

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Луганский государственный медицинский университет имени Святителя Луки»
Министерства здравоохранения Российской Федерации
(ФГБОУ ВО ЛГМУ им. Свт. Луки Минздрава России)**

Филиал ФГБОУ ВО ЛГМУ им. Свт. Луки Минздрава России «Стахановский медицинский колледж»

Оценочные материалы

по специальности 31.02.05 Стоматология ортопедическая

Луганск 2025

**Оценочные материалы по образовательной программе
специальности 31.02.05 Стоматология ортопедическая на базе среднего общего образования**

№ п/п	Содержание вопроса	Правильный ответ	Компетенция/ Индикатор	Наименование дисциплины (практики), формирующей данную компетенцию
1.	Разделом какой науки является зуботехническое материаловедение?	материаловедения	ОК 01 ОК 02. ПК 1.1.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
2.	Классификация зуботехнических материалов по назначению: а. конструкционные, благородные и вспомогательные металлы б. благородные и неблагородные металлы, основные пластмассы в. конструкционные, клинические и вспомогательные материалы г. клинические, формовочные и оттисковые материалы	в	ОК 02. ПК 1.2.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
3.	Где проводят пайку и отжиг деталей? а. в основном помещении, на рабочем столе зубного техника б. в помещении для пайки, на обычном рабочем столе в. в паяльной комнате, на столе с огнеупорным покрытием, в вытяжном шкафу г. в гипсовочной, на столе с огнеупорным покрытием, в вытяжном шкафу	в	ОК 04. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
4.	От чего зависит стирание зубных протезов? а. от твердости материала б. от эластичности материала в. от стойкости материала к коррозии г. от деформационной пружины	а	ОК 01. ПК 1.2.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ

5.	Твердость материалов для протезов в стоматологии сравнивают: а. с твердостью нержавеющей стали б. с твердостью золотых сплавов в. с твердостью дентина и эмали г. с твердостью стали и дентина	в	ОК 02. ПК 1.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
6.	Во время жевания пищи на зубной протез действуют силы до ----- кг	100	ОК 01. ПК 2.1. ПК 2.3	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
7.	Естественные зубы с неповрежденной эмалью на жевательной поверхности больше стираются от жевательного контакта: а. с фарфоровыми зубами б. с искусственными зубами, изготовленными из сплавов металлов в. с зубами из нержавеющей стали г. с пластмассовыми зубами	а	ОК 02. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
8.	Что такое плотность материала? а. его масса б. его вес в. отношение веса материала к его массе г. отношение массы тела к его объему	г	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
9.	В каком агрегатном состоянии применяется большинство зуботехнических материалов?	твердом	ОК 02. ОК 01. ПК 3.1.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
10.	Что такое оттиск? а. негативное отображение протезного ложа и близлежащих тканей б. частичное отображение дефекта зубного ряда в. позитивное отображение протезного ложа г. позитивное отображение тканей, близлежащих к протезному ложу	а	ПК 3.2. ПК 2.2.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
11.	К какой группе оттисковых материалов относят гипс?	г	ОК 02. ПК 2.1. –	Зуботехническое материаловедение с

	а. термопластические б. термостойкие в. эластичные г. твердокристаллические		ПК 2.4.	курсом ОТ и ТБ
12.	Затверждение гипса ускоряют: а. хлориды и сульфаты калия и натрия, мелко дисперсность порошка, температура свыше 50° С, быстрое замешивание б. сульфаты и хлориды калия и натрия, мелкодисперсность порошка, температура 37° С, равномерное замешивание в. крупнодисперсность порошка, хлорид натрия, температура свыше 50° С, медленное замешивание г. сульфат калия, мелкодисперсность порошка, температура до 18° С, быстрое замешивание	б	ОК 01. ПК 3.1.-3.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
13.	Затверждение гипса замедляют: а. тщательное замешивание, бура, столярный клей, нитрид калия, температура 30-37° С б. бура, этиловый спирт, сахар, столярный клей, температура 60° С в. хлорид калия, этиловый спирт, быстрое замешивание, температура 60° С г. сахар, бура, мелкодисперсность порошка, тщательное замешивание, температура 40° С	б	ОК 01. ПК 2.2.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
14.	К какой группе относят оттисковые материалы "Дентол" и "Репин"? а. термопластических б. эластичных в. термостойких г. твердокристаллических	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
15.	К какой группе оттисковых материалов относят "Гелин"? а. твердых б. эластичных	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ

	в. твердокристаллических г. термопластических			
16.	К какой группе восков относят пчелиный воск?	животных	ОК 02. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
17.	Температура размягчения и плавления пчелиного воска: а. 37-38 °С, 62-64 °С б. ниже чем 36 °С, 58-60 °С в. выше чем 42 °С, 62-64 °С г. 39-40 °С, 50-55 °С	а	ОК 02. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
18.	К какой группе восков относят стеарин?	животных	ОК 02. ОК 01. ПК 2.1 – 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
19.	К животным воскам относят: а. парафин, стеарин, церезин б. стеарин, церезин, монтановый воск в. пчелиный воск, стеарин г. озокерит, пчелиный воск	в	ОК 02. ОК 01. ПК 2.1 – 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
20.	К минеральным воскам относят: а. монтановый воск, озокерит, парафин, церезин б. озокерит, парафин, церезин, стеарин в. парафин, стеарин, карнаубский воск, канифоль г. озокерит, карнаубский и монтановый воски, стеарин	а	ОК 02. ОК 01. ПК 2.1 – 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
21.	Из каких пластмасс изготавливают базисы и искусственные зубы: а. из фенолформальдегидных б. из фторопластов в. из акрилатов г. из фенопластов	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 3.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
22.	Недостатки самотвердеющих пластмасс: а. продолжительность полимеризации б. высокое содержимое остаточного мономера	б	ОК 02. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ

	в. неравномерность полимеризации г. образование раковин и пор			
23.	Прессование пластмассы проводят в стадии: а. увлажненного порошка б. набухающего порошка в. тестообразной консистенции г. резиноподобной консистенции	в	ОК 02. ПК 2.1. ПК 3.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
24.	Почему для изготовления зубных протезов применяют сплавы, а не чистые металлы? а. сплавы легче обрабатываются б. чистые металлы недостаточно крепкие в. чистые металлы не отвечают требованиям к конструкционным материалам г. сплавы дешевле, чем чистые металлы	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
25.	В состав нержавеющей стали входят: а. железо, медь, марганец, хром, кобальт б. железо, углерод, никель, хром, титан в. железо, никель, марганец, серебро, хром г. железо, никель, медь, титан, хром	б	ОК 01 ОК 02. ПК 3.1.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
26.	С какой целью отжигают металлические гильзы для коронок? а. для увеличения прочности б. для изменения цвета детали в. для изменения кристаллической решетки и для повышения ковкости г. для снижения температуры плавления	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
27.	Ликвация во время плавления сплава-это: а. усадка металла б. неоднородность отливки в. образование усадочных раковин г. образование газовых раковин	б	ОК 01 ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
28.	Процессы, во время которых применяют формовочные материалы	литье	ОК 01 ОК 02. ПК 2.4	Литейное дело в несъемном протезировании

29.	Формовочные смеси разделяют на: а. вспомогательные, основные, облицовочные, первичные б. вторичные, наполнительные, дублирующие, вспомогательные в. специальные, наполнительные, дублирующие, вспомогательные г. основные, вспомогательные, облицовочные, наполнительные	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.4. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
30.	Температура плавления формовочной массы должна быть: а. одинаковой с температурой плавления сплава б. ниже температуры плавления сплава в. не имеет значения г. выше температуры плавления материала на 230-250 °С	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
31.	Связующим веществом в фосфатных формовочных массах являются:	фосфаты	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 1.5. ПК 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
32.	Цель применения флюсов: а. ускорить процесс пайки б. защитить паяные поверхности от окисления в. укрепить шов г. улучшить текучесть припоя	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
33.	Виды пайки: а. открытым пламенем б. закрытым пламенем в. твердое, мягкое г. непосредственное	в	ОК 01. ОК 02. ПК 3.2. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
34.	Цель отбеливания зубных протезов после пайки: а. устранение неровностей припоя б. повышение коррозионной стойкости	г	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ

	в. повышение эстетичности г. удаление окислыны		ПК 2.3. ПК 3.1.	
35.	В состав фарфоровой массы для зубопротезирования входят: а. мел б. кварц в. полевой шпат, каолин, кварц г. полевой шпат	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
36.	Фритта – это смесь: а. измельченного каолина и полевого шпата б. полевого шпата и мела в. кварца и каолина г. полевого шпата и кварца, каолин	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
37.	К какой группе зуботехнических материалов относят ситаллы? а. мелкозернистых композитов б. эпоксидных смол в. фарфора г. поликристаллического стекла	г	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
38.	Что такое "Мольдин"? а. смесь мела и глицерина б. смесь белой глины и глицерина в. смесь гипса и рицинового масла г. смесь нескольких растительных смол	б	ОК 01. ОК 02. ПК 1.1. ПК 1.3.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
39.	Для разделения пластмассы и гипса применяют изоляционные материалы с целью: а. предотвращение образования пор в пластмассе б. сохранение качества пластмассы в. исключение попадания мономера в гипс и для предотвращения насыщения пластмассы водой г. уменьшение количества свободного мономера в пластмассе	в	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.1. – 2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
40.	Новые перспективные технологии изготовления ортопедических конструкций:	в	ОК 01. ОК 02.	Зуботехническое материаловедение с

	а. Электрогальваническое покрытие протезов никелем б. электропаяние и электросварка металлических деталей протезов в. лазерная сварка и обработка протезов, компьютерное конструирование, гальвано пластика и ионно-вакуумный метод изготовления протезов г. компьютерное конструирование и обычная технология		ОК 03. ПК 3.1. – 3.5.	курсом ОТ и ТБ
41.	Клиническая шейка зуба соответствует: а. переходу эмали в цемент корня б. границе над- и поддесневой части зуба в. экватору зуба г. режущему краю зуба	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
42.	Наибольшее влияние на созревание эмали оказывает:	фтор	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
43.	What must you do if a person has nosebleed? а.put a cold compress б.put hot water - bag в.take the temperature г.put a thermometer	а	ОК 03., ОК 05., ОК 09. ПК.1.1., ПК 1.2., ПК 2.1., ПК 2.2.	Иностранный язык в профессиональной деятельности
44.	С какой стороны находится слепая ямка на резцах: а. оральной или язычной б. апроксимальной в. жевательной г. вестибулярной	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
45.	Количество зубов в постоянном прикусе:	а	ОК 01.	Клиническая

	а. 28-32 б. 16-18 в. 18-22 г. 34-36		ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	анатомия зубов, основы их моделирования
46.	Количество моляров в постоянном прикусе: а. 4-6 б. 8-12 в. 6-10 г. 14-16	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
47.	Какое количество премоляров в полости рта?	8	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
48.	Какое количество клыков в полости рта?	4	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
49.	Количество центральных резцов: а. 2 б. 4 в. 6 г. 8	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
50.	Количество латеральных (боковых) резцов: а. 2 б. 8 в. 6 г. 4	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
51.	Количество жевательных бугров премоляров: а. 1 б. 2 в. 3 г. 4	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
52.	Количество жевательных бугров верхних моляров:	в	ОК 01. ОК 02.	Клиническая анатомия зубов,

	а. 2 б. 3 в. 4 г. 5		ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	основы их моделирования
53.	Количество жевательных бугров у нижних первых моляров: а. 2 б. 3 в. 4 г. 5	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
54.	Количество жевательных бугров у нижних вторых моляров: а. 2 б. 3 в. 4 г. 5	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
55.	Сколько зубов имеет молочный прикус:	20	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
56.	Анатомическая коронка - это часть зуба: а. выступающая над десной б. расположенная над корнем в. покрытая эмалью над и под десной г. покрытая эмалью	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
57.	Экватор зуба – это: а. наиболее выпуклая часть зуба б. линия, разделяющая коронку зуба на две равные части в. искусственно проведенная на зубе линия г. линия, пролегающая между шейкой зуба и режущим краем	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
58.	Какая из аномалий зубов не является аномалией положения:	ретенция	ОК 01. ОК 02.	Клиническая анатомия зубов,

			ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	основы их моделирования
59.	К моменту рождения нижняя челюсть ребенка занимает положение по отношению к верхней:	дистальное	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Технология изготовления ортодонтических аппаратов
60.	Форма верхней зубной дуги в постоянной окклюзии соответствует: а. полукругу б. полуэллипсу в. параболе г. трапеции	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
61.	Какая форма нижней зубной дуги в постоянной окклюзии?	парабола	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
62.	Причиной диастемы является: а. гингивит б. укороченная уздечка верхней губы в. кариес в стадии пятна г. гипоплазия эмали	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
63.	Индивидуальные средства защиты от оружия массового поражения: а. здание; б. ров; в. убежище; г. противогаз.	г	ОК 01., ОК 02., ОК 03.	Безопасность жизнедеятельности
64.	Смена зубов происходит в возрастной период с (лет): а. 3 до 6 б. 4 до 10	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования

	в. 6 до 12 г. 8 до 14			
65.	Часть десны, которая лежит непосредственно на надкостнице вестибулярного и орального скатов альвеолярной кости: а. край десны б. межзубная десна в. маргинальная десна г. прикрепленная десна	г	ОК 01. ОК 02. ПК 3.2. - 3.5.	Технология изготовления челюстно-лицевых протезов
66.	Анатомический корень - это часть зуба: а. выступающая над десной б. расположенная под десной в. покрытая эмалью г. покрытая цементом.	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
67.	Форма жевательной поверхности верхних моляров:	ромбовидная	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. , 2.3.	Эстетическое моделирование
68.	Форма клыков: а. округлая б. ромбовидная в. прямоугольная г. квадратная	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
69.	Форма нижних центральных резцов: а. треугольная б. прямоугольная в. долотообразная г. округлая	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
70.	Каждый зуб верхней челюсти контактирует: а. с одноименным зубом на нижней челюсти б. с одноименным и позади стоящим зубом на нижней челюсти в. с одноименным и впереди стоящим зубом на нижней челюсти г. с впереди стоящим зубом на нижней челюсти	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования

71.	Постепенное уменьшение высоты клинических коронок от резцов до моляров за исключением клыков формирует: а. кривую Уилсона б. кривую Шпее в. окклюзионную плоскость г. трансверзальную плоскость	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
72.	Базальной называется дуга: а. проходящая по режущим краям зубов б. проходящая по вершине альвеолярного отростка в. проходящая по верхушкам корней зубов. г. проходящая по вестибулярной поверхности зубов	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
73.	На смыкании каких зубов основана классификация Энгля?	моляров	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Технология изготовления ортодонтических аппаратов
74.	Открытый прикус – это аномалия окклюзии: а. в вертикальной плоскости б. в сагиттальной плоскости в. в трансверзальной плоскости г. в сагиттальной и трансверзальной плоскости	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
75.	Глубокая резцовая окклюзия – это аномалия окклюзии: а. в вертикальной плоскости б. в сагиттальной плоскости в. в трансверзальной плоскости г. в сагиттальной и трансверзальной плоскости	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
76.	Глубина резцового перекрытия считается нормальной а. на 1/3 нижнего резца б. на 1/2 нижнего резца в. на 2/3 нижнего резца г. на величину коронки резца	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы

77.	Артикуляция - понятие, включающее в себя соотношение челюстей при: а. центральной окклюзии б. боковой окклюзии в. передней окклюзии г. всевозможных положениях нижней челюсти	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
78.	Носогубные складки у больных при полной утрате зубов: а. резко выражены б. сглажены в. асимметричны г. не изменены	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
79.	Выносливость человека НЕ зависит от: а. функциональных возможностей систем энергообеспечения б. быстроты двигательной реакции в. настойчивости, выдержки, умения терпеть г. последовательности движений при выполнении упражнений	в	ОК 04., ОК 06., ОК 08.	Физическая культура
80.	Коллективные средства защиты населения от оружия массового поражения – это	убежище	ОК 01., ОК 02., ОК 03.	Безопасность жизнедеятельности
81.	Центральная окклюзия характеризуется: а. множественным фиссурно-бугорковым контактом б. смещением влево резцовой линии в. контактом жевательных групп зубов справа г. напряжением мышц, опускающих нижнюю челюсть	а	ОК 01. ОК 02. ПК 3.2. - 3.5.	Технология изготовления челюстно-лицевых протезов
82.	Центральная окклюзия характеризуется положением суставной головки: а. у основания ската суставного бугорка б. в суставной ямке центрально в. у вершины суставного бугорка г. за вершиной суставного бугорка	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы

83.	Базальная дуга (апикальный базис) - кривая, проходящая по: а. режущему краю фронтальных зубов б. экватору всех групп зубов в. проекции вершушек корней зубов г. жевательной поверхности зубов	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
84.	Из нижних резцов больше: а. центральный б. боковой в. третий г. четвертый	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
85.	Что такое двигательный навык? а. Умение правильно выполнять двигательное действие под постоянным контролем сознания б. Двигательное действие, доведенное до автоматизма в. Знания о выполнении двигательного действия в нестандартных условиях г. способность человека выполнять упражнения в беге с максимальной скоростью на короткие дистанции	в	ОК 04., ОК 06., ОК 08.,	Физическая культура
86.	При возникновения страхового случая, на какую сумму может претендовать застрахованное лицо? а. на выплату страховой премии б. на выплату страховой стоимости в. на выплату страховой суммы г. на выплату надбавки	в	ОК 01., ОК 06.	Основы финансовой грамотности
87.	Назовите раздел медицинской микробиологии, изучающий одноклеточных организмов - паразитов человека а. бактериология б. микология в. гельминтология г. протозоология	г	ОК 02.	Основы микробиологии и иммунологии
88.	Что такое прикус:	б	ОК 01.	Анатомия и

	а. характер смыкания зубов в положении передней окклюзии б. характер смыкания зубов в положении центральной окклюзии в. характер смыкания зубов в положении боковой правой окклюзии г. характер смыкания зубных рядов в положении боковой левой окклюзии		ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
89.	Какие прикусы относятся к физиологическим? а. прикусы обеспечивающие полноценную функцию жевания. б. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию жевания, речь и эстетический оптимум в. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию жевания и речь г. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию речи и эстетический оптимум	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
90.	Что такое боковая окклюзия: а. нижняя челюсть выдвинута вперед, средняя линия лица совпадает со средней линией, проходящей между центральными резцами головки нижней челюсти, смещены вперед и расположены у вершин суставных бугорков б. зубы сомкнуты при максимальном количестве контактирующих точек, средняя линия лица совпадает с линией, проходящей между центральными резцами, головка нижней челюсти располагается на скате суставного бугорка, у его основания в. нижняя челюсть смещена вправо или влево, головка нижней челюсти на стороне смещения остается у основания суставного бугорка, слегка вращаясь, а на другой стороне располагается у	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы

	вершины суставного бугорка, средняя линия лица не совпадает с линией, проходящей между центральными резцами г. нижняя челюсть смещена назад, средняя линия лица совпадает с линией, проходящей между центральными резцами			
91.	Какие прикусы относятся к патологическим а. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию жевания б. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию жевания, речь и эстетический оптимум в. прикусы, обеспечивающие полноценную функцию жевания, речь г. прикусы, при которых нарушаются функция жевания, речи или эстетический оптимум	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
92.	Назовите патологические виды прикуса а. ортогнатический, прямой, опистогнатия б. ортогнатический, прогнатический в. глубокий, открытый, перекрестный, ортогнатический, прямой г. прогения, прогнатия, глубокий, открытый	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
93.	Как смыкаются фронтальные зубы при ортогнатическом прикусе а. средние линии между центральными резцами совпадают, верхние передние зубы перекрывают нижние на 1/3 коронки, образуя режуще-бугорковые контакты б. средние линии между центральными резцами совпадают, режущие края передних верхних зубов смыкаются с нижними встык в. альвеолярные отростки и передние зубы обеих челюстей наклонены кпереди г. передние зубы вместе с альвеолярным отростком наклонены кзади	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования

94.	Врождёнными являются свойства: а. Характера б. Самооценки в. Темперамента г. Уровня притязаний	в	ОК 01. ОК 02. ПК 1.4. – 1.6.	Психология
95.	Анатомическая шейка зуба соответствует: а. переходу эмали в цемент корня б. границе над- и поддесневой части зуба в. экватору зуба г. режущему краю зуба	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
96.	Как смыкаются фронтальные зубы при прямом прикусе а. средние линии между центральными резцами совпадают, верхние передние зубы перекрывают нижние на 1/3 коронки, образуя режуще-бугорковые контакты б. средние линии между центральными резцами совпадают, режущие края передних верхних зубов смыкаются с нижними встык в. альвеолярные отростки и передние зубы обеих челюстей наклонены кпереди г. передние зубы вместе с альвеолярным отростком наклонены кзади	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
97.	Познавательный процесс, позволяющий хранить информацию – это а. мышление б. воображение в. память г. ощущение	в	ОК 01. ОК 02. ПК 1.4. – 1.6.	Психология
98.	She has to go to the hospital because she has an open... А.sunstroke Б.pain В.fracture	в	ОК 03, ОК05., ОК 09.	Иностранный язык в профессиональной деятельности

	Г.shock			
99.	Форма верхних центральных резцов: а. ромбовидная б. треугольная в. лопатообразная г. квадратная	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
100.	Форма жевательной поверхности верхних моляров:	ромбовидная	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
101.	Основные элементы бюгельного протеза: а. каркас, базисы, искусственные зубы б. дуга, кламмеры, базисы, зубы в. дуга, седловидные части, базисы, зубы г. Базис и искусственные зубы	а	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
102.	Дополнительные элементы бюгельного протеза: а. кламмеры, лапки, предохранители от опрокидывания б. амортизаторы и дробители нагрузки, усилители, ограничители, лапки в. седловидные части, лапки, ответвления к фасеткам, зубы г. Базис и искусственные зубы	б	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
103.	В бюгельном протезе в основном применяются кламмеры: а. гнутые, удерживающие б. дентоальвеолярные в. опорно-удерживающие г. опорные	в	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
104.	Анатомический экватор зуба совпадает с клиническим: а. всегда б. никогда в. только при строго вертикальном расположении	в	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов

	продольной оси зуба г. только при наклоне модели			
105.	Отрицательным качеством бюгельного протеза является то, что он: а. не может быть дополнен в случае изменения конструкции в процессе протезирования б. съемный в. требует особых сплавов для точного литья г. не имеет отрицательных качеств	а	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
106.	Популяция микроорганизмов, полученная из одной клетки на плотной питательной среде - это: а. штамм б. колония в. чистая культура г. серовар	б	ОК 02.	Основы микробиологии и иммунологии
107.	Налог на имущество физических лиц является: а. федеральным налогом б. региональным налогом в. местным налогом г. специальным налогом	а	ОК 06.	Основы финансовой грамотности
108.	Характеристика первого типа кламмера системы Нея: а. двуплечий с накладкой. Применяется при включенных дефектах на зубах с хорошо выраженным экватором б. комбинированный. Применяется как при включенных, так и при концевых дефектах в. двуплечий с накладкой. Применяется при концевых дефектах г. комбинированный. Применяется при включенных дефектах	а	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
109.	Характеристика второго типа кламмера системы Нея: а. комбинированный, применяется при включенных	в	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных

	дефектах б. расщепленный, применяется при концевых дефектах, при мезиальном наклоне зубов, в сочетании с кламмером первого типа в. расщепленный, применяется как при включенных, так и при концевых дефектах г. комбинированный, применяется при включенных дефектах			протезов
110.	Характеристика третьего класса типа кламмера системы Нея: а. комбинированный, применяется как при включенных, так и концевых дефектах, когда опорные зубы наклонены или повернуты б. комбинированный. Применяется при концевых дефектах в. расщепленный. Применяется как при включенных, так и при концевых дефектах г. комбинированный. Применяется при включенных дефектах	а	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
111.	Характеристика четвертого типа кламмера системы Нея: а. комбинированный, применяется при включенных дефектах б. обратно действующий, применяется как при включенных, так и при концевых дефектах зубного ряда в. обратно действующий, применяется при концевых дефектах, при оральном наклоне премоляров, при короткой и конической форме опорных зубов г. кольцевой, применяется при концевых дефектах	в	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов
112.	Характеристика пятого типа кламмера системы Нея: а. кольцевой, применяется при включенных дефектах б. кольцевой, применяется при одиночно стоящих	б	ОК 01. ПК 2.4.	Технология изготовления бюгельных протезов

	молярах, при их наклоне в. кольцевой, применяется при концевых дефектах г. обратного действия			
113.	Расположение зубов от центра: а. резцы б. премоляры в. клыки г. моляры	а, в, б, г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
114.	Соедините название зуба с номером а. правый 1. 36 центральный резец в/ч б. левый I моляр н/ч 2. 11 в. I премоляр в/ч 3. 42 справа г. II резец н/ч 4.14 справа	а. – 2. б. – 1. в. – 4. г. - 3.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
115.	Соедините название зуба с номером а. правый 1.47 центральный резец н/ч б. правый 1 2.14 премоляр в/ч в. левый I моляр 3.36 н/ч г. правый 2 резец 4.42 н/ч	а. – 1. б. – 2. в. – 3. г. - 4.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
116.	Назовите ткани зуба начиная с наружности: а. дентин б. эмаль в. цемент г. пульпа	б, а, г, в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы

117.	Разделите на 2 группы физиологические и патологические прикусы: ортогнатический прямой мезиальный открытый	Физиологические	Патологические	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
		ортогнатический прямой	мезиальный открытый		
118.	Выберите пары: а. золото 1. пластмасса б. акронил 2. металл в. модевакс 3. формовочный материал г. силаур 4. воск	а. – 2. б. – 1. в. – 4. г. – 3.		ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.1.-2.4. ПК 3.1.-3.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
119.	Найдите соответствующие пары а. гипс 1. Твердокристаллический материал б. дентол 2. Альгинатный материал в. тропикалгин 3. Гидроколлоидный материал г. гелин 4. Цинкоксидэвгенольный материал	а. – 1. б. – 4 в. – 2 г. – 3		ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.1.-2.4. ПК 3.1.-3.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
120.	Найдите соответствие: а. коррозия 1. переход из жидкого состояния в кристаллы б. аллотропия 2. разрушение материала под воздействием окружающей среды в. гидратация 3. свойства некоторых элементов, принимать различные физические формы	а. – 2. б. – 3. в. – 4. г. - 1.		ОК 01. ОК 02. ПК 1.3. ПК 2.1.-2.4. ПК 3.1.-3.5.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ

	г. кристаллизация 4. взаимодействие веществ с водой			
121.	Несуществующее крепление частичного съёмного пластиночного протеза: а. линейное; б. плоскостное; в. точечное; г. трапецевидное.	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
122.	При постановке зубов во фронтальном отделе зубы располагают кпереди от альвеолярного отростка: а. на 1/2 объёма; б. на 1/3 объёма; в. на 2/3 объёма. г. все варианты верны	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
123.	Все зубы на нижней челюсти базисом протеза а. не перекрываются; б. перекрываются на 1/2; в. перекрываются на 1/3; г. перекрываются на 2/3;	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
124.	Какие бывают кламмерные линии а. вертикальная б. диагональная в. сагиттальная г. трансверзальная	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
125.	Удерживающие и опорно-удерживающие кламмеры выделяют в соответствии с классификацией по: а. функции б. материалу в. конструкции г. методу изготовления	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
126.	Искусственные зубы в частичном съёмном пластиночном протезе могут быть установлены:	а	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. на искусственной десне б. на обточке в. на гипсовой модели г. на пластмассовой планке		ПК 2.1.	съёмных пластиночных протезов
127.	К методам фиксации не относят: а. адгезию б. физиологическую присасываемость в. функциональную присасываемость г. явление капиллярности	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
128.	Какие зубы не ставят при прогнатическом соотношении беззубых челюстей? а. вторые моляры на верхней челюсти б. вторые моляры на нижней челюсти в. первые премоляры на верхней челюсти г. первые премоляры на нижней челюсти	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
129.	Какое из нижеперечисленных требований недопустимо в отношении к рабочим моделям? а. отломившиеся при вскрытии модели зубы должны быть приклеены точно по линиям излома б. ткани протезного ложа, включая переходную складку и уздечки, должны быть воспроизведены без повреждений, пор и пузырей в. толщина модели в самом тонком месте не должна быть менее 1,5 мм. г. высота модели с зубами не превышает 1 см	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
130.	Критерии правильной заливки моделей в окклюдатор а. верхняя модель подгипсована к верхней раме окклюдатора б. модели располагают под углом 45° в. нижняя модель подгипсована к верхней раме окклюдатора г. рамы (дужки) выступают из-под модели	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
131.	Лабораторный этап установки моделей в	в	ОК 01.	Технология

	среднеанатомический артикулятор начинается с: а. заливки верхней модели б. заливки нижней модели в. погружения нижней рамы артикулятора в порцию гипса г. фиксации моделей между собой воском.		ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
132.	На каждый полный съёмный протез необходимо: а. 10 г порошка пластмассы б. 15 г порошка пластмассы в. 20 г порошка пластмассы г. 25 г порошка пластмассы	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
133.	На этапе изгибания кламмера технику необходимы щипцы: а. s-образные б. байонетные в. крапонтные г. прямые	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
134.	Окклюзионные валики на восковом базисе должны: а. быть однородными и не расслаиваться при подрезании б. выходить за пределы зубной дуги в. иметь протяжённость, равную 2/3 величине дефекта г. иметь чёткие, незакруглённые грани, отвесные стенки	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
135.	Окончательная моделировка восковых базисов полных съёмных протезов проводится после: а. постановки искусственных зубов в зуботехнической лаборатории б. проверки конструкции в полости рта в. после определения высоты прикуса г. после определения центральной окклюзии	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
136.	Ортогеническое беззубых челюстей – это:	г	ОК 01.	Технология

	а. глубокий прикус б. дистальный прикус в. мезиальный прикус г. прямой прикус		ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
137.	Какую функцию выполняет отросток кламмера?	удерживающую	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
138.	Постановку искусственных зубов начинают с: а. боковых резцов б. клыков в. первых моляров г. центральных резцов	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
139.	При каком соотношении беззубых челюстей для сохранения фиссурно-бугорковых контактов в боковых отделах зубы меняют местами? а. ортогеническом б. ортогнатическом в. прогеническом г. прогнатическом	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
140.	При постановке искусственных зубов по Васильеву какие зубы отстоят от стекла на 0,5 мм: а. боковые резцы б. вторые премоляры в. первые моляры г. первые премоляры	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
141.	При черчении рабочих моделей техник не отмечает: а. альвеолярные бугры б. нёбные складки в. середину альвеолярного отростка г. срединные линии модели	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
142.	Какие бывают модели:	а	ОК 01.	Технология

	а. вспомогательные б. диагностические в. дополнительные г. рабочие	б г	ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
143.	Со стороны твёрдого нёба граница протеза: а. доходит до линии «А» б. не доходит до линии «А» в. перекрывает линию «А» на 3 мм г. перекрывает линию «А» на 5 мм	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
144.	Не существующий способ гипсовки моделей с восковой композицией частичного съёмного пластиночного протеза в кюветы: а. комбинированный б. обратный в. перекрёстный г. прямой	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
145.	Средняя толщина пластмассового базиса ____ мм	2	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
146.	Ширина воскового базиса с окклюзионными валиками в боковых отделах: а. 10 мм б. 12 мм в. 5 мм г. 8 мм	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
147.	Зубное протезирование относится к виду стоматологической помощи: а. ортопедической б. терапевтической в. хирургической г. ортодонтической	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
148.	Запрещено принимать пациентов:	в	ОК 01.	Технология

	а. врачу-ортопеду б. врачу стоматологу-ортопеду в. зубному технику г. заведующему отделением		ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
149.	Элементы одноплечего удерживающего кламмера: а. плечо, окклюзионная накладка, отросток б. плечо, тело, окклюзионная накладка в. плечо, тело, пружина г. плечо, тело, отросток	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
150.	Оптимальное число комнат зуботехнической лаборатории: а. 2 б. 4 в. 6 г. 8	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
151.	Традиционные названия комнат зуботехнической лаборатории: а. основная, паечная, варочная, паяльная б. основная (заготовочная), паяльная, полимеризационная, полировочная, гипсовочная, литейная в. зуботехническая, паечная, литейная, полимеризационная, вспомогательная г. основная, литейная, полировочная специальная	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
152.	Граница базиса полного съёмного протеза на верхней челюсти: а. не доходит до альвеолярных бугров б. заканчивается на середине альвеолярных бугров в. перекрывает альвеолярные бугры г. не доходит до линии А	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
153.	Основную массу зуба составляет:	дентин	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики

				зубочелюстной системы
154.	Методом определения силы жевательного давления является: а. параллелометрия б. гнатодинамометрия в. одонтопародонтография г. рентгенография	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
155.	Главным требованием к рабочей модели является: а. отсутствие пор, пузырей в пределах отпечатков переходной складки б. высота цоколя модели 1-2 см в. четкое отображение тканей протезного поля г. нечеткий рельеф слизистой в передней трети неба	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
156.	Главным требованием к оттиску (слепку) является: а. точное отображение тканей протезного ложа б. легкая вводимость в полость рта в. легкая выводимость из полости рта г. допустимость усадки при хранении	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
157.	Какой метод заливки модели в кювету является наиболее частым?	обратный	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
158.	Нанесение изоляционного слоя перед паковкой служит для: а. создания точности протезного ложа б. предотвращения прилипания гипса к базису в. предотвращения улетучивания мономера г. ускорения процесса полимеризации	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
159.	Высота цоколя рабочей модели (в см) при изготовлении съёмных пластиночных протезов:	б	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. 3 б. 1,5-2 в. 2,5-3,5 г. более 3,5		ПК 2.1.	съёмных пластиночных протезов
160.	Опускание кюветы после паковки пластмассы в горячую воду приведет к: а. гранулярной пористости б. газовой пористости в. пористости сжатия г. возникновению микротрещин	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
161.	Естественные верхние боковые зубы закрываются базисом на высоту: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. до жевательной поверхности	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
162.	Естественные верхние передние зубы закрываются базисом на высоту: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. до уровня шейки зуба	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
163.	Самым простым артикулятором является: а. бессуставной б. средне анатомический в. сложный анатомический г. среднефизиологический	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
164.	Количество поверхностей у зуба:	5	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
165.	Восковая композиция перед заливкой в кювету	б	ОК 01.	Технология

	приливается к модели по периметру, чтобы: а. не упала с модели б. гипс не попал между воском и моделью в. воск не деформировался вовремя гипсовки г. увеличить объемность восковой композиции		ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
166.	Клиническая шейка зуба - это место: а. сужения на зубе б. перехода коронки зуба в десну в. перехода эмали в цемент г. перехода коронки зуба в кость челюсти.	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Анатомия и физиология человека с курсом биомеханики зубочелюстной системы
167.	Нижние боковые естественные зубы закрываются базисом на высоту: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. до жевательной поверхности	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
168.	Нижние передние естественные зубы закрываются базисом на высоту: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. длины коронковой части	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
169.	Самый малый бугор нижнего первого моляра называется: а. срединно-щечным б. дистально-щечным в. медиально-щечным г. вестибулярно-щечным	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы моделирования
170.	Для изготовления протезов предназначаются модели: а. рабочие б. вспомогательные в. диагностические	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

	г. фиксирующие			
171.	Высота цоколя гипсовой модели должна быть (в см): а. 0,5-1 б. 3 в. 1,5-2 г. 2-3	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
172.	При изготовлении базиса съёмных протезов используется пластмасса: а. Протакрил б. Синма в. Фторакс г. Карбопласт	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
173.	Для начальной обработки съёмных протезов применяются: а. фрезы б. щетки в. фильцы г. абразивные материалы	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
174.	Протезы из пластмассы полируют при помощи: а. фетровых фильцев, щеток б. карборундовых камней в. фрез г. боров	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
175.	На верхней челюсти во фронтальной области граница базиса покрывает естественные зубы: а. на 1/3 б. до уровня режущего края в. на 2/3 г. до шейки	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
176.	Гипсовый слепок перед отливкой модели насыщают: а. водой б. жидким маслом	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных

	в. мономером г. разогретым парафином			протезов
177.	Каким способом соединяются пластмассовые зубы с базисом протеза?	химическим	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
178.	Каким способом соединяются фарфоровые зубы с базисом протеза?	механическим	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
179.	Рвотный рефлекс у пациента после наложения полного съёмного пластиночного протеза на верхнюю челюсть появляется: а. снижении высоты прикуса б. толстом дистальном крае в. большом содержании мономера в пластмассе г. повышении высоты прикуса	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
180.	Причиной нарушения дикции у пациента после наложения полного съёмного пластиночного протеза является: а. завышение прикуса б. толстый базис и неправильная постановка фронтальных зубов в. отсутствие множественных контактов с антагонистами г. неравномерная толщина базиса	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
181.	Спидекс относится к группе оттискных материалов: а. альгинатных б. силиконовых в. термопластичных г. кристаллических	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

182.	Модель по оттиску из альгинатных материалов получают в течение: а. часа; б. рабочего дня; в. 10 минут; г. недели.	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
183.	Замешивание гипса для отливки модели производится на: а. 4% солевом растворе воды б. 3% солевом растворе воды в. 2% растворе буры г. обычной воде	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
184.	При замешивании гипса для снятия слепка используют: а. 2% солевой раствор воды б. 3% солевой раствор воды в. сахарный раствор г. обычная вода	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
185.	Медленное охлаждение кюветы на воздухе: а. предохраняет полимеризованную пластмассу от деформации б. облегчает отделение гипса от базиса пластмассового протеза в. облегчает выемку пластмассовых протезов г. предохраняет от образования пузырей	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
186.	Перед отливкой модели гипсовый слепок погружают в воду на (в минутах): а. 2-3 б. 1-2 в. 10-15 г. 60	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
187.	При переломе базиса протеза сопоставление и соединение отломков для починки выполняют с помощью:	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	а. гипса б. дихлорэтанового клея в. фосфат-цемента г. силиконового слепочного материала		ПК 2.2.	пластиночных протезов
188.	Во время сборки гипсового слепка в слепочную ложку фрагменты склеивают: а. липким воском б. кипящим базисным воском в. разогретым базисным воском г. разогретым парафином	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
189.	Какой воск применяется для изготовления окклюзионных валиков?	базисный	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
190.	При склеивании гипсового слепка воск наносят: а. на рабочую поверхность б. на внутреннюю поверхность в. по периметру слепочной ложки г. только на вестибулярную поверхность	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
191.	Гипсовый слепок склеен без ошибок при: а. плотном прилегании частей слепка к слепочной ложке б. нанесении воска на внутреннюю поверхность слепка в. смещении фрагментов в момент склеивания слепка г. несовпадении линии излома слепка	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
192.	При достаточном насыщении гипсового слепка водой: а. слепок будет поглощать воду из жидкого гипса б. слепок не соединится с моделью в. гипс на модели разрыхляется г. слепок соединяется с моделью	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
193.	Для получения модели без воздушных раковин	б	ОК 01.	Технология

	необходимо: а. накладывать большую порцию гипса на выступающую часть слепка б. легким постукиванием слепка перемещать небольшую порцию гипса в углубленные места в. залить порцией гипса углубленные места г. погрузить слепок в гипсовую массу		ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
194.	Освобождение моделей от слепка начинают: а. с вестибулярной стороны б. в области небного свода верхней челюсти в. с язычной поверхности нижней челюсти г. с язычной стороны нижней челюсти в области уздечки	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
195.	Слепок из эластичных масс 'Ureep' рекомендуется отделить от модели через (в минутах):	15	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
196.	Гипсовые модели пригодны для изготовления протезов при: а. наличии воздушных пор б. отломе в области альвеолярного отростка в. достаточной толщине и неповрежденной поверхности модели г. нечетком рельефе небной поверхности	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
197.	Восковой базис не прилипает к модели, если посыпать ее: а. солью б. тальком в. бурой г. сахаром	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
198.	Катализатором ускорения скорости схватывания гипса является: а. бура	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	б. солевой раствор в. тальк г. сахар			пластиночных протезов
199.	Для укрепления воскового шаблона с прикусными валиками применяют: а. пластмассу ПМ-1 б. пластмассу 'Редонт' в. проволоку г. лейкопластырь	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
200.	Зубы ставят на приточке при прикусе: а. прогнатическом б. прогеническом в. ортогнатическом г. перекрестном	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
201.	Перекрестная постановка зубов применяется при прикусе: а. прогнатическом б. прогеническом в. ортогнатическом г. прямом	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
202.	Кламмер Кемени является: а. зубным б. десневым в. зубодесневым г. опорно-удерживающим	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
203.	Зубы не ставятся на искусственной десне при: а. значительной атрофии б. дефекте альвеолярного отростка в. чрезмерно выраженном альвеолярном отростке г. неравномерной атрофии во фронтальном отделе	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
204.	Время нагревания воды до закипания при полимеризации пластмассы (в минутах): а. 20 б. 30	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных

	в. 40 г. 60			протезов
205.	Для полимеризации протеза кювету закрепляют в: а. пресс б. бюгель в. водяную камеру г. стерилизатор	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
206.	После выплавления воска, необходимо изолировать модель: а. водой б. изоколом в. мономером г. эфиром	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
207.	Для получения пластмассового теста применяется жидкость: а. вода б. мономер в. изолак г. кислота	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
208.	Окончательная шлифовка протеза производится: а. фильцем б. наждачной бумагой в. фрезой металлической г. бором	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
209.	Межзубные промежутки в области шеек зубов полных съёмных пластиночных протезов обрабатываются: а. карборундовой головкой б. металлической фрезой в. конусовидным бором г. лобзиком	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
210.	Для упрочнения гипсовой модели служит: а. водный раствор соли б. водный раствор буры	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	в. водный раствор крахмала г. мыльный раствор			пластиночных протезов
211.	Этап после изготовления постановочного валика (в полном съемном протезе): а. изготовление кламмеров б. постановка зубов в. моделировка базиса г. объемное моделирование	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
212.	После выплавления воска из кюветы необходимо: а. паковать пластмассу б. нанести изоляционный слой в. проверить с целлофаном г. приготовить пластмассу	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
213.	Предварительная моделировка производится после: а. постановки зубов б. изготовления кламмеров в. гипсовки в окклюдатор г. укрепления проволоки воскового шаблона с прикусными валиками протеза	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
214.	Процесс полимеризации начинается после: а. соединения мономера с полимером б. закипания воды в стерилизаторе в. паковки пластмассы в кювету г. погружения кюветы в воду	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
215.	При гипсовке обратным способом модель следует погрузить в гипс: а. до дна кюветы б. до краев базиса в. выше краев кюветы г. произвольно	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
216.	При вываривании воска, кювета открывается: а. сразу после затвердения гипса б. через 10 минут после погружения в кипящую воду	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	в. после 30 минутной выварки г. после 60 минутной выварки			пластиночных протезов
217.	Количество этапов созревания пластмассы: а. 2 б. 3 в. 4 г. 5	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
218.	Восковые валики прикусного шаблона должны: а. расслаиваться при подрезании б. быть низкими - 5 мм в. располагаться не по центру альвеолярного гребня г. располагаться по центру альвеолярного гребня	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
219.	Не устраненный боковой люфт окклюдатора приводит к: а. смещению центральной окклюзии б. завышению прикуса в. занижению прикуса г. боковой окклюзии	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
220.	Сагиттальная кривая Шпее создается: а. из косметических соображений б. для стабилизации протеза в. для улучшения разговорной речи г. для усиления жевательной эффективности	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
221.	Что из перечисленного обеспечивает функциональную присасываемость съёмного пластиночного протеза: а. линия "А" б. соответствие рельефа слизистой оболочки и поверхности протеза в. присасывающиеся камеры г. методика получения анатомического оттиска	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
222.	Старческая прогения характеризуется: а. альвеолярный гребень нижней челюсти имеет больший размер, чем альвеолярный отросток	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	верхней челюсти б. альвеолярный гребень нижней челюсти имеет меньший размер, чем альвеолярный отросток верхней челюсти в. альвеолярный гребень нижней челюсти имеет то же размер, что и альвеолярный отросток верхней челюсти г. альвеолярный гребень не изменяется в размере			пластиночных протезов
223.	Боковой люфт окклюдатора приводит к: а. боковой окклюзии б. завышению прикуса в. занижению прикуса г. прямому прикусу	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
224.	Окклюзионные валики при полном отсутствии зубов изготавливают для: а. определения протетической плоскости б. определения центрального соотношения челюстей в. постановки искусственных зубов г. определения срединной линии	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
225.	Прикусной валик располагают: а. по центру альвеолярного отростка б. вестибулярно в. орально г. только по центру во фронтальном отделе	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
226.	Отношение к стеклу зубов, поставленных в ортогнатическом прикусе: а. центральный резец и клык касаются стекла, боковой резец отстоит на 0,5 мм б. центральный резец и клык не касаются стекла в. боковой резец и премоляры отстоят на 1,5 мм г. боковой резцы касаются стекла	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
227.	Главным доводом в пользу применения металлических базисов вместо пластмассовых является:	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	а. быстрое привыкание пациента к протезу б. возможность стерилизации протеза кипячением в. значительная доступность протезирования г. быстрое изготовление протеза			пластиночных протезов
228.	Какое количество искусственных зубов необходимо для изготовления полных съёмных протезов: а. 26 искусственных зубов на обе челюсти б. 28 искусственных зубов на обе челюсти в. 32 искусственных зубов на обе челюсти г. 20 искусственных зубов на обе челюсти	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
229.	Во фронтальном отделе зубы располагают впереди от альвеолярного отростка: а. на 1/2 объёма б. на 1/3 объёма в. на 2/3 объёма г. все варианты верны	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
230.	Все зубы на нижней челюсти базисом протеза: а. не перекрываются б. перекрываются на 1/2 в. перекрываются на 1/3 г. перекрываются на 2/3	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
231.	Не выделяют кламмерные линии: а. вертикальная б. диагональная в. сагиттальная г. трансверзальная	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
232.	Удерживающие и опорно-удерживающие кламмеры выделяют в соответствии с классификацией по: а. функции б. материалу в. конструкции г. методу изготовления	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

233.	Искусственные зубы в частичном съёмном пластиночном протезе могут быть установлены: а. на искусственной десне б. на обточке в. на гипсовой модели г. на пластмассовой планке	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
234.	Возможные варианты крепления частичного съёмного пластиночного протеза а. линейное б. плоскостное в. точечное г. трапецевидное	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
235.	Во фронтальном отделе зубы не располагают кпереди от центра альвеолярного отростка: а. на 1/2 объёма б. на 1/3 объёма в. на 2/3 объёма г. на 1/4 объёма	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
236.	Все зубы на нижней челюсти базисом протеза не: а. перекрываются полностью б. перекрываются на 1/2 в. перекрываются на 1/3 г. перекрываются на 2/3	а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
237.	Выделяют кламмерные линии: а. вертикальная б. диагональная в. сагиттальная г. трансверзальная	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
238.	Стандартные ложки используют для снятия: а. анатомического оттиска б. вспомогательного оттиска в. функционального оттиска г. контрольного оттиска	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

239.	Лабораторный этап установки моделей в среднеанатомический артикулятор начинается с: а. загипсовки верхней модели; б. загипсовки нижней модели; в. погружения нижней рамы артикулятора в порцию гипса; г. фиксации моделей между собой воском.	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
240.	На каждый полный съёмный протез необходимо: а. 10 г порошка пластмассы б. 15 г порошка пластмассы в. мономер г. 25 г порошка пластмассы	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
241.	Требования к окклюзионным валикам: а расслаиваться при подрезании б. повторять форму зубной дуги в. иметь прямоугольную форму г. располагаться по центру альвеолярного отростка	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
242.	При черчении рабочих моделей техник отмечает: а. альвеолярные бугры б. нёбные складки в. середину альвеолярного отростка г. срединные линии модели	а в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
243.	Различают модели: а. вспомогательные б. диагностические в. дополнительные г. рабочие	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
244.	Способы гипсовки моделей с восковой композицией частичного съёмного пластиночного протеза в кюветы: а. комбинированный б. обратный в. перекрёстный г. прямой	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

245.	Главными требованиями к рабочей модели являются: а. отсутствие пор, пузырей в пределах отпечатков переходной складки б. высота цоколя модели – 1,5 см в. массивность, громоздкость г. нечеткий рельеф слизистой в передней трети неба	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
246.	Главными требованиями к оттиску являются: а. точное отображение тканей протезного ложа б. легкая вводимость в полость рта в. легкая выводимость из полости рта г. недопустимость усадки при хранении	а в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
247.	Чем необходимо изолировать гипсовую модель перед паковкой пластмассы: а. Изольгином б. Изоколом в. Изопленом г. Эфиром	а б в.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
248.	Для получения пластмассового теста применяется: а. вода б. мономер в. порошок полимера г. кислота	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
249.	Межзубные промежутки в области шеек зубов съёмных пластиночных протезов обрабатываются: а. шаровидным бором б. металлической фрезой в. конусовидным бором г. лобзиком	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
250.	К хрупкости гипсовой модели приводит: а. водный раствор соли б. водный раствор буры	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	в. водный раствор крахмала г. мыльный раствор			пластиночных протезов
251.	Не устраненный боковой люфт окклюдатора приводит к: а. смещению центральной окклюзии б. завышению прикуса в. занижению прикуса г. боковой окклюзии	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
252.	Укажите, за счет чего происходит фиксация искусственных акриловых зубов с базисом протеза: а. механического соединения б. химического соединения в. комбинированного соединения г. за счет адгезии	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
253.	Не изолированный торус верхней челюсти: а. нарушает стабилизацию протеза б. не влияет на стабилизацию протеза в. улучшает стабилизацию протеза челюсти г. ведет к поломке протеза	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
254.	Определите количество отливаемых гипсовых моделей по оттискам, снятых альгинатными массами: а. неограниченное количество б. одну модель в. две модели г. три модели	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
255.	Главным доводом в пользу применения протеза с эластичной подкладкой является: а. медленное протекание атрофических процессов под базисом б. улучшение фиксации протеза, в. снижение боли г. уменьшение стабилизации протеза	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

256.	При постановке зубов с прогнатическим соотношением беззубых челюстей не ставятся зубы: а. нижние первые премоляры б. верхние первые премоляры в. верхние третьи моляры г. нижние вторые премоляры	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
257.	Для чего протирают искусственные зубы мономером перед паковкой пластмассы: а. не имеет никакого практического значения б. чтобы снять с зубов зерна абразива, которые могли в. чтобы снять остатки воска с искусственных зубов г. чтобы обезводить, обезжирить, улучшить соединение с искусственными зубами	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
258.	Показанием к изготовлению протеза с двухслойным базисом на нижней челюсти является: а. наличие экзостозов б. тонкий острый альвеолярный гребень в. атрофия альвеолярного гребня г. наличие корней	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
259.	На окклюзионном валике врач наносит линии: а. срединная б. клыков в. носо-ушная г. улыбки	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
260.	Причиной балансирования протеза на верхней челюсти является: а. не изоляция торуса б. экзостозов в. расщелины мягкого неба г. ускоренная атрофия альвеолярного гребня	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
261.	Постановку зубов при прогнатии во фронтальном отделе нужно провести:	а б	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. на искусственной десне в боковых участках б. на приточке во фронтальном участке в. с изготовлением десневых кламмеров г. с изготовлением опорно-удерживающих кламмеров	в	ПК 2.1.	съёмных пластиночных протезов
262.	Основной ориентир при подборе формы центральных резцов - это форма: а. лица б. улыбка в. оставшихся естественных зубов г. нижней части лица	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
263.	Целью перебазировки протеза является: а. достижение лучшей фиксации б. восстановление жевательной эффективности в. устранение балансирования г. достижение эстетичности	а. достижение лучшей фиксации, в. устранение балансирования	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
264.	Граница полного съёмного пластиночного протеза на верхней челюсти огибает: а. уздечку верхней губы б. щёчные тяжи в. верхнечелюстные бугры г. край альвеолярного гребня	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
265.	Восковые шаблоны с окклюзионными валиками служат для: а. постановки зубов б. определения центрального соотношения челюстей в. оформления окклюзионных поверхностей г. фиксации центрального соотношения челюстей	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
266.	Причинами возникновения газовой пористости пластмасс являются: а. быстрый нагрев б. избыток мономера в. зоны напряжения пластмассы г. недостаток мономера	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных протезов

267.	Какая кламмерная линия наиболее эффективна в частичном съемном протезировании а. верхняя челюсть - диагональная, нижняя челюсть - трансверзальная б. верхняя челюсть - сагиттальная, нижняя челюсть - трансверзальная в. верхняя челюсть - трансверзальная, нижняя челюсть - сагиттальная г. верхняя и нижняя челюсти - сагиттальные	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
268.	Прилипший к базису протеза гипс: а. смывают проточной водой б. растворяют изоколом в. очищают бором, фрезами г. растворяют в бензине.	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
269.	Ориентиры на прикусном валике указывают на: а. высоту зубов б. ширину зубов в. количество зубов г. номер гарнитура искусственных зубов	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
270.	При расположении протеза на челюсти (в покое) плечо удерживающего кламмера не должно: а. оказывать давление на зуб б. быть пассивным в. отстоять от поверхности зуба г. располагаться на окклюзионной поверхности	а в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
271.	При прямом способе гипсовки после раскрытия кюветы в ее основании остаются: а. гипсовая модель б. искусственные зубы и кламмеры в. гипсовая модель, искусственные зубы, кламмеры г. искусственные зубы, гипсовая модель	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
272.	Получение оттиска при починке съемного пластиночного протеза требуется при: а. переломе или трещине базиса	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	б. отломе плеча кламмера в. необходимости установки дополнительного зуба г. переносе кламмера		ПК 2.2.	пластиночных протезов
273.	Для починки съемного протеза на нижней челюсти при отломе удерживающего кламмера оттиск не нужен с: а. нижней челюсти без протеза б. нижней челюсти с протезом в. двух челюстей без протеза г. верхней челюсти и слепок с нижней челюсти с протезом	а в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
274.	При замене воскового базиса съемного протеза на пластмассу с использованием обратного метода гипсовки в кювету в основании кюветы остаются: а. кламмеры б. искусственные зубы в. искусственные зубы, кламмеры г. модель, искусственные зубы, кламмеры	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
275.	При починке съемного протеза на нижнюю челюсть в связи с потерей естественного зуба не снимают оттиск с: а. нижней челюсти без протеза б. нижней челюсти с протезом в. верхней челюсти и нижней челюсти без протеза г. нижней челюсти с протезом и верхней челюсти	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
276.	Преимуществами фарфоровых искусственных зубов в съемном протезировании являются: а. большая твердость б. механическом соединении с базисом в. возможности поставить зубы на приточке г. длительный срок эксплуатации	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
277.	Тело удерживающего кламмера располагается: а. на оральной поверхности зуба б. на апроксимальной поверхности зуба	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	в. отстоит от поверхности зуба на 1-1,5 мм г. в базисе протеза под искусственными зубами			пластиночных протезов
278.	Этап получения слепка при починке съемного пластиночного протеза необходим в случае: а. переноса кламмера б. отлома плеча кламмера в. трещины базиса г. отлома искусственного зуба	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
279.	Для проведения починки пластиночного протеза не нужно снимать вспомогательный слепок в случае: а. перелома базиса б. отлома плеча кламмера в. переноса кламмера г. отлома искусственного зуба	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
280.	Отросток удерживающего кламмера не должен располагаться: а. между экватором и окклюзионной поверхностью б. на вестибулярной поверхности зуба в. в области ската альвеолярного гребня с оральной стороны г. по центру альвеолярного гребня в базисе под искусственными зубами	а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
281.	Не является противопоказанием для изготовления съемного пластиночного протеза: а. гипертоническая болезнь б. гастрит в. эпилепсия г. инфаркт миокарда	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
282.	Починку базиса съемного пластиночного протеза возможно осуществить при: а. множественном мелко оскольчатом переломе б. отломе нескольких искусственных зубов в. отломе края протеза	б в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

	г. линейном переломе			
283.	Изготовление двухслойного базиса съёмного протеза с мягкой подкладкой показано при: а. равномерной атрофии альвеолярных отростков б. наличии острых костных выступов (экзостозов) на протезном ложе в. выраженных альвеолярных отростках с равномерно податливой слизистой оболочкой г. повышенном пороге болевой чувствительности слизистой оболочки	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
284.	При нанесении ориентиров для постановки искусственных зубов линия клыков не проходит по: а. медиальной поверхности клыка б. дистальной поверхности клыка в. середине клыка г. середине первого премоляра	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
285.	Элементами удерживающего кламмера не являются: а. отросток, окклюзионная накладка б. окклюзионная накладка, ответвления в. ответвления, тело, окклюзионная накладка г. плечо, тело, отросток	а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
286.	Искусственные фарфоровые зубы соединяются с базисом съёмного пластиночного протеза а. химическим путем б. с помощью краппонов в. с помощью диаторических отверстий г. изоляционным лаком	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
287.	Для определения центральной окклюзии в клинику поступают гипсовые модели. Укажите неверные ответы: а. установленные в окклюдатор б. установленные в артикулятор	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов

	в. с восковыми базисами и окклюзионными валиками г. с восковыми базисами и искусственными зубами			
288.	Для предотвращения деформации воскового базиса с окклюзионными валиками не применяют: а. самотвердеющую пластмассу б. гипсовый блок в. металлическую проволоку г. увеличение толщины воска	а б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
289.	Материалом для изготовления восковой конструкции для определения центральной окклюзии не является воск: а. липкий б. моделировочный в. базисный г. бюгельный	а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
290.	Для этапа загипсовки в кювету конструкции съёмного протеза не нужен: а. восковой базис с окклюзионными валиками на гипсовой модели б. пластмассовый базис с зубами и кламмерами в. восковой базис с зубами и кламмерами на гипсовой модели г. восковой базис с зубами и кламмерами на гипсовой модели в окклюдаторе	а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
291.	Укажите последовательность этапов замешивания гипса а. размешать шпателем до сметанообразной консистенции б. дождаться полного насыщения гипса водой в. насыпать гипс в воду г. налить необходимое количество воды в колбу	г, в, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
292.	Укажите последовательность клинических этапов изготовления съёмных пластиночных протезов	б, в, г, а	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. наложение на челюсть б. снятие оттисков в. определение центральной окклюзии г. примерка восковой композиции в полости рта		ПК 2.1. ПК 2.2.	съёмных пластиночных протезов
293.	Найдите соответствующие пары.		а.-1. б.-4. в.-3. г.-2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	Название зуба	Касание относительно поверхности стекла		
	а. центральный резец б. клык в. боковой резец г. первый премоляр	1. режущим краем 2. щечным бугром 3. отстоит от стекла на 0,5 мм 4. зубцом		
294.	Укажите последовательность лабораторных этапов изготовления съёмных пластиночных протезов а. обработка, шлифовка, полировка б. изготовление прикусных шаблонов в. изготовление рабочих и вспомогательных моделей г. конструирование искусственных зубных рядов		ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
295.	Перечислите последовательность стадий созревания акриловых пластмасс а. резиноподобная б. тянущихся рвущихся нитей в. мокрого песка г. тестообразная		ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
296.	Перечислите последовательно этапы режима полимеризации пластмассы а. кипение в течение 40 мин. б. медленный нагрев до закипания в. медленное охлаждение в воде г. охлаждение на воздухе		ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
297.	Перечислите последовательно этапы гипсовки в кювету обратным методом а. заполнение гипсом основания кюветы б. гипсовка моделей в верхнюю часть кюветы		ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2.	Технология изготовления съёмных пластиночных

	в. освобождение плеч удерживающих кламмеров г. замачивание моделей в воде в течение 10мин.			протезов
298.	Указать последовательно этапы определения центрального соотношения челюстей а. подбор искусственных зубов б. нанесение ориентиров на окклюзионный валик верхней челюсти в. построение протетической плоскости г. определение межальвеолярной высоты	в, г, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
299.	Перечислить последовательно этапы изгибания одноплечего удерживающего кламмера а. изгибание плеча б. изгибание тела в. изгибание отростка г. подготовка отрезка проволоки	г, в, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
300.	Указать последовательность следующих манипуляций при изготовлении съёмных пластиночных протезов а. полимеризация б. окончательная моделировка воскового базиса в. заливка в кювету г. предварительная моделировка воскового базиса	г, б, в, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
301.	Укажите последовательно этапы заливки моделей в окклюдатор а. приливка модели нижней челюсти к нижней раме окклюдатора б. подготовка окклюдатора к работе в. скрепление моделей в положении центральной окклюзии г. приливка модели верхней челюсти к верхней раме окклюдатора	в, б, а, г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
302.	Укажите последовательно этапы шлифовки съёмных пластиночных протезов а. обработка наждачной бумагой мелкой зернистости	б, в, г, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных

	б. обработка карборундовым камнем границ протеза, снятие облоя в. обработка карборундовыми головками и фрезами г. обработка борами, тонкими фрезами		ПК 2.2.	пластиночных протезов
303.	Укажите последовательность полировки съёмных пластиночных протезов а. придание глянцевого блеска пастой ГОИ для пластмасс б. обработка мягкой нитяной щёткой в. обработка жесткой волосяной щеткой с минутником г. обработка фильцами с суспензией из минутник		г, в, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. ПК 2.2. Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
304.	Укажите последовательность манипуляций при изготовлении съёмного пластиночного протеза а. изготовление прикусных шаблонов б. отливка рабочих моделей в. черчение основных и вспомогательных линий г. выполнение изоляции костных выступов		б, в, г, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
305.	Укажите последовательность установки искусственных зубов на восковой базис верхней челюсти а. первые премоляры б. клыки в. центральные резцы г. боковые резцы		в, г, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
306.	Найдите соответствующие пары в классификации беззубых нижних челюстей по Келлеру		а.-3. б.-2. в.-1. г.-4.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	а. 1 тип б. 2 тип в. 3 тип г. 4 тип	1.Выраженная атрофия альвеолярного отростка в боковых участках и хорошо сохранившийся гребень во фронтальном участке. 2. Полная атрофия альвеолярного отростка, уздечки и тяжи		

		прикреплены практически на уровне вершины альвеолярного гребня. 3. Хорошо сохранившийся альвеолярный гребень, равномерная умеренная атрофия, тяжи и уздечки прикреплены гораздо ниже вершины альвеолярного гребня 4. Атрофия альвеолярного отростка во фронтальном участке и хорошо сохранившиеся боковые отделы альвеолярного гребня.			
307.	Найти соответствия		а.-1. б.-4. в.-2. г.-3.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	Методы гипсовки в кювету:	Показания:			
	а. прямой б. комбинированный в. обратный г. универсальный	1. полные съёмные протезы 2. частичные съёмные протезы 3. не применяют 4. постановка выполнена на приточке			
308.	Различают методы фиксации частичных съёмных протезов: а. кламмерная б. замковая в. телескопическая г. вакуумная		а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
309.	Найти соответствующие пары		а.-2. б.-1. в.-3. г. -4.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	Части кламмера:	Место расположения			
	а. плечо б.тело в.отросток г. окклюзионная накладка	1.на апроксимальной поверхности 2.на вестибулярной поверхности 3.вдоль альвеолярного гребня 4. в фиссуре			

310.	Пунктиром отмечают на модели: а. места, требующие изоляции; б. средину альвеолярного гребня; в. срединная линия модели г. границы базиса протеза		а б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
311.	Найти соответствия при нанесении линий на окклюзионный валик		а.-2. б.-3. в.-4. г.-1.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	а. линия косметического центра б. линия улыбки в. зрачковая линия г. линия клыков	1.ширина фронтальных зубов 2.симметрия постановки 3.высота фронтальных зубов 4.не наносят			
312.	Методом, позволяющим наиболее точно определить центральную окклюзию, является: а. анатомический б. анатомио-физиологический в. антропометрический г. Физиологический		б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
313.	Укажите соответствующие пары		а.-4. б.-1. в.-2. г.-3.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	Пластмассы	Область применения			
	а. фторакс б. карбопласт в. ортосил г. протакрил	1. для индивидуальных ложек 2. для мягких прокладок 3. для починок 4. для базисов			
314.	Найдите соответствующие пары		а.-1. б.-3. в.-2. г.-4.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.	Технология изготовления съёмных пластиночных протезов
	Вид нарушения:	Причина:			
	а. газовая пористость б. гранулярная пористость в. пористость сжатия г. микротрещины.	1. быстрый нагрев 2. недостаток давления 3. недостаток мономера 4.быстрое охлаждение			
315.	Найти соответствия в классификации дефектов		а.-4.	ОК 01.	Технология

	Кеннеди		б.-1. в.-2. г.-3.	ОК 02. ПК 2.1.	изготовления съёмных пластиночных протезов
	а. 1 класс б. 2 класс в. 3 класс г. 4 класс	1.одноконцевой дефект 2.включенный дефект в боковом участке 3.дефект во фронтальном участке 4.двухконцевой дефект			
316.	Штифтовая культевая вкладка может быть изготовлена только на: а. однокорневые зубы верхней и нижней челюстей б. резцы, клыки и премоляры верхней челюсти в. резцы, клыки и премоляры нижней челюсти г. зубы любой группы		г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъёмных протезов
317.	При отломе коронковой части на уровне десны зуб восстанавливают: а. полукоронкой б. экваторной коронкой в. штифтовой конструкцией г. съёмным протезом		в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъёмных протезов
318.	Для припасовки штампованной коронки в клинике врач получает коронку на: а. гипсовой модели б. гипсовом штампе в. металлическом штампе г. без штампа		б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъёмных протезов
319.	При штамповке коронки необходимо изготовить штампы: а. один из гипса и один из легкоплавкого металла б. один из гипса и не менее двух из легкоплавкого металла в. два из гипса и один из легкоплавкого металла г. два из гипса и не менее двух из легкоплавкого металла		б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъёмных протезов
320.	Край штампованной коронки погружается в		а	ОК 01.	Технология

	зубодесневой желобок на (в мм): а. 0,2-0,5 б. 0,5-1,0 в. 1,0-1,5 г. 1,5-2,		ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
321.	При изготовлении одиночной коронки слепок снимают с: а. челюсти, на которой будет припасована коронка б. фрагмента челюсти с препарированным зубом в. препарированного зуба г. обеих челюстей	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
322.	При препарировании зуба для изготовления штампованной коронки с боковых поверхностей сошлифовывают ткани: а. на толщину материала коронки б. соответственно диаметру шейки зуба в. только экватор г. контактный пункт	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
323.	Противопоказанием к изготовлению штампованной коронки является: а. подвижность зуба третьей степени б. значительное разрушение коронки зуба в. подвижность зуба первой степени г. наклон зуб	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
324.	При изготовлении штифтовой конструкции оптимальная длина штифта относительно длины корня составляет: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. всю длину корня	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
325.	При изготовлении штампованной коронки моделировка воском анатомической формы производится в объеме (по сравнению с	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных

	естественным зубом): а. меньшем на толщину металла б. большем на толщину металла в. равном г. меньшем на толщину компенсационного лака			протезов
326.	Определите соответствие оттисковых материалов своему назначению а. Гелин 1. Штампованные коронки б. 2. Дублирование моделей Стомальгин в. Спидекс 3. Пластмассовые коронки г. Гипс 4. Модели	а.-2. б.-1. в.-3. г.-4.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
327.	Определите соответствие вида инструмента своему назначению а. сепарационный 1. шлифовка коронок диск б. шлифовальный 2. зачистка для пайки круг в. твердосплавный 3. штамповка бор г. зуботехнический 4. обработка молоточек металлической поверхности промежуточной части мостовидного протеза	а.-2. б.-1. в.-4. г.-3.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
328.	Несъемные мостовидные протезы по способу передачи жевательного давления относятся к:	физиологическим	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
329	Промежуточная часть мостовидного протеза в области боковых зубов по отношению к десне: а. прилегает к ней по всей поверхности	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных

	б. прилегает только на скатах альвеолярного гребня в. касается по вершине альвеолярного гребня в двух точках г. не касается			протезов
330	Все боковые стенки опорных зубов при изготовлении паяного мостовидного протеза препарируются: а. с наклоном в сторону дефекта зубного ряда б. параллельно между собой в. с наклоном в сторону от дефекта зубного ряда г. параллельно с рядом стоящим зубом	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
331	Моделирование тела паяного мостовидного протеза производится: а. перед моделированием опорных коронок б. после лабораторного этапа изготовления опорных коронок в. одновременно с моделированием опорных коронок г. после этапа припасовки опорных коронок в клинике	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
332	Несъемный мостовидный протез состоит из:	опорных элементов и промежуточной части	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
333	Форма промежуточной части мостовидного протеза в области передних зубов:	касательная	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
334	Форма промежуточной части мостовидного протеза в области боковых зубов по отношению к десне: а. касательная б. промывная в. седловидная г. может быть любой	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
335	Промежуточная часть мостовидного протеза при отсутствии зубов 22 и 23 имеет форму:	в	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. седловидную б. промывную в. касательную г. диаторическую		ПК 2.3.	несъемных протезов
336	Штифтовый зуб - ортопедическая конструкция, восстанавливающая дефект: а. вестибулярной стенки зуба б. зубного ряда, включенный во фронтальном отделе в. зубного ряда, включенный в боковом отделе г. коронковой части зуба	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
337	Показанием к изготовлению штифтового зуба является: а. отлом угла режущего края зуба б. разрушение корня зуба на 1/2 в. разрушение коронки зуба на уровне десны г. подвижность зуба второй степени	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
338	Показанием к изготовлению мостовидного протеза является: а. дефект коронковой части зуба б. патологическая стираемость в. пародонтит тяжелой степени г. включенный дефект зубного ряда	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
339	Двухслойный оттиск получают при помощи оттискных масс: а. альгинатных б. твердокристаллических в. силиконовых г. термопластических	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
340	Гипсовая модель по оттиску из альгинатного материала должна быть отлита не позднее ____ мин	15	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
341	Альгинатную слепочную массу замешивают на: а. холодной воде б. 3% растворе поваренной соли	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	в. горячей воде г. 1 % растворе питьевой соды			
342	Для изготовления штампованных коронок применяют сплавы золота пробы:	900	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
343	При препарировании зуба под коронку выделяют следующее количество обрабатываемых поверхностей: а. 2 б. 3 в. 4 г. 5	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
344	При моделировке опорных зубов под штампованные коронки не покрывают воском поверхности а. апроксимальные б. окклюзионные в. оральные г. вестибулярные	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
345	Оборудование в зуботехнической лаборатории для работы с золотом на этапе полировки золотых протезов: а. шлиф-мотор б. специальное разрешение в. шлиф-мотор с пылеулавливателем г. паяльный аппарат	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
346	Вторая степень подвижности зубов характеризуется движениями зуба в направлении: а. вестибуло-оральном б. медио-дистальном в. вестибуло-оральном и медио-дистальном г. вестибуло-оральном и медио-дистальном, включая вертикальное	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1. – 2.4. ПК 3.1. - 3.5.	Клиническая анатомия зубов, основы их моделирования
347	Какой должна быть толщина металлической	а	ОК 01.	Технология

	штампованной коронки: а. 0,2 мм; б. 0,3 мм; в. 0,33 мм; г. 0,4 мм;		ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
348	Укажите способ устранения наклёпа на поверхности металлических гильз: а. кипячение в воде б. кипячение в соляной кислоте в. отжиг г. кипячение в "царской водке"	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
349	При отломе коронковой части зуба на уровне десны зуб восстанавливают: а. полукоронкой б. экваторной коронкой в. штифтовой конструкцией г. съёмным протезов	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
350	Укажите средство для полирования металлической штампованной коронки: а. полипаст б. пемза в. раствор мела г. паста ГОИ	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
351	При изготовлении штампованной коронки моделировка воском производится на: а. гипсовом штампе б. гипсовой модели в. огнеупорной модели г. металлическом штампе	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
352	Для изготовления коронок методом наружной штамповки применяют штампы, отлитые из: а. нержавеющей стали б. хромо-кобальтового сплава в. серебряно-палладиевого сплава	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	г. легкоплавкого сплава			
353	Для постоянной фиксации несъемных протезов применяют: а. цементы б. масляный дентин в. водный дентин г. акриловые пластмассы	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
354	При изготовлении комбинированной штампованной коронки соединение пластмассы с металлом осуществляется за счет: а. химического соединения б. образования окисной пленки в. взаимной диффузии материалов г. вырезания участка вестибулярной поверхности коронок	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
355	Нарушение температурного режима полимеризации при изготовлении пластмассовой коронки вызывает: а. увеличение размера коронки б. уменьшение размера коронки в. образование газовой пористости г. нарушение целостности	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
356	При моделировке искусственных коронок в окклюдаторе жевательные бугры должны иметь анатомическую форму: а. не выраженную б. резко выраженную в. умеренно выраженную г. одноименного зуба - антагониста	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
357	Готовая штампованная коронка должна: а. плотно прилегать к уступу б. соответствовать цвету естественного зуба в. восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами г. погружаться в зубодесневую бороздку на 0,5-1,5мм	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

358	Показания для изготовления штампованной металлической коронки: а. изменение цвета зуба б. повышение высоты нижнего отдела лица в. использование зуба для опоры мостовидного протеза г. тотальное разрушение коронковой части зуба	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
359	Отбеливание несъемного мостовидного протеза из нержавеющей стали после пайки производится в: а. концентрированных щелочах б. смесях кислот с добавлением воды в. концентрированных кислотах г. смесях щелочей с добавлением воды	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
360	При пайке частей несъемного мостовидного протеза сначала разогреваются: а. опорные коронки б. места спаек в. промежуточная часть протеза г. припой	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
361	Для пайки коронок из нержавеющей стали применяют припой на основе: а. золота б. серебра в. платины г. титана	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
362	После полировки штампованной коронки заключительный клинический этап-это: а. проверка плотности прилегания внутренней поверхности коронки к культе зуба б. коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами в. коррекция контактных пунктов г. фиксация	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
363	Соединение опорных штампованных коронок и	г	ОК 01.	Технология

	промежуточной части мостовидного протеза осуществляется методом: а. наружной штамповки б. обжига в. литья г. паяния		ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
364	При изготовлении паяного мостовидного протеза на клиническом этапе "Припасовка опорных штампованных коронок в полости рта" необходимо: а. зафиксировать коронки на временный материал б. снять окклюзионный оттиск с коронками в. снять вспомогательный слепок провести проверку соотношения тела протеза с беззубым альвеолярным гребнем г. зафиксировать коронки на постоянный цемент	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
365	При изготовлении штифтовой конструкции минимальная длина штифта относительно длины корня составляет: а. 1/3 б. 1/2 в. 2/3 г. всю длину корня	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
366	Какие изменения произойдут в штампованной коронке, если модель по оттиску, снятому альгинатной массой, была отлита через один час а. не приведет к ухудшению качества протеза; б. приведет к удлинению коронок в. приведет к резкому сужению коронок в пришеечной зоне г. приведет к расширению коронок	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
367	Коронка в зубодесневую борозду погружается на глубину до (в мм) а. 1	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	б. 0,2-0,5 в. 0,6 г. 0,1-0,3			
368	Анатомическая форма зуба под металлическую штампованную коронку моделируется а. в объеме соседних зубов б. меньше на толщину металла в. в объеме большем соседних зубов г. в объеме 2 мм	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
369	Анатомическую шейку зуба гравируют, отступив от клинической на (в мм) а. 3,0 б. 0,3-0,5 в. 1,0 г. 1,5	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
370	После получения гипсового штампа следует этап работы а. получение металлического штампа б. получение металлического контрштампа в. загипсовка в блок или резиновое кольцо г. термическая обработка	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
371	Перед окончательной штамповкой, необходимо произвести: а. изготовление металлического штампа б. предварительную штамповку в. отжиг гильзы г. получение металлического контрштампа	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
372	Ковкость и пластичность коронке возвращают а. отбеливанием б. отжигом в. полировкой г. обработкой	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
373	Металлический штамп и контрштамп используется при методе	в	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. наружном б. внутреннем в. комбинированном г. литья		ПК 2.3.	несъемных протезов
374	Количество пуансонов в аппарате Самсон а. 25 б. 30 в. 33 г. 35	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
375	При штамповке наружным методом в качестве контрштампа используется а. дробь б. легкоплавкий металл в. мольдин или каучук невулканизированный г. воск	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
376	Точнее прилегает к шейке зуба коронка: а. штампованная б. шовная в. литая г. паяная	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.4.	Литейное дело в несъемном протезировании
377	Эффективный и надежный метод временного соединения частей мостовидного протеза перед пайкой: а. гипсование б. контактная сварка в. склеивание липким воском г. склеивание базисным воском	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
378	Лейкопластырем не покрывают у жевательных зубов поверхность а. вестибулярную б. оральную в. жевательную г. аппроксимальную	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
379	Какая поверхность фронтальных зубов не	режущая	ОК 01.	Технология

	покрывается лейкопластырем?		ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
380	Гильзу следует отжигать до состояния цвета а. светло-соломенного б. оранжевого в. красного г. желтого	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
381	Преимущества фарфоровых коронок: а. не меняют цвет, не набухают, служат причиной аллергии, химически стойкие б. набухают, изменяют цвет, не вызывают аллергии, химически активные в. не меняют цвет, не вызывают аллергии, не набухают, химически стойкие г. служат причиной аллергии, химически стойкие, изменяют цвет, гигиеничные	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1., ПК 2,3	Эстетическое моделирование
382	Метод Паркера — это штамповка а. внутренняя б. комбинированная в. наружная г. шовно-паяная	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
383	Методом ММСИ называется штамповка: а. наружная; б. внутренняя; в. комбинированная; г. шовно-паяная.	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
384	К моделированию анатомической формы препарированного зуба воском приступают после: а. сепарации соседних зубов; б. вырезания гипсового штампа; в. очерчивания клинической шейки и указания медиального угла; г. отливки модели.	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
385	Штампованная коронка может получиться	в	ОК 01.	Технология

	широкой в области шейки зуба при: а. недостаточно отпрепарированном зубе б. неправильно откалиброванной гильзе в. залитой воском шейке зуба на этапе моделирования г. недостаточной термической обработке гильзы		ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
386	Правило изготовления отбела: а. серную кислоту наливают в воду б. воду наливают в серную кислоту в. смешивают воду с кислотой г. нагревают кислоту и смешивают с водой	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
387	Максимальная протяженность металлоакрилового протеза: а. один зуб б. два зуба в. три зуба г. четыре зуба	г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
388	Отштампованная и отбеленная коронка плохо полируется, когда: а. вышел срок годности гильз б. плохо был обработан металлический штамп в. передержана в отбеле г. неправильно откалибрована гильза	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
389	Отштампованная одиночная коронка термически обрабатывается (обжигается) для: а. легкой припасовки б. улучшения антикоррозийной стойкости в. улучшения эстетического вида г. плотного прилегания к контрштампу	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
390	Штампованная коронка может получиться узкой вследствие того, что: а. металлический штамп сильно обработан напильником б. гипсовый столбик вырезан из модели без моделирования зубов	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	в. слишком сильным было давление при штамповке г. неточно собран слепок			
391	Коронка, завышающая прикус, может получиться по причине: а. отсутствия антагонистов б. неточного отпечатка шеек зубов на модели в. неправильной моделировки жевательной поверхности в окклюдаторе или без него г. неточной сборки слепка	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
392	Действием, наиболее сильно истончающим штампованную коронку в процессе ее изготовления, является: а. окончательная штамповка б. штамповка в аппарате паркера в. обработка резиновым эластичным кругом г. предварительная штамповка	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
393	Наибольший диаметр стальных гильз, выпускаемых промышленностью (в мм): а. 17 б. 18 в. 20 г. 22	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
394	Наименьший диаметр стальных гильз, выпускаемых промышленностью (в мм): а. 4 б. 5 в. 6 г. 8	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
395	Зубной техник при работе не применяет 3% солевый раствор с целью: а. экономии ценного материала б. увеличения прочности модели в. сохранения гипса в сметанообразном состоянии г. сохранения гипса в жидком состоянии	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

396	К альгинатным оттискным материалам, используемым в несъемном протезировании относится: а. упин б. ортокор в. гидрогум г. гипс	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
397	Акриловый мостовидный протез изготавливают из пластмассы: а. "бакрил" б. "Фторакс" в. Синма-74 г. Синма-М	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
398	Ингибитором процесса затвердевания гипса является: а. 2-3% раствор буры б. 3-4% раствор поваренной соли в. 5% раствор этилового спирта г. 5-6% раствор сахара	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
399	Врач-ортопед замешивает гипс с применением 3% солевого раствора в целях: а. ускорения затвердевания б. уменьшения неприятных ощущений пациента в. более легкого выведения слепка из полости рта г. отделения гипса оттиска от гипса модели	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
400	Петельные зацепы для фасеток не должны: а. выступать за экватор будущих зубов б. располагаться внутри фасетки в. соединяться с пластмассой г. просвечиваться через пластмассу	а. г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
401	Восковая композиция фасеток для пластмассы моделируется а. в объеме меньшем, чем соседний зуб б. равным соседнему зубу	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	в. увеличенном, с учетом будущей обработки пластмассы г. с применением восковой проволоки			
402	Материалом для изоляции гипса в двух частях кюветы является: а. вода б. изокол в. силикодент г. изольгин	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
403	При изготовлении штампованной коронки проводят а. кипячение б. литье в. оббивку на наковальне г. окончательную штамповку	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
404	Положительные свойства пластмассовых коронок: а. простая технология изготовления б. цветоустойчивость в. износостойкость г. эстетичность	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
405	Отрицательные свойства пластмассовых коронок: а. низкая устойчивость к стиранию; б. сложность изготовления в. недолговечность г. хрупкость	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
406	Полировку пластмассовой коронки проводят с помощью: а. щетки б. минутника в. наждачной бумага г. пасты ГОИ	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
407	Восковая композиция фасеток для пластмассы моделируется из: а. моделировочный воск белый б. воск пришеечный в. липкий воск	а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	г. базисный воск			
408	Комбинированная модель для несъемных работ изготавливается: а. амальгама б. супергипс в. олово г. гипс	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
409	Следующий этап работы при изготовлении комбинированной коронки по Белкину после припасовки коронки: а. полировка б. отбеливание в. снятие слепка с воском в коронке г. отливка модели	в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
410	Опорными частями мостовидного протеза являются: а. коронки, полукоронки, искусственные зубы б. вкладки, искусственные зубы в. коронки, штифтовые зубы г. вкладки, искусственные коронки	в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
411	Промежуточная часть мостовидного протеза может быть представлена: а. виниром б. фасеткой в. вкладкой г. литой промежуточной частью	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
412	После обработки, шлифовки и полировки до фиксации в полости рта пластмассовую коронку лучше хранить: а. в воде б. в сейфе в. в зип пакете г. на модели	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
413	Противопоказания к изготовлению пластмассовых коронок:	а б	ОК 01. ОК 02.	Технология изготовления

	а. глубокое резцовое перекрытие б. цельнолитой мостовидный протез в качестве антагониста в. как опора мостовидного протеза г. как временные		ПК 2.3.	несъемных протезов
414	Части кюветы перед паковкой пластмассы обрабатывают: а. изоколом б. вазелином в. изоплен г. изальгином	а в г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
415	После раскрытия кюветы и извлечения пластмассовой коронки: а. убирают облой твердосплавной фрезой б. фиксируют в полости рта в. шлифуют фильцем г. удаляют излишки гипса гипсовым ножом	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
416	Полирование пластмассовой коронки проводят с помощью: а. щетки жёсткой волосяной б. наждачной бумаги в. твердосплавными борами г. щётка нитяная-пуховка	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
417	Припасовка пластмассовой коронки проводится: а. на гипсовой модели б. во рту пациента в. не проводится г. на легкоплавком штампе	а б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
418	К неметаллическим коронкам можно отнести: а. пластмассовые б. металлокерамические в. металлопластмассовые г. фарфоровые	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
419	Для полировки пластмассового мостовидного протеза	а	ОК 01.	Технология

	применяют: а. полипаст б. зубной порошок в. маршалит г. минутник	б г	ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
420	Отжиг гильзы проводится для: а. придания пластичных свойств гильзе б. снятия глянца с гильзы в. облегчения спайки деталей протеза г. восстановления кристаллической решётки гильзы	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
421	Штампованные коронки из стали отбеливают: а. в водном растворе соляной и азотной кислот б. в смеси щёлочи с добавлением воды в. в смеси азотной кислоты с добавлением воды г. в спирте	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
422	Несъёмный мостовидный протез состоит из: а. промывной части б. опорных элементов и промежуточной части в. промывной части, коронок и тела пластмассовой капы на одиночные коронки г. пластмассовой капы на одиночные коронки	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
423	Классификация мостовидного протеза по материалу изготовления: а. цельнолитые, полимеризованные, паяные б. комбинированные в. металлические, неметаллические г. фарфоровые, металлоакриловые, полимеризованные	б в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.4.	Литейное дело в несъемном протезировании
424	К недостаткам мостовидного протеза из нержавеющей стали относятся: а. окисление протеза б. низкая жевательная эффективность в. возникновение микротоков г. быстрое стирание зубов антагонистов	а г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
425	Отштампованная и отбеленная коронка плохо	а	ОК 01.	Технология

	полируется, когда: а. плохо был обработан металлический штамп б. поверхность зуботехнического молоточка с неровностями в. передержана в отбеле г. неправильно откалибрована гильза	б в	ОК 02. ПК 2.3.	изготовления несъемных протезов
426	Указать последовательность этапов штамповки коронки: а. отжиг гильзы б. протяжка на аппарате Самсон в. штамповка в аппарате бром-штром г. предварительная оббивка гильзы	б, а, г, в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
427	Указать последовательность моделировки коронки: а. нанесение слоя кипящего воска б. полное восстановление анатомической формы в. гравировка шейки г. последующее нанесение слоев воска	в, а, г, б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
428	Указать последовательность этапов изготовления штампованной коронки: а. штамповка б. моделировка коронок в. изготовление гипсового блока г. вырезание штампов	б, г, в, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
429	Указать основные(а) и вспомогательные(б) материалы при изготовлении штампованно-паянного мостовидного протеза 1. бура 2. нержавеющей сталь 3. моделировочный воск 4. припой	а-2,4 б-1,3	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
430	Указать основные(а) и вспомогательные(б) материалы при изготовлении пластмассовой коронки: 1. Синма-М 2. Гипс	а-1,4 б-2,3	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

	3. Воск 4. Синма 74				
431	Указать последовательность изготовления гипсового блока: а. открытие блока б. погружение гипсовых штампиков в. изготовление второй части блока г. создание замков		б, г, в, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
432	Последовательность этапов изготовления пластмассовой коронки: а. загипсовка в кювету б. вырезание фрагмента в. моделировка коронки г. полимеризация		в, б, а, г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
433	Указать соответствия а. материал для спаивания металлических частей мостовидного протеза б. материал для моделирования пластмассовой коронки в. материал для изготовления штампованной коронки г. материал для металлических штампиков	1. гильзы 2. легкоплавкий металл 3. припой 4. воск	а. – 3. б. – 4. в. – 1. г. – 2.	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
434	Расставьте в нужном порядке алгоритм: а. оценка модели б. отливка модели в. срезание поднутрений г. оценивание оттиска		г, в, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.6.	Литейное дело в бюгельном протезировании
435	Определите порядок клинических этапов изготовления коронок: а. примерка коронок полости рта б. цементировка в. снятие окклюзионного оттиска г. препарирование опорных зубов под штампованные коронки		г, в, а, б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов

436	Каков порядок штамповки коронки: а. изготовление гипсового блока б. получение контрштампа в. оббивка на наковальне г. протягивание гильз в аппарате Самсон	а, г, в, б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
437	Назвать последовательность лабораторных этапов изготовления штампованной коронки: а. отливка модели б. оценка оттиска в. штамповка г. полировка	б, а, в, г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
438	Указать последовательность этапов подготовки к пайке мостовидного протеза: а. загипсовка под пайку б. фиксация кипящим воском в. подгонка промежуточной части г. зачистка аппроксимальных поверхностей опорных коронок	г, в, б, а	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
439	Опорами съёмного мостовидного протеза могут быть: а. коронки, полукоронки, вкладки б. телескопические коронки в. коронки г. коронки, вкладки, культы зубов	б	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
440	Установите последовательность этапов изготовления металлической вкладки непрямым методом: а. моделирование вкладки б. препарирование зуба в. цементирование вкладки г. литьё вкладки	б, а, г, в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.3.	Технология изготовления несъемных протезов
441	Назовите соответствующие пары: а. Угол сагиттального суставного пути 1.17^0 б. Угол трансверзального суставного пути 2.120^0 в. Угол сагиттального резцового пути 3.40^0 г. Угол трансверзального резцового пути 4.33^0	а.-4 б.-1 в.-3 г.-2	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.-2.4. ПК 3.1.-3.5.	Технология изготовления съемных протезов

442	Назовите формовочные массы: а. Сизласт б. Силамин в. Карбопласт г. Кристосил	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.6.	Литейное дело в бюгельном протезировании
443	Перечислите быстротвердеющие пластмассы: а. ПМ-01 б. Протакрил в. Фторакс г. Редонт	б г	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.-2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
444	Какие массы относятся к силиконовой группе оттисковых материалов? а. Дентафлекс б. Стомальгин в. Спидекс г. Репин	а в	ОК 01. ОК 02. ПК 2.1.-2.4.	Зуботехническое материаловедение с курсом ОТ и ТБ
445	Выберите один правильный ответ: Витамина «С» содержится больше всего в: а. капусте б. черной смородине в. моркови г. рыбе	б	ОК 01. ОК 02. ПК 1.3.	Гигиена и экология человека
446	Признаки клинической смерти: а. потеря сознания, отсутствие дыхания и отсутствие пульса на сонной артерии б. спутанность сознания в. заторможенность г. помутнение роговицы	а	ПК 1.6. ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 07. ОК 08. ОК 09.	Первая медицинская помощь в экстремальных ситуациях
447	К терминальным состояниям человека относится: а. предагония, агония, клиническая смерть б. любое бессознательное состояние в. биологическая смерть	а	ПК 1.6. ОК 01. ОК 02. ОК 04.	Первая медицинская помощь в экстремальных ситуациях

	г. остановка сердца		ОК 05. ОК 07. ОК 08. ОК 09.	
448	Соотношение компрессий на грудину и искусственных вдохов при проведении реанимации: а. 30:2 б. 2:15 в. 1:5 г. 3:6	а	ПК 1.6. ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 07. ОК 08. ОК 09.	Первая медицинская помощь в экстремальных ситуациях
449	Как можно сократить лишние перемещения медицинского персонала в процессе работы? а. организовать рабочее пространство по принципу 5S б. увеличить площадь рабочего помещения в. исключить правила внутреннего распорядка г. запретить использование цифровых технологий	а	ПК 1.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04.	Основы бережливого производства
450	В каком году был введён обязательный медицинский осмотр для всех работников на предприятиях с вредным производством?	1949	ОК 02. ОК 05. ОК 06. ПК 1.3.	Подготовка и контроль стоматологического оборудования зуботехнических лабораторий и его проведения История России