

き)の足部に靴インサートを挿入し外反足矯正用のTストラップを付けた装具を用います。軽症では、ふまず支えや舟状骨パッドを含んだ足底装具(図2)や、靴にトーマスヒールや内側ウェッジを装着した整形靴を処方することがあります。



図2 足底装具  
多くの足の外科領域の疾患に対し処方される

## 足底装具の製作過程

足底装具は足底板、中敷き、インソールなどと呼ばれる装具で、多くの足の外科領域の疾患に対し製作されることが多いです。製作は「採型」→「石膏モデル作製」→「モデル修正」→「成型加工」→「削り加工」→「仮合わせ」→「仕上げ」の過程を経て完成品となります。

### ①採型

採型は病院で義肢装具士が行うのでWOCナ-

スも採型現場に遭遇することがあります。トリッシュヤムと呼ばれる、スポンジと発泡スチロールを合わせたような素材の印象材を使用して採型することが多いです(図3)。トリッシュヤムは採型が容易に行える点、持ち運びに便利で、足の裏の形状を正確に採ることができるなど利点が多いことが特徴です。ただ、糖尿病で足部潰瘍がある方や関節リウマチで疼痛が強く足部の変形が著明な方は石膏包帯で採型することもあります。

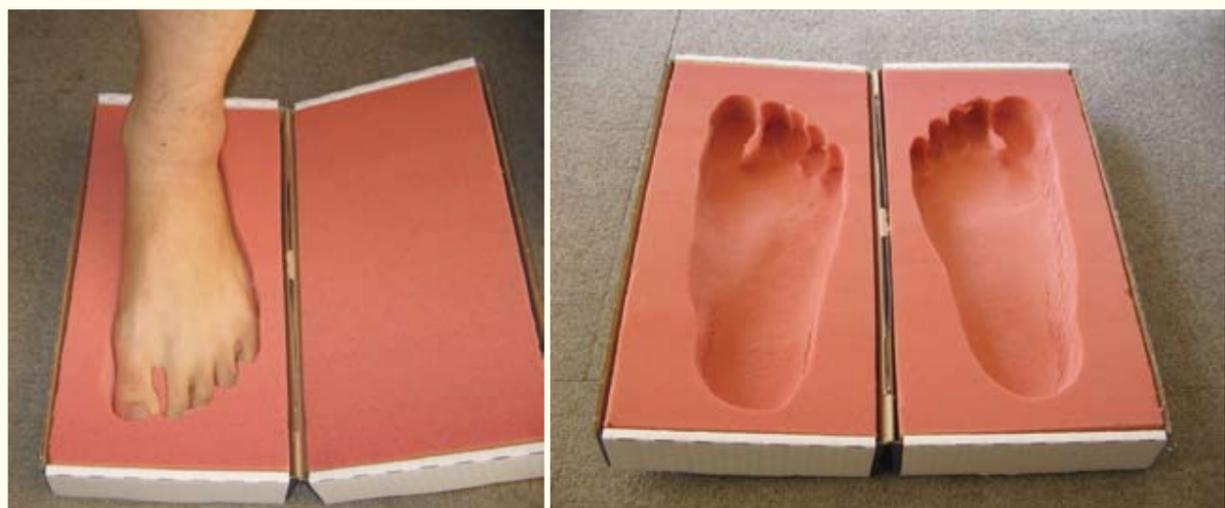


図3 トリッシュヤム採型  
採型が容易にでき、足の裏の形状を正確に採ることができる

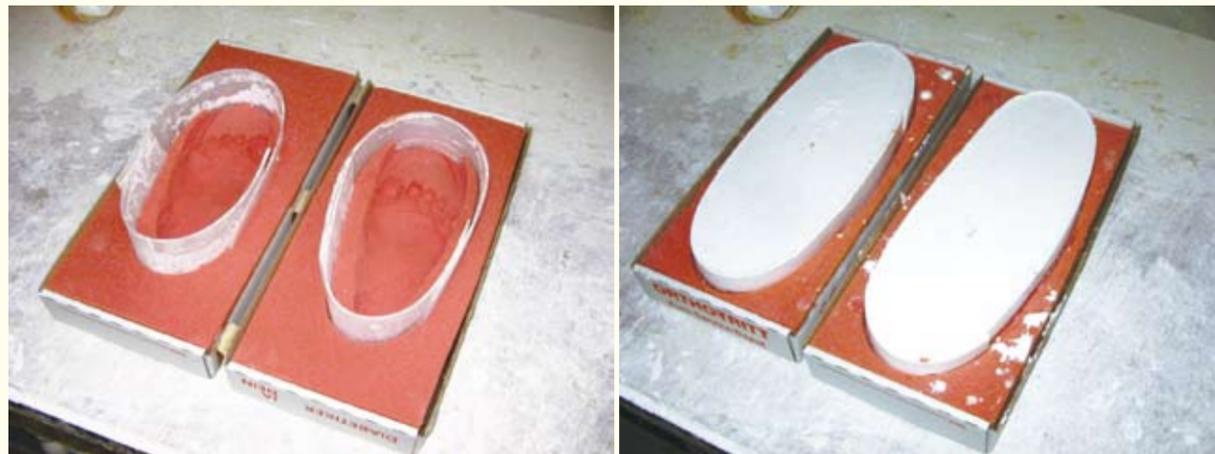


図4 石膏モデル作製  
捨て寸が必要なため、少し大きめに石膏を流す

### ②石膏モデル作製

義肢装具製作所にて採ってきたトリッシュヤムに石膏を流します。靴には通常足先に1~2cmほどの捨て寸が必要となるので、採ってきたモデルより多少大きめに石膏を流し込みます(図4)。約1時間前後で石膏が硬化するのでトリッシュヤムから取り外して石膏モデルが完成します。

### ③モデル修正

装具は局所の免荷・保護・矯正を目的とするものなので、石膏モデルの免荷したい部分に石膏を盛り、矯正・荷重させたい部分は削るという修正を加えて、足底装具作製の土台を作ります(図5)<sup>4)</sup>。できあがった石膏モデルはオープンの中に数時間入れて乾燥させます。

### ④成型加工

修正し乾燥が終わった石膏モデルに材料を重ね合わせて足底装具の成型加工を行います。足底装具は表面材、芯材、安定材の3層構造となってい



図5 モデル修正  
免荷したい部分に石膏を盛り、矯正・荷重させたい部分の石膏を削ることで足底装具の型の土台を作る(⊕の部分で免荷)

ます(図6)。石膏モデルに表面材、とくに潰瘍などで免荷を要する場合は低反発素材を乗せ、次に芯材となるコルクなどさまざまな材料を重ね、最後に靴の中底に接する部分に安定材となる硬めの素材を重ねて、約150℃のオープンで熱し真空成型をします。