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 Devetu naučno-stručnu konferenciju sa međunarodnim učešćem ”ODRŽAVANJE 2026” 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, $8^1/_2$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

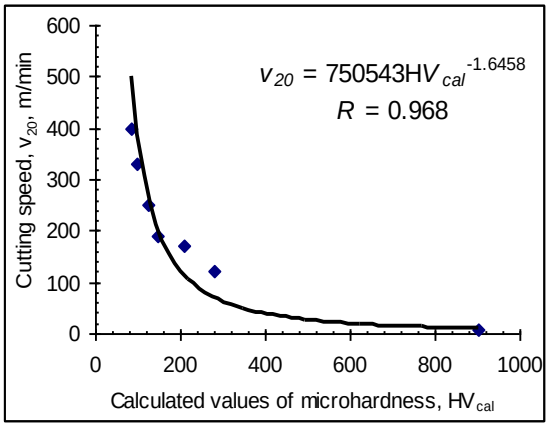
Glavni naslovi trebaju biti numerisani brojevima 1., 2., 3,...i urađeni sa veličinom fonta 12-pt., bold, sve velika slova i poravnati sa lijevom marginom. Kraj teksta do novog naslova treba da bude odvojen sa dva slobodna reda.

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 kontrasne. 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:

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

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., Ištvanić, Z. (2007), *Analysis of Tool Radius on Vessel Head Quality made by Incremental Plastic Deformation*, 11th 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:

amer.neimarlija@unze.ba;