

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

**Предмет:** Извјештај комисије о пријављеним кандидатима за избор у академско звање доцент, ужа научна област Машинство

Одлуком Наставно-научног вијећа Факултета за производњу и менаџмент Требиње, Универзитета у Источном Сарајеву, број: 12-3/18 од 12.11.2018. године, именовани смо у Комисију за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја по конкурсу, објављеном у дневном листу "Глас Српске" од 10.10.2018. године, за избор у академско звање доцент, ужа научна област Машинство.

**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 Индустијски 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 Славиша Мољевић, ванредни професор, члан  
Научна област Инжењерство и технологија  
Научно поље Машинско инжењерство  
Ужа научна област Машинство  
Датум избора у звање 06.10.2016. године  
Универзитет у Источном Сарајеву  
Машински факултет Источно Сарајево

3. 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

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 38. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, Комисија за писање извјештаја о пријављеним кандидатима за изборе у звања, Наставно-научном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву подноси следећи извјештај на даље одлучивање:

## ИЗВЈЕШТАЈ

### КОМИСИЈЕ О ПРИЈАВЉЕНИМ КАНДИДАТИМА ЗА ИЗБОР У ЗВАЊЕ

<b>I ПОДАЦИ О КОНКУРСУ</b>
<b>Одлука о расписивању конкурса, орган и датум доношења одлуке</b>
Одлука Сената Универзитета у Источном Сарајеву, број: 01-С-351-ЛП/18 од 02.10.2018. године
<b>Дневни лист, датум објаве конкурса</b>
„Глас Српске“, 10.10.2018. године
<b>Број кандидата који се бира</b>
Један (1)
<b>Звање и назив уже научне области, уже образовне области за коју је конкурс расписан, списак предмета</b>
Доцент, Ужа научна област Машинство
<b>Број пријављених кандидата</b>
Један (1)

<b>II ПОДАЦИ О КАНДИДАТИМА</b>
<b>ПРВИ КАНДИДАТ</b>
<b>1. ОСНОВНИ БИОГРАФСКИ ПОДАЦИ</b>
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
<b>2. СТРУЧНА БИОГРАФИЈА, ДИПЛОМЕ И ЗВАЊА</b>
<b>Основне студије/студије првог циклуса</b>
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
<b>Постдипломске студије/студије другог циклуса</b>
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
<b>Докторат/студије трећег циклуса</b>
Назив институције, година уписа и завршетка (датум пријаве и одбране дисертације)
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, датум пријаве дисертације 11.12.2014. године, датум одбране дисертације 13.09.2018. године
Наслов докторске дисертације
Развој модела предикције процеса обраде бушењем на бази квалитета обрађене површине
Ужа научна област
Машинство
<b>Претходни избори у звања (институција, звање и период)</b>
1. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, виши асистент, избор 02.10.2017. године, период: 5 година, Одлука број 01-С-383-XXXV/17
2. 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
3. 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 последњег 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.

Реализовањем истраживања на технолошкој операцији брушења два жлијеба, процеса производње завојних бургија DIN 338  $\varnothing$  5,00, технологијом брушења, аутори су дошли до вриједности индекса способности процеса реализације производа у реалним условима истраживања и превентивних мјера за повећање нивоа способности процеса. Одређивање индекса способности процеса извршено је на основу измјерених вриједности мјерних карактеристика квалитета добијених извођењем експеримента у реалним условима, док су превентивне мјере унапређења донесене на основу извршене анализе узрока, пријемном дијаграма узрок-посљедица. Анализом узрока у раду се дошло до закључка да највећи утицај на ниску способност операције брушења два жлијеба има неадекватно подешавање машине и процеса, те да није занемарљиво ни неправовремено контролисање и подешавање процеса. Због претходно наведеног, препоручује се предузимање конкретних превентивних мјера унапређења, којима би се смањило расипање мјерних карактеристика квалитета у односу на задате границе толеранције и обезбједило боље центрирање процеса.

2. **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)

Резултати анализе способности процеса реализације 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. Извођењем истраживања 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  $\varnothing$  8,00, технологијом брушења и проводећи анализу утицаја, 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.

3. **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

У овом раду аутори су представили начин којим се долази до унапређења пословања, примјеном алата унапређења квалитета, и то АВС методе и дијаграма узрок-последница, чији су поступци примјењени на анализу узрока лошег пословања и утврђивање разлога због којих долази до појаве таквих утицаја, као и доношење закључка који се узроци морају елиминисати да би се унаприједило пословање предузећа. У конкретном случају АВС 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-последница.

4. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, 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.

Мјерењем перформанси процеса, праћењем вриједности мјерних карактеристика квалитета, одређивањем индекса способности процеса, након примјене препоручених мјера унапређења, аутори су овом раду истраживали утицај мјера унапређења на повећање индекса способности процеса на технолошкој операцији брушења два жлијеба, процеса производње технологијом брушења, завојне бургије DIN 338 ø 5,00. Узимајући у обзир добијене резултате дошли су до закључка да мјере унапређења процеса, прије свега, имају позитиван утицај на центрираност процеса, која је један од предуслова за постизање мањег расипања вриједности мјерних карактеристика квалитета у односу на границе толеранције и постизање већег нивоа квалитета, као и да је циљ мјерења и праћења способности процеса доношење и имплементација мјера унапређења, које ће допринијети већој способности процеса, односно смањивању расипања вриједности мјерне карактеристике у односу на номиналну вриједност.

5. 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-a 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-a 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 стратешких повратних веза и учења на свим нивоима.

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



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  $\varnothing$  3,00, при производњи технологијом брушења, аутори су у овом раду дошли до закључка да је процес оштрења завојне бургије непрецизан и неподешен, и да се могу очекивати знатна одступања мјерних карактеристика квалитета у односу на границе толеранције постављене процесним спецификацијама.

7. *Obrad 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, Vol. XXII (XII), No.2, ISSN 1583-0691, 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.

8. *Радослав Вучуревић, Здравко Кривокapiћ, „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, на бази директних параметара процеса. У раду су приказане 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., те развоја модела који укључују поменуте параметре, а којим би се омогућила правовремена предикција процеса са аспекта квалитета обрађене површине.

9. *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, па 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.

10. *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)

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, регистровањем 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 закључка да се индекси потенцијала процеса повећавају са повећањем пречника завојне бургије, док је утицај величине пречника незнатан на вриједности индекса тачности процеса.

#### **Радови послје последњег избора**

1. *M. Vulovic, P. Paunjoric, D.M. Spasic, Z. Djuric, LJ. Radovanovic, R. Vucurevic*, „Exergy Analysis Model of Boiler in Thermoenergetic Plant“, *Journal of the Balkan Tribological Association*, Vol. 23, No. 3, 2017, p. 472-483

У раду су приказани резултати мјерења и ексергетска анализа котла као подсистема конкретног термоенергетског постројења, који као погонско гориво користи необновљиви извор енергије – угаљ. Основни индикатори анализе добијени су концептом ексергије, тј. путем ексергетске анализе процеса. Примјеном модела

ексергетке анализе одређени су сви улази и излази из подсистема, као и разлика ексергија улаза и излаза на основу које су добијени резултати о губицима ексергије котла. Добијени резултати указују на могуће правце развоја технологије смањења ексергетских губитака у циљу повећања ексергетске искористивости постојећих термоенергетских система и њихових подсистема.

2. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Петар Иванковић, Александра Копривица, „Упоредна анализа индекса способности процеса производње завојних бургија“, *QFEST 2017, Јахорина*, 26 - 28. октобар 2017. (Рађ штампан у часопису *Квалитет и изврност*, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2017, стр. 75-77)

Праћењем и мјерењем вриједности параметара квалитета, који настају при производњи завојних бургија технологијом брушења, одређивањем индекса способности процеса и њиховом упоредном анализом (за три процеса производње завојних бургија), аутори су у овом раду дошли до сазнања о способности поједних процеса и њиховом међусобном односу. На основу добијених вриједности дошли су до закључка да је најмања средња вриједност индекса потенцијала процеса производње завојне бургије DIN 338  $\varnothing$  5,00, а индекса тачности процеса производње завојне бургије DIN 338  $\varnothing$  3,00, те да су највеће средње вриједности индекса способности процеса код процеса производње завојне бургије DIN 338  $\varnothing$  8,00. Такође су уочили да је за сва три процеса производње завојних бургија неповољнија ситуација када су у питању индекси тачности, него индекси потенцијала процеса, са констатацијом да је превасходно потребно предузимати мјере на отклањању узрока који утичу на тачност процеса.

3. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Радислав Брђанин, „Surface quality prediction using artificial neural networks“, *Annals of the University of Oradea - Fascicle of Management and Technological Engineering*, ISSN 2501-5796 (CD edition), ISSN 1583-0691 (online), Vol. 17, No. 1, 2018, p. 174-177

У раду је, на бази параметара процеса бушења и аксијалне силе добијене за различите вриједности хабања завојних бургија, развијен модел за предвиђање средњег аритметичког одступања профила храпавости површине примјеном вјештачким неуронских мрежа. На основу Тагучијевог плана експеримента добијене су вриједности средњег аритметичког одступања храпавости површине и аксијалне силе резања за различите комбинације процесних параметара и нивое хабања, при бушењу завојним бургијама са варијантом крстастог оштрења у епруветама од челика С.4732 тврдоће 17 HRC. Обучавањем вјештачке неуронске мреже и њеном симулацијом добијене су вриједности средњег аритметичког одступања које се незнатно разликују од експерименталних чиме се дошло до закључка да је могуће предвиђање квалитета обрађене површине примјеном вјештачких неуронских мрежа на бази процесних параметара и аксијалне силе резања која је у корелационој вези са хабањем алата.

4. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Радислав Брђанин, „Comparative Analysis of Surface Quality Prediction Models“, *International Journal of Engineering and Tehnology*, ISSN 0975-4024, Vol. 10, No. 2, 2018, p. 441-449



Аутори су у раду извршили упоредну анализу резултата модела предвиђања квалитета обрађене површине примјеном вишеструке регресије и вјештачких неуронских мрежа. Модели су развијени коришћењем улазних параметара процеса (називни пречник завојне бургије, број обртаја, корак и угао постављања радног предмета) и експерименталних података, за средње аритметичко одступање храпавости површине и аксијалну силу резања, добијене на основу Тагучијевог плана експеримента, при бушењу завојним бургијама са варијантом нормалног оштрења у епруветама од челика  $\check{C}.4732$  тврдоће 28 HRC. Анализом резултата модела дошло се до закључка да вјештачке неуронске мреже дају боље резултате предвиђања.

#### **4. ОБРАЗОВНА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА**

##### **Образовна дјелатност прије посљедњег избора**

Прије посљедњег избора кандидат је изводио аудиторне вјежбе на предметима:

- 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 изводи аудиторне вјежбе на предметима:

- Механика за индустријско инжењерство,
- Механика 1 (Статика),
- Механика 2 (Кинематика),
- Механика 3 (Динамика),
- Механика флуида,
- Расхладни уређаји и топлотне пумпе,
- Управљање квалитетом,
- Пројектовање система квалитета и
- Принципи системског инжењеринга.

Кандидат је у оквиру студентске анкете редовно оцјењиван високим оцјенама, а у школској 2017/18 години оцјењен је са просјечном оцјеном 4,95, уз позитивне похвале студената.

#### **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 учешћа на специјалном курсу мјерења на Carl Zeiss кординатној мјерној машини, као и 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 кандидатом 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 03.12. 2018. године са почетком у 12.30 часова у просторијама Факултета за производњу и менаџмент Требиње.

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

## 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

Кандидат је раније биран у сарадничка звања асистента и вишег асистента и изводио је вјежбе на високошколској установи, тако да се одредба члана 93. Закона о високом образовању РС не односи на њега.

## III ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ


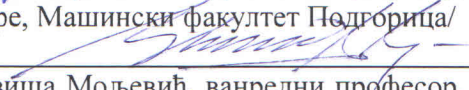

### Први кандидат

Минимални услови за избор у звање	испуњава/не испуњава	Навести резултате рада (уколико испуњава)
Научни степен доктора наука у одговарајућој научној области	Испуњава	Кандидат је 13.09.2018. године одбранио докторску дисертацију из области за коју се бира

Најмање три научна рада из области за коју се бира објављена у научним часописима или зборницима са рецензијом	Испуњава	Кандидат има четири научна рада из области за коју се бира
Показане наставничке способности	Испуњава	Кандидат је изводио и изводи вјежбе уз показане изузетне наставничке способности
<b>Додатно остварени резултати рада (осим минимално прописаних)</b>		
Кандидат је након посљедњег избора у звање коаутор научно-истраживачког рада објављеног у часопису који се у моменту прихватања рада налазио на SCI листи.		
<p>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 определијелио раду из области о квалитету у склопу уже научне области Машинство.</p> <p>Кандидат је запослен на Факултету за производњу и менаџмент Требиње, гдје тренутно изводи аудиторне вјежбе на предметима Механика за индустријско инжењерство, Механика 1 (Статика), Механика 2 (Кинематика), Механика 3 (Динамика), Механика флуида, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета и Принципи системског инжењеринга који припадају ужој научној области Машинство, а међу којима су и предмети из области квалитета.</p> <p>Поред научне и образовне дјелатности, кандидат је стекао и запажену стручну дјелатност кроз учешће у реализацији научно – истраживачког пројекта, у својству младог истраживача - асистента, стицање сертификата учешћа на специјалном курсу мјерења на Carl Zeiss кординатној мјерној машини, као и обуку и полагање испита из области познавања рада са софтверским пакетима Auto CAD 2010, Auto CAD 3D Map и MapInfo.</p> <p>Анализом научне, образовне и стручне дјелатности кандидата, узимајући у обзир одговарајуће законске прописе у погледу минималних услова за избор у звање доцента: научни степен доктора наука у одговарајућој научној области, најмање три рада из научне области за коју се бира која су објављена у научним часописима или зборницима са рецензијом и показане наставничке способности (чл. 77. Закона о високом образовању и чл. 38. Правилника о поступку и условима избора академског особља), те резултате студентског вредновања и интервјуа са кандидатом, Комисија сматра да кандидат, др Радослав Вучуревић, испуњава све научне, стручне, образовне, педагошке и моралне квалитете за избор у звање доцента за ужу научну област Машинство.</p>		
<b>Руководећи се одредбама Закона о високом образовању, Статута Универзитета и Правилника о поступку и условима избора академског особља, Комисија</b>		

предлаже Научно-наставном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву да се, по основу расписаног Конкурса, др Радослав Вучуревић изабере у звање доцента за ужу научну област Машинство.

**ЧЛАНОВИ КОМИСИЈЕ:**

1.  \_\_\_\_\_, предсједник  
/Др Здравко Кривокапић, редовни професор, Универзитет  
Црне Горе, Машински факултет Подгорица/
2.  \_\_\_\_\_, члан  
/Др Славиша Мољевић, ванредни професор, Универзитет  
у Источном Сарајеву, Машински факултет Источно  
Сарајево/
3.  \_\_\_\_\_, члан  
/Др Петар Иванковић, ванредни професор, Универзитет у  
Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент  
Требиње/

**IV ИЗДВОЈЕНО ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ**

Издвојеног мишљења чланова Комисије није било.

Мјесто: Требиње  
Датум: 03.12.2018. године