**Chương  THUỐC BỘT VÀ THUỐC CỐM**

**CÂU H**Ỏ**I T**Ự **L**ƯỢ**NG GIÁ (K**Ỹ **THU**Ậ**T NGHI**Ề**N TÁN)**

**A. Chọn câu Đúng - Sai (từ câu 1 đến câu 9)**

1. Khi rây, nên cho bột lên rây càng nhiều càng tốt.

2. Khi rây, cần lắc rây càng mạnh càng tốt.

3. Để phân loại rây, người ta dựa vào kích thước cạnh trong lỗ mắt rây.

4. Cách phân loại rây được ghi trong DĐVN III được dựa vào tiêu chuẩn ISO 9000.

5. Khi nghiền, chất rắn có tỷ trọng lớn được nghiền thô hơn chất có tỷ trọng nhỏ.

6. Khi nghiền, long não cần phải nghiền thật mạnh và nhanh để hạn chế sự bay hơi của long não.

7. Khi nghiền chu sa hoặc thần sa nên thêm một ít cồn cao độ để dược chất không bị phân huỷ.

8. Thuỷ phi là làm mất nước kết tinh của dược chất.

9. Trong bào chế, khi chất rắn cần được nghiền thì phải nghiền càng mịn càng tốt.

**B. Trả lời ngắn và điền vào chỗ trống (từ câu 10 đến câu 16)**

**10. Nêu tên hai thiết bị nghiền tán chất rắn theo cơ chế nén ép.**

1) ....................................................................................................................

2) ....................................................................................................................

**11. Nêu tên 4 thiết bị nghiền tán chất rắn theo cơ chế va đập.**

1) ....................................................................................................................

2) ...................................................................................................................

3) ....................................................................................................................

4) ....................................................................................................................

**12. Ba yếu tố giúp lựa chọn kiểu dụng cụ nghiền tán chất rắn là gì?**

1) ..........................................................................................................................

2) .....................................................................................................................

3) .....................................................................................................................

**13. Mục đích của việc rây là**.............................................................................

**14. Nêu năm yếu tố ảnh hưởng đến hiệu suất rây.**

1) ....................................................................................................................

2) ....................................................................................................................

3) ....................................................................................................................

4) ....................................................................................................................

5) ....................................................................................................................

**15. Ba phương pháp đặc biệt thường được áp dụng để làm mịn chất rắn là gì?**

1) ....................................................................................................................

2) ....................................................................................................................

3) ....................................................................................................................

**16.** Khi kiểm tra độ mịn của bột qua 2 rây, bột được xem là đạt yêu cầu độ mịn khi lượng bột qua rây

lớn không nhỏ hơn.................. và lượng bột còn lại trên rây nhỏ không lớn hơn................

 **C. Chọn phương án trả lời đúng nhất (từ câu 17 đến câu 23)**

**17. Khi nghiền chất có tính oxy hoá mạnh nên chọn**

 a. Cối thuỷ tinh

b. Cối sứ có tráng men

c. Cối đá mã não

d. Cối kim loại

e. Cối sứ không tráng men (lòng cối nhám).

**18. Máy nghiền có búa thực hiện việc nghiền tán chất rắn theo cơ chế**

a. Va đập

b. Nén, ép

c. Nghiền

d. Cắt, xé

e. Va đập và nén ép

**19. Máy nghiền có hòn bi nặng thực hiện việc nghiền tán chất rắn theo cơ chế**

 a. Va đập

b. Nén, ép

c. Nghiền

d. Va đập và nghiền

e. Va đập và nén ép

**20. Máy nghiền mâm thực hiện việc nghiền tán chất rắn theo cơ chế**

 a. Va đập

b. Nén, ép

c. Nén ép và nghiền

d. Cắt, xé

e. Va đập và nén ép