CAP (Opérateur en appareillage orthopédique-spécialité podo-orthèse)

CORRIGÉ D'UN SUJET D'ENTRAÎNEMENT (NON OFFICIEL)

Proposition de corrigé rédigée par FormaV avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle, pour un sujet d'entraînement FormaV. Ce n'est pas un document officiel de l'examen ; il peut contenir des erreurs.

Les sujets officiels des sessions passées et nos sujets d'entraînement sont classés sur https://cappodoorthese.fr/annales-sujets-et-corriges

Document mis en ligne par FormaV®. Reproduction ou diffusion sans autorisation interdite.

Communication technique

Édition 2026 • Code sujet : FV-ENT-OAO-EP2 • Durée : **4 heures** • Coefficient : **6**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire de la réparation (4 questions) **Page 3**

2. Étude technologique, choix des matériaux et calculs (6 questions) **Page 5**

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire (4 questions) **Page 9**

4. Prévention et sécurité en atelier (3 questions) **Page 12**

5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 13**

Sujet associé **(PDF) :** https://cappodoorthese.fr/assets/annales/cap-podo-orthese/Confection et réparation des appareillages du pied/2026/CAP (Opérateur en appareillage orthopédique-spécialité podo-orthèse) - Confection et réparation des appareillages du pied - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

FormaV - document d'entraînement non officiel

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire de la réparation

L'intervention concerne la réparation localisée de la semelle d'usure extérieure d'une chaussure orthopédique sur mesure, identifiée par le bon de travail PR-26-041. Il faut définir les exigences, vérifier les informations nécessaires avant intervention et prendre en compte les documents réglementaires et de sécurité.

Question 1.1. Reformuler l'objectif de la réparation en distinguant la fonction de la pièce rapportée et les deux éléments de l'appareillage qui ne doivent pas être modifiés.

La pièce rapportée en caoutchouc compact répare la zone antérieure gauche de la semelle d'usure extérieure : elle recouvre la zone d'assemblage et forme une surface extérieure résistante à l'usure. La réparation ne doit modifier ni le volume chaussant ni les éléments de correction incorporés à l'appareillage.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Réparer la semelle extérieure avec une pièce en caoutchouc compact, sans modifier le volume chaussant ni les éléments de correction.

Question 1.2. Relever dans le bon de travail les informations indispensables à vérifier avant de commencer. Donner trois vérifications précises concernant l'identification, la prescription ou l'état de la chaussure.

Avant de commencer, confronter la chaussure, le bon de travail et la prescription. Vérifier :

- Identification : référence PR-26-041 et chaussure orthopédique sur mesure du côté gauche.
- Prescription et dossier de fabrication : intervention localisée sur la semelle d'usure extérieure, sans modification des corrections.
- État de la chaussure : décollement et usure à l'avant gauche, résidus non adhérents et absence d'autres dommages incompatibles avec la réparation.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Confirmer la référence PR-26-041, la prescription de réparation localisée et l'état de la chaussure gauche.

Question 1.3. Indiquer deux contrôles à effectuer à la fin de la réparation pour vérifier la conformité au cahier des charges et préciser, pour chacun, ce qui est observé ou mesuré. Compléter le DR 2.

Contrôler l'adhérence et la finition, puis vérifier les dimensions prescrites et la conservation de l'appareillage.

Contrôle	Élément vérifié	Critère
A : visuel	Collage et finition	Pièce plaquée, sans décollement visible, jour ni défaut de finition.
B : dimensionnel	Pièce rapportée et chaussure	Pièce : 176 × 91 mm, épaisseur 3,0 mm. Volume chaussant et corrections inchangés.

Reporter ces contrôles dans le DR 2.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DR 2 : contrôles finaux complétés

Rang ou contrôle	Opération ou élément à vérifier	Critère ou paramètre de réalisation
1	.....	.....
2	.....	.....
3	.....	.....
4	.....	.....
5	.....	.....
6	.....	.....
Contrôle final A	Collage et finition	..... Plaquée, sans jour ni décollement
Contrôle final B	Mesurer la pièce	..... 176 × 91 × 3,0 mm; volume et corrections inchangés

✓ RÉPONSE À RETENIR

Collage continu, pièce conforme à 176 × 91 × 3,0 mm, volume chaussant et corrections préservés.

Question 1.4. À partir du DT 3, expliquer pourquoi la notice du fabricant et la fiche de données de sécurité doivent être consultées avant l'emploi de l'adhésif, puis citer une information utile à recueillir dans chacun de ces documents.

La notice du fabricant donne les conditions d'application nécessaires à un collage conforme. La fiche de données de sécurité précise les dangers de l'adhésif et les moyens de maîtriser l'exposition aux solvants. Consulter notamment :

- Notice : temps ouvert, température et durée d'activation thermique.
- Fiche de données de sécurité : équipements de protection requis et consignes en cas de déversement.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Notice : paramètres d'application. Fiche de sécurité : risques, protections et consignes de déversement.

FormaV - document d'entraînement non officiel

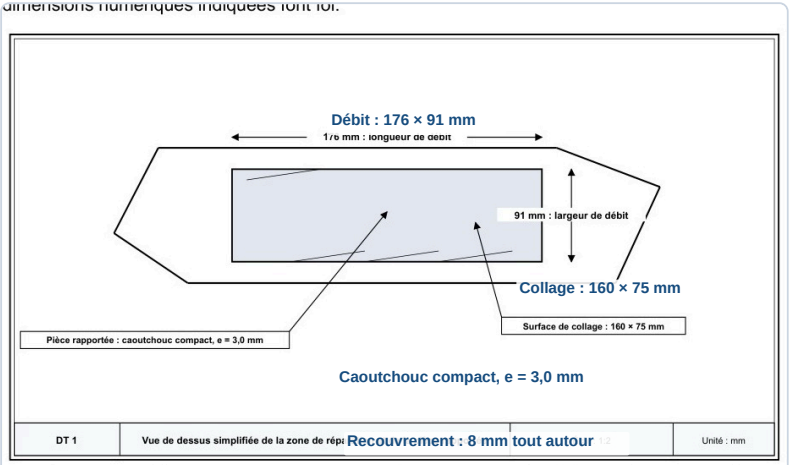
2. Étude technologique, choix des matériaux et calculs

La pièce de réparation est en caoutchouc compact et ses dimensions sont définies par le bon de travail et le plan coté. Les données techniques des matériaux, de l'adhésif et de la plaque servent à calculer les surfaces, le débit, le coût matière, la consommation d'adhésif et la résistance thermique.

Question 2.1. À partir du DT 1, identifier la matière de la pièce rapportée, relever ses dimensions de débit et son épaisseur, puis indiquer la fonction du recouvrement périphérique prévu.

La pièce rapportée est en caoutchouc compact. Elle se débite aux dimensions de 176 mm × 91 mm et à l'épaisseur de 3,0 mm. Le plan précise que ces dimensions incluent un recouvrement de 8 mm tout autour de la surface de collage de 160 mm × 75 mm. Ce recouvrement permet à la pièce de couvrir la zone d'assemblage, tout en restant à l'extérieur de la chaussure.

Repères de la pièce de réparation



La pièce rapportée recouvre la zone d'assemblage. Les hachures représentent le caoutchouc compact.

Données de définition de la pièce

✓ RÉPONSE À RETENIR

Caoutchouc compact, 176 × 91 × 3,0 mm. Le recouvrement de 8 mm entoure et couvre la zone d'assemblage.

Question 2.2. Calculer la surface d'une pièce de réparation en cm², puis la surface totale de caoutchouc nécessaire pour 12 pièces. Présenter les conversions d'unités et compléter le DR 1.

La surface de débit d'une pièce est le produit de sa longueur par sa largeur : 176 × 91 = 16 016 mm². Pour convertir en cm², on divise par 100, car 1 cm² = 100 mm² : 16 016 ÷ 100 = 160,16 cm². Pour 12 pièces, 160,16 × 12 = 1 921,92 cm². Reporter les deux surfaces en cm² dans les lignes correspondantes du DR 1.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DR 1 : surfaces calculées

Désignation	Matière ou donnée	Dimensions ou quantité	Résultat calculé
Pièce rapportée	.....	176 mm × 91 mm × 3,0 mm	.....
Surface d'une pièce	Caoutchouc compact	176 mm × 91 mm	160,16 cm²
Surface pour 12 pièces	Caoutchouc compact	12 pièces	1 921,92 cm²
Débit sur plaque	Plaque 600 mm × 400 mm	Nombre maximal de pièces	.....
Rendement matière	Surface des pièces / surface de plaque	Pourcentage	... %
Chute matière	Complément du rendement	Pourcentage	... %
Coût matière par pièce	Plaque : 18,60 €	Coût réparti sur le débit maximal	... €
Adhésif pour les deux faces	180 g/m² par face	Surface de collage : 160 mm × 75 mm	... g
Adhésif à préparer	Masse calculée avec marge de 10 %	Deux faces	... g

✓ RÉPONSE À RETENIR

Surface d'une pièce : 160,16 cm². Surface pour 12 pièces : 1 921,92 cm².

Question 2.3. Pour une plaque de caoutchouc de 600 mm × 400 mm, déterminer le nombre maximal de pièces débitables en respectant leur orientation rectangulaire et sans espacement supplémentaire entre les pièces. Calculer le rendement matière, défini par le rapport entre la surface occupée par les pièces et la surface totale de la plaque, puis calculer le pourcentage de chute.

La plaque mesure 600 × 400 = 240 000 mm². Le calepinage donne 3 pièces sur la longueur et 4 rangées sur la largeur, soit 12 pièces. L'orientation tournée donne également 6 pièces sur la longueur et 2 rangées, soit 12.

Calcul	Résultat
Surface des 12 pièces	12 × 176 × 91 = 192 192 mm²
Rendement	192 192 ÷ 240 000 × 100 = 80,08 %
Chute	100 − 80,08 = 19,92 %

Le débit maximal retenu est de 12 pièces. Reporter ce nombre, le rendement et la chute dans le DR 1.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DR 1 : débit et rendement

Désignation	Matière ou donnée	Dimensions ou quantité	Résultat calculé
Pièce rapportée	.....	176 mm × 91 mm × 3,0 mm	.....
Surface d'une pièce	Caoutchouc compact	176 mm × 91 mm	... cm²
Surface pour 12 pièces	Caoutchouc compact	12 pièces	... cm²
Débit sur plaque	Plaque 600 mm × 400 mm	Nombre maximal de pièces	12 pièces
Rendement matière	Surface des pièces / surface de plaque	Pourcentage	80,08 %
Chute matière	Complément du rendement	Pourcentage	19,92 %
Coût matière par pièce	Plaque : 18,60 €	Coût réparti sur le débit maximal	... €
Adhésif pour les deux faces	180 g/m² par face	Surface de collage : 160 mm × 75 mm	... g
Adhésif à préparer	Masse calculée avec marge de 10 %	Deux faces	... g

✓ RÉPONSE À RETENIR

Débit maximal : 12 pièces. Rendement matière : 80,08 %. Chute : 19,92 %.

Question 2.4. En affectant le coût de la plaque de 18,60 € au nombre maximal de pièces calculé à la question 2.3, calculer au centime le coût de caoutchouc imputable à une pièce.

Le débit maximal est de 12 pièces par plaque. Le coût de caoutchouc imputable à une pièce correspond donc au prix de la plaque divisé par le nombre de pièces obtenues : 18,60 ÷ 12 = 1,55 €. Le montant est déjà exprimé au centime. Il s'agit uniquement du coût matière du caoutchouc, hors adhésif et autres frais de fabrication.

DR 1 : coût matière par pièce

Désignation	Matière ou donnée	Dimensions ou quantité	Résultat calculé
Pièce rapportée	.....	176 mm × 91 mm × 3,0 mm	.....
Surface d'une pièce	Caoutchouc compact	176 mm × 91 mm	... cm²
Surface pour 12 pièces	Caoutchouc compact	12 pièces	... cm²
Débit sur plaque	Plaque 600 mm × 400 mm	Nombre maximal de pièces	.....
Rendement matière	Surface des pièces / surface de plaque	Pourcentage	... %
Chute matière	Complément du rendement	Pourcentage	... %
Coût matière par pièce	Plaque : 18,60 €	Coût réparti sur le débit maximal	1,55 €
Adhésif pour les deux faces	180 g/m² par face	Surface de collage : 160 mm × 75 mm	... g
Adhésif à préparer	Masse calculée avec marge de 10 %	Deux faces	... g

✓ RÉPONSE À RETENIR

Coût de caoutchouc imputable à une pièce : 1,55 €.

Question 2.5. **À partir d'une masse d'application de 180 g/m² sur chacune des deux faces et d'une surface de collage de 160 mm × 75 mm, calculer la masse d'adhésif nécessaire pour les deux faces, puis la masse à préparer en ajoutant 10 % de marge pour les pertes. Utiliser la relation masse = masse surfacique × surface traitée.**

1. Surface de collage par face : 160 × 75 = 12 000 mm², soit 12 000 ÷ 1 000 000 = 0,012 m².
2. Deux faces sont enduites : 0,012 × 2 = 0,024 m².
3. Masse sans marge : 180 × 0,024 = 4,32 g.
4. Masse avec 10 % de marge : 4,32 × 1,10 = 4,752 g, soit 4,75 g à préparer.

Reporter les masses pour les deux faces et pour la préparation dans le DR 1.

DR 1 : consommation d'adhésif

Désignation	Matière ou donnée	Dimensions ou quantité	Résultat calculé
Pièce rapportée	.....	176 mm × 91 mm × 3,0 mm	.....
Surface d'une pièce	Caoutchouc compact	176 mm × 91 mm	... cm²
Surface pour 12 pièces	Caoutchouc compact	12 pièces	... cm²
Débit sur plaque	Plaque 600 mm × 400 mm	Nombre maximal de pièces	.....
Rendement matière	Surface des pièces / surface de plaque	Pourcentage	... %
Chute matière	Complément du rendement	Pourcentage	... %
Coût matière par pièce	Plaque : 18,60 €	Coût réparti sur le débit maximal	... €
Adhésif pour les deux faces	180 g/m² par face	Surface de collage : 160 mm × 75 mm	4,32 g ... g
Adhésif à préparer	Masse calculée avec marge de 10 %	Deux faces	4,75 g ... g

✓ RÉPONSE À RETENIR

Pour les deux faces : 4,32 g. À préparer avec 10 % de marge : 4,75 g.

Question 2.6. **À l'aide de la conductivité thermique et de l'épaisseur du caoutchouc données dans le DT 2, calculer la résistance thermique surfacique de la pièce avec R = e/λ, après avoir exprimé l'épaisseur en mètres. Donner l'unité et préciser qu'il s'agit d'une caractéristique calculée du matériau, qui ne permet pas à elle seule de conclure sur le confort clinique de l'appareillage.**

L'épaisseur de 3,0 mm s'exprime en mètres : 3,0 ÷ 1 000 = 0,003 m. Avec la conductivité thermique λ = 0,20 W/(m·K), la relation donne R = e/λ = 0,003/0,20 = 0,015 m²·K/W. Cette valeur est une caractéristique calculée du caoutchouc. Elle ne permet pas, à elle seule, de conclure sur le confort clinique de l'appareillage.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Résistance thermique surfacique : 0,015 m²·K/W. Cette valeur seule ne détermine pas le confort clinique.

FormaV - document d'entraînement non officiel

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire

La réparation doit être préparée et réalisée selon les données opératoires du DT 2 et les consignes de l'atelier. Il faut compléter la feuille de débit, ordonner les opérations, respecter les paramètres de collage et calculer la vitesse périphérique de la meule de finition.

Question 3.1. Compléter le DR 1 avec la matière retenue et les quantités calculées aux questions 2.2 à 2.5. Faire figurer les calculs intermédiaires sur la copie.

La pièce est en caoutchouc compact, débitée à 176 × 91 × 3,0 mm. Les dimensions incluent déjà le recouvrement périphérique. Sur la plaque, les deux orientations rectangulaires permettent chacune 12 pièces.

Donnée	Calcul	Résultat
Surface d'une pièce	176 × 91 = 16 016 mm² ; 16 016 ÷ 100	160,16 cm²
Surface pour 12 pièces	160,16 × 12	1 921,92 cm²
Débit sur plaque	3 × 4 ou 6 × 2	12 pièces
Rendement matière	(16 016 × 12) ÷ (600 × 400) × 100	80,08 %
Chute matière	100 − 80,08	19,92 %
Coût matière par pièce	18,60 ÷ 12	1,55 €
Adhésif pour les deux faces	180 × 0,160 × 0,075 × 2	4,32 g
Adhésif à préparer	4,32 × 1,10	4,75 g

Pour l'adhésif, la surface de collage par face est convertie en mètres carrés avant le calcul. La marge de 10 % est appliquée à la masse nécessaire pour les deux faces.

DR 1 complété

Nomenclature et feuille de débit

Désignation	Matière	...nsions ou quantité	Résultat calculé
Pièce rapportée	.....	176 mm × 91 mm × 3,0 m...	160,16 cm² .....
Surface d'une pièce	Caoutchouc compact	176 mm × 91 mm	1 921,92 cm² m²
Surface pour 12 pièces	Caoutchouc compact	12 pièces	... cm² 12 pièces
Débit sur plaque	Plaque 600 mm × 400 mm	Nombre maximal de pièces	80,08 % .....
Rendement matière	Surface des pièces / surface de plaque	Pourcentage	... % 19,92 %
Chute matière	Complément du rendement	Pourcentage	... % 1,55 €
Coût matière par pièce	Plaque : 18,60 €	Coût réparti sur le débit maximal	... € 4,32 g
Adhésif pour les deux faces	180 g/m² par face	Surface de collage : 160 mm × 75 mm	... g 4,75 g
Adhésif à préparer	Masse calculée avec marge de 10 %	Deux faces	... g

Caoutchouc compact

Réparation de la chaussure gauche, bon de travail PR-26-041.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Caoutchouc compact ; 12 pièces par plaque ; rendement 80,08 % ; chute 19,92 % ; coût 1,55 € par pièce ; adhésif : 4,32 g, soit 4,75 g à préparer.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Question 3.2. Rédiger, dans l'ordre chronologique, un protocole opératoire de réparation comportant au minimum six étapes, depuis la vérification de la chaussure jusqu'au contrôle final. Intégrer la préparation des deux surfaces, l'application de l'adhésif, le temps d'attente, l'activation thermique indiquée au DT 2, la mise en pression et la finition. Compléter le DR 2.

Protocole à inscrire dans le DR 2, dans l'ordre chronologique :

1. Vérifier le bon PR-26-041, la prescription et l'état de la chaussure gauche. Débiter la pièce aux dimensions prescrites.
2. Déposer les résidus non adhérents et préparer les deux surfaces selon les consignes du produit.
3. Appliquer l'adhésif sur les deux faces à assembler.
4. Respecter le temps ouvert de 5 à 10 min après application.
5. Activer thermiquement à 60 °C pendant 3 min.
6. Positionner la pièce, presser à 0,30 MPa pendant 20 s, puis finir ses bords.

Contrôle final A : observer la continuité du collage et la finition. Contrôle final B : vérifier les dimensions et confirmer que le volume chaussant et les éléments de correction n'ont pas été modifiés.

DR 2 complété

Rang ou contrôle	Opération ou élément à vérifier	Critère ou paramètre de réalisation
1		
2	Vérifier bon, prescription, chaussure	PR-26-041, gauche, état
3	Déposer résidus, préparer surfaces	Deux faces, selon la notice
4	Appliquer l'adhésif	Sur les deux faces
5	Respecter le temps ouvert	5 à 10 min après application
6	Activer thermiquement	60 °C pendant 3 min
Contrôle final A	Positionner, presser, finir	0,30 MPa, 20 s ; finition sûre
Contrôle final B	Contrôle final A : aspect	Collage continu, bords finis
	Contrôle final B : dimensions	Volume et corrections inchangés

Ne pas modifier le volume chaussant ni les éléments de correction de l'appar

✓ RÉPONSE À RETENIR

Vérifier, débiter, préparer les surfaces, encoller, respecter le temps ouvert, activer, presser, finir et contrôler sans modifier le chaussant ni les corrections.

Question 3.3. À l'aide des données du DT 2, déterminer l'intervalle de temps ouvert ainsi que les paramètres d'activation thermique et de pressage à respecter. Indiquer pourquoi dépasser le temps ouvert peut compromettre l'assemblage.

Le temps ouvert après application est de 5 à 10 min. L'activation thermique se fait à 60 °C pendant 3 min, puis le pressage à 0,30 MPa pendant 20 s. Si le temps ouvert est dépassé, l'adhésif risque de perdre son pouvoir d'adhérence et l'assemblage peut être compromis. Il faut donc organiser les opérations pour respecter cette fenêtre.

FormaV - document d'entraînement non officiel

✓ RÉPONSE À RETENIR

Temps ouvert : 5 à 10 min ; activation : 60 °C pendant 3 min ; pressage : 0,30 MPa pendant 20 s.

Question 3.4. Pour une meule de finition de diamètre 125 mm tournant à 1 400 tr/min, calculer la vitesse périphérique en m/s avec v = πDn/60, en exprimant D en mètres. Indiquer une précaution à prendre avant la finition de la pièce.

Le diamètre converti vaut 125 mm = 0,125 m. Donc $v = \pi \times 0{,}125 \times 1400/60 \approx 9{,}16\ \mathrm{m/s}$. Avant la finition, contrôler l'état et le montage de la meule ainsi que la présence du protecteur. Maintenir la pièce de façon sûre, porter les protections prévues et garder les mains éloignées de la zone de rotation.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Vitesse périphérique : 9,16 m/s. Avant la finition, vérifier l'état et le montage de la meule, ainsi que la présence du protecteur.

4. Prévention et sécurité en atelier

Les opérations mobilisent un adhésif contenant des solvants, un dispositif de chauffage et une meule de finition. Les réponses doivent s'appuyer sur les consignes de prévention de l'atelier et sur la fiche de données de sécurité du produit.

Question 4.1. Identifier deux risques liés à l'utilisation de l'adhésif et proposer, pour chacun, une mesure de prévention adaptée aux informations du DT 3.

L'adhésif contenant des solvants présente notamment un risque d'inhalation de vapeurs et un risque d'inflammation. Pour limiter l'exposition, travailler dans la zone ventilée prévue et porter les équipements de protection indiqués par la fiche de données de sécurité. Pour prévenir l'inflammation, éloigner toute source d'inflammation et refermer le récipient hors utilisation.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Zone ventilée et protections prescrites contre les vapeurs ; sources d'inflammation éloignées et récipient fermé hors utilisation.

Question 4.2. Donner deux mesures de prévention à appliquer lors de l'utilisation du dispositif de chauffage et de la meule de finition. Associer chaque mesure au risque qu'elle vise à réduire.

Pour réduire le risque de brûlure au chauffage, vérifier la stabilité et l'état du dispositif, appliquer le réglage prescrit et éviter tout contact avec les surfaces chaudes. Pour limiter les projections et le risque de contact avec la meule en rotation, contrôler son état et son montage, garder le protecteur en place, maintenir la pièce sûrement et porter les protections individuelles prévues. Ne pas approcher les mains de la zone de rotation.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Chauffage : appareil vérifié, réglage prescrit, surfaces chaudes évitées. Meule : outil contrôlé, protecteur en place, pièce maintenue et protections portées.

Question 4.3. Indiquer la conduite à tenir si l'adhésif est renversé au poste de travail et préciser comment éliminer les déchets souillés. La réponse doit prendre en compte la fiche de données de sécurité et les consignes internes de l'atelier.

En cas de renversement, sécuriser la zone et éviter la dispersion du produit. Éloigner les sources d'inflammation, puis appliquer la procédure interne de l'atelier et les consignes de la fiche de données de sécurité, notamment pour choisir les protections et les moyens de nettoyage adaptés. Déposer les chiffons et absorbants souillés dans le contenant prévu pour les déchets concernés.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Sécuriser la zone, éviter la dispersion et nettoyer selon la procédure de l'atelier et la fiche de sécurité. Déposer les déchets souillés dans le contenant prévu.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Édition 2026)

Bilan de l'épreuve : L'épreuve EP2 de communication technique du CAP Opérateur en appareillage orthopédique, spécialité podo-orthèse, Édition 2026, porte le code FV-ENT-OAO-EP2 D'une durée de 4 heures et de coefficient 6, elle étudie la réparation d'une chaussure orthopédique par ajout d'une pièce en caoutchouc compact. Elle évalue l'analyse, les calculs, la préparation opératoire et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Surface rectangulaire : S = L × l ; convertir les dimensions dans des unités cohérentes avant le calcul.
- Rendement matière : η = (surface des pièces / surface de la plaque) × 100 ; chute matière = 100 − η.
- Masse d'adhésif : m = masse surfacique × surface traitée ; compter les deux faces et appliquer la marge prévue.
- Résistance thermique surfacique : R = e/λ, avec e en mètres ; vitesse périphérique : v = πDn/60, avec D en mètres.

Points de vigilance & attentes du jury

- Vérifier l'identification du bon de travail, la prescription et l'état de la chaussure avant l'intervention.
- Ne pas modifier le volume chaussant ni les éléments de correction incorporés à l'appareillage.
- Présenter les conversions, les unités et les arrondis adaptés pour chaque résultat de calcul.
- Respecter les paramètres du fabricant, le temps ouvert et les protections indiquées par la fiche de données de sécurité.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment éviter les erreurs de conversion dans les calculs de surface et d'adhésif ?

Convertissez d'abord les dimensions dans des unités cohérentes avec la formule. Pour une masse surfacique en g/m², exprimez la surface en m², comptez les deux faces enduites, puis ajoutez la marge de pertes indiquée.

Q : Pourquoi faut-il respecter le temps ouvert de l'adhésif ?

Le temps ouvert est la période après application pendant laquelle l'assemblage doit être réalisé selon les données du produit. Le dépasser peut dégrader les conditions d'adhérence et compromettre la qualité du collage.

Q : Comment organiser son temps et les documents à rendre pendant cette épreuve ?

L'épreuve dure quatre heures. Répartissez le temps entre l'analyse, les calculs, le protocole et la prévention, puis gardez un moment pour vérifier les unités et compléter les documents réponses DR 1 et DR 2, qui sont à rendre.

Q : Quels critères de conformité faut-il garder en tête pour cette réparation ?

La réparation doit respecter le bon de travail, les dimensions prescrites et les paramètres opératoires fournis. Le contrôle final porte notamment sur la conformité visuelle et dimensionnelle, sans modifier le volume chaussant ni les éléments de correction.

Sujet associé **associé (PDF) :** https://cappodoorthese.fr/assets/annales/cap-podo-orthese/Confection et réparation des appareillages du pied/2026/CAP (Opérateur en appareillage orthopédique-spécialité podo-orthèse) - Confection et réparation des appareillages du pied - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

Ressources CAP (Opérateur en appareillage orthopédique-spécialité podo-orthèse) : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

FormaV - document d'entraînement non officiel

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.