

## Lista fasi operative

Codice	Descrizione	Tempo
<b>001</b>	<b>Ricevimento impronta</b>	
Istruzioni:	Aprire la scatola nel luogo stabilito.	3 mn
<b>002</b>	<b>Lavaggio impronte o modelli</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante a seconda dei casi e dei materiali utilizzati. Alla fine disinfettare la zona operativa.	3 mn
<b>003</b>	<b>Schedatura paziente</b>	
Istruzioni:	Inserire dati paziente nel computer per la documentazione 93/42	10 mn
<b>004</b>	<b>Colatura modello master per protesi mobile</b>	
Istruzioni:	Impastare gesso tipo 3 con acqua nelle opportune proporzioni date dalla casa e colarlo sull'impronta posta sul vibratore.	10 mn
<b>005</b>	<b>Colatura modello mastro con perni</b>	
Istruzioni:	Applicare tensioattivo sull'impronta. Applicare perni. Impastare gesso tipo 4 con acqua nelle opportune proporzioni date dalla casa e colare sull'impronta posta sul vibratore. Applicare ritenzioni.	10 mn
<b>006</b>	<b>Colatura modello mastro con vaschetta</b>	
Istruzioni:	Applicare tensioattivo sull'impronta. Isolare vaschetta in plastica con silicone isolante. Impastare gesso tipo 4 e acqua nelle dovute proporzioni indicate dalla casa e colarlo sull'impronta posta sul vibratore.	10 mn
<b>007</b>	<b>Colatura zoccolo modello con perni</b>	
Istruzioni:	Isolare gesso con silicone isolante e inserire protezione perni. Impastare gesso tipo 3 e acqua nelle dovute proporzioni date dalla casa e completare il modello.	10 mn
<b>008</b>	<b>Squadratura dei modelli</b>	
Istruzioni:	Ad essiccazione avvenuta squadrare i modelli e usare occhiali protettivi.	5 mn
<b>009</b>	<b>Pulizia dei modelli</b>	
Istruzioni:	Usare pennello e aria.	5 mn
<b>010</b>	<b>Delimitazione bordi</b>	
Istruzioni:	Marcare sul modello bordi di chiusura.	5 mn
<b>011</b>	<b>Preparazione cucchiaio individuale</b>	
Istruzioni:	A seconda del tipo di materiale utilizzato (base plate, basi fotopolimerizzabili o resina). Procedere di conseguenza e adattarlo. Rifinire i bordi, applicare il manico e realizzare i fori nel caso l'impronta venga presa in alginato.	25 mn
<b>012</b>	<b>Preparazione base per vallo in cera</b>	
Istruzioni:	A seconda del materiale utilizzato, preparare la base e rifinire i bordi. Applicare il vallo in cera e modellarlo.	25 mn
<b>013</b>	<b>Boxaggio impronta</b>	
Istruzioni:	Bordare l'impronta con apposito materiale.	10 mn

<b>014</b>	<b>Ricezione vallo in cera</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante e alla fine disinfettare la zona di ricezione.	5 mn
<b>015</b>	<b>Gessatura articolatore o occlusore</b>	
Istruzioni:	Fissare i modelli con cera collante, impastare acqua e gesso tipo 3 nelle dovute proporzioni date dalla casa e fissarli nell'articolatore (o occlusore). Pulire l'articolatore.	10 mn
<b>016</b>	<b>Preparazione ganci acciaio e o archi</b>	
Istruzioni:	Tracciare sul modello posizione e forma dei ganci o degli archi vestibolari, sagomare il filo d'acciaio di opportuna sezione e adattarlo alla traccia segnata.	15 mn
<b>017</b>	<b>Posizionamento viti di espansione/ganci/archi</b>	
Istruzioni:	Posizionare viti per espansione laterale o palatale e fissarle con cera collante.	10 mn
<b>018</b>	<b>Stampaggio byte/placche/cappette per monconi</b>	
Istruzioni:	Usare dischi di diverso materiale a seconda del tipo di lavoro richiesto. Far scaldare il disco sotto la stampatrice e pressare. Ritagliare i bordi con forbici e bisturi.	20 mn
<b>019</b>	<b>Montaggio denti.</b>	
Istruzioni:	Fissare i denti alla base con cera. Modellare i colletti e controllare con carta di articolazione la centrica e i movimenti di lateralità e protrusiva.	90 mn
<b>020</b>	<b>Ricezione articolatore o occlusore</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante. Alla fine disinfettare la zona di ricezione. Verificare il montaggio ed eventuali spostamenti dei denti.	10 mn
<b>021</b>	<b>Sigillatura bordi</b>	
Istruzioni:	Sigillare i bordi con cera e rifinirli/ modellarli.	15 mn
<b>022</b>	<b>Preparazione mascherine silicone o gesso</b>	
Istruzioni:	Isolare il modello con acqua. Impastare il silicone con il catalizzatore (oppure il gesso di tipo 3 con l'acqua) e applicarlo sui denti.	20mn
<b>023</b>	<b>Preparazione muffola</b>	
Istruzioni:	Isolare le parti della muffola con silicone spray. Zeppare lo stampo della muffola con gesso di tipo 3 e acqua nelle dovute proporzioni date dalla casa. A gesso indurito, applicare silicone isolante sul gesso e silicone protettivo sui denti. Se la muffola è per iniezione, inserire nell'apposito incavo dello stampo la metà inferiore del mantentore di spazio in plastica quando il gesso è asciutto, per formare il canale d'iniezione. Applicare l'apposita cera come da indicazioni della casa.	30mn
<b>024</b>	<b>Controstampo muffola</b>	
Istruzioni:	Miscelare gesso di tipo 3 e acqua nelle dovute proporzioni date dalla casa, oppure realizzare due strati con gesso di tipo IV e di tipo II. Colarlo nel controstampo sul vibratore. Chiudere la muffola e metterla sotto pressa fino ad essiccamento del gesso. Se la muffola è a iniezione, inserire l'altra metà del mantentore di spazio, chiudere la muffola con l'apposita chiave e colare il gesso miscelato nelle dovute proporzioni. Lasciarlo essicare secondo le istruzioni della casa.	30mn
<b>025</b>	<b>Deceratura</b>	
Istruzioni:	Mettere la muffola in pentola con acqua e portare la medesima a temperatura per sciogliere la cera. Se la muffola è a iniezione,	40 mn

mettere la muffola nel microonde con i tempi stabiliti dalla casa. Togliere la muffola e aprirla. Togliere il mantenitore di spazio in plastica e terminare la pulizia con la vaporizzatrice. Applicare a muffola calda il silicone isolante e preparare le ritenzioni sui denti, quindi bagnarli leggermente con il monomero. Marcare il postdam nei superiori. Se la procedura è a iniezione, applicare il bonding sui denti.

<b>026</b>	<b>Zeppatura e cottura resina</b>	
Istruzioni:	Impastare la resina nelle misure stabilite dalla casa e lasciarla riposare. Zeppare la muffola e controllare la quantità, eventualmente togliendo l'eccesso. Chiudere e pressare con le modalità definite dalla casa. Mettere la muffola nella staffa e cuocere seguendo le istruzioni della resina. Lasciar raffreddare la muffola. Se a iniezione, inserire la capsula di resina nell'inserito di iniezione della muffola e mettere il tutto sotto la pressa a iniezione, stringere la ganascia per i tempi indicati dalla casa e togliere poi la muffola dalla pressa; togliere la capsula di resina e avvitare il compensatore di pressione fino a che si vedrà la tacca del perno che fuoriesce nella parte superiore del compensatore. Mettere la muffola con la finestra del gesso verso l'alto e polimerizzare nei tempi indicati dalla casa. Lasciare raffreddare nel modo tradizionale.	240mn
<b>027</b>	<b>Rimozione mascherine o smuffolatura</b>	
Istruzioni:	Togliere le mascherine in gesso o silicone, o aprire le muffole con martello pneumatico. Togliere il gesso e pulire il più possibile i modelli. Controllare i bordi di chiusura ed eventualmente rimettere in articolatore per verificare la masticazione.	30 mn
<b>028</b>	<b>Sgrossatura e rifinitura e lucidatura</b>	
Istruzioni:	Ripulire da residui di gesso, eliminare resina in eccedenza, delimitare bordi, rifinire i frenuli, pulire i denti, rifinirne i colletti ed effettuare una lucidatura a banco con frese, gommoni e micromotore. Passare alla pulitrice ed effettuare una lucidatura finale. Lavare con acqua e sapone.	120mn
<b>029</b>	<b>Pulizia finale dispositivo e modelli</b>	
Istruzioni:	Lavare con acqua e sapone e, se possibile, vaporizzare il dispositivo e i modelli da inviare allo studio medico.	10mn
<b>030</b>	<b>Preparazione monconi</b>	
Istruzioni:	Sezionare i monconi con seghetto a mano o con apposita attrezzatura. Delimitare i bordi con fresa e micromotore, eliminare eventuali piccole imperfezioni con cera. Applicare lacca spaziatrice con apposito pennello e lasciar asciugare, quindi (a seconda della procedura stabilita) stampare le cappette nei tempi consigliati dalla casa, oppure immergere i monconi nel fusore contenente la cera per il tempo necessario, che varia in base allo spessore di cera desiderato.	20mn
<b>031</b>	<b>Modellazione elemento in cera</b>	
Istruzioni:	Sigillare i bordi delle cappette con cera inerte, modellare la parte anatomica degli elementi portanti e posizionare /modellare gli elementi mancanti in cera. Fissare i vari elementi tra loro e scavarli nel modo appropriato, qualora la travata fosse per resina o per ceramica.	15 mn

<b>032</b>	<b>Preparazione rivestimento</b>	
Istruzioni:	Fissare spine e barre di fusione del calibro richiesto dal tipo di metallo usato. Pesare il tutto. Fissare il modellato alla base del cilindro con cera. Applicare eventuali ritenzioni.	5 mn
<b>033</b>	<b>Messa in rivestimento</b>	
Istruzioni:	Rivestire il cilindro con liner e fissarlo con cera. Pesare il rivestimento e il liquido nelle dovute proporzioni indicate dalla casa e nelle quantità necessarie. Fissare il cilindro alla base, miscelare il rivestimento sottovuoto e colarlo nel cilindro posto sul vibratore.	10 mn
<b>034</b>	<b>Fusione</b>	
Istruzioni:	Inserire il cilindro nel forno, programmare il ciclo di riscaldamento a seconda del tipo di lega da usarsi. Pesare la lega in rapporto al peso della cera. A ciclo ultimato, accendere la fonditrice e procedere alla fusione della lega e alla colata. A fusione completata, estrarre il cilindro dalla fonditrice e lasciarlo raffreddare.	210mn
<b>035</b>	<b>Apertura cilindro</b>	
Istruzioni:	Estrarre la massa di rivestimento dall'eventuale cilindro in metallo. Rimuovere con la pinza il rivestimento dal blocco fusione, quindi sabbiare con microsfere la fusione fino a pulizia completa. Stoccare la massa di rivestimento come rifiuto speciale. Tagliare la matarozza e conservarla per le fusioni successive. Tagliare i perni di colata e rifinire la fusione. Pulire fusione e modelli per laprova.	25 mn
<b>036</b>	<b>Preparazione parte metallica</b>	
Istruzioni:	Rifinitura finale della parte metallica e lucidatura della parte che non andrà coperta con il materiale estetico. Sabbiare la parte da rivestire con biossido di alluminio e vaporizzarla. Isolare il modello in gesso in una scodella con acqua. Pesare la parte metallica.	15mn
<b>037</b>	<b>Rivestimento in resina</b>	
Istruzioni:	Applicazione l'opaco e lasciar asciugare. Zeppare dentina e smalto e polimerizzare con le modalità indicati dalla casa per quel tipo di materiale. A ciclo ultimato e a raffreddamento avvenuto, procedere alla rifinitura e alla lucidatura a banco con frese, gommini e micromotore. Lucidatura finale con pulitrice e lavaggio del dispositivo con acqua e sapone.	80 mn
<b>038</b>	<b>Rivestimento in ceramica</b>	
Istruzioni:	Procedere all'ossidazione della parte metallica seguendo le indicazioni della casa produttrice. A raffreddamento avvenuto, applicare in sequenza opachi, dentine, smalti, intensivi ecc. rispettando le indicazioni della casa produttrice per ognuna delle varie fasi (tempi e temperature). Rifinire con micromotore, turbina, frese, quindi vaporizzare e applicare strato di brillantezza. A raffreddamento avvenuto, procedere alla lucidatura finale della parte metallica e lavare con acqua e sapone.	200mn
<b>039</b>	<b>Stesura conformità dispositivo</b>	
Istruzioni:	Elaborazione finale del fascicolo tecnico e stesura conformità con istruzioni d'uso da inviare allo studio medico. Da elaborare al computer.	15 mn
<b>040</b>	<b>Invio laboratorio</b>	
Istruzioni:	Invio modello per fusione dello scheletrato con ritiro da parte di un responsabile del laboratorio stesso.	10 mn
<b>041</b>	<b>Imballo</b>	
Istruzioni:	Preparare l'imballo in sacchetto e scatola per l'invio allo studio medico o al laboratorio, etichettando lo stesso con nome del responsabile.	10 mn
<b>042</b>	<b>Invio dispositivo studio medico</b>	
Istruzioni:	V. imballo.	

<b>043</b>	<b>Colatura modello antagonista</b>	
Istruzioni:	Miscelare acqua e gesso di tipo 3 nelle opportune dosi indicate dalla casa e colarlo nell'impronta posta sopra al vibratore.	5 mn
<b>044</b>	<b>Isolamento modelli o tray</b>	
Istruzioni:	Isolare modelli con pennello e silicone isolante, oppure mette il modello in acqua.	5/ 15mn
<b>045</b>	<b>Montaggio forchetta</b>	
Istruzioni:	Posizionare la forchetta sul piatto di trasferimento e procedere secondo le istruzioni fornite con l'articolatore.	5mn
<b>046</b>	<b>Ricevimento fusione scheletrato</b>	
Istruzioni:	Verificare i documenti accompagnatori e l'inserzione sul modello. Se necessario, preparare la cera di registrazione. Preparare il modello per l'invio allo studio.	10 mn
<b>047</b>	<b>Ricevimento prova scheletrato</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante. Alla fine disinfettare la zona di ricezione.	5 mn
<b>048</b>	<b>Applicazione antitensivo</b>	
Istruzioni:	Quando l'impronta è pulita e asciutta, spruzzare, nelle modalità indicate dalla casa, l'antitensivo nella zona dei monconi. Indossare mascherina.	3 mn
<b>049</b>	<b>Posizionamento attacchi</b>	
Istruzioni:	Se si utilizzano attacchi calcinabili, posizionare l'attacco sul modellato in cera utilizzando il parallelometro e fissarlo alla struttura pronta per la fusione. Se l'attacco va applicato su una travata già fusa, fissare gli elementi da saldare con cera collante o resina calcinabile a seconda dei casi.	10 mn
<b>050</b>	<b>Fresaggio modellato</b>	
Istruzioni:	Posizionare il modello sull'isoparallelometro e con la fresa di misura idonea al tipo di lavoro fresare la parte in cera.	20/30 mn
<b>051</b>	<b>Ricevimento impronta di posizione e masticazione</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante e alla fine disinfettare la zona di ricezione. Controllare che la travata sia inserita correttamente, quindi mettere un velo di cera all'interno di ogni elemento vuoto.	10 mn
<b>052</b>	<b>Unione elementi da saldare</b>	
Istruzioni:	Fissare gli elementi da saldare con cera collante o resina calcinabile a seconda dei casi.	10 mn
<b>053</b>	<b>Rivestimento per saldatura</b>	
Istruzioni:	Preparare il rivestimento per saldatura e riempire accuratamente le corone del ponte. Posizionare il tutto su un blocco di rivestimento disposto su un piano rigido e lasciare asciugare.	15 mn

<b>054</b>	<b>Eliminazione cera o resina</b>	
Istruzioni:	Per eliminare la cera, vaporizzare e asciugare il rivestimento in forno da preriscaldamento. Per eliminare la resina, passare direttamente in forno.	30 mn
<b>055</b>	<b>Saldatura degli elementi</b>	
Istruzioni:	Applicare il disossidante sugli elementi da saldare, quindi procedere al riscaldamento uniforme del blocco con cannello o ago. Saldare con la lega appropriata.	10 mn
<b>056</b>	<b>Eliminazione del rivestimento</b>	
Istruzioni:	Usare la cesoia e poi passare in sabbiatrice.	5 mn
<b>057</b>	<b>Colatura impronta di posizione</b>	
Istruzioni:	Colare l'impronta con gesso di tipo 3 e acqua nelle proporzioni indicate dalla casa.	5 mn
<b>058</b>	<b>Ricevimento prova travata</b>	
Istruzioni:	Controllare eventuali disposizioni del medico.	5mn
<b>062</b>	<b>Ossidazione metallo</b>	
Istruzioni:	Sabbiare la parte metallica accuratamente. Vaporizzare e lasciar asciugare. Ossidare la parte metallica seguendo le indicazioni della casa produttrice del metallo.	15mn
<b>063</b>	<b>Applicazione 1° opaco</b>	
Istruzioni:	Applicare l'opaco seguendo le istruzioni della casa produttrice.	15mn
<b>064</b>	<b>Applicazione 2° opaco</b>	
Istruzioni:	Applicare opaco rispettando le indicazioni della casa produttrice.	15mn
<b>065</b>	<b>1° applicazione massa dentina smalto</b>	
Istruzioni:	Applicare la massa dentina e smalto e cuocere in forno seguendo le indicazioni della casa produttrice. A raffreddamento avvenuto, rifinire con micromotore/turbina/frese diamantate. Vaporizzare. Dopo questa operazione non toccare più la ceramica con le mani per non contaminarla. Per la procedura successiva usare una pinzetta. Nel caso fosse necessario, vaporizzare nuovamente.	35mn
<b>066</b>	<b>2° applicazione massa dentina smalto</b>	
Istruzioni:	Continuare l'applicazione delle masse per cominciare ad ottenere una forma precisa. Seguire le indicazioni della casa produttrice per la cottura. A raffreddamento avvenuto, rifinire con micromotore/turbina/fresediamantate. Vaporizzare e non toccare la ceramica con le mani (eventualmente rivaporizzare).	35mn
<b>067</b>	<b>3° applicazione massa dentina smalto</b>	
Istruzioni:	Finire la modellazione del dente. Per la cottura seguire sempre le indicazioni della casa produttrice. A raffreddamento avvenuto, rifinire con micromotore/turbina/frese diamantate. Vaporizzare e non toccare la ceramica con le mani (eventualmente rivaporizzare).	35 mn
<b>068</b>	<b>Applicazione stains</b>	
Istruzioni:	Applicare gli internal stains. Per la cottura seguire le indicazioni della casa produttrice. A raffreddamento avvenuto, eventualmente rifinire con micromotore/turbinafresediamantate. Vaporizzare e non toccare la ceramica con le mani (eventualmente rivaporizzare).	35 mn

<b>069</b>	<b>Applicazione massa trasparente</b>	
Istruzioni:	Applicare la massa trasparente. Per la cottura seguire le indicazioni della casa produttrice. A raffreddamento avvenuto, rifinire con turbina/frese diamantate e lucidare la parte metallica con gommini e micromotore. Lucidatura finale con pulitrice.	50 mn
<b>070</b>	<b>Preparazione del modello</b>	
Istruzioni:	Preparare il modello per la duplicazione, eliminando con cera i sottosquadri e isolando il modello mettendolo in acqua.	10 mn
<b>071</b>	<b>Duplicazione del modello</b>	
Istruzioni:	Fissare il modello nell'apposita muffola isolata e colare la gelatina calda (per sciogliere la gelatina procedere secondo le indicazioni del produttore). Lasciar raffreddare e togliere il modello dalla gelatina.	30 mn
<b>072</b>	<b>Modellazione di placchetta e controfresaggi</b>	
Istruzioni:	Con cera apposita/preformati modellare la placchetta, le retine di ritenzione per i denti e il controfresaggio.	60 mn
<b>073</b>	<b>Ricevimento impronta di ribasatura</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante. Alla fine disinfettare la zona di ricezione.	10mn
<b>074</b>	<b>Rimozione totale resina</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Rimuovere la vecchia resina facendo attenzione a non danneggiare i denti, quindi rifare le ritenzioni sui denti.	20 mn
<b>075</b>	<b>Ricezione portaimpronte individuale</b>	
Istruzioni:	Indossare i dispositivi di protezione individuale. Risciacquare l'impronta con acqua/disinfettante. Alla fine disinfettare la zona di ricezione.	10 mn
<b>076</b>	<b>Preparazione perni per la colata della resina</b>	
Istruzioni:	Preparare i perni di colata per la resina con cera da posizionare sulla zona retromolare destra e sinistra.	10 mn
<b>077</b>	<b>Bloccaggio ganci su modello</b>	
Istruzioni:	Scavare il gesso attorno ai ganci e bloccarli al modello master con gesso per evitare che si spostino.	10 mn