

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah diuraikan, maka penulis dapat menyimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

1. Desain untuk gigi tiruan sebagian lepasan *thermoplastic* rahang bawah pada kasus ini menggunakan basis *unilateral* atau *boomer bridge*, yaitu untuk menggantikan 1-3 gigi posterior yang hilang (*nesbit*), dengan perluasan basis dari mesial gigi premolar dua kanan dan kiri sampai distal molar dua kanan dan kiri dengan menggunakan cengkeram *main clasp* atau cengkram utama yang terletak pada gigi premolar dua kanan dan kiri dan molar dua kanan dan kiri. Desain ini menguntungkan karena basis tidak menutupi seluruh jaringan mulut sehingga nyaman digunakan pada pasien.
2. Pada penyusunan elemen gigi 36 dan 46 dilakukan pengurangan pada bagian mesial dan distal, pengurangan dilakukan dengan tidak merusak bentuk anatomi gigi dan menyesuaikan dengan *space* yang ada.
3. Kendala yang pertama dialami pada saat pengerjaan gigi tiruan *flexi* adalah terjadinya kegagalan pada saat *injection* pertama yang disebabkan masuknya kotoran ke dalam basis gigi tiruan sehingga penulis harus melakukan pembuatan ulang. Kendala yang kedua yaitu pada saat insersi gigi 46 terdapat *undercut* yang tidak *diblock out* sehingga pada saat gigi tiruan diinsersikan tidak masuk, dokter mengatasi dengan cara mengurangi bagian yang membuat gigi tiruan tidak bisa masuk dengan menggunakan mata bur, serta warna gigi tiruan tidak sesuai dengan warna gusi dikarenakan pada saat pemanasan bahan di *heating machine* terjadi pemadaman listrik sehingga pada saat pemanasan bahan menyebabkan *heating machine* terhenti.

5.2 Saran

Berdasarkan prosedur pembuatan gigi tiruan *flexi* yang sudah penulis kerjakan, maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Teknisi gigi harus teliti dan hati-hati pada saat *fitting* agar tidak terlalu banyak *grinding* yang dilakukan sehingga protesa tetap cekat saat diinsersikan pada model kerja maupun pada pasien.
2. Teknisi gigi harus teliti pada saat *block out* dilakukan dengan benar sampai *undercut* tertutup sehingga tidak membuat protesa sulit masuk saat insersi.
3. Bagian lubang *heating machine* dan *silinder ring* dibersihkan dari sisa-sisa bahan yang menempel beserta kotoran lainnya yang ada di dalam, agar saat proses *injection press* bahan bersih dari kotoran yang masuk saat proses pemanasan bahan di *heating machine*.