

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

Giltig från: 2025-02-03

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

Giltig till: 2027-02-03

Granskad av: Flera granskare finns - se eftersättsblad

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Korsett, rigid - Ortopedteknik

Sammanfattning

Manual för tillverkning av rigid korsett.

Korsetten tillverkas i termoplast.

Förutsättningar

Gipsmodell är färdigmodellerad och torr. Färdigt produktionsunderlag finns att tillgå.

Manualen är övergripande. Speciella modeller eller anordningar dokumenteras i produktionsunderlaget.

Gör så här:

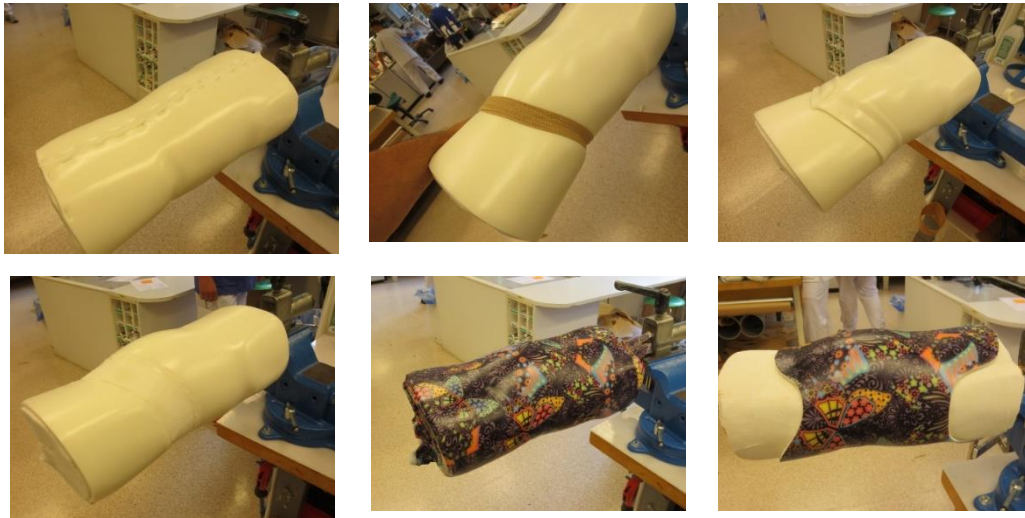
6mm Aliplast värms och dras på gipsen. Öppningen läggs enligt produktionsunderlag eller efter markering på gips/plugg.

Höftrulle-utfyllnad görs i alipast och slipas till. Perforera innan plastdragning.

Termoplast i angiven tjocklek värms i ugnen och dras över modell och ortoliner. Vanligen dras plasten direkt på aliplasten så att de häftar i varandra.

Av tillverkningstekniska skäl och om man så önskar kan en strumpa läggas mellan termoplast/aliplast så att polstringen inte fastnar.

Polstring ska finnas med till provning.



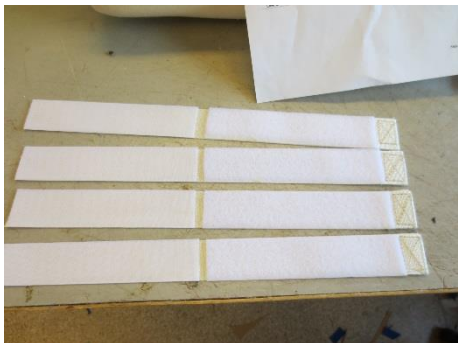
Övriga korsettmodeller

Enligt individuella manualer/produktionsunderlag.

Färdigställning

Gör så här

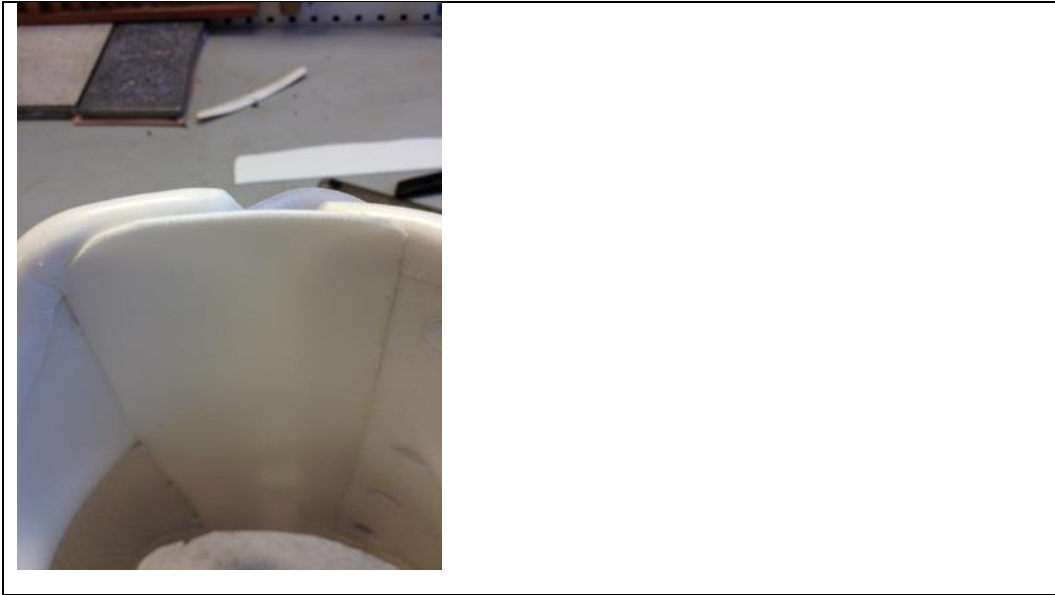
Vid kardborreband om inget annat står; sätt nylonband med vändsölja, med banden från vartannat håll.



- Eventuellt polstra kanter med aliplast medium 3 mm.
- Om ingen plös polstra även öppningens kanter.
- Skärfla/slipa ut kant på aliplasten innan man klär kanterna.



- Eventuell plös i 3 mm aliplast, hård



Information om handlingen

Handlingstyp: Rutin

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

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

Granskad av: Johanna Nyberg, (johpe46), Ortopedtekniker,
Rebecka Molid, (rebal1), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Dokument-ID: SAS9661-671614304-48

Version: 7.0

Giltig från: 2025-02-03

Giltig till: 2027-02-03