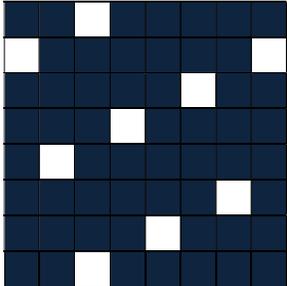
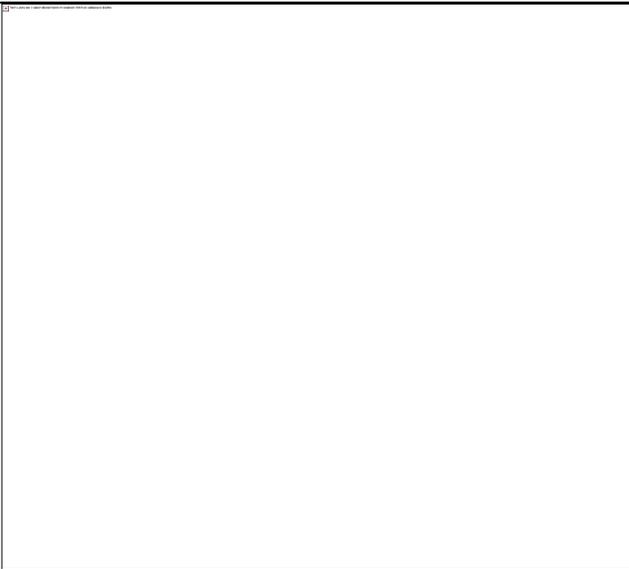


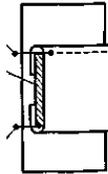
## Ключи 10-11 класс

1	<p><b>Преимущества люминесцентных ламп:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• широкий диапазон цветности;</li> <li>• по сравнению с лампами накаливания обеспечивает такой же световой поток, но потребляют в 4-5 раз меньше энергии;</li> <li>• имеют низкую температуру колбы;</li> <li>• повышенный срок службы;</li> </ul> <p><b>Недостатки люминесцентных ламп:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• снижает световой поток при повышенных температурах;</li> <li>• поскольку они содержат ртуть, многие люминесцентные лампы классифицируются как опасные отходы ;</li> <li>• люминесцентные лампы не приспособлены к работе при температуре воздуха ниже 15-20 °С.</li> <li>• Могут мерцать, что негативно сказывается на рабочем процессе и собственных нервах.</li> </ul>
2	Нанослем, принимаются ответы наночастицы, нанослой
3	Сухая часть свежего винограда–20 %, а изюма–72 %. Значит, для приготовления 10 кг изюма потребуется $(72 : 20) \cdot 10 = 36$ кг свежего винограда. Ответ: 36 кг.
4	демиглас
5	Варенье, джем, повидло, мармелад, компот
6	М исх прод = 168 кг Мотх = М исх прод : 100 x %отх, кг = 58,8 кг; примем 168 кг -100%; 58,8 кг - X%. $X = 58,8 \times 100 / 168 = 35\%$
7	Справа
8	фриформ
9	Рулик
10	Программное обеспечение делает процесс загрузки простым и не требует особой подготовки специалистов. Многофункциональность швейных машин с программным управлением позволяет выполнять сложные процессы от простых швов до вышивок.
11	технология плиссировки материалов
12	Надежда Ламанова
13	<p>нить основы </p> <p>нить утка </p> <p>переплетение - атласное</p> 
14	По кромке – нити основы вдоль кромки, по растяжимости – растяжимость ткани по утку выше, по звуку – при резком растягивании звук звонкий, по виду нитей – нити основы толкие и гладкие, утка – толстые, пушистые
15	Пилингумость
16	Инструмент с двумя стержнями предназначена для выполнения декоративных швов, которые не испытывают сильную нагрузку. Если нужно одновременно вышить параллельные элементы рисунка, двойная игла незаменима.
17	Паровоздушный манекен предназначен для окончательной ВТО в промышленных масштабах.

18	Ручная работа ... hand made (сделано в ручную)	
19	<p>Причины: недостаточная ширина горловины спинки  Способы устранения: плечевой срез спинки передвинуть относительно переда в сторону середины спинки, излишки ткани по горловине срезать, выпустить запас ткани по пройме</p> 	
20	Фасон (модель) изделия	
21	Юноше-подростку, мальчику, подростку (верно любое из предложенных ответов)	
22	Зонирование на зону отдыха и рабочую зону	
23	Дизайнеры, художник-дизайнер	
24	владение художественно-творческой компетенцией, общекультурные компетенции, предметная, управленческая, в сфере инновационной деятельности	
25		 <p>3. Расход ткани: <math>Ди + 10\text{см} = 125 + 10 = 135\text{см}</math> (ответ может быть <math>\pm 10\text{см}</math>)</p> <p>4. Ткани и их волокнистый состав для модели:  Двусторонние ткани, так как воротник и подборта выворачиваются (изнаночную) сторону, мягкие драпирующиеся ткани из смесового состава хлопка и вискозы, а также тонкие трикотажные полотна.</p> <p>5. Способы обработки срезов изделия: а) обработать срезы в кант; б) обработать срезы готовой контрастной тесьмой; в) обработать срезы оверлоком; г) обработать срезы обтачкой, можно контрастной по цвету; д) обработать срезу швом вподгибку с открытым срезом.</p> <p>6. Технологическая последовательность обработки кулиски:</p>

Раскроить кулиску с учетом припуска на швы и подгибку – обработка швом вподгибку с закрытым срезом;

Наложить на лицевую сторону изделия кулиску изнаночной стороной, предварительно подогнув срезы на изнаночную сторону на 0,7-1,0 см. Совмещают линию притачивания и середину кулиски, прикалывают булавками, приметывают и настрачивают, выполняют ВТО.



**Оценка выполнения творческого задания:**

1. Макет модели – 4 балла;
2. Раскладка деталей кроя- 1 балл;
3. Расчет расхода ткани на изделие - 1 балла;
4. Ткани и их волокнистый состав для модели -1 балла;
5. Способы обработки срезов изделия - 1 балла;
6. Технологическая последовательность обработки срезов изделия - 3 балла.

**Всего: 11 баллов**