

# ***ДСТУ 3008:2015.***

***Типові помилки при використанні  
для оформлення курсових та кваліфікаційних  
робіт  
здобувачів вищої освіти***

***Наталя Висоцька***

***Начальник патентно-інформаційного відділу***

***Науково-дослідної частини***

***Національний університет "Запорізька політехніка"***

**Курсові та кваліфікаційні роботи здобувачів вищої освіти відносяться до технічної документації, тому їх оформлення здійснюється відповідно до вимог ДСТУ3008:2015.**

ДСТУ 3008:2015

#### **ПЕРЕДМОВА**

1 РОЗРОБЛЕНО: Український інститут науково-технічної і економічної інформації; Технічний комітет стандартизації «Інформація і документація» (ТК 144)

РОЗРОБНИКИ: **В. Земцева**; **Ю. Поліщук**, канд. фіз.-мат. наук; **Р. Санченко**, канд. техн. наук; **Л. Шрамко**; **А. Ямчук** (науковий керівник)

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ ДП «УкрНДНЦ» від 22 червня 2015 р. № 61 з 2017–07–01

3 НА ЗАМІНУ ДСТУ 3008–95

**5.5 Перелік джерел посилання**

**5.5.1** Перелік джерел, на які є посилання в основній частині звіту, наводять у кінці тексту звіту перед додатками на наступній сторінці.

У переліку джерел посилання бібліографічні описи подають у порядку, за яким джерела вперше згадують у тексті. Порядкові номери бібліографічних описів у переліку джерел мають відповідати посиланням на них у тексті звіту (номерні посилання).

**Бібліографічні описи джерел у  
переліку наводять згідно з  
ДСТУ 8302: 2015**

# ДСТУ 3008:2015

## Приклади оформлення переліку джерел посилань у звітах з НДР, пояснювальних записках до курсових робіт та проектів, кваліфікаційних робіт з добувачів вищої освіти, тощо відповідно до ДСТУ 8302:2015

книги один автор	Лапін В. М. Безпека життєдіяльності людини : навч. посіб. 8-ме вид., перероб. і доп. Київ : Знання, 2013. 335 с.
книги два автори	Галасюк С. С., Нездоймінов С. Г. Організація туристичних подорожей та екскурсійної діяльності : навч. посіб. для студ. вищ. навч. закл. Київ : Центр учбової літератури, 2013. 178 с.
книги три автори	Шейко М. В., Богуцький Ю. П., Германова де Діас Е. В. Культурологія : навч. посіб. для студ. вищ. навч. закл. Київ : Знання, 2012. 494 с.
книги чотири і більше авторів	Бабак В. П., Запорожець А. О., Свердлова А. Д., Хайдуrow В. В. Моделі та методи підвищення ефективності та безпеки функціонування теплоенергетичного обладнання. Київ : Наукова думка, 2024. 296 с.
книги автор(и)та редактор(и)/упорядник(и)	Арендаренко В. М., Дудніков І. А. Теорія механізмів і машин у прикладах і задачах : навч. посіб. / за заг. ред. В. М. Арендаренка. Полтава, 2020. 176 с.
книги автор(и)та перекладач(і)	Гендерна педагогіка : хрестоматія / пер. з англ. В. Гайденко, А. Предборської ; за заг. ред. В. Гайденко. Суми : Університетська книга, 2023. 313 с.
книги без автора	Інформаційний путівник для студентів та випускників вищих навчальних закладів з питань працевлаштування / підготували : А. В. Іванченко, А. В. Катаєва, В. В. Кузьмін. Запоріжжя : ЗНТУ, 2013. 92 с.
багатотомні видання	Енциклопедія історії України : у 10 т. Київ : Наук. думка, 2013. Т. 10. 784 с.
автореферати дисертацій	Лоза К. М. Вплив модифікування та термічної обробки на формування структури і властивостей вторинного поршневого сплаву АЛ25 : автореф. дис. ... канд. техн. наук : 05.02.01. Запоріжжя, 2012. 17 с.

## 7 ПРАВИЛА ОФОРМЛЕННЯ ЗВІТУ

**7.1.5** Звіт друкують шрифтом Times New Roman чорного кольору прямого накреслення через півтора-два міжрядкові інтервали кеглем 14.

Розмір шрифту для написання заголовків у рядках і колонках таблиць і пояснювальних даних на рисунках і в таблицях встановлює виконавець звіту.

**7.1.6** Звіт як паперовий документ друкують з використанням комп'ютера та принтера на одному боці аркуша білого паперу формату А4 (210 мм × 297 мм). У разі потреби можна використовувати аркуші формату А3 (297 мм × 420 мм). Дозволено долучати до звіту сторінки, виконані методами

**7.1.11** Рекомендовано на сторінках звіту використовувати береги такої ширини: верхній і нижній — не менше ніж 20 мм, лівий — не менше ніж 25 мм, правий — не менше ніж 10 мм.

**7.1.12** Під час оформлювання звіту треба дотримуватися рівномірної насиченості, контрастності й чіткості зображення. Усі лінії, літери, цифри та знаки мають бути чіткі й нерозпливчасті в усьому звіті.

**7.1.13** Окремі слова, формули, знаки можна вписувати в текст звіту чорним чорнилом, тушшю чи пастою. Насиченість знаків вписаного тексту має бути наближеною до насиченості знаків надрукованого тексту.

**7.1.14** Помилки й графічні неточності у звіті, поданому на паперовому носії, дозволено виправляти підчищенням або зафарбовуванням білою фарбою з наступним вписуванням на цьому місці правок рукописним або машинним способом між рядками чи на рисунках чорним чорнилом, тушшю чи пастою.

# *ДСТУ 3008:2015*

**7.1.18** Структурні елементи: «Список авторів», «Реферат», «Зміст», «Скорочення та умовні позначки», «Передмова», «Вступ», «Висновки», «Рекомендації», «Перелік джерел посилання», — не нумерують, а їхні назви є заголовками структурних елементів.

**7.1.19** Для розділів і підрозділів наявність заголовка обов'язкова. Пункти й підпункти можуть мати заголовки.

**7.1.20** Заголовки структурних елементів звіту та заголовки розділів треба друкувати з абзацного відступу великими літерами напівжирним шрифтом без крапки в кінці. Дозволено їх розміщувати посередині рядка.

**7.1.21** Заголовки підрозділів, пунктів і підпунктів звіту потрібно друкувати з абзацного відступу з великої літери без крапки в кінці.

**7.1.22** Абзацний відступ має бути однаковий упродовж усього тексту звіту й дорівнювати п'яти знакам.

**7.1.23** Якщо заголовок складається з кількох речень, їх розділяють крапкою. Розривати слова знаком переносу в заголовках заборонено.

**7.1.24** Відстань між заголовком, приміткою, прикладом і подальшим або попереднім текстом має бути не менше ніж два міжрядкових інтервали.

Відстань між основами рядків заголовка, а також між двома заголовками приймають такою, як у тексті звіту.

**7.1.25** Не дозволено розміщувати назву розділу, підрозділу, а також пункту й підпункту на останньому рядку сторінки.

# ДСТУ 3008:2015

Основна різниця: **дефіс (-)** — це коротка орфографічна риска всередині слова (без пробілів), а **тире (—)** — це довгий пунктуаційний знак між словами (з пробілами). Дефіс об'єднує (будь-який), тире — розділяє (Київ — столиця). Використання дефіса замість тире є типовою помилкою.

## Основні відмінності:

### •Тип знака:

- Дефіс (-):** Орфографічний знак (частина слова).
- Тире (—):** Розділовий знак (пунктуація).

### •Розмір:

- Тире:** Довга риска (зазвичай у 2-3 рази довша за дефіс).

### •Пробіли:

- Дефіс:** Ніколи не відокремлюється пробілами: *будь-хто, якимсь-небудь, віце-прем'єр.*
- Тире:** Зазвичай відокремлюється пробілами з обох боків: *життя — це рух.*
- Дефіс:** Найкоротша риска.

# *ДСТУ 3008:2015*

## Приклад посилань

**7.11.2** У разі посилання на структурні елементи самого звіту зазначають відповідно номери розділів, підрозділів, пунктів, підпунктів, позицій переліків, рисунків, формул, рівнянь, таблиць, додатків.

Посилаючись, треба використовувати такі вирази: «у розділі 4», «див. 2.1», «відповідно до 2.3.4.1», «(рисунок 1.3)», «відповідно до таблиці 3.2», «згідно з формулою (3.1)», «у рівняннях (1.23)—(1.25)», «(додаток Г)» тощо.

Дозволено в посиланні використовувати загальноприйняті та застандартовані скорочення згідно з ДСТУ 3582, наприклад, «згідно з рис. 10», «див. табл. 3.3» тощо.

## Правильно

### РЕФЕРАТ

Пояснювальна записка до магістерської роботи: 169 с., 42 табл., 15 рис., 6 дод., 17 джерел.

ВИЛИВОК, АЛЮМІНІЄВИЙ СПЛАВ, ПЛАВКА, ПРЕС-ФОРМА, ІНДУКЦІЙНА ПІЧ, ПРОГРАМА, ЛІВНИКОВА СИСТЕМА, МАШИНА ЛІТТЯ ПІД ТИСКОМ, КОНТРОЛЬ.

Об'єкт розробки — цех кольорового лиття моторобудівного заводу.

Мета роботи — провести проектні розрахунки цеху кольорового лиття з випуском 1280 тон виливків на рік та розробити раціональний склад алюмінієвого сплаву.

Одним з найважливіших етапів в ланцюгу виробництва виливків з алюмінієвих сплавів є металургійний переплав на основі рециклінгових технологій. В зв'язку з цим необхідність максимально можливого вилучення алюмінієвих сплавів з відходів (ломів, стружки, шлаків та ін.) набуває актуальну значимість, як з точки зору наукових досліджень, так і з позицій виробництва, економіки.

Розроблено раціональний склад алюмінієвого сплаву цеху кольорового лиття

## Неправильно

### РЕФЕРАТ

Пояснювальна записка до магістерської роботи: 169 стор., 15 рис., 42 табл., 6 додатків, 17 джерел.

ВИЛИВОК, АЛЮМІНІЄВИЙ СПЛАВ, ПЛАВКА, ПРЕС-ФОРМА, ІНДУКЦІЙНА ПІЧ, ПРОГРАМА, ЛІВНИКОВА СИСТЕМА, МАШИНА ЛІТТЯ ПІД ТИСКОМ, КОНТРОЛЬ.

Об'єкт розробки — цех кольорового лиття моторобудівного заводу.

Мета роботи — провести проектні розрахунки цеху кольорового лиття з випуском 1280 тон виливків на рік та розробити раціональний склад алюмінієвого сплаву.

Одним з найважливіших етапів в ланцюгу виробництва виливків з алюмінієвих сплавів є металургійний переплав на основі рециклінгових технологій. В зв'язку з цим необхідність максимально можливого вилучення алюмінієвих сплавів з відходів (ломів, стружки, шлаків та ін.) набуває актуальну значимість, як з точки зору наукових досліджень, так і з позицій виробництва, економіки.



## Правильно

7.3·Макроструктура дослідницьких плавок.....	144
7.4·Мікроструктура дослідницьких плавок.....	145
7.5·Висновки по дослідженню.....	147
8·Охорона праці та безпека у надзвичайних ситуаціях.....	149
8.1·Аналіз потенційних небезпек.....	149
8.2·Заходи по забезпеченню безпеки.....	151
8.3·Заходи по забезпеченню виробничої санітарії та гігієни праці.....	155
8.4·Заходи з пожежної безпеки.....	158
8.5·Заходи по забезпеченню безпеки у надзвичайних ситуаціях.....	159
Висновки.....	163
Перелік джерел посилань.....	165
Додаток А·Розрахунок виробничої програми ливарних цехів точним методом.....	168

¶

## Неправильно

7.3·Макроструктура дослідницьких плавок.....	144
7.4·Мікроструктура дослідницьких плавок.....	145
7.5·Висновки по дослідженню.....	147
8·ОХОРОНА ПРАЦІ ТА БЕЗПЕКА У НАДЗВИЧАЙНИХ СИТУАЦІЯХ.....	149
8.1·Аналіз потенційних небезпек.....	149
8.2·Заходи по забезпеченню безпеки.....	151
8.3·Заходи по забезпеченню виробничої санітарії та гігієни праці.....	155
8.4·Заходи з пожежної безпеки.....	158
8.5·Заходи по забезпеченню безпеки у надзвичайних ситуаціях.....	159
ВІСНОВКИ.....	163
ПЕРЕЛІК ПОСИЛАНЬ.....	165
ДОДАТОК А·Розрахунок виробничої програми ливарних цехів точним методом.....	168

¶

## Правильно

## Неправильно

10

### 1 ЗАГАЛЬНА ЧАСТИНА

#### 1.1 Обґрунтування місця будівництва ливарного цеху

¶

¶

При виборі району будівництва врахували наступні фактори:

- наявність зручного місця для будівництва;
- природні, геологічні, метеорологічні умови;
- наявність залізничних і автомобільних доріг;
- наявність робочої сили;
- забезпечення електроенергією, газом та наявність джерел водопостачання

10

¶

### 1 ЗАГАЛЬНА ЧАСТИНА

#### 1.1 Обґрунтування місця будівництва ливарного цеху

¶

¶

При виборі району будівництва врахували наступні фактори:

- наявність зручного місця для будівництва;
- природні, геологічні, метеорологічні умови;
- наявність залізничних і автомобільних доріг;
- наявність робочої сили;
- забезпечення електроенергією, газом та наявність джерел

## Правильно

ду близькості до автомагістралі «Запоріжжя-Харків»);

є) близькість автомагістралі «Запоріжжя-Харків»;

ж) можливість кооперування з іншими підприємствами.

¶

¶

1.2. Розрахунок виробничої програми та вибір режиму роботи цеху.

визначення фондів часу роботи обладнання

1.2.1 Розрахунок виробничої програми

¶

¶

Виробнича програма ливарного цеху є основним документом для проектування ливарного цеху. Вона містить завдання на річний випуск виливків з певного сплаву.

¶

Згідно із завданням на проектування ливарного цеху кольорового лиття.

## Неправильно

є) близькість автомагістралі «Запоріжжя-Харків»;

ж) можливість кооперування з іншими підприємствами.

¶

¶

1.2. Розрахунок виробничої програми та вибір режиму роботи цеху. визначення фондів часу роботи обладнання

¶

¶

1.2.1 Розрахунок виробничої програми

¶

Виробнича програма ливарного цеху є основним документом для

¶

проектування ливарного цеху. Вона містить завдання на річний випуск виливків з певного сплаву.

¶

## Таблиці

**7.6.8** Назву таблиці друкують з великої літери і розміщують над таблицею з абзацного відступу.

**7.6.9** Якщо рядки або колонки таблиці виходять за межі формату сторінки, таблицю поділяють на частини, розміщуючи одну частину під іншою або поруч, чи переносять частину таблиці на наступну сторінку. У кожній частині таблиці повторюють її головку та боковик.

У разі поділу таблиці на частини дозволено її головку чи боковик замінити відповідно номерами колонок або рядків, нумеруючи їх арабськими цифрами в першій частині таблиці.

Слово «Таблиця \_\_\_\_\_» подають лише один раз над першою частиною таблиці. Над іншими частинами таблиці з абзацного відступу друкують «Продовження таблиці \_\_\_\_» або «Кінець таблиці \_\_\_\_\_» без повторення її назви.

## Правильно

Таблиця 1.1. – Вихідні дані для розрахунку виробничої програми цеху кольорового литва заводу побутової техніки

Найменування випусків	Кількість на вироб. шт	Маса кг		Кількість випусків у формі, шт
		випусків	випусків	
1 Кронштейн правий	1	0,56	0,48	1
2 Пробка	1	0,80	0,51	1
3 Головка	1	0,55	0,21	1
4 Корпус	1	0,91	0,64	1
5 Кришка	2	0,30	0,25	2
6 Основа	1	1,05	0,61	1
7 Диск ушлінення	1	0,78	0,47	1
8 Корпус компресора	1	1,10	0,56	1
9 Вставка	4	0,50	0,23	1
10 Блок компресора	1	1,15	0,59	1
11 Проставка	2	1,60	2,50	1
12 Штуцер	1	0,80	1,50	1
13 Планка	1	1,40	2,20	1
14 Поводок	1	1,00	1,90	1

..... Разрыв страницы.....

## Неправильно

Таблиця 1.1. – Вихідні дані для розрахунку виробничої програми цеху кольорового литва заводу побутової техніки

Найменування випусків	Кількість на вироб. шт	Маса кг		Кількість випусків у формі, шт
		випусків	випусків	
1 Кронштейн правий	1	0,56	0,48	1
2 Пробка	1	0,80	0,51	1
3 Головка	1	0,55	0,21	1
4 Корпус	1	0,91	0,64	1
5 Кришка	2	0,30	0,25	2
6 Основа	1	1,05	0,61	1
7 Диск ушлінення	1	0,78	0,47	1
8 Корпус компресора	1	1,10	0,56	1
9 Вставка	4	0,50	0,23	1
10 Блок компресора	1	1,15	0,59	1
11 Проставка	2	1,60	2,50	1
12 Штуцер	1	0,80	1,50	1
13 Планка	1	1,40	2,20	1
14 Поводок	1	1,00	1,90	1
15 Шток	1	0,40	0,70	2
16 Ручка	4	0,30	0,56	4
17 Корпус середній	1	1,10	2,40	1

..... Разрыв страницы.....

Кінець таблиці 1.1

15 Шток	1	0,40	0,70	2
16 П'ята	4	0,80	1,60	1
17 Корпус середній	1	1,10	2,40	1
18 Втулка	1	0,90	1,60	1
19 Ручка	1	0,30	0,56	4
20 Поршень	4	0,67	1,4	1
Примітка 1 Запасні частини – немає				
Примітка 2 Брак випусків – 5%				
Примітка 3 Випуски № 1–10 виготовляються із сплаву АК9МД методом лиття під тиском (ЛПТ), випуски № 11–20 із сплаву АК7ч методом лиття у кокилі				

Таблиця 1.1. – Вихідні дані для розрахунку виробничої програми цеху кольорового литва заводу побутової техніки

18 Втулка	1	0,90	1,60	1
19 Ручка	1	0,30	0,56	4
20 Поршень	4	0,67	1,4	1
Примітка 1 Запасні частини – немає				
Примітка 2 Брак випусків – 5%				
Примітка 3 Випуски № 1–10 виготовляються із сплаву АК9МД методом лиття під тиском (ЛПТ), випуски № 11–20 із сплаву АК7ч методом лиття у кокилі				

1.2.2 Аналіз виробничої програми

## Приклад варіативного оформлення таблиці

Таблиця 1.1. -- Вихідні дані для розрахунку виробничої програми печу кольорового литва заводу побутової техніки

Найменування виплива	Кількість на виріб, шт	Маса, кг		Кількість виплива у формі, шт
		виплива	лишків	
1	2	3	4	5
1-Кронштейн правий	1	0,56	0,48	1
2-Пробка	1	0,80	0,51	1
3-Головка	1	0,55	0,21	1
4-Корпус	1	0,91	0,64	1
5-Кришка	2	0,30	0,25	2
6-Основа	1	1,05	0,61	1
7-Диск ущільнення	1	0,78	0,47	1
8-Корпус компресора	1	1,10	0,56	1
9-Вставка	4	0,50	0,23	1
10-Блок компресора	1	1,15	0,59	1
11-Проставка	2	1,60	2,50	1
12-Штуцер	1	0,80	1,50	1
13-Планка	1	1,40	2,20	1
14-Поводок	1	1,00	1,90	1

..... Разрыв страницы.....

Продовження таблиці 1.1

15-Шток	1	0,40	0,70	2
16-П'ята	4	0,80	1,60	1
17-Корпус середній	1	1,10	2,40	1
18-Втулка	1	0,90	1,60	1
19-Ручка	1	0,30	0,56	4
20-Поршень	4	0,67	1,4	1
Примітка 1 Запасні частини -- немає				
Примітка 2 Брак виплива -- 5%				
Примітка 3 Випливи № 1-10 виготовляються із сплаву АК9М2 методом лиття під тиском (ЛПТ), випливи № 11-20 із сплаву АК7ч методом лиття у кокилі.				

# Правильно

# Неправильно

14

¶

Розрахунок основних відділень цеху виконується в наступному порядку:¶

1. вибір технологічного процесу;¶

2. вибір обладнання;¶

3. розрахунок програми відділення;¶

4. розрахунок кількості обладнання;¶

5. розрахунок річної потреби в основних та допоміжних матеріалах.¶

¶

¶

1.3 Плавильне відділення¶

¶

¶

Для плавки алюмінієвих сплавів найбільш економічним процесом, що забезпечує мінімальну витрату електроенергії і угар компонентів сплаву, є плавка в індукційних тигельних печах промислової частоти. Тигельні печі зручні і надійні.

14

¶

Розрахунок основних відділень цеху виконується в наступному порядку:¶

1. вибір технологічного процесу;¶

2. вибір обладнання;¶

3. розрахунок програми відділення;¶

4. розрахунок кількості обладнання;¶

5. розрахунок річної потреби в основних та допоміжних матеріалах.¶

¶

¶

1.3 Плавильне відділення¶

¶

¶

Для плавки алюмінієвих сплавів найбільш економічним процесом, що забезпечує мінімальну витрату електроенергії і угар компонентів сплаву, є плавка в індукційних тигельних печах промислової частоти. Тигельні печі зручні і надійні.

## 7.10 Формули та рівняння

**7.10.1** Формули та рівняння подають посередині сторінки симетрично тексту окремим рядком безпосередньо після тексту, у якому їх згадано.

Найвище та найнижче розташування запису формул(и) та/чи рівняння(-нь) має бути на відстані не менше ніж один рядок від попереднього й наступного тексту.

**7.10.2** Нумерують лише ті формули та/чи рівняння, на які є посилання в тексті звіту чи додатка.

**7.10.3** Формули та рівняння у звіті, крім формул і рівнянь у додатках, треба нумерувати наскрізно арабськими цифрами. Дозволено їх нумерувати в межах кожного розділу.

**7.10.4** Номер формули чи рівняння друкують на їх рівні праворуч у крайньому положенні в круглих дужках, наприклад (3). У багаторядкових формулах або рівняннях їхній номер проставляють на рівні останнього рядка.

*Приклад оформлення математичної формули*

Відомо, що

$$Z = \frac{M_1 - M_2}{\sqrt{\sigma_1^2 + \sigma_2^2}}, \quad (1)$$

де  $M_1, M_2$  — математичне очікування;

$\sigma_1, \sigma_2$  — середні квадратичні відхили [23].

**7.10.7** Фізичні формули подають аналогічно математичним формулам, дотримуючи положень 7.10.1—7.10.5, але з обов'язковим записом у поясненні позначки одиниці виміру відповідної фізичної величини. Між останньою цифрою та одиницею виміру залишають проміжок (крім позначення одиниць плоского кута — кутових градусів, кутових мінут і секунд, які пишуть безпосередньо біля числа вгорі).

*Приклад*

Масу твердого тіла в кілограмах обчислюють за формулою:

$$m = \frac{F}{a}, \quad (2.2)$$

де  $F$  — сила, що діє на тіло, Н;

$a$  — пришвидшення тіла, м/с<sup>2</sup>.

# ДСТУ 3008:2015

Приклад написання формули без посилання, лише згадування

Загальна площа складу матеріалів визначається за формулою:

¶

$$S_0 = S_K + S_1 + S_2, \text{ м}^2 \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow (1.12) \text{¶}$$

¶

де  $S_0$  - загальна площа складу,  $\text{м}^2$ ;

$S_K$  - корисна площа складу,  $\text{м}^2$  (табл. 1.20);

$S_1$  - площа на проходи та проїзди,  $\text{м}^2$  ( $S_1 = (10 \div 15 \%) \cdot S_K$ );

$S_2$  - площа, необхідна для приймання та переробки вантажів, приймається по нормах [1]  $10 \dots 20 \text{ м}^2$  на  $1000 \text{ т}$  додатного лиття.

¶

# ДСТУ 3008:2015

## Приклад написання формули з посиланням

Загальна площа складу матеріалів визначається згідно з формулою (1.12):

¶

$$S_0 = S_K + S_1 + S_2, \text{ м}^2 \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow (1.12) ¶$$

¶

де  $S_0$  - загальна площа складу,  $\text{м}^2$ ;

$S_K$  - корисна площа складу,  $\text{м}^2$  (табл. 1.20);

$S_1$  - площа на проходи та проїзди,  $\text{м}^2$  ( $S_1 = (10 \div 15 \%) \cdot S_K$ );

$S_2$  - площа, необхідна для приймання та переробки вантажів, приймається по нормах [1] 10...20  $\text{м}^2$  на 1000 т додатного лиття.

¶

## Правильно

Визначаємо годинну потребу в рідкому металі за формулою 1.1:

¶

$$P_M = \frac{Q_p \cdot K_n}{\Phi_E} \cdot T / \text{ч} \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow (1.1) \text{¶}$$

¶

де  $Q_p$  - маса рідкого металу на програму, т. (Додаток А);

$K_n$  - коефіцієнт нерівномірності,  $K_n = 1,2$  (табл. 6. [1]);

$\Phi_E$  - ефективний річний фонд часу, год.,  $\Phi_E = 3975$  год. (табл. 1.2).

¶

## Неправильно

Визначаємо годинну потребу в рідкому металі за формулою 1.1:

¶

$$P_M = \frac{Q_p \cdot K_n}{\Phi_E} \cdot T / \text{ч} \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow (1.1) \text{¶}$$

де  $Q_p$  - маса рідкого металу на програму, т. (Додаток А);

$K_n$  - коефіцієнт нерівномірності,  $K_n = 1,2$  (табл. 6. [1]);

$\Phi_E$  - ефективний річний фонд часу, год.,  $\Phi_E = 3975$  год. (табл. 1.2);

¶

3171 003 10

### 7.10.12 Числові значення величин

7.10.12.1 Числові значення величин з допусками наводять так:

$(65 \pm 3) \%$ ;

$80 \text{ мм} \pm 2 \text{ мм}$  або  $(80 \pm 2) \text{ мм}$ .

7.10.12.2 Діапазон чисел фізичних величин наводять, використовуючи прикметники «від» і «до».

*Приклад*

Від 1 мм до 5 мм (а не від 1 до 5 мм).

7.10.12.3 Якщо треба зазначити два чи три виміри, їх подають так:  $80 \text{ мм} \times 25 \text{ мм} \times 50 \text{ мм}$  (а не  $80 \times 25 \times 50 \text{ мм}$ ).

7.10.12.4 Детальнішу інформацію стосовно запису числових значень див. ДСТУ 1.5.

## **7.5 Рисунки**

**7.5.1** Усі графічні матеріали звіту (ескізи, діаграми, графіки, схеми, фотографії, рисунки, кресленики тощо) повинні мати однаковий підпис «Рисунок».

**7.5.2** Рисунок подають одразу після тексту, де вперше посилаються на нього, або якнайближче до нього на наступній сторінці, а за потреби — в додатках до звіту.

---

## **ДСТУ 3008:2015**

**7.5.3** Якщо рисунки створені не автором звіту, подаючи їх у звіті, треба дотримуватися вимог чинного законодавства України про авторське право.

**7.5.4** Виконання рисунків має відповідати вимогам ДСТУ 1:5 та цього стандарту

## ДСТУ 1.5:2015

### 6.5 Рисунки

**6.5.1** У всіх графічних матеріалах (ескізи, діаграми, графіки, схеми, малюнки, кресленики тощо) має бути однаковий підпис: «Рисунок».

**6.5.2** Рисунки долучають до стандарту для унаочнення встановлених ним властивостей або характеристик об'єкта стандартизації.

**6.5.3** Рисунки, крім рисунків додатків, треба нумерувати наскрізно арабськими цифрами, починаючи з цифри «1».

**6.5.4** Рисунки кожного додатка мають свою окрему нумерацію, що складається з літери позначення додатка та порядкового номера рисунка в цьому додатку, сполучених крапкою.

**6.5.5** Якщо в тексті або в додатку тільки один рисунок, його нумерують так: «Рисунок 1» або «Рисунок В.1».

**6.5.6** Замість наскрізної нумерації рисунків по всьому тексту стандарту дозволено нумерувати рисунки в межах кожного розділу. В такому разі номер рисунка складають з номера розділу та порядкового номера рисунка в цьому розділі, які сполучають крапкою.

*Приклад*

«Рисунок 1.1», «Рисунок 3.1».

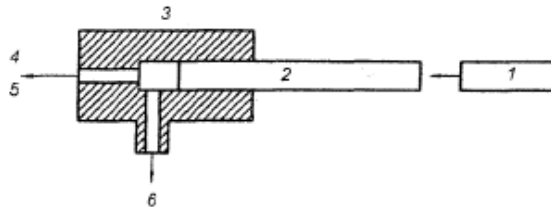
**6.5.7** Назва рисунка має відображати його зміст, бути конкретною та стислою. Якщо з тексту стандарту зрозуміло зміст рисунка, його назву можна не подавати.

Назву рисунка друкують з першої великої літери і розташовують під ним так:

Рисунок \_\_\_\_\_ — \_\_\_\_\_  
номер назва рисунка

**6.5.8** За потреби пояснювальні дані до рисунка подають безпосередньо після графічного матеріалу перед назвою рисунка.

*Приклад*



Умовні позначки:

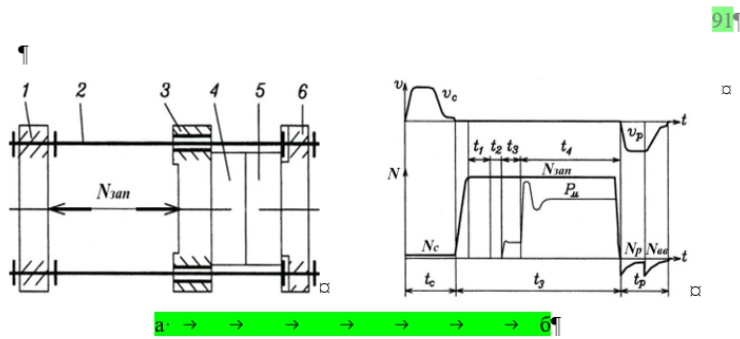
- 1 — атмосфера випробувань згідно з ДСТУ ISO 3402;
- 2 — змінний калібр;
- 3 — з'єднувальний патрубок;
- 4 — об'ємний потік повітря;
- 5 — джерело всмоктування ( $17,5 \pm 0,3$  см<sup>3</sup>/с);
- 6 — давач тиску.

Рисунок 1 — Пристрій для калібрування



# Правильно

# Неправильно



а → → → → → б

а – схема силової конструкції, б – діаграма роботи

1, б – нерухомі плити; 2 – спрямовуючі колоні; 3 – рухома плита;

4 – рухома половина прес-форми; 5 – нерухома половина прес-форми

Рисунок 5.4 – Механізм запирання машини лиття під тиском [8]

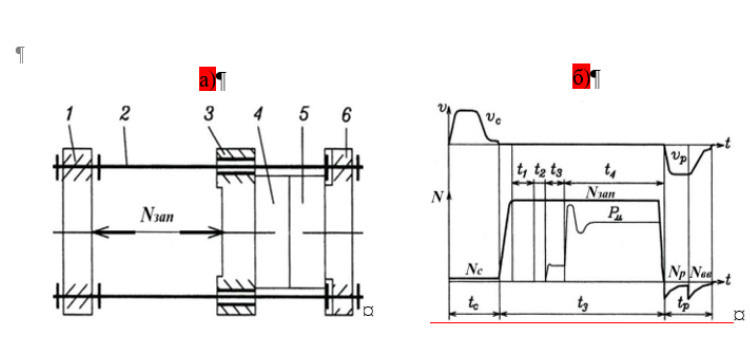


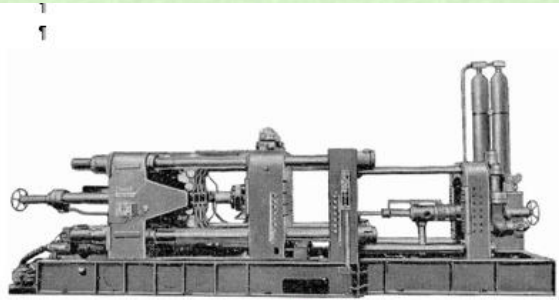
Рисунок 5.4 – Схема силової конструкції (а) і діаграма роботи (б) механізму

запирання машини лиття під тиском

Робочий процес механізму запирання машини лиття під тиском можна розбити на три періоди (рис. 5.4 б).

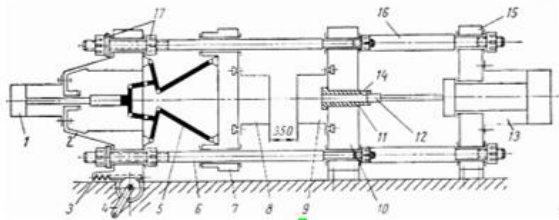
## Правильно

## Неправильно



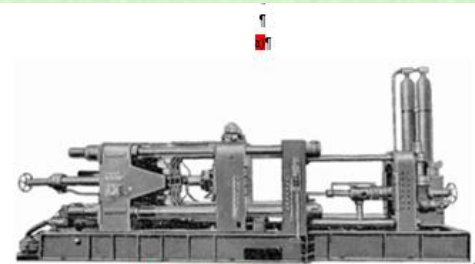
а – загальний вид

Рисунок 5.1 - Машина лиття під тиском з горизонтальною холодною камерою пресування



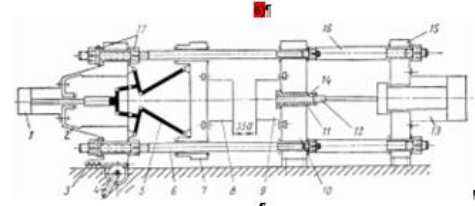
б – схема машини  
 1 – гідроциліндр механізму замирання; 2 – плита; 3 – рейка; 4 – ручка;  
 5 – важільна система; 6, 16 – колонні; 7 – рухома плита;  
 8, 9 – рухома і нерухома половини прес-форми; 10, 15 – нерухома плита;  
 11 – камера пресування; 12 – поршень; 13 – гідроциліндр механізму пресування; 14 – заливальне вікно; 17 – гайки

Рисунок 5.1, аркуш 2



а – загальний вид; б – схема машини  
 1 – гідроциліндр механізму замирання; 2 – плита; 3 – рейка; 4 – ручка;  
 5 – важільна система; 6, 16 – колонні; 7 – рухома плита;  
 8, 9 – рухома і нерухома половини прес-форми; 10, 15 – нерухома плита;  
 11 – камера пресування; 12 – поршень; 13 – гідроциліндр механізму пресування; 14 – заливальне вікно; 17 – гайки

Рисунок 5.1 - Машина лиття під тиском з горизонтальною холодною камерою пресування



б – загальний вид; б – схема машини  
 1 – гідроциліндр механізму замирання; 2 – плита; 3 – рейка; 4 – ручка;  
 5 – важільна система; 6, 16 – колонні; 7 – рухома плита;  
 8, 9 – рухома і нерухома половини прес-форми; 10, 15 – нерухома плита;  
 11 – камера пресування; 12 – поршень; 13 – гідроциліндр механізму пресування; 14 – заливальне вікно; 17 – гайки

Рисунок 5.1 - Машина лиття під тиском з горизонтальною холодною камерою пресування

## 7.15 Додатки

**7.15.1** Додатки позначають послідовно великими літерами української абетки, крім літер Г, Є, З, І, Ї, Й, О, Ч, Ь, наприклад, ДОДАТОК А, ДОДАТОК Б.

Дозволено позначати додатки літерами латинської абетки, крім літер I та O.

У разі повного використання літер української і/або латинської абеток дозволено позначати додатки арабськими цифрами.

Один додаток позначають як ДОДАТОК А.

**7.15.2** За потреби текст додатків можна поділити на розділи, підрозділи, пункти й підпункти, які треба нумерувати в межах кожного додатка відповідно до вимог 7.4. У цьому разі перед кожним номером ставлять позначення додатка (літеру) і крапку, наприклад, А.2 — другий розділ додатка А; Г.3.1 — підрозділ 3.1 додатка Г; Д.4.1.2 — пункт 4.1.2 додатка Д; Ж.1.3.3.4 — підпункт 1.3.3.4 додатка Ж.

**7.15.3** Рисунки, таблиці, формули та рівняння в тексті додатків треба нумерувати в межах кожного додатка, починаючи з літери, що позначає додаток, наприклад, рисунок Г.3 — третій рисунок додатка Г; таблиця А.2 — друга таблиця додатка А; формула (А.1) — перша формула додатка А.

Якщо в додатку один рисунок, одна таблиця, одна формула чи одне рівняння, їх нумерують, наприклад, рисунок А.1, таблиця Г.1, формула (В.1).

# ДЯКУЮ ЗА ВАШУ УВАГУ! ЗАПИТАННЯ?

Якщо в процесі застосування ДСТУ 3008:2015 виникли питання пишiть на електронну скриньку. При наявності певної кількості питань проведемо додатковий семінар з відповідями.

© *Наталя Висоцька, 2026*

*[piv.ni.zp@gmail.com](mailto:piv.ni.zp@gmail.com)*

*Тел. (061)769-82-35*