

Прилог бр. 2.

НАУЧНО-НАСТАВНОМ ВИЈЕЋУ ФАКУЛТЕТА ЗА ПРОИЗВОДЊУ И МЕНАџМЕНТ ТРЕБИЊЕ СЕНАТУ УНИВЕРЗИТЕТА У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ

Предмет: Извјештај комисије о пријављеним кандидатима за избор у академско звање доцента или ванредног професора, ужа научна област Машинство.

Одлуком Научно-наставног вијећа Факултета за производњу и менаџмент Требиње, Универзитета у Источном Сарајеву, број: 08-05/23 од 07.09.2023. године, именовани смо у Комисију за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја по конкурс, објављеном у дневном листу "Глас Српске" од 05.07.2023. године, за избор у академско звање доцента или ванредног професора, ужа научна област Машинство.

ПОДАЦИ О КОМИСИЈИ

Састав комисије ¹ са назнаком имена и презимена сваког члана, звања, назив научне области, научног поља и уже научне/умјетничке области за коју је изабран у звање, датума избора у звање и назив факултета, установе у којој је члан комисије запослен:
1. Проф. др Славиша Мољевић, редовни професор, предсједник Научна област <u>Инжењерство и технологија</u> Научно поље <u>Машинско инжењерство</u> Ужа научна област <u>Машинство</u> Датум избора у звање <u>07.10.2022.</u> године Универзитет у Источном Сарајеву Машински факултет Источно Сарајево
2. Проф. др Здравко Кривокапић, редовни професор, члан Научна област <u>Инжењерство и технологија</u> Научно поље <u>Машинско инжењерство</u> Ужа научна област <u>Избор за предмете Информатика и Систем менаџмента квалитетом (Машинство)</u> Датум избора у звање <u>24.06.2004.</u> године Универзитет Црне Горе Машински факултет
3. Проф. др Александар Вујовић, редовни професор, члан Научна област <u>Инжењерство и технологија</u> Научно поље <u>Машинско инжењерство</u> Ужа научна област <u>Индустријски инжењеринг (Машинство)</u> Датум избора у звање <u>09.07.2019.</u> године Универзитет Црне Горе Машински факултет

¹ Комисија се састоји од најмање три наставника из научног или умјетничког поља, од којих је најмање један из уже научне или умјетничке области за коју се бира кандидат. Најмање један члан комисије не може бити у радном односу на Универзитету у Источном Сарајеву, односно мора бити у радном односу на другој високошколској установи. Чланови комисије морају бити у истом или вишем звању од звања у које се кандидат бира и не могу бити у сродству са кандидатом.

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

1. Радослав (Рајко) Вучуревић

2². _____

На основу прегледа конкурсне документације, а поштујући Закон о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 67/20), Правилник о условима за избор у научно-наставна, умјетничко-наставна, наставна и сарадничка звања („Службени гласник Републике Српске“, број: 2/22), Статут Универзитета у Источном Сарајеву и Правилник о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, Комисија за писање извјештаја о пријављеним кандидатима за изборе у звања, Научно-наставном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву подноси сљедећи 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
01-С-171-ЛП/23, Сенат Универзитета у Источном Сарајеву, 29.06.2023. године
Дневни лист, датум објаве конкурса
Глас Српске, 05.07.2023. године
Број кандидата који се бира
Један (1)
Звање и назив уже научне/умјетничке области, за коју је конкурс расписан
Доцент или ванредни професор, Машинство
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

² Навести све пријављене кандидате (име, име једног родитеља, презиме).

Доцент - Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње; 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
-
2. СТРУЧНА БИОГРАФИЈА, ДИПЛОМЕ И ЗВАЊА
Основне студије/студије првог циклуса
Назив институције, година уписа и завршетка
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2007. година
Назив студијског програма, излазног модула
Индустријски менаџмент
Просјечна оцјена током студија ³ , стечено академско звање
Дипломирани инжењер за производњу и менаџмент
Постдипломске студије/студије другог циклуса
Назив институције, година уписа и завршетка
Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2008-2012. година
Назив студијског програма, излазног модула
Индустријски менаџмент
Просјечна оцјена током студија, стечено академско звање
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)
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, стечено академско звање
Машинство, доктор техничких наука у области индустријског инжењерства и менаџмента
Претходни избори у звања (институција, звање и период)
1. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, доцент, период: 5 година, Одлука број 01-С-474-LVIII/18 од 28.12.2018. године (одлука коначна од 24.01.2019. године);
2 ⁴ . Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, виши асистент, период: 5 година, Одлука број 01-С-383-XXXV/17 од 02.10.2017. године (одлука коначна од 10.10.2017. године);
3. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, виши асистент, период: 5 година, Одлука број 01-С-314-XIII/12 од 27.09.2012. године;
4. Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, асистент, период: 4 године, Одлука број 01-С-341-XIII/08 од 25.09.2008. године.

³ Просјечна оцјена током основних студија и студија првог и другог циклуса наводи се за кандидате који се бирају у звање асистента и вишег асистента.

⁴ Навести све претходне изборе у звања.

3. НАУЧНА/УМЈЕТНИЧКА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА**Радови прије првог и/или последњег избора/реизбора**

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.
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 изврсноћ, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2012, стр. 90-92)
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
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.
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.
6. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, „Статистичко оцјењивање способности процеса оштрења завојне бургије“, Седмаесто савјетовање SQM са међународним учешћем, Тиват, 23 - 25. септембар 2013. (Рад штампан у часопису Квалитет и изврсноћ, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2013, стр. 87-89)
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, ISSN 1583-0691, Vol. XXII (XII), No.2, 2013, p. 233-238
8. **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.
9. Здравко Кривокапић, Обрад Спаић, **Радослав Вучуревић**, „Модел предвиђања квалитета обрађене површине“, Квалитет и изврсноћ, ISSN 2217-852X, бр. 1-2, 2015, стр. 84-86
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 изврсноћ, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2016, стр. 82-84)
11. M. Vulovic, P. Paunjoric, D.M. Spasic, Z. Djuric, L.J. Radovanovic, **R. Vučurevic**, „Exergy Analysis Model of Boiler in Thermoenergetic Plant“, Journal of the Balkan Tribological Association, ISSN 1310-4772, Vol. 23, No. 3, 2017, p. 472-483 (IF=0,737)
12. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Петар Иванковић, Александра Копривица, „Упоредна анализа индекса способности процеса производње завојних бургија“, QFEST 2017, Јахорина, 26 - 28. октобар 2017. (Рад штампан у часопису Квалитет и изврсноћ, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, 2017, стр. 75-77)
13. **Radoslav Vučurević**, Zdravko Krivokapić, Radislav Brđanin, „Comparative Analysis of Surface Quality Prediction Models“, International Journal of Engineering and Tehnology, ISSN 0975-4024, Vol. 10, No. 2, 2018, p. 441-449
14. **Radoslav Vučurević**, Zdravko Krivokapić, Radislav Brđanin, „Surface quality prediction using artificial neural networks“, Annals of the University of Oradea - Fascicle of Management and Technological Engineering, ISSN 2501-5796 (CD edition), Vol. 17, No. 1, 2018, p. 174-177

Радови послје посљедњег избора/реизбора⁵**Научни радови**

1. Александра Копривица, Мирјана Јокановић, Петар Иванковић, **Радослав Вучуревић**, Гојко Крунић, „Испитивање утицаја Friction Stir Welding процеса на тврдоћу ротационог алата“, XVIII међународни симпозијум Infotech-Jahorina 2019, Јахорина, 20 - 22. март 2019.

Friction Stir Welding (FSW) заваривање је процес код кога температура прелази солидус линију материјала који се заварују. Добијање квалитетног завареног споја у великој мјери зависи и од врсте материјала од којег је ротациони алат направљен. Правилним одабиром материјала алата, те одговарајућом термичком обрадом поменутог, могу се избјећи промјене димензија и облика, односно, појаве хабања и ломљења. Испитивањем тврдоће алата, израђеног од челика \check{C} .3840 и термички обрађеног на тврдоћу 59 HRC на карактеристичним позицијама алата, тј. на дијелу који је учествовао у самом процесу заваривања алуминијума и на дијелу алата који није имао директног утицаја у процесу, аутори су у раду установили да сам FSW процес не делује на смањење тврдоће алата, чиме је потврђено и да тврдоћа алата израђеног од челика \check{C} .3840 добијена одговарајућом термичком обрадом, одговара захтјевима процеса заваривања алуминијума FSW поступком.

2. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Лана Антељ, „Утицај хабања алата при обради бушењем на квалитет обрађене површине“, Фестивал квалитета 2019, 46. Национална конференција о квалитету, Крагујевац, 29. мај - 01. јун 2019.

Квалитет обрађене површине, изражен преко средњег аритметичког одступања профила храпавости, у општем случају је функција улазних параметара процеса обраде скидањем струготине (број обртаја, корак, дубина резања) и хабања алата за обраду. Хабање алата доводи до промјене резних својстава алата што се у знатној мјери одражава на квалитет обрађене површине. Сагледавајући вриједности средњег аритметичког одступања профила храпавости, добијене провођењем експеримента за различите улазне вриједности параметара процеса обраде бушењем, челика \check{C} .4732 тврдоће 17 HRC, аутори су у раду дошли до сазнања о величини утицаја хабања алата на квалитет обрађене површине. Мјерење и упоређивање вриједности средњег аритметичког одступања профила храпавости вршено је у карактеристичним тренуцима, на почетку одвијања процеса, у тренутку достизања одређене величине хабања завојне бургије и у тренутку затупљења алата. Узимајући у обзир вриједности средњег аритметичког одступања у тренутку затупљења алата и на почетку одвијања процеса уочили су да је средње процентуално повећање храпавости у износу од 57,86%.

3. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, Петар Иванковић, Самир Лемеш, „Испитивање међузависности параметара квалитета обрађене површине и параметара одступања од облика и положаја при обради бушењем“, 11. Научно-стручни скуп са међународним учешћем „QUALITY 2019“, Неум, 14-16. јун 2019.

Аутори су у раду испитивали постојање корелационе међузависности између параметара квалитета обрађене површине и параметара одступања од облика и положаја при обради бушењем, завојним бургијама DIN 338 од брзорезног челика \check{C} .7680 са варијантом нормалног оштрења, челика за побољшање \check{C} .4732, тврдоће 28 HRC. Испитивање је извршено примјеном дијаграма расипања на подацима добијеним провођењем експеримента по Тагучијевом плану. Провјером корелационе међузависности између средњег аритметичког одступања, као параметра квалитета обрађене површине и цилиндричности и ексцентричности, као параметара одступања од облика и положаја, коришћењем дијаграма расипања као једног од 7 основних алата квалитета, дошли су до закључка да параметри квалитета обрађене површине нису у корелационој међузависности са параметрима облика и положаја.

⁵ Навести кратак приказ радова и књига (научних књига, монографија или универзитетских уџбеника) релевантних за избор кандидата у академско звање.

4. Здравко Krivokapić, **Radoslav Vučurević**, Davorin Kramar, Jelena Šaković Jovanović, „Modelling Surface Roughness in the Function of Torque When Drilling“, Metals, ISSN 2075-4701, Vol. 10, No. 3, 2020, 337 (IF=2,259)

Површинска храпавост која се јавља као резултат процеса резања има велики утицај на функционална својства производа, као и квалитет производа у употреби. Стога, одређивање зависности између улазних параметара процеса машинске обраде и параметара храпавости површине доприноси управљању процесом у смислу благовременог предвиђања процеса са аспекта задовољавајућег квалитета производа. У прилог томе, аутори су у раду показали да је могуће развити моделе који успостављају везу улазних параметара процеса обраде бушењем (пречник завојне бургије, број обртаја, корак, угао постављања радног предмета) и обртног момента, као мјерљивог параметра и носиоца информације о хабању алата током процеса, са храпавошћу површине коришћењем средњег аритметичког одступања профила храпавости. Упоредивањем експерименталних резултата средњег аритметичког одступања профила у тренутку затупљења алата са резултатима модела вишеструке регресије и модела добијеног примјеном вјештачких неуронских мрежа, дошли су до закључка да је модел добијен примјеном вјештачких неуронских мрежа дао најбоље резултате. Резултати приказани у овом раду, прије свега резултати модела заснованог на вјештачким неуронским мрежама, доприносе могућности предвиђања храпавости површине узимајући у обзир утицај величине хабања на величину средњег аритметичког одступања профила, кроз обртни момент као мјерљив параметар, што у досадашњој пракси није био случај.

5. **Радослав Вучуревић**, Здравко Кривокапић, „Способност процеса брушења жљебова завојне бургије у функцији пречника“, часопис Квалитет и изврсност, ISSN 2217-852X, бр. 7-8, стр. 69-71, 2020.

Оцјена способности процеса врши се на основу података о мјерењу вриједности параметара квалитета процеса добијених статистичким узорковањем. Мјерењем вриједности параметара квалитета, које настају током одвијања процеса, одређивањем вриједности индекса способности процеса и њиховим упоређивањем може се доћи до закључка о карактеру утицаја различитих вриједности параметара квалитета производа на вриједности индекса способности процеса. Сходно томе, аутори су у раду разматрали утицај величине пречника завојне бургије на способност процеса брушења жљебова завојних бургија. На основу одређивања и упоређивања индекса потенцијала процеса и индекса тачности процеса брушења жљебова завојних бургија DIN 338 \varnothing 3,00 и DIN 338 \varnothing 5,00, при производњи завојних бургија технологијом брушења, дошли су до закључка да се индекси способности процеса смањују са повећањем пречника завојне бургије.

6. Obrad Spaić, **Radoslav Vučurević**, Aleksandra Koprivica, Budimirka Marinović, „The Influence of Technological Process on Quality of Twist drills Flute“, 14th International Conference ICQME, 2020.

Кључна операција израде завојних бургија је израда завојних жљебова који се могу израђивати технологијама скидања материјала и обликовања. Од квалитета израђених завојних жљебова зависе облик резне ивице, стабилност и отпорност бургије у раду, одвод струготине из зоне резања и довод средства за хлађење и подмазивање. Аутори су у овом раду анализирали квалитет израде жлијеба завојне бургије различитим технологијама и показали да одступање ширине жлијеба од препоручене вриједности, као и однос ширине жлијеба и пера зависи од изабраног технолошког процеса израде жлијеба. Показали су да је одступање ширине жлијеба код жлијеба произведеног технологијом ваљања мање у односу на жлијеп произведен технологијом брушења, као и да постоји незнатна варијација у односу ширине жлијеба и пера у овом случају, а да код жљебова израђених технологијом брушења, ширина жлијеба је знатно ужа у односу на ширину пера и знатно је веће расипање и асиметрија.

7. Андријана Шараба, **Радослав Вучуревић**, „Примјена дијаграма узрок-посљедица на утврђивање узрока нижег задовољства купаца услугом снабдијевања електричном енергијом“, 12. Научно-стручни скуп са међународним учешћем „QUALITY 2021“, Неум, 17-19. јун 2021.

Данас, готово у сваком пословном систему, послодавци и запослени се сусрећу са чињеницом да им се на путу осигурања квалитета производа и услуга јављају разни проблеми, при чему није увијек лако утврдити прави узрок проблема. Стално побољшавање процеса, којим се обезбјеђује квалитет производа и услуга, претпоставља да тим стручњака из области квалитета активно користи алате квалитета у својим активностима унапређења и доношења одлука за унапређење процеса. Аутори су у раду утврдили узроке који утичу на ниже задовољство услугом снабдијевања електричном енергијом. Утврђивање узрока је извршено креирањем дијаграма узрок-посљедица. Дефинисањем основног проблема, идентификацијом узрока проблема и формирањем дијаграма узрок-посљедица уочени су узроци нижег задовољства услугом снабдијевања који се могу сврстати у 4 главне групе узрока: мрежа, методе, околина и техничка подршка. Уочени узроци представљају подлогу за доношење мјера за повећање задовољства услугом снабдијевања електричном енергијом, при чему је анализом дијаграма уочено да је отклањањем одређених идентификованих узрока могуће у одређеној мјери извршити побољшање без већих додатних инвестиционих улагања.

8. Неђо Васиљевић, **Радослав Вучуревић**, „Приједлог унапређења квалитета процеса пројектовања и развоја у термотехници примјеном вјештачких неуронских мрежа“, часопис Квалитет и извршност, ISSN 2217-852X, бр. 5-6, стр. 28-31, 2022.

Као једна од могућности унапређења квалитета процеса, јавља се могућност употребе вјештачких неуронских мрежа у циљу унапређења. Аутори су у овом раду дали приједлог како би вјештачке неуронске мреже могле да доведу до унапређења квалитета процеса пројектовања и развоја система КГХ (климатизација, гријање, хлађење), тј. унапређења начина одређивања губитака топлоте на објектима код којих се уграђује систем гријања. За бржу израду прорачуна топлотних губитака, као и само унапређење процеса пројектовања и развоја, умјесто досадашњег начина одређивања топлотних губитака путем прорачуна, предлажу начин на који би се одређивање топлотних губитака објекта могло извршити примјеном вјештачких неуронских мрежа, што би довело до брже реализације самог процеса и повећања његове ефикасности.

Научне монографије

1. **Радослав Вучуревић**, „Управљање квалитетом праћењем стабилности и способности процеса“, монографија, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, ISBN 978-99976-778-7-7, 2023.

Монографијом је дат прилаз управљању квалитетом процеса праћењем стабилности и способности процеса, а настала је као резултат дугогодишњег истрживања аутора у овој области. У првом поглављу монографије дата је дефиниција процеса и описан је процесни приступ. Другим и трећим поглављем описан је приступ управљању квалитетом процеса. Четвртим поглављем презентовани су доприноси гуруа квалитета у погледу побољшања квалитета процеса. Петим поглављем описани су алати који се користе за управљање квалитетом процеса. Шесто поглавље се бави стабилношћу и способношћу процеса, њеним одређивањем и подешавањем, док је у седмом поглављу дат детаљан приказ одређеног приступа побољшању квалитета процеса у сврху повећања нивоа способности процеса.

4. ОБРАЗОВНА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА**Образовна дјелатност прије првог и/или /последњег избора/реизбора**

Прије последњег избора кандидат је изводио аудиторне вјежбе на предметима: Механика 1 (Статика), Механика 2, Механика за индустријско инжењерство, Механика 2 (Кинематика), Механика 3 (Динамика), Механика флуида, Поузданост и одржавање техничких система, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Процесне машине и уређаји, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета, Организација предузећа, Менаџмент људских ресурса и Принципи системског инжењеринга.

Образовна дјелатност после избора/реизбора

Навести све активности (уџбеници и друге образовне публикације, предмети на којима је кандидат ангажован, гостујућа настава, менторство⁶)

Предмети на којима је ангажован

Након последњег избора кандидат је био одговорни наставник на предметима: Основи индустријског инжењерства, Управљање квалитетом, Пројектовање система квалитета, Принципи системског инжењеринга, Механика за индустријско инжењерство, Машински елементи, Поузданост и одржавање техничких система, Одржавање енергетских постројења, Расхладни уређаји и топлотне пумпе, Мјерења у енергетици и Хидрауличне преноснице, који се реализују на првим циклусима студија на студијским програмима Факултета за производњу и менаџмент Требиње и на предметима Интегрисани системи менаџмента и Неконвенционалне технологије обраде који се реализују на другим циклусима студија.

Менторство на другом циклусу студија

Кандидат је био два пута ментор за израду завршног рада на другом циклусу студија:

1. Андријана Шараба, „Побољшавање процеса интегрисаног система менаџмента примјеном алата и метода квалитета“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2022, ужа научна област: Машинство;
2. Неђо Васиљевић, „Унапређење квалитета процеса пројектантског инжењеринга у термотехници примјеном вјештачких неуронских мрежа“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2022, ужа научна област: Машинство.

Остале образовне дјелатности

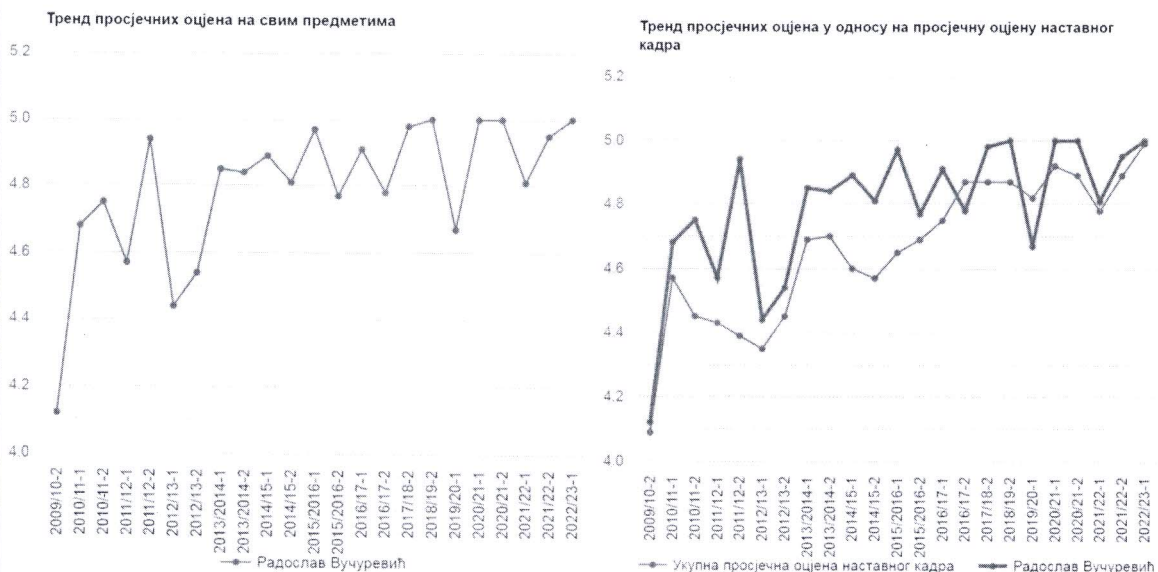
Осим претходно наведеног, кандидат је био:

- четири пута ментор за израду завршног рада на првом циклусу студија:
 1. Радоје Николић, „Планирање експеримента у инжењерству“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2022,
 2. Милица Андрић, „Алати и технике у инжењерингу“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2022,
 3. Милан Бјелогрић, „Редизајнирање пословних процеса примјеном концепта реинжењеринга“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2022,
 4. Горица Столица, „Контрола и оцјена квалитета процеса“, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, 2023;
- шеснаест пута члан комисије за одбрану завршног рада на првом циклусу студија.

⁶ Уколико постоје менторства (магистарски/мастер рад или докторска дисертација) навести име и презиме кандидата, факултет, ужу научну област рада.

Резултати анкете⁷

На наредним дијаграмима је приказан тренд просјечних оцјена кандидата на свим предметима и тренд просјечних оцјена кандидата у односу на просјечну оцјену наставног кадра у периодима прије и послије посљедњег избора у звање.



Према подацима уочљивим из дијаграма може се констатовати да је рад кандидата оцјењиван високим оцјенама од стране студената.

Информација о одржаном приступном предавању⁸

Кандидат је раније изводио наставу на високошколској установи и није био у обавези да одржи предавање из области за коју се бира.

5. СТРУЧНА ДЈЕЛАТНОСТ КАНДИДАТА

Навести учешће у НИ пројектима (одобрени и завршени: назив НИ пројекта са ознаком, период реализације, да ли је кандидат руководилац или учесник).
Остале стручне дјелатности.

Учешће у НИ пројектима

Прије посљедњег избора кандидат је учествовао у реализацији научно-истраживачког пројекта:

- „Ефикасност обраде тешко обрадљивих материјала (каљених челика) алатима од брзорезног челика произведеног металургијом праха“, суфинансираног од стране Министарства науке и технологије Републике Српске, 2011.

Након посљедњег избора кандидат је учествовао у реализацији научно-истраживачког пројекта:

- „Израда жљеба завојних бургија комбинацијом поступака ваљања и брушења – I фаза“, суфинансираног од стране Министарства науке и технологије Републике Српске, 2019-2020.

⁷ Као доказ о резултатима студентске анкете кандидат прилаже сопствене оцјене штампане из базе.

⁸ Кандидат за избор у научно-наставно или умјетничко-наставно звање, који није раније изводио наставу на високошколској установи, дужан је да, пред комисијом коју формира вијеће чланице Универзитета, одржи предавање из области за коју се бира.

Остале стручне дјелатности

На Факултету за производњу и менаџмент Требиње обавља функцију сарадника за обезбјеђење квалитета и руководиоца Катедре за производно инжењерство.

Посједује положен испит из области познавања рада са софтверским пакетима Auto CAD 2010, Auto CAD 3D Map и MapInfo, те сертификат учешћа на специјалном курсу мјерења на Carl Zeiss кординатној мјерној машини.

Други кандидат и сваки наредни ако их има (све поновљено као за првог кандидата).

6. РЕЗУЛТАТ ИНТЕРВЈУА СА КАНДИДАТИМА⁹

У складу са чланом 4а. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, интервју са кандидатом који се уредно пријавио на Конкурс, Комисија је обавила дана 06.10.2023. године са почетком у 14.00 часова у просторијама Факултета за производњу и менаџмент Требиње.

Чланови комисије сматрају да је кандидат, др Радослав Вучуревић, на интервјуу оставио позитиван утисак у погледу научних, стручних, педагошких и моралних способности за избор у звање ванредног професора за ужу научну област Машинство.

III ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

Експлицитно навести у табели у наставку да ли сваки кандидат испуњава услове за избор у звање или их не испуњава, уз обавезно констатовање да ли се на кандидата односе минимални услови за изборе у звања из Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16, 31/18, 26/19 и 40/20) или из Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 67/20).

Први кандидат

На кандидата се примјењују минимални услови за избор у звање из¹⁰ „Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16, 31/18, 26/19 и 40/20)“.

Минимални услови за избор у звање ¹¹	испуњава/не испуњава	Навести резултате рада (уколико испуњава)
<i>Има проведен најмање један изборни период у звању доцента</i>	Испуњава	Кандидат је провео један изборни период у звању доцента – Одлука Сената Универзитета у Источном Сарајеву број 01-С-474-LVIII/18 од 28.12.2018. године.

⁹ Интервју са кандидатима за изборе у академска звања обавља се у складу са чланом 4а. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву (Интервју подразумијева непосредан усмени разговор који комисија обавља са кандидатима у просторијама факултета/академије. Кандидатима се путем поште доставља позив за интервју у коме се наводи датум, вријеме и мјесто одржавања интервјуа).

¹⁰ Навести „Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16, 31/18, 26/19 и 40/20)“ или „Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 67/20)“, у зависности да ли кандидат користи право на избор по условима који су важили прије ступања на снагу важећег Закона о високом образовању.

¹¹ У зависности у које се звање бира кандидат, навести минимално прописане услове на основу члана 81, 82, 83. и 90. Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 67/20) или на основу члана 77, 78. и 87. Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16, 31/18, 26/19 и 40/20), односно на основу члана 37, 38. и 39. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву

<i>Има најмање пет научних радова из области за коју се бира, објављених у научним часописима и зборницима са рецензијом након избора у звање доцента</i>	Испуњава	Након избора у звање доцента, кандидат има осам објављених научних радова из области за коју се бира, у научним часописима и зборницима са рецензијом, од којих је један рад објављен у научном часопису на SCI листи (IF=2,259).
<i>Има објављену књигу (научну књигу, монографију или универзитетски уџбеник) или патент, односно оригинални метод у одговарајућој научној области, признат као заштићена интелектуална својина, након избора у звање доцента</i>	Испуњава	Кандидат је након избора у звање доцента објавио књигу (монографију): Радослав Вучуревић, Управљање квалитетом праћењем стабилности и способности процеса, Универзитет у Источном Сарајеву, Факултет за производњу и менаџмент Требиње, ISBN 978-99976-778-7-7, 2023.
<i>Био је члан комисије за одбрану магистарског или докторског рада, или има менторство кандидата за степен другог циклуса</i>	Испуњава	Након избора у звање доцента, кандидат има два менторства кандидатима за степен другог циклуса студија. Кандидат је био ментор завршних радова на другом циклусу студија кандидатима Андријани Шараба и Нећу Васиљевићу.
Други кандидат и сваки наредни уколико их има (све поновљено као за првог)		
Није било других кандидата.		
<p>На расписани Конкурс за избор наставника у звање доцента или ванредног професора за ужу научну област Машинство, пријавио се један кандидат др Радослав Вучуревић, доцент. Увидом у приложену документацију, Комисија је утврдила да је кандидат поднио благовремену, потпуну и уредну пријаву са доказима о испуњености услова за избор у звање ванредног професора за ужу научну област Машинство.</p> <p>Детаљном анализом приложене документације, у погледу испуњености услова, Комисија је утврдила да је кандидат провео један изборни период у звању доцента, да има осам објављених научних радова из области за коју се бира, у научним часописима и зборницима са рецензијом, од којих је један рад објављен у научном часопису на SCI листи (IF=2,259), након избора у звање доцента, те да је кандидат, након избора у звање доцента, објавио научну монографију и има реализована два менторства кандидатима за степен другог циклуса студија.</p> <p>Осим претходно наведеног, увидом у приложену документацију, Комисија је констатовала да је кандидат након избора у звање доцента био више пута ментор и члан комисије за одбрану завршних радова на првом циклусу студија, да је позитивно оцјењиван од стране студената и да има реализовану стручну дјелатност кроз учешће у реализацији научно-истраживачког пројекта и остале стручне дјелатности кандидата.</p>		

На основу анализе научне, образовне и стручне дјелатности кандидата, поштујући члан 77. Закона о високом образовању („Службени гласник Републике Српске“, број: 73/10, 104/11, 84/12, 108/13, 44/15, 90/16, 31/18, 26/19 и 40/20) и члан 38. Правилника о поступку и условима избора академског особља Универзитета у Источном Сарајеву, којима су прописани минимални услови за избор наставника у звање ванредног професора, а имајући у виду приложену документацију којом се доказује испуњеност услова и резултате интервјуа са кандидатом, **Комисија са задовољством предлаже Научно-наставном вијећу Факултета за производњу и менаџмент Требиње и Сенату Универзитета у Источном Сарајеву да се др Радослав Вучуревић, доцент, изабере у академско звање ванредног професора за ужу научну област Машинство.**

Ч Л А Н О В И К О М И С И Ј Е:


1. Проф. др Славиша Мољевић, редовни професор, предсједник



2. Проф. др Здравко Кривокапић, редовни професор, члан



3. Проф. др Александар Вујовић, редовни професор, члан



IV ИЗДВОЈЕНО ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

Уколико неко од чланова комисије није сагласан са приједлогом о избору дужан је своје издвојено мишљење доставити у писаном облику који чини саставни дио овог извјештаја комисије.

Није било издвојеног мишљења.

Мјесто: Требиње

Датум: 06.10.2023. године