




Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none"> • Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting): <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: ± 10 mm • Optioneel: houtdelen kuip, rond rughout: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mm ➢ Dikte basisplaat zitdeel: ± 10 mm ➢ • Optioneel: aluminium zijwangen: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: 3 mm ➢ Materiaalsoort: ENAW-1050A • Schuim: <table border="1" data-bbox="624 757 1426 853"> <thead> <tr> <th></th> <th>Bruto dichtheid</th> <th>Netto dichtheid</th> <th>Stramheid</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Roze</td> <td>46 kg/m³</td> <td>44,0 kg/m³</td> <td>6,5 kPa</td> </tr> <tr> <td>Wit</td> <td>41 kg/m³</td> <td>39,0 kg/m³</td> <td>3,9 kPa</td> </tr> </tbody> </table> 		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
	Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid										
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										


Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
9. Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
10. Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
11. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
12. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
13. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
14. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none"> • Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting): <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: ± 10 mm • Optioneel: houtdelen kuip, rond rughout: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mm ➢ Dikte basisplaat zitdeel: ± 10 mm ➢ • Optioneel: aluminium zijwangen: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: 3 mm ➢ Materiaalsoort: ENAW-1050A • Schuim: <table border="1" data-bbox="624 757 1426 855"> <thead> <tr> <th></th> <th>Bruto dichtheid</th> <th>Netto dichtheid</th> <th>Stramheid</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Roze</td> <td>46 kg/m³</td> <td>44,0 kg/m³</td> <td>6,5 kPa</td> </tr> <tr> <td>Wit</td> <td>41 kg/m³</td> <td>39,0 kg/m³</td> <td>3,9 kPa</td> </tr> </tbody> </table> 		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
	Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid										
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										

Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
9. Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
10. Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
11. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
12. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
13. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
14. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none">Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting):<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat: ± 10 mmOptioneel: houtdelen kuip, rond rughout:<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mmDikte basisplaat zitdeel: ± 10 mmOptioneel: aluminium zijwangen:<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat: 3 mmMateriaalsoort: ENAW-1050ASchuim:<table border="1"><thead><tr><th></th><th>Bruto dichtheid</th><th>Netto dichtheid</th><th>Stramheid</th></tr></thead><tbody><tr><td>Roze</td><td>46 kg/m³</td><td>44,0 kg/m³</td><td>6,5 kPa</td></tr><tr><td>Wit</td><td>41 kg/m³</td><td>39,0 kg/m³</td><td>3,9 kPa</td></tr></tbody></table>		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
	Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid										
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										


Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
9. Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
10. Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
11. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
12. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
13. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
14. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none">Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting):<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat: ± 10 mmOptioneel: houtdelen kuip, rond rughout:<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mmDikte basisplaat zitdeel: ± 10 mmOptioneel: aluminium zijwangen:<ul style="list-style-type: none">Dikte basisplaat: 3 mmMateriaalsoort: ENAW-1050ASchuim:<table border="1"><thead><tr><th></th><th>Bruto dichtheid</th><th>Netto dichtheid</th><th>Stramheid</th></tr></thead><tbody><tr><td>Roze</td><td>46 kg/m³</td><td>44,0 kg/m³</td><td>6,5 kPa</td></tr><tr><td>Wit</td><td>41 kg/m³</td><td>39,0 kg/m³</td><td>3,9 kPa</td></tr></tbody></table>		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
	Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid										
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										


Fabricagemethode

- Klant neemt plaats in vacuümkussens
- De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
- De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
- Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
- Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
- Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
- Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
- Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
- Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
- Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
- Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
- Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
- Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
- Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armliggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none"> Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting): <ul style="list-style-type: none"> Dikte basisplaat: ± 10 mm Optioneel: houtdelen kuip, rond rughout: <ul style="list-style-type: none"> Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mm Dikte basisplaat zitdeel: ± 10 mm Optioneel: aluminium zijwangen: <ul style="list-style-type: none"> Dikte basisplaat: 3 mm Materiaalsoort: ENAW-1050A Schuim: <table border="1" data-bbox="624 757 1426 853"> <thead> <tr> <th></th> <th>Bruto dichtheid</th> <th>Netto dichtheid</th> <th>Stramheid</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Roze</td> <td>46 kg/m³</td> <td>44,0 kg/m³</td> <td>6,5 kPa</td> </tr> <tr> <td>Wit</td> <td>41 kg/m³</td> <td>39,0 kg/m³</td> <td>3,9 kPa</td> </tr> </tbody> </table> 		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid									
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										


Fabricagemethode

- Klant neemt plaats in vacuümkussens
- De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
- De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
- Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
- Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
- Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
- Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
- Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
- Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
- Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
- Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
- Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
- Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
- Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armliggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties




Afbeelding	Materialen
	<ul style="list-style-type: none">• ABS-kuip:<ul style="list-style-type: none">➢ Materiaalsoort: (Osstyrol) ABS-HH➢ Dikte basisplaat: 10mm • Schuim Evazote:<ul style="list-style-type: none">➢ Ethylene vinyl acetate copolymer foam, 30 kg/m³, 50 kg/m³➢ Dikte: minimaal 2 * 2cm
Fabricagemethode	
<ol style="list-style-type: none">1. Klant neemt plaats in vacuümkussens2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd6. Indien akkoord wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.8. Vervolgens wordt uit een polystyreenblok een mal gefreesd (een zgn. positief)9. De mal wordt in een vacuüm-dieptrekmaschine geplaatst10. In diverse gangen worden de Evazote schuimlagen diepgetrokken11. Als laatste wordt de ABS-kuip diepgetrokken over de mal met Evazote schuimlagen heen12. Na afkoelen, wordt overtollige ABS-materiaal verwijderd om een nette kuip te maken13. De ABS-kuip wordt aan de buitenzijde voorzien van een as-stelsel14. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder15. Stoffering:<ul style="list-style-type: none">• Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.• Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken16. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie17. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is	

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties




Afbeelding	Materialen
	<ul style="list-style-type: none">• ABS-kuip:<ul style="list-style-type: none">➢ Materiaalsoort: (Osstyrol) ABS-HH➢ Dikte basisplaat: 10mm• Schuim Evazote:<ul style="list-style-type: none">➢ Ethylene vinyl acetate copolymer foam, 30 kg/m³, 50 kg/m³➢ Dikte: minimaal 2 * 2cm
Fabricagemethode	
<ol style="list-style-type: none">1. Klant neemt plaats in vacuümkussens2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd6. Indien akkoord wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.8. Vervolgens wordt uit een polystyreenblok een mal gefreesd (een zgn. positief)9. De mal wordt in een vacuüm-dieptrekmaschine geplaatst10. In diverse gangen worden de Evazote schuimlagen diepgetrokken11. Als laatste wordt de ABS-kuip diepgetrokken over de mal met Evazote schuimlagen heen12. Na afkoelen, wordt overtollige ABS-materiaal verwijderd om een nette kuip te maken13. De ABS-kuip wordt aan de buitenzijde voorzien van een as-stelsel14. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder15. Stoffering:<ul style="list-style-type: none">• Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.• Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken16. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie17. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is	

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen
	<ul style="list-style-type: none">• ABS-kuip:<ul style="list-style-type: none">➢ Materiaalsoort: (Osstyrol) ABS-HH➢ Dikte basisplaat: 10mm• Schuim Evazote:<ul style="list-style-type: none">➢ Ethylene vinyl acetate copolymer foam, 30 kg/m³, 50 kg/m³➢ Dikte: minimaal 2 * 2cm


Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Vervolgens wordt uit een polystyreenblok een mal gefreesd (een zgn. positief)
9. De mal wordt in een vacuüm-dieptrekmaschine geplaatst
10. In diverse gangen worden de Evazote schuimlagen diepgetrokken
11. Als laatste wordt de ABS-kuip diepgetrokken over de mal met Evazote schuimlagen heen
12. Na afkoelen, wordt overtollige ABS-materiaal verwijderd om een nette kuip te maken
13. De ABS-kuip wordt aan de buitenzijde voorzien van een as-stelsel
14. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
15. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
16. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
17. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties



Afbeelding	Materialen
	<ul style="list-style-type: none">• ABS-kuip:<ul style="list-style-type: none">➢ Materiaalsoort: (Osstyrol) ABS-HH➢ Dikte basisplaat: 10mm • Schuim Evazote:<ul style="list-style-type: none">➢ Ethylene vinyl acetate copolymer foam, 30 kg/m³, 50 kg/m³➢ Dikte: minimaal 2 * 2cm

Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Vervolgens wordt uit een polystyreenblok een mal gefreesd (een zgn. positief)
9. De mal wordt in een vacuüm-dieptrekmaschine geplaatst
10. In diverse gangen worden de Evazote schuimlagen diepgetrokken
11. Als laatste wordt de ABS-kuip diepgetrokken over de mal met Evazote schuimlagen heen
12. Na afkoelen, wordt overtollige ABS-materiaal verwijderd om een nette kuip te maken
13. De ABS-kuip wordt aan de buitenzijde voorzien van een as-stelsel
14. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
15. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
16. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
17. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armleggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties