

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik  
Innehållsansvar: Rebecka Molid, (rebal1), Ortopedingenjör  
Granskad av: Pernilla Ädelsson, (perad2), Ortopedtekniker  
Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Giltig från: 2025-05-02

Giltig till: 2027-05-02

# Tillverkning ståskal - Ortopedteknik

## Sammanfattning

Rutinen beskriver egenproduktion av ståskal, material som används och färdigställning. Vid beställning av ståskal från extern leverantör se rutinen Inköp, Ortopedteknik - Beställning av ståskal.

## Innehållsförteckning

Sammanfattning	1
Förutsättningar	1
Genomförande	2
Tillverkning	2
Färdigställning	4
Förlängning av ståskal	7

## Förutsättningar

Gipspositiv och komplett produktionsunderlag tillhandahålls av ansvarig handläggare innan tillverkning kan påbörjas av tekniker.

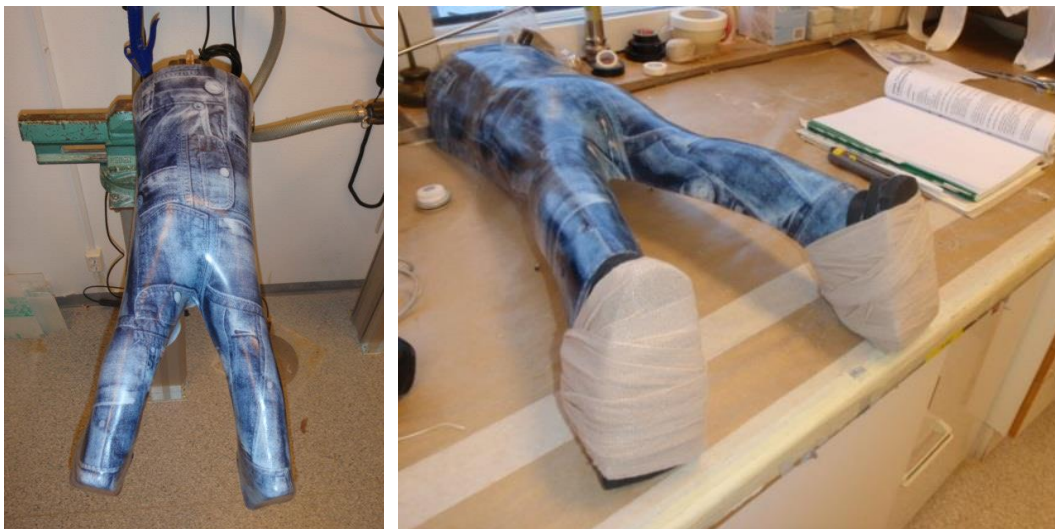
# Genomförande

## Tillverkning

- Material
- Polyetenplast 6, 8 eller 10 mm
- Infärgningspapper
- PU-skum 300
- Gummikork
- EVA sula



- Förhöjningsplattor i EVA slipas till.
- Om det inte står hur många, så gör ett 1 par.
- Klä gipsen med trikå.
- Klipp en plastskiva enligt följande:
- Längd: Gipsens längd inkl. fotlängd
- Bredd: Gipsens omkrets vid "höfterna" + 5cm
- Grenens uppskarning: Från grenen via häl till framkant vid tårna på gipsen - 3cm
- Tillklippt plast värms tills den blir genomskinlig, sedan läggs infärgningspappret på.



Plasten dras på gipsen och får kallna till nästa arbetsdag.

Efter uppsågning slipas ståskalet till önskad form. För bästa vidhäftning av PU-skum, svart EVA sula eller korkgummi slipas även plasten på undersidan av fotdelarna. Vid skumning, låt stå till nästa arbetsdag. Planslipa PU-skum, svart EVA sula eller korkgummi så att ståskalet får ett balanserat stående.

Kanter putsas.

## Färdigställning

### Material

- aluminiumskena 20 mm
- multiform 3 och 5 mm
- stretchfrotté
- skinn
- kardborreband
- vändsöljor
- fixlock
- nylonband
- slang

Finputska kanterna. Slipa ner PU-skum, EVA sula eller korkgummi så mycket det går utan att ändra vinklarna.





Bröstplatta och knäkappor från TeamOlmed, om det inte står något annat.

### **Bröstplatta - egen produktion**

Bröstplatta i 5 mm multiform och knäkappor i 3 mm multiform, klädda med frotté eller skinn, kupade. Kardborreband sys fast. Om inget står, sätt fast kardborrebanden uppe och nere på plattan/kapporna, sy fast hårt kardborreband på lateralsida så man kan sätta fast dem omlott.

Vändsöljor eller fixlock nitas fast enligt markeringar på ståskal. Om inget står, sätt fast vändsöljor på båda sidor.



Eventuella stag mellan benen, karbinhakar, kardborreband (om inget annat står sätt fast ett enkelt kardborreband över vristen, låsning lateralt.), perforeringar, nackstöd och handtag (om inget står gör handtagen med nylånband och slang), nita fast på ståskalet.



Kanterna på fotdelarna kläs med skinn. Slitsula limmas fast undertill och slipas.

## Förlängning av ståskal

### **Material**

Aluminiumskenor 20 mm

Stor rörnit

Ståskalet lodas. Därefter sågas ståskalets ben av i knähöjd. Kanter slipas och putsas. Önskad förlängning görs med tillskränkta skenor (två eller tre stycken per ben beroende på storlek på skalet) som nitas med rörnit.

Ståskalets inriktning kontrolleras och en eventuell omslipning av sulorna görs.

Knäkappor nitas fast enligt tidigare uppmärkt knäkappsplacering.

# Information om handlingen

**Handlingstyp:** Rutin

**Gäller för:** Neuro- och rehabiliteringsklinik

**Innehållsansvar:** Rebecka Molid, (rebal1), Ortopedingenjör

**Granskad av:** Pernilla Ädelsson, (perad2), Ortopedtekniker

**Godkänd av:** Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

**Dokument-ID:** SAS9661-671614304-73

**Version:** 7.0

**Giltig från:** 2025-05-02

**Giltig till:** 2027-05-02