

Вопросы с вариантами ответов по специальности «Стоматология ортопедическая (среднее)» (II 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/>

наибольшую анатомическую ретенцию на верхней челюсти при полном отсутствии зубов обеспечивают

- А. свод нёба
- Б. верхнечелюстные альвеолярные бугры
- В. поперечные нёбные складки
- Г. мягкое небо
- Д. угол челюсти

пунктами анатомической ретенции на нижней челюсти при полном отсутствии зубов являются

- Г. ветвь нижней челюсти
- А. тело нижней челюсти
- Б. внутренние косые линии
- В. угол нижней челюсти
- Д. венечный отросток

для протезирования наименее благоприятной формой вестибулярного ската альвеолярного отростка является

- Б. отлогая
- Г. пологая
- А. прямая

- В. с навесом
- Д. косяя

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
- Д. ориентиром для постановки зубов

границы индивидуальной ложки с вестибулярной стороны по отношению к границам будущего съемного протеза должны быть:

- Г. длиннее
- Б. больше, для получения точного отпечатка переходной складки
- А. меньше, для формирования края оттиска
- В. на уровне, для обеспечения фиксации в полости рта
- Д. короче

границы полного съёмного протеза с вестибулярной стороны:

- А. не доходят до переходной складки на 1-2 мм
- Б. проходят по самой высокой точке свода переходной складки
- В. перекрывают переходную складку на 1-2 мм
- Г. не доходят до переходной складки на 5 мм
- Д. перекрывают переходную складку на 5 мм

дистальная граница съемного протеза для верхней челюсти:

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

при значительной атрофии альвеолярного отростка рекомендуют границы полного протеза:

- Б. расположить в нейтральной зоне
- А. расширить
- В. укоротить
- Г. не менять
- Д. сузить

высота верхнего окклюзионного валика в области фронтальных зубов:

- А. 5-10 мм.
- Г. 20 - 25 мм
- Б. 10 - 15 мм
- В. 15 - 20 мм

Д. >25 мм

высота нижнего окклюзионного валика в области фронтальных зубов:

Б. 10 - 15 мм

Г. 20 - 25 мм

А. 5-10 мм.

В. 15 - 20 мм

Д. >25 мм

высота окклюзионного валика в области последнего моляра верхней челюсти равна:

Б. 0,5 - 0,8 см

Г. 1,0 - 1,5 см

А. 0,3 - 0,5 см

В. 0,8 - 1,0 см

Д. 2,0 – 2,5 см

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

Г. клыков и улыбки

А. улыбки и границ базиса

Б. границ базиса и центра альвеолярного отростка

В. центра альвеолярного отростка и клыков

Д. косые

анатомическую постановку по стеклу начинают с:

В. вторых моляров верхней челюсти

Г. вторых моляров нижней челюсти

А. центральных резцов нижней челюсти

Б. центральных резцов верхней челюсти

Д. первых моляров верхней челюсти

в съемном протезе выше линии улыбки расположены шейки искусственных зубов:

В. клыков

А. центральных резцов

Б. боковых резцов

Г. первых премоляров

Д. зависит от индивидуальных особенностей

жевательные зубы верхней челюсти при ортогнатическом соотношении челюстей расположены:

А. на 2/3 кпереди от центра альвеолярного отростка

В. строго по центру альвеолярного отростка

Б. на 1/3 кпереди от центра альвеолярного отростка

Г. на 1/3 кзади от центра альвеолярного отростка

Д. на 2/3 кзади от центра альвеолярного отростка

постановку зубов на нижнюю челюсть в артикуляторе начинают с:

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

при прогнатическом соотношении челюстей рекомендуется постановка жевательных зубов:

- Г. по типу прогении
- А. перекрёстная
- В. по типу ортогнатического прикуса
- Б. по типу прямого прикуса
- Д. любая

характер постановки искусственных зубов определяется:

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

толщина нёбной части базиса верхнего протеза:

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

базис частичного съёмного пластиночного протеза изготавливается из:

- В. акриловых пластмасс
- А. фарфора
- Б. каучука
- Г. гипса
- Д. силикона

постановку зубов на приточке делают в случае:

- Г. при короткой губе и хорошо выраженном альвеолярном отростке
- А. по желанию больного
- Б. ортогнатического соотношения челюстей
- В. при резкой атрофии альвеолярного отростка
- Д. патологической стираемости

сохранившиеся фронтальные зубы на верхней челюсти с нёбной стороны перекрываются базисом съёмного протеза на:

- А. 1/3 высоты коронки
- Б. 2-3 мм
- В. 2/3 высоты коронки
- Г. до границы естественных коронок
- Д. до режущего края

Боковые сохранившиеся зубы закрываются базисом протеза с нёбной стороны:

- до границы коронковой части
- на 2-3 мм
- примерно на 2/3 высоты клинической коронки
- на 1/3 высоты коронки
- до шейки

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

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

для предотвращения деформации воскового базиса с окклюзионными валиками его укрепляют:

- Б. гипсовым блоком
- Г. увеличением толщины воска
- А. быстротвердеющей пластмассой
- В. металлической проволокой
- Д. помещают в холодильник

восковые базисы с окклюзионными валиками изготавливают из:

- В. базисного воска
- А. липкого воска
- Б. моделировочного воска
- Г. бюгельного воска
- Д. пришеечного воска

требования к восковым базисам с окклюзионными валиками:

- В. окклюзионный валик уже естественных зубов
- А. изготовление из моделировочного воска
- Г. восковой валик выше и шире естественных зубов и расположен по центру альвеолярного отростка
- Б. окклюзионный валик ниже естественных зубов
- Д. изготовление из погружного воска

Постановку зубов на нижнюю челюсть в артикуляторе начинают

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

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

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

искусственные пластмассовые зубы соединяются с базисом протеза:

- А. механически
- Б. химически
- В. с помощью клея
- Г. с помощью крепёжных приспособлений
- Д. физически

на верхней челюсти наиболее оптимальным расположением кламмерной линии считается

- В. трансверзальное
- Г. парасиггитальное
- А. саггитальное
- Б. диагональное
- Д. вертикальное

на нижней челюсти наиболее оптимальным расположением кламмерной линии считается:

- В. трансверзальное
- А. саггитальное
- Б. диагональное
- Г. парасиггитальное
- Д. Двертикальное

плечо кламмера частичного съемного пластиночного протеза должно:

- Г. касаться 3 точками
- А. не касаться зуба
- В. касаться на всём протяжении
- Б. касаться 2 точками
- Д. зависит от индивидуальных особенностей

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 поднутрения

при выборе зубов для частичного съемного протеза учитывается:

- Б. возраст пациента
- А. цвет оставшихся зубов у пациента
- В. цвет глаз пациента
- Г. пожелания пациента
- Д. всё вышеперечисленное

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

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

Толщина края полного съёмного протеза должна быть:

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

На восковом валике линия, опущенная от крыла носа соответствует:

- медиальной поверхности клыка
- рвущему бугру клыка
- дистальной поверхности клыка
- медиальной поверхности первого премоляра
- началу жевательной группы зубов

При постановке зубов во фронтальном отделе и при недостатке места:

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

паковку пластмассы в кювету проводят в стадии:

- Б. тянущихся нитей
- Г. резиноподобной
- А. мокрого песка
- В. мягкого теста без зернистости
- Д. каучукообразной/ твёрдой

подготовка пластмассового теста проходит:

- А. в открытой банке для улетучивания излишнего мономера
- Б. в закрытой банке при комнатной температуре
- В. в закрытой банке в прохладном месте
- Г. в кювете
- Д. в открытой банке в тёплом месте

после завершения полимеризации кювету необходимо:

- поместить в холодную воду
- открыть сразу
- оставить на воздухе до полного остывания
- поместить в теплую воду
- оставить в полимеризаторе до полного остывания

газовая пористость пластмассы возникает в случае:

- резкого нагрева кюветы
- недостаточном давлении во время паковки пластмассы
- медленном нагревании кюветы
- при переходе пластмассового теста
- помещении кюветы в холодную воду

пористость сжатия происходит в случае:

- резкого нагрева кюветы
- недостаточном давлении во время паковки пластмассы
- медленном нагревании кюветы
- при переходе пластмассового теста
- нарушение температуры режима полимеризации

Дуга бюгельного протеза является элементом:

- шинирующим
- соединительным
- опорно-удерживающим
- стабилизирующим
- ретенционным

Окклюзионная накладка выполняет функцию:

- косметическую
- удерживающую
- опорную

ретенционную
шинирующую

кламмер первого класса по NEY

кламмер Бонвиля
кламмер Джексона
кламмер Аккера
одноплечий (обратного действия)
кольцевой кламмер

кламмер третьего класса по NEY

кольцевой
кламмер Бонвиля
комбинированный
кламмер Рейхельмана
кламмер Джексона

кламмер четвертого класса по NEY:

одноплечий (обратного действия)
комбинированный
кламмер Аккера
многозвеньевой
Бонвиля

кламмер пятого класса по NEY:

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

Дуга бюгельного протеза нижней челюсти не доходит до шеек опорных зубов:

вплотную прилегает к шейкам опорных зубов

1 мм
4 мм
7 мм
12 мм

Перед дублированием гелином рабочую модель необходимо:

высушить
нагреть
замочить
охладить
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:

- произвольно
- на твердом небе, не доходя 0.5 см
- на твердом небе, не доходя 1 см
- перекрывая ее
- 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:

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

Замешивание поковочной массы в вакуумном смесителе:

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

Дублирующую массу перед заполнением дубль - кюветы охлаждают до 48-52

градусов, для того чтобы

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

Опорные части кламмера располагаются:

- в пришеечной области
- под линией обзора
- над линией обзора
- на анатомическом экваторе
- на десне

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

- 0.5-0.6 мм
- 0.2-0.3мм
- 1.7 мм
- 2.8 мм
- плотно прилегают к модели

Ретенционные элементы (седла) каркаса бюгельного протеза служат для:

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

Отсутствие окклюзионных накладок бюгельного протеза приводит к

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

Параллелометрия служит для:

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

Штифт анализатор используется для определения:

- глубины поднутрений

правильного расположения модели в столике параллелометра
ретенционных возможностей планируемых кламмеров
нагрузок на периодонт
размера искусственных зубов

Окклюзионная накладка имеет форму:

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

металлическая дуга каркаса бюгельного протеза имеет форму

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

межевая линия-это

- В. линия расположения соединяющая опорные зубы бюгельного протеза
- 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
- Д. линия проходящая по окклюзионной поверхности жевательных групп зубов

наиболее точной дублирующей массой является:

- гипс
- гелин
- силикон
- альгинат
- воск

заливать огнеупорную массу в силиконовую форму для изготовления огнеупорной модели необходимо:

- на рабочем столе
- на вибростолике
- на весах
- в параллелометре
- в вакуумной установке

ограничитель базиса применяется для:

- поднятия прикуса
- лучшего удержания бюгельного протеза в полости рта

плавного переходы пластмассового базиса в металлическую часть бюгельного протеза
улучшения жевательной эффективности
улучшения фонетики

при ортогнатическом соотношении челюстей щечные бугорки нижних моляров контактируют с:

Поперечной фиссурой верхних моляров
Щечными бугорками верхних моляров
Продольной фиссурой верхних премоляров
Продольной фиссурой верхних моляров
Рвущими буграми клыков

на каждого работающего в основной лаборатории должно приходиться не менее:

4 кв. м площади и 8 куб. м объёма
4 кв. м площади и 13 куб. м объёма
5 кв. м площади и 13 куб. м объёма
6 кв. м площади и 12 куб. м объёма
8 кв. м площади и 24 куб. м объёма

к средствам индивидуальной защиты зубного техника относится

Б. халат
В. шапочка
А. вентиляция
Г. защитные очки
Д. заземление приборов

длительный, организованный с помощью специальных устройств обмен воздуха в помещении называется

Г. кондиционированием
Б. естественной вентиляцией
А. искусственной вентиляцией
В. проветриванием
Д. испарением

лучшей по функции вентиляцией является

Г. конденционирование
А. приточная
В. приточно - вытяжная
Б. вытяжная
Д. проветривание

уровень звука в зуботехнической лаборатории составляет

А. 60 - 65 дБ
В. 80 - 85 дБ

- Б. 65 - 80 дБ
- Г. 85 - 95 д
- Д. 95-120 дБ

вредности, связанные с неправильной организацией трудового процесса

- А. чрезмерное физическое и нервно-психическое напряжение
- Б. неблагоприятный микроклимат
- В. пыль, шумы, вибрации
- Г. сквозняки
- Д. стрессы

содержание пыли в чистом воздухе составляет

- А. 0,1 мг/ куб. м
- В. 0,01 мг/ куб. м
- Б. 1,0 мг/ куб. м
- Г. 0,0001 мг/куб. м
- Д. 3,0 мг/ куб. м

оптимальный коэффициент естественного освещения в зуботехнической лаборатории

- Г. 1 : 8
- Б. 1 : 6
- А. 1 : 5
- В. 1 : 7
- Д. 1 : 12

при работе с электроприборами недопустимо отсутствие

- А. шапочки
- Б. заземления прибора
- В. резиновых перчаток
- Г. вентиляции
- Д. сменной обуви

тушить паяльный аппарат при его воспламенении необходимо

- Б. огнетушителем
- А. водой
- В. песком
- Г. воздухом
- Д. мыльным раствором

при возгорании электропроводки силовой цепи первоначально необходимо

- Б. выключить рядом стоящие электроприборы
- Г. погасить загоревшуюся электропроводку водой
- А. погасить загоревшуюся электропроводку огнетушителем
- В. выключить рубильник, обесточив всю цепь

Д. погасить загоревшуюся электропроводку песком

внезапно возникающая кратковременная потеря сознания это

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

признакам клинической смерти не относится

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

тяжелейшее состояние организма пострадавшего, наступившее в результате травмы, это

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

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

анафилактический шок преимущественно развивается на фоне

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

- Б. аллергическая реакция на антиген
- В. двигательное возбуждение, судороги
- А. проявление сосудистой недостаточности с сохранением сознания
- Д. потеря сознания с отсутствием мышечного тонуса
- Г. гиперемия в области введения анестетика

количество толчков в одну минуту при проведении непрямого массажа сердца

- В. 30
- А. 10
- Д. 60
- Б. 20
- Г. 90

Кламмера с точечным прикосновением плеча к коронке зуба

- А. гнутые
- Г. пуговчатые
- Б. круглые
- В. перекидные
- Д. литые

Вид кламмеров, использующихся только в ортодонтических аппаратах

- Г. с точечным прикосновением плеча
- А. с плоскостным прикосновением плеча
- Б. с линейным прикосновением плеча
- В. литой
- Д. кламмер Бонвиля

Опорно-удерживающий элемент съемного ортодонтического аппарата

- Б. окклюзионная накладка
- Г. щечные пелоты
- А. накусочная площадка
- В. вестибулярная дуга
- Д. опорно-удерживающие кламмера

Шина Порта применяется для фиксации отломков на

- В. беззубых отломков верхних и нижних челюстей
- А. беззубой нижней челюсти

- Б. беззубой верхней челюсти
- Г. отломков челюстей с полным зубным рядом
- Д. отломки челюстей с одиночно стоящими зубами

При ложном суставе съёмный протез изготавливается

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

самым положительным составляющим использования системы CEREC является

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

вкладка фрезеруется из высококачественного фарфора, изготовленного

- промышленным путем
- в зуботехнической лаборатории
- холодным прессованием
- методом литья
- горячей полимеризацией

Артикуляцией называется

- 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
- Г. плоскость проходящая от козелка уха до наружного края крыла носа
- 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

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

окклюдатор воспроизводит движения нижней челюсти

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

кривые, характеризующие гармоничное и физиологическое положение зубов в зубном ряду

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

виды артикулятора

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

метод Шульца это:

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

отличие артикулятора от окклюдатора:

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

Д. Артикулятор воспроизводит движения нижней челюсти в горизонтальной плоскости

при центральной окклюзии головка нижней челюсти располагается:

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

внезапно возникающая кратковременная потеря сознания это:

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

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

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

к признакам клинической смерти не относится:

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

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

Д. прозрачная с красным оттенком льется пульсирующей струей

пульс во время коллапса:

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

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

- Д. 60
- А. 10
- Б. 20
- В. 30
- Г. 90

зуб состоит из следующих частей:

- Г. дентин, кость
- Б. эмаль, цемент, кость
- А. коронка, шейка, корень
- В. дентин, цемент, фиссура
- Д. эмаль, бугры, фиссуры

пластмассовые коронки изготавливаются методом:

- А. Принудительного литья по выплавляемым формам
- В. Полимеризации
- Б. Штамповки
- Г. Центробежного литья
- Д. Ковки

недостатки пластмассовых коронок:

- В. Возможные аллергические реакции на остаточный мономер
- А. Относительная эстетичность
- Б. Дешевизна
- Г. Сложность изготовления
- Д. Прочность

пластмассовые коронки моделируются из воска не имеющего ярких красителей:

- Б. Такие воска имеют наименьшую зольность при выгорании
- Г. Интенсивно окрашенные воска затрудняют моделирование
- А. Для создания эстетичной восковой композиции
- В. Интенсивные красители окрашивают пластмассу
- Д. Удобнее при использовании

Воск для моделирования цельнолитых коронок должен обладать:

- Низкая зольность
- Высокая пластичность
- Отсутствие красителей
- Высокая твердость
- Высокая текучесть

для маскировки каркаса под пластмассовой облицовкой используется:

- Б. Упаковый слой керамической массы
- В. Изоляционный лак типа «Изокол»
- А. Пластмасса повышенной интенсивности
- Г. Покрывной лак типа «ЭДА», или «Коналор»
- Д. Мыльной водой

для получения хороших результатов соединения элементов каркаса цельнолитого мостовидного протеза необходимо использовать воск с:

- Г. Высокой пластичностью
- Б. Большой усадкой
- А. Малой усадкой
- В. Высокой твердостью
- Д. Высокой клейкостью

гипсовые модели по силиконовым оттискам следует изготавливать:

- Г. через 24 часа
- А. в течении 20 минут

- В. через 3-4 часа
- Б. сразу при поступлении в зуботехническую лабораторию
- Д. через 48 часов

оттиск для изготовления металлокерамических протезов должен четко отображать:

- Б. все зубы, придесневой уступ препарированных зубов, беззубый участок челюсти
- А. переходную складку, линию А, твердое небо
- В. все поверхности опорных зубов, переходную складку, беззубый участок челюсти
- Г. все поверхности опорных зубов, переходную складку, твердое небо
- Д. все поверхности зубов, ретромолярный треугольник

перед изготовлением разборной модели штифты устанавливаются:

- В. в проекции беззубого участка челюсти
- А. в проекции всех зубов
- Г. в проекции каждого отпрепарированного зуба, соседних с ними зубов и беззубого участка челюсти
- Б. не устанавливаются
- Д. в проекции каждого отпрепарированного зуба и беззубого участка челюсти рядом с ним

наиболее оптимальным считается изготовление гипсовых моделей челюстей:

- в литейной установке
- в вакуум-миксере
- на вибростолике
- в ручную
- в пароструйном аппарате

наиболее оптимальным считается замешивать супергипс:

- В. в ручную
- Г. в литейной установке
- Б. на вибростолике
- А. в вакуум-миксере
- Д. в гилиномешалке

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
- Д. как штампик для штампованно-паянного протеза

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:

- Б. из паковочной массы
- Г. из легкоплавкого металла
- А. из обычного гипса
- В. из супергипса IV класса
- Д. из супергипса III класса

цоколь разборной модели изготавливается:

- из легкоплавкого металла
- из обычного гипса
- из супергипса III класса
- из паковочной массы
- из супергипса IV класса

Наиболее оптимальным считается моделирование металлокерамических протезов:

- Г. на фрезерном станке
- А. в окклюдаторе
- В. в артикуляторе
- Б. в параллеломере
- Д. без антагонистов

восковой колпачок в области уступа уточняется воском:

- В. погружным
- А. базисным
- Г. пришеечным
- Б. фрезерным
- Д. моделировочным

компенсационный лак служит для компенсации усадки:

- В. гипса
- Г. паковочной массы
- А. воска
- Б. металла при литье
- 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:

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

«гирлянда» моделируется с целью:

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

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

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

толщина литого колпачка зависит от:

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

минимальная толщина обработанного литого колпачка для неблагородного сплава должна составлять:

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

Основные компоненты керамических масс:

- В. полевой шпат, кварц, этилметакрилат
- Г. каолин, этилметакрилат, дибутилфтолат
- Б. композит, полевой шпат, метилметакрилат
- А. каолин, полевой шпат, кварц
- Д. кварц, гипс, полевой шпат

Перед созданием окисной пленки металлический каркас обрабатывается:

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

хорошо припасованный металлический каркас:

- 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
- В. каркас свободно накладывается на зубы, балансирует, четко соответствует всем границам
- Д. каркас свободно накладывается на зубы, границы не соответствуют уступу

опаковая масса служит для:

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

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

плечевой массой выкладывают:

- Г. режущие края и бугры
- А. тело коронки
- Б. пришеечную области коронки
- В. пришеечную области промежуточной части

Д. язычную/нёбную поверхность коронки

Назначение плечевой массы:

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

Мамелоны зубов выкладывают:

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

«интенсивы» предназначены для:

- Б. замутнения металла
- А. воссоздания индивидуальных цветовых особенностей зубов
- В. выкладки 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:

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

Для нивелирования разности КТР сплава и керамики следует:

- Б. понизить температуру обжига керамики
- В. быстро охладить конструкцию после обжига
- А. повысить температуру обжига керамики
- Г. медленно охладить конструкцию после обжига
- Д. охлаждать в печи до обжига керамики на программе «охлаждения»

охлаждать конструкцию после обжига следует:

- В. при открытой печи для обжига керамики
- А. при комнатной температуре
- Г. в соответствии с программой для обжига керамики
- Б. принудительно с помощью фена и др.
- Д. охлаждать в печи на программе «охлаждения»

перевод восковой композиции в металл производят:

- Г. на рабочей модели
- А. на огнеупорной модели
- В. вне рабочей модели
- Б. на гипсовой модели
- Д. при помощи вакуум – смесителя

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

1-А, 2-В, 3-Б

1-Б,Г, 2-А,Д, 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.

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-В, 2-Г, 3-А, 4-Б

1-Б, 2-Г, 3-А, 4-В

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.

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-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

1-В, 2-В, 3-Б,Г, 4-Г, 5-Б,Д

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. 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. Филец, щетка, пушок.

Б. 1-А, 2-В, 3-Б, 4-Г, 5-Д

А. 1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

В. 1-В, 2-В, 3-Б,Г, 4-Г, 5-Б,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.

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, 2-В, 3-Б

1-А,В, 2-Б,Д, 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.

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. 5. 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-Г, 2-А, 3-Б

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.

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-Г, 2-В, 3-А

1-В, 2-А, 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.

Соотношение челюстей:

1. Ортогнатическое соотношение
2. Прогеническое соотношение

Способ постановки искусственных зубов:

- 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 представленными позициями. Для каждого пронумерованного элемента выберите буквенный компонент.

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

Вид съемного протеза:

1. Частичный съёмный пластиночный протез
2. Полный съёмный пластиночный протез
3. Бюгельный протез

Этапы изготовления:

- А. Изготовление рабочей модели
- Б. Дублирование
- В. Изготовление индивидуальной ложки
- Г. Постановка искусственных зубов
- Д. Изготовление кламмеров из проволоки

1-В, 2-А, 3-Б

1-А, 2-В, 3-Б

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.

Названия кламмеров системы NEY:

- 1. Аккера;**
- 2. Роуча;**
- 3. Комбинированный;**
- 4. Обратного действия;**
- 5. Одноплечий кольцевой.**

Типы:

- A. 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-В, 2-Б, 3-А

1-А, 2-Б, 3-В

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.

Функция кламмера:

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

Вид кламмера:

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

1-В, 2-Б, 3-А

1-А,В,Д, 2-Г, 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.

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-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-А, 2-Г, 3-Б, 4-В

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-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

1-Б, 2-А, 3-Д, 4-Г, 5-В

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.

Вид модели:

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

Изготавливаемая конструкция:

- А. Полный съемный протез**
- Б. Протезирование на имплантатах**
- В. Две коронки, мостовидный протез**
- Г. Вкладки, полукоронки**
- Д. Одиночные коронки**

1-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

1-Д, 2-Е, 3-Б, 4-В, 5-Г

1-Г, 2-Б, 3-В, 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.

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,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.

Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба (ИРОПЗ):

- 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, 2-В, 3-Б

1-В, 2-А, 3-Б

1-А,В, 2-Б,Г, 3-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 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-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

1-Б, 2-Г, 3-В, 4-Д

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.

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 - В, 3 - А, Г, Д

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.

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-В, 2-А, 3-Г, 4-Б

1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А

1-Д, 2 - А,Б,В,Г, 3 - В,Г, 4 - 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.

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-Б, 3-,В,Г, 4-,Д, 5-,Г,Д

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,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.

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-А,Б, 2-Д, 3-Д, 4-В, 5-Г

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,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.

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.

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,5-А

1-А, 2- Г, 3- Д, 4-В, 5-Б, 6-Е

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-Б, 2-А, 3-В, 4-Г, 5-Д

1-В, 2 -Д, 3-Г,4-Б,Д, 5- А,Д

1-В, 2-В, 3-В,4-Б,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.

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-Б,Г, 2-Д, 3-Б, 4-А,В

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 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 охотничьей дроби
- Д. Контрштамп из гипса.

1-Г, Б, 2-А,Б, 3-А,В

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.

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-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

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 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-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

1-Г, 2-В, 3-А, 4-Д, 5-Б

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.

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-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 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-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 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 опакowego 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-В, 2-Б, 3-Г, 4-А, 5-Д

1-Д, 2-А, 3-Г, 4-В, 5-Б

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.

Слой керамической облицовки:

- 1. Опак**
- 2. Дентин**
- 3. Глазурь**

Назначение:

- А. Наносится после примерки в полости рта.**
- Б. Наносится в 2 слоя**
- В. Наносится с учетом последующей усадки**

1-А, 2-В, 3-Б

1-В, 2-А, 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.

Слой керамической облицовки:

- 1. Дентин**
- 2. Опак**
- 3. Глазурь**
- 4. Эмаль**

Последовательность нанесения:

- А. Первый этап**
 - Б. Второй этап**
 - В. Третий этап**
 - Г. Четвертый этап**
- 1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А
1-Б, 2-А, 3-Г, 4-В
1-В, 2-А, 3-Г, 4-Б