

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

Giltig från: 2026-04-13

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

Giltig till: 2028-04-13

Granskad av: Rebekka Mörö (treas1), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

TT-protos, innerhylsa – ortopedteknik

Sammanfattning

Rutinen beskriver tillverkning av olika typer av innerhylsa till transtibiala proteser (TT-protos). Innerhyslan kan tillverkas av multiform eller läder och rutinen beskriver de olika typer som används på ortopedteknik.

Förutsättningar

Gipspositivet och produktionsunderlaget skall tillhandahållas av ansvarig ortopedingenjör innan tillverkning kan påbörjas av tekniker.

Genomförande

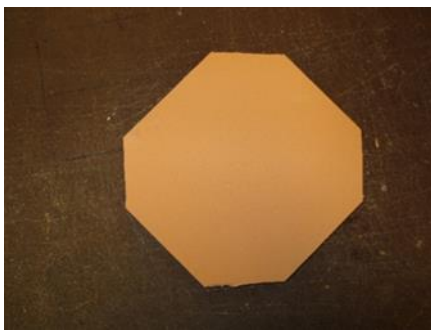
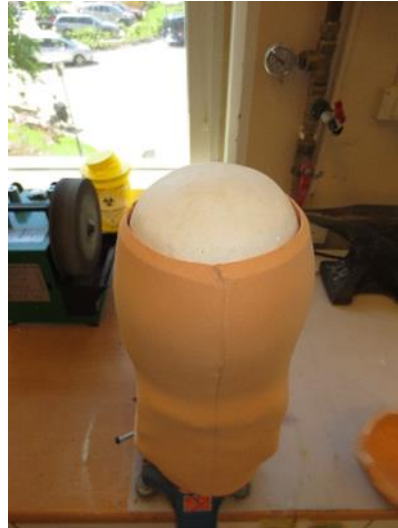
Multiforminnerhylsa

Gör så här:

Skär ut i 5 mm multiform:

- cirkulärmått på gips distalt+ 3cm
- cirkulärmått på gips proximalt+ 5cm, längdmått + 5 cm
- Gör distala kanten något konkavt rundad se bild nedan
- Skär av distala hörnen något
- Fasa långsidorna och den konkava sidan med 1,5 cm bredd
- Limma ihop långsidorna så att det blir en strut
- Värm struten i ugn och trä över gipsen, talka gärna gipsen innan





- Bottenkudde av 5 mm multiform värms och appliceras distalt
- Slipa till kanterna.



Endast multiformhatt

Bottenkudde av 15 mm multiform värms och appliceras distal. Slipa till kanterna.

Läderinnerhylsa

Gör så här

- Gör en pappersmall
- Skär ut lädret, vegetabiliskt garvad framdel, 1,5 mm, efter mallen och blötlägg 1 - 2 timmar
- Spänn på gipsen med skarven bak
- Snöra åt distalt så att lädret ”snörps” åt. Torka i lädertorkskåp
- Skär rent i botten
- Slipa till och lägg på en läderbotten.

Information om handlingen

Handlingstyp: Rutin

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

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

Granskad av: Rebecka Molid, (rebal1), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Dokument-ID: SAS9661-671614304-83

Version: 6.0

Giltig från: 2026-04-13

Giltig till: 2028-04-13