

## REFERENTIEL DU CQPM

### TITRE DU CQPM : Façonner Orthésiste-Prothésiste

#### I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

*A partir de fiches techniques et/ou d'indications spécifiques et sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique, le (la) titulaire de la qualification peut être amené à fabriquer ou réparer des prothèses ou orthèses complexes tels que : phelps, prothèses canadiennes, corsets particuliers, appareillages pour agénésie en utilisant différents types de matériaux (thermoplastiques, mousses polyuréthane, résines acryliques, pièces métalliques...).*

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation et la fabrication des constituants (découpe, détournage, mise en forme...);
- L'assemblage d'orthèses ou prothèses complexes suivant différents procédés;
- Les finitions (polissage, traitement de surface...);
- Le contrôle de prothèses ou orthèses complexes.

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) **Contrôler un négatif (dimensions et angulation)**
- 2) **Découper et mettre en forme des montants et embrasses métalliques sur un appareil articulé**
- 3) **Matérialiser l'alignement d'une orthèse ou prothèse**
- 4) **Assembler les composants d'une orthèse ou prothèse**
- 5) **Effectuer un thermoformage complexe à la main avec adjonction de pièces (articulations, pièces de liaison)**
- 6) **Découper, détourer une pièce thermoformée complexe**
- 7) **Réaliser des finitions sur des thermoplastiques et résines et sur des pièces métalliques associées**
- 8) **Réaliser des assemblages par rivetage et vissage**
- 9) **Imprégner sous vide des tissus par injection de résines avec inclusion de pièces**
- 10) **Contrôler une orthèse ou prothèse**
- 11) **Ranger et maintenir le poste de travail**

## II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

| Capacités professionnelles  | Conditions d'évaluation  | Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence  |
|---|--|---|
| 1. Contrôler un négatif (dimensions et angulation)  | A partir d'instructions de l'applicateur et d'un négatif plâtré (indifféremment sur prothèse ou orthèse).  | <input type="checkbox"/> La qualité du plâtre (tenue, rigidité) et la présence d'identification sont vérifiées, en cas de non-conformité l'alerte est donnée.   |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les mesures sont réalisées avec les outils appropriés (mètre, goniomètre, pied à coulisse...) et les relevés effectués correspondent à la réalité.                               |
|   |  | <input type="checkbox"/> Le rapprochement entre les relevés et les instructions (dimensions, tolérances...) est correctement effectué. En cas d'écart l'alerte est donnée.                                |
| 2. Découper et mettre en forme des montants et embrasses métalliques sur un appareil articulé | A partir d'instructions, des tracés, des mesures, des angulations et des positifs fournis par l'applicateur.<br><br>La mise en œuvre porte sur des opérations de : griffage, cintrage, martelage, dégau-chissage | <input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées.  |
|   |  | <input type="checkbox"/> La méthode employée respecte l'ordre logique (limitation du temps, des risques).   |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les outils de découpe et de mise en forme sélectionnés sont adaptés.   |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les mesures sont vérifiées et le calcul de développement des embrasses permet de répondre aux exigences.   |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les montants et/ou les embrasses épousent parfaitement le contour du positif ou du tracé et les articulations sont parallèles à l'aplomb, les recuits nécessaires sont réalisés. |
| 3. Matérialiser l'alignement d'une orthèse ou prothèse  | A partir d'instructions, d'un tracé ou d'un moulage  | <input type="checkbox"/> La matérialisation des aplombs sur le positif ou sur le tracé du membre est réalisée et vérifiée selon les mesures, les formes anatomiques repérables et les instructions.       |

| Capacités professionnelles   | Conditions d'évaluation  | Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|--|--|--|
| <b>4. Assembler les composants d'une orthèse ou prothèse</b>   | A partir des instructions de l'applicateur et des notices d'utilisation  | <input type="checkbox"/> La méthode employée garantit la non détérioration des composants à assembler (manipulation, protection ...).  |
|  |  | <input type="checkbox"/> La compatibilité des composants est vérifiée (section, matériaux...).   |
|  |  | <input type="checkbox"/> Le positionnement et l'assemblage des composants sont conformes aux instructions et notices d'utilisation (ordre d'assemblage, serrage au couple, collages, qualité dégauchis...) et sont vérifiés. |
|  |  | <input type="checkbox"/> La traçabilité est assurée (identification, marquage...).   |
| <b>5. Effectuer un thermoformage complexe à la main avec adjonction de pièces (articulations, pièces de liaison)</b> | A partir d'instructions d'une fiche technique et d'un positif rectifié.<br><br>L'évaluation porte sur un thermoformage par drapage simple ou sous-vide et sur un thermoformage par emboutissage. | <input type="checkbox"/> Les différents composants et pièces à inclure nécessaires sont correctement identifiés à partir des documents à disposition et le positif est correctement préparé.                                 |
|  |  | <input type="checkbox"/> Le positionnement des pièces à inclure est effectué selon les instructions, les mesures, les tracés et les formes anatomiques repérables (genou, rotule, articulation...).                          |
|  |  | <input type="checkbox"/> Les températures et les temps de chauffe sont connus et respectés.  |
|  |  | <input type="checkbox"/> La qualité des inclusions (critère esthétique et de sécurité du patient) est assurée et vérifiée.   |
|  |  | <input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées (Equipements de protection individuelle (EPI) appropriés...).  |
| <b>6. Découper, détourer une pièce thermoformée complexe</b>   | A partir d'instructions sur une pièce thermoformée tracée comportant des formes complexes.   | <input type="checkbox"/> Les outils de découpe appropriés sont sélectionnés.   |
|  |  | <input type="checkbox"/> Les précautions particulières (protection des pièces incluses) sont prises en compte et les règles de sécurité sont respectées (EPI appropriés...).   |
|  |  | <input type="checkbox"/> La découpe effectuée respecte le tracé. Les finitions correspondent aux exigences (ponçage, ébavurage, nettoyage...).   |
|  |  | <input type="checkbox"/> La pièce thermoformée est identifiée (numéro d'appareil, repère patient...).  |

| Capacités professionnelles   | Conditions d'évaluation   | Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|--|---|--|
| <b>7. Réaliser des finitions sur des thermoplastiques et résines et sur des pièces métalliques associées</b> | A partir d'instructions sur un appareil essayé et tracé nécessitant des finitions (polissage et ponçage) et un traitement de surface (gainage, rilsanisation, peinture, vernis...). | <input type="checkbox"/> Les outils et matériaux sélectionnés sont appropriés.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les exigences sont respectées : tracé, absence de zone blessante, esthétique conforme, qualité du sertissage des rivets (absence d'excroissance, serrage), qualité du collage (respect du temps de séchage, absence de trace, tenue...), état de surface (absence de défauts et homogénéité). |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les règles de sécurité sont respectées (EPI appropriés, utilisation d'outils...).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> L'identification de l'appareil est vérifiée (numéro d'appareil, repères patient).   |
| <b>8. Réaliser des assemblages par rivetage et vissage</b>   | A partir d'instructions sur un appareil essayé.   | <input type="checkbox"/> Les outils de perçage, fraisage, taraudage, rivetage sélectionnés sont adaptés (nature, dimensions, formes...).   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les assemblages réalisés correspondent aux exigences (positionnements, éléments d'assemblages, serrages, solidité, esthétique...) et sont vérifiés.   |
| <b>9. Imprégner sous vide des tissus par injection de résines avec inclusion de pièces</b>                   | A partir d'instructions sur un positif nécessitant la réalisation d'un cône PVA.  | <input type="checkbox"/> Les cônes PVA (acétate de polyvinyle) réalisés épousent parfaitement les formes sans plis (positif, emboîture en finition...).  |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les pièces à inclure, les outils de formage sont correctement positionnés. Les tissus et les renforts d'habillage sont correctement mis en place.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> Les agents démoulant sont correctement appliqués.   |
|  |   | <input type="checkbox"/> La qualité d'imprégnation des tissus est assurée et vérifiée.   |

| Capacités professionnelles                  | Conditions d'évaluation  | Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence   |
|---|--|--|
| 10. Contrôler une orthèse ou prothèse       | A partir des instructions données par l'applicateur et d'un appareil prêt à l'essayage et d'un appareil prêt à être livré. | <input type="checkbox"/> La fonctionnalité et la conformité de l'appareil sont correctement vérifiées par rapport aux instructions (mesures, angles, composants, matériaux, qualité de collage, fermetures, adjonctions, couleurs...). |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les défauts éventuels sont identifiés (risques de blessures du patient, esthétique, identification) et éliminés dans la limite des prérogatives ou signalés.  |
| 11. Ranger et maintenir le poste de travail | A partir des instructions.   | <input type="checkbox"/> Les produits sont rangés selon les règles de sécurité.  |
|   |  | <input type="checkbox"/> Le niveau de stock des consommables est maintenu.   |
|   |  | <input type="checkbox"/> Les outils et les abords sont nettoyés et rangés.   |

### III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat<sup>1</sup> soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

### IV MODALITES D'EVALUATION

#### IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

#### IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

##### **A) Validation des capacités professionnelles**

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

---

<sup>1</sup> Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

## **B) Définition des différentes modalités d'évaluation**

### **a) Evaluation en situation professionnelle réelle**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

### **b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel**

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

### **c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée**

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

### **d) Avis de l'entreprise**

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.