Образац - 1

УНИВЕРЗИТЕТ У БАЊОЈ ЛУЦИ
МАШИНСКИ ФАКУЛТЕТ

Univerzitet U Banjoj Luci
MAŠINSKI FAKULTET BANJA LUKA
Broj: 16/3. 202/20
Dana: 11. 2. 2020.

ИЗВЈЕШТАЈ КОМИСИЈЕ

о пријављеним кандидатима за избор наставника и сарадника у звање

I. ПОДАЦИ О КОНКУРСУ

Одлука о расписивању конкурса, орган и датум доношења одлуке:
Одлука бр. 01/04-2.3320/19, Сенат Универзитета у Бањој Луци, od 12.12.2019. године

Ужа научна/умјетничка област:
Метрологија

Назив факултета:
Машински факултет Бања Лука

Број кандидата који се бирају:
1(један)

Број пријављених кандидата
1(један)

Датум и мјесто објављивања конкурса:
Дневни лист „Глас Српске“ од 18.12.2019. године, Бања лука

Састав комисије:

а) **Др Мирослав Бобрек**, редовни професор, ужа научна област: Индустријско инжењерство и менаџмент, Машински факултет Универзитета у Бањој Луци, предсједник

б) **Др Миодраг Хаџистевић**, редовни професор, ужа научна област: Метрологија, квалитет, еколошко-инжењерски аспекти, алати и прибори, Факултет техничких наука у Новом Саду, члан

в) **Др Зорана Танасић**, ванредни професор, ужа научна област: Индустријско инжењерство и менаџмент, Машински факултет Универзитета у Бањој Луци, члан

Пријављени кандидати

1. Горан Јотић, асистент, мастер производног машинства – 300 ECTS;

I. ПОДАЦИ О КАНДИДАТИМА

Први кандидат

а) Основни биографски подаци :

Име (име оба родитеља) и презиме:	Горан (Милорад, Спаса) Јотић
Датум и мјесто рођења:	10. октобар 1985. године, Теслић, Босна и Херцеговина
Установе у којима је био запослен:	2010-2011:Елас kомерц, Бања Лука, 2011-до данас: Универзитет у Бањој Луци, Машински факултет
Радна мјеста:	пројектант асистент, виши асистент
Научна и/или умјетничка област	Инжењерство и технологија
Чланство у научним и стручним организацијама или удружењима:	Комисија за стандардизацију Републике Српске-Републички завод за стандардизацију и метрологију

б) Дипломе и звања:

Основне студије	
Назив институције:	Универзитет у Бањој Луци, Машински факултет Бања Лука
Звање:	Дипломирани инжењер машинства
Мјесто и година завршетка:	Бања Лука, 2010. године
Просјечна оцјена из цијелог студија:	8,89
Постдипломске студије:	
Назив институције:	Универзитет у Бањој Луци, Машински факултет Бања Лука
Звање:	Мастер производног машинства - 300 ECTS
Мјесто и година завршетка:	Рјешење о еквиваленцији раније стеченог звања са новим звањем бр. 01-1333/11 од 23.11.2011. године
Наслов завршног рада:	-
Научна/умјетничка област (подаци из дипломе):	-
Просјечна оцјена:	-
Докторске студије/докторат:	
Назив институције:	Универзитет у Новом Саду, Факултет техничких наука Нови Сад
Мјесто и година одбране докторске дисертација:	-
Назив докторске дисертације:	-
Научна/умјетничка област (подаци из дипломе):	-
Претходни избори у наставна и научна звања (институција, звање, година избора)	- Универзитет у Бањој Луци, Асистент, март 2011. godine (Одлука бр. 05-1364-XLV-8.3.2/11) - Универзитет у Бањој Луци, Виши асистент, мај 2015. године (Одлука бр. 02/04-3.1009-94/15)

в) Научна/умјетничка дјелатност кандидата

Радови прије посљедњег избора/реизбора

(Навести све радове сврстане по категоријама из члана 19. или члана 20.)

Научни радови на научном скупу међународног значаја, штампан у цјелини (5 бодова)

1. Pejašinović Ž., **Jotić G**., Mačkić T**.**, *Analysis of elastic elements properties of axial force transducers*, 11 International Conference on Accomplishments in Electrical and Mechanical Engineering and Information Technology DEMI, Banja Luka, 2013, 30 May - 1 June, pp. 89-94, ISBN 978-99938-39-46-0.

(5x1=5 bodova)

2. Mačkić T., Babić Ž., Blagojević M., **Jotić G**., Škundrić J., *An analysis of lubrication regime between the contact elements of cycloid reducer*, 11 International Conference on Accomplishments in Electrical and Mechanical Engineering and Information Technology DEMI, Banja Luka, 2013, 30 May - 1 June, pp. 77-82, ISBN 978-99938-39-46-0.

(5x0,5=2,5 бодова)

Радови послије последњег избора/реизбора

(Навести све радове, дати њихов кратак приказ и број бодава сврстаних по категоријама из члана 19. или члана 20.)

Научни радови на научном скупу међународног значаја, штампан у цјелини (5 бодова)

1. **Jotić G**., Hadžistević M., Pejašinović Ž., Štrbac B.: *Determination of CMM uncertainty using calibrated workpieces*, 12th International Scientific Conference MMA, Novi Sad, Serbia, 2015, September, pp. 87-91, ISBN 978-86-7892-722-5.

Coordinate measuring machines (CMMs) are widely used to check geometry of mechanical objects. While applying a coordinate measuring machine to measure a mechanical element, many factors affect the measurement uncertainty. There are a few techniques for assessing uncertainty of measurement, as defined in the ISO Guide to the Expression of Uncertainty in Measurement (GUM). This paper presents a technique for the assessment of measurement uncertainty for measurement results obtained by a CMM and by using calibrated workpieces. The appropriate conclusions will be made based on the analysis of the measurement results.

(5x0,75=3,75 бодова)

2. Tanasić Z., Kosec B., Janjić G., Soković M., **Jotić G**.: *Integrating lean and green into a holistic production system*, 12 International Conference on Accomplishments in Electrical and Mechanical Engineering and Information Technology DEMI, Banja Luka, 2015, 29-30 May, pp. 767-770, ISBN 978-99938- 39-53-8.

he research presented in this paper is the integration of Lean principles to reduce waste and Green principles to assess environmental impacts. Lean has the ability to identify waste in processes but does not quantify the environmental impact of the process. Also, the paper aims to highlight the importance of a systemic approach to the exploration of the impact on the environment, society and economy, and establishment of social responsibility and sustainable development.

(5x0,5=2,5 бодова)

3. **Jotić G**., Borojević S., Hadžistević M., Štrbac B., Vukman J.: *Analysis of comparative measurement results for thin-walled Al 7075 alloy structures*, 13th

International Scientific Conference MMA, Novi Sad, Serbia, 2018, September 28-29, pp. 127-130, ISBN 978-86-6022-094-5.

Comparative measurements can serve as the basis for the analysis of accuracy and reliability of measurement results, that is, measurement systems being used. In this paper three measurement devices/ systems were used: micrometre, the Nikon Manual Coordinate Measuring Arm and Coordinate Measuring Machine Axiom. The measurements were carried out on aluminium honeycomb structures machined by cutting. Given the complicated machining process and poor rigidity of thin-walled plates, deformation and surface errors are apparent
in workpieces. The processing of measurement results involves the analysis of the wall thickness values obtained by applying different measurement systems. The aim of the paper is to analyse the accuracy, reliability and validity of the measurement systems used in specific production conditions.

(5x0,5=2,5 бодова)

4. Ilić J., Krajišnik M., **Jotić G**., Antić J.: *Fabrication of authentic functional parts for oldtimer using integration of reverse engeenering and 3D printing*, 13th International Scientific Conference MMA, Novi Sad, Serbia, 2018, September 28-29, pp. 117-120, ISBN 978-86-6022- 094-5.

This paper presents and emphasizes the advantages of advanced technologies such as rapid prototyping and reverse engineering. Particularly prominent advantages of the integration of these two techniques are the ability to obtain a CAD model based on a real model using reverse engineering and then its precise replica using 3D printing technology. On the example of fabrication functional part for oldtimer emphasized the great importance of these technologies, especially if it is a one piece or small batches.

(5x0,75=3,75 бодова)

5. **Jotić G**., Štrbac B., Budak I., Hadžistević M.: *Implementacija tehnike CAD-inspekcije na predmetima složenog geometrijskog oblika*, 37th International Conference on Prodaction Engineering of Serbia, Kragujevac, Serbia, 2018, October 25-26, pp. 113-119, ISBN 978-86-6335-057-1.

Inspekcija predstavlja važan dio procesa proizvodnje. U osnovi, ona obuhvata procjenu stepena usaglašenosti sa specifikacijama, obezbjeđivanje izvještaja o nedostacima i pomoć pri zadovoljavanju traženih zahtijeva o kvalitetu. Razvoj tehnologija u oblasti proizvodnog mašinstva, prije svega CAx sistema i sistema za 3D digitalizaciju, kao i sve većih zahtjeva tržišta u pogledu estetike, ergonomije i aerodinamike, uslovili su pojavu geometrijski sve kompleksnijih proizvoda. Ovaj trend je značajno uticao i na razvoj metoda inspekcije. Složena geometrija i otežan proces obrade materijala povišenih mehaničkih karakteristika, sa jedne strane, a visoki zahtjevi u pogledu tačnosti i efikasnosti sistema za mjerenje, sa druge strane, nameću pitanje izbora optimalne metode inspekcije. Predmet analize u okviru ovog rada su dva mašinska elementa složenog geometrijskog oblika izrađenih od aluminijuma Al 7075. Izvršen je sistematski pristup analizi geometrije koji podrazumijeva izradu površinskih modela predmeta primjenom tehnike reverzibilnog inženjerstva (RE), a zatim i solid modela. Nakon toga izvršeno je poređenje geometrije digitalizovanih modela. Ova vrsta Inspekcije, zasnovana na CAD modelu, poznata je kao CAD inspekcija. U tu svrhu korištena je 3D mjerna ruka Nikon MCAx20+ sa integrisanim linijskim laserskim skenerom. Nakon izvršenog poređenja geometrije na konkretnim primjerima i analize dobijenih rezultata potvrđeno je da ovaj sistem utiče na značajno poboljšanje efikasnosti kontrole proizvodnog procesa.

(5x1=5 бодова)

6. **Jotić G**., Tešić S., Đorđe Č., Jokanović S.: *Quality inspection of free-form surface parts*, 14th International Conference on Accomplishments in Mechanical and

Industrial Engineering DEMI, Banja Luka, BiH, 2019, 24 - 25 May, pp., ISBN 978-99938-39-85-9.

Free-form surface parts have been widely used in many industrial areas, such as aerospace, automobile, shipbuilding, etc. Inspection of freeform parts can be carried out using inspection based on CAD model machined parts. This type of inspection, based on the CAD model, is known as the CAD inspection. The purpose of applying this kind inspection is to meet the complex requirements of the machined freeform parts. The inspection of free-form surfaces is a difficult process due to their complexity and irregularity. In this paper, one parts with free-form surfaces were analysed. A systematic approach to the analysis of geometry has been carried out, which
involves the development of surface models of objects using the technique of reversible engineering (RE). After that, a comparison of the geometry of digitized models was made. After a comparison of the geometry and the analysis of the obtained results, it was confirmed that this approach influences a significant improvement in the efficiency of the control of the production process.

(5x0,75=3,75 бодова)

7. Kraišnik M, Ilić J**., Jotić G**., Mačkić T., Anić J.: *Comparing the accuracy of master model and their replicas produced by rapid tooling using vacuum casting*, 14th International Conference on Accomplishments in Mechanical and Industrial Engineering DEMI, Banja Luka, BiH, 2019, 24 - 25 May, pp. 37-42, ISBN 978-99938-39-85-9.

In this paper we compared the accuracy of an original master model which was used to make the silicone mold and mold cavity and its replicas obtained by the vacuum casting technology. This technology allows us to create small batches of parts based on the master model in a relatively short time. The aim of the paper is to compare the accuracy of replicas produced with the OEM part using a reversible engineering technique, that is, CAD to part.

(5x0,5=2,5 бодова)

8. Mačkić T., **Jotić G**., Tica M., Ilić J.: *Mechanical properties of modified flipwing hydrokinetic turbines*, 14th International Conference on Accomplishments in Mechanical and Industrial Engineering DEMI, Banja Luka, BIH, 2019, 24 - 25 May, pp. 385-390, ISBN 978-99938-39-85-9.

Energy demand from renewable sources imposes the need for the development of new types of water turbines in the field of hydrokinetic turbines. In this paper experimentally examined the mechanical properties of hydrokinetic turbine type Flipwing. Two shapes and sizes of blades were used, with some turbine design variations. Compared to the basic version of the Flipwing turbine, using modified design has yielded significant increases in turbine power.

(5x0,75=3,75 бодова)

9. Štrbac B., Hadžistević M., Runje B., Horvatić Novak A., Matin I., **Jotić** G.: *The analysis of the accuracy and evaluation measurement uncertainty of CMM using ball bar*, 14th International Conference on Accomplishments in Mechanical and Industrial Engineering DEMI, Banja Luka, BiH, 2019, 24 – 25 May, pp., ISBN 978-99938-39-85-9.

In order to estimate the accuracy of coordinate measuring machines (CMM), the recommendation of the ISO 10360-2 standard is to use gauge blocks, but other reference (calibration) gauges can be used. Besides the accuracy estimation, in this way the metrological traceability of current measuring systems is maintained and measurement uncertainty is determined, but only for these measurement tasks. Due to the complex hardware, the accuracy of these measuring systems varies from the orientation and length of the calibrated gauges.

This paper presents a ball bar that is used as a reference gauge and CMM that is used for analyzing the influence of number of points for defining the center of the balls. In order to test the significance of parameters, full design of experiment (DOE) factors were used. Also, the measurement uncertainty of CMM was evaluated using the ISO 15530-3 guidelines for comparing measurement errors that are considered, for this measuring task, and the associated measurement uncertainty.

(5x0,3=1,5 бодова)

Оргиналан научни рад у научном часопису националног значаја, (6 бодова)

1. Golubović-Bugarski V., Petković S., Đurić Ž., **Jotić G**.: *Vibration comfort of the vehicle expressed by seat effective amplitude transmissibility,* International Journal for Vehicle Mechanics, Engines and Transportation Systems, Vol 45, No 1, pp 1-15 (2019), ISSN 1450-5304 (printed), ISSN 2334-9891 (online).

Research of the human body vibrations, carried out under controlled laboratory conditions, shows that human body is the most sensitive to vibrations in the frequency range that matches the biomechanical resonance. In the vertical direction, the resonance of the body is approximately 5 Hz, while in the horizontal direction the resonance occurs at frequencies less than 2 Hz. The vibrations of the vehicle have been transferred to the driver and passengers over the seats, which have the ability to attenuate or to amplify vibrations which human body is exposed to while driving. One way to determine the vibration behavior of the seat is to measure the SEAT (seat effective amplitude transmissibility) factor, which represents the ratio between the vibrations measured on the seat and vibration measured directly on the floor under the seat. Measurement of vibrations in these two positions must be performed simultaneously. If the value of SEAT is less than 1, a seat attenuates vibrations and meets vibrational comfort, the value of SEAT greater than 1 indicates that a seat amplifies vibration, reducing vibration comfort. This paper gives results of SEAT factor investigation done on a hybrid vehicle, for different types of road surface and different modes of driving (electric power and internal combustion engine).

(6x0,75=4,5 бодова)

Реализовани међународни научни пројекат у својству сарадника на пројекту (3 бода)

Билатерални пројекат научне сарадње између Босне и Херцеговине и Републике Словеније: *Анализа честица праха у зуботехничким лабораторијама*. BI-BA/16-17-11 (2016-2017) - сарадник на пројекту.

(3x1=3 бода)

Билатерални пројекат научне сарадње између Босне и Херцеговине и Републике Словеније: *Анализа честица праха у зуботехничким лабораторијама*. BI-BA/19-20-026 (2019-2020) - сарадник на пројекту.

(3x1=3 бода)

УКУПАН БРОЈ БОДОВА (прије избора+послије избора): **7,5+39,5=47**

г) Образовна дјелатност кандидата:

Образовна дјелатност прије последњег избора/реизбора
(Навести све активности (публикације, гостујућа настава и менторство) сврстаних по категоријама из члана 21.)

Квалитет педагошког рада (члан 25)

Од маја 2011. године, као сарадник у звању асистента, кандидат је одговорно и успјешно изводио вјежбе на предмету Мјерна техника на четири студијска програма, те на предметима Нацртна геометрија, Инжењерска графика и Операциона истраживања.
Имао је коректан однос са студентима о чему свједоче оцјене које је добијао у анкетама које се спроводе на Универзитету и Машинском факултету у Бањој Луци.
Према Правилнику о избору академског особља од 28.5.2013. године, према члану 25, кандидату се додјељује оцјена "изврсно" и одговарајућих 10 бодова.

Образовна дјелатност послије последњег избора/реизбора
(Навести све активности (публикације, гостујућа настава и менторство) и број бодова сврстаних по категоријама из члана 21.)

Квалитет педагошког рада (члан 25)

Након избора у звање вишег асистента 2015. године, кандидат је изводио вјежбе на Катедри за индустријско инжењерство и менаџмент на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци из сљедећих предмета: Инжењерска графика, Мјерна техника, Производна мјерна техника, Мјерења у мехатроници, Мјерења у енергетици, Основи теорије мјерења, Операциона истраживања.
Оцјене званичних анкета студената:
2014/15 љетни семсестар:

- Мјерна техника, мр Горан Јотић, вјежбе, оцјена 4,33
- Инжењерска графика, мр Горан Јотић, вјежбе, оцјена 4,52

2017/18 зимски семестар:

- Мјерна техника, мр Горан Јотић, вјежбе, оцјена 4,37
- Инжењерска графика, мр Горан Јотић, вјежбе, оцјена 4,16

Просјечна оцјена 4,34 - 8 бодова

УКУПАН БРОЈ БОДОВА: 8 бодова

д) Стручна дјелатност кандидата:

Стручна дјелатност кандидата прије последњег избора/реизбора
(Навести све активности сврстаних по категоријама из члана 22.)

Стручни рад у часопису националног значаја (с рецензијом) (2 бода)

1. Пејашиновић Ж., **Јотић Г**., *Електрично тјерење силе*, Билтен, Стручна институција за техничке прегледе возила Републике Српске, 2012; III(5):16-24, ISSN 1986-5449.

Уређаји за заустављање возила од битног су утицаја на безбједност у саобраћају. Исправност ових уређаја утврђује се на техничким прегледима возила, помоћу мјерног уређаја са ваљцима којима се истовремено мјери сила кочења на ободу точка и утврђује посебно за лијеву и десну страну исте осовине. Према Правилнику о техничким прегледима возила БиХ, ови уређаји морају бити обухваћени аутоматском обрадом података. За испуњење овог захтјева неопходно је примијенити електрични принцип мјерења силе кочења. У раду је презентовано електрично мјерење силе помоћу мјерног претварача силе конципираног на примјени електроотпорних мјерних

трака. Због добрих мјерно-техничких и осталих карактеристика, мјерни претварачи силе на бази електроотпорних мјерних трака постали су доминантан концепт мјерења силе кочења на уређају са ваљцима.

(2x1=2 boda)

2. Пејашиновић Ж., **Јотић Г**., Ђурић Ж., *Резултати техничких прегледа – поуздани или не*, Билтен, Стручна институција за техничке прегледе возила Републике Српске, 2013; IV(7):31-37, ISSN 1986-5449.

Кочни системи савремених возила морају удовољити бројним захтјевима, од којих се издвајају: високе перформансе, в

исока поузданост и једноставно одржавање. Исправност ових система од битног је утицаја на безбједност учесника у саобраћају, а провјеравају се периодично на станицама техничких прегледа. У раду су обрађени основни појмови везани за систем кочења и технички нормативи за оцјену ефикасности овог система код моторних и прикључних возила. На овај начин указано је на значај несразмјере између броја неисправних возила према званичном извјештају са станица техничког прегледа у Републици Српској и броја неисправних возила утврђених у превентивној контроли техничке исправности моторних возила коју проводи АМС РС у сарадњи са Министарством унутрашњих послова РС, Министарством саобраћаја и веза РС и Асоцијацијом техничких прегледа РС.

(2x1=2 boda)

3. Пејашиновић Ж., **Јотић Г**., Ђурић Ж., *Уређај са ваљцита за тјерење силе кочења по ободу точкова код возила на тоторни погон*, Билтен, Стручна институција за техничке прегледе возила Републике Српске, 2013; IV(8):9-16, ISSN 1986-5449.

Уређај са ваљцима за мјерење осовинског оптерећења возила и сила кочења по ободу точкова је дио линије за технички преглед возила на којој се провјерава исправност возила на моторни погон и прикључних возила. Овај контролни уређај користи се и у сервисним радионицама, транспортним организацијама, фабрикама аутомобила и сл. Састоји се од два пара ваљака са погонским електромоторима, елемената за мјерење и показног инструмента. У раду се обрађује принцип рада овог уређаја а у циљу правилне употребе, бољег одржавања и калибрисања.

(2x1=2 boda)

4. Пејашиновић Ж., **Јотић Г**., Тодић М., Провјера давача за мјерење осовинског оптерећења на уређају са ваљцима, Билтен, Стручна институција за техничке прегледе возила Републике Српске, 2014; V(9):9-15, ISSN 1986-5449.

Провјера кочног система моторних и прикључних возила врши се на линијама за технички преглед помоћу уређаја са ваљцима. Посљедњих година ови уређаји су надограђени мјерним елементима за аутоматско мјерење осовинског оптерећења возила. Од 1.04.2012. године, све станице техничких прегледа у Републици Српској имају уграђене уређаје за ову намјену. Овим се обезбјеђује реалније одређивање кочног коефицијента, сила кочења и њихове разлике на точковима исте осовине. Наведена унапређења за провјеру ефикасности кочног система су смањила могуће грешке и манипулације у овој области, али су истовремено повећани захтјеви које треба да испуне мјерила на уређају са ваљцима. Мјерење осовинског оптерећења возила углавном је реализовано уградњом давача на принципу електроотпорних мјерних трака. У раду је обрађена ова врста давача са акцентом на провјеру њихове тачности у склопу, на мјесту техничког прегледа.

(2x1=2 boda)

Стручна дјелатност кандидата (послије последњег избора/реизбора)
(Навести све активности и број бодова сврстаних по категоријама из члана 22.)

Рад у зборнику радова са међународног стручног скупа (3 бода)

1. Štrbac B., **Jotić G.**, Hadžistević M.: *Analiza greške ravnosti na različitim koordinatnim mernim sistemima*, Scientific Conference With International Participation ETIKUM, Novi Sad, 2017, Serbia, December 6-8, pp. 109-112, ISBN 978-86-6022-00-68.

Koordinatni merni sistemi su dugi niz godina vodeći merni instrumenti u oblasti proizvodne metrologije. Širok je dijapazon ovih instrumenata i karakteriše ih različita tačnost, preciznost, merna nesigurnost, sistem uzorkovanja koordinata tačaka – merni senzor, hadverska struktura i softverska obrada podataka. Zajednička osobina ovih mernih sistema je da skupljaju koordinate tačaka sa površine radnog predmeta i u nezavisnoj softverskoj analizi određuju rezultat merenja. Cilj ovog rada analiza greške ravnosti koja se meri različitim mernim sistemima. Za analizu greške ravnosti koristi se univerzalno programsko rešenje – rotacija kroz jednu tačku.

(3x1=3 boda)

УКУПАН БРОЈ БОДОВА (прије избора+послије избора): **8+3=11**

Табеларни приказ научне, образовне и стручне дјелатности кандидата:

Врста дјелатности	**Прије посљедњег избора**	**Послије посљедњег избора**	**Бодови**
Научна	7,5	39,5	47
Образовна	0	8	8
Стручна	8	3	11
Укупно	**15,5**	**50,5**	**66**

III. ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

За избор у академско звање сарадника на ужу научну област Метрологија, по конкурсу објављеном 18.12.2019. године у дневном листу „Глас Српске“, а на основу одлуке Сената Универзитета у Бањој Луци број: 01/04-2.3320/19 од 12.12.2019. године, пријавио се један кандидат: Горан Јотић.

Увидом у приложену документацију утврђено је да је Горан Јотић доставио све конкурсом захтијеване документе, који су потребни према Закону о високом образовању (Сл. гласник Републике Српске 73/10) и Правилнику о условима и поступку избора академског особља Универзитета у Бањој Луци.

Након анализе и прегледа конкурсне документације, Комисија констатује сљедеће:

1) Кандидат Горан Јотић, ма, је провео пун изборни период у звању вишег асистента, на групи предмета који припадају ужој научној области Метрологија.
2) У складу са чланом 83г Закона о високом образовању Републике Српске, Сл. гласник Републике Српске, бр. 73/10 од 30.07.2010. године, период на који се

бира виши асистент је пет година, са могућношћу једног поновног избора.

1) Кандидат је уписао докторске студије на Факултету техничких наука у Новом Саду.
2) Након задњег избора у звање вишег асистента, објавио је у својству аутора и коаутора 10 радова, од којих је један оригиналан научни рад учасопису од националног значаја, док су остали радови објављени у зборницима радова са међународних научних скупова.
3) Кандидат Горан Јотић, ма, испуњава све услове прописане Законом о високом образовању и Статутом Универзитета у Бањој Луци, за поновни избор у звање вишег асистента.

ПРИЈЕДЛОГ

На основу наведеног, Комисија за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја за избор у академска звања, једногласно предлаже Наставно-научном вијећу Машинског факултета у Бањој Луци и Сенату Универзитета у Бањој Луци да се **Горан Јотић**, ма, поново изабере у звање **вишег асистента** на ужу научну област **Метрологија**.

У Бањој Луци и Новом Саду,
фебруар 2020. године

Потпис чланова комисије

1._____
Проф. др Мирослав Бобрек, редовни професор, Универзитет у Бањој Луци Машински факултет Бања Лука, ужа научна област Индустријско инжењерство и менаџмент, предсједник комисије

2._____
Проф. др Миодраг Хаџистевић, редовни професор, Факултеттехничких наука Нови Сад, ужа научна област Метрологија, квалитет, еколошко инжењерски аспекти, алати и прибори, члан

3. _____
Проф. др Зорана Танасић, ванредни професор, Универзитет у Бањој Луци Машински факултет Бања Лука, ужа научна област Индустријско инжењерство и менаџмент, члан