

Бланк ответов 10 – 11 класс

№ п/п	Ответ												
1.	3214												
2.	<p>+ - - +</p> <table border="1"> <tr> <th>Вид теста</th> <th>Рыхлитель</th> <th>Процесс</th> </tr> <tr> <td>Дрожжевое</td> <td>дрожжи +</td> <td>При взаимодействии с тестом дрожжи начинают размножаться, и следовательно тесто тоже.</td> </tr> <tr> <td>Песочное</td> <td>сода + -</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Бисквитное</td> <td>сода -</td> <td>-</td> </tr> </table>	Вид теста	Рыхлитель	Процесс	Дрожжевое	дрожжи +	При взаимодействии с тестом дрожжи начинают размножаться, и следовательно тесто тоже.	Песочное	сода + -	-	Бисквитное	сода -	-
Вид теста	Рыхлитель	Процесс											
Дрожжевое	дрожжи +	При взаимодействии с тестом дрожжи начинают размножаться, и следовательно тесто тоже.											
Песочное	сода + -	-											
Бисквитное	сода -	-											
3.	Клебека имеет вид четырехугольника. Особенность состоит в том, что в каждой угол пирога помещают разные начинки. +												
4.	Питательные продукты с высоким содержанием белка + физическая нагрузка = стабильный вес												
5.													
6.	<p>Решение: $\% \text{отх} = \frac{M_{\text{отход}}}{M_{\text{исход. прод}} \cdot 100\%} = \frac{58,8 \text{ кг}}{168 \cdot 100\%} = \frac{58,8}{1,68} = 35\%$</p> <p>Ответ: 35% отходов. +</p>												
7.	Производство тканей поистине менее эффективно, чем производство нетканых материалов, потому что оно более затратное и трудоёмкое, и требует большого оборудования. +												
8.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>1. Качества тканей</th> <th>2. Свойства материала</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>А немнущиеся;</td> <td>А драпируемость -</td> </tr> <tr> <td>Б непромокаемые</td> <td>Б воздухопроницаемость +</td> </tr> <tr> <td>В «дышащие»</td> <td>В влаготеплоизоляционные +</td> </tr> <tr> <td>Г не загрязняющиеся</td> <td>Г</td> </tr> </tbody> </table>	1. Качества тканей	2. Свойства материала	А немнущиеся;	А драпируемость -	Б непромокаемые	Б воздухопроницаемость +	В «дышащие»	В влаготеплоизоляционные +	Г не загрязняющиеся	Г		
1. Качества тканей	2. Свойства материала												
А немнущиеся;	А драпируемость -												
Б непромокаемые	Б воздухопроницаемость +												
В «дышащие»	В влаготеплоизоляционные +												
Г не загрязняющиеся	Г												
9.	В О И Л О К												
10.	<p>Сатиновое переплетение</p> <p><input type="checkbox"/> - нить основы</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> - нить утка</p>												

0,5

0,10

10

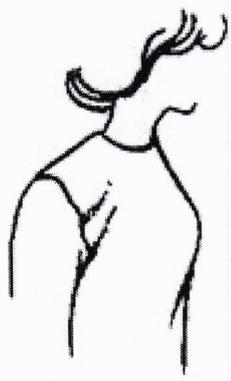
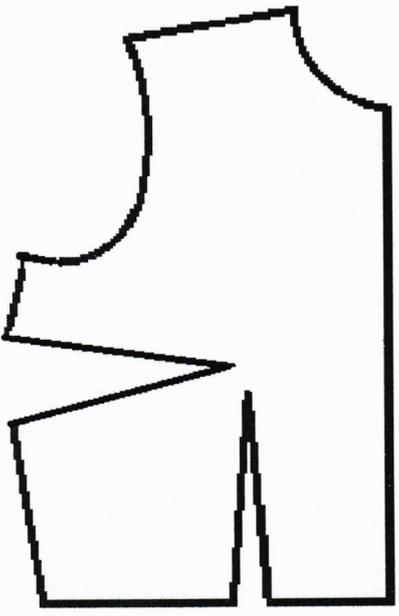
10

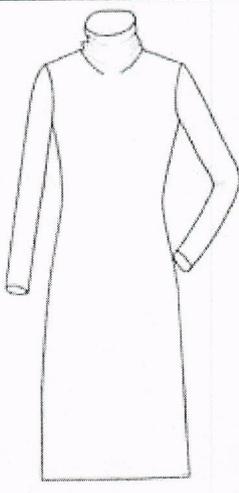
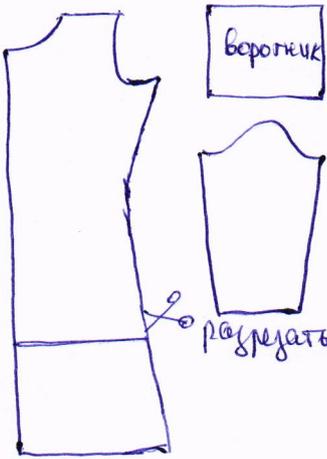
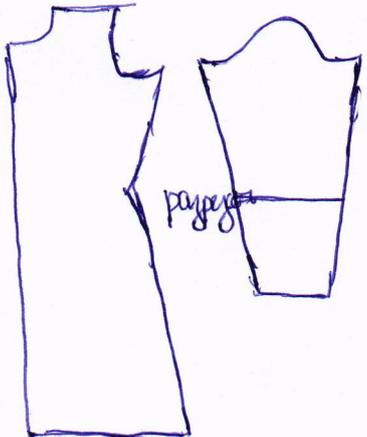
10

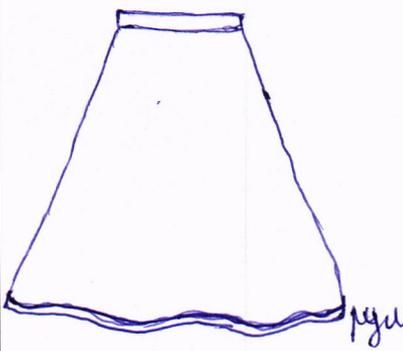
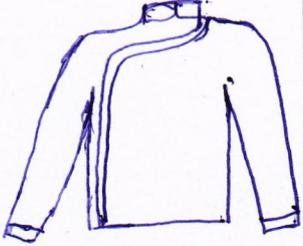
10

0,5

- 11. штора, спандекста
- 12. существует новая технология прямой печати. При которой рисунок с компьютера сразу печатается на ткань
- 13. Я рекомендую штору под номером 2, т.к. острие этой шпильки очень острое и тонкое, поэтому оно будет легко входить в ткань

14.	Эскиз	Способ устранения
	<p>Причины: Не закрыта выточка.</p>  <p>Способ устранения:..</p>	

15.	эскиз заказчицы	1 вариант изменения	2 вариант изменения
			
	Изменения модели:	1. укоротить длину изделия	2. сдвинуть рукава на 2/3 и убрать веретник

16.			
17.			
18.	<p>а) Древний Египет б) легкие костюмы императрицы Ешпта в) шелк, шифон</p>		
19.	а		
20.	Авторская работа		
21.	Фигурное шитье		
22.	использовал линии, чтобы обозначить границы стел и подкладка		
23.	причина в том, что ресурсосберегающие технологии требуют покупки нового оборудования, новых материалов, поэтому затраты увеличиваются		
24.	Решение:		

0,5

0,5

—

—

—

—

—

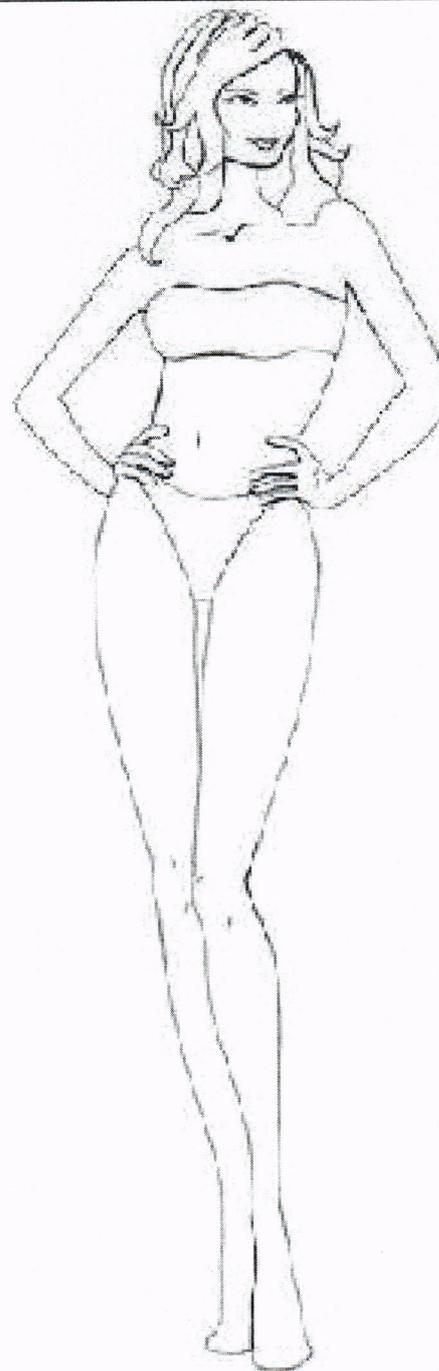
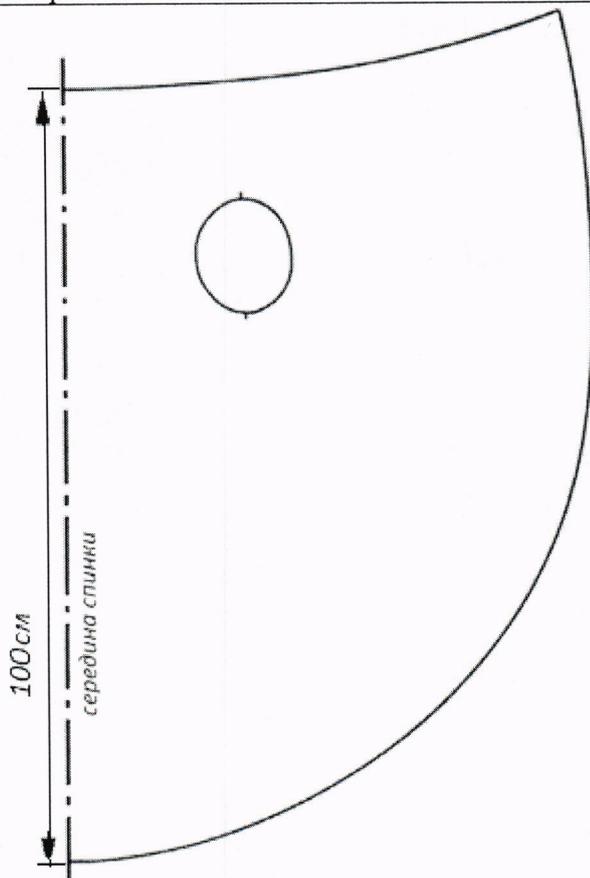
25.

1. Макет изделия

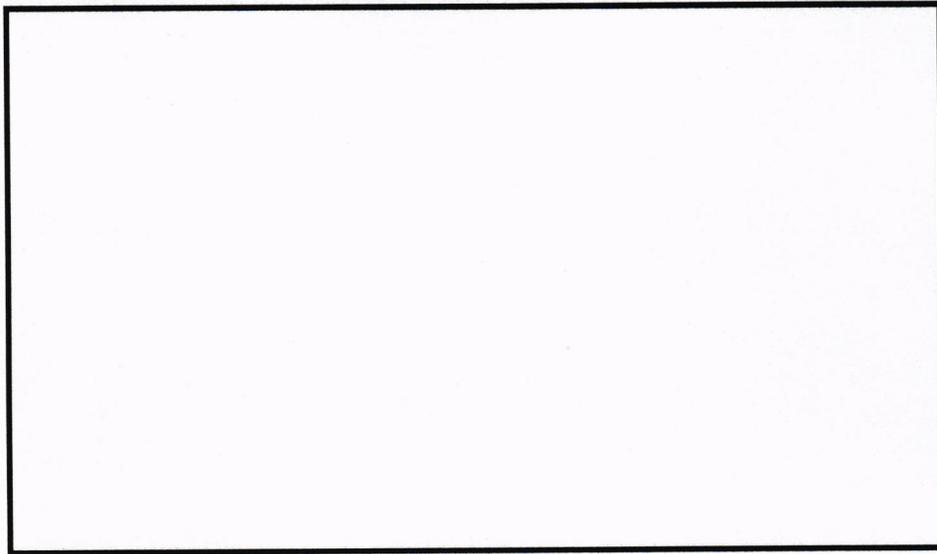
Таблица 1

Выкройка

Макет изделия на фигуре



2. Раскладка деталей кроя



75cm

кромки

3. Расход ткани:

4. Ткани и их волокнистый состав для модели:

5. Способы обработки срезов изделия:

6. Технологическая последовательность обработки рулика.

Последовательность обработки рулика	Схема или эскиз операции
