

车瓷组质量检测标准

1、前工序是否合格	合格（目验/对单）
2、瓷牙内冠	不可有氧化物，表面不能有光。（目验）
3、金属与瓷交界	不可有黑边。（目验）
4、咬合	正中、侧咬时，前牙可轻松抽出一张咬合纸，后牙可轻松抽出二张咬合纸。
5、邻接	不可紧，抽出一张咬合纸为宜（测试）
6、牙冠	表面光滑，不能有锐角。（目验/手试）
7、切缘	长度足够，严格按照客户要求及指引标准（目验/经较）
8、中线	不可歪斜，各牙保证对称。（目验）
9、上釉	与比色板一致（比色板）
10、抛光	表面光滑，无砂眼、黑点、杂纹、裂崩瓷、穿孔、边线短（目验）

技术员应严格按照以上标准生产，完成后经质检部检测，若发现不合格，以每条标准 **10 元** 扣当月工资。（可累加，无上限。）

- 1、本手册于员工正式上班时分发人手一册。
- 2、本手册于员工离职时必须一并交回，若遗失请补交工本费 30 元。

修订日期：2013 年 11 月 15 日

车金质量检测标准

1、核对牙模与工作单	正确相符。（目验）
2、金属瘤	冠内、外均不许有。（目验/试戴）
3、就位	顺利、无阻挡（目验/试戴）
4、边缘丝	长短适合，紧密（目验/试戴）
5、固定桥	不许翘动、变形（目验/卡尺）
6、空间	必须足够。 ①边缘线厚度约 0.1-0.2mm; ②瓷冠体部约 0.3mm; ③邻接要保持 0.3mm 左右.(目验/卡尺)
7、连接体	①前牙，唇舌径 1.00mm; ②后牙，唇舌径 1.20。（目验/卡尺）
8、冠面	光滑圆润，无锐角，锐变（目验/触觉）
9、金瓷交界线	清晰、明显、呈肩台型。（目验）
10、瓷桥与混合桥	不得翘动。（目验/触觉）

技术员应严格按照以上标准生产，完成后经质检部检测，若发现不合格，以每条标准 **10** 元扣当月工资。（可累加，无上限。）

修订日期：2013 年 11 月 15 日