



Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Санкт-Петербургский государственный университет
промышленных технологий и дизайна»

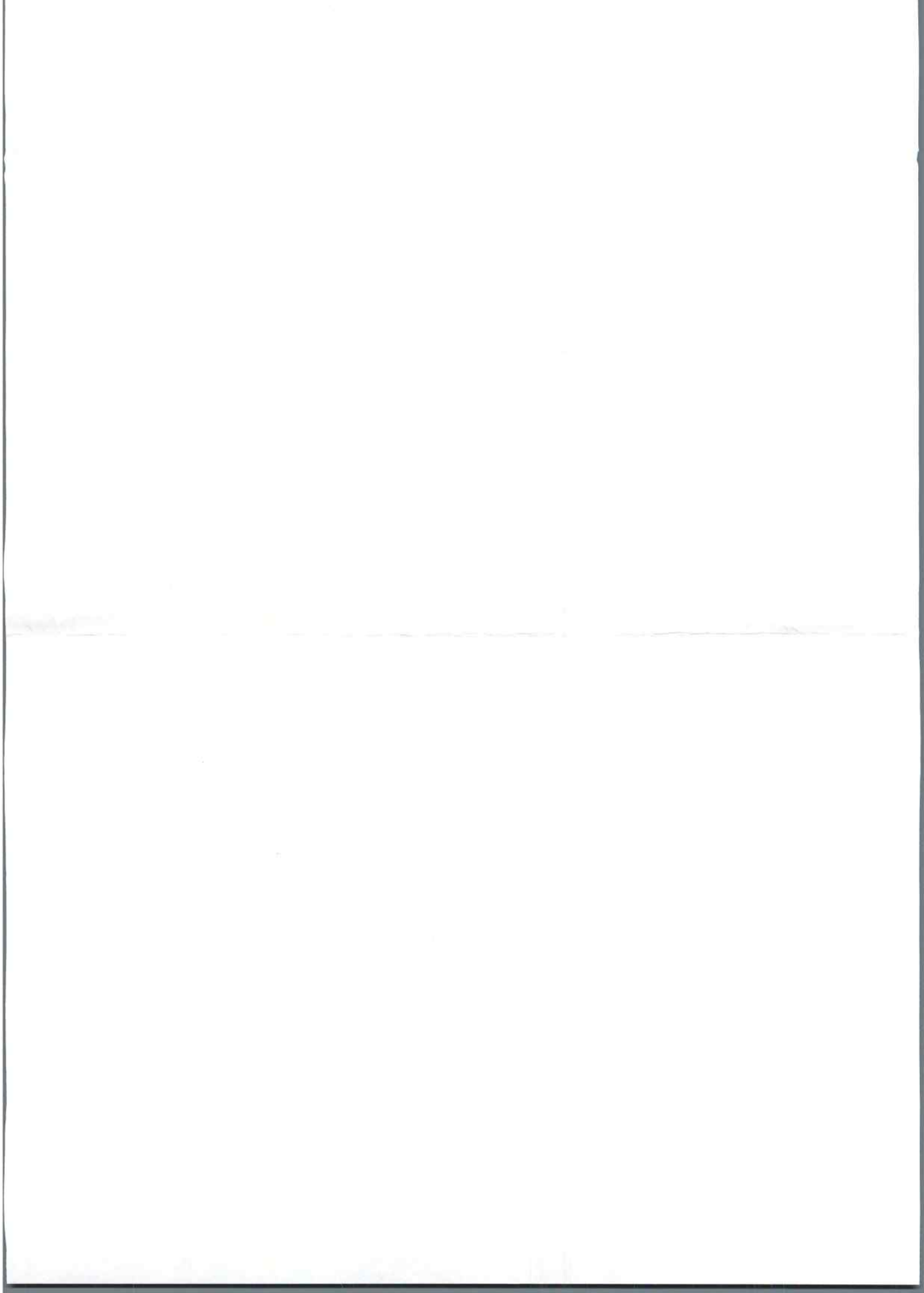
111803

Шифр _____

Региональный этап Всероссийской олимпиады школьников по технике

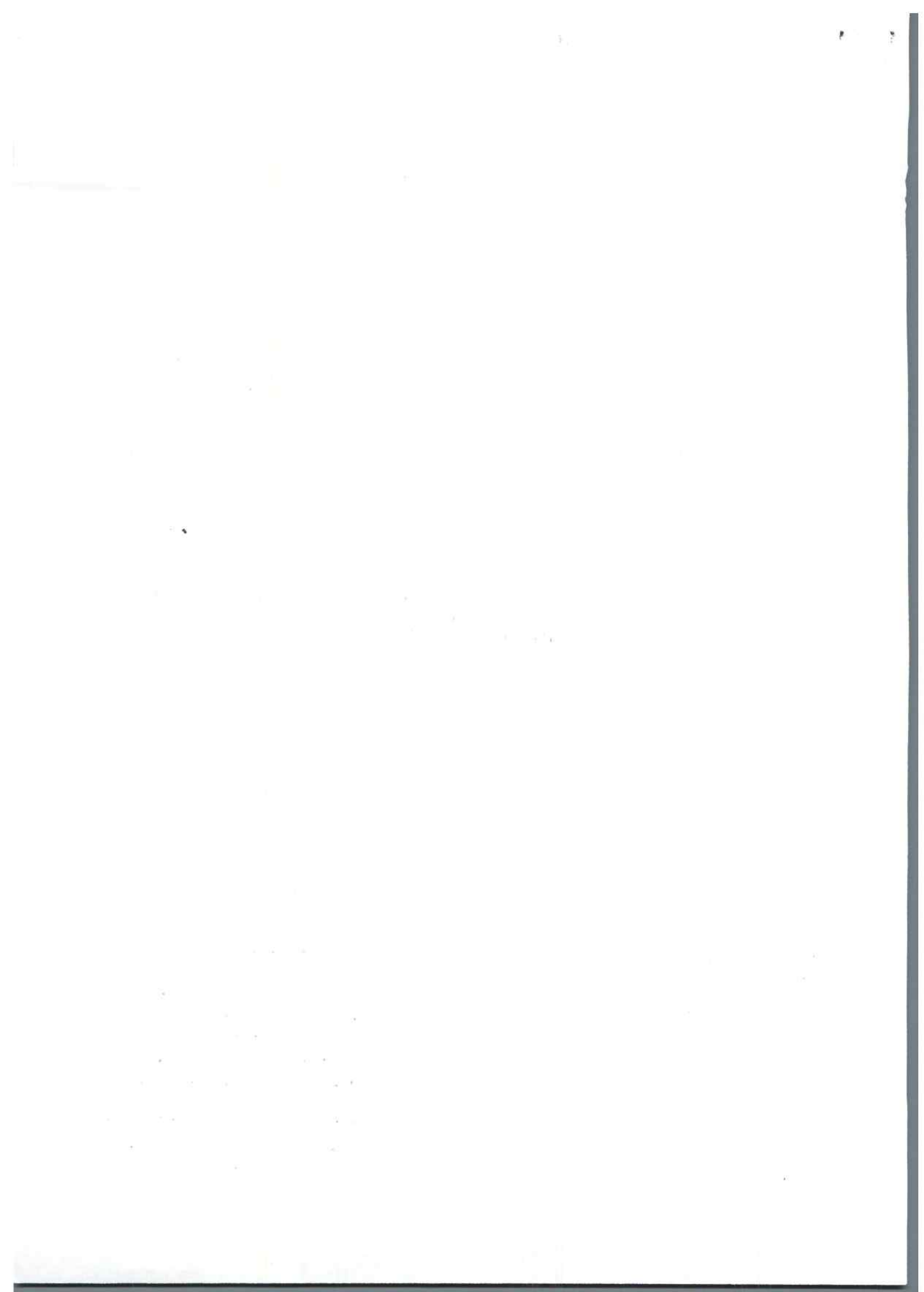
Фамилия Метовина
Имя Анастасия
Отчество Алексеевна
Регион Ленинградская область
Класс 11
Подпись участника


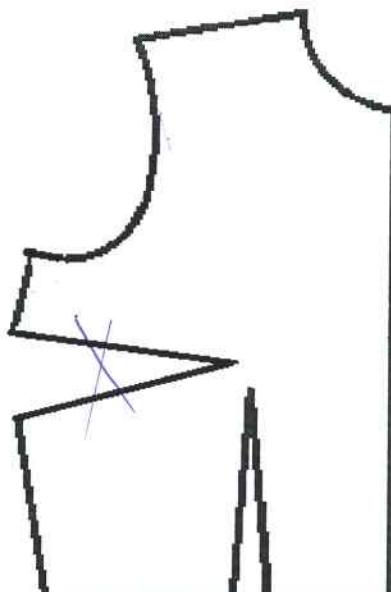
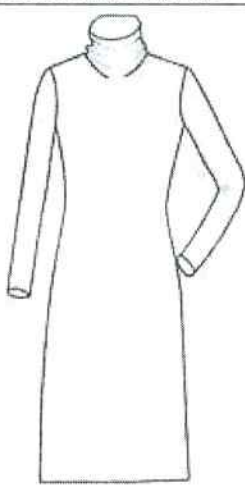
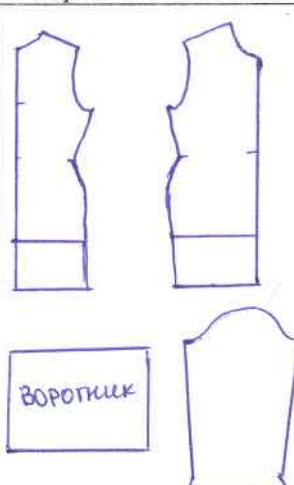
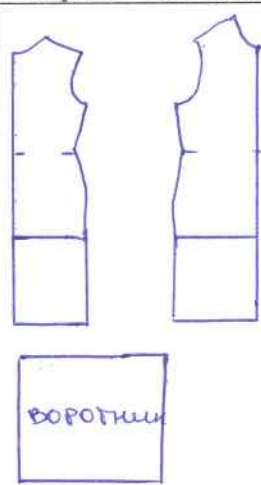
Тур	Балл	Подпись жюри
1	<u>10</u>	
2		
3		
ИТОГО		

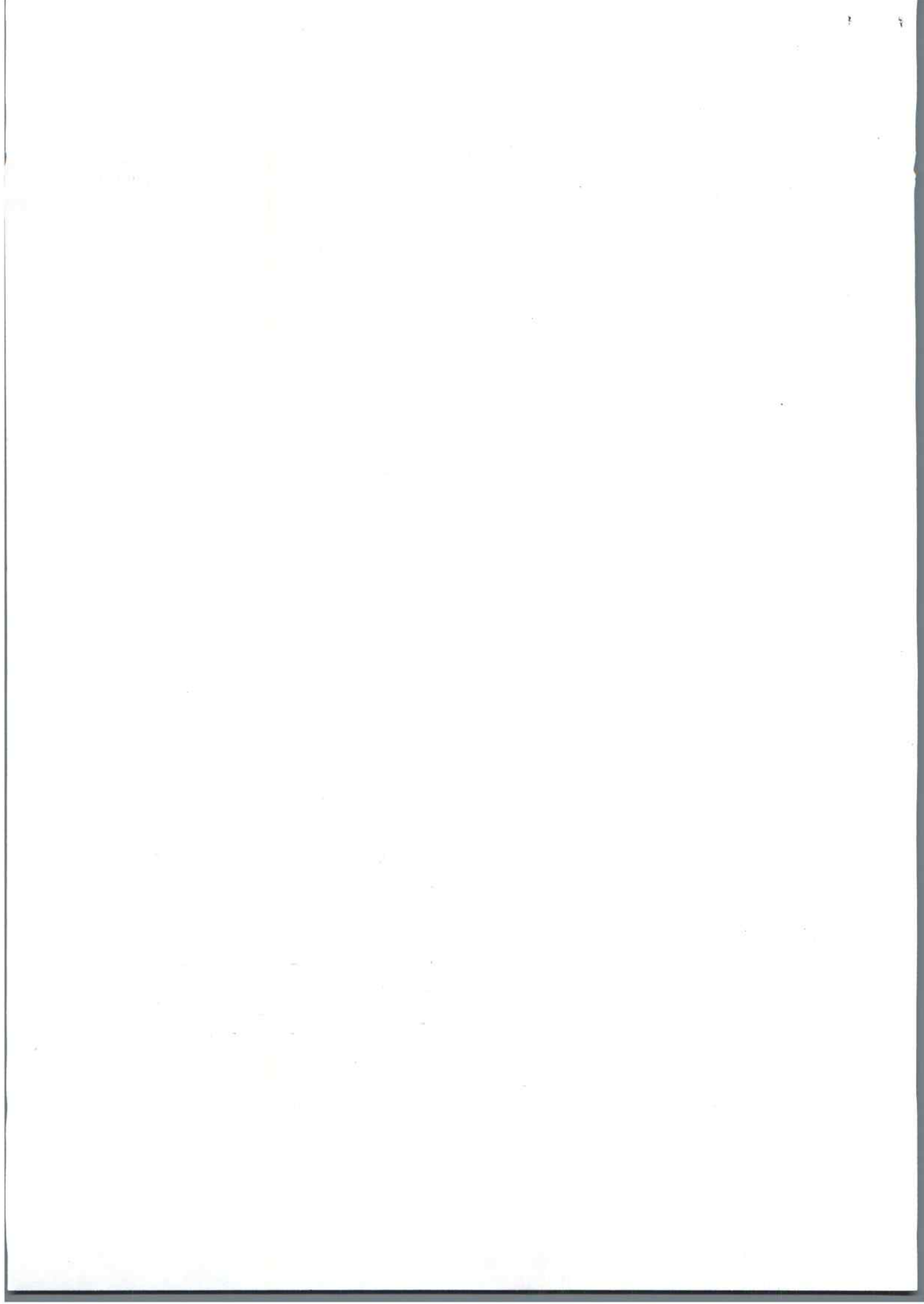


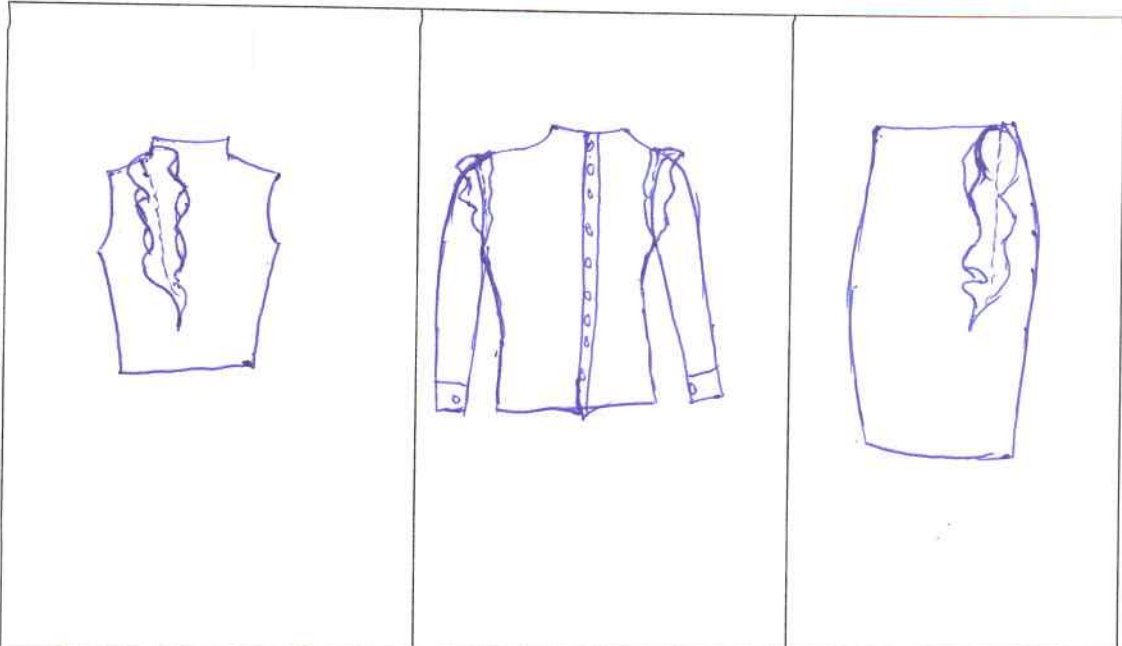
Бланк ответов 10 – 11 класс

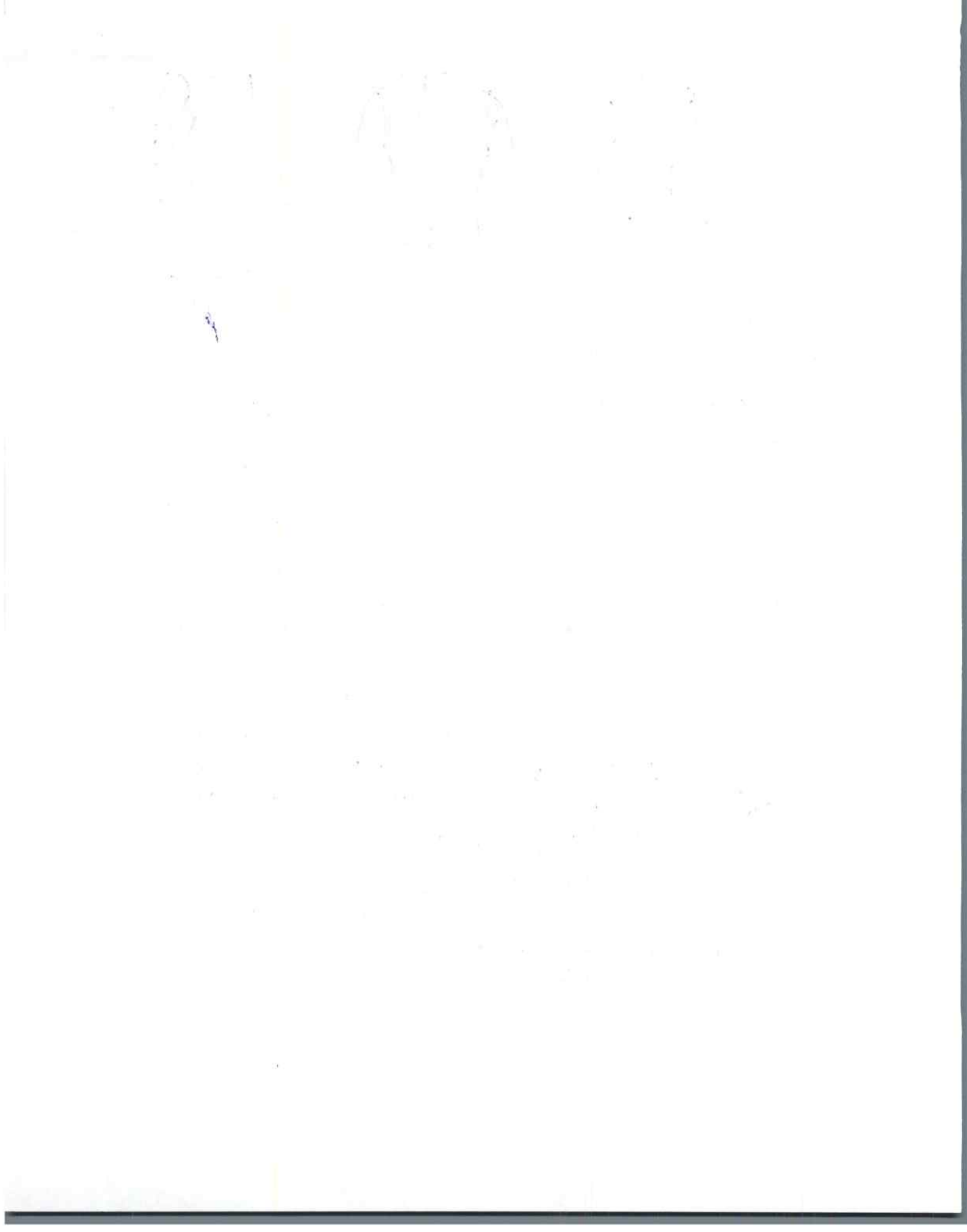
№ п/п	Ответ												
1.	3241												
2.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Вид теста</th> <th>Рыхлитель</th> <th>Процесс</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Дрожжевое</td> <td>сода</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Песочное</td> <td>лимон. кислота</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Бисквитное</td> <td>гашенная сода</td> <td>соединяясь с мукой</td> </tr> </tbody> </table>	Вид теста	Рыхлитель	Процесс	Дрожжевое	сода		Песочное	лимон. кислота		Бисквитное	гашенная сода	соединяясь с мукой
Вид теста	Рыхлитель	Процесс											
Дрожжевое	сода												
Песочное	лимон. кислота												
Бисквитное	гашенная сода	соединяясь с мукой											
3.	Отличие кулебяки от других пирогов заключается в том, что в нём содержится несколько кашинок												
4.	Возраст + степень активности = Вес												
5.	<table border="1"> <tr> <td>З</td> <td>А</td> <td>К</td> <td>И</td> <td>Г</td> <td>А</td> <td>Н</td> <td>И</td> <td>Е</td> </tr> </table>	З	А	К	И	Г	А	Н	И	Е			
З	А	К	И	Г	А	Н	И	Е					
6.	Решение: $\% \text{отх.} = \frac{\text{Мотков} \cdot 100\%}{\text{Мик.пр.}} = \frac{58,8 \cdot 100\%}{168} = 35\%$												
7.	с точки зрения экономических и технологических показателей: менее эффективно, т.к.												
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 сминаемость</td> </tr> <tr> <td>Б непромокаемые</td> <td>Б гигроскопичность</td> </tr> <tr> <td>В «дышащие»</td> <td>В</td> </tr> <tr> <td>Г не загрязняющиеся</td> <td>Г</td> </tr> </tbody> </table>	1. Качества тканей	2. Свойства материала	А немнущиеся;	А сминаемость	Б непромокаемые	Б гигроскопичность	В «дышащие»	В	Г не загрязняющиеся	Г		
1. Качества тканей	2. Свойства материала												
А немнущиеся;	А сминаемость												
Б непромокаемые	Б гигроскопичность												
В «дышащие»	В												
Г не загрязняющиеся	Г												
9.													
10.	<p> <input checked="" type="checkbox"/> - нить основы <input type="checkbox"/> - нить утка </p> <p>атласное</p>												

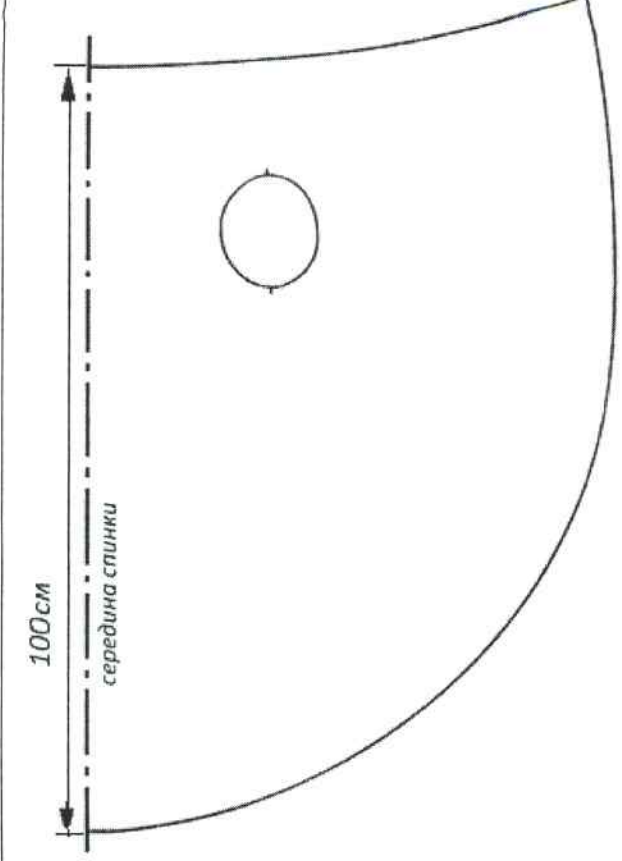
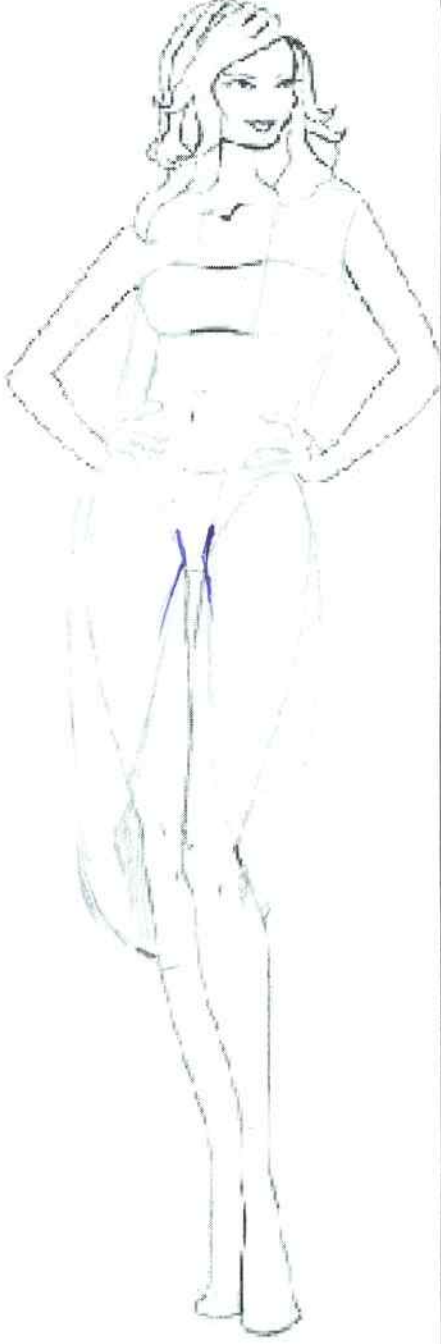


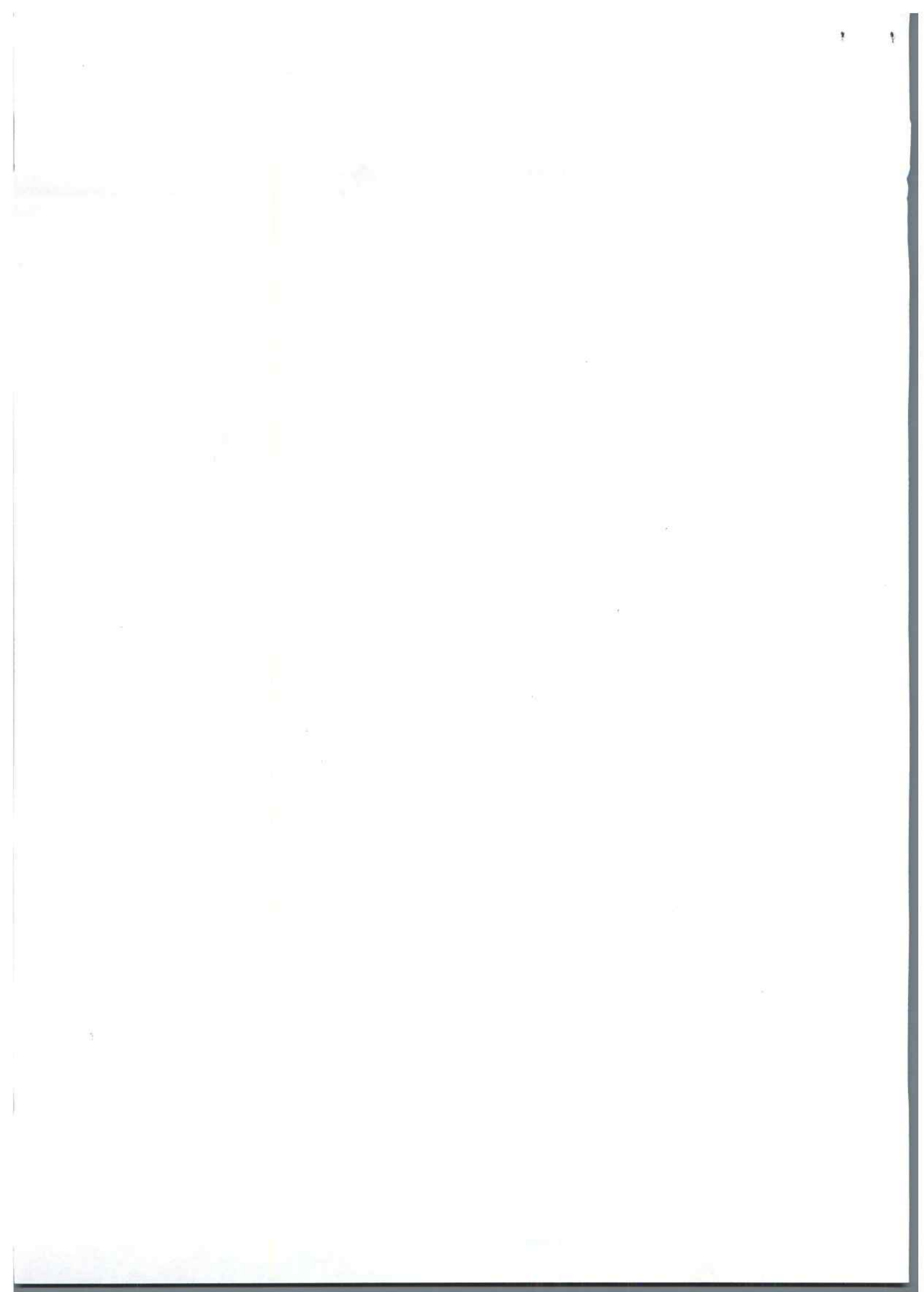
11.	корсеты		
12.	Сублимационная печать: бланжера нанесению рисунка на бумагу, а затем на ткань, время высыхания материала сокращается, по сравнению с прин. печатью		
13.	Игла №1. Т.к. острое острие и тонкая игла позволит пройти игле в минимальное отверстие пуговицы		
14.	<p>Эскиз</p> 	<p>Способ устранения</p> <p>Причины:</p>  <p>Способ устранения:.. перенос вытачки</p>	
15.	<p>эскиз заказщицы</p> 	<p>1 вариант изменения</p> 	<p>2 вариант изменения</p> 
Изменения модели:		1. Уменьшить длину платья	2. Убрать рукава



16.	3D- печать
17.	
18.	а) Древний мир, Египет б) Шёлк в) Шёлк
19.	а
20.	декорирование
21.	Ботик
22.	Мешки сделаны с целью увеличения пространства. Относительно друг друга ближней линией в 3 раза < дальней, хоть и как, что они свин.
23.	Причина реального увеличения в редкости ресурсоберегающих сырья
24.	Решение: Время начала нагрева - одинаково. $V_1 = V_2 \Rightarrow m_1 = m_2$ $Q_{об} = cm(t_2 - t_1) = 4200 \cdot 1 \cdot (100 - 0) = 420000 \text{ Дж}$ (если t° начальная - 0) Также, если учитывать энергию затраченную на нагрев холодной кастрюли, то в первом случае: $Q = Q_{в} + Q_{кастр}$ II случай: $Q = Q_{в} + Q_{кастр} + Q_{кр}$ Энергозатраты в обоих случаях - одинаковы, просто время закипания воды в I кастрюле будет больше, чем время закипания воды в II кастрюле.




25.	1. Макет изделия <u>Выкройка</u>  100 см середина спинки	Таблица 1 <u>Макет изделия на фигуре</u> 3 
0	2. <u>Раскладка деталей кроя</u>	



СЕРЕДИНА СПИНКИ (СГИБ ТКАНИ)

1 дет.



75cm

кромки

3. Расход ткани:

1 длина изделия - 100 см

4. Ткани и их волокнистый состав для модели:
 негнущеся ткань, также как шерсть, лён

5. Способы обработки срезов изделия:
 обработка в кант; шов вподгибку с открытым срезом и обра-
 ботанным на оверлоке

6. Технологическая последовательность обработки рулика.

Последовательность обработки рулика	Схема или эскиз операции
1. Влажно-тепловая обработка	
2. Обработка краёв швом в- подгибку с открытым срезом обр. на оверлоке	