\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

***Настоящий документ не содержится в эталонном банке данных***

 ***правовой информации Республики Беларусь.***

***Содержание документа приведено по состоянию на 23.04.2009 г.***

***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***

**ПРИКАЗ МИНИСТЕРСТВА ЗДРАВООХРАНЕНИЯ РЕПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ**

**23 апреля 2009 № 394**

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ОБЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ К ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ**

 В целях совершенствования стоматологической ортопедической помощи, обеспечения качества изготовления зубных протезов

ПРИКАЗЫВАЮ:

 1. Утвердить прилагаемые Общие технические требования к зубным протезам.

 2. Начальникам управлений здравоохранения облисполкомов, председателю комитета по здравоохранению Мингорисполкома, руководителям подведомственных организаций здравоохранения принять необходимые меры по исполнению настоящего приказа.

Министр В.И.Жарко

 УТВЕРЖДЕНО

 приказ

 Министерства здравоохранения

 Республики Беларусь

 23.04.2009 № 394

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

К ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ

ГЛАВА 1

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

 1. Общие технические требования к зубным протезам (далее – общие технические требования) устанавливают единые технические требования к оттискам для изготовления зубных протезов, к зубным протезам и единые критерии оценки качества зубных протезов.

 2. Общие технические требования обязаны соблюдать юридические лица, независимо от форм собственности и индивидуальные предприниматели, оказывающие стоматологическую помощь, выполняющие зуботехнические работы.

3. Общие технические требования не распространяются на паяные бюгельные протезы, керамические протезы, изготовленные с использованием CAD/CAM технологий и на провизорные (временные) протезы, изготавливаемые клиническим методом.

4. На зубные протезы (части, детали зубных протезов) изготовленные с нанесением защитно-декоративного покрытия из нитрид-титана, распространяются технические условия, утвержденные Постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 11 августа 1998 года № 11.

5. Соблюдение общих технических требований не влияет на индивидуальность изготовления зубных протезов и распространяется на оттиски для изготовления зубных протезов и следующие виды зубных протезов:

протезы из нержавеющей стали (изготавливаемые методом штамповки коронок, литья искусственных зубов по выплавляемым восковым композициям и последующим соединением пайкой);

протезы из драгоценных металлов(изготавливаемые методом штамповки коронок, литья искусственных зубов по выплавляемым восковым композициям и последующим соединением пайкой);

протезы из пластмассы (изготавливаемые методом горячей полимеризации);

цельнолитые съемные (бюгельные) протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым восковым композициям);

зубные коронки из фарфора (изготавливаемые методом послойного спекания);

цельнолитые несъемные протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым восковым композициям);

металлокерамические зубные протезы (изготавливаемые методом литья по выплавляемым восковым композициям и послойным спеканием).

6. Оценка качества зубных протезов осуществляется на промежуточных этапах их изготовления и на этапе сдачи протеза.

7. Зубные протезы и оттиски для изготовления зубных протезов подвергаются приемо-сдаточному контролю, осуществляемому заведующим зубопротезным производством, старшим зубным техником и заведующим ортопедическим отделением либо должностным лицом, ответственным за выполнение стоматологических ортопедических работ, услуг.

 Приемо-сдаточному контролю на соответствие техническим требованиям подвергаются 100% изготавливаемых протезов и полученных оттисков.

Результаты приемо-сдаточного контроля отражаются в заказ - наряде на изготовление зубных протезов.

 Если при проведении приемо-сдаточного контроля будет установлено несоответствие оттиска или зубного протеза хотя бы по одному пункту технических требований, такой оттиск или зубной протез отбраковывается и возвращается соответственно врачу для переснятия либо зубному технику для устранения отмеченных дефектов. После устранения дефектов протез повторно предъявляется для контроля.

ГЛАВА 2

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К

ОТТИСКАМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ

8. Классификация: оттиски для изготовления зубных протезов (далее – оттиски) в зависимости от медицинских показаний и назначения подразделяются на четыре группы в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
|  Виды оттисков | Назначение |
| Анатомические  | Предварительные оттиски, диагностические оттиски, вспомогательные оттиски, оттиски для провизорных (временных) протезов  |
| Функциональные | Динамические оттиски с беззубых челюстей и челюстей с одиночно стоящими зубами  |
| Прецизионные (точные) | Оттиски, предназначенные для изготовления точных рабочих моделей в зуботехнической лаборатории  |
| Регистраторы окклюзии | Оттиски, предназначенные для фиксации окклюзионных взаимоотношений  |

9. Технические требования:

9.1.оттиски получают в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, указанных в таблице 2, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

Таблица 2

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование группы материалов | Предназначение оттисков |
| Полуводный гипс медицинский (в-модификация)  | Рабочие, вспомогательные оттиски и регистраторы окклюзии при изготовлении штампованных искусственных коронок и штампованно-паяных мостовидных протезов  |
| Цинк-оксидэвгенольные  | Функциональные оттиски беззубых челюстей  |
| Альгинатные  | Предварительные оттиски, диагностические оттиски, вспомогательные оттиски, оттиски для провизорных (временных) протезов, рабочие оттиски при изготовлении штампованных металлических искусственных коронок, штампованно-паяных мостовидных протезов, пластмассовых искусственных коронок и мостовидных протезов, ортодонтических аппаратов и съемных зубных протезов  |
| Силиконовые конденсированного типа (С-тип)  | Монофазные (2 тип вязкости) и двухфазные (0 и 3 типы вязкости) прецизионные оттиски для изготовления фиксированных и съемных зубных протезов. Функциональные оттиски (2 тип вязкости). Вспомогательные оттиски (1 тип вязкости). Регистраторы окклюзии (0 тип вязкости)  |
| Винилполисилоксановые (силиконовые А-тип)  | Монофазные (2 тип вязкости) и двухфазные (0 и 3 типы вязкости) прецизионные оттиски для изготовления фиксированных и съемных зубных протезов. Функциональные оттиски (2 тип вязкости). Регистраторы окклюзии (0 тип вязкости)  |
| Полиэфирные  | Монофазные (2 тип вязкости) и двухфазные (0 и 3 типы вязкости) прецизионные оттиски для изготовления фиксированных и съемных зубных протезов. Функциональные оттиски (1 или 2 тип вязкости)  |

9.2. оттиски, передаваемые в зуботехническую лабораторию, предварительно подвергаются обработке для удаления биологических жидкостей и дезинфекции;

9.3. изготовление всех видов зубных протезов осуществляется с использованием рабочих и вспомогательных моделей, полученных по оттискам верхней и нижней челюстей, составленных в положение центральной окклюзии с помощью прикусных валиков, регистраторов окклюзии и зафиксированных в окклюдаторе или артикуляторе;

9.4. оттиски из безводных эластомеров получают с помощью стандартных стоматологических ложек. При использовании неперфорированных ложек обязательно нанесение на ложку соответствующих адгезивов (для винилполисилоксановых и полиэфирных материалов);

9.5. функциональные оттиски беззубых челюстей и оттиски челюстей с одиночно стоящими зубами получают с помощью индивидуальных ложек, изготовленных из полимерных материалов;

9.6. оттиски из альгинатных материалов получают стандартными перфорированными ложками или окантованными металлическими ложками. Отрыв оттиска от ложки не допускается;

9.7. оттиски всех групп должны точно отображать протезное поле и прилегающие участки. Рабочая поверхность оттисков должна быть гладкой, без смазанных рельефов и пор. Рельеф уступов и круговой выступ, соответствующий десневой бороздке, должны быть четко выражены. Отрыв оттиска от ложки не допускается;

9.8. гипсовые оттиски должны быть уложены в металлические ложки. Края фрагментов должны плотно состыковываться и быть склеены расплавленным воском. На рабочей поверхности гипсового оттиска 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;

9.9. изготовление гипсовых моделей по полученным оттискам выполняют:

по оттискам из альгинатных материалов - в течение 45 мин с момента получения оттиска;

по оттискам из силиконовых материалов конденсированного типа (С-тип) – в течение одного часа с момента получения оттиска, но не ранее чем через 20 минут;

по оттискам из винилполисилоксановых и полиэфирных безводных эластомеров, цинк-оксидэвгенольных материалов и гипса - в течение одних суток с момента получения оттиска;

9.10. изготовление моделей проводится зубными техниками. Допускается изготовление гипсовой модели непосредственно в стоматологическом кабинете врачом по оттискам, полученным альгинатными оттискными материалами.

10. Методы контроля:

10.1. контроль требований п.9.1. производится в соответствии с инструкциями предприятий - поставщиков, гарантирующих качество продукции;

10.2. контроль требований п.п. 9.2.-9.9 производится визуально.

ГЛАВА 3

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

11. Классификация: зубные протезы из нержавеющей стали (далее - протезы из стали) в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на три группы в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

|  |  |
| --- | --- |
| Группа протезов | Характеристика |
| I | Протезы мостовидные и консольные без облицовки  |
| II | Протезы мостовидные и консольные, облицованные пластмассой  |
| III | Коронки металлические, комбинированные |

12. Технические требования:

12.1. протезы из стали всех групп изготавливают в соответствии с настоящими техническими требованиями из гильз марки стали 1Х18Н9Т, заготовок для литья марки стали ЭИ-95 и облицовывают пластмассой для несъемного протезирования. Материалы, применяемые для изготовления протезов из стали должны быть зарегистрированны в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешены для зубопротезирования;

12.2. детали протезов из стали спаивают припоем серебряным марки ПСрМЦ37 или его аналогами, зарегистрированными в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенными для зубопротезирования;

12.3. неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых деталях протезов из стали всех групп не допускаются;

12.4. поверхность литых деталей протезов из стали 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;

12.5. искусственные коронки должны обеспечивать точное краевое прилегание в пришеечной области, не оказывать давления на ткани маргинального пародонта и иметь соответствие контура края искусственной коронки контурам десны. Погружение края искусственной коронки в десневую бороздку должно быть на глубину не более 0,3 – 0,5 мм. Искусственные коронки должны восстанавливать аппроксимальные и окклюзионные контакты. Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, либо по указанию врача;

12.6. в протезах I и II группы пришеечная часть коронок с аппроксимальных и оральной сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее чем на 1,5 мм от края коронок. При замещении отсутствующих моляров тело мостовидного протеза должно быть изготовлено с широким промывом (1-2 мм), не прилегающим к слизистой оболочке. В других участках челюстей тело мостовидного протеза должно располагаться касательно, прилегая к слизистой оболочке. При этом понятие «касательная промежуточная часть мостовидного протеза» относится к визуальному впечатлению. Касательная промежуточная часть мостовидного протеза должна обеспечивать расстояние между телом протеза и слизистой, достаточное для прохождения кончика стоматологического зонда и свободного промыва;

12.7. пайка должна быть прочной, без пор и перерывов по всему периметру спаиваемых деталей протезов из стали.

На вестибулярной и оральной поверхности коронок и искусственных 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. 12.6.);

12.8. вестибулярная поверхность коронок и искусственных зубов протезов всех групп должна приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения;

12.9. поверхность протезов из стали всех групп не должна иметь острых кромок и заусениц. При этом края искусственных коронок должны быть опилены;

12.10. наружная поверхность протезов из стали должна быть гладко отполированной и не иметь рисок и царапин. Внутренняя поверхность искусственных коронок должна быть очищена от окалины и полировочных средств;

12.11. пластмассовая облицовка должна иметь прочное механическое соединение с деталями протезов. Отслаивание или зазоры между облицовкой и деталями протезов не допускаются;

12.12. поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания металлической части протеза;

12.13. цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.

13. Методы контроля:

13.1. контроль обработки (опиливания) краев коронок производится до примерки в полости рта пациента;

13.2. контроль требований п.п. 12.1; 12.2 производится в соответствии с паспортами заводов - изготовителей, гарантирующих качество продукции;

13.3. контроль требований п.п. 12.3-12.10; 12.12 производится визуально с использованием стоматологического зонда, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения. Для оценки окклюзионных взаимоотношений проводится окклюзиография с использованием копировальной бумаги;

13.4. контроль требований п. 12.8 производится визуально на моделях челюстей в окклюдаторе;

13.5. требование п. 12.11 должно гарантироваться зубным техником;

13.6. контроль требований п. 12.13 производится визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.

ГЛАВА 4

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ ИЗ ПЛАСТМАССЫ

14. Классификация: зубные протезы из пластмассы (далее - протезы из пластмассы) в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на четыре группы в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

|  |  |
| --- | --- |
| Группа протезов | Характеристика |
| I | Съемные протезы с пластмассовыми зубами при полном отсутствии зубов  |
| II | Съемные протезы с пластмассовыми зубами при частичном отсутствии зубов |
| III | Несъемные мостовидные протезы из пластмассы  |
| IV | Коронки из пластмассы  |

15. Технические требования:

15.1. протезы из пластмассы изготавливают в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

15.2. при постановке искусственных пластмассовых зубов в протезах I и II групп их поверхность, прилегающая к базису протезов, должна быть зачищена до исчезновения заводского блеска;

15.3. размеры и формы искусственных зубов протезов II группы, а также вестибулярная поверхность искусственных зубов и коронок протезов III и IV группы должны приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения;

15.4. окклюзионная поверхность искусственных зубов протезов всех групп должна иметь плотное смыкание с зубами – антагонистами в соответствии с типом прикуса. 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 (для физиологических видов прикуса);

15.5. допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача;

15.6. перед формовкой пластмассой базисов протезов I и II группы на гипсовые модели должна быть нанесена изоляция разделительными материалами, зарегистрированными в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенными для зубопротезирования, с соблюдением температурных режимов;

15.7. шейки пластмассовых искусственных 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 зубов в протезах I и II группы по эстетическим и функциональным показаниям в соответствии с указанием врача;

15.8. кламмера и искусственные зубы в протезах I и II групп должны иметь прочное соединение с базисом протеза;

15.9. толщина базиса протеза должна быть не менее 1,8 мм, 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;

15.10. толщина стенок пластмассовых коронок в пришеечной части должна быть не менее 0,2 мм;

15.11. поверхность протезов из пластмассы 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;

15.12. цвет искусственных зубов и коронок протезов III и IV группы должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы. Цвет искусственных зубов указанной группы протезов, а также цвет искусственных зубов протезов II группы должен приближаться к цвету естественных зубов пациента.

16. Методы контроля:

16.1. в протезах I и II группы проверка обработки, подбора и контакта зубов, расположения кламмеров и соединительных элементов, а также моделировки базисов производится перед проверкой конструкций протезов в клинике.

Проверка контакта искусственных зубов и измерение толщины стенок коронок в протезах III и IV группы производится перед полировкой протезов, контроль качества поверхности протезов из пластмассы всех групп производится после полировки протезов;

16.2. контроль требований п. 15.1 производится в соответствии с паспортами заводов - изготовителей, гарантирующих качество продукции;

16.3. контроль требований п. 15.2, производится визуально на двух искусственных пластмассовых зубах, снятых с протеза. При этом на поверхности пластмассовых зубов, прилегающей к базису, не должно быть блеска;

16.4. контроль требований п.15.3 производится визуально, а на этапе проверки конструкции протеза - контакт с зубами-антагонистами проверяется с использованием копировальной бумаги;

16.5. контроль требований п.п. 15.4.-15.8. производится визуально;

16.6. требования п.п. 15.6, 15.9 должны гарантироваться зубным техником.

16.7. проверка линейных размеров (п. 15.10) производится измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений, например, микрометром;

16.8. контроль требований п. 15.11 производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения;

16.9. контроль требований п. 15.12. производится визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.

ГЛАВА 5

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЗУБНЫМ ЦЕЛЬНОЛИТЫМ СЪЕМНЫМ (БЮГЕЛЬНЫМ) ПРОТЕЗАМ

17. Классификация: цельнолитые съемные (бюгельные) зубные протезы (далее – бюгельные протезы) в зависимости от способа изготовления подразделяются на две группы в соответствии с таблицей 5.

Таблица 5

|  |  |
| --- | --- |
| Группа протезов | Характеристика |
| I | Цельнолитые съемные (бюгельные) протезы, изготавливаемые методом моделирования каркасов на гипсовых моделях и безмодельного литья  |
| II | Цельнолитые съемные (бюгельные) протезы, изготавливаемые методом моделирования и литья каркасов на огнеупорных моделях  |

18. Основные параметры и размеры:

18.1. основные параметры и размеры частей кламмеров бюгельных протезов I и II группы должны соответствовать указанным в таблице 6.

Таблица 6

|  |  |
| --- | --- |
| Параметры | Размеры частей кламмеров (мм) |
|  | Тип кламмера |
|  | опорно-удерживающий | Т-образ ный | одноплечий | двойной | кольце вой |
|  |  | плечи | стержень |  | 1-е плечо | 2-е плечо | плечо | стержень |
| Ширина у основания: |  |  |  |  |  |  |  |  |
| - номинальная | 1,2 | 1,0 | 1,6 | 1,5 | 1,4 | 1,2 | 1,5 | 4,0 |
| - предельн. отклонения  | +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 |
| - предельн. отклонения  | +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 |
| - предельн. отклонения | +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 |
| - предельн. отклонения | +0,1 | -0,1 | -0,1 | +0,1 | +0,1 | +0,1 | +0,1 | -0,2 |

18.2. основные параметры и размеры других элементов бюгельных протезов должны соответствовать указанным в таблице 7.

Таблица 7

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование элементов | Группа про те зов | Ширина (мм) | Толщина (мм) |
|  |  | номин. | пре дел. от клон. | но мин. | пре дел.от клон. |
| Дуга верхняя | I, II | 8,0 | ±2,0 | 1,75 | ±0,25 |
| Дуга нижняя | I, II | 3,75 | ±0,25 | 1,75 | ±0,25 |
| Литой базис верхний |  II | - | - | 0,6 | ±0,1 |
| Литой базис нижний | II |  |  |  |  |
| край со стороны зубного ряда |  | - | - | 0,5 | ±0,1 |
| нижний край |  | - | - | 0,9 | ±0,1 |

18.3. 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.

19. Технические требования:

19.1. бюгельные протезы I и II группы изготавливают в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

Рабочие гипсовые модели изготовливаю из высокопрочного гипса;

 19.2. бюгельные 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;

19.3. цельнолитые каркасы бюгельных протезов II группы должны изготавливаться на огнеупорных моделях из формовочных масс, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

19.4. моделировка каркасов бюгельных протезов I и II группы должна производиться с использованием специально предназначенных для этой цели материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

19.5. для отливки каркаса бюгельного протеза II группы литниковая система должна иметь не более двух цилиндрических литников диаметром не менее 4,0 мм и изготавливаться из воска литьевого.

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;

19.6. после заливки сплава охлаждение отливок каркасов бюгельных 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 в воде или других жидких средах не допускается;

19.7. неслитины, недоливы, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках каркасов бюгельных протезов не допускаются;

19.8. 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 8.

Таблица 8

|  |  |
| --- | --- |
| Элементы каркасов бюгельных протезов | Припуск (мм) на механическую обработку, не менее |
| Дуги, литой базис протезов нижней челюсти, ответвления, литые зубы, защитки для пластмассовых фасеток и фарфоровых зубов, ограничители базисов, соединения, кламмера, окклюзионные накладки | 0,3 |
| Литой базис протезов верхней челюсти, лапки шинирующие (зацепные)  | 0,2 |

19.9. после механической обработки каркасы бюгельных протезов должны накладываться на рабочие гипсовые модели, не повреждая поверхности моделей в местах прилегания. Допускается повреждение моделей опорных зубов ретенционными частями кламмера;

19.10. прилегание и зазоры на гипсовых моделях между элементами каркасов бюгельных протезов I и II группы и протезным полем моделей должны соответствовать указанным в таблице 9.

Таблица 9

|  |  |
| --- | --- |
| Элементы каркасов бюгельных протезов  | Величина зазора (мм) между элементом и протезным полем слизистой или зуба |
|  | не менее | не более  |
| Дуги верхние  | 0,4 | 0,7 |
| Литой базис протезов верхней челюсти | Прилегание без зазора  |
| Дуги нижние | 0,4 | 0,8 |
| Литой базис протезов нижней челюсти | Прилегание без зазора  |
| Соединения  | 1,0  | 1,5  |
| Седловидные элементы  | 0,5  | 2,0  |
| Соединительные стержни Т-образных и кольцевых кламмеров  | 0,2  | 0,6  |
| Охватывающие и ретенционные части кламмеров, окклюзионные накладки, лапки шинирующие (зацепные), звенья многозвеньевых кламмеров, защитки для пластмассовых фасеток и фарфоровых зубов  | Прилегание без зазора  |

19.11. 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 бюгельных протезов к шейкам зубов не допускается;

19.12. наружная поверхность каркасов бюгельных протезов должна быть гладко отполированной и не иметь рисок, острых кромок и заусениц;

19.13. при постановке искусственных пластмассовых зубов их поверхность, прилегающая к базису бюгельного протеза, должна быть зачищена до исчезновения заводского блеска;

19.14. базис бюгельного протеза, искусственные пластмассовые зубы, фасетки должны иметь прочное соединение между собой и с частями каркаса протеза. Отслаивание или зазоры между пластмассовыми частями и каркасами не допускаются;

19.15. 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;

19.16. 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. Окклюзионная поверхность искусственных зубов протезов всех групп должна иметь плотное смыкание с зубами–антагонистами в соответствии с типом прикуса. 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 (для физиологических видов прикуса). Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача;

19.17. цвет искусственных зубов в бюгельных протезах должен приближаться к цвету естественных зубов пациента.

20. Методы контроля:

20.1. контроль линейных размеров элементов каркасов бюгельных протезов производится после механической обработки, припасовки каркасов на рабочие гипсовые модели и проверки каркасов в клинике.

Контроль обработки искусственных пластмассовых зубов производится перед полимеризацией базисов протезов. Контроль качества поверхности протезов производится после полировки протезов;

20.2. контроль требований п.п. 18.1 (таблица 6), 18.2 (таблица 7), 18.3., 19.5. (в части размеров), 19.10. (таблица 9), 19.11. производится измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений: линейкой измерительной металлической, штангенциркулем;

20.3. контроль требований п.п. 19.1., 19.3., 19.4. производится по паспортам заводов-изготовителей;

20.4. требование п. 19.2. должно подтверждаться наличием линии обзора, нанесенной на гипсовую модель челюсти. Параллельность стенок зубов проверяется в параллелометре;

20.5. контроль требований п.п. 19.5. (на установку литников), 19.7., 19.8. (на качество литых заготовок), 19.9., 19.12., 19.15. производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения;

20.6. контроль требований п.п. 19.13., 19.14. производится визуально на двух искусственных пластмассовых зубах, снятых с протеза. При этом на поверхности пластмассовых зубов, прилегающих к базису, не должно быть блеска;

20.7. требование п. 19.15. должно гарантироваться зубным техником;

20.8. контроль требований п.п. 19.16., 19.17. производится визуально на моделях челюстей в окклюдаторе.

Контакт с зубами - антагонистами проверяется копировальной бумагой на этапе проверки конструкции протеза.

ГЛАВА 6

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ ИЗ СПЛАВОВ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

21. Классификация: зубные протезы из сплавов драгоценных металлов (далее – протезы из драгметаллов) и элементы зубных протезов из сплавов драгоценных металлов в зависимости от требований, предъявляемых к конструкциям, подразделяются на две группы в соответствии с таблицей 10.

Таблица 10

|  |  |
| --- | --- |
| Группа протезов | Характеристика |
| I | Несъемные паяные зубные протезы |
| II | Несъемные цельнолитые зубные протезы |

22. Технические требования:

22.1. зубные протезы I и II группы изготавливают в соответствии с настоящими техническими требованиями из сплавов золота в соответствии с Инструкцией о порядке приема, учета, хранения, использования драгоценных металлов для зубопротезирования, утвержденной [постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 14.08.2007г. №72 «Об утверждении Инструкции о порядке приема, учета, хранения, использования драгоценных металлов для зубопротезирования»](H#0#0#1#88633#0#) (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2007 г., № 8-16980);

22.2. изготовление гильз (вытяжка в аппарате ЗГ-1) для зубных протезов I группы производится в присутствии нейтрального смазочного материала и промежуточного отжига гильз через каждые 5-6 переходов;

22.3. литые заготовки зубных протезов всех групп изготавливаются в литейных формах из огнеупорных материалов промышленного производства. Применение материалов непромышленного производства для литья зубных протезов из драгметаллов не допускается;

22.4. неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках зубных протезов всех групп не допускаются;

22.5. 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;

22.6. величина припуска на механическую обработку литых заготовок протезов I и II группы должна быть не менее 0,1 мм;

22.7. после механической обработки толщина стенок коронок протезов II группы должна быть не менее 0,3 мм;

22.8. коронки протезов II группы должны плотно прилегать по всему периметру уступа к протезному полю модели зубов;

22.9. в протезах I группы пришеечная часть коронок с аппроксимальных и оральной сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее, чем на 1,5 мм от края коронок;

22.10. пайка должна быть прочной, без пор и перерывов по всему периметру спаиваемых деталей протезов.

На вестибулярной и оральной поверхности коронок и искусственных 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;

22.11. вестибулярная поверхность коронок и искусственных зубов протезов I и II группы должна приближаться к анатомической форме естественных зубов с учетом индивидуальных особенностей их расположения. Окклюзионная поверхность коронок и искусственных зубов должна иметь плотное смыкание с зубами - антагонистами. Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача;

22.12. поверхность протезов (элементов протезов) из драгметаллов всех групп не должна иметь острых кромок и заусениц. При этом края коронок протезов I группы должны быть опилены и обработаны полирами;

22.13. наружная поверхность протезов (элементов протезов) всех групп должна быть гладко отполированной и не иметь рисок и царапин;

22.14. пластмассовая облицовка должна иметь прочное механическое соединение с деталями протезов I и II группы. Отслаивание или зазоры между облицовкой и деталями протезов не допускаются;

22.15. поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания металлической части протеза;

22.16. цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.

23. Методы контроля:

23.1. проверка обработки (опиливания) краев коронок протезов I группы производится до примерки в полости рта пациентов;

23.2. контроль требований п.п. 22.4., 22.5. производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения.

ГЛАВА 7

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЗУБНЫМ КОРОНКАМ ИЗ ФАРФОРА

24. Основные параметры и размеры:

24.1. толщина стенок зубных коронок из фарфора (далее - фарфоровые коронки) 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;

24.2. фарфоровые коронки должны иметь равномерную толщину стенок в области уступа. Вестибулярная, оральная и аппроксимальная разностенность в области уступа - не более 0,2 мм;

24.3. режущий край фарфоровых коронок должен быть закругленным и иметь толщину не менее 0,6 мм на расстоянии 1,0 мм от кромки режущего края.

25. Технические требования:

25.1. фарфоровые коронки изготавливают из материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

25.2. фарфоровые коронки в пришеечной части по всему периметру уступа должны плотно прилегать к протезному полю модели зубов;

25.3. поверхность фарфоровых коронок после окончательного обжига должна быть гладкой, без трещин, пузырей и посторонних включений;

25.4. 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;

25.5. цвет фарфоровых коронок должен соответствовать цветовым оттенкам расцветок фарфоровых масс, иметь плавный переход одного оттенка в другой и приближаться к цвету естественных зубов пациента.

26. Методы контроля:

26.1. контроль требований п.п. 24.1., 24.2., 24.3. производится измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерений, например, микрометром;

26.2. контроль требований п. 25.1. производится по паспортам заводов - изготовителей.

26.3. контроль требований п.п. 25.2., 25.3. производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения;

26.4. контроль требований п. 25.4. производится визуально на моделях челюстей в окклюдаторе. Контакт с зубами-антагонистами должен проверяться на копировальную бумагу;

26.5. контроль требований п. 25.5. должна производиться визуально при дневном освещении по шкале расцветок фарфоровых масс.

ГЛАВА 8

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЦЕЛЬНОЛИТЫМ НЕСЪЕМНЫМ ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ

27. Классификация: цельнолитые несъемные зубные протезы (далее – цельнолитые протезы) в зависимости от медицинских показаний и требований, предъявляемых к литым деталям, подразделяются на две группы в соответствии с таблицей 11.

Таблица 11

|  |  |
| --- | --- |
| Группа протезов | Характеристика |
| I | Протезы цельнолитые с коронками и зубами, облицованными пластмассой  |
| II | Протезы цельнолитые с наличием коронок без облицовки |

28. Технические требования:

28.1. цельнолитые протезы изготавливают в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

28.2. неслитины, трещины, сквозные раковины и рыхлоты в литых заготовках не допускаются;

28.3. поверхность литых заготовок цельнолитых 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;

28.4. величина припуска на механическую обработку литых заготовок цельнолитых протезов должна быть не менее 0,3 мм (с учетом требований п. 28.3.);

28.5. 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;

28.6. 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 аппроксимальных сторон должна быть освобождена от промежуточных частей протеза не менее чем на 1,5 мм от края коронок;

28.7. наружная поверхность цельнолитых протезов должна быть гладко отполированной и не иметь рисок, острых кромок и заусениц;

28.8. пластмассовая облицовка цельнолитых протезов должна иметь прочное механическое соединение с литой частью. Отслаивание или зазоры между облицовкой и литой частью протезов не допускаются;

28.9. поверхность пластмассовой облицовки не должна иметь пузырей, раковин, посторонних включений, просвечивания литой части протеза;

28.10. 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. Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача;

28.11. цвет пластмассовой облицовки должен соответствовать цветовым оттенкам расцветки пластмассы и приближаться к цвету естественных зубов пациента.

29. Методы контроля:

29.1. контроль требований п. 28.1. производится по паспортам заводов – изготовителей;

29.2. контроль требований п.п. 28.2., 28.3. (на качество поверхности литых заготовок), 28.6. (на плотность прилегания коронок), 28.7., 28.9. производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения;

29.3. контроль требований п.п. 28.3. (в части размеров), 28.4., 28.5., 28.6. (в части размеров) производится измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения, например микрометром;

29.4. Требование п. 28.8. должно гарантироваться зубным техником;

29.5. контроль требований п. 28.10. производится визуально на моделях челюстей в окклюдаторе.

29.6. контроль требований п. 28.11. производится визуально при дневном освещении по расцветке пластмассы для несъемного протезирования.

ГЛАВА 9

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИМ ЗУБНЫМ ПРОТЕЗАМ

30. Технические требования:

30.1. металлокерамические зубные протезы (далее - металлокерамические протезы) должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями из материалов, зарегистрированных в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенных для зубопротезирования;

30.2. первый слой комбинированной рабочей модели изготавливают из высокопрочного гипса;

30.3. штампы зубов устанавливают в заданном положении, при этом они должны извлекаться из комбинированной модели без усилия;

30.4. для отливки каркаса металлокерамического протеза в наиболее утолщенные части смоделированных коронок и искусственных 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;

30.5. отливка каркаса металлокерамического протеза должна производиться в литейную форму, изготовленную из формовочной массы, зарегистрированной в установленном порядке в Республике Беларусь и разрешенной для зубопротезирования;

30.6. охлаждение отливок из сплава должно производиться постепенно на воздухе от температуры заливки сплава до комнатной температуры. Охлаждение в воде или других жидких средах не допускается;

30.7. в литых заготовках не допускаются неслитины, недоливы, трещины, рыхлоты, посторонние включения, сквозные и глубокие раковины;

30.8. мелкие раковины должны укладываться в пределы припуска на механическую обработку, который должен быть не менее 0,2 мм;

30.9. механическая обработка поверхности коронок и искусственных зубов должна быть ровной, без наличия перепадов.

После механической обработки толщина вестибулярной и аппроксимальных стенок коронок должна быть не менее 0,3 мм, гирлянды - не менее 0,5 мм, высота гирлянды - 2-3 мм. Расстояние от поверхности коронок (колпачков) и искусственных зубов (культи) до зубов - антагонистов должно быть не менее 0,8 мм;

30.10. в пришеечной части по всему периметру уступа коронки должны плотно прилегать к протезному полю штампов зубов;

30.11. перед получением окисной пленки каркасы металлокерамических протезов должны быть обработаны пескоструйным способом и обезжирены;

30.12. керамическая облицовка должна иметь прочное химическое соединение с металлической поверхностью протеза;

30.13. фарфоровая поверхность металлокерамического 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;

30.14. вестибулярная поверхность коронок и искусственных 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. Допускается отсутствие контакта у отдельных зубов или группы фронтальных зубов в зависимости от состояния прикуса, а также по указанию врача. Завышение высоты прикуса на металлокерамических протезах не допускается;

30.15. цвет фарфоровой поверхности коронок и искусственных зубов должен соответствовать цветовым оттенкам фарфоровой массы, иметь плавный переход одного оттенка в другой и приближаться к цвету естественных зубов пациента.

31. Методы контроля:

31.1. контроль требований п.п. 30.1., 30.5. производится по паспортам заводов-изготовителей, гарантирующих качество продукции;

31.2. контроль требований п.п. 30.2., 30.3., 30.6., 30.7., 30.9. (на чистоту обработки поверхности), 30.10., 30.11., 30.13. производится визуально, а в случае необходимости с помощью лупы четырехкратного увеличения;

31.3. контроль требований п.п. 30.4.,30.8., 30.9. (в части размеров) производится измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения, например, микрометром;

31.4. требование п. 30.12. должно гарантироваться зубным техником;

31.5. контроль требований п. 30.14. производится визуально на моделях челюстей в окклюдаторе. Контакт с зубами-антагонистами должен проверяться с использованием копировальной бумаги;

31.6. контроль требований п. 30.15. производится визуально при дневном освещении по шкале расцветки фарфоровой массы.

Глава 10

ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

32. Протезирование зубов (изготовление зубных протезов) осуществляется только после проведения пациенту стоматологической терапевтической, стоматологической амбулаторно-хирургической санации полости рта.

 33. Определение плана стоматологического ортопедического лечения, выбор вида и конструкции зубных протезов осуществляет лечащий врач-стоматолог-ортопед (врач-стоматолог общей практики) индивидуально конкретному пациенту по медицинским показаниям в соответствии с клиническими протоколами диагностики и лечения стоматологических больных.

 34. В государственных организациях здравоохранения, оказывающих стоматологическую помощь:

 34.1. платные медицинские услуги по зубопротезированию выполнять на основании заключенных с физическими или юридическими лицами в письменной форме договоров возмездного оказания медицинских услуг;

 34.2. при установлении сроков выполнения стоматологических ортопедических работ руководствоваться следующими сроками:

 плановое изготовление одного вида (съемного или несъемного) зубных протезов не более 30 рабочих дней;

 срочное изготовление одного вида (съемного или несъемного) зубных протезов не более 15 рабочих дней;

 34.3. при заключении договоров на выполнение платных медицинских услуг по зубопротезированию учитывать, что срок службы результата стоматологических ортопедических работ имеет индивидуальный характер и зависит от состояния общего здоровья пациента, вида и конструкции изготовленных зубных протезов, от физиологических изменений, происходящих в зубочелюстной системе пациента, в том числе и возрастных, от соблюдения пациентом рекомендаций лечащего врача-стоматолога-ортопеда (врача-стоматолога общей практики) и правил пользования зубными протезами.

 При определении сроков службы результата стоматологических ортопедических работ руководствоваться следующими предельными сроками службы результата стоматологических ортопедических работ:

 несъемные зубные протезы:

 штампованно-паянные – до 2 лет;

 пластмассовые – до 1 года;

 цельнолитые – до 3 лет;

 металлокерамические, металлоакриловые, фарфоровые – до 2 лет;

 безметалловые – до 2 лет;

 съемные зубные протезы:

 пластиночные пластмассовые – до 2 лет;

 бюгельные – до 2 лет;

 34.4. при установлении гарантийного срока на результаты стоматологических ортопедических работ руководствоваться следующими сроками при соблюдении пациентом рекомендаций лечащего врача-стоматолога-ортопеда (врача-стоматолога общей практики) и правил пользования зубными протезами:

 несъемные зубные протезы:

 штампованно-паянные – 1 год;

 пластмассовые – 6 мес.;

 цельнолитые – 2 года;

 металлокерамические, металлоакриловые, фарфоровые – 1 год;

 безметалловые – 1 год;

 съемные зубные протезы:

 пластиночные пластмассовые – 6 мес.;

 бюгельные – 1 год.

 Гарантия на результаты стоматологических ортопедических работ не распространяется на зубные протезы, имеющие механические повреждения, возникшие в результате небрежного пользования.

 35. В целях увеличения объема реализации платных стоматологических ортопедических услуг руководители государственных организаций здравоохранения, имеющих зуботехнические лаборатории, могут заключать договоры на выполнение зуботехнических работ с юридическими лицами негосударственной формы собственности и индивидуальными предпринимателями, оказывающими стоматологическую помощь.