

МЕДИКО-ТЕХНИЧЕСКИ СТАНДАРТ ПО ЗЪБОТЕХНИКА

I. Въведение

Обект на стандарта е специалността “Зъботехника”.

Дейността по специалност “Зъботехника” се осъществява в Самостоятелни медико-технически лаборатории /СМТЛ/ по зъботехника.

Видът на извършваната дейност се определя от:

1. Технологичните процеси за изработването на зъбопротезните конструкции.
2. Броя и компетентността на зъботехниците.
3. Възможностите на СМТЛ по зъботехника да извършва технологичните процеси.
4. Оборудването и инструментариума.
5. Възможностите за формиране на екипи, включващи зъботехници от други лаборатории по изпълнение на по-сложни зъбопротезни конструкции.

II. Характеристика на стандарта

1. С въвеждане и утвърждаване на изискванията на медико-технически стандарт по зъботехника се постигат следните цели:

- 1.1. Ясно структуриране на работните процеси.
 - 1.2. Оптимизиране процеса на изработка.
 - 1.3. Задаване на качествени задачи при изработка.
 - 1.4. Провеждане на системен контрол по ясно разработени и утвърдени критерии.
 - 1.5. Минимализиране на грешките
2. С постигане на целите се гарантира следното качество:
- 2.1. Индивидуалната зъбопротезна конструкция се изработва ръчно като специално медицинско изделие в контролирани и качествено осигурени периоди на изработка.
 - 2.2. Контролирано се спазват критериите за качество по време на процеса на изработка.
 - 2.3. Изработената в зъботехническата лаборатория зъбопротезна конструкция отговаря на актуалното състояние на зъботехниката в страните членки на Европейския съюз и е в изпълнение на специфичните изисквания на клиента.
 - 2.4. Медицинския продукт се изработва от материали с европейския знак СЕ.
 - 2.5. Изработената зъбопротезна конструкция е медицински продукт, който отговаря на основните изисквания разписани в Приложение I на Директива 93/42/ЕИО.

2.6. Медицинските изделия, които остават с десетилетия в устата на пациента се изработват при стриктно спазване на законовите предписания за охрана на труда и опазване на здравето и околната среда.

III. Характеристика на специалността

Зъботехниката включва дейности по изработване на зъбопротезни конструкции с лечебно-възстановителен, функционален и естетичен ефект. Тя съдържа следните основни раздели:

1. Снемаемо протезиране
2. Неснемаемо протезиране

Според своята специфика и индивидуално приложение, зъбопротезните конструкции могат да бъдат: стандартни, специализирани и високоспециализирани.

Според значението във връзка с лечебно-възстановителния процес при пациента, изпълнението на конструкциите бива: планово и спешно.

1. Образователно-квалификационна степен:

Зъботехниката е регулирана медицинска професия от направление „Здравни грижи“, в рамките на която се осъществява лечебно-възстановителна медико-техническа дейност.

Зъботехникът е лице с образователно-квалификационна степен професионален бакалавър по зъботехника.

Зъботехникът извършва определени специфични технически дейности и изработва специализирани медицински и помощни средства по предписание на лекар или лекар по дентална медицина – всички видове сменяеми и несменяеми зъбопротезни конструкции, ектопротези, obturatori и други, както и всички видове технически поправки и възстановяване на съществуващи зъбопротезни конструкции.

2. Допълнителна квалификация се изисква при изработването на специализирани и високоспециализирани зъбопротезни конструкции:

2.1. Производство и обработка на специализирани модели, с използване на артикулатори с индивидуални стойности.

2.2. Керамика, металокерамика, прескерамика, полимери и фотополимери.

2.3. Моделно леене, фрез техника, телескопно и ставно задържане.

2.4. Снемаеми протези с индивидуално оформени параметри изработени върху артикулатор с индивидуални стойности, съобразно статика, функция и естетика.

2.5. Еластични протези и вакуумно оформени шини.

2.6. Изработване на подвижни и неподвижни зъбни конструкции върху импланти.

2.7. CAD/CAM, лазерно синтероване и принтерни технологии.

2.8. Специализирани ортодонтски апарати.

2.9. Ектопротези.

Допълнителната квалификация се доказва с представени сертификати, удостоверения и др. за преминало обучение.

За постигане на качество на всяка изработена зъбопротезна конструкция зъботехникът прилага квалифицирани знания и опит в областта на материалите, технологията и апаратурата за намиране на оптимално медицинско и техническо решение на всеки индивидуален случай, за което носи персонална отговорност.

Зъбопротезните конструкции трябва да отговарят на профилактичните, функционалните и естетически изисквания, а повърхностите и краищата на конструкциите да са гладки и да нямат остри ръбове, което може да причини разраняване при употреба.

3. Управление на лабораториите

Самостоятелни медико-технически лаборатории /СМТЛ/ по зъботехника се управляват от правоспособни зъботехници.

За гарантиране на качеството на всяка изработена конструкция, организирането и управлението на дейностите и постигане на европейски стандарти е необходимо управителят на лабораторията да има минимум пет години стаж като зъботехник, документ за обучение по здравен мениджмънт най-малко 40 часа и да бъде член на Съюза на зъботехниците в България.

Управителят гарантира контролиран и с осигурено качество трудов процес, чрез изработен краен продукт – зъбопротезна конструкция.

IV. Изисквания за помещения, апаратура и инструментариум

1. Помещения

1.1. Основни помещения, съобразени с технологията на изработването на зъбопротезните конструкции:

1.1.1. Помещение за рутинна зъботехническа дейност – по 5 кв.м за едно работно място, но не по-малко от 12 кв.м общо и минимална височина – 2,60 м.

1.1.2. Самостоятелно помещение или обособена зона към 1.1. за отливане, обработка на модели, опаковане, полимеризация и полиране – не по-малко от 4 кв. метра.

1.1.3. Самостоятелно помещение или обособена зона към 1.1. за подгриване на муфи, леене и почистване – не по-малко от 4 кв.метра.

1.1.4. За работа с керамика, металокерамика, полимери и фотополимери – не по-малко от 5 кв. м за едно работно място.

1.2. Спомагателни помещения

1.2.1. Приемна с обособена част за регистрация – за лаборатории с 10 и повече от 10 зъботехника.

1.2.2. Складово помещение – не по-малко от 4 кв. метра

1.2.3. Санитарен възел

1.2.4. Помещение или кът за съхраняване на инвентар и препарати за почистване и дезинфекция

Стените на всички помещения трябва да бъдат с покритие, което позволява почистване. Подовете на помещенията трябва да бъдат устойчиви на термични и механични въздействия. В помещенията или зоната, където се работи с гипс трябва да има мивки със специализиран гипсоуловител. В помещенията за леене трябва да има самостоятелна аспирационна система.

2. Апаратура

2.1. Задължително оборудване за всяко работно място: зъботехническа маса с индивидуално осветление, зъботехнически мотор /микромотор/, аспирационна уредба, ергономичен стол.

2.2. Минимални изисквания за апаратура:

2.2.1. За сменяемо протезиране: зъботехническа преса, зъботехнически полирмотор, полимеризатор, компресор.

2.2.2. За несменяемо протезиране: вакуумбъркалка, вибраторна маса, муфелна печ и система за леене на муфи – собствени или по договор с друга СМТЛ, пясъкоструен апарат, зъботехническа преса, зъботехнически полирмотор, полимеризатор, компресор, печ за изпичане на керамика, фотополимеризатор.

2.3. Допълнителни изисквания за апаратура:

2.3.1. За сменяемо протезиране: паралелометър или фрезапарат, система за дублиране на модели, електрополиране, система за спояване, принтерни технологии.

2.3.2. За несменяемо протезиране: апарати за високочестотно стопяване, за центробежно и вакуумно леене на метали, CAD/CAM технологии, лазер синтероване и компютърни технологии, свързани с дейността.

2.3.3. Чиста керамика: компютърно управляеми керамични пещи, пещи за прес керамика, пещи за синтероване, комбинирани пещи.

3. Инструментарий

3.1. Минимални изисквания за всяка СМТЛ: шпатула за гипс, гумена паничка, гипсов нож, пинсети, лъкче за рязане на гипс, зъботехнически ножици, моделажни инструменти, зъботехническо чукче, зъботехнически клещи, спиртна лампа, моливи, артикулационна хартия, дебеломер, кювети за пресоване и шприцване на полимери.

3.2. Минимални изисквания според видовете дейности:

3.2.1. Керамика, металокерамика, прескерамика, полимери и фотополимери: инструменти за нанасяне на керамика и инструменти за нанасяне на фотополимери, разцветки, палитри.

3.2.2. Моделно леене, фрез техника, телескопно и ставно задържане: инструменти за определяне задръжка на куките, инструменти за ставни елементи.

3.2.3. Изработване на подвижни и неподвижни зъбни конструкции върху импланти: набор отверки, съобразно имплантната система

3.2.4. Специализирани ортодонтски апарати: специализирани клещи за ортодонтия и система за полимеризация според технологията.

V. Изисквания към дейността на зъботехника и лабораторията и определяне на качествени цели.

1. Документация

1.1. Дипломи за образователно-квалификационна степен, поставени на достъпно място в лабораторията.

1.2. Документи за преминало обучение за придобиване на допълнителна квалификация, поставени на достъпно място в лабораторията.

1.3. Удостоверение за регистрация за осъществяване на дейността от РЦЗ, съгласно Закона за лечебните заведения.

1.4. Правилник за устройството, дейността и вътрешния ред на лабораторията.

1.5. Длъжностни характеристики на служителите

1.6. Направление за поръчка. Изготвя се от СМТЛ в три химизирани екземпляра – по един за лекаря по дентална медицина, пациента и СМТЛ. Съдържа:

1.6.1. Наименование на СМТЛ, код на практиката, телефон за контакти и пореден номер на направлението за поръчка – оформя се предварително от СМТЛ.

1.6.2. Име на лекаря по дентална медицина, адрес и код на практиката и телефон за контакт – попълва се от лекаря по дентална медицина

1.6.3. Трите имена на пациента и телефон за контакт – попълва се от лекаря по дентална медицина

1.6.4. Дата на изпращане на направлението за поръчка – попълва се от лекаря по дентална медицина

1.6.5. Подпис на поръчващия лекар по дентална медицина

1.6.6. Подпис и дата на получаване в СМТЛ – попълва се от управителя на СМТЛ

1.6.7. Описание на поръчката, включващо и необходими материали, информация за цвят, форма и структура, системи – попълва се от лекаря по дентална медицина

1.6.8. Допълнителни инструкции – попълва се от лекаря по дентална медицина

1.6.9. С поръчката се предоставят модели, отпечатъци, лицева дъга, регистри

1.6.10. Направлението следва да бъде попълнено ясно и четливо

1.6.11. Дата и подпис на управителя на СМТЛ при предаване на готовата поръчка

1.6.12. Дата и подпис на лекаря по дентална медицина при приемане на готовата поръчка.

Посочените от лекаря по дентална медицина в направлението за поръчка изисквания на пациента се изпълняват. Неясните неща незабавно се докладват на ръководителя на лабораторията за изясняване. Всички допълнителни уточнения и споразумения с лекаря по дентална медицина се документират от него писмено с подпис и дата върху направлението за поръчка и при изработване на изделието се изпълняват.

1.7. Производствени работни указания на лабораторията с вътрешни описания на работните процеси и разпределяне на задълженията по изработката на:

1.7.1. Работни модели

1.7.2. Контрамодел средно стойностно артикулиран по метода бонвил - триъгълник

1.7.3. Фиксирана зъбна протеза/изцяло лята корона

1.7.4. Керамично покритие

1.7.5. Моделно лят скелет

1.7.6. Частична протеза с метална основа

1.7.7. Изграждане на първичен телескоп

1.7.8. Изграждане на вторичен телескоп

1.7.9. Композитно покритие

1.7.10. 14/28 Тотална протеза

1.7.11. Конструкции върху импланти

1.8. Контролен лист по изпълнението

Управителят на зъботехническата лаборатория, която е изработила работните си указания, трябва да проверява дали са спазени всички разписани дейности. Всички съставни части на зъбопротезната конструкция се изработват в зависимост от материалите съгласно актуалните данни на производителя и указанията му за употреба. В лабораторията се гарантира използването само на материали, съответно смеси от еднакъв материал и само такива, които недвусмислено са препоръчани от производителя за комбиниране /смесване/. Всички етапи на извършената работа се документират в контролния лист по изпълнението. Контролният лист по изпълнението се заверява от управителя на лабораторията.

1.9. Контролен изходен лист за гарантиране на качеството, съдържащ информация за всички оставащи в устата на пациента материали, позволяващ възможност за оценка на изработката, обратно проследяване и контрол на крайния продукт. За оставащи в устата материали се считат: сплави, керамика, пластмаса, зъби, всички материали за обличане, имплантирани части, сплави за спойка, всички помощни части, свързващи елементи и др.

Контролният лист за гарантиране на качеството се прилага към всяко изделие, а копие остава в СМТЛ. Всеки път зъботехникът, който отговаря

за протичащия производствен процес, проверява работата си посредством оценъчните критерии и отмята по съответния ред изпълнението.

Управителят отговаря за крайния контрол. Той установява изпълнението на всички изисквания и го документира с подписа си.

1.10. Инструкции с данни за употреба от производителите

Листите с данни за сигурността и информация за продуктите се съхраняват в зъботехническата лаборатория.

Указанията за употреба от производителя на материали и апарати в зъботехническата лаборатория се събират в папка.

1.11. Документи, удостоверяващи преглед и поддръжка на наличната апаратура

За всички важни за сигурността и качеството на производствените процеси апарати се осигурява периодична поддръжка. Указанията за обслужване на апаратите се събират в папка. Указанията трябва да бъдат лесно достъпни за зъботехниците, които според сферата на дейности работят с апаратите.

1.12. Управителят събира информация за регистрирани възможни инциденти със зъбопротезните конструкции поставени в устата на пациента

2. Производствени работни указания

2.1. Подготовка на работното място

Зъботехникът:

2.1.1. Разглежда направлението за поръчка и проверява за наличието на всички посочени реквизити, вкл. и специфичните желания на лекаря по дентална медицина за евентуалната работа.

2.1.2. Уведомява веднага ръководителя на лабораторията, ако има пропуски и непълна информация във направлението за поръчка; отпечатъка и шаблоните за регистрация на оклузия са с лошо качество и има притеснения относно техническата осъществимост на заявката. Всички уточнения и споразумения с лекаря по дентална медицина се документират от него писмено с подпис и дата върху направлението за поръчка и при изработване на изделието се изпълняват.

2.1.3. Подбира материалите и оборудването, които са необходими

2.1.4. Проверява стоматологичните сплави /златни дискове, ленти, профили и припои/, дали имат сертификат

2.1.5. Проверява дали изискваната апаратура е чиста и в изправност

2.1.6. Определя вида и последователността на работните процеси по изработката на конструкцията

2.1.7. Използва лични предпазни средства по време на работа

2.1.8. Използва методи и системи, които гарантират безопасността на пациента и намаляват риска от инфекция и заразяване;

2.1.9. Изхвърля отпадъците в подходящи съдове като спазва законовите изисквания

2.2. Изработване на работни модели

2.2.1. Попълване на данните от направлението за поръчка в контролния лист по изпълнението: трите имена на пациента, адрес, възраст и пол; причина за поръчване на зъбопротезната конструкция; вид на заявената зъбопротезна конструкция; заявени съставки; планиране на времето за изработка и завършване; изисквания за специфични материали; други специфични изисквания от страна на клиента; рентгенови и фотографски снимки, ако са заявени; имената на лекаря по дентална медицина поръчал конструкцията и код на практиката.

2.2.2. Проверка на съответствието на предварителният отпечатък с предоставените данни;

2.2.3. Подготвяне на отпечатъка: разопаковане, дезинфектиране, контрол, отливане и подсушаване

Качествена цел: изработеният модел от твърд гипс трябва да бъде гладък, без шупли, точен по размери и обем, а от супер твърд гипс и отговарящ на механични натоварвания.

2.2.4. Изрязване и обработване на отпечатъка. Видове: анатомичен, функционален, за моделно леене, контролен модел, модел с наместващи се елементи - гипсова основа, двуфазно разделящ се модел с допълнение

2.2.5. Отмерване на вода и гипс. Дозират се съгласно предписанието на производителя. Разбъркването на продукта е ръчно или машинно, в зависимост от предназначението на зъбопротезната конструкция

2.2.6. Изливане на разбърквания гипс в отпечатъка

2.2.7. Поставяне на отпечатъка върху постамент

2.2.8. Почистване на апаратите и работното място

2.2.9. Изваждане на модела от отпечатъка

2.2.10. Изрязване на модела и премахване на кантовете

2.2.11. Почистване на лъжицата за отпечатък

2.2.12. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението

2.2.13. Съхраняване на модела на подходящо място и за съответен период от време до окончателното изработване на протезата и поставянето ѝ в устата на пациента

2.3. Изработване на контрамодел средно стойностно артикулиран по метода бонвил - триъгълник

2.3.1. Коригиране на модела при необходимост

2.3.2. Сглобяване на контрамодела - разрязване и поставяне в оклузия

2.3.3. Фиксиране

2.3.4. Монтиране – подготвяне на артикулатора, разбъркване на гипса, поставяне на контрамодела в артикулатора и фиксиране с артикулационен гипс

2.3.5. Освобождаване от фиксация, доработване, почистване

2.3.6. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.4. Фиксирана зъбна протеза/изцяло лята корона

2.4.1. Моделиране на зъбна конструкция – корона или мост от восък: оформяне на препарационна граница, направа на кепета за корони; моделиране

2.4.2. Подготовка на корони/мостове за отливане – фиксиране върху поставка, подготвяне на отливната муфа, претегляне на конструкцията за отливане, поставяне на конструкцията в муфата и фиксиране в опаковъчна маса, поставяне на муфата в муфелна пещ

2.4.3. Подготвяне на метала за отливане – претегляне и документиране, подготвяне на апарата за отливане, отливане, изваждане и оставяне на муфата да изстине

2.4.4. Освобождаване на конструкцията от муфата – почистване, отстраняване на опаковъчна маса и окиси и визуален контрол на отливката

2.4.5. Ажустиране на корони/мостове върху пълчето – подготовка, обработване и оформяне

2.4.6. Изработване на корони/мостове – обработване, полиране и ажустиране върху контролен модел

2.4.7. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.5. Керамично покритие

2.5.1. Проверка на короните/мостовете, цвета на зъбите и сплавите и при необходимост коригиране, почистване и подсушаване

2.5.2. Оксидно печене – подготвяне на поставката на материала за печене, поставяне на короните/мостовете в керамичната пещ и стартиране на програмата, изваждане и обработка съгласно предписанието

2.5.3. Фосфатно изпичане /бондер/ - подготвяне, разбъркване и нанасяне, поставяне на короните/мостовете в керамичната пещ и стартиране на програмата, изваждане и обработка съгласно предписанието

2.5.4. Опакер изпичане - подготвяне, разбъркване и нанасяне, поставяне на короните/мостовете в керамичната пещ и стартиране на програмата, изваждане и обработка съгласно предписанието

2.5.5. Основно изпичане – изолиране на модела, подготвяне, разбъркване, напластяване, моделиране на короните/мостовете, поставяне на короните/мостовете в керамичната пещ и стартиране на програмата, изваждане и обработка, проверка на резултата от изпичането, подготовка за корегиращо изпичане, ажустиране и почистване

2.5.6. Гланцово изпичане на глазурата и цветовете – обработка на короните/мостовете, заключително оформяне, почистване, глазиране, оцветяване, поставяне на короните/мостовете в керамичната пещ и

стартиране на програмата, изваждане и обработка, проверка на резултата от изпичането, ажустиране и почистване

2.5.7. Заключителна обработка – киселинно и пясъкоструйно почистване на метални окиси и полиране на конструкцията

Качествени цели:

2.5.7.1. Короните трябва възможно най-точно да лежат върху направената от лекаря по дентална медицина препаративна граница на модела на пълчето така, че да не предизвикват дразнене в периферната област.

2.5.7.2. Окончателната форма на короните трябва да отговаря на естествения вид. Поради клинични причини често пъти е необходим компромис, преди всичко когато трябва да бъдат облечени виждащи се вторични корони.

2.5.7.3. Профилактиката и оралната хигиена не бива да са подчинени на конструктивните белези.

2.5.7.4. Възстановяването на хармонични оклузионни повърхности също трябва да бъде постигнато.

2.5.7.5. Контактната връзка в редицата от зъби, за да пази интерденталната папила, трябва да отговаря на естествения първообраз.

2.5.7.6. Краищата на короната на препаративната граница трябва да бъдат изцяло полирани. Също и фрезозаните стени на първичните корони, както и вътрешните повърхности на вторичните корони могат да бъдат полирани.

2.5.7.7. Паралелното изграждане на повече двойни или телескопични корони в една челюст трябва да бъде постигнато. То може да бъде изготвено само след отпечатване изпробваната в устата на пациента първична корона и след изработването на специален модел от зъботехническата лаборатория.

2.5.7.8. Двойните корони не трябва да имат фрикция, въпреки това в напълно сглобен вид трябва плътно да влизат една в друга. Задържането в тази позиция трябва да бъде осигурено посредством съответните конструктивни елементи като ригли, фрикционни щифтове, федерболт и др.

2.5.7.9. Паралелно фрезозаните телескопи трябва да дадат фрикционен захват на сменяемата протезна част.

2.5.7.10. Същото важи и за задържането при конусните корони. Фрикцията или силата на задържането трябва да не надхвърля физиологичната възможност за натоварване на пародонта.

2.5.7.11. Отливката както на първичните, така и на вторичните корони трябва да е без недостатъци. Поради по-висока опасност от разцепване вследствие на корозия, при всички конструкции на комбинираната постоянна сменяема зъбопротезна конструкция трябва да

бъдат използвани само типове сплави, които могат да понесат съответното налягане и са плътно една до друга в редицата на твърдост.

2.5.8. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.6. Моделно лят скелет

2.6.1. Подготовка на модела за изливане за моделиране – планиране на задръжни елементи, очертаване на границите на протезната конструкция, освобождаване, дублиране и изготвяне на дублиран модел

2.6.2. Моделиране – фиксиране върху поставка, подготвяне за опаковане в муфата, поставяне на конструкцията в муфата и фиксиране в опаковъчна маса, поставяне на муфата в муфелна пещ

2.6.3. Подготвяне на метала за отливане – претегляне и документирание, подготвяне на апарата за отливане, отливане, изваждане и оставяне на муфата да изстине

2.6.4. Освобождаване на конструкцията от муфата – грубо почистване, отстраняване на опаковъчна маса и окиси, отрязване на отливните канали и визуален контрол на отливката

2.6.5. Ажустиране върху работния модел от супер твърд гипс – обработване и оформяне на вътрешните и външните повърхности, електрополиране, полиране и почистване

2.6.6. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.7. Частична протеза с метална основа

2.7.1. Подготовка за включване в артикулатора – корекция на модела при необходимост, поставяне в артикулатора, подбор на зъбите за протезиране, нанасяне на металоизолиращ опакер

2.7.2. Поставяне на зъбите с восък върху основата на скелета – изолиране на модела, обработка на протезните зъби и поставяне във восък, проверка на оклузията и функцията, моделиране за проба при необходимост

2.7.3. Корекция на зъбите – поставяне/преместване, при необходимост подмяна

2.7.4. Моделиране за окончателно завършване – проверка на получената обратно восъчна проба, окончателно моделиране на протезното поле, почистване на восъчните части

2.7.5. Готовият скелет с наредените върху восък пластмасови зъби се поставя в кювета, почистване на металното протезно поле, подготовка на пластмасата, разбъркване, нанасяне и полимеризиране

2.7.6. Финализиране на процеса – изваждане от кюветата, почистване на оклузията и функцията, полиране на протезата

2.7.7. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.8. Изграждане на първичен телескоп

2.8.1. Моделиране на първична корона – изготвяне на кепета, моделиране, фрезование на оська, изграждане на ръба

2.8.2. Подготовка на корони за отливане – фиксиране върху поставка, подготвяне на муфата, претегляне на конструкцията за отливане, поставяне на конструкцията в муфата и фиксиране в опаковъчна маса, поставяне на муфата в муфелна пещ

2.8.3. Подготвяне на метала за отливане – претегляне и документиране, подготвяне на апарата за отливане, отливане, изваждане и оставяне на муфата да изстине

2.8.4. Освобождаване на конструкцията от муфата – почистване, отстраняване на опаковъчна маса и окиси и визуален контрол на отливката

2.8.5. Ажустиране на короните върху пънчето – подготовка, обработване на вътрешните повърхности на короните

2.8.6. Изработване на корони – изграждане на ръба и при необходимост полиране, почистване

2.8.7. Изготвяне на пънчета за фрезование във фрез модел – от пластмаса/метал, пренасяне на първичните части от мострения модел върху фрезованите модели, изготвяне на фрезованите модели

2.8.8. Околовръстно фрезование – грубо и финно

2.8.9. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.9. Изграждане на вторичен телескоп

2.9.1. Моделиране на телескопична корона във восък/пластмаса - изготвяне на кепе за вторичния телескоп, моделиране и изграждане на препаративната граница

2.9.2. Подготовка за отливане на вторичния телескоп – фиксиране върху поставка, подготвяне на муфата, претегляне на конструкцията за отливане, поставяне на конструкцията в муфата и фиксиране в опаковъчна маса, поставяне на муфата в муфелна пещ

2.9.3. Подготвяне на метала за отливане – претегляне и документиране, подготвяне на апарата за отливане, отливане, изваждане и оставяне на муфата да изстине

2.9.4. Освобождаване на конструкцията от муфата – почистване, отстраняване на опаковъчна маса и окиси и визуален контрол на отливката

2.9.5. Претегляне на вторичния телескоп и отделяне

2.9.6. Ажустиране на вторичния към първичния телескоп – подготвяне на първичния телескоп за ажустиране, ажустиране на

вторичния телескоп към първичния, при необходимост обработване на вътрешните повърхности, вкл. и на вторичния телескоп

2.9.7. Изготвяне на вторичния телескоп – изграждане на препаративната граница, полиране и почистване

2.9.8. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.10. Композитно покритие

2.10.1. Оценка на цветовете на зъба/ корекция на скелета

2.10.2. Нарездане на зъбите във восък върху базисния модел

2.10.3. Подготовка на скелета за нанасяне – пясъкоструене, силанизиране и фосфатизиране

2.10.4. Нанасяне на опакера на пластове

2.10.5. Послойно нанасяне на короната, моста - нанасяне на композита на слоеве, краткотрайно леко втвърдяване за стабилизиране

2.10.6. Изготвяне на короната, моста - механично обработване и полиране

2.10.7. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

2.11. 14/28 Тотална протеза

2.11.1. Изработване на индивидуална лъжица от базис плака – адаптиране на базис плаката върху модела

Качествена цел: индивидуалната лъжица трябва да обхваща остатъка от захапката за отпечатване на равномерно разстояние от 2 до 5 мм. Тя трябва да бъде стабилна на усукване и ръбовете ѝ трябва да са заоблени.

2.11.2. Изработване на шаблон върху захапката – освобождаване на модела, адаптиране на базис плаката, изработване на восъчен вал
Качествена цел: шаблоните трябва точно да прилягат на модела и да бъдат устойчиви на усукване. Валове на захапката следва да са изработени от твърд восък, термопластичен материал и по форма и височина трябва да отговарят на протезните зъби и на оклузалната плоскост.

2.11.3. Поставяне на зъбите – регулиране на артикулатора по шаблона на захапката, избиране на зъбите, поставяне на зъбите, шлифоване на функцията, тотално моделиране на горна/долна челюст, почистване на моделите.

Качествена цел: Поставянето на фронталните зъби на горната челюст са съобразени с моделирания или балансирания от лекаря по дентална медицина вал на захапката или по средни стойности на посоката, които се измерват от средата на *papilla incisiva* и края на първата фалта на небцето до лабиалната повърхност на средните резци и до тази на кучешките зъби. Долните резци се причисляват в зависимост от типа на захапката (нормална захапка или повече или по-малко дълбока захапка).

Страничните зъби трябва да бъдат поставени ориентирани към системата и специфични за пациента.

Поставяне на модел в:

2.11.3.1. Средностойностен артикулатор

Качествена цел: моделите се монтират по средни стойности /бонвил – триъгълник, наклон на оклузалната плоскост/ в артикулатора.

2.11.3.2. Индивидуален артикулатор I

Качествена цел: моделът на горната или долната челюст съотносим към черепа и ставите, след регистрация с арбитрарна лицева дъга, с помощта на възможно най-неекспанзиращ гипс се поставя в индивидуално регулиращ се артикулатор.

2.11.3.3. Индивидуален артикулатор II

Качествена цел: моделът на горната или долната челюст съотносим към черепа и ставите, след регистрация с кинематична лицева дъга, с висока степен на прецизност с помощта на възможно най-неекспанзиращ гипс се поставя в индивидуално регулиращ се артикулатор.

2.11.4. Корекция на зъбите при необходимост – избиране на нови зъби, отново поставяне на зъбите, шлифване на функцията, заливане на зъбите с восък, отстраняване на остатъците от восък, моделиране на венец.

2.11.5. Поставяне на модела с протезата в кювета – поставяне на модела в долната част на кюветата, вкарване на каналите за отливане, нанасяне на финна силиконова маса върху зъбите, поставяне на модела в горната част на кюветата, поставяне на кюветата в изпарител/водна баня

2.11.6. Подготовка на кюветата за поставяне на пластмаса – отстраняване на восъка, изолиране на модела, почистване на зъбите, поставяне на пластмаса в кюветата, поставяне на кюветата във полимеризатор, изваждане от полимеризатора и оставяне да се охлади.

2.11.7. Изваждане на протезата – изваждане от кюветата, почистване и полиране на горна/долна протеза.

Качествени цели на изработената тотална протеза:

2.11.7.1. Редиците от зъби или отделните зъби не бива да променят положението си при процеса на прехвърляне от восъчна върху пластмасова основа.

2.11.7.2. Центриращата и динамичната оклузия трябва да бъдат така шлифовани (реоклузия), че при максимална интеркоспидация всички зъби в оклузия център да имат еднакъв контакт един срещу друг. Оклузалният център трябва винаги да лежи на средата на челюстния гребен (дъвкателна стабилност). При екскурсионните движения на долната челюст, при всички оклузални концепции трябва да има стремеж за балансирано подвеждане на страничните зъби на долната челюст към горните във функционалния близък контакт. Изключение са оклузалните концепции за подвеждане на фронтално-кучешките зъби.

2.11.7.3. Протезните основи трябва да прилягат върху гребените на челюстите колкото е възможно по-точно (релефен захват). Трябва да се прилага полимеризационно-охлаждащия метод, при който се наблюдава минимално набръчкване на пластмасата. Тя трябва да няма пори. Предписаните полимеризационна температура и времена трябва непременно да се спазват.

2.11.7.4. Функционалните ръбове принципно трябва да бъдат запазени в пластмасата с обема и формата си в дадения от лекаря по дентална медицина восъчен отпечатък. Промени на функционалните ръбове може да предприема само лекарят по дентална медицина.

2.11.7.5. Участъците на банда на устните и бузите в посока на действието на съответните мускули трябва да останат свободни.

2.11.7.6. Лингвалния протезен ръб не бива да надхвърля *Linea mylohyoidea*.

2.11.7.7. Лингвалния кондил трябва да бъде запазен в пълен обем, отговарящ на функционалния отпечатък на лекаря по дентална медицина и с размери, еднакви с тези на функционалните ръбове.

2.11.7.8. Чрез съответна моделація и доработване на лингвалната протезна основа на езика трябва да бъде предоставена възможно най-голямо свободно пространство. При това трябва да се избягва по-нататък една вдлъбната форма, тъй като езика може много лесно да повдигне долната протеза от мястото ѝ. Ако гребена на долната челюст е много силно резорбиран, страничните зъби трябва да бъдат потясно шлифовани. В много случаи трябва да се откаже поставянето на втория молар, за да не се измести протезата фронтално под дъвкателния натиск на *Tubercula retromolaris* върху спускащите се гребени на челюстта.

2.11.7.9. Околната на протезните основи мимическа и дъвкателна мускулатура трябва така да бъде привлечена за захващането и стабилността на протезите, че протезните основи лабиално и букално да бъдат моделирани за обхващане на мускула.

2.11.7.10. Репродукцията на венеца и особено на маргиналните ръбове, както и на интерденталните папили, трябва да отговарят на възрастта на пациента и на естествения първообраз. Прекалени репродукции на възпалени венци придават на копието нездрав вид и затова трябва да се избягват. Положението на фронталните зъби влияе върху формата на интерденталната папила.

2.11.7.11. Изкуствените зъби не бива да бъдат повредени нито при обработването на полимеризираната заготовка, нито при полирането.

2.11.7.12. Протезното поле на небцето в горната челюст трябва да има еднаква дебелина от около 1,5 мм.

2.11.7.13. Оралната хигиена при носещите тотална протеза е много важна. Затова протезните основи трябва да бъдат грижливо полирани, също и вътрешно денталните пространства и ствола на зъба. За

да се избегне загуба на субстанция, функционалните ръбове не бива да бъдат загладени и блестящо полирани. Грапавините по обърнатата към лигавицата страна трябва да бъдат изравнени.

2.11.8. Документиране на извършената работа в контролния лист по изпълнението. Качествения контрол на манипулацията се документира с подписа на извършителя.

VI. Изисквания за качество на зъбопротезната конструкция.

Раздел I: Инлей, онлей, корони, мостове, нанасяне, както и телескопични корони и свързващи елементи

1. Инлей, онлей

1.1. Основни дейности по изработването на инлей, онлей:

1.1.1. Галванизирание отпечатъка на пънчето

1.1.2. Изрязване на моделен сегмент или

1.1.3. Пънче от супер твърд гипс

1.1.4. Поставяне на Dowel-Pin (свързващ щифт)

1.1.5. Освобождаване на пънчето

1.1.6. Подготовка на пънчето

1.2. Включва дейностите по т.1.1. и към тях една от изброените:

1.2.1. Инлей индиректна с една, две, три или много повърхности

1.2.2. Онлей

1.2.3. Инлей като obturation

1.2.4. Инлей скелет с една, две, три или много повърхности

1.2.5. Инлей от пластмаса с една, две, три или много повърхности

1.2.6. Онлей от пластмаса

1.2.7. Инлей от керамика/прескерамика с една, две, три или много повърхности

1.2.8. Онлей от керамика/прескерамика

1.2.9. Кепе от твърда керамична маса за инлей с една, две, три или много повърхности

1.2.10. Кепе от твърда керамична маса за онлей

1.2.11. Инлей от стъклополимери с една, две, три или много повърхности

1.2.12. Онлей от стъклополимери

1.3. Съпътстващи дейности по т. 1.1.

1.3.1. Модел от твърд гипс

1.3.2. Модел от супер твърд гипс

1.3.3. Отливане на зъбен венец

1.3.4. Модел с подвижни пънчета

1.3.5. Модел за единично пънче

1.3.6. Поставяне на цокъл на доставения модел

1.3.7. Обработване на доставения модел или на зъбния венец

1.3.8. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор

1.3.9. Индивидуална лъжица от пластмаса

1.3.10. Дублиране на единично пънче

- 1.3.11. Пънче от огнеупорен материал
- 1.4. Допълнителни дейности
 - 1.4.1. Функционално обусловени
 - 1.4.1.1. Монтаж на модел в индивидуален артикулатор I, II или III, заедно с монтаж на модел на противоположната челюст
 - 1.4.1.2. Оценка на регистрата
 - 1.4.1.3. Изграждане от метал на дъвкателна повърхност, съгласно гнатологични критерии
 - 1.4.1.4. Изграждане от керамика на дъвкателна повърхност, съгласно гнатологични критерии
 - 1.4.1.5. Селективно изпиляване след ремонт/инлей
 - 1.4.1.6. Работа под микроскоп
 - 1.4.2. Естетически обусловени
 - 1.4.2.1. Индивидуално характеризирание, пластмаса, стъклополимер, керамика, прескерамика
 - 1.4.2.2. Свързващо място керамика
 - 1.4.3. Технологично обусловени
 - 1.4.3.1. Контролен модел
 - 1.4.3.2. Модел от пластмаса
 - 1.4.3.3. Модел за стойки от огнеупорна маса
 - 1.4.3.4. Сплит-Каст цокъл
 - 1.4.3.5. Интралорална регистрация
 - 1.4.3.6. Регистрати
 - 1.4.3.7. Вторично прехвърляне на пънче в работен модел
 - 1.4.3.8. Спойка след поставяне на керамика
 - 1.4.3.9. Конденциониране на метална повърхност
 - 1.4.4. Материално обусловени
 - 1.4.4.1. Обработване на специална керамика
 - 1.4.4.2. Обработване на специална сплав
 - 1.4.4.3. Обработване на титан
 - 1.4.4.4. Покритие с декголд
 - 1.4.4.5. Покритие с бондер
- 2. Корона
 - 2.1. Основни дейности по изработването на корона:
 - 2.1.1. Изрязване на моделен сегмент или
 - 2.1.2. Пънче от супер твърд гипс
 - 2.1.3. Поставяне на Dowel-Pin (свързващ шифт)
 - 2.1.4. Освобождаване на пънчето
 - 2.1.5. Подготовка на пънчето
 - 2.2. Включва дейностите по т.2.1. и към тях една от изброените:
 - 2.2.1. Корона лята
 - 2.2.2. Корона лята с прагова препарация
 - 2.2.3. 1/2 лята

- 2.2.4. 3/4 лята
- 2.2.5. Свързващ елемент /Анкер/
- 2.2.6. Кепе на корен, излято с надграждане за корона
- 2.2.7. Лята корона за нанасяне с пластмаса
- 2.2.8. Кепе на корен, лято с дъвкателна повърхност за нанасяне с пластмаса
- 2.2.9. Корона лята за частично нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.10. Корона лята за цялостно нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.11. Стъполовидна корона лята за частично нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.12. Стъполовидна корона лята за цялостно нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.13. 3/4 корона лята за нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.14. Кепе на корен, лято с дъвкателна повърхност за нанасяне с керамика или стъклополимер
- 2.2.15. Галванична корона за нанасяне
- 2.2.16. Фолиева корона за керамично нанасяне
- 2.2.17. Мантел корона фронтален зъб, пластмаса
- 2.2.18. Мантел корона страничен зъб, пластмаса
- 2.2.19. Щифт корона, пластмаса
- 2.2.20. Мантел корона фронтален зъб, керамика
- 2.2.21. Мантел корона страничен зъб, керамика
- 2.2.22. Мантел корона фронтален зъб, стъклополимер
- 2.2.23. Мантел корона страничен зъб, стъклополимер
- 2.2.24. Щифт корона, стъклополимер
- 2.3. Съпътстващи дейности по т. 2.1.
- 2.3.1. Модел от твърд гипс
- 2.3.2. Модел от супер твърд гипс
- 2.3.3. Отливане на зъбен венец
- 2.3.4. Модел с подвижни пънчета
- 2.3.5. Модел за единично пънче
- 2.3.6. Поставяне на цокъл на доставения модел
- 2.3.7. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
- 2.3.8. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор
- 2.3.9. Индивидуална лъжица от пластмаса
- 2.3.10. Основа от пластмаса
- 2.3.11. Восъчен вал за захвапка
- 2.3.12. Вакуумно изтегляне на детайл
- 2.3.13. Провизорна корона
- 2.4. Допълнителни дейности
- 2.4.1. Функционално обусловени
 - 2.4.1.1. Монтаж на модел в индивидуален артикулатор I, II или III, заедно с монтаж на модел на противоположната челюст
 - 2.4.1.2. Оценка на регистрата

- 2.4.1.3. Изграждане от метал на дъвкателна повърхност, съгласно гнатологични критерии
- 2.4.1.4. Изграждане на фронтален зъб от метал, съгласно гнатологични критерии
- 2.4.1.5. Селективно изпиляване след ремонт/корона
- 2.4.1.6. Подготвяне на корона за кука
- 2.4.1.7. Изготвяне на корона, пасваща за налична протеза
- 2.4.1.8. Работа под микроскоп
- 2.4.1.9. Работа върху супраструктура на имплант
- 2.4.1.10. Работа върху супраструктура на завинтващ се имплант
- 2.4.1.11. Обработка на глава на имплант
- 2.4.1.12. Антиротационен стопер на импланта
- 2.4.2. Естетически обусловени
 - 2.4.2.1. Снемаема венечна маска
 - 2.4.2.2. Допълнителни цветове при корони и мостове
 - 2.4.2.3. Индивидуално характеризирани на керамика, стъклополимер, КОМПОЗИТ
 - 2.4.2.4. Метална или бисквитна проба
- 2.4.3. Технологично обусловени
 - 2.4.3.1. Контролен модел
 - 2.4.3.2. Модел от пластмаса
 - 2.4.3.3. Модел за стойки от огнеупорна маса
 - 2.4.3.4. Сплит-Каст цокъл
 - 2.4.3.5. Интралорална регистрация
 - 2.4.3.6. Регистрати
 - 2.4.3.7. Боршаблон за импланти
 - 2.4.3.8. Имплант – контролен шаблон
 - 2.4.3.9. Рентгенов позиционер
 - 2.4.3.10. Позициониращ щифт
 - 2.4.3.11. Пънче от огнеупорна маса
 - 2.4.3.12. Галванизирани на отпечатък на пънче
 - 2.4.3.13. Пренасяне на второто пънче в работния модел
 - 2.4.3.14. Снемаема венечна маска
 - 2.4.3.15. Дублиране на единично пънче
 - 2.4.3.16. Измерване на зъба
 - 2.4.3.17. Осигуряване на място за ставна връзка
 - 2.4.3.18. Осигуряване на място за задържаща кука
 - 2.4.3.19. Разпределител на изместването
 - 2.4.3.20. Спойка след керамично печене
- 2.4.4. Материално обусловени
 - 2.4.4.1. Обработване на специална керамика
 - 2.4.4.2. Обработване на специална сплав
 - 2.4.4.3. Обработване на титан

- 2.4.4.4. Плазмена спойка
- 2.4.4.5. Лазерна спойка
- 2.4.4.6. Покритие с декголд
- 2.4.4.7. Покритие с бондер
- 3. Щифтово изграждане и коренови кепета
 - 3.1. Основни дейности по изработването
 - 3.1.1. Изрязване на моделен сегмент или
 - 3.1.2. Пънче от супер твърд гипс
 - 3.1.3. Поставяне на Dowel-Pin (свързващ щифт)
 - 3.1.4. Подготовка на пънчето
 - 3.2. Включва дейностите по т.3.1. и към тях една от изброените:
 - 3.2.1. Индиректно щифтово изграждане
 - 3.2.2. Кепе на корен индиректно, без изграждане
 - 3.2.3. Галванизирано кепе на корен
 - 3.3. Съпътстващи дейности по т. 3.1.
 - 3.3.1. Модел от твърд гипс
 - 3.3.2. Модел от супер твърд гипс
 - 3.3.3. Отливане на зъбен венец
 - 3.3.4. Модел с подвижни пънчета
 - 3.3.5. Модел за единично пънче
 - 3.3.6. Поставяне на цокъл на доставения модел
 - 3.3.7. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
 - 3.3.8. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор
 - 3.3.9. Пренасящо кепе от метал
 - 3.3.10. Щифт за корен лят
 - 3.4. Допълнителни дейности
 - 3.4.1. Функционално обусловени
 - 3.4.1.1. Щифтово изграждане при налична корона
 - 3.4.1.2. Снемаем щифт при щифтово изграждане
 - 3.4.2. Технологично обусловени
 - 3.4.2.1. Контролен модел
 - 3.4.2.2. Модел от пластмаса
 - 3.4.2.3. Сплит-Каст цокъл
 - 3.4.2.4. Галванизирание на отпечатък на пънче
 - 3.4.2. Материално обусловени
 - 3.4.2.1. Обработване на специална сплав
 - 3.4.2.2. Обработване на титан
- 4. Средно лята част
 - 4.1 Основни дейности
 - 4.1.1. Средно лята част от метал
 - 4.1.2. Средно лята част за нанасяне с пластмаса
 - 4.1.3. Средно лята част за частично нанасяне на керамика или стъклополимер

- 4.1.4. Средно лята част за цялостно нанасяне на керамика или стъклополимер
- 4.1.5. Фолиево кепе за средно лята част
- 4.2. Допълнителни дейности
 - 4.2.1. Функционално обусловени
 - 4.2.1.1. Освобождаващо копче за сменяем мост
 - 4.2.1.2. Гъвкателна повърхност от метал изработена по гнатологични критерий
 - 4.2.1.3. Изграждане на фронтален зъб от метал изработен по гнатологични критерий
 - 4.2.1.4. Селективно изпиляване
 - 4.2.1.5. Подготвяне на средно лята част за кука
 - 4.2.1.6. Изработване на средно лята част от моста, пасващ за налична протеза
 - 4.2.2. Естетично обусловени
 - 4.2.2.1. Допълнителни цветове при корони и мостове
 - 4.2.2.2 Бисквитна и метална проба
 - 4.2.3. Технологично обусловени
 - 4.2.3.1. Модел за стойки от огнеупорна маса
 - 4.2.3.2. Осигуряване на място за ставна връзка
 - 4.2.3.3. Разпределител на изместването
 - 4.2.3.4. Спойка след керамично печене
 - 4.2.4. Материално обусловени
 - 4.2.4.1. Обработване на специална сплав
 - 4.2.4.2. Обработване на титан
 - 4.2.4.3. Плазмена спойка
 - 4.2.4.4. Лазерна спойка
 - 4.2.4.5. Покритие с декголд
 - 4.2.4.6. Покритие с бондер
- 5. Нанасяне
 - 5.1. Основни дейности
 - 5.1.1. Частично нанасяне с пластмаса
 - 5.1.2. Цялостно нанасяне с пластмаса
 - 5.1.3. Кепе от пластмаса
 - 5.1.4. Частично нанасяне с керамика
 - 5.1.5. Цялостно нанасяне с керамика
 - 5.1.6. Кепе от керамика
 - 5.1.7. Частично нанасяне със стъклополимер
 - 5.1.8. Цялостно нанасяне със стъклополимер
 - 5.1.9. Кепе от със стъклополимер
 - 5.2. Допълнителни дейности
 - 5.2.1. Функционално обусловени
 - 5.2.1.1. Папила от пластмаса

- 5.2.1.2. Венец от пластмаса
- 5.2.1.3. Понтик – корен от пластмаса
- 5.2.1.4. Папила от керамика
- 5.2.1.5. Венец от керамика
- 5.2.1.6. Понтик – корен от керамика
- 5.2.1.7. Понтик – седло от керамика
- 5.2.1.8. Папила от стъклополимер
- 5.2.1.9. Венец от стъклополимер
- 5.2.1.10. Понтик – корен от стъклополимер
- 5.2.1.11. Понтик – седло от стъклополимер
- 5.2.1.12. Дъвкателна повърхност изработена от керамика по гнатологични критерии
- 5.2.1.13. Фронтален зъб изработен от керамика по гнатологични критерии
- 5.2.1.14. Селективно изпиляване след ремонт на корона/средно лята част
- 5.2.2. Естетично обусловени
 - 5.2.2.1. Шултер от керамика
 - 5.2.2.2. Шултер от стъклополимер
 - 5.2.2.3. Козметичен моделаж за първа проба
 - 5.2.2.4. Индивидуално характеризирание, пластмаса, керамика, стъклополимер
 - 5.2.2.5. Бисквитна проба
 - 5.2.2.6. Допълнителни цветове при корони/средно ляти части
- 5.2.3. Технологично обусловени
 - 5.2.3.1. Конденциониране на метална повърхност
 - 5.2.3.2. Конденциониране на пластмасова повърхност
 - 5.2.3.3. Конденциониране на керамика
 - 5.2.3.4. Ецване на керамика
- 5.2.4. Материално обусловени
 - 5.2.4.1. Обработка на специална керамика
- 6. Телескопна корона
 - 6.1. Основни дейности
 - 6.1.1. Изрязване на моделен сегмент
 - 6.1.2. Пънче от супер твърд гипс
 - 6.1.3. Поставяне на Dowel-Pin (свързващ щифт)
 - 6.1.4. Освобождаване на пънче
 - 6.1.5. Подготовка на пънчето
 - 6.1.6. Вторично пънче от пластмаса
 - 6.1.7. Поставяне на Dowel-Pin (свързващ щифт)
 - 6.1.8. Вторично пънче от метал
 - 6.2. Включва дейностите по т.6.1. и към тях една от изброените:
 - 6.2.1. Първична телескопна корона

- 6.2.2. Първична телескопна корона като щифтова корона
- 6.2.3. Частична първична за нанасяне с пластмаса
- 6.2.4. Частична първична за нанасяне с керамика
- 6.2.5. Корона конусна първична
- 6.2.6. Корона конусна първична като щифтова корона за корен
- 6.2.7. Околовръстно фрезование
- 6.2.8. Фрезование на каналчета
- 6.2.9. Телескопна корона вторична
- 6.2.10. Вторична телескопна корона за нанасяне с пластмаса
- 6.2.11. Вторична телескопна корона за нанасяне с керамика
- 6.2.12. Корона конусна вторична
- 6.2.13. Корона конусна вторична за нанасяне с пластмаса
- 6.2.14. Корона конусна вторична за нанасяне с керамика
- 6.2.15. Частична вторична телескопна корона
- 6.2.16. Индивидуална вторична част в/върху пластмасова основа
- 6.2.17. Индивидуална вторична част в/върху метална основа
- 6.2.18. Индивидуална вторична част в/върху тяло на мост или вторична

част

6.3. Съпътстващи дейности по т. 6.1.

- 6.3.1. Модел от твърд гипс
- 6.3.2. Модел от супер твърд гипс
- 6.3.3. Отливане на зъбен венец
- 6.3.4. Фрез цокъл
- 6.3.5. Модел за подвижни пънчета
- 6.3.6. Модел за единични пънчета
- 6.3.7. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
- 6.3.8. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор
- 6.3.9. Индивидуална лъжица от пластмаса
- 6.3.10. Основа от пластмаса
- 6.3.11. Восъчен вал за захвапка
- 6.3.12. Захвапка от термопластичен материал
- 6.3.13. Захвапка от пластмаса
- 6.3.14. Напасване на помощен елемент
- 6.3.15. Спояване на еднородни сплави
- 6.3.16. Спояване на разнородни сплави

6.4. Допълнителни дейности

6.4.1. Функционално обусловени

- 6.4.1.1. Монтаж на модел в индивидуален артикулатор I, II или III, заедно с монтаж на модел на противоположната челюст
- 6.4.1.2. Оценка на регистрата
- 6.4.1.3. Освобождаващо копче на сменяем мост
- 6.4.1.4. Изграждане на дъвкателна повърхност от метал, съгласно гнатологични критерии

6.4.1.5. Изграждане на фронтален зъб от метал, съгласно гнатологични критерии

6.4.1.6. Селективно изпиляване след ремонт/корона

6.4.1.7. Освобождаващо копче за сменящ се мост

6.4.1.8. Допълнителна работа при наличен първичен елемент

6.4.1.9. Допълнителна работа при наличен вторичен елемент

6.4.1.10. Работа под микроскоп

6.4.1.11. Работа върху супраструктура на имплант

6.4.1.12. Работа върху супраструктура на завинтващ се имплант

6.4.1.13. Обработка на глава на имплант

6.4.1.14. Антиротационен стопер на импланта

6.4.2. Технологично обусловени

6.4.2.1. Контролен модел

6.4.2.2. Модел от пластмаса

6.4.2.3. Модел за стойки от огнеупорна маса

6.4.2.4. Сплит-Каст цокъл

6.4.2.5. Интралорална регистрация

6.4.2.6. Регистрати

6.4.2.7. Боршаблон за импланти

6.4.2.8. Имплант – контролен шаблон

6.4.2.9. Рентгенов позиционер

6.4.2.10. Позициониращ щифт

6.4.2.11. Пънче от огнеупорна маса

6.4.2.12. Галванизирание на отпечатък на пънче

6.4.2.13. Пренасяне на второто пънче в работния модел

6.4.2.14. Сменяема венечна маска

6.4.2.15. Дублиране на единично пънче

6.4.2.16. Пробиване и фрезование за фриксионен щифт

6.4.2.17. Фриксионен щифт

6.4.2.18. Завиване към имплант

6.4.2.19. Готов фриксионен елемент във вторичната част

6.4.2.20. Индивидуален фриксионен елемент във вторичната част

6.4.2.21. Завиване към имплант

6.4.2.22. Спойка след керамично печене

6.4.3. Материално обусловени

6.4.3.1. Обработване на специална керамика

6.4.3.2. Обработване на специална сплав

6.4.3.3. Обработване на титан

6.4.3.4. Плазмена спойка

6.4.3.5. Лазерна спойка

6.4.3.6. Покритие с декголд

6.4.3.7. Покритие с бондер

7. Свързваща греда

- 7.1. Основни дейности
 - 7.1.1. Индивидуална свързваща греда
 - 7.1.2. Фрезоване на свързваща греда
 - 7.1.3. Индивидуална задръжка на свързваща греда
 - 7.1.4. Индивидуална задръжка на свързваща греда на пластмасова или метална основа
 - 7.1.5. Индивидуална свързваща греда към вторична част
 - 7.1.6. Фабрично изработена свързваща греда
 - 7.1.7. Фабрично изработена свързваща греда на пластмасова или метална основа
- 7.2. Съпътстващи дейности към т. 7.1.:
 - 7.2.1. Спойка на помощна част при еднакви сплави
 - 7.2.2. Спойка на помощна част при различни сплави
- 7.3. Допълнителни дейности
 - 7.3.1. Функционално обусловени
 - 7.3.1.1. Индивидуална свързваща греда с гингивално обхващане
 - 7.3.1.2. Фабрично изработена свързваща греда с лигавичен контакт
 - 7.3.2. Технологично обусловени
 - 7.3.2.1. Модел за спойки от огнеупорна маса
 - 7.3.2.2. Пробиване и фрезоване за фриксионен щифт
 - 7.3.2.3. Фриксионен щифт
 - 7.3.2.4. Завиване
 - 7.3.2.5. Завиване на имплант
 - 7.3.2.6. Фабричен фриксионен елемент във вторичната част
 - 7.3.2.7. Индивидуален фриксионен елемент във вторичната част
 - 7.3.2.8. Завиване върху имплант
 - 7.3.2.9. Спойка след керамично печене
 - 7.3.3. Материално обусловени
 - 7.3.3.1. Обработване на специална сплав
 - 7.3.3.2. Обработване на титан при свързващи елементи
 - 7.3.3.3. Спойка след керамично печене
 - 7.3.3.4. Плазмена спойка
 - 7.3.3.5. Лазерна спойка

Раздел II: Частични протези с кламерно захващане

- 1. Метална основа
 - 1.1. Основни дейности
 - 1.1.1. Метална основа на горна челюст тотална
 - 1.1.2. Метална основа на горна челюст частична
 - 1.1.3. Метална основа на долна челюст тотална
 - 1.1.4. Метална основа на долна челюст частична
 - 1.1.5. Метална основа с непрекъснатата кука без бюгел
 - 1.1.6. Метална основа на долна челюст с вестибуларен бюгел
 - 1.1.7. Тотална решетка или бюгел

- 1.1.8. Частична решетка
- 1.2. Съпътстващи дейности по т. 1.1.
 - 1.2.1. Модел от твърд гипс
 - 1.2.2. Модел от супер твърд гипс
 - 1.2.3. Модел за моделно леене
 - 1.2.4. Отливане на зъбен венец
 - 1.2.5. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
 - 1.2.6. Функционална лъжица от пластмаса
 - 1.2.7. Индивидуална лъжица от пластмаса
 - 1.2.8. Основа от пластмаса
 - 1.2.9. Захапков вал от восък
- 1.3. Допълнителни дейности
 - 1.3.1. Функционално обусловени
 - 1.3.1.1. Конзолно свързана плакета за възстановяване на фронтален зъб за нанасяне с пластмаса
 - 1.3.1.2. Конзолно свързана плакета за възстановяване на страничен зъб за нанасяне с пластмаса
 - 1.3.1.3. Конзолно свързана плакета за нанасяне с керамика
 - 1.3.1.4. Метален зъб
 - 1.3.1.5. Метална дъвкателна повърхност
 - 1.3.1.6. Метална повърхност като тубер покритие
 - 1.3.2. Естетично обусловени
 - 1.3.2.1. Предварително позлатяване
 - 1.3.2.2. Основно позлатяване
 - 1.3.2.3. Частично позлатяване
 - 1.3.2.4. Цялостно позлатяване
 - 1.3.3. Технологично обусловени
 - 1.3.3.1. Обхващат бюгел при диастема
 - 1.3.3.2. Напасване на помощна част
 - 1.3.3.3. Напасване към греда
 - 1.3.3.4. Водещи повърхности
 - 1.3.3.5. Смукателна камера
 - 1.3.3.6. Смукателна глава за отливане
 - 1.3.4. Материално обусловени
 - 1.3.4.1. Работа с благородни метали
 - 1.3.4.2. Обработване на титан при сменяеми протези
 - 1.3.4.3. Плазмена спойка
 - 1.3.4.4. Лазерна спойка
 - 1.3.4.5. Точково заваряване
- 2. Куки
 - 2.1. Основни дейности
 - 2.1.1. Измерване на зъба
 - 2.2. Включва дейностите по т.2.1. и към тях една от изброените:

- 2.2.1. Еднораменна кука
- 2.2.2. Инлей кука
- 2.2.3. Нокът кука
- 2.2.4. Апроксимална кука
- 2.2.5. Бонихард кука, джей – кука
- 2.2.6. Непрекъснатата кука
- 2.2.7. Контраобръщач
- 2.2.8. Двурраменна кука
- 2.2.9. Двурраменна кука с оклузално рамо
- 2.2.10. Задноактивирана кука
- 2.2.11. Рингова кука
- 2.2.12. Рингова кука с оклузално рамо
- 2.2.13. Прехвърляща кука двурраменна
- 2.2.14. Бонихард кука, джей – кука с оклузално рамо и контра обръщач
- 2.2.15. Двойнодъгова кука
- 2.2.16. Бонвил кука
- 2.2.17. Джаксон кука
- 2.2.18. Оклузално рамо

Всичките куки от т. 2.2.1 до т.2.2.18 са лети.

- 2.2.19. Интердентална кука
- 2.2.20. Еднораменна кука
- 2.2.21. Инлей кука
- 2.2.22. Нокът кука
- 2.2.23. Бонихард кука, джей – кука
- 2.2.24. Контраобръщач
- 2.2.25. Двурраменна кука
- 2.2.26. Двурраменна кука с оклузално рамо
- 2.2.27. Прехвърляща кука еднораменна
- 2.2.28. Прехвърляща кука двурраменна
- 2.2.29. Бонихард кука, джей – кука с оклузално рамо и контра обръщач
- 2.2.30. Двойнодъгова кука
- 2.2.31. Оклузално рамо

Всичките куки от т. 2.2.19 до т.2.2.31 са огънати.

- 2.3. Съпътстващи дейности по т. 2.1.
 - 2.3.1. Измерване на модел
 - 2.3.2. Кепе
 - 2.3.3. Единична лята кука
 - 2.3.4. Еластично рамо, вкл. място за рамото
- 2.4. Допълнителни дейности
 - 2.4.1. Естетично обусловени
 - 2.4.1.1. Позлатена кука
 - 2.4.1.2. Златна кука
 - 2.4.2. Материално обусловени

- 2.4.2.1. Работа с благородни метали
- 2.4.2.2. Обработване на титан при сменяеми протези
- 2.4.2.3. Плазмена спойка
- 2.4.2.4. Лазерна спойка
- 2.4.2.5. Точково заваряване
- 3. Частични протези
 - 3.1. Основни дейности
 - 3.1.1. Поставяне на зъб
 - 3.1.2. Поставяне на зъб върху восък или пластмасова основа
 - 3.1.3. Поставяне на зъб върху метална основа
 - 3.2. Включва дейности по т. 3.1. и към тях една от изброените:
 - 3.2.1. Поставяне на бройка зъб върху пластмасова основа
 - 3.2.2. Завършване с пластмаса на бройка зъб
 - 3.2.3. Поставяне на бройка зъб върху метална основа
 - 3.2.4. Завършване на бройка зъб върху метална основа
 - 3.3. Съпътстващи дейности по т. 3.1.
 - 3.3.1. Модел от твърд гипс
 - 3.3.2. Модел от супер твърд гипс
 - 3.3.3. Модел за моделно леене
 - 3.3.4. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
 - 3.3.5. Монтаж на модел в артикулатор със средни стойности
 - 3.3.6. Индивидуална лъжица от пластмаса
 - 3.3.7. Основа от пластмаса
 - 3.3.8. Захапков вал от восък
 - 3.3.9. Преместване на зъб
 - 3.3.10. Прехвърляне на заместване от восък върху метална основа
 - 3.4. Допълнителни дейности:
 - 3.4.1. Функционално обусловени
 - 3.4.1.1. Реоклудирание на протеза
 - 3.4.1.2. Ремонт на протетика
 - 3.4.1.3. Селективно изпиляване на протетика
 - 3.4.2. Естетично обусловени
 - 3.4.2.1. Характеризиране на основата
 - 3.4.2.2. Изграждане на метална фасета
 - 3.4.2.3. Поставяне на инлей в протезния зъб
 - 3.4.2.4. Индивидуално характеризирание, фабричен зъб, керамика
 - 3.4.2.5. Индивидуално характеризирание, фабричен зъб, пластмаса
 - 3.4.2.6. Добавяне на зъби с различни цветове
 - 3.4.3. Технологично обусловени
 - 3.4.3.1. Метод на специално пресоване, шприцване
 - 3.4.3.2. Пластмаса върху завършващ ръб за ребазация
 - 3.4.3.3. Вграждане на мрежа
 - 3.4.3.4. Вграждане на лята решетка

- 3.4.3.5. Пасване и вграждане на фабрична метална решетка
- 3.4.3.6. Вграждане на тел
- 3.4.3.7. Вграждане на бюгел
- 3.4.3.8. Фиксиране на зъб с пластмаса с цвета на зъба
- 3.4.3.9. Изработване на зъб с пластмаса с цвета на зъба
- 3.4.3.10. Дъвкателна повърхност от оцветяваща пластмаса
- 3.4.3.11. Освобождаващо копче за фрикционна протеза
- 3.4.3.12. Изработване на ретенция за единичен зъб
- 3.4.4. Материално обусловени
 - 3.4.4.1. Прозрачна небцова пластина
 - 3.4.4.2. Протеза от прозрачна пластмаса
 - 3.4.4.3. Протеза от тежка пластмаса
 - 3.4.4.4. Частично покритие с мека пластмаса
 - 3.4.4.5. Цялостно покритие с мека пластмаса

Раздел III: Тотални протези

- 1.1. Основни дейности
 - 1.1.1. Поставяне на зъб
 - 1.1.2. Поставяне на зъб върху восък или пластмасова основа
 - 1.1.3. Поставяне на зъб върху метална основа
 - 1.1.4. Поставяне на зъб при тоталните протези горна и долна челюст
- 1.2. Включва дейности по т. 1.1. и към тях една от изброените:
 - 1.2.1. Поставяне на бройка зъб върху пластмасова основа
 - 1.2.2. Завършване с пластмаса на бройка зъб
 - 1.2.3. Поставяне на бройка зъб върху метална основа
 - 1.2.4. Завършване на бройка зъб върху метална основа
- 1.3. Съпътстващи дейности по т. 1.1.
 - 1.3.1. Модел от твърд гипс
 - 1.3.2. Модел от супер твърд гипс
 - 1.3.3. Модел за моделно леене
 - 1.3.4. Модел по функционален отпечатък
 - 1.3.5. Обработване на доставения модел и поставяне на цокъл
 - 1.3.6. Монтаж на модел в артикулатор със средни стойности
 - 1.3.7. Функционална лъжица от пластмаса
 - 1.3.8. Основа от пластмаса
 - 1.3.9. Захапков вал от восък
 - 1.3.10. Преместване на зъб
 - 1.3.11. Прехвърляне на заместване от восък върху метална основа
- 1.4. Допълнителни дейности:
 - 1.4.1. Функционално обусловени
 - 1.4.1.1. Реоклудирание на протеза
 - 1.4.1.2. Ремонт на протетика
 - 1.4.1.3. Селективно изпиляване на протетика
 - 1.4.2. Естетично обусловени

- 1.4.2.1. Характеризиране на основата
- 1.4.2.2. Изграждане на метална фасета
- 1.4.2.3. Поставяне на инлей в протезния зъб
- 1.4.2.4. Индивидуално характеризиране, фабричен зъб, керамика
- 1.4.2.5. Индивидуално характеризиране, фабричен зъб, пластмаса
- 1.4.2.6. Добавяне на зъби с различни цветове
- 1.4.3. Технологично обусловени
 - 1.4.3.1. Метод на специално пресоване, шприцване
 - 1.4.3.2. Пластмаса върху завършващ ръб за ребазация
 - 1.4.3.3. Вграждане на мрежа
 - 1.4.3.4. Вграждане на лята решетка
 - 1.4.3.5. Пасване и вграждане на фабрична метална решетка
 - 1.4.3.6. Вграждане на тел
 - 1.4.3.7. Вграждане на бюгел
 - 1.4.3.8. Индивидуално поставяне на допълнителни елементи
 - 1.4.3.9. Поставяне на допълнителни фабрични елементи
 - 1.4.3.10. Облекчителна/смукателна камера
- 1.4.4. Материално обусловени
 - 1.4.4.1. Прозрачна небцова пластина
 - 1.4.4.2. Протеза от прозрачна пластмаса
 - 1.4.4.3. Протеза от тежка пластмаса
 - 1.4.4.4. Частично покритие с мека пластмаса
 - 1.4.4.5. Цялостно покритие с мека пластмаса
 - 1.4.4.6. Обработване на специална пластмаса

Раздел IV: Шини

1. Снемаеми шини

Мини пластмасова шини

1.1. Основни дейности:

1.1.1. Вакуумно изтеглени шини

1.1.2. Вакуумно изтеглени шини двуфазови

1.2. Допълнителни дейности

Куки

1.2.1. Дублиране на модел или част от модел

1.2.2. Модел от супер твърд гипс

Шини бруксизъм

1.1. Основни дейности:

1.1.1. Шина от пластмаса

1.1.2. Шина от мека пластмаса

1.1.3. Основа от мека пластмаса

1.2. Допълнителни дейности

Куки

1.2.1. Дублиране на модел или част от модел

1.2.2. Модел от супер твърд гипс

- 1.2.3. Регистрат
- 1.2.4. Фронтален или латерален регистрат, твърд
- 1.2.5. Фронтален или латерален регистрат, мек
- 1.2.6. Предна захапка или обратна захапка
- 1.2.7. Наклонена плоскост

Качествена цел: Шината се изработва от пластмаса и обхваща цялата зъбна редица на челюстта. Изработва се най-вече за долна челюст. Предварителен регистрат на захапката дава възможност за поставяне на моделите в индивидуален артикулатор.

Репозиционираща шина

1.1. Допълнителни дейности:

Куки

- 1.1.1. Дублиране на модел или част от модел
- 1.1.2. Модел от супер твърд гипс
- 1.1.3. Регистрат
- 1.1.4. Фронтален или латерален регистрат, мек
- 1.1.5. Предна захапка или обратна захапка
- 1.1.6. Наклонена плоскост
- 1.1.7. Изработване от восък или пластмаса
- 1.1.8. Завършване на зъб

Качествена цел: Репозициониращата шина подвеждаща захапката се състои от подобна на протезата основа с повърхности за захапване от пластмаса и при необходимост на желаните места на захапване на шлифовани готови зъби. Тя се захваща предимно с кламери и подпори за останалите зъби. Тъй като тя служи като терапевтично помощно средство за отстраняване на различни по вид парафункции, точно регистриране на желаната нова челюстна ставна релация, както и поставяне в артикулатор е задължително. Една базираща се на предварителен анализ регистрация на захапката има като последица поставяне на моделите в индивидуален артикулатор.

Ретенционна шина

1.1. Допълнителни дейности

Куки

- 1.1.1. Дублиране на модел или част от модел
- 1.1.2. Модел от супер твърд гипс
- 1.1.3. Изработване от восък или пластмаса
- 1.1.4. Завършване на зъб

Качествена цел: Изработването на ретенционната шина може да стане както по метода на вакуумното изтегляне, така и по метода на горещо полимеризиране. То служи да предотвратяване на рецидиви.

2. Неснемаеми елементи на шини

Повдигащо кепе на захапката

2.1. Основни дейности:

- 2.1.1. Повдигащо кепе на захапката от пластмаса

2.1.2. Повдигащо кепе на захвапката от метал

2.2. Допълнителни дейности

2.2.1. Дублиране на модел или част от модел

2.2.2. Модел от супер твърд гипс

Качествена цел: Кепето на захвапката по правило се изработва от горещ полимеризат с ажустирана повърхност след регистрация на желаното положение на захвапката и съответното ѝ фиксиране в артикулатора. То може да бъде изработено и от метал.

Кепе на шина, метал

2.1. Допълнителни дейности:

2.1.1. Дублиране на модел или част от модел

2.1.2. Модел от супер твърд гипс

Качествена цел: Кепето на шината от метал се изработва по метода на моделно леене, оклузално не е ажустирано. То ляга най-често само върху лингвално/палатиналната страна на зъбите за шиниране и временно се „залепва“ за тях.

3. Видове шини според терапевтичната цел:

3.1. Без ажустирание на дъвкателна повърхност /мини пластична шина/

Качествена цел: Обикновено помощно средство за шиниращо лечение на парафункции от най-различен вид, изработена предимно от термопластично променяща формата си пластмаса.

3.2. Със ажустирание на дъвкателна повърхност /Шини бруксизъм, шина за захвапка/

Качествена цел: Терапевтично помощно средство при дисфункция на мускулния дъвкателен апарат и последствията ѝ, както и за отстраняване на челюстно-ставни оплаквания, също и за предварителна обработка на окончателното обезпечаване. От пластмаса или метал.

3.3. Шини при оскъден остатък от зъби /Репозиционер на захвапката/

Качествена цел: Изработено във вид на сменяема частична протеза помощно средство за лечение на дисфункцията на мускулния дъвкателен апарат и последствията ѝ, както и за отстраняване на челюстно-ставни оплаквания, също и за предварително обработване на окончателното обезпечаване. От пластмаса с кламерно захващане.

3.4. Шина за предпазване от рецидив /ретенционна шина, ретайнер/

Качествена цел: Най-често заключително помощно средство за стабилизиране на променена вследствие на успешно лечение ситуация.

3.5. Повдигащо кепе на захвапката

Качествена цел: Изработени от пластмаса или метал кепета на захвапка: Помощно средство за временно носене, протерапевтично за промяна на захвапката. Индикацията на кепетата отговаря малко на онези при „секторните“ шини.

3.6. Изработени от метал кепета на шини

Изработени от метал кепета на шини:

Фиксиране на леко разклатени зъби след PAR-лечение или продължителен фиксатор след ортодонтско лечение.

Раздел V: Ортодонтия

1. Ортодонтска пластинка – основа за челюст, изработване по метода на пръскане или смесване по количествени показатели на производителя, като основа за активен или пасивен ортодонтски апарат.

1.1. Основни дейности:

1.1.1. Основа за единичен ортодонтски апарат

1.1.2. Изпиляване

1.2. Включва дейности по т. 1.1. и към тях една от изброените:

1.2.1. Еднораменна кука

1.2.2. Интердентална кука - копче

1.2.3. Капкообразна кука

1.2.4. Захващаща кука

1.2.5. Триъгълна кука

1.2.6. Адамс кука

1.2.7. Подложка

1.2.8. Вестибуларна дъга

1.2.9. Лабиална дъга

1.2.10. Модифицирана лабиална дъга

1.2.11. Интермаксиларна лабиална дъга

1.2.12. Пружина за протрузия

1.2.13. Пружина за ротация

1.2.14. Ретрозираща пружина

1.2.15. Дистализираща пружина

1.2.16. Медиализираща пружина

1.2.17. Комплицирана пружина

1.3. Допълнителни дейности

1.3.1. Функционално обусловени

1.3.1.1. Фронтална или латерална захапка, твърда

1.3.1.2. Фронтална или латерална захапка, мека

1.3.1.3. Наклонена плоскост от пластмаса за бройка зъб

1.3.1.4. Предна или обратна захапка

1.3.1.5. Пелота

1.3.1.6. Пластмасов щит

1.3.1.7. Решетка на език

1.3.2. Естетически обусловени

1.3.2.1. Индивидуално обозначаване на имена

1.3.2.2. Позлатяване на кука

1.3.2.3. Изработване на цветна основа

1.3.2.4. Изработване на основа с плъзгачи

1.3.2.5. Изработване на основа с мотиви

1.3.3. Технологично обусловени

1.3.3.1. Преден вал

1.3.3.2. Оклузален стоп

1.3.3.3. Спояване на еднакви сплави

1.3.3.4. Поставяне върху пластмасова или восъчна основа на бройка

зъб

1.3.3.5. Завършване с пластмаса на бройка зъб

1.3.3.6. Поставяне на тел

1.3.3.7. Поставяне на бюгел

1.3.3.8. Поставяне на облекчителна/смукателна камера

1.3.3.9. Поставяне на чифт пружини

1.3.3.10. Поставяне на чифт магнити

1.3.3.11. Наклонена плоскост от метал за бройка зъб

1.3.3.12. Пружина на Кофин

1.3.3.13. U-образен бюгел

1.3.3.14. Пружинен бюгел

1.3.3.15. Интерорална регистрация

1.3.3.16. Поставяне на винт

1.3.3.17. Поставяне на винт, комплициран

1.3.3.18. Специален винт за единично движение на зъба

1.3.3.19. Специален винт за секторно движение

1.3.3.20. Специален винт за асиметрично движение

1.3.3.21. Пренасяне на информация с лицева дъга

1.3.3.22. Разделяне на основа и функционалните възможности на

винта

1.3.3.23. Разделяне на основа и на затруднени функционални

възможности на винта

1.3.3.24. Разделяне на основа без винт

1.3.3.25. Възстановяване функциите на винт без разделяне на

основата

1.3.4. Материално обусловени

1.3.4.1. Преработка на специална сплав

1.3.4.2. Работа с благородни метали

1.3.4.3. Метод специално пресоване

1.3.4.4. Обработване на специална пластмаса

Качествена цел: Анатомично точно пасваща, функционална основа за поемане на скрепителни, опорни и функционални елементи.

2. Бимаксиларни апарати - изработване на основа обхващаща двете челюсти по метода на посипване или смесване по количествени показатели на производителя, като основа за функционален челюстно-ортопедичен апарат.

Функционални ортодонтски апарати

2.1. Основни дейности:

- 2.1.1. Основа
- 2.1.2. Изпиляване
- 2.2. Включва дейности по т.2.1. и към тях една от изброените:
 - 2.2.1. Еднораменна кука
 - 2.2.2. Интердентална кука - копче
 - 2.2.3. Подложка
 - 2.2.4. Лабиална дъга
 - 2.2.5. Лабиална дъга
 - 2.2.6. Модифицирана лабиална дъга
 - 2.2.7. Интермаксиларна лабиална дъга
 - 2.2.8. Пружина, отворена
 - 2.2.9. Пружина, затворена
 - 2.2.10. Пружина, комплицирана
 - 2.2.11. Протрузионна дъга
 - 2.2.12. Палатинална дъга
 - 2.2.13. Лингвална фронтална дъга
- 2.3. Допълнителни дейности
 - 2.3.1. Функционално обусловени
 - 2.3.1.1. Фронтална или латерална захапка, твърда
 - 2.3.1.2. Фронтална или латерална захапка, мека
 - 2.3.1.3. Пелота
 - 2.3.1.4. Пластмасов щит
 - 2.3.1.5. Решетка на език
 - 2.3.2. Естетически обусловени
 - 2.3.2.1. Индивидуално обозначаване на имена
 - 2.3.2.2. Позлатяване на кука
 - 2.3.2.3. Изработване на цветна основа
 - 2.3.2.4. Изработване на основа с плъзгачи
 - 2.3.2.5. Изработване на основа с мотиви
 - 2.3.3. Технологично обусловени
 - 2.3.3.1. Оклузален стоп
 - 2.3.3.2. Спояване на еднакви сплави
 - 2.3.3.3. Поставяне на тел
 - 2.3.3.4. Поставяне на бюгел
 - 2.3.3.5. Поставяне на Адамс кука
 - 2.3.3.6. Пружина на Кофин
 - 2.3.3.7. Поставяне на чифт магнити
 - 2.3.3.8. Наклонена плоскост от метал за бройка зъб
 - 2.3.3.9. Пружина на Кофин
 - 2.3.3.10. Поставяне на винт
 - 2.3.3.11. Поставяне на винт, комплициран
 - 2.3.3.12. Специален винт за единично движение на зъба
 - 2.3.3.13. Специален винт за секторно движение

- 2.3.3.14. Пренасяне на информация с лицева дъга
- 2.3.3.15. Разделяне на основа и функционалните възможности на винта
- 2.3.3.16. Разделяне на основа и на затруднени функционални възможности на винта
- 2.3.3.17. Разделяне на основа без винт
- 2.3.3.18. Възстановяване функциите на винт без разделяне на основата
- 2.3.4. Материално обусловени
 - 2.3.4.1. Преработка на специална сплав
 - 2.3.4.2. Работа с благородни метали
 - 2.3.4.3. Метод специално пресоване
 - 2.3.4.4. Обработване на специална пластмаса

Други функционални ортодонтски апарати:

- 2.1. Видове
 - 2.1.1. Позициониращ апарат
 - 2.1.2. Предпазен апарат за спорт от мека пластмаса
- 2.2. Допълнителни дейности за тези апарати:
 - 2.2.1. Естетически обусловени:
 - 2.2.1.1. Индивидуално обозначени имена
 - 2.2.1.2. Изграждане на цветна основа
 - 2.2.1.3. Изграждане на основа с мотиви
 - 2.2.2. Материално обусловени
 - 2.2.2.1. Преработка на специална сплав
 - 2.2.2.2. Работа с благородни метали
 - 2.2.2.3. Метод специално пресоване
 - 2.2.2.4. Обработване на специална пластмаса

Качествена цел: Анатомично точно пасващи, функционални основи за поемане на опорни, водещи и функционални елементи. При хоризонтално разделяне на основата с твърдо и пружиниращо свързване за подвеждане на отделните челюстни основи.

Раздел VI: Възстановяване на функцията, ребазация, репаратура

За възстановяване на функцията, ребазацията и репаратурата важат същите критерии за качество, които са описани в горните раздели от I до V.

Раздел VII: Имплантно носещи конструкции

При обезпечаването с опорни импланти е необходима допълнителна квалификация на зъботехника, а за постигане на желания резултат са необходими и допълнителни технически дейности. Критериите за качество, които са валидни за пародонтално и гингивално укрепената зъбна протеза са безусловна предпоставка и при зъбопротезната конструкция с опорен имплант.

1. Необходими дейности, за изработване при имплантно носещи конструкции, гарантиращи качество
- 1.2. Специален модел
- 1.3. Ремонтен модел
- 1.4. Фрезование на супраструктура
- 1.5. Подготовка на супраструктурата за директно галванизирание
- 1.6. Подвижна венечна маска
- 1.7. Репозициониране на модел
- 1.8. Завинтване на супраструктура върху имплант аналог на модела
- 1.9. Други дейности за монтаж на модела в артикулатора
- 1.9.1. Сплит-каст цокъл
- 1.9.2. Протетично планиране
- 1.9.3. Алтернативно протетично планиране
- 1.9.4. Пре-хирургично планиране
- 1.10. Анализ на модела за протетика
- 1.11. Анализ на модела за гнатология
- 1.12. Анализ на модела за имплантология
- 1.13. Фиксиране на оста и мястото на импланта
- 1.14. Установяване на оста и мястото на импланта с програма за планиране
- 1.15. Избор на супраструктура
- 1.16. Диагностично моделиране или възходящ моделаж /Wax-up/
- 1.17. Диагностично подреждане на фабрично изработени пластмасови зъби
- 1.18. Вакуумно изтеглена основа
- 1.19. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за импланти, затворена
- 1.20. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за импланти, отворена
- 1.21. Основа от пластмаса върху имплант
- 1.22. Рентгенов позиционер
- 1.23. Специална пластина за захващков регистрат
- 1.24. Пластмасов регистрат за фиксиране на захватката
- 1.25. Подготовка на супраструктурата чрез фрезование
- 1.26. Бор-шаблон
- 1.27. Контролен шаблон
- 1.28. Позициониране на рентгенов контрастен материал
- 1.29. Позициониращ щифт
- 1.30. Позициониране на метални втулки за хирургични водачи
- 1.31. Корекция на втулки след диагноза
- 1.32. Протезна помощна част на основата
- 1.33. Обработка на провизорно имплантно изграждане

1.34. Направа на индивидуална конструкция за корона или мостоносител

1.35. Селективно изпиляване след монтаж/ремонт на корона/средно лята част

1.36. Обработка на имплантна конструкция

1.37. Обработка на имплантна конструкция от керамика

1.38. Кръгово фрезование на керамична първична част

1.39. Фрезование на антиротационни канали на керамична първична част

1.40. Частично фрезование на керамична първична част

1.41. Фрезование на керамична греда

1.42. Фрезование за стави на керамична първична част

1.43. Пробиване и фрезование за фрикционен щифт при керамична първична част

1.44. Възстановителни корони от пластмаса, керамика или композит

1.45. Реоклудирание на протеза

1.46. Ремонт на протетика

1.47. Селективно изпиляване на протетика

1.48. Репаратура на фрикционна протеза

1.49. Ребазация на фрикционна протеза

Видове имплантно носещи конструкции:

1. Корона върху имплант

1.1. Основни дейности:

1.1.1. Корона, лята, прагова препарация

1.1.2. Корона, лята за нанасяне на пластмаса

1.1.3. Прагова корона, лята, за частично нанасяне на керамика, стъклополимер или композит

1.1.4. Прагова корона, лята, за цялостно нанасяне на керамика, стъклополимер или композит

1.2. Съпътстващи дейности по т. 1.1.

1.2.1. Модел от твърд гипс

1.2.2. Модел от супер твърд гипс

1.2.3. Отливане на зъбен венец

1.2.4. Специален модел

1.2.5. Поставяне на цокъл на доставения модел

1.2.6. Обработване на доставения модел или на зъбния венец

1.2.7. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор

1.2.8. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за ипанти, затворена

1.2.9. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за ипанти, отворена

1.2.10. Вакуумно изтеглена основа

1.2.11. Основа от изкуствен материал върху импланта

- 1.2.12. Захапков вал от восък
- 1.2.13. Основа за рентгенов шаблон изработен по възходящ моделаж
- 1.2.14. Конструкция от изкуствен материал за фиксиране на захапката
- 1.2.15. Пренасящо кепе от метал
- 1.2.16. Провизорна корона от пластмаса
- 1.3. Допълнителни дейности
 - 1.3.1. Функционално обусловени
 - 1.3.1.1. Протетично планиране
 - 1.3.1.2. Алтернативно протетично планиране
 - 1.3.1.3. Прехирургично планиране
 - 1.3.1.4. Анализ на модела за гнатология
 - 1.3.1.5. Анализ на модела за имплантология
 - 1.3.1.6. Определяне на оста и позицията на импланта
 - 1.3.1.7. Определяне на оста и позицията на импланта с програма за планиране
 - 1.3.1.8. Избор на супраструктура
 - 1.3.1.9. Сплит-каст цокъл
 - 1.3.1.10. Монтаж на модела в индивидуален артикулатор I, II или III
 - 1.3.1.11. Монтаж на контра модел
 - 1.3.1.12. Анализ на регистрата
 - 1.3.1.13. Индивидуална плочка за инцизално водене
 - 1.3.1.14. Изработване на дъвкателни повърхности от метал по гнатологични критерии
 - 1.3.1.15. Изработване на фронтален зъб от метал по гнатологични критерии
 - 1.3.1.16. Селективно изпиляване след ремонтж/корона
 - 1.3.1.17. Подготовка на корона за кука
 - 1.3.1.18. Изработване на корона при налична протеза
 - 1.3.1.19. Работа под микроскоп
 - 1.3.2. Естетично обусловени
 - 1.3.2.1. Снемаема венечна маска
 - 1.3.2.2. Индивидуално характеризирание на керамика, стъклополимер или композит
 - 1.3.3. Технологично обусловени
 - 1.3.3.1. Контролен модел
 - 1.3.3.2. Модел от пластмаса
 - 1.3.3.3. Модел за спойки от огнеупорна маса
 - 1.3.3.4. Подготовка на пънче за директно галванизирание
 - 1.3.3.5. Сплит-каст цокъл
 - 1.3.3.6. Бор-шаблон за импланта
 - 1.3.3.7. Контролен шаблон
 - 1.3.3.8. Позициониране на хирургични водачи
 - 1.3.3.9. Диагностична корекция на хирургични водачи

- 1.3.3.10. Преработване на провизорна конструкция
- 1.3.3.11. Пънче от огнеупорна маса
- 1.3.3.12. Галванизирание на отпечатък на пънче
- 1.3.3.13. Пренасяне на второ пънче на работния модел
- 1.3.3.14. Снемаема венечна маска
- 1.3.3.15. Изработване на индивидуално имплантно изграждане за корона или мостоносител
- 1.3.3.16. Измерване на зъб
- 1.3.3.17. Завинтване конфекционирано
- 1.3.3.18. Завинтване индивидуално
- 1.3.3.19. Спойка след керамично печене
- 1.3.4. Материално обусловени
 - 1.3.4.1. Обработване на специална керамика
 - 1.3.4.2. Обработване на специална сплав
 - 1.3.4.3. Обработване на титан при неснемаеми конструкции
 - 1.3.4.4. Плазмена спойка
 - 1.3.4.5. Лазерна спойка
 - 1.3.4.6. Покритие с декголд
 - 1.3.4.7. Изпичане на бондер
- 2. Кепе върху имплант:
 - 2.1. Основни дейности:
 - 2.1.1. Индиректно кепе без изграждане
 - 2.2. Съпътстващи дейности по т. 1.1.
 - 2.2.1. Модел от твърд гипс
 - 2.2.2. Модел от супер твърд гипс
 - 2.2.3. Отливане на зъбен венец
 - 2.2.4. Специален модел
 - 2.2.5. Поставяне на цокъл на доставения модел
 - 2.2.6. Обработване на доставения модел или на зъбния венец
 - 2.2.7. Монтаж на модела в средностойностен артикулатор
 - 2.2.8. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за ипланти, затворена
 - 2.2.9. Функционална индивидуална лъжица от пластмаса за ипланти, отворена
 - 2.2.10. Вакуумно изтеглена основа
 - 2.2.11. Основа от изкуствен материал върху импланта
 - 2.2.12. Захапков вал от восък
 - 2.2.13. Основа за рентгенов шаблон изработен по възходящ моделаж
 - 2.2.14. Конструкция от изкуствен материал за фиксиране на захапката
 - 2.2.15. Пренасящо кепе от метал
 - 2.2.16. Лят коренов щифт
 - 2.3. Допълнителни дейности
 - 2.3.1. Функционално обусловени

- 2.3.1.1. Протетично планиране
- 2.3.1.2. Алтернативно протетично планиране
- 2.3.1.3. Прехирургично планиране
- 2.3.1.4. Анализ на модела за имплантология
- 2.3.1.5. Определяне на оста и поцията на импланта
- 2.3.1.6. Определяне на оста и поцията на импланта с програма за планиране
- 2.3.1.7. Избор на супраструктура
- 2.3.2. Технологично обусловени
 - 2.3.2.1. Контролен модел
 - 2.3.2.2. Модел от пластмаса
 - 2.3.2.3. Подготовка на пънче за директно галванизирание
 - 2.3.2.4. Сплит-каст цокъл
 - 2.3.2.5. Бор-шаблон за импланта
 - 2.3.2.6. Контролен шаблон
 - 2.3.2.7. Позициониране на хирургични водачи
 - 2.3.2.8. Диагностична корекция на хирургични водачи
 - 2.3.2.9. Преработване на провизорна конструкция
 - 1.3.2.10. Изработване на индивидуално имплантно изграждане за корона или мостоносител
 - 2.3.2.11. Завинтване конфекционирано
 - 2.3.2.12. Завинтване индивидуално
- 2.3.3. Материално обусловени
 - 2.3.3.1. Обработване на специална сплав
 - 2.3.3.2. Обработване на титан при неснемаеми конструкции
- 3. Средно лята част
 - 3.1. Основни дейности:
 - 3.1.1. Средно лята част, масивна
 - 3.1.2. Средно лята част за частично или цялостно нанасяне на пластмаса, стъклополимер, керамика или композит
 - 3.2. Допълнителни дейности
 - 3.2.1. Функционално обусловени
 - 3.2.1.1. Гъвкателна повърхност от метал, изработена по гнатологични критерии
 - 3.2.1.2. Фронтален зъб от метал, изработен по гнатологични критерии
 - 3.2.1.3. Селективно изпиляване след ремонт/средно лята част
 - 3.2.1.4. Подготовка на средно лята част за кука
 - 3.2.1.5. Изработване на средно лята част при налична протеза
 - 3.2.2. Технологично обусловени:
 - 3.2.2.1. Модел за спойка от огнеупорна маса
 - 3.2.2.2. Спойка след керамично печене
 - 3.2.3. Материално обусловени:

- 3.2.3.1. Обработване на специална сплав
- 3.2.3.2. Обработване на титан при неснемаеми конструкции
- 3.2.3.3. Плазмена спойка
- 3.2.3.4. Лазерна спойка
- 3.2.3.5. Покритие с декголд
- 3.2.3.6. Изпичане на бондер
- 4. Нанасяне
 - 4.1. Основни дейности:
 - 4.1.1. Частично или цялостно нанасяне на пластмаса, керамика, стъклополимер или композит
 - 4.1.2. Кепе от пластмаса, керамика, стъклополимер или композит
 - 4.2. Допълнителни дейности
 - 4.2.1. Функционално обусловени
 - 4.2.1.1. Папила от пластмаса, керамика, стъклополимер или композит
 - 4.2.1.2. Венец от пластмаса, керамика, стъклополимер или композит
 - 4.2.1.3. Дъвкателна повърхност изработена от керамика по гнатологични критерии
 - 4.2.1.4. Фронтален зъб изработен от керамика по гнатологични критерии
 - 4.2.1.5. Селективно изпиляване след ремонтж, корона/средно лята част
 - 4.2.2. Естетично обусловени
 - 4.2.2.1. Шултер от керамика или стъклополимер
 - 4.2.2.2. Козметичен моделаж за проба
 - 4.2.2.3. Индивидуално характеризиране на пластмаса, стъклополимер, керамика или композит
 - 4.2.2.4. Различно оцветяване при корони/мостове
 - 4.2.3. Технологично обусловени
 - 4.2.3.1. Кондициониране на керамика
 - 4.2.3.2. Кондициониране на повърхност от метал или пластмаса
 - 4.2.3.3. Ецване на керамика
 - 4.2.4. Материално обусловени
 - 4.2.4.1. Обработване на специална керамика
- 5. Телескопни корони:
 - 5.1. Основни дейности:
 - 5.1.1. Първична телескопна корона
 - 5.1.2. Първична конусна корона
 - 5.2. Включва дейностите по т. 5.1. и към тях една от изброените:
 - 5.2.1. Обиколно фрезование
 - 5.2.2. Вторична телескопна корона
 - 5.2.3. Вторична телескопна корона за нанасяне с пластмаса, керамика или композит
 - 5.2.4. Вторична конусна корона

- 5.2.5. Вторична конусна корона за нанасяне с пластмаса, керамика или композит
- 5.2.6. Вторична частична телескопна корона
- 5.2.7. Индивидуална вторична част на основа от пластмаса или метал
- 5.2.8. Индивидуална вторична част върху мостово тяло
- 5.2.9. Обиколно фрезозане/керамична първична част
- 5.3. Съпътстващи дейности по т.5.1.
 - 5.3.1. Модел от твърд гипс
 - 5.3.2. Модел от супер твърд гипс
 - 5.3.3. Отливане на зъбен венец
 - 5.3.4. Фрез цокъл
 - 5.3.5. Поставяне на цокъл на доставен модел
 - 5.3.6. Обработка на доставен модел или венец
 - 5.3.7. Монтиране на модела в артикулатор със средни стойности
 - 5.3.8. Индивидуална лъжица от пластмаса
 - 5.3.9. Основа от пластмаса
 - 5.3.10. Захапков вал от восък
 - 5.3.11. Захапков вал от термопластичен материал
 - 5.3.12. Захапков вал от пластмаса
 - 5.3.13. Напасване на помощна част
 - 5.3.14. Спойка на помощна част при еднакви сплави
 - 5.3.15. Спойка на помощна част при различни сплави
- 5.4. Допълнителни дейности
 - 5.4.1. Функционално обусловени
 - 5.4.1.1. Монтаж на модела в индивидуален артикулатор I, II или III
 - 5.4.1.2. Монтаж на контра модел
 - 5.4.1.3. Анализ на регистрата
 - 5.4.1.4. Дъвкателна повърхност от метал, изработена по гнатологични критерии
 - 5.4.1.5. Фронтален зъб от метал, изработена по гнатологични критерии
 - 5.4.1.6. Селективно изпиляване сред ремонт/корона
 - 5.4.2. Естетично обусловени
 - 5.4.2.1. Снемаема венечна маска
 - 5.4.2.2. Индивидуална характеристика на керамика, стъклополимер или композит
 - 5.4.3. Технологично обусловени
 - 5.4.3.1. Контролен модел
 - 5.4.3.2. Модел от пластмаса
 - 5.4.3.3. Модел за спойки от огнеупорна маса
 - 5.4.3.4. Сплит-каст цокъл
 - 5.4.3.5. Регистратна плочка или щифт
 - 5.4.3.6. Специална регистратна плочка

- 5.4.3.7. Снемаема венечна маса
- 5.4.3.8. Пробиване и фрезоване за фриксионен щифт
- 5.4.3.9. Фриксионен щифт
- 5.4.3.10. Винтово съединение, индивидуално и конфекционирано
- 5.4.3.11. Спойка след керамично печене
- 5.4.4. Материално обусловени
 - 5.4.4.1. Обработка на специална керамика
 - 5.4.4.2. Обработка на специална сплав
 - 5.4.4.3. Обработка на титан при несменяеми конструкции
 - 5.4.4.4. Плазмена спойка
 - 5.4.4.5. Лазерна спойка
 - 5.4.4.6. Покриване с декголд
 - 5.4.4.7. Печене на бондер
- 6. Свързваща греда, метална основа, куки, свързващи елементи.
- 7. Частична и тотална протеза при имплантно обезпечаване:
 - 7.1. Основни дейности:
 - 7.1.1.Поставяне на зъб
 - 7.1.2.Поставяне на зъб върху восьчна, пластмасова или метална основа
 - 7.2. Включва дейностите по т.7.1. и към тях една от изброените
 - 7.2.1. Поставяне на зъб върху пластмасова или метална основа
 - 7.2.2. Завършване на пластмасова или метална основа
 - 7.3. Съпътстващи дейности по т.7.1.
 - 7.3.1. Модел от твърд гипс
 - 7.3.2. Модел от супер твърд гипс
 - 7.3.3. Модел за моделно леене
 - 7.3.4. Поставяне на цокъл на доставен модел
 - 7.3.5. Монтаж на модела върху артикуратор със средни стойности
 - 7.3.6. Индивидуална лъжица от пластмаса
 - 7.3.7. Основа от пластмаса
 - 7.3.8. Захапков вал от воськ
 - 7.3.9. Преместване на зъб
 - 7.3.10. Прехвърляне на восьчния модел върху метална основа
 - 7.4. Допълнителни дейности
 - 7.4.1. Функционално обусловени
 - 7.4.1.1. Реоклудирание на протеза
 - 7.4.1.2. Ремонт на протетика
 - 7.4.1.3. Селективно изпиляване на протетика
 - 7.4.1.4. Сплит-каст цокъл
 - 7.4.2. Естетично обусловени
 - 7.4.2.1. Характеризиране на основа
 - 7.4.2.2. Изработване на метална фасета
 - 7.4.2.3. Изработване на инлей върху протезен зъб

7.4.2.4. Индивидуално характеризиране на фабрично изработен зъб от пластмаса или керамика

7.4.2.5. Добавяне на различни цветове зъби

7.4.3. Технологично обусловени

7.4.3.1. Специален метод за пресоване

7.4.3.2. Поставяне на пластмаса на ръб на протеза за ребазация

7.4.3.3. Поставяне на лята решетка

7.4.3.4. Фиксиране на зъб с пластмаса с цвета на зъба

7.4.3.5. Изработване на зъб с пластмаса с цвета на зъба

7.4.3.6. Дъвкателна повърхност от пластмаса с цвета на зъба

7.4.4. Материално обусловени

7.4.4.1. Част от основата от мека пластмаса

7.4.4.2. Основа от мека пластмаса

7.4.4.3. Обработване на специална пластмаса

7.4.4.4. Прозрачна небцова пластина

7.4.4.5. Протеза от прозрачна пластмаса