



MINISTÈRE
DU TRAVAIL
ET DES SOLIDARITÉS

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent technique en prothèses et orthèses

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	1/62

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	6
Liste des activités	7
Vue synoptique de l'emploi-type.....	8
Fiche emploi type	9
Fiches activités types de l'emploi	13
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	17
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	57
Glossaire du REAC	59

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	3/62

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Afin de répondre à une contrainte réglementaire majeure et de garantir la pleine conformité du dispositif avec les dispositions du Code de la santé publique, le référentiel a été entièrement réécrit. Cette refonte vise également à mieux répondre aux besoins opérationnels de la profession et à clarifier la répartition des compétences au sein des activités d'appareillage orthopédique.

Les compétences désormais inscrites dans ce nouveau référentiel emploi relèvent exclusivement des activités de fabrication des appareillages médicaux, qu'il s'agisse du petit appareillage orthopédique (PAO) ou du grand appareillage orthopédique (GAO). Une distinction explicite est opérée entre les activités techniques strictement limitées à la fabrication n'impliquant aucun contact avec le patient et celles qui relèvent des actes réservés aux orthoprothésistes dont le champ d'intervention est strictement encadré par l'article L.4361-1 du Code de la santé publique. En effet, celui-ci réserve à ces professionnels de santé la conception, la réalisation, l'adaptation et la délivrance des prothèses et orthèses.

Conformément aux articles D4364-1 à D4364-6 du même code, qui précisent les conditions d'exercice et les modalités de réalisation des actes dans le domaine de l'orthoprothésie, la nouvelle structuration du référentiel vise à sécuriser la possibilité, pour les orthoprothésistes, de déléguer certaines tâches techniques à des personnels non professionnels de santé. Cette délégation demeure strictement circonscrite aux activités de fabrication réalisées en atelier, sous la responsabilité, la supervision et les directives explicites de l'orthoprothésiste.

La reformulation de l'emploi, des activités et des compétences garantit à cet égard que le titulaire du titre exerce exclusivement des tâches en atelier, sans intervention ni contact avec les patients. Les éléments relatifs aux savoir-faire et aux connaissances en communication sont circonscrits aux échanges internes : hiérarchie, chef d'atelier, techniciens ou agents de fabrication. Aucune compétence, aucun item, ne laisse supposer une interaction, même indirecte, avec les patients ou leur appareillage en situation clinique, conformément aux prescriptions du Code de la santé publique.

Les agents et techniciens de fabrication ne pouvant se prévaloir du titre d'orthoprothésiste, protégé par la réglementation précitée, l'intitulé du titre professionnel a été modifié afin de lever toute ambiguïté. Le titre devient ainsi « Agent technique en prothèses et orthèses », permettant de distinguer clairement les activités techniques exercées exclusivement en atelier des actes professionnels à caractère sanitaire réalisés dans le cadre de la prise en charge du patient, conformément aux dispositions des articles D4364-1 à D4364-6 du Code de la santé publique.

Cette réécriture assure la mise en conformité du référentiel avec les obligations légales et réglementaires applicables, tout en répondant aux besoins de structuration de la filière et aux attentes exprimées par la profession.

Le réexamen, en 2025, du titre professionnel « Agent technique prothésiste orthésiste » a été conduit afin d'intégrer les évolutions technologiques, organisationnelles et environnementales qui caractérisent le secteur de l'appareillage orthopédique. Les consultations menées auprès des entreprises mettent en évidence un besoin renforcé en compétences liées à la fabrication, à la production, à la maintenance et au contrôle qualité des appareillages médicaux. Elles confirment également l'importance stratégique de ces activités dans le maintien de l'autonomie des personnes en situation de handicap et dans leur insertion sociale et professionnelle.

L'introduction de la fabrication additive et de procédés automatisés transforme profondément les modes de production. Ces technologies permettent la réalisation de prothèses et d'orthèses sur mesure, présentant une complexité accrue et une adaptation optimisée aux besoins spécifiques des clients finaux, tout en améliorant les délais de fabrication et la qualité globale des dispositifs.

Les compétences attendues des professionnels se diversifient en conséquence. Elles intègrent notamment le thermoformage, l'assemblage, la finition, l'alignement, la maintenance des dispositifs médicaux ainsi qu'une connaissance élargie des principes techniques et médicaux sous-jacents à leur fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	5/62

Parallèlement, la prévention des risques—en particulier l'exposition aux substances chimiques et aux perturbateurs endocriniens—devient un enjeu majeur. La prise en compte des impacts environnementaux, la gestion responsable des matériaux et l'adoption de pratiques de fabrication écoresponsables constituent désormais des exigences fortes du secteur, en cohérence avec les normes et réglementations applicables.

Enfin, la profession se recentre sur les activités strictement liées à la fabrication et à la maintenance, sans interaction avec les patients, conformément au périmètre réglementaire qui encadre la prise en charge clinique. Le travail en équipe pluridisciplinaire s'en trouve renforcé, notamment dans le dialogue avec les orthoprothésistes, responsables des choix techniques et de la conformité des dispositifs.

Dans ce contexte, la révision du titre met l'accent sur l'innovation, la maîtrise technique, la normalisation des pratiques et la démarche qualité. Elle vise à garantir la production d'appareillages répondant aux exigences élevées de performance, de sécurité et d'adaptation aux besoins des clients finaux, tout en accompagnant la modernisation des entreprises du secteur.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Dans le cadre de la révision du titre professionnel « Agent technique prothésiste orthésiste », une enquête sectorielle a été conduite afin d'identifier les évolutions du métier et d'évaluer sa pertinence au regard des besoins de l'industrie. Cette étude a volontairement exclu les postes nécessitant un niveau de qualification de type Bac +2, afin de concentrer l'analyse sur les emplois directement concernés par le périmètre du titre. Cette démarche vise à assurer une adéquation précise entre la certification professionnelle, les besoins des entreprises et les évolutions technologiques et réglementaires du secteur.

Les professionnels du domaine interviennent dans la fabrication d'appareillages destinés à des personnes malades ou en situation de handicap, afin de restaurer ou d'améliorer leur autonomie, que celle-ci soit altérée par une pathologie, un accident, une déficience congénitale ou le vieillissement. Leur activité contribue, de manière significative, à l'insertion sociale et professionnelle des patients ou à leur maintien dans l'emploi.

Le secteur connaît une évolution soutenue du fait de l'intégration de la fabrication additive et de procédés automatisés, permettant la production d'appareillages plus complexes, personnalisés et mieux adaptés aux besoins spécifiques des utilisateurs, tout en garantissant une amélioration des délais de production et de la qualité finale.

L'évolution des pratiques conduit également à intégrer les enjeux liés au choix des matériaux, à leur recyclabilité et aux impacts environnementaux de la production. Ces considérations s'inscrivent dans la nécessaire prise en compte des exigences réglementaires, des normes applicables et des orientations en matière de transition écologique.

La fabrication d'orthèses et de prothèses exige par ailleurs une forte habileté manuelle et une maîtrise des matériaux variés, tels que les métaux, les résines ou les plastiques. La précision, la minutie et le sens du détail constituent des qualités indispensables à l'exercice de ces activités. Les professionnels disposent également de connaissances techniques et médicales fondamentales, notamment en ostéologie, myologie et arthrologie, leur permettant de comprendre les contraintes mécaniques et fonctionnelles propres aux appareillages qu'ils produisent.

L'enquête conduite auprès des entreprises du secteur confirme que les activités principales exercées au sein de ces structures sont centrées sur la fabrication des prothèses et des orthèses.

Les missions confiées au professionnel se déclinent principalement autour des axes suivants :

- fabrication et assemblage des appareillages et de leurs composants ;
- alignement et finition des dispositifs conformément au cahier des charges défini par l'orthoprothésiste ;
- contrôle, maintenance et réparation des appareils ;
- réalisation des finitions sur les prothèses et les orthèses ;
- gestion des matériaux, de l'outillage et des stocks ;
- participation à la démarche qualité et à l'amélioration continue des méthodes de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	6/62

Outre la fabrication, le professionnel assure la maintenance et le contrôle des dispositifs orthétiques. Il procède aux retouches, réparations ou remplacements de pièces usées ou endommagées, en appliquant les directives établies par l'orthoprothésiste. Il veille à une utilisation optimale des outils et des matériaux et peut être chargé de la gestion des matières premières. L'ensemble de ses activités est réalisé sous la supervision de l'orthoprothésiste, sans intervention directe lors des phases d'essayage, d'ajustement ou de pose des dispositifs sur les patients.

Les professionnels impliqués dans la fabrication des prothèses et orthèses manipulent régulièrement divers matériaux et produits chimiques, parmi lesquels figurent les plâtres, résines, colles, plastiques et produits de finition. Cette manipulation requiert le respect strict des normes de sécurité, des protocoles de prévention des risques professionnels et des obligations en matière de protection de la santé au travail.

La réglementation impose une évaluation rigoureuse des risques chimiques (Code du travail), la mise en œuvre du principe de substitution, et des mesures de prévention adaptées pour garantir la sécurité des professionnels et des usagers à savoir :

- la substitution des matériaux contenant des PE,
- la ventilation des postes de travail (système d'aspiration),
- l'utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI),
- le choix de produits certifiés sans PE.

Compte tenu de ces évolutions et des contraintes de sécurité et réglementaires, le nombre d'activités est maintenu avec une redéfinition au plus juste des besoins des entreprises en matière de compétences attendues chez un professionnel.

Évolutions du titre professionnel :

Les activités principales restent inchangées, mais leur contenu a été précisé. Les compétences mises à jour incluent :

- Thermoformer les matériaux d'une orthèse sur un modèle positif en plâtre.
- Assembler des composants orthétiques conformément aux spécifications techniques établies par l'orthoprothésiste.
- Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques avant la phase d'essayage.
- Monter et pré-régler l'alignement des prothèses conformément aux instructions de l'orthoprothésiste, avant l'essayage sur le patient.

Nouvelles compétences :

- Réaliser des opérations de maintenance d'orthèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.
- Réaliser des opérations de maintenance de prothèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.

Ces modifications visent à aligner le titre professionnel avec les besoins actuels des entreprises, les exigences réglementaires et les avancées technologiques, tout en garantissant des dispositifs sécurisés et adaptés aux pathologies des utilisateurs finaux (patients).

Liste des activités

Ancien TP : Agent technique prothésiste orthésiste

Activités :

- Fabriquer des orthèses
- Fabriquer des prothèses

Nouveau TP : Agent technique en prothèses et orthèses

Activités :

- Fabriquer des orthèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste
- Fabriquer des prothèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	7/62

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Fabriquer des orthèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste	1	Thermoformer les matériaux d'une orthèse sur un modèle positif.
		2	Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques conformément aux spécifications techniques établies par l'orthoprothésiste.
		3	Assembler des composants orthétiques conformément aux modes opératoires établis par l'orthoprothésiste.
		4	Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques après la phase d'essayage.
		5	Réaliser des opérations de maintenance d'orthèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.
2	Fabriquer des prothèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste	6	Fabriquer des manchons de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.
		7	Fabriquer des emboîtures de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.
		8	Monter et pré-régler l'alignement des prothèses conformément aux instructions de l'orthoprothésiste, avant l'essayage sur le patient.
		9	Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse conformément aux schémas techniques de l'orthoprothésiste.
		10	Réaliser des opérations de maintenance de prothèses selon les procédures et instructions établis par l'orthoprothésiste.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	8/62

FICHE EMPLOI TYPE

Agent technique en prothèses et orthèses

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

L'agent technique en prothèses et orthèses est un spécialiste de la fabrication, de l'ajustement, de la réparation et de l'entretien des dispositifs médicaux destinés à améliorer la mobilité ou à soutenir les fonctions corporelles d'un patient. Il fabrique des prothèses, qui remplacent une partie du membre inférieur et/ou du membre supérieur, et des orthèses, qui corrigent, stabilisent ou compensent des déficiences osseuses ou musculaires.

Il réalise ces appareils médicaux, en s'appuyant sur des mesures, empreintes et tracés fournis par un orthoprothésiste. Il respecte scrupuleusement les normes, les préconisations et les données techniques spécifiées dans une nomenclature qui précise les caractéristiques de fabrication de ces appareils. Après l'essayage réalisé sur le patient par l'orthoprothésiste, et selon ses consignes, l'agent effectue le pré-réglage de l'appareil en fonction des besoins, puis procède aux opérations de finition.

Lorsqu'un dispositif présente des signes d'usure ou des dommages, il en assure la maintenance en remplaçant ou réparant les composants défectueux.

La sélection des matériaux est cruciale, tant pour leurs propriétés mécaniques que pour leur impact environnemental. Le professionnel intègre ainsi une démarche écoresponsable, visant à minimiser l'empreinte écologique tout au long du cycle de vie du produit, tout en garantissant des performances optimales.

Dans un contexte de compétitivité, il applique des méthodes de travail visant à réduire les délais et les coûts, tout en améliorant la qualité. Son travail s'inscrit dans un cadre collaboratif avec des équipes pluridisciplinaires, regroupant divers acteurs impliqués dans le développement des appareillages médicaux. Afin de satisfaire les attentes de l'orthoprothésiste (et donc des patients), il s'assure du respect de la démarche qualité en production, ce qui lui permet de fabriquer le produit adéquat et de garantir sa conformité.

L'agent technique exerce sous la supervision d'un orthoprothésiste ou d'un chef d'atelier, qui répartit les tâches selon les compétences et disponibilités de chacun. Ces encadrants assurent également la qualité et la cohérence des fabrications. Bien que son travail soit autonome, il agit dans le respect du cahier des charges de la Liste des Produits et Prestations Remboursables (LPPR) et des règles de confidentialité liées aux données médicales.

Le travail s'exerce le plus fréquemment à horaires réguliers, mais certains professionnels peuvent être amenés à travailler en horaires décalés ou en week-end, en fonction des urgences médicales ou des demandes spécifiques des orthoprothésistes.

Il exerce dans des ateliers de fabrication, dans des établissements de soins et de rééducation, principalement privés.

Le métier implique un travail en station debout prolongée et l'utilisation de machines potentiellement dangereuses, ainsi que la manipulation de produits chimiques volatils, toxiques ou inflammables. L'environnement de travail peut être bruyant et exposé aux poussières, rendant impératif le respect strict des règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des risques.

Les professionnels intervenant dans la fabrication de prothèses et d'orthèses manipulent régulièrement des matériaux et des produits chimiques tels que les plâtres, résines, colles, plastiques et des produits de finition.

La réglementation impose une évaluation rigoureuse des risques chimiques (Code du travail), la mise en œuvre du principe de substitution, et des mesures de prévention adaptées pour garantir la sécurité des professionnels et des usagers, à savoir :

- le port d'équipements de protection individuelle (EPI),
- la ventilation des postes de travail (système d'aspiration),
- la substitution des matériaux contenant des PE,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	9/62

- le choix de produits certifiés sans PE.

Même s'il exerce sous la supervision d'un orthoprothésiste ou d'un chef d'atelier, l'agent technique peut, dans certaines situations, intervenir de façon autonome en suivant des protocoles préétablis. Sa mission requiert une grande rigueur, une précision constante et une attention soutenue à la qualité ainsi qu'au confort des patients.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Le secteur médical - L'emploi s'exerce principalement dans des ateliers de fabrication privés répartis sur tout le territoire soit en moindre proportion en centres de rééducation fonctionnelle ou en milieu hospitalier.

La taille des établissements peut varier de quelques personnes à plusieurs dizaines et l'éventail des responsabilités confiées s'établit en fonction de l'organisation.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Agent technique en prothèses et orthèses.

Opérateur en prothèses et orthèses.

Technicien de fabrication en appareillage médical.

Agent de fabrication en appareillage médical.

Technicien en prothèses et orthèses.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Décret 2005-988 du 10 août 2005.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Fabriquer des orthèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste

Thermoformer les matériaux d'une orthèse sur un modèle positif.

Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques conformément aux spécifications techniques établies par l'orthoprothésiste.

Assembler des composants orthétiques conformément aux modes opératoires établis par l'orthoprothésiste.

Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques après la phase d'essayage.

Réaliser des opérations de maintenance d'orthèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.

2. Fabriquer des prothèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste

Fabriquer des manchons de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.

Fabriquer des emboîtures de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.

Monter et pré-régler l'alignement des prothèses conformément aux instructions de l'orthoprothésiste, avant l'essayage sur le patient.

Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse conformément aux schémas techniques de l'orthoprothésiste.

Réaliser des opérations de maintenance de prothèses selon les procédures et instructions établis par l'orthoprothésiste.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	10/62

Compétences transversales de l'emploi

Assurer la satisfaction du client final
Organiser ses tâches et son poste de travail
Appliquer des procédures et des modes opératoires

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)
Convention(s) : Sans objet.
Code(s) NSF :
331s--Préparation, analyse médicale, appareillage

Fiche(s) Rome de rattachement

J1411 Orthoprothésiste

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	11/62

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Fabriquer des orthèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Le professionnel en fabrication d'orthèses réalise des dispositifs médicaux sur mesure destinés à soutenir, protéger, corriger ou réaligner des segments du corps présentant des troubles fonctionnels ou des déformations. A partir des directives de l'orthoprothésiste, il fabrique des appareillages adaptés aux différentes zones du corps — membres supérieurs et inférieurs, colonne vertébrale — pour traiter des blessures, des pathologies dégénératives, des malformations ou des troubles posturaux.

Ces dispositifs ont des fonctions variées : restaurer une fonction biomécanique, alléger une partie du corps, stabiliser (comme dans le cas d'une entorse), immobiliser (après une fracture), améliorer la posture, rééduquer après une intervention chirurgicale ou compenser d'une déformation permanente. L'objectif est de favoriser la mobilité, soulager la douleur ou prévenir une aggravation de la condition physique du patient. Les orthèses peuvent aller d'un simple soutien temporaire de membres supérieurs à une armature complexe qui exerce une action mécanique en vue de corriger une malformation du tronc ou des membres inférieurs. Elles redonnent de l'autonomie à une personne présentant un handicap plus ou moins sévère.

Le processus de fabrication débute par une étude approfondie, réalisée exclusivement par l'orthoprothésiste, visant à identifier et analyser les besoins spécifiques du patient. Cette étude inclut notamment l'examen des mesures et des empreintes du membre concerné, ainsi que l'évaluation de l'état physique du patient et de la pathologie associée. Cela inclut l'examen de la mobilité, de la posture, des douleurs ou des déformations.

Le professionnel fabrique ensuite un dispositif sur mesure, en se basant sur des moulages, des empreintes ou des numérisations 3D de la zone à traiter fournis par l'orthoprothésiste.

Il fabrique les orthèses en utilisant des matériaux divers, tels que des thermoplastiques, des composites, des métaux légers ou des mousses. La fabrication se fait manuellement par moulage, découpe, ou modelage, etc., ou éventuellement à l'aide de technologies modernes, comme la fabrication assistée par ordinateur (FAO) et l'impression 3D.

Lors des opérations de finition, le professionnel procède à des ajustements pour s'assurer que l'orthèse est fonctionnelle, confortable, esthétique et adaptée aux besoins de l'utilisateur final (patient). Cela inclut des ajustements de forme et de taille, l'ajout d'accessoires, ainsi que l'amélioration fonctionnelle et le confort. Ce travail requiert une grande précision, des compétences techniques et une maîtrise des équipements spécialisés.

Le travail se déroule dans un environnement technique et spécialisé, généralement en atelier ou dans un cabinet d'orthopédie, où les outils et machines sont adaptés à la fabrication et à l'ajustement des orthèses. L'espace de travail organisé pour optimiser les différentes étapes du processus tout en respectant les délais et méthodes.

Dans le cadre de sa missions le professionnel manipule régulièrement des matériaux et des produits chimiques tels que les plâtres, résines, colles, solvants, dégraissants, plastiques et des produits de finition. Ces substances peuvent être inhalées sous forme de vapeurs ou de poussières, ou absorbées par la peau lors des manipulations. Pour limiter les risques, le professionnel :

- applique scrupuleusement les consignes spécifiées dans les fiches de données de sécurité (FDS) des produits utilisés ;
- travaille en zones bien ventilées ou sous systèmes d'aspiration localisée ;
- prépare uniquement les quantités nécessaires pour éviter le stockage inutile de produits volatils ;
- porte systématiquement les équipements de protection individuelle (EPI) ;
- respecte les protocoles d'hygiène.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	13/62

Le respect strict des normes d'hygiène et de sécurité est crucial, car le professionnel manipule des matériaux sensibles et utilise des outils de précision. Le poste de travail doit rester propre et bien organisé pour éviter toute contamination ou erreur technique. En matière de sécurité, des équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques) sont requis pour protéger le professionnel des risques chimiques (résines, produits de nettoyage) ou mécaniques (coupures, éclats).

Il évolue généralement dans un environnement calme et bien organisé, bien que les horaires puissent être flexibles, en particulier pour répondre à des demandes urgentes. La charge de travail varie selon les périodes, avec des pics d'activité en fonction des prescriptions médicales ou des évolutions des pathologies des patients. L'ergonomie et la sécurité sont primordiales, notamment en raison des matériaux et/ou des produits (bords tranchants, produits inflammables, etc.) ou des risques liés à la manipulation de machines potentiellement dangereuses.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Thermoformer les matériaux d'une orthèse sur un modèle positif.

Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques conformément aux spécifications techniques établies par l'orthoprothésiste.

Assembler des composants orthétiques conformément aux modes opératoires établis par l'orthoprothésiste.

Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques après la phase d'essayage.

Réaliser des opérations de maintenance d'orthèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.

Compétences transversales de l'activité type

Garantir la satisfaction des patients

Organiser ses tâches et son poste de travail

Appliquer les procédures et les modes opératoires

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	14/62

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Fabriquer des prothèses conformément aux directives de l'orthoprothésiste

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Le professionnel suit un processus rigoureux et technique pour fabriquer des prothèses adaptées aux besoins spécifiques de chaque patient, tant sur le plan fonctionnel qu'esthétique. Son intervention couvre l'ensemble des étapes nécessaires à la fabrication de prothèses des membres supérieurs (bras, mains) ou inférieurs (jambes, pieds), depuis la prise de mesure (fourni par l'orthoprothésiste) jusqu'à l'ajustement avant essayage, afin d'assurer la mobilité, le confort et la sécurité du patient.

Selon le code de la santé public et son niveau de responsabilité, le professionnel n'est pas habilité à intervenir directement sur le patient. C'est donc l'orthoprothésiste qui réalise l'empreinte du membre, généralement avec des bandes de plâtre ou de résines, afin de créer un modèle physique tridimensionnel. Cette étape est essentielle pour garantir un ajustement optimal de la prothèse.

Le professionnel prend connaissance des mesures précises du moulage de la zone restante des membres ainsi que de la fiche de travail avant même de démarrer la fabrication de la prothèse.

Il utilise des matériaux adaptés à la prothèse en fonction de la pathologie à traiter et de son usage. Par exemple, des plastiques légers ou des composites pour les membres supérieurs (bras, main), et des matériaux plus robustes (alliages, fibre de carbone) pour les membres inférieurs (jambe, pied). Puis, à partir du modèle physique tridimensionnel, il fabrique les différentes parties de la prothèse, en prenant en compte les spécifications fonctionnelles et esthétiques du patient (données techniques fournies par l'orthoprothésiste). Cela inclut la fabrication de segments de bras, de main ou de jambe, ainsi que des articulations nécessaires (genou, cheville, coude, poignet).

Pour les prothèses de membre supérieur articulé, le professionnel intègre des mécanismes spécifiques qui permettent une flexion et une extension naturelles des articulations.

Pour les prothèses de membre inférieur, il utilise des technologies hydrauliques, pneumatiques ou électroniques qui permettent aux articulations de réaliser les mouvements attendus, tout en assurant une bonne stabilité pendant la marche.

Une fois les éléments fabriqués, il procède au montage des composants de la prothèse en veillant à ce que chaque composant soit ajusté, aligné et pleinement fonctionnel suivant les besoins l'orthoprothésiste et donc du patient.

Le pré-réglage étant une étape cruciale, il est essentiel que l'emboîture épouse parfaitement la forme du membre résiduel afin d'optimiser l'utilisation de la prothèse. Des ajustements supplémentaires par l'ajout de mousses ou de revêtements peuvent être réalisés pour améliorer le confort du patient.

Pour permettre au patient d'accepter plus facilement la prothèse dans sa vie quotidienne et lui éviter toute forme de stigmatisation, le professionnel met en œuvre un processus de modelage pour donner un aspect réaliste et naturel à l'appareillage. Il utilise des matériaux esthétiques, légers et durables, pour imiter les contours du membre résiduel. Des détails réalistes (plis, veines, etc.) peuvent être ajoutés, suivis de finitions comme le lissage, le polissage et l'application d'un vernis protecteur pour garantir une prothèse fonctionnelle, esthétique et réaliste.

Lorsque la prothèse est finalisée, l'orthoprothésiste (supérieur hiérarchique) procède à l'essayage sur le patient afin d'en vérifier l'ajustement, la stabilité, le confort et la fonctionnalité.

Au cours de cette étape essentielle, le professionnel peut assister l'orthoprothésiste lors des opérations d'ajustement ou d'alignement de l'appareillage. Toutefois, conformément à la réglementation en vigueur, il n'intervient jamais directement auprès du patient, ces actes relevant exclusivement de la compétence de l'orthoprothésiste.

Au fil du temps, l'usage de la prothèse peut nécessiter des réparations ou des ajustements, liés à son usure, à l'évolution morphologique du patient ou à de nouvelles exigences fonctionnelles. Le professionnel

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	15/62

peut être sollicité pour réaliser des opérations de maintenance ou de modification, sous la supervision de l'orthoprothésiste, lequel reste responsable de la conformité de la prothèse et de son adaptation aux besoins du patient.

Le travail se déroule dans un environnement technique et spécialisé, généralement en atelier ou dans un cabinet d'orthopédie, où les outils et machines sont adaptés à la fabrication et à l'ajustement des prothèses. L'espace de travail est organisé pour optimiser les différentes étapes du processus tout en respectant les délais et méthodes de fabrication.

Dans le cadre de sa missions le professionnel manipule régulièrement des matériaux et des produits chimiques tels que les plâtres, résines, colles, solvants, dégraissants, plastiques et des produits de finition. Ces substances peuvent être inhalées sous forme de vapeurs ou de poussières, ou absorbées par la peau lors des manipulations. Pour limiter les risques, le professionnel :

- applique scrupuleusement les consignes spécifiées dans les fiches de données de sécurité (FDS) des produits utilisés ;
- travaille en zones bien ventilées ou sous systèmes d'aspiration localisée ;
- prépare uniquement les quantités nécessaires pour éviter le stockage inutile de produits volatils ;
- porte systématiquement les équipements de protection individuelle (EPI) ;
- respecte les protocoles d'hygiène.

Le respect strict des normes d'hygiène et de sécurité est crucial, car le professionnel manipule des matériaux sensibles et utilise des outils de précision. Le poste de travail doit rester propre et bien organisé pour éviter toute contamination ou erreur technique. En matière de sécurité, des équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques) sont requis pour protéger le professionnel des risques chimiques (résines, produits de nettoyage) ou mécaniques (coupures, éclats).

Il évolue généralement dans un environnement calme et bien organisé, bien que les horaires puissent être flexibles, en particulier pour répondre à des demandes urgentes. La charge de travail varie selon les périodes, avec des pics d'activité en fonction des prescriptions médicales ou des évolutions des pathologies des patients. L'ergonomie et la sécurité sont primordiales, notamment en raison des matériaux et/ou produits (bords tranchants, produits inflammables, etc.) ou des risques liés à la manipulation de machines potentiellement dangereuses.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Fabriquer des manchons de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.
Fabriquer des emboîtures de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.
Monter et pré-régler l'alignement des prothèses conformément aux instructions de l'orthoprothésiste, avant l'essayage sur le patient.

Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse conformément aux schémas techniques de l'orthoprothésiste.

Réaliser des opérations de maintenance de prothèses selon les procédures et instructions établis par l'orthoprothésiste.

Compétences transversales de l'activité type

Garantir la satisfaction des clients finaux

Organiser ses tâches et son poste de travail

Appliquer les procédures et les modes opératoires

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	16/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Thermoformer les matériaux d'une orthèse sur un modèle positif.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Chauffer un matériau thermoplastique jusqu'à ce qu'il devienne suffisamment malléable pour être modelé selon une forme précise du support (positif en plâtre ou polyuréthane), puis le laisser refroidir afin qu'il garde cette forme de manière permanente.

Avant d'entamer le thermoformage, sélectionner le matériau défini par l'orthoprothésiste. Ce choix dépend de l'usage prévu de l'orthèse — qu'il s'agisse de mobilité, de soutien ou de correction — ainsi que des caractéristiques propres au patient, telles que le poids, l'âge ou la pathologie. Ensuite, préparer soigneusement la zone de travail en s'assurant de la disponibilité de l'ensemble des outils nécessaires et du respect des conditions de sécurité. Les équipements de thermoformage incluent :

- un four à convection ou un four à infrarouge pour chauffer les plaques de plastique. La température doit être contrôlée avec précision.
- un positif positionné sur un système de dépression, souvent un modèle de plâtre ou une empreinte en mousse polyuréthane. Cela peut aussi être un gabarit qui correspond exactement à l'anatomie du patient.
- des outils pour découper les matériaux thermoplastiques avant et après le thermoformage.
- des pinces, des sangles ou des bandages pour maintenir l'orthèse pendant qu'elle refroidit et prend sa forme.

Débiter le matériau thermoplastique à la taille et à la forme de la zone à traiter, car elle définit la base de l'orthèse.

Chauffer le matériau à une certaine température (souvent entre 110 et 180 °C en fonction du matériau), dans un four spécial ou à l'aide d'un pistolet thermique jusqu'à ce que le plastique devienne suffisamment souple pour pouvoir être modelé sans casser. Veiller à ce que la température soit uniforme pour éviter les zones trop molles ou trop dures, les brûlures ou les déformations.

Dès que le matériau atteint la température optimale, le retirer du four et l'appliquer sans délai sur le positif concerné (tronc, membre inférieur, etc.). Il convient ensuite de façonner soigneusement l'orthèse en exerçant une pression régulière afin que le matériau épouse fidèlement les contours de la zone à appareiller.

Une autre méthode consiste à réaliser une mise en forme par dépression, en créant un vide d'air autour du matériau, ce qui permet d'obtenir la forme souhaitée sans altérer ses propriétés.

À l'issue de l'opération de thermoformage, laisser le matériau refroidir naturellement à température ambiante afin qu'il durcisse et stabilise sa forme. La durée de refroidissement varie selon l'épaisseur du matériau, et peut varier de quelques minutes à une trentaine de minutes.

Après la phase de refroidissement, tracer et découper les contours de l'orthèse et procéder au démoulage de celle-ci. Découper le matériau pour éliminer les excès de matière, réaliser des opérations de finition (lissage des bords) et ajouter d'éventuelles ouvertures ou renforts pour améliorer la fonctionnalité et le confort de l'orthèse.

A la fin de ce processus, l'orthoprothésiste contrôle l'orthèse pour vérifier son ajustement précis sur le positif en plâtre et sa conformité selon les besoins du patient.

En cas de nécessité, le matériau peut être réchauffé puis remodelé pour effectuer les ajustements de forme requis.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les travaux sont réalisés :

- en salle de plâtre pour couler et rectifier le positif,
- au poste de thermoformage pour la mise en forme par dépression ou par enroulement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	17/62

- à l'établi pour le moulage du cuir.

Avant d'entamer le processus de thermoformage, il est crucial de sélectionner le matériau adapté en fonction du type d'orthèse à réaliser. Le professionnel dispose d'un éventail de matériaux thermoplastiques parmi lesquels figurent notamment :

- le polyéthylène (PE) pour les orthèses rigides ou semi-rigides ;
- le polypropylène (PP) qui est particulièrement adapté aux orthèses nécessitant une certaine souplesse
- le nylon dans les cas où une bonne résistance mécanique est requise.

Le choix du matériau dépend des besoins spécifiques de l'orthèse (mobilité, soutien, correction) ainsi que des caractéristiques du patient (poids, âge, pathologie à traiter).

Le professionnel travaille dans un environnement sécurisé et bien équipé et dispose des outils nécessaires au thermoformage des orthèses. Les équipements comprennent un four à convection ou à infrarouge pour chauffer les plaques de PE, PP, etc. La température est réglée avec précision pour garantir un thermoformage optimal.

Il dispose aussi d'une plateforme de moulage, d'un modèle représentant la partie du corps à mouler (positif), souvent constitué d'un modèle en plâtre ou en polyuréthane. Parfois, il utilise un gabarit spécialement conçu et qui correspond exactement à l'anatomie du patient.

Avant et après le thermoformage, le professionnel découpe les matériaux thermoplastiques à l'aide d'outils adaptés tels que des scies, des ciseaux ou des couteaux. Pour maintenir l'orthèse en position durant la phase de refroidissement, il utilise divers accessoires de fixation — pinces, sangles ou bandages — garantissant ainsi la préservation de la forme souhaitée.

L'ensemble de ces équipements permettent de réaliser des orthèses de manière précise et efficace, tout en garantissant la sécurité et le confort du patient.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier les contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Lors de chaque opération, l'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient. Il assure l'organisation de son poste de travail, et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés (temps de prise du plâtre, temps de chauffe et refroidissement des plastiques).

Compte tenu de la dangerosité des machines et des produits chimiques utilisés dans un contexte de travail soumis au bruit et aux poussières, le professionnel est tenu d'appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des risques.

Critères de performance

Le poste de travail est organisé, propre et sécurisé tout au long de la manipulation.

La codification de la liste des prestations et produits remboursables (LPPR) est respectée.

La préparation techniques du thermoformage est ordonnée (choix du matériaux, réglage du dispositif de chauffe, temps de chauffe et EPI).

La forme obtenue épouse fidèlement les reliefs du positif.

Aucun pli, aucune bulle, ni décollement ou tension excessive n'est visible sur le matériau.

La tenue de forme est conforme aux attentes fonctionnelles (pas de retrait excessif, déformation ou affaissement ou de différence d'épaisseur).

La découpe du matériau est propre, régulière et suit les contours attendus.

Les bords sont ébavurés, adoucis et sécurisés pour éviter les frottements ou blessures.

L'orthèse thermoformée est conforme au cahier des charges : forme, dimension, confort, fonctionnalité.

L'opérateur respecte les consignes techniques et les procédures internes.

L'opérateur vérifie la qualité de son travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	18/62

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail.

Couler les positifs en plâtre.

Couler un positif en utilisant les techniques adaptées selon les matériaux.

Déterminer les axes mécaniques en fonction des axes anatomiques tracés par l'orthoprothésiste.

Tracer sur le positif les contours de l'appareil.

Réaliser un gabarit de découpe.

Débiter les matériaux suivant le tracé ou le gabarit.

Réaliser les formes selon les matériaux utilisés.

Maîtriser les températures de chauffe, les temps de chauffe et de refroidissement en fonction du matériau.

Utiliser le vide (thermoformage sous vide), utiliser le moulage manuel par drapage et ajuster le matériau sur le modèle.

Utiliser les outils adaptés (scies, fraises, ponceuses, etc.) pour une découpe précise et un rendu ergonomique.

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations.

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication.

Suivre un processus précis pour éviter les erreurs et optimiser le temps de production.

Respecter les méthodes de travail.

Planifier l'utilisation des ressources pour éviter le gaspillage et garantir la disponibilité du matériel.

Optimiser les délais de fabrication en fonction des contraintes techniques et des besoins du patient.

Appliquer les procédures d'hygiène et de sécurité en atelier.

Appliquer les règles de sécurité (port des équipements de protection individuelle).

Collaborer avec d'autres professionnels pour assurer un produit adapté au patient et de qualité.

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR.

Connaissances technologiques :

- connaître les propriétés thermiques et mécaniques des matériaux tels que les plastiques, les composites, les plastiques thermoformables, les métaux et les cuirs.

Connaissances des équipements et des outillages :

- outillage à plâtre, four, chalumeau, machines à fraiser et à polir, scie sauteuse, dispositif de thermoformage, perceuse, matériels de découpe et de mesure.

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- Appliquer les règles de protection individuelle et de manipulation des matériaux chauffés (machines, fours, produits chimiques et outils coupants).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	19/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Mettre en forme les armatures d'appareils orthétiques conformément aux spécifications techniques établies par l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Fabriquer des structures adaptées aux besoins spécifiques du patient, pour maintenir la forme de l'orthèse, garantir sa rigidité, ajuster les mouvements et assurer un contrôle mécanique optimal des articulations ou des membres. Pour assurer la stabilité et la fonctionnalité de l'appareil, utiliser des matériaux tels que des métaux (acier, aluminium, titane), les plastiques renforcés (polypropylène, polyéthylène) ou des composites (fibre de carbone ou fibre de verre). Afin de garantir la qualité de l'orthèse, la satisfaction de l'orthoprothésiste et le confort du patient, il est essentiel de :

- sélectionner le matériau pour l'armature en fonction des exigences fonctionnelles, de la pathologie à traiter et des exigences en matière de mobilité, soutien et correction ;
- découper le matériau de l'armature selon les dimensions et la forme nécessaires et s'assurer que celle-ci s'adapte à l'orthèse ;
- mettre en formes les armatures à l'aide d'outils manuels ou spécifiques. Chauffer ou modifier, si nécessaire les armatures pour ajuster la forme ou la rigidité selon les besoins ;
- fixer et assembler l'armature formée et ajustée à l'orthèse en utilisant des vis, des rivets ou des systèmes d'attaches, l'objectif étant de garantir la stabilité.
- réaliser des ajustements finaux ou des modifications en fonction du ressenti du patient. L'armature peut être renforcée ou ajustée pour offrir plus de rigidité ou de flexibilité.
- réaliser des opérations de finition pour garantir à l'armature un aspect soigné et une sécurité optimale. Cela peut se traduire par la pose d'un revêtement en matériaux souple. Pour certains matériaux métalliques, un traitement de surface est effectué pour prévenir la corrosion ou améliorer la durabilité.
- réaliser un contrôle qualitatif pour s'assurer que l'armature répond aux normes de sécurité et d'hygiène.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les travaux s'effectuent à l'atelier en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et de prévention des risques.

Le professionnel fabrique les armatures des orthèses en choisissant différents matériaux en fonction du type d'orthèse, de la pathologie à traiter et des exigences en matière de mobilité, de soutien et de correction. Parmi les matériaux couramment utilisés, certains métaux — tels que l'acier inoxydable, l'aluminium, le titane ou des alliages spécifiques tel que la fibre de carbone — sont privilégiés pour leur résistance, leur durabilité et leur capacité à offrir un support rigide ou semi-rigide.

Les plastiques renforcés, qu'ils soient thermoplastiques ou thermodurcissables (polypropylène, le polyéthylène ou le PVC renforcé), sont utilisés pour créer des structures plus légères et flexibles tout en maintenant un bon soutien. Quant aux matériaux composites (comme la fibre de carbone ou la fibre de verre), ceux-ci sont choisis pour créer des structures légères, mais extrêmement résistantes.

Les armatures sont généralement fabriquées en métal ou en plastique dans des tailles différentes. Ces pièces sont découpées selon des dimensions et des formes spécifiques afin de s'ajuster parfaitement à l'orthèse. Selon le type de matériau à traiter, le professionnel utilise méthodes de découpe différentes.

Le processus de mise en forme varie en fonction du matériau de l'armature (métal ou plastique). Certains métaux, tels que l'aluminium, peuvent être chauffés pour devenir plus malléables, ce qui permet de les façonner sans risquer de les casser ou de les déformer de manière irrégulière. Ce chauffage est effectué à l'aide d'un chalumeau ou d'un four.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	21/62

Pour des ajustements simples, les armatures métalliques peuvent être pliées à froid avec des griffes ou des presses. Il est toutefois important de manipuler les outils de pliage avec précaution afin d'éviter toute déformation non maîtrisée et de casse.

Enfin, si l'armature comporte plusieurs éléments, ces derniers peuvent être assemblés par soudure (pour le métal) ou fixés à l'aide de vis ou de rivets, afin d'assurer la stabilité et la rigidité de l'ensemble de la structure.

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier les contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

Le professionnel veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient ; ceux-ci sont imposés par l'orthoprothésiste.

Il organise son poste de travail et planifie le déroulement des différentes étapes en tenant compte des temps propres à chaque procédé. Il applique les gammes opératoires, veille au respect des règles d'hygiène et de sécurité, et garantit le respect des délais de fabrication.

Critères de performance

Le poste de travail est préparé en fonction des tâches à réaliser (matériaux et outils).

Les plans, croquis ou gabarits sont correctement interprétés avant le façonnage.

Les courbures, cintrages ou pliages sont réalisés avec précision selon les repères anatomiques.

Aucun défaut apparent sur le matériau après mise en forme.

La forme obtenue épouse correctement l'orthèse, le positif ou le plan de conception.

Les temps de chauffe et de refroidissement sont maîtrisés.

L'armature est stable, résistante, conforme et s'intègre parfaitement à l'ensemble de l'appareil orthétique.

Les bords, extrémités ou zones de contact sont arrondis, poncés et sécurisés.

Aucun risque de blessure ou d'inconfort pour le patient n'est détecté.

Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail.

Approvisionner son poste de travail.

Déterminer les axes anatomiques et mécaniques.

Tracer sur le positif les contours de l'appareil.

Réaliser un gabarit de cintrage.

Débiter les matériaux suivant le tracé.

Découper et ajuster des tiges et plaques métalliques.

Cintrer, coquiller et galber les armatures selon la forme de l'orthèse.

Utiliser des outils manuels : étaux, pinces, marteaux, limes, scies.

Assurer un bon alignement et une bonne répartition des charges.

Poncer et polir les matériaux pour éviter les irritations, les blessures et assurer le confort.

Vérification de la solidité et de la conformité aux exigences biomécaniques.

Planifier les différentes phases de mise en forme pour optimiser le temps et la précision.

Maintenir un environnement sécurisé et ergonomique pour travailler efficacement.

S'assurer de la disponibilité des matériaux et du bon entretien des équipements.

Appliquer les standards de fabrication et de sécurité en vigueur (port des EPI).

Modifier une fabrication en fonction des contraintes techniques ou des retours de l'orthoprothésiste.

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR ;
- Comprendre l'impact des forces sur l'orthèse et son interaction avec le corps.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	22/62

Connaissances technologiques :

- connaître les propriétés des matériaux utilisés pour assurer légèreté, résistance et flexibilité.
- connaître technologie des composants orthétiques.

Connaissances des équipements et des outillages :

- four, chalumeau, machines à fraiser et à polir, perceuse, matériels de découpe et de mesure, poste de soudage oxyacétylénique, griffes de cintrage.

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- respecter les procédures de manipulation des outils et des matériaux, notamment lors du travail sur des pièces métalliques.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	23/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Assembler des composants orthétiques conformément aux modes opératoires établis par l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Préparer et assembler des composants d'une orthèse pour créer un dispositif capable de soutenir, soulager, aligner, corriger ou immobiliser les mouvements d'un membre ou autres parties du corps. S'assurer que ce dispositif soit fonctionnel et confortable pour le patient. La mise en œuvre de ce processus d'assemblage implique de :

- fixer les différentes parties de l'orthèse (coque, renforts) à l'aide de vis, rivets ou autres mécanismes de fixation. Certains éléments peuvent être fixés à chaud (par fusion des matériaux) ;
- installer des systèmes de fixation de type sangles auto-agrippantes, boucles et attaches pour garantir que l'orthèse reste bien en place pendant l'utilisation. Elles sont souvent fixées par des rivets ou cousues solidement ;
- assembler des composants mobiles (lorsque cela est nécessaire), tels que des articulations ou des charnières. Ces pièces doivent être intégrées et positionnées avec précision pour permettre le mouvement fluide et « précis », tout en offrant le soutien, la mobilité et correction nécessaire. Des vis ou des rivets peuvent être utilisés pour fixer ces éléments ;
- intégrer des matériaux comme la mousse ou le silicone pour améliorer le confort de l'orthèse. Ces composants sont généralement placés sur les zones de contact avec la peau (par exemple, sous la coque ou autour des articulations) pour éviter les irritations ou points de pression ;
- ajouter, si nécessaire, des articulations orthétiques pour aider à maintenir une posture ou un mouvement spécifique. Ils sont généralement en métal ou en plastique renforcé et peuvent être intégrés dans les matériaux souples pour un maintien discret ;
- réaliser un contrôle qualitatif du produit pour s'assurer que l'orthèse respecte les standards d'efficacité, d'hygiène et de sécurité. Vérifier que les fixations (sangles, vis) et les matériaux sont solides et sûrs et que l'orthèse ne cause pas de pression excessive ou d'inconfort dans les zones sensibles.

Le processus d'assemblage des composants orthétiques est un mélange de technologie de pointe et de savoir-faire artisanal. Il nécessite une connaissance de l'anatomie, des besoins spécifiques du patient et des matériaux utilisés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel exerce son activité dans un atelier ou un environnement médical spécialisé, où il met en œuvre ses compétences techniques. Ses principales missions consistent à fabriquer, assembler et ajuster des dispositifs médicaux de type orthèses. Le cadre de travail est varié et requiert une expertise technique, une grande capacité d'observation et d'adaptabilité en fonction des besoins particuliers de l'entreprise.

A partir des ordres de fabrication et des matériaux à transformer, il fabrique l'orthèse dans son atelier, en utilisant des outils spécialisés pour découper, façonner et assembler les pièces.

Le professionnel doit posséder une connaissance des matériaux, des outils et des technologies employés dans la fabrication des orthèses. Il doit être capable de manipuler une gamme de matériaux divers et variés (plastiques, résines, alliages métalliques) et d'utiliser des machines sophistiquées. Rigoureux et attentif aux détails, il se tient informé des évolutions technologiques, telles que les nouveaux matériaux ou procédés de fabrication.

Il évolue généralement dans un environnement calme et bien organisé, avec des horaires flexibles pour répondre aux commandes urgentes. La charge de travail peut fluctuer, avec des périodes de forte activité en fonction des demandes, des prescriptions médicales ou des évolutions des pathologies des patients. L'ergonomie et la sécurité revêtent une importance essentielle, car les matériaux manipulés peuvent être volumineux et certains équipements comportent des risques d'utilisation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	25/62

Dans ce cadre professionnel, des personnes en situation de handicap peuvent être formées à la réalisation d'opérations d'assemblage de composants orthétiques, au sein d'un atelier adapté et doté d'équipements spécifiques. L'environnement de travail est aménagé de manière à garantir l'accessibilité des postes, avec des établis réglables, un éclairage adapté et des outils ergonomiques facilitant la prise en main.

L'apprentissage est dispensé à un rythme individualisé, avec des supports pédagogiques visuels et des consignes simplifiées lorsque cela est nécessaire. Le processus d'apprentissage repose sur une progression par étapes, en commençant par des gestes techniques de base, puis en évoluant vers des opérations plus complexes.

Une attention particulière est portée à la communication : les échanges sont bienveillants, clairs et, selon les besoins, soutenus par des moyens alternatifs. Chaque personne bénéficie d'un accompagnement personnalisé, assuré par un tuteur ou un référent sensibilisé aux enjeux du handicap.

Les équipes de production sont également impliquées dans la démarche d'inclusion : elles sont sensibilisées à l'accueil et à la coopération avec les personnes formées. Enfin, l'organisation du travail prévoit une certaine souplesse, notamment en ce qui concerne les horaires ou les temps de pause, afin de prendre en compte la fatigue ou les contraintes spécifiques liées au handicap.

Ce cadre de travail vise à favoriser une montée en compétence progressive, dans un environnement respectueux, inclusif et propice à la valorisation de chacun.

Critères de performance

Le poste de travail est organisé en fonction des phases d'assemblage et les outils sont utilisés correctement.

L'assemblage suit un ordre logique, en respectant les procédures de montage.

L'assemblage respecte la logique fonctionnelle de l'appareil (articulations libres, points d'ancrage fiables...).

L'alignement des éléments est respecté (plan sagittal, frontal, horizontal).

Les liaisons entre les composants sont solides, sans jeu ni décalage.

L'ensemble fonctionne mécaniquement sans points de blocage ni frottement excessif.

Les vis, rivets, colles ou soudures sont posés correctement, sans excès ni faiblesse.

Les couples de serrage (si indiqués) sont respectés.

Aucune fixation ne présente de risque de desserrage ou d'usure prématurée.

Aucune fixation ni saillie ne risque de blesser ou d'irriter le patient.

Les zones de contact sont protégées ou arrondies.

L'ensemble est stable, solide et sécurisé à l'usage.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail et apprécier la faisabilité du travail.

Fixer des composants orthétiques pour l'essayage (vis, rivets, colles spécifiques, coutures).

Ajuster des éléments articulés (charnières, axes de rotation).

Monter des systèmes de fermeture (sangles, passants, sangles auto-agrippantes).

Utiliser des outils manuels (tournevis, pinces, clés, marteaux, etc.).

Utiliser des machines et des outils électroportatifs.

Vérifier l'équilibre et le bon positionnement des éléments.

Poncer et arrondi les bords des éléments métalliques pour éviter les blessures.

Vérifier les points de friction et les risques d'usure prématurée.

Dégauchir les articulations.

Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations.

Organiser son poste de travail en fonction des principes de fabrication

Suivre une séquence logique pour éviter les erreurs ou démontages inutiles

S'assurer la disponibilité des pièces et anticiper les besoins en fournitures

Appliquer les protocoles et standards de qualité

Veiller au bon état du matériel utilisé pour garantir une précision optimale

Appliquer les standards de fabrication et de sécurité en vigueur (port des EPI)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	26/62

Travailler en Collaboration avec d'autres opérateurs ou techniciens pour optimiser la fabrication.
Comprendre les exigences techniques du dispositif.
Ajuster l'orthèse en fonction des retours de l'orthoprothésiste.
Être minutieux pour garantir un assemblage fiable.
Respecter les délais de fabrication et les exigences du patient.

Connaissances anatomiques contextualisées aux orthèses :

- ostéologie, myologie, arthrologie du corps humain ;
- les déformations du rachis, les malformations des membres et les causes traumatiques ;
- comprendre l'impact des forces et du mouvement sur l'orthèse ;
- les limites anatomiques en conformité avec la LPPR.

Connaissances technologiques :

- connaître les caractéristiques des plastiques, métaux et textiles utilisés ;
- technologie d'assemblage et de fixation.

Connaissances des équipements et des outillages :

- ponceuse, poste à souder électrique et oxyacétylénique, perceuse, tarauds, petits outillages.

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- Appliquer les règles de protection lors du travail avec des outils (ou machines) et des matériaux sensibles.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	27/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques après la phase d'essayage.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser les opérations de finition des appareils orthétiques pour garantir que l'orthèse soit fonctionnelle, confortable, esthétique et durable. Améliorer l'ajustement, assurer la sécurité du patient et offrir un confort optimal, tout en respectant scrupuleusement des normes de qualité. Cela inclut également l'ajout de matériaux supplémentaires et la personnalisation de l'apparence de l'orthèse.

Lors d'un retour d'essayage, procéder aux ajustements nécessaires de l'orthèse en suivant les instructions établies par l'orthoprothésiste, telles que spécifiées sur la fiche de travail. Cela implique de :

- déposer tous les éléments en vue de leur finition en respectant l'ordonnancement des tâches ;
- réaliser la finition appropriée de chaque élément en fonction de sa matière afin d'obtenir un état de surface conforme aux critères de qualité. Poncer les bords de l'orthèse à l'aide d'outils appropriés afin d'éliminer les aspérités ou arêtes vives ; arrondir et lisser les contours pour un meilleur confort et une finition soignée ;
- vérifier que l'orthèse s'ajuste parfaitement sans de points de pression excessifs. Si nécessaire, chauffer à nouveau le matériau thermoformé et redimensionner celui-ci pour un ajustement plus précis ;
- ajouter des matériaux souples tels que de la mousse, du silicone, du néoprène, des peausseries ou du feutre au niveau des zones de contact pour améliorer le confort et réduire les frottements ;
- fixer des systèmes de fermeture et des sangles afin de maintenir l'orthèse en place, tout en permettant des ajustements en fonction des besoins du patient (serrer ou desserrer). Des fixations supplémentaires telles que des boucles, des fermetures à glissière ou des systèmes de clips peuvent être intégrées pour améliorer la praticité et la facilité d'utilisation ;
- ajouter, selon le type d'orthèse, des éléments fonctionnels supplémentaires pour assurer la mobilité, la stabilité ou l'alignement correct des membres.
- intégrer des éléments de renfort, tels que des tiges métalliques ou des supports rigides pour renforcer la structure de l'orthèse, augmenter sa rigidité et sa résistance mécanique.
- procéder des opérations de finition esthétique et de personnalisation. Après l'assemblage des composants principaux, l'orthèse peut être lissée, colorée ou décorée selon les préférences du patient, afin d'améliorer son apparence et sa durabilité ; la personnalisation de l'orthèse est prise en compte lors du thermoformage (papier transfert) ;
- assembler et fixer de manière non démontable les différents éléments orthétiques de l'appareil afin d'obtenir la solidité et la rigidité souhaitée.

Chaque étape de finition est réalisée avec minutie, qu'il s'agisse de la découpe des bords, de l'ajustement des éléments fonctionnels, de l'amélioration et de l'apparence. Une orthèse soigneusement finie garantit au patient un soutien optimal tout en préservant un haut niveau de confort et d'estime de soi.

Enfin, effectuer des tests de mobilité et de résistance pour vérifier que l'orthèse remplit sa fonction avant de la remettre au patient.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les travaux s'effectuent :

- à l'établi pour les rectifications éventuelles, la dépose et la repose des éléments ;
- à la ponceuse pour la finition et le polissage des bords ;
- à la machine à coudre pour le travail du cuir, le garnissage et les sangles ;
- à la riveteuse pour la fixation des sous-pattes et fermetures ;
- au poste de peinture.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	29/62

Les productions peuvent être réalisées en travail collaboratif avec l'unité de fabrication, notamment dans le cadre de la production de gros volume, pour pallier les contraintes de délais ou éventuellement répondre à des exigences de précision.

L'agent veille aux critères de confort et aux contraintes physiologiques du patient assure l'organisation de son poste de travail et l'enchaînement des différentes phases en tenant compte des temps liés aux procédés utilisés. Il applique les gammes opératoires, les règles d'hygiène et de sécurité et respecte les délais de fabrication.

Il évolue généralement dans un environnement calme et bien organisé, bien que les horaires puissent être flexibles, en particulier pour répondre à des demandes urgentes. La charge de travail varie selon les périodes, avec des pics d'activité en fonction des prescriptions médicales ou des évolutions des pathologies des patients. L'ergonomie et la sécurité sont primordiales, notamment en raison des matériaux et/ou produits (bords tranchants, produits inflammables, etc.) ou des risques liés à la manipulation de machines potentiellement dangereuses.

Les personnes en situation de handicap sont formées aux opérations de finition des appareils orthétiques (ponçage, polissage, nettoyage, contrôle qualité) dans un atelier adapté. Les postes de travail sont aménagés pour garantir l'accessibilité, l'ergonomie et la sécurité. La formation est progressive, individualisée, et s'appuie sur des supports visuels, des démonstrations et un accompagnement personnalisé. L'environnement est calme, bien éclairé, et pensé pour limiter les efforts répétitifs ou contraignants.

Les encadrants et tuteurs sont sensibilisés au handicap afin de proposer un suivi adapté, dans un environnement bienveillant et inclusif. L'objectif est de permettre à chacun de développer ses compétences techniques tout en participant pleinement à une activité professionnelle valorisante.

Critères de performance

L'appareil est nettoyé, sec et prêt à recevoir les opérations de finition.

Les matériaux, revêtements, outils et équipements sont préparés en fonction du type de finition à réaliser (ponçage, lissage, habillage, etc.).

Les éventuels résidus de colle, bavures ou poussières ont été éliminés.

Les arêtes sont adoucies et sécurisées (pas de bords coupants ni rugueux).

Les surfaces visibles sont lisses, régulières.

Les mousses, gaines, sangles, revêtements sont fixés proprement et solidement.

Les matériaux de confort sont bien positionnés et ne créent pas de surépaisseur gênante.

Les coutures ou collages sont discrets et durables.

L'aspect esthétique de l'orthèse est excellent.

Absence de point de pression, de frottement ou de gêne détectable sur les zones de contact.

Les réglages (boucles, sangles, velcros...) sont faciles à manipuler pour le patient.

Les finitions sont réalisées dans un ordre logique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail.

Repérer les pièces avant dépose.

Ébavurer les bords pour éviter toute blessure ou irritation.

Polir les surfaces pour améliorer l'esthétique et le confort.

Vérifier les alignements et les contacts entre les différentes parties.

Effectuer des retouches sur les découpes et les assemblages.

Intégrer des mousses, des gaines ou des revêtements pour améliorer le confort.

Tester la résistance des assemblages et des fixations.

S'assurer du bon fonctionnement des articulations et des fermetures.

Utiliser des outils adaptés (meuleuse, ponceuse, lime, ciseaux, fer à souder, pistolet à colle, etc.).

Débiter la peauserie.

Coudre les matériaux souples.

Riveter les assemblages et les ferrures.

Fixer les fermetures.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	30/62

Gainer les armatures.
Pratiquer l'autocontrôle de ses réalisations.

Organiser le travail pour éviter de revenir sur des étapes déjà effectuées.
Anticiper l'approvisionnement des matériaux de finition.
Assurer une finition conforme aux exigences de qualité tout en respectant les délais de fabrication et les demande du patient.
Appliquer les règles d'hygiène et de respect de l'environnement.
Appliquer les standards de fabrication et règles de sécurité en vigueur (port des EPI).

Prendre en compte les demandes d'ajustements du patient pour améliorer le confort.
Vérifier avec l'orthoprothésistes que l'appareil est conforme aux attentes.

Connaissances technologiques :

- connaître les interactions entre les matériaux utilisés (plastiques, mousses, colles) ;
- maîtriser les méthodes adaptées à chaque type d'orthèse ;
- comprendre l'importance des finitions en termes d'ergonomie et de confort du patient ;
- connaître les technologies d'assemblage et de fixation.

Connaissances des équipements et des outillages :

- ponceuse, poste à souder électrique et oxyacétylénique, perceuse, tarauds, petits outillages, machine à coudre, machine à œillet et à rivet.

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- porter des équipements de protection (masques, gants) lors du ponçage et de l'utilisation de colles ;
- s'assurer que l'appareil respecte les réglementations en vigueur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	31/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Réaliser des opérations de maintenance d'orthèses selon les procédures et instructions définies par l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser l'ensemble des actions nécessaires pour garantir le bon fonctionnement, la durabilité et le confort des orthèses. Ces interventions englobent le remplacement des composants usés, les réparations, les ajustements, la restauration des caractéristiques mécaniques et l'entretien préventif afin de s'assurer que l'orthèse reste conforme aux besoins du patient et continue de remplir efficacement sa fonction en toute sécurité.

Selon l'état de l'orthèse et les retours de l'orthoprothésiste :

- examiner et diagnostiquer la structure, la mobilité et le confort pour identifier les défaillances ou l'usure du produit ;
- réparer les dommages subis, tels que les fissures, les cassures, ou les dégradations dues à l'usure. Cela peut nécessiter le remplacement de certaines pièces, comme les composants mécaniques, ou la réparation des matériaux de confort (sangles, systèmes d'attaches, mousse de confort, etc.) ;
- modifier ou ajuster l'orthèse pour améliorer son adaptation à la morphologie du patient ou sa fonctionnalité (par exemple, resserrage des articulations). En effet, avec le temps, l'orthèse peut devenir moins adaptée en raison de changements dans la morphologie du patient (perte ou prise de poids, évolution musculaire, développement de l'enfant, etc.) ;
- réaliser l'entretien régulier de l'orthèse pour prolonger sa durée de vie et éviter les dysfonctionnements futurs. Cela inclut le nettoyage, la vérification des fixations, le contrôle des articulations et la lubrification des mécanismes mobiles. Vérifier également l'hygiène de l'orthèse, notamment dans les zones où des résidus peuvent s'accumuler.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel exerce généralement dans un atelier d'orthopédie. Ces lieux sont spécialement aménagés pour garantir des conditions optimales de réparation et d'entretien des orthèses. L'atelier dispose d'un équipement varié, adapté aux différentes étapes du travail technique, et organisé en postes ergonomiques et fonctionnels.

L'environnement de travail comprend notamment :

- des outils manuels (pinces, tournevis, clés, limes, scies, etc.) utilisés pour le démontage, les réglages, les petites réparations et les ajustements des orthèses ;
- des machines et équipements spécialisés (fraiseuses, meuleuses, dispositifs de contrôle) destinés à la fabrication ou la remise en état de composants spécifiques ;
- des dispositifs de nettoyage.

Les matériaux utilisés lors de la maintenance incluent thermoplastiques et autres composants adaptés aux orthèses, selon leur type. Le professionnel sélectionne les matériaux en fonction des exigences propres à l'orthèse à réparer, en tenant compte des directives de l'orthoprothésiste.

Le respect strict des normes d'hygiène et de sécurité est crucial, car le professionnel travaille avec des matériaux sensibles et des outils de grande précision. Le poste de travail doit être maintenu propre et bien organisé afin de prévenir tout risque de contamination ou d'erreur technique. Sur le plan de la sécurité, le port d'équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques) est indispensable pour se prémunir contre :

- les risques chimiques liés à l'utilisation de colles, de solvants ou de produits de nettoyage ;
- les dangers mécaniques (risque de coupures ou de projections).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	33/62

Le professionnel veille à ce que son espace de travail soit exempt de contamination, en particulier lors de la manipulation de matériaux sensible. Il est essentiel que les espaces soient régulièrement désinfectés.

L'atelier est aménagé de manière à optimiser l'efficacité et le confort du professionnel. Les postes de travail doivent être bien éclairés, avec des surfaces dégagées pour permettre une manipulation précise des orthèses. Les outils et matériaux doivent être bien rangés et facilement accessibles pour éviter toute perte de temps et garantir une maintenance rapide et efficace.

Des personnes en situation de handicap peuvent être mobilisées pour effectuer des opérations de maintenance préventive ou corrective sur des prothèses de membre supérieur ou inférieur (réglages, vérifications, remplacement de pièces, nettoyage, lubrification, contrôle de l'usure...).

Ces activités se déroulent dans des ateliers spécialisés où l'environnement de travail est soigneusement aménagé pour compenser les limitations fonctionnelles : mobilier ergonomique, outillage modifié (poignées adaptées, systèmes anti-glisse), aides techniques, signalétique visuelle ou tactile.

Le poste est structuré pour favoriser l'autonomie, la sécurité et la précision des gestes, grâce à un accompagnement par des encadrants formés aux spécificités du handicap (moniteurs techniques, ergonomes, professionnels de santé).

Ces interventions, bien que techniques, sont souvent standardisées, séquencées et planifiées, permettant une répartition des tâches adaptée aux capacités de chacun. Elles contribuent au bon fonctionnement des dispositifs médicaux et à la qualité de vie des utilisateurs de prothèses.

Ce travail permet aux personnes en situation de handicap de valoriser leur rigueur, sens du détail et de la responsabilité, tout en s'intégrant dans un processus à fort impact humain et social.

Critères de performance

L'environnement de travail est sécurisé, propre et organisé.

Le besoin du patient est identifié (jeu, bruit, inconfort, usure).

Les zones de dysfonctionnement sont localisées précisément.

Les tests fonctionnels sont réalisés pour confirmer les hypothèses (alignement, stabilité, usure, fixation).

Les composants sont démontés avec soin, sans dégradation.

Les pièces usées, desserrées ou endommagées sont remplacées ou réparées avec précision.

Les couples de serrage, les réglages et les axes sont respectés selon les normes du fabricant.

Tous les éléments sont vérifiés (fixation, fonctionnement, alignement, stabilité).

L'orthèse fonctionne normalement et sans bruit parasite ni gêne.

L'intervention est documentée (type de maintenance, date, pièces remplacées, remarques).

L'orthèse est nettoyée avant restitution.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Détecter l'usure des composants (articulation, adaptateurs, visseries, etc.).

Identifier les jeux anormaux, bruits, pertes de fluidité, ou déformations.

Contrôler les systèmes de verrouillage, d'articulation.

Nettoyer les pièces, graisser les articulations et resserrer les vis.

Réparer ou remplacer des pièces défectueuses ou usées.

Reprendre le garnissage de l'orthèse.

Recalibrer l'alignement ou l'ajustement si nécessaire après changement de pièces.

Réajuster les hauteurs ou les inclinaisons pour rétablir la posture fonctionnelle.

S'assurer que tous les réglages sont sécurisés et que le confort est maintenu.

Évaluer la durée et la complexité de l'intervention à venir.

Renseigner les fiches d'entretien, tracer les interventions réalisées, signaler les pièces changées.

Respecter les protocoles internes et les exigences réglementaires (traçabilité des pièces, hygiène...).

Anticiper les besoins en pièces détachées, consommables, lubrifiants, outils.

Suivre les consignes des fabricants et les normes ISO/CE relatives à chaque composant.

Appliquer les procédures d'hygiène, de désinfection, et de sécurité au poste de travail.

Appliquer les règles de sécurité (port des équipements de protection individuelle).

Organiser le travail pour éviter de revenir sur des étapes déjà effectuées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	34/62

Collaborer avec d'autres professionnels pour assurer la qualité de la prestation.
Collaborer pour trouver des solutions aux problèmes de conformité.
Être attentif aux détails et aux exigences du patient.

Connaissance du fonctionnement des composants orthétiques.
Connaissance des limites d'usure et des fréquences d'entretien recommandées pour chaque composant orthétique.
Connaissance des matériaux et de leurs compatibilités.
Connaissance de ce qui peut être remplacé ou réparé.
Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- prévenir des risques allergiques ;
- prévenir des risques infectieux ;
- prévenir des risques liés à l'utilisation des équipements ;
- porter les EPI ;
- appliquer les recommandations des fabricants ;
- garantir la sécurité de l'orthèse en toutes circonstances.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	35/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Fabriquer des manchons de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser des interfaces prothétiques entre le moignon et l'emboîture et veiller à ce qu'elles garantissent sécurité, confort, stabilité, durabilité et fonctionnalité pour le patient. Avant de débiter la fabrication du manchon, se référer au dossier d'évaluation établi par l'orthoprothésiste relatif à l'amputation. Ce dossier comprend la pathologie, les mesures précises du membre résiduel, ainsi que les besoins fonctionnels du patient et les contraintes médicales éventuelles (problèmes cutanés, infections, etc.).

Déterminer avec précision la forme et les dimensions requises pour garantir un manchon confortable et parfaitement ajusté. Utiliser le moulage en plâtre du membre résiduel, réalisé par l'orthoprothésiste, comme base pour la création du moule positif. En fonction des matériaux prescrits et des technologies disponibles, choisir la méthode de fabrication la plus adaptée pour produire le manchon, qu'il soit en silicone, polyuréthane ou mousse.

Fabriquer le manchon via un procédé de coulage et lamination pour obtenir un produit fini en silicone. Utiliser le procédé de thermoformage pour un manchon en mousse. Dans certains cas, intégrer des dispositifs d'attaches (plongeurs) pour fixer le manchon à l'emboîture. Réaliser des opérations de finition sur les contours du manchons.

Vérifier l'ajustement, le confort et la stabilité du manchon avec l'emboîture.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

La fabrication d'un manchon de prothèse s'effectue généralement dans un atelier d'appareillage orthopédique. Cet environnement technique est équipé de machines et d'outils dédiés à chaque étape du processus : mise en forme des matériaux, assemblage, contrôle qualité. L'atelier est structuré en zones distinctes, chacune adaptée à une phase spécifique de la fabrication.

Le professionnel utilise des équipements spécialisés tels que scies, machines de thermoformage et de dépression, ainsi que des matériels de découpe, de mesure et de traçage pour les différents matériaux utilisés.

Des instruments de précision — calibres, micromètres — permettent de contrôler rigoureusement les dimensions et la conformité des manchons fabriqués.

L'atelier est généralement organisé en plusieurs espaces : une zone de moulage pour la préparation des modèles en plâtre positif, une zone d'assemblage pour l'intégration des composants, et une zone de finition pour les ajustements et le contrôle qualité. Chacune est équipée des outils appropriés, facilitant une production précise, sécurisée et efficace.

Le professionnel travaille avec une grande diversité de matériaux (silicone, thermoplastique, mousse ou textile technique) ; il utilise des outils précis pour fabriquer et ajuster les manchons de façon optimale, en répondant aux exigences fonctionnelles et morphologiques de chaque patient.

L'atelier est conçu pour assurer à la fois sécurité et ergonomie. Les postes de travail sont adaptés à la manipulation d'outils et de matériaux parfois lourds ou potentiellement dangereux. Le port d'équipements de protection individuelle (EPI) — gants, lunettes de sécurité, masques — est obligatoire pour prévenir les risques liés à l'utilisation de machines et de produits chimiques. L'environnement, calme, ordonné et bien structuré, permet une organisation efficace du travail : les matériaux sont rangés méthodiquement et les outils disposés de manière à être facilement accessibles.

Les travaux sont réalisés :

- au poste de plâtre, pour la réalisation et les rectifications des positifs par l'orthoprothésiste ;
- à l'établi, pour la découpe des matériaux ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	37/62

- au poste de thermoformage, pour la mise en forme du manchon et des matières thermoformables ;
- au poste de lamination pour la fabrication des manchons en silicone.

Les personnes en situation de handicap sont formées aux techniques de fabrication des manchons de prothèse, éléments clés pour l'adaptation et le confort des dispositifs. Le poste de travail est aménagé pour garantir l'accessibilité, la sécurité et l'ergonomie, avec des outils adaptés et des procédures simplifiées.

La formation est progressive et personnalisée, basée sur la démonstration, la pratique guidée et l'accompagnement par des tuteurs formés à l'accueil du handicap. L'environnement de travail favorise « le travail en autonomie », le respect du rythme de chacun et l'intégration dans une équipe inclusive.

L'atelier est également un lieu d'échanges fréquents avec des prothésistes et plus rarement des médecins, car les informations cliniques sur l'amputation du patient, telles que les mesures et les besoins spécifiques, sont essentielles pour garantir la fabrication d'un manchon parfaitement adapté.

Critères de performance

Le moulage est réalisé proprement, sans bulles, ni plis, ni déformations.

Les zones d'appui, d'allègement ou de libération sont bien identifiées et adaptées.

Les matériaux sont préparés dans les bonnes dimensions, sans défauts visibles (pli, impureté...).

Les protocoles du fabricant sont respectés (température, stockage, manipulation...).

Le thermoformage ou la stratification (selon la technique choisie) est réalisé correctement.

La mise sous vide, le dosage et le temps de polymérisation sont respectés.

Le manchon est découpé proprement en suivant ou pas les contours de l'emboîture.

Les finitions internes sont propres (pas de résidu ou surépaisseur à l'intérieur du manchon).

Le manchon épouse parfaitement le moignon.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Maîtriser les différentes méthodes : stratification du manchon en silicone (coulée dans moule) et thermoformage.

Débiter les matériaux selon les mensurations du positif.

Ajuster l'épaisseur, la forme et la rigidité du manchon selon l'anatomie et l'usage prévu.

Intégrer les systèmes de fixation dans le manchon (attaches distales) en garantissant le bon alignement et la solidité de l'embase ou des ancrages.

Appliquer et coller les mousses de confort selon les différentes techniques avec ou sans peausserie.

Vérifier la compatibilité entre le manchon et l'emboîture.

Organiser son poste de travail en fonction des processus de fabrication.

Anticiper les temps de séchage ou de polymérisation selon les matériaux.

Choisir les bons matériaux (silicone, mousse thermoformable) en fonction du patient.

Appliquer les standards de fabrication et les règles de sécurité en vigueur (port des EPI).

Travailler en collaboration avec d'autres opérateurs ou techniciens pour optimiser la fabrication.

Être minutieux pour garantir un manchon fiable et confortable suivant la fiche patient.

Respecter les délais et les exigences du patient.

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- différents niveaux d'amputation.

Connaissances et compréhension des zones de pression, des volumes de compensation et des appuis fonctionnels.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	38/62

Connaissance des matériaux utilisés en prothétique :

- les tissus, les différents types de mousse de confort, les différents types de cuir, les modes d'assemblage des mousses et des peaux ;
- les silicones, les mousses thermoformables, thermoplastiques ;
- les propriétés : souplesse, rigidité, élasticité, biocompatibilité.

Connaissances des équipements et des outillages :

- pompe à vide, fraiseuse, four, machine à coudre, les outils de découpe.

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- mise en œuvre des bonnes pratiques d'atelier et d'asepsie ;
- prévention des risques vis-à-vis des matériaux utilisés ;
- prévention des risques lors de l'utilisation des machines et du four, des solvants et des outils coupants ;
- respecter les règles de sécurité pour le patient et le professionnel (produits chimiques, résines, poussières, etc.).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	39/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Fabriquer des emboîtures de prothèse conformément aux spécifications techniques de l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Fabriquer l'emboîture, élément clé de la prothèse, qui s'adapte au moignon du patient (positif en plâtre) tout en assurant un confort optimal avec le manchon (interface emboîture membre résiduel) et une fixation fiable des composants de liaison et du pied prothétique. Cet élément joue un rôle essentiel dans la stabilité et la fonctionnalité de la prothèse, permettant à l'utilisateur de marcher ou de se déplacer d'une manière naturelle. Sa fabrication repose sur un processus rigoureux, mobilisant à la fois des compétences en biomécanique et une maîtrise des propriétés des matériaux.

Avant toute réalisation, consulter et analyser le dossier d'évaluation établi par l'orthoprothésiste. Ce dossier contient des données précises sur l'amputation : forme et dimensions du membre résiduel, besoins fonctionnels du patient, ainsi que caractéristiques spécifiques sur la pathologie et l'état actuel du membre résiduel (cicatrice, abcès, état cutané, amplitude articulaire ou irrégularités osseuses).

Utiliser une réplique fidèle du membre résiduel (positif) fournie par l'orthoprothésiste qui servira de base à la fabrication de l'emboîture.

Selon les matériaux sélectionnés, utiliser différentes techniques pour sa fabrication, à savoir :

- la fabrication avec résine : cette méthode consiste à appliquer des tissus en fibre de verre ou de carbone puis à les imprégner de résines plastiques (comme la résine polyester), avec ou sans renforts pour solidifier l'emboîture. Le procédé est réalisé manuellement entre deux poches isolantes et peut être associé à des machines sous vide, garantissant un laminage uniforme et renforçant ainsi la résistance de l'emboîture. Au cours de la fabrication de l'emboîture en résine, prévoir l'intégration d'un dispositif de liaison destiné à recevoir les autres composants de la prothèse (tube, articulation du genou, etc.) ;
- le thermoformage sous vide en cloche : cette technique consiste à réaliser des emboîtures pour prothèses de première mise (provisoires).

Une fois l'emboîture fabriquée, procéder aux ajustements nécessaires pour garantir un confort optimal. Vérifier que l'emboîture n'exerce pas de pression excessive sur certaines zones du membre résiduel, ce qui pourrait entraîner des douleurs ou des irritations à long terme. Effectuer des opérations de finition pour éliminer les bords rugueux et les imperfections, tout en assurant une adaptation, un confort et une esthétique optimale.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

La fabrication d'une emboîture s'effectue généralement dans un atelier d'orthoprothésiste. Cet environnement technique est équipé de machines et d'outils dédiés à chaque étape du processus : mise en forme des matériaux, assemblage, contrôle qualité. L'atelier est structuré en zones distinctes, chacune adaptée à une phase spécifique de la fabrication.

Le professionnel utilise des équipements spécialisés tels que scies, machines de thermoformage ou de dépression, ainsi que des outils de traçage de mesure et de découpe de matériaux comme les plastiques ou les résines. Des instruments de précision (calibres, micromètres) permettent de contrôler rigoureusement les dimensions et la conformité des composants fabriqués.

L'atelier est généralement organisé en plusieurs espaces : une zone de moulage pour la préparation des positifs, une zone de thermoformage et de lamination et une zone de finition pour les ajustements et le contrôle qualité. Chacune est équipée des outils appropriés, facilitant une production précise, sécurisée et efficace.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	41/62

Le professionnel travaille avec une grande diversité de matériaux, notamment des plastiques, des résines et des alliages métalliques.

L'atelier est conçu pour assurer à la fois sécurité et ergonomie. Les postes de travail sont adaptés à la manipulation d'outils et de matériaux parfois lourds ou potentiellement dangereux. Le port d'équipements de protection individuelle (EPI) — gants, lunettes de sécurité, masques — est obligatoire pour prévenir les risques liés à l'utilisation de machines et de produits chimiques. L'environnement, calme, ordonné et bien structuré, permet une organisation efficace du travail : les matériaux sont rangés méthodiquement et les outils disposés de manière à être facilement accessibles.

Les travaux sont réalisés :

- au poste de plâtre, pour la réalisation et les retouches des positifs par l'orthoprothésiste ;
- à l'établi, pour la découpe des matériaux ;
- au poste de thermoformage, pour la mise en forme d'emboîtures provisoire ;
- au poste des résines pour les travaux d'injection ;
- à la fraiseuse à bras, pour le ponçage et le détournage des bords de l'emboîture.

Les personnes en situation de handicap sont formées à la fabrication des manchons de prothèse, éléments essentiels assurant le confort, la tenue et la performance des prothèses. Les postes de travail sont aménagés pour garantir une accessibilité optimale, avec du matériel ergonomique, une organisation claire de l'espace et un environnement sécurisé.

La formation est individualisée et progressive, combinant démonstrations pratiques, accompagnement personnalisé et supports visuels adaptés. Les gestes techniques (prise d'empreinte, stratification, moulage, ajustement) sont transmis en tenant compte du rythme, des capacités et des besoins spécifiques de chaque apprenant.

Des points de vigilance essentiels sont à prendre en compte :

- adaptation du poste : réglage de la hauteur de travail, outils allégés, stabilité des supports.
- accessibilité pédagogique : consignes claires, reformulées si besoin, et utilisation de supports visuels.
- accompagnement humain : encadrants sensibilisés, mise en place d'un tuteur référent, suivi régulier.
- organisation souple : aménagement des horaires, pauses adaptées, prise en compte de la fatigabilité.
- climat inclusif : communication bienveillante, valorisation des progrès, intégration dans l'équipe.

Critères de performance

Les zones d'appui, de décharge et de suspension sont identifiées et correctement intégrées.

Les matériaux (résines, thermoplastiques, fibres...) sont choisis selon l'indication (emboîture d'essai, définitive, rigide ou souple).

Les conditions de température, stockage et manipulation sont respectées.

L'emboîture est découpée proprement selon les repères tracés par l'orthoprothésiste.

Les bords sont arrondis, poncés et sécurisés pour éviter tout inconfort ou blessure.

L'intérieur de l'emboîture est lisse et propre, sans surépaisseur ni rugosité.

L'emboîture s'adapte parfaitement au moignon (pas de jeu, bonne tenue, suspension efficace avec le manchon).

Aucun point de pression anormal, ni frottement excessif, n'est détecté.

L'emboîture est nettoyée et désinfectée.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Maîtriser les techniques de thermoformage ou stratification (résine, fibre de verre, carbone, PETG, etc.).

Adapter l'épaisseur, la rigidité et la souplesse selon l'usage (emboîture d'essai vs définitive).

Intégrer des systèmes d'ancrage (adapteurs, embases, douilles).

Corriger les zones de pression ou de frottement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	42/62

Assurer l'alignement prothétique global en relation avec les autres composants.
Poncer, lisser, et découper des bords.

Emboîture en résine stratifiée avec ou sans manchon :

- protéger le manchon par recouvrement d'un film PVA (Polyvinyle alcool) ;
- débiter, empiler et positionner successivement les différents tissus en fonction de leur tissage et des contraintes et forces exercées sur l'emboîture ;
- préparer la résine selon les normes du fabricant en respectant scrupuleusement les proportions résine/durcisseur ;
- injecter et laminier, sous vide, la résine ;
- détacher l'emboîture après polymérisation ;
- démouler ;
- poncer le collet de l'emboîture.

Emboîture en thermoplastique avec ou sans manchon :

- débiter les matériaux thermoplastiques selon les mesures ;
- chauffer le thermoplastique selon les indications données sur la fiche produit communiquée par le fournisseur ;
- thermoformer sur le moulage positif du patient, au poste de "sous-vide" ;
- détacher l'emboîture après refroidissement ;
- démouler ;
- poncer le collet de l'emboîture.

Vérifier la qualité des travaux et des finitions (absence de bavures, surfaces lisses, ajustement des pièces).

S'assurer de l'intégrité structurelle (absence de fissures, déformations et de plis).

Organiser son poste de travail en fonction des processus de fabrication.

Gérer les délais entre les différentes étapes (temps de prise, de séchage, de test).

Anticiper les besoins en résines, tissus, plastiques, embases.

Maintenir les équipements (four, pompe à vide, outils de coupe, etc.).

Respecter les protocoles internes et les réglementations (normes ISO).

Tracer chaque étape pour garantir la sécurité et la traçabilité.

Organiser son poste de travail en fonction des processus de fabrication.

Travailler en Collaboration avec d'autres opérateurs ou techniciens pour optimiser la fabrication.

Respecter les délais et les exigences du patient.

Appliquer les standards de fabrication et les règles de sécurité en vigueur (port des EPI).

Connaissances anatomiques contextualisées aux prothèses :

- myologie des membres inférieurs et supérieurs ;
- ostéologie des membres ;
- les différentes causes d'amputation (pathologiques, traumatiques, agénésie) ;
- connaissance des zones à éviter, les volumes osseux, les tissus sensibles.

Connaissances technologiques :

- technologie des matériaux : les différents types de résine, les tissus, les différents types de thermoplastiques, du film isolant PVA et leurs interactions ;
- les systèmes de suspension (Manchon, valve, attaches distales, systèmes par dépression) ;
- les différents types d'emboîtures ;
- les différents types de prothèses.

Connaissances des équipements et des outillages :

- poste de laminage des résines sous vide, fraiseuse à bras, four, machines portables : perceuse, scie oscillante, scie sauteuse et les outils de découpe, de mesure et de traçage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	43/62

Connaissances hygiène et sécurité :

- prévention des risques infectieux ;
- prévention des risques vis-à-vis des matériaux utilisés ;
- prévention des risques dans l'utilisation des machines et du four, des appareils à souder, des solvants et des outils coupants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	44/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Monter et pré-régler l'alignement des prothèses conformément aux instructions de l'orthoprothésiste, avant l'essayage sur le patient.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Monter et pré-régler l'alignement d'une prothèse pour garantir à la fois un fonctionnement optimal et un confort maximal pour le patient, et ainsi lui permettre de retrouver une mobilité aussi proche que possible de celle qu'il avait avant l'amputation. Un alignement incorrect peut en effet provoquer douleurs, déséquilibres, tensions musculaires ou encore une usure prématurée des composants.

Mettre en œuvre un processus de montage de prothèses consiste à assembler et ajuster l'ensemble des composants nécessaires à la réalisation de la prothèse complète, notamment :

- Le manchon, interface entre le membre résiduel et l'emboîture ;
- l'emboîture avec liaison tubulaire (partie positionnée sur le membre résiduel) ;
- le genou (interface entre l'emboîture et le tube) ;
- le tube (interface mécanique entre l'emboîture et le pied) ;
- embase pyramidale, chevilles multiaxiales, cheville pour pies articulés, etc. ;
- le pied (pour une prothèse du membre inférieur) selon le type d'amputation ;
- les systèmes de suspension et de fixation.

Vérifier la compatibilité des composants entre eux ainsi que leur adéquation avec les spécifications fournies par l'orthoprothésiste (taille, modèle, etc.), puis assembler l'emboîture avec les différents éléments en utilisant les fixations prévues à cet effet.

Une fois tous les composants assemblés, contrôler l'intégrité de l'ensemble de la prothèse et s'assurer qu'aucune pièce n'est desserrée ou mal ajustée. Les vis et les raccords sont serrés au couple pour garantir la solidité de l'assemblage.

La phase suivante du processus consiste à aligner précisément la prothèse selon les indications de l'orthoprothésiste, afin d'optimiser son fonctionnement, d'assurer la stabilité du patient et d'améliorer son confort. Un bon alignement permet de prévenir les douleurs, les déséquilibres posturaux, les tensions musculaires ainsi que l'usure prématurée des composants.

Les principaux réglages à effectuer sont les suivants :

- l'alignement du pied (angle de flexion plantaire ou dorsale, inversion et éversion du pied) ;
- le positionnement du genou selon les normes constructeurs ;
- l'alignement du tube. Ce réglage est crucial pour que la prothèse supporte correctement le poids du patient, sans générer de déséquilibres.
- la hauteur et la longueur du pied suivant les indications de l'orthoprothésiste ; celles-ci doivent être adaptées pour permettre une marche naturelle.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel évolue dans un environnement spécialisé, généralement situé au sein d'un atelier ou d'un cabinet d'orthopédie. Sa mission consiste à fabriquer, assembler, ajuster et aligner des prothèses adaptées aux besoins spécifiques de chaque patient, en tenant en compte leur anatomie et leurs exigences fonctionnelles. Il veille à ce que chaque prothèse soit parfaitement assemblée, tant au niveau de la forme que de la fonctionnalité.

L'atelier est équipé d'une gamme d'outils et de machines spécialisés pour le montage et l'alignement des prothèses, tels que des tables d'alignement, les tables de transfert, des outillages manuels prévus pour l'assemblage et le réglage, ainsi que des instruments de mesure de haute précision. L'espace de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	45/62

est organisé et soigné, permettant la prise de mesures aisée, l'ajustement des composants, ainsi que l'assemblage et le pré-réglage des pièces dans des conditions optimales.

Il organise son poste de travail avec rigueur pour optimiser chaque étape du processus. Cela inclut le respect des délais, des méthodes de travail et des protocoles opératoires, ainsi que des normes d'hygiène et de sécurité.

Critères de performance

Les composants (emboîture, tube, adaptateurs, pied, genou...) sont conformes à la prescription.
Les composants sont assemblés dans le bon ordre et avec le bon sens.
Les fixations (vis, adaptateurs, colles) sont sécurisées et conformes aux préconisations fabricant.
Aucun jeu, décalage ou desserrage n'est présent à l'assemblage.
L'alignement de la prothèse respecte les repères anatomiques (plan frontal, sagittal et transversal).
L'alignement correspond au schéma corporel et aux réglages initiaux standards ou personnalisés.
L'alignement est vérifié à l'aide d'outils tels que le laser et divers systèmes de mesure.
L'ordre des opérations est respecté (préréglage, essais, ajustements, vérification finale).

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Assembler les différents éléments d'une prothèse (emboîture, genou prothétique, pied, adaptateurs, tubes).

Utiliser les outils adaptés (clés dynamométriques, vis, adaptateurs modulaires).

S'assurer de la compatibilité entre les composants prothétique.

Réaliser un pré-alignement statique à partir des repères anatomiques et des cotes de montage fournis par l'orthoprothésiste.

Utiliser des appareils de contrôle (Banc d'alignement, lasers, gabarits, niveaux à bulle)

Serrer les vis au couple recommandé pour éviter tout jeu ou desserrage.

Bloquer les positions après les ajustements finaux.

Préparer en amont les composants nécessaires en fonction de la prescription

Organiser les étapes : montage provisoire ? test ? ajustements ? montage définitif

Lire et interpréter correctement les ordonnances, plans de montage, fiches patients

Consigner les réglages réalisés pour la traçabilité

Respecter les tolérances de montage et les protocoles du fabricant

Appliquer les vérifications de sécurité avant remise au patient.

Travailler en lien avec l'orthoprothésiste pour valider les travaux.

Travailler en équipe.

Connaissance anatomique, points de pression, zones de soutien et les principes de marche.

Connaissance et compréhension de l'impact des réglages sur la posture et le mouvement.

Connaissance et choix les éléments prothétiques (genoux mécaniques, pneumatiques, électroniques, pieds dynamiques, etc.) selon le patient.

Connaissance et maîtrise des caractéristiques et des réglages propres à chaque composant prothétiques

Connaissances technologiques :

- lecture de schéma de montage ;
- technologie des matériels d'assemblage et de liaison : pieds prothétiques, genoux ;
- technologie de l'assemblage par vissage en respectant les couples de serrage.

Connaissances des équipements :

- table d'alignement, laser d'alignement, clé dynamométrique.

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- prévenir des risques infectieux ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	46/62

- prévenir des risques à l'utilisation des équipements.
- appliquer les recommandations des fabricants ainsi que les normes en vigueur.
- garantir la stabilité et la sécurité de la prothèse en toutes circonstances.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	47/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Sculpter des revêtements pour assurer l'esthétique d'une prothèse conformément aux schémas techniques de l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Fabriquer l'esthétique de la prothèse de manière à la rendre aussi réaliste et naturelle que possible, tout en lui conférant un aspect visuel qui correspond aux attentes de l'orthoprothésiste. L'objectif est de créer un dispositif qui s'intègre harmonieusement dans le quotidien du patient. Ce processus est essentiel pour favoriser l'acceptation psychologique de la prothèse par le patient et lui permettre de se sentir plus à l'aise, tout en évitant les sentiments de stigmatisation ou de gêne.

Avant de commencer à sculpter le revêtement esthétique, sélectionner des matériaux durables, légers et capables de reproduire des textures naturelles. Vérifier que la prothèse soit définitivement alignée et réglée.

Fabriquer une base souple ou rigide entre l'emboîture et le pied. Façonner le revêtement de la prothèse afin de le rendre aussi réaliste que possible en tenant compte de la forme et des dimensions du membre résiduel.

Ensuite, réaliser quelques finitions et ajustements pour perfectionner l'esthétique de la prothèse :

- lisser et polir légèrement la surface pour obtenir un fini uniforme ;
- ajouter une chaussette en silicone reproduisant le plus fidèlement possible le membre (couleur, veines, etc.) ou un bas de finition.

Garantir que la prothèse est fonctionnelle et esthétiquement agréable et réaliste.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

L'environnement de travail se distingue par un espace technique, propre et soigneusement organisé. Il peut se situer dans un atelier d'orthopédie où sont mis à disposition des outils de précision et des matériaux adaptés.

Le professionnel évolue dans un atelier équipé de diverses machines et outils, tels que des fraiseuses à bras, des meuleuses, des ponceuses, des fours, des appareils de découpe, des instruments de mesure, etc. L'agencement de l'espace est conçu pour maximiser l'efficacité et faciliter les tâches complexes de fabrication et d'ajustement. L'éclairage est optimal et les surfaces de travail dégagées, permettant une manipulation précise des matériaux.

Le professionnel utilise une large gamme de matériaux pour sculpter les revêtements esthétiques de la prothèses, tels que le silicone, les mousses ou les plastiques. Ceux-ci sont choisis pour leurs caractéristiques techniques comme, leur durabilité, leur légèreté et leur capacité à imiter les textures naturelles de la peau.

Le contexte de travail impose également une rigueur dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité. Le professionnel veille à maintenir son poste de travail propre et sans contamination, notamment lorsqu'il manipule des matériaux sensibles tels que les résines ou les silicones. Des équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques) peuvent être nécessaires pour assurer sa sécurité tout au long du processus.

Dans un cadre professionnel à la fois technique et artistique, des personnes en situation de handicap participent à la sculpture manuelle ou assistée de revêtements esthétiques sur des prothèses orthopédiques. Leur travail vise à reproduire l'apparence naturelle des tissus humains (forme, couleur, texture) afin de favoriser l'intégration visuelle des prothèses.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	49/62

L'activité se déroule au sein d'ateliers spécialisés, dans un environnement soigneusement aménagé : postes de travail ergonomiques, outils adaptés, aides techniques et organisation spatiale pensée pour compenser les limitations liées au handicap.

Accompagnées par des professionnels (formateurs techniques, moniteurs d'atelier, ergothérapeutes), ces personnes développent des compétences de précision, sens artistique, observation et minutie, dans un cadre inclusif et valorisant. Ce travail contribue à la reconnaissance de leurs compétences, à l'estime de soi et à l'amélioration de l'image corporelle des bénéficiaires des prothèses.

Critères de performance

La surface de la prothèse est propre, lisse et prête à recevoir le revêtement.

Les volumes initiaux sont bien définis : mesure ou repérage du membre controlatéral (ou référence esthétique).

Le volume sculpté respecte la morphologie de la personne (épaisseur, forme du mollet, genou, cuisse, cheville, etc.).

Les reliefs anatomiques sont bien représentés (rotule, malléoles, plis cutanés...).

L'aspect esthétique est naturel et cohérent avec le reste du corps.

Aucune trace de découpe brute ou irrégulière n'est visible.

Le revêtement est correctement fixé, sans risque de décollement.

Le revêtement ne gêne pas les mouvements ou les réglages fonctionnels.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Prendre en compte une fiche de travail.

Tracer les découpes sur la mousse esthétique.

Débiter la mousse à la hauteur de l'appareil.

Travailler la mousse ou les matériaux esthétiques (souvent en mousse PU ou PE) à l'aide de cutters, fraises, ponceuses, etc.

Reproduire les formes anatomiques (mollet, cuisse...) avec justesse et réalisme.

Intégrer les formes musculaires, osseuses, plis, creux, reliefs si nécessaire.

S'assurer que le revêtement n'entrave pas le fonctionnement des articulations mécaniques (genou, cheville...).

Prévoir les ouvertures pour les réglages ou démontages ultérieurs de la prothèse.

Appliquer une peau esthétique (silicone teinté, manchon cosmétique, chaussette de finition, etc.).

Lisser, affiner, détailler les formes pour obtenir un rendu naturel et cohérent.

Contrôler le produit fini.

Organiser son poste de travail pour un travail propre, soigné et sécuritaire.

Choisir les bons types de mousse, d'adhésifs.

Prévoir les consommables nécessaires selon les spécificités demandées.

Contrôler l'esthétique, la solidité et la tenue du revêtement dans le temps.

Appliquer les procédures d'hygiène et de sécurité en atelier.

Appliquer les règles de sécurité (port des équipements de protection individuelle).

Travailler en coordination avec l'orthoprothésiste, le technicien, l'esthéticien prothétique, etc., pour répondre à la demande globale.

Connaissance des formes musculaires, articulaires selon les zones du corps.

Connaissance théoriques sur la façon d'adapter la sculpture selon le sexe, l'âge, la latéralité, la morphologie générale.

Connaissance des matériaux esthétiques tels que : la mousse polyuréthane, le silicone, les revêtements cosmétiques prêts-à-poser.

Connaissance théoriques pour anticiper l'usure des revêtements, les risques de déchirure ou de salissure.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	50/62

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- prévenir des risques allergiques ;
- anticiper l'usure des revêtements, les risques de déchirure ou de salissure ;
- prévenir des risques liés à l'utilisation des équipements ;
- appliquer les recommandations des fabricants.
- garantir la sécurité de la prothèse en toutes circonstances.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	51/62

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 10

Réaliser des opérations de maintenance de prothèses selon les procédures et instructions établis par l'orthoprothésiste.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser l'ensemble des actions nécessaires pour garantir le bon fonctionnement, la durabilité et le confort des prothèses. Ces interventions englobent le remplacement des composants usés, les réparations, les ajustements, la restauration des caractéristiques esthétiques et l'entretien préventif afin de s'assurer que la prothèse reste conforme aux besoins de l'orthoprothésiste (et du patient) et continue de remplir efficacement sa fonction en toute sécurité.

Selon l'état de la prothèse et les retours de l'orthoprothésiste :

- examiner et diagnostiquer la structure, la mobilité et le confort pour identifier les défaillances ou l'usure du produit ;
- réparer les dommages subis, tels que les fissures, les cassures, ou les dégradations dues à l'usure. Cela peut nécessiter le remplacement de certaines pièces, comme les composants mécaniques, ou la réparation des matériaux esthétiques (sangles, systèmes d'attaches, mousse de confort, etc.) ;
- modifier ou ajuster la prothèse pour améliorer son confort, son adaptation à la morphologie du patient ou sa fonctionnalité (par exemple, ajustement des articulations). En effet, avec le temps, la prothèse peut devenir moins confortable ou moins adaptée en raison de changements dans la morphologie du patient (perte ou prise de poids, évolution musculaire, etc.) ;
- réaliser l'entretien régulier de la prothèse pour prolonger sa durée de vie et éviter les dysfonctionnements futurs. Cela inclut le nettoyage, la vérification des fixations, le contrôle des articulations et la lubrification des mécanismes mobiles. Vérifier également l'hygiène de la prothèse, notamment dans les zones où des résidus peuvent s'accumuler ;
- vérifier l'état des éléments esthétiques et, si nécessaire, restaurer les détails afin que la prothèse conserve son apparence naturelle et ses fonctionnalités esthétiques.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel exerce généralement dans un atelier d'orthopédie. Ces lieux sont spécialement aménagés pour garantir des conditions optimales de réparation et d'entretien des prothèses. L'atelier dispose d'un équipement varié, adapté aux différentes étapes du travail technique, et organisé en postes ergonomiques et fonctionnels.

L'environnement de travail comprend notamment :

- des outils manuels (pinces, tournevis, clés, limes, scies, etc.) utilisés pour le démontage, les réglages, les petites réparations et les ajustements de prothèses ;
- des machines et équipements spécialisés (fraiseuses, meuleuses, dispositifs de contrôle) destinés à la fabrication ou la remise en état de composants spécifiques ;
- des dispositifs de nettoyage.

Les matériaux utilisés lors de la maintenance incluent thermoplastiques et autres composants adaptés aux prothèses, selon leur type. Le professionnel sélectionne les matériaux en fonction des exigences propres à la prothèse à réparer, en tenant compte des directives de l'orthoprothésiste.

Le respect strict des normes d'hygiène et de sécurité est crucial, car le professionnel travaille avec des matériaux sensibles et des outils de grande précision. Le poste de travail doit être maintenu propre et bien organisé afin de prévenir tout risque de contamination ou d'erreur technique. Sur le plan de la sécurité, le port d'équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques) est indispensable pour se prémunir contre :

- les risques chimiques liés à l'utilisation de résines ou de produits de nettoyage ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	53/62

- les dangers mécaniques (risque de coupures ou de projections).

Le professionnel veille à ce que son espace de travail soit exempt de contamination, en particulier lors de la manipulation de matériaux sensibles tels que les résines ou silicones. Il est essentiel que les espaces soient régulièrement désinfectés.

L'atelier est aménagé de manière à optimiser l'efficacité et le confort du professionnel. Les postes de travail doivent être bien éclairés, avec des surfaces dégagées pour permettre une manipulation précise des prothèses. Les outils et matériaux doivent être bien rangés et facilement accessibles pour éviter toute perte de temps et garantir une maintenance rapide et efficace.

Des personnes en situation de handicap peuvent être mobilisées pour effectuer des opérations de maintenance préventive ou corrective sur des prothèses de membre supérieur ou inférieur (réglages, vérifications, remplacement de pièces, nettoyage, lubrification, contrôle de l'usure...).

Ces activités se déroulent dans des ateliers spécialisés où l'environnement de travail est soigneusement aménagé pour compenser les limitations fonctionnelles : mobilier ergonomique, outillage modifié (poignées adaptées, systèmes anti-glisse), aides techniques, signalétique visuelle ou tactile.

Le poste est structuré pour favoriser l'autonomie, la sécurité et la précision des gestes, grâce à un accompagnement par des encadrants formés aux spécificités du handicap (moniteurs techniques, ergonomes, professionnels de santé).

Ces interventions, bien que techniques, sont souvent standardisées, séquencées et planifiées, permettant une répartition des tâches adaptée aux capacités de chacun. Elles contribuent au bon fonctionnement des dispositifs médicaux et à la qualité de vie des utilisateurs de prothèses.

Ce travail permet aux personnes en situation de handicap de valoriser leur rigueur, sens du détail et de la responsabilité, tout en s'intégrant dans un processus à fort impact humain et social.

Critères de performance

L'environnement de travail est sécurisé, propre et organisé.

Les zones de dysfonctionnement sont localisées précisément (jeu, bruit, inconfort, usure).

Les tests fonctionnels sont réalisés pour confirmer les hypothèses (alignement, stabilité, fixation).

Les composants sont démontés avec soin, sans dégradation.

Les pièces usées, desserrées ou endommagées sont remplacées ou réparées avec précision.

Les couples de serrage, les réglages et les axes sont respectés selon les normes du fabricant.

Tous les éléments sont vérifiés (fixation, fonctionnement, alignement, stabilité).

La prothèse fonctionne normalement et sans bruit parasite ni gêne.

L'intervention est documentée (type de maintenance, date, pièces remplacées, remarques).

La prothèse est nettoyée avant restitution.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Détecter l'usure des composants (pied, genou, adaptateurs, visseries...).

Identifier les jeux anormaux, bruits, pertes de fluidité, ou déformations.

Contrôler les systèmes de verrouillage, d'articulation.

Nettoyer les pièces, graisser les articulations et resserrer les vis.

Réparer ou remplacer des pièces défectueuses ou usées (manchon, valves, gaines...).

Repandre l'esthétique de la prothèse.

Recalibrer l'alignement ou l'ajustement si nécessaire après changement de pièces.

Réajuster les hauteurs ou les inclinaisons pour rétablir la posture fonctionnelle.

S'assurer que tous les réglages sont sécurisés et que le confort est maintenu.

Évaluer la durée et la complexité de l'intervention à venir.

Renseigner les fiches d'entretien, tracer les interventions réalisées, signaler les pièces changées.

Respecter les protocoles internes et les exigences réglementaires (traçabilité des pièces, hygiène...).

Anticiper les besoins en pièces détachées, consommables, lubrifiants, outils.

Suivre les consignes des fabricants et les normes ISO/CE relatives à chaque composant.

Appliquer les procédures d'hygiène, de désinfection, et de sécurité au poste de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	54/62

Appliquer les règles de sécurité (port des équipements de protection individuelle).

Organiser le travail pour éviter de revenir sur des étapes déjà effectuées.

Collaborer avec d'autres professionnels pour assurer la qualité de la prestation.

Collaborer pour trouver des solutions aux problèmes de conformité.

Être attentif aux détails et aux exigences du patient.

Connaissance du fonctionnement des composants prothétiques : genoux mécaniques, pneumatiques, électroniques ; pieds dynamiques ; adaptateurs modulaires ; systèmes d'amortissement, etc.

Connaissance des limites d'usure et des fréquences d'entretien recommandées pour chaque composant prothétique.

Connaissance des matériaux et de leurs compatibilités.

Connaissance de ce qui peut être remplacé ou réparé.

Connaissance des protocoles et des normes de maintenance médicale (conformité CE, normes ISO, recommandations des fabricants, fiches techniques).

Connaissances en matière d'hygiène et de sécurité :

- prévenir des risques allergiques ;
- prévenir des risques infectieux ;
- prévenir des risques liés à l'utilisation des équipements ;
- porter les EPI ;
- appliquer les recommandations des fabricants ;
- garantir la sécurité de la prothèse en toutes circonstances.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	55/62

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Assurer la satisfaction du client final

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Assurer la satisfaction des patients consiste à comprendre, anticiper et répondre à leurs attentes afin de leur offrir une expérience positive et renforcer leur fidélité. Cela implique une écoute active, une gestion efficace des demandes et réclamations, ainsi qu'une amélioration continue des produits et services.

Cela implique de :

- comprendre les directives de l'orthoprothésiste ;
- répondre aux attentes de l'orthoprothésiste ;
- identifier les problèmes et les résoudre collégialement ;
- gérer les retours clients avec professionnalisme et empathie en présence de l'orthoprothésiste ;
- rendre compte de la qualité de son travail en tout temps ;
- tracer son activité professionnelle ;
- et avoir le sens des responsabilités dans la réalisation de son travail.

Critères de performance

Les solutions proposées sont adaptées aux besoins fonctionnels, esthétiques et psychosociaux du patient. Le dispositif fourni est ajusté, confortable, et répond aux attentes exprimées.

L'orthoprothésiste exprime sa satisfaction avant la remise de l'appareillage.

Absence de gêne, de douleur, de défaut ou d'insatisfaction lors de l'essai en présence de l'orthoprothésiste.

Le produit livré est fonctionnel, propre, bien présenté, et conforme aux engagements.

Organiser ses tâches et son poste de travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Planifier, structurer et optimiser son espace de travail ainsi que ses tâches pour gagner en efficacité, en productivité et en confort. Cela permet de mieux gérer son temps, d'éviter les erreurs, de réduire le stress et d'améliorer la qualité du travail réalisé.

Cette compétence implique de :

- identifier les tâches à accomplir en les classant par ordre d'importance et d'urgence ;
- prévoir des marges de manœuvre pour gérer les urgences.
- estimer le temps pour chacune des tâches et des étapes (ce temps peut varier considérablement en fonction des personnes et des travaux) ;
- détecter les informations manquantes (il est difficile de tout planifier et une fois pour toutes, car parfois certaines données ne sont pas connues au départ de la fabrication) ;
- fixer des buts réalisables et mesurables pour chaque tâche ;
- utiliser un agenda, un tableau de bord ou un outil numérique pour organiser les tâches ;
- aménager et préparer le poste de travail (outillages et matière première) pour l'exécution des tâches ;
- respecter des échéances pour terminer un travail ou une somme de tâches.

Critères de performance

Les tâches sont listées et ordonnées de manière logique (selon priorité, durée ou dépendances).

Les délais sont respectés ou réajustés avec justification.

Les outils, équipements et matériaux sont préparés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	57/62

Les étapes suivantes anticipée pour éviter les interruptions.
 Le poste est propre, dégagé et fonctionnel en début et en fin d'activité.
 Les outils sont rangés de manière logique et facilement accessibles.
 Les zones de circulation sont dégagées et sécurisées.
 Les équipements de protection individuelle (EPI) sont utilisés selon les consignes.
 Les gestes professionnels sont réalisés sans danger pour soi ou les autres.
 Le poste est aménagé pour limiter la fatigue ou les gestes à risque.
 Le travail réalisé répond aux exigences du l'entreprise et du patient.

Appliquer des procédures et des modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Suivre de manière rigoureuse les instructions, protocoles et règles établis dans un cadre professionnel pour garantir la conformité, la qualité du travail, la sécurité et l'efficacité des opérations.

Celles-ci consistent à :

- suivre les étapes dans l'ordre indiqué et appliquer les bonnes pratiques associées ;
- utiliser les bons instruments et les paramétrer selon les instructions ;
- contrôler la bonne exécution des tâches conformément aux attentes et aux standards définis ;
- identifier les écarts, signaler les incidents et appliquer les mesures correctives prévues ;
- prendre en compte les évolutions des protocoles et ajuster ses pratiques en conséquence ;
- communiquer efficacement avec les collègues et les supérieurs pour assurer une application homogène des règles.

Critères de performance

Les procédures et modes opératoires liés au poste sont connues et compris.
 Les exigences en matière d'hygiène, qualité et sécurité sont appliquées.
 Toutes les étapes prévues sont respectées dans l'ordre logique indiqué.
 Les consignes sont suivies avec précision, sans omission ni improvisation.
 Les matériaux et produits utilisés sont ceux indiqués dans la procédure (type, quantité, lot).
 Les outils sont utilisés de manière appropriée et sécurisée, conformément aux instructions.
 Le matériel est préparé, nettoyé et rangé selon les instructions du mode opératoire.
 Les mesures correctives prévues sont appliquées en cas de problème identifié.
 Les équipements de protection individuelle (EPI) sont portés si la procédure l'exige.
 Les risques sont identifiés et les gestes de prévention sont appliqués (ventilation, manipulation de produits, etc.).
 Les opérations sont exécutées avec constance et rigueur, même lors de tâches répétitives.
 Les documents de suivi (fiches, rapports, bordereaux...) sont renseignés correctement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	58/62

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	59/62

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
ATPO	REAC	TP-00024	10	17/02/2026	17/02/2026	60/62

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

