

**НАСТАВНО – НАУЧНОМ ВИЈЕЋУ
ФАКУЛТЕТА ЗА ПРОИЗВОДЊУ И МЕНАЏМЕНТ ТРЕБИЊЕ
СЕНАТУ УНИВЕРЗИТЕТА У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ**

РЕПУБЛИКА СРПСКА
УНИВЕРЗИТЕТ У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ
ФАКУЛТЕТ ЗА ПРОИЗВОДЊУ
И МЕНАЏМЕНТ ТРЕБИЊЕ
Број: 753/2017
Датум: 10.07.17

Предмет: Извјештај комисије о пријављеним кандидатима за избор у академско звање виши асистент, ужа научна област Машинство (ужа образовна област Производно инжењерство, предмети: Механика за индустријско инжењерство, Механика флуида, Механика II, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета, Механика I, Турбомашине, Механика III)

Одлуком Наставно-научног вијећа Факултета за производњу и менаџмент Требиње, Универзитета у Источном Сарајеву, број: 07-02/17 од 08.06.2017. године, именовани смо у Комисију за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја по конкурс, објављеном у дневном листу "Глас Српске" од 17.05.2017. године, за избор у академско звање виши асистент, ужа научна област Машинство (ужа образовна област Производно инжењерство, предмети: Механика за индустријско инжењерство, Механика флуида, Механика II, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета, Механика I, Турбомашине, Механика III)

ПОДАЦИ О КОМИСИЈИ

Састав комисије са назнаком имена и презимена сваког члана, звања, назива научне области, научног поља и уже научне/умјетничке области за коју је изабран у звање, датума избора у звање и назива факултета, установе у којој је члан комисије запослен:

1. Др Здравко Кривокапић, редовни професор, предсједник
Научна област Индустријски инжењеринг
Научно поље Машинско инжењерство
Ужа научна област Машинство
Датум избора у звање 10.05.1999. године
Универзитет Црне Горе
Машински факултет Подгорица

2. Др Петар Иванковић, ванредни професор, члан
Научна област Инжењерство и технологија
Научно поље Машинско инжењерство
Ужа научна област Машинство
Датум избора у звање 25.04.2014. године
Универзитет у Источном Сарајеву
Факултет за производњу и менаџмент Требиње

3. Др Жељко Ђурић, доцент, члан
Научна област Инжењерство и технологија
Научно поље Машинско инжењерство
Ужа научна област Машинство
Датум избора у звање 01.10.2015. године
Универзитет у Источном Сарајеву
Факултет за производњу и менаџмент Требиње

На претходно наведени конкурс пријавио се један (1) кандидат:

1. Радослав (Рајко) Вучуревић.

На основу прегледа конкурсне документације, а поштујући члан 77. Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“ бр. 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16), чланове 148. и 149. Статута Универзитета у Источном Сарајеву и чланове 5., 6. и 37. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, Комисија за писање извјештаја о пријављеним кандидатаима за изборе у звања, Наставно-научном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву подноси слиједећи извјештај на даље одлучивање:

ИЗВЈЕШТАЈ

КОМИСИЈЕ О ПРИЈАВЉЕНИМ КАНДИДАТИМА ЗА ИЗБОР У ЗВАЊЕ

I ПОДАЦИ О КОНКУРСУ
Одлука о расписивању конкурса, орган и датум доношења одлуке
Одлука Сената Универзитета у Источном Сарајеву, број: 01-С-182-XXVIII/17 од 27.04.2017. године
Дневни лист, датум објаве конкурса
„Глас Српске“, 17.05.2017. године
Број кандидата који се бира
Један (1)
Звање и назив уже научне области, уже образовне области за коју је конкурс расписан, списак предмета
Виши асистент за ужу научну област Машинство, ужа област образовања Производно инжењерство, на предметима: Механика за индустријско инжењерство, Механика флуида, Механика II, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета, Механика I, Турбомашине, Механика III
Број пријављених кандидата
Један (1)

II ПОДАЦИ О КАНДИДАТИМА
ПРВИ КАНДИДАТ
1. ОСНОВНИ БИОГРАФСКИ ПОДАЦИ
Име (име једног родитеља) и презиме
Радослав (Рајко) Вучуревић
Датум и мјесто рођења
12.12.1980. године, Требиње

Установе у којима је кандидат био запослен
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње
Звања/радна мјеста
Виши асистент - Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње; Асистент - Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње.
Научна област
Инжењерство и технологија
Чланство у научним и стручним организацијама или удружењима
Нема
2. СТРУЧНА БИОГРАФИЈА, ДИПЛОМЕ И ЗВАЊА
Основне студије/студије првог циклуса
Назив институције, година завршетка
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2007.
Назив студијског програма, излазног модула
Индустријски менаџмент
Просјечна оцјена током студија, стечени академски назив
8,40; дипломирани инжењер за производњу и менаџмент
Постдипломске студије/студије другог циклуса
Назив институције, година завршетка
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2012.
Назив студијског програма, излазног модула
Индустријски менаџмент
Просјечна оцјена током студија, стечени академски назив
9,77; магистар наука у области менаџмента
Наслов магистарског/мастер рада
Повећање нивоа способности процеса примјеном алата квалитета
Ужа научна/умјетничка област
Машинство
Докторат/студије трећег циклуса
Назив институције, година уписа и завршетка (датум пријаве и одбране дисертације)
-
Наслов докторске дисертације
-
Ужа научна област
-
Претходни избори у звања (институција, звање и период)
1. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, виши асистент, избор 27.09.2012. године, период: 5 година, Одлука број 01-С-314-ХIII/12
2. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, асистент, избор 25.09.2008. године, период: 4 године, Одлука број 01-С-341-ХIII/08

3. НАУЧНА/УМЈЕТНИЧКА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА**Радови прије посљедњег избора**

1. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Будимирка Мариновић, „Превентивним мјерама до повећања способности процеса“, Фестивал квалитета 2012, 39. Национална конференција о квалитету, Крагујевац, 07 - 09. јун 2012.

У раду су аутори дошли до вриједности индекса способности процеса реализације производа у реалним условима истраживања и превентивних мјера за повећање нивоа способности процеса. Истраживање је извршено на основу измјерених вриједности мјерних карактеристика квалитета на технолошкој операцији брушења два жлијеба, процеса производње завојних бургија DIN 338 ø 5,00, технологијом брушења. Обезбјеђење репрезентативности узорка, приликом провођења експеримента у реалним условима истраживања, извршено је примјеном методе простог случајног узорка, док су превентивне мјере унапређења донесене на основу извршене анализе узрока, пријемном дијаграма узрок-посљедица. На основу дијаграма узрок-посљедица дошло се до закључка да највећи утицај на ниску способност операције брушења два жлијеба има неадекватно подешавање машине и процеса, као, да није занемарљиво ни неправовремено контролисање и подешавање процеса. Због претходно наведеног, у раду се препоручује предузимање превентивних мјера за унапређење процеса, којима би се смањило расипање мјерних карактеристика квалитета у односу на задате границе толеранције и обезбједило боље центрирање процеса у односу на постављене границе.

Радови после посљедњег избора

1. **Радослав Вучуревић**, Петар Иванковић, Радислав Брђанин, „Утицај способности процеса брушења залеђа на квалитет завојне бургије“, Шеснаесто савјетовање SQM, Тиват, 18 - 19. септембар 2012. (Рад штампан у часопису Квалитет и изврсност, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2012, стр. 90-92)

Анализом способности процеса реализације долази се до информације које процесе је протребно детаљно анализирати у циљу унапређења квалитета производа. Резултати анализе често показују да процеси реализације, који слиједе након одређених процеса, имају негативан утицај на расипање вриједности мјерних карактеристика квалитета постигнутих претходним процесима, што негативно утиче на квалитет готовог производа и испуњење очекивања корисника. Истраживањем утицаја способности процеса брушења два залеђа завојне бургије, на квалитет завојне бургије постигнут процесима реализације који претходе поменутом процесу, вршећи посматрање способности процеса брушења два жлијеба и способности процеса брушења два залеђа, процеса производње завојне бургије DIN 338 ø 8,00, технологијом брушења и проводећи анализу утицаја процеса брушења два залеђа на квалитет завојне бургије, преко праћења способности процеса, аутори су у овом раду дошли закључка да процес брушења два залеђа као резултат има негативан утицај на квалитет завојне бургије постигнут процесима реализације који претходе овом процесу.

2. *Петар Иванковић, Радослав Вучуревић, „Унапређење анализе пословања трговачког предузећа примјеном алата квалитета“, Техника, часопис Савеза инжењера и техничара Србије, година LXVII 2012, ISSN 0040-2176, UDC: 62(062.2) (497.1), бр. 4, 2012, стр. 651-655*

Стална побољшања проводе се прикупљањем релевантних података, њиховом анализом и елиминисањем узрока који доводе до лошег пословања предузећа. У овом раду аутори су представили начин којим се долази до унапређења пословања, кориштењем алата унапређења квалитета, и то ABC методе и дијаграма узрок-посљедица, чији су поступци примјењени на анализу узрока лошег пословања и утврђивање разлога због којих долази до појаве таквих утицаја, те доношење закључка који се узроци морају елиминисати да би се унаприједило пословање предузећа. У конкретном случају ABC метода је послужила за одређивање подручја значаја узрока и одређивање узрока са највећим утицајем на посматрани проблем, док је детаљна анализа утицаја на посматрани проблем извршена користећи дијаграм узрок-посљедица.

3. *Радослав Вучуревић, Здравко Кривокатић, Обрад Спаић, Петар Иванковић, Гојко Крунић, „Утицај мјера унапређења на вриједности индекса способности процеса производње“, Фестивал квалитета 2013, 40. Национална конференција о квалитету, Крагујевац, 23 - 25. мај 2013.*

Мјерење и праћење перформанси процеса реализације, анализа стања, те доношење превентивних мјера унапређења у циљу повећања способности процеса, један је од начина повећања способности процеса производње, у циљу достизања нивоа квалитета који ће задовољити очекивања екстерних корисника. Мјерења перформанси процеса реализације, при томе, представљају подлогу за одређивање вриједности индекса способности процеса, које се добијају као однос стварног расипања процеса са расипањем процеса дозвољеним по границама толеранције. Добијене вриједности индекса способности процеса представљају основни показатељ постојања узрока који доводе до ниске способности процеса производње. Одређивањем вриједности индекса способности, одређивањем узрока који доводе до ниске способности процеса, примјеном мјера унапређења, те истраживањем и оцјеном утицаја мјера на повећање вриједности индекса способности процеса, на технолошкој операцији брушења два жлијеба, процеса производње технологијом брушења, завојне бургије DIN 338 ø 5,00, аутори су у раду дошли до закључка да мјере унапређења процеса имају позитиван утицај на вриједности индекса способности процеса и повећање нивоа способности процеса да испуни технолошке захтјеве.

4. *Гојко Крунић, Илинка Унковић, Ненад Марковић, Будимирка Мариновић, Радослав Вучуревић, „Развој концепта BALANCED SCORECARD као система стратешког менаџмента“, 8. Научно-стручни скуп са међународним учешћем „КВАЛИТЕТ 2013“, Неум, 6-8. јун 2013.*

У раду је представљен значај развоја концепта Balanced Scorecard-а као једне од

новијих метода, у стратешком планирању и управљању компанијама, за подешавање активности у складу са постављеном визијом и стратегијом. Аутори су представили развојни пут ове методе, кључне факторе, њене предности и недостатке, те примјену Balanced Scorecard-а као система стратешког менаџмента за разумијевање мисије, визије и стратегије, комуникацију између стратешких циљева и мјера и њихово повезивање, планирање, дефинисање циљева и тактичко усклађивање стратешких активности и побољшање стратегијских повратних веза и учења на свим нивоима.

5. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, „Статистичко оцјењивање способности процеса оштрења завојне бургије“, *Седамнаесто савјетовање SQM са међународним учешћем, Тиват, 23 – 25. септембар 2013. (Радиштампан у часопису Квалитет и извршеност, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2013, стр. 87-89)*

Када је у питању обезбјеђење захтијеваних вриједности мјерних карактеристика квалитета, управљање квалитетом огледа се у томе да се успостави складан однос између прописане и природне толеранције процеса. Циљ статистичке контроле процеса, у обезбјеђивању претходног, је довести процес у стање под контролом, односно у стање стабилности, како би се обезбједио захтијевани квалитет готовог производа. Оцјена способности процеса изводи се са циљем оцјене усаглашености параметара процеса са захтјевима дефинисаним цртежима и процесним спецификацијама, односно са циљем оцјене расипања процеса у односу на постављене границе толеранције. Кључно мјесто приликом оцјене способности процеса имају индекси способности процеса, стављањем у однос стварног расипања процеса са дозвољеним расипањем процеса по процесној спецификацији и упоређивањем са критеријумима за оцјену способности процеса. Анализирајући вриједности индекса способности процеса оштрења завојне бургије DIN 338 ø 3,00, при производњи технологијом брушења, аутори су у овом раду дошли до закључка да је процес оштрења завојне бургије непрецизан и неподешен, те да се могу очекивати знатна одступања мјерних карактеристика квалитета у односу на границе толеранције постављене процесним спецификацијама.

6. **Obad Spaić, Zdravko Krivokapić, Budimirka Marinović, Radoslav Vučurević**, „Cutting tools (twist drills) wear evaluation via torque“, *Annals of the Oradea University, Fascicle of Management and Technological Engineering, Volume XXII (XII), 2013/2, ISSN 1583-0691, CNCSIS „Clasa B+“, 2013, p. 233-238*

Узимајући у обзир чињеницу да је развој индиректних мјерних система за праћење стања алата у реалном времену од изузетног значаја у савременим производним системима, у овом раду је представљена експериментално заснована корелација између обртног момента, као поузданог носиоца информација о хабању алата, и утицајних параметара при бушењу челика високе чврстоће и тврдоће. Примјеном регресионе анализе, аутори су дошли до математичког модела који показује да се процес обраде резањем, као веома сложен процес физичко-хемијских дјеловања алата и предмета обраде, у условима дисперзије особина и карактеристика елемената технолошког система, може пратити преко обртног момента, као адекватног носиоца

информација о феномену хабања алата.

7. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, „Начини предвиђања квалитета обрађене површине и потенцијалне могућности даљих истраживања“, *Фестивал квалитета 2014*, 41. Национална конференција о квалитету, Крагујевац, 22 - 23. мај 2014.

Аутори су у овом раду представили досадашње начине предвиђања квалитета обрађене површине, који се најчешће прати преко средњег аритметичког одступања профила храпавости од идеалне површине. Радом су размотрени основни математички модели који се користе у предвиђању храпавости техничких површина, као и могућности предвиђања квалитета обрађене површине користећи вјештачке неуронске мреже (ANN), на бази директних параметара процеса. Осим претходног, дате су потенцијалне могућности у погледу даљих истраживања и повезивања параметара храпавости са индиректним параметрима процеса обраде, повезаним са трошењем алата за обраду, као што су сила резања, јачина емитованог звучног сигнала и сл., и развоја модела који укључују поменуте параметре и којим би се омогућила правовремена предикција процеса са аспекта квалитета обрађене површине.

8. Здравко Кривокапић, Обрад Спаић, **Радослав Вучуревић**, „Модели предвиђања квалитета обрађене површине“, *Квалитет и изврсност*, ISSN 2217-852X, бр. 1-2, 2015, стр. 84-86

Квалитет обрађене површине поред контролисаних (улазних) фактора у великој мјери зависи и од стања резног алата, те је умјесто директног праћења квалитета обрађене површине могуће пратити хабање алата и на основу функционалне зависности предвиђати квалитет обрађене површине. Аутори су у раду дали математичке моделе за предвиђање аксијалне силе и обртног момента као највјернијих носиоца информација о феномену хабања алата као и модел за предвиђање хабања алата у зависности од аксијалне силе бушења и режима резања заснован на вјештачким неуронским мрежама, чиме се успостављањем корелационе везе између квалитета обрађене површине и хабања алата обезбјеђује предвиђање квалитета обрађене површине на основу информација о хабању алата.

9. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Петар Иванковић, Жељко Ђурић, Радислав Брђанин, „Утицај величине пречника завојне бургије на способност процеса брушења пречника“, *Двадесето савјетовање SQM*, Петровац, 28 - 30. септембар 2016. (Рад штампан у часопису *Квалитет и изврсност*, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2016, стр. 82-84)

Оцјењивање процеса проводи се користећи методе за оцјену способности процеса. Најчешће кориштена метода, у ту сврху, је метода индекса способности процеса, која се заснива на одређивању индекса потенцијала процеса и индекса тачности процеса. На вриједности индекса потенцијала и индекса тачности процеса утиче велики број узрока, везаних за опрему, методе, извршиоце процеса, услове под којим се процес

одвија, који имају позитиван или негативан утицај на вриједности индекса способности процеса, док величина утицаја наведених узрока зависи и од захтијеваних вриједности параметара квалитета производа. Праћењем и мјерењем квалитета процеса, регистрањем измјерених вриједности параметара квалитета које настају током одвијања процеса, одређивањем вриједности индекса способности процеса и њиховим упоређивањем, може се доћи до закључка о карактеру утицаја вриједности параметара квалитета производа на вриједности индекса способности процеса. Мјерењем вриједности параметара квалитета које настају у процесу брушења пречника завојне бургије, те одређивањем индекса способности процеса, и њиховим упоређивањем за два типа завојних бургија, аутори су у овом раду дошли до података о утицају величине пречника завојне бургије на вриједности индекса способности процеса. Оцјена утицаја величине пречника завојне бургије на вриједности индекса способности процеса брушења пречника завојне бургије вршена је на основу одређивања индекса потенцијала процеса и индекса тачности процеса брушења пречника завојних бургија DIN 338 $\varnothing$ 3,00 и DIN 338 $\varnothing$ 5,00, при производњи завојних бургија технологијом брушења. Анализирајући вриједности индекса способности процеса брушења пречника завојне бургије, у конкретном случају, дошло се до закључка да се индекси потенцијала процеса повећавају са повећањем пречника завојне бургије, док је утицај величине пречника незнатан на вриједности индекса тачности процеса.

4. ОБРАЗОВНА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА

Образовна дјелатност прије посљедњег избора

Прије посљедњег избора кандидат је изводио аудиторне вежбе из предмета:

- Механика 2,
- Механика флуида,
- Поузданост и одржавање техничких система,
- Процесне машине и уређаји,
- Управљање квалитетом,
- Организација предузећа, и
- Менаџмент људских ресурса.

Образовна дјелатност после посљедњег избора

Послије посљедњег избора кандидат је изводио аудиторне вежбе из предмета:

- Механика за индустријско инжењерство,
- Механика I,
- Механика II,
- Механика III,
- Механика флуида,
- Расхладни уређаји и топлотне пумпе,
- Турбомашине,
- Управљање квалитетом, и
- Пројектовање система квалитета.

5. СТРУЧНА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА

Кандидат је, у својству младог истраживача - асистента, учествовао у реализацији научно – истраживачког пројекта:

Ефикасност обраде тешкообрадљивих материјала (каљених челика) алатима од брзорезног челика произведеног металургијом праха

- Координатор пројекта: проф. др Здравко Кривокапић,
- Сарадници: проф. др Раде Иванковић, проф. др Милан Вукчевић, проф. др Мирко Соковић и доц. др Обрад Спаић,
- Финансијер: Министарство науке и технологије Републике Српске,
- Реализација: 2011. године.

Осим наведеног кандидат посједује сертификат интерног оцјењивача система квалитета по захтјевима стандарда ISO 9001, те положен испит из области познавања рада са софтверским пакетима Auto CAD 2010, Auto CAD 3D Map и MapInfo.

6. РЕЗУЛТАТ ИНТЕРВЈУА СА КАНДИДАТИМА

Интервју са кандатом који се уредно пријавио на Конкурс, у складу са чланом 4а Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, Комисија је обавила дана 03.07.2017. године са почетком у 10.00 часова у просторијама Факултета за производњу и менаџмент Требиње.

У интервјуу са кандидатом, мр Радославом Вучуревићем, чланови комисије су дошли до закључка у погледу велике заинтересованости кандидата за рад из области Машинства, јер је кандидат тренутно ангажован на провођењу експеримента у циљу израде докторске дисертације из поменуте области.

Чланови комисије, након обављеног интервјуа са кандидатом, сматрају да је кандидат, мр Радослав Вучуревић, оставио изузетно позитиван утисак у погледу научних, стручних, педагошких и моралних способности за избор у звање вишег асистента за ужу научну област Машинство, ужу образовну област Производно инжењерство.

7. ИНФОРМАЦИЈА О ОДРЖАНОМ ПРЕДАВАЊУ ИЗ НАСТАВНОГ ПРЕДМЕТА КОЈИ ПРИПАДА УЖОЈ НАУЧНОЈ/УМЈЕТНИЧКОЈ ОБЛАСТИ ЗА КОЈУ ЈЕ КАНДИДАТ КОНКУРИСАО, У СКЛАДУ СА ЧЛАНОМ 93. ЗАКОНА О ВИСОКОМ ОБРАЗОВАЊУ

-

III ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ**Први кандидат**

Минимални услови за избор у звање	испуњава/не испуњава	Навести резултате рада (уколико испуњава)
Завршен други циклус студија са најнижом просјечном оцјеном и на првом и на другом циклусу студија 8,0 или 3,5, односно научни степен магистра наука	Испуњава	Магистар наука у области менаџмента; Просјечна оцјена на првом циклусу студија 8,40; Просјечна оцјена на другом циклусу студија 9,77.

Додатно остварени резултати рада (осим минимално прописаних)

Кандидат је након посљедњег избора у звање аутор или коаутор девет научно-истраживачких радова.

На основу увида у достављену документацију уз пријаву на Конкурс, Комисија констатује да се кандидат кроз израду научно-истраживачких радова презентованих на научним конференцијама и објављених у часописима опредјелио раду из области о квалитету у склопу уже научне области Машинство.

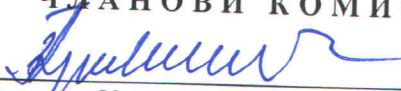
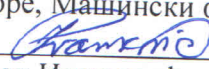
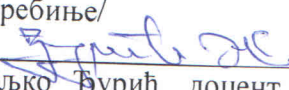
Кандидат је запослен на Факултету за производњу и менаџмет Требиње, гдје тренутно изводи аудиторне вјежбе из предмета Механика за индустријско инжењерство, Механика I, Механика II, Механика III, Механика флуида, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Турбомашине, Управљање квалитетом, и Пројектовање система квалитета, који припадају ужој научној области Машинство, а међу којима су предмети из области квалитета. Тако кандидат везује свој истраживачки рад са дијелом образовне дјелатности у склопу уже научне области Машинство.

Поред научне и образовне дјелатности, кандидат је стекао и запажену стручну дјелатност кроз учешће у реализацији научно – истраживачког пројекта, у својству младог истраживача - асистента, обуку и стицање сертификата интерног оцјењивача система квалитета по захтјевима стандарда ISO 9001, те обуку и полагање испита из области познавања рада са софтверским пакетима Auto CAD 2010, Auto CAD 3D Map и MapInfo.

Анализом научне, образовне и стручне дјелатности кандидата, узимајући у обзир одговарајуће законске прописе у погледу минималних услова за избор у звање вишег асистента: научни степен магистра наука и просјечне оцјене на додипломском студију 8,40 и постдипломском студију 9,77 (чл. 77. Закона о високом образовању и чл. 37. Правилника о поступку и условима избора академског особља), те резултат интервјуа са кандидатом, Комисија сматра да кандидат, мр Радослав Вучуревић, испуњава све научне, стручне, образовне, педагошке и моралне квалитете за избор у звање вишег асистента за ужу научну област Машинство, ужу област образовања Производно инжењерство.

Руководећи се одредбама Закона о високом образовању и Правилника о поступку и условима избора академског особља, Комисија предлаже Научно-наставном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву да се, по основу расписаног Конкурса, мр Радослав Вучуревић изабере у звање вишег асистента за ужу научну област Машинство, ужу област образовања Производно инжењерство.

ЧЛАНОВИ КОМИСИЈЕ:

1. , предсједник
/Др Здравко Кривокапић, редовни професор, Универзитет Црне Горе, Машински факултет Подгорица/
2. , члан
/Др Петар Иванковић, ванредни професор, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње/
3. , члан
/Др Жељко Ђурић, доцент, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње/

IV ИЗДВОЈЕНО ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

Издвојеног мишљења чланова Комисије није било.

Мјесто: Требиње

Датум: 03.07.2017. године