Твердые лекарственные формы

1. Содержание наполнителей в готовой лекарственной форме:
2. До 50% от массы лекарственной формы
3. Не более 3%
4. Примерно 2-5%
5. Не нормируется
6. Не более 20%
7. Скользящими вспомогательными веществами в технологии таблеток могут являться:
8. Твин-80
9. Спирт этиловый
10. Минеральные масла
11. Глюкоза
12. Стеарат кальция
13. Согласно Государственной Фармакопее, содержание талька в качестве скользящего вещества должно быть не более:
14. 1%
15. 10%
16. 3%
17. 5%
18. 2%
19. В качестве наполнителя, связующего вещества и корригента вкуса в технологии таблеток может быть использовано вспомогательное вещество:
20. Глюкоза
21. Крахмал
22. Ксилитол
23. Аспартам
24. Цикламат
25. Выберите верное (ые) утверждение:

А. Хорошими технологическими свойствами обладают порошки с частицами анизодиаметрической формы

Б. К анизодиаметрическим частицами относятся кубические, шаровидные, многогранники.

В. Порошки с частицами изодиаметрической формы, как правило, могут быть пригодны для прямого прессования.

Г. У частиц изодиаметрической формы значения радиусов во всех направлениях близки.

1. А, Б, В.
2. А, Б.
3. В, Г.
4. В.
5. А, В.
6. К показателям качества таблеточной массы относятся:

А. Сыпучесть

Б. Фракционный состав

В. Прочность на истирание

Г. Угол естественного откоса

Д. Распадаемость

Е. Насыпная плотность

1. Все
2. А, Б, В, Г, Е
3. А, Б, Г, Е
4. Б, В, Г, Д, Е
5. А, Б, Д, Е
6. К показателям качества таблеточной массы относятся:

А. Прессуемость

Б. Влажность

В. Прочность на истирание

Г. Растворимость

Д. Фракционный состав

Е. Однородность дозирования

1. Все
2. А, Б, Г, Е.
3. А, Б, Д.
4. А, В, Д, Е.
5. А, В, Д.

8. Коэффициент уплотнения рассчитывается как:

1. Отношение массы таблетки к высоте
2. Отношение насыпной плотности после уплотнения к насыпной плотности до уплотнения
3. Отношение массы гранулята ко времени истечения
4. Произведение величины давления пуансона к площади поверхности таблетки
5. Произведение величины давления пуансона к массе таблетируемой смеси

9. Сыпучесть определяют по:

А. Гранулометрический составу

Б. Углу естественного откоса

В. Скорости высыпания из воронки

Г. Насыпной массе

1. Б, В.
2. В, Г.
3. В.
4. Все
5. Б, Г.

10. Показатель качества таблеточной массы, определяемый с помощью индексов Хауснера и Карра:

1. Фракционный состав
2. Угол естественного откоса
3. Прессуемость
4. Насыпная плотность
5. Сыпучесть

11. Гранулирование является агломерацией:

1. Гранулирование в аппаратах с псевдоожиженным слоем
2. Экструзия
3. Компактирование
4. Окатывание
5. Брикетирование

12. Гранулирование является диспергированием:

1. Экструзия
2. Окатывание
3. Продавливание
4. Распыление
5. Гранулирование в аппаратах с псевдоожиженным слоем

13. Гранулирование является прессованием:

1. Продавливание
2. Брикетирование
3. Окатывание
4. Гранулирование в псевдоожиженном слое
5. Ни один из перечисленных вариантов

14. Гранулирование является окатыванием:

1. Гранулирование в вертикальном грануляторе
2. Гранулирование в псевдоожиженном слое
3. Компактирование
4. Распыление
5. Экструзия

15. Рыхлые пористые гранулы, однородные по составу, обладающие хорошей сыпучестью и прессуемостью, получают методом:

1. Продавливания
2. Агломерация в псевдоожиженном слоем
3. Экструзией
4. Брикетированием
5. Окатывания в грануляторе-смесителе

16. Сферичные гранулы высокой плотности получают методом:

1. Продавливания
2. Агломерацией в псевдоожиженном слоем
3. Компактирования
4. Распыления
5. Экструзии

17. Метод гранулирования с использованием как жидкого связующего вещества, так и сухого:

1. Экструзия
2. Брикетирование
3. Гранулирование в аппарате с псевдоожиженным слоем
4. Распыление
5. Окатывание

18. Сферонизация гранул:

1. Является методом сухого гранулирования
2. Является методом влажного гранулирования
3. Проводится с целью сглаживания неровностей поверхности гранул
4. Относится к влагоактивизированному гранулированию
5. Проводится в вертикальном грануляторе

19. Характеристика таблетирования на таблеточном прессе эксцентрикового типа:

А. Прессованием осуществляется давлением с двух сторон

Б. Небольшая производительность

В. Возможно «запрессовывание» воздуха в таблетке

Г. Отсутствует стадия подпрессовки

1. Все
2. А, Б, Г
3. Б, В, Г
4. В, Г
5. А, В, Г

20. Характеристика таблетирования на ротационном таблеточном прессе:

А. Прессование осуществляется давлением верхнего пуансона

Б. Прессованием осуществляется постепенным нарастанием давления с двух сторон

В. Дешевизна приобретения

Г. Имеет от 1 до 110 станций прессования

1. А, В, Г
2. Б, В, Г
3. А, В
4. Б, Г
5. А, Г

21. В таблеточном прессе ударного типа:

А. Прессование осуществляется давлением нижнего пуансона

Б. Материал испытывает нарастающее давление с двух сторон

В. Пригоден только для мелкосерийных производств

Г. Одна станция таблетирования

1. Б, В
2. А, В, Г
3. Б, Г
4. В, Г
5. А, Г

22. В зависимости от технологии нанесения различают покрытия:

А. Дражированные

Б. Кишечнорастворимые

В. Пленочные

Г. Прессованные

Д. Желудочнорастворимые

1. Все
2. А, В, Г
3. Б, Д
4. В, Г, Д
5. А, Б, Г

23. Нанесение дражированного покрытие осуществляется в:

1. Коаторе
2. Фриабиляторе
3. Аппарате с псевдоожиженным слоем
4. Таблеточном прессе
5. Экструдере

24. Нанесение прессованного покрытия осуществляется в:

1. Коаторе
2. Обдукторе
3. Аппарате с псевдоожиженным слоем
4. Таблеточном прессе двойного прессования
5. Экструдере

25. Нанесение пленочных покрытий осуществляется в:

А. Экструдере

Б. Коаторе

В. Таблеточном прессе

Г. Аппарате с псевдоожиженным слоем

Д. Вертикальном грануляторе

1. А
2. Б
3. Б, Г
4. Г, Д
5. В

26. К преимуществам дражированных покрытий относится:

1. Малая масса покрытия по сравнению с ядром
2. Возможность наносить сахарное и полимерное покрытие без использования растворителя
3. Простота коррекции вкуса
4. Быстрота нанесения
5. Низкая температура нанесения покрытия

27. Характеристика процесса нанесения дражированных покрытий:

1. Неравномерность покрытия по толщине
2. Возможно выдавливание маркировки на таблетке
3. Трудоемкость и длительность процесса
4. Рекомендуется использовать вставку Вурстера
5. Возможность использования для термолабильных веществ

28. Характеристика прессованных покрытий:

1. Увеличение массы в два раза
2. Быстрота нанесения
3. Необходимость гранулирования материала покрытий
4. Равномерное и тонкое покрытие
5. Низкая химическая стабильность

29. Характеристика пленочных покрытий:

1. Нанесение надписей на оболочку невозможно
2. Существенное увеличение массы таблетки
3. Длительный процесс нанесения
4. Равномерные и плотные покрытия
5. Подвержены микробной контаминации

30. К технологическим показателям таблеток относятся:

А. Внешний вид

Б. Насыпная плотность

В. Однородность массы

Г. Фракционный состав

Д. Распадаемость

1. Все
2. А, В, Д
3. А, Б, В, Г
4. А, В, Г, Д
5. Б, В, Д

31. К технологическим показателям таблеток относятся:

А. Однородность массы

Б. Механическая прочность

В. Сыпучесть

Г. Распадаемость

Д. Высвобождение действующего вещества

1. Все
2. А, Б, В, Д
3. А, Б, Г, Д
4. А, Б, Д
5. А, В, Д

32. Отслаивание части таблетки по горизонтали может быть обусловлено:

1. Способом и условиями гранулирования
2. Видом связующего вещества
3. «Запрессовкой» воздуха в таблетку
4. Неоднородностью смешивания
5. Высокой адгезией материала к пресс-инструменту

33. Сколы и выщерблины на готовых таблетках появляются из–за:

А. Недостатка смазывающих веществ

Б. Неоднородности смешивания

В. Наличия налипших частиц на пресс-инструменте

Г. Завышенного усилия прессования

Д. Низкой прочности таблеток

1. Все
2. Б, Д
3. А, Г, Д
4. А, Б, Д
5. Б, Г, Д

34. На однородность массы таблетки влияют:

А. Сыпучесть материала

Б. Прессуемость материала

В. Однородность фракционного состава

Г. Конструкция питателя-дозатора

Д. Положение нижних пуансонов

1. Все
2. А, В, Г, Д
3. А, Б, В
4. А, В, Г
5. Б, Г, Д

35. На распадаемость таблеток влияют:

А. Прессуемость материала

Б. Концентрация и характер связующих вспомогательных веществ

В. Величина давления прессования

Г. Насыпная плотность таблеточной массы

Д. Концентрация и характер дезинтегранта

1. Все
2. А, Б, Д
3. Б, В, Д
4. А, Б, В
5. А, Б, В, Г

36. Наполнители в производстве таблеток выполняют функцию:

1. Улучшения сыпучести порошковой массы
2. Модификации высвобождения действующих веществ из лекарственной формы
3. Получения таблеток определенной массы
4. Увеличения прочности лекарственной формы
5. Механического разрушения таблеток в жидкой среде

37. Связующие вспомогательные веществ в технологии таблеток выполняют функцию:

1. Улучшения прессуемости
2. Получения таблетки определенной массы
3. Предотвращения налипания массы на пуансоны
4. Облегчения выталкивания таблетки из матрицы
5. Механического разрушения таблетки в жидкой среде

38. К наполнителям в технологии таблеток относится:

1. Микрокристаллическая целлюлоза
2. Цикламат
3. Кальция стеарат
4. Желатин
5. Амилопектин

39. К наполнителям в технологии таблеток относится:

1. Лактоза
2. Аэросил
3. Аспартам
4. Поливинилстирол
5. Натрия гидрокарбонат

40. К связывающим веществам в технологии таблеток относится:

1. Картофельный крахмал
2. Тальк
3. Аэросил
4. Маннитол
5. Амилопектин

41. К связывающим веществам в технологии таблеток относится:

1. Раствор поливинилпирролидона
2. Минеральные масла
3. Смесь натрия гидрокарбоната с винной кислотой
4. Аспартам
5. Сорбитол

42. Для улучшения смачиваемости в технологии таблеток используют:

1. Спирт этиловый
2. Сорбитол
3. Твин-80
4. Стеарат магния
5. Воду

43. В качестве газообразующих веществ в технологии шипучих таблеток используют:

1. Кросскармелозу
2. Аэросил
3. Смесь натрия гидрокарбоната с лимонной кислотой
4. Ксилитол
5. Желатин

44. Количество лекарственного вещества, высвободившегося в среду растворения, в течение 45 минут должно составлять не менее:

1. 75 %
2. 80 %
3. 90 %
4. 70 %
5. 85 %

45. Ядром лекарственной формы драже является:

1. Желатин
2. Крахмал
3. Сахарная гранула
4. Лекарственное вещество
5. Гранула, содержащая лекарственное и вспомогательное вещество

46. К достоинствам лекарственной формы драже, можно отнести:

А. Используют для трудно таблетируемых лекарственных веществ

Б. Маскировка неприятного вкуса

В. Точность дозирования

Г. Защита от внешних факторов

Д. Возможность модификациие высвобождения

1. А, Б, В, Г
2. А, Б, Г, Д
3. А, Б, Г
4. Б, В, Г
5. Все

47. К недостаткам лекарственной формы драже можно отнести:

А. Подвержены микробной контаминации

Б. Не рекомендуются детям

В. Трудно обеспечить точность дозирования

Г. Невозможность модифицированного высвобождения

Д. Трудно обеспечить высвобождение в кишечнике

1. Все
2. Б, В, Г, Д
3. В, Г, Д
4. А, В, Г, Д
5. Б, В, Д

48. Промышленное производство драже осуществляется в:

1. Коатере
2. Сферонизаторе
3. Аппарате с псевдоожиженным слоем
4. Экструдере
5. Таблеточном прессе

49. Размер лекарственной формы Гранулы, согласно ГФ XI, должен быть:

1. 0,05-5,00 мм
2. 0,1 – 5,0 мм
3. 0,1 – 10 мм
4. 0,2-3,0 мм
5. 0,2-10,0 мм

50. Тест распадаемости гранул:

1. Не проводится
2. Проводится на 20 гранулах
3. Проводится для навески гранул массой 0,5 г
4. Проводится на 6 гранулах
5. Проводится на навеске гранул массой 1,0 г

51. Гранулы должны распадаться:

1. Не более, чем за 20 минут
2. Не более, чем за 5 минут
3. Не более, чем за 15 минут
4. Не более, чем за 10 минут
5. Тест на распадаемость для гранул не проводится

52. Изучение высвобождения действующих веществ из лекарственной формы таблетки может проводиться на аппаратах:

А. Проточная ячейка

Б. Качающаяся корзинка

В. Вращающаяся корзинка

Г. Лопастная мешалка

Д. Лопасть над диском

1. Все
2. А, В
3. Б, В, Г
4. А, В, Г
5. В, Г, Д

53. Изучение высвобождения действующих веществ из лекарственной формы таблетки может проводиться с помощью:

1. Аппарата «Лопастная мешалка»
2. Качающейся корзинки
3. Диализа по Крувчинскому
4. Аппарата «Лопасть над диском»
5. Диффузии в агар

54. В зависимости от способа применения, различают таблетки:

А. Пероральные

Б. Оральные

В. Уретральные

Г. Вагинальные

Д. Для парентерального применения

1. Все
2. А, Б
3. А, Б, Г
4. А, Б, Д
5. А, Б, Г, Д

55.Согласно ГФ XI, отклонение в массе отдельных таблеток массой 1,0 г и менее составляет:

1. 1,0%
2. 5,0%
3. 7,5%
4. 10,0%
5. 15,0%

56. Согласно ГФ XI, отклонение в массе отдельных таблеток массой 0,3 г и более составляет:

1. 1,0%
2. 5,0%
3. 7,5%
4. 10,0%
5. 15,0%

57. Определение содержания каких вспомогательных веществ в составе таблеток регламентируется?

А.Твин-80

Б. Тальк

В. Цикламат

Г. Аэросил

Д. Крахмал

1. А, Г
2. А, В
3. А, Б
4. Б, Д
5. Б, Г

58. Гранулирование порошков, содержащих термолабильные компоненты, растительные экстракты, энзимы, антибиотики целесообразно проводить с использованием:

1. Распылительной сушилки
2. Брикетирования
3. Экструдера
4. Вертикального гранулятора
5. Универсального гранулятора

59. Гранулирование в распылительной сушилке осуществляется из:

1. Сухой смеси порошкообразных материалов
2. Предварительно увлажненной смеси порошкообразных материалов
3. Сухой смеси порошкообразных материалов с последующим увлажнением
4. Раствора или водной взвеси порошкообразных материалов
5. Нет верного ответа

60. Существуют следующие теории таблетирования:

А. Механическая

Б. Физико-химическая

В. Электростатическая

Г. Капиллярно-коллоидная

Д. Химическая

1. А, Б, Д
2. Б, В, Д
3. Б, Д
4. А, В, Г
5. В, Г, Д

61. Согласно механической теории таблетирования, связи между частицами в таблетке обусловлены:

1. Силами Ван-дер-Ваальса
2. Электростатическими зарядами
3. Добавлением вязких связующих веществ
4. Поверхностным натяжением
5. Взаимным переплетением и сцеплением неровных выступов частиц

62. Согласно капиллярно-коллоидной теории таблетирования, связи между частицами в таблетке обусловлены:

1. Силами Ван-дер-Ваальса
2. Электростатическими зарядами
3. Добавлением вязких связующих веществ
4. «Спеканием» легкоплавких частиц
5. Взаимным переплетением и сцеплением неровных выступов частиц

63. Согласно теории таблетирования, жидкофазные мостики образуются за счет:

А. Поверхностного натяжения пленки жидкости

Б. Адсорбции на тонких слоях

В. Химической реакции

Г. Вязких связующих веществ

Д. Плавления и затвердевания

1. Все
2. А, В, Г, Д
3. А, Б, Г
4. А, Г, Д
5. А, В, Г

64. Согласно теории таблетирования, твердофазные мостики образуются за счет:

А. Химической реакции

Б. Кристаллизации во время сушки

В. Плавления и затвердевания

Г. Диффузии в точках контакта

1. Все
2. А, В
3. Б, В, Г
4. В, Г
5. Б, Г

65. Вспомогательные вещества, используемые для прямого прессования:

А. Лактоза

Б. Крахмал

В. Поливинилпирролидон

Г. Кальция фосфат

Д. Микрокристаллическая целлюлоза

1. А, Б
2. А, Б, Д
3. А, В
4. В, Г, Д
5. Все

66. Для прямого прессования используется:

1. Твин-80
2. Kollicoat MAE 30
3. Ludipress
4. Аспартам
5. ПЭГ-6000

67. Преимущества прямого прессования:

А. Уменьшение энергозатрат

Б. Точность дозирования

В. Нет необходимости в увлажнении и сушки таблеточной массы

Г. Технологические свойства готового продукта

Д. Уменьшение количества оборудования

1. А, Д
2. А, Б, Д
3. А, В, Д
4. А, Б, Г
5. Б, В, Г

68. Согласно ГФ XI, содержание аэросила в готовой лекарственной форме не должно превышать:

1. 1%
2. 3%
3. 5%
4. 7%
5. 10%

69. Стадии нанесения дражированых покрытий:

А. Сглаживание

Б. Наслаивание

В. Глянцовка

Г. Грунтовка

1. Б-А-В-Г
2. Г-Б-А-В
3. Г-В-Б-А
4. А-Б-В-Г
5. А-Г-Б-В

70. Тест «Растворение» используется для:

А. Определения скорости высвобождения действующего вещества из лекарственной формы

Б. Проверки качества готового лекарственного препарата

В. Выявления фальсификации

Г. Оценки стабильности лекарственного препарата

Д. Текущего контроля качества

1. А, Б
2. А, Б, В, Д
3. А, Г
4. А, Б, Г
5. Все

71. Равномерное нанесение пленочного покрытия в аппарате с псевдоожиженным слоем достигается с помощью:

1. Форсунки
2. Чоппера
3. Насадки Вурстера
4. Шнеков
5. Системы подачи воздуха

72. К достоинствам прессованных покрытий относится:

1. Отсутствие необходимости использования растворителя
2. Высокое качество покрытия
3. Простота нанесения
4. Возможность использования для термолабильных веществ
5. Все вышеперечисленное

73. Прочность на истирание таблеток должна быть:

1. Не менее 85%
2. Не менее 80%
3. Не менее 97%
4. Не менее 95%
5. Не более 95%

74. Для пролонгированных таблеток:

1. Не проверяется прочность на сжатие
2. Не определяется отклонение от средней массы
3. Не проводится тест «Растворение»
4. Не проверяется прочность на истирание
5. Не проводится испытание на распадаемость

75. Прочность на истирание таблеток определяется на приборе:

1. Коатер
2. Дисмембратор
3. Вращающаяся лопасть
4. Качающийся цилиндр
5. Фриабилятор

76. Влажную грануляцию таблетируемых масс можно проводить с помощью:

1. Компактора
2. Вертикального гранулятора
3. Гротхота
4. Дисмембратора
5. Роторно-бильной мельницы

77. Сухую грануляцию таблетируемых масс можно проводить с помощью:

1. Экструдера
2. Универсального гранулятора
3. Обдуктора
4. Аппарата с псевдоожиженным слоем
5. Вертикального гранулятора

78. Как сухую, так и влажную грануляцию можно проводить с помощью:

1. Аппарата с псевдоожиженным слоем
2. Экструдера
3. Дисмембратора
4. Вертикального гранулятора
5. Коатера

79. Установите правильную последовательность операций влажного гранулирования продавливанием:

А. Перемешивание порошков с гранулирующей жидкостью

Б. Протирание влажной массы

В. Перемешивание лекарственных и вспомогательных веществ

Г. Сушка гранулята

Д. Опудривание

1. А, Б, В, Г, Д
2. А, В, Г, Б, Д
3. Б, В, А, Г, Д
4. В, А, Б, Г, Д
5. В, А, Б, Д, Г

80. Сухое гранулирование применяют для лекарственных веществ:

1. Имеющих плохую сыпучесть
2. Имеющих недостаточную способность к сцеплению между частицами
3. Имеющих плохую прессуемость
4. Разлагающихся в присутствии воды
5. Взрывоопасных

81. Технологический цикл таблетирования на РТМ складывается из операций:

А. Измельчение

Б. Просеивание

В. Заполнение матриц таблетируемой смесью

Г. Прессование

Д. Выталкивание таблетки

Е. Упаковка в блистеры

1. А, Б, В, Г, Д
2. А, Б, В, Г, Е
3. А, Б, Г
4. В, Г, Д
5. Б, В, Г, Д

82. В производстве таблеток стадии процесса следуют в очередности:

А. Прессование

Б. Гранулирование

В. Опудривание

Г. Нанесение оболочек

Д. Смешивание

Е. Упаковка

1. А, Б, В, Г, Д, Е
2. Д, Б, А, В, Г, Е
3. Д, Б, В, А, Г, Е
4. Д, А, Б, В, Г, Е
5. Б, А, Д, Г, В, Е

83. Прямым прессованием таблетируют лекарственные вещества:

1. С кристаллами изодиаметрической формы
2. С кристаллами анизодиаметрической формы
3. Входящие в состав таблеток в количестве более 50%
4. Предварительно обработанные ПАВ
5. После добавления склеивающей жидкости

84. Требованиям ОФС «Растворение» отвечают следующие партии не покрытых оболочками таблеток:

А. 01500 – 100% за 30 минут

Б. 02500 – 75% за 40 минут

В. 03500 – 80% за 20 минут

Г. 04500 – 75% за 60 минут

Д. 05500 – 40% за 45 минут

1. А, Б, В
2. А, Б, Г
3. Б, Г, Д
4. Б, В, Д
5. Все

85.Дайте наиболее полное определения гранулам:

1. Дозированная лекарственная форма, состоящая из лекарственного вещества, заключенного в оболочку
2. Твердая лекарственная форма для внутреннего или наружного применения, состоящая из одного или нескольких измельченных веществ, обладающая свойством сыпучести
3. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, предназначенная для внутреннего, наружного, сублингвального или парентерального применения.
4. Лекарственная форма для внутреннего применения в виде крупинок круглой или цилиндрической или неправильной формы, содержащая смесь лекарственных и вспомогательных веществ
5. Продукт стадии гранулирования для получения таблеток методами непрямого прессования

86. Дайте наиболее полное определение лекарственной форме «Капсулы»:

1. Дозированная лекарственная форма, состоящая из лекарственного вещества, заключенного в оболочку
2. Твердая лекарственная форма для внутреннего или наружного применения, состоящая из одного или нескольких измельченных веществ, обладающая свойством сыпучести
3. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, предназначенная для внутреннего, наружного, сублингвального или парентерального применения.
4. Лекарственная форма для внутреннего применения в виде крупинок круглой или цилиндрической или неправильной формы, содержащая смесь лекарственных и вспомогательных веществ
5. Желатиновые или другие полимерные оболочки для фасовки твердых и жидких лекарственных веществ

87. Дайте наиболее полное определение лекарственной форме «Таблетки»:

1. Дозированная лекарственная форма, состоящая из лекарственного вещества, заключенного в оболочку
2. Твердая лекарственная форма для внутреннего или наружного применения, состоящая из одного или нескольких измельченных веществ, обладающая свойством сыпучести
3. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, предназначенная для внутреннего, наружного, сублингвального или парентерального применения.
4. Лекарственная форма для внутреннего применения в виде крупинок круглой или цилиндрической или неправильной формы, содержащая смесь лекарственных и вспомогательных веществ
5. Твердая лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных и вспомогательных веществ

88. Дайте наиболее полное определение лекарственной форме «Порошки»:

1. Дозированная лекарственная форма, состоящая из лекарственного вещества, заключенного в оболочку
2. Твердая лекарственная форма для внутреннего или наружного применения, состоящая из одного или нескольких измельченных веществ, обладающая свойством сыпучести
3. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, предназначенная для внутреннего, наружного, сублингвального или парентерального применения.
4. Лекарственная форма для внутреннего применения в виде крупинок круглой или цилиндрической или неправильной формы, содержащая смесь лекарственных и вспомогательных веществ
5. Твердая дозированная лекарственная форма для внутреннего или наружного применения, состоящая из одного или нескольких измельченных веществ, обладающая свойством сыпучести и прессуемости

89. Дайте наиболее полное определение лекарственной форме «Драже»:

1. Твердая дозированная лекарственная форма для внутреннего применения, получаемая путем многократного наслаивания лекарственных и вспомогательных веществ на сахарные гранулы
2. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, предназначенная для внутреннего, наружного, сублингвального или парентерального применения.
3. Лекарственная форма для внутреннего применения в виде крупинок круглой или цилиндрической или неправильной формы, содержащая смесь лекарственных и вспомогательных веществ
4. Дозированная лекарственная форма, получаемая прессованием лекарственных веществ или смеси лекарственных и вспомогательных веществ, покрытая дражированной оболочкой
5. Дозированная лекарственная форма, состоящая из лекарственного вещества, заключенного в оболочку

90. Влажность таблеточной массы влияет на:

А. Величину угла естественного откоса

Б. Стабильность фармацевтической субстанции

В. Сыпучесть

Г. Выбор таблеточного пресса

Д. Прессуемость

1. А, Б, В, Г, Д
2. А, Б, В, Д
3. Б, В, Д
4. В, Г, Д
5. А, В, Г, Д
6. Метод получения твердых желатиновых капсул:
7. Погружения
8. Капельный
9. Штамповки
10. Матричный
11. Формования
12. Твердые желатиновые капсулы наполняют:
13. Порошками
14. Гранулами
15. Пеллетами
16. Таблетками
17. Всем перечисленным
18. В состав желатиновой массы вводят следующие группы вспомогательных веществ:
19. Лубриканты, дезъинтегранты, пластификаторы, стабилизаторы.
20. Пластификаторы, консерванты, красители, замутнители, ПАВы.
21. Разрыхлители, консерванты, красители, солюбилизаторы, скользящие.
22. Активаторы всасывания, растворители, регуляторы вязкости, красители
23. Связывающие, скользящие, разрыхлители, пролонгаторы.
24. Метод получения желатина А
25. Экстракция
26. Кислотный гидролиз
27. Перекристаллизация
28. Адсорбция на ионообменных смолах
29. Электрофорез
30. К основным показателям качества желатина относятся:

А. Влажность

Б. Органолептические свойства (цвет, запах, прозрачность)

В. Прочность геля

Г. Микробиологическая чистота

Д. pH 1% раствора

1. Все перечисленное
2. А, Б, В.
3. В, Г, Д.
4. А, В, Б, Д.
5. Б, Г, Д.
6. Перечислите последовательно технологические стадии производства твердых капсул:
7. Приготовление желатиновой массы, подготовка содержимого, получение капсул, наполнение капсул, формование, запайка или бандажирование, упаковка и маркировка.
8. Приготовление желатиновой массы, получение капсул, подготовка содержимого, прессование, запайка, упаковка и маркировка.
9. Приготовление желатиновой массы, получение капсул, подготовка содержимого, наполнение капсул, запайка или бандажирование, упаковка и маркировка.
10. Приготовление желатиновой массы, наполнение капсул масляным раствором, запайка или бандажирование, глянцовка, упаковка и маркировка
11. Приготовление желатиновой массы, получение капсул, подготовка содержимого, наполнение капсул, сушка, упаковка и маркировка
12. Бесшовные мягкие желатиновые капсулы получают методом:
13. Погружения
14. Роторно-матричным
15. Штамповки
16. Капельным
17. Формования
18. Роторно-матричным способом получают:
19. Твердые желатиновые капсулы
20. Микрокапсулы
21. Мягкие желатиновые капсулы
22. Пеллеты
23. Драже
24. Капсулы по способу применения можно классифицировать:
25. Пероральные, вагинальные, ректальные, для ингаляторов.
26. Пероральные, ректальные, вагинальные.
27. Растворимые в желудке, гастрорезистентные.
28. Пероральные, ректальные, для имплантаций.
29. Материл для получения капсул:

А. Желатин, полученный из шкур и костей крупного рогатого скота и свиней.

Б. Желатин, полученный из рыб.

В. Гидроксипропилметилцеллюлоза

Г. Коллаген

Д. Полиэтиленгликоли с высокой молекулярной массой

1. Все перечисленное
2. А, Б, В.
3. В, Г, Д.
4. А, В, Б, Д.
5. Б, Г, Д.
6. Капсулы как готовую лекарственную форму стандартизуют по показателям:
7. Внешний вид, подлинность, количественное определение, средняя масса капсул и содержимого и отклонения, механическая прочность на сжатие и истирание, распадаемость, растворение, микробиологическая чистота.
8. Внешний вид, подлинность, количественное определение, средняя масса капсул и содержимого и отклонения, сыпучесть, распадаемость, растворение, микробиологическая чистота.
9. Внешний вид, подлинность, количественное определение, средняя масса капсул и содержимого и отклонения, распадаемость, насыпная масса, растворение, микробиологическая чистота.
10. Внешний вид, подлинность, количественное определение, средняя масса капсул и содержимого и отклонения, распадаемость, растворимость, стерильность.
11. Внешний вид, подлинность, количественное определение, средняя масса капсул и содержимого и отклонения, распадаемость, растворение, микробиологическая чистота.
12. Капсулы должны распадаться в соответствии с ГФ в водной среде за:
13. 45 минут
14. 1 час
15. 30 минут
16. 20 минут
17. 1,5 часа
18. Тест «Растворение» для твердых капсул проводят в приборе:
19. Качающаяся корзинка
20. Лопастная мешалка
21. Проточная ячейка
22. Мешалка над диском
23. Фриабилятор
24. Укажите технологическую стадию производства мягких желатиновых капсул капельным методом, которая идет за стадией формирования и наполнения капсул:
25. Упаковка и маркировка капсул
26. Отверждение и обезжиривание капсул
27. Сушка капсул
28. Калибровка капсул
29. Отбраковка капсул
30. Капельный метод получения капсул основан на:
31. Штамповке половинок капсульной оболочки с одновременным формированием их в целые капсулы и заполнением
32. Формировании капсул с помощью специальных матриц, снабженных пуансонами
33. Формировании капсульной оболочки с помощью горизонтального пресса с матрицами
34. Экструзии желатиновой массы и масляного раствора лекарственного вещества
35. Погружения олив в расплавленную желатиновую массу
36. Характеристика капсул как лекарственной формы:
37. Возможность маскировки неприятных органолептических свойств
38. Точность дозирования, компактность, удобство применения
39. Биодоступность выше, чем у таблеток
40. Возможность контроля высвобождения лекарственных веществ
41. Всё перечисленное верно
42. Укажите технологическую стадию производства твердых желатиновых капсул, которая идет за стадией приготовления желатиной массы:
43. Наполнение капсул
44. Получение капсул
45. Сушка капсул
46. Запайка капсул
47. Упаковка капсул
48. Основным недостатком капсул по сравнению с таблетками является:
49. Низкая биодоступность
50. Плохая растворимость
51. Сложность маскировки вкуса лекарственных веществ
52. Гигроскопичность желатина
53. Низкая механическая прочность
54. Глицерин в составе желатиновой массы выполняет функцию:
55. Консерванта
56. Разрыхлителя
57. Солюбилизатора
58. Пластификатора
59. Растворителя
60. Роторно-матричный способ получения капсул основан на:
61. Штамповке половинок капсульной оболочки с одновременным формированием их в целые капсулы и заполнением
62. Формировании капсул с помощью специальных матриц, снабженных пуансонами
63. Формировании капсульной оболочки с помощью горизонтального пресса с матрицами
64. Экструзии желатиновой массы и масляного раствора лекарственного вещества
65. Формовании оболочки капсул путем компактирования