

УТВЕРЖДАЮ
Председатель РУМО по УГПС
31.00.00, 33.00.00, 34.00.00
AK А.Р.Г. Чеэрова
протокол № 2
от 13.02 2024 г.

РАСМОТРЕНО
На заседании рабочей группы
секции РУМО
по специальности 31.02.05
Стоматология ортопедическая
от 13.02 2024 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Регионального этапа Всероссийской олимпиады профессионального мастерства
по специальности 31.02.05 Стоматология ортопедическая

Махачкала 2024

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Тестовые задания

1. ПЕРВЫЙ КЛАСС ПО КЛАССИФИКАЦИИ ДЕФЕКТОВ ЗУБНЫХ РЯДОВ КЕННЕДИ
 - А) односторонний концевой дефект
 - Б) двусторонний концевой дефект
 - В) включенный дефект в боковом отделе зубного ряда
 - Г) включенный дефект в переднем отделе зубного ряда

2. ВТОРОЙ КЛАСС ПО КЛАССИФИКАЦИИ ДЕФЕКТОВ ЗУБНЫХ РЯДОВ КЕННЕДИ
 - А) двусторонний концевой дефект
 - Б) включенный дефект в боковом отделе зубного ряда
 - В) односторонний концевой дефект
 - Г) включенный дефект в переднем отделе зубного ряда

3. ТРЕТИЙ КЛАСС ПО КЛАССИФИКАЦИИ ДЕФЕКТОВ ЗУБНЫХ РЯДОВ КЕННЕДИ
 - А) односторонний концевой дефект
 - Б) двусторонний концевой дефект
 - В) включенный дефект в переднем отделе зубного ряда
 - Г) включенный дефект в боковом отделе зубного ряда

4. К ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ГРУППЕ ОТНОСЯТСЯ ЗУБЫ
 - А) имеющие антогонисты
 - Б) утратившие антогонисты
 - В) все сохранившиеся жевательные зубы
 - Г) все сохранившиеся фронтальные зубы

5. НА НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ НАИБОЛЕЕ ОПТИМАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ КЛАММЕРНОЙ ЛИНИИ СЧИТАЕТСЯ
 - А) диагональное
 - Б) трансверзальное
 - В) сагиттальное
 - Г) парасагитальное

6. НА ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ НАИБОЛЕЕ ОПТИМАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ КЛАММЕРНОЙ ЛИНИИ СЧИТАЕТСЯ
 - А) сагиттальное
 - Б) трансверзальное
 - В) диагональное
 - Г) парасагитальное

7. К НЕФУНКЦИОНИРУЮЩЕЙ ГРУППЕ ОТНОСЯТСЯ ЗУБЫ
 - А) утратившие антагонисты
 - Б) имеющие антагонисты
 - В) все сохранившиеся жевательные зубы
 - Г) все сохранившиеся фронтальные зубы

8. ПОСТАНОВКУ ЗУБОВ НА ПРИТОЧКЕ ДЕЛАЮТ В СЛУЧАЕ:
 - А) по желанию больного
 - Б) ортогнатического соотношения челюстей
 - В) при резкой атрофии альвеолярного отростка
 - Г) при короткой губе и хорошо выраженном альвеолярном отростке

9. СЪЕМНЫЙ ПЛАСТИНОЧНЫЙ ПРОТЕЗ ПРИ ЧАСТИЧНОМ ОТСУТСТВИИ ЗУБОВ СОСТОИТ ИЗ

- А) все варианты правильные
 - Б) искусственных зубов
 - В) удерживающих элементов
 - Г) базиса
10. ГРАНИЦА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЛОЖКИ НА НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ПРОХОДИТ
- А) на 1 -2 мм выше переходной складки, обходя щечные и губные слизистые тяжи
 - Б) на 2-3 мм выше переходной складки
 - В) на 2-3 мм ниже переходной складки
 - Г) по самому глубокому месту переходной складки, погружаясь мягкие ткани, обходя щечные и губные слизистые тяжи
11. МОДЕЛЬ ПО АНАТОМИЧЕСКОМУ ОТТИСКУ ОТЛИВАЮТ ИЗ
- А) супергипса
 - Б) воска
 - В) медицинского гипса
 - Г) металла
12. ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЛОЖКА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЪЕМНОГО ПЛАСТИ-НОЧНОГО ПРОТЕЗА ПРИ ЧАСТИЧНОМ ОТСУТСТВИИ ЗУБОВ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ
- А) пластмассы холодного отверждения
 - Б) воска
 - В) силикона
 - Г) керамики
13. ВОСКОВОЙ ШАБЛОН С ОККЛЮЗИОННЫМИ ВАЛИКАМИ ИЗГОТАВЛИВАЮТ ИЗ
- А) бюгельного воска
 - Б) базисного воска
 - В) липкого воска
 - Г) моделировочного воска
14. ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ДЕФОРМАЦИИ ВОСКОВОГО БАЗИСА ЕГО УКРЕПЛЯЮТ
- А) металлической проволокой
 - Б) быстротвердеющей пластмассой
 - В) гипсом
 - Г) утолщением базиса
15. ПРИ ВЫБОРЕ ЗУБОВ ДЛЯ СЪЕМНОГО ПРОТЕЗА УЧИТЫВАЕТСЯ
- А) цвет оставшихся зубов у пациента
 - Б) возраст пациента
 - В) цвет глаз пациента
 - Г) выбирается произвольно
16. ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РЕЗЦЫ НА НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАСПОЛОЖЕНЫ
- А) на 1 мм внутрь язычно
 - Б) на 1/3 впереди альвеолярного гребня
 - В) по центру альвеолярной части нижней челюсти
 - Г) на 2/3 впереди альвеолярного гребня
17. МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК ПОЛЬЗОВАНИЯ СЪЕМНЫМ ПЛАСТИНОЧНЫМ ПРОТЕЗОМ ПРИ ЧАСТИЧНОМ ОТСУТСТВИИ ЗУБОВ СОСТАВЛЯЕТ
- А) 0,5-1 год
 - Б) 3-4 года
 - В) 10-15 лет
 - Г) 3-6 месяцев
18. ПРИПАСОВКА СЪЕМНОГО ПЛАСТИНЧАТОГО ПРОТЕЗА ПРОИЗВОДИТСЯ
- А) врачом- ортопедом в полости рта
 - Б) зубным техником на модели

- В) врачом ортопедом на модели
- Г) зубным техником на модели

19. ОСКОВАЯ КОМПОЗИЦИЯ ПЕРЕД ГИПСОВКОЙ В КЮВЕТУ ПРИКЛЕИВАЕТСЯ ПО ПЕРИМЕТРУ К МОДЕЛИ ЧТОБЫ

- А) на всякий случай
- Б) воск не деформировался во время гипсовки
- В) она не упала с модели при гипсовки
- Г) между воском и моделью не попал жидкий гипс

20. СЪЕМНЫЕ ПЛАСТИНОЧНЫЕ ПРОТЕЗЫ ИМЕЮТ СЛЕДУЮЩИЕ НЕДОСТАТКИ

- А) передача жевательного давления на слизистую оболочку полости рта
- Б) как правило, не требуют препарирования опорных зубов и изготовления на них искусственных коронок
- В) применяются при любой топографии и величине дефекта зубного ряда
- Г) возможность хорошего гигиенического ухода

21. ДЛЯ ИЗОЛЯЦИИ ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ПАКОВКЕ ПЛАСТМАССЫ ИСПОЛЬЗУЮТ

- А) вазелин
- Б) изокол
- В) воск
- Г) все варианты правильные

22. ПАКОВКУ ПЛАСТМАССЫ В КЮВЕТУ ПРОВОДЯТ В СТАДИИ

- А) мокрого песка
- Б) мягкого теста без зернистости
- В) тянущих нитей
- Г) резиноподобная

23. ОДНОСТОРОННИЙ КОНЦЕВОЙ ДЕФЕКТ В БОКОВОМ ОТДЕЛЕ ПО КЛАССИФИКАЦИИ КЕННЕДИ СООТВЕТСТВУЕТ КЛАССУ

- А) I
- Б) III
- В) IV
- Г) II

24. ШИРИНА ОККЛЮЗИОННОГО ВАЛИКА В БОКОВОМ ОТДЕЛЕ ЧЕЛЮСТИ ___ СМ

- А) 0,8-1,0
- Б) 1,0-1,5
- В) 0,3 - 0,5
- Г) 0,5 - 0,8

25. НАНЕСЕНИЕ ИЗОЛЯЦИОННОГО СЛОЯ ПЕРЕД НАЛОМ ФОРМОВКИ ПЛАСТМАССЫ СЛУЖИТ ДЛЯ

- А) ускорения процесса полимеризации
- Б) предотвращения улетучивания мономера
- В) сохранения четкости протезного ложа
- Г) предупреждения прилипания пластмассы к гипсовой модели

26. ДВУХСТОРОННИЙ КОНЦЕВОЙ ДЕФЕКТ ПО КЛАССИФИКАЦИИ КЕННЕДИ СООТВЕТСТВУЕТ КЛАССУ

- А) II
- Б) I
- В) III

- Г) IV
27. БАЗИС ПЛАСТИНОЧНОГО ПРОТЕЗА – ЭТО
- А) конструктивный элемент
 - Б) фиксирующее устройство
 - В) опорный элемент
 - Г) протез в целом
28. МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ КЮВЕТЫ НА ВОЗДУХЕ
- А) облегчает извлечение протеза из кюветы
 - Б) предохраняет протез от деформации
 - В) предохраняет от образования пористостей
 - Г) облегчает отделение гипса от пластмассового базиса
29. КАТАЛИЗАТОРОМ УСКОРЕНИЯ СКОРОСТИ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА ЯВЛЯЕТСЯ
- А) бура
 - Б) тальк
 - В) солевой раствор
 - Г) сахар
30. ПОСЛЕ ВЫПЛАВЛЕНИЯ ВОСКА, НЕОБХОДИМО ИЗОЛИРОВАТЬ МОДЕЛЬ
- А) водой
 - Б) мономером
 - В) эфиром
 - Г) изоляком
31. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ШЛИФОВКА ПРОТЕЗА ПРОИЗВОДИТСЯ
- А) фильцем
 - Б) фрезой
 - В) бором
 - Г) наждачной бумагой
32. ПЛЕЧО УДЕРЖИВАЮЩЕГО КЛАММЕРА ДОЛЖНО РАСПОЛАГАТЬСЯ
- А) на апроксимальной поверхности зуба
 - Б) в опорной части зуба
 - В) в ретенционной части зуба
 - Г) на уровне экватора
33. КЛАММЕР ЯВЛЯЕТСЯ СРЕДСТВОМ ФИКСАЦИИ
- Б) физической
 - В) биологической
 - А) механической
 - Г) биофизической
34. ПРИ РАСЧЕТЕ РАСХОДА БАЗИСНОГО МАТЕРИАЛА И ПРОТЕЗ СЛЕДУЕТ СЛЕДОВАТЬ ПРАВИЛУ: НА ОДИН ИСКУССТВЕННЫЙ ЗУБ РАСХОДУЕТСЯ
- А) 1 гр. мономера
 - Б) 2 гр. мономера
 - В) 1 гр. полимера
 - Г) 2 гр. полимера
35. ОСНОВОЙ КЛАССИФИКАЦИИ КЕННЕДИ ЯВЛЯЕТСЯ
- А) топография дефекта зубного ряда
 - Б) степень подвижности зубов
 - В) степень атрофии слизистой оболочки
 - Г) степень атрофии альвеолярного отростка
36. ГАЗОВАЯ ПОРИСТОСТЬ ПРОТЕЗА ВОЗНИКАЕТ
- А) быстрого охлаждения кюветы

- Б) недостаточного сжатия пластмассы
- В) быстрого нагрева кюветы
- Г) испарения мономера с незакрытой поверхности созревающей пластмассы

37. НЕБНЫЕ СЛЕПЫЕ ЯМКИ ЯВЛЯЮТСЯ

- А) ориентиром для определения дистальной границы протеза
- Б) пунктом анатомической ретенции
- В) ориентиром для определения средней линии модели
- Г) Границей окончания твердого неба

38. ДИСТАЛЬНАЯ ГРАНИЦА СЪЕМНОГО ПРОТЕЗА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ:

- А) НС доходит до линии «А» на 1-2 мм
- Б) заходит за линию «А» на 2-3 мм
- В) проходит по линии «А», повторяя её контуры
- Г) располагается произвольно относительно линии «А»

39. ВЫСОТА НИЖНЕГО ОККЛЮЗИОННОГО ВАЛИКА В ОБЛАСТИ ФРОНТАЛЬНЫХ ЗУБОВ _____ ММ

- А) 5-10
- Б) 15-20
- В) 0-5
- Г) 10-15

40. ВЫСОТА ОККЛЮЗИОННОГО ВАЛИКА В ОБ-ЛОАСТИ ПОСЛЕДНЕГО МОЛЯРА ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ РАВНА

- А) 0,8- 1,0 см
- Б) 2,0 - 2,5 см
- В) 0,3 - 0,5 см
- Г) 1,0- 1,5 см

41. ПОСТАНОВКУ ЗУБОВ НА НИЖНЮЮ ЧЕЛЮСТЬ В АРТИКУЛЯТОРЕ НАЧИНАЮТ С

- А) центральных резцов
- Б) клыков
- В) премоляров
- Г) первого моляра

42.] АНАТОМИЧЕСКУЮ ПОСТАНОВКУ ПО ГККЛУ НАЧИНАЮТ С

- А) центральных резцов верхней челюсти
- Б) центральных резцов нижней челюсти
- В) вторых моляров верхней челюсти
- Г) вторых моляров нижней челюсти

43. ПРИ ПОСТАНОВКЕ ИСКУССТВЕННЫХ ЗУБОВ, ПО ВАСИЛЬЕВУ, В ОРТОГНАТИЧЕСКОМ ПРИКУСЕ ПЕРВЫЙ И ВЕРХНИЙ МОЛЯР КАСАЕТСЯ СТЕКЛА

- А) медиально-щечным бугром
- Б) медиальными буграми
- В) медиально-небным бугром
- Г) дистально-щечным бугром

44. ПРИ ПОСТАНОВКЕ ИСКУССТВЕННЫХ ЗУБОВ, ПО ВАСИЛЬЕВУ, В ОРТОГНАТИЧЕСКОМ ПРИКУСЕ ЩЕЧНЫЙ БУГОР ВТОРОГО ПРЕМОЛЯРА СООТНОСИТСЯ СО СТЕКЛОМ

- А) касается
- Б) отстоит на 1,0 мм
- В) отстоит на 2,5 мм

Г) отстоит на 4,0 мм

45. ПОДГОТОВКУ ПЛАСТМАССОВОГО ТЕСТА ОСУЩЕСТВЛЯЮТ В ЕМКОСТИ ИЗ

- А) Стекла
- Б) пластмассы
- В) Металла
- Г) не имеет значения

46. ПРИ ПОЧИНКЕ СЪЕМНОГО ПЛАСТИНОЧНОГО ПРОТЕЗА ЛИНИЮ ИЗЛОМА РАСШИРЯЮТ

- А) на 2 мм в каждую сторону
- Б) на 5 мм
- В) на 1 см.
- Г) не имеет значения

47.

ПРИ НАЛИЧИИ ТРЕЩИНЫ В БАЗИСЕ ПРОТЕЗА ОТТИСК

- А) не снимают
- Б) получают с протезом
- В) получают без протеза
- Г) не имеет значения

48. ВРЕМЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПЛАСТМАССЫ ПРИ ПОЧИНКЕ ПЛАСТИНОЧНОГО ПРОТЕЗА

- А) 1-2 мин
- Б) 8-10 мин
- В) 30-45 мин
- Г) более 1 часа

49. ПОЛИРОВАНИЕ ПРОТЕЗА ПОСЛЕ ПОЧИНКИ

ОСУЩЕСТВЛЯЮТ

- А) наружной стороны
- Б) С внутренней стороны
- В) обеих сторон
- Г) не полируют

50. ДЛЯ ПОЛИРОВАНИЯ ПРОТЕЗА ПОСЛЕ ПОЧИНКИ ИСПОЛЬЗУЮТ

- Б) металлическую щетку
- В) фрезы
- А) войлочные фильцы, щетки и пушки
- Г) карборундовые головки

51. ФАЗОЙ ПОДГОТОВЛЕННОГО ПЛАСТМАССОВОГО «ТЕСТА» ДЛЯ ПОЧИНКИ ПРОТЕЗА ЯВЛЯЕТСЯ СТАДИЯ

- А) резиноподобная
- Б) твердая
- В) тянущихся нитей
- Г) тестообразная

52. ПРИ ПОЧИНКЕ ПРОТЕЗА СКЛЕИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ ПРОПИТЫВАЮТСЯ

- А) мономером
- Б) спиртом
- В) эфиром
- Г) изоколом

53. ПОЧИНКЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ

- А) культевые шпифтовые вкладки
- Б) пластиночные протезы
- В) мостовидные конструкции
- Г) все варианты правильные

54. КАКОЙ СПЛАВ ПРИМЕНЯЮТ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГНУТЫХ КЛАММЕРОВ В СЪЕМНОМ ИММЕДИАТ ПРОТЕЗЕ
- А) нержавеющая сталь
 В) хром-кобальтовый
 Г) золото 900 пробы
- Б) серебрено-палладиевый
55. В КАКОМ СЛУЧАЕ ПОКАЗАНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ БАЗИСА ПРОТЕЗА С МЯГКОЙ ПРОКЛАДКОЙ
- А) при повышенном рвотном рефлексе
 Б) при экзостозах
 В) при выраженном альвеолярном гребне
 Г) при глубоком прикусе
56. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИММЕДИАТ ПРОТЕЗА
- А) искусственные зубы, базис, кламмера
 Б) искусственные зубы, дуга, аттачменты
 В) базис, искусственные зубы, торус
 Г) все варианты неправильные
57. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЪЕМНОГО ИММЕДИАТ-ПРОТЕЗА ПРИМЕНЯЮТАКРИЛОВУЮ ПЛАСТМАССУ
- А) Протакрил
 Б) Фторакс
 В) Синма
 Г) Vilakril-S
58. ГЛАВНОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО ПЛАСТМАССОВЫХ ЗУБОВ ПО СРАВНЕНИЮ С ФАРФОРОВЫМИ СОСТОИТ В ТОМ, ЧТО ОНИ
- А) соединяются с базисом протеза химическим путем
 Б) хорошо имитируют естественные зубы
 В) удобны в работе
 Г) имеют стойкую окраску
59. ВОЗМОЖНО ЛИ ИЗГОТОВЛЕНИЕ 2-Х ЦВЕТНОЙ ПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ
- А) да
 Б) нет
 В) возможно только для центральных резцов
 Г) нет, так как коронку из пластмассы готовят однократной полимеризацией
60. ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ПЛАСТМАССОВЫХ КОРОНОК
- А) цветоустойчивость
 Б) износостойкость
 В) пористость
 Г) простая технология изготовления
61. ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ПЛАСТМАССОВЫХ КОРОНОК
- А) низкая устойчивость к истиранию
 Б) сложность изготовления
 В) хрупкость
 Г) относительная эстетичность
62. К ПЛАСТМАССАМ ДЛЯ НЕСЪЕМНОГО ПРОТЕЗИРОВАНИЯ ОТНОСЯТСЯ
- А) редонт, протакрил
 Б) синма-74, синма-м
 В) акрил, бакрил
 Г) фторакс
63. ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛАСТМАССОВЫХ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ
- А) выделение остаточного мономера

- Б) гидроскопичность
- В) простота изготовления
- Г) стираемость поверхности в ходе эксплуатации

64. ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ КОРОНКА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ПРОТЕЗОВ

- А) несъемного мостовидного
- Б) консольного
- В) полного съемного
- Г) съемного пластиночного

65. ЗУБ ПОД ПЛАСТМАССОВУЮ КОРОНКУ МОДЕЛИРУЮТ ВОСКОМ

- А) моделировочным
- Б) базисным
- В) пришеечным
- Г) погружным

66. СРЕДНИЙ СРОК СЛУЖБЫ ПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ В ПОЛОСТИ, ИЗГОТОВЛЕННОЙ ПРЯМЫМ МЕТОДОМ

- А) 3мес
- Б) 6 мес
- В) 12мес
- Г) 2 года

67. ЗУБ ПОД ПЛАСТМАССОВУЮ КОРОНКУ МОДЕЛИРУЮТ ВОСКОМ

- А) моделировочным
- Б) базисным
- В) пришеечным
- Г) погружным

68. НАРУШЕНИЕ РЕЖИМА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ

- А) не вызывает из-за палого объёма
- Б) вызывает образование внутренних пор
- В) вызывает уменьшение размера коронки
- Г) вызывает увеличение размера коронки

69. ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛАСТМАССОВЫХ МОТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ПРИМЕНЯЕТСЯ ПЛАСТМАССА

- А) редонт
- Б) фторакс
- В) синма
- Г) норакрил

70. ПЕРВАЯ СТАДИЯ СОЗРЕВАНИЯ ПЛАСТМАССЫ СИНМА

- А)тянущихся нитей
- Б) тестообразная
- В) мокрого песка
- Г) резиноподобная

71. ВТОРАЯ СТАДИЯ СОЗРЕВАНИЯ ПЛАСТМАССЫ СИНМА

- А)тянущихся нитей
- Б)мокрого песка
- тестообразная
- резиноподобная

В)
Г)

72. ТРЕТЬЯ СТАДИЯ СОЗРЕВАНИЯ ПЛАСТМАССЫ СИНМА

- А) мокрого песка
- Б) тянущихся нитей

- В) резиноподобная
- Г) тестообразная

73. ЧЕТВЕРТАЯ СТАДИЯ СОЗРЕВАНИЯ ПЛАСТМАССЫ СИНМА

- А) резиноподобная
- Б) мокрого песка
- В) тестообразная
- Г) тянущихся нитей

74. ЧАСТИ КЮВЕТЫ ПЕРЕД ПАКОВКОЙ ПЛАСТМАССЫ ОБРАБАТЫВАЮТ

- А) изоколом
- Б) вазелином
- В) спиртом
- Г) силиконом

75. ПРИ ПЛОХОМ ВЫМЫВАНИИ МОДЕЛИРОВОЧНОГО ВОСКА ИЗ КЮВЕТЫ ВОЗМОЖНО

- А) укорочение коронки
- Б) удлинение коронки
- В) окрашивание пластмассовой коронки в цвет воска
- Г) не приведет к каким – н ибудь последствия

76. ПО МАТЕРИАЛЛУ КОРОНКИ РАЗЛИЧАЮТ

- А) пластмассовые
- Б) штампованные
- В) шинирующие
- Г) полу коронки

77. ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ ШТИФТОВЫХ ЗУБОВ ПРИМЕНЯЕТСЯ ПЛАСТМАССА

- А) этакрил
- Б) Синма-М, Синма-74
- В) карбопласт
- Г) редонт

78. НЕДОСТАТКОМ ПЛАСТМАССОВЫХ КРОНОК ЯВЛЯЕТСЯ

- А) быстрое истирание
- Б) вред здоровью
- В) эстетичность
- Г) быстрое расцементирование

- Б)
- В)
- Г)

79. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТИФТОВОГО ПЛАСТМАССОВОГО ЗУБА ПОСЛЕ ОТЛИВКИ МОДЕЛИ ПРИСТУПАЮТ К

- А) гравированию шейки культы зуба
- Б) изготовлению штифта
- В) моделированию анатомической формы
- Г) очерчиванию шейки – карандашом

80. ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ ФАСЕТОК ПРИМЕНЯЕТСЯ ПЛАСТМАССА

- А) Синма и Синма-М
- Б) «Бақрил»
- В) «Фторакс»
- Г) бесцветная

81. ВРЕМЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПЛАСТМАССЫ ПРИ КИПЕНИИ ___ МИНУТ

- А) 45
- Б) 30
- В) 60
- Г) 15

82. НЕДОСТАТКОМ ПЛАСТМАСС, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРОНОК ЯВЛЯЕТСЯ

- А) большой коэффициент термического расширения
- Б) пористость
- В) низкий коэффициент износостойкости и цвет стойкости
- Г) плохая фиксации

83. ПЛАСТМАССОВЫЙ ЗУБ СО ШТИФТОМ ИЗГОТАВЛИВАЮТ

- А) лаборатории
- Б) на заводе
- В) фабрично
- Г) в полости рта

84. ТЕМПЕРАТУРА ОТЖИГА ГИЛЬЗ ИЗ БЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

- А) 700-900°C
- Б) 500-700°C
- В) 900-1050°C
- Г) 1050-1100°C

85. ТЕМПЕРАТУРА ОТЖИГА ГИЛЬЗ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

- А) 900-1050°C
- Б) 700-900°C
- В) 1050-1100°C
- Г) 500-700°C

86. НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЙ МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТАМПОВАННЫХ КОРОНОК

- А) обратный
- Б) внутренний
- В) наружный
- Г) комбинированный

87. МОДЕЛИРОВАНИЕ ПОД ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ НАЧИНАЕМ С:

- А) создания контактных пунктов
- Б) нанесении порции расплавленного воска
- В) нанесении малой порции кипящего воска
- Г) любого из предложенных вариантов

88. ПРИ СПАЙКЕ ЧАСТЕЙ ШТАМПОВАНО-ПАЯНЫХ ПРОТЕЗОВ ФЛЮСЫ ПРИМЕНЯЮТ ДЛЯ:

- А) предотвращения образования окисной пленки путем связывании кислорода
- Б) увеличения площади спаиваемых поверхностей
- В) очищения спаиваемых поверхностей
- Г) уменьшения температуры плавления припоя

89. ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОРОНКИ С ЛИТЫМИ ЖЕВАТЕЛЬНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ ЦЕЛЕСООБРАЗНО

- А) при клиновидных дефектах
- Б) при патологической стираемости
- В) при заболевании пародонта
- Г) при ИРОПЗ 0,8

90. МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ШТАМП И КОНТРИШТАМП ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ МЕТОДЕ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНКИ

- А) литья
- Б) наружном
- В) комбинированном
- Г) внутреннем

91. ГРАВИРОВКУ АНАТОМИЧЕСКОЙ ШЕЙКИ ЗУБА ПРОИЗВОДЯТ

- А) для углубления клинической шейки зуба
 - Б) не производят
 - В) для большей точности шейки штампованной коронки
 - Г) для фиксации коронки на зубе
92. КЛИНИЧЕСКАЯ ШЕЙКА НА ГИПСОВОМ СТОЛБИКЕ ОПУСКАЕТСЯ НА
- А) 1 мм
 - Б) 2 мм
 - В) 3 мм
 - Г) 4 мм
93. КОВКА ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ ПРОИЗВОДИТСЯ
- А) на штампике из легкоплавкого металла
 - Б) в свинце
 - В) на наковальне
 - Г) на штампике из гипса
94. ЗОЛОТАЯ ШТАМПОВАННАЯ КОРОНКА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ СПЛАВА ПРОБЫ
- А) 900
 - Б) 585
 - В) 750
 - Г) 545
95. ПРИ МОДЕЛИРОВАНИИ ШТАМПОВАННЫХ ГОНОК ПЕРВАЯ ПОРЦИЯ ВОСКА НАНОСИТСЯ
- А) теплой
 - Б) расплавленной
 - В) не имеет значения
 - Г) кипящей
96. ЗУБ ПОД ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ МОДЕЛИРУЮТ
- А) меньше естественных зубов
 - Б) больше естественных зубов
 - В) на уровне естественных зубов
 - Г) не имеет значения
97. ШТАМПОВАННЫЕ КОРОНКИ ИЗ СТАЛИ ОТЛИВАЮТ
- А) в концентрированной соляной кислоте
 - Б) в водном растворе соляной и азотной кислот
 - В) в азотной кислоте
 - Г) в спирте
98. ТОЛЩИНА СТАЛЬНОЙ ГИЛЬЗЫ РАВНА ____ ММ
- А) 0,28
 - Б) 0,32
 - В) 0,30
 - Г) 0,29
99. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ШТАМПОВКА КОРОНОК ПРОИЗВОДИТСЯ В
- А) легкоплавком металле
 - Б) мольдине
 - В) свинце
 - Г) каучуке
100. ШЕЙКА ЗУБА ПРИ МОДЕЛИРОВАНИИ ПОД ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ
- А) остаётся чистой от воска
 - Б) заливается воском
 - В) заливается воском с лингвальной стороны, с вестибулярной остается чистой от воска

Г) не имеет значения

101. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТАМПОВАННЫХ КОРОНОК МОДЕЛИРОВАНИЕ ИЗ ВОСКА ПРОИЗВОДИТСЯ НА

- А) гипсовом штампе
- Б) разборной модели
- В) огнеупорной модели
- Г) гипсовой модели

102. К ИСТОНЧЕНИЮ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ ПРИВОДИТ

- А) чрезмерная обработка эластичным резиновым кругом
- Б) частая термическая обработка
- В) протягивание гильзы большим количеством пуансонов
- Г) чрезмерное время отбеливания

103

ОТГРАВИРОВАВ СКАЛЬПЕЛЕМ (ШПАТЕЛЕМ), ТЕХНИК ПРИСТУПАЕТ К ОЧЕРЧИВАНИЮ ХИМИЧЕСКИМКАРАНДАШОМ

- А) клинической шейки зуба
- Б) анатомической шейки зуба
- В) края будущей коронки
- Г) экватора зуба

104. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ (ФИССУРЫ) МОДЕЛИРУЮТ ШИРОКИМИ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ОНИ ХОРОШО

- А) очищались от остатков пищи
- Б) ощущались языком
- В) проштамповались
- Г) участвовали в функции жевания

105. ГИПСОВЫЕ СТОЛБИКИ ФРОНТАЛЬНЫХ ЗУБОВ ПОГРУЖАЮТ ГИПСОВЫЙ БЛОК КОНТАКТНОЙ (ПРОКСИМАЛЬНОЙ) ПОВЕРХНОСТЬЮ, ЧТОБЫ

- А) не пострадала точность моделировки режущего края
- Б) легче было извлекать их из формы
- В) не наступило перелома столбиков в месте канавок
- Г) облегчить открытие гипсового блока

106. ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ СКЛАДОК НА ГИЛЬЗЕ ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ШТАМПОВКЕ УДАРЫ МОЛОТКА ДОЛЖНЫ НАПРАВЛЯТЬСЯ

- А) от жевательной поверхности к вестибулярной
- Б) на вестибулярную поверхность
- В) на жевательную поверхность
- Г) в область между экватором и шейкой

107.

ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ШТАМПОВКЕ МЕЖДУ ЭКВАТОРОМ ШЕЙКОЙ ЗУБА МОЛОТКОМ НЕ УДАРЯЮТ, ЧТОБЫ

- А) не измять коронку
- Б) легче было снять коронку после штамповки
- В) легче было насадить коронку на наиболее точный штамп
- Г) проще было выплавить штамп из легкоплавкого сплава

108. ШТАМПОВАННАЯ КОРОНКА МОЖЕТ ПОЛУЧИТЬСЯ УЗКОЙ ПОТОМУ, ЧТО

- А) металлический штамп сильно обработан напильником
- Б) гипсовый столбик вырезан из модели без моделировки зуба
- В) слишком сильным было давление при опрессовке
- Г) гильзы протянуты большим количеством пуансонов

109. ШТАМПОВАННАЯ КОРОНКА МОЖЕТ ПОЛУЧИТЬСЯ ДЛИНОЙ ИЗ-ЗА

- А) неправильной моделировки
- Б) углубленной гравировки шейки
- В) неточной подгонки (калибровки) гильзы
- Г) слишком сильного давления при опрессовке

110. КОМБИНИРОВАННАЯ КОРОНКА ПО БЕЛКИНУ
- А) заходит под десну на 0,5 мм
 - Б) доходит только до десневого края
 - В) заходит под десну на 2,0-3,0 мм
 - Г) Не доходит до шейки зуба
111. ОТВЕРСТИЕ ПОД ОБЛИЦОВКУ КОМБИНИРОВАННОЙ КОРОНКИ ВЫРЕЗАЮТ
- А) до полировки коронки
 - Б) после полировки коронки
 - В) после шлифовки коронки
 - Г) до шлифовки коронки
112. ПОСЛЕ ПОЛУЧЕНИЯ ГИПСОВОГО ШТАМПА СЛЕДУЕТ ЭТАП РАБОТЫ
- А) загипсовка в блок или резиновое кольцо
 - Б) получение металлического штампа
 - В) получение металлического контрштампа
 - Г) термическая обработка
113. ПЕРЕД ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ШТАМПОВКОЙ НЕ ОБХОДИМО ПРОИЗВЕСТИ
- А) ОТЖИГ ГИЛЬЗЫ
 - Б) предварительную штамповку
 - В) получение металлического контрштампа
 - Г) изготовление металлического штампа
114. [Т015490] МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ШТАМП И КОНТРШТАМП ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ МЕТОДЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРОНКИ
- А) наружном
 - Б) литья
 - Г) внутреннем
 - В) комбинированном
115. [Т015495] НА КОРОНКОВОЙ ЧАСТИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ШТАМПОВ ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ЗУБОВ ЛЕЙКОПЛАСТЫРЕМ НЕ ПОКРЫВАЮТ У ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ЗУБОВ ПОВЕРХНОСТЬ
- А) жевательную
 - Б) оральную
 - В) вестибулярную
 - Г) аппроксимальную
116. НА КОРОНКОВОЙ ЧАСТИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ШТАМПОВ ФРОНТАЛЬНЫХ ЗУБОВ ЛЕЙКОПЛАСТЫРЕМ НЕ ПОКРЫВАЮТ ПОВЕРХНОСТЬ
- А) вестибулярную
 - Б) аппроксимальную
 - В) оральную
 - Г) режущую
117. В ПРОЦЕССЕ ШТАМПОВКИ ГИЛЬЗУ НЕОБХОДИМО ПОДВЕРГНУТЬ ОТЖИГУ
- А) 4 раза
 - Б) 2 раза
 - В) 6 раз
 - Г) 7 раз
118. ДЕЙСТВИЕМ, НАИБОЛЕЕ СИЛЬНО ИСТОНЧАЮЩИМ ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ В ПРОЦЕССЕ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ЯВЛЯЕТСЯ
- А) чрезмерная обработка резиновым эластичным кругом
 - Б) неоднократный обжиг
 - В) предварительная штамповка
 - Г) протягивание гильзы большим количеством пуансонов
119. ПРАВИЛО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТБЕЛА

- А) воду наливают в серную кислоту
Б) смешивают воду с кислотой
В) серную кислоту наливают в воду
Г) нагревают кислоту и смешивают с водой
120. ОТШТАМПОВАННАЯ И ОТБЕЛЕННАЯ КОРОНКА ПЛОХО ПОЛИРУЕТСЯ, КОГДА
А) передержана в отбеле
Б) плохо был обработан металлический штамп
В) неправильно откалибрована гильза
Г) вышел срок годности гильз
121. ПРИПОЙ ДЛЯ ЗОЛОТЫХ СПЛАВОВ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ НА ОСНОВЕ ЗОЛОТА ПРОБЫ
А) 375
Б) 900
В) 750
Г) 583
122. С ЗУБНОГО ТЕХНИКА НА 100 СДЕЛАННЫХ КОРОНОК СПИСЫВАЕТСЯ СТАЛЬНЫХ ГИЛЬЗ
А) 110
Б) 105
В) 100
Г) 120
123. СЛЕДУЮЩИЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП РАБОТЫ Ш'И ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРО-П ЗА ПОСЛЕ ПРИПАСОВКИ КОРОНОК
А) отбеливание
Б) спайка протеза
В) снятие оттиска с коронками
Г) обработка протеза
124. НА ОДНУ ПАЙКУ (СПАЙКУ) С ЗУБНОГО ТЕХНИКА СПИСЫВАЕТСЯ ПРИПОЯ ЦИТРИНА В КОЛИЧЕСТВЕ ____ ГРАММ
А) 0,15
Б) 0,10
В) 0,20
Г) 0,25
125. ГЛАВНОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО ЛИТЫХ КОРОНОК ПЕРЕД ШТАМПОВАННЫМИ
А) простота изготовления
Б) эстетичность
В) низкая себестоимость
Г) высокая точность и прочность
126. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ
А) уступ располагают на уровне десны
Б) препарирование проводится без уступа
В) уступ погружают под десну
Г) уступ формируют по контактными поверхностям
127. ВЕЛИЧИНА ПРОМЫВНОГО ПРОСТРАНСТВА МЕЖДУ ТЕЛОМ ШТАМПОВАННО-ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА НА НИЖНЮЮ ЧЕЛЮСТЬ __ ММ
А) 1,5
Б) 0,5
Г) 3
128. ФОРМА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ ДЛЯ ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ИСПОЛЬЗУЕМАЯ В ОБЛАСТИ ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ЗУБОВ
А) промывная
Б) касательная
В) седловидная

- Г) прикладная
129. КОРОНКИ ИЗ СЕРЕБРЯННО – ПОЛЛАДИЕВОГО СПЛАВА СПАИВАЮТ
- А) золотым припоем
 - Б) оловом
 - В) серебряным припоем
 - Г) серебром
130. КОРОНКИ ИЗ СЕРЕБРЯНО-ПАЛЛАДИЕВОГО СПЛАВА СПАИВАЮТ
- А) золотым припоем
 - Б) оловом
 - В) серебряным припоем
 - Г) серебром
131. ВЫБЕРИТЕ МАТЕРИАЛ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТИФТОВО-КУЛЬТЕВОЙ ВКЛАДКИ
- А) золото 500 пробы
 - Б) пластмасса акрилоксид
 - В) КХС
 - Г) моделировочный воск
132. ОБЯЗАТЕЛЬНО ЛИ ПЕСКОСТРУИТЬ ШТИФТОВО-КУЛЬТЕВУЮ ВКЛАДКУ ИЗГОТОВЛЕННУЮ ИЗ КХС 2 МЕТОДОМ ЛИТЬЯ ПЕРЕД ОТПРАВКОЙ В КЛИНИКУ
- А) да
 - Б) нет
 - В) на усмотрение техника
 - Г) да, но только изготовленную на жевательную группу зубов
133. ОБЯЗАТЕЛЬНО ЛИ ПЕСКОСТРУИТЬ ШТИФТОВО-КУЛЬТЕВУЮ ВКЛАДКУ ИЗГОТОВЛЕННУЮ ИЗ ОКСИДА ЦИРКОНИЯ МЕТОДОМ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПЕРЕД ОТПРАВКОЙ В КЛИНИКУ
- А) нет
 - Б) на усмотрение техника
 - В) да
 - Г) да, но только изготовленную на жевательную группу зубов
134. ГИПСОВЫЕ МОДЕЛИ ПО АЛЬГИНАТНЫМ ОТТИСКАМ СЛЕДУЕТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ НЕ ПОЗДНЕЕ
- А) 3-4 часов
 - Б) 24 часов
 - В) 72 часов
 - Г) 20 мин
135. ЗАМЕШИВАТЬ СУПЕРГИПС СЛЕДУЕТ
- А) в вакуум-миксере
 - Б) на вибростолике
 - В) в ручную
 - Г) в литейной установке
136. ПРАВИЛЬНО ИЗГОТОВЛЕННАЯ ЦЕЛЬНОЛИТАЯ КОРОНКА ДОЛЖНА
- А) плотно охватывать культю по всему периметру
 - Б) иметь одинаковую толщину
 - В) быть шире соседних зубов
 - Г) не контактировать с зубами антагонистами
137. ИМИТАТОР ДВИЖЕНИЙ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ
- А) окклюдатор
 - Б) регулируемый артикулятор
 - В) средний анатомический артикулятор
 - Г) лицевая дуга

138. ШТАМПИК РАЗБОРНОЙ МОДЕЛИ ОБРАБАТЫВАЕТСЯ
- А) строго по краю зубодесневой бороздки
 - Б) строго по придесневому уступу
 - В) не обрабатывается
 - Г) на 1 мм выше придесневого уступа
139. ПАЧКОВ НА КУЛЬТЮ ПРЕПАРИРОВАННОГО ЗУБА НАНОСЯТ
- А) изолирующий лак
 - Б) погружной воск
 - В) компенсационный лак
 - Г) базисный воск
140. КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ЛАК СЛУЖИТ ДЛЯ КОМПЕНСАЦИИ УСАДКИ
- А) металла при литье
 - Б) воска
 - В) гипса
 - Г) паковочной массы
141. ШТАМПИК РАЗБОРНОЙ МОДЕЛИ ОБРАБАТЫВАЕТСЯ
- А) не обрабатывается
 - Б) строго по придесневому уступу
 - В) строго по краю зубодесневой бороздки
 - Г) на 1 мм. выше придесневого уступа
142. ПРИ ОТСУТСТВИИ ЗУБОВ АНТОГОНИСТОВ В ТРЕХ ФУНКЦИОНАЛЬНО – ОРИЕНТИРОВАННЫХ ГРУППАХ ЗУБОВ ЦЕНТРАЛЬНУЮ ОККЛЮЗИЮ СЛЕДУЕТ ФИКСИРОВАТЬ
- А) определить и зафиксировать центральную окклюзию как при полном отсутствии зубов
 - Б) прикусным блокам
 - В) сопоставить модели обычным способом
 - Г) произвольно
143. ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ МОСТОВИДНЫЕ ПРОТЕЗЫ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ НА МОДЕЛЯХ
- А) разборных
 - Б) из обычного гипса
 - В) комбинированных
 - Г) огнеупорных
144. ОБРАБОТКА КАРКАСА ЦЕЛЬНОЛИТОГО ПРОТЕЗА В ПЕСКОСТРУЙНОМ АППАРАТЕ
- А) заменяется обработкой фрезами
 - Б) необходима
 - В) не обязательна
 - Г) заменяется обработкой фильцами
145. ГЛАВНЫМ ПРЕИМУЩЕСТВОМ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ, ПО СРАВНЕНИЮ С ПАЯНЫМИ, СЛЕДУЕТ СЧИТАТЬ
- А) прочность, надежность
 - Б) простоту изготовления
 - В) эстетичность
 - Г) гигиеничность
146. ПАКОВОЧНАЯ МАССА - МАТЕРИАЛ, ИЗ КОТОРОГО ИЗГОТАВЛИВАЮТ
- А) рабочую модель
 - Б) разборную модель
 - В) форму для литья металлов
 - Г) форму для фиксации окклюзии
147. ПЕЧЬ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПРОГРЕВА ЛИТЕЙНОЙ ФОРМЫ

- А) муфельная печь
 - Б) доменная печь
 - В) СВЧ-печь
 - Г) духовка
148. НАЗНАЧЕНИЕ МУФЕЛЬНОЙ ПЕЧИ
- А) закаливание опоки
 - Б) обжиг керамики
 - В) затвердевание гипса
 - Г) расплавление металлов
149. ОПОКА - ЭТО
- А) рабочая модель
 - Б) огнеупорная модель
 - В) форма для литья
 - Г) емкость для расплавления металла
150. НАИБОЛЕЕ СОВРЕМЕННЫЙ МЕТОД ЛИТЬЯ
- А) вакуумный
 - Б) центробежный
 - В) под давлением
 - Г) самотеком
151. КЕРАМИЧЕСКИЕ ТИГЛИ ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ПЛАВКИ СПЛАВОВ
- А) палладия
 - Б) золота
 - В) благородных
 - Г) неблагородных
152. КЕРАМИЧЕСКИЕ ТИГЛИ ПРИМЕНЯЮТ ДЛЯ ПЛАВКИ СПЛАВОВ
- А) золота
 - Б) благородных
 - В) неблагородных
 - Г) палладия
153. ГРАФИТОВЫЕ ТИГЛИ ПРИМЕНЯЮТ ДЛЯ ПЛАВКИ СПЛАВОВ
- А) благородных
 - Б) неблагородных
 - В) кобальта
 - Г) никеля
154. НАЗНАЧЕНИЕ ПЕСКОСТРУЙНОГО АППАРАТА
- а) полировка отлитой конструкции
 - б) освобождение отлитой конструкции от литниковой системы
 - В) нанесения напыления нитридом титана
 - Г) удаление паковочной массы
155. ПЛОТНОСТЬ ЧИСТОГО ЗОЛОТА
- А) 19,32
 - Б) 18,74
 - В) 16,25
 - Г) 23,5
156. ПРОЦЕНТ ЗОЛОТОГО СПЛАВА, СПИСЫВАЕМОГО С ЗУБНОГО ТЕХНИКА НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПОТЕРИ, СОСТАВЛЯЕТ
- А) 6
 - Б) 3
 - В) 4
 - Г) 7
157. ПЛОТНОСТЬ ЧИСТОГО ЗОЛОТА
- А) 18,74

- Б) 19,32
В) 16,25
Г) 23,5
158. САМУЮ НИЗКУЮ ТЕМ. КИПЕНИЯ ИЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ МЕТАЛЛОВ ИМЕЕТ
А) кадмий
Б) олово
В) свинец
Г) магний
159. ЗОЛОТАЯ КОРОНКА ИЗНУТРИ ЗАЛИВАЕТСЯ ПРИПОЕМ В ЦЕЛЯХ
А) увеличения веса
Б) эстетичности
В) упрочнения коронки
Г) удорожания протеза
160. ШИРИНА ЖЕВАТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ДОЛЖНА БЫТЬ
А) шире коронок
Б) на 1/2 уже жевательной поверхности опорных коронок
В) наравне с коронками
Г) на 1/3 уже жевательной поверхности опорных коронок
161. ПРИ МОДЕЛИРОВАНИИ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ВНАЧАЛЕ МОДЕЛИРУЮТСЯ ПОВЕРХНОСТИ
А) придесневая, оральная, вестибулярная, окклюзионная
Б) оральная, окклюзионная, вестибулярная, придесневая
В) вестибулярная, оральная, окклюзионная, придесневая
Г) окклюзионная, вестибулярная, придесневая, оральная
162. ОДНИМ ИЗ ГЛАВНЫХ ДОСТОИНСТВ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ
А) точность прилегания к шейке зуба
Б) прочность
В) долговечность
Г) эстетичность
163. К НЕДОСТАТКУ ЛИТОЙ КОРОНКИ МОЖНО ОТНЕСТИ
А) препарирование на уровне диаметра шейки зуба
Б) препарирование только экватора
В) большее препарирование твердых тканей зуба
Г) препарирование апроксимальных поверхностей
164. ЦЕЛЕСООБРАЗНЕЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ КОРОНКИ НА МОДЕЛЯХ
А) неразборных
Б) разборных
В) огнеупорных
Г) комбинированных
165. ДЛЯ ОТЛИВКИ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ КОРОНОК ПРИМЕНЯЕТСЯ СПЛАВ
А) легкоплавкий
Б) нержавеющая сталь
В) серебряно-палладиевый
Г) кобальто-хромовый
166. АНАТОМИЧЕСКАЯ ФОРМА ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ МОДЕЛИРУЕТСЯ В ОБЪЕМЕ
А). меньшем, чем соседний зуб
Б). 1:3
В). больше, чем соседний зуб
Г). 1:1

167. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛИТАЯ КОРОНКА ДОЛЖНА
- А) точно прилегать к уступу
 - Б) входить в зубодесневой желобок на 1,5 мм
 - В) быть свободной в области шейки
 - Г) плотно охватывать шейку зуба
168. НЕДОЛИВЫ НА ЛИТЫХ КОРОНКАХ ВОЗНИКАЮТ ИЗ-ЗА
- А) моделировки каркаса толщиной 0,5 - 0,6 мм
 - Б) тонкой моделировки каркаса коронок
 - В) обезжиривания восковой композиции перед формовкой
 - Г) моделировки каркаса толщиной 0,8-0,9 мм
169. КАКИЕ ОСЛОЖНЕНИЯ МОГУТ БЫТЬ ВО ВРЕМЯ ПРЕПАРИРОВАНИЯ ЗУБОВ
- А) вскрытие пульпы, термический ожог пульпы, нарушение эмали соседнего зуба б) вскрытие соседнего зуба
 - В) термический ожог соседнего зуба
 - Г) нарушение целостности зубного ряда
170. НАГНЕТАНИЕ РАСПЛАВЛЕННОГО СПЛАВА В ФОРМУ-ОПОКУ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕТОДОМ
- А) разогрева бензиновой горелкой
 - Б) вакуумирования
 - В) давления
 - Г) центробежного литья и давления
171. ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ КОБАЛЬТОХРОМОВОГО СПЛАВА
- А) 1458 градусов С
 - Б) 1700 градусов С
 - В) 1350 градусов С
 - Г) 1150 градусов С
172. ПРЕИМУЩЕСТВА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ
- А) эстетичные
 - Б) прочные
 - В) дешевые
 - Г) легкие
173. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНКИ С «ГИРЛЯНДОЙ» ПРОВОДЯТ МОДЕЛИРОВАНИЕ
- А) по всему периметру воскового колпачка
 - Б) с вестибулярной стороны
 - В) не моделируют вовсе
 - Г) с язычной стороны
174. ЦЕЛЬ МОДЕЛИРОВАНИЯ «ГИРЛЯНДЫ»
- А) придание жесткости металлическому каркасу
 - Б) компенсация усадки воска
 - В) компенсация усадки металла при литье
 - Г) компенсация усадки гипса
175. ПЕРЕД СОЗДАНИЕМ ОКИСНОЙ ПЛЕНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КАРКАС ОБРАБАТЫВАЕТСЯ
- А) методом фрезерования
 - Б) методом пескоструйной обработки
 - В) методом электрогальванизации
 - Г) методом обжига
176. ПОСЛЕ СОЗДАНИЯ ОКИСНОЙ ПЛЕНКИ НА КАРКАС НАНОСИТСЯ СЛОЙ МАССЫ
- А) опакный (грунтовый)
 - Б) эмалевой
 - В) эффект - массы
 - Г) глазуревой
177. НА МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КАРКАС ПОКРЫТЫЙ ОПАКОМ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО

НАНОСЯТ

- А) opak-дентин, дентин, эффект - массы и эмаль
- Б) эффект-массу и глазурь
- В) эмаль и глазурь, дентин
- Г) глазурь, эмаль, дентин, opak

178. СТАНДАРТНЫЙ НАБОР КЕРАМИЧЕСКОЙ МАССЫ НЕ СОДЕРЖИТ

- А) дентин
- Б) opak
- В) интенсивы
- Г) эмаль

179. ДЛЯ МАСКИРОВКИ КАРКАСА ПОД ПЛАСТМАССОВОЙ ОБЛИЦОВКОЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ

- А) покрывной лак типа «эда», или «коналор»
- Б) пластмасса повышенной интенсивности
- В) opakовый слой керамической массы
- Г) изоляционный лак типа «изокол»

180. КРИТЕРИЕМ ХОРОШЕГО НАНЕСЕНИЯ ОПАКОВОЙ МАССЫ СЧИТАЕТСЯ

- А) каркас равномерно покрыт opakом, металл не просвечивает, нет трещин и пор
- Б) каркас равномерно покрыт opakом, металл местами просвечивается
- В) каркас частично покрыт opakом
- Г) каркас равномерно покрыт opakом, металл не просвечивается, есть незначительные трещины

181.

КЕРАМИЧЕСКАЯ МАССА НАНОСИТСЯ В ОБЪЕМЕ

- А) чуть меньше предполагаемого зуба
- Б) точно с предполагаемыми параметрами изготавливаемого зуба
- В) керамика наносится в два раза меньше
- Г) больше предполагаемых параметров изготавливаемого зуба

182.

СОГЛАСОВАННОСТЬ КОЭФФИЦИЕНТА ТЕРМИЧЕСКОГО РАСШИРЕНИЯ (КТР) КЕРАМИЧЕСКОЙ ОБЛИЦОВКИ И МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КАРКАСА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ УЧИТЫВАЮТ

- А) всегда
- Б) в сложных клинических случаях
- В) при изготовлении конструкций в боковом отделе
- Г) при изготовлении конструкций в переднем отделе

183. ПРОВЕРКУ ТОЛЩИНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КАРКАСА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ОСУЩЕСТВЛЯЮТ С ПОМОЩЬЮ

- А) аппарата Ларина
- Б) микрометра
- В) полированным
- Г) глянцевая

184. ПОВЕРХНОСТЬ ОБЕЗЖИРЕННОГО И ВЫСУШЕННОГО КАРКАСА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОГО ПРОТЕЗА ДОЛЖНА БЫТЬ

- А) серо-матовая
- Б) с зеленоватым оттенком
- В) полированным
- Г) глянцевая

185. ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПРОСВЕЧИВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КАРКАСА В МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОМ ПРОТЕЗЕ ОБЖИГ ГРУНТОВОГО СЛОЯ ПРОВОДЯТ

- А) без вакуума
- Б) в вакууме дважды
- В) в вакууме один раз
- Г) без вакуума дважды

186. ГОТОВОМУ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОМУ ПРОТЕЗУ ПРИДАЮТ ЕСТЕСТВЕННЫЙ БЛЕСК

- А) глазурь
 - Б) обработка протеза алмазными борами с тонкой насечкой
 - В) красители
 - Г) обработка протеза фильцами
187. ГЛАЗУРОВАНИЕ ФАРФОРОВОЙ ОБЛИЦОВКОЙ ПРОХОДИТ
- А) в вакууме
 - Б) начальный этап без вакуума, а затем в вакууме
 - В) без вакуума
 - Г) начальный этап в вакууме, а затем без вакуума
188. ПЕРВЫЙ СЛОЙ ГРУНТОВОЙ МАССЫ НАНОСЯТ НА КОЛПАЧОК С ЦЕЛЬЮ
- А) грунтования
 - Б) придания протезу анатомической формы
 - В) химического взаимодействия
 - Г) ухудшения сцепления
189. ВТОРОЙ СЛОЙ ГРУНТОВОЙ МАССЫ НАНОСЯТ НА КОЛПАЧОК С ЦЕЛЬЮ
- А) придания протезу анатомической формы
 - Б) химического взаимодействия
 - В) закрытия металлического каркаса и образовавшихся трещин
 - Г) ухудшения сцепления
190. АБСОЛЮТНЫМ ПОКАЗАНИЕМ К ПРОТЕЗИРОВАНИЮ ЯВЛЯЕТСЯ ПОТЕРЯ ЖЕВАТЕЛЬНОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ __%
- А) более 50
 - Б) 25
 - В) 40
 - Г) 30
191. ПОСЛЕ ПОЛУЧЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КОЛПАЧКА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПОЛНОЙ МЕТАЛЛОАКРИЛОВОЙ КОРОНКИ СЛЕДУЕТ ЭТАП
- А) сдача в литье
 - Б) обработка колпачка
 - В) моделирование анатомической формы
 - Г) нанесение покрывного лака
192. ОСНОВНЫМ ФАКТОРОМ ПРОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯ ФАРФОРА С МЕТАЛЛОМ ЯВЛЯЕТСЯ
- А) спекание фарфора с оксидами и шероховатостью металла
 - Б) наличие крепежных приспособлений
 - В) отполированная поверхность
 - Г) обработанная поверхность
193. СРЕДНИЙ ПРОЦЕНТ УСАДКИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ
- А) 5-10%
 - Б) 12-20%
 - В) 25-30%
 - Г) 30-35%
194. ШИРОКИЕ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИЕ КОРОНКИ ПОЛУЧАЮТСЯ В СЛЕДСТВИЕ
- А) нанесения чрезмерного слоя компенсационного лака
 - Б) наличия поднатурений из-за некачественного препарирования зубов
 - В) неправильной гравировки модели препарированного зуба
 - Г) неправильно подобранного грунта
195. БЮГЕЛЬНЫЙ ПРОТЕЗ
- А) частичный съемный пластиночный протез
 - Б) частичный съемный протез с металлической дугой и с системой опорно-удерживающих кламмеров

- В) полный съемный протез с металлическим базисом
- Г) несъемный протез с металлическим каркасом

196. СЕДЛО БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА РАСПОЛАГАЕТСЯ

- А) на вершине альвеолярного гребня
- Б) на оральном скате и вершине альвеолярного гребня
- В) на вестибулярном скате и вершине альвеолярного гребня
- Г) на оральном скате альвеолярного гребня

197. ПАРАЛЛЕЛОМЕТРИЯ - ЭТО

- А) изучение давления бюгельного протеза на опорные зубы
- Б) изучение анатомических особенностей полости рта
- В) определение жевательной эффективности опорных зубов
- Г) определение пути введения бюгельного протеза в полость рта

198.

ПРОВЕДЕНИЕ ПАРАЛЛЕЛОМЕТРИИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ МЕТОДА ВЫБОРА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С НАКЛОНОМ МОДЕЛИ

- А) только в сагиттальной плоскости
- Б) только в трансверзальной плоскости
- В) только в вертикальной плоскости
- Г) в сагиттальной и трансверзальной плоскостях

199. РЕТЕНЦИОННАЯ ЧАСТЬ ПЛЕЧА ОПОРНО-УДЕРЖИВАЮЩЕГО КЛАММЕРА РАСПОЛАГАЕТСЯ В ЗОНЕ

- А)гингивальной
- Б) окклюзионной
- В)экваторной
- Г) дистальной

200. С ПОМОЩЬЮ ПАРАЛЛЕЛОМЕТРИИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ

- А) вертикальная ось опорных зубов
- Б) межевая линия
- В) вертикальная ось наклона модели
- Г) горизонтальная ось наклона модели

201. МЕЖЕВАЯ ЛИНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТ

- А) границу протеза
- Б) вертикальную ось наклона зуба
- В) конструкцию протеза в целом
- Г) конструкцию кламмера

202. СОВПАДЕНИЕ АНАТОМИЧЕСКОГО ЭКВАТОРА ЗУБА С КЛИНИЧЕСКИМ ЭКВАТОРОМ ЗУБА ПРОИСХОДИТ

- А) всегда
- Б) только при строго вертикальном расположении продольной оси зуба
- В) при наклоне модели в боковом виде
- Г) при наклоне модели в переднем виде

203. ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ В ОПОРНО-УДЕРЖИВАЮЩЕМ КЛАММЕРЕ ЗНАЧИМОЙ ЛИНИЕЙ ЯВЛЯЕТСЯ

- А) линия клинического экватора
- Б) продольная ось зуба
- В) линия анатомического экватора
- Г) линия вертикали

204. РЕТЕНЦИОННАЯ ЧАСТЬ КЛАММЕРА РАСПОЛАГАЕТСЯ

- А) над линией обзора
- Б) на жевательной поверхности
- В) под линией обзора
- Г) на аппроксимальной поверхности

205. ЧАСТЬ ПОВЕРХНОСТИ КОРОНКИ ЗУБА, РАСПОЛОЖЕННАЯ МЕЖДУ МЕЖЕВОЙ

ЛИНИЕЙ И ДЕСНЕВЫМ КРАЕМ, НАЗЫВАЕТСЯ ЗОНОЙ

- А) ретенционной
- Б) окклюзионной
- В) безопасности
- Г) аппроксимальной

206. АППАРАТ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПУТИ ВВЕДЕНИЯ ПРОТЕЗА

- А) гнатодинамометр
- Б) реограф
- В) параллелометр
- Г) аксиограф

207. ШТИФТ АНАЛИЗАТОР ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

- А) правильного расположения модели в столике параллелометра
- Б) глубины поднутрений
- В) ретенционных возможностей планируемых кламмеров
- Г) для определения нагрузок на периодонт

208. ДУГА БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА ЯВЛЯЕТСЯ ЭЛЕМЕНТОМ

- А) шинирующим
- Б) соединительным
- В) опорно-удерживающим
- Г) ретенционным

209. ОККЛЮЗИОННАЯ НАКЛАДКА ВЫПОЛНЯЕТ ФУНКЦИЮ

- А) опорную
- Б) удерживающую
- В) ретенционную
- Г) косметическую

210. ПРИ ОТСУТСТВИИ ОККЛЮЗИОННЫХ НАКЛАДОК БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА ПРОИСХОДИТ

- А) нестабильность протеза
- Б) проседание протеза на слизистую
- В) плохая фиксация протеза
- Г) аллергическая реакция

211. ОККЛЮЗИОННАЯ НАКЛАДКА ИМЕТ ФОРМУ

- А) ложкообразную
- Б) ящикообразную
- В) многоугольную
- Г) обратного конуса

212. В БЮГЕЛЬНЫХ ПРОТЕЗАХ С КЛАММЕРНОЙ ФИКСАЦИЕЙ В ОСНОВНОМ ПРИМЕНЯЮТСЯ КЛАММЕРЫ

- А) гнутые, удерживающие
- Б) денто - альвеолярные
- В) многозвеньевые
- Г) опорно-удерживающие

213. РЕТЕЦИОННАЯ ЧАСТЬ КЛАММЕРА ДОЛЖНА РАСПОЛАГАТЬСЯ

- А) под линией обзора
- Б) над линией обзора
- В) на жевательной поверхности
- Г) на аппроксимальной поверхности

214. КЛАММЕР АККЕРА

- А) одно металлическое плечо, охватывающее весь зуб и медиальной накладке соединенной с дугой при помощи соединителя
- Б) два металлических плеча и окклюзионную накладку, соединенную с седлом каркаса бюгельного протеза

- В) одноплечий кламмер с одной или двумя накладками соединенной с седлом каркаса бюгельного протеза
- Г) т-образный кламмер на вестибулярной поверхности опорного зуба

215. КЛАММЕР ОБРАТНОГО ДЕЙСТВИЯ

- А) одноплечий кламмер с одной или двумя накладками соединенной с седлом каркаса бюгельного протеза
- Б) два металлических плеча и окклюзионную накладку, соединенную с седлом каркаса бюгельного протеза
- В) т-образный кламмер на вестибулярной поверхности опорного зуба
- Г) металлическое плечо на язычной поверхности опорного зуба, дистальной накладки и т-образного кламмера на вестибулярной поверхности опорного зуба

216. КЛАММЕР ТРЕТЕГО КЛАССА ПО НЕУ

- А) комбинированный
- Б) кольцевой
- В) бонвиля
- Г) Джексона

217. КЛАММЕР ВТОРОГО КЛАССА ПО НЕУ

- А) кольцевой
- Б) бонвиля
- В) роуча
- Г) комбинированный

218. ПОПЕРЕЧНЫЙ КЛАММЕР С ОККЛЮЗИОННОЙ НАКЛАДКОЙ ВВИДЕ ПЕРЕКЛАДИНЫ СОЕДИНЯЮЩЕЙ ДВА ПЛЕЧА

- А) Рейхельмана
- Б) Бонвиля
- В) многозвеньевой
- Г) Аккера

219. КЛАММЕР БОНВИЛЯ ИСПОЛЬЗУЮТ НА

- А) отдельно стоящих зубах
- Б) клыках
- В) фронтальном участке зубов
- Г) зубах непрерывного зубного ряда

220. ПРИ МОДЕЛИРОВАНИИ КАРКАСА БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ МОДЕЛЬ

- А) огнеупорная
- Б) мастер модель
- В) диагностическая
- Г) разборная

221. РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА ГЕЛИНА В ГРАДУСАХ

- А) 50-55
- Б) 70-75
- В) 25-30
- Г) 100-110

222. ЗАЛИВКУ ОГНЕУПОРНОЙ МАССЫ В СИЛИКОНОВУЮ ФОРМУ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОГНЕУПОРНОЙ МОДЕЛИ ПРОВОДЯТ НА

- А) рабочем столе
- Б) вибростолике
- В) весах
- Г) параллеломере

223. НАИБОЛЕЕ ТОЧНОЙ ДУБЛИРУЮЩЕЙ МАССОЙ ЯВЛЯЕТСЯ

- А) силикон
- Б) гелин
- В) альгинат
- Г) гипс

224. ПРИ ГИПСОВАНИИ В КЮВЕТУ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДУГА БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА

- А) остается открытой
- Б) изолируется воском
- В) перекрывается гипсом
- Г) приклеиваться к гипсовой модели

225. ТОЛЩИНА ДУГИ ПРОТЕЗА ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ

- А) 1,0 - 1,5 мм
- Б) 1,5-2,0 мм
- В) 2,0 - 2,5 мм
- Г) 5,0 мм

226. ТОЛЩИНА ДУГИ ПРОТЕЗА НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ

- А) 1,0-1,5 мм
- Б) 1,5-2,0 мм
- В) 2,0 - 2,5 мм
- Г) 3,5 - 5,0 мм

227. ДУБЛИРУЮЩУЮ МАССУ ГЕЛИН ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ СЛЕДУЕТ

- А) охладить
- Б) разогреть
- В) довести до кипения
- Г) развести растворителем

228. ТОЧНУЮ ОТЛИВКУ КАРКАСА БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА ПРОИЗВОДЯТ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

- А) на огнеупорных моделях в опоке
- Б) без модели в опоке
- В) на гипсовой модели
- Г) в силиконовой форме

229. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ДУГОЙ И СЛИЗИСТОЙ НА ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ __ ММ

- А) 1,0
- Б) 1,5
- В) 2,0
- Г) 0,5

230. [МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА ДУГИ БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА НА ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ____ ММ

- А) 6 - 10
- Б) 2-5
- В) 4-8
- Г) 3-5

231. ТОЛЩИНА ОККЛЮЗИОННОЙ ЛАПКИ (НАКЛАДКИ) У ОСНОВАНИЯ НЕ МЕНЕЕ ММ

- А) 0,5
- Б) 0,8
- В) 1,0
- Г) 0,6

232. ПРИ ПРИМЕНЕНИИ КЛАММЕРОВ, ЖЕСТКОФИКСИРУЮЩИХ БЮГЕЛЬНЫЙ ПРОТЕЗ НА ОПОРНЫХ ЗУБАХ, ЖЕВАТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА

А) равномерно распределяется между опорными зубами и тканями под базисом бюгельного протеза

Б) передается больше опорным зубам

В) воспринимается только тканями под базисами бюгельного протеза

Г) передается на костную ткань

233. ПРИ ПРИМЕНЕНИИ КЛАММЕРОВ, СОЕДИНЯЮЩИХ БЮГЕЛЬНЫЙ ПРОТЕЗ С ОПОРНЫМИ ЗУБАМИ ПРИ ПОМОЩИ ДРОБИТЕЛЕЙ НАГРУЗКИ, ЖЕВАТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА

А) равномерно распределяется между опорными зубами и тканями, подлежащими под базисом бюгельного протеза

Б) воспринимается только опорными зубами

В) воспринимается только тканями, подлежащими под базисом Г) передается только опорным зубам

234. ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕЛЬНОЛИТОГО БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА ПРИМЕНЯЕТСЯ СОВРЕМЕННЫЙ ОТЕЧЕСТВЕННЫЙ СПЛАВ

А) хром-кобальтовый

Б) медный

В) легкоплавкий

Г) нержавеющей сталь

235. БЮГЕЛЬНЫЕ ПРОТЕЗЫ ПРОТИВОПОКАЗАНЫ ПРИ ПРИКУСЕ

А) прогеническом

Б) ортогнатическом

В) прогнатическом

Г) открытом

236. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ОПОРНО-УДЕРЖИВАЮЩИХ КЛАММЕРОВ

А) отросток, плечо

Б) плечо, тело, отросток

В) опорная лапка, отросток, тело, плечо

Г) два плеча, тело и отросток

237. МЕСТО ФИКСАЦИИ КЛАММЕРА АДАМСА

А) на шейке зуба

Б) на экваторе зуба

В) на жевательной поверхности зуба

Г) на апроксимальной поверхности зуба

238. ПРУЖИНА ДЛЯ ВЕСТИБУЛЯРНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗУБА

А) с завитком

Б) змеевидная

В) Калвелиса

Г) Коффина

239. ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗМЕЕВИДНОЙ ПРУЖИНЫ

А) 0,8 мм

Б) 1,0 мм

В) 1,2 мм

Г) 0,6 мм

240. ПРУЖИНА ДЛЯ НЕБНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗУБА

А) змеевидная

Б) с завитком

- В) Калвелиса
Г) Коффина
241. ПРУЖИНА ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ
А) Коффина
Б) Коллера
В) Калвелиса
Г) Вольского
242. ПРУЖИНА ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ
А) Коффина
Б) Коллера
В) Калвелиса
Г) Вольского
243. ПРУЖИНА ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЦЕНТРАЛЬНЫХ РЕЗЦОВ
А) Коффина
Б) Коллера
В) пружина для устранения диастемы
Г) заслонка от языка
244. ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИНЫ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ
А) 0,8 мм
Б) 0,6 мм
В) 1,0 мм
Г) 1,2 мм
245. ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИНЫ ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ДИАСТЕМЫ
А) 0,6 мм
Б) 0,8 мм
В) 1,0 мм
Г) 1,2 мм
246. ФУНКЦИЯ ПЛЕЧА КЛАММЕРА АДАМСА
А) фиксация кламмера в базисе аппарата
Б) опорная часть кламмера
В) фиксация кламмера на зубе
Г) способность отгибаться при прохождении через экватор зуба
247. ФУНКЦИЯ ТЕЛ КЛАММЕРА АДАМСА
А) опорная часть кламмера
Б) фиксация кламмера на зубе
В) способность отгибаться при прохождении через экватор зуба
Г) фиксация кламмера в базисе аппарата
248. ФУНКЦИЯ ЯКОРНЫХ ЧАСТЕЙ КЛАММЕРА АДАМСА
А) способность отгибаться при прохождении через экватор зуба
Б) фиксация кламмера на зубе
В) фиксация кламмера в базисе аппарата
Г) опорная часть кламмера
249. ДЛЯ РАВНОМЕРНОГО РАСШИРЕНИЯ ЗУБНОГО РЯДА ДУГА ЭНГЛЯ
А) отступает от боковых зубов и прилегает к передним
Б) отступает от передних и боковых зубов
В) прилегает к передним и боковым зубам
Г) отступает от передних зубов и прилегает к боковым
250. ДЛЯ УДЛИНЕНИЯ ЗУБНОГО РЯДА ДУГА ЭНГЛЯ
А) отступает от боковых зубов и прилегает к передним
Б) отступает от передних и боковых зубов
В) прилегает к передним и боковым зубам
Г) отступает от передних зубов и прилегает к боковым

251. ДЛЯ УКРОЧЕНИЯ ЗУБНОГО РЯДА ДУГА ЭНГЛЯ

- А) отступает от передних и боковых зубов
- Б) прилегает к передним и боковым зубам
- В) отступает от боковых зубов и прилегает к передним
- Г) отступает от передних зубов и прилегает к боковым

252. УРОВЕНЬ ПРИПАИВАНИЯ П-ОБРАЗНЫХ КРЮЧКОВ НА КОЛЬЦАХ С НЕБНОЙ СТОРОНЫ

- А) проходит у режущего корня
- Б) проходит на 4 мм ниже десневого края кольца
- В) проходит на 2 мм ниже десневого края кольца
- Г) проходит посередине кольца

253. ЭЛЕМЕНТЫ, СПОСОБСТВУЮЩИЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЮ ЗУБОВ

- А) пружина, дуга 2 4
- Б) коронки
- В) кольца

Г) кламмера, фиксаторы

254. ОПОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НЕСЪЕМНЫХ ОРТОДОНТИЧЕСКИХ АППАРАТАХ

- А) фиксаторы
- Б) коронки
- В) кламмера фиксаторы
- Г) дуги с петлями

255. ОПОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СЪЕМНЫХ ОРТОДОНТИЧЕСКИХ АППАРАТАХ

- А) кламмера
- Б) коронки
- В) кольца
- Г) брекететы

256. НА ЗУБАХ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ДЛЯ НАИЛУЧШЕЙ ФИКСАЦИИ АППАРАТА КЛАММЕРЫ СЛЕДУЕТ РАСПОЛАГАТЬ

- А) на одноименных жевательных зубах
- Б) симметрично
- В) по диагонали
- Г) по возможности симметрично для равномерной передачи нагрузки на базис аппарата

257. РАСШИРЕНИЯ НЕ ТОЛЬКО ЗУБНОГО РЯДА, НО И ЕГО АПИКАЛЬНОГО БАЗИСА ДОСТИГАЮТ С ПОМОЩЬЮ

- А) расширяющей пластинки с винтом
- Б) регулятора функций Френкеля
- В) расширяющей пластинки с пружиной Коффина, Коллера
- Г) аппарата Энгля

258. ПЛАСТИНКА С РАСШИРЯЮЩИМ ВИНТОМ ОТНОСИТСЯ К ОРТОД. АППАРАТА

- А) функционально действующим
- Б) механически действующим
- В) функционально направляющим
- Г) сочетанного действия

259. ПРУЖИНА КОФФИНА ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ

- А) верхнего зубного ряда
- Б) нижнего зубного ряда
- В) верхнего и нижнего зубных рядов

- Г) поворота зуба вокруг оси
260. КОНСТРУКЦИЯ АППАРАТА БРЮКЛЯ
- А) пластинка на н/челюсть с наклонной плоскостью в области фронтальных зубов
 Б) пластинка на нижнюю челюсть с накусочной площадкой в области фронтальных зубов
 В) пластинка на нижнюю челюсть с окклюзионной накладкой в области фронтальных зубов
 Г) пластинка на нижнюю челюсть с пелотами в области фронтальных зубов 261.
- ДЛЯ ФИКСАЦИИ ЭЛЕМЕНТОВ ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА НА МОДЕЛИ ПЕРЕД ПАКОВКОЙ ПЛАСТМАССЫ ПРИМЕНЯЕТСЯ ВОСК
- А) базисный
 Б) пчелиный
 В) карнаубский
 Г) липкий
262. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАКОГО ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА НЕОБХОДИМА ГИПСОВКА В ОККЛЮДАТОР
- А) пластинка с заслонкой от языка
 Б) пластинка с расширяющим винтом
 В) ретенционный аппарат
 Г) аппарат Брюкля
263. МЕХАНИЧЕСКИ-ДЕЙСТВУЮЩИМ ЭЛЕМЕНТАМ ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА ОТНОСИТСЯ
- А) наклонная плоскость
 Б) винт
 В) окклюзионная накладка
 Г) накусочная площадка
264. ДЕЙСТВУЮЩЕЙ ЧАСТЬЮ ВСЕХ ПРУЖИН ЯВЛЯЕТСЯ
- А) изгибы пружины
 Б) плечо пружины
 В) отросток пружины
 Г) плечо и отросток пружины
265. ПЕРЕД ПАКОВКОЙ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА НА ПОВЕРХНОСТЬ ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ
- А) наносится компенсационный лак
 Б) наносится вазелиновое масло
 В) наносится изолирующий лак
 Г) наносится мономер
266. АЛЬТЕРНАТИВОЙ ИЗОЛИРУЮЩЕМУ ЛАКУ ПЕРЕД ПАКОВКОЙ ПЛАСТМАССЫ ХОЛОДНОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БАЗИСА ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА ЯВЛЯЕТСЯ
- А) погружение рабочей модели с зафиксированными элементами в воду
 Б) погружение рабочей модели с зафиксированными элементами в раствор мономера
 В) погружение рабочей модели с зафиксированными элементами в ацетон
 Г) погружение рабочей модели с зафиксированными элементами в масло
267. ПАКОВКА ПЛАСТМАССЫ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ БАЗИСА ОРТОДОНТИЧЕСКОГО АППАРАТА ПРОИЗВОДИТСЯ В СТАДИИ
- А) тестообразная
 Б) тянущихся нитей
 В) песочная
 Г) резиноподобная
268. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ РАСШИРЯЮЩЕЙ

ПЛАСТИНКИ С ПРУЖИНОЙ КОФФИНА

- А) шлифовка, распил, полировка
- Б) полировка, распил, шлифовка
- В) шлифовка, полировка, распил
- Г) полировка, шлифовка, распил

269. НАПРАВЛЕНИЕ РАСКРУЧИВАНИЯ ВИНТА

- А) отмечено красной точкой или стрелкой
- Б) подсказывает врач
- В) определяет техник
- Г) техник определяет с врачом

270. ИЗ КАКОГО МАТЕРИАЛА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ НАКУСОЧНАЯ ПЛОЩАДКА

- А) ортодонтическая проволока
- Б) пластмасса
- В) термопластический полимерный материал
- Г) боксил

271 РАСПОЛОЖЕНИЕ РАСШИРЯЮЩЕГО ВИНТА НА МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЛАСТИНКИ НА ВЕРХНЮЮ ЧЕЛЮСТЬ

- А) в указанном врачом месте
- Б) в самой узкой части нёба
- В) в самой широкой части нёба
- Г) в самой глубокой части нёба

272. В АППАРАТЕ БРЮКЛЯ ПРИМЕНЯЕТСЯ

- А) наклонная плоскость
- Б) накусочная площадка
- В) окклюзионная накладка
- Г) язычные пелоты

273. ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ВРЕДНОЙ ПРИВЫЧКИ СОСАНИЯ ПАЛЬЦА ПРИМЕНЯЮТ ПЛАСТИНКУ

- А) лицевую дугу
- Б) нёбную с вестибулярной дугой
- В) вестибулярную
- Г) лингвальную с винтом

274. К ВНЕРОТОВЫМ АППАРАТАМ ОТНОСИТСЯ

- А) подбородочная праща с головной шапочкой
- Б) лицевая дуга
- В) пластинки на верхнюю челюсть с винтом
- Г) каппа Шварца

275. ВРЕДНЫЕ ПРИВЫЧКИ У ДЕТЕЙ, КОТОРЫЕ ПРИВОДЯТ К ВОЗНИКНОВЕНИЮ ЗУБОЧЕЛЮСТНЫХ АНОМАЛИЙ

- А) плохая гигиена полости рта
- Б) медленное пережевывание пищи
- В) не своевременное удаление молочных зубов
- Г) сосание пальца, сосание языка, подкладывание кулачка под щеку

276. ОДНО ИЗ УСЛОВИЙ УСПЕШНОГО ОРТОДОНТИЧЕСКОГО ЛЕЧЕНИЯ

- А) наличие места в зубном ряду
- Б) отсутствие места в зубном ряду
- В) наличие препятствий на пути перемещаемого зуба
- Г) отсутствие места в зубном ряду и наличие препятствий на пути перемещаемого зуба

277. БРЕКЕТЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ ЛЕЧЕНИЯ АНОМАЛИЙ

- А) отдельных зубов и зубных рядов
- Б) отдельных зубов, зубных рядов и прикуса
- В) отдельных зубов
- Г) прикуса

278. ЗУБОНАДЕСНЕВОЙ ЯВЛЯЕТСЯ ШИНА

- А) Вебера
- Б) Тигерштедта
- В) Васильева
- Г) Курляндского

279. ПРИ ПЕРЕЛОМЕ БЕЗЗУБОЙ ЧЕЛЮСТИ ПРИМЕНЯЮТ АППАРАТ

- А) шина Порта
- Б) протез по Гаврилову
- В) obturator Кеза
- Г) шина Вебера

280. ЛЕЧЕНИЕ РАНЕННЫХ С ПЕРЕЛОМАМИ ЧЕЛЮСТЕЙ

- А) терапевтическое
- Б) ортопедическое
- В) комплексное
- Г) хирургическое

281. К СТАНДАРТНЫМ ШИНАМ ОТНОСИТСЯ ШИНА

- А) Васильева
- Б) Тигерштедта
- В) Порта
- Г) Вебера

282. АППАРАТ ШУРА СО ВСТРЕЧНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПРИМЕНЯЮТ ПРИ ПЕРЕЛОМЕ ЧЕЛЮСТЕЙ

- А) не применяется при переломе
- Б) нижней
- В) верхней и нижней
- Г) верхней

283. ШИНУ ВАНКЕВИЧА ПРИМЕНЯЮТ

- А) для лечения переломов нижней челюсти
- Б) при костной пластике нижней челюсти
- В) не применяется при переломах
- Г) для лечения переломов верхней челюсти и при костной пластике нижней челюсти

284. АВТОР ШИНЫ ДЛЯ ЛЕЧЕНИЯ ПЕРЕЛОМОВ ВЕРХНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ПРИ НАЛИЧИИ ЕСТЕСТВЕННЫХ ЗУБОВ

- А) Тигерштедт
- Б) Фошар
- В) Вебер
- Г) Гуннинг

285. ДЛЯ ЛИГАТУРНОГО СВЯЗЫВАНИЯ ЗУБОВ ИСПОЛЬЗУЮТ ПРОВОЛОКУ __ ММ

- А) 0,4-0,5
- Б) 0,6-0,8
- В) 0,5-0,6
- Г) 0,2-0,3

286. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ БОКСЕРСКОЙ ШИНЫ ОТПЕЧАТОК ПЕРЕДНЕГО ОТДЕЛА НИЖНЕГО ЗУБНОГО РЯДА ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ГЛУБИНУ __ ММ

- А) 1,0-1,5
- Б) 0,5-1,0
- В) до 0,5
- Г) 1,5-2,0

287. ДЛЯ ЗАМЕНЫ ВОСКА НА ПЛАСТМАССУ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШИНЫ ПОРТА ПРИМЕНЯЮТ МЕТОД ГИПСОВКИ

- А) обратный
- Б) обратно комбинированный
- В) комбинированный
- Г) прямой

288. ШИНА ВЕБЕРА МОДЕЛИРУЕТСЯ ВОСКОМ, ОХВАТЫВАЯ

- А) альвеолярный отросток с вестибулярной стороны
- Б) альвеолярный отросток с оральной стороны
- В) зубной ряд и альвеолярный отросток с оральной и вестибулярной стороны
- Г) зубной ряд

289. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЗУБНЫМИ РЯДАМИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ БОКСЕРСКОЙ ШИНЫ ___ ММ

- А) 1,5-1,8
- Б) 2,0 - 2,5
- В) 1,2-1,5
- Г) 0,5-1,0

290. ДЛЯ ЗАМЕНЫ ВОСКА НА ПЛАСТМАССУ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ БОКСЕРСКОЙ ШИНЫ МЕТОД ГИПСОВКИ

- А) прямой
- Б) обратный
- В) комбинированный
- Г) не имеет значения

291. БОКСЕРСКАЯ ШИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ

- А) боксила
- Б) воска
- В) самотвердеющей пластмассы
- Г) базисной пластмассы

292. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ БОКСЕРСКОЙ ШИНЫ В ОРТОГНАТИЧЕСКОМ ПРИКУСЕ ГРАНИЦЫ ВОСКОВОЙ КОМПОЗИЦИИ

- А) доходят до переходной складки
- Б) перекрывают торус
- В) перекрывают губную уздечку и щечные тяжи
- Г) со стороны преддверия рта не доходят до переходной складки

293. ДЛЯ УКРЕПЛЕНИЯ ПРОТЕЗА НОСА ЛУЧШЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ

- А) клей
- Б) очки
- В) пружины
- Г) самотвердеющую пластмассу

294. ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ МАСКИ ЛИЦА ИСПОЛЬЗУЮТ

- а) стомальгин
- Б) термопластические материалы

- В) гипс
Г) стенс
295. ПОЧИНКЕ ПОДВЕРГАЮТСЯ
- А) пластиночные протезы
 - Б) культовые штифтовые вкладки
 - В) мостовидные конструкции
 - Г) все варианты правильные
296. ПОЧИНКУ ПРОТЕЗА С ДОБАВЛЕНИЕМ ЗУБА ПРОИЗВОДЯТ
- А) со снятием слепка зубного ряда без протеза
 - Б) без снятия слепка на фиксирующей модели
 - В) с предварительным снятием слепка зубного ряда с протезом
 - Г) непосредственно в полости рта
297. ПРИ ПОЧИНКЕ СЪЕМНОГО ПРОТЕЗА ЗУБНОЙ ТЕХНИК ИСПОЛЬЗУЕТ ЗУБЫ
- А) металлические
 - Б) пластмассовые
 - В) золотые
 - Г) комбинированные
298. СКЛЕИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ ПРОТЕЗА ПРОПИТЫВАЮТСЯ ПРИ ПОЧИНКЕ
- А) мономером
 - Б) эфиром
 - В) спиртом
 - Г) бензином
299. ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ЯВЛЯЕТСЯ
- А) обратимым
 - Б) эндотермическим
 - В) смешанным
 - Г) экзотермическим
300. КАКОЙ ПЕРИОД ПОЛЬЗОВАНИЯ ИММЕДИАТ- ПРОТЕЗОМ
- А) до 1 года
 - Б) до 2-х лет
 - В) до 3 месяцев
 - Г) до 4-х лет

ПРАКТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
(указана в Положении об олимпиаде)