**ПРИКАЗ МИНЗДРАВА СССР ОТ 03.07.1985 n 884"О МЕРАХ ПО ПОВЫШЕНИЮ ЭФФЕКТИВНОСТИ ОКАЗАНИЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ НАСЕЛЕНИЮ"**

МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ СССР  
ПРИКАЗ  
3 июля 1985 г.  
N 884  
О МЕРАХ ПО ПОВЫШЕНИЮ ЭФФЕКТИВНОСТИ ОКАЗАНИЯ  
ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ НАСЕЛЕНИЮ  
В целях дальнейшего повышения эффективности оказания ортопедической помощи населению и улучшения качества изготовления зубных протезов:  
I. УТВЕРЖДАЮ:  
Общие технические требования изготовления зубных протезов (приложение).  
II. ПРИКАЗЫВАЮ:  
2.1. Министрам здравоохранения союзных и автономных республик, заведующим краевыми, областными и городскими отделами (управлениями) здравоохранения:  
- до 1 октября 1985 г. организовать в ортопедических отделениях, кабинетах и зубопротезных лабораториях ознакомление и изучение работниками стоматологических поликлиник технических требований, правил приема и методов контроля изготовления зубных протезов;  
- в течение 1985 года обеспечить внедрение общих технических требований изготовления зубных протезов в практику работы всех зуботехнических лабораторий, ортопедических отделений и кабинетов лечебных учреждений;  
- предусмотреть в первичной документации (заказе - наряде) на изготовление зубных протезов обязательную отметку и подпись должностных лиц о проведении приемо - сдаточного контроля изготовленных протезов;  
- привлекать кафедры ортопедической стоматологии для оказания практической помощи ортопедическим отделениям, кабинетам и зуботехническим лабораториям в повышении качества изготовления зубных протезов согласно общим техническим требованиям.  
2.2. Центральному научно - исследовательскому институту стоматологии Министерства здравоохранения СССР обеспечить постоянное организационно-методическое руководство и контроль за ходом внедрения общих технических требований в ортопедических отделениях, кабинетах и зуботехнических лабораториях.  
2.3. Контроль за выполнением настоящего приказа возложить на заместителя Министра здравоохранения СССР тов. Сафонова А.Г.  
Разрешается размножить данный приказ в необходимом количестве.  
Министр здравоохранения СССР  
С.П.БУРЕНКОВ  
  
  
Приложение  
к приказу Министерства  
здравоохранения СССР  
от 3 июля 1985 г. N 884  
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ  
Рядом директивных материалов по улучшению народного здравоохранения предусмотрено повышение качества стоматологической ортопедической помощи.  
С этой целью установлены оптимальные показатели общих технических требований и методов контроля изготовления зубных протезов.  
Единые критерии оценки качества зубных протезов значительно повышают их функциональные свойства, надежность, эстетические требования и не влияют на индивидуальность изготовления зубных протезов.  
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ  
1. Настоящие общие технические требования являются обязательными и распространяются на слепки для изготовления зубных протезов и следующих видов зубных протезов:  
1.1. Протезы из нержавеющей стали (изготавливаемые методом штамповки коронок, литья зубов по выплавляемым моделям и последующим соединением пайкой).  
1.2. Протезы из пластмассы (изготавливаемые методом горячей полимеризации).  
1.3. Бюгельные протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым моделям).  
1.4. Протезы из драгоценных металлов (изготавливаемых из золотых сплавов).  
1.5. Зубные коронки из фарфора (изготавливаемые методом вакуумного обжига).  
1.6. Цельнолитые несъемные протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым моделям).  
1.7. Металлокерамические зубные протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым моделям и вакуумным обжигом).  
2. Общие технические требования не распространяются на паяные бюгельные протезы и на протезы, изготавливаемые из серебряно - палладиевых сплавов.  
3. Зубные протезы и слепки для изготовления зубных протезов должны подвергаться приемо - сдаточному контролю, осуществляемому заведующим зубопротезным производством или старшим зубным техником и при необходимости заведующим ортопедическим отделением.  
3.1. Приемо - сдаточному контролю на соответствие техническим требованиям подвергаются 100% изготавливаемых протезов и полученных слепков в объеме и последовательности, указанных в "Методах контроля".  
3.2. Результаты приемо - сдаточного контроля должны быть отражены в заказе - наряде на изготовление зубных протезов.  
3.3. Если при проведении приемо - сдаточного контроля будет установлено несоответствие слепка или протеза хотя бы по одному пункту технических требований, то такой слепок или протез отбраковывается и возвращается соответственно врачу - ортопеду для переснятия или зубному технику для устранения отмеченных дефектов. После устранения дефектов протез повторно предъявляется для контроля.  
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
А. ПРОТЕЗЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ  
1. Классификация  
1.1. Протезы зубные из нержавеющей стали в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на три группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
-----------T---------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов ¦ Характеристика ¦  
+----------+---------------------------------------------------+  
¦ I ¦ Протезы мостовидные и консольные без облицовки ¦  
+----------+---------------------------------------------------+  
¦ II ¦ Протезы мостовидные и консольные, облицованные ¦  
¦ ¦ пластмассой ¦  
+----------+---------------------------------------------------+  
¦ III ¦ Коронки металлические, комбинированные, штиф- ¦  
¦ ¦ товые зубы ¦  
L----------+----------------------------------------------------  
2. Технические требования  
2.1. Протезы зубные всех групп должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из гильз марки стали 12Х18Н9Т или 12Х18Н10Т и заготовок для литья марки стали 20Х18Н9С2 и облицовываться пластмассой для несъемного протезирования.  
2.2. Детали протезов из нержавеющей стали должны спаиваться припоем серебряным марки ПСр МЦ 37.  
2.3. Неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых деталях протезов всех групп не допускаются.  
2.4. Поверхность литых деталей протезов всех групп не должна иметь посторонних включений и глубоких раковин. Исправление указанных дефектов опаиванием не допускается.  
На поверхности, подлежащей облицовке пластмассой, допускаются мелкие раковины диаметром не более 1,0 мм и глубиной не более 0,15 мм в количестве не более трех на площади зуба.  
2.5. В протезах I и II группы пришеечная часть коронок с апроксимальных и оральной сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее, чем на 1,5 мм от края коронок.  
2.6. Пайка должна быть прочной, без пор и перерывов по всему периметру спаиваемых деталей протезов.  
На вестибулярной и оральной поверхности коронок и зубов протезов I и II группы не допускаются наплывы припоя, кроме мест соединения, но не более 0,5 мм в обе стороны от места соединения на вестибулярной поверхности и не более 1,0 мм на оральной поверхности (с учетом требования п. 2.6.).  
2.7. Вестибулярная поверхность коронок и зубов протезов всех групп должна приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения. Окклюзионная поверхность коронок и зубов должна иметь плотное смыкание с зубами - антагонистами.  
2.8. Поверхность протезов всех групп не должна иметь острых кромок и заусениц. При этом края коронок должны быть опилены.  
2.9. Наружная поверхность протезов должна быть гладко отполированной и не иметь рисок и царапин.  
2.10. Пластмассовая облицовка должна иметь прочное механическое соединение с деталями протезов. Отслаивание или зазоры между облицовкой и деталями протезов не допускаются.  
2.11. Поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания металлической части протеза.  
2.12. Цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
3. Методы контроля  
3.1. Проверка обработки (опиливания) краев коронок должна производиться до примерки в полости рта пациента.  
3.2. Проверка требований п.п. 2.1., 2.2. должна производиться по паспортам заводов - изготовителей, гарантирующих качество продукции.  
3.3. Проверка требований п.п. 2.3., 2.4., 2.6. (на качество пайки), 2.8., 2.9., 2.11. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
3.4. Проверка требований п.п. 2.4. (в части размеров), 2.5., 2.6. (в части размеров) должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений, например, штангенциркулем, линейкой металлической.  
3.5. Проверка требований п. 2.7. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе.  
3.6. Требование п. 2.10. должно гарантироваться зубным техником.  
3.7. Проверка требований п. 2.12. должна производиться визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.  
Б. ПРОТЕЗЫ ИЗ ПЛАСТМАССЫ  
1. Классификация  
1.1. Протезы зубные из пластмассы в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на четыре группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
-------------T--------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов ¦ Характеристика ¦  
+------------+--------------------------------------------------+  
¦ I ¦ Съемные полные протезы с пластмассовыми или фар- ¦  
¦ ¦ форовыми зубами ¦  
+------------+--------------------------------------------------+  
¦ II ¦ Съемные частичные протезы с пластмассовыми или ¦  
¦ ¦ фарфоровыми зубами ¦  
+------------+--------------------------------------------------+  
¦ III ¦ Несъемные мостовидные протезы из пластмассы ¦  
+------------+--------------------------------------------------+  
¦ IV ¦ Коронки и штифтовые зубы из пластмассы ¦  
L------------+---------------------------------------------------  
2. Технические требования  
2.1. Протезы зубные из пластмассы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов и полуфабрикатов, указанных в таблице 2.  
Таблица 2  
-------------------------------------------------T-------------¬  
¦ Наименование ¦ Для группы ¦  
¦ ¦ протезов ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ "Этакрил" (АКР-15), "Акронил 01", "Бакрил", ¦ I - II ¦  
¦ "Фторакс" - пластмассы для базисов протезов ¦ ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ "ПМ-01" - пластмасса для мягких подкладок ¦ I - II ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ Пластмасса бесцветная - для базисов протезов ¦ I - II ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ "Синма-74" - пластмасса для несъемного про- ¦ III - IV ¦  
¦ тезирования ¦ ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ "Эстедент" - зубы пластмассовые ¦ I - II ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ Зубы фарфоровые передние и боковые ¦ I - II ¦  
+------------------------------------------------+-------------+  
¦ Кламмеры круглые ¦ II ¦  
L------------------------------------------------+--------------  
2.2. При постановке пластмассовых зубов их поверхность, прилегающая к базису протезов, должна быть зачищена до исчезновения заводского блеска.  
2.3. При обработке фарфоровых зубов повреждение крампонов и гнезд не допускается.  
2.4. Головки крампонов и отростки кламмеров должны находиться в толще базисов. Расположение указанных элементов на поверхности протезов не допускается.  
2.5. Размеры и формы зубов протезов II группы, а также вестибулярная поверхность зубов протезов III и IV группы должны приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения.  
2.6. Окклюзионная поверхность зубов протезов всех групп должна иметь плотное смыкание с зубами - антагонистами. При этом на жевательной поверхности каждого моляра должно быть не менее трех точек контакта, на поверхности каждого премоляра - не менее двух точек контакта и каждого фронтального зуба - не менее одной контактирующей точки.  
2.7. Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача.  
2.8. Перед формовкой пластмассой базисов протезов I и II группы на гипсовые модели должна быть нанесена изоляция разделительным лаком "Изокол" или АЦ-1 или нейтральным маслом, например, вазелиновым. Не допускается применение в качестве изоляции клеевых материалов (особенно силикатных).  
2.9. Шейки фарфоровых и пластмассовых зубов должны быть закрыты базисной пластмассой, а межзубные промежутки с вестибулярной стороны должны быть освобождены от пластмассы. При этом граница между зубами и базисом должна быть четкой.  
Допускаются открытыми шейки пластмассовых и фарфоровых зубов в протезах I и II группы по эстетическим показаниям в соответствии с указанием врача.  
2.10. Кламмера, пластмассовые и фарфоровые зубы должны иметь прочное соединение с базисом протеза.  
2.11. Величина припуска на механическую обработку базисов протезов должна быть не менее 0,5 мм, а на обработку поверхностей протезов III и IV группы - не менее 0,3 мм.  
2.12. Толщина стенок пластмассовых коронок в пришеечной части должна быть не менее 0,2 мм.  
2.13. Поверхность протезов всех групп не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, острых кромок и заусениц. При этом наружная поверхность протезов всех групп должна быть гладко отполированной, а внутренняя поверхность протезов всех групп очищена от остатков гипса и изоляционных материалов.  
2.14. Цвет зубов протезов III и IV группы должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы СИНМА-74. Цвет зубов указанной группы протезов, а также цвет зубов протезов II группы должен приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
3. Правила приема  
3.1. Приемо - сдаточному контролю на соответствие техническим требованиям подвергаются 100% изготавливаемых протезов в объеме и последовательности, указанных в таблице 3.  
Таблица 3  
-----T----------------------------------T-----------------------¬  
¦ NN ¦ ¦ Номера пунктов ¦  
¦п/п.¦ Наименование контроля +------------T----------+  
¦ ¦ ¦технических ¦ методов ¦  
¦ ¦ ¦ требований ¦ контроля ¦  
+----+----------------------------------+------------+----------+  
¦ Протезы I и II группы ¦  
+----T----------------------------------T------------T----------+  
¦ 1. ¦Контроль обработки пластмассовых и¦2.2., 2.3. ¦ 4.3. ¦  
¦ ¦фарфоровых зубов ¦ ¦ ¦  
¦ 2. ¦Проверка расположения кламмеров ¦2.4. ¦ 4.4. ¦  
¦ 3. ¦Проверка подбора зубов ¦2.5., 2.14 ¦ 4.4., 4.9¦  
¦ 4. ¦Контроль на контакт зубов с анта- ¦2.6., 2.7. ¦ 4.5 ¦  
¦ ¦гонистами ¦ ¦ ¦  
¦ 5. ¦Контроль моделировки базиса ¦2.9. ¦ 4.4. ¦  
¦ 6. ¦Контроль поверхности протеза ¦2.13. ¦ 4.8. ¦  
+----+----------------------------------+------------+----------+  
¦ Протезы III и IV группы ¦  
+----T----------------------------------T------------T----------+  
¦ 1. ¦Контроль моделировки протеза ¦2.5. ¦ 4.4. ¦  
¦ 2. ¦Контроль на контакт зубов с анта- ¦2.6. ¦ 4.5. ¦  
¦ ¦гонистами ¦ ¦ ¦  
¦ 3. ¦Измерение толщины стенок коронок ¦2.12. ¦ 4.7. ¦  
¦ 4. ¦Контроль поверхности протеза и ¦2.13., 2.14 ¦ 4.8., 4.9¦  
¦ ¦цвета зубов ¦ ¦ ¦  
L----+----------------------------------+------------+-----------  
3.2. Если при проведении приемо - сдаточного контроля будет установлено невыполнение хотя бы одного из технических требований, указанных в п. 3.1., то такой протез отбраковывается и возвращается зубному технику для устранения дефектов. После устранения дефектов протез повторно предъявляется для контроля.  
4. Методы контроля  
4.1. В протезах I и II группы проверка обработки, подбора и контакта зубов, расположения кламмеров и соединительных элементов, а также моделировки базисов должна производиться перед проверкой конструкций протезов в клинике.  
Проверка контакта зубов и измерение толщины стенок коронок в протезах III и IV группы должна производиться перед полировкой протезов, а контроль качества поверхности протезов всех групп должен производиться после полировки протезов.  
4.2. Проверка требований п. 2.1. должна производиться по паспортам заводов - изготовителей, гарантирующих качество продукции.  
4.3. Проверка требований п.п. 2.2., 2.3. должна производиться визуально на двух зубах, снятых с протеза. При этом на поверхности пластмассовых зубов, прилегающей к базису, не должно быть блеска.  
4.4. Проверка требований п.п. 2.4., 2.5., 2.8. должна производиться визуально.  
4.5. Проверка требований п.п. 2.6., 2.7. должна производиться визуально в окклюдаторе. Контакт с зубами - антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу.  
4.6. Требование п.п.2.9., 2.10. должно гарантироваться зубным техником.  
4.7. Проверка линейных размеров (п.п. 2.11. и 2.12.) должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений, например, штангенциркулем.  
4.8. Проверка требований п. 2.13. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
4.9. Проверка требований п. 2.14. должна производиться визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.  
В. БЮГЕЛЬНЫЕ ПРОТЕЗЫ  
1. Классификация  
1.1. Бюгельные зубные протезы в зависимости от способа изготовления подразделяются на две группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
-----------T----------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов¦ Характеристика ¦  
+----------+----------------------------------------------------+  
¦ I ¦ Бюгельные протезы, изготавливаемые методом моде- ¦  
¦ ¦ лирования каркасов на гипсовых моделях ¦  
+----------+----------------------------------------------------+  
¦ II ¦ Бюгельные протезы, изготавливаемые методом моде- ¦  
¦ ¦ лирования и литья каркасов на огнеупорных моде- ¦  
¦ ¦ лях ¦  
L----------+-----------------------------------------------------  
2. Основные параметры и размеры  
2.1. Основные параметры и размеры частей кламмеров бюгельных протезов I и II группы должны соответствовать указанным в таблице 2.  
Таблица 2  
----------------------T-------------------------------------------------¬  
¦ ¦ Размеры частей кламмеров (мм) ¦  
¦ +-------------------------------------------------+  
¦ ¦ тип кламмера ¦  
¦ Параметры +-------T-----------T-----T-----------T-----------+  
¦ ¦опорно-¦ Т-образный¦одно-¦ двойной ¦ кольцевой ¦  
¦ ¦удержи-+-----T-----+пле- +-----T-----+-----T-----+  
¦ ¦вающий ¦плечи¦стер-¦чий ¦1-е ¦2-е ¦плечо¦стер-¦  
¦ ¦ ¦ ¦жень ¦ ¦плечо¦плечо¦ ¦жень ¦  
+---------------------+-------+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+  
¦ Ширина у основания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,2 ¦ 1,0 ¦ 1,6 ¦ 1,5 ¦ 1,4 ¦ 1,2 ¦ 1,5 ¦ 4,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ +0,4 ¦+0,1 ¦-0,2 ¦+0,5 ¦+0,4 ¦+0,4 ¦+0,5 ¦+0,5 ¦  
¦ Ширина у окончания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 0,6 ¦ 0,6 ¦ 1,1 ¦ 0,8 ¦ 1,4 ¦ 0,6 ¦ 0,8 ¦ 2,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ +0,2 ¦+0,2 ¦+0,1 ¦+0,2 ¦+0,4 ¦+0,2 ¦+0,2 ¦-0,5 ¦  
¦ Толщина у основания:¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,0 ¦ 0,8 ¦ 1,1 ¦ 1,2 ¦ 1,0 ¦ 1,0 ¦ 1,2 ¦ 0,8 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ +0,2 ¦-0,1 ¦-0,1 ¦+0,2 ¦+0,1 ¦+0,1 ¦+0,2 ¦-0,2 ¦  
¦ Толщина у окончания:¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 0,5 ¦ 0,5 ¦ 0,8 ¦ 0,6 ¦ 1,0 ¦ 0,5 ¦ 0,6 ¦ 1,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ +0,1 ¦-0,1 ¦-0,1 ¦+0,1 ¦+0,1 ¦+0,1 ¦+0,1 ¦-0,2 ¦  
L---------------------+-------+-----+-----+-----+-----+-----+-----+------  
2.2. Размеры звена кламмера многозвеньевого, бюгельных протезов I и II группы по ширине и высоте должны выбираться по медицинским показаниям, а толщина в наибольшем сечении должна быть не менее 1,2 мм.  
2.3. Основные параметры и размеры других элементов бюгельных протезов должны соответствовать указанным в таблице 3.  
Таблица 3  
------------------------T---------T--------------T--------------¬  
¦ Наименование ¦ Группа ¦ Ширина (мм) ¦Толщина (мм) ¦  
¦ элементов ¦ протезов+------T-------+------T-------+  
¦ ¦ ¦номин.¦предел.¦номин.¦предел.¦  
¦ ¦ ¦ ¦отклон.¦ ¦отклон.¦  
+-----------------------+---------+------+-------+------+-------+  
¦ Дуга верхняя передняя ¦ II ¦ 8,0 ¦ -2 ¦ 0,4 ¦ +0,1 ¦  
¦ Дуга верхняя задняя ¦ I, II ¦ 6,0 ¦ +2,0 ¦ 1,4 ¦ +0,2 ¦  
¦ Дуга нижняя ¦ I, II ¦ 3,5 ¦ +1,0 ¦ 1,5 ¦ +0,4 ¦  
¦ Пластинка небная ¦ II ¦ - ¦ - ¦ 0,4 ¦ +0,2 ¦  
¦ Пластинка язычная: ¦ II ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - край со стороны ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ зубного ряда ¦ ¦ - ¦ - ¦ 0,5 ¦ -0,1 ¦  
¦ - нижний край ¦ ¦ - ¦ - ¦ 0,9 ¦ +0,1 ¦  
¦ Лапка шинирующая ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ (зацепная) ¦ II ¦ 1,0 ¦ +0,1 ¦ 0,4 ¦ +0,1 ¦  
¦ Ответвление ¦ I, II ¦ 4,0 ¦ +1,0 ¦ 0,5 ¦ +0,2 ¦  
¦ Соединение ¦ I, II ¦ 1,5 ¦ +0,2 ¦ 1,2 ¦ +0,1 ¦  
¦ Ограничитель базиса ¦ I, II ¦ 6,0 ¦ +2,0 ¦ 2,0 ¦ -0,2 ¦  
L-----------------------+---------+------+-------+------+--------  
2.4. Размеры окклюзионной накладки, бюгельных протезов I и II группы по ширине должны выбираться по медицинским показаниям, а толщина ее должна быть у основания не менее 1 мм и у окончания - не менее 0,4 мм.  
3. Технические требования  
3.1. Протезы зубные бюгельные I и II группы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из кобальто - хромового сплава - КХС, базисной пластмассы "Этакрил" (АКР-15) или "Акронил 01", или "Бакрил", или "Фторакс", пластмассовых зубов "Эстедент" или фарфоровых зубов.  
Рабочие гипсовые модели должны быть изготовлены из высокопрочного (супер) гипса.  
3.2. Бюгельные зубные протезы I и II группы должны изготавливаться согласно предварительно проведенной параллелометрии. Изготовление бюгельных протезов без параллелометрии не допускается. При этом перед моделированием каркасов бюгельных протезов I группы и дублированием моделей протезов II группы гипсовые модели должны быть подготовлены в параллелометре путем создания параллельности стенок опорных и прилегающих к каркасу протеза зубов.  
3.3. Цельнолитые каркасы бюгельных протезов II группы должны изготавливаться на огнеупорных моделях из формовочных масс "Силамин" или "Кристосил-2".  
3.4. Моделировка каркасов бюгельных протезов I и II группы должна производиться литьевым или твердым воском из элементов эластичной формы "Формодент" или профильным воском "Восколит-03". Отдельные детали каркасов (защитки для фасеток, пластинки и др.) должны моделироваться из воска моделировочного для мостовидных работ и воска бюгельного-02.  
3.5. Для отливки каркаса бюгельного протеза II группы при центробежном способе литья и тигельной плавке кобальто-хромового сплава литниково-питающая система должна иметь не более двух цилиндрических литников диаметром не менее 4,0 мм и изготавливаться из воска литьевого "Восколит-1".  
При этом литники должны быть установлены касательно к наиболее толстостенным частям каркасов протезов II группы или к отводам от них. Форма литников должна быть дугообразной. Установка прямолинейных литников не допускается.  
3.6. После заливки кобальто-хромового сплава охлаждение отливок каркасов протезов должно производиться постепенно, вместе с опокой в муфельной печи, от температуры не менее 700 град. С до комнатной температуры. Для каркасов протезов I группы допускается постепенное охлаждение отливок на воздухе до комнатной температуры. Охлаждение отливок из кобальто-хромового сплава в воде или других жидких средах не допускается.  
3.7. Неслитины, недоливы, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках каркасов протезов не допускаются.  
3.8. Поверхность литых заготовок каркасов не должна иметь посторонних включений и глубоких раковин. На механически обрабатываемых поверхностях элементов каркасов отливок допускаются мелкие раковины, которые должны укладываться в пределы припуска на механическую обработку согласно таблице 4.  
Таблица 4  
----------------------------------------------T-----------------¬  
¦ ¦Припуск (мм) на ¦  
¦ Элементы каркасов бюгельных протезов ¦механическую об- ¦  
¦ ¦работку, не менее¦  
+---------------------------------------------+-----------------+  
¦ Дуги, пластинки язычные, ответвления, литые¦ 0,3 ¦  
¦ зубы, защитки для пластмассовых фасеток и¦ ¦  
¦ фарфоровых зубов, ограничители базисов, со-¦ ¦  
¦ единения, кламмера, окклюзионные накладки¦ ¦  
+---------------------------------------------+-----------------+  
¦ Пластинки небные, лапки шинирующие (зацеп-¦ 0,2 ¦  
¦ ные) ¦ ¦  
L---------------------------------------------+------------------  
3.9. После механической обработки каркасы бюгельных протезов должны накладываться на рабочие гипсовые модели, не повреждая поверхности моделей в местах прилегания. Допускается повреждение моделей кламмерами в ретенционных областях зубов.  
3.10. Прилегание и зазоры на гипсовых моделях между элементами каркасов протезов I и II группы и протезным полем моделей должны соответствовать указанным в таблице 5.  
Таблица 5  
---------------------------------------------T------------------¬  
¦ ¦ Величина зазора ¦  
¦ ¦ (мм) между эле- ¦  
¦ Элементы каркасов бюгельных протезов ¦ ментом и протез- ¦  
¦ ¦ ным полем слизи- ¦  
¦ ¦ стой или зуба ¦  
¦ +--------T---------+  
¦ ¦не менее¦не более ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Дуги верхние передние, пластинки небные, ¦ - ¦ 0,1 ¦  
¦ ответвления - для верхней челюсти ¦ ¦ ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Дуги верхние задние ¦ 0,1 ¦ 0,3 ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Дуги нижние, пластинки язычные, ограни- ¦ 0,5 ¦ 1,0 ¦  
¦ чители базисов, ответвления - для ниж- ¦ ¦ ¦  
¦ ней челюсти ¦ ¦ ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Соединения ¦ 1,0 ¦ 1,5 ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Седла ¦ 1,0 ¦ - ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Соединительные стержни Т-образных и ¦ 0,2 ¦ 0,6 ¦  
¦ кольцевых кламмеров ¦ ¦ ¦  
+--------------------------------------------+--------+---------+  
¦ Охватывающие и ретенционные части клам- ¦ Прилегание ¦  
¦ меров, окклюзионные накладки, лапки ши- ¦ без ¦  
¦ нирующие (зацепные), звенья многозвень- ¦ зазора ¦  
¦ евых кламмеров, защитки для пластмассо- ¦ ¦  
¦ вых фасеток и фарфоровых зубов ¦ ¦  
L--------------------------------------------+-------------------  
3.11. Расстояние от шеек зубов до элементов, расположенных на слизистой оболочке, должно быть на нижней челюсти не менее 3 мм, на верхней челюсти - не менее 5 мм и не более 6 мм на обеих челюстях. Зазор от элементов, расположенных над шейками зубов, должен быть не менее 0,5 мм. Плотное прилегание элементов каркасов протезов к шейкам зубов не допускается.  
3.12. Наружная поверхность каркасов протезов должна быть гладко отполированной и не иметь рисок, острых кромок и заусениц.  
3.13. При постановке пластмассовых зубов их поверхность, прилегающая к базису бюгельного протеза, должна быть зачищена до исчезновения заводского блеска.  
3.14. При обработке фарфоровых зубов повреждение крампонов и гнезд не допускается.  
3.15. Базис бюгельного протеза, пластмассовые зубы, фасетки и крампонные фарфоровые зубы должны иметь прочное соединение между собой и с частями каркаса протеза. Отслаивание или зазоры между пластмассовыми частями и каркасами не допускаются.  
3.16. Поверхность пластмассового базиса бюгельного протеза не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений. При этом наружная поверхность базиса должна быть гладко отполированной, а внутренняя поверхность очищена от остатков гипса и изоляционных материалов.  
3.17. Размеры и форма искусственных зубов бюгельных протезов должны приближаться к анатомической форме естественных зубов пациента. Окклюзионная поверхность зубов должна иметь плотное смыкание с зубами-антагонистами с учетом индивидуальных особенностей их расположения.  
3.18. Цвет искусственных зубов в бюгельных протезах должен приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
4. Методы контроля  
4.1. Проверка линейных размеров элементов каркасов бюгельных протезов должна производиться после механической обработки, припасовки каркасов на рабочие гипсовые модели и проверки каркасов в клинике.  
Проверка обработки пластмассовых и фарфоровых зубов должна производиться перед полимеризацией базисов протезов. Контроль качества поверхности протезов должен производиться после полировки протезов.  
4.2. Проверка требований п.п. 2.1. (таблица 2), 2.2., 2.3. (таблица 3), 2.4, 3.5. (в части размеров), 3.10. (таблица 5), 3.11. должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений: линейкой измерительной металлической, штангенциркулем, глубиномером, щупом.  
4.3. Проверка требований п.п. 3.1., 3.3., 3.4. должна производиться по паспортам заводов-изготовителей.  
4.4. Требование п. 3.2. должно подтверждаться наличием линии обзора, нанесенной на гипсовую модель челюсти. Параллельность стенок зубов должна проверяться в параллелометре.  
4.5. Проверка требований п.п. 3.5. (на установку литников), 3.7., 3.8. (на качество литых заготовок), 3.9., 3.12., 3.16. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
4.6. Проверка требований п. 3.6. должна производиться при помощи милливольтметра типа МПП-154 м, гр. ХА и термометра термоэлектрического (термопары) типа ТХА.  
4.7. Проверка требований п.п. 3.13., 3.14. должна производиться визуально на двух зубах, снятых с протеза. При этом на поверхности пластмассовых зубов, прилегающих к базису, не должно быть блеска.  
4.8. Требование п. 3.15. должно гарантироваться зубным техником.  
4.9. Проверка требований п.п. 3.17., 3.18. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе.  
Контакт с зубами - антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу.  
4.10. Цвет зубов должен контролироваться по цветовым оттенкам расцветки для пластмассовых зубов "Эстедент" и расцветки для фарфоровых зубов.  
Г. ПРОТЕЗЫ ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ  
1. Классификация  
1.1. Протезы зубные из драгоценных металлов и элементы зубных протезов из драгоценных металлов в зависимости от требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на четыре группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
-----------T----------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов¦ Характеристика ¦  
+----------+----------------------------------------------------+  
¦ I ¦Несъемные паяные зубные протезы ¦  
¦ II ¦Несъемные цельнолитые зубные протезы ¦  
¦ III ¦Элементы пластиночных зубных протезов ¦  
¦ IV ¦Элементы бюгельных зубных протезов ¦  
L----------+-----------------------------------------------------  
2. Основные параметры и размеры  
2.1. Основные параметры и размеры кламмеров IV группы протезов из драгоценных металлов должны соответствовать указанным в таблице 2.  
Таблица 2  
--------------------------T-------------------------------------¬  
¦ ¦ Размеры частей кламмеров (мм) ¦  
¦ +-------------------------------------+  
¦ ¦ Тип кламмера ¦  
¦ Параметры +-------T-----------T-----T-----------+  
¦ ¦опорно-¦ Т-образный¦одно-¦ кольцевой ¦  
¦ ¦удержи-+-----T-----+пле- +-----T-----+  
¦ ¦вающий ¦плечи¦стер-¦чий ¦плечо¦стер-¦  
¦ ¦ ¦ ¦жень ¦ ¦ ¦жень ¦  
+-------------------------+-------+-----+-----+-----+-----+-----+  
¦ Ширина у основания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,8 ¦ 1,2 ¦ 1,8 ¦ 1,7 ¦ 1,7 ¦ 4,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ -0,2 ¦+0,1 ¦-0,2 ¦+0,3 ¦+0,3 ¦+0,5 ¦  
¦ Ширина у окончания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,0 ¦ 0,8 ¦ 1,3 ¦ 1,0 ¦ 1,0 ¦ 2,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ +0,2 ¦+0,2 ¦+0,1 ¦+0,2 ¦+0,2 ¦-0,5 ¦  
¦ Толщина у основания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,4 ¦ 1,0 ¦ 1,3 ¦ 1,2 ¦ 1,2 ¦ 1,2 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ -0,2 ¦-0,1 ¦-0,1 ¦+0,2 ¦+0,2 ¦+0,2 ¦  
¦ Толщина у окончания: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ - номинальная ¦ 1,0 ¦ 0,7 ¦ 1,0 ¦ 0,8 ¦ 0,8 ¦ 1,0 ¦  
¦ - предел. отклон. ¦ -0,2 ¦-0,1 ¦-0,1 ¦+0,1 ¦+0,1 ¦-0,2 ¦  
L-------------------------+-------+-----+-----+-----+-----+------  
2.2. Размеры звена кламмера многозвеньевого IV группы протезов по ширине и высоте должны выбираться по медицинским показаниям, а толщина в наибольшем сечении должна быть не менее 1,4 мм.  
2.3. Основные параметры и размеры других элементов IV группы протезов из драгоценных металлов должны соответствовать указанным в таблице 3.  
Таблица 3  
--------------------------------T---------------T---------------¬  
¦ ¦ Ширина (мм) ¦ Толщина (мм) ¦  
¦ Наименование +-------T-------+-------T-------+  
¦ элементов ¦номина-¦предел.¦номина-¦предел.¦  
¦ ¦льная ¦отклон.¦льная ¦отклон.¦  
+-------------------------------+-------+-------+-------+-------+  
¦ Дуга верхняя ¦ 8,0 ¦ +2,0 ¦ 1,2 ¦ +0,2 ¦  
¦ Дуга нижняя ¦ 5,0 ¦ +1,0 ¦ 1,8 ¦ +0,2 ¦  
¦ Лапка шинирующая ¦ 1,0 ¦ +0,1 ¦ 0,4 ¦ +0,1 ¦  
¦ (зацепная) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦  
¦ Ответвление ¦ 6,0 ¦ +1,0 ¦ 0,6 ¦ +0,2 ¦  
L-------------------------------+-------+-------+-------+--------  
2.4. Размеры окклюзионной накладки IV группы протезов по ширине и длине должны выбираться по медицинским показаниям, а толщина ее должна быть у основания не менее 1,2 мм и у окончания - не менее 0,5 мм.  
3. Технические требования  
3.1. Протезы зубные I и II группы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из золотых дисков марки ЗлСрМ 900-40 и облицовываться пластмассой для несъемного протезирования.  
3.2. Элементы зубных протезов III и IV группы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из сплава золота марки ЗлПлСрМ 750-90-80.  
3.3. Детали зубных протезов I группы и элементы зубных протезов IV группы должны спаиваться припоем из сплава золота марки ЗлСрКдМ 750-30.  
3.4. Бюгельные зубные протезы из драгоценных металлов (IV группа) должны изготавливаться согласно предварительно проведенной параллелометрии. Изготовление бюгельных протезов без параллелометрии не допускается.  
3.5. Изготовление гильз (вытяжка в аппарате ЗГ-1)для зубных протезов I группы должно производиться в присутствии нейтрального смазочного материала (например, масла касторового) и промежуточного отжига гильз через каждые 5-6 переходов.  
3.6. Литые заготовки зубных протезов всех групп должны изготавливаться в литейных формах из огнеупорных материалов промышленного производства. Применение материалов непромышленного производства для литья зубных протезов из драгоценных металлов не допускается.  
3.7. Неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках зубных протезов всех групп не допускаются.  
3.8. Поверхность литых заготовок протезов всех групп не должна иметь посторонних включений и глубоких раковин. Исправление указанных дефектов опаиванием не допускается.  
На внутренней поверхности коронок протезов II группы, а также на поверхностях, подлежащих облицовке пластмассой, для протезов I и II группы допускаются мелкие раковины диаметром не более 1 мм и глубиной не более 0,15 мм в количестве не более трех на площади стенок коронки или литого зуба.  
3.9. Величина припуска на механическую обработку литых заготовок протезов I и II группы должна быть не менее 0,1 мм.  
3.10. После механической обработки толщина стенок коронок протезов II группы должна быть не менее 0,3 мм.  
3.11. Коронки протезов II группы должны плотно прилегать по всему периметру уступа к протезному полю модели зубов.  
3.12. В протезах I группы пришеечная часть коронок с апроксимальных и оральной сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее, чем на 1,5 мм от края коронок.  
3.13. Пайка должна быть прочной, без пор и перерывов по всему периметру спаиваемых деталей протезов.  
На вестибулярной и оральной поверхности коронок и зубов протезов I группы не допускаются наплывы припоя, кроме мест соединения, но не более 0,5 мм в обе стороны от места соединения на вестибулярной поверхности и не более 1,0 мм на оральной поверхности (с учетом требования п. 3.12).  
3.14. Вестибулярная поверхность коронок и зубов протезов I и II группы должна приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения. Окклюзионная поверхность коронок и зубов должна иметь плотное смыкание с зубами - антагонистами.  
3.15. Поверхность протезов и элементов из драгоценных металлов всех групп не должна иметь острых кромок и заусениц. При этом края коронок протезов I группы должны быть опилены, окончания элементов протезов III и IV группы закруглены и поверхность протезов и элементов всех групп перед полировкой должна быть обработана полирами.  
3.16. Наружная поверхность протезов и элементов всех групп должна быть гладко отполированной и не иметь рисок и царапин.  
3.17. Пластмассовая облицовка должна иметь прочное механическое соединение с деталями протезов I и II группы, а элементы - с базисами протезов III и IV группы. Отслаивание или зазоры между облицовкой и деталями протезов не допускаются.  
3.18. Поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания металлической части протеза.  
3.19. Цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
4. Методы контроля  
4.1. Проверка линейных размеров элементов зубных протезов IV группы должна производиться после механической обработки, припасовки каркасов на рабочие модели и проверки каркасов в клинике.  
Проверка обработки (опиливания) краев коронок протезов I группы должна производиться до примерки в полости рта пациентов.  
4.2. Проверка требований п.п. 2.1. (таблица 2), 2.2., 2.3. (таблица 3), 2.4., 3.8. (в части размеров), 3.9., 3.10., 3.12., 3.13. (в части размеров) должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений: штангенциркулем, микрометром, глубиномером.  
4.3. Проверка требований п.п. 3.1., 3.2., 3.3., 3.6., должна производиться по паспортам заводов-изготовителей.  
4.4. Требование п. 3.4. должно подтверждаться наличием линии обзора, нанесенной на модель челюсти.  
4.5. Проверка требований п.п. 3.5., 3.7., 3.8. (на качество поверхности литых заготовок), 3.11., 3.13. (на качество пайки), 3.15., 3.16., 3.18. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
4.6. Проверка требований п. 3.14. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе. Контакт с зубами - антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу.  
4.7. Требование п. 3.17. должно гарантироваться зубным техником.  
4.8. Проверка требования п. 3.19. должна производиться визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.  
Д. ЗУБНЫЕ КОРОНКИ ИЗ ФАРФОРА  
1. Основные параметры и размеры  
1.1. Толщина стенок фарфоровых коронок в пришеечной части по уступу должна быть для коронок верхней челюсти не менее 0,8 мм, для коронок нижней челюсти - не менее 0,6 мм.  
1.2. Фарфоровые коронки должны иметь равномерную толщину стенок в области уступа. Вестибулярная, оральная и апроксимальная разностенность в области уступа - не более 0,2 мм.  
1.3. Режущий край фарфоровых коронок должен быть закругленным и иметь толщину не менее 0,6 мм на расстоянии 1,0 мм от кромки режущего края.  
2. Технические требования  
2.1. Зубные коронки из фарфора должны изготавливаться из фарфоровых масс "Гамма" и "Ситал" или из импортных фарфоровых масс в соответствии с настоящими техническими требованиями.  
2.2. В пришеечной части по всему периметру уступа коронки должны плотно прилегать к протезному полю модели зубов.  
2.3. Поверхность коронок после окончательного обжига должна быть гладкой, без трещин, пузырей и посторонних включений. На внутренней поверхности допускается складка в области шва от платинового колпачка.  
2.4. Анатомическая форма фарфоровых коронок должна приближаться к форме естественных зубов. С учетом индивидуальных особенностей расположения естественных зубов коронки должны контактировать с соседними зубами и зубами-антагонистами. Завышение высоты прикуса на фарфоровых коронках не допускается.  
2.5. Цвет фарфоровых коронок должен соответствовать цветовым оттенкам расцветок фарфоровых масс, иметь плавный переход одного оттенка в другой и приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
3. Методы контроля  
3.1. Проверка требований п.п. 1.1., 1.2., 1.3. должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений, например, штангенциркулем.  
3.2. Проверка требований п. 2.1. должна производиться по паспортам заводов - изготовителей.  
3.3. Проверка требований п.п. 2.2., 2.3. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
3.4. Проверка требований п. 2.4. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе. Контакт с зубами-антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу.  
3.5. Проверка требований п. 2.5. должна производиться визуально при дневном освещении по шкале расцветок фарфоровых масс.  
Е. ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ НЕСЪЕМНЫЕ ПРОТЕЗЫ  
1. Классификация  
1.1. Протезы зубные цельнолитые несъемные в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к литым деталям, подразделяются на две группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
------------T---------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов ¦ Характеристика ¦  
+-----------+---------------------------------------------------+  
¦ I ¦ Протезы цельнолитые с коронками и зубами, облицо-¦  
¦ ¦ ванными пластмассой ¦  
¦ II ¦ Протезы цельнолитые с наличием коронок без обли- ¦  
¦ ¦ цовки ¦  
L-----------+----------------------------------------------------  
2. Технические требования  
2.1. Протезы зубные цельнолитые должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из кобальто-хромового сплава - КХС и облицовываться пластмассой для несъемного протезирования "СИНМА-74".  
2.2. Неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках не допускаются.  
2.3. Поверхность литых заготовок протезов не должна иметь посторонних включений и глубоких раковин. На внутренней поверхности коронок, а также на поверхностях, подлежащих облицовке пластмассой, допускаются мелкие раковины диаметром не более 1 мм и глубиной не более 0,15 мм, в количестве не более трех на площади стенок коронки или зуба.  
2.4. Величина припуска на механическую обработку литых заготовок протезов должна быть не менее 0,3 мм (с учетом требований п. 2.3.).  
2.5. После механической обработки толщина стенок коронок должна быть не менее 0,3 мм, а при изготовлении коронок на зубы без уступа толщина стенок коронок в пришеечной части должна быть не более 0,2 мм.  
2.6. По всему периметру уступа или в пришеечной части зубов коронки должны плотно прилегать к протезному полю модели зубов. При этом при изготовлении коронок без уступа их пришеечная часть с апроксимальных сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее, чем на 1,5 мм от края коронок.  
2.7. Наружная поверхность протезов должна быть гладко отполированной и не иметь рисок, острых кромок и заусениц.  
2.8. Пластмассовая облицовка протезов должна иметь прочное механическое соединение с литой частью. Отслаивание или зазоры между облицовкой и литой частью протезов не допускаются.  
2.9. Поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания литой части протеза.  
2.10. Вестибулярная поверхность цельнолитых протезов должна приближаться к анатомической форме естественных зубов пациента с учетом индивидуальных особенностей их расположения. Окклюзионная поверхность должна иметь плотное смыкание с зубами-антагонистами.  
2.11. Цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
3. Методы контроля  
3.1. Проверка требований п. 2.1. должна производиться по паспортам заводов - изготовителей.  
3.2. Проверка требований п.п. 2.2., 2.3. (на качество поверхности литых заготовок), 2.6. (на плотность прилегания коронок), 2.7., 2.9. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
3.3. Проверка требований п.п. 2.3. (в части размеров), 2.4., 2.5., 2.6. (в части размеров) должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения, например, глубиномером, штангенциркулем, микрометром.  
3.4. Требование п. 2.8. должно гарантироваться зубным техником.  
3.5.Проверка требований п. 2.10. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе.  
3.6. Проверка требований п. 2.11. должна производиться визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.  
Ж. МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИЕ ЗУБНЫЕ ПРОТЕЗЫ  
1. Технические требования  
1.1. Протезы зубные металлокерамические должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из кобальто-хромового сплава - КХС и фарфоровой массы "МК".  
1.2. Первый слой комбинированной и антагонирующей моделей челюстей должен быть изготовлен из высокопрочного (супер) гипса.  
1.3. Штампы зубов должны устанавливаться в заданном положении и извлекаться из комбинированной модели без усилия.  
1.4. Для отливки каркаса протеза в наиболее утолщенные части смоделированных коронок и зубов на каждую единицу литья должен быть установлен литник диаметром 2,0-2,5 мм и длиной 5-6 мм.  
Каждый литник должен быть прикреплен к питателю дугообразной формы диаметром 3,0-3,5 мм.  
1.5. Отливка каркаса металлокерамического протеза должна производиться в литейную форму, изготовленную из формовочной массы "Сиолит".  
1.6. Охлаждение отливок из сплава КХС должно производиться постепенно на воздухе от температуры заливки сплава до комнатной температуры. Охлаждение в воде или других жидких средах не допускается.  
1.7. В литых заготовках не допускаются неслитины, трещины, рыхлоты, посторонние включения, сквозные и глубокие раковины.  
1.8. Мелкие раковины должны укладываться в пределы припуска на механическую обработку, который должен быть не менее 0,2 мм.  
1.9. Механическая обработка поверхности коронок и зубов должна быть ровной, без наличия перепадов.  
После механической обработки толщина вестибулярной и апроксимальных стенок коронок должна быть не менее 0,2 мм и не более 0,3 мм. Ширина гирлянды - не менее 0,5 мм, высота гирлянды - 2-3 мм. Расстояние от поверхности коронок (колпачков) и зубов (культи) до зубов - антагонистов должно быть не менее 1,5 мм и не более 2,0 мм.  
1.10. В пришеечной части по всему периметру уступа коронки должны плотно прилегать к протезному полю штампов зубов.  
1.11. Перед получением окисной пленки каркасы протезов должны быть обработаны пескоструйным способом и обезжирены кипячением в дистиллированной воде.  
1.12. Керамическая облицовка должна иметь прочное химическое соединение с металлической поверхностью протеза.  
1.13. Фарфоровая поверхность протеза после глазурования должна быть гладкой, без трещин, пузырей и посторонних включений, не иметь просвечивания литой части протеза. Гирлянда должна быть гладко отполированной и не иметь рисок, острых кромок и заусениц.  
1.14. Вестибулярная поверхность коронок и зубов металлокерамических протезов должна приближаться к анатомической форме естественных зубов пациента с учетом индивидуальных особенностей их расположения. Окклюзионная поверхность должна иметь плотное смыкание с зубами - антагонистами. Завышение высоты прикуса на металлокерамических протезах не допускается.  
1.15. Цвет фарфоровой поверхности коронок и зубов должен соответствовать цветовым оттенкам фарфоровой массы, иметь плавный переход одного оттенка в другой и приближаться к цвету естественных зубов пациента.  
2. Методы контроля  
2.1. Проверка требований п.п. 1.1., 1.5. должна производиться по паспортам заводов-изготовителей, гарантирующих качество продукции.  
2.2. Проверка требований п.п. 1.2., 1.3., 1.6., 1.7., 1.9. (на ровность обработки поверхности), 1.10., 1.11., 1.13. должна производиться визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.  
2.3. Проверка требований п.п. 1.4., 1.8., 1.9. (в части размеров) должна производиться измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения, например, штангенциркулем, микрометром.  
2.4. Требование п. 1.12. должно гарантироваться зубным техником.  
2.5. Проверка требований п. 1.14. должна производиться визуально на моделях челюстей в окклюдаторе. Контакт с зубами-антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу.  
2.6. Проверка требований п. 1.15. должна производиться визуально при дневном освещении по шкале расцветки фарфоровой массы.  
З. СЛЕПКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ  
1. Классификация  
1.1. Слепки для зубных протезов в зависимости от медицинских показаний и назначения подразделяются на четыре группы в соответствии с таблицей 1.  
Таблица 1  
------------T---------------------------------------------------¬  
¦ Группа ¦ ¦  
¦ протезов ¦ Назначение ¦  
+-----------+---------------------------------------------------+  
¦ I ¦ Для изготовления мостовидных и одиночных протезов¦  
¦ ¦ из металла и пластмассы; съемных частичных и бю-¦  
¦ ¦ гельных протезов. ¦  
¦ II ¦ Для изготовления съемных полных протезов. ¦  
¦ III ¦ Для изготовления протезов из фарфора. ¦  
¦ IV ¦ Для изготовления цельнолитых несъемных и металло-¦  
¦ ¦ керамических протезов ¦  
L-----------+----------------------------------------------------  
2. Технические требования  
2.1. Слепки для зубных протезов должны быть получены в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, указанных в таблице 2.  
Таблица 2  
----------------------------------T-----------------------------¬  
¦ Наименование материалов ¦ Для группы слепков ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Гипс медицинский ¦I (за исключением слепков ¦  
¦ ¦для бюгельных протезов), II ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Эластик, Стомальгин 02 ¦I, III (второй слепок) ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Тиодент М, Сиэласт-69 ¦I (второй слой), II, IV ¦  
¦ ¦ (второй слой) ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Ортокор, Дентафоль, Стомапласт-2,¦II (первый слой) ¦  
¦масса термопластичная МСТ-02 ¦ ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Дентол С, Репин ¦II (второй слой) ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Стенс 03 ¦III, IV (первый слой) ¦  
+---------------------------------+-----------------------------+  
¦Сиэласт 03 ¦I, II (второй слой), III ¦  
¦ ¦(второй слепок), IV ¦  
L---------------------------------+------------------------------  
--------------------------------  
Примечание. Не допускается получение слепков из высокопрочного (супер) гипса, а также из воска (в том числе для противоположной челюсти).  
2.2. Изготовление зубных протезов, указанных в таблице 1, должно осуществляться по двум слепкам (протезного поля и противоположной челюсти).  
Слепки должны быть получены на стандартных стоматологических ложках. Получение слепков частичными ложками или блоками не допускается.  
2.3. Слепки II группы должны быть получены на индивидуальных ложках, изготовленных из воска базисного (для слепков из гипса) или карбопласта, или полимеризационных пластмасс. Получение слепков II группы без индивидуальных ложек не допускается.  
2.4. Слепки из альгинатных материалов (эластик, стомальгин и др.) должны быть получены на перфорированных ложках или на металлических ложках, окантованных лейкопластырем. Отрыв слепка из указанных материалов от ложки не допускается.  
2.5. Слепки всех групп должны быть объемными, отражать протезное поле и прилегающие участки.  
2.6. Слепки I группы из гипса должны быть уложены в металлические ложки. Края фрагментов должны плотно состыковываться.  
2.7. Рельеф протезного поля слепков I и II групп должен быть четким. Крупные поры, раковины и рыхлоты на рабочей поверхности не допускаются.  
В слепках I группы из гипса на рабочей поверхности допускаются:  
- сколы гипса шириной не более 1,0 мм, на длине не более 5 мм на отдельных участках протезного поля слизистой;  
- мелкие поры диаметром не более 1 мм в количестве не более двух на поверхности зуба при изготовлении мостовидных и одиночных протезов из металла и пластмассы;  
- мелкие поры диаметром не более 2 мм в количестве не более четырех на поверхности слизистой и не более одной на поверхности зуба, прилегающего к конструкции протеза, при изготовлении пластиночных протезов. На зубах, подлежащих кламмерной фиксации, поры и раковины не допускаются.  
2.8. Рабочая поверхность слепков III и IV групп должна быть гладкой, без трещин и пор; границы уступов должны быть четко выражены.  
2.9. Коронки или другие элементы протезов должны укладываться в слепки без перекосов и люфтов.  
2.10. Полученные слепки должны быть заполнены гипсом в течение следующего гарантийного времени:  
- из альгинатных материалов (эластик, стомальгин и др.) - в течение 10 мин с момента получения;  
- из силиконовых, термопластичных, вулканизирующихся материалов - в течение одного часа;  
- из гипса - в течение рабочего дня.  
Заполнение слепков должно производиться зубными техниками.  
3. Методы контроля  
3.1. Проверка требований п. 2.1. должна производиться по паспортам предприятий - поставщиков, гарантирующих качество продукции.  
3.2. Проверка требований п.п. 2.2., 2.3., 2.4., 2.5., 2.6., 2.7. (на четкость рельефа слепков), 2.8. должна производиться визуально.  
3.3. Проверка требований п. 2.7. (в части размеров) должна производиться линейкой измерительной металлической.  
3.4. Проверка требований п. 2.9. должна производиться при помощи пинцета медицинского.  
3.5. Требование п. 2.10. должно быть четко согласовано и совместно гарантировано клиникой и лабораторией.  
Начальник Главного управления  
лечебно - профилактической помощи  
Минздрава СССР  
А.М.МОСКВИЧЕВ