

Спосіб виготовлення протеза стопи, що включає виготовлення по куксі інваліда негативу, формування по ньому позитиву кукси, виготовлення по ньому гільзи протеза шляхом надягання на позитив шарів із трикотажних чохлав та просочування їх полімером, виготовлення зовнішньої оболонки протеза, наповнення носочної частини зовнішньої оболонки протеза полімерною композицією, розміщення гільзи кукси в зовнішній оболонці протеза та установку в зовнішній оболонці протеза фіксатора його на ампутованій кінцівці, який **відрізняється** тим, що на трикотажний, наприклад перлоновий чохол, просочений силіконовою композицією з твердістю за Шором 20-25 у.о., надягнутий на гіпсовий позитив кукси, в підшовній ділянці стопи розміщують пом'якшувальну вкладку, виготовлену із полімерної, наприклад, силіконової композиції з твердістю за Шором 8-15 у.о., після цього на позитив надягають другий аналогічний, просочений полімерною композицією чохол; на гіпсовий позитив, виготовлений по стандартній штучній стопі необхідного розміру, надягають три-чотири шари трикотажних, наприклад перлонових чохлав, між другим та третім шаром із трикотажних чохлав вставляють еластичну стрічку, фіксують її до нижніх шарів, вакуумним методом просочують шари полімерною композицією з твердістю за Шором 40-45 у.о. та витримують до затвердіння; гільзу протеза із пом'якшувальною вкладкою розміщують в одержаній зовнішній оболонці протеза стопи з заповненим жорсткою полімерною композицією носком, вільний простір між внутрішньою гільзою та оболонкою протеза заповнюють полімерною композицією з твердістю за Шором 20-25 у.о., витримують стопу до повного затвердіння композиції після цього шари армованої полімерної композиції над та під еластичною стрічкою видаляють.