

PROTEOR 継手付 AF0 (2C160/2C161) 製作手順

株式会社プロテオールジャパン

<目次>

1. PROTEOR 部品構成
2. 採型
3. 陽性モデル修正
4. プラスチック成型準備
5. プラスチック成型
6. トリミング
7. 仕上げ
8. 完成

1. PROTEOR 部品構成 (図1)

- ① 継手 2 個
- ② 継手ダミー 2 個
- ③ ネジ 4 個
- ④ 釘 4 個
- ⑤ ワッシャー 1 個 (締付用工具)
- ⑥ ダンパー 2 個



図1

2. 採型

- i. 矢状面：足関節底背屈 0° (図2)
- 前額面：荷重線が床面に対して垂直 (図3) にて採型を行う
- ※症状に応じて採型肢位を変更する場合があります



図2



図3

3. 陽性モデル修正

- i. 基本はプラスチック AF0 の修正に準じて行う
- ii. 継手位置を設定する
 - ・ 外側継手：外果中央に継手中央が来るように設定する（図4）
 - ・ 内側継手：外側と同じ高さでなおかつ水平面から見て足部の進行方向に対して垂直となる位置に設定する（図5）
- iii. 継手ダミーを設定位置に置き、陽性モデルとの隙間を盛り石膏で埋める（図6）



図4



図5

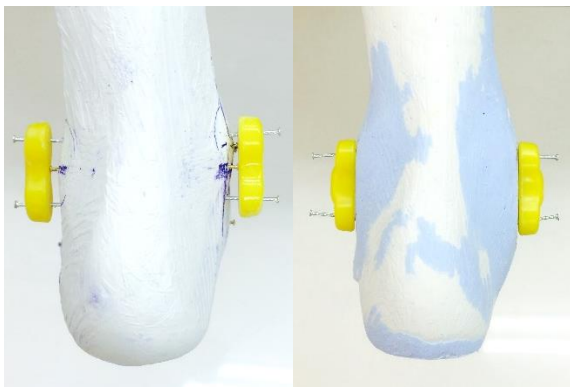


図6



陽性モデル完成

4. プラスチック成型準備（図7）

- i. 陽性モデルの水分が出ないように表面をラップで覆う
 - ii. 吸引成型時に空気の通り道となるようにストッキネットを被せる
 - iii. 上縁部にフレアを付けるため紐を巻き付ける
 - iv. ストッキネットの上から継手ダミーを置き、釘で固定する
 - v. 後方アキレス腱部の内外側に底屈ストッパー用のブロック材（ポリプロピレン 6mm）を2個設置する（図8）
- ※オープンで軟化させてポリプロピレンシートと一緒に吸引成型します

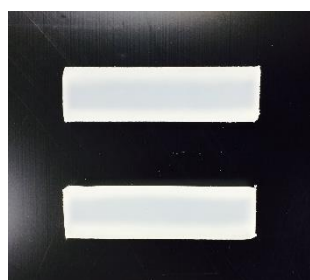


図8



図7

5. プラスチック成型

- i. ポリプロピレン 4mm をオーブンで軟化させる (図9)
※プラスチックの種類、厚みは症例によって変更する場合があります
- ii. 軟化したポリプロピレン 4mm を吸引成型する (図10)

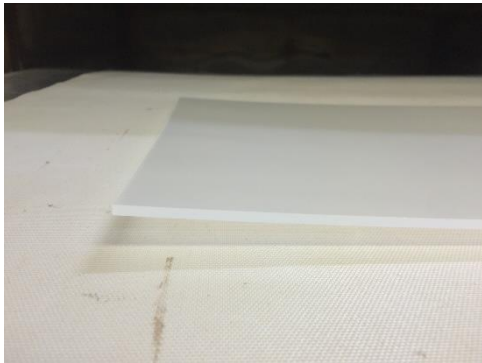


図9



図10

6. トリミング

- i. 基本はプラスチック AF0 のトリミングに準じて行う
- ii. ギプスカッターでカットし、陽性モデルからプラスチックを外す (図11)
- iii. 形が整ったら継手部分を帯ノコギリで水平にカットする (図12)
- iv. 継手前方は背屈の妨げにならないように角を削る (図13)
- v. 縁に凹凸がないように仕上げる



図11



図12

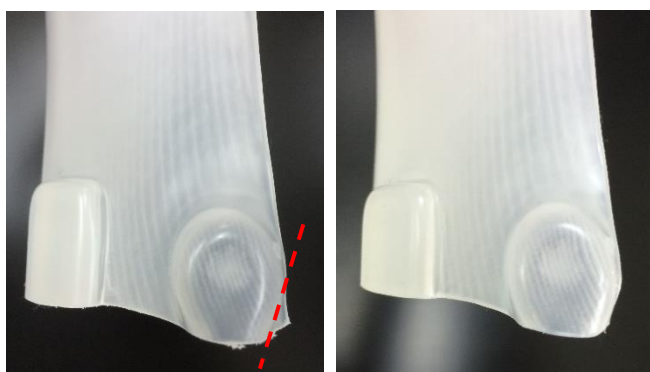


図13

7. 仕上げ

- i. 継手ネジ取り付け部分に直径 4mm の穴をあける (図 14)
- ii. 継手をダミー設定部分に取り付け、ネジで固定する (図 15)
※ネジには緩み止めを塗布します
- iii. 底面を荒らした後滑り止めを張り付ける (図 16)
- iv. 下シェルの底屈ストッパー用ブロック上方に直径 4.1 mm 深さ 12 mm の穴をあけ、直径 12 mm のドリルで座繰りを行い、底屈ダンパーを差し込む (図 17)
- v. 陽性モデルに合わせた長さのベルトを付ける



図 14

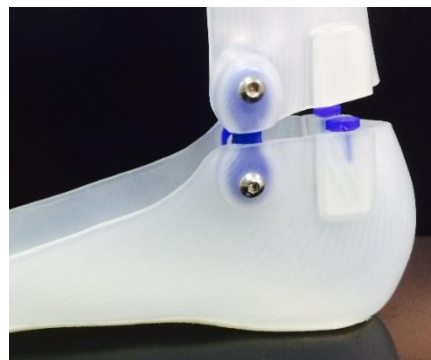


図 15



図 16

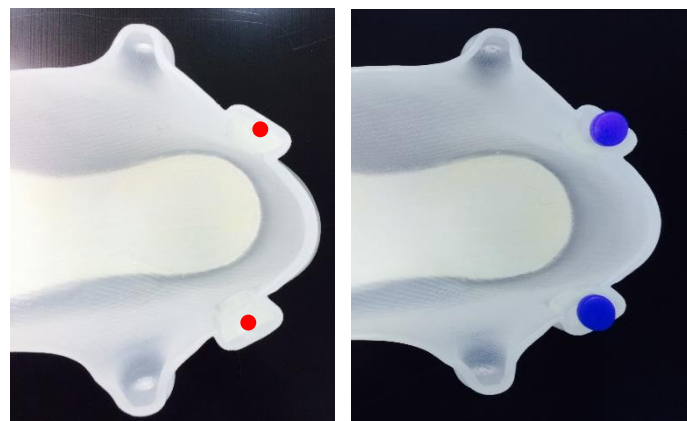


図 17

8. 完成

