

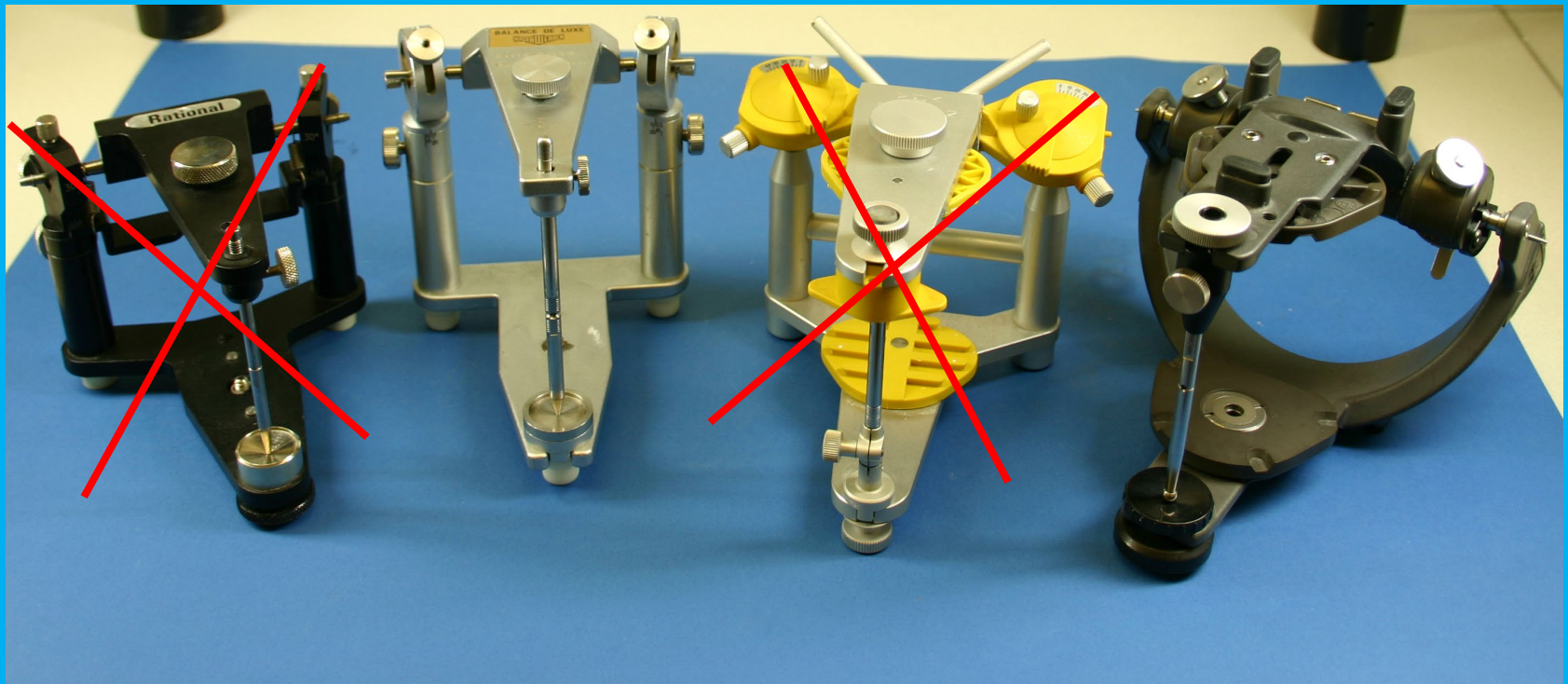


Präsentation

Anforderungen in der Gesellenprüfung Sommer 2022

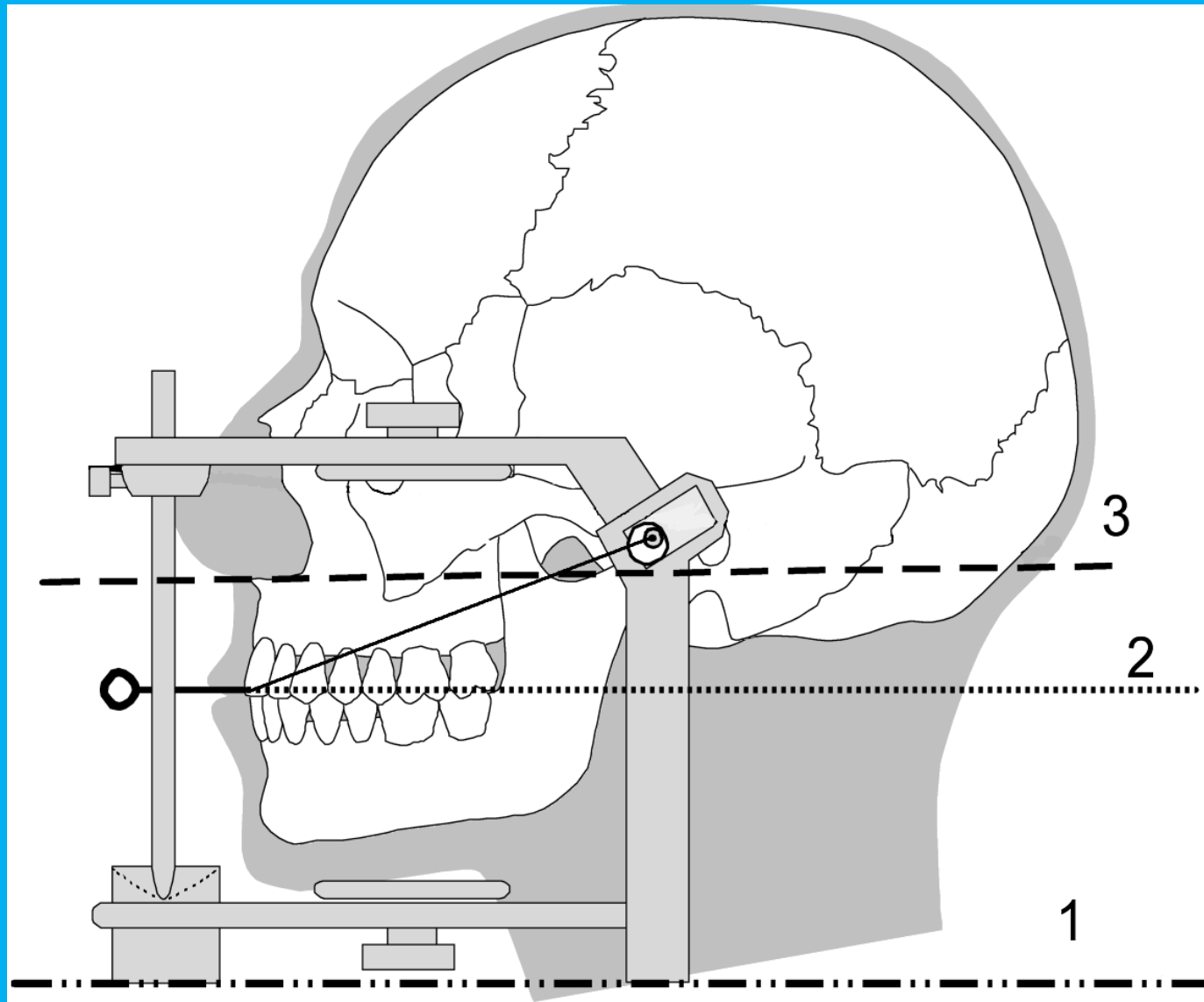
Wir machen die Zähne!

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung

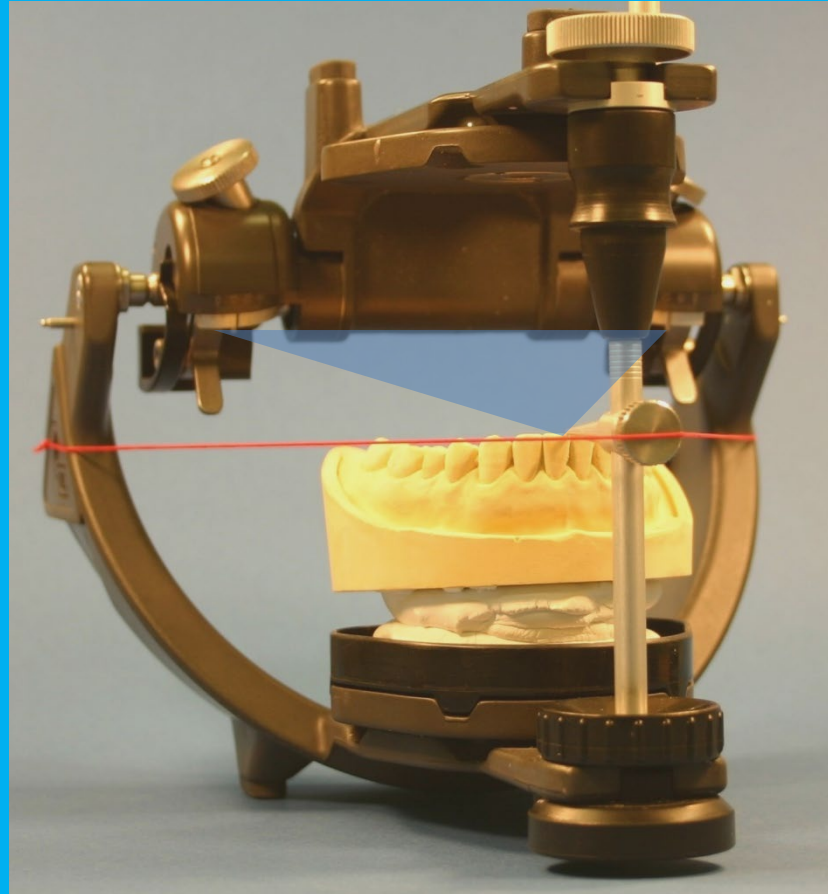


Verwendung geeigneter Kieferbewegungssimulatoren

Beziehung TE – OE - CE

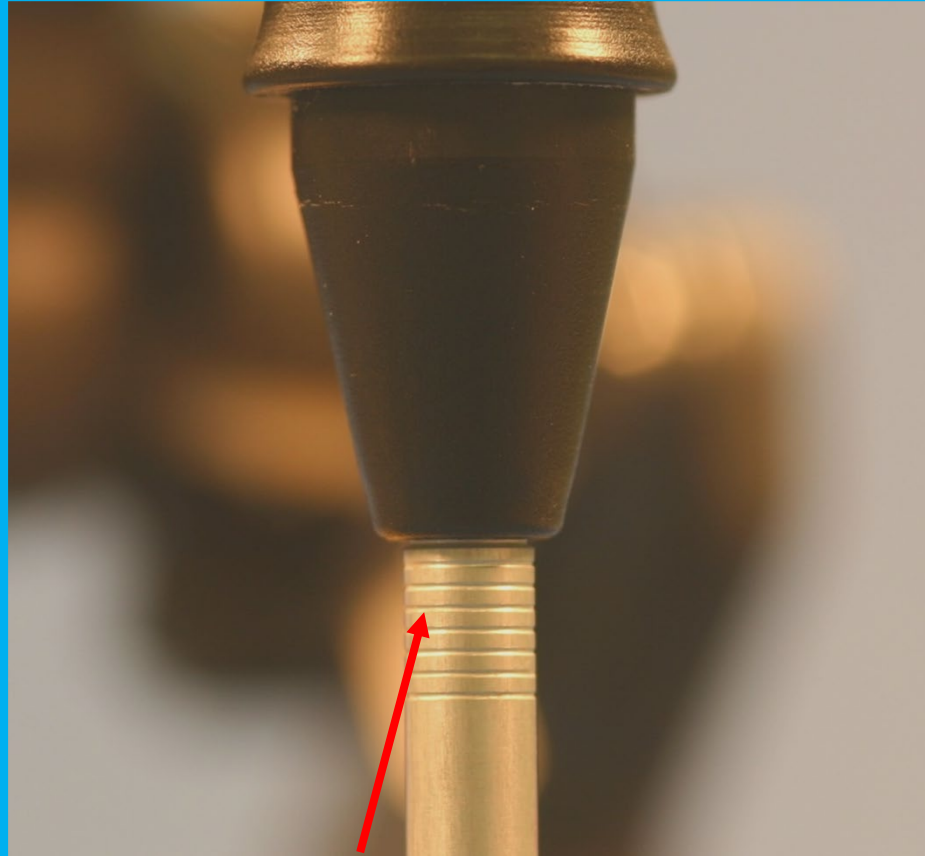


Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



Beziehung von Bonwilldreieck und Kauebene

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



Einstellung des Stützstiftes auf Nullposition

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



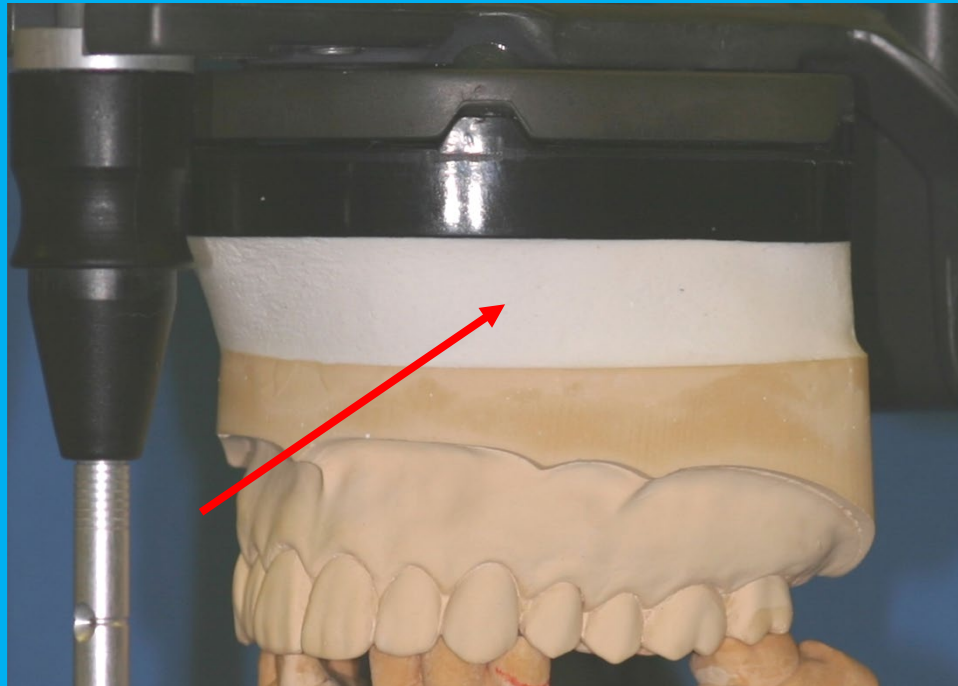
richtig



falsch: unsauber, Rissbildung

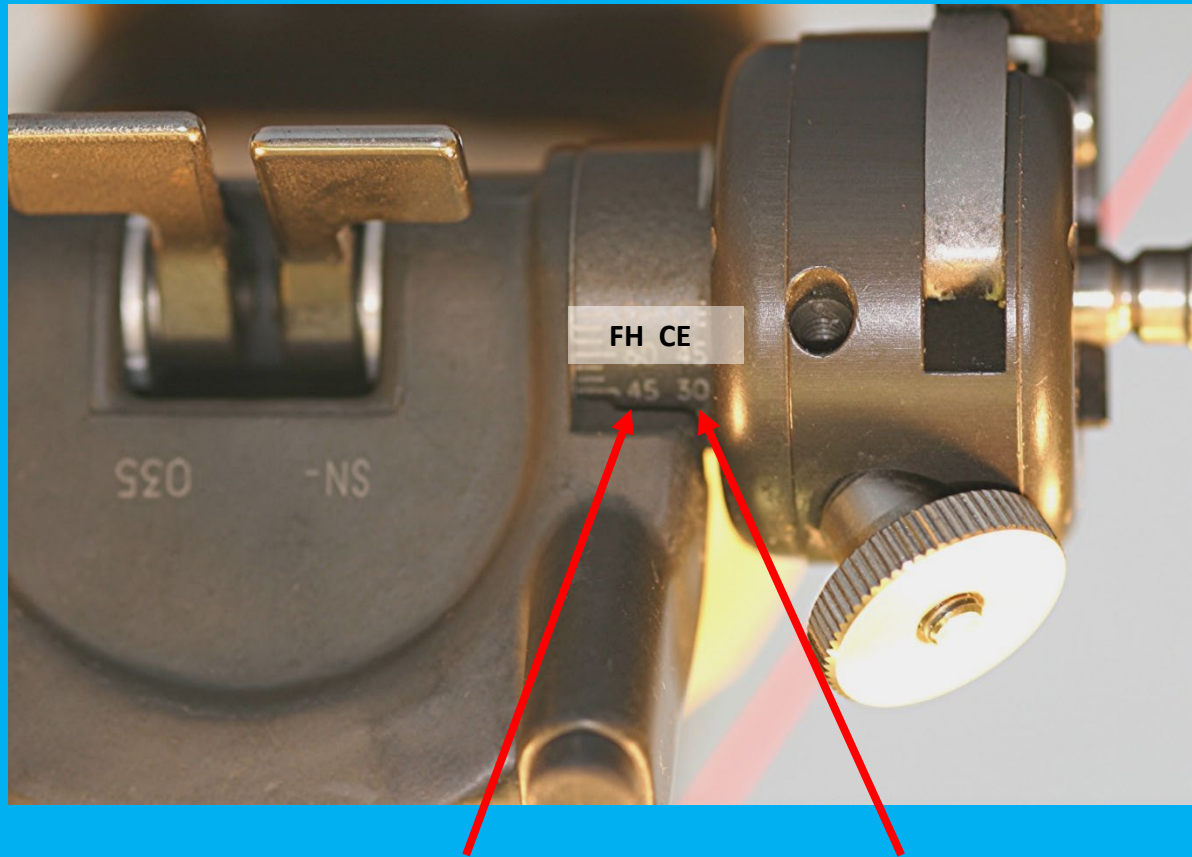
wolkiges Einstellen der Modelle unter Verwendung einer angemessenen Gipsmenge

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



oder glattgestrichen und sauber

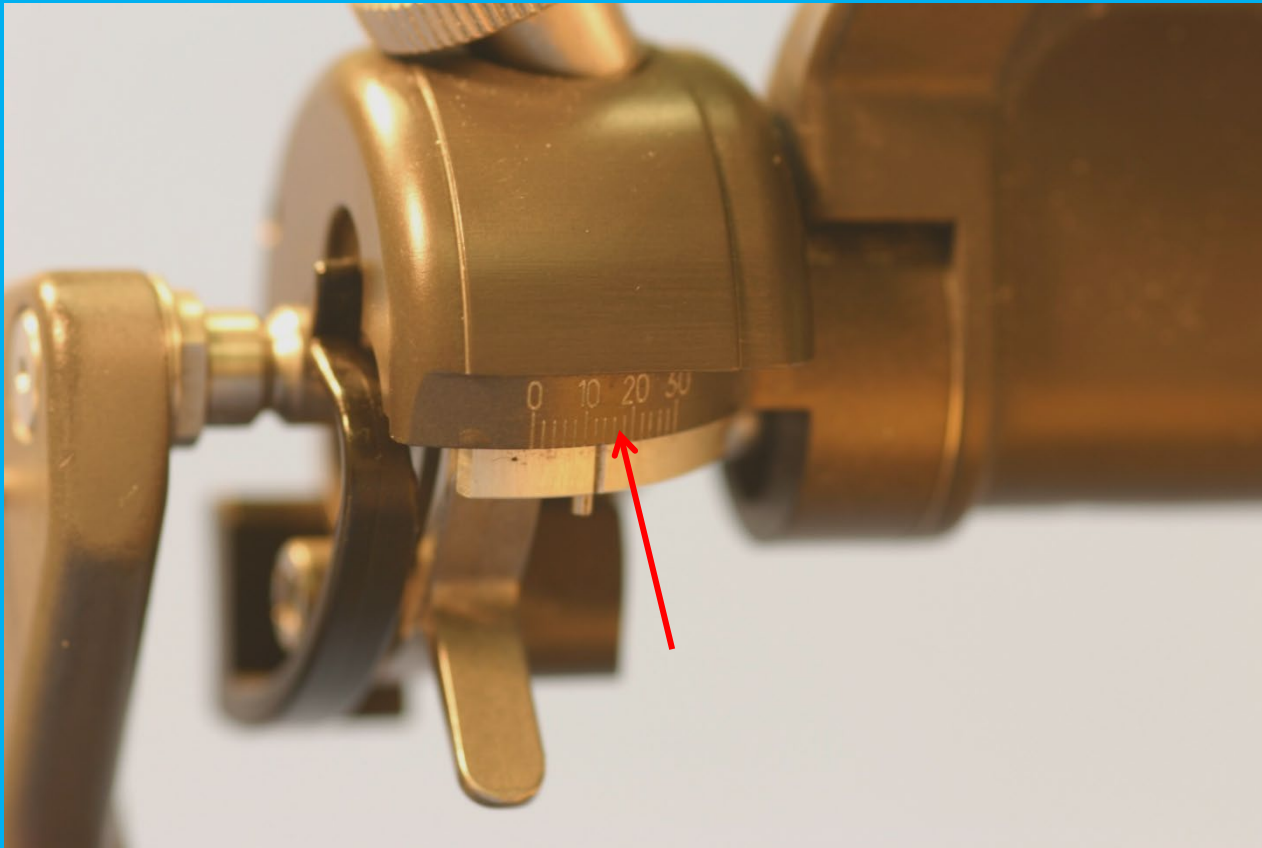
Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



- Gegebenenfalls Einstellung der Kondylenbahnneigung zur Frankfurter Horizontalen 45°

- Einstellung der Kondylenbahnneigung zur Camper'schen Ebene 30° oder 35°

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



Einstellung des Bennettwinkels auf 15°

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung



Gipsverarbeitung und Sauberkeit

Einleitung: 1. Arbeitsvorbereitung

Gipsverarbeitung und Sauberkeit

Die Modelle sind ohne Klebestellen, Bruchstellen, Blasen und Abrasionen.

Die Modelle sind symmetrisch und sauber getrimmt.

Die Modelloberfläche ist sauber und ohne Verfärbungen und Wachsreste.

Vorbereitung und Planung

**für alle Teilnehmer an der Prüfung verpflichtend
und bei der Modellabgabe mit abzugeben!**

- 1. Datenblatt zu Einbettmassen und Legierungen**
- 2. Brenntabelle der Keramikmassen**
- 3. Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Werkstoffe**

Datenblatt zu den Einbettmassen und Legierungen

Prüfling: _____

Einbettmasse Primärteil					
Bezeichnung		_____			
Anmischverhältnis Pulver/Füssigkeit		_____ g / _____ ml			
Anmischfüssigkeit	Abbindzeit	Aufheizen	Aufheizen	Aufheizen	Speedguss
Konzentrat / H ₂ O		Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	In Ofen nach
_____ % _____ ml / _____ ml	_____ min	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C

Einbettmasse Brücke					
Bezeichnung		_____			
Anmischverhältnis Pulver/Füssigkeit		_____ g / _____ ml			
Anmischfüssigkeit	Abbindzeit	Aufheizen	Aufheizen	Aufheizen	Speedguss
Konzentrat / H ₂ O		Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	In Ofen nach
_____ % _____ ml / _____ ml	_____ min	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C

Schmelzen und Gießen: Primärteil				
Gussverfahren		_____		
Legierung	Menge	Gießtemperatur	Wartezeit nach Erhitzen	Tiegelart
_____	_____ g	_____ °C	_____ sec	_____

Schmelzen und Gießen: Brücke				
Gussverfahren		_____		
Legierung	Menge	Gießtemperatur	Wartezeit nach Erhitzen	Tiegelart
_____	_____ g	_____ °C	_____ sec	_____

Einbettmasse Modellguss					
Bezeichnung		_____			
Anmischverhältnis Pulver/Füssigkeit		_____ g / _____ ml			
Anmischfüssigkeit	Abbindzeit	Aufheizen	Aufheizen	Aufheizen	Speedguss
Konzentrat / H ₂ O		Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	In Ofen nach
_____ % _____ ml / _____ ml	_____ min	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C	_____ min _____ °C

Schmelzen und Gießen: Modellguss				
Gussverfahren		_____		
Legierung	Menge	Gießtemperatur	Wartezeit nach Erhitzen	Tiegelart
_____	_____ g	_____ °C	_____ sec	_____

Löten (wenn mal was schief geht)				
Legierung	Lot 1	Lot 2	Lötlack aufheizen auf	Flussmittel
	Anheißtemperatur	Anheißtemperatur		
Primärteil	_____ °C	_____ °C	_____ °C	
Brücke	_____ °C	_____ °C	_____ °C	
Modellguss	_____ °C	_____ °C	_____ °C	

Quelle: STORZ, PETER/ GLOECKNER, GEORG (2003): Durchgebissen. Ein Weg durch die praktische Prüfung im Zahntechnikerhandwerk. – 1. Aufl. – München: VNM, S. 156 f


Einbettmassen:

Während der Prüfung sind die Muffeln aus organisatorischen Gründen **grundsätzlich ab Raumtemperatur** konventionell in Stufen aufzuheizen.

Gespeded werden darf erst aufgrund eines Fehlgusses nach Absprache mit der Prüfungsaufsicht.

Aufheizen der EBM in Stufen

Einbettmasse Modellguss					
Name der Einbettmasse					
Anmischverhältnis Pulver : Flüssigkeit			g : ml:		
Anmischflüssigkeit	Abbindezeit	Aufheizen Stufe I	Aufheizen Stufe II	Aufheizen Stufe III	Speedguss
Konzentrat/H ₂ O _____ % _____ ml/ _____ ml	_____ min	60 min 250 °C	60 min 570 °C	60 min 950 °C	aufsetzen nach _____ min _____ °C

Prüfungsnummer:									
Material:	Brenn- temperatur T (°C)	Bereitschafts- Temperatur B (°C)	Schliesszeit S (min)	Heizrate t  (°C/min)	Haltezeit H (min)	Vakuum an V1 (°C)	Vakuum aus V2 (°C)	Langzeit- Abkühlung Temperatu r (°C)	Langzeit- Abkühlung Dauer (min)
Oxyd-Brand									
Bonder-Brand									
Opaquer-Brand									
1. Dentin-Brand									
2. Dentin-Brand									
Malfarbenbrand									
Glanzbrand/ Add-On mit Glanzbrand									

Sicherheitsdatenblätter:

Für die zur Anwendung kommenden Materialien sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter mitzubringen.

In der Aufgabenstellung zur Prüfung finden Sie eine Auflistung der erforderlichen Sicherheitsdatenblätter.

Kopieren Sie nur die Seite, auf der sich die Angabe zu den P-Sätzen (veraltet: S-Sätzen) befindet.

Sicherheitsdatenblatt: Palapress Flüssigkeit

ABSCHNITT 2: Mögliche Gefahren

· 2.1 Einstufung des Stoffs oder Gemischs

· Einstufung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

Flam. Liq. 2 H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.

Skin Irrit. 2 H315 Verursacht Hautreizungen.

Skin Sens. 1 H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

STOT SE 3 H335 Kann die Atemwege reizen.

· 2.2 Kennzeichnungselemente

· Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

Das Produkt ist gemäß CLP-Verordnung eingestuft und gekennzeichnet.

· Gefahrenpiktogramme



GHS02 GHS07

· Signalwort Gefahr

· Gefahrbestimmende Komponenten zur Etikettierung:

Methyl-methacrylat

· Gefahrenhinweise

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.

H315 Verursacht Hautreizungen.

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

H335 Kann die Atemwege reizen.

· Sicherheitshinweise

P210 Von Hitze/Funken/offener Flamme/heißen Oberflächen fernhalten. Nicht rauchen.

P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.

P280 Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

P304+P340 BEI EINATMEN: An die frische Luft bringen und in einer Position ruhigstellen, die das Atmen erleichtert.

P312 Bei Unwohlsein Arzt anrufen.

Herstellung einer dreigliedrigen Brücke




Legierung:

Das Gussmaterial für die Brücke muss eine **NEM-Legierung** mit einer Gießtemperatur von höchstens 1.300°C – 1.550°C sein.

Hinweis:

- **die Stümpfe dürfen weder gelackt, noch mit Härter, Sekundenkleber o.ä. behandelt werden**
- **vor der Modellation sind Kunststoff- oder Wachskäppchen zu ziehen**

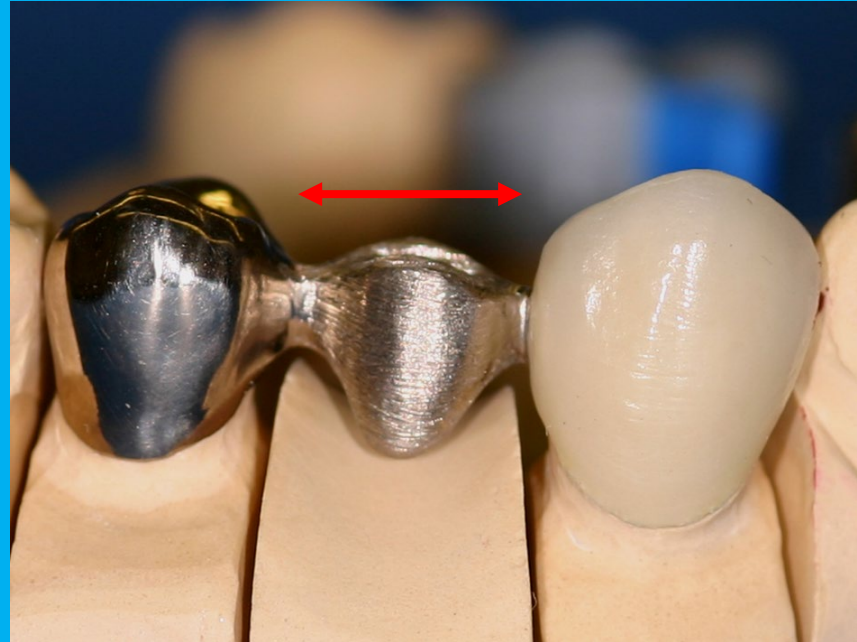
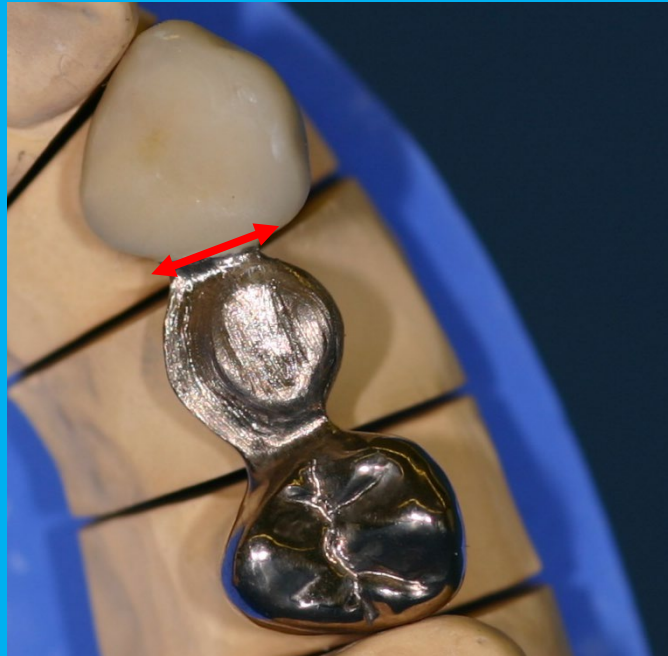
Bewertungsbogen

Herstellen einer dreigliedrigen Brücke				
Name des Prüfers:		Prüfungsnummer:		
Bewertungskriterien		Bemerkung des Prüfers	Pkt	
1. Arbeitsvorbereitung				
6	lagerichtiges Ausrichten der Modelle	3		
	Gipsverarbeitung/Sauberkeit	3		
2. Gestaltung der Brücke				
10	Dimensionsverhältnis Gerüst/Verblendung	2		
	Basalgestaltung des Zwischenglieds	2		
	lagerichtige Approximalkontakte	3		
	Gussqualität	3		
3. Funktionsflächen der Brücke				
8	statische Okklusion, Höcker-Fossa-Beziehung	4		
	dynamische Okklusion	4		
4. Sitz des Metallgerüsts				
32	Randschluss	8		
	Rotationsfreiheit	12		
	schaukefreier Sitz	12		
5. Gestaltung der Verbindungsstellen				
4	Statik/Ausarbeitung	2		
	Papillenfremheit	2		
6. Gestaltung der Vollgusskrone				
9	anatomische Kauflächengestaltung	3		
	anatomische Außenform	3		
	Ausarbeitung/ Politur	3		
7. Vorbereitung des Brückenglieds zur Verblendung				
8	Oberflächenbeschaffenheit der Verblendfläche	3		
	Gestaltung der Übergänge Gerüst/Keramik	3		
	Gestaltung/Ausarbeitung/Politur der Girlande	2		
8. Gestaltung der Verblendkrone				
13	Form	4		
	Schichtung, mind. Dentin + Schneide	3		
	Oberflächengestaltung	3		
	Farbgenauigkeit	3		
9. Dokumentation/Eigenbewertung				
10	Eigenbewertung des Prüflings	10		

1. Arbeitsvorbereitung

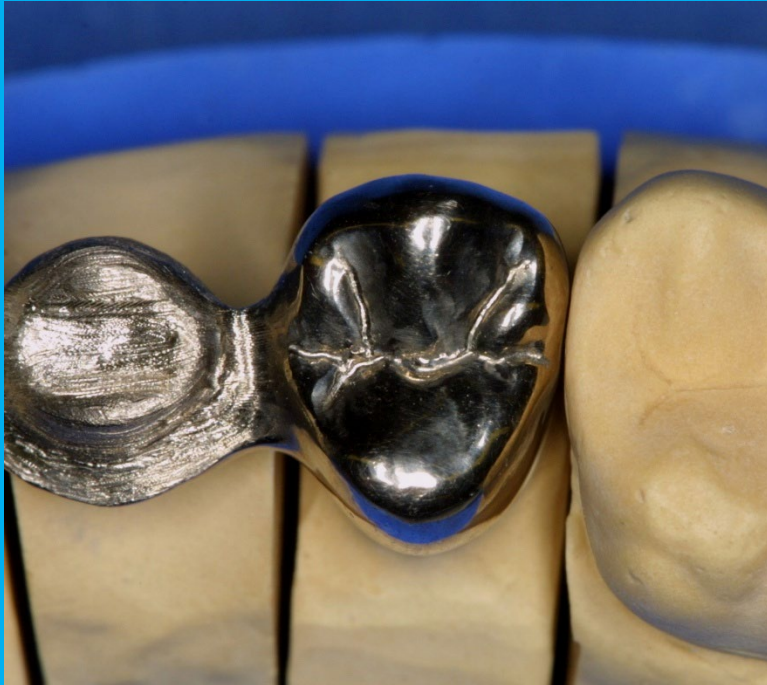
2. Gestaltung der Brücke:

Dimensionsverhältnis Gerüst/Verblendung



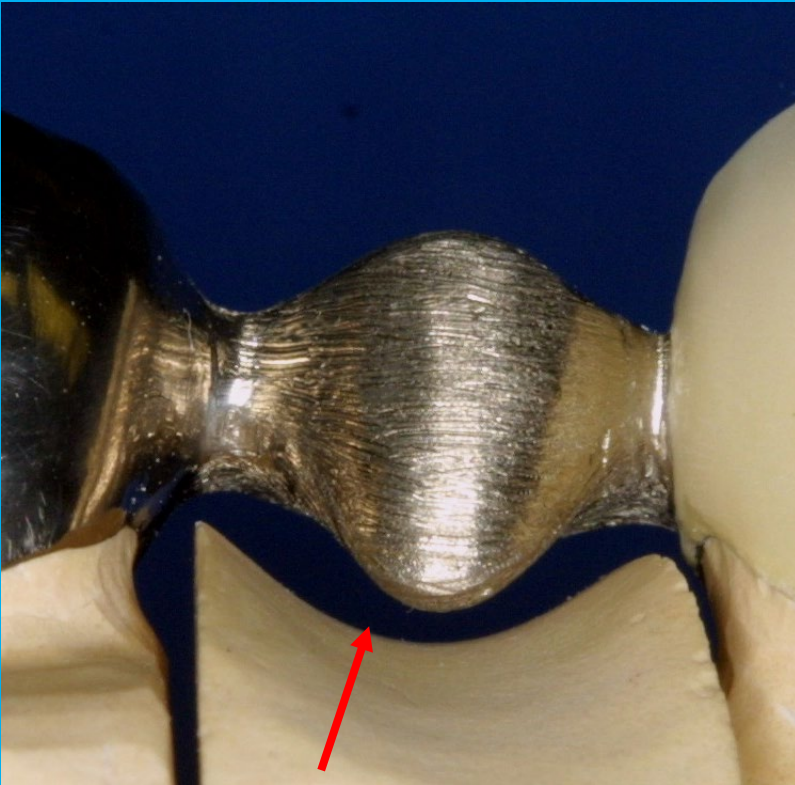
verkleinerte, gleichmäßige Zahnform

Kauflächengestaltung



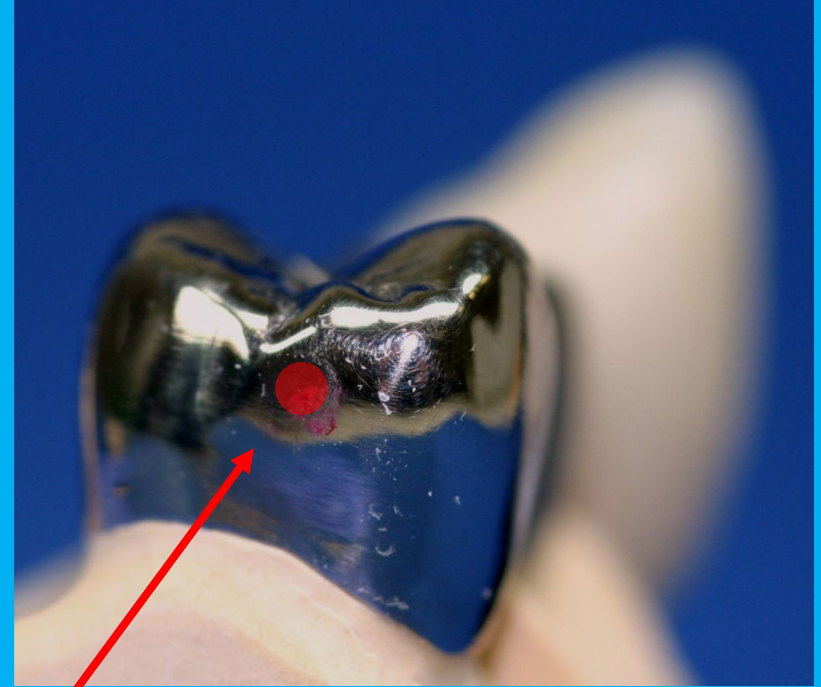
angemessene, anatomische Formgebung

Basalgestaltung des Zwischengliedes



Platz für keramische Verblendung mit tangentialer Auflage

Lagerrichtige Approximalkontakte



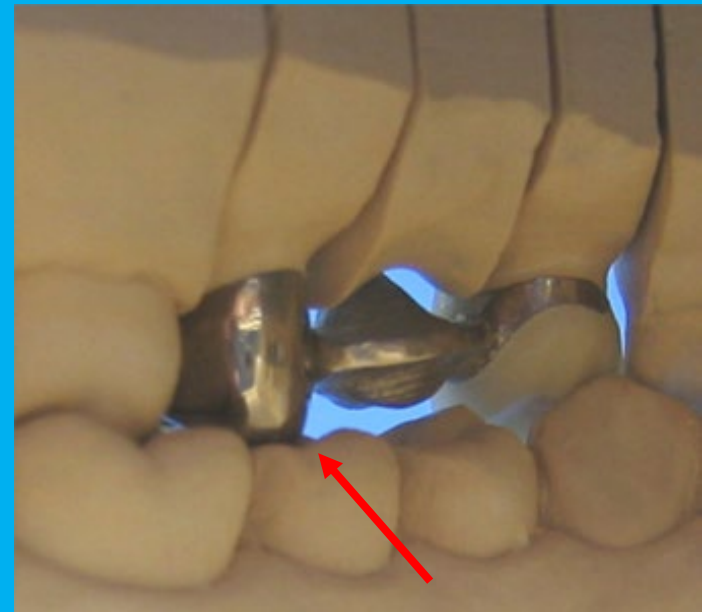
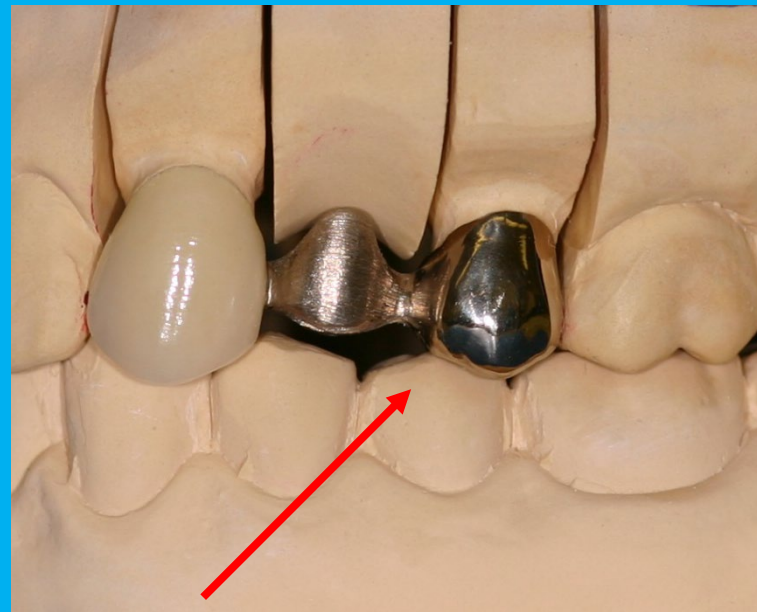
physiologisch korrekt

Lagerrichtige Approximalkontakte



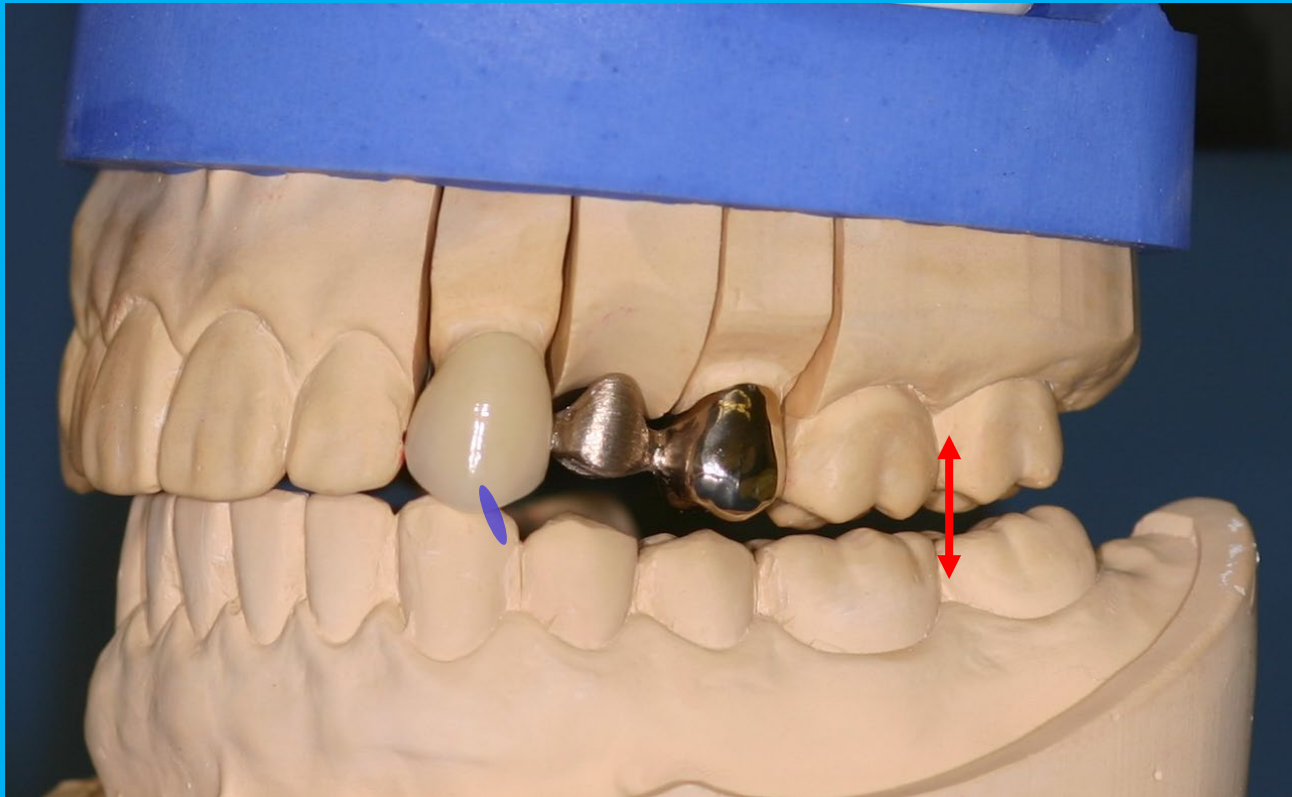
physiologisch korrekt

3. Funktionsflächen des Metallgerüsts: Statische Okklusion / Höcker-Fossa-Beziehung



lagerrichtige zentrische Kontakte

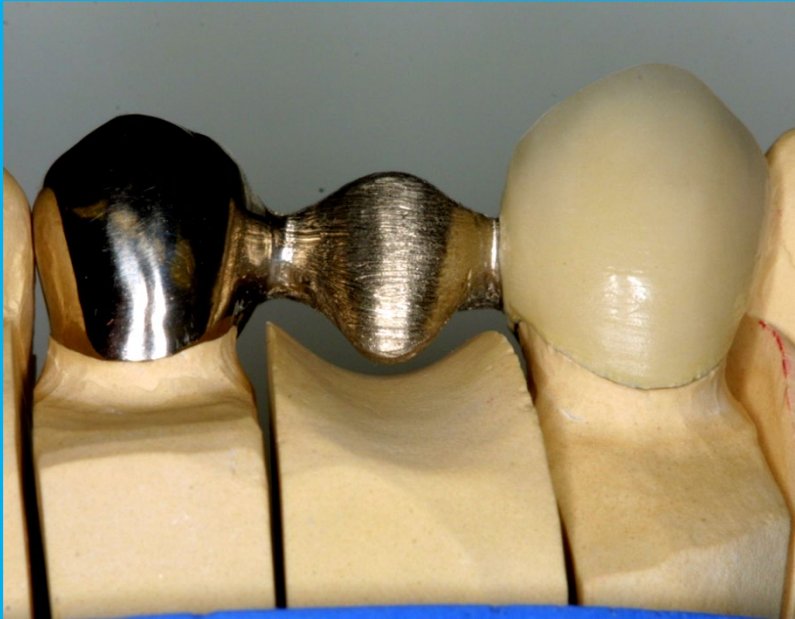
Dynamische Okklusion



Eckzahnführung

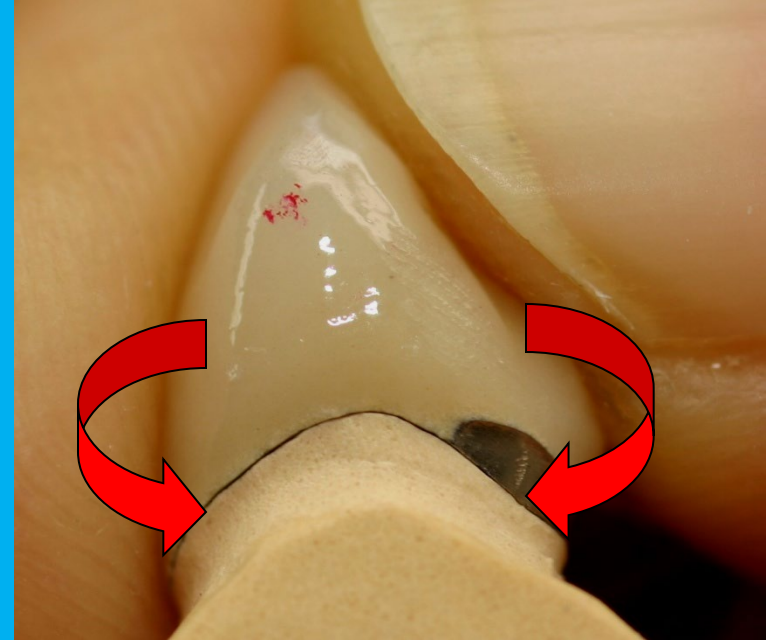
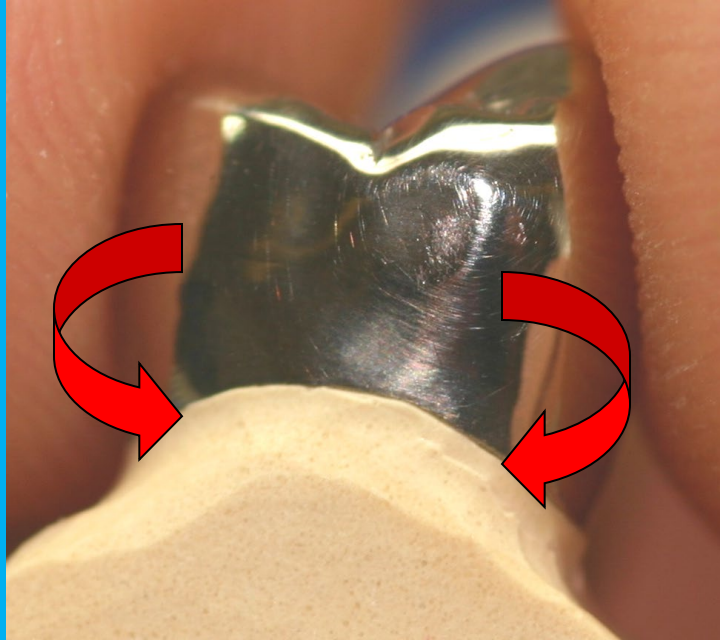
4. Sitz des Metallgerüsts:

Randschluss



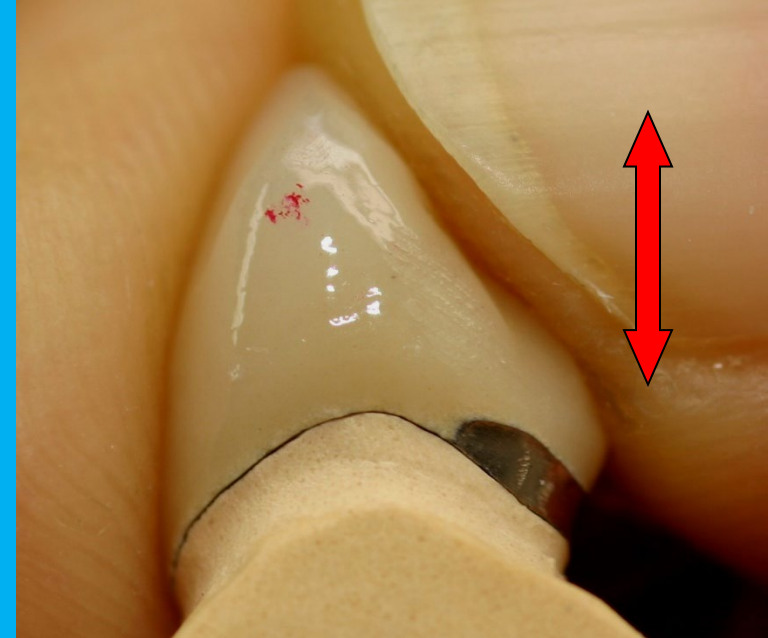
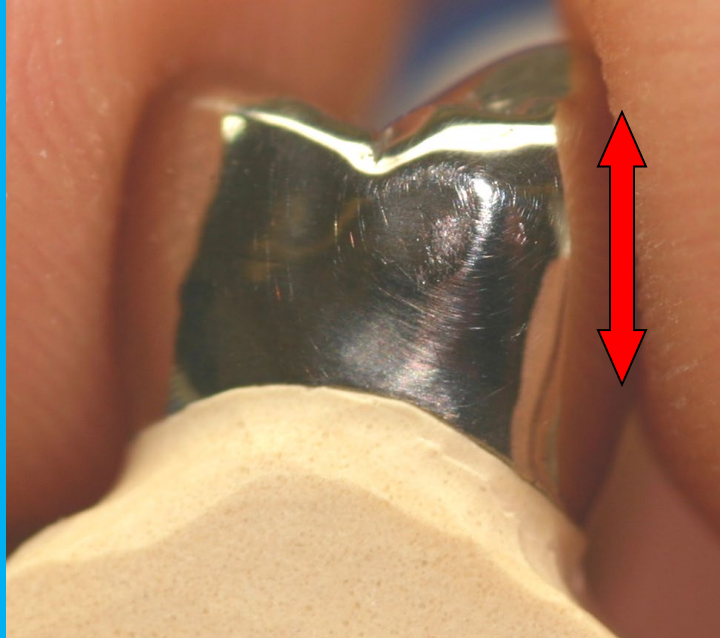
visuelle und sensorische zirkuläre Überprüfung

Passgenauigkeit (Rotation)



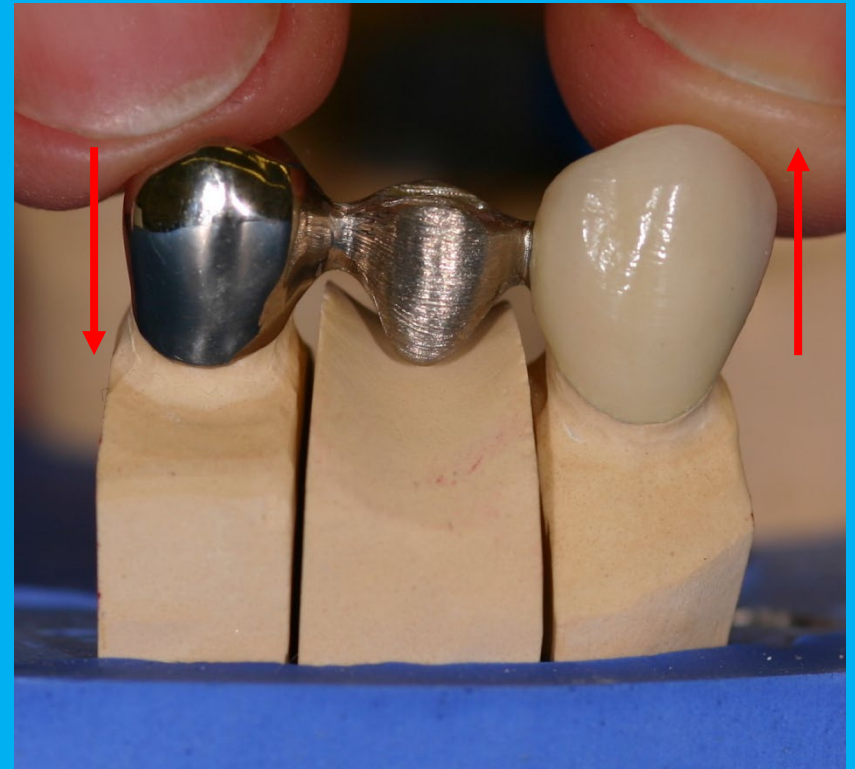
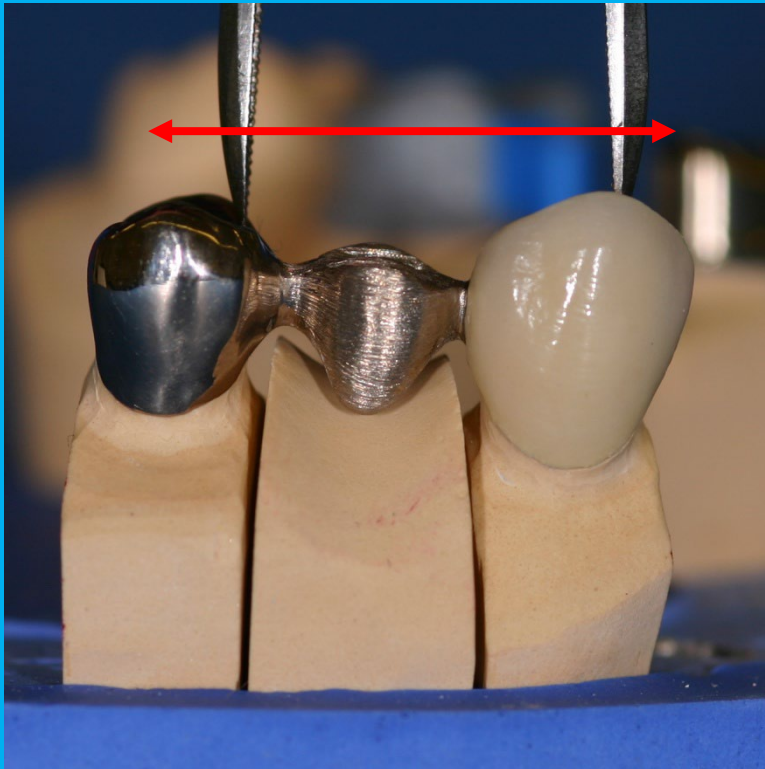
nicht drehbar

Passgenauigkeit (Friktion)



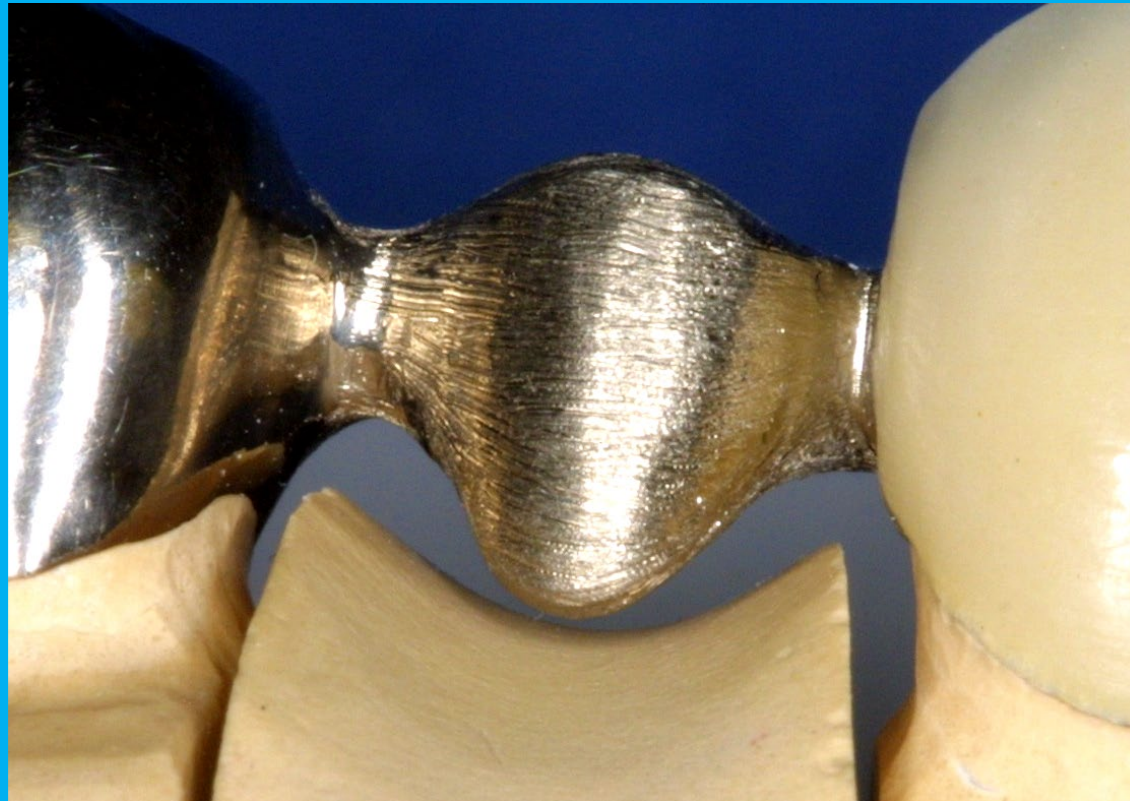
Haftreibung, friktiv

Schaukelfreier Sitz

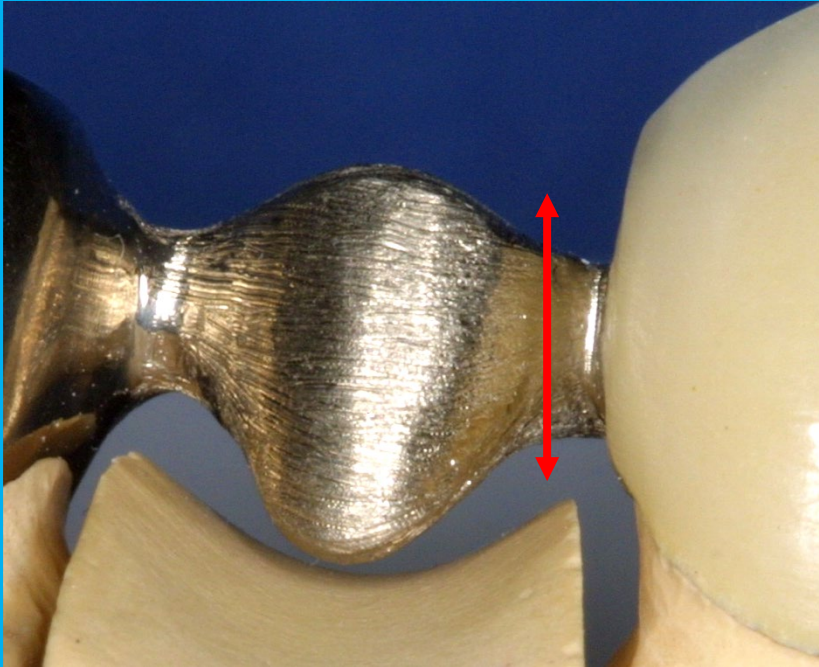


zentrale Belastung der Brückenanker

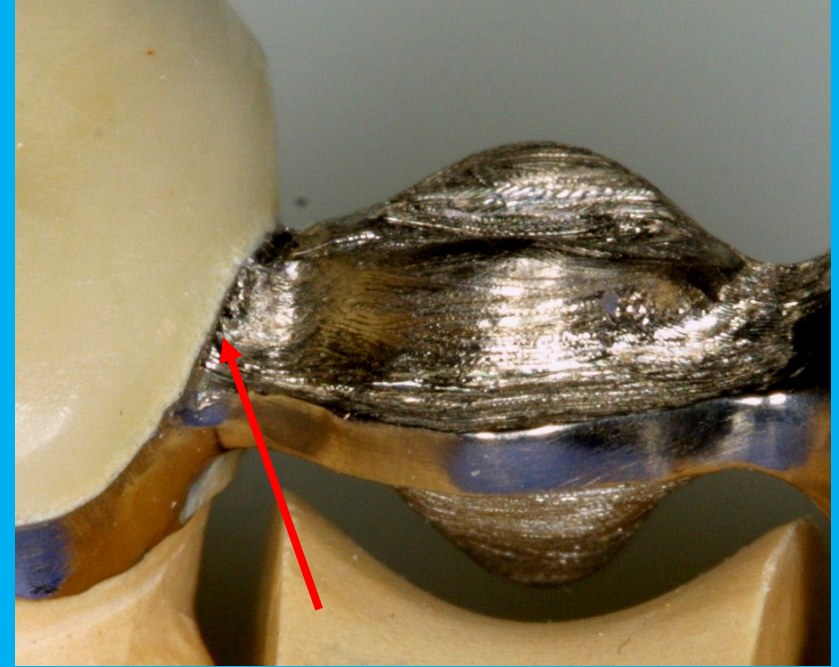
5. Gestaltung der Verbindungsstellen:



Statik / Ausarbeitung

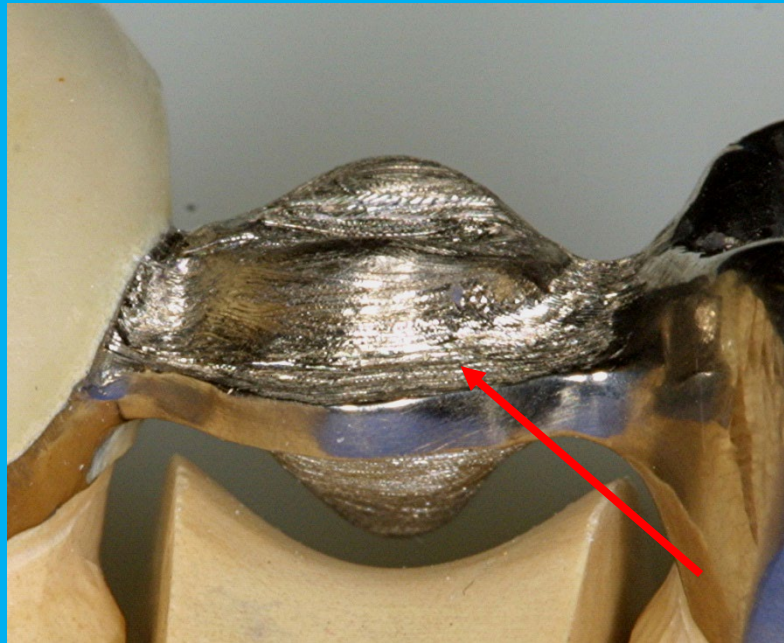


ausreichender **Querschnitt**



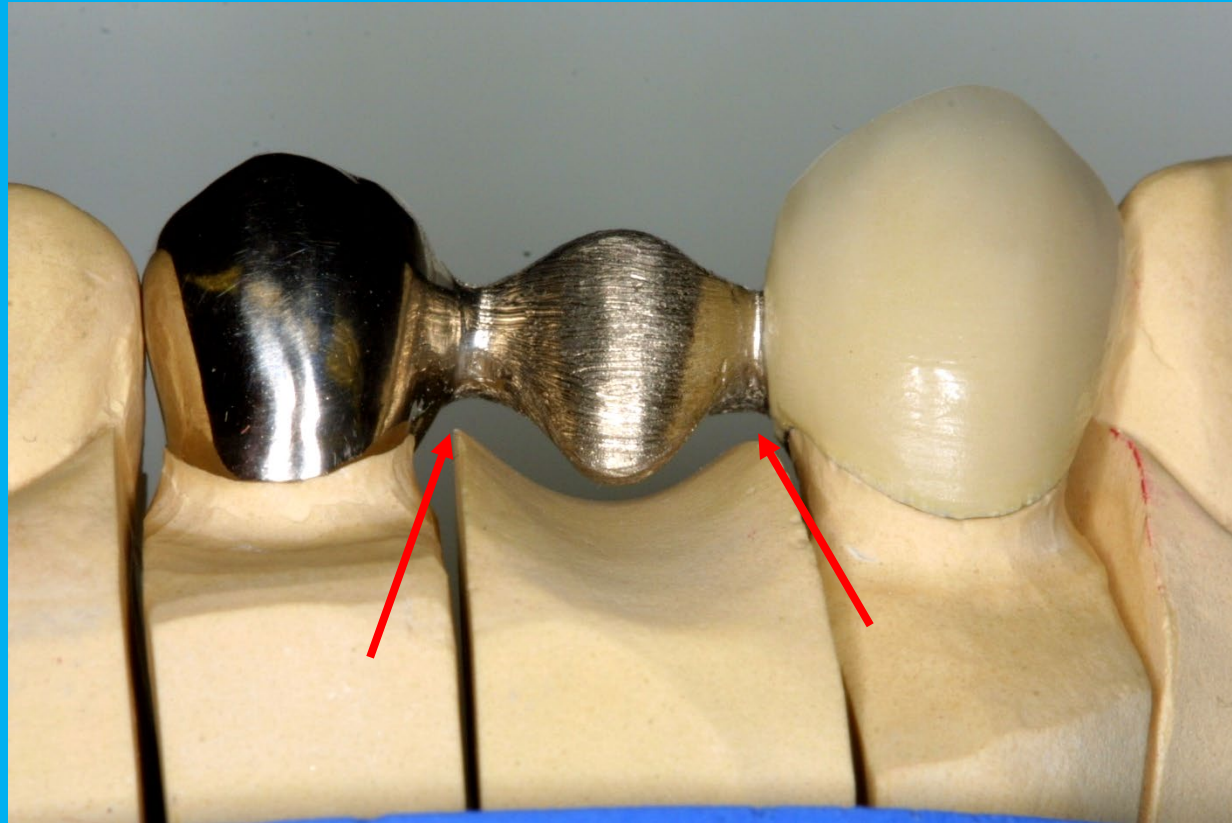
saubere, genaue **Übergänge**

Statik / Ausarbeitung



saubere, genaue Übergänge

Papillenfreiheit



ausreichender Abstand zwischen Metallgerüst und Kieferkamm

6. Bearbeitung des Metallgerüsts

Ausarbeitung/Politur



ohne Bearbeitungsspuren und hochglänzend

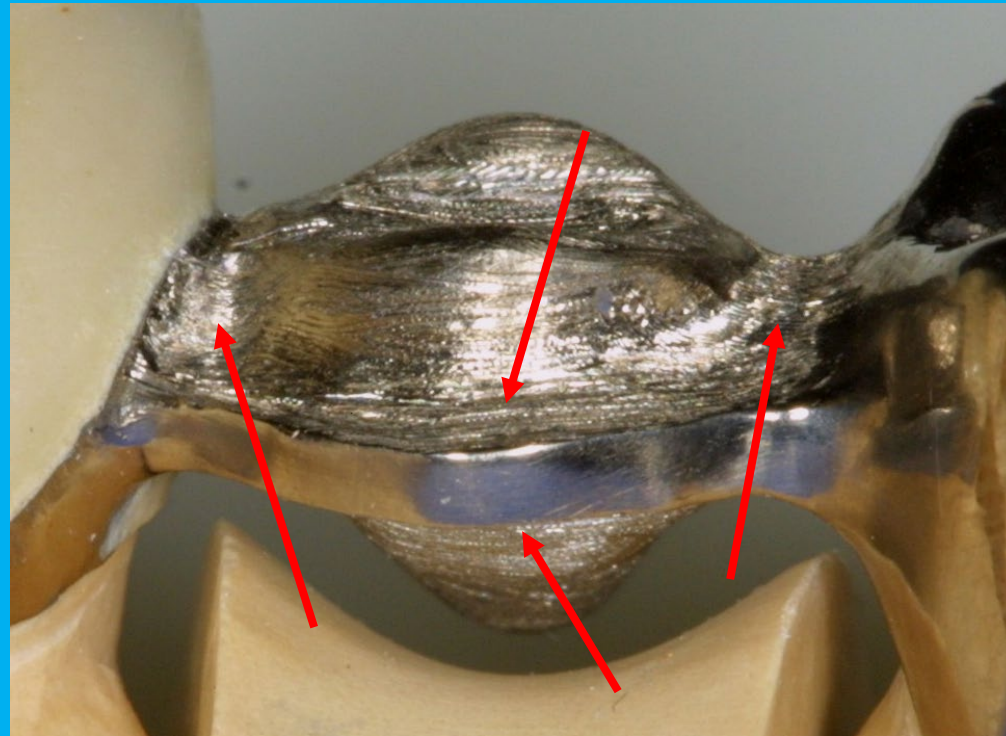
7. Vorber. d. Brückengliedes zur Verblendung

Oberflächenbeschaffenheit



gleichmäßiges Abziehen des Gerüsts in eine Richtung

Gestaltung der Übergänge Gerüst/Keramik



Anlegen einer Hohlkehle an den Übergängen

8. Zahnfarbe

Schichtung / Farbgenauigkeit



**erkennbare Schichtung, Farbgenauigkeit entsprechend
Farbmuster laut Einladung**

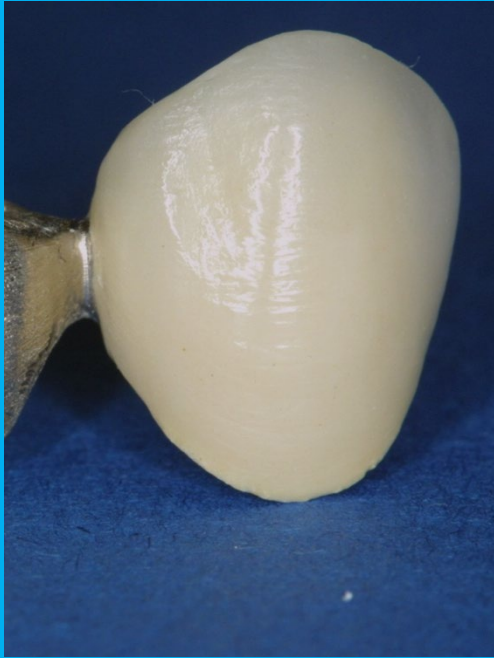
8. Gestaltung der Verblendung

Form



Gestaltung der Verblendung analog der Gegenseite

Oberflächengestaltung



anatomische Formgebung und natürlicher Glanzgrad

Hinweis:

In der Gesellenprüfung muss die Verblendkrone zervikal ein zirkuläres, dünnes Metallrändchen aufweisen.

9. Dokumentation

Eigenbewertung

	Planungskriterien	Maximale Punktzahl		Erreichte Punktzahl
2. Gestaltung der Brücke				
10	Dimensionsverhältnis Gerüst/Verblendung	2		
	Basalgestaltung des Zwischengliedes	2		
	lagerrichtige Approximalkontakte	3		
	Gussqualität	3		
3. Funktionsflächen der Brücke				
8	Statische Okklusion, Höcker-Fossa-Beziehung	4		
	dynamische Okklusion	4		
4. Sitz des Metallgerüsts				
32	Randschluss	8		
	Rotationsfreiheit	12		
	schaukelfreier Sitz	12		
5. Gestaltung der Verbindungsstellen				
4	Statik/Ausarbeitung	2		
	Papillenfreiheit	2		
6. Gestaltung der Vollgusskrone				
9	anatomische Kauflächengestaltung	3		
	anatomische Außenform	3		
	Ausarbeitung/Politur	3		
Gesamtpunktzahl		63		

Herstellung einer Modellgussprothese



Hinweis:

Vor dem Vermessen des Meistermodells müssen während der Prüfung Rasten für die Auflagen der Klammern an den Klammerzähnen eingeschliffen werden. Entsprechende Werkzeuge sind mitzubringen.

Herstellen einer Modellgussprothese



Name des Prüfers:		Prüfungsnummer:		
Pkte max	Bewertungskriterien	Maximale Punkte		Pkt.
1. Arbeitsvorbereitung				
6	lagerichtiges Ausrichten der Modelle	3		
	Gipsverarbeitung/Sauberkeit	3		
2. Gestaltung der Metallbasis				
22	Passung	12		
	Parodontienfreiheit	5		
	Dimensionierung	5		
3. Planung der Klammern				
10	Klammerlage	5		
	Klammergestaltung	5		
4. Passung der Klammern				
6	Passung	4		
	Ausarbeitung/Politur	2		
5. Retentionen				
6	Gestaltung/Statik	4		
	Unterfütterbarkeit	2		
6. Bearbeitung der Metallbasis				
10	Gussqualität	5		
	Ausarbeitung/Politur	5		
7. Zahnaufstellung				
11	Prothesenzähne an Klammer anarbeiten	3		
	statische Okklusion	3		
	dynamische Okklusion	3		
	approximaler Kontaktpunkt	2		
8. Prothesensättel				
11	Gestaltung des Frontzahnsattels	2		
	Gestaltung Freiend-/Schaltsattel	3		
	anatomische Gestaltung	3		
	Randgestaltung	3		
9. Fertigstellung des Kunststoffes				
8	Ausarbeitung/Politur	4		
	hygienische Gestaltung/Sauberkeit/Finish	4		
10. Dokumentation/Eigenbewertung				
10	Eigenbewertung des Prüflings	10		

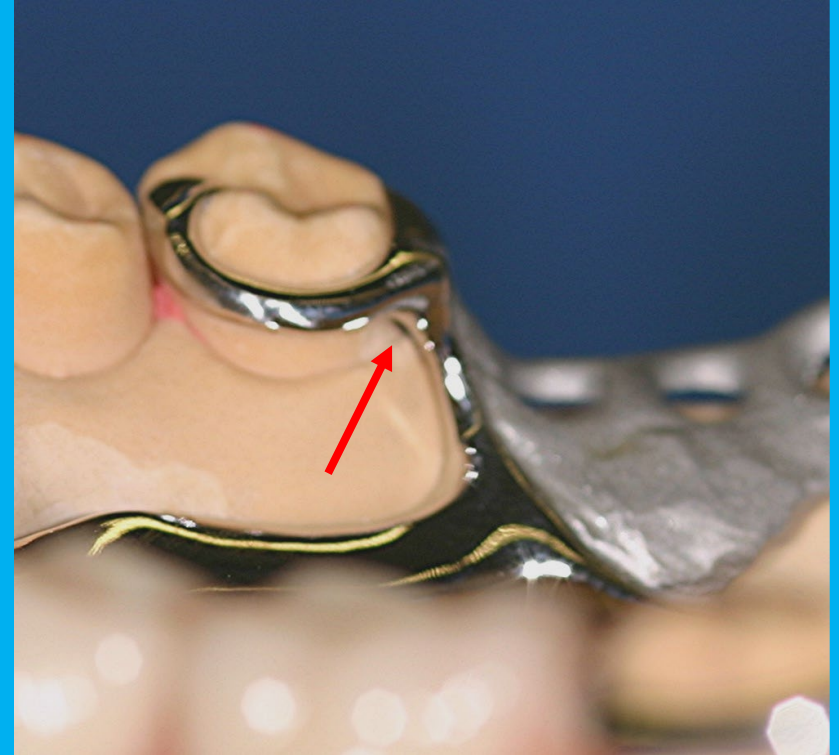
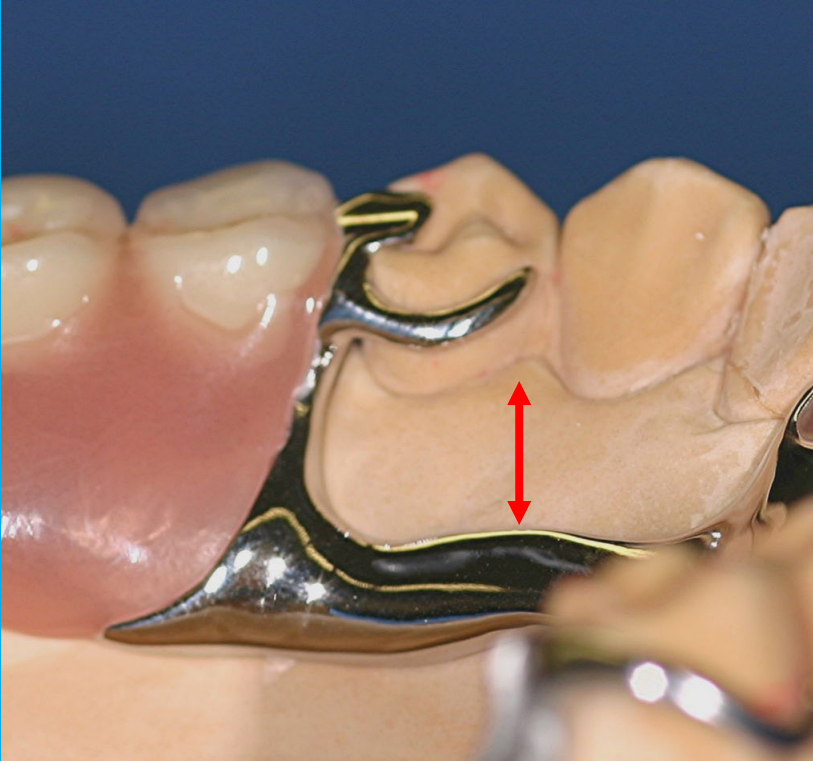
1. Arbeitsvorbereitung

2. Gestaltung der Metallbasis



**Passung: druckfreier Sitz des UK-Lingualbügels,
gleichmäßiger Abstand**

Parodontienfreiheit



**keine Quetschung der Papillen, Schonung
des marginalen Saums**

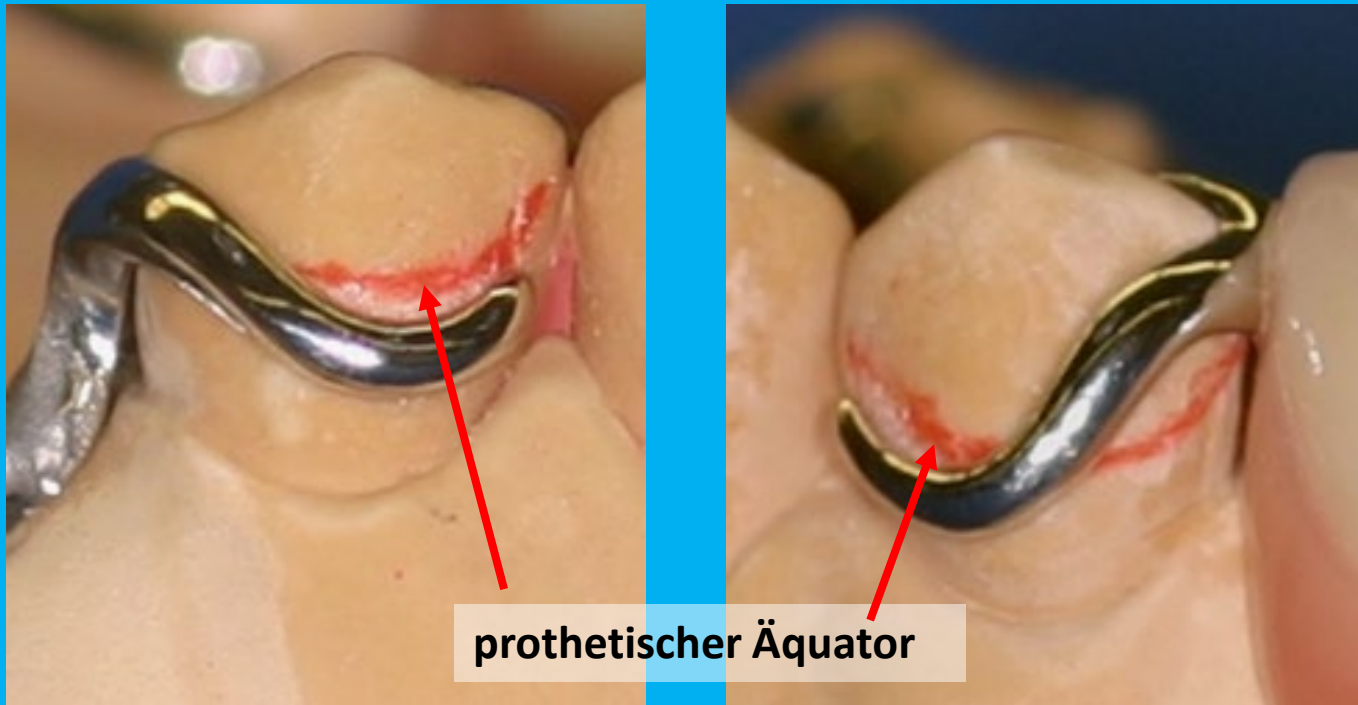
Dimensionierung



**Ausdehnung und Materialdicke dem Status
angemessen**

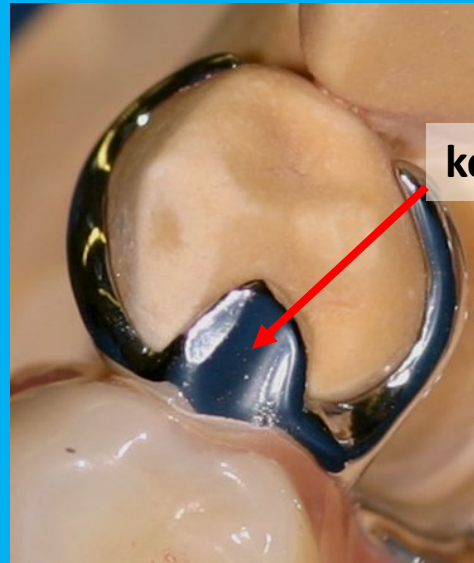
3. Planung der Klammern

Klammerlage



bezogen auf den prothetischen Äquator

Klammergestaltung



konkav



Dimensionierung, Profil, Länge, Auflagengestaltung

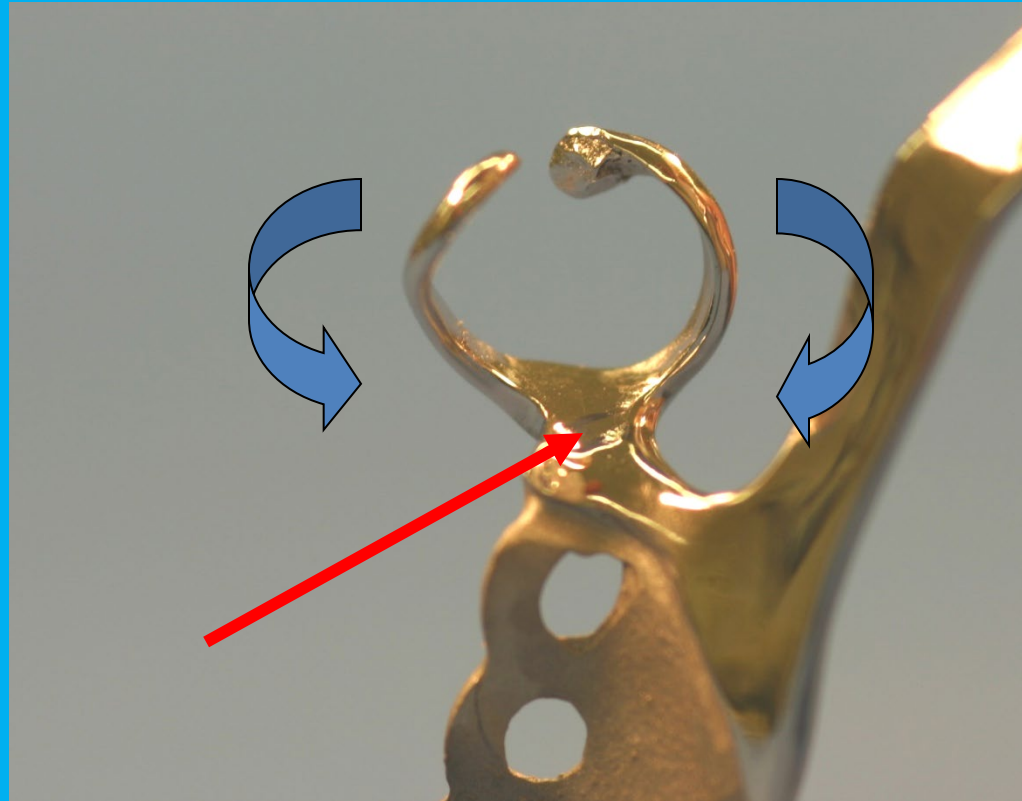
Passung der Klammern

Passung



formschlüssiges Anliegen am Zahn

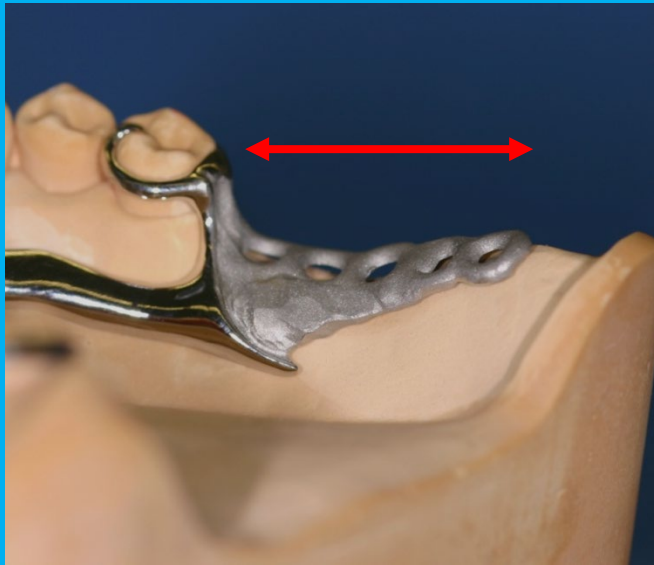
Ausarbeitung / Politur



glänzende, nicht abrasive Innenseiten

5. Retentionen

Gestaltung/Statik

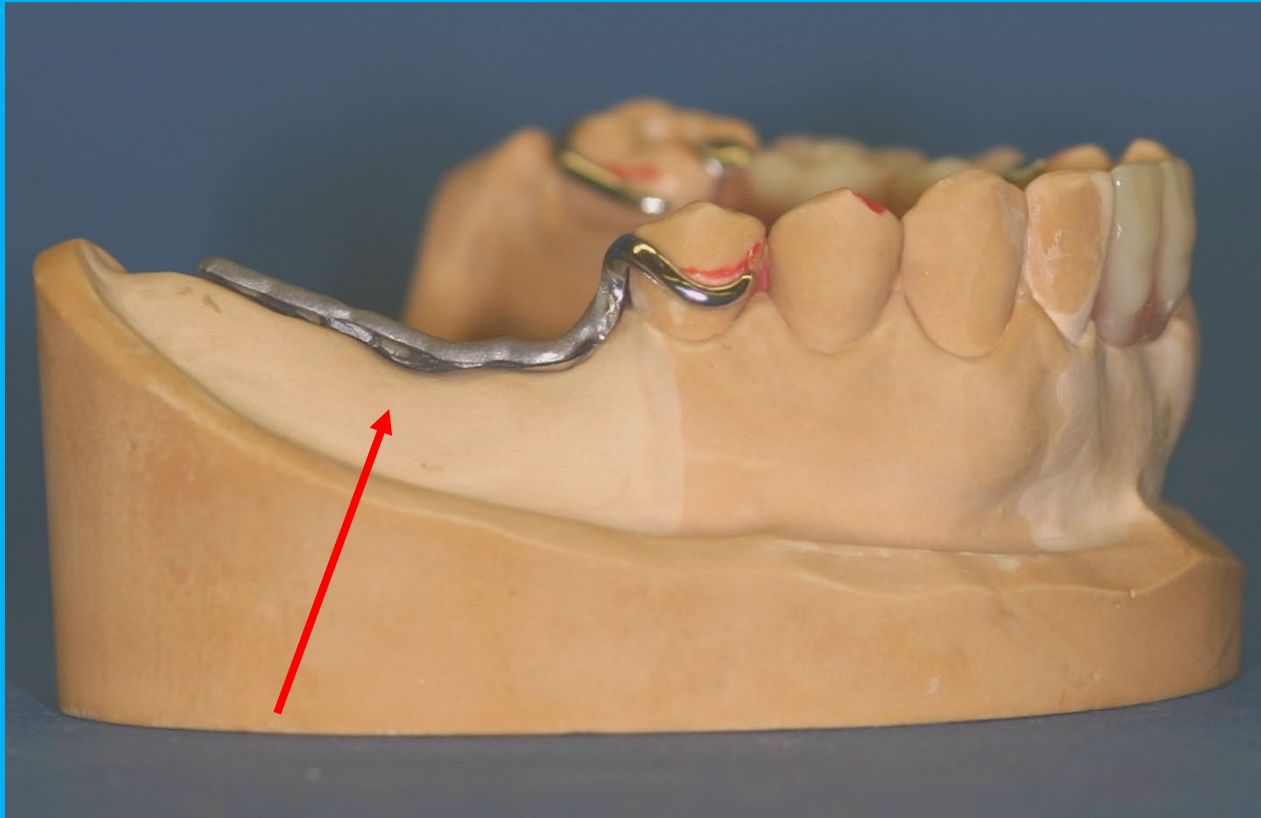


**Ausdehnung der
Retention, Profilwahl**



**Stiftretentionen
im Frontzahnbereich**

Unterfütterbarkeit



gleichmäßiger Abstand der Retention zum Kiefer

6. Bearbeitung der Metallbasis

Gussqualität



keine Lunker oder Einbettmasseneinschlüsse

Ausarbeitung / Politur

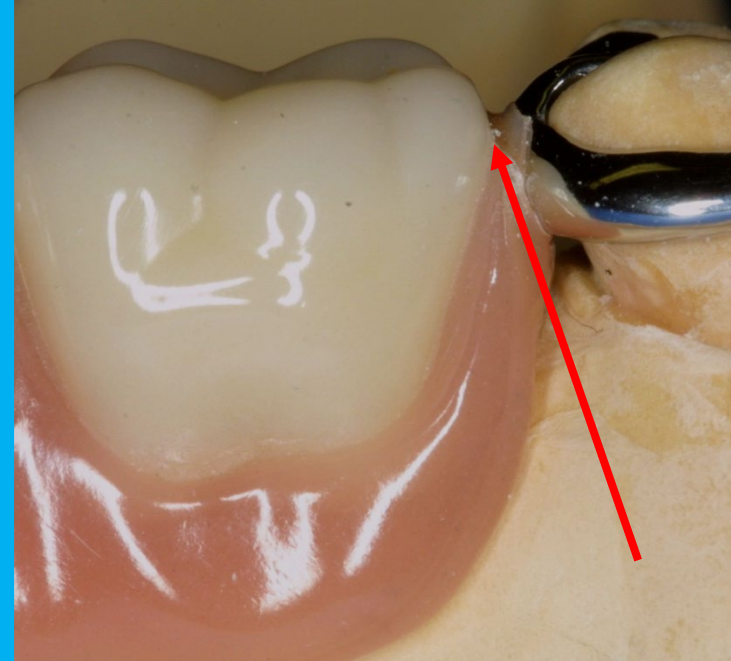
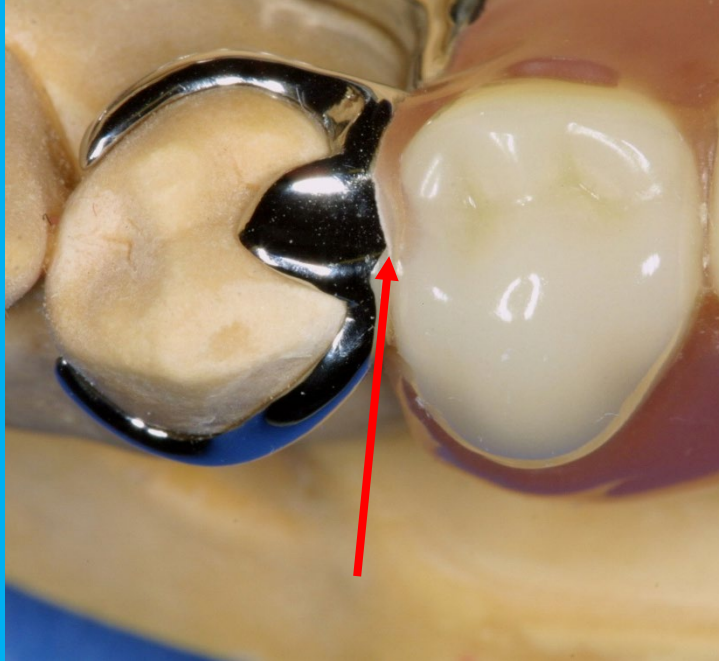


überall Hochglanz

keine Oxidreste , glatte, ebene Oberflächen, keine Schliffacetten

7. Zahnaufstellung

Prothesenzahn an Klammer anarbeiten



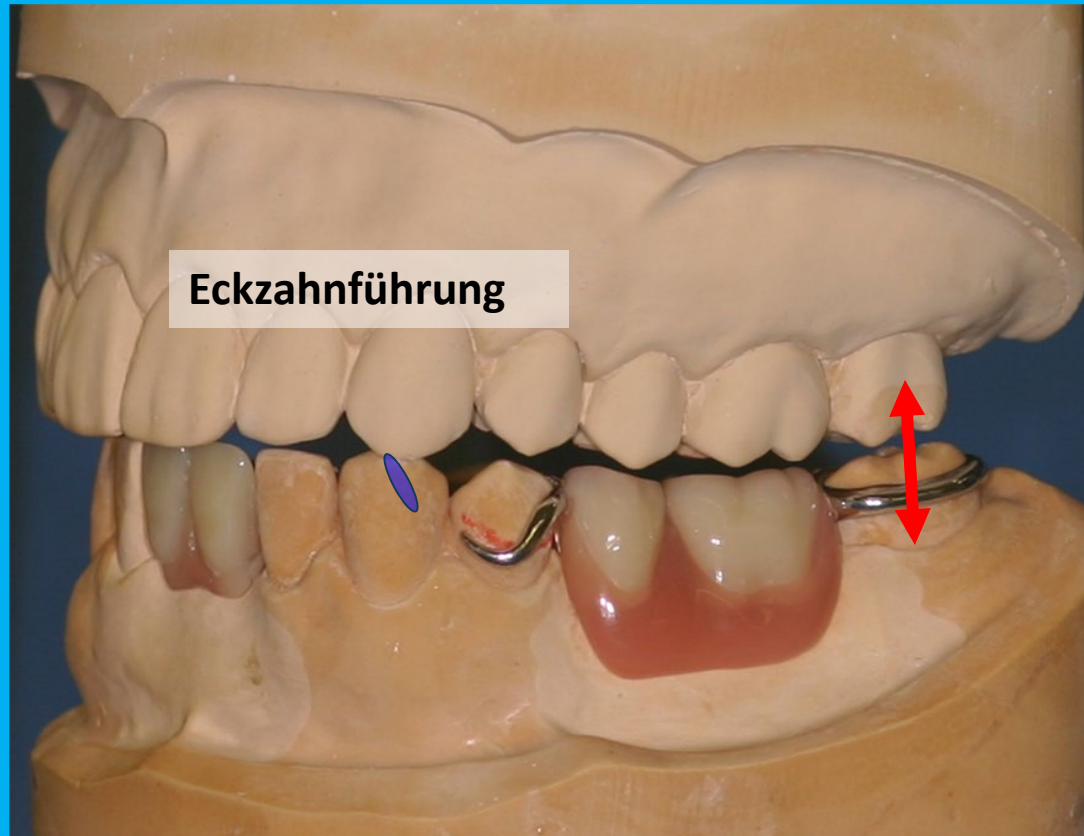
lückenlose Harmonie

Statische Okklusion



Maximale Verzahnung mit den Antagonisten
Beachtung der zentrischen Kontakte

Dynamische Okklusion



Überprüfung der Seitwärtsbewegung

Aufschleifen der Frontzähne



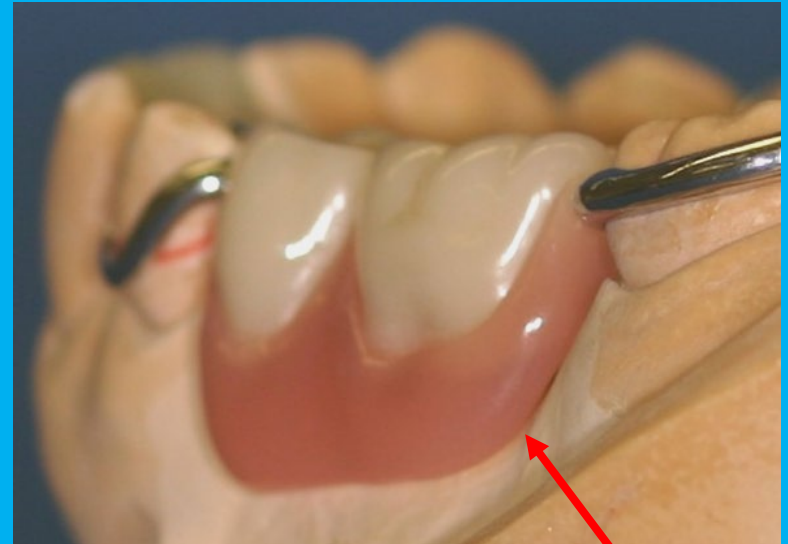
**möglichst ohne oder mit wenig rosa Kunststoff unterlegen,
Papillen sind aber in rosa Kunststoff zu ergänzen**

8. Prothesensattel

Anatomische Gestaltung

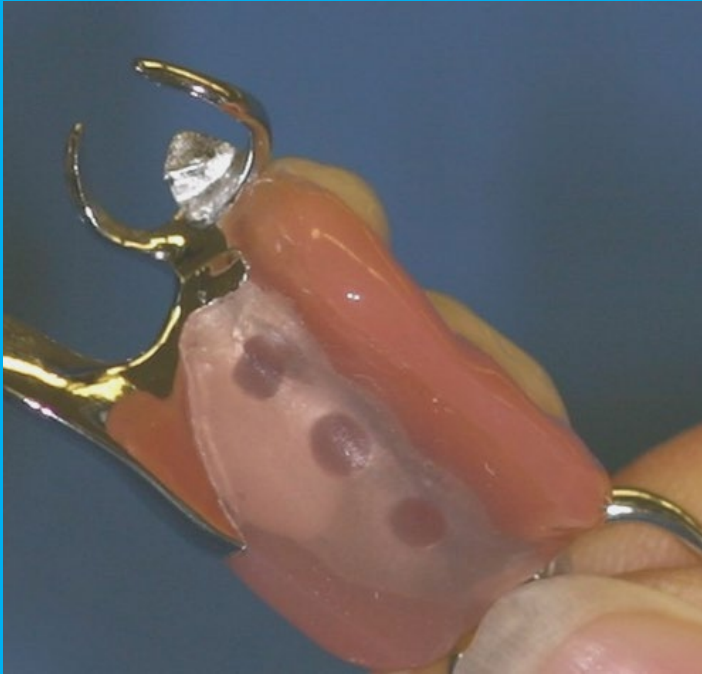


anatomische Gestaltung:
ästhetisch



Ergänzung des atrophierten
Kiefers

Randgestaltung



evtl. Aussparen der Bänder, Materialstärke, Verarbeitung des Kunststoffes

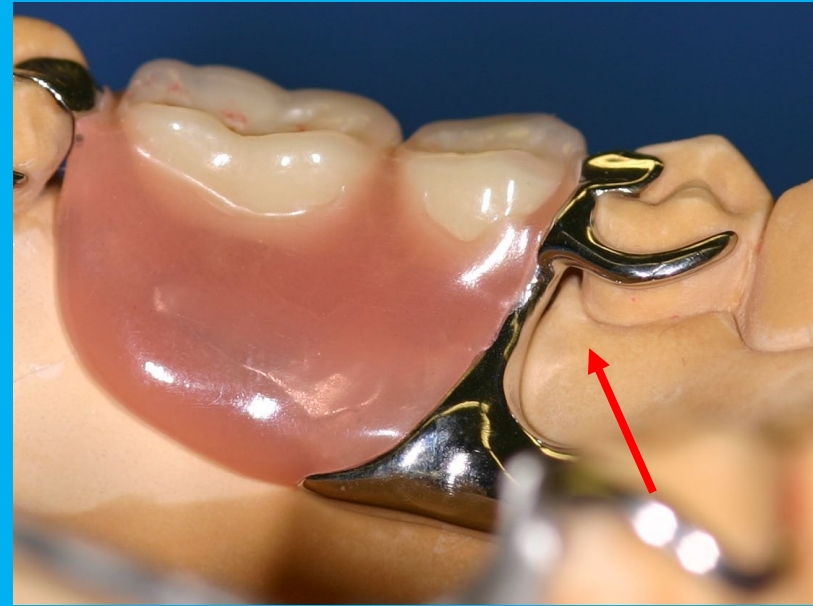
9. Fertigstellung des Kunststoffes

Ausarbeitung / Politur



ohne Bearbeitungsspuren, Hochglanz

Hygienische Gestaltung, Sauberkeit, Finish



**oraler Übergang zur Basis, Gewährleistung der Parodontienfreiheit,
Vermeidung von Polierresten**

10. Dokumentation

	Planungskriterien	max. Punkte		Erreichte Punkte
2. Gestaltung der Metallbasis				
22	Passung	12		
	Parodontienfreiheit	5		
	Dimensionierung	5		
3. Planung der Klammern				
10	Klammerlage	5		
	Klammergestaltung	5		
4. Passung der Klammern				
6	Passung	4		
	Ausarbeitung/Politur	2		
5. Retentionen				
6	Gestaltung/Statik	4		
	Unterfütterbarkeit	2		
6. Bearbeitung der Metallbasis				
10	Gussqualität	5		
	Ausarbeitung/Politur	5		
Gesamtpunkte		54		


Herstellung eines Primärteils einer Doppelkrone,
Herstellung einer Vollgusskrone mit Geschiebe und
gefräster Umlaufraste



Legierung:

Das Gussmaterial für das Primärteil muss eine **NEM-Legierung** mit einer Gießtemperatur von höchstens 1.300°C – 1.550°C sein.

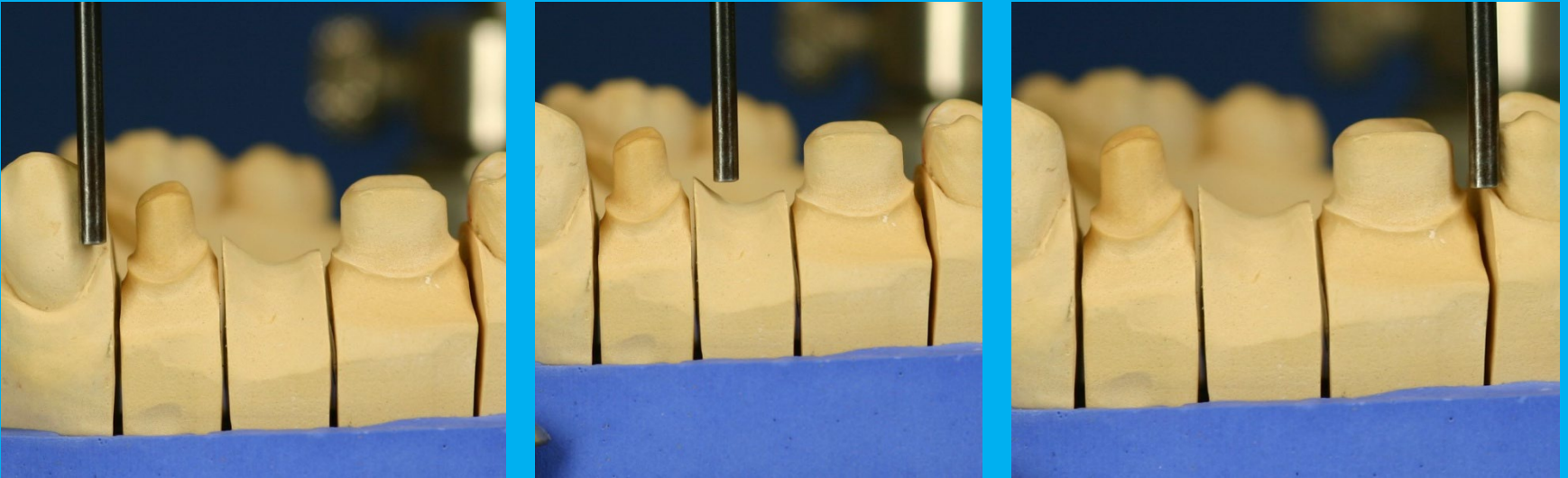
Bewertungsbogen

Herstellen einer Vollkrone aus Wachs mit Geschiebe und gefräster Umlaufraste und eines Primärteleskops				
Name des Prüfers:		Prüfungsnummer:		
Pkt. max.	Bewertungskriterien		Bemerkung des Prüfers	Pkt
1. Arbeitsvorbereitung				
5	Modellgestaltung/Frässockelgestaltung	5		
2. Vollkrone aus Wachs				
27	anatomische Gestaltung	8		
	approximale Kronengestaltung	4		
	Passgenauigkeit der Vollkrone	5		
	Oberflächenqualität der nicht gefrästen Flächen	4		
	statische Okklusion	4		
	Dynamische Okklusion	2		
3. Geschiebepositionierung/Verarbeitung				
10	Stellung zu Kaufläche und Kieferkamm	5		
	Parodontienfreiheit	5		
4. Umlaufrastengestaltung				
15	Dimensionierung der Raste/statische Bewertung	5		
	vertikale Führungsrille	5		
	Fräsergebnis/Oberflächengüte	5		
5. Gestaltung des Primärteils				
22	Anlage der Fräsfläche/Dimensionierung	5		
	Passgenauigkeit der Primärkrone	5		
	Dimension des cervikalen Randes	4		
	Gussqualität	4		
	Endbearbeitung der nicht gefrästen Flächen	4		
6. Beurteilung der Metallfräsung				
11	parallele Fräsung des Primärteils	3		
	Parallelität zum Geschiebe	4		
	Oberflächengüte	4		
7. Dokumentation/Eigenbewertung				
10	Eigenbewertung des Prüflings	10		

Herstellung eines zusätzlichen Sockels:

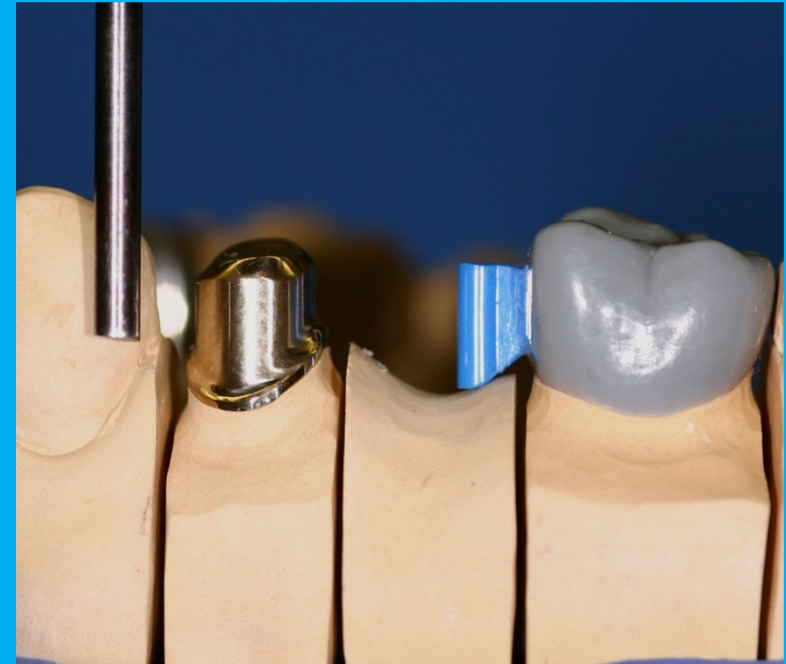
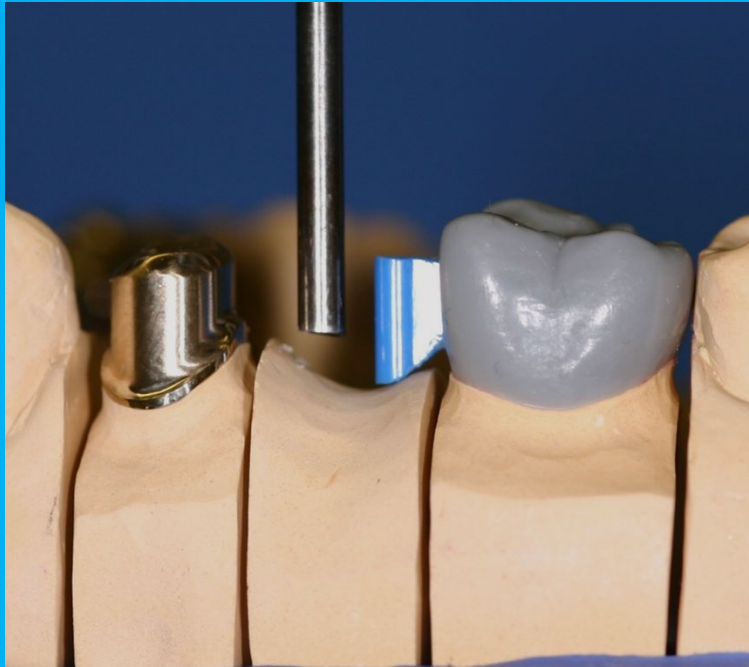


Gemeinsame Einschubrichtung



**stumpfbezogen unter Beachtung des Restzahnbestandes
und der Kieferpartien**

Gemeinsame Einschubrichtung



**stumpfbezogen unter Beachtung des Restzahnbestandes
und der Kieferpartien**

1. Arbeitsvorbereitung (zum Fräsen)

Modellgestaltung/Frässockelgestaltung



sauber, eindeutig übertragbar

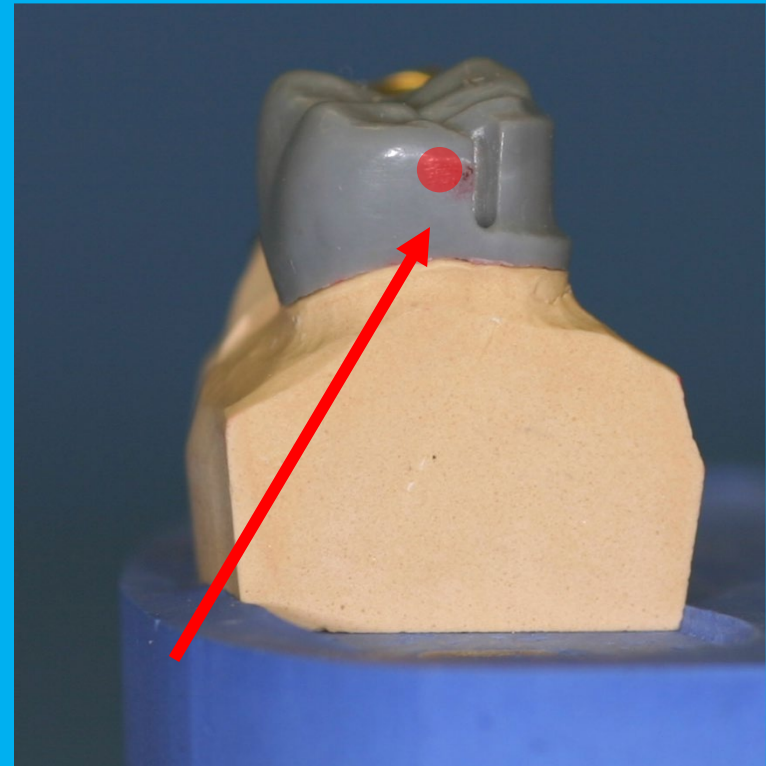
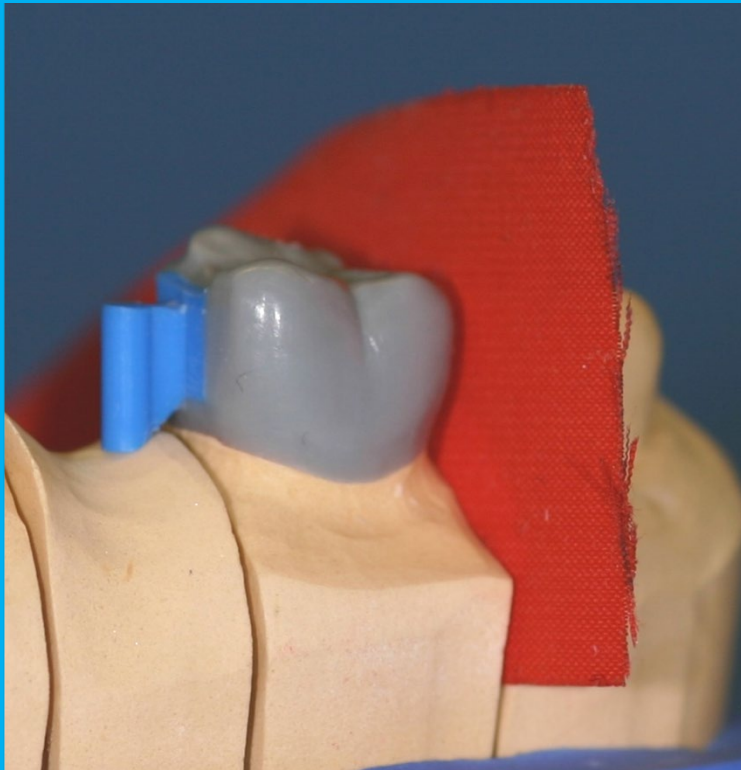
2. Vollgusskronenmodellation

Kauflächengestaltung



angemessene, anatomische Formgebung

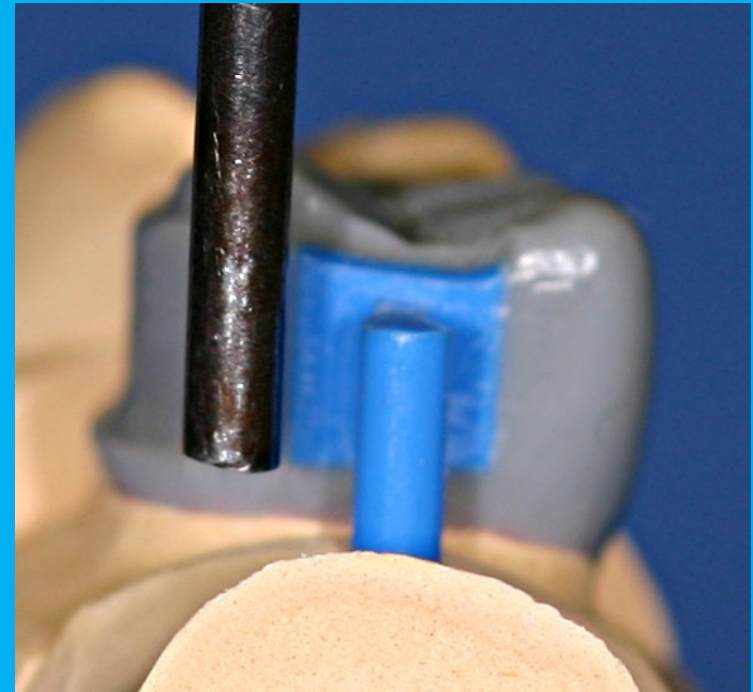
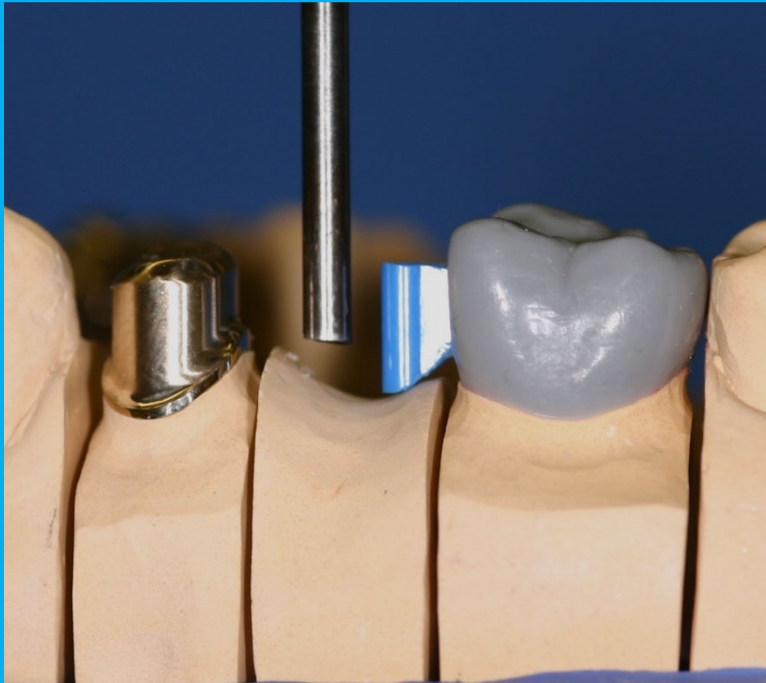
Approximale Kronengestaltung



physiologisch korrekt

3. Fräsflächenanlage der Krone

Analog der gemeinsamen Einschubrichtung zum Primärteil
und zum Geschiebe



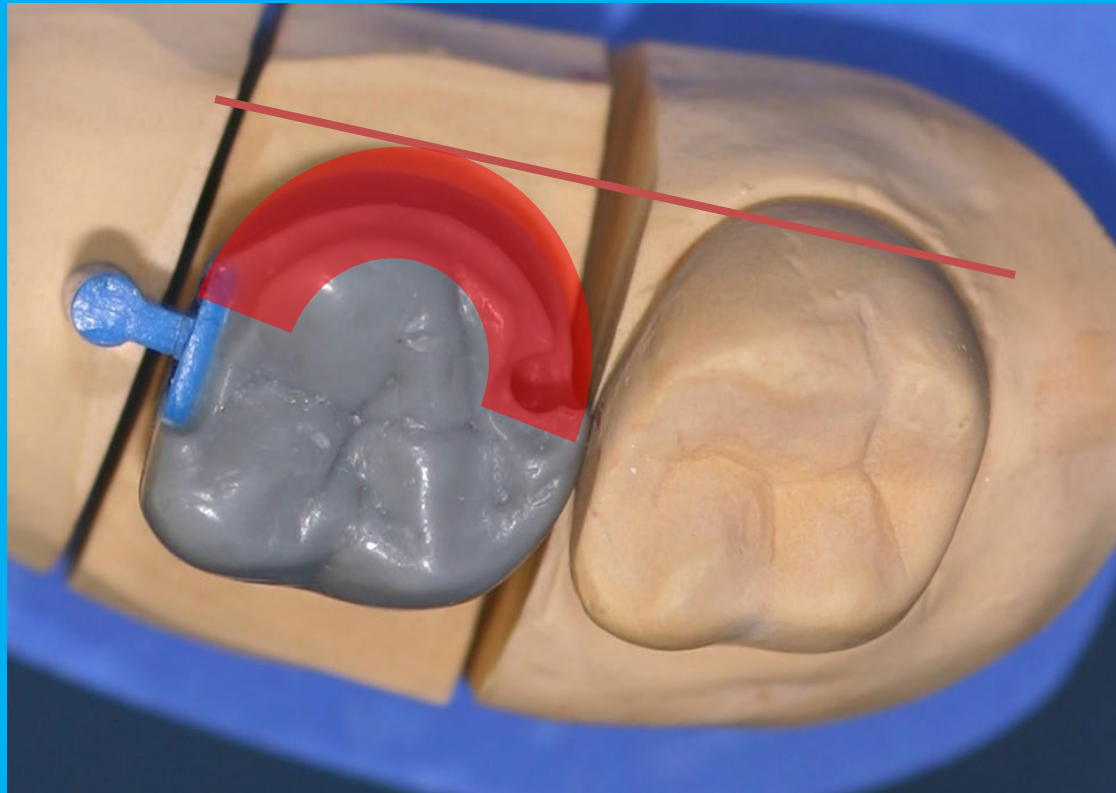
Überprüfung anhand des Parallelometers

Anatomische Dimension



Ergänzt ein passender Schubverteilungsarm die anatomische Kronenform?

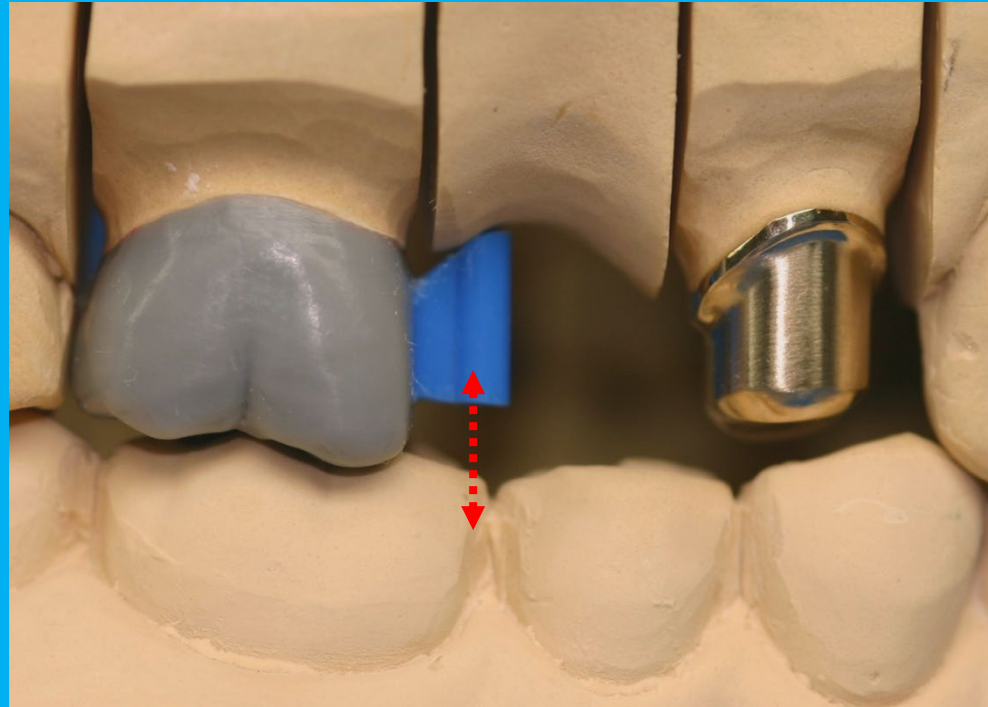
Anatomische Dimension



ergänzt ein passender Schubverteilungsarm die anatomische Kronenform?

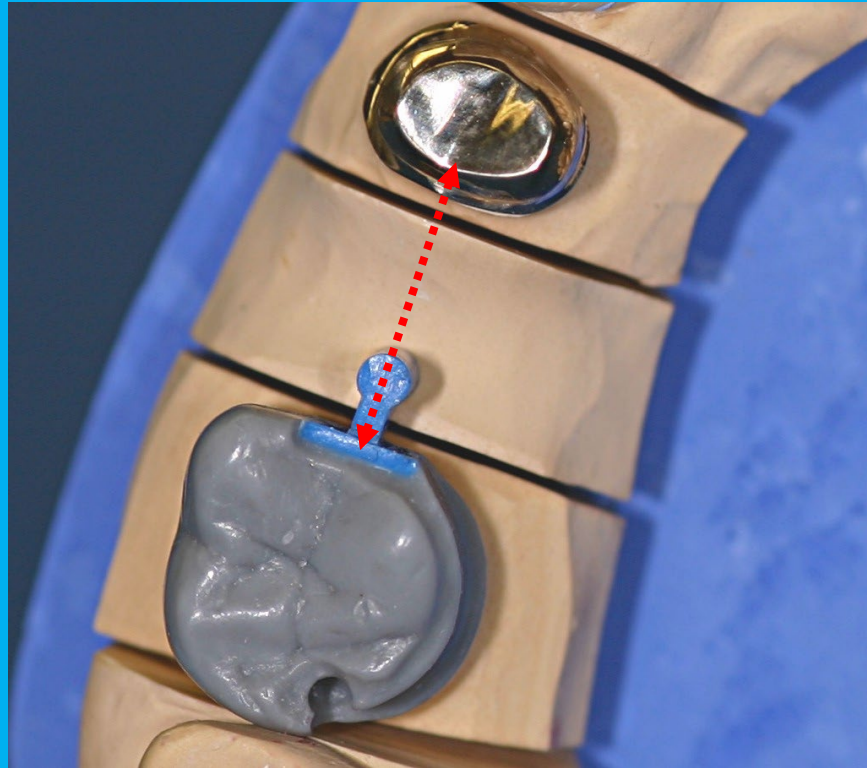
4. Geschiebepositionierung

Stellung zur Kaufläche



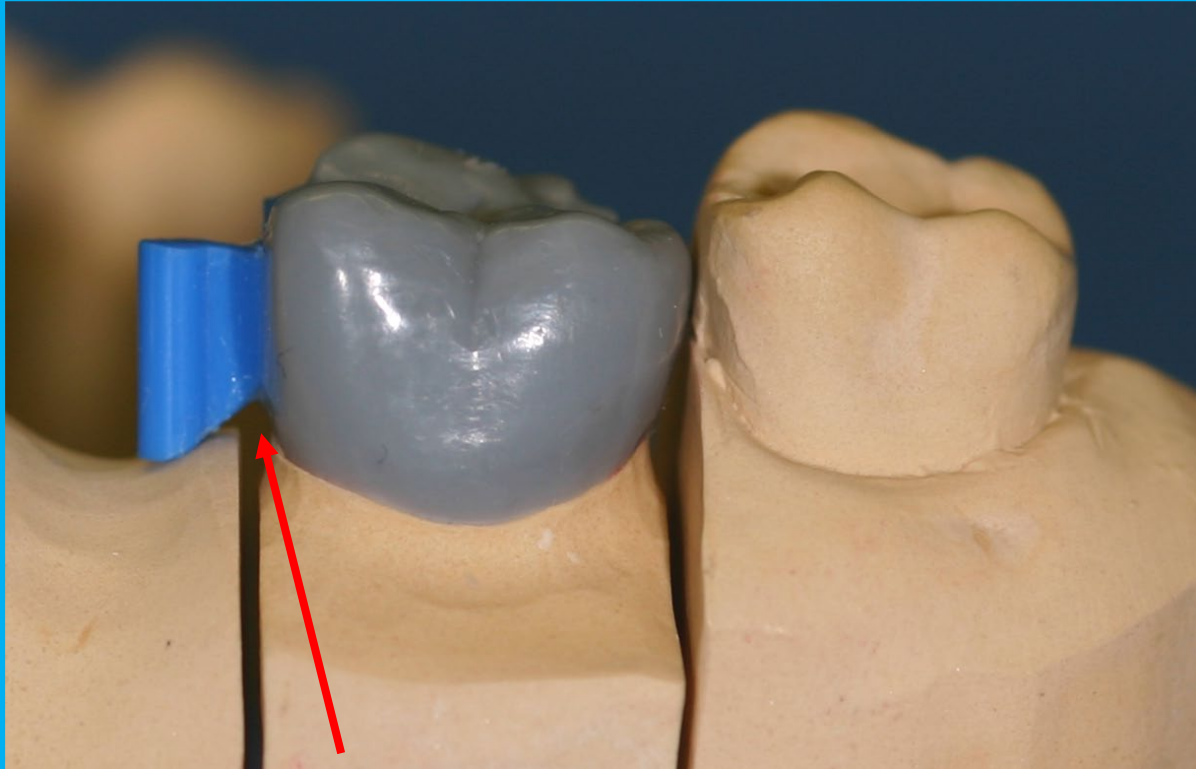
vertikale Positionierung: Platz für eine okklusale Abdeckung und Verblendung?

Stellung zum Kieferkamm



horizontale Ausrichtung: Positionierung auf dem Kieferkamm

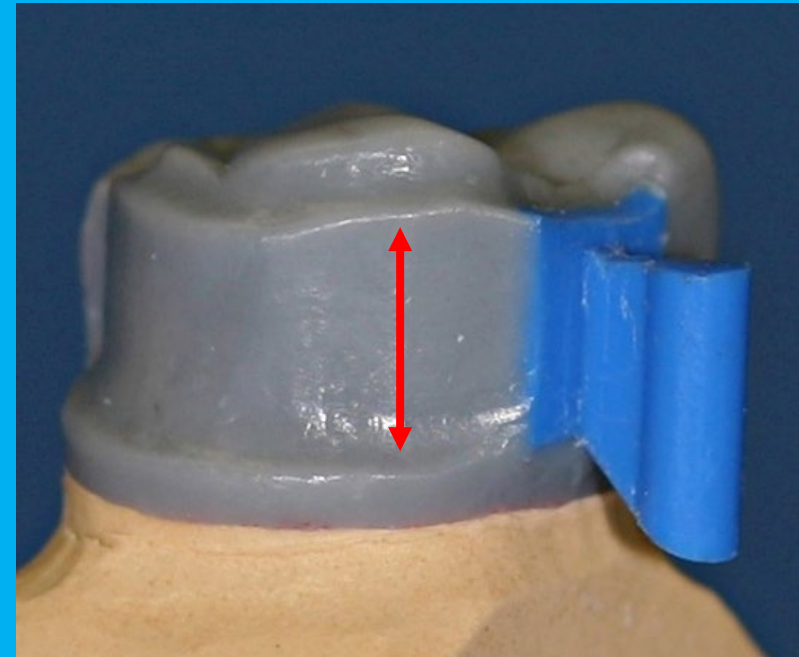
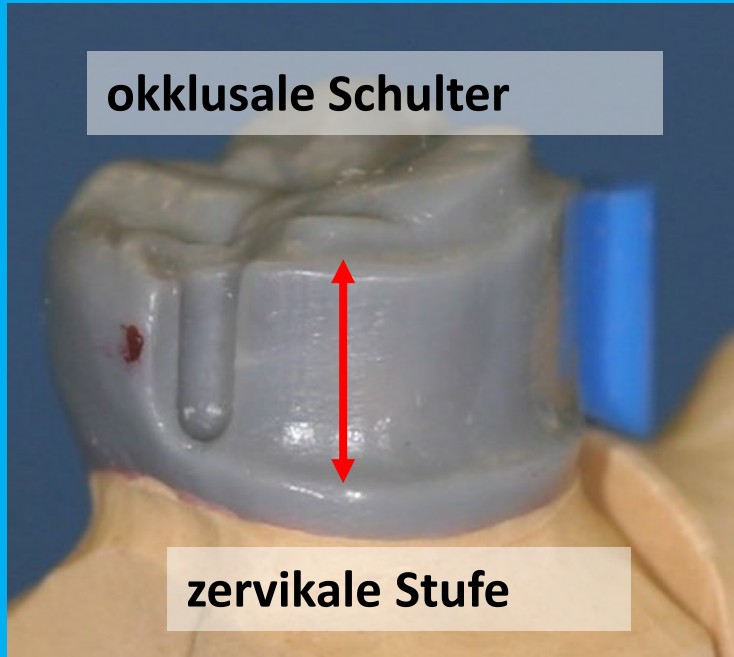
Parodontienfreiheit



keine Papillenquetschung durch die Patrize

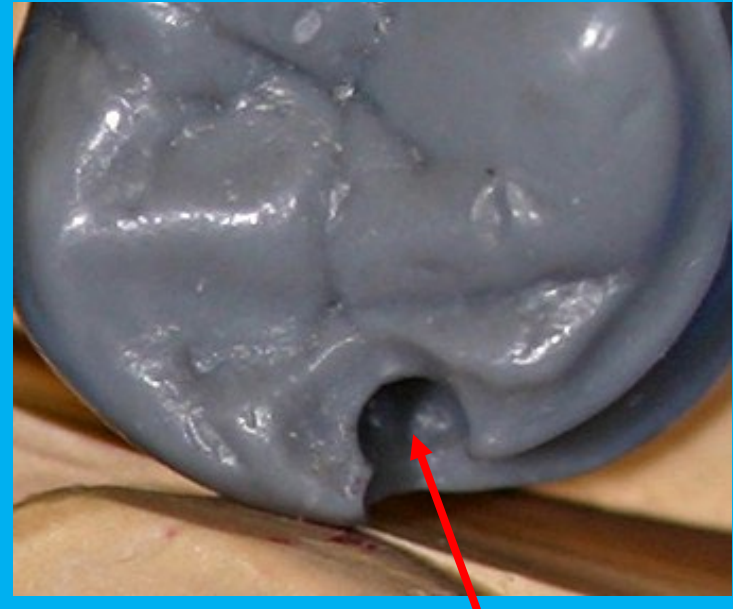
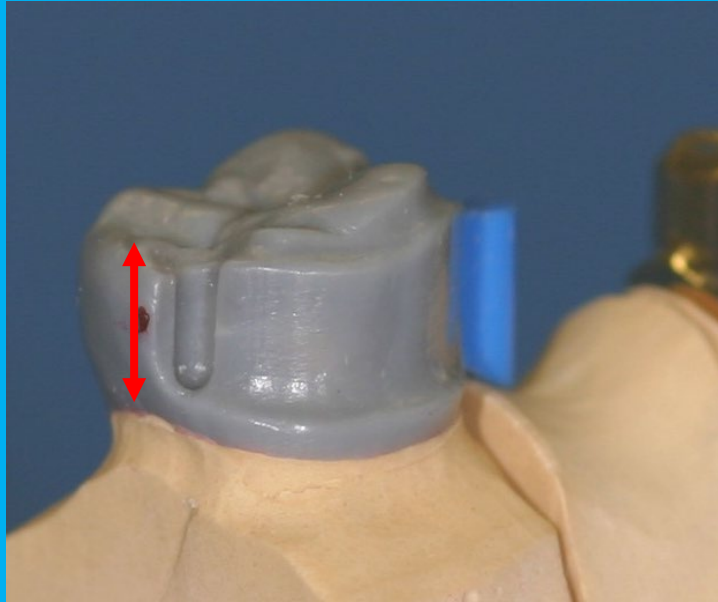
5. Umlaufrastengestaltung

Dimensionierung der Raste/statische Bewertung



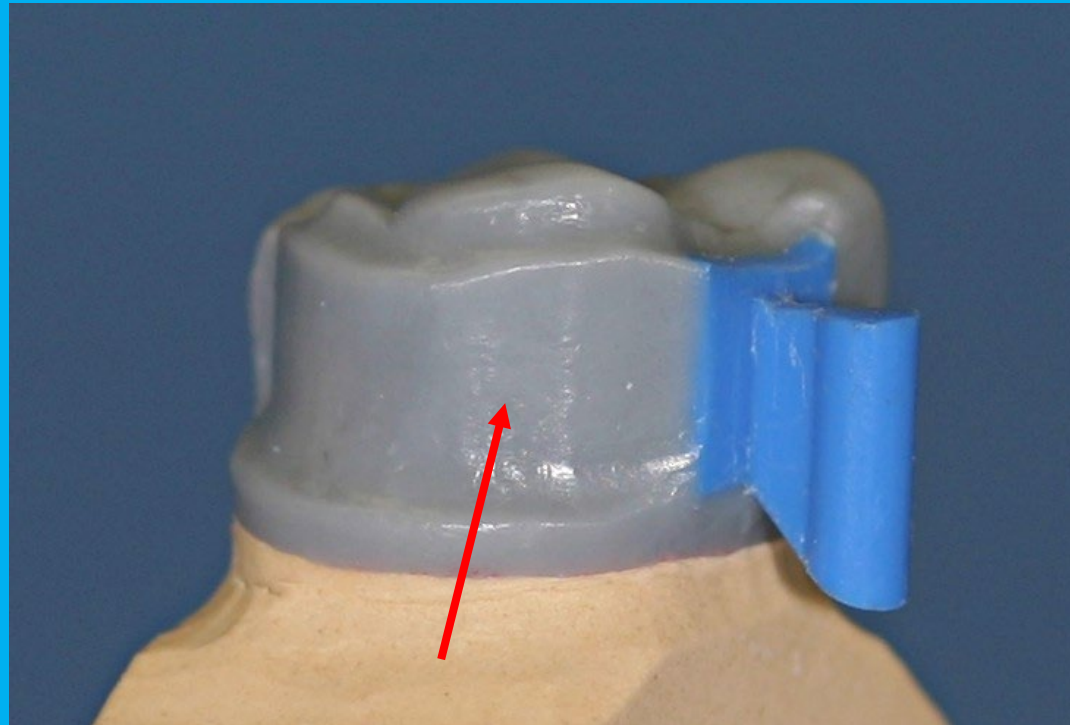
Kann ein ausreichend stabiler Schubverteilungsarm gestaltet werden? Höhe der Fräsfläche nutzen!

Abstützung/vertikale Führungsrille



**Zervikale Hohlkehle, ausreichende Größe bzw.
Dimensionierung, saubere Wachsfräsung**

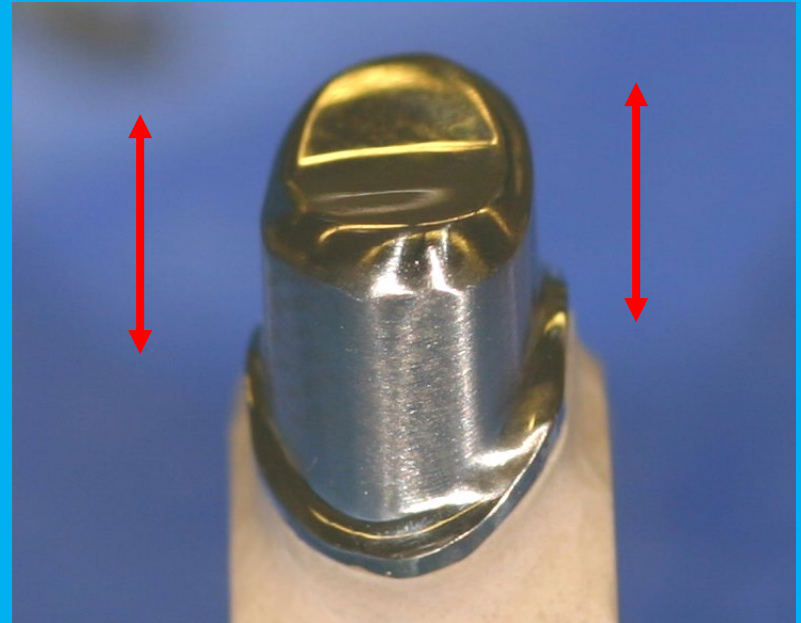
Fräsflächenbeschaffenheit



Qualität der Wachsfräsung, Sauberkeit und Oberfläche

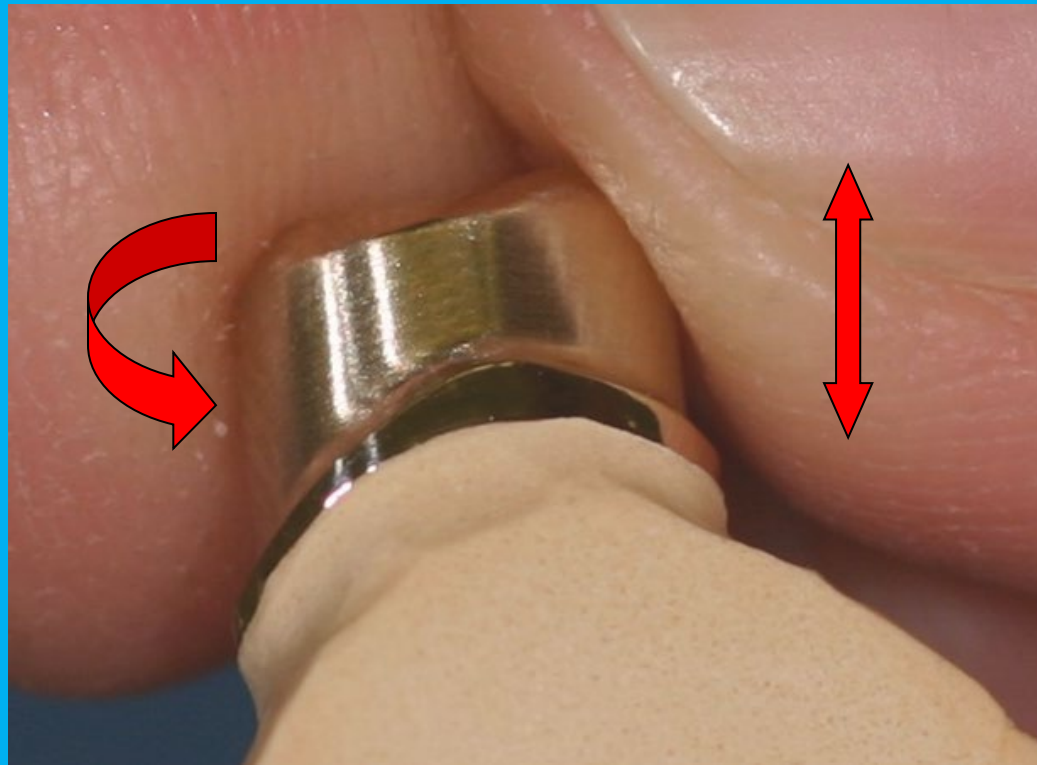
6. Gestaltung des Primärteils

Anlage der Fräsfläche/Dimensionierung



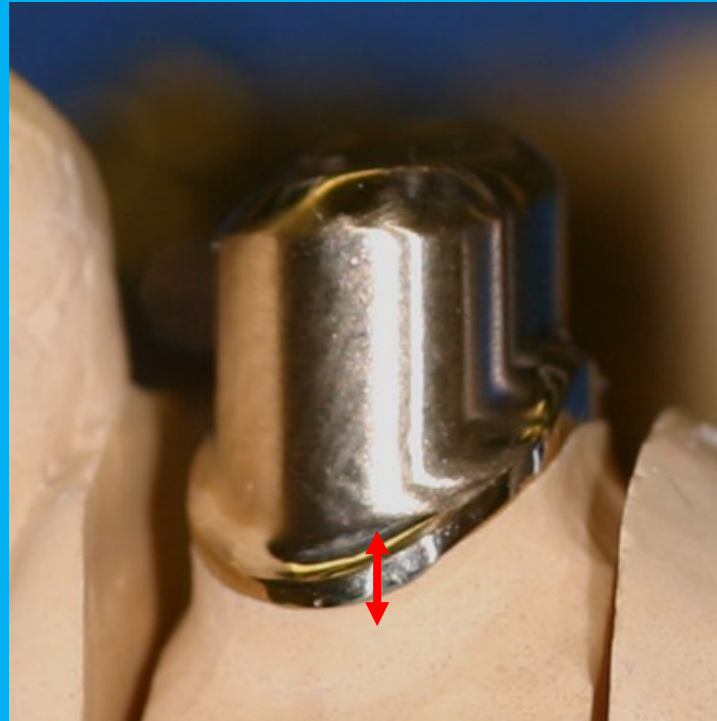
Berücksichtigung der Stumpfform und Beachtung gegenüberliegender paralleler Fräsflächen

Passgenauigkeit des Primärteils



**Kontrolle des zirkulären Randschlusses, der Friktion und
Passung**

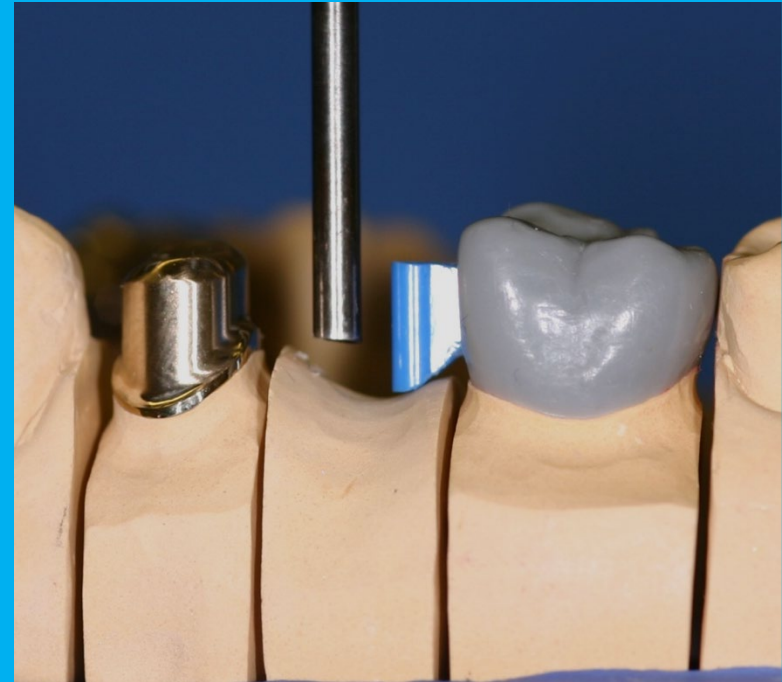
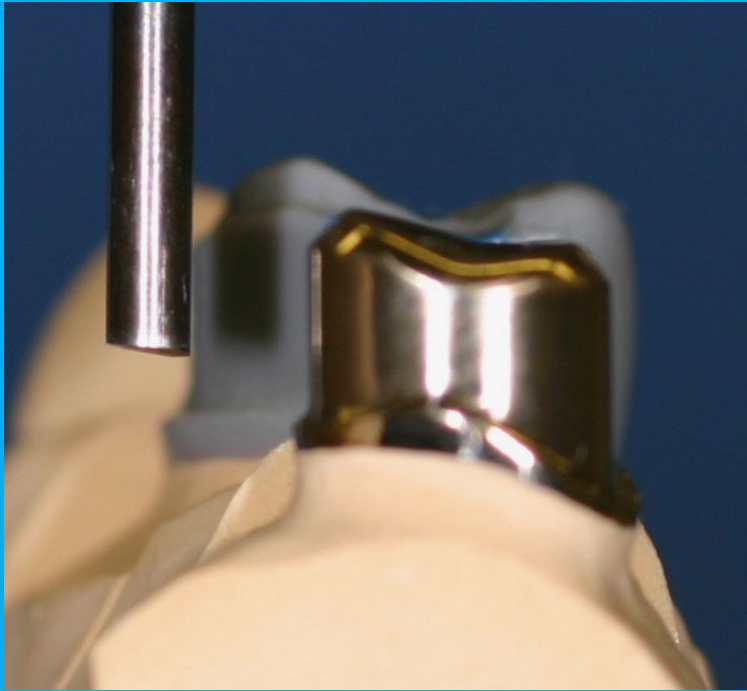
Dimension des zervikalen Randes



**Ist eine ästhetische Verblendung möglich?
Rand nicht über- oder unterdimensionieren!**

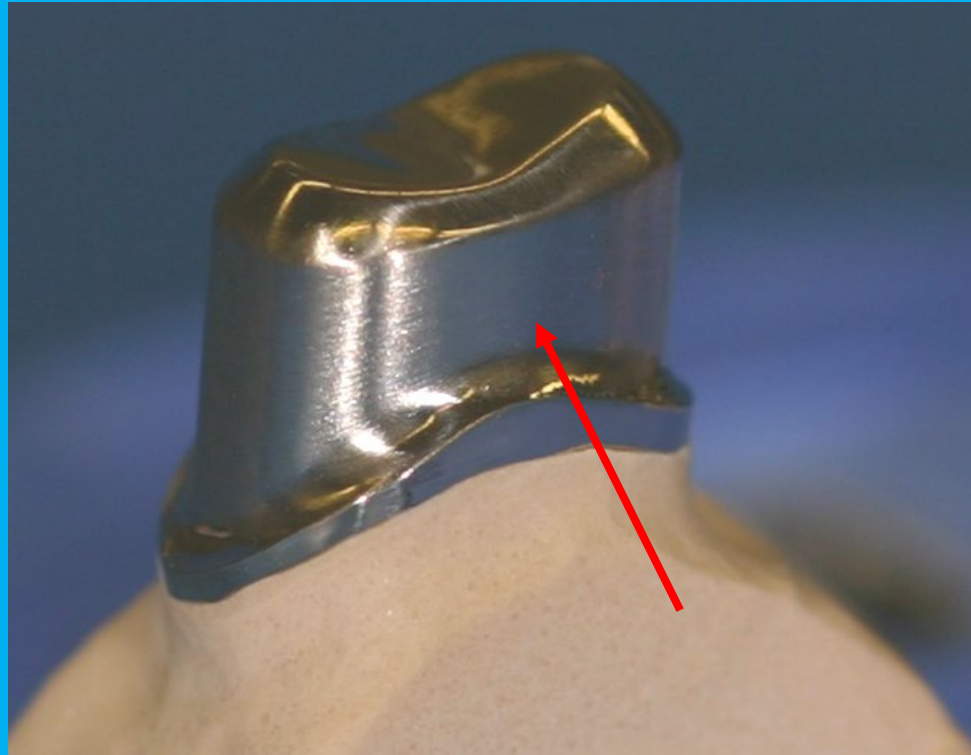
7. Beurteilung der Metallfräsung

Fräsergebnis nach Vorgabe/parallel/ + zum Geschiebe



Überprüfung anhand des Parallelometers

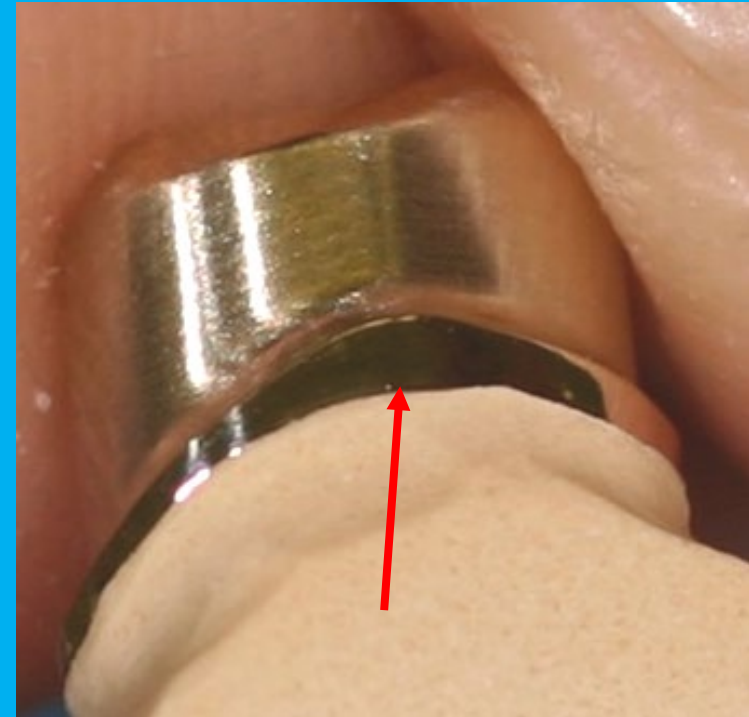
Oberflächengüte



**sauberes Fräsbild (seidenmatt), angemessene
Wandstärke**

8. Endbearbeitung des Primärteils

Bearbeitung der nicht gefrästen Flächen



Politur hochglänzend und keine Bearbeitungsspuren

7. Dokumentation

Eigenbewertung

Max	Planungskriterien	max. Punkte		Erreichte Punktzahl
2. Vollkrone aus Wachs				
27	anatomische Gestaltung	8		
	approximale Kronengestaltung	4		
	Passgenauigkeit der Vollkrone	5		
	Oberflächenqualität der nicht gefrästen Flächen	4		
	Statische Okklusion	4		
	Dynamische Okklusion	2		
3. Geschiebepositionierung/Verarbeitung				
10	Stellung zu Kaufläche und Kieferkamm	5		
	Parodontienfreiheit	5		
4. Umlaufrastengestaltung				
15	Dimensionierung der Raste/statische Bewertung	5		
	vertikale Führungsrille	5		
	Fräsergebnis/Oberflächengüte	5		
Gesamtpunkte		52		