

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Berdasarkan uraian pada bab pembahasan, maka penulis dapat mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Prosedur laboratorium pada pembuatan alat ortodonti lepasan ini meliputi persiapan model kerja, pembuatan desain, cengkeram, pemasangan sekrup ekspansi, pembuatan plat akrilik, *finishing*, dan *polishing*.
2. Desain alat ortodonti pada kasus ini menggunakan plat *horse shoe* karena pasien memiliki torus palatinus. Cengkram *Z spring* digunakan pada gigi 11,21, 22, cengkram Adams pada gigi 16 dan 26, busur labial dari gigi 14 sampai 24 serta sekrup ekspansi.
3. Cengkeram busur labial pada gigi 14 sampai 24 untuk mendorong gigi anterior ke palatal, cengkeram Adams ditempatkan pada gigi 16 dan 26 sebagai retensi. Cengkeram *Z spring* digunakan pada gigi 11,21,22 untuk mendorong gigi insisivus ke labial atau searah dengan lengkung gigi karena berfungsi untuk mengoreksi malposisi gigi secara individual. Plat ekspansi menggunakan sekrup ekspansi tipe *fisher*. Sekrup ekspansi dapat melebarkan 0,18-0,2 mm setiap seperempat putaran (90°) dalam 1-2 minggu. Maksimal sekrup ekspansi akan membuka sebanyak 4-5 mm. Peletakkan sekrup ekspansi dengan arah pemasangan *transversal* bertujuan untuk melebarkan lengkung gigi pada pasien sehingga mendapatkan ruang untuk gigi yang *crowding*.
4. Kendala yang dialami pada proses pembuatan, terdapat sedikit porus pada plat akrilik karena terlalu banyak memberikan *monomer* saat *packing* sehingga mengakibatkan udara terjebak.
5. Hasil kemajuan perawatan setelah pemakaian alat ortodonti lepasan aktif pada kasus ini, sudah terdapat sedikit perubahan pada gigi 11 dan 21, namun belum sesuai dengan hasil yang diinginkan karena pasien kurang kooperatif dalam menggunakan alat.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kendala-kendala yang penulis alami selama pembuatan alat ortodonti lepasan ini, penulis dapat memberikan saran sebagai berikut:

1. Untuk mencegah porus pada proses *packing* dengan *dry method*, dapat dilakukan penaburan *ortho resin powder* tipis di atas model kerja, kemudian *liquid self curing* diteteskan sedikit demi sedikit lapis demi lapis sampai mencapai ketebalan yang diinginkan.
2. Pengolesan CMS secara satu arah, serta merata dan ditunggu hingga meresap dapat mempermudah dalam proses pelepasan protesa dari model kerja.
3. Cara mengatasi kesulitan dalam *polishing*, dapat menggunakan amplas kasar sampai halus untuk meratakan dan menghaluskan plat akrilik terutama pada bagian cengkram, sehingga proses *polishing* tidak menghabiskan waktu yang lama.