

**UPUTSTVO ZA PRIPREMU RADOVA**  
**INSTRUCTIONS FOR PREPARING A PAPER**

**Ime i prezime prvog autora / Autor za korespondenciju, zvanje**  
**Ustanova, firma**  
**Adresa, sjedište-grad**

**Ime i prezime drugog autora, zvanje**  
**Ustanova, firma**  
**Adresa, sjedište-grad**

**REZIME**

*Ovo uputstvo sadrži osnovne informacije i instrukcije za pripremu radova za Osmu naučno-stručnu konferenciju sa međunarodnim učešćem "ODRŽAVANJE 2024" u elektronskoj i printanoj verziji. Ako se slijede ove upute, stil pisma, osnovne mjere i slično, Vaš rad bi trebao izgledati kao ovaj primjer. Vrsta i veličina fonta u rezimeu je Times New Roman (BH), 11-pt. italic.*

**Ključne riječi:** ključna riječ 1, ključna riječ 2, ključna riječ 3 (Times New Roman, 12-pt.)

**1. NASLOV RADA I AUTOR(I)**

Naslov rada treba postaviti ispod zaglavlja koji sadrži naziv skupa, kako je to prikazano u ovom primjeru. Vrsta i veličina fonta teksta zaglavlja je Times New Roman, 12-pt., bold. Razmak između zaglavlja i naslova rada je dva reda. Veličina fonta naslova rada je 14-pt., bold, sve velikim slovima. Poslije naslova rada na bosanskom jeziku s jednim praznim redom treba da slijedi naslov rada na engleskom jeziku. Dva prazna reda odvajaju naslov rada od imena prvog autora. Ime autora i ostali podaci vezani za njega trebaju se pisati veličinom fonta 12-pt., bold. Ako je više autora sa istom adresom, potrebno je napisati imena svih autora, a zatim njihovu adresu.

Ako je više od dva autora, onda se njihova lista može uraditi u dvije kolone.

Rezime rada treba obavezno dati i na engleskom jeziku.

**2. MARGINE I VELIČINA PAPIRA**

Rad treba biti štampan na laserskom štampaču na papiru A4 formata (210x297 mm, 8<sup>1</sup>/<sub>2</sub>x11") jednostupčano. Margine (lijeva, desna, gornja i donja) su po 25.4 mm (1"). Kompletan rad ne može u obimu biti veći od **10 stranica**. Radovi preko ovoga limita će biti vraćeni autorima na korigovanje, inače neće biti publikovani. Tekst rada izuzimajući rezime, treba biti urađen u Times New Roman fontu, 12-pt., normal, obostrano poravnat prema lijevoj i desnoj margini.

### 3. NASLOVI

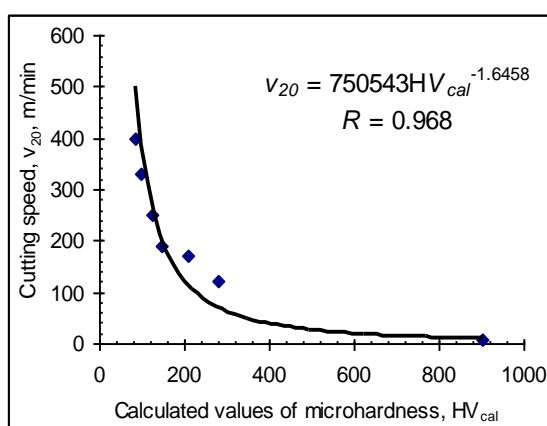
Glavni naslovi trebaju biti numerisani brojevima 1., 2., 3,...i urađeni sa veličinom fonta 12-pt., bold, sve velika slova i poravnati sa lijevom marginom. Kraj teksta do novog naslova treba da bude odvojen sa dva slobodna reda.

#### 3.1. Podnaslovi

Pišu se kako je to ovim primjerom prikazano sa numeracijom X.1., X.2., ... sa veličinom fonta 12-pt, bold, poravnato prema lijevoj margini.

### 4. SLIKE, TABELE I FOTOGRAFIJE

Sve slike i tabele trebaju biti jasne i kontrastne. Primjeri numeracije i označavanja slikâ i tabelâ su prikazani na slici 1 i tabeli 1.



Slika 1. Tekst malim slovima, Times new roman font, 11-pt., Italic

Tabela 1. Tekst malim slovima, Times new roman font, 11-pt., Italic

R.br.	Vrijednost 1 [MPa]	Vrijednost 2 [mm]
1.		
2.		
...		

Jednačine i formule se pišu i numerišu na sljedeći način:

$$y = \frac{b \cdot \sum x_i}{x_2^3 - \sqrt{x^2 - 3x}} \quad \dots (1)$$

### 5. NUMERISANJE STRANICA

Stranice rada se numerišu na način Bottom of Page, Plain number 2, Times New Roman, 11.

### 6. AUTORSKA PRAVA

Mašinski fakultet u Zenici posjeduje autorska prava na prijavljene radove. Dostavljanjem rada Vi se automatski slažete da svoja autorska prava prenesete na Mašinski fakultet u Zenici. Ovo znači da rad koji je prihvaćen ne smije biti ponuđen drugim skupovima bez odobrenja Mašinskog fakulteta u Zenici. Ukoliko autor koristi crteže, fotografije ili drugi materijal koji pripada drugim autorima ili preduzećima, on mora prvo tražiti od njih pismeno odobrenje. Mašinski fakultet smatra da je takvo odobrenje dobijeno.

## 7. REFERENCE

Reference se navode na kraju rada u Times New Roman fontu, veličina 11-pt., normal. Navođenje referenci u tekstu rada se vrši oznakom [1] za jednu referencu, [1-4] za više slijednih referenci i [1,2,5,7] za više referenci. Reference se prilažu na kraju rada na sljedeći način:

- [1] Montgomery, D. C. (2013), *Design and Analysis of Experiments*, Arizona State University, John Wiley & Sons, Inc..
- [2] Matsubara, S. (1994), *Incremental Backward Bulge Forming of a Sheet Metal with a Hemispherical Head Tool*, Journal of the Japan Society for Technology of Plasticity vol. 35, pp. 1311-1316.
- [3] Iseki, H., Kumon, H. (1994), *Forming Limit of Incremental Sheet Metal Stretch Forming Using Spherical Rollers*, Journal of the Japan Society for Technology of Plasticity 35, pp. 1336-1341.
- [4] Vukojević, D., Vukojević, N., Lemeš, S., Ištvančić, Z. (2007), *Analysis of Tool Radius on Vessel Head Quality made by Incremental Plastic Deformation*, 11<sup>th</sup> International Research/Expert Conference Trends in the Development of Machinery and Associated Technology TMT 2007. Conference Proceedings, pp. 87-90.
- [5] Alhassan, M., Bashiru, Y. (2021), *Carbon Equivalent Fundamentals in Evaluating the Weldability of Microalloy and Low Alloy Steels*, World Journal of Engineering and Technology, 2021, 9, pp.782-792.
- [6] EN ISO 4063:2009. *Welding and allied processes - Nomenclature of processes and reference numbers* (ISO 4063:2009, Corrected version 2010-03-01; EN ISO 4063:2010).
- [7] EN14171:2002. *Welding consumables - Wire electrodes and wire-flux combinations for submerged arc welding of non-alloy and fine grain steels.*

## 8. SLANJE RADOVA

**Elektronsku verziju Vašeg rada možete poslati u Word.doc formatu, urađenu prema ovom Uputstvu za pisanje radova, kao Attachment na sljedeće e-mail adrese:**

[fuad.hadzikedunic@unze.ba](mailto:fuad.hadzikedunic@unze.ba); [malik.cabaravdic@unze.ba](mailto:malik.cabaravdic@unze.ba); [amer.neimarlija@unze.ba](mailto:amer.neimarlija@unze.ba);