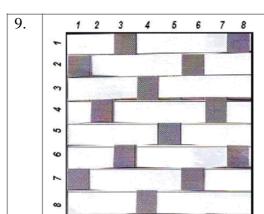
Ключ 9 класс

		1	лич у кла	···			
No			Отве	et			
1/							
П							
1.	С помощью нанотехноло	огий проч	ный цветно	ой рисунок на текст	ильных материалах		
	получают за счет прони	-			•		
	-			· -	17 717		
	волокон и связывания их с полимером волокна.						
2.	Все предметы являются	носителям	ии информа	ации, им свойствене	н процесс считывания		
	информации.		1 1	. ,	1		
3.							
					,		
		Солить в	Солить в	Обоснование врем	иени добавления		
	п/п блюдо п	начале	конце	соли			
	1	варки	варки				
	1 Варка мясного	+		Бульон надо солит	± ·		
	<u>бульона</u>			1 2	кипания. Соль		
				способствует	-		
				питательных веще			
					раствор, поэтому		
				бульон будет б			
				питательными вещ			
4.	45x10 = 450 r; 450x0,10=	= 45 г; Ма	сса нетто (4	450 - 45) + 200 + 45 =	= 650 г;		
5.					2		
	Техно	логическая с	хема пригото	вления			
	дрожжевого теста безопарным способом						
	Мука Раствор солн						
			Меланж или яйца				
	Caxap		м еланж или жица				
	Раствор дрожжей			н (масло)			
	Вода 30-35 С размягченный до консиситенции сметаны- за 2-3 мин до окончания						
	зам еса						
	Замес теста						
	Правильным ответом счи	итать и мо	олоко.				
	C		ć				
6.	Согласно самой распрос						
	кухонная утварь и посуда на Руси изготавливались из дерева, одним из этапов изготовления деревянных ложек являлось битьё баклуш, которое заключалось в						
	раскалывании деревянны						
	Эта работа считалась пре						
	ребёнок. Регулярное употребление выражения породило переносный смысл.						
	Изначально, в переносном смысле фраза означала выполнение очень простой работы, а позднее и вовсе стала означать безделье						
7				NIOTOO HO SILVIOS			
7.	Б, т.к. шёлк – тонкое и	плотное; і	персть — то	лстое, но рыхлое.			

8.

Прочность: лен-шелк-шерсть-хлопок.

Гигроскопичность: шерсть-лен-хлопок-шелк.

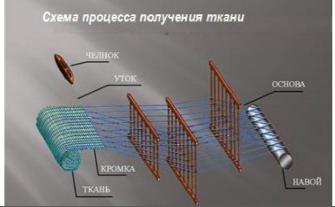


10. Сатиновое переплетение позволяет получить ткань с гладкой блестящей лицевой пностью, образованной длинными уточными перекрытиями.

Ассортимент тканей: сатин, корсетные ткани, подкладочные ткани, драпы

11. Нити основы

12.



13. Тип загрузки.

Классы стирки и отжима.

Максимальная загрузка и скорость вращения.

Объём барабана, диаметр и угол открывания люка. Программы стирки.

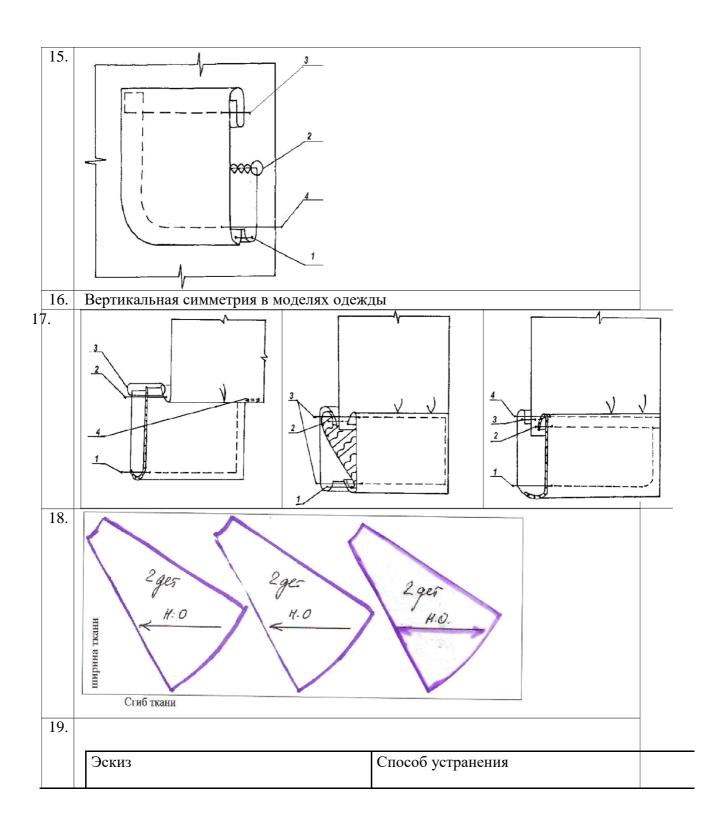
Класс энергопотребления, мощность.

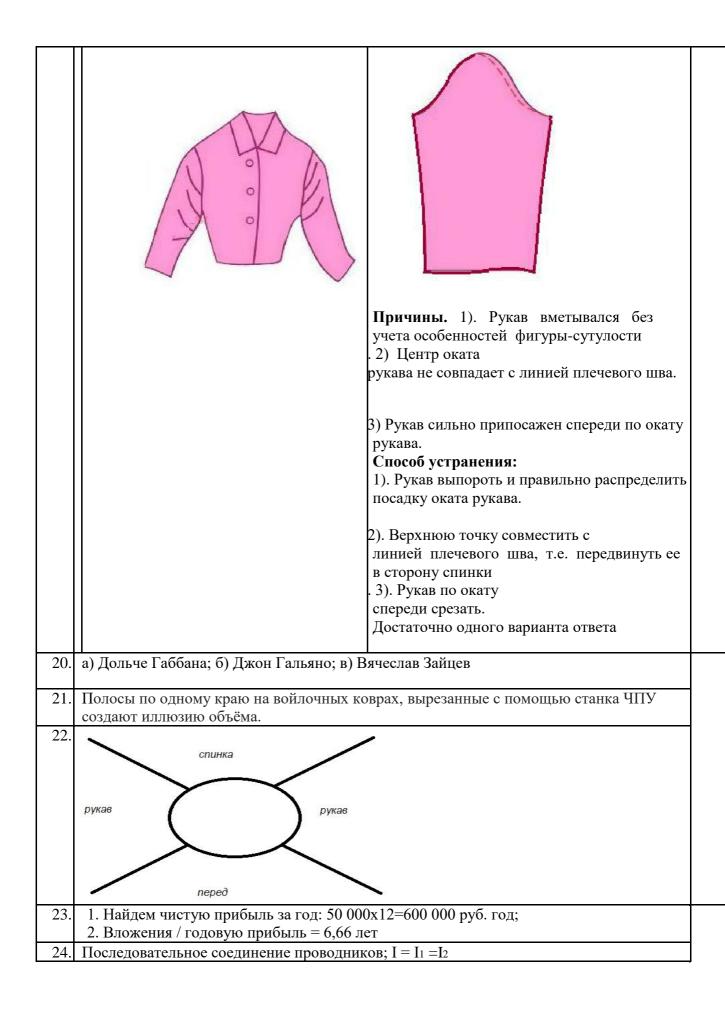
Размеры, вес.

Правильными считать любые 4 характеристики.

14.



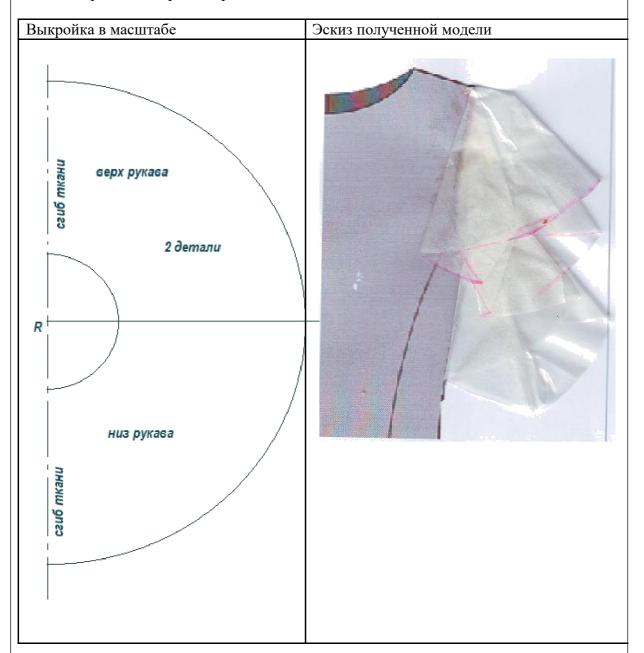




25. 1. Расчет выкройки:

R волана= P (длина проймы)/2 π; R волана= 44/2x3,14= 7 (см) или Rволана=k x C проймы ; R волана = 0,32x 22=7 (см)

2-3. Построение выкройки, размещение макета на эскизе



4. Ткани и их волокнистый состав для модели:

ткани мягкие, драпирующиеся из синтетических, искусственных волокон: шелк, креп.

5. Технологическая последовательность обработки изделия

No	Последовательность обработки изделия
Π/Π	
1.	1-ый вариант
	Внутренний срез волана собрать двумя машинными или ручными
	строчками, чтобы он не растянулся в процессе втачивания.

2	Внешний срез волана обметать на специальной машине с подгибом			
	обрезного края внутрь или обработать на стачивающей машине с			
	двойным подгибом среза при помощи специальной лапки.			
1.	2-ой вариант			
	Раскроить 4детали рукава.			
2	Соединить попарно рукава по внешнему срезу, стачать.			
3	Выполнить высечки по внешним припускам, чтобы избежать заломов			
	по контуру рукава (низу).			
4	Выметать, выполнить ВТО рукава-волана			
5	Внутренний срез волана собрать двумя машинными или ручными			
	строчками, чтобы он не растянулся в процессе втачивания.			

Оценка выполнения творческого задания:

- 1. Расчет выкройки 2балла (формула 1 б; расчет 1б)
- 2. Построение выкройки 1:4 3 балла (построение выкройки окружности («солнце»)- 1б ;правильное построение (по линейке «закройщика») 1б, определение кол-ва деталей и сгибов ткани на выкройке 1б);
- 3. Выполнение макета 2 балла (правильное размещение на эскизе 1 б; правильный раскрой рукава-волана- 1 б);
- 4. Ткани и их волокнистый состав для модели 1 б;
- 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.