

Musterdokumentation für die Herstellung von Sonderanfertigungen

Liste für UMDNS-Begriffe (mit Codes) zur Anzeige von Sonderanfertigungen im Bereich der Zahntechnik			
Zahntechnische Sonderanfertigung	UMDNS-Begriff (Universal Medical Device Nomenclature System)	UMDNS-Code	Bemerkungen
1. Kronen und festsitzender Zahnersatz Kronen, Inlays, Inlays, Brücken Verblendschalen (Veneers), Cerec-Verfahren	Prothese, dental, fest Dental-Verblendung	17-841 16-336	(nicht für Verblendkronen, da in 17-841 enthalten)
2. Herausnehmbarer Zahnersatz Partieller Zahnersatz Totaler Zahnersatz	Zahnprothesen, partiell Zahn, Dentalprothese	17-845 17-114	
3. Kombiniertes Zahnersatz	durch 1. und 2. abgedeckt		
4. Kieferorthopädische Geräte	Bewegungstherapiegerät, Kiefer	17-802	
5. Sonstiges weitere Sonderanfertigungen (z. B. Schienen, Epithesen)	kein UMDNS-Begriff vorhanden, deshalb im Feld 1500 des Meldebogens eigene Kurzbeschreibung einsetzen. (Eintrag unter 1450 entfällt)		Eintrag im Feld 1500 z. B. Knirscherschiene

Dokumentation gemäß Anhang I bzw. VIII Ziff. 3.1 der Richtlinie 93/42/EWG

Beispiel 1 – BEB 6701 Schiene, tiefgezogen (Miniplastschiene)

	Material *	Geräte *
<p>Kennzeichnende Merkmale – Qualitätsziel</p> <p>Passgenauer Überzug aus thermoplastischem Material wird über einen teil- oder vollbezahnten Zahnbogen. Der Gegenkiefer wird bis auf die Entfernung von massiven Frühkontakten auf der Schienenoberfläche nicht berücksichtigt. Einhalten der Qualitätskriterien.</p>		
<p>Arbeitsschritte: A: Vorbereitung B: Herstellung C: Ausarbeitung D: Endkontrolle</p>		
<p>zu A: Vorbereitung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Modell vorbereiten (Entfernen bzw. Ausblocken von Blasen) 2. Modell in Granulat des Tiefziehgerätes plazieren, Granulatüberschuss sauber mit Pinsel entfernen und Granulat mit Gummifolie abdecken. 		Gerät Nr. 15
<p>zu B: Herstellung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Folie in das Gerät einbringen und Erwärmen nach Herstellerangabe 2. Tiefziehen nach Herstellerangabe und Betriebsanleitung 	Mat. Nr. 11	Gerät Nr. 15
<p>zu C: Ausarbeitung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Folie mit Modell entnehmen 2. Überschüsse unter Berücksichtigung des prothetischen Äquators entfernen 3. Schiene abheben, ausarbeiten 4. evtl. einschleifen und polieren 		
<p>zu D: Endkontrolle</p>		

* Es empfiehlt sich, die verwendeten Materialien, Instrumente und Geräte nicht direkt in der Dokumentation, sondern in einer gesonderten Liste anzugeben. Bei Wechsel des Materials oder Geräts muss so nicht die gesamte Dokumentation geändert werden. Ein Beispiel für eine Materialliste ist auf der Seite 4 aufgeführt.

Für jedes verwendete Material oder Gerät sollte die Gebrauchsanweisung abgeheftet werden. In der Dokumentation kann auf diese verwiesen werden.

Beispiel – BEB 2102 Gusskrone nach Stufenpräparation		
	Material *	Geräte *
<p>Kennzeichnende Merkmale – Qualitätsziel</p> <p>Nach Möglichkeit den anatomischen Gegebenheiten des Restgebisses angepasste Modellation. Hochglänzende Oberfläche, homogener Guss, okklusale sowie proximale Kontaktpunkte, optimaler Randschluss. Einhalten der Qualitätskriterien.</p>		
<p>Arbeitsschritte: A: Modellation B: Gießen C: Ausarbeiten D: Endkontrolle</p>		
<p>Zu A: Modellation</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Isolieren des Stumpfes 2. Käppchen herstellen 3. Genaue Randmodellation in Wachs 4. Anatomische Modellation 5. Überprüfung der vorgegebenen Merkmale 	<p>Mat. Nr. 1 Mat. Nr. 2 Mat. Nr. 3 Mat. Nr. 4</p>	<p>Gerät Nr. 1</p>
<p>Zu B: Gießen</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Anbringung des Gusskanals nach Anweisung des Legierungsherstellers 2. Modellation mit Gusskanal wiegen, Berechnung der Metallmenge 3. Plazieren der Modellation in der Gussmuffel, einbetten mit Einbettmasse lt. Angabe des Einbettmassenherstellers. 4. Vorwärmung und Haltezeit nach Angabe des Einbettmassenherstellers. 5. Abwiegen des Metalls 6. Schmelzen und Gießen nach Angabe des Legierungsherstellers 	<p>Mat. Nr. 5 Mat. Nr. 6 Mat. Nr. 6</p>	<p>Gerät Nr. 2 Gerät Nr. 3 Gerät Nr. 4 Gerät Nr. 2</p>
<p>Zu C: Ausarbeiten</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nach Abkühlung der Muffel ausbetten laut Anweisung des Legierungsherstellers 2. Guss abtrennen, wiegen und mit Chargennummer im Goldbuch eintragen. 3. Krone auf Stumpf aufpassen, überarbeiten, gummieren, polieren 		<p>Gerät Nr. 2</p>

* Es empfiehlt sich, die verwendeten Materialien, Instrumente und Geräte nicht direkt in der Dokumentation, sondern in einer separaten Liste anzugeben. Bei Wechsel des Materials oder Geräts muss so nicht die gesamte Dokumentation geändert werden. Ein Beispiel für eine Materialliste ist auf der Seite 4 aufgeführt.

	Material	verwendet von	verwendet bis
1: Stumpfisolierung	Lubritex Nr. 12	15.07.2019	
3: Cervikalwachs	S-U Unterziehwachs	15.08.2018	10.04.2019
	Unterziehwachs nach Gründler	11.04.2019	
<hr/>			
6. Einbettmasse	Deguvest CF	15.03.2019	

Geräteliste zur MPG-Dokumentation (Beispiel)			
1.	Gerät	verwendet von	verwendet bis
2.	Präzisionswaage Kern EWB	23.10.2018	
15.	Erkodent Erkoform-3d RVE Vakuumtiefziehgerät	11.05.2017	

Zu jedem Material bzw. Geräte werden die Bedienungsanleitungen bzw. Beipackzettel abgeheftet bzw. als digitales Dokument gespeichert. So kann sich die Dokumentation auf die Herstellerangaben beziehen.

Laufzettel zur Dokumentation nach dem MPG

Patient: Name bzw. Pa- tientennum- mer:					
Art der Arbeit:					
Zahnfarbe:		Legierung:			
Leistungs- nummer	Leistungsbeschreibung	Stück OK	Stück UK	Techniker	Kontrolle
1	Gusskrone				
2	VMK-Krone				
10	Totalprothese				

Es empfiehlt sich, die im Zahnarztlabor typischen Leistungen auf einem Zettel vorzudrucken. Dabei sollten die gleichen Bezeichnungen gewählt werden, die als Rechnungspositionen verwendet werden.