

Вопросы с вариантами ответов по специальности «Стоматология ортопедическая (среднее)» (I категория) для аттестации

Купить базу вопросов с ответами можно здесь:
<https://medik-akkreditacia.ru/product/ortopedicheskaa/>

Полезные ссылки:

1) Тесты для аккредитации «Стоматология ортопедическая ПСА» (1300 вопросов)

<https://medik-akkreditacia.ru/product/stomatologiya-ortopedicheskaya/>

2) Тесты для аккредитации «Стоматология ортопедическая (ординатура)» (1900 вопросов)

<https://medik-akkreditacia.ru/product/ortoped/>

Артикуляцией называется

- Г. плоскость проходящая от козелка уха до наружного края крыла носа
- Б. движения нижней челюсти при смещении вперёд обеих суставных головок
- А. всевозможные положения и перемещения нижней челюсти по отношению к верхней
- В. смыкание зубных рядов или отдельных групп зубов – антагонистов
- Д. смыкание максимального количества зубов

Окклюзией называется

- В. смыкание зубных рядов или отдельных групп зубов верхней и нижней челюсти
- А. движения нижней челюсти при перемещении суставной головки вниз и вперёд
- Б. различные перемещения нижней челюсти
- Г. смыкание отдельных зубов или зубных рядов при наличии максимального количества контактных точек
- Д. положение суставной головки при открытом рте

окклюзионной называется плоскость

- Г. проходящая от нижнего края глазницы до наружного слухового прохода
- А. проходящая через межрезцовую точку на нижней челюсти и дистальные бугры вторых или третьих моляров
- В. формируемая при припасовке окклюзионных валиков

- Б. проходящая от козелка уха до наружного края крыла носа
- Д. проходящая по средней линии

прикусом называется

- Г. соотношение боковой группы зубов верхней и нижней челюсти
- А. соотношение передней группы зубов верхней и нижней челюсти
- В. вид смыкания зубов в положении центральной окклюзии
- Б. всевозможные контакты зубов и зубных рядов
- Д. соотношение зубов и суставной головки

окклюдатор воспроизводит движения нижней челюсти

- В. трансверзальные
- Г. саггитальные
- Б. горизонтальные
- А. вертикальные
- Д. трансверзальные

кривые, характеризующие гармоничное и физиологическое положение зубов в зубном ряду

- Г. Gysi и Dawson
- Б. Шпее и Хаймана
- А. Шпее и Уилсона
- В. Уилсон и Posselt
- Д. Шпее и Posselt

виды артикулятора

- В. Арсон и титановые
- Г. Non arson и титановые
- Б. Карбоновые и алюминиевые
- А. Арсон и Non arson
- Д. Титановые и алюминиевые

метод Шульца это:

- Б. Метод воскового моделирования
- А. Метод нанесения керамики
- В. Метод изготовления пресс керами
- Г. Метод изготовления частичных съемных протезов
- Д. Метод изготовления полных съемных протезов

отличие артикулятора от окклюдатора:

- В. Артикулятор воспроизводит движения нижней челюсти во всех плоскостях
- А. Артикулятор воспроизводит движения только во фронтальной плоскости
- Б. Артикулятор отличается только внешним видом
- Г. Артикулятор воспроизводит движения нижней челюсти в сагиттальной плоскости
- Д. Артикулятор воспроизводит движения нижней челюсти в горизонтальной

плоскости

при центральной окклюзии головка нижней челюсти располагается:

- Б. у основания ската суставного бугорка
- А. на вершине суставного бугорка
- В. в центре суставной ямки
- Г. кпереди от суставного бугорка
- Д. на 1 см кзади от суставной ямки

функциограф регистрирует движения нижней челюсти в плоскости

- А. горизонтальной
- Б. сагитальной
- В. трансверзальной
- Г. окклюзионной
- Д. протетической

центральное соотношение челюстей на функциографе находится

на 1 мм кпереди от точки пересечения траекторий боковых движений и средней линии

в точке пересечения средней линии и линии соединяющей первые моляры

в точке пересечения траекторий боковых движений и средней линии

на 1 мм кзади от точки пересечения траекторий боковых движений и средней линии
в центре пластинки функциографа

положение нижней челюсти в центральной окклюзии на функциографе соответствует

В. на 1 мм кзади от точки пересечения траекторий боковых движений и средней линии

Г. на 1 мм кпереди от точки пересечения траекторий боковых движений и средней линии

Б. точке пересечения средней линии и линии соединяющей первые моляры

А. точке пересечения траекторий боковых движений и средней линии

Д. центру пластинки функциографа

внезапно возникающая кратковременная потеря сознания это

В. мигрень

Г. коллапс

А. шок

Б. обморок

Д. сон

тяжелое, угрожающее жизни состояние, характеризующееся резким снижением артериального давления, угнетением деятельности ЦНС, это

А. обморок

В. коллапс

- Б. травматический шок
- Г. мигрень
- Д. аутизм

признакам клинической смерти не относится

- Б. отсутствие реакции зрачков
- Г. отсутствие пульса на сонной артерии
- А. Отсутствие сознания
- В. отсутствие слуха
- Д. отсутствие дыхания

тяжелейшее состояние организма пострадавшего, наступившее в результате травмы, это

- В. обморок
- Г. сон
- Б. коллапс
- А. травматический шок
- Д. мигрень

характеристика венозного кровотечения

- В. синюшного цвета с участками фибрина
- Г. застывающий зелено-желтый сгусток
- А. ярко-красного цвета, льется пульсирующей струей
- Б. темно-бордового цвета, льется монотонной струей
- Д. прозрачная с красным оттенком льется пульсирующей струей

пульс во время коллапса

- Г. редкий, хорошего наполнения
- Б. нитевидный, редкий
- А. частый, нитевидный
- В. частый, хорошего наполнения
- Д. отсутствует

анафилактический шок преимущественно развивается на фоне

- Г. перенесенной ранее аллергической реакции
- А. диатеза
- Б. интоксикации
- В. хронического панкреатита
- Д. мигрени

во время коллапса кожные покровы

- В. сухие, гиперемированные
- Г. влажные, гиперемированные
- А. сухие, бледные
- Б. влажные, бледные

Д. бледно-розового цвета

обморок – это

А. проявление сосудистой недостаточности с сохранением сознания

Д. потеря сознания с отсутствием мышечного тонуса

Б. аллергическая реакция на антиген

В. двигательное возбуждение, судороги

Г. гиперемия в области введения анестетика

количество толчков в одну минуту при проведении непрямого массажа сердца

А. 10

Д. 60

Б. 20

В. 30

Г. 90

наибольшую анатомическую ретенцию на верхней челюсти при полном отсутствии зубов обеспечивают

Б. верхнечелюстные альвеолярные бугры

А. свод нёба

В. поперечные нёбные складки

Г. мягкое небо

Д. угол челюсти

для протезирования наименее благоприятной формой вестибулярного ската альвеолярного отростка является

Г. пологая

А. прямая

В. с навесом

Б. отлогая

Д. косяя

нёбные слепые ямки являются:

Б. пунктом анатомической ретенции

А. ориентиром для определения дистальной границы протеза

В. ориентиром для определения средней линии модели

Г. границей окончания твердого неба

Д. ориентиром для постановки зубов

границы полного съёмного протеза с вестибулярной стороны:

В. перекрывают переходную складку на 1-2 мм

Г. не доходят до переходной складки на 5 мм

А. не доходят до переходной складки на 1-2 мм

Б. проходят по самой высокой точке свода переходной складки

Д. перекрывают переходную складку на 5 мм

дистальная граница съёмного протеза для верхней челюсти:

- В. заходит за линию «А» на 1-2 мм
- А. не доходит до линии «А» на 1-2 мм
- Б. проходит по линии «А», повторяя её контуры
- Г. располагается произвольно относительно линии «А»
- Д. заходит за линию «А» на 5 мм

ориентировочные линии на окклюзионных валиках, используемые зубным техником при подборе искусственных зубов:

- Б. границ базиса и центра альвеолярного отростка
- В. центра альвеолярного отростка и клыков
- А. улыбки и границ базиса
- Г. клыков и улыбки
- Д. косые

в съёмном протезе выше линии улыбки расположены шейки искусственных зубов:

- В. клыков
- А. центральных резцов
- Б. боковых резцов
- Г. первых премоляров
- Д. зависит от индивидуальных особенностей

характер постановки искусственных зубов определяется:

- Г. формой лица
- А. высотой прикуса
- Б. межчелюстным соотношением
- В. формой зубных дуг
- Д. центром альвеолярного гребня

изготовление частичного съёмного пластиночного протеза при выраженном торусе твёрдого нёба сопровождается:

- Б. вырезанием отверстия в базисе
- А. его изолированием
- В. изготовлением толстого базиса
- Г. укорачиванием границы до торуса
- Д. изготовлением литого металлического базиса

Постановку зубов на нижнюю челюсть в артикуляторе начинают

- Г. второго моляра
- А. центральных резцов
- Б. клыков
- В. первого моляра
- Д. премоляров

гипсовые модели могут быть легко составлены в положении центральной окклюзии при наличии:

- Г. при отсутствии времени на их изготовление
- А. всех жевательных зубов с одной из сторон
- В. антагонизирующих пар в каждой функционально- ориентированной группе
- Б. при наличии передних зубов
- Д. при отсутствии антагонизирующих пар

При подборе искусственных зубов зубной техник использует ориентировочные линии на окклюзионных валиках

- Г. клыков и улыбки
- А. улыбки и границ базиса
- Б. границ базиса и центра альвеолярного отростка
- В. центра альвеолярного отростка и клыков
- Д. косые

Толщина края полного съёмного протеза должна быть:

- В. толщиной 2 мм
- Г. толщиной 1,5 мм
- Б. равномерной и точно соответствовать границам переходной складки
- А. объёмной и точно соответствовать границам клапанной зоны
- Д. зависит от высоты прикуса

При постановке зубов во фронтальном отделе и при недостатке места

- А. удаляют еще один зуб
- В. имитируют скученность зубов при правильном выборе гарнитуры
- Б. сошлифовывают контактные поверхности
- Г. ставят на 1 зуб меньше чем надо по формуле
- Д. берут гарнитур с меньшим размером зубов

гипсовые модели могут быть легко составлены в положении центральной окклюзии при наличии

- Г. при отсутствии времени на их изготовление
- А. всех жевательных зубов с одной из сторон
- В. антагонизирующих пар в каждой функционально- ориентированной группе
- Б. при наличии передних зубов
- Д. при отсутствии антагонизирующих пар

отросток кламмера должен располагаться

- В. плотно прилегать к альвеолярному гребню
- Г. в пластмассовом базисе по гребню и смещаться язычно
- Б. в пластмассовом базисе под искусственными зубами
- А. в базисе по центру альвеолярного гребня под искусственными зубами
- Д. в зоне поднтрения

после завершения полимеризации кювету необходимо

- Г. оставить на воздухе до полного остывания
- А. открыть сразу
- Б. поместить в теплую воду
- В. поместить в холодную воду
- Д. оставить в полимеризаторе до полного остывания

газовая пористость пластмассы возникает в случае

- Б. недостаточном давлении во время паковки пластмассы
- А. резкого нагрева кюветы
- В. медленном нагревании кюветы
- Г. при переходе пластмассового теста
- Д. помещении кюветы в холодную воду

пористость сжатия происходит в случае

- Г. при переходе пластмассового теста
- А. резкого нагрева кюветы
- Б. недостаточном давлении во время паковки пластмассы
- В. медленном нагревании кюветы
- Д. нарушение температуры режима полимеризации

Дуга бюгельного протеза является элементом

- Б. соединительным
- А. шинирующим
- В. опорно-удерживающим
- Г. стабилизирующим
- Д. ретенционным

Оклюзионная накладка выполняет функцию

- А. опорную
- Б. удерживающую
- В. ретенционную
- Г. косметическую
- Д. шинирующую

кламмер первого класса по NEY

одноплечий (обратного действия)

- кламмер Бонвиля
- кламмер Джексона
- кламмер Аккера
- кольцевой кламмер

кламмер третьего класса по NEY

- комбинированный
- кольцевой

кламмер Бонвиля
кламмер Джексона
кламмер Рейхельмана

кламмер четвертого класса по NEY:

многозвеньевой
комбинированный
одноплечий (обратного действия)
кламмер Аккера
Бонвиля

кламмер пятого класса по NEY:

Б. одноплечий (обратного действия)
А. кольцевой
В. кламмер Джексона
Г. кламмер Рейхельмана
Д. зубодесневой

Дуга бюгельного протеза нижней челюсти не доходит до шеек опорных зубов

Г. вплотную прилегает к шейкам опорных зубов
Б. 1 мм
А. 4 мм
В. 7 мм
Д. 12 мм

Перед дублированием гелином рабочую модель необходимо

А. нагреть
В. замочить
Б. охладить
Г. высушить
Д. покрыть компенсационным лаком

Ретенционная часть кламмера должна располагаться:

В. на жевательной поверхности
Г. на опроксимальной поверхности
Б. над линией обзора
А. под линией обзора
Д. в межбугорковой фиссуре

для изготовления рабочей модели под бюгельный протез использую гипс:

Б. 4 класса
А. 3 класса
В. 2 класса
Г. 1 класса
Д. артикуляционный гипс

Дуга бюгельного протеза верхней челюсти по отношению к линии А должна располагаться

- Г. произвольно
- Б. на твердом небе, не доходя 0.5 см
- А. на твердом небе, не доходя 1 см
- В. перекрывая ее
- Д. перекрывать на 1,2 мм

Каркас бюгельного протеза моделируется и отливается:

- А. на огнеупорной модели
- Б. на мастер модели
- В. на диагностической модели
- Г. на разборной модели
- Д. на Pindex модели

Край пластмассового базиса бюгельного протеза в области отсутствующих зубов должен располагаться:

- Б. не доходя до переходной складки
- А. на переходной складке
- В. перекрывая переходную складку
- Г. на вершине альвеолярного отростка
- Д. за линией «А»

Замешивание поковочной массы в вакуумном смесителе:

- А. ускоряет схватывание
- Б. устраняет пузырьки воздуха и уплотнить модель
- В. компенсирует усадку метала
- Г. улучшает текучесть массы
- Д. изменяет концентрацию массы

Дублирующую массу перед заполнением дубль - кюветы охлаждают до 48-52 градусов, для того чтобы

- Г. легче извлечь гипсовую модель
- А. не обжечь себя
- Б. не расплавить восковые прокладки
- В. быстрее остывала в дубль-кювете
- Д. ускорить схватывание формовочной массы

Опорные части кламмера располагаются

- Б. под линией обзора
- А. над линией обзора
- В. на анатомическом экваторе
- Г. в пришеечной области
- Д. на десне

ретенционные элементы (седла) каркаса бюгельного протеза отстают от альвеолярного отростка гипсовой модели на

- А. 0.2-0.3мм
- Б. 0.5-0.6 мм
- В. 1.7 мм
- Г. 2.8 мм
- Д. плотно прилегают к модели

Ретенционные элементы (седла) каркаса бюгельного протеза служат для:

- А. удержания пластмассового базиса бюгельного протеза
- Б. компенсации жевательного давления
- В. удержания бюгельного протеза в полости рта
- Г. соединения элементов бюгельного протеза
- Д. облегчения каркаса

Отсутствие окклюзионных накладок бюгельного протеза приводит к

- Г. аллергической реакцией
- Б. нестабильности бюгельного протеза
- А. проседанию протеза в слизистую
- В. плохой фиксации бюгельного протеза
- Д. подвижности жевательных зубов

Параллелометрия служит для:

- изучения анатомических особенностей полости рта
- изучения возможного рвотного рефлекса
- определения пути введения бюгельного протеза в полость рта
- изучения давления бюгельного протеза на опорные зубы
- определения жевательной эффективности опорных зубов

Штифт анализатор используется для определения

- Б. глубины поднутрений
- А. правильного расположения модели в столике параллелометра
- В. ретенционных возможностей планируемых кламмеров
- Г. нагрузок на периодонт
- Д. размера искусственных зубов

Окклюзионная накладка имеет форму:

- А. ложкообразную
- Б. ящикообразную
- В. многоугольную
- Г. обратного конуса
- Д. полуэлипса

металлическая дуга каркаса бюгельного протеза не имеет форму

- В. плоскую
- Г. в зависимости от формы альвеолярного отростка
- Б. круглую
- А. каплевидную
- Д. волнообразную

межевая линия-это

- Г. линия соединяющая вершины щечных бугров опорных зубов
- Б. линия анатомического экватора опорного зуба
- А. наиболее выпуклая часть зуба при определенном положении модели по отношению к штифту параллелометра
- В. линия расположения соединяющая опорные зубы бюгельного протеза
- Д. линия проходящая по окклюзионной поверхности жевательных групп зубов

наиболее точной дублирующей массой является

- Г. гипс
- Б. гелин
- А. силикон
- В. альгинат
- Д. воск

заливать огнеупорную массу в силиконовую форму для изготовления огнеупорной модели необходимо

- Б. на рабочем столе
- А. на вибростолике
- В. на весах
- Г. в параллелометре
- Д. в вакуумной установке

ограничитель базиса применяется для

- Г. поднятия прикуса
- А. лучшего удержания бюгельного протеза в полости рта
- В. плавного переходы пластмассового базиса в металлическую часть бюгельного протеза
- Б. улучшения жевательной эффективности
- Д. улучшения фонетики

при ортогнатическом соотношении челюстей щечные бугорки нижних моляров контактируют с

- Б. Поперечной фиссурой верхних моляров
- Г. Щечными бугорками верхних моляров
- А. Продольной фиссурой верхних премоляров
- В. Продольной фиссурой верхних моляров
- Д. Рвущими буграми клыков

для изготовления рабочей части разборной модели используется гипс:

Г. IV класса

А. Артикуляционный

Б. II класса

В. III класса

Д. I класса

рабочая часть разборной модели изготавливается:

В. из супергипса IV класса

А. из обычного гипса

Б. из паковочной массы

Г. из легкоплавкого металла

Д. из супергипса III класса

цоколь разборной модели изготавливается:

из обычного гипса

из супергипса III класса

из паковочной массы

из супергипса II класса

из легкоплавкого металла

Наиболее оптимальным считается моделирование металлокерамических протезов:

в артикуляторе

в окклюдаторе

в параллеломере

на фрезерном станке

без антагонистов

восковой колпачок в области уступа уточняется воском:

А. базисным

Г. пришеечным

Б. фрезерным

В. погружным

Д. моделировочным

компенсационный лак служит для компенсации усадки:

А. воска

Б. металла при литье

В. гипса

Г. паковочной массы

Д. керамики

при установки восковой литниковой системы литники подводятся:

Б. к каждому элементу конструкции

- А. к крайним элементам конструкции
- В. к промежуточной части конструкции
- Г. в количестве трех литников независимо от протяженности конструкции
- Д. к первому элементу, независимо от прочности конструкции

При изготовлении коронки с «гирляндой» ее моделируют:

- А. по всему периметру воскового колпачка
- Б. с язычной стороны
- В. с вестибулярной стороны
- Г. не моделируют вовсе
- Д. на жевательной поверхности

«гирлянда» моделируется с целью:

- А. компенсации усадки воска
- Г. придания жесткости металлическому каркасу
- Б. компенсации усадки металла при литье
- В. компенсации усадки гипса
- Д. придания прочности металлическому каркасу

Перед нанесением керамической массы в области промежуточной части мостовидного протеза гипс:

- Г. покрывается компенсаторным лаком толщиной 0.5 мм
- Б. покрывается бюгельным воском
- А. срезается на 0,5 мм
- В. покрывается изоляционным лаком толщиной 0.2 мм
- Д. покрывают базисным воском

толщина литого колпачка зависит от:

- В. свойств используемого сплава
- А. размера зуба
- Б. величины конусности культи зуба
- Г. воска примененного при моделировании
- Д. гипса из которого изготовлена модель

минимальная толщина обработанного литого колпачка для неблагородного сплава должна составлять:

- Г. 0,6 – 0,7 мм
- А. 0,2 – 0,3 мм
- Б. 0,3 – 0,4 мм
- В. 0,4 – 0,5 мм
- Д. > 0,7 мм

Основные компоненты керамических масс:

- Г. каолин, этилметакрилат, дибутилфтолат
- Б. композит, полевой шпат, метилметакрилат

- А. каолин, полевой шпат, кварц
- В. полевой шпат, кварц, этилметакрилат
- Д. кварц, гипс, полевой шпат

Перед созданием окисной пленки металлический каркас обрабатывается:

- В. обжигается
- А. методом фрезерования
- Г. в пескоструйном аппарате
- Б. методом электрогальванизации
- Д. в пароструйном аппарате

хорошо припасованный металлический каркас:

- В. каркас свободно накладывается на зубы, балансирует, четко соответствует всем границам
- А. устанавливается на опорные зубы с усилием
- Г. каркас свободно накладывается на зубы, не балансирует, четко соответствует всем границам
- Б. границы коронок не соответствуют уступу
- Д. каркас свободно накладывается на зубы, границы не соответствуют уступу

опаковая масса служит для:

- А. воссоздания цвета керамической облицовки
- Б. образования связи металл-керамика и придания основного тона
- В. создания индивидуальных цветовых эффектов зуба
- Г. создания прозрачности керамической облицовки
- Д. образования связи металл-керамика и придания основного тона и создания индивидуальных цветовых эффектов зуба

опаковая масса считается хорошо нанесенной если каркас:

- Б. частично покрыт опакон
- Г. равномерно покрыт опакон, металл не просвечивается, есть незначительные трещины
- А. равномерно покрыт опакон, металл местами просвечивается
- В. равномерно покрыт опакон, металл не просвечивает, нет трещин и пор
- Д. частично покрыт опакон, нет трещин и пор в покрытом участке

Керамическая масса наносится в объеме:

- Г. керамика наносится в два раза меньше
- А. чуть меньше предполагаемого зуба
- В. больше предполагаемых параметров изготавливаемого зуба
- Б. точно с предполагаемыми параметрами изготавливаемого зуба
- Д. в 1,5 раза меньше

плечевой массой выкладывают:

- Б. пришеечную области коронки

- А. тело коронки
- В. пришеечную области промежуточной части
- Г. режущие края и бугры
- Д. язычную/нёбную поверхность коронки

Назначение плечевой массы:

- В. увеличение прочности керамической облицовки
- Г. придание прозрачности керамической массе
- А. удлинение короткого каркаса
- Б. улучшение эстетических характеристик коронки
- Д. для закрытия перфорации в каркасе

Мамелоны зубов выкладывают:

- А. Эмалевыми массами
- В. Дентинной массой
- Б. Опаковой массой
- Г. Плечевой массой
- Д. Глазурью или красителями

«интенсивы» предназначены для:

- Б. замутнения металла
- А. воссоздания индивидуальных цветовых особенностей зубов
- В. выкладывания плеча
- Г. создания эффекта прозрачности тканей зуба
- Д. при недостатке плечевой массы

припасовку каркаса на модели проводят с помощью:

- Б. копировальной бумаги
- А. окклюзионного спрея (лака)
- В. компенсационного лака
- Г. изоляционного лака
- Д. дублирующей массы

Обычно коэффициент термического расширения (КТР) сплава металла:

- незначительно выше КТР керамики
- равен КТР керамики
- незначительно ниже КТР керамики
- значительно выше КТР керамики
- значительно ниже КТР керамики

Для нивелирования разности КТР сплава и керамики следует:

- Г. медленно охладить конструкцию после обжига
- А. повысить температуру обжига керамики
- Б. понизить температуру обжига керамики
- В. быстро охладить конструкцию после обжига

Д. охлаждать в печи до обжига керамики на программе «охлаждения»

охлаждать конструкцию после обжига следует:

А. при комнатной температуре

Г. в соответствии с программой для обжига керамики

Б. принудительно с помощью фена и др.

В. при открытой печи для обжига керамики

Д. охлаждать в печи на программе «охлаждения»

перевод восковой композиции в металл производят:

А. на огнеупорной модели

В. вне рабочей модели

Б. на гипсовой модели

Г. на рабочей модели

Д. при помощи вакуум – смесителя

на каждого работающего в основной лаборатории должно приходиться не менее

Б. 4 кв. м площади и 8 куб. м объёма

Г. 6 кв. м площади и 12 куб. м объёма

А. 4 кв. м площади и 13 куб. м объёма

В. 5 кв. м площади и 13 куб. м объёма

Д. 8 кв. м площади и 24 куб. м объёма

к средствам индивидуальной защиты зубного техника относится

вентиляция

защитные очки

освещение

вытяжка

заземление приборов

при работе с электроприборами недопустимо отсутствие

заземления прибора

шапочки

резиновых перчаток

вентиляции

сменной обуви

при возгорании электропроводки силовой цепи первоначально необходимо

А. погасить загоревшуюся электропроводку огнетушителем

В. выключить рубильник, обесточив всю цепь

Б. выключить рядом стоящие электроприборы

Г. погасить загоревшуюся электропроводку водой

Д. погасить загоревшуюся электропроводку песком

Кламмера с точечным прикосновением плеча к коронке зуба

пуговчатые
гнутые
круглые
перекидные
литые

Вид кламмеров, использующихся только в ортодонтических аппаратах

с точечным прикосновением плеча
с плоскостным прикосновением плеча
с линейным прикосновением плеча
литой
кламмер Бонвиля

Опорно-удерживающий элемент съемного ортодонтического аппарата

вестибулярная дуга
щечные пелоты
окклюзионная накладка
накусочная площадка
опорно-удерживающие кламмера

Пружины, используемые для перемещения зубов в мезио-дистальном направлении

пружина Калвелиса
змеевидная
овальная
пальцевидная
квадратная

пружина, используемая для расширения зубных рядов

Г. рукообразная
Б. пружина с завитком
А. Коффина
В. змеевидная
Д. квадратная

Действие ортодонтических винтов

А. механическое
Б. функционально-направляющее
В. опорно-удерживающее
Г. функционально-действующее
Д. опорно-направляющее

Пружина, используемая для вестибулярного наклона и поворота зуба по оси

змеевидная с четным количеством изгибов
змеевидная с нечетным количеством изгибов

овальная
пружина с завитком
пружина с изгибом

Кламмеры, не используемые в ортодонтических аппаратах

Г. Аккера
А. Шварца
Б. стреловидные
В. пуговчатые
Д. Адамса

Шина Порта применяется для фиксации отломков на

Б. беззубой верхней челюсти
Г. отломков челюстей с полным зубным рядом
А. беззубой нижней челюсти
В. беззубых отломков верхних и нижних челюстей
Д. отломки челюстей с одиночно стоящими зубами

К группе внутриротовых назубных фиксирующих аппаратов относится шина

Г. Протез – obturator
Б. Вебера
А. Тигерштедта
В. Порта
Д. Протез по Гаврилову

При ложном суставе съемный протез изготавливается

А. с одним пластмассовым базисом
Б. с двумя фрагментами и подвижной фиксацией между ними
В. с металлическим базисом
Г. с дублирующим зубным рядом
Д. с obturatorом

Отличительной чертой obturatorа Кеза является

Г. obturator с мягкой прокладкой
А. наличие небной пластинки, подвижно соединенной с obturatorом
В. отсутствием фиксирующей небной пластинки
Б. наличие небной пластинки, неподвижно соединенной с obturatorом
Д. перфорированная небная пластинка

направляющая плоскость применяется в шинах

А. Вебера
Б. Порта
В. Ванкевича
Г. Тигерштедта
Д. Васильева

во сколько раз увеличивается изображение рабочего поля при использовании системы CEREC

- Г. 30
- А. 10
- Б. 12
- В. 25
- Д. 100

самым положительным составляющим использования системы CEREC является

- Г. получение высокоэстетичной реставрации
- Б. экономичное использование оттисковых масс
- А. значительная экономия времени
- В. дешевизна используемых материалов
- Д. возможность изготовления всех видов протезов

сколько времени, в среднем, тратится при фрезеровании конструкции на аппарате CEREC MC XL

- 6 часов
- 120-140 минут
- 20-30 минут
- 2-3 дня
- 12 часов

керамический блок для системы CEREC имеет

- А. однородную структуру
- Б. пористую структуру
- В. смешанную структуру
- Г. полимерную структуру
- Д. разнородную структуру

вкладка фрезеруется из высококачественного фарфора, изготовленного

- А. в зуботехнической лаборатории
- Б. промышленным путем
- В. холодным прессованием
- Г. методом литья
- Д. горячей полимеризацией

минимальная толщина керамической вкладки по типу inlay в зоне главной фиссуры должна составлять

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

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Количество бугорков:

1. 1 бугорок
2. 2 бугорка
3. 3 бугорка
4. 4 бугорка
5. 5 бугорков

Формула зуба:

- А. 5 нижний зуб
- Б. 6 нижний зуб
- В. 1 верхний зуб
- Г. 5 верхний зуб
- Д. 7 верхний зуб

1-В, 2-Г, 3-А, 4-Д, 5-Б

1-Д, 2-Е, 3-Б, 4-В, 5-Г

1-Г, 2-Д, 3-А, 4-Б, 5-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Количество корней:

1. 1 корень
2. 2 корня
3. 3 корня

Формула зуба:

- А. 5 нижний зуб
- Б. 7 нижний зуб
- В. 1 верхний зуб
- Г. 4 верхний зуб
- Д. 6 верхний зуб

1-А, 2-В, 3-Б

1-А,В, 2-Б,Г, 3-Д

1-В, 2-А, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид модели:

- 1. Неразборная модель**
- 2. Разборная модель с одним съёмным зубом**
- 3. Разборная модель с двумя съёмными зубами**
- 4. Неразборная модель без зубов**
- 5. Разборная модель и искусственной десной**

Изготавливаемая конструкция:

- А. Полный съёмный протез**
 - Б. Протезирование на имплантатах**
 - В. Две коронки, мостовидный протез**
 - Г. Вкладки, полукоронки**
 - Д. Одиночные коронки**
- 1-Г, 2-Б, 3-В, 4-А, 5-Б
1-Д, 2-Е, 3-Б, 4-В, 5-Г
1-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба :

- 1. 0,4-0,6**
- 2. 0,7-0,8**
- 3. 0,9-1,0**

Способ восстановления:

- А. Коронка**
 - Б. Культевая вкладка**
 - В. Вкладка**
- 1-А,В, 2-Б,Г, 3-Д
1-А, 2-В, 3-Б
1-В, 2-А, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип вкладки:

- 1. Инлей**
- 2. Онлей**
- 3. Оверлей**
- 4. Пинлей**

Назначение:

- А. Перекрывает хотя бы 1 стенку зуба**
- Б. Фиксируется в корневом канале**
- В. Располагается внутри зуба, стенки зуба сохранены**
- Г. Перекрывает всю окклюзионную поверхность**

1-Б, 2-Г, 3-В, 4-Д

1-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

1-Б, 2-А, 3-Г, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип вкладки:

- 1. Инлей**
- 2. Онлей**
- 3. Оверлей**
- 4. Пинлей**

Материал изготовления:

- А. Керамика**
- Б. Пластмасса**
- В. Золото**
- Г. Серебрянно-палладиевый сплав**

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-А,Б,В, 2-А,В, 3-А,В, 4-В,Г

1-Б, 2-А, 3-Г, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Метод изготовления вкладки:

- 1. Прямой метод**
- 2. Косвенный метод**
- 3. Комбинированный**
- 4. Фрезерования**

Определение:

- А. Вкладка фрезеруется по оптическому оттиску**
- Б. Вкладка моделируется в полости рта из воска или пластмассы**
- В. Вкладка моделируется на модели полученной по оттиску**
- Г. Вкладка моделируется в полости рта, затем снимается оттиск и отливается модель**

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Слепочный материал:

- 1. Гипс;**
- 2. Силиконовый материал;**
- 3. Альгинатный материал;**
- 4. Термопластический материал.**

Несъемная конструкция:

- А. Пластмассовая коронка;**
- Б. Штампованная коронка;**
- В. Цельнолитая коронка;**
- Г. Металлокерамическая коронка;**
- Д. Безметалловая керамическая коронка.**

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-А,Б, 2-А,В,Г,Д, 3-А,Б, 4-А,Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Форма уступа культи зуба:

1. Уступ не формируется;
2. Формируется циркулярный;
3. Формируется уступ 135°;
4. Формируется уступ 110°.

Несъемная конструкция:

- А. Пластмассовая коронка;
- Б. Штампованная коронка;
- В. Цельнолитая коронка;
- Г. Металлокерамическая коронка;
- Д. Безметалловая керамическая коронка.

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1- А,Б , 2 - В,Г,Д 3 - В,Г,Д , 4 - В, Г, Д

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Материал для изготовления моделей:

1. Гипс медицинский;
2. Супергипс III класса;
3. Супергипс IV класса.

Вид модели:

- А. Рабочая часть разборной модели;
- Б. Цоколь разборной модели;
- В. Модель антагонистов для изготовления литых конструкций;
- Г. Модель антагонистов для изготовления пластмассовых конструкций.;
- Д. Модель для изготовления штампованных коронок.

1- Г,Д , 2 - Б,В, 3 - А

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-В, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Класс гипса:

1. I класс
2. II класс

3. III класс
4. IV класс
5. V класс

Изготавливаемая модель:

А. Изготовление разборных рабочих моделей

Б. Специализированный гипс с добавлением синтетических материалов.

Сканируемый гипс.

В. Для получения окклюзионных оттисков

Г. Изготовление диагностических и рабочих моделей

Д. Обычный гипс. Получение неразборных моделей для съемного протезирования

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-Д, 2-Е, 3-Б, 4-В, 5-Г

1-Г, 2-Д, 3-А, 4-В, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Толщина коронки:

1. 0,2 - 0,3 мм;

2. 0,3 - 0,5 мм;

3. 1,0 мм – 2,0 мм.

Вид коронки:

А. Пластмассовая коронка;

Б. Штампованная коронка;

В. Цельнолитая коронка;

Г. Металлокерамическая коронка;

Д. Безметалловая керамическая коронка.

1-Б, 2-А, 3-В

1 - Б, 2 - В, 3 - А, Г, Д

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид коронки:

1. Пластмассовая коронка;

2. Штампованная коронка;

3. Цельнолитая коронка;
4. Металлокерамическая коронка.

Назначение коронки:

- А. Фиксация ортодонтического аппарата;
- Б. Защита препарированных зубов;
- В. Опора мостовидного протеза;
- Г. Изменение межокклюзионных взаимоотношений;
- Д. Восстановление эстетики.

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1 - Б,В,Д , 2 - А,В , 3 - А,В,Г , 4 - , В,Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид аппарата имитирующего движения нижней челюсти:

1. Окклюдатор;
2. Среднеанатомический артикулятор;
3. Индивидуальный артикулятор.

Способ фиксации модели:

- А. Произвольно;
- Б. С помощью восковых шаблонов с прикусными валиками;
- В. По постановочному столику;
- Г. По лицевой дуге;
- Д. По силиконовому регистрату.

1 - Б, 2 - В , 3 - А, Г, Д

1-Б, 2-А, 3-В

1-А,Б, Д 2 - Б,В,Г,Д , 3 - Б,Г,Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип воска:

1. Фрезерный;
2. Моделировочный;
3. Пришеечный;
4. Погружной.

Вид коронки:

- А. Пластмассовая коронка;**
- Б. Штампованная коронка;**
- В. Цельнолитая коронка;**
- Г. Металлокерамическая коронка;**
- Д. Безметалловая керамическая коронка.**

1-Д, 2 - А,Б,В,Г, 3 - В,Г, 4 - В,Г

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид промежуточной части мостовидного протеза:

- 1. Касательная;**
- 2. Промывная;**
- 3. Седловидная.**

Характеристики промежуточной части:

- А. Применяется в переднем отделе;**
- Б. Применяется в жевательном отделе;**
- В. Создает эстетический вид;**
- Г. Способствует лучшей гигиене.**

1- А,В , 2- Б,Г, 3 - А,Б,В,

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-А, 3-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Способ изготовления:

- 1. Полимеризация;**
- 2. Штампование;**
- 3. Литье;**
- 4. Фрезерование;**
- 5. Спекание.**

Вид коронки:

- А. Пластмассовая коронка;**
- Б. Штампованная коронка;**
- В. Цельнолитая коронка;**
- Г. Металлокерамическая коронка;**
- Д. Безметалловая керамическая коронка.**

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,5-А

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-А,2-Б, 3-В,Г, 4-Д, 5-Г,Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления штампованной коронки:

- 1. Предварительная штамповка ;**
- 2. Окончательная штамповка ;**
- 3. Отбеливание коронки;**
- 4. Отжиг коронки;**
- 5. Протяжка гильзы.**

Действие:

- А. Подгонка гильзы по размеру;**
- Б. Придание пластичных свойств гильзе;**
- В. Придание анатомической формы коронке;**
- Г. Снятие окисной пленки;**
- Д. Подбор гильзы по размеру.**

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,5-А

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-А, 2-В, 3-Г, 4-Б, 5-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент. Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления штампованной коронки: 1. Моделирование коронки ; 2.

Окончательная штамповка; 3. Отбеливание коронки; 4. Предварительная штамповка; 5. Протяжка гильзы; 6. Полирование. Последовательность этапов: А.

Первый этап; Б. Второй этап; В. Третий этап ; Г. Четвертый этап; Д. Пятый этап; Е. Шестой этап.

Б. 1-А, 2- Г, 3- Д, 4-В, 5-Б, 6-Е

А. 1-В, 2-В, 3-В,4-Б,5-А

В. 1-В, 2 -Д, 3-Г,4-Б,Д, 5- А,Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого

пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления пластмассовой коронки:

- 1. Моделирование коронки ;**
- 2. Отливка модели;**
- 3. Гипсование в кювету;**
- 4. Припасовка коронки на модель;**
- 5. Полирование.**

Последовательность этапов:

- А. Первый этап;**
- Б. Второй этап;**
- В. Третий этап ;**
- Г. Четвертый этап;**
- Д. Пятый этап.**

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,5-А

1-В, 2 -Д, 3-Г,4-Б,Д, 5- А,Д

1-Б, 2-А, 3-В, 4-Г, 5-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Допущенные ошибки при изготовлении штампованной коронки:

- 1. Несоответствие формы коронки;**
- 2. Укорочение длины коронки;**
- 3. Наличие складок;**
- 4. Появление отверстий в коронке.**

Причины ошибок:

- А. Попадание легкоплавкого сплава в гильзу при отжиге;**
- Б. Неправильно проведенный этап штампования;**
- В. Излишняя полировка;**
- Г. Неправильная моделировка коронки;**
- Д. Неправильное отмечание границ коронки.**

1-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-Б,Г, 2-Д, 3-Б, 4-А,В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого

пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид штамповки коронок:

- 1. Внутренняя штамповка**
- 2. Комбинированная штамповка**
- 3. Наружняя штамповка**

Вид штампа и контрштампа:

- А. Штамп из легкоплавкого сплава**
- Б. Контрштамп из легкоплавкого сплава**
- В. Контрштамп из мольдина, сырой резины**
- Г. Штамп из охотничей дробы**
- Д. Контрштамп из гипса.**

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-А, 3-В

1-Г, Б, 2-А,Б, 3-А,В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Слой керамической облицовки:

- 1. Опак**
- 2. Плечевая масса**
- 3. Глазурь**
- 4. Эффект - массы**
- 5. Эмаль**

Назначение:

- А. Образование связи металл-керамика**
- Б. Придание основного тона**
- В. Создание индивидуальных цветовых особенностей**
- Г. Создание прозрачности керамической облицовки**
- Д. Увеличение эстетических свойств коронки.**

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Слой керамической облицовки:

- 1. Опак**
- 2. Плечевая масса**
- 3. Глазурь**
- 4. Эмаль**

Условия обжига:

- А. Без вакуума**
 - Б. В вакууме**
 - В. В атмосфере**
 - Г. Под давлением**
 - Д. Начальный этап в вакууме, а затем без вакуума.**
- 1-Б, 2-Б, 3-А, 4-Б
1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А
1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап подготовки каркаса:

- 1. Припасовка каркаса**
- 2. Очистка**
- 3. Обезжиривание**
- 4. Создание шероховатостей**
- 5. Дегазация**

Действие:

- А. Пескоструйная обработка**
 - Б. Кипячение в дистиллированной воде**
 - В. Обработка твердосплавными борами**
 - Г. Обработка спиртом**
 - Д. Обжиг в печи.**
- 1-Г, 2-В, 3-А, 4-Д, 5-Б
1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д
1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления штампованно паянного мостовидного протеза:

- 1. Моделирование коронки**
- 2. Полирование**
- 3. Моделирование промежуточной части**
- 4. Примерка коронок в полости рта**
- 5. Пайка частей протеза**
- 6. Окончательная штамповка**

Последовательность этапов:

- А. Первый этап**
- Б. Второй этап**
- В. Третий этап**
- Г. Четвертый этап**
- Д. Пятый этап**
- Е. Шестой этап.**

1-А, 2-Е, 3-Г, 4-В, 5-Д, 6-Б

1-Б, 2-Е, 3-А, 4-Г, 5-В, 6-Д

1-Г, 2-Е, 3-А, 4-В, 5-Б, 6-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления цельнолитого мостовидного протеза:

- 1. Моделирование протеза**
- 2. Полирование**
- 3. Изготовление разборной модели**
- 4. Припасовка конструкции на модель**
- 5. Присоединение литниковой системы**
- 6. Примерка конструкции в полости рта**

Последовательность этапов:

- А. Первый этап**
- Б. Второй этап**
- В. Третий этап**
- Г. Четвертый этап**
- Д. Пятый этап**
- Е. Шестой этап.**

1-Г, 2-Е, 3-А, 4-В, 5-Б, 6-Д

1-А, 2-Е, 3-Г, 4-В, 5-Д, 6-Б

1-Б, 2-Е, 3-А, 4-Г, 5-В, 6-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления цельнолитого мостовидного протеза с пластмассовой облицовкой:

1. Моделирование облицовки
2. Полирование пластмассовой облицовки
3. Изготовление разборной модели
4. Припасовка конструкции на модель
5. Присоединение литниковой системы
6. Замена восковой композиции на пластмассу

Последовательность этапов:

А. Первый этап

Б. Второй этап

В. Третий этап

Г. Четвертый этап

Д. Пятый этап

Е. Шестой этап

1-А, 2-Е, 3-Г, 4-В, 5-Д, 6-Б

1-Б, 2-Е, 3-А, 4-Г, 5-В, 6-Д

1-Г, 2-Е, 3-А, 4-В, 5-Б, 6-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап изготовления цельнолитого мостовидного протеза с керамической облицовкой:

1. Примерка каркаса в полости рта
2. Глазурование
3. Изготовление разборной модели
4. Припасовка конструкции на модель
5. Присоединение литниковой системы
6. Нанесение опакующего слоя

Последовательность этапов:

А. Первый этап

Б. Второй этап

В. Третий этап

Г. Четвертый этап

Д. Пятый этап

Е. Шестой этап

1-Г, 2-Е, 3-А, 4-В, 5-Б, 6-Д

1-Б, 2-Е, 3-А, 4-Г, 5-В, 6-Д

1-А, 2-Е, 3-Г, 4-В, 5-Д, 6-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап подготовки:

1. Пескоструйная обработка

2. Обработка твердосплавными борами

3. Обжиг в печи

4. Кипячение в дистиллированной воде

5. Обработка спиртом

Назначение этапа:

А. Припасовка каркаса

Б. Обезжиривание

В. Очистка

Г. Дегазация

Д. Создание шероховатостей

1-Г, 2-В, 3-А, 4-Д, 5-Б

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Ситуация в полости рта:

1. Односторонний дистально неограниченный дефект зубных рядов;

2. Включённый дефект во фронтальном отделе;

3. Двусторонний дистально неограниченный дефект зубных рядов;

4. Включённый дефект в боковом отделе.

Класс по классификации Кеннеди:

А. 1 класс;

Б. 2 класс;

В. 3 класс;

Г. 4 класс.

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид пористости:

1. Газовая;

2. Гранулярная;

3. Сжатия.

Причина:

А. Недостаточность количества пластмассового теста;

Б. Быстрый нагрев кюветы;

В. Недостаточность давления при паковке;

Г. Закипание мономера;

Д. Местный переход пластмассового теста в резиноподобную стадию

1-Б,Г, 2-А,Д, 3-В

1-А, 2-В, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Стадия созревания пластмассы :

1. Песочная;

2. Тянущихся нитей;

3. Тестообразная;

4. Твёрдая.

Манипуляции:

А. Паковка пластмассы в кювету;

Б. Обработка, шлифовка, полировка;

В. Замешивание;

Г. Изготовление индивидуальной ложки

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-В, 2-Г, 3-А, 4-Б

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Класс физиологичности протезов:

1. Физиологичные;

2. Полуфизиологичные;

3. Нефизиологичные.

Конструкция протеза:

А. Бюгельный протез;

Б. Частичный съёмный пластиночный протез;

В. Несъёмный мостовидный протез;

Г. Полный съёмный пластиночный протез;

Д. Одиночная коронка.

1-А, 2-В, 3-Б

1-В,Д, 2-А, 3-Б,Г

1-В, 2-Б, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип фиксации:

1. Линейная;

2. Плоскостная;

3. Точечная.

Конструкция кламмера:

А. Кламмер Адамса;

Б. Кламмер Джексона;

В. Круглый кламмер;

Г. Кламмер Роуча;

Д. Кламмер Адамса на зуб с низкой коронковой частью.

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-Г, 3-Д

1- Б,В,Д, 2-Б,Г, 3-А,Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Класс физиологичности протеза:

- 1. Физиологичные;**
- 2. Полуфизиологичные;**
- 3. Нефизиологичные.**

Степень восстановления жевательной эффективности:

- А. 0-20;**
- Б. 20-30;**
- В. 30-50;**
- Г. 50-80;**
- Д. 5. 80-100.**

1-В, 2-Д, 3-Б

1-Д, 2-В, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип беззубой нижней челюсти:

- 1. Первый;**
- 2. Второй;**
- 3. Третий;**
- 4. Четвертый.**

Локализация атрофии (по Келлеру):

- А. Альвеолярная часть хорошо выражена в области фронтальных зубов и резко атрофирована в области жевательных;**
- Б. Челюсть с резко выраженной альвеолярной частью, переходная складка расположена далеко от альвеолярного гребня;**
- В. Равномерная резкая атрофия альвеолярной части, подвижная слизистая оболочка расположена почти на вершине альвеолярного гребня;**
- Г. Альвеолярная часть хорошо выражена в области жевательных зубов и резко атрофирована в области фронтальных.**

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-Б, 2-В, 3-А, 4-Г

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип беззубой нижней челюсти:

1. Первый;

2. Второй;

3. Третий;

Локализация атрофии (по Шредеру):

А. Хорошо выраженный альвеолярный отросток в переднем отделе и значительная атрофия в боковых;

Б. Полное отсутствие альвеолярного отростка, резко уменьшенные размеры тела верхней челюсти, слабо развитые альвеолярные бугры, плоское нёбо, широкий торус;

В. Высокий альвеолярный отросток, который равномерно покрыт плотной слизистой оболочкой, хорошо выраженные бугры, глубокое нёбо, торус слабо выражен или отсутствует;

Г. Хорошо выраженный альвеолярный отросток в боковых отделах и значительная атрофия в переднем;

Д. Средняя степень атрофии альвеолярного отростка, маловыраженные бугры, нёбо средней глубины, выраженный торус.

1-В, 2-Д, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

1-В, 2-Б, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип беззубой верхней челюсти

1. Первый;

2. Второй;

3. Третий;

4. Четвертый;

5. Пятый.

Локализация атрофии (по А.И. Дойникову):

А. Хорошо выраженный альвеолярный отросток в переднем отделе и значительная атрофия в боковых;

Б. Полное отсутствие альвеолярного отростка, резко уменьшенные размеры тела верхней челюсти, слабо развитые альвеолярные бугры, плоское нёбо, широкий торус;

В. Высокий альвеолярный отросток, который равномерно покрыт плотной слизистой оболочкой, хорошо выраженные бугры, глубокое нёбо, торус слабо выражен или отсутствует;

Г. Хорошо выраженный альвеолярный отросток в боковых отделах и значительная атрофия в переднем;

Д. Средняя степень атрофии альвеолярного отростка, маловыраженные бугры, нёбо средней глубины, выраженный торус.

1-Б, 2-Д, 3-В, 4-А, 5-Г

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г, 5-Д

1-В, 2-Д, 3-Б, 4-А, 5-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип беззубой нижней челюсти:

1. Первый;

2. Второй;

3. Третий;

4. Четвертый;

5. Пятый.

Локализация атрофии (по В.Ю. Курляндскому).

А. Альвеолярная часть хорошо выражена в области фронтальных зубов и резко атрофирована в области жевательных;

Б. Челюсть с резко выраженной альвеолярной частью, переходная складка расположена далеко от альвеолярного гребня;

В. Равномерная резкая атрофия альвеолярной части, подвижная слизистая оболочка расположена почти на вершине альвеолярного гребня;

Г. Альвеолярная часть хорошо выражена в области жевательных зубов и резко атрофирована в области фронтальных;

Д. Незначительная атрофия альвеолярной части, атрофия ниже прикрепления мышц с внутренней и внешней сторон

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г, 5-Д

1-В, 2-Д, 3-Б, 4-А, 5-Г

1-Б, 2-Д, 3-В, 4-А, 5-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип слизистой оболочки:

- 1. Нормальная;**
- 2. Гипертрофическая;**
- 3. Атрофическая;**
- 4. Болтающийся гребень.**

Клиническая картина в полости рта (по Суппли):

А. На вершине альвеолярного отростка мягкие ткани, лишенные костной основы;
Б. Большое количество межзубочного вещества, гиперемирована, при пальпации рыхлая;

В. Очень плотная, белесоватого цвета, бедно ослизненна, сухая;

Г. 4. Умеренно податлива, умеренно выделяет слизистый секрет, бледно-розового цвета, минимально ранима

1-Г, 2-Б, 3-В, 4-А

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Последовательность лабораторных этапов:

- 1. Первый;**
- 2. Второй;**
- 3. Третий;**
- 4. Четвертый;**
- 5. Пятый.**

Производимые манипуляции:

А. Изготовление воскового базиса с окклюзионными валиками;

Б. Выварка воска, покрытие изолаком;

В. Постановка искусственных зубов, моделирование базиса;

Г. Полимеризация пластмассы;

Д. Шлифовка, полировка протезов.

1-В, 2-В, 3-Б,Г, 4-Г, 5-Б,Д

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г, 5-Д

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап:

1. Изготовление модели;
2. Гипсовка в артикулятор;
3. Постановка зубов;
4. Моделирование;
5. Обработка.

Используемые инструменты:

- А. Крапфоны;
- Б. Фрезы;
- В. Шпатель для замешивания гипса;
- Г. Электрошпатель;
- Д. Фильц, щетка, пушок.

1-В, 2-В, 3-Б,Г, 4-Г, 5-Б,Д

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г, 5-Д

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид конструкции:

1. Восковой базис с окклюзионными валиками при полном отсутствии зубов;
2. Индивидуальная ложка;
3. Частичный съёмный пластиночный протез;
4. Полный съёмный пластиночный протез.

Границы базиса:

- А. По переходной складке;
- Б. На 2 мм не доходя до переходной складки;
- В. На 5 мм не доходя до переходной складки;
- Г. На 1 мм перекрывая линию А.

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-А,Г, 2-Б, 3-Б, 4-А,Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Элементы пятёрки Ганау:

- 1. Угол сагиттального суставного пути;**
- 2. Резцовый суставной путь;**
- 3. Окклюзионная плоскость;**
- 4. Компенсационная окклюзионная кривая;**
- 5. Высота бугров жевательных зубов.**

Определение:

А. Линия смыкания боковых зубов искривляется в сагиттальном направлении;

Б. Путь движения нижних резцов по нёбной поверхности верхних резцов при перемещении нижней челюсти из центральной окклюзии в переднюю;

В. Высота бугров жевательных зубов находится в прямой зависимости от величины резцового перекрытия;

Г. Путь, проделываемый головкой нижней челюсти при её смещении вперед и вниз по скату суставного бугорка, 20-45 градусов;

Д. Линия смыкания зубов.

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Г, 2-Б, 3-Д, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Названия углов:

- 1. Угол сагиттального суставного пути;**
- 2. Угол Беннета;**
- 3. Готический угол.**

Величина углов:

А. 20-45;

Б. 110;

В. 17;

Г. 90.

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-А, 3-В

1-В, 2-Б, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Фаза адаптации к протезами:

- 1. Раздражения;**
- 2. Частичного торможения;**
- 3. Полного торможения.**

Продолжительность:

- А. 1-5 день;**
- Б. 1ый день;**
- В. 5-33 день;**
- Г. После 33 дня.**

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-А, 3-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Линии, наносимыми врачом-стоматологом на вестибулярную поверхность верхнего воскового базиса с окклюзионными валиками:

- 1. Срединная линия;**
- 2. Линии клыков;**
- 3. Линия улыбки.**

Назначение линий:

- А. Ориентир для постановки центральных резцов;**
- Б. Проходят по рвущему бугру;**
- В. Совпадает с косметическим центром;**
- Г. Ориентир нижнего края верхней губы при улыбке;**
- Д. Показывает размер 5 фронтальных зубов.**

1-А,В, 2-Б,Д, 3-Г

1-А, 2-В, 3-Б

1-В, 2-Б, 3-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Бугорок искусственных зубов (зуб):

- 1. Центральный резец;**
- 2. Латеральный резец;**
- 3. Клык;**
- 4. Щечный бугорок 1 премоляра;**
- 5. 2 премоляр.**

Отношение к стеклу при постановке по Васильеву:

- А. Касается стекла;**
- Б. Отстаёт на 0,5 мм;**
- В. Отстаёт на 1,0 мм;**
- Г. Отстаёт на 1,5 мм;**
- Д. 5. Отстаёт на 2,0 мм.**

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-А, 2-Б, 3-А, 4-А, 5-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Бугорок искусственных зубов (зуб):

- 1. 1 моляр медиально-нёбный бугор;**
- 2. 1 моляр медиально-щёчный бугор;**
- 3. 1 моляр дистально-нёбный бугор;**
- 4. 2 моляр дистально-щёчный бугор;**
- 5. 2 моляр медиально-нёбный бугор.**

Отношение к стеклу при постановке по Васильеву:

- А. Касается стекла;**
- Б. Отстаёт на 0,5 мм;**
- В. Отстаёт на 1,0 мм;**
- Г. Отстаёт на 1,5 мм;**
- Д. Отстаёт на 2,0 мм.**

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

1-В, 2-Д, 3-Б, 4-А, 5-Г

1-А, 2-Б, 3-В, 4-Д, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого

пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Способ гипсовки:

- 1. Прямой**
- 2. Обратный**
- 3. Комбинированный**

Расположение зубов и кламмеров:

А. Искусственные зубы и кламмера переходят в контроснование кюветы

Б. Фронтальные искусственные зубы и кламмера в этой области остаются в основании, жевательные переходят в контроснование кюветы

В. Искусственные зубы переходят в контр-основание кюветы, кламмера остаются в основании кюветы

Г. Искусственные зубы и кламмера остаются в основании кюветы

Д. Жевательные искусственные зубы и кламмера в этой области остаются в основании, фронтальные переходят в контроснование кюветы

1-В, 2-А, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

1-Г, 2-А, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Способ гипсовки:

- 1. Прямой**
- 2. Обратный**
- 3. Комбинированный**

Описание:

А. Восковой базис с искусственной десной перекрываются валиками из гипса в области фронтальных зубов, в области жевательных зубов остаются свободными

Б. Восковой базис с искусственной десной перекрываются валиками из гипса в области жевательных зубов, в области фронтальных зубов остаются свободными

В. Восковой базис с искусственной десной остаются свободными от гипса

Г. Восковой базис с искусственной десной перекрываются валиками из гипса

1-В, 2-А, 3-Б

1-Г, 2-В, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Соотношение челюстей:

- 1. Ортогнатическое соотношение**
- 2. Прогеническое соотношение**

Способ постановки:

А. Постановка жевательных зубов, при которой жевательные зубы верхней и нижней челюстей меняются местами, оставаясь на своих сторонах

Б. Постановка зубов в обычном порядке, начиная с зубов верхней челюсти по стеклу

В. Постановка жевательных зубов, при которой жевательные зубы верхней и нижней челюстей меняются местами крест-накрест

Г. Постановка зубов в обычном порядке, начиная с зубов верхней челюсти по стеклу, отсутствуют 2 премоляра на верхней челюсти

Д. Постановка жевательных зубов, при которой жевательные зубы верхней и нижней челюстей меняются местами крест-накрест, отсутствуют 2 премоляра на верхней челюсти

1-Б, 2-Д

1-Г, 2-В

1-В, 2-А

Установите соответствие между видом съёмных протезов и этапами их изготовления Вид протезов: 1. Частичный съёмный пластиночный протез 2. Полный съёмный пластиночный протез 3. Бюгельный протез Этапы: А. Изготовление рабочей модели Б. Дублирование В. Изготовление индивидуальной ложки Г. Постановка искусственных зубов Д. Изготовление кламмеров из проволоки

В. 1-В, 2-А, 3-Б

Б. 1-А, 2-В, 3-Б

А. 1-А,Г,Д, 2-А,В,Г, 3-А,Б,В,Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Передача основной жевательной нагрузки:

1. Слизистая оболочка протезного ложа;

2. Слизистая оболочка протезного ложа и опорные зубы;

3. Опорные зубы.

Вид ортопедической конструкции с учетом конструктивных особенностей:

А. Бюгельный протез;

Б. Съёмный пластиночный протез;

В. Мостовидный зубной протез.

1-В, 2-Б, 3-А

1-Б, 2-А, 3-В

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Конструкционные особенности:

1. Металлический каркас, седловидная часть, искусственные зубы;

2. Базисная пластинка, фиксирующие элементы, искусственные зубы;

3. Металлический каркас, промежуточная часть, керамическая облицовка.

Вид ортопедических зубных протезов:

А. Бюгельный протез;

Б. Съёмный пластиночный протез;

В. Мостовидный зубной протез.

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

1-А, 2-Б, 3-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Виды фиксации съёмных протезов:

1. Адгезия и прилипаемость;

2. Анатомическая ретенция;

3. Искусственные приспособления.

Способы их достижения:

А. Точное соответствие между протезом и слизистой оболочкой протезного ложа при наличии жидкости между ними;

Б. Кламмеры, пелоты, отростки базиса ;

В. Анатомические образования: альвеолярные части челюстей, свод неба, альвеолярные бугры верхней челюсти, межзубные промежутки, придесневая

часть коронок зубов с поднутрениями.

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-В, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Фиксаторы бюгельного протеза:

1. Внутрикоронковый;

2. Внекоронковый.

Виды:

А. Замковые соединения ;

Б. Отростки базиса ;

В. Кламмера;

Г. Пелот.

1-А, 2-В,Г

1-Б, 2-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид фиксатора бюгельного протеза:

1. Прямой;

2. Непрямой.

Функция:

А. Фонетическая и эстетическая;

Б. Предупреждение опрокидывания протеза;

В. Удержание протеза и предотвращение его смещения.

1-В, 2-Б

1-А, 2-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Особенности кламмеров:

1. Способ изготовления;
2. Форма профиля поперечного сечения;
3. Степень охвата зуба и количеству охватываемых зубов;
4. Способ соединения с базисом протеза.

Виды кламмеров:

- А. Жесткое, полуподвижное и подвижное – шарнирное ;
- Б. Круглые, полукруглые и ленточные;
- В. Гнутые и литые ;
- Г. Одноплечие, двухплечие, перекидные, двойные, многозвеньевые.

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Особенности кламмеров:

1. По функции;
2. Место расположения плеча;
3. Материал изготовления.

Виды кламмеров:

- А. Металлические, пластмассовые;
- Б. Удерживающие, опорные и опорно-удерживающие;
- В. Дентальные, альвеолярные и денто-альвеолярные.

1-Б, 2-В, 3-А

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Функция кламмера:

1. Опорная;
2. Стабилизирующая;
3. Фиксирующая.

Определение:

А. Предотвращающие оседание протеза на слизистую оболочку протезного ложа;

Б. Удерживать протез на протезном ложе при вертикальном воздействии ;

В. Ограничение боковых сдвигов протеза.

1-Б, 2-В, 3-А

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Часть поверхности зуба:

1. Придесневая;

2. Оклюзионная.

Расположение кламмера бюгельного протеза:

А. Между обзорной линией и десневым краем;

Б. Между обзорной линией и окклюзионной поверхностью.

1-Б, 2-А

1-А, 2-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Названия кламмеров системы NEY:

1. Аккера;

2. Роуча;

3. Комбинированный;

4. Обратного действия;

5. Одноплечий кольцевой.

Типы:

А. IV;

Б. V;

В. I;

Г. III;

Д. II.

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

1-В, 2-Д, 3-Б, 4-А, 5-Г

1-В, 2-Д, 3-Г, 4-А, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Кламмера системы NEY:

- 1. Аккера;**
- 2. Роуча;**
- 3. Комбинированный.**

Конструктивные особенности:

А. Два плеча в форме рога, соединяющихся на контактной поверхности зуба, обращенной к дефекту, с окклюзионной накладкой;

Б. Окклюзионная накладка, соединенная с телом и двумя Т-образными плечами;

В. Одно плечо является частью кламмера первого типа, а второе - частью кламмера второго типа.

1-А, 2-Б, 3-В

1-В, 2-Б, 3-А

1-Б, 2-В, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Кламмера NEY:

- 1. Роуча;**
- 2. Обратного действия;**
- 3. Одноплечий кольцевой.**

Особенности применения:

А. На одиночно стоящих наклоненных молярах с высоко расположенной линией обзора на стороне наклона и низко опущенной на противоположной стороне ;

Б. На премолярах при концевых дефектах зубных рядов;

В. Высокое расположении линии обзора на опорном зубе со стороны дефекта зубного ряда, когда имеется дистальный наклон коронок опорных зубов (клыков, премоляров и моляров).

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-В, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого

пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Кламмера :

- 1. Бонвилля;**
- 2. Джексона;**
- 3. Райхельмана.**

Конструктивные особенности:

- А. Четыре плеча и сливающиеся друг с другом окклюзионные накладки;**
- Б. Окклюзионная накладка, проходит по жевательной поверхности опорного зуба в вестибуло-оральном направлении и соединяет оба плеча ;**
- В. Плечи располагаются в межзубных бороздках и кольцевидно замыкаются с вестибулярной стороны.**

1-В, 2-Б, 3-А

1-Б, 2-В, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Кламмера:

- 1. Опорно-удерживающая ;**
- 2. Опорная ;**
- 3. Удерживающая.**

Функция:

- А. Аккера;**
- Б. Роуча;**
- В. Комбинированный;**
- Г. Райхельмана;**
- Д. Бонвилля.**

1-Б, 2-В, 3-А

1-В, 2-Б, 3-А

1-А,В,Д, 2-Г, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не

выбран вовсе.

Стоматологические аппараты:

- 1. Параллелометр;**
- 2. Литейная установка;**
- 3. Шлифовальный станок;**
- 4. Полимеризатор.**

Функциональные назначения:

- А. Определение параллельности опорных зубов;**
- Б. Обработка протезов ;**
- В. Полимеризация пластмассы;**
- Г. Плавление металлов.**

1-А, 2-Г, 3-Б, 4-В

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этапы изготовления бюгельного протеза:

- 1. Изготовление каркаса;**
- 2. Получение моделей;**
- 3. Обработка протезов ;**
- 4. Подготовка пластмассы и полимеризация;**
- 5. Постановка зубов и моделирование базисов.**

Последовательность этапов:

- А. Первый этап;**
- Б. Второй этап;**
- В. Третий этап ;**
- Г. Четвертый этап;**
- Д. Пятый этап.**

1-В, 2-Д, 3-Б, 4-А, 5-Г

1-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Инструменты:

1. Фрезы;
2. Полиры и наждачная бумага;
3. Фильцы.

Скоростные показатели при окончательном шлифовании бюгельных протезов:

А. 1,5-3,0;

Б. 5;

В. 15-25.

1-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б, 2-В, 3-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Оборудование:

1. Обрезной станок
2. Пескоструйный аппарат
3. Литейная установка
4. Вакуум смеситель
5. Муфельная печь

Назначение:

А. Плавление металлов

Б. Удаление воска из опоки

В. Удаление паковочной массы

Г. Удаление литников

Д. Замешивание паковочной массы

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-Г, 2-В, 3-А, 4-Д, 5-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид паковочной массы:

1. Гипсовая

- 2. Фосфатная
- 3. Силикатная

Характеристика:

- А. Для точной отливки используется 2-х слойная форма
- Б. Не гарантирует точности отливки из-за термического расширения
- В. Используются для модельного литья
- Г. В их состав не входит гипс

1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г

1-Б, 2-В,Г, 3-А

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Вид фосфатной паковочной массы:

- 1. Ступенчатого прогрева
- 2. Быстрого прогрева
- 3. Шокового прогрева

Применение:

- А. С момента замешивания до установки в печь не более 25 мин
- Б. С момента замешивания до установки в печь не более 30-40 мин
- В. Используются для модельного литья
- Г. С момента замешивания до установки в печь более 40 мин
- Д. Нельзя паковать мостовидные протезы более 5 единиц

1-В,Г, 2-А,Д, 3-Б

1-В,Г, 2-Б, 3-А,Д

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Тип сплава:

- 1. Олово, Цинк
- 2. Железо, Марганец
- 3. Кобальт
- 4. Хром

Свойства:

А. Повышает температуру плавления, снижает термическое расширение, образует темную оксидную пленку

Б. Повышает температуру плавления, термическое расширение, повышает твердость, упругие свойства.

В. Повышает температуру плавления, термическое расширение, повышает твердость, упругие свойства, образует темную оксидную пленку

Г. Уменьшает температуру плавления, плотность, повышает твердость, упругие свойства

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

1-Б, 2-А, 3-Г, 4-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Элемент литниковой системы:

1. Питательный литник

2. Поперечная балка

3. Подводящий литник

Характеристика элементов:

А. Играет роль депо металла

Б. Устанавливаются из расчета 1 на 3 элемента композиции

В. Имеет самый маленький диаметр

Г. Длина не более 4 мм, но не меньше толщины

Д. Длина равна длине восковой композиции

1-А,В, 2-Б,Г, 3-Д

1-В,Г, 2-А,Д, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Элемент литниковой системы:

1. Питательный литник

2. Воздухоотводящий литник

3. Подводящий литник

Характеристика элементов:

А. Изготавливается из проволоки 1,0 -1,2 мм

Б. Достаточно 2-х диаметром 3,5 мм

В. Устанавливается со стороны седла не доходя 0,5 мм до ограничителя базиса

Г. Направление параллельно дуге протеза

1-А,В, 2-Б,Г, 3-Д

1-А, 2-В, 3-Б

1-В,Г, 2-А, 3-Б

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Способ дублирования моделей:

1. Дублирование гелином

2. Дублирование силиконом

Свойства метода:

А. Точность воспроизведения

Б. Удобство в работе, простота использования

В. Используется многократно

Г. Более дешевый материал

1-А,Б, 2-В

1-В,Г, 2-А,Б

1-А, 2-В

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап литья несъемной конструкции:

1. Освобождение каркаса

2. Пескоструйная обработка

3. Изготовление литниковой системы

4. Заливка опоки

5. Прогрев опоки в муфельной печи

Последовательность этапов:

А. Первый этап

Б. Второй этап

В. Третий этап

Г. Четвертый этап

Д. Пятый этап

1-Г, 2-Д, 3-А, 4-Б, 5-В

1-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

Установите соответствие между представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

Буквенный компонент может быть выбран один раз, более одного раза или не выбран вовсе.

Этап модельного литья:

- 1. Освобождение каркаса**
- 2. Пескоструйная обработка**
- 3. Изготовление литниковой системы**
- 4. Заливка опоки**
- 5. Прогрев опоки в муфельной печи**
- 6. Изготовление огнеупорной модели**

Последовательность этапов:

А. Первый этап

Б. Второй этап

В. Третий этап

Г. Четвертый этап

Д. Пятый этап

Е. Шестой этап

1-Б, 2-Е, 3-А, 4-Г, 5-В, 6-Д

1-А, 2-Е, 3-Г, 4-В, 5-Д, 6-Б

1-Д, 2-Е, 3-Б, 4-В, 5-Г, 6-А