

	<b>УНИВЕРЗИТЕТ У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ</b> Машински факултет Источно Сарајево					
	<i>Студијски програм: Машињство</i>					
	I циклус студија	I година студија				
<b>Пун назив предмета</b>	<b>ПРОИЗВОДНЕ ТЕХНОЛОГИЈЕ</b>					
<b>Катедра</b>	Катедра за производно машињство – Машински факултет Источно Сарајево					
<b>Шифра предмета</b>	<b>Статус предмета</b>	<b>Семестар</b>	<b>ECTS</b>			
МАФ-1-1- МС-06-1-021-4-6-3-1-1	Обавезан	IV	6			
<b>Наставник/ -ци</b>	Др Владо Медаковић, доцент					
<b>Сарадник/ -ци</b>	Јелица Анић, дипл.инж.маш.					
<b>Фонд часова/ наставно оптерећење (седмично)</b>		<b>Индивидуално оптерећење студента (у сатима семестрално)</b>			<b>Коефицијент студентског оптерећења S<sub>0</sub></b>	
<b>П</b>	<b>АВ</b>	<b>ЛВ</b>	<b>П</b>	<b>АВ</b>	<b>ЛВ</b>	<b>S<sub>0</sub></b>
3	1	1	3*15*S <sub>0</sub>	2*15*S <sub>0</sub>	0*15*S <sub>0</sub>	1,4
укупно наставно оптерећење (у сатима, семестрално) 3*15 + 1*15 + 1*15 = 75сати			укупно студентско оптерећење (у сатима, семестрално) 3*15*S <sub>0</sub> + 1*15*S <sub>0</sub> + 1*15*S <sub>0</sub> = 105 сата			
Укупно оптерећење предмета (наставно + студентско): 75 + 105 = 180 сати семестрално						
<b>Исходи учења</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Препознавање и разликовање појединих поступака обраде;</li> <li>2. Разумјевање технолошких процеса, као и производа добијених различитим технологијама;</li> <li>3. Разумије основне принципе функционисања алата, помоћних уређаја, машина и мјерне опреме;</li> <li>4. Користи стечена знања у даљем образовању у оквиру стручних предмета.</li> </ol>					
<b>Условљеност</b>	Положени предмети: Машински материјали 1 и Машински материјали 2					
<b>Наставне методе</b>	Предавања, аудиторне вјежбе, домаћи задаци					
<b>Садржај предмета по седмицама</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Увод у производне технологије. Избор економичне производне технологије,</li> <li>2. Технологија примарног обликовања. Основне карактеристике процеса ливења.</li> <li>3. Ливење у калупе и прецизно ливење. Ливење под притиском.</li> <li>4. Ливење истискивањем. Поступци металургије праха.</li> <li>5. Технологија обраде деформисањем.</li> <li>6. Поступци запреминског деформисања.</li> <li>7. Поступци обраде лима.</li> <li>8. Технологија обраде резањем.</li> <li>9. Основни појмови и класификација поступака резања.</li> <li>10. Технолошки системи за обраду резањем.</li> <li>11. Технологија спајања. Подјела, основни појмови, карактеристике процеса,</li> <li>12. Технологија обраде не металних материјала (пластика, камент, дрво, керамика)</li> <li>13. Квалитет обрађених површина, Технологија заштитних превлака</li> <li>14. Технологија брзе израде прототипских производа и алата</li> <li>15. Технологија рециклаже - кружни ток производа</li> </ol>					
<b>Обавезна литература</b>						
<b>Аутор/ и</b>	<b>Назив публикације, издавач</b>	<b>Година</b>	<b>Странице (од-до)</b>			
Шљивић, М., Станојевић, М., Фрагаса К., Павловић А.	Основе производних технологија, Универзитет у Бањој Луци	2014	01 - 182			

Допунска литература				
Аутор/ и	Назив публикације, издавач	Година	Странице (од-до)	
Стојадиновић С., Бешић Ц., Десница Е.	Основе производних технологија, Универзитет у Новом Саду, Технички факултет Михајло Пупин Зрењанин	2006	-	
<b>Обавезе, облици провјере знања и оцјењивање</b>	<b>Врста евалуације рада студента</b>		<b>Бодови</b>	<b>Процент</b>
	Предиспитне обавезе			
	присуство настави/вјежбама		10	10%
	Семинарски рад		10	10%
	(Колоквијум I и II) или (Писмени дио испита)		40	40%
	Завршни испит			
	завршни испит (усмени / писмени)		40	40%
УКУПНО		100	100 %	
<b>Web страница</b>				
<b>Датум овјере</b>				