

**федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего
образования
Первый Московский государственный медицинский университет им. И.М.
Сеченова Министерства здравоохранения Российской Федерации
(Сеченовский Университет)**

**Институт стоматологии им. Е.В. Боровского
Кафедра пропедевтики стоматологических заболеваний**

Методические материалы по дисциплине:

Стоматологические заболевания

**основная профессиональная образовательная программа
среднего профессионального образования – программа СПО**

31.02.05 Стоматология ортопедическая

Вопрос	Ответ
001 Задачей ортопедической стоматологии является восстановление дефектов зубов, зубных рядов, челюстных костей и мягких тканей лица с помощью чего: 1. пломбировочных материалов; 2. различных конструкций протезов; 3. удаления зубов; 4. вскрытие абсцессов и флегмон ЧЛЮ;	2. различных конструкций протезов;
002 Для чего применяются пиковидные боры в процессе препарирования под искусственную коронку: 1. для препарирования оральной поверхности резцов, клыков; 2. для определения глубины препарирования; 3. для проведения сепарации; 4. для формирования уступа; 5. для углубления уступа;	3. для проведения сепарации;
003 Для чего применяются боры с насечками (боры-маркеры) в процессе препарирования под искусственную коронку: 1. для препарирования оральной поверхности резцов, клыков; 2. для определения глубины препарирования; 3. для проведения сепарации; 4. для формирования уступа; 5. для углубления уступа;	2. для определения глубины препарирования;
004 Для чего применяются оливовидные боры в процессе препарирования под искусственную коронку: 1. для препарирования оральной поверхности резцов, клыков; 2. для определения глубины препарирования; 3. для проведения сепарации; 4. для формирования уступа; 5. для углубления уступа;	1. для препарирования оральной поверхности резцов, клыков;
005 Основные (конструкционные) материалы применяются: 1. для изготовления протезов, аппаратов и пломб; 2. для получения слепков; 3. для одонтопрепарирования;	1. для изготовления протезов, аппаратов и пломб;
006 Вспомогательные материалы применяются: 1. для изготовления протезов, аппаратов и пломб;	1. на различных стадиях изготовления протезов;

2. на различных стадиях изготовления протезов; 3. для одонтопрепарирования;	
007 Оттискные материалы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении пластмассовых частей протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	1. получения оттиска;
008 Моделировочные материалы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении пластмассовых частей протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	2. для моделирования частей протеза;
009 Формовочные материалы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении пластмассовых частей протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	3. для получения формы для литья;
010 Абразивные и полировочные материалы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении пластмассовых частей протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	4. для отделки и полировки готового протеза;

011 Изоляционные материалы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	5. для изоляции гипса при изготовлении протеза;
012 Легкоплавкие сплавы необходимы для: 1. получения оттиска; 2. для моделирования частей протеза; 3. для получения формы для литья; 4. для отделки и полировки готового протеза; 5. для изоляции гипса при изготовлении пластмассовых частей протеза; 6. для изготовления штампов и моделей челюстей;	6. для изготовления штампов и моделей челюстей;
013 По химическому составу стоматологический гипс представляет собой полуводный: 1. сульфат стронция; 2. сульфат кальция; 3. сульфат калия;	2. сульфат кальция;
014 Для моделирования коронок и промежуточных частей мостовидных протезов используют: 1. моделировочный воск; 2. базисный воск; 3. воск липкий;	1. моделировочный воск;
015 Для склеивания звеньев металлических протезов при подготовке их к паянию используют: 1. моделировочный воск; 2. базисный воск; 3. воск липкий;	3 воск липкий;
016 Для моделирования базисов полных и частичных съемных протезов используют: 1. моделировочный воск; 2. базисный воск; 3. воск липкий;	2 базисный воск;

017 В зависимости от выполняемой функции искусственные коронки бывают: 1. восстановительными; 2. культевыми; 3. полными; 4. комбинированными;	1. восстановительными;
018 В зависимости от конструкции искусственные коронки бывают: 1. полные; 2. восстановительные; 3. металлические; 4. комбинированные;	1. полные;
019 В зависимости от метода изготовления искусственные коронки бывают: 1. штампованные; 2. культевые; 3. полные;	1. штампованные;
020 Ширина уступа составляет: 1. от 0,5 до 1 мм; 2. от 1 до 1,5 мм; 3. от 1,5 до 2 мм;	1. от 0,5 до 1 мм;
021 Уступ может быть: 1. угловым; 2. прямым; 3. с углублением;	2. прямым;
022 Абразивные материалы характеризуются признаками: 1. мягкостью; 2. твердостью, прочностью и вязкостью; 3. эластичностью;	2. твердостью, прочностью и вязкостью;
023 Толщина штампованной коронки из неблагородных металлов: 1. 0,22 мм; 2. 0,2 мм; 3. 0,1 мм; 4. 0,28 мм;	2. 0,2 мм;
024 Уступ не формируется при препарировании зуба под: 1. штампованную коронку; 2. пластмассовую коронку; 3. фарфоровую коронку; 4. цельнолитую коронку;	1. штампованную коронку;
025 При протезировании цельнолитыми коронками слепок необходимо снимать: 1. альгинатной; 2. фторкаучуковой; 3. термопластичной; 4. силиконовой;	4. силиконовой;
026 Оттисковые ложки могут быть:	4. все перечисленное верно;

1. пластмассовыми; 2. металлическими; 3. перфорированными; 4. все перечисленное верно;	
027 Сепарацию проводят: 1. шаровидным бором; 2. обратноконусовидным бором; 3. финирами; 4. пиковидным бором;	4 пиковидным бором;
028 Двухслойный оттиск необходим для точного отображения: 1. альвеолярного отростка; 2. окклюзионной поверхности зуба; 3. культи отпрепарированного зуба; 4. придесневого уступа;	4 придесневого уступа;
029 К микропротезам относятся: 1 вкладки; 2 штифтовые вкладки; 3 полукоронки и вкладки; 4 интрадентальные и парапальпарные несъемные конструкции; 5 все вышеперечисленное;	5 все вышеперечисленное;
030 Вкладки могут быть: 1 пластмассовые; 2 металлические; 3 комбинированные; 4 все вышеперечисленные;	4 все вышеперечисленные;
031 При формировании дна полости для вкладки она должна быть: 1 параллельна крыше пульповой камеры; 2 повторять рельеф крыши пульповой камеры; 3 под углом 5° к рогам пульпы; 4 под углом 10° к рогам пульпы;	1 параллельна крыше пульповой камеры;
032 При подготовке полости зуба под вкладку формируют фальц с целью: 1 предупреждения смещения; 2 исключения опрокидывающего момента; 3 лучшей фиксации и прилегания; 4 исключения сколов;	3 лучшей фиксации и прилегания;
033 Нужно ли при изготовлении пластмассовых коронок формировать уступ в пришеечной зоне? 1 да; 2 да, но только на передней поверхности; 3 да, если зуб депульпирован; 4 нет;	1. да;

5 нет, если у пациента глубокий прикус;	
034 Пластмассовая коронка по отношению к десневому краю должна располагаться: 1. не доходить до десны на 0.5 мм; 2. не доходить до десны на 1.0 мм; 3. на уровне десны; 4. под десной на 0.5 мм;	3на уровне десны;
035 Возможно ли изготовление пластмассовых мостовидных протезов? 1 да; 2 да, если отсутствует один зуб; 3 да, если отсутствует два зуба; 4 да, если отсутствует три зуба;	1 да;
036 Возможна ли фиксация цельнокерамических коронок на временный цемент? 1 да; 2 да, если у пациента нет бруксизма; 3 да, если не более чем на 5-7 дней; 4 нет;	4нет;
037 Цельнокерамические коронки по сравнению с другими видами искусственных коронок имеют следующие недостатки: 1 дороговизна; 2 необходимость глубокого препарирования твердых тканей; 3 необходимость наличия дорогостоящего оборудования; 4 все перечисленные выше;	4все перечисленные выше;
038 Какой уступ нужно формировать в пришеечной зоне при изготовлении цельнокерамической коронки: 1 символ уступа; 2 под углом 90°; 3 под углом 135°; 4 не нужно уступа;	2 под углом 90°;
039 Показанием к применению литых штифтовых вкладок является: 1 патологическая стираемость зубов; 2 если зуб депульпирован более года тому назад; 3 если зуб депульпирован более 3-х лет тому назад; 4 дефект коронковой части на 1/2 и более;	4дефект коронковой части на 1/2 и более;
040 Оптимальная длина штифта литой штифтовой вкладки составляет: 1 1/4 корня; 2 1/3 корня;	4-2/3 длины корня;

3 1/2 длины корня; 4 2/3 длины корня;	
041 Для изготовления вкладок возможно применение: 1 пластмассы ; 2 благородных сплавов; 3 неблагородных сплавов; 4 всего вышеперечисленного;	4-всего вышеперечисленного;
042 Недостатками альгинатных материалов являются: 1 дороговизна; 2 сложность в работе; 3 неточность отпечатка; 4 быстро теряют влагу и через 15 минут изменяют объём, возможность необратимой деформации слепка, малая механическая прочность;	4-быстро теряют влагу и через 15 минут изменяют объём, возможность необратимой деформации слепка, малая механическая прочность;
043 Различают следующие виды силиконовых масс: 1 А и В; 2 А и С; 3 С и В; 4 С и D;	2-А и С;
044 Что обеспечивает хром в кобальтохромовых и никель-хромовых сплавах: 1 коррозионную стойкость и прочность; 2 цветоустойчивость сплава; 3 пластичность и ковкость; 4 увеличивает модуль упругости;	1-коррозионную стойкость и прочность;
045 Почему в ортопедической стоматологии используются металлические сплавы, а не чистые металлы? 1 сплавы экономически дешевле; 2 чистые металлы имеют недостаточную прочность; 3 чистые металлы не отвечают требованиям, предъявляемые к конструкционным материалам; 4 сплавы более стойки к коррозии;	3-чистые металлы не отвечают требованиям, предъявляемые к конструкционным материалам;
046 Заключительным лабораторным этапом изготовления металлопластмассовой коронки является: 1 полировка; 2 глазурирование; 3 припасовка на модели; 4 заключительный обжиг; 5 окончательная корректировка	1-полировка;

формы;	
047 При препарировании зуба для изготовления штампованной коронки с боковых поверхностей сошлифовывают ткани: 1 на толщину материала коронки; 2 только экватор; 3 соответственно периметру шейки зуба; 4 контактный пункт;	2-только экватор;
048 При изготовлении металлокерамической коронки рабочий оттиск получают массой: 1 альгинатной; 2 фторкаучуковой; 3 термопластичной; 4 силиконовой;	4-силиконовой;
049 Двухслойный оттиск получают при помощи оттисковых масс: 1 альгинатных; 2 твердокристаллических; 3 силиконовых; 4 термопластических;	3-силиконовых;
050 Для изготовления штампованных коронок применяют штампы отлитые из: 1 нержавеющей стали; 2 хромокобальтового сплава; 3 легкоплавкого сплава; 4 серебряно палладиевого сплава;	3-легкоплавкого сплава;
051 При изготовлении металлокерамической коронки керамическую массу наносят на: 1 литой колпачок; 2 штампованный колпачок; 3 платиновый колпачок; 4 штампик из легкоплавкого сплава;	1-литой колпачок;
052 Нарушение температурного режима полимеризации при изготовлении пластмассовой коронки вызывает: 1 уменьшение размера коронки; 2 нарушение целостности; 3 образование гранулярной пористости; 4 образование газовой пористости;	4-образование газовой пористости;
053 При изготовлении металлопластмассовой коронки соединение пластмассы с литым каркасом осуществляется за счет: 1 формирования ретенционных пунктов с помощью «перл» (шариков);	1-формирования ретенционных пунктов с помощью «перл» (шариков);

2 химического соединения; 3 образования окисной пленки; 4 взаимной диффузии материалов;	
054 Несъемный зубной мостовидный протез состоит: 1 из опорных элементов; 2 из опорных элементов и промежуточной части; 3 из опорных элементов, промежуточной части и базиса; 4 каркаса, базиса, искусственных зубов;	2-из опорных элементов и промежуточной части;
055 Опорами несъемного мостовидного протеза могут быть: 1 коронки, полукоронки, вкладки; 2 опорно удерживающие кламмеры; 3 телескопические коронки; 4 аттачмены;	1-коронки, полукоронки, вкладки;
056 Промежуточная часть мостовидного протеза при отсутствии центральных резцов имеет форму: 1 седловидную; 2 промывную; 3 касательную; 4 отвесную;	3-касательную;
057 Перед отливкой модели по оттиску с опорными штампованными коронками в них заливают: 1 гипс; 2 цемент; 3 амальгаму; 4 воск;	4-воск;
058 Температура плавления припоя относительно температуры плавления спаиваемых деталей мостовидного протеза: 1 выше; 2 ниже; 3 не имеет значения; 4 равная;	2-ниже;
059 Припасовка опорных коронок является отдельным клиническим этапом при изготовлении мостовидного протеза: 1 паяного; 2 цельнолитого; 3 литого металлопластмассового; 4 литого металлокерамического;	1-паяного;
060 Форма тела мостовидного протеза в области боковых зубов по отношению к десне: 1 касательная;	2-промывная;

2 промывная; 3 седловидная; 4 зависит от протяженности дефекта зубного ряда;	
061 На этап припасовки цельнолитого мостовидного протеза врач получает протез из зуботехнической лаборатории на: 1 разборной гипсовой модели; 2 восковой пластинке; 3 металлических штампах; 4 гипсовых штампах;	1-разборной гипсовой модели;
062 Препарирование зуба под коронку проводят: 1 твердосплавными борами; 2 карборундовыми фрезами; 3 металлическими фрезами; 4 алмазными борами;	4-алмазными борами;
063 Сепарация – это этап одонтопрепарирования, включающий в себя: 1 препарирование кариозной полости; 2 снятие эмали, дентина с небной стороны; 3 снятие твердых тканей с вестибулярной стороны; 4 снятие твердых тканей с апроксимальных поверхностей зуба;	4-снятие твердых тканей с апроксимальных поверхностей зуба;
064 Первый клинический этап при изготовлении металлокерамической коронки: 1 определение центральной окклюзии; 2 изготовление временной пластмассовой коронки; 3 получение вспомогательного оттиска; 4 препарирование зуба;	4-препарирование зуба;
065 Моделирование культевой вкладки проводят: 1 базисным воском; 2 моделировочным воском для мостовидных работ; 3 моделировочным воском лавакс; 4 гипсом;	3-моделировочным воском лавакс;
066 Готовая штампованная коронка должна: 1 иметь толщину 0,5 – 0,8мм; 2 плотно прилегать к уступу;	4-погружаться в зубодесневую бороздку на 0,5-1,5мм;

3 соответствовать цвету естественного зуба; 4 погружаться в зубодесневую бороздку на 0,5 - 1,5мм;	
067 После лабораторного этапа «изготовление литого каркаса металлокерамической коронки» следующий клинический этап: 1 припасовка каркаса металлокерамической коронки; 2 повторное получение двухслойного оттиска; 3 фиксация коронки цементом;	1-припасовка каркаса металлокерамической коронки;
068 После клинического этапа «припасовка каркаса металлокерамической коронки» следующий лабораторный этап: 1 фиксация гипсовых моделей в артикулятор; 2 нанесение керамической облицовки; 3 фиксация гипсовых моделей в окклюдатор; 4 определение цвета керамической облицовки;	2-нанесение керамической облицовки;
069 При препарировании зуба под фарфоровую коронку уступ располагается: 1 по всему периметру шейки зуба; 2 на вестибулярной поверхности; 3 с оральной и апроксимальной поверхности; 4 на апроксимальных поверхностях;	1-по всему периметру шейки зуба;
070 Для изготовления керамических вкладок рабочие оттиски получают: 1 гипсом; 2 репином; 3 термопластичекой массой; 4 силиконовой массой;	4-силиконовой массой;
071 Окончательная обработка зуба под керамическую вкладку производится бором с маркировкой: 1 черной; 2 синей; 3 желтой; 4 зеленой;	4-зеленой;
072 Вкладка границы которой не выходят за пределы жевательных бугров называется: 1 онлей; 2 инлей;	2-инлей;

3 культевая; 4 оверлей;	
073 Препарирование зуба под коронку проводят: 1 твердосплавными борами; 2 карборундовыми фрезами; 3 металлическими фрезами; 4 алмазными борами;	4-алмазными борами;
075 Количество удаляемых твердых тканей зуба по окклюзионной поверхности под искусственную коронку зависит от: 1 материала для изготовления коронки; 2 фиксирующего материала; 3 возраста пациента; 4 анатомической формы зуба;	1- материала для изготовления коронки;
076 Первым клиническим этапом изготовления штампованной коронки является: 1- припасовка коронок; 2- изготовление модели; 3- одонтопрепарирование; 4- снятие оттиска;	3-одонтопрепарирование;
077 При препарировании зубов под штампованные коронки культи зуба создается: 1- в виде обратного конуса; 2- в форме цилиндра; 3- в виде куба; 4- с сохраненным экватором зуба;	2-в форме цилиндра;
078 При изготовлении штампованной коронки твердые ткани зуба по окклюзионной поверхности сошлифовывают на (мм): 1. 1,0-2,0; 2. 0,30-0,50; 3. 0,20-0,22; 4. 0,10-0,15;	3-0,20-0,22;
079 Штифтовый зуб – ортопедическая конструкция восстанавливающая дефект: 1. зубного ряда концевой; 2. отсутствующего зуба; 3. коронковой части зуба; 4. вестибулярной стенки зуба;	3-коронковой части зуба;
080 Искусственные коронки классифицируют по: 1. технологии изготовления; 2. цвету; 3. групповой принадлежности зуба; 4. фиксации;	1-технологии изготовления;

081 По методу изготовления различают коронки: 1. фиксирующие; 2. шинирующие; 3. восстановительные; 4. литые;	4-литые;
082 Моделирование вкладки прямым методом проводится: 1. на модели в окклюдаторе; 2. на компьютере; 3. в полости рта; 4. на модели в артикуляторе;	3-в полости рта;
083 Моделирование вкладки не прямым методом проводится: 1. на гипсовой модели; 2. на оттиске; 3. на бумаге; 4. в полости рта;	1-на гипсовой модели;
084 Искусственная коронка должна: 1. создать ретенционные пункты; 2. восстанавливать анатомическую форму зуба; 3. занижать прикус; 4. завышать прикус;	2-восстанавливать анатомическую форму зуба;
085 Основным показанием к изготовлению искусственных коронок являются зубы с: 1. некачественно запломбированными каналами; 2. продольным переломом корня; 3. изменениями в пародонте; 4. разрушенной коронкой зуба более 50%;	4-разрушенной коронкой зуба более 50%;
086 К недостаткам цельнолитых металлических коронок относится: 1. точное воспроизведение рельефа анатомической формы зуба; 2. отсутствие эстетичности; 3. меньшая травматичность; 4. плотное прилегание в пришеечной части зуба;	2-отсутствие эстетичности;
087 По функции различают искусственные коронки: 1. восстановительные, фиксирующие; 2. опорные, пластмассовые; 3. восстановительные, комбинированные; 4. временные, с облицовкой;	1. восстановительные, фиксирующие;
088 Максимальная толщина снимаемых твердых тканей по окклюзионной поверхности при одонтопрепарировании	4-1,5 – 2,0;

под металлокерамическую коронку (мм): 1. 2,5 – 3,0; 2. 0,5 – 1,0; 3. 0,25 – 0,3; 4. 1,5 – 2,0;	
089 Для постоянной фиксации несъемных протезов применяют: 1. силиконовые оттисковые массы; 2. расплавленный воск; 3. стеклоиономерные цементы; 4. цинкоксид эвгенольные цементы;	3-стеклоиономерные цементы;
090 Комбинированные коронки – 1. металлокерамические; 2. цельнокерамические; 3. экваторные; 4. литые металлические;	1-металлокерамические;
091 При изготовлении цельнолитой коронки поверхности контура зуба должны быть: 1. строго параллельны; 2. слегка дивергировать; 3. конвергировать под углом 5 – 6°; 4. конвергировать под углом 15 – 20°;	3-конвергировать под углом 5 – 6°;
092 Штифтовая культевая вкладка может быть изготовлена только на: 1. однокорневые зубы верхней и нижней челюстей; 2. резцы, клыки и премоляры верхней челюсти; 3. резцы, клыки и премоляры нижней челюсти; 4. зубы любой группы;	4-зубы любой группы;
093 Причинами расцементирования металлокерамических коронок могут быть: 1. чрезмерная конусность культы зуба; 2. чрезмерная толщина литого каркаса; 3. усадка металла при литье; 4. некачественное литье;	1-чрезмерная конусность культы зуба;
094 При отломе коронковой части на уровне десны зуб восстанавливают: 1. полукоронкой; 2. экваторной коронкой; 3. штифтовой конструкцией; 4. съемным протезом;	3-штифтовой конструкцией;
095 Для припасовки штампованной коронки в клинике врач получает коронку на: 1. гипсовой модели;	2-гипсовом столбике;

2. гипсовом столбике; 3. металлическом штампе; 4. без штампа;	
096 При штамповке коронки необходимо изготовить штампы: 1. один из гипса и один из легкоплавкого металла; 2. один из гипса и не менее двух из легкоплавкого металла; 3. два из гипса и один из легкоплавкого металла; 4. два из гипса и не менее двух из легкоплавкого металла;	2-один из гипса и не менее двух из легкоплавкого металла;
097 При препарировании зуба под фарфоровую коронку уступ располагается: 1. по всему периметру шейки зуба; 2. на вестибулярной поверхности; 3. с оральной и апроксимальных сторон; 4. на апроксимальных поверхностях;	1-по всему периметру шейки зуба;
098 Заключительным лабораторным этапом изготовления металлопластмассовой коронки является: 1. полировка; 2. глазурирование; 3. припасовка на модели; 4. заключительный обжиг;	1-полировка;
099 Основные параметры функциональной ценности зуба: 1. воспаление десны и цвет зуба; 2. цвет и размер зуба; 3. атрофия кости и подвижность зуба; 4. подвижность зуба и зубные отложения;	3-атрофия кости и подвижность зуба;
100 Край штампованной коронки погружается в зубодесневой желобок на (в мм): 1. 0,2-0,5; 2. 0,5-1,0; 3. 1,0-1,5; 4. 1,5-2,0;	1. 0,2-0,5;
101 При изготовлении одиночной коронки слепок снимают с: 1. препарированного зуба и с противоположной челюсти; 2. фрагмента челюсти с препарированным зубом; 3. препарированного зуба; 4. обеих челюстей;	4-обеих челюстей;
102 При препарировании зуба для	2-соответственно периметру шейки

изготовления штампованной коронки с боковых поверхностей сошлифовывают ткани: 1. на толщину материала коронки; 2. соответственно периметру шейки зуба; 3. только экватор; 4. контактный пункт;	зуба;
103 При препарировании зуба под штампованную коронку уступ формируется: 1. на уровне края десны; 2. субгингивально на вестибулярной поверхности; 3. субгингивально по всему периметру шейки зуба; 4. не формируется;	4-не формируется;
104 При изготовлении литых коронок разборную модель изготавливают для: 1. точности литья коронки; 2. удобства моделировки и припасовки коронки; 3. предотвращения усадки металла; 4. дублирования модели из огнеупорного материала;	2-удобства моделировки и припасовки коронки;
105 Создание чрезмерной конусности культи зуба при препарировании под металлокерамическую коронку обуславливает: 1. травму пародонта; 2. ослабление фиксации протеза; 3. затрудненное наложение протеза; 4. эстетический дефект в области шейки зуба;	2-ослабление фиксации протеза;
106 Толщина литого колпачка при изготовлении металлокерамической коронки должна быть не менее (в мм): 1. 0,1-0,2; 2. 0,3-0,4; 3. 0,5-0,6; 4. 0,7-0,8;	2-0,3-0,4;
107 Противопоказанием к изготовлению штампованной коронки является: 1. подвижность зуба третьей степени; 2. значительное разрушение коронки зуба; 3. подвижность зуба первой степени; 4. наклон зуба;	1-подвижность зуба третьей степени;
108 При изготовлении металлопластмассовой коронки ошлифовывается значительное количество	3-уменьшения травмы десны и эстетического эффекта;

твердых тканей и формируется уступ для: 1. улучшения фиксации коронки; 2. создания плотного контакта коронки с тканями культи зуба; 3. уменьшения травмы десны и эстетического эффекта; 4. достижения плотного контакта с зубами – антагонистами;	
109 При изготовлении цельнолитой коронки рабочий оттиск получают с помощью массы: 1. силиконовой; 2. альгинатной; 3. фторкаучуковой; 4. термопластичной;	1-силиконовой;
110 При изготовлении металлокерамической коронки рабочий оттиск снимают массой: 1. силиконовой; 2. альгинатной; 3. фторкаучуковой; 4. термопластичной;	1-силиконовой;
111 При изготовлении металлопластмассовой коронки рабочий оттиск снимают массой: 1. силиконовой; 2. альгинатной; 3. фторкаучуковой; 4. термопластичной;	1-силиконовой;
112 Заключительным лабораторным этапом изготовления литой цельнометаллической коронки является: 1. полировка; 2. глазурирование; 3. припасовка на модели; 4. заключительный обжиг;	1-полировка;
113 При изготовлении литой цельнометаллической коронки моделировка воском анатомической формы производится в объеме (по сравнению с естественным зубом): 1. меньшем на толщину металла; 2. большем на толщину металла; 3. равном; 4. меньшем на толщину компенсационного лака;	3-равном;
114 При изготовлении штампованной коронки моделировка воском анатомической формы производится в объеме (по сравнению с естественным зубом):	1-меньшем на толщину металла;

1. меньшем на толщину металла; 2. большем на толщину металла; 3. равном; 4. меньшем на толщину компенсационного лака;	
115 Несъемные мостовидные протезы восстанавливают жевательную эффективность до (в %): 1. 40; 2. 60; 3. 80; 4. 100;	4-100;
116 Опорами несъемного мостовидного протеза могут быть: 1. коронки, полукоронки, вкладки; 2. вкладки, полукоронки, опорно-удерживающие кламмеры; 3. телескопические коронки, опорно-удерживающие кламмеры, аттачмены; 4. коронки, полукоронки, культевые штифтовые вкладки;	1-коронки, полукоронки, вкладки;
117 Промежуточная часть мостовидного протеза в области боковых зубов по отношению к десне: 1. прилегает только на скатах альвеолярного гребня; 2. касается по вершине альвеолярного гребня в двух точках; 3. касается по вершине альвеолярного гребня в одной точке; 4. не касается;	4-не касается;
118 Все боковые стенки опорных зубов при изготовлении паяного мостовидного протеза препарируются: 1. с наклоном в сторону дефекта зубного ряда; 2. параллельно между собой; 3. с наклоном в сторону от дефекта зубного ряда; 4. параллельно с рядом стоящим зубом;	2-параллельно между собой;
119 Припасовка опорных коронок является отдельным клиническим этапом при изготовлении мостовидного протеза: 1. любого; 2. паяного; 3. цельнолитого; 4. металлокерамического;	2-паяного;
120 Моделирование тела паяного мостовидного протеза производится:	4-после этапа припасовки опорных коронок в клинике;

1. после лабораторного этапа изготовления опорных коронок; 2. на этапе припасовки опорных коронок на модели; 3. одновременно с моделированием опорных коронок; 4. после этапа припасовки опорных коронок в клинике;	
121 Моделирование тела металлокерамического мостовидного протеза производится: 1. перед моделированием опорных коронок; 2. на этапе припасовки опорных коронок на модели; 3. одновременно с моделированием опорных коронок; 4. после этапа припасовки опорных коронок в клинике;	3-одновременно с моделированием опорных коронок;
122 На этап припасовки паяного мостовидного протеза врач получает протез из зуботехнической лаборатории на: 1. гипсовой модели; 2. металлических штампах; 3. гипсовых штампах; 4. восковом базисе;	1-гипсовой модели;
123 Несъемный мостовидный протез состоит из: 1. промывной части; 2. опорных элементов и промежуточной части; 3. опорных элементов, промежуточной части и базиса; 4. промывной части, коронок и тела;	2-опорных элементов и промежуточной части;
124 Классификация мостовидных протезов по методу изготовления: 1. цельнолитые, полимеризованные, паяные; 2. паяные, пластмассовые, комбинированные; 3. вкомбинированные, металлические, неметаллические; 4. неметаллические, металлокерамические. фарфоровые;	1-цельнолитые, полимеризованные, паяные;
125 Перед снятием двухслойного слепка ретракция десны необходима, чтобы: 1. получить точный отпечаток поддесневой части зуба; 2. получить точный отпечаток	1- получить точный отпечаток поддесневой части зуба;

наддесневой части зуба; 3. остановить кровотечение; 4. обезболить десневой край;	
126 Промежуточная часть мостовидного протеза при отсутствии зубов 22 и 23 имеет форму: 1- седловидную; 2- прощечную; 3- касательную; 4- ступенчатую;	3-касательную;
127 Классификация мостовидных протезов по материалу изготовления: 1- цельнолитые, полимеризованные, паяные; 2- паяные, пластмассовые, комбинированные; 3- комбинированные, металлические, неметаллические; 4- неметаллические, металлокерамические, фарфоровые;	3-комбинированные, металлические, неметаллические;
128 Показанием к изготовлению мостовидного протеза является: 1- дефект коронковой части зуба; 2- патологическая стираемость; 3- пародонтит тяжелой степени; 4- включенный дефект зубного ряда;	4-включенный дефект зубного ряда;
129 Гипсовая модель по слепку из альгинатного материала должна быть отлита не позднее (в мин): 1- 5; 2- 15; 3- 40; 4- 60;	2-15;
130 Альгинатную слепочную массу замешивают на: 1- холодной воде; 2- 3% растворе поваренной соли; 3- прилагателем к материалу катализаторе; 4- горячей воде;	1-холодной воде;
131 Для изготовления штампованных коронок применяют сплавы золота пробы: 1- 375; 2- 583; 3- 750; 4- 900;	4-900;
132 При препарировании зуба под коронку выделяют следующее количество обрабатываемых поверхностей: 1- 2;	4-5;

2- 3; 3- 4; 4- 5;	
133 Метод субъективного обследования больного в ортопедической стоматологии включает: 1- осмотр; 2- пальпацию; 3- опрос; 4- рентгенографическое исследование;	3-опрос;
134 Набор инструментов для первичного осмотра пациента в клинике ортопедической стоматологии включает: 1- зонд, зеркало, пинцет; 2- зонд, зеркало, пинцет, экскаватор; 3- зонд, зеркало, пинцет, экскаватор, гладилку; 4- зонд, зеркало, пинцет, экскаватор, гладилку, шпатель;	1-зонд, зеркало, пинцет;
135 При изготовлении штампованной коронки моделировка воском производится на: 1- гипсовом штампе; 2- гипсовой модели; 3- разборной модели; 4- огнеупорной модели;	2-гипсовой модели;
136 Для постоянной фиксации несъемных протезов применяют: 1- цементы; 2- масляный дентин; 3- водный дентин; 4- акриловые пластмассы;	1-цементы;
137 При изготовлении металлокерамической коронки фарфоровая масса до обжига наносится на каркас в объеме (по отношению к величине естественного зуба): 1- равном; 2- меньшем на 10-15%; 3- меньшем на 20-30%; 4- большем на 15-20%;	4-большем на 15-20%;
138 При изготовлении металлокерамической коронки керамическую массу наносят на: 1- штампованный колпачок; 2- литой колпачок; 3- платиновый колпачок; 4- штампик из огнеупорного	2-литой колпачок;

материала;	
139 На культевую вкладку можно изготовить коронку: 1- только фарфоровую; 2- только пластмассовую; 3- только металлопластмассовую; 4- любую из существующих;	4-любую из существующих;
140 При изготовлении цельнолитых коронок применяется сплав золота пробы: 1- 375; 2- 583; 3- 750; 4- 900;	3-750;
141 Вкладки используются для: 1- восстановления полностью разрушенной коронки зуба; 2- шинирования зубов; 3- восполнения дефекта зубного ряда; 4- опоры мостовидных протезов;	4-опоры мостовидных протезов;
142 Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба, равный 0,9, является показанием к изготовлению: 1- вкладки; 2- полукоронки; 3- штифтового зуба; 4- экваторной коронки;	3-штифтового зуба;
143 Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба, равный 0,45, является показанием к изготовлению: 1- вкладки; 2- полукоронки; 3- штифтового зуба; 4- экваторной коронки;	1-вкладки;
144 Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба, равный 0,7, является показанием к изготовлению: 1- вкладки; 2- полукоронки; 3- штифтового зуба; 4- коронки;	4-коронки;
145 Телескопическая коронка используется для: 1- фиксации консольного мостовидного протеза; 2- шинирования зубов; 3- профилактики патологической стираемости; 4- фиксации съемного мостовидного протеза;	4-фиксации съемного мостовидного протеза;
146 Причина нечеткого отображения	3-плохо проведенная ретракция

пришеечной области препарированного зуба в двухслойном слепке: 1- недостаточная увлажненность культи зуба; 2- высокая текучесть корригирующего слоя; 3- плохо проведенная ретракция десны; 4- излишняя компрессия при снятии слепка;	десны;
147 Причина появления пор в отображении препарированного зуба при снятии двухслойного слепка: 1- недостаточное высушивание культи зуба; 2- высокая текучесть корригирующего слоя; 3- высокая твердость основного (базового) слоя; 4- излишняя компрессия при снятии слепка;	1-недостаточное высушивание культи зуба;
148 Требования к корням зубов, используемым для штифтовых конструкций: 1- канал распломбирован на 1/3; 2- расширение периодонтальной щели; 3- канал не запломбирован до вершины на 1/3; 4- толщина стенок корня не менее одного миллиметра;	4-толщина стенок корня не менее одного миллиметра;
149 Готовая штампованная коронка должна: 1- иметь толщину 0,5-0,8 мм; 2- плотно прилегать к уступу; 3- соответствовать цвету естественного зуба; 4- восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами;	4-восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами;
150 Разборная гипсовая модель отливается при изготовлении: 1- штампованной коронки; 2- бюгельного протеза; 3- съемного мостовидного протеза; 4- цельнолитой коронки;	4-цельнолитой коронки;
151 Зафиксированную штампованную коронку можно снять с зуба, разрезав при помощи: 1- карборундовой головки; 2- металлической фрезы; 3- сепарационного диска;	4-колесовидного бора;

4- колесовидного бора;	
152 При изготовлении металлокерамической коронки каждый последующий обжиг производится с: 1- повышением температуры; 2- понижением температуры; 3- одинаковой температурой; 4- учетом толщины керамики;	2-понижением температуры;
153 При изготовлении металлокерамической коронки сошлифовывается значительное количество твердых тканей в целях: 1- улучшения эстетики; 2- улучшения фиксации коронки; 3- достижения плотного контакта с зубами – антагонистами; 4- достижения плотного контакта с рядом стоящими зубами;	1-улучшения эстетики;
154 При выборе конструкции мостовидного протеза учитывают: 1- абсолютную силу жевательных мышц, величину дефекта зубного ряда; 2- величину дефекта зубного ряда, состояние пародонта опорных зубов; 3- состояние пародонта опорных зубов, жевательную эффективность; 4- жевательную эффективность, топографию дефекта зубного ряда;	2-величину дефекта зубного ряда, состояние пародонта опорных зубов;
155 Противопоказания к изготовлению консольного несъемного протеза: 1- интактные зубы, ограничивающие дефект; 2- прогенический прикус; 3- глубокое резцовое перекрытие; 4- большая протяженность дефекта зубного ряда;	4-большая протяженность дефекта зубного ряда;
156 Микропротез, восстанавливающий анатомическую форму зуба: 1- фасетка; 2- культовая вкладка; 3- штифтовым зуб; 4- вкладка;	4-вкладка;
157 При пайке частей несъемного мостовидного протеза сначала разогреваются: 1- опорные коронки; 2- места спаек; 3- промежуточная часть протеза;	3-промежуточная часть протеза;

4- гипсовая модель;	
158 Расплавление золотого сплава при литье производится: 1- газовой горелкой; 2- бензиновой горелкой; 3- вольтовой дугой; 4- плазменным аппаратом;	2-бензиновой горелкой;
159 Конструкционные материалы, применяемые в ортопедической стоматологии: 1- базисный воск, слепочные материалы, пластмассы; 2- пластмассы, моделировочный воск, слепочные массы; 3- слепочные массы, сплавы металлов, керамические массы; 4- керамические массы, пластмассы, сплавы металлов;	4-керамические массы, пластмассы, сплавы металлов;
160 При изготовлении литой цельнометаллической коронки моделировка воском анатомической формы производится в объеме (по сравнению с естественным зубом): 1- меньшем на толщину 1 мм; 2- большем на толщину 1 мм; 3- равном; 4- меньшем на толщину компенсационного лака;	3-равном;
161 Зафиксированную литую коронку можно снять с зуба, разрезав при помощи: 1- карборундовой головки; 2- металлической фрезы; 3- сепарационного диска; 4- твердосплавного бора;	4-твердосплавного бора;
162 Первый клинический этап при изготовлении металлокерамической коронки: 1- определение цвета керамической облицовки; 2- определение центральной окклюзии; 3- изготовление временной пластмассовой коронки; 4- препарирование зуба;	4-препарирование зуба;
163 Временная пластмассовая коронка обычно не показана при изготовлении коронки: 1- штампованной; 2- цельнолитой; 3- металлокерамической; 4- металлопластмассовой;	1-штампованной;

164 Первый клинический этап при изготовлении металлопластмассовой коронки: 1- определение цвета облицовки; 2- определение центральной окклюзии; 3- изготовление временной пластмассовой коронки; 4- препарирование зуба;	4-препарирование зуба;
165 После полировки штампованной коронки заключительный клинический этап-это: 1- коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами; 2- полировка окклюзионной поверхности коронки; 3- коррекция контактных пунктов; 4- фиксация;	4-фиксация;
166 Последний клинический этап при изготовлении цельнолитой коронки: 1- коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами; 2- полировка окклюзионной поверхности коронки; 3- коррекция контактных пунктов; 4- фиксация;	4-фиксация;
167 Последний клинический этап при изготовлении металлокерамической коронки: 1- коррекция окклюзионных контактов коронки с зубами-антагонистами; 2- полировка окклюзионной поверхности коронки; 3- коррекция контактных пунктов; 4- фиксация;	4-фиксация;
168 Изготовление промежуточной части паяного мостовидного протеза осуществляется методом: 1- наружной штамповки; 2- внутренней штамповки; 3- обжига; 4- литья;	4-литья;
169 Соединение опорных штампованных коронок и промежуточной части мостовидного протеза осуществляется методом: 1- внутренней штамповки; 2- обжига;	4-паяния;

3- литья; 4- паяния;	
170 Рабочий слепок с опорными коронками снимают при изготовлении мостовидного протеза: 1- любого; 2- литого; 3- паяного; 4- металлокерамического;	3-паяного;
171 При изготовлении штифтовой конструкции минимальная длина штифта относительно длины корня составляет: 1- 1/3; 2- 1/2; 3- 2/3; 4- всю длину корня;	2-1/2;
172 Противопоказанием к изготовлению цельнолитой коронки является: 1- подвижность зуба третьей степени; 2- значительное разрушение коронки зуба; 3- подвижность зуба первой степени; 4- наклон зуба;	1-подвижность зуба третьей степени;
173 Противопоказанием к изготовлению металлокерамической коронки является: 1- подвижность зуба третьей степени; 2- значительное разрушение коронки зуба; 3- подвижность зуба первой степени; 4- наклон зуба;	1-подвижность зуба третьей степени;
174 Противопоказанием к изготовлению металлопластмассовой коронки является: 1- подвижность зуба третьей степени; 2- значительное разрушение коронки зуба; 3- подвижность зуба первой степени; 4- наклон зуба;	1- подвижность зуба третьей степени;
175 Для временной фиксации несъемных протезов применяют: 1- эластичные пластмассы; 2- стеклоиономерный цемент; 3- масляный дентин; 4- водный дентин;	4-водный дентин;
176 Показания для изготовления культевой коронки: 1- восстановление дефекта зубного ряда; 2- ИРОПЗ = 0,4; 3- ИРОПЗ = 0.6; 4- тотальное разрушение коронковой части зуба;	4-тотальное разрушение коронковой части зуба;

177 Показания для изготовления литой цельнометаллической коронки: 1- изменение цвета зуба; 2- подвижность зуба третьей степени; 3- ИРОПЗ = 0,4; 4- использование зуба для опоры мостовидного протеза;	4-использование зуба для опоры мостовидного протеза;
178 Показания для изготовления металлокерамической коронки: 1- изменение цвета зуба; 2- подвижность зуба третьей степени; 3- ИРОПЗ = 0,4; 4- глубокий патологический прикус;	1-изменение цвета зуба;
179 Показания для изготовления металлопластмассовой коронки: 1- изменение цвета зуба; 2- подвижность зуба третьей степени; 3- ИРОПЗ = 0,4; 4- глубокий патологический прикус;	1-изменение цвета зуба;
180 Микропротез, восстанавливающий анатомическую форму зуба и расположенный только в фиссурах окклюзионной поверхности (без перекрытия бугров): 1- veneer; 2- inlay; 3- onlay; 4- overlay;	2-inlay;
181 Микропротез, восстанавливающий анатомическую форму зуба и расположенный на окклюзионной поверхности с перекрытием одного бугра: 1- pinlay; 2- inlay; 3- onlay; 4- overlay;	3-onlay;
182 Качество окклюзионного контакта искусственных зубов в полости рта проверяется: 1- визуально; 2- с помощью плотной копировальной бумаги; 3- с помощью тонкой копировальной бумаги; 4- с помощью базисного воска;	3-с помощью тонкой копировальной бумаги;
183 Нужно ли при изготовлении пластмассовых коронок формировать уступ в пришеечной зоне: 1- да; 2- да, но только на передней поверхности;	1-да;

3- да, если зуб депульпирован; 4- нет;	
184 Пластмассовая коронка по отношению к десневому краю должна располагаться: 1- не доходить до десны на 0,5 мм; 2- не доходить до десны на 1 мм; 3- на уровне десны; 4- под десной на 0,5 мм;	3-на уровне десны;
185 Возможно ли изготовление 2-х цветной пластмассовой коронки: 1- нет; 2- нет, так как коронку из пластмассы готовят однократной полимеризацией; 3- да; 4- возможно только для центральных резцов;	3-да;
186 Величина уступа под пластмассовые и фарфоровые коронки колеблется в пределах: 1- 0,3-0,4 мм; 2- 0,5-1,0 мм; 3- 1,0-1,5 мм; 4- 0,1-0,2 мм;	2-0,5-1,0 мм;
187 Форма уступа при препарировании зубов под пластмассовые коронки: 1- скошенный; 2- с выемкой; 3- прямой;	3-прямой;
188 Величина сошлифовывания твердых тканей зуба при препарировании под одиночную коронку зависит: 1- от анатомической формы зуба; 2- от анатомической формы зуба и материала коронки; 3- от материала коронки;	2-от анатомической формы зуба и материала коронки;
189 Металлокерамические коронки по сравнению с другими видами несъемных протезов имеют следующие недостатки: 1- дороговизна; 2- необходимость глубокого препарирования твердых тканей зубов; 3- необходимость наличия дорогостоящего оборудования; 4- все перечисленное верно;	4-все перечисленное верно;
190 Какой уступ надо формировать в пришеечной зоне при изготовлении металлокерамической коронки: 1- желобообразный;	3-под углом 90°;

2- символ уступа; 3- под углом 90°; 4- под углом 135°;	
191 При препарировании зуба под штампованную коронку уступ формируется: 1- на уровне десны; 2- субгингивально на вестибулярной поверхности; 3- субгингивально по всему периметру шейки зуба; 4- верно все перечисленное; 5- все перечисленное неверно;	5-все перечисленное неверно;
192 Телескопическая коронка: 1- эстетическое устройство; 2- опорное устройство; 3- опорно-удерживающее устройство; 4- опорно-удерживающее и эстетическое устройство;	3-опорно-удерживающее устройство;
193 При изготовлении штампованной коронки моделировки воском производится: 1- на гипсовом штампе; 2- на гипсовой модели; 3- на разборной модели; 4- на огнеупорной модели;	2-на гипсовой модели;
194 Выберите материалы для вкладки фронтальной группы зубов: 1- фарфор; 2- композит; 3- все верно;	3-все верно;
195 Базисный воск выпускается в виде: 1- прямоугольных пластинок; 2- кубиков; 3- круглых папочек; 4- круглых полосок;	1-прямоугольных пластинок;
196 Для предотвращения деформации воскового базиса его укрепляют: 1- быстротвердеющей пластмассой; 2- гипсовым блоком; 3- металлической проволокой; 4- увеличением толщины воска;	3-металлической проволокой;
197 Для восстановления анатомической формы зуба на гипсовой модели применяют воск: 1- базисный; 2- липкий; 3- моделировочный для мостовидных протезов; 4- лавакс;	3-моделировочный для мостовидных протезов;
198 Для двойного слепка используются	2-силиконовые;

слепочные массы: 1- твердокристаллические; 2- силиконовые; 3- альгинатные; 4- термопластические;	
199 Силиконовые слепочные материалы относятся: 1- к кристаллизующимся; 2- к термопластическим; 3- к эластическим; 4- к гидроколлоидным;	3-к эластическим;
200 При замешивании гипса добавляют: 1- воду в порошок; 2- порошок в воду; 3- не имеет значения; 4- соль;	2-порошок в воду;
201 При смешивании порошка и жидкости пластмассы добавляют: 1- всю порцию порошка в жидкость; 2- жидкость в порошок; 3- по частям порошок в жидкость; 4- не имеет значения;	2-жидкость в порошок;
202 Для снятия слепка при непосредственном протезировании применяют: 1- силиконовые массы; 2- термопластические массы; 3- гипс; 4- альгинатные массы;	4-альгинатные массы;
203 Формы промежуточной части мостовидного протеза: 1- седловидная, промывная, касательная; 2- промывная, цельнолитая, диаторическая; 3- касательная, перекрестная, с гирляндой; 4- седловидная, промывная, с гирляндой;	1-седловидная, промывная, касательная;
204 Для снятия слепков при изготовлении съемных мостовидных протезов применяется: 1- термопластическая масса; 2- силиконовая масса; 3- гипс;	2-силиконовая масса;
205 У металлокерамических протезов в сравнении с цельнолитыми металлопластмассовыми: 1- выше стираемость и выше цветостойкость; 2- выше стираемость, но ниже	4-ниже стираемость, но выше цветостойкость;

цветостойкость; 3- ниже стираемость и ниже цветостойкость; 4- ниже стираемость, но выше цветостойкость;	
206 У металлокерамических протезов в сравнении с металлопластмассовыми: 1- выше гигроскопичность и выше прочность; 2- выше гигроскопичность, но ниже прочность; 3- ниже гигроскопичность и ниже прочность; 4- ниже гигроскопичность, но выше прочность;	1-выше гигроскопичность и выше прочность;
207 У металлокерамических протезов по сравнению с паянными с пластмассовой облицовкой: 1- выше эстетика и выше прочность; 2- выше эстетика, но ниже прочность; 3- ниже эстетика и ниже прочность; 4- ниже эстетика, но выше прочность;	1-выше эстетика и выше прочность;
208 Перечислите достоинства вкладки из золота: 1- отсутствие усадки; 2- высокая прочность на излом; 3- повышение кариесрезистентности твердых тканей зуба; 4- все перечисленное верно;	4-все перечисленное верно;
209 Перечислите достоинства вкладки из фарфора: 1- устойчивость к истиранию; 2- адаптация по цвету к тканям зуба; 3- возможность привальцовки к эмалевому краю; 4- все перечисленное верно;	4-все перечисленное верно;
210 Восстановление коронковой части зуба штифтовыми конструкциями возможно в случае: 1- obturации корневого канала по всей длине и объему; 2- пломбирования корневого канала не до верхушки; 3- воспаления десневого сосочка; 4- периапикальной патологии;	1-обтурации корневого канала по всей длине и объему;
211 Для изготовления вкладок возможно применение: 1- керамики; 2- благородных сплавов; 3- нержавеющей стали; 4- всего вышеперечисленного;	4-всего вышеперечисленного;

212 Прямой метод изготовления вкладки означает: • изготовление вкладки из композита на модели; • изготовление восковой модели вкладки непосредственно в полости рта; • изготовление вкладки из композита непосредственно на зубе с последующим выведением, доработкой и фиксацией;	• изготовление вкладки из композита непосредственно на зубе с последующим выведением, доработкой и фиксацией;
213 Для изготовления вкладок возможно применение: • керамики; • благородных сплавов; • нержавеющей стали; • всего вышеперечисленного;	• всего вышеперечисленного;
214 Вкладки могут быть: • фарфоровые; • металлические; • комбинированные; • все выше перечисленное;	• все выше перечисленное;
215 Высота окклюзионного валика: • 2 см; • выше оставшихся зубов; • ниже оставшихся зубов; • на уровне оставшихся зубов;	• выше оставшихся зубов;
216 К режущим инструментам относятся: • твердосплавные боры; • резиновые головки; • карборундовые камни;	• твердосплавные боры;
217 Промежуточная часть мостовидного протеза может быть представлена: • виниром; • фасеткой; • вкладкой; • коронкой;	• фасеткой;
218 Штампованная коронка должна охватывать культю зуба: • плотно; • свободно; • с зазором 0,2 мм; • в различных участках по-разному;	• плотно;
219 К абразивным инструментам для одонтопрепарирования относятся: • стальные боры; • алмазные головки; • твердосплавные боры; • твердосплавные фрезы;	• алмазные головки;
220 Для изготовления культевой штифтовой вкладки значения ИРОПЗ составляют:	• более 0,8;

• 0,2-0,3; • 0,3-0,5; • 0,6-0,8; • более 0,8;	
221 Показаниями к изготовлению штифтового зуба являются: • отлом коронки зуба по режущему краю; • разрушение корня зуба; • кариозная полость I класса по Блэку; • разрушение коронковой части зуба;	• разрушение коронковой части зуба;
222 Основными показаниями к изготовлению искусственных коронок являются зубы с: • разрушенной коронкой зуба более 60%; • значительными изменениями в периодонте; • подвижностью III степени; • некачественно запломбированными каналами;	• разрушенной коронкой зуба более 60%;
223 Основные требования к корню при изготовлении штифтового зуба: • наличие кистогранулем; • положение корня над десной или на уровне десны; • наличие искривления корня; • наличие резорбции стенок корневого канала;	• положение корня над десной или на уровне десны;
224 Конструкция штифтового зуба представляет собой: • штампованную искусственную коронку; • металлический штифт, введенный в корневой канал; • штифт в корневом канале с искусственной коронкой; • пластмассовую коронку;	• штифт в корневом канале с искусственной коронкой;
225 Противопоказание к изготовлению цельнолитых коронок: • разрушение коронки зуба; • зубы с живой пульпой у взрослых; • пломбирование корневых каналов на 3/4; • зубы, пломбированные гуттаперчей;	• пломбирование корневых каналов на 3/4;
226 Показаниями к изготовлению мостовидного протеза является: • дефект коронковой части зуба; • кариес фронтальных зубов; • кариес жевательных зубов;	• включенный дефект зубного ряда;

• включенный дефект зубного ряда;	
227 Опорными частями мостовидного протеза являются: • коронки, полукоронки, искусственные зубы; • вкладки, искусственные зубы; • коронки, вкладки, штифтовые зубы; • штифтовые зубы, искусственные зубы;	• коронки, вкладки, штифтовые зубы;
228 Недостатком металлокерамических коронок является: • высокая эстетичность; • восстановление окклюзионной поверхности; • прочность; • большой объем снимаемых тканей;	• большой объем снимаемых тканей;
229 Штампованно-паяным мостовидным протезом называется: • протез с отлитыми из металла опорными частями и телом; • полный съемный протез; • несъемный протез, в котором тело припаяно к опорным частям; • штампованная коронка;	• несъемный протез, в котором тело припаяно к опорным частям;
230 Сепарация - это этап одонтопрепарирования, включающий в: • снятие эмали, дентина с небной стороны; • препарирование кариозной полости; • разобщение рядом стоящих зубов; • укорочение длины зубов;	• разобщение рядом стоящих зубов;
231 Форма штифта в штифтовом зубе должна быть: • прямоугольной; • клиновидной; • грушевидной; • конусовидной;	• конусовидной;
232 Моделирование вкладки прямым методом проводится: • на модели в артикуляторе; • на модели в окклюдаторе; • в полости рта; • на модели в универсальном артикуляторе;	• в полости рта;
233 При препарировании зуба под металлокерамическую коронку стенки должны: • быть параллельными; • конвергировать под углом 5-7°; • конвергировать под углом 15-20°;	• конвергировать под углом 5-7°;

• конвергировать под углом 30^0 и более;	
234 Поливинилсилоксановые слепочные материалы относятся к: • термопластическим; • твердым; • эластическим; • гидроколлоидным;	• эластическим;
235 Максимальная толщина снимаемых твердых тканей при одонтопрепарировании под металлокерамическую конструкцию (мм): • 0,25-0,28; • 0,29-0,5; • 0,6-1,0; • 1,5-2,0;	• 1,5-2,0;
236 Выбор цвета облицовочных материалов ортопедических конструкций производится при участии: • врача и пациента; • врача и зубного техника; • пациента и зубного техника; • врача, пациента и зубного техника;	• врача, пациента и зубного техника;
237 Эталонным фоном в стоматологии принято считать цвет: • белый; • серый; • голубой; • зеленый;	• серый;
238 Количество удаляемых твердых тканей зуба под искусственную коронку зависит от: • анатомической формы зуба; • фиксирующего материала; • материала для изготовления коронок; • групповой принадлежности зуба;	• материала для изготовления коронок;
239 Оттиск является отображением тканей протезного ложа: • позитивным; • негативным; • активным; • пассивным;	• негативным;
240 При препарировании окклюзионной поверхности зуба под штампованную коронку из золотого сплава ее сошлифовывают на толщину (мм): • 0,28-0,3; • 0,45-0,5; • 0,55-0,6; • 0,65-0,8;	• 0,28-0,3;

241 Клиническая шейка зуба соответствует: • переходу эмали в цемент корня; • границе над- и поддесневой части зуба; • экватору зуба; • режущему краю зуба;	• границе над- и поддесневой части зуба;
242 Анатомическая шейка зуба соответствует: • границе эмали в цемент корня; • границе над- и поддесневой части зуба; • экватору зуба; • режущему краю зуба;	• границе эмали в цемент корня;
243 Несъемные мостовидные протезы по типу передачи жевательного давления относятся: • к физиологическим; • к полуфизиологическим; • к нефизиологическим;	• к физиологическим;
244 Моделирование тела металлокерамического мостовидного протеза производится: • перед моделированием опорных коронок; • на этапе припасовки опорных коронок на модели; • одновременно с моделированием опорных коронок; • после этапа припасовки опорных коронок в клинике;	• одновременно с моделированием опорных коронок;
245 Граница съемного протеза при полном отсутствии зубов должна: • покрывать пассивно-подвижную слизистую оболочку, контактировать с куполом переходной складки; • проходить по своду переходной складки; • заканчиваться на границе пассивно-подвижной и неподвижной слизистых оболочек;	• покрывать пассивно-подвижную слизистую оболочку, контактировать с куполом переходной складки;
246 Граница индивидуальной ложки на нижней челюсти проходит: • на 1–2 мм выше переходной складки, обходя щечные и губные слизистые тяжи; • на 2–3 мм выше переходной складки, перекрывая щечные и губные слизистые тяжи; • по самому глубокому месту переходной складки, погружаясь в	• на 1–2 мм выше переходной складки, обходя щечные и губные слизистые тяжи;

мягкие ткани, обходя щечные и губные слизистые тяжи;	
247 Вторая степень подвижности зубов по Д.А. Энтину характеризуется движениями зуба в направлении: • вестибуло-оральном; • медио-дистальном; • вестибуло-оральном и медио-дистальном; • вестибуло-оральном и медио-дистальном, включая вертикальное;	• вестибуло-оральном и медио-дистальном;
248 Клинический экватор зуба на гипсовой модели определяют с помощью: • копировальной бумаги; • параллелометрии; • рентгенографии; • ортопантомографии;	• параллелометрии;
249 Анатомическая коронка зуба совпадает с клинической: • иногда; • всегда; • никогда;	• иногда;
250 Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба, равный 0,9, является показанием к изготовлению: • вкладки; • полукоронки; • штифтовой конструкции; • экваторной коронки;	• штифтовой конструкции; •
251 Индекс разрушения окклюзионной поверхности зуба, равный 0,45, является показанием к изготовлению: • вкладки; • полукоронки; • штифтового зуба; • экваторной коронки;	• вкладки;
252 Готовая штампованная коронка должна: • иметь толщину 0,5–0,8 мм; • плотно прилегать к уступу; • соответствовать цвету естественного зуба; • восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами;	• восстанавливать контакт с рядом стоящими зубами;
253 При изготовлении металлокерамической коронки каждый последующий обжиг производится с: • повышением температуры; • понижением температуры; • одинаковой температурой; • учетом толщины керамики;	• понижением температуры;

254 При выборе конструкции мостовидного протеза учитывают: • абсолютную силу жевательных мышц, величину дефекта зубного ряда; • величину дефекта зубного ряда, состояние пародонта опорных зубов; • состояние пародонта опорных зубов, жевательную эффективность; • жевательную эффективность, топографию дефекта зубного ряда;	• величину дефекта зубного ряда, состояние пародонта опорных зубов;
255 Изготовление промежуточной части паяного мостовидного протеза осуществляется методом: • наружной штамповки; • внутренней штамповки; • обжига; • литья;	• литья;
256 Фиксирующими частями бюгельного протеза могут являться: • полукоронки; • вкладки; • штифтовые зубы; • телескопические коронки;	• телескопические коронки;
257 Жевательная нагрузка концентрируется в области: • моляров; • резцов и клыков; • премоляров; • моляров и премоляров;	• моляров и премоляров;
258 При нанесении ориентиров для постановки искусственных зубов линия, опущенная от крыла носа, соответствует: • медиальной поверхности клыка; • дистальной поверхности клыка; • середине клыка; • середине первого премоляра;	• медиальной поверхности клыка; • дистальной поверхности клыка; • середине клыка; • середине первого премоляра;
259 Показанием к изготовлению съемного мостовидного протеза может являться дефект зубного ряда протяженностью (по количеству отсутствующих зубов): • 1–2; • 3–4; • 5–6; • 7–8;	• 1–2;
260 Требования к восковому базису с окклюзионными валиками: • изготовление из моделировочного воска, плотное прилегание к протезному ложу;	• плотное прилегание к протезному ложу, соответствие границам базиса протеза;

• плотное прилегание к протезному ложу, окклюзионный валик ниже естественных зубов; • окклюзионный валик ниже и уже естественных зубов; • плотное прилегание к протезному ложу, соответствие границам базиса протеза;	
261 Особенности изготовления керамических вкладок методом компьютерного фрезерования (метод ceres) состоят в том, что: • вкладка изготавливается у кресла больного в одно посещение; • получают оптический слепок полости зуба; • вкладка моделируется компьютерным маркером; • вкладка изготавливается из заготовки компьютерным фрезерованием с помощью; • шлифовального аппарата; • все перечисленное верно;	• все перечисленное верно;
262 Особенности изготовления коронок и мостовидных протезов на зубы с разрушенной коронковой частью: • особенности отсутствуют; • зубы подлежат удалению; • разрушенные зубы нужно предварительно восстановить культевыми вкладками или стандартными штифтами;	• разрушенные зубы нужно предварительно восстановить культевыми вкладками или стандартными штифтами;
263 При несвоевременном протезировании больного после потери жевательных зубов могут возникнуть следующие осложнения: • выдвижение зубов, потерявших антагонисты (зубоальвеолярное удлинение); • уменьшение межальвеолярной высоты; • перегрузка оставшихся зубов; • дисфункция височно-нижнечелюстного сустава; • все вышеперечисленные;	• все вышеперечисленные;
264 К конструкционным материалам относятся: • благородные и неблагородные сплавы металлов; • платмассы; • композиты;	• все перечисленное;

• керамеры • фарфор; • все перечисленное;	
265 Клинические основы лечения больных несъемными мостовидными протезами: • состояние выносливости пародонта опорных зубов к нагрузке; • состояние выносливости пародонта противолежащих зубов к нагрузке; • учет протяженности и топографии дефекта зубного ряда; • состояние периапикальных тканей; • все перечисленное;	• все перечисленное;
266 Можно ли использовать зубы с полностью разрушенной коронковой частью в качестве опоры мостовидных протезов: • нет; • возможно; • возможно, но после соответствующей подготовки;	• возможно, но после соответствующей подготовки;
267 Ошибки и осложнения при применении литых штифтовых вкладок следующие: • перфорация стенки корня; • недостаточная глубина штифта; • раскол корня; • расцементировка вкладки; • все перечисленные;	• все перечисленные;
268 Лабораторная перебазировка протезов необходима: • при недостаточной фиксации съемных протезов; • при изменении формы альвеолярного отростка после непосредственного протезирования; • при незначительном снижении высоты нижнего отдела лица; • при необходимости уточнения прилегания базиса к протезному ложу; • все вышеперечисленное;	• все вышеперечисленное;
269 Для ускорения кристаллизации медицинского гипса при его замешивании добавляется: • поваренная соль; • сахар; • тетраборат натрия (бура);	• поваренная соль;
270 Для замедления кристаллизации медицинского гипса при его замешивании добавляется:	• тетраборат натрия (бура);

• поваренная соль; • сахар; • тетраборат натрия (бура);	
271 При препарировании зуба для изготовления штампованной коронки с боковых поверхностей зуба осуществляют сошлифовку: • на толщину материала коронки; • соответственно периметру шейки зуба; • только экватор;	• соответственно периметру шейки зуба;
272 Для пайки коронок из нержавеющей стали применяют припой на основе: • золота; • буры; • олова; • серебра;	• серебра;
273 Коронки из серебряно-палладиевого сплава спаивают: • серебряным припоем; • оловом; • золотым припоем;	• золотым припоем;
274 Температура плавления хромоникелевой стали: • 950°C; • 1150°C; • 1350°C; • 1450°C;	• 1450°C;
275 Температура плавления золота 900 пробы: • 850°C; • 1032°C; • 1064°C; • 1100°C;	• 1032°C;
276 Переход акриловой пластмассы из пластичного состояния в твердое происходит за счет: • кристаллизации; • полимеризации; • вулканизации;	• полимеризации;
277 Твердость шлифующего вещества должна быть: • ниже твердости полируемого материала; • равной твердости полируемого материала; • выше твердости полируемого материала; • произвольной;	• выше твердости полируемого материала;
278 Из абразивных материалов самую высокую твердость имеет: • алмаз;	• алмаз;

• корунд; • карборунд; • гранат;	
279 Блеск (глянец) фарфоровой облицовке придает: • каолин; • кварц; • полевого шпат; • красители;	• полевого шпат;
280 Три группы сплавов для изготовления металлической основы: • благородные, черные, цветные; • благородные, полублагородные, неблагородные; • благородные, цветные, неблагородные; • цветные, черные, неблагородные;	• благородные, полублагородные, неблагородные;
281 Основу кобальтохромового сплава составляет: • железо; • кобальт; • хром; • никель;	• кобальт;
282 "Проба золотого сплава" — это: • процентное содержание золота в сплаве; • клеймо, штамп на изделии; • одна из порций сплава, которую составляли на заводе; • определение устойчивости к коррозии;	• процентное содержание золота в сплаве;
283 Чистое золото не применяется для изготовления искусственных коронок и зубов потому, что: • очень дорого; • слишком мягкое; • слишком твердое; • имеет металлический блеск;	• слишком мягкое;
284 Серебро в золотой сплав вводится с целью: • увеличения устойчивости сплава к кислотам; • понижения температуры плавления; • улучшения теплопроводности сплава; • повышения твердости;	• понижения температуры плавления;
285 Для ускорения набухания пластмассы после замешивания необходимо: • поставить сосуд в горячую воду; • подогреть сосуд над пламенем горелки;	• подержать сосуд в теплых руках;

• подержать сосуд в теплых руках; • накрыть сосуд крышкой и вынести на холод;	
286 Норма расхода воска на 1 (одну) металлическую коронку (г): • 0,8; • 1,5; • 2,0; • 2,5;	• 0,8;
287 Главное свойство или качество воска, при замене его на сплавы металлов: • хорошо контрастировать с моделью; • иметь малый зольный остаток; • хорошо скоблиться; • пластичность;	• иметь малый зольный остаток;
288 Компонент восковой смеси, имеющий самую низкую температуру плавления: • парафин; • карнаубский воск; • японский воск; • стеарин;	• парафин;
289 Воск животного происхождения: • парафин; • японский; • спермацет; • озокерит;	• спермацет;
290 Восстановить свойства отсыревшего гипса можно, если его: • подогреть на водяной бане; • положить на противень и, помешивая, подогреть на горелке; • просушить на подоконнике в солнечный день; • просушить в муфельной печи;	• положить на противень и, помешивая, подогреть на горелке;
291 Затверждение гипса можно замедлить, замешав его на: • теплой воде; • 5% растворе винного спирта; • 3% растворе поваренной соли; • 3% растворе селитры;	• 5% растворе винного спирта;
292 Затверждение гипса можно ускорить, замешав его на: • кипящей воде; • 5% растворе сахара; • 3% растворе селитры; • 5% растворе спирта;	• 3% растворе селитры;
293 Прочность затвердевающего гипса можно уменьшить, замешав его: • на 3% растворе поваренной соли; • с меньшим количеством воды; • на 3% растворе буры;	• на 3% растворе поваренной соли;

• растворе соды;	
294 Прочность затвердевающего гипса можно увеличить, замешав его на: • на 3% растворе поваренной соли; • с меньшим количеством воды; • на 3% растворе буры; • растворе соды;	• с меньшим количеством воды;
295 Способность металлов не разрушаться под действием нагрузок, называется: • упругостью; • прочностью; • пластичностью;	• прочностью;
296 Механические свойства металлов это: • кислотостойкость и жаростойкость; • жаропрочность и пластичность; • теплоемкость и плавление;	• жаропрочность и пластичность;
297 Способность металлов увеличивать свои размеры при нагревании, называется: • теплоемкостью; • плавлением; • тепловое (термическое) расширение;	• тепловое (термическое) расширение;
298 Способность металлов, не разрушаясь, изменять под действием внешних сил свою форму и сохранять измененную форму после прекращения действия сил, называется: • упругостью; • пределом прочности; • пластичностью;	• пластичностью;
299 В зуботехнической лаборатории допустимо использование только неэтилированного бензина, т.к. он: • дешевле; • доступнее; • не ядовит; • не взрывоопасен;	• не ядовит;
300 Технологическое свойство металла: • ковкость; • окисление; • теплопроводность; • растворимость;	• ковкость;
301 Химическое свойство металла: • теплопроводность; • истираемость; • окисление; • вязкость;	• окисление;
302 Пластическая деформация приводит к изменению свойств металла: • физических; • химико-технологических; • химических;	• физических;

• технологических;	
303 Физико-механическое свойство металла: • плотность; • текучесть; • растворимость; • коррозионная стойкость;	• плотность;
304 К неспецифическим факторам, способствующим развитию аллергической реакции при использовании металлических протезов, относят: • коррозионные процессы; • изменение рН слюны в кислую сторону; • процессы истирания; • все перечисленное;	• все перечисленное;
305 При аллергии на базисные пластмассы проводят следующие лечебно-профилактические мероприятия: • дополимеризация протеза СВЧ методом; • изготовление съемного протеза из бесцветной пластмассы с применением СВЧ полимеризации; • изготовление съемного протеза с металлическим базисом; • покрытие внутренней поверхности базиса протеза золотом методом гальванопластики; • все ответы правильные;	• все ответы правильные;
306 Модель, на которой осуществляется литье: • огнеупорная; • комбинированная; • вспомогательная; • рабочая;	• огнеупорная;
307 Литье на огнеупорной модели осуществляется с целью: • предупреждения усадки; • избежать поломку восковой композиции; • легче осуществить литье; • экономии;	• предупреждения усадки;
308 Техник безопасности в литейной лаборатории предусмотрено наличие: • приточной вытяжки; • вытяжной вентиляции; • приточно-вытяжной вытяжки; • наличие окон;	• приточно-вытяжной вытяжки;
309 Литниковая система создается, чтобы: • заполнить полость формы; • обеспечить поступление	• обеспечить поступление расплавленного сплава;

• расплавленного сплава; • не было дефектов литья; • выходили шлаки;	
310 Заполнение литейной формы при свободном литье происходит за счет: • центробежных сил; • центростремительных сил; • тяжести металла; • давления;	• центробежных сил;
311 Перед заливкой металла кювету нагревают до температуры (°C): • 300-350; • 620-750; • 800-850; • от 900 до 1000;	• 800-850;
312 Золотой сплав от сплава, не содержащего золота, можно отличить: • концентрированной азотной кислотой; • концентрированной соляной кислотой; • хлорным золотом; • царской водкой;	• хлорным золотом;
313 Медные сплавы не используют в качестве основных материалов при изготовлении несъемных протезов, так как: • не подходят по цвету; • окисляются в полости рта; • плохо паяются; • мягкие;	• окисляются в полости рта;
314 Слепки точнее: • гипсовые; • силиконовые; • альгинатные; • восковые;	• силиконовые;
315 Анатомическую шейку зуба гравировать, отступив от клинической на (в мм): • 3,0; • 0,3-0,5; • 1,0; • 1,5;	• 1,0;
316 Точнее прилегает к шейке зуба коронка: • штампованная; • шовная; • литая; • паяная;	• литая;
317 Металлические коронки штампуются из сплава: • хромоникеля;	• нержавеющей стали;

• нержавеющей стали; • кобальтохромового (КХС); • бюгодент;	
318 После окончательной штамповки опорной коронки следует этап: • полировки; • припасовки; • отбеливания; • термической обработки;	• припасовки;
319 Коронка, завывшающая прикус, может получиться по причине: • отсутствия антагонистов; • неточного отпечатка шеек зубов на модели; • неправильной моделировки жевательной поверхности в окклюдаторе или без него; • неточной сборки слепка;	• неправильной моделировки жевательной поверхности в окклюдаторе или без него;
320 Катализатором процесса затвердевания гипса является: • 2-3% раствор буры; • 3-4% раствор поваренной соли; • 5% раствор этилового спирта; • 5-6% раствор сахара;	• 3-4% раствор поваренной соли;