

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah diuraikan maka penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada kasus ini penulis melakukan prosedur laboratorium dimulai dari penerimaan model, menentukan desain, *survey*, *blockout*, *duplicating* model kerja, *transfer* desain, penyusunan elemen gigi, *wax counturing*, *flasking*, pemasangan *sprue*, *boiling out*, pembuatan lubang *diatoric*, *injection*, *deflasking*, *finishing*, *polishing*.
2. Desain basis menggunakan *flexy denture bilateral* dengan perluasan basis pada kasus ini untuk rahang atas dari distal gigi 13 dan 25 diberi sayap pada bagian bukal sampai mukosa bergerak dan tidak bergerak, cengkeram yang digunakan adalah cengkeram *continuos circumferential* diletakkan pada gigi 12, 21, 22, dan 25. Untuk rahang bawah dengan perluasan basis sampai distal gigi 37 dan 47, cengkeram yang digunakan adalah cengkeram utama diletakkan pada gigi 35, 37, 44 dan 47.
3. Penyusunan elemen gigi tiruan pada gigi 11, 12 dan 23, 36, 45, 46 dilakukan pengurangan bagian servikal karena jarak interoklusal yang pendek. Pengurangan juga dilakukan pada bagian mesial dan distal 11, 12 dan 36 karena ruang *edentoulus* yang sempit, dan pengurangan juga dilakukan pada bagian *cups* gigi 35, 45, 46 karena gigi antagonisnya yang mengalami esktrusi sehingga untuk mendapatkan kontak oklusi yang rapat dan baik dilakukan pengurangan dilakukan pengurangan semua bagian *cups* tersebut.
4. Hambatan-hambatan dalam proses pembuatan *flexy denture* ini adalah penulis mengalami beberapa kendala yaitu pada saat tahap *injection* rahang atas gigi 11 dan 12 keluar lengkung rahang, pada saat *injection* yang kedua pada rahang atas serpihan bahan tanam masuk kedalam *mould space* yang akan terisi bahan *nilon thermoplastic* mengakibatkan basis berlubang dan terjadi keretakan saat *polishing*.

5.1 Saran

Berdasarkan simpulan diatas maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Pada saat tahap *waxing* pastikan gigi benar-benar sudah terfixasi dengan baik agar tidak terjadi pergeseran gigi pada saat tahap *flasking* *cuvet* atas saat menggetarkan *cuvet* agar bahan tanam mengisi *cuvet* secara merata.
2. Setelah *boiling out* bagian tepi bahan tanam yang tajam dibuang menggunakan *lecron*/pisau malam agar bahan tanam tidak pecah saat proses *injection*. Pastikan *mould space* benar benar bersih dari bahan tanam agar tidak ada yang masuk kedalam bahan basis *nilon thermoplastic*.