

BAB V

PENUTUP

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai gambaran persentase keberhasilan dan kegagalan pada praktikum pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy* di Laboraturum jurusan Teknik Gigi Poltiteknik Kesehatan Tanjungkarang, di dapatkan hasil sebagai berikut:

1. Tingkat keberhasilan pada kecekatan gigi tiruan adalah 6% dan tingkat kegagalan nya adalah 94%.
2. Tingkat keberhasilan pada oklusi adalah 13% dan tingkat kegagalan nya adalah 87%.
3. Tingkat keberhasilan pada estetika adalah 48% dan tingkat kegagalan nya adalah 52%.
4. Tingkat keberhasilan pada kelengkapan cengkram adalah 90% dan tingkat kegagalan nya adalah 10%.
5. Tingkat keberhasilan pada kelengkapan basis adalah 94% dan tingkat kegagalan nya adalah 6%.

Hasil penelitian diatas maka sudah dapat di simpulkan bahwa persentase tingkat keberhasilan yang tertinggi - terendah pada pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy* adalah kelengkapan basis, kelengkapan cengkram, estetika, oklusi. Pesentase tingkat kegagalan yang tertinggi – terendah pada pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy* adalah kecekatan, oklusi, estetika, kelengkapan cengkram dan kelengkapan basis.

5.2 Saran

Berdasarkan simpulan diatas dapat dilihat bahwa kegagalan terbesar dalam pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy* adalah kecekatan, oklusi, estetika, kelengkapan cengkram dan kelengkapan basis. Mahasiswa dapat meminimalisir kegagalan dengan cara sebagai berikut:

1. Kecekatan, mahasiswa perlu memperhatikan stabilisasi dan retensi, jika gigi tiruan tidak memiliki kecekatan yang baik maka gigi tiruan tidak memiliki stabilisasi dan retensi yang baik. Tahap yang perlu diperhatikan adalah pada tahap *deflashking*, *waxing*, dan *injection*.
2. Komponen oklusi, mahasiswa perlu memperhatikan *overbite* normal pada gigi yaitu menutupi 1/3 tinggi mahkota klinis insisif rahang bawah dan *overjet* normal gigi yaitu 2-3mm. Perlu diperhatikan juga pada proses *deflashking* harus benar-benar memastikan bahan *resin thermoplastic* yang sudah diinjeksikan kembali pada suhu ruang, karena bahan memiliki sifat yang elastis jika dibuka sebelum bahan kembali pada suhu ruang akan mengakibatkan penyusutan pada protesa sehingga protesa tidak lagi pas dengan model itulah yang menyebabkan terjadinya peninggian gigitan.
3. Estetika, mahasiswa perlu memperhatikan tahap *finishing* pada saat mengebur harus diperhatikan bagian tepi protesa sampai tidak ada lagi bagian yang tajam. Mahasiswa juga perlu memperhatikan tahap pemolesan, agar dihasilkan hasil yang halus maka mahasiswa perlu menggunakan *black brush* dengan bahan pumish. Tahap ini bertujuan untuk menghilangkan guratan-guratan pada protesa. Jika protesa sudah tidak ada guratan maka tahap selanjutnya menggunakan *white brush* dengan bahan *blue angel*. Tahap ini bertujuan untuk mengkilapkan protesa agar menambah nilai estetika yang baik.
4. Kelengkapan cengkram, mahasiswa perlu memperhatikan pada saat proses *injection* cengkram tidak terisi dengan sempurna, juga pada saat proses *waxing* cengkram terlalu tipis atau ketebalan wax tidak sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan sehingga mengakibatkan ruang untuk masuknya bahan *nylon thermoplastic* terlalu sempit atau bahkan tidak masuk sama sekali. Kegagalan pada cengkram juga dapat terjadi pada proses *finishing* karena pada saat mengebur bisa saja cengkram terpotong.
5. Kelengkapan basis, mahasiswa perlu memperhatikan saat proses *injection* basis tidak terisi sempurna juga pada proses *waxing* basis terlalu tipis atau ketebalan wax tidak sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan sehingga

ruang masuknya bahan *nylon thermoplastic* ke dalam *mould space* terlalu sempit dan juga pada saat *finishing* atau saat pengeburan basis terpotong atau ditipiskan terlalu tipis.

Dasarnya jika pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy* dilakukan sesuai dengan prosedur yang sudah ditentukan, maka tingkat kegagalan akan terminimalisir. Mahasiswa juga harus terus berlatih agar tangan semakin terampil dalam pembuatan gigi tiruan sebagian lepasan *flexy*.