

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

Giltig från: 2026-02-27

Innehållsansvar: Karl-Johan Westberg, (kajwe4), Ortopedingenjör

Giltig till: 2028-02-27

Granskad av: Boel Dittmer, (boedi), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Ankel-fot-ortos, oledad, termoplast – ortopedteknik

Sammanfattning

Rutinen beskriver de viktigaste momenten vid tillverkning av oledad ankel-fot-ortos i termoplast, polypropylen (pp).

Förutsättningar

Gipspositiv eller plugg och komplett produktionsunderlaget, på vilken ortopedingenjören anger design på ortosen och markerar för polstring med mera.

Genomförande

Tillverkning

- malla först av markeringarna på gipsen/plugg där polstringen ska placeras. Överför formen till det material som ska användas
- om inget är ritat, men det ändå står i produktionsunderlaget att det ska vara polstring vid malleol, så görs en bönfomad polstring bilateralt
- fasa av kanten och fäst polstringen med tunn kirurgtejp. Fixera med ett lager perlonstrumpa
- vid tillverkning på skumplugg fuktas perlonstrumpan innan plasten formas.
- om det ska var inlägg i afo:n så görs de innan plasten dras. Handläggare slipar in dem
- klipp PP av önskad tjocklek (2 eller 3 mm) med en mån av ca 15 - 20 cm på omkrets och ca 10 cm på längden av gipsen
- anpassa storlek på mönsterpapper
- värm plasten (180° för pp)

- placera gipsen/pluggen i fäste med foten pekandes nedåt.
Kontrollera att vakuumet fungerar
- när plasten är genomskinlig av värmen förs mönsterpappret på
- stryk ordentligt så att färgen förs över och inga luftbubblor ger missfärgning.
- häng plasten över gipsen och dra den till lämplig tjocklek över fotryggen
- centrera fogen till mitten på framsidan på gipsen
- tätta plasten vid munstycket och vrid på vakuum
- skär bort överskott och låt kallna, helst till dagen därpå
- skär upp så nära fogen framtill som möjligt och avlägsna den utan att skada gipsen
- formen på AFO:n anpassas efter trimlinjer på gipsen
- finns inga trimlinjer så gör med så liten öppning som möjligt
- polstringen tas från gipsen och limmas fast i respektive avtryck som bildats vid tillverkningen
- limma eventuellt EVA och eller slitsula, plasten på ortosen bör ruggas upp innan den limmas fast för bättre vidhäftning. Slipas.
- se till att alla kanter är mjuka och avrundade inför provning.
- hål i häl görs (d=10 mm), om så önskas.



Färdigställning

- finslipa alla kanter och slipa eventuellt sula enligt önskemål
- limma eventuellt en slitsula i gummi, plasten bör ruggas upp innan den limmas fast för bättre vidhäftning. Slipas.
- kardborreband, enkelt eller vändsölja, sys fast. Om inget står, sätt fast enkla kardborreband, ett större på vaddelen och 2-3 mindre på fotdelen, de låses lateralt.
- om det ska vara plös, gör enligt manual.
- vid anvisning görs inspektionshål i hälen 10 mm.



Information om handlingen

Handlingstyp: Rutin

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

Innehållsansvar: Karl-Johan Westberg, (kajwe4),
Ortopedingenjör

Granskad av: Boel Dittmer, (boedi), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Dokument-ID: SAS9661-671614304-13

Version: 8.0

Giltig från: 2026-02-27

Giltig till: 2028-02-27