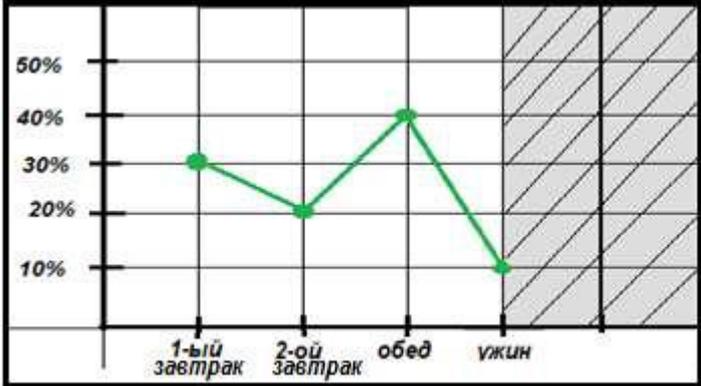
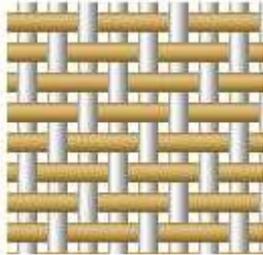
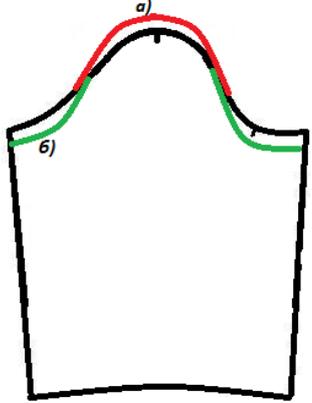
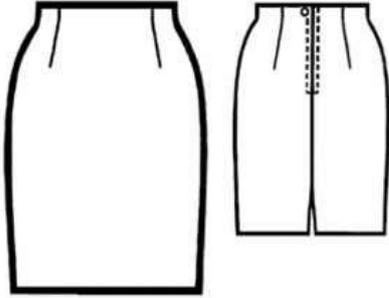
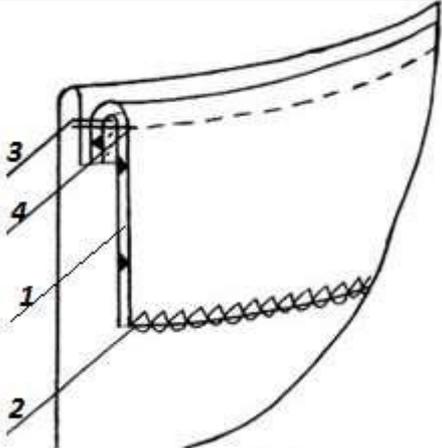
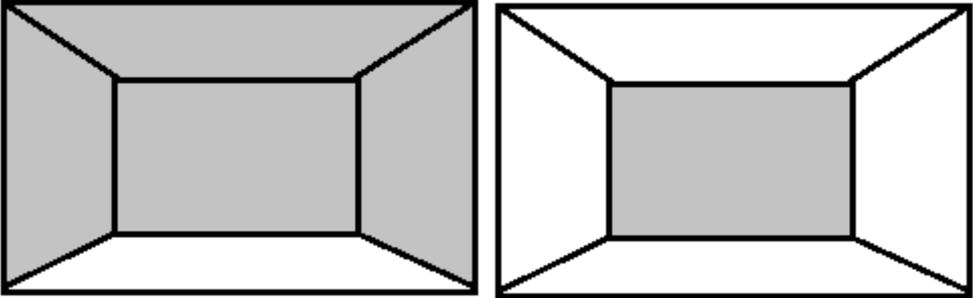
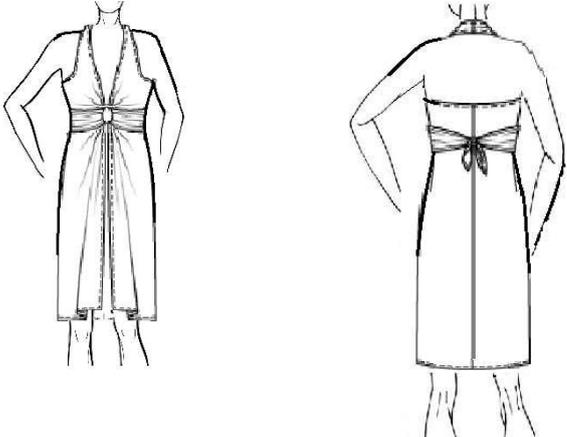


### Ключ 10-11 класс

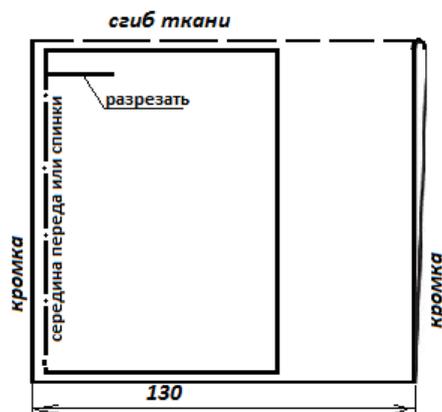
№п/п	Ответ		
1	Основные достоинства станков с ЧПУ как ресурсосберегающей технологии - точность и экономичность при выкройке деталей, что ведёт к сокращению ОТХОДОВ на 50-80%		
2	Полезная емкость посуды составит: $2,9 \times 12 = 34,8$ л. Следует помнить, что объём посуды для 1 кг крупы берётся из расчёта не менее 1 л, который займет крупа + объём (1,9 л) воды. Требуемая емкость посуды: $x - 100\%$ , полезная емкость: $34,8 - 80\%$ . $34 \times 100 : 80 = 43,5$ л		
3	Фаршированный свиной желудок (уши, фарш, почки и т.д.) издревле на Руси называли сычугом. Второе название свиной колбик.		
4	 <p>The graph shows the following data points: 1-ый завтрак: 30%, 2-ой завтрак: 20%, обед: 40%, ужин: 10%. The 'ужин' (dinner) section of the graph is shaded with diagonal lines.</p>		
5	а,б		
6	<p><b>Схема</b></p> 	<p><b>Наименование переплетения</b></p> <p>Саржевое</p>	<p><b>Описание внешнего вида ткани</b></p> <p>Саржевое переплетение образует на поверхности ткани видимый диагональный рубчик, потому что пересечение нитей происходит с асимметричным сдвигом - на схеме через 1.</p>
7	Полушёлковые подкладочные ткани, полушерстяные ткани на хлопковой основе; хлопок; лён; синтетические и искусственные волокна.		
8	Общие характеристики 1,2,4,5,8,10	Различные характеристики 3,7,9	
9	Для преобразования вращательного движения в поступательное или колебательное. Является механизмом двигателя ткани.		
10	<b>Игла</b>	<b>Игольные пластины</b>	<b>Вид строчек</b>

	а	1	Д
	а	2	Г,Д
	б	2	а,б
	г	2	В
11	Видеомэппинг (компьютер, 3D проекция на физический объект, свет+специальное покрытие) технология известна с 1960 г как видеомэппинг		
12	Эскиз	Способ устранения	
		<p><b>Причины:</b> у заказчицы высокие плечи, в отличие от стандартной фигуры, а недостаточная высота оката приводит к появлению косых заломов, т.е. не хватает ткани по окату рукава.</p> <p><b>Способ устранения:</b> а) для исправления дефекта увеличивают высоту оката или б) рукав следует перекроить, повысив окат за счет понижения линии основания оката рукава.</p>	
			
13	Бионический		
14	Эскиз модели	Схема обработки линии талии	
			
15	Баланс.		
16	прием конического разведения (радиальное, веерное расширение)		
17	стиль авангардный		
18	винтажная мода, винтажный стиль		

19	<p>Иллюзия сужения помещения. Иллюзия приближения торцевой стены. Другие варианты уменьшения пространства.</p> 	
20	<p>Рассмотрим треугольник в котором длина (основание): <math>90 \text{ см} \times 3 = 270</math> петель, высота <math>45 \text{ см} \times 3 = 135</math> рядов. Рассчитаем: <math>270 : 135 = 2</math> петли. Следовательно, по 1 петле с каждой стороны в каждом ряду, либо по 2 петли с каждой стороны в каждом втором ряду.</p>	
21	<p>80 000-100%; 1600 – x%. x – 2%. План выполняется на 102%</p>	
22	<p><math>P=30 \times 10=300</math> Вт <math>\times 5 \text{ ч}= 1500</math> Вт, стол 2 м<sup>2</sup>, следовательно, достаточно лампы 40-60 Вт. При лампе мощностью 40 Вт <math>\times 5 \text{ ч} = 200</math> Вт – экономия составит 1500Вт-200 Вт=1300 Вт (1,2 Квт). При лампе мощностью 60 Вт <math>\times 5 \text{ ч} = 300</math> Вт – экономия составит 1200 Вт. Ответ считать правильным: в 5 раз, при расчёте экономии (если используется лампа в 30 Вт).</p>	
23	<p>Один фонарь: <math>1 \times (2+2+2+2+2+2+2+2+2+2) + 2 \times 29 = 20+ 58 = 78</math> с; 30 фонарей: Можно решение представить в виде формулы: <math>t = \square t*k+\square t(n-1)</math>. <math>10*2+2*29=78</math> сек. k- количество операций; t- время; <math>\square t</math> – время выполнения одной операции; n – количество фонариков.</p>	
24	<p>Архитектор виртуальной реальности (VR), кинооператор в киноиндустрии, хирург, туризм, космонавтика, автомобильный дизайн и другие.</p>	
25	<p>Ответ:1. Эскиз модели (вариант1) Таблица1</p>	
	<p>Выкройка</p> 	<p>Эскиз полученной модели</p> 
	<p>вариант2 и 3</p>	



2. Схема раскладки деталей кроя:



3. Расчет расхода ткани:  $105 \times 2 = 210$  (возможно + 2) см

4. Ткани и их волокнистый состав для модели: тонкие трикотажные полотна из волокон хлопка, льна, вискозы.

5. Технологическая последовательность обработки изделия

№ п/п	Последовательность обработки изделия
1	Стачать по среднему шву детали спинки и переда ( можно обработать запошивочным швом), ширина шва 7-10мм. Обработать срезы от осыпания , заутюжить .
2	Заутюжить на изнаночную сторону внешние срезы на 15 мм. Обработать внешние срезы детали швом вподгибку с закрытым срезом
3	Перед и спинку изделия платья-трансформер сложить по шву лицевой стороной вовнутрь. Для горловины разметить горизонтальный прорез поперек сгиба. Выполнить разрез по разметке.
4	Обработать срез разреза для горловины бейкой (можно эластичной лентой), шириной 30мм, сложив ее пополам, можно зигзагом, чтобы шов был эластичным.
5	Выполнить ВТО готового изделия.

**Оценка выполнения творческого задания:**

1. Эскизы моделей – 3 балла (соответствие выкройке – 1 б; соответствие длины – 1б; верно выполненные эскизы переда и спинки – 1 б).

2. Раскладка выкроек на ткани - 2 балла (середина спинки вдоль кромки – 1б; экономная раскладка – 1б);

3. Расчет расхода ткани - 2 балла (знание формулы - 1 б; верный расчёт - 1 б);

4. Ткани и их волокнистый состав для модели - 1 балл;

5. Технологическая последовательность обработки изделия - 3 балла (верная

последовательность операций – 2 б; частично верная последовательность – 1 б; верный выбор технологической обработки – 1 б). Всего 11 баллов.
--