

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

Session 2006

Code : 50.33106

EP2-1 : REALISER UNE ETUDE
TECHNOLOGIQUE

CORRIGÉ

Documents remis au candidat :

Documents de travail : feuilles numérotées de 1/4 à 4/4

Ces documents sont à rendre impérativement, même s'ils n'ont pas été complétés par le candidat. feuilles de 1/4 à 4/4

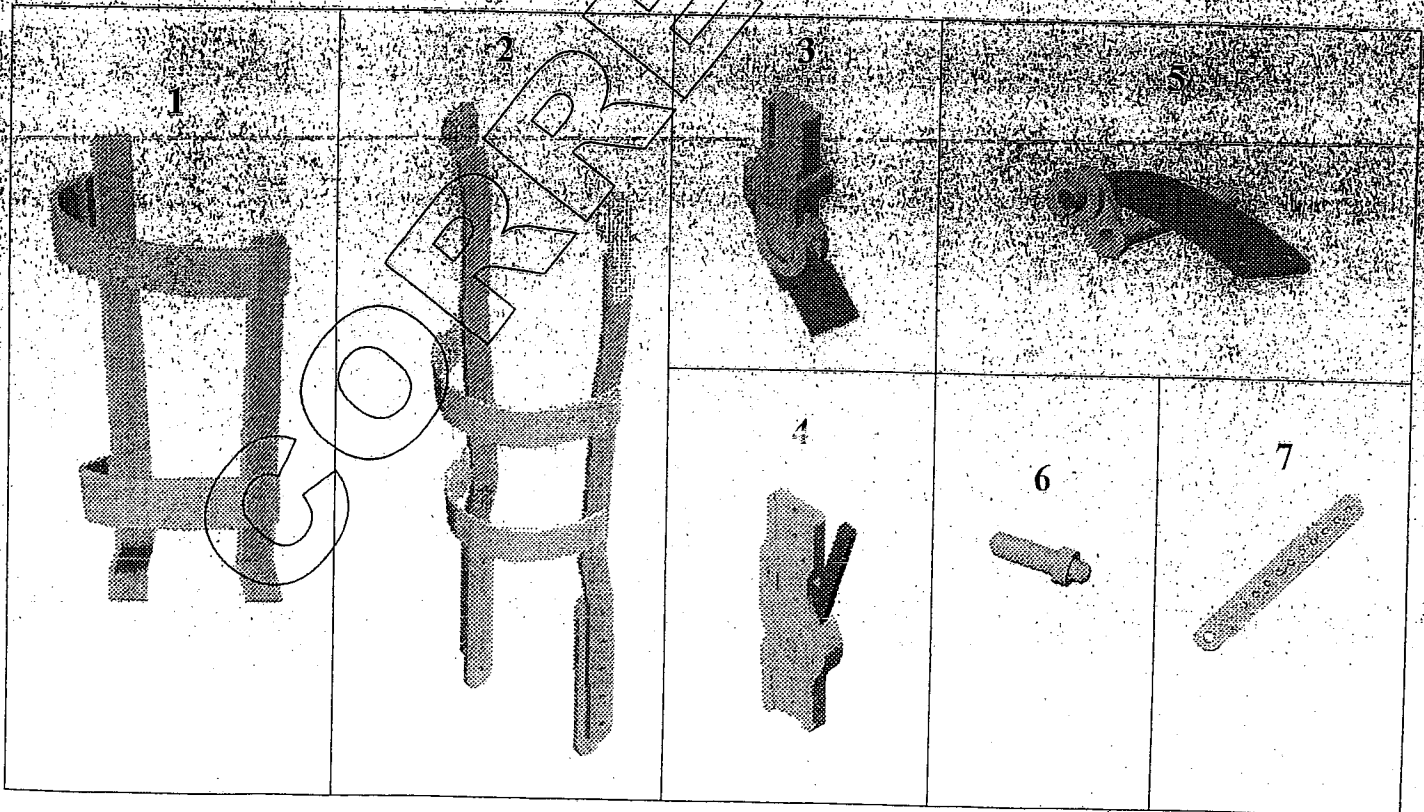
ORTHESE CRURO-PEDIEUSE

SITUATION

L'orthoprothésiste réalise à l'atelier une orthèse cruro-pédieuse sur tracé avant l'essayage. Sa fiche de fabrication précise : OI 39 D 02 « côté droit »

- armature en alliage léger 16x4
- embrasses garnies, attaches velcros
 - cuisse C = 480 et 440 mm
 - écart genou 115 mm
 - articulation à chape
 - mollet C = 340 et 320 mm
- verrou hoffa
- semelle tourillon avec butée postérieure
- chaussure orthopédique

En cours de réalisation on peut observer sur l'établi du technicien les éléments ci-dessous :



Session 2006	code : 50.33106	Page : 1/4
EXAMEN :	CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE	Durée :
SPECIALITE :	C.A.P ORTHOPROTHESISTE	Coef :
EPREUVE :	E.P.2 PARTIE TECHNOLOGIQUE	

Qu'indique les termes " orthèse cruro-pédieuse " ?

2 pts

Orthèse qui s'étend de la cuisse au pied.

La case 1 représente la confection de l'armature du cuissard. Ce cuissard est composé de deux montants latéraux et de deux embrasses.

Décrivez le montage et la forme des embrasses :

4 pts

Montant interne, montant externe plus haut, embrasse supérieure de cuisse inclinée, embrasse inférieure cuisse horizontale.

Montants parallèles.

Qu'entendez-vous par alliage léger ?

2 pts

Alliage d'aluminium aussi résistant que l'acier mais dont le poids est moindre.

Comment obtient-on une embrasse en S à partir d'un fer plat ? Expliquez.

4 pts

Le fer plat est martelé sur les bords (1/2 longueur) de chaque côté opposé ou cintré à plat.

On obtient ainsi une forme finale en S.

Ce type d'embrasse est destiné au niveau supérieure de la cuisse.

La circonférence de l'embrasse inférieure cuisse est de 440 mm. Quels types de techniques peut-on employer pour la fabrication courante d'embrasse.

4 pts

On utilise des gabarits de même circonférence.

On effectue un tracé au compas.

On vérifie sur tracé.

On forme ensuite par cintrage sur chant à l'aide de griffes.

Session 2006	code : 50.33106	Page : 2/4
EXAMEN :	CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE	Durée :
SPECIALITE :	C.A.P ORTHOPROTHESISTE	Coef :
EPREUVE :	E.P.2 PARTIE TECHNOLOGIQUE	

La case 2 page 1 montre l'armature de jambe composée de :
Deux articulations, deux montants latéraux, deux embrasses " mollet" et deux rallonges.

Selon le texte page 1 quel type d'articulation doit être montée sur l'appareil; dans quelle case est-elle située ? 2 pts

Verrou hoffa dessin case 4

Quelle différence majeure existe t-il entre ces deux modèles d'articulation ? 4 pts

Le mode de verrouillage.

Verrou canadien (coulisseau); Verrou hoffa (arceau)

La semelle avec tube et butée de la case 5 a une fonction précise laquelle ? 2 pts

Lutter contre pied tombant ou équin.

Avec quels éléments associez-vous la pièce de la case 7; expliquez la présence de nombreux percages, où se visse et se loge la pièce 6 ? 4 pts

Avec les éléments de la case 6 et 5

Possibilité de réglage de hauteur

Sur la rallonge 7; dans le tube 5

Avec ce type d'appareillage le port d'une chaussure orthopédique est indispensable.
Quelle pièce de la page 1 est montée sur la chaussure ? par quel moyen ? Expliquez. 4 pts

Puisqu'il existe une semelle avec butée (case 5).

La semelle est donc rivetée sur la première de la chaussure orthopédique.

La finition de la chaussure est ensuite effectuée par le bottier podo-orthésiste.

Session 2006	code : 50.33106	Page : 3/4
EXAMEN :	CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE	Durée :
SPECIALITE :	C.A.P ORTHOPROTHESISTE	Coef :
EPREUVE :	E.P.2 PARTIE TECHNOLOGIQUE	

TARAUDAGE



EBAUCHEUR

8 à 10 filets chanfreinés pour une ébauche facile du taraudage des matériaux bruts.



INTERMÉDIAIRE

3 à 5 filets chanfreinés - usage général lorsque le taraudage de la partie inférieure des trous n'est pas essentiel. (C'est le type de taraud le plus couramment utilisé.)



FINISSEUR

1 1/2 filets chanfreinés - adaptés pour tarauder le fond des trous très précis (mécanique de précision).

DOC 1

La documentation 1 montre les 3 tarauds traditionnels que l'on peut trouver chez le fournisseur. Pour quelles raisons portent-ils un nom différent ? expliquez la méthode du taraudage à main ?

8pts

Le filet terminale s'effectue par passes successives
les extrémités des tarauds. (l'engagement)

Trou avec fraisage (engagement)

Tourne à gauche (porte outil)

Taraud ébaucheur (perpendicularité)

Retour en arrière fréquent

Intermédiaire puis finisseur.

NOTE

/40

Session 2006

code : 50.33106

Page : 4/4

EXAMEN : CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
SPECIALITE : C.A.P ORTHOPROTHESISTE
EPREUVE : E.P.2 PARTIE TECHNOLOGIQUE

Durée :
Coef :