

# PROGRESSION PEDAGOGIQUE

1<sup>ère</sup> semestre **1<sup>ème</sup> ANNEE BTM**

## TRAVAUX PRATIQUES : PROTHESE AMOVIBLE PARTIELLE ET TOTAL

### A. REALISATION DES MODELES D'ETUDE ET DE TRAVAIL

OPERATION	TEMPS	NOMBRE DE SEMAINE
A1. Nettoyer et désinfecter tous types d'empreintes.	30mm	
A2. Analyse et conception du travail	15mm	
A3. Analyser la prescription et la faisabilité du travail.	15mm	
A4. Elaborer un plan de travail et organiser les activités.	15mm	
A5. Analyser l'empreinte en regard de la prescription.	10mm	
A6. Couler l'empreinte primaire, secondaire et duplicata.	40mm	
A7. Tailler les modèles.	20mm	
A8. Contrôler la production en cours de fabrication	20mm	

### B. PROTHESE AMOVIBLE PARTIEL ET TOTAL (résine)

OPERATION	TEMPS	NOMBRE DE SEMAINE
B1. Tracer les limites des portes empreintes individuelles (PEI)	30mm	
B2. Confectionner des PEI.	2h	
B3. Réaliser des maquettes d'occlusion.	2h	
B4. Plaque base et bourrelet (avec Rim-former)	2h	
B5. Régler l'articulateur	15mm	
B6. Transfer des modèles avec arc facial sur articulateur	15mm	
Réalisation différents crochets façonné	1h	
B7. confectionner la table de montage individualisée en plâtre	30mm	
B8. Tracé ligne des crêtes et l'aire de pounds sur la table individuel	3h	
B9. Réaliser le montage des dents. Méthode GYSI	2h	
B10. Sculpter et finir les fausses gencives en cire	2h	
B 11. Contrôler la production en cours de fabrication	2h	

### E. TRANSFORMATION DES PROTHESES AMOVIBLES TOTAL

OPERATION	TEMPS	NOMBRE DE SEMAINE
C1. Transformer la maquette et polymériser la résine.	4h	
C2. Usiner la résine.	2h30mm	
C3. Equilibrer une prothèse totale maxillo-mandibulaire classe I d'Ackerman.	1h30mm	
C4. Polir la prothèse amovible en résine	1H30mm	

### A8 CONTROLES ET CONFORMITE

OPERATION	TEMPS	NOMBRE DE SEMAINE
.1 Contrôler l'ajustage et la fonction des éléments réalisés. .2 Contrôler la conformité du produit fini. .3 Enregistrer les éléments de traçabilité.	15mm	

# PROGRESSION PEDAGOGIQUE

2<sup>ème</sup> semestre **1<sup>ème</sup> ANNEE BTM**

TRAVAUX PRATIQUES : **PROTHESE FIXEE méthode traditionnel**

OPERATION	TEMPS	NOMBRE DE SEMAINE	
1 Contrôle de l’empreinte (primaire)	5mm	} ETAPE 9 S	
2 2 Lecture de la fiche de prescription	5mm		
3 Désinfection de l’empreinte	15mm	} ETAPE 10 S	
4 Préparation du matériau (plâtre) pour confection des modèles (Respecté le dosage préconisé par le fabricant)	5mm		
5 Démoulage et lecture des modèles (réplique exacte de l’empreinte sans bulles ou déformation)	5mm		
6 Tracé pour passer au taille plâtre	10mm		
7 Taille du modèle avec la détoureuse en fer à cheval	5mm		
8 Repérage et perçage pour l’emplacement des pins	10mm		
9 Collage des pins avec gaine de protection	5mm		
10 Isolé le plâtre pour préparation du socle	2mm		
11 Mise en articulateur	15mm		} ETAPE 11 S
12 Sciage des dies	15mm		
13 Décortication des moignons	30mm		
14 Tracer des limites avec crayon mine de cire	2mm		
15 Délimitation pour le die spacer	1mm		
16 Application du vernis die spacer	5mm		
17 Application de l’isolant pour cire	1mm		
18 Trempage du moignon pour cire de limite	5mm	} ETAPE 12 S	
19 Sculpture de la maquette en cire	30mm(1)		
20 Clef en silicone +sculpture des maquettes homothétique	30mm(1)		
21 Contrôle du modelage sur l’articulateur		} ETAPE 13 S	
22 Mise en place des différents attachements			
23 Mise en cylindre des éléments sur tige de coulée	25mm		
24 Contrôle du centre thermique et des diamètres des tiges de coulée	2mm		
25 Préparation du revêtement suivant le protocole du fabricant	10mm		
26 Coulée du revêtement	1mm		
27 Attendre la prise complète du revêtement voir notice du fabricant avant enfournement du cylindre dans le four	40mm		
28 Contrôle du cylindre dans le berceau de la fronde avant enfournement	1mm		
29 Fonte du métal		} ETAPE 14	
30 Positionnement du cylindre dans le berceau et injection	1mm		
31 Refroidissement total du cylindre avant démoulage (cristallisation du métal)	1h		
32 Démoulage et sablage des pièces coulées	30mm		
33 Contrôle de la bonne coulée et l’état de surface des éléments	1mm		
34 Coupe des tiges de coulée	15mm		
35 Ajustage de la limite et point contact	30mm		
36 Contrôle de l’occlusion	5mm		
37 Usinage grattage	1h30mm		
37 Contrôler l’ajustage et la fonction des éléments réalisés.			
38 Contrôler la conformité du produit fini.			
39 Enregistrer les éléments de traçabilité			

# PROGRESSION PEDAGOGIQUE

1<sup>ère</sup> semestre 2<sup>ème</sup> ANNEE BTM

TRAVAUX PRATIQUE : **PROTHESE FIXE SYSTEME CFAO**

OPERATION	TEMPS	SEMAINE
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Confectionner des PEI pour prothèses fixées et implantaires.</li> <li>2. Préparer des MPU.</li> <li>3. Scanner des modèles (MPU, mordu, wax up...).</li> <li>4. Modéliser des éléments prothétiques et des infrastructures en CAO.</li> <li>5. Transformer des maquettes traditionnelles ou issues de FAO (cire ou résine) En infrastructure.</li> <li>6. Usiner et polir des prothèses ou des infrastructures de façon traditionnelle ou par FAO.</li> </ol>		<p><b>S</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">ETAPE 15</div>

2<sup>ème</sup> semestre 2<sup>ème</sup> ANNEE

TRAVAUX PRATIQUE : **LA STATIFICATION (CERAMIQUE)**

OPERATION	TEMPS	SEMAINES
1. grattage finition des états de surfaces	<b>1h30mm</b>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">ETAPE 16</div> <b>S</b>
2. sablage avec différents oxydes d'alumine selon armature	30mm	
3. passage de l'armature au jet de vapeur	10mm	
4. Oxydation (voir fiche technique de l'alliage pour température)	20mm	
5. Second sablage pour éliminer les impuretés	10mm	
6. <b>Opaque 1<sup>ère</sup> et 2<sup>ème</sup> couche</b>	30mm	
7. <b>Montage des différentes poudres de la céramique (dentine opaque ; dentine ; email ; et transparent)</b>	2h	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">ETAPE 17</div> <b>S</b>
8. <b>Cuisson</b>	30mm	
9. <b>finition des états de surfaces</b>	1h	
10. <b>Maquillage de surface</b>	30mm	
11. <b>glaçage</b>	30mm	
12. <b>Contrôler l'ajustage et la fonction des éléments réalisés.</b>	15mm	
13. <b>Contrôler la conformité du produit fini.</b>		
14. <b>Enregistrer les éléments de traçabilité</b>		

# PROGRESSION PEDAGOGIQUE

1<sup>ère</sup> semestre 3<sup>ème</sup> ANNEE BTM

## TRAVAUX PRATIQUES : PARTIELLE METALLIQUE (stellite)

OPERATION	TEMPS	SEMAINES
<b>Réaliser le maquetage de la prothèse amovible partielle métallique.</b>		
1. Etude du cas recherche de l'axe de rotation tracé de la maquette repérage des dents pour les crochets	20mm	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="font-size: 3em; margin-right: 5px;">}</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">ETAPE 18</div> <div style="font-size: 2em; margin-left: 5px;">S</div> </div>
2. Recherche de l'axe d'insertion et traçage de la ligne guide	20mm	
3. Mise en dépouille avec cire de dépouille cire auto collante pour les selles	30mm	
4. Tracé des crochets avec les différentes jauges de NEY	1h	
5. Préparation du duplicata (silicone ou gel)	1h	
6. Coulée du duplicata en revêtement	10mm	
7. Taille du duplicata avec création de zone de dépouille	1h	
8. Déshydratation du duplicata au four 20m 200°	1h30	
9. Maquetage avec les différents préformes		
10. Réaliser la maquette de la prothèse amovible partielle métallique en C.A.O. et FAO.		<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="font-size: 3em; margin-right: 5px;">}</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">ETAPE 19</div> <div style="font-size: 2em; margin-left: 5px;">S</div> </div>
11. Transformer la maquette traditionnelle ou issue de FAO (cire ou résine) en prothèse amovible partielle métallique.		
12. Positionnement des tiges de coulées et les événements	20mm	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="font-size: 3em; margin-right: 5px;">}</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">ETAPE 20</div> <div style="font-size: 2em; margin-left: 5px;">S</div> </div>
13. Coulée du revêtement respect du dosage (réducteur de tension et revêtement fin, facultatif)	10mm	
14. Contrôle du cylindre dans le berceau de la fronde avant la mise au four	2mm	
Mise au four respect de la température et du temps		
15. Coulée du métal		
16. Démoulage (attendre le refroidissement total du cylindre pour une bonne cristallisation)	1h30	
17. Vérification de la pièce coulée (état de surface)	2mm	
18. Sablage	30mm	
19. Coupe des tiges de coulée	20mm	
20. Grattage et Ajustage de la plaque sur modèle	1h	
21. Passage au bain électrolytique pour le polissage	20mm	
22. Finition à la gomme caoutchouc	1h	
23. Polissage et brillance	1h	
24. Nettoyage au bain ultrason ou jet de vapeur		
25. Contrôler l'ajustage et la fonction des éléments réalisés.	15mm	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="font-size: 3em; margin-right: 5px;">}</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">ETAPE 21</div> </div>
26. Contrôler la conformité du produit fini.		
27. Enregistrer les éléments de traçabilité		

# PROGRESSION PEDAGOGIQUE

2ème semestre **3<sup>ème</sup> ANNEE BTM**

## TRAVAUX PRATIQUES : **ORTHOPEDIE DENTO FACIALE (ODF)**

OPERATION	temps	Nombre de semaine
<b>1</b> Contrôle de l’empreinte (primaire) <b>2</b> Lecture de la fiche de prescription <b>3.</b> Désinfection de l’empreinte  . Réaliser les modèles d’études orthodontiques avec angulations normalisées. <b>4.</b> Préparation du matériau (plâtre) pour confection des modèles (Respecté le dosage préconisé par le fabricant) <b>5.</b> Démoulage et lecture des modèles (réplique exacte de l’empreinte sans bulles ou déformation) <b>6.</b> Tracé pour passer au taille plâtre  7. Réaliser des crochets ADAMS pour prothèse ODF. 8. Réalisation arc vestibulaire 9 mises en place de l’écarteur (vérin) centrale 10. Réaliser des bases résine. 11. Usinage et polissage de la plaque résine  <b>11. Contrôler l’ajustage et la fonction des éléments réalisés.</b> <b>12. Contrôler la conformité du produit fini.</b> <b>13. Enregistrer les éléments de traçabilité</b>	<b>30mm</b>    <b>1h</b>    <b>2h30mm</b>    <b>15mm</b>	<p>ETAPE 22 S</p> <p>ETAPE 23 S</p> <p>ETAPE 24 S</p> <p>ETAPE 25 S</p>

**FORMATEUR : ATCHAPA. Georges**