

1. ЖЕВАТЕЛЬНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ, ПРЕДЛОЖЕННЫЕ Н.И. АГАПОВЫМ, ПОЛУЧЕНЫ НА ОСНОВАНИИ АНАЛИЗА:

- а) атрофии костной ткани и подвижности зуба
- б) подвижности зуба и его местоположения
- в) местоположения зуба и его строения
- г) строения зуба и его антагонистов
- д) строения зубов-антагонистов и атрофии костной ткани

2. ЖЕВАТЕЛЬНАЯ ПРОБА СЕ. ГЕЛЬМАНА ПОКАЗЫВАЕТ:

- а) степень измельчения 5 г ореха после 50 жевательных движений
- б) время, необходимое для совершения 50 жевательных движений
- в) степень измельчения 5 г миндаля после жевания в течение 50 сек
- г) степень измельчения 0,8 г ореха после пережевывания до появления глотательного рефлекса
- д) время разжевывания пищи

3. ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОККЛЮЗИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИЗНАКАМИ:

- а) лицевым, глотательным, зубным
- б) зубным, суставным, мышечным
- в) язычным, мышечным, зубным
- г) зубным, глотательным, лицевым
- д) лицевым, язычным, суставным

4. ПРИКУС - ЭТО ВИД СМЫКАНИЯ ЗУБНЫХ РЯДОВ В ПОЛОЖЕНИИ ОККЛЮЗИИ:

- а) центральной
- б) боковой левой
- в) передней
- г) дистальной
- д) боковой правой

5. ОККЛЮЗИЯ - ЭТО:

- а) всевозможные смыкания зубных рядов верхней и нижней челюстей
- б) положение нижней челюсти относительно верхней в состоянии относительного физиологического покоя
- в) всевозможные положения нижней челюсти относительно верхней
- г) соотношение беззубых челюстей
- д) вид прикуса

6. ПРОВЕРКА ОККЛЮЗИОННЫХ КОНТАКТОВ НА ЭТАПЕ ПРИПАСОВКИ НЕСЪЕМНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ПРОВОДИТСЯ ПРИ ОККЛЮЗИЯХ:

- а) сагиттальных
- б) центральной и сагиттальных
- в) сагиттальных и боковых
- г) боковых, сагиттальных и центральной
- д) центральной

7. ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ОККЛЮЗИИ В КЛИНИКУ ПОСТУПАЮТ ГИПСОВЫЕ МОДЕЛИ:

- а) установленные в окклюдатор
- б) установленные в артикулятор
- в) с восковыми базисами и оккклюзионными валиками
- г) с восковыми базисами и искусственными зубами
- д) с восковыми базисами, установленные в окклюдатор

8. АБСОЛЮТНАЯ СИЛА ЖЕВАТЕЛЬНЫХ МЫШЦ ПО ВЕБЕРУ ПРИ ИХ ДВУХСТОРОННЕМ СОКРАЩЕНИИ РАВНЯЕТСЯ (В КГА):

- а) 100
- б) 195
- в) 300
- г) 390
- д) 780

9. И.М. ОКСМАН И ПРЕДЛОЖИЛ В ДОПОЛНЕНИЕ К МЕТОДУ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕВАТЕЛЬНОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПО Н.И. АГАПОВУ АНАЛИЗИРОВАТЬ:

- а) подвижность зуба
- б) изменение цвета зуба
- в) состояние коронки зуба
- г) атрофию костной ткани челюсти
- д) местоположение зуба в зубном ряду

10. КОЭФФИЦИЕНТЫ ВЫНОСЛИВОСТИ ПАРОДОНТА ЗУБОВ, ПРЕДЛОЖЕННЫЕ В.Ю. КУРЛЯНДСКИМ. ПОЛУЧЕНЫ

на основании данных исследований:

- а) гнатодинамометрии
- б) анатомических особенностей строения зубов
- в) подвижности зубов
- г) жевательных проб
- д) абсолютной силы жевательных мышц

11. К АППАРАТАМ, ВОСПРОИЗВОДЯЩИМ ДВИЖЕНИЯ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ОТНОСЯТСЯ:

- а) артикулятор
- б) функциограф
- в) гнатодинамометр
- г) параллелометр
- д) эстезиометр

12. К ПАТОЛОГИЧЕСКИМ ВИДАМ ПРИКУСА ОТНОСЯТСЯ:

- а) бипрогнатический
- б) глубокий
- в) ортогнатический
- г) прямой
- д) глубокое резцовое перекрытие

13. ДВИЖЕНИЕ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ВПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ СОКРАЩЕНИЕМ МЫШЦ:

- а) латеральных крыловидных
- б) медиальных крыловидных
- в) передним отделом двубрюшной мышцы
- г) челюстно-подъязычной
- д) собственно-жевательной

14. УГОЛ ТРАНСВЕРЗАЛЬНОГО СУСТАВНОГО ПУТИ (УГОЛ БЕННЕТА) В СРЕДНЕМ РАВЕН (В ГРАДУСАХ):

- а) 10
- б) 17
- в) 26
- г) 33

Д) 110

15. СУСТАВНОЙ ПРИЗНАК ЦЕНТРАЛЬНОЙ ОККЛЮЗИИ - СУСТАВНАЯ ГОЛОВКА НАХОДИТСЯ ПО ОТНОШЕНИЮ К СУСТАВНОМУ БУГОРКУ:

- а) на середине ската
- б) у основания ската
- в) на вершине
- г) на любом участке ската
- д) в дистальном участке суставной ямки

16. РАЗНИЦА ВЫСОТЫ НИЖНЕГО ОТДЕЛА ЛИЦА В СОСТОЯНИИ ОТНОСИТЕЛЬНОГО ФИЗИОЛОГИЧЕСКОГО ПОКОЯ И ПРИ СМЫКАНИИ ЗУБНЫХ РЯДОВ В ПОЛОЖЕНИИ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ОККЛЮЗИИ СОСТАВЛЯЕТ В СРЕДНЕМ (В ММ):

- а) 0,5-1
- б) 2-4
- в) 5-6
- г) 7-8
- д) 9-10

17. К ФИЗИОЛОГИЧЕСКИМ ВИДАМ ПРИКУСА ОТНОСЯТСЯ:

- а) бипрогнатический
- б) глубокий
- в) прогнатический
- г) перекрестный
- д) открытый

18. МЫШЦЫ, ВЫДВИГАЮЩИЕ НИЖНЮЮ ЧЕЛЮСТЬ ВПЕРЕД:

- а) mylohyoideus
- б) temporalis
- в) digastricus
- г) pterygoideus lateralis
- д) geniohyoideus

19. ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ ОТКРЫВАНИИ РТА СУСТАВНЫЕ ГОЛОВКИ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ОТНОСИТЕЛЬНО СКАТА СУСТАВНОГО БУГОРКА:

- а) у основания
- б) в нижней трети
- в) на середине
- г) у вершины
- д) в верхней трети

20. ПРИ БОКОВОМ ДВИЖЕНИИ СУСТАВНАЯ ГОЛОВКА НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ НА СТОРОНЕ СДВИГА СОВЕРШАЕТ ДВИЖЕНИЕ:

- а) вниз
- б) вперед
- в) вокруг собственной оси
- г) вниз и вперед
- д) вниз, вперед и вокруг собственной оси

21. ЖЕВАТЕЛЬНАЯ ПРОБА И.С. РУБИНОВА ПОКАЗЫВАЕТ:

- а) степень измельчения 5 г ореха после 50 жевательных движений
- б) время, необходимое для совершения 50 жевательных движений
- в) степень измельчения 5 г миндаля после жевания в течение 50 сек

- г) степень измельчения 0,8 г ореха после пережевывания до появления глотательного рефлекса
- д) наличие или отсутствие глотательного рефлекса после 50 жевательных движений

22. НАИБОЛЕЕ ДОСТОВЕРНЫМ МЕТОДОМ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВЫСОТЫ НИЖНЕГО ОТДЕЛА ЛИЦА ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) анатомический
- б) анатомо-физиологический
- в) антропометрический
- г) физиологический
- д) фотографический

23. ВСЕВОЗМОЖНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ ПО ОТНОШЕНИЮ К ВЕРХНЕЙ:

- а) артикуляция
- б) окклюзия
- в) прикус
- г) межальвеолярная высота
- д) высота нижнего отдела лица

24. К ФИЗИОЛОГИЧЕСКИМ ВИДАМ ПРИКУСА ОТНОСИТСЯ:

- а) глубокий
- б) открытый
- в) прямой
- г) прогенический
- д) прогнатический

25. ВИД СООТНОШЕНИЯ ЗУБОВ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТЕЙ В ЦЕНТРАЛЬНОЙ ОККЛЮЗИИ:

- а) артикуляция
- б) окклюзия
- в) прикус
- г) межальвеолярная высота
- д) высота нижнего отдела лица

26. ШТИФТЕВАЯ 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
- д) однокорневые зубы верхней и клыки нижней челюсти

27. ПРИЧИНАМИ РАСЦЕМЕНТИРОВКИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ КОРОНОК МОГУТ БЫТЬ:

- а) чрезмерная конусность культи зуба
- б) чрезмерная толщина литого каркаса
- в) усадка металла при литье
- г) некачественное литье
- д) деформация двухслойного слепка

28. ПРИ ОТЛОМЕ КОРОНКОВОЙ ЧАСТИ НА УРОВНЕ ДЕСНЫ ЗУБ ВОССТАНАВЛИВАЮТ:

- а) полукоронкой
- б) экваторной коронкой
- в) штифтовой конструкцией

- г) съемным протезом
- д) вкладкой

29. ДЛЯ ПРИПАСОВКИ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ В КЛИНИКЕ ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ КОРОНКУ НА:

- а) гипсовой модели
- б) гипсовом столбике
- в) металлическом штампе
- г) без штампа
- д) гипсовом штампе в разборной модели

30. 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
- д) один из гипса в разборной модели

31. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД ФАРФОРОВУЮ КОРОНКУ УСТУП РАСПОЛАГАЕТСЯ:

- а) по всему периметру шейки зуба
- б) на вестибулярной поверхности
- в) с оральной и апроксимальных сторон
- г) на апроксимальных поверхностях
- д) с оральной стороны

32. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫМ ЛАБОРАТОРНЫМ ЭТАПОМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛ ОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) полировка
- б) глазурование
- в) припасовка на модели
- г) заключительный обжиг
- д) окончательная корректировка формы

33. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ЦЕННОСТИ ЗУБА:

- а) воспаление десны и цвет зуба
- б) цвет и размер зуба
- в) атрофия кости и подвижность зуба
- г) подвижность зуба и зубные отложения
- д) зубные отложения и воспаление десны

34. КРАЙ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ ПОГРУЖАЕТСЯ В ЗУБОДЕСНЕВОЙ ЖЕЛОБОК НА (В ММ):

- а) 0,2-0,5
- б) 0,5-1,0
- в) 1,0-1,5
- г) 1,5-2,0
- д) 2,0-2,5

35. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОДИНОЧНОЙ КОРОНКИ СЛЕПОК СНИМАЮТ С:

- а) челюсти, на которой будет припасована коронка
- б) препарированного зуба и с противоположной челюсти
- в) фрагмента челюсти с препарированным зубом
- г) препарированного зуба
- д) обеих челюстей

36. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ С БОКОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ СОШЛИФОВЫВАЮТ ТКАНИ:

- а) на толщину материала коронки
- б) соответственно периметру шейки зуба
- в) только экватор
- г) контактный пункт
- д) соответственно вершине межзубного десневого сосочка

37. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ УСТУП ФОРМИРУЕТСЯ:

- а) супрагингивально
- б) на уровне края десны
- в) субгингивально на вестибулярной поверхности
- г) субгингивально по всему периметру шейки зуба
- д) не формируется

38. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЛИТЫХ КОРОНОК РАЗБОРНУЮ МОДЕЛЬ ИЗГОТАВЛИВАЮТ ДЛЯ:

- а) точности литья коронки
- б) удобства моделировки и припасовки коронки
- в) предотвращения усадки металла
- г) дублирования модели из огнеупорного материала
- д) литья коронки на гипсовом штампе

39. СОЗДАНИЕ ЧРЕЗМЕРНОЙ КОНУСНОСТИ КУЛЬТИ ЗУБА ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ПОД МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКУЮ КОРОНКУ ОБУСЛОВЛИВАЕТ:

- а) травму пародонта
- б) ослабление фиксации протеза
- в) затрудненное наложение протеза
- г) эстетический дефект в области шейки зуба
- д) снижение жевательной эффективности

40. ТОЛЩИНА ЛИТОГО КОЛПАЧКА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ (В ММ):

- а) 0,1-0,2
- б) 0,3-0,4
- в) 0,5-0,6
- г) 0,7-0,8
- д) 0,9-1,0

41. ШТИФТОВОЙ ЗУБ С ВКЛАДКОЙ (ПО АВТОРУ):

- а) Логана
- б) Ричмонда
- в) Ахметова
- г) Дэвиса
- д) Ильиной-Маркосян

42. ПРОТИВОПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) подвижность зуба третьей степени
- б) значительное разрушение коронки зуба
- в) подвижность зуба первой степени
- г) наклон зуба
- д) смещение зуба по вертикальной оси

43. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ ОШЛИФОВЫВАЕТСЯ ЗНАЧИТЕЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО ТВЕРДЫХ ТКАНЕЙ И ФОРМИРУЕТСЯ УСТУП ДЛЯ:

- а) улучшения фиксации коронки
- б) создания плотного контакта коронки с тканями культи зуба
- в) уменьшения травмы десны и эстетического эффекта
- г) достижения плотного контакта с зубами - антагонистами
- д) создания контактного пункта с соседними зубами

44. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД ФАРФОРОВУЮ КОРОНКУ СОЗДАЮТ:

- а) циркулярный уступ под углом 135°
- б) циркулярный уступ под углом 90°
- в) уступ-скос под углом 135° только с вестибулярной стороны
- г) уступ-скос под углом 90° только с вестибулярной стороны
- д) символ уступа с вестибулярной и апроксимальных сторон

45. ШТИФТОВОЙ ЗУБ ПО РИЧМОНДУ - ЭТО КОНСТРУКЦИЯ:

- а) с вкладкой
- б) фабричного изготовления :
- в) с наружным кольцом
- г) с надкорневой защиткой
- д) с надкорневой культевой вкладкой

46. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТИФТОВОЙ КОНСТРУКЦИИ ОПТИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ШТИФТА ОТНОСИТЕЛЬНО ДЛИНЫ КОРНЯ СОСТАВЛЯЕТ:

- а) $1/3$
- б) $1/2$
- в) $2/3$
- г) всю длину корня
- д) длина штифта не имеет значения

47. ПРЕПАРИРОВАНИЕ ЗУБОВ ПОД ЛИТЫЕ КОРОНКИ ПРОИЗВОДЯТ:

- а) металлическими фрезами
- б) алмазными головками
- в) карборундовыми фрезами
- г) карборундовыми дисками
- д) вулканитовыми дисками

48. ДЛЯ ПРИПАСОВКИ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ В КЛИНИКЕ ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ИЗ ЛАБОРАТОРИИ КОРОНКУ НА:

- а) гипсовой модели
- б) гипсовом столбике
- в) металлическом штампе
- г) без штампа
- д) разборной гипсовой модели

49. ДЛЯ ПРИПАСОВКИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ В КЛИНИКЕ ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ИЗ ЛАБОРАТОРИИ КОРОНКУ НА:

- а) гипсовой модели
- б) гипсовом столбике
- в) металлическом штампе
- г) без штампа
- д) разборной гипсовой модели

50. ДЛЯ ПРИПАСОВКИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ В КЛИНИКЕ ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ИЗ ЛАБОРАТОРИИ КОРОНКУ НА:

- а) гипсовой модели
- б) гипсовом столбике
- в) металлическом штампе
- г) без штампа
- д) разборной гипсовой модели

51. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ РАБОЧИЙ ОТТИСК ПОЛУЧАЮТ С ПОМОЩЬЮ МАССЫ:

- а) силиконовой
- б) альгинатной
- в) фторкаучуковой
- г) термопластичной
- д) цинкоксидэвгеноловой

52. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ РАБОЧИЙ ОТТИСК СНИМАЮТ МАССОЙ:

- а) силиконовой
- б) альгинатной
- в) фторкаучуковой
- г) термопластичной
- д) цинкоксидэвгеноловой

53. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ РАБОЧИЙ ОТТИСК СНИМАЮТ МАССОЙ:

- а) силиконовой
- б) альгинатной
- в) фторкаучуковой
- г) термопластичной
- д) цинкоксидэвгеноловой

54. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫМ ЛАБОРАТОРНЫМ ЭТАПОМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИТОЙ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) полировка
- б) глазурование
- в) припасовка на модели
- г) заключительный обжиг
- д) окончательная корректировка формы

55. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЛИТОЙ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОНКИ МОДЕЛИРОВКА ВОСКОМ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ПРОИЗВОДИТСЯ В ОБЪЕМЕ (ПО СРАВНЕНИЮ С ЕСТЕСТВЕННЫМ ЗУБОМ):

- а) меньшем на толщину металла
- б) большем на толщину металла
- в) равном
- г) меньшем на толщину компенсационного лака
- д) большем на толщину компенсационного лака

56. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ МОДЕЛИРОВКА ВОСКОМ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ПРОИЗВОДИТСЯ В ОБЪЕМЕ (ПО СРАВНЕНИЮ С ЕСТЕСТВЕННЫМ ЗУБОМ):

- а) меньшем на толщину металла
- б) большем на толщину металла
- в) равном

- г) меньше на толщину компенсационного лака
- д) больше на толщину компенсационного лака

57. ПРОВЕРКА ОККЛЮЗИОННЫХ КОНТАКТОВ НА ЭТАПЕ ПРИПАСОВКИ ИСКУССТВЕННОЙ КОРОНКИ ПРОВОДИТСЯ В ОККЛЮЗИЯХ:

- а) сагиттальных
- б) сагиттальных и центральной
- в) центральной и боковых
- г) боковых и сагиттальных
- д) сагиттальных, боковых и центральной

58. НЕСЪЕМНЫЕ МОСТОВИДНЫЕ ПРОТЕЗЫ ВОССТАНАВЛИВАЮТ ЖЕВАТЕЛЬНУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ДО (В %):

- а) 20
- б) 40
- в) 60
- г) 80
- д) 100

59. НЕСЪЕМНЫЕ МОСТОВИДНЫЕ ПРОТЕЗЫ ПО СПОСОБУ ПЕРЕДАЧИ ЖЕВАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ ОТНОСЯТСЯ (ПО КЛАССИФИКАЦИИ РУМПЕЛЯ) К:

- а) физиологическим
- б) полуфизиологическим
- в) нефизиологическим
- г) комбинированным
- д) опирающимся

60. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОНСОЛЬНОГО НЕСЪЕМНОГО ПРОТЕЗА ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) необходимость депульпации опорных зубов
- б) препарирование большого количества зубов
- в) неудовлетворительное эстетическое качество
- г) наличие опрокидывающего момента в области опорных зубов
- д) сошлифовывание большого количества тканей опорных зубов

61. ОПОРАМИ НЕСЪЕМНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА МОГУТ БЫТЬ:

- а) коронки, полукоронки, вкладки
- б) вкладки, полукоронки, опорно-удерживающие кламмеры
- в) опорно-удерживающие кламмера, штифтовые зубы, телескопические коронки
- г) телескопические коронки, опорно-удерживающие кламмеры, аттачмены
- д) коронки, полукоронки, культевые штифтовые вкладки

62. ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ЧАСТЬ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА В ОБЛАСТИ БОКОВЫХ ЗУБОВ ПО ОТНОШЕНИЮ К ДЕСНЕ:

- а) прилегает к ней по всей поверхности
- б) прилегает только на скатах альвеолярного гребня
- в) касается по вершине альвеолярного гребня в двух точках
- г) касается по вершине альвеолярного гребня в одной точке
- д) не касается

63. 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
- д) только параллельно продольной оси зуба

64. ПРИПАСОВКА ОПОРНЫХ КОРОНОК ЯВЛЯЕТСЯ ОТДЕЛЬНЫМ КЛИНИЧЕСКИМ ЭТАПОМ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА:

- а) любого
- б) паяного
- в) цельнолитого
- г) металлокерамического
- д) пластмассового

65. МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕЛА ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ПРОИЗВОДИТСЯ:

- а) перед моделированием опорных коронок
- б) после лабораторного этапа изготовления опорных коронок
- в) на этапе припасовки опорных коронок на модели
- г) одновременно с моделированием опорных коронок
- д) после этапа припасовки опорных коронок в клинике

66. МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕЛА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ПРОИЗВОДИТСЯ:

- а) перед моделированием опорных коронок
- б) на этапе припасовки опорных коронок на модели
- в) одновременно с моделированием опорных коронок
- г) после этапа припасовки опорных коронок в клинике
- д) после лабораторного этапа изготовления опорных коронок

67. НА ЭТАП ПРИПАСОВКИ ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ПРОТЕЗ ИЗ ЗУБОТЕХНИЧЕСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ НА:

- а) гипсовой модели
- б) металлических штампах
- в) гипсовых штампах
- г) восковом базисе
- д) гипсовых штампах в разборной модели

68. ПРОВЕРКА ОККЛЮЗИОННЫХ КОНТАКТОВ НА ЭТАПЕ ПРИПАСОВКИ НЕСЪЕМНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ПРОВОДИТСЯ ПРИ ОККЛЮЗИЯХ:

- а) сагиттальных
- б) сагиттальных и центральной
- в) центральной и боковых
- г) боковых и сагиттальных
- д) сагиттальных, боковых и центральной

69. ДВУСТОРОННИЙ ДИСТАЛЬНО НЕОГРАНИЧЕННЫЙ (КОНЦЕВОЙ) ДЕФЕКТ ЗУБНОГО РЯДА ПО КЛАССИФИКАЦИИ КЕННЕДИ, ОТНОСИТСЯ К КЛАССУ:

- а) первому
- б) второму
- в) третьему
- г) четвертому
- д) пятому

70. НЕСЪЕМНЫЙ МОСТОВИДНЫЙ ПРОТЕЗ СОСТОИТ ИЗ:

- а) промывной части
- б) опорных элементов и промежуточной части
- в) опорных элементов, промежуточной части и базиса

- г) промывной части, коронок и тела
- д) опорных коронок, тела, промывной части

71. КЛАССИФИКАЦИЯ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ПО МЕТОДУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- а) цельнолитые, полимеризованные, паяные
- б) паяные, пластмассовые, комбинированные
- в) комбинированные, металлические, неметаллические
- г) неметаллические, металлокерамические, фарфоровые
- д) фарфоровые, металлоакриловые, полимеризованные

72. ФОРМА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА В ОБЛАСТИ ПЕРЕДНИХ ЗУБОВ:

- а) седловидная
- б) промывная
- в) касательная
- г) диаторическая
- д) комбинированная

73. ПЕРЕД СНЯТИЕМ ДВУХСЛОЙНОГО СЛЕПКА РЕТРАКЦИЯ ДЕСНЫ НЕОБХОДИМА, ЧТОБЫ:

- а) получить точный отпечаток поддесневой части зуба
- б) получить точный отпечаток наддесневой части зуба
- в) остановить кровотечение
- г) обезболить десневой край
- д) высушить поверхность культи зуба

74. ФОРМА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА В ОБЛАСТИ БОКОВЫХ ЗУБОВ ПО ОТНОШЕНИЮ К ДЕСНЕ:

- а) касательная
- б) промывная
- в) седловидная
- г) может быть любой
- д) зависит от протяженности дефекта зубного ряда

75. ОДНОСТОРОННИЙ ДИСТАЛЬНО НЕОГРАНИЧЕННЫЙ (КОНЦЕВОЙ) ДЕФЕКТ ЗУБНОГО РЯДА (ПО КЛАССИФИКАЦИИ КЕННЕДИ) ОТНОСИТСЯ К КЛАССУ:

- а) первому
- б) второму
- в) третьему
- г) четвертому
- д) пятому

76. ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ЧАСТЬ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ПРИ ОТСУТСТВИИ ЗУБОВ 22 И 23 ИМЕЕТ ФОРМУ:

- а) седловидную
- б) промывную
- в) касательную
- г) ступенчатую
- д) диаторическую

77. НА ЭТАПЕ ПРИПАСОВКИ ЛИТОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ПРОТЕЗ ИЗ ЗУБОТЕХНИЧЕСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ НА:

- а) гипсовой модели
- б) металлических штампах
- в) гипсовых штампах

- г) восковом базисе
- д) разборной гипсовой модели

78. НА ЭТАПЕ ПРИПАСОВКИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ПРОТЕЗ ИЗ ЗУБОТЕХНИЧЕСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ НА:

- а) гипсовой модели
- б) металлических штампах
- в) гипсовых штампах
- г) восковом базисе
- д) разборной гипсовой модели

79. ПОКАЗАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СОСТАВНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА:

- а) подвижность опорных зубов
- б) концевой дефект зубного ряда
- в) большая конвергенция зубов, ограничивающих дефект
- г) большая протяженность дефекта зубного ряда
- д) низкие клинические коронки опорных зубов

80. КЛАССИФИКАЦИЯ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ПО МАТЕРИАЛУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- а) цельнолитые, полимеризованные, паяные
- б) паяные, пластмассовые, комбинированные
- в) комбинированные, металлические, неметаллические
- г) неметаллические, металлокерамические, фарфоровые
- д) фарфоровые, металлоакриловые, полимеризованные

81. ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ЧАСТЬ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА МОЖЕТ БЫТЬ ПРЕДСТАВЛЕНА:

- а) виниром
- б) фасеткой
- в) вкладкой
- г) коронкой
- д) штифтовым зубом

82. ШТИФТОВОЙ ЗУБ - ОРТОПЕДИЧЕСКАЯ КОНСТРУКЦИЯ, ВОССТАНАВЛИВАЮЩАЯ ДЕФЕКТ:

- а) вестибулярной стенки зуба
- б) зубного ряда включенный во фронтальном отделе
- в) зубного ряда включенный в боковом отделе
- г) зубного ряда концевой
- д) коронковой части зуба

83. ПО ФУНКЦИИ РАЗЛИЧАЮТ ИСКУССТВЕННЫЕ КОРОНКИ:

- а) восстановительные, комбинированные
- б) временные, с облицовкой
- в) восстановительные, фиксирующие
- г) опорные (фиксирующие), пластмассовые
- д) шинирующие, штампованные

84. ПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШТИФТОВОГО ЗУБА ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) отлом угла режущего края зуба
- б) разрушение корня зуба на 1/2
- в) кариозная полость I класса по Блэку
- г) разрушение коронки зуба на уровне десны
- д) подвижность зуба второй степени

85. ПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) дефект коронковой части зуба
- б) патологическая стираемость
- в) пародонтит тяжелой степени
- г) включенный дефект зубного ряда
- д) концевой односторонний дефект зубного ряда

86. ОККЛЮЗИОННАЯ КРИВАЯ - ЭТО ЛИНИЯ, ПРОВЕДЕННАЯ:

- а) по контактными поверхностям зубов
- б) по режущим краям фронтальных зубов и щечным буграм премоляров и моляров
- в) по проекции вершук корней зубов
- г) от козелка уха до угла крыла носа
- д) по режущим краям фронтальных зубов и небным буграм премоляров

87. ДВУХСЛОЙНЫЙ ОТТИСК ПОЛУЧАЮТ ПРИ ПОМОЩИ СЛЕПОЧНЫХ МАСС:

- а) альгинатных
- б) твердокристаллических
- в) силиконовых
- г) термопластических
- д) гидроколлоидных

88. ГИПСОВАЯ МОДЕЛЬ ПО СЛЕПКУ ИЗ АЛЬГИНАТНОГО МАТЕРИАЛА ДОЛЖНА БЫТЬ ОТЛИТА НЕ ПОЗДНЕЕ (В МИН):

- а) 5
- б) 15
- в) 40
- г) 60
- д) 90

89. АЛЬГИНАТНУЮ СЛЕПОЧНУЮ МАССУ ЗАМЕШИВАЮТ НА:

- а) холодной воде
- б) 3% растворе поваренной соли
- в) прилагавом к материалу катализаторе
- г) горячей воде
- д) 1 % растворе пищевой соды

90. ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТАМПОВАННЫХ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ СПЛАВЫ ЗОЛОТА ПРОБЫ:

- а) 375
- б) 583
- в) 750
- г) 900
- д) 915

91. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД КОРОНКУ ВЫДЕЛЯЮТ СЛЕДУЮЩЕЕ КОЛИЧЕСТВО ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ:

- а) 2
- б) 3
- в) 4
- г) 5
- д) 6

92. МЕТОД СУБЪЕКТИВНОГО ОБСЛЕДОВАНИЯ БОЛЬНОГО В КЛИНИКЕ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ ВКЛЮЧАЕТ:

- а) осмотр

- б) пальпацию
- в) опрос
- г) рентгенографическое исследование
- д) изучение диагностических моделей

93. АНАТОМИЧЕСКАЯ ШЕЙКА ЗУБА СООТВЕТСТВУЕТ:

- а) переходу эмали в цемент корня
- б) границе над- и поддесневой частей зуба
- в) экватору зуба
- г) дну зубодесневого желобка
- д) дну патологического зубодесневого кармана

94. ВТОРАЯ СТЕПЕНЬ ПОДВИЖНОСТИ ЗУБОВ ПО Д.А. ЭНТИНУ 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
- д) во всех направлениях, включая ротацию

95. ЗА СТЕПЕНЬ АТРОФИИ ЛУНКИ ЗУБА ПРИНИМАЕТСЯ РАЗМЕР, ПОЛУЧЕННЫЙ ПРИ ЗОНДИРОВАНИИ ПАТОЛОГИЧЕСКОГО ЗУБОДЕСНЕВОГО КАРМАНА В ОБЛАСТИ:

- а) медиальной стороны
- б) дистальной стороны
- в) вестибулярной поверхности
- г) оральной поверхности
- д) наибольшей атрофии

96. ОБЪЕКТИВНОЕ ИССЛЕДОВАНИЕ ПАЦИЕНТА НАЧИНАЮТ С:

- а) опроса
- б) осмотра слизистой оболочки
- в) заполнения зубной формулы
- г) изучения диагностических моделей
- д) внешнего осмотра

97. НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПЕРВИЧНОГО ОСМОТРА ПАЦИЕНТА В КЛИНИКЕ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ ВКЛЮЧАЕТ:

- а) зонд, зеркало
- б) зонд, зеркало, пинцет
- в) зонд, зеркало, пинцет, экскаватор
- г) зонд, зеркало, пинцет, экскаватор, гладилку
- д) зонд, зеркало, пинцет, экскаватор, гладилку, шпатель

98. В ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ПРОБАХ СЕ. ГЕЛЬМАНА, СИ. РУБИНОВА ПЕРЕЖЕВАННЫЕ ЧАСТИЦЫ ПРОСЕИВАЮТ ЧЕРЕЗ СИТО С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ (В ММ):

- а) 0.5
- б) 1.2
- в) 2.4
- г) 3,6
- д) 4,2

99. ПРИ ОТЛОМЕ КОРЕШКОВОЙ ЧАСТИ ЗУБА НА УРОВНЕ ДЕСНЫ ЗУБ ВОССТАНАВЛИВАЮТ:

- а) полукоронкой

- б) экваторной коронкой
- в) штифтовой конструкцией
- г) съемным протезом
- д) вкладкой

100. ПРИКУС-ЭТО ВИД СМЫКАНИЯ ЗУБНЫХ РЯДОВ В ПОЛОЖЕНИИ ОККЛЮЗИИ:

- а) центральной
- б) боковой левой
- в) боковой правой
- г) передней
- д) дистальной

101. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ МОДЕЛИРОВКА ВОСКОМ ПРОИЗВОДИТСЯ НА:

- а) гипсовом штампе
- б) гипсовой модели
- в) разборной модели
- г) огнеупорной модели
- д) металлическом штампе

102. ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРОНОК МЕТОДОМ НАРУЖНОЙ ШТАМПОВКИ ПРИМЕНЯЮТ ШТАМПЫ, ОТЛИТЫЕ ИЗ:

- а) нержавеющей стали
- б) хромо-кобальтового сплава
- в) серебряно-палладиевого сплава
- г) латуни
- д) легкоплавкого сплава

103. КОРРЕКЦИЯ ШТАМПОВАННОЙ КОРОНКИ ИЗ ЗОЛОТОГО СПЛАВА ПО ДЛИНЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С ПРИМЕНЕНИЕМ:

- а) алмазных головок
- б) карборундовых головок
- в) ножниц по металлу
- г) металлических фрез
- д) крампонных щипцов

104. ДЛЯ ПОСТОЯННОЙ ФИКСАЦИИ НЕСЪЕМНЫХ ПРОТЕЗОВ ПРИМЕНЯЮТ:

- а) репин
- б) цементы
- в) масляный дентин
- г) водный дентин
- д) акриловые пластмассы

105. 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 коронки
- д) формирования ретенционных пунктов с помощью «перл» (шариков)

106. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ФАРФОРОВАЯ МАССА ДО ОБЖИГА НАНОСИТСЯ НА КАРКАС В ОБЪЕМЕ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ВЕЛИЧИНЕ ЕСТЕСТВЕННОГО ЗУБА):

- а) равном

- б) меньшем на 10-15%
- в) меньшем на 20-30%
- г) большем на 5-10%
- д) большем на 15-20%

107. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ КЕРАМИЧЕСКУЮ МАССУ НАНОСЯТ НА:

- а) штампованный колпачок
- б) литой колпачок
- в) платиновый колпачок
- г) штампик из огнеупорного материала
- д) огнеупорную модель

108. ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ ФАРФОРА С МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ КАРКАСА НЕОБХОДИМО ПРОВЕСТИ:

- а) обезжиривание каркаса
- б) пескоструйную обработку
- в) пескоструйную обработку и обезжиривание каркаса
- г) обезжиривание каркаса и создание окисной пленки
- д) пескоструйную обработку, обезжиривание каркаса и создание окисной пленки

109. МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКАЯ КОРОНКА ОТНОСИТСЯ К:

- а) комбинированным
- б) металлическим
- в) неметаллическим
- г) сочетанным
- д) полимеризованным

110. ПРИ ПРЕПАРИРОВАНИИ ЗУБА ПОД ФАРФОРОВУЮ КОРОНКУ ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНЫМ ЯВЛЯЕТСЯ УСТУП:

- а) прямой
- б) скошенный
- в) скошенный с вершиной
- г) прямой со скошенным краем
- д) форма уступа значения не имеет

111. ПРИПАСОВКУ ФАРФОРОВОЙ КОРОНКИ ОСУЩЕСТВЛЯЮТ ВЫЯВЛЕНИЕМ ПРЕЖДЕВРЕМЕННЫХ КОНТАКТОВ МЕЖДУ КОРОНКОЙ И СТЕНКАМИ КУЛЬТИ ЗУБА С ПОМОЩЬЮ:

- а) разогретого воска
- б) альгинатных слепочных масс
- в) корригирующих силиконовых слепочных масс
- г) жидкого гипса
- д) копировальной бумаги

112. НА КУЛЬТЕВУЮ ВКЛАДКУ МОЖНО ИЗГОТОВИТЬ КОРОНКУ:

- а) только штампованную
- б) только фарфоровую
- в) только пластмассовую
- г) только металлопластмассовую
- д) любую из существующих

113. НАРУШЕНИЕ ТЕМПЕРАТУРНОГО РЕЖИМА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ ВЫЗЫВАЕТ:

- а) увеличение размера коронки

- б) уменьшение размера коронки
- в) образование газовой пористости
- г) нарушение целостности
- д) образование гранулярной пористости

114. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ КОРОНОК ПРИМЕНЯЕТСЯ СПЛАВ ЗОЛОТА ПРОБЫ:

- а) 375
- б) 583
- в) 750
- г) 900
- д) 915

115. ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВЫХ КОРОНОК ИСПОЛЬЗУЮТСЯ:

- а) синма М
- б) акрилоксид
- в) этакрил
- г) протакрил
- д) карбодент

116. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ СОЕДИНЕНИЕ ПЛАСТМАССЫ С ЛИТЫМ КАРКАСОМ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЗА СЧЕТ:

- а) химического соединения
- б) образования окисной пленки
- в) взаимной диффузии материалов
- г) вырезания «окна» на вестибулярной поверхности коронки
- д) формирования ретенционных пунктов с помощью «перл» (шариков)

117. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫМ ЛАБОРАТОРНЫМ ЭТАПОМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) полировка
- б) глазурирование
- в) припасовка на модели
- г) заключительный обжиг
- д) окончательная корректировка формы

118. ФИЗИОЛОГИЧЕСКИЕ ВИДЫ ПРИКУСА:

- а) глубокий, прямой
- б) прямой, ортогнатический
- в) ортогнатический, перекрестный
- г) перекрестный, прогнатический
- д) прогнатический, глубокий

119. ВЕЛИЧИНА ЖЕВАТЕЛЬНОГО КОЭФФИЦИЕНТА ПО Н.И. АГАПОВУ ЗАВИСИТ ОТ:

- а) подвижности зуба
- б) наличия пломб на окклюзионной поверхности
- в) степени атрофии
- г) наличия патологических изменений в периапикальных тканях
- д) величины коронковой части зуба

120. ПО Н.И. АГАПОВУ, ВЕЛИЧИНА ЖЕВАТЕЛЬНОГО КОЭФФИЦИЕНТА ЗАВИСИТ ОТ:

- а) подвижности и местоположения зуба
- б) наличия пломб на окклюзионной поверхности

- в) количества корней и величины коронковой части зуба
- г) наличия патологических изменений в периапикальных тканях
- д) подвижности и наличия патологических изменений в окружающих тканях

121. ВКЛАДКИ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ:

- а) восстановления полностью разрушенной коронки зуба
- б) шинирования зубов
- в) восполнения дефекта зубного ряда
- г) опоры мостовидных протезов
- д) предупреждения функциональной перегрузки зубов

122. ИНДЕКС РАЗРУШЕНИЯ ОККЛЮЗИОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА, РАВНЫЙ 0,9 ЯВЛЯЕТСЯ ПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ:

- а) вкладки
- б) полукоронки
- в) штифтового зуба
- г) экваторной коронки
- д) телескопической коронки

123. ИНДЕКС РАЗРУШЕНИЯ ОККЛЮЗИОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА, РАВНЫЙ 0,45, ЯВЛЯЕТСЯ ПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ:

- а) вкладки
- б) полукоронки
- в) штифтового зуба
- г) экваторной коронки
- д) телескопической коронки

124. ИНДЕКС РАЗРУШЕНИЯ ОККЛЮЗИОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА, РАВНЫЙ 0,7, ЯВЛЯЕТСЯ ПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ:

- а) вкладки
- б) полукоронки
- в) штифтового зуба
- г) коронки
- д) культевой штифтовой вкладки

125. ПРОТИВОПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИСКУССТВЕННОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) патологическая стираемость твердых тканей
- б) подвижность зуба третьей степени
- в) наличие гиперестезии
- г) снижение высоты нижнего отдела лица
- д) необходимость укорочения зуба при феномене Попова-Годона

126. ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ КОРОНКА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ:

- а) фиксации консольного мостовидного протеза
- б) шинирования зубов
- в) профилактики патологической стираемости
- г) фиксации съемного мостовидного протеза
- д) повышения высоты нижнего отдела лица

127. ЭКВАТОРНЫЕС КОРОНКИ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ:

- а) фиксации консольного мостовидного протеза
- б) шинирования зубов
- в) фиксации бюгельного протеза
- г) фиксации съемного мостовидного протеза

д) восстановления оральной поверхности зуба

128. ПРИЧИНА НЕЧЕТКОГО ОТОБРАЖЕНИЯ ПРИШЕЕЧНОЙ ОБЛАСТИ ПРЕПАРИРОВАННОГО ЗУБА В ДВУХСЛОЙНОМ СЛЕПКЕ:

- а) недостаточная увлажненность культы зуба
- б) высокая текучесть корригирующего слоя
- в) плохо проведенная ретракция десны
- г) излишняя компрессия при снятии слепка
- д) слишком большое количество корригирующей ,массы

129. ПРИЧИНА ПОЯВЛЕНИЯ ПОР В ОТОБРАЖЕНИИ ПРЕПАРИРОВАННОГО ЗУБА ПРИ СНЯТИИ ДВУХСЛОЙНОГО СЛЕПКА:

- а) недостаточное высушивание культы зуба
- б) высокая текучесть корригирующего слоя
- в) высокая твердость основного (базового) слоя
- г) излишняя компрессия при снятии слепка
- д) слишком большое количество корригирующей массы

130. ЭФФЕКТ «УЗКОЙ» ЛИТОЙ КОРОНКИ ВОЗНИКАЕТ ПРИ:

- а) нанесении чрезмерного слоя компенсационного лака
- б) моделировке каркаса с помощью адапты
- в) уточнении пришеечной области воском при моделировке каркаса
- г) препарировании зуба без создания уступа
- д) отсутствии слоя компенсационного лака

031. ЭФФЕКТ «ШИРОКОЙ» ЛИТОЙ КОРОНКИ ВОЗНИКАЕТ ПРИ:

- а) снятии слепка без проведения ретракции десны
- б) нанесении чрезмерного слоя компенсационного лака
- в) уточнении пришеечной области воском при моделировке каркаса
- г) препарировании зуба без создания уступа
- д) усадке слепочного материала

132. ДЕФЕКТЫ ЗУБНЫХ РЯДОВ МОГУТ ВОЗНИКАТЬ ВСЛЕДСТВИЕ:

- а) заболеваний височно-нижнечелюстного сустава
- б) осложнений кариеса
- в) патологической стираемости твердых тканей зубов
- г) снижения высоты нижнего отдела лица
- д) заболеваний слизистой оболочки полости рта

133. ТРЕБОВАНИЯ К КОРНЯМ ЗУБОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫМ ДЛЯ ШТИФТОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ:

- а) подвижность 2-3 степени
- б) канал распломбирован на 1/3
- в) расширение периодонтальной щели
- г) канал не запломбирован до верхушки на 1/3
- д) толщина стенок корня не менее одного миллиметра

134. ПРИ МОДЕЛИРОВКЕ ИСКУССТВЕННЫХ КОРОНОК В ОККЛЮДАТОРЕ ЖЕВАТЕЛЬНЫЕ БУГРЫ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ АНАТОМИЧЕСКУЮ ФОРМУ:

- а) не выраженную
- б) резко выраженную
- в) умеренно выраженную
- г) одноименного зуба на противоположной стороне
- д) одноименного зуба - антагониста

135. ГОТОВАЯ ШТАМПОВАННАЯ КОРОНКА ДОЛЖНА:

- а) иметь толщину 0,5-0,8 мм
- б) плотно прилегать к уступу
- в) соответствовать цвету естественного зуба
- г) восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами
- д) погружаться в зубодесневую бороздку на 0,5-1,5 мм

136. РАЗБОРНАЯ ГИПСОВАЯ МОДЕЛЬ ОТЛИВАЕТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ:

- а) штампованной коронки
- б) бюгельного протеза
- в) съемного мостовидного протеза
- г) цельнолитой коронки
- д) пластиночного протеза

137. ЗАФИКСИРОВАННУЮ ШТАМПОВАННУЮ КОРОНКУ МОЖНО СНЯТЬ С ЗУБА, РАЗРЕЗАВ ПРИ ПОМОЩИ:

- а) карборундовой головки
- б) металлической фрезы
- в) сепарационного диска
- г) колесовидного бора
- д) ножниц по металлу

138. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ КАЖДЫЙ ПОСЛЕДУЮЩИЙ ОБЖИГ ПРОИЗВОДИТСЯ С:

- а) повышением температуры
- б) понижением температуры
- в) одинаковой температурой
- г) учетом толщины керамики
- д) учетом толщины литого каркаса

139. ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТАМПОВАННОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) изменение цвета зуба
- б) повышение высоты нижнего отдела лица
- в) ИРОПЗ = 0,9
- г) использование зуба для опоры мостовидного протеза
- д) тотальное разрушение коронковой части зуба

140. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ СОШЛИФОВЫВАЕТСЯ ЗНАЧИТЕЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО ТВЕРДЫХ ТКАНЕЙ В ЦЕЛЯХ:

- а) улучшения эстетики
- б) улучшения фиксации коронки
- в) достижения плотного контакта с зубами - антагонистами
- г) достижения плотного контакта с рядом стоящими зубами
- д) создания плотного контакта коронки с тканями культи зуба

141. МЕТОД МОДЕЛИРОВКИ ЛИТОГО КАРКАСА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) нанесение базисного воска на модель с помощью моделировочных инструментов
- б) изготовление трех колпачков из полимерной пленки различной толщины
- в) погружение гипсового столбика в разогретый воск с последующей моделировкой
- г) изготовление платинового колпачка и нанесение на него воска
- д) изготовление платинового колпачка, а затем колпачка из полимерной пленки

142. ПРИ ВЫБОРЕ КОНСТРУКЦИИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА УЧИТЫВАЮТ:

- а) абсолютную силу жевательных мышц, величину дефекта зубного ряда
- б) величину дефекта зубного ряда, состояние пародонта опорных зубов
- в) состояние пародонта опорных зубов, жевательную эффективность
- г) жевательную эффективность, топографию дефекта зубного ряда
- д) топографию дефекта зубного ряда, абсолютную силу жевательных мышц

143. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОНСОЛЬНОГО НЕСЪЕМНОГО ПРОТЕЗА:

- а) интактные зубы, ограничивающие дефект
- б) прогенический прикус
- в) глубокое резцовое перекрытие
- г) большая протяженность дефекта зубного ряда
- д) 4-й класс дефектов зубного ряда по Кеннеди

144. СОБСТВЕННО ЖЕВАТЕЛЬНАЯ МЫШЦА ПО ФУНКЦИИ ОТНОСИТСЯ К ГРУППЕ МЫШЦ:

- а) опускающих нижнюю челюсть
- б) поднимающих нижнюю челюсть
- в) смещающих нижнюю челюсть вперед
- г) смещающих нижнюю челюсть вправо
- д) смещающих нижнюю челюсть влево

145. В ПОНЯТИЕ ПАРОДОНТ ЗУБА ВХОДИТ КОМПЛЕКС ТКАНЕЙ:

- а) альвеола, периодонт
- б) десна, альвеола, периодонт
- в) периодонт, цемент корня, пульпа зуба
- г) десна, альвеола, периодонт, цемент корня
- д) десна, альвеола, периодонт, цемент корня, пульпа зуба

146. ЗУБНАЯ ФОРМУЛА 24 СООТВЕТСТВУЕТ:

- а) первому премоляру на верхней челюсти слева
- б) первому премоляру на нижней челюсти справа
- в) второму премоляру на верхней челюсти справа
- г) второму премоляру на нижней челюсти справа
- д) первому премоляру на верхней челюсти справа

147. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЖЕВАТЕЛЬНЫЕ ПРОБЫ ПРЕДЛОЖЕНЫ:

- а) И.М. Оксманом, Н.И. Агаповым
- б) Н.И. Агаповым, В.Ю. Курляндским
- в) В.Ю. Курляндским, СИ. Рубиновым
- г) СИ. Рубиновым, СЕ. Гельманом
- д) СЕ. Гельманом, И.М. Оксманом

148. ПРИ АТРОФИИ ЛУНКИ 1/4 (ПО В.Ю. КУРЛЯНДСКОМУ) ВЕЛИЧИНА АТРОФИИ СОСТАВЛЯЕТ (ПО ВЫСОТЕ АНАТОМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ЗУБА):

- а) 2,5
- б) 2,0
- в) 1,5
- г) 1,0
- д) 0,5

149. ПРИ АТРОФИИ ЛУНКИ 3/4 (ПО В.Ю. КУРЛЯНДСКОМУ) ВЕЛИЧИНА АТРОФИИ СОСТАВЛЯЕТ (ПО ВЫСОТЕ АНАТОМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ЗУБА):

- а) 2,5
- б) 2,0

- в) 1,5
- г) 1,0
- д) 0,5

150. ПРИ АТРОФИИ ЛУНКИ 1/2 (ПО В.Ю. КУРЛЯНДСКОМУ) ВЕЛИЧИНА АТРОФИИ СОСТАВЛЯЕТ (НО ВЫСОТЕ АНАТОМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ЗУБА):

- а) 2,5
- б) 2,0
- в) 1,5
- г) 1,0
- Д) 0,5

151. МЕТОД РЕГИСТРАЦИИ ПУЛЬСОВЫХ КОЛЕБАНИЙ КРОВЕНАПОЛНЕНИЯ СОСУДОВ ПАРОДОНТА:

- а) миотонометрия
- б) мастикациография
- в) одонтопародонтограмма
- г) реопародонтография
- д) электромиография

152. МЕТОД ИССЛЕДОВАНИЯ БИОПОТЕНЦИАЛОВ МЫШЦ:

- а) миотонометрия
- б) мастикациография
- в) одонтопародонтограмма
- г) реопародонтография
- д) электромиография

153. ГРАФИЧЕСКИЙ МЕТОД РЕГИСТРАЦИИ ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ДВИЖЕНИЙ НИЖНЕЙ ЧЕЛЮСТИ:

- а) миотонометрия
- б) мастикациография
- в) одонтопародонтограмма
- г) реопародонтография
- д) электромиография

154. МИКРОПРОТЕЗ ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЙ АНАТОМИЧЕСКУЮ ФОРМУ ЗУБА:

- а) фасетка
- б) культовая вкладка
- в) штифтовой зуб
- г) вкладка
- д) коронка

155. 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
- д) в любой из перечисленных жидкостей

156. ПРИ ПАЙКЕ ЧАСТЕЙ НЕСЪЕМНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА СНАЧАЛА РАЗОГРЕВАЮТСЯ:

- а) опорные коронки
- б) места спаек
- в) промежуточная часть протеза

- г) гипсовая модель
- д) припой

157. ФЛЮСЫ ПРИ ПАЯНИИ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ:

- а) очищения спаиваемых поверхностей
- б) уменьшения температуры плавления припоя
- в) увеличения площади спаиваемых поверхностей
- г) предотвращения образования пленки окислов
- д) предварительного соединения спаиваемых деталей

158. ДЛЯ ПАЙКИ КОРОНОК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ПРИМЕНЯЮТ ПРИПОЙ НА ОСНОВЕ:

- а) золота
- б) серебра
- в) платины
- г) титана
- д) кадмия

159. РАСПЛАВЛЕНИЕ ЗОЛОТОГО СПЛАВА ПРИ ЛИТЬЕ ПРОИЗВОДИТСЯ:

- а) газовой горелкой
- б) бензиновой горелкой
- в) вольтовой дугой
- г) плазменным аппаратом
- д) высокочастотным полем электрического тока

160. В ХОДЕ ПРИПАСОВКИ ЛИТЫХ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ТОЧНОСТЬ ПРИЛЕГАНИЯ КОРОНОК К КУЛЬТЯМ ОПОРНЫХ ЗУБОВ ОЦЕНИВАЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ:

- а) базисного воска
- б) гипса
- в) эластического слепочного материала
- г) копировальной бумаги
- д) моделировочного воска

161. КОНСТРУКЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ:

- а) гипс, керамические массы, базисный воск
- б) базисный воск, слепочные материалы, пластмассы
- в) пластмассы, моделировочный воск, слепочные массы
- г) слепочные массы, сплавы металлов, керамические массы
- д) керамические массы, пластмассы, сплавы металлов

162. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЛИТОЙ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОНКИ МОДЕЛИРОВКА ВОСКОМ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ПРОИЗВОДИТСЯ В ОБЪЕМЕ (ПО СРАВНЕНИЮ С ЕСТЕСТВЕННЫМ ЗУБОМ):

- а) меньшем на толщину 1 мм
- б) большем на толщину 1 мм
- в) равном
- г) меньшем на толщину компенсационного лака
- д) большем на толщину компенсационного лака

163. ЗАФИКСИРОВАННУЮ ЛИТУЮ КОРОНКУ МОЖНО СНЯТЬ С ЗУБА, РАЗРЕЗАВ ПРИ ПОМОЩИ:

- а) карборундовой головки
- б) металлической фрезы

- в) сепарационного диска
- г) твердосплавного бора
- д) коронкоснимателя

164. ПЕРЕД ФИКСАЦИЕЙ ФАРФОРОВОЙ КОРОНКИ ПЛАТИНОВАЯ ФОЛЬГА:

- а) всегда не извлекается
- б) всегда извлекается
- в) извлекается при изготовлении коронки на премоляр
- г) извлекается при изготовлении коронки на резцы
- д) не извлекается при изготовлении коронки на премоляр

165. ПОСЛЕ ЛАБОРАТОРНОГО ЭТАПА «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛИТОГО КАРКАСА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ» СЛЕДУЮЩИЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП - ЭТО:

- а) определение центральной окклюзии
- б) припасовка каркаса металлокерамической коронки
- в) определение центрального соотношения челюстей
- г) повторное снятие двухслойного слепка
- д) фиксация коронки на временный материал

166. ПОСЛЕ КЛИНИЧЕСКОГО ЭТАПА «ПРИПАСОВКА КАРКАСА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ» СЛЕДУЮЩИЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ ЭТАП - ЭТО:

- а) фиксация гипсовых моделей в артикулятор
- б) фиксация гипсовых моделей в окклюдатор
- в) определение цвета керамической облицовки.
- г) нанесение керамической облицовки
- д) глазурование

167. ПОСЛЕ КЛИНИЧЕСКОГО ЭТАПА «ПРИПАСОВКА МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ В ПОЛОСТИ РТА» ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ ЭТАП - ЭТО:

- а) определение цвета керамической облицовки
- б) глазурование
- в) полировка
- г) повторный обжиг керамической облицовки
- д) формирование оксидной пленки

168. ПЕРВЫЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) определение цвета керамической облицовки
- б) определение центральной окклюзии
- в) изготовление временной пластмассовой коронки
- г) препарирование зуба
- д) снятие вспомогательного слепка

169. ВРЕМЕННАЯ ПЛАСТМАССОВАЯ КОРОНКА ОБЫЧНО НЕ ПОКАЗАНА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНКИ:

- а) штампованной
- б) цельнолитой
- в) металлокерамической
- г) металлопластмассовой
- д) фарфоровой

170. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВРЕМЕННОЙ ПЛАСТМАССОВОЙ КАППЫ ПОКАЗАНО ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ТОЛЬКО:

- а) паяного
- б) цельнолитого

- в) металлокерамического
- г) металлопластмассового
- д) любого

171. ПРИ НАЛИЧИИ ТРЕХ ПАР ЗУБОВ-АНТАГОНИСТОВ В КАЖДОЙ ФУНКЦИОНАЛЬНО ОРИЕНТИРОВАННОЙ ГРУППЕ (ПРИ ОТСУТСТВИИ СНИЖЕНИЯ ВЫСОТЫ НИЖНЕГО ОТДЕЛА ЛИЦА) ОПРЕДЕЛЯЮТ:

- а) центральную окклюзию
- б) центральное соотношение челюстей
- в) межальвеолярное расстояние
- г) высоту нижнего отдела лица
- д) высоту нижнего отдела лица в состоянии относительного физиологического покоя

172. ПОСЛЕ КЛИНИЧЕСКОГО ЭТАПА «ПРИПАСОВКА МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ» ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ ЭТАП - ЭТО:

- а) определение цвета пластмассовой облицовки
- б) глазурование
- в) полировка
- г) повторная полимеризация пластмассовой облицовки
- д) припасовка коронки на модели

173. ПЕРВЫЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ:

- а) определение цвета облицовки
- б) определение центральной окклюзии
- в) изготовление временной пластмассовой коронки
- г) препарирование зуба
- д) снятие вспомогательного слепка

174. 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) полировка окклюзионной поверхности коронки
- г) коррекция контактных пунктов
- д) фиксация

175. ПОСЛЕДНИЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ:

- а) проверка плотности прилегания внутренней поверхности коронки к культе зуба
- б) коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами
- в) определение центральной окклюзии
- г) коррекция контактных пунктов
- д) фиксация

176. ПОСЛЕДНИЙ КЛИНИЧЕСКИЙ ЭТАП ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) проверка плотности прилегания внутренней поверхности коронки к культе зуба
- б) коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами
- в) полировка окклюзионной поверхности коронки
- г) коррекция контактных пунктов
- д) фиксация

177. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕТОДОМ:

- а) наружной штамповки
- б) внутренней штамповки
- в) обжига
- г) литья
- д) паяния

178. СОЕДИНЕНИЕ ОПОРНЫХ ШТАМПОВАННЫХ КОРОНОК И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ЧАСТИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕТОДОМ:

- а) наружной штамповки
- б) внутренней штамповки
- в) обжига
- г) литья
- д) паяния

179. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАЯНОГО МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА НА КЛИНИЧЕСКОМ ЭТАПЕ «ПРИПАСОВКА ОПОРНЫХ ШТАМПОВАННЫХ КОРОНОК В ПОЛОСТИ РТА» НЕОБХОДИМО:

- а) зафиксировать коронки на временный материал
- б) снять рабочий слепок с коронками
- в) снять вспомогательный слепок
- г) изготовить временную пластмассовую каппу
- д) провести проверку соотношения тела протеза с беззубым альвеолярным гребнем

180. РАБОЧИЙ СЛЕПОК С ОПОРНЫМИ КОРОНКАМИ СНИМАЮТ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МОСТОВИДНОГО ПРОТЕЗА:

- а) любого
- б) литого
- в) паяного
- г) металлокерамического
- д) металлопластмассового

181. ДЛЯ ПРИПАСОВКИ ФАРФОРОВОЙ КОРОНКИ В КЛИНИКЕ ВРАЧ ПОЛУЧАЕТ ИЗ ЛАБОРАТОРИИ КОРОНКУ НА:

- а) гипсовой модели
- б) гипсовом столбике
- в) металлическом штампе
- г) без штампа
- д) разборной гипсовой модели

182. ШТИФТОВОЙ ЗУБ ПО ЛОГАНУ - ЭТО КОНСТРУКЦИЯ:

- а) с вкладкой
- б) фабричного изготовления
- в) с наружным кольцом
- г) с надкорневой защиткой
- д) с надкорневой культевой вкладкой

183. ШТИФТОВОЙ ЗУБ С НАРУЖНЫМ КОЛЬЦОМ (ПО АВТОРУ):

- а) Логана
- б) Ричмонда
- в) Ахметова
- г) Дэвиса
- д) Ильиной-Маркосян

184. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШТИФТОВОЙ КОНСТРУКЦИИ МИНИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ШТИФТА ОТНОСИТЕЛЬНО ДЛИНЫ КОРНЯ СОСТАВЛЯЕТ:

- а) 1/3
- б) 1/2
- в) 2/3
- г) всю длину корня
- д) длина штифта не имеет значения

185. ПРОТИВОПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЦЕЛЬНОЛИТОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) подвижность зуба третьей степени
- б) значительное разрушение коронки зуба
- в) подвижность зуба первой степени
- г) наклон зуба
- д) смещение зуба по вертикальной оси

186. ПРОТИВОПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) подвижность зуба третьей степени
- б) значительное разрушение коронки зуба
- в) подвижность зуба первой степени
- г) наклон зуба
- д) смещение зуба по вертикальной оси

187. ПРОТИВОПОКАЗАНИЕМ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ ЯВЛЯЕТСЯ:

- а) подвижность зуба третьей степени
- б) значительное разрушение коронки зуба
- в) подвижность зуба первой степени
- г) наклон зуба
- д) смещение зуба по вертикальной оси

188. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОНСОЛЬНОГО НЕСЪЕМНОГО ПРОТЕЗА СООТНОШЕНИЕ ДЛИНЫ И ПЛОЩАДИ ПОДВЕСНОЙ ЧАСТИ К ОПОРНОЙ ДОЛЖНО БЫТЬ МИНИМУМ:

- а) 1/1
- б) 1/2
- в) 1/3
- г) 1/4
- д) 1/5

189. КЛАССИФИКАЦИЯ ДЕФЕКТОВ ЗУБНЫХ РЯДОВ ПО КЕННЕДИ ВКЛЮЧАЕТ КЛАССОВ:

- а) два
- б) три
- в) четыре
- г) пять
- д) шесть

190. КЛАССИФИКАЦИЯ ДЕФЕКТОВ ЗУБНЫХ РЯДОВ ПО Е.И. ГАВРИЛОВУ ВКЛЮЧАЕТ КЛАССОВ:

- а) два
- б) три
- в) четыре
- г) пять
- д) шесть

191. ДЛЯ ВРЕМЕННОЙ ФИКСАЦИИ НЕСЪЕМНЫХ ПРОТЕЗОВ ПРИМЕНЯЮТ:

- а) эластичные пластмассы
- б) стеклоиономерный цемент
- в) масляный дентин
- г) водный дентин
- д) акриловые пластмассы

192. НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ОБЖИГОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ОКИСНОЙ ПЛЕНКИ НА ЛИТОМ КАРКАСЕ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) один
- б) два
- в) три
- г) четыре
- д) пять

193. ОПТИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО ОБЖИГОВ ПРИ НАНЕСЕНИИ КЕРАМИЧЕСКОЙ МАССЫ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) 1-2
- б) 3-4
- в) 5-6
- г) 7-8
- д) 9 и более

194. ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КУЛЬТЕВОЙ КОРОНКИ:

- а) подвижность зуба третьей степени
- б) восстановление дефекта зубного ряда
- в) ИРОПЗ = 0,4
- г) ИРОПЗ = 0.6
- д) тотальное разрушение коронковой части зуба

195. ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИТОЙ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) изменение цвета зуба
- б) подвижность зуба третьей степени
- в) ИРОПЗ = 0,4.
- г) использование зуба для опоры мостовидного протеза
- д) тотальное разрушение коронковой части зуба

196. ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКОЙ КОРОНКИ:

- а) изменение цвета зуба
- б) подвижность зуба третьей степени
- в) ИРОПЗ = 0,4
- г) глубокий патологический прикус
- д) тотальное разрушение коронковой части зуба

197. ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОПЛАСТМАССОВОЙ КОРОНКИ:

- а) изменение цвета зуба
- б) подвижность зуба третьей степени
- в) ИРОПЗ = 0,4
- г) глубокий патологический прикус
- д) тотальное разрушение коронковой части зуба

198. МИКРОПРОТЕЗ, ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЙ АНАТОМИЧЕСКУЮ ФОРМУ ЗУБА И РАСПОЛОЖЕННЫЙ ТОЛЬКО В ФИССУРАХ ОККЛЮЗИОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ (БЕЗ ПЕРЕКРЫТИЯ БУГРОВ):

- а) pinky

- б) inlay
- в) onlay
- г) overlay
- д) псу

199. МИКРОПРОТЕЗ, ВОССТАНАВЛИВАЮЩИЙ АНАТОМИЧЕСКУЮ ФОРМУ ЗУБА И РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА ОККЛЮЗИОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ С ПЕРЕКРЫТИЕМ ОДНОГО БУТРА:

- а) pinlay
- б) inlay
- в) onlay
- г) overlay
- д) псу

200. ПЕРЕД ПРОВЕРКОЙ ПОСТАНОВКИ ИСКУССТВЕННЫХ ЗУБОВ В ПОЛОСТИ РТА, СЕДЛОВИДНУЮ ЧАСТЬ БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗА:

- а) приливают кипящим воском,
- б) приливают расплавленным воском,
- в) пропакуют разогретым базисным воском,
- г) приклеивают