
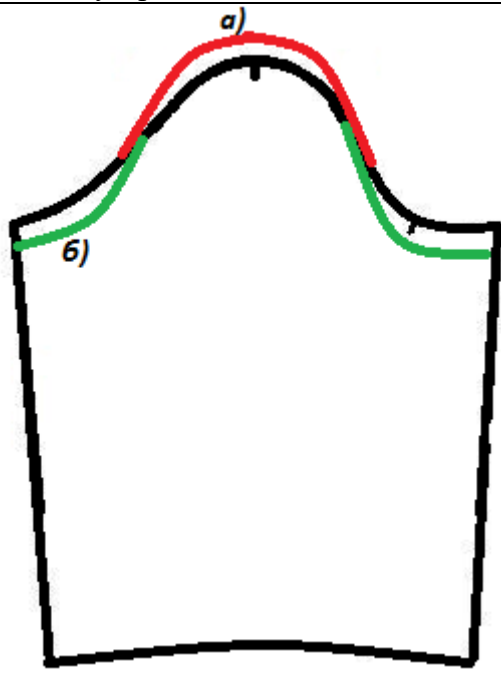
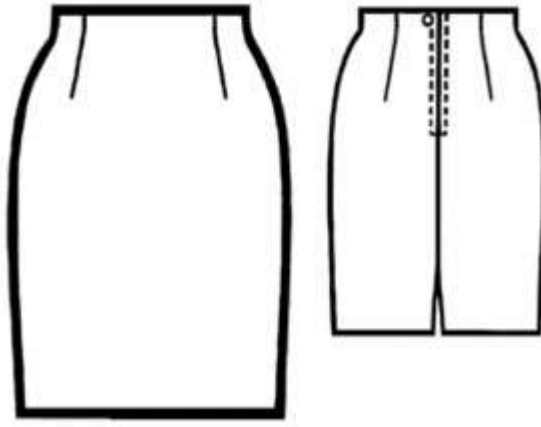
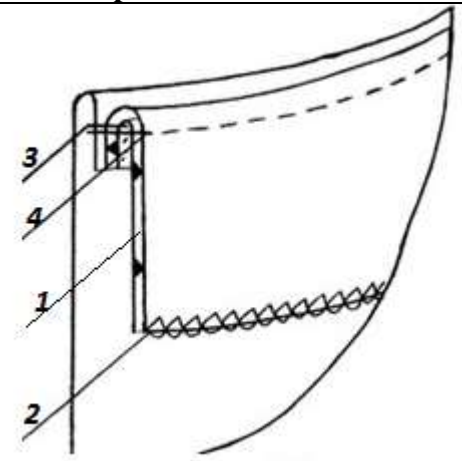
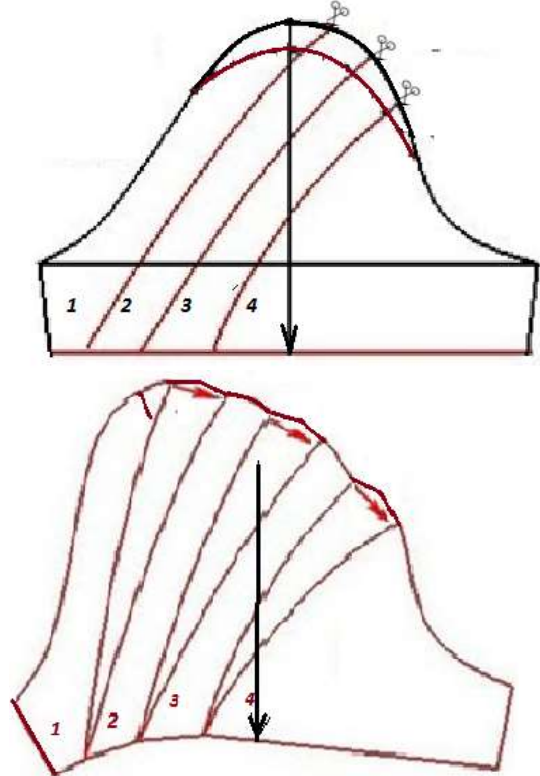

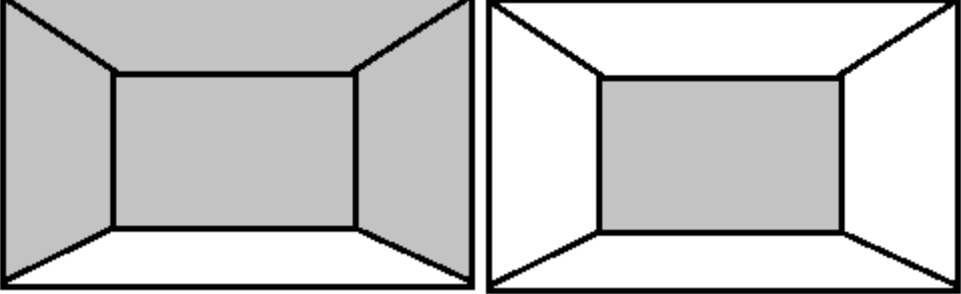
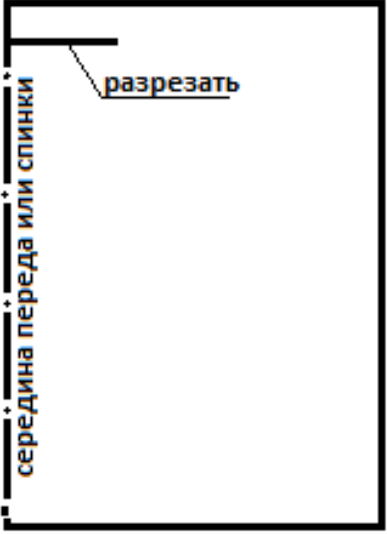

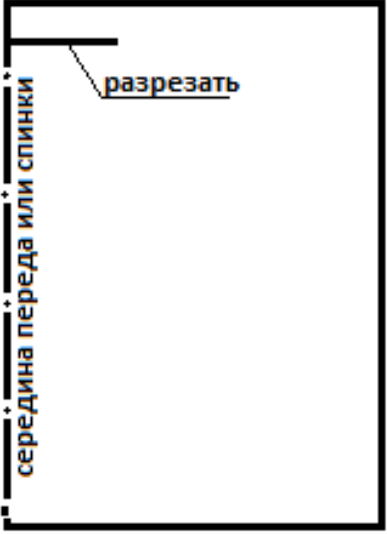

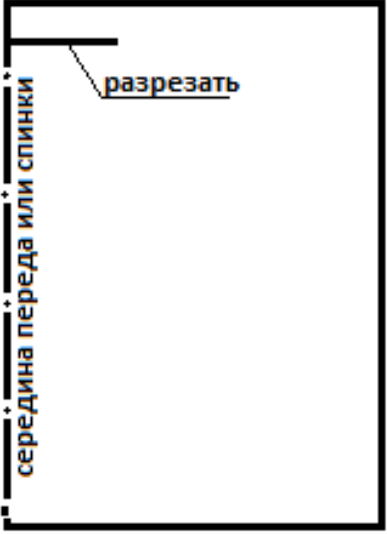



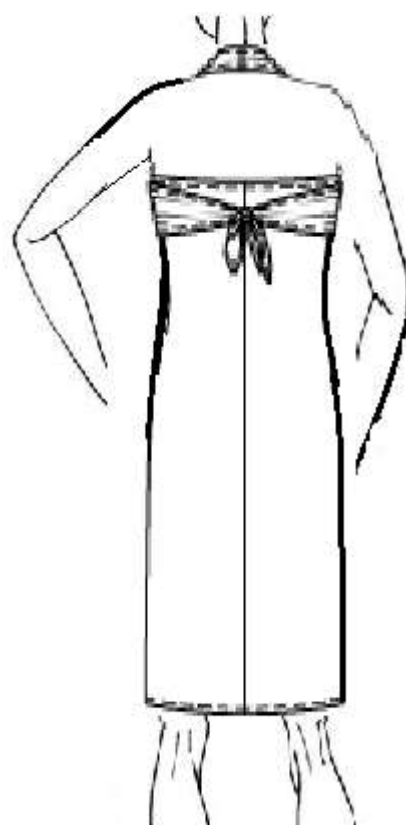
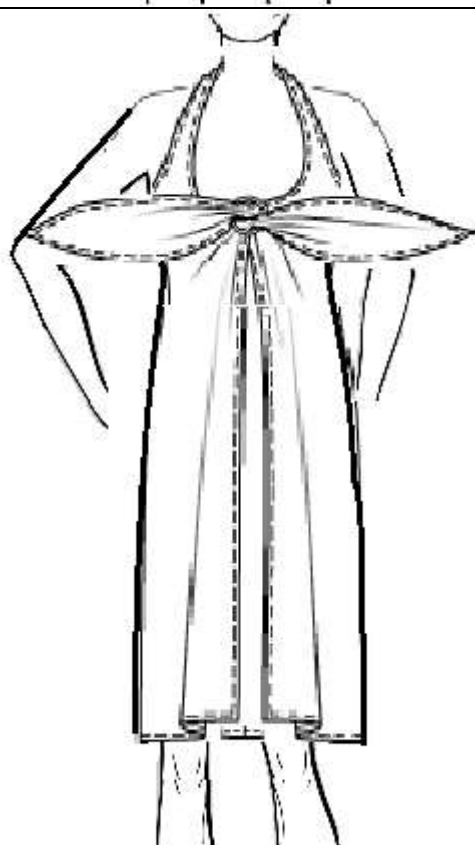
Ключ 10-11 класс

№ 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 <u>не менее</u> 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.	<table border="1"> <caption>Data from the line graph</caption> <thead> <tr> <th>Category</th> <th>Percentage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1-ый завтрак</td> <td>30%</td> </tr> <tr> <td>2-ой завтрак</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td>обед</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>ужин</td> <td>10%</td> </tr> </tbody> </table>	Category	Percentage	1-ый завтрак	30%	2-ой завтрак	20%	обед	40%	ужин	10%					
Category	Percentage															
1-ый завтрак	30%															
2-ой завтрак	20%															
обед	40%															
ужин	10%															
5.	а, б															
6.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Схема</th> <th>Наименование переплетения</th> <th>Описание внешнего вида ткани</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Саржевое</td> <td>Саржевое переплетение образует на поверхности ткани видимый диагональный рубчик, потому что пересечение нитей происходит с ассиметричным сдвигом - на схеме через 1.</td> </tr> </tbody> </table>	Схема	Наименование переплетения	Описание внешнего вида ткани		Саржевое	Саржевое переплетение образует на поверхности ткани видимый диагональный рубчик, потому что пересечение нитей происходит с ассиметричным сдвигом - на схеме через 1.									
Схема	Наименование переплетения	Описание внешнего вида ткани														
	Саржевое	Саржевое переплетение образует на поверхности ткани видимый диагональный рубчик, потому что пересечение нитей происходит с ассиметричным сдвигом - на схеме через 1.														
7.	Полушёлковые подкладочные ткани, полшерстяные ткани на хлопковой основе; хлопок; лён; синтетические и искусственные волокна.															
8.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Общие характеристики</th> <th>Различные характеристики</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1, 2, 4, 5, 8, 10</td> <td>3, 7, 9</td> </tr> </tbody> </table>	Общие характеристики	Различные характеристики	1, 2, 4, 5, 8, 10	3, 7, 9											
Общие характеристики	Различные характеристики															
1, 2, 4, 5, 8, 10	3, 7, 9															
9.	Для преобразования вращательного движения в поступательное или колебательное. Является механизмом двигателя ткани.															
10.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Игла</th> <th>игольные пластины</th> <th>вид строчек</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>а</td> <td>1</td> <td>Д</td> </tr> <tr> <td>а</td> <td>2</td> <td>Г, Д</td> </tr> <tr> <td>б</td> <td>2</td> <td>А, Б,</td> </tr> <tr> <td>г</td> <td>2</td> <td>В</td> </tr> </tbody> </table>	Игла	игольные пластины	вид строчек	а	1	Д	а	2	Г, Д	б	2	А, Б,	г	2	В
Игла	игольные пластины	вид строчек														
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															

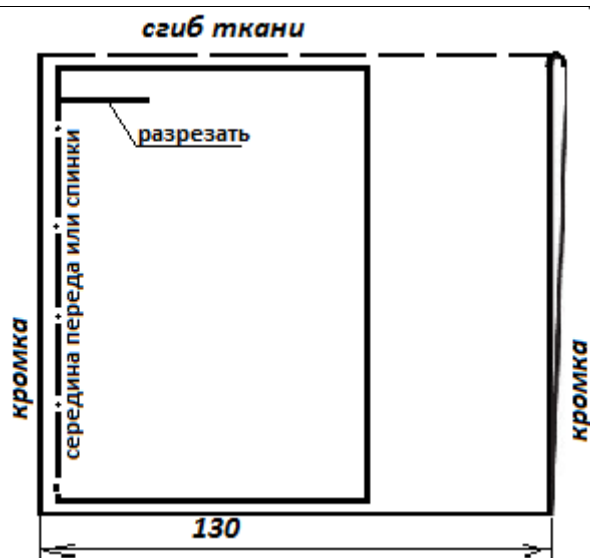
12.	<p>Эскиз</p> 	<p>Способ устранения</p>  <p>Причины: у заказчицы высокие плечи, в отличие от стандартной фигуры, а недостаточная высота оката приводит к появлению косых заломов, т.е. не хватает ткани по окату рукава.</p> <p>Способ устранения: а) для исправления дефекта увеличивают высоту оката или б) рукав следует перекроить, повысив окат за счет понижения линии основания оката рукава.</p> <p>Ответ считать верным если указан один из способов устранения дефекта.</p>
13.	бионический	
14.	<p>Эскиз модели</p> 	<p>Схема обработки линии талии</p> 

15.	<p>Схема моделирования рукава и его выкройка</p> 	<p>Оформление макета рукава</p> 
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): $90 \text{ см} \times 3 = 270$ петель, высота $45 \text{ см} \times 3 = 135$ рядов. Рассчитаем: $270 : 135 = 2$ петли. Следовательно, по 1 петле с каждой стороны в каждом ряду, либо по 2 петли с каждой стороны в каждом втором ряду.</p>	
21.	80 000-100%; $1600 - x\%$. $x - 2\%$. План выполняется на 102%	
22.	<p>$P=30 \text{ Вт} \times 10=300 \text{ Вт} \times 5 \text{ ч} = 1500 \text{ Вт}$, стол 2 м^2, следовательно, достаточно лампы 40-60 Вт. При лампе мощностью $40 \text{ Вт} \times 5 \text{ ч} = 200 \text{ Вт}$ – экономия составит $1500 \text{ Вт} - 200 \text{ Вт} = 1300 \text{ Вт}$ (1,2 Квт). При лампе мощностью $60 \text{ Вт} \times 5 \text{ ч} = 300 \text{ Вт}$ – экономия составит 1200 Вт. Ответ считать правильным: в 5 раз, при расчёте экономии (если используется лампа в 30 Вт).</p>	
23.	<p>Один фонарь: $1 \times (2+2+2+2+2+2+2+2+2+2) + 2 \times 29 = 20 + 58 = 78 \text{ с}$; 30 фонарей: Можно решение представить в виде формулы: $t = \Delta t * k + \Delta t(n-1)$. $10 * 2 + 2 * 29 = 78 \text{ сек}$. k- количество операций; t- время; Δt – время выполнения одной операции; n – количество фонариков.</p>	

24.	Архитектор виртуальной реальности (VR), кинооператор в киноиндустрии, хирург, туризм, космонавтика, автомобильный дизайн и другие.				
25.	<p>Ответ:1. Эскиз модели (вариант1)</p> <p>Таблица1</p> <table border="1" data-bbox="336 300 1530 1189"> <thead> <tr> <th data-bbox="336 300 788 338">Выкройка</th> <th data-bbox="788 300 1530 338">Эскиз полученной модели</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="336 338 788 1189">  </td> <td data-bbox="788 338 1530 1189">  </td> </tr> </tbody> </table> <p>вариант2 и 3</p>	Выкройка	Эскиз полученной модели		
Выкройка	Эскиз полученной модели				
					



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 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.