


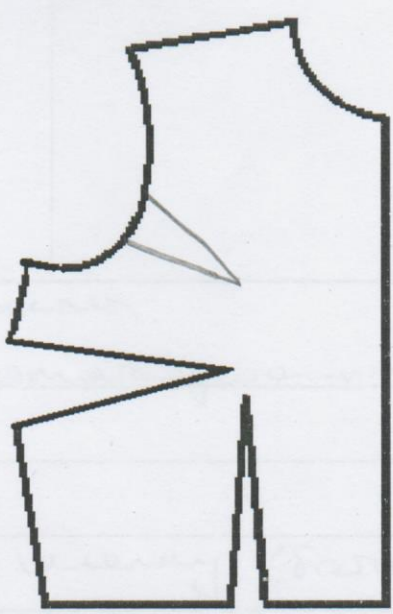
Бланк ответов 10 – 11 класс

№ п/п	Ответ												
1.	3214												
2.	<table border="1"> <tr> <th>Вид теста</th> <th>Рыхлитель</th> <th>Процесс</th> </tr> <tr> <td>Дрожжевое</td> <td>сода</td> <td>брожение</td> </tr> <tr> <td>Песочное</td> <td>мука</td> <td>за счет большой кол-ва муки тесто становится расплываемым</td> </tr> <tr> <td>Бисквитное</td> <td>сода</td> <td>взбивание</td> </tr> </table>	Вид теста	Рыхлитель	Процесс	Дрожжевое	сода	брожение	Песочное	мука	за счет большой кол-ва муки тесто становится расплываемым	Бисквитное	сода	взбивание
Вид теста	Рыхлитель	Процесс											
Дрожжевое	сода	брожение											
Песочное	мука	за счет большой кол-ва муки тесто становится расплываемым											
Бисквитное	сода	взбивание											
3.	выполняет в себе множество функций												
4.	общая характеристика рациона при микропорцональной структуре активная												
5.	Т Е П Л О О Б И Т К И												
6.	Решение: $x = \frac{M_0 \cdot 100\%}{M_n} = \frac{5880 \text{ кг}}{168 \text{ кг}} = 35\%$												
7.	на производство текстильных материалов расходуется меньше кол-во ресурсов, оно менее трудоемко и энергоемко												
8.	<table border="1"> <tr> <th>1. Качества тканей</th> <th>2. Свойства материала</th> </tr> <tr> <td>А немнущиеся;</td> <td>А эластичность</td> </tr> <tr> <td>Б непромокаемые</td> <td>Б мягкость</td> </tr> <tr> <td>В «дышащие»</td> <td>В воздухопроницаемость</td> </tr> <tr> <td>Г не загрязняющиеся</td> <td>Г износостойкость</td> </tr> </table>	1. Качества тканей	2. Свойства материала	А немнущиеся;	А эластичность	Б непромокаемые	Б мягкость	В «дышащие»	В воздухопроницаемость	Г не загрязняющиеся	Г износостойкость		
1. Качества тканей	2. Свойства материала												
А немнущиеся;	А эластичность												
Б непромокаемые	Б мягкость												
В «дышащие»	В воздухопроницаемость												
Г не загрязняющиеся	Г износостойкость												
9.													
10.	<p>атласная</p> <table border="1"> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>- нить основы</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>- нить утка</td> </tr> </table>	<input checked="" type="checkbox"/>	- нить основы	<input type="checkbox"/>	- нить утка								
<input checked="" type="checkbox"/>	- нить основы												
<input type="checkbox"/>	- нить утка												

0  
0  
1

11.	любимое использование в ткани
12.	субинформационная ткань
13.	нб, т.к. шов должен быть точным и не нарушать целостность конструкции работ острым

0

14.	Эскиз	Способ устранения
		<p>Причины: Большая ширина проймы.</p>  <p>Способ устранения: <del>заобразование</del> образование втачки на уровне режущего</p>

0

15.	эскиз заказщицы	1 вариант изменения	2 вариант изменения
			 <p>обтачка спереди</p> <p>обтачка сзади</p>
	Изменения модели:	1. уменьшение длины рукава, уменьшение горловины	2. уменьшение горловины

вариант уменьшения длины, но модель

16.

3-й шаг исследования

17.

18.

- a) Древний Египет
- б) Калазирис
- в) тонкие хлопчатобумажные ткани

19.

аа

20.

Хэмпшир

21.

ростель по шельму (багма)

22.

линии являются параллельными и катит-  
се равными по размеру. Автор использует

23.

Ресурсосберегающие технологии основаны на  
наибольшей эффективности использования  
техники. Энергия расходуется на 1 единицу

24.

Решение:  $Q = Q_{\text{шт}} \cdot t$

В 1 случае энергии будет затрачиваться  
больше, т.к. часть энергии улетает в верх-  
нюю часть в процессе парообразования  
часть энергии от котельной будет расходу-  
ваться на нагревание воздуха.

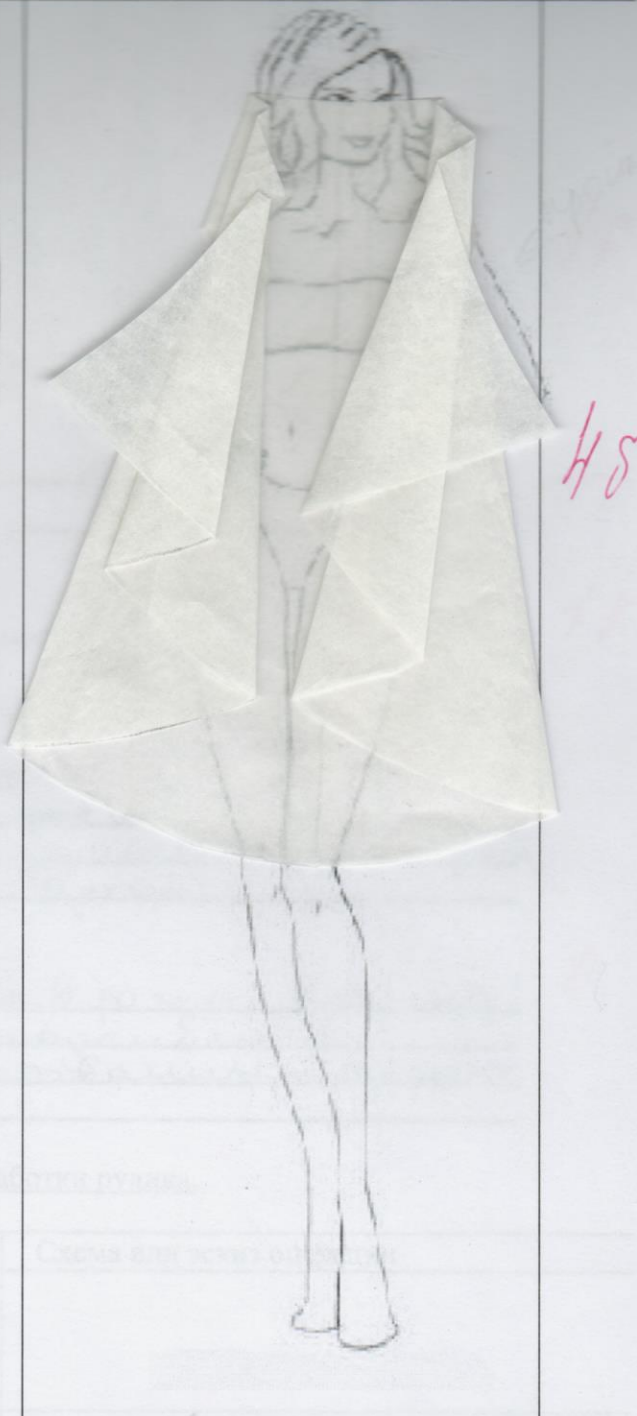
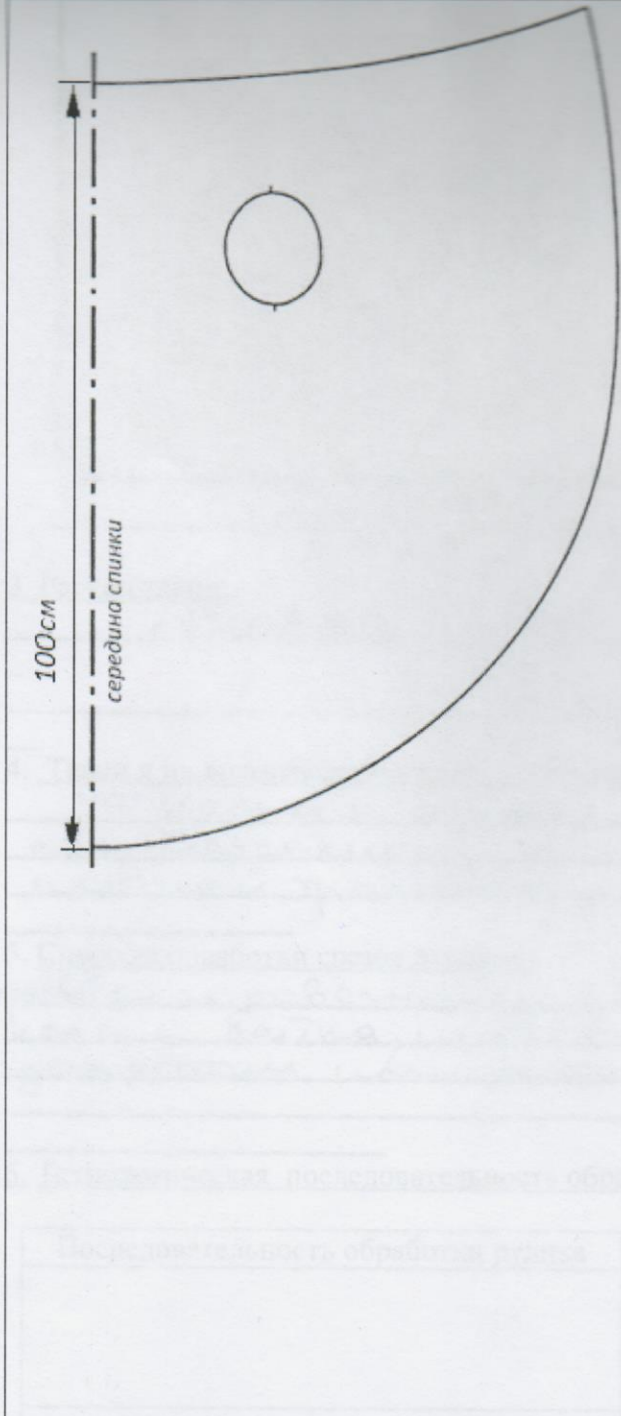
Во 2 случае имеет место процесс  
конденсации молекул не улетают за  
предел котельной, все энергии остается  
снаружи и идет на нагревание  
воздуха.

Вывод: энергозатрат будет выше в 1  
случае.

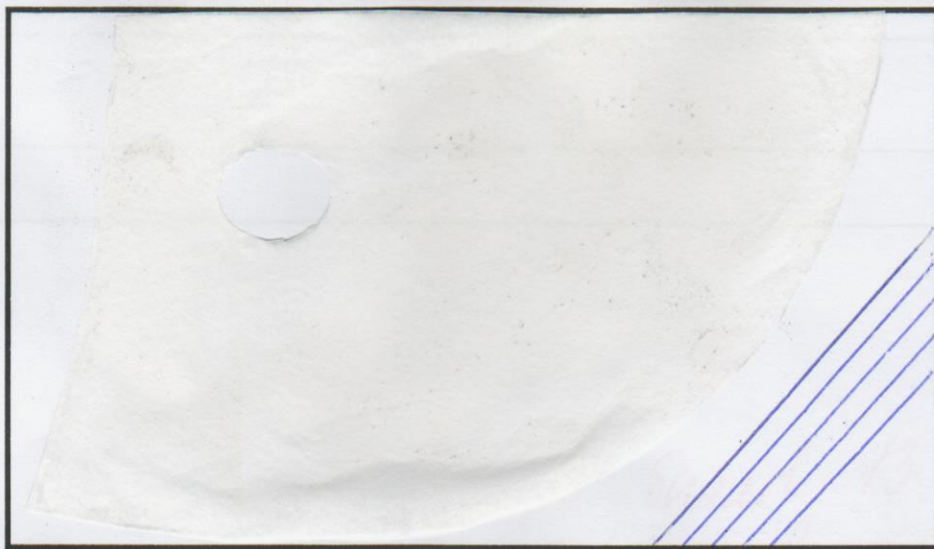
свечение перепелива для того, чтобы зрительная  
функция прообразована.

Выкройка

Макет изделия на фигуре



2. Раскладка деталей кроя



кромки

3. Расход ткани:

$1 \text{ Ру} + 30 \text{ см} = 130 \text{ см}$

4. Ткани и их волокнистый состав для модели:

натуральные волокна; ~~полушерстяные~~ и полушерстяные ткани, костюмная ткань, плотный трикотаж, бархат.

5. Способы обработки срезов изделия:

край обтачивают швом в раскол, втачку; косая бейка, шов впорядку с застрочкой или окантованным срезом

6. Технологическая последовательность обработки рукава.

Последовательность обработки рукава	Схема или эскиз операции

