

УНИВЕРЗИТЕТ У БАЊОЈ ЛУЦИ
Машински факултет



ИЗВЈЕШТАЈ КОМИСИЈЕ О ПРИЈАВЉЕНИМ КАНДИДАТИМА НА КОНКУРС ЗА ИЗБОР У ЗВАЊЕ НАСТАВНИКА И САРАДНИКА ЗА УЖУ НАУЧНУ ОБЛАСТ

Извјештај комисије сачињава се у складу са:

1. Законом о високом образовању („Службени Гласник Републике Српске”, број: 67/20)
2. Правилником о условима за избор у научно-наставна, умјетничко-наставна, наставна и сарадничка звања („Службени Гласник Републике Српске”, број: 69/23)
3. Правилником о поступку за избор у научно-наставна, умјетничко-наставна и сарадничка звања на Универзитету у Бањој Луци, број: 02/04-3.2592-3-1/23 од 30.11.2023. године.

I. ПОДАЦИ О КОНКУРСУ

Одлука о расписивању конкурса, орган и датум доношења одлуке:

Сенат Универзитета у Бањој Луци, Одлука број: 01/04-3.2412/23 од 30.10.2023. год.

Датум и мјесто објављивања конкурса:

15.11.2023. год., дневни лист „Глас Српске“, Бања Лука и сајт Универзитета у Бањој Луци

Назив факултета:

Машински факултет Универзитета у Бањој Луци

Ужа научна област:

Материјали

Академско звање у које се кандидат бира:

Сарадник

Број кандидата који се бирају

1 (један)

Број пријављених кандидата

1 (један)

САСТАВ КОМИСИЈЕ			
1	Др Драгослав Добраш	ванредни професор	Материјали
	Презиме и име	Звање	Ужа научна област
	Машински факултет Универзитета у Бањој Луци		ПРЕДСЈЕДНИК
	Установа у којој је запослен(а)		Функција у комисији
2	Др Милија Краишник	ванредни професор	Машинство
	Презиме и име	Звање	Ужа научна област
	Машински факултет Универзитета у Источном Сарајеву		ЧЛАН
	Установа у којој је запослен(а)		Функција у комисији
3	Др Бранислав Средановић	ванредни професор	Производно машинство
	Презиме и име	Звање	Ужа научна област
	Машински факултет Универзитета у Бањој Луци		ЧЛАН
	Установа у којој је запослен(а)		Функција у комисији

	Пријављени кандидати
1	1. Милисав Марковић, мастер производног машинства

II. БИОГРАФСКИ ПОДАЦИ О ПРИЈАВЉЕНИМ КАНДИДАТИМА

Први кандидат	
а) Основни биографски подаци:	
Милисав (Здравко, Загорка) Марковић	11.07.1984. год. Теслић
Име (име оба родитеља) и презиме	Датум и мјесто рођења
<ul style="list-style-type: none"> - „Махсомерс d.o.o.“ Челинац (2010 – 2011) - „SENS d.o.o.“ Бања Лука (2011 – 2013) - „Lada auto d.o.o.“ Бања Лука (2013 – 2015) - Машински факултет Универзитета у Бањој Луци (од 2015 – до данас) 	
Установе у којима је био запослен	
<ul style="list-style-type: none"> - шеф производње - инжењер за статичке прорачуне и пројектовање цијевних водова - конструкција алата за пластично деформисање - технички савјетник - асистент – сарадник у настави - виши асистент – сарадник у настави 	
Радна мјеста	
Технички комитет BAS TC 4 – челик, челични производи, обојени метали и легуре	
Чланство у научним и стручним организацијама или удружењима	
б) Дипломе и звања:	
Основне студије / студије I циклуса:	
Машински факултет Универзитета у Бањој Луци	дипломирани инжењер машинства (десет семестара)
Назив институције	Звање
Бања Лука 2011. год.	8,87
Мјесто и година завршетка	Просјечна оцјена из цијелог студија
Постдипломске студије / студије II циклуса:	
Машински факултет Универзитета у Бањој Луци	мастер производног машинства (300 ЕТЦС)
Назив институције	Звање
Бања Лука 2013. год.	Рјешенје број 16/1.162-1/13 од 14.2.2013.год. о еквиваленцији раније стеченог звања новим звањем
Мјесто и година завршетка	Наслов завршног рада

кандидат приложио увјерење о еквиваленцији у којем није наведена научна област	8,87
Научна област/умјетничка област (подаци из дипломе)	Просјечна оцјена
Докторат / студије III циклуса	
Факултет техничких наука Универзитета у Новом Саду	
Назив институције	Мјесто и година одбране докторске дисертације
Назив докторске дисертације	
Научна област/умјетничка област (подаци из дипломе)	
Машински факултет Универзитета у Бањој Луци - асистент (2015 год.) - виши асистент (2019 год.)	
Претходни избори у наставна и научна звања (институција, звања, година избора)	

III. ОБАВЕЗНИ УСЛОВИ

в) Наставни рад и доказане наставничке способности

<p>Квалитет педагошког рада (Навести податке о одржаном приступном предавању - датум и мјесто одржавања, као и податак да ли је кандидат успјешно одржао приступно предавање)</p>
<p>У изборном звању асистента, кандидат је изводио вјежбе из више наставних предмета на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци:</p> <p>Материјали 1, Материјали 2, Заваривање и термичка обрада, Транспортна техника.</p> <p>У изборном звању вишег асистента, кандидат је изводио вјежбе из више наставних предмета на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци:</p> <p>Материјали 1, Материјали 2, Заваривање и термичка обрада, Савремени материјали, Пројектовање технологија заваривања и термичке обраде..</p>

Вредновање наставничких способности (Навести податке о спроведеном анкетирању студената, током цјелокупног претходног изборног периода уколико је исто спроведено или позитивну оцјену од стране високошколске установе)		
Академска година	Назив предмета	Оцјена
× 2019/2020	+ - Материјали I [16-Б10МТ1]	4.66
× 2020/2021	+ - Материјали II [16-Б20МТ2]	4.64
× 2020/2021	+ - Материјали I [16-Б10МТ1]	4.78
× 2020/2021	+ - Савремени материјали [16-Б51СМТ]	4.55
× 2021/2022	+ - Материјали I [16-Б10МТ1]	4.4

x	2021/2022	+	Савремени материјали [16-Б51СМТ]	3.88
x	2021/2022	+	Материјали II [16-Б20МТ2]	4.17
x	2021/2022	+	Заваривање и термичка обрада [16-Б603ТО]	4.22
x	2022/2023	+	Материјали I [16-Б10МТ1]	4.74
x	2022/2023	+	Савремени материјали [16-Б51СМТ]	4.39
x	2022/2023	+	Материјали II [16-Б20МТ2]	4.51
x	2022/2023	+	Заваривање и термичка обрада [16-Б603ТО]	4.89
			Укупна просјечна оцјена:	4.49
			Број бодова:	9

г) Научноистраживачки рад

Научноистраживачки рад			
активно учешће на међународном научном скупу (5 бодова)			
		Наслов публикације	бод
1		<p>Dragoslav Dobraš, Milisav Marković, Saša Đurić, <i>Influence of parameters of plasma cutting to changing structure for preparation edge of the welding groove</i>, 4th International Scientific Conference “COMETA 2018 - Conference on Mechanical Engineering Technologies and Applications“, Jahorina, BiH, Republika Srpska, 27th - 30th November 2018, Universiti of East Sarajevo, Faculty of Mechanical Engineering, ph. 145-148, ISBN 978-99976-719-4-3</p> <p>Да би се технологија спајања заваривањем примјенила, на дебелим лимовима потребно је извршити припрему ивица жлијеба за заваривање. Припрема жлијеба за заваривање помоћу плазма сјечења је јефтинија од обраде скидањем струготине, чија је цијена често већа од цијене заваривања. Међутим, плазма сјечење, због уноса топлоте, мјења структуру зоне утицаја топлоте, чиме се мјењају механичка и технолошка својства материјала. Правилним избором параметара плазма резања могуће је смањити унос топлоте, омогућавајући мање зоне и промене структуре материјала, а бољу заварљивост. Кроз рад је анализиран утицај параметара плазма резања на ширину зоне утицаја топлоте.</p>	5

2	<p>Darijo Božičković, Dragoslav Dobraš, Milisav Marković, <i>Analysis of the application of the MAG low spatter control function</i>, 4th International Scientific Conference “COMETA 2018 - Conference on Mechanical Engineering Technologies and Applications“, Jahorina, BiH, Republika Srpska, 27th - 30th November 2018, University of East Sarajevo, Faculty of Mechanical Engineering, 149-154, ISBN 978-99976-719-4-3</p> <p>У технологији заваривања циљ је пронаћи оптималан однос између трошкова производње и продуктивности, односно произвести производ са што мање материјалних ресурса у што краћем временском периоду. У процесу електролучног заваривања видљиво је да се растопљени метал прска по површини дијелова који се заварују. Количина распршеног метала која не учествује у количини депозита представља директан губитак, како количине додатног материјала, тако и енергије потребне за његово топљење, као и времена потребног за њихово уклањање. Истовремено, прскотине мијења структуру и механичка својства основног материјала на мјестима гдје је пао. Савремени извори струје заваривања у оквиру својих контролних панела омогућавају избор параметара заваривања у којима се смањује прскање метала. Кроз рад се анализира примјена функције <i>MAG Low Spatter Control</i>.</p>	5
3	<p>D. Dobraš, N. Bukejlović, M. Marković: „Analysis of quality of welded joint achieved with flux cored wire in PG welding position“, DEMI 2017, 13th International Conference on Accomplishments in Electrical and Mechanical Engineering and Information Technology, University of Banja Luka, Faculty of Mechanical Engineering, 26 - 27th May 2017, Zbornik radova, ISBN: 978-99938-39-72-9, str. 911-916</p> <p>Стабилни кутијасте резервоари, због бољег степена искоришћености простора, све више замењују цилиндричне резервоаре. У процесу производње се користе технологије пластичне деформације и заваривања. Како се за производњу резервоара користе лимови мале дебљине, у процесу заваривања је потребно унијети минималну количину топлоте да би се обезбједио добар заварени спој. Кроз рад анализирамо упоредни квалитет технолошког испитивања шавова оствареног МАГ заваривањем употребом пуне жице и пуњене жице у ПГ положају заваривања.</p>	5
4	<p>D. Dobraš, M. Marković: „Conditions for the selection of welders“, DEMI 2017, 13th International Conference on Accomplishments in Electrical and Mechanical Engineering and Information Technology, University of Banja Luka, Faculty of Mechanical Engineering, 26 - 27th May 2017, Zbornik radova, ISBN: 978-99938-39-72-9, str. 917-921</p> <p>У металоперађивачкој индустрији заваривање заузима виталну и важну улогу. Уз набавку савремене опреме за заваривање, избор заваривача игра кључну улогу у одржавању квалитета и продуктивности предузећа. Међутим, упркос претходно стеченом образовању, специјализацији и додатној обуци заваривача, на продуктивност предузећа у великој мјери утичу личне карактеристике заваривача: марљивост, агилност, мотивисаност, амбиције и фобије. Овај рад представља сажетак стандардних захтјева и личне визије услова које треба да испуњава особље које је обучено и ради као заваривач.</p>	5

5	<p>D. Dobraš, M. Marković: “Standards that define quality of welding photosensitive visor”, III International Scientific Conference “COMETA 2016 - Conference on Mechanical Engineering Technologies and Applications“, Jahorina, BiH, Republika Srpska, 07-09. decembar 2016 godine, Mašinski fakultet Univerziteta u Istočnom Sarajevu, Zbornik radova, ISBN 978-99976-623-7-8, str. 255-262</p> <p>Електрични лук који се користи за заваривање је извор свјетлног зрачења које укључује инфрацрвено, видљиво и ултраљубичасто свјетло. Количина видљиве свјетлости премашује способност апсорпције људског ока, док су инфрацрвена и ултраљубичаста свјетлост штетна за људски организам. Електрични лук као извор тоpline у различитим процесима заваривања ствара различите количине свјетлости и спектра. Као основни заштитни уређај који се користи у заваривању је маска за заваривање. Све чешће се користи маска за заваривање са фотоосетљивим визиром. Кроз овај рад дат је преглед стандарда који дефинишу квалитет фотоосјетљивог визира за заваривање.</p>	5
6	<p>D. Dobraš, M. Marković, S. Savić, <i>Structural analysis of a welded joint of a flexible pipe for a flange</i>, ASR International Conference „WELDING 2021“, Reșița Romania, 22^{ht} - 23th April 2021, Romanian Welding Society, Zbornik radova USB-u, rad 15, odštampan</p> <p>Флексибилне металне цијеве од нерђајућег челика намијењене су за транспорт флуида у тешким радним условима као што су: виша температура и притисак, агресивни медији, температурне осцилације, динамичка напрезања. Прирубнице могу бити израђене од угљеничног челика или нехрђајућег челика. Веза између флексибилне цијеве и прорубнице постиже се заваривањем. У раду је анализирана геометрија завареног споја, степен продирања и мијешања између материјала валовите флексибилне цијеве од нехрђајућег челика и материјала прирубнице од угљичног челика, завареног ручним ТИГ поступком.</p>	5

7	<p>D. Dobraš, M. Marković, S. Savić, <i>Tehnologija zavarivanja čeličnog liva G18CrMo4+QT sa konstrukcionim čelikom S355J2+N</i>, Savetovanje sa međunarodnim učešćem "ZAVARIVANJE 2020", Hotel Aquastar Danube, Kladovo, 13-16. oktobar 2021., Зборник радова USB-у, тема-1.6 одштампан, ISBN 978-86-82585-15-2, COBISS SR-ID 47722249</p> <p>Технологија заваривања челичног лива <i>G18CrMo4+QT</i> са конструкционим челиком <i>S355J2+N</i> је технологија заваривања разнородних материјала. Проблематику заваривање челичног лива <i>G18CrMo4+QT</i> представља појава отврдњавања структуре због присуства неотпуштеног мартензита, што за посљедицу има снижење жилавости и настанак хладних прслина. С друге стране, констукциони челик <i>S355J2+N</i>, у зависности од дебљине материјала, такође је склон појави хладних прслина. Ради спрјечавања настанка прслина и отклањања заосталих напона потребно је вршити предгријавање и термичку обраду након заваривања. Кроз рад су представљене технологије заваривања и накнадне термичке обраде споја челичног лива <i>G18CrMo4+QT</i> са конструкционим челиком <i>S355J2+N</i> уз приказ резултата испитивања проведених на завареном узорку дебљине 12 mm, са V припремом споја, завареног МАГ поступком у ПА положају заваривања.</p>	5
8	<p>M. Marković, D. Dobraš, S. Savić, J. Ilić, <i>Uticaoj termičke obrade na mehanička svojstva navarenog spoja na čeličnom livu G24Mn6</i>, Savetovanje sa međunarodnim učešćem "ZAVARIVANJE 2020", Hotel Aquastar Danube, Kladovo, 13-16. oktobar 2021. Зборник радова USB-у, тема-1.9 одштампан, ISBN 978-86-82585-15-2, COBISS SR-ID 47722249</p> <p>При ливењу одливака израђених од челичног лива <i>G24Mn6</i>, због грешака у технологији ливења, могу настати неправилности које је могуће поправити технологијом наваривања. У коначници, квалитет поправљеног одливка зависи и од механичких својстава навареног споја. Термичка обрада одливка, која се изводи прије и после наваривања, утиче на вриједност механичких својстава навареног споја. Поправка неправилности насталих ливењем може се изводити када је одливак у нормализованом или побољшаном стању, у зависности од појаве прслина после термичке обраде у случају да се одливак наварује у нормализованом стању. У раду су анализирани резултати утицаја редослиједа извођења термичке обраде прије и после наваривања на механичка својства навареног споја.</p>	5
Укупно:		40

активно учешће на научном скупу са међународним учешћем (3 бода)

Наслов публикације		бод
1	<p>Milisav Marković, Dragoslav Dobraš, Goran Radenković, Zdravko Grbić: <i>TESTING MECHANICAL PROPERTIES OF COMPOSITE MATERIALS BASED ON EPOXY RESINS REINFORCED WITH SILICON STEEL ALLOY</i>, International conference on applied sciences ICAS 2018., Banja Luka, 9-11 May 2018., University of Banja Luka, Faculty of Mechanical Engineering, Book of abstracts, ph. 101, ISBN 978-99938-39-80-4</p> <p>Производи и опрема који нас окружују током свог животног вијека изложени су различитим врстама потрошње узроковане утицајима околине и радним параметрима. Продужење радног вијека површина уређаја и опреме, изложених абразији, ерозији или корозији, могуће је премазивањем ових површина материјалима са истим или бољим антикорозивним и механичким својствима. Спајање ових површина могуће је: механичким спојевима, заваривањем, лемљењем или лијепљењем. Кроз рад ће се обрадити способност везивања и механичка својства спојева добијених лепљењем са композитним материјалима на бази епоксидних смола ојачаних легуром силицијумског челика.</p>	3
2	<p>Dragoslav Dobraš, Milisav Marković, Nenad Bukejlović, <i>Analysis of structure of welding joint achieved with flux cored wire welding type OK E71T</i>, International conference on applied sciences ICAS 2018., Banja Luka, 9-11 May 2018., University of Banja Luka, Faculty of Mechanical Engineering, Book of abstracts, ph. 102, ISBN 978-99938-39-80-4</p> <p>У МАГ поступку заваривања као додатни материјали за заваривање користе се пуне и пуњене жице. Код заваривања пуним жицама сви легирајући елементи и деоксиданси морају бити укључени у металну шаржу жице од које је жица направљена. У случају заваривања са пуњеним жицама, ови елементи се додају кроз састав пуњења, а са истом шаржом металне жице, промјеном врсте састава пуњења, могуће је добити различите жице за МАГ процес заваривања. Искуство стечено у пракси показало је да се квалитетнији заварени спојеви постижу примјеном заваривања пуњеном жицом у односу на заваривање пуном жицом. У току рада анализирана је структура завареног споја оствареног МАГ поступком заваривања пуњеном жицом типа ОК Е71Т-1 у ПГ положају заваривања.</p>	3

3	<p>D. Dobraš, M. Marković: "Conditions of selection of candidates for training and work in NDT", Savetovanje sa međunarodnim učešćem "IBR 2016" Subotica, Srbija, 05-07. oktobar 2016, Srpsko društvo za ispitivanje bez razaranja - SDIBR, Zbornik radova str. 25 - 30.</p> <p>Металопрерађивачка индустрија има сталну потребу за обуком постојећих и запошљавањем нових радника. Одабир кандидата игра одлучујућу улогу у одржавању квалитета и продуктивности предузећа. Међутим, поред стеченог образовања, специјализације, доквалификације и преквалификације запослених, на продуктивност рада предузећа у великој мери утичу агилност, мотивација, марљивост, амбиција и арогантност менаџмента предузећа, као и свих осталих запослених. У раду је дат преглед захтјева који дефинишу стандарде и захтјеве личне визије које треба да испуни особље које је образовано и ради у ИБР-у.</p>	3
4	<p>D. Dobraš, M. Marković, J. Marić, <i>Application of laser surface welding in tool repairing</i>, ICAS 2022 conference - book of abstracts, may, 2022. 10th international conference of applied science - ICAS 2022, Mašinski fakultet Banja Luka, Knjiga apstrakta, str. 54, ISBN 978-99938-39-99-6, COBISS RS-ID 136205825</p> <p>Алатни челици су угљични челици или легирани челици, са садржајем угљика већим од 0,6%, намијењени за рад на хладно или вруће. Од њих се тражи довољна жилавост и потребна тврдоћа површинског слоја, што се постиже накнадном термичком обрадом. Иако су алатни челици повећане тврдоће, током рада долази до хабања, што узрокује дефекте на производу. Оштрење алата се огледа у смањењу запремине, а у неким случајевима захтева поновну термичку обраду. Да би се сачувала запремина алата, истрошене површине могу се заварити. Због високог садржаја угљеника и претходне термичке обраде, алатни челици спадају у групу тешко заварљивих челика. Извршена је анализа структуре и тврдоће шава и <i>ZUT</i>-а постигнуте поступком ласерског површинског заваривања на челику означеном 1.2343 у сировом стању и претходно каљеном на тврдоћу од 52 HRC.</p>	3
5	<p>M. Marković, D. Dobraš, S. Savić, <i>Surface welding technology in repair of cast iron castings G42CrMo4</i>, ICAS 2022 conference - book of abstracts, may, 2022. 10th international conference of applied science - ICAS 2022, Mašinski fakultet Banja Luka, Knjiga apstrakta, str. 55, ISBN 978-99938-39-99-6, COBISS RS-ID 136205825</p> <p>Челични одливци се користе за израду дијелова сложеног облика и специфичних захтјева за механичким својствима. Приликом ливења могу настати несавршености које се могу поправити наваривањем, у зависности од величине и врсте несавршености, као и услова експлоатације одливака. Због високог садржаја угљеника и претходне термичке обраде, ливено гвожђе са ознаком G42CrMo4 спада у групу тешко заварљивих челичних материјала. У раду је приказана технологија наваривања као и резултати квалификације технологије наваривања.</p>	3
Укупно:		15

научни рад објављен у истакнутом научном часопису међународног значаја (10 бодова)		
Наслов публикације	бод	
<p>Jovana Lovrić, Milisav Marković, Marko Bulajić, Saša Zeljković, Jana Ilić, Olivera Dolić: <i>The impact of dental varnishes on the immediate surface microhardness and roughness of restorative dental materials: an in vitro study</i>, časopis <i>Vojnosanitetski pregled</i>, Vojnomedicinska akademija, Beograd, Srbija, 2023. Vol.80 (No. 12), 1022 - 1027, UDC: 616.314-084:[615.45:616.31-74, DOI: https://doi.org/10.2298/VSP230530049L</p> <p>Дентални лакови су се показали ефикасним у превенцији каријеса. Циљ рада је био да се истражи начин на који зубни лакови који садрже флуор и казеин фосфопептид-аморфни калцијум фосфат утичу на микротврдоћу и храпавост три најчешће коришћена рестауративна материјала у педијатријској стоматолошкој пракси. Методе. Студијом је укључено 60 дискова и 60 решетки, направљених од три рестауративна материјала. Узорци су након припреме и инкубације, те следственог базичног мерења, подељени у две подгрупе, од којих је свака третирана флуоридним лаком и казеин фосфопептид-аморфним калцијум фосфатом, према тачно утврђеном протоколу.</p> <p>1 Након третирања, свим узорцима је тестирана микротврдоћа и храпавост. Резултати. Применом флуоридног и казеин фосфопептид-аморфног калцијум фосфатног лака повећала се микротврдоћа хибридног композита и смолом модификованог <i>GIC</i>-а, али се смањила микротврдоћа високовискозног -а. Наношење лака са казеин фосфопептид-аморфним калцијум фосфатом, повећало је микротврдоћу хибридног композита и смолом модификованог <i>GIC</i>-а, али је у случају високовискозног -а смањило микротврдоћу. храпавост је била израженија код композитног материјала, као и код смолом модификованог стакленојономерног цемента. Закључак. рофилактички лакови који садрже флуор и калцијум имају потенцијал да промене микротврдоћу и храпавост зубних надокнада. збор одговарајућег лака је од изузетне важности, јер може утицати на микротврдоћу и храпавост материјала.</p>	10	
Укупно:		10

активно учешће на научном скупу републичког значаја (1 бод)		
Наслов публикације	бод	
<p>1 Г.Броћета, А.Савић, А. Цумбо, М. Латиновић Крндија, Ж.Лазић, М.Марковић, Д.Лозо, Ј. Волаш, Р.Броћета, Накнадна недеструктивна испитивања грађевинских материјала у конструкцијама, XXVI Међународни сајам Грамес-Демси 2023, Конференција градимо Будућност, Бањалука 15.3.2023.</p>	1	
Укупно:		1

д) Чланство у комисији или успјешно реализовано менторство

<p>Чланство кандидата у комисији за одбрану мастер или магистарског рада или докторске дисертације, или успјешно реализовано менторство кандидата на другом или трећем циклусу студија.</p> <p><input type="checkbox"/> ДА</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> НЕ</p>
--

ИСПУЊЕНОСТ ОБАВЕЗНИХ УСЛОВА ЗА ИЗБОР

Означити да ли кандидат испуњава обавезне услове за избор

ДА

НЕ

IV. ДОПУНСКИ УСЛОВИ

1) Стручно-професионални допринос

руководилац на научно-истраживачком, стручном, односно умјетничком пројекту (7 бодова)

Назив рада		бод
1	Руководиоц Центра за акредитоване лабораторије на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци, Рјешење број 16/1.1490-1/21 од 14.12.2021. год.	7
Укупно:		7

сарадник на научно-истраживачком, стручном, односно умјетничком пројекту (3 бода)

Назив рада		бод
1	Пројекат: CREDO Крајина - 2016. године, Програм обуке из заваривања за наставнике средњих машинских школа Републике Српске	3
2	Агенција "СІDEА" Вања Лука - 2018. године, Пројекат: Оспособљавање незапослених лица према потребама послодаваца у сектору метал у регији Бања Лука.	3
3	Пројекат акредитације Лабораторије за материјале, финансиран од стране Швајцарске владе, 2018. - 19. година	3
4	Агенција "СІDEА" Вања Лука - 2018. године, Пројекат: Оспособљавање незапослених лица према потребама послодаваца у сектору метал у регији Бања Лука	3
Укупно:		12

чланство у стручним и професионалним органима и удружењима (3 бода)

Назив рада		бод
1	Члан техничког комитета за стандарде БАС ТЦ4 - челик, челични производи, обојени метали и легуре	3
Укупно:		3

израда професионалних експертиза, налаза, мишљења и студија (3 бода)

Назив рада		бод
1	2019. – до данас, Центар за акредитоване лабораторије Машинског факултета Универзитета у Бањој Луци Испитивање заварених спојева и металних материјал на 9 испитиних метода	3

2	11.2022., <i>Global Quality Services QA/QC</i> , Инспекција треће стране, Инспекција противпожарног контејнера за воду. ПО но.320631 Клијент: Еурека Пумпс АС, Норвешка, Произвођач: Еагле Тецхнологиу д.о.о Жепче	3
3	11.2022., <i>Global Quality Services QA/QC</i> , Инспекција треће стране, Инспекција експанзионог резервоара. РН 1-352/22-321050 Клијент: Еурека Пумпс АС, Норвешка, Произвођач: Еагле Тецхнологиу д.о.о Жепче	3
4	11.2022., <i>Global Quality Services QA/QC</i> , Инспекција треће стране, Инспекција танка за нафту. РН 320811 Клијент: Еурека Пумпс АС, Норвешка, Произвођач: Еагле Тецхнологиу д.о.о Жепче	3
5	8.2022., <i>Bureau Veritas QA/QC</i> , Инспекција друге стране, Инспекција ослонаца за цјевоводе за пројекат Мета, Клијент: Ђуро Ђаковић Монтажа, Славонски Брод	3
6	7.2022., <i>Bureau Veritas QA/QC</i> , Инспекција друге стране, Инспекција челичне конструкције кабловског моста рафинерије Брега Либија, Клијент: Босна С- Сарајево, Произвођач: Криваја Метали Завидовићи	3
7	6.2021., Ливар Јелшинград а.д. Бања Лука, Пројектовање технологије наваривања челичних одливака, група материјала 4.1	3
8	4.2021., Елас Металексперт д.о.о, Пројектовање технологије заваривања носача степеништа у вагонима, група материјала 22 и 23.1	3
9	3.2021., Ливар Јелшинград а.д. Бања Лука, Пројектовање технологије заваривања челичног одливка за конструкциони челика, група материјала 4.1 И 1.2	3
10	3.2021., Лимех д.о.о Карановац, Пројектовање технологије заваривања кућишта хиродинамичке спојнице, група материјала 1.1 и 1.2	3
11	Ливар Јелшинград а.д. Бања Лука, Пројектовање технологије наваривања челичних одливака, група материјала 3.1.1	3
12	11.2020., Лимех д.о.о Карановац, Пројектовање технологије заваривања носећег рама гасне турбине, група материјала 1.1 и 1.2	3
13	12.2029., Елас Металексперт д.о.о, Пројектовање технологије заваривања канала за вентилацију у вагонима, група материјала 22 и 23	3
14	9.2019., Лимех д.о.о Карановац, Пројектовање технологије заваривања кабина за звучну изолацију, група материјала 1.1 и 1.2	3
Укупно:		42

2) Допринос академској и широј заједници		
Одаберите категорију		
	Назив рада	бод
1		0
Укупно:		0

3) Сарадња са другим високошколским, научноистраживачким, односно институцијама културе или умјетности у земљи и иностранству		
Одаберите категорију		
	Назив рада	бод
1		0

ИСПУЊЕНОСТ ДОПУНСКИХ УСЛОВА

Означити да ли кандидат испуњава допунске услове за избор

 ДА НЕ

ф) Бодови на основу просјечне оцјене првог и другог циклуса студија

Просјечна оцјена првог циклуса студија	8.87
Просјечна оцјена другог циклуса студија	8.87
Укупно бодова	88.7

Приказ укупног броја бодова кандидата:

ОПИС	УКУПНО
Вредновање наставничких способности	9
Научноистраживачки рад	66
Стручно-професионални допринос	64
Допринос академској и широј заједници	0
Сарадња са другим високошколским, научноистраживачким, односно институцијама културе или умјетности у земљи и иностранству	0
Бодови на основу просјечне оцјене	88.7
Укупно:	227.7

V. ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

Уколико се на Конкурс пријавило више кандидата, у Закључном мишљењу обавезно је навести ранг листу свих кандидата са назнаком броја освојених бодова, на основу које ће бити формулисан приједлог за избор/неизбор.

Комисија за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја за избор у академска звања прегледала је достављени конкурсни материјал и утврдила сљедеће:

На објављени Конкурс за избор сарадника на ужу научну област „Материјали“, објављен 15.11.2023. године у дневном листу „Глас Српске“, Бања Лука и сајту Универзитета у Бањој Луци, а на основу одлуке Сената Универзитета у Бањој Луци број: 01/04-3.2412/23 од 30.10.2023. године пријавио се један кандидат: Милисав Марковић мр, виши асистент Машинског факултета у Бањој Луци.

Кандидат Милисав Марковић доставио је сву неопходну документацију у складу са одредбама Закона о високом образовању Републике Српске, Статута Универзитета у Бањој Луци и Правилника о поступку и условима избора наставника и сарадника Универзитета у Бањој Луци.

Из достављене документације видљиво је да је кандидат завршио петогодишњи студиј на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци, са просјечном оцјеном 8,87 и стекао академски назив „Дипломирани инжењер машинства“. Рјешењем о еквиваленцији раније стеченог звања са новим звањем број 16/1.162-1/13 од 14.2.2013.год., издатог на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци, кандидат је стекао академско звање „Мастер производног машинства са 300 ЕЦТС“.

Према биографским подацима кандидат има: више од три године радног искуства оствареног у три предузећа на пословима: пројектовања, моделирања, оптимизације и прорачуна заварених производа, као и консултантско искуство стечено у пословима уговарања комерцијалних послова на домаћем и иностраном тржишту. Кандидат има четири године радног искуства у звању асистента и пет година радног искуства у звању вишег асистента на Машинском факултету Универзитета у Бањој Луци на ужој научној области Материјали. Кандидат користи софтверске пакете за 3D пројектовање, моделирање, оптимизацију, симулацију и прорачун.

Документовао је: један научни и два стручна рада објављена у часописима са импакт фактором, једанаест научних и два стручна рада објављена на научном скупу међународног значаја (9 радова штампано у цјелини и 4 рада штампана у зборнику извода радова), као и један прегледни рад.

Кроз стручну и образовну дјелатност кандидат је остварио значајне резултате чиме је: остварио значајне резултате на плану личног усавршавања у ужој научној области Материјали. У току рада у протеклом изборном периоду, кроз активности у Лабораторији за материјале и заваривање као и у Центру за акредитоване лабораторије, кандидат је остварио сарадњу са многобројним представницима из научно-образовних институција, привредних субјеката и института, како на подручју РС и БиХ тако и ван БиХ, репрезентујући на тај начин како Универзитет тако и Машински факултет у Бањој Луци.

На основу резултата студентских анкета о квалитету педагошког рада, на основу дванаест анкета, кандидат је остварио просјечну оцјену од 4,49.

Након анализе научне, стручне и образовне дјелатности кандидата те на основу критеријума предвиђених у чл. 19-22 и члану 26, Правилника о поступку и условима избора наставника и сарадника Универзитета у Бањој Луци од 28.05.2013. и Правилника о измјени Правилника о поступку и условима избора наставника и сарадника на Универзитету у Бањој Луци од 27.4.2017., кандидат је остварио укупно 270,60 бодова.

У складу са одредбама Закона о високом образовању Републике Српске, сл. гласник

Републике Српске број 67/2020, Статута Универзитета у Бањој Луци од 07.07.2022. године и Правилника о поступку и условима избора наставника и сарадника Универзитета у Бањој Луци и на основу предочених научних, образовних и стручних референци пријављеног кандидата, Комисија закључује да кандидат Милисав Марковић има висок просјек оцјена током студија и радно искуство у привреди, те је провео један изборни период у звању асистента и један изборни период у звању вишег асистента, посједује значајно радно искуство из пројектовања, моделирања, оптимизације, симулације и прорачуна производа везаних за ужу научну област, има богато искуство везано за комуникацију и сарадњу како са сарадницима, тако и са домаћим и међународним пословним партнерима.

ПРИЈЕДЛОГ

На основу претходно изнешених чињеница Комисија предлаже Наставно научно вијећу Машинског факултета Универзитета у Бањој Луци и Сенату Универзитета у Бањој Луци, да се **Милисав Марковић мр**, поново изабере у звање **вишег асистента** за ужу научну област „Материјали“.

Потпис чланова комисије

1 _____
Др Драгослав Добраш, в.проф, Машински
факултет Универзитета у Бањој Луци,
предсједник, с.р

2 _____
Др Милија Краишник, в.проф., Машински
факултет Универзитета у Источном Сарајеву,
члан, с.р

3 _____
Др Бранислав Средановић, в.проф. Машински
факултет Универзитета у Бањој Луци, члан, с.р

У Бања Луци, 26.03.2024. године