

Образац - 1

УНИВЕРЗИТЕТ У БАЊОЈ ЛУЦИ
ФАКУЛТЕТ: ТЕХНОЛОШКИ ФАКУЛТЕТ



УНИВЕРЗИТЕТ У БАЊОЈ ЛУЦИ
ТЕХНОЛОШКИ ФАКУЛТЕТ
BANJA LUKA

Primljeno	10.8.2023	PRILOGA:	
ORG. JED.	BROJ	ARH. ŠIFRA	
15/1	1532	/23	VRJEDNOST:

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: Број: 01/04-3.1252/23; Сенат Универзитета у Бањој Луци; 29.05.2023. године
Ужа научна/умјетничка област: Графичке технологије
Назив факултета: Технолошки факултет
Број кандидата који се бирају Један (1)
Број пријављених кандидата Један (1)
Датум и мјесто објављивања конкурса: 14.06.2023. године, дневни лист „Глас Српске“ и интернет страница Универзитета у Бањој Луци
Научно-наставно вијеће Технолошког факултета Универзитета у Бањој Луци је на 9. редовној сједници одржаној 13.4.2023. године донијело Одлуку о именовању Комисије за разматрање конкурсног материјала и писање извјештаја за избор једног наставника на ужу научну област Графичке технологије (број 15/3.764-2/23 од 13.4.2023. године)

Састав комисије:

- а) Проф. др Младен Станчић, ванредни професор, Универзитет у Бањој Луци, Технолошки факултет, ужа научна област Графичке технологије, предсједник
- б) Др Немања Кашиковић, редовни професор, Универзитет у Новом Саду, Факултет техничких наука, ужа научна област Графичко инжењерство, члан
- в) Др Живко Павловић, редовни професор, Универзитет у Новом Саду, Факултет техничких наука, ужа научна област Графичко инжењерство, члан

Пријављени кандидати

др Зоран Газибарић

II. ПОДАЦИ О КАНДИДАТИМА*Први кандидат***а) Основни биографски подаци :**

Име (име оба родитеља) и презиме:	Зоран (Нада, Славко) Газибарић
Датум и мјесто рођења:	11.05.1978. године, Нова Градишка
Установе у којима је био запослен:	1. 2001.– 2010. - Графомарк штампарија, Лакташи, РС, БиХ 2. 2008 – 2011 - Графички факултет у Кисељаку, БиХ. 3. 2010 – 2023. - Висока школа Ванја Лука College, Бања Лука, БиХ. 4. 2010. – 2016. - Средња Технолошка школа, Бања Лука, РС, БиХ 5. 2016. – 2017. - Принт ГС, Травник, БиХ. 6. 2017.– 2019. - Графомарк штампарија, Лакташи, РС, БиХ 7. 2019. – садашње запослење, Трго Фортуна Плус, Градишка, РС, БиХ.
Радна мјеста:	1. Руководилац производње 2. Виши асистент 3. Професор 4. Професор стручно-теоретске наставе 5. Директор 6. Технички директор 7. Директор
Чланство у научним и стручним организацијама или удружењима:	<ul style="list-style-type: none">• Члан удружења форензичара из графичко/графоскопске области вјештачења.

б) Дипломе и звања:

Основне студије (Интегрисане основне и дипломске академске мастер студије)	
Назив институције:	Универзитет у Новом Саду, Факултет техничких наука, Департман за Графичко инжењерство и дизајн
Звање:	Дипломирани инжењер Графичког инжењерства и дизајна- мастер
Мјесто и година завршетка:	Нови Сад, 2008. године
Просјечна оцјена из цијелог студија:	7,49
Постдипломске студије:	
Назив институције:	
Звање:	
Мјесто и година завршетка:	
Наслов завршног рада:	
Научна/умјетничка област (подаци из дипломе):	
Просјечна оцјена:	
Докторске студије/докторат:	
Назив институције:	Универзитет у Загребу, Графички факултет
Мјесто и година одбране докторске дисертација:	Загреб, 26.05.2021. године
Назив докторске дисертације:	Метода за дефинирање односа између квантитативног показатеља и људске перцепције одступања у боји
Научна/умјетничка област (подаци из дипломе):	Графичке технологије
Претходни избори у наставна и научна звања (институција, звање, година избора)	-

в) Научна/умјетничка дјелатност кандидата

Радови прије последњег избора/реизбора <i>(Навести све радове сврстане по категоријама из члана 19. или члана 20.)</i>
Први избор
Радови после последњег избора/реизбора <i>(Навести све радове, дати њихов кратак приказ и број бодава сврстаних по категоријама из члана 19. или члана 20.)</i>
1. Научни рад на научном скупу међународног значаја, штампан у цјелини
1.1. Gazibarić Z., Živković P., Živojinović D.: Determining the correlation between total hardness of water and spectro-densitometric characteristic of printing quality, 6. International Symposium on Graphic Engineering and Design, GRID, Novi Sad, University of Novi Sad, Faculty of technical sciences, 15-16 November, 2012, pp. 157-1163, ISBN 978-86-7892-457-6

The wetting solution plays significant role in offset printing process, helping in separation of printing from non-printing areas of the printing form. The wetting solution is characterized by the share of isopropyl alcohol, pH value, electrical conductivity, temperature and water hardness, which is a direct consequence of the presence of various salts in water.

It is proved that setting the optimal total hardness of water, which is recommended to be kept from 8od to 12od of German hardness, could extend the service life of metal components and machine parts in contact with the wetting solution, because of reduced corrosion and lime scale sedimentation. It also extends the life of the rubber rollers in contact with the wetting solution. However, there is an issue of particular owner's and management's interest: would they get prints of higher quality if they install system for regulation of the water hardness?

In this paper an attempt was made to determine the correlation between the total hardness of water and some characteristics of print quality (tone value increase, range of reproduced tonal values, maximum screen ruling at which it is possible to get a clear image without defects).

In the experimental part a single color sheet fed offset printing machine will be used, on which all printing conditions will be kept constant, except the hardness of water to be used in the wetting solution. Soft, medium hard and hard water will be used.

Решење за влажење игра значајну улогу у процесу офсет штампе, помажући у одвајању штампе од нештампаних области штампарске форме. Раствор за влажење карактерише удео изопропил алкохола, pH вредност, електрична проводљивост, температура и тврдоћа воде, што је директна последица присуства различитих соли у води.

Доказано је да подешавање оптималне укупне тврдоће воде, за коју се препоручује да се одржава од 8од до 12од немачке тврдоће, може продужити век трајања металних компоненти и машинских делова у контакту са раствором за влажење, због смањене корозије и креча. таложјење каменца. Такође продужава век трајања гумених ваљака у контакту са раствором за влажење. Међутим, постоји питање од посебног интереса власника и менаџмента: да ли би добили квалитетније отиске ако би инсталирали систем за регулацију тврдоће воде?

У овом раду покушано је да се утврди корелација између укупне тврдоће воде и неких карактеристика квалитета штампе (повећање вредности тона, опсег репродукованих тонских вредности, максимална линија екрана при којој је могуће добити јасну слику без недостатака).

У експерименталном делу користиће се машина за офсет штампање у једној боји, на којој ће сви услови штампања бити константни, осим тврдоће воде која се користи у раствору за влажење. Користиће се мека, средње тврда и тврда вода.

2. Научни рад на научном скупу националног значаја, штампан у цјелини

2.1. **Gazibarić Z., Živković P., Cviljušac V., Ljubojević M.:** A method of ranking respondents according to sense of color differences, XIV Conference of chemists, technologists and environmentalists of Republic of Srpska, Banja Luka, University of

Banja Luka, Faculty of technology, 21-22 October 2022, pp. 167-175, ISBN 978-99938-54-98-2

*The Farnsworth-Munsell 100 Hue Test has been used for the past 60 years in various industries as a method for evaluating an individual's ability to discern color. The respondent gets a precise result in which part of the colored space has a weaker sense of color distinction. It can also be ranked according to the overall result. For a production manager or production technician, a satisfactory result from this test is ≤ 40 points, and for a strict color assessment, a designer or a person with a very strict color evaluation criterion must have a result of ≤ 16 points. The purpose of this paper is to propose a new method of ranking respondents according to sense of color differences. Respondent's ranking results for color difference are declared in ΔE and can be compared with instrumental measurements. Respondent's rank results within the method represented in this work can be expressed by ΔE^*_{ab} , ΔE^*_{CMC} , ΔE^*_{94} or ΔE^*_{00} and can be compared directly with results obtained by instrumental measurement.*

*Фарнсворт-Мунсел 100 Хуе тест се користио последњих 60 година у различитим индустријама као метод за процену способности појединца да препозна боју. Испитаник добија прецизан резултат у коме део обојеног простора има слабији осећај за разликовање боја. Такође се рангира према укупном резултату. За руководиоца производње или производног техничара задовољавајући резултат овог теста је ≤ 40 поена, а за строгу процену боја, дизајнер или особа са веома строгим критеријумом оцењивања боја мора имати резултат ≤ 16 поена. Сврха овог рада је да се предложи нови метод рангирања испитаника према осећају разлика у боји. Резултати рангирања испитаника за разлику у боји су декларисани у ΔE и могу се упоредити са инструменталним мерењима. Резултати ранга испитаника у оквиру методе представљене у овом раду могу се изразити са ΔE^*_{ab} , ΔE^*_{CMC} , ΔE^*_{94} или ΔE^*_{00} и могу се директно упоредити са резултатима добијеним инструменталним мерењем.*

- 2.2. Gazibarić Z., Živković P.:** Ispitivanje uticaja rezolucije bit mape i linijature rastera na izgled odštampane bit mape, Treći međunarodni naučno-stručni simpozij grafičke tehnologije i dizajna GeTID 2013, Sarajevo, Univerzitet u Travniku, Fakultet za tehničke studije, 12-13 Septembar 2013, pp. 56-65, ISSN 2232-8831

U kompjuterskoj pripremi za štampanje važi preporuka da rezolucija bit mape za kvalitetnu reprodukciju treba da bude oko dva puta veća od linijature rastera kojim će se štampati, ukoliko se reprodukuje u izvornoj veličini. Često se dešava da operater pripreme nema na raspolaganju bit mapu odgovarajuće rezolucije, ili da se iz tehnoloških razloga nemože štampati rasterom visoke linijature. U ovom radu je tehnikom tabačne ofset štampe načinjeno više odštampanih uzoraka sa različitim kombinacijama rezolucije bit mape i linijature rastera kojim je štampano. Uzorci su ispitani objektivnom metodom - spektrofotometrijskim merenjem, i subjektivnom metodom - anketiranjem grupe posmatrača, u cilju utvrđivanja uticaja rezolucije i linijature na kvalitet reprodukcije, i utvrđivanja graničnih uslova koji daju još uvek

prihvatljiv kvalitet reprodukcije za prosečnog posmatrača.

- 2.3. Gazibarić Z., Živković P.:** Mogućnosti automatizacije postojećeg radnog toka u štampariji ofset štampe, Drugi međunarodni naučno-stručni simpozij grafičke tehnologije i dizajna GeTID 2011, Kiseljak, Univerzitet u Travniku, Fakultet za tehničke studije u Kiseljaku, 09-10 Jun 2011, pp. 35-45, ISSN 2232-8831

Savremena štamparija srednje veličine, koja kao osnovni postupak koristi tabačnu ofset štampu, danas mora da odgovori brojnim izazovima: tiraži se smanjuju, ali se povećavaju zahtevi klijenata u pogledu nivoa kvaliteta otiska; zahtevi klijenata su sve veći i veći, ali sa druge strane, tržište diktira sve niže cene; s obzirom da su tiraži sve manji, neophodno je skratiti trajanje pripreme fajlova za štampanje i trajanje podešavanja mašine za štampanje tiraža, da bi se povećao broj naloga koji se može odštampati u smeni; došlo je do potpune demokratizacije pripreme za štampu, i štamparije sve češće od svojih klijenata dobijaju fajlove koji su, navodno, spremni za osvetljavanje, a u stvari u sebi sadrže elemente koji su potencijalno problematični za reprodukciju u ofsetu.

Jedan od pristupa koji može da pomogne štampariji da uspešno odgovori na pomenute zahteve jeste uvođenje automatizacije u proces reprodukcije.

Automatizovati se mogu mnogi delovi u procesu reprodukcije, među kojima su: pregled i korigovanje dobijenih fajlova, impozicija, podešavanje nanosa boje po zonama na štamparskoj mašini tokom podešavanja mašine za štampanje novog tiraža, kontrola i regulacija nanosa boje tokom štampanja tiraža i pretpodešavanje doradnih mašina.

U ovom radu biće dat pregled mogućnosti automatizacije postojećeg radnog toka u jednoj tipičnoj štampariji koja kao osnovni postupak koristi tabačni ofset i proizvodi uglavnom različite akcidenične grafičke proizvode. Posebno će biti prikazani postupak i ostvareni efekti automatizacije podešavanja nanosa boje u fazi podešavanja mašine za štampanje novog tiraža, i kontrolisanja i regulacije nanosa boje tokom štampanja tiraža na tabačnoj štamparskoj mašini za ofset štampu.

3. Кратко или претходно саопштење

- 3.1. Gazibarić Z., Cviljušac V., Živković P., Mrvac N.:** A Method for Evaluating Human Observer's Perception of Color Differences, Technical Gazette, 2021, Vol. 28, No. 6, pp. 2094-2101, ISSN 1330-3651

The purpose of this paper is to propose a new method for evaluating a human observer's perception of color differences in digital environment. The method is based on recording the observer's reaction when watching the fields of different colors. The fields are shown on high-end expanded gamut calibration monitor driven by originally developed software for performing the test. The method is convenient for quantification of an individual observer's tolerance to color difference for one or more specific colors. It could help in situations when color is a critical parameter for product quality, to quantitatively determine color tolerance that would be acceptable for the final user or client.

Сврха овог рада је да предложи нову методу за процену перцепције људског посматрача о разликама у боји у дигиталном окружењу. Метода се заснива на

снимању реакције посматрача при посматрању поља различитих боја. Поља су приказана на висококвалитетном калибрационом монитору проширеног опсега који покреће оригинално развијен софтвер за извођење теста. Метода је погодна за квантификацију толеранције индивидуалног посматрача на разлику у боји за једну или више специфичних боја. Могло би помоћи у ситуацијама када је боја критичан параметар за квалитет производа, да се квантитативно одреди толеранција боје која би била прихватљива за крајњег корисника или клијента.

г) Образовна дјелатност кандидата:

Образовна дјелатност прије последњег избора/реизбора (Навести све активности (публикације, гостујућа настава и менторство) сврстаних по категоријама из члана 21.)
Први избор
Образовна дјелатност после последњег избора/реизбора (Навести све активности (публикације, гостујућа настава и менторство) и број бодова сврстаних по категоријама из члана 21.)
<p>Др Зоран Газибарић је дана 27.07.2023. године на Технолошком факултету Универзитета у Бањој Луци одржао приступно предавање ради вредновања наставничких способности пред Комисијом (одлука Декана Технолошког факултета о саставу Комисије број: 15/1.1457-/23 од 20.07.2023. године), на тему: „Однос између квантитативног индикатора и људске перцепције одступања у боји“.</p> <p>Након одржаног приступног предавања, Комисија је оцјенила да је кандидат др Зоран Газибарић на одговарајући начин представио материју која је била предмет предавања и позитивно вредновала наставничке способности за избор у звање наставника.</p>
Други облици међународне сарадње
<p>ERASMUS+ Programme CERTIFICATE OF ATTENDANCE Host institution: University of Jaén Mr. Zoran Gazibaric has attended the International Staff Week Erasmus+ 2022 in the University of Jaén, successfully completing a period of training under the Erasmus+ programme between 23/05/2022 and 27/05/2022.</p>

д) Стручна дјелатност кандидата:

Стручна дјелатност кандидата прије последњег избора/реизбора (Навести све активности сврстаних по категоријама из члана 22.)
Први избор
Стручна дјелатност кандидата (послије последњег избора/реизбора) (Навести све активности и број бодова сврстаних по категоријама из члана 22.)
1. Рад у зборнику радова са међународног научног скупа, штампан у цјелини
1.1. Gazibarić Z., Živković P., Cviljušac V., Mrvac N.: Color Differences Vision Test, 26th International Conference on Printing, Design and Graphic

Communications, Zagreb, University of Zagreb, Faculty of Graphic Arts, 15-16 December 2022, pp. 15-26, ISSN 2991-2733

Kada različiti promatrači ugađaju boju stimulusa istog spektralnog sastava ustanovljeno je da ostaju određene razlike između dva stimulusa koja se ugađaju. Interpretacija razlika u boji igra važnu ulogu u mnogim slučajevima, npr. u procjeni boje u toku odobravња tiska, kada dizajner ima pred sobom postavljene visoke zahtjeve u pogledu točnosti reprodukcije boja, za medicinske svrhe, u automobilskoj i drugim industrijama. Postoji više testova kojima se određuje najbolji kandidat za procjenu boja. Jedan od najpoznatijih je Farnsworth-Munsell 100 Hue Test. Jedan glavnih nedostataka ovog i sličnih testova je što rezultat testa nije moguće jednoznačno povezati sa objektivnim rezultatima koji se dobijaju instrumentalnim mjerenjem razlike u boji. U ovom radu nudi se mogućnost da se rezultati testiranja promatrača izraze u ΔE^ jedinicama i na taj način da se što je moguće preciznije odredi osjećaj pojedinog promatrača na razlike u boji u nekom dijelu prostora boja. Izračunom srednje vrijednosti ΔE^* jednog promatrača za određene dijelove prostora boja može se izvesti zaključak o opštoj osjetljivosti promatrača na razlike u bojama.*

1.2. Gazibarić Z., Živković P.: Parameters of reproduction and their influence to appearance of moiré pattern in lithographic offset printing, 7. International Symposium on Graphic Engineering and Design, GRID, Novi Sad, University of Novi Sad, Faculty of technical sciences, 13-14 November, 2014, pp. 247-252, ISBN 978-86-7892-647-1

The appearance of Moiré pattern can significantly affect the quality of offset reproduction. It is formed by superimposing of fine details of two or more structures. It appears in printing when: screen structures are misaligned because of misregistration (it is very difficult to predict it, because it is not visible on the proof), inappropriate combination of screen frequency and screen angles is used, an original halftone that contains patterned objects is scanned and exposed or when fine details of continuous tone original are superimposed with input frequency of scanner or with CCD element structure of digital camera. The aim of this work is to investigate the influence of reproduction parameters, such as screen frequency, imaging resolution, register accuracy or input bit-map resolution to appearance of Moiré pattern. Tests will be done on a limited number of combinations of screen frequencies and input resolutions. The test result will be recommendations, which parameters combination should be avoided and which to use so that Moiré pattern could be minimized on the final printing product.

Појава Moiré шаре може значајно утицати на квалитет офсет репродукције. Настаје суперпонирањем финих детаља две или више структура. Појављује се у штампи када: структуре екрана нису поравнате због погрешне регистрације (веома је тешко предвидети, јер није видљиво на доказу), неодговарајуће комбинације фреквенције екрана и угловима екрана, скенира се и експонира оригинални полутон који садржи узорковане објекте или када се фини детаљи континуалног тонског оригинала преклапају са улазном фреквенцијом скенера или са структуром CCD елемента дигиталног фотоапарата. Циљ овог рада је да се испита утицај параметара репродукције, као што су фреквенција екрана, резолуција слике, тачност регистра или резолуција улазне бит-мапе на

	<p>изглед Moiré obrasca. Testovi ће се радити на ограниченом броју комбинација фреквенција екрана и улазних резолуција. Резултат теста ће бити препоруке које комбинације параметара треба избегавати, а које користити да би се Moiré шара свела на минимум на финалном штампарском производу.</p>
<p>1.3.</p>	<p>Gazibarić Z.: Improvement of printing estimating, 4. Naučno-stručni simpozijum GRID 08, Novi Sad, Univerzitet u Novom Sadu, Fakultet tehničkih nauka, 13-14 Novembar, 2008, pp. 235-242, ISBN 978-86-7892-145-2</p> <p><i>This work will present the complexity level of making the calculation, as the activity that preceded to the supply, and an option of automation. A long - years experience in the making the calculation, showed that use of Microsoft Excel program might considerably speed up making the calculation and reduce the number of errors. Tables presented within this paper, show a complex level based on modular system, very simple for upgrading and optimization in the concrete production terms in printing shops having a different level of equipment. All equations used in the tables were based on recommended (table) scale of norms and consumption of paints, paper and other processing materials used in printing industry. On the basis of the results come out from the use of this program in two printing shops and in period for three years, it may be concluded that it was fulfilled the task of calculation process improvement.</i></p> <p><i>U ovom radu će se prikazati nivo složenosti izrade kalkulacija kao aktivnosti koja prethodi ponudi i mogućnost automatizacije. Dugogodišnje iskustvo na izradi kalkulacija, pokazalo je da korištenje Microsoft Excela može znatno da ubrza izradu kalkulacije i smanji greške. Tabele prikazane u ovom radu prikazuju jedan kompleksan nivo koji je koncipiran na modularnom sistemu, vrlo jednostavan za nadogradnju i optimizaciju u konkretnim uslovima proizvodnje u štamparijama različitog stepena opremljenosti. Sve jednačine koje su korištene u tabelama su bazirane na preporučenim tabelarnim vrednostima normativa i utrošaka boja, papra i ostalih procesnih materijala za grafičku industriju. Na osnovu rezultata korištenja programa u štampariji u periodu od tri godine može se reći da zadatak unapređenja procesa kalkulacije ispunjen.</i></p>
<p>2.</p>	<p>Рад у зборнику радова са научног скупа националног значаја, штампан у целини</p>
<p>2.1.</p>	<p>Gazibarić Z.: On-line i Off-line izdavaštvo, Međunarodna naučna konferencija Mediji i ekonomija, Banja Luka, BLC, 14. Septembar 2018, pp. 144-147</p> <p><i>On-line interakcije i transakcije danas zauzimaju vodeće mjesto u oblasti medija, marketinga i komunikacije među ljudima. U radu vas upoznajemo sa mogućnostima postojeće tehnologije proširene stvarnosti (augmented reality) i načina brzog prelaska sa štampane riječi, slike ili simbola u prošireni digitalni multimedijalni prostor.</i></p>
<p>2.2.</p>	<p>Gazibarić Z., Tuzović A., Garić M.: Stanje grafičke industrije i preporuke za optimizaciju organizacije proizvodnje u Bosni i Hercegovini, 6th International Scientific Symposium of Graphic Technology, Design, Multimedia and Information Technologies GeTID&teh 2017, Travnik, Univerzitet u Travniku, Fakultet za</p>

tehničke studije, 20-22 Oktobar 2017, pp. 13-17, ISSN 2232-8831

U Bosni i Hercegovini postoji veliki broj grafičkih firmi u kojima je zastupljen kompletan grafički reprodukcioni proces. Najčešće se radi o grafičkim firmama koje u svom proizvodnom procesu imaju sve tri faze grafičke reprodukcije, a to su: grafička priprema, štampa i dorada.

U grafičkoj industriji u BiH prema podacima entitetskih zavoda za statistiku radi 1.946 zaposlenih (sa stanjem krajem 2015. godine). U 2016. godini u drugom polugodištu grafička industrija je zabilježila porast proizvodnje za 12,5% u poređenju sa 2015. godinom. Izvoz grafičkih proizvoda iznosi 25,9% više nego 2015. godine. Podaci govore u prilog činjenici da izvoz grafičke industrije raste iz godine u godinu. U okviru strukture izvoza grafičkih proizvoda najviše se izvozilo: štampane knjige, brošure, leci i slični štampani materijal, novine, časopisi i ostale štampane publikacije. Štampanje knjige i brošure su se najviše izvozile u: Sloveniju, Hrvatsku, Češku, Srbiju, Austriju, Estoniju, Slovačku i SAD.

Shodno navedenim činjenicama može se potvrditi da proizvodni kapaciteti i tehnologija u našim grafičkim firmama mogu zadovoljiti čak i visoke zahtjeve koji dolaze iz Evropske unije i drugih zemalja u koje se izvoze proizvodi grafičke industrije.

Cilj ovog rada jeste analiza stanja organizacije u grafičkim firmama i davanje preporuka za optimizaciju organizacije grafičke proizvodnje.

- 2.3. Gazibarić Z.:** Pravilno korištenje monitora u svakodnevnom radu i komunikaciji, Četvrti međunarodni naučno-stručni simpozij grafičke tehnologije i dizajna, arhitekture, građevine, sigurnosti, informacionih i tekstilnih tehnologija - GeTID&teh 2015, Travnik, Univerzitet u Travniku, Fakultet za tehničke studije, 23-25 Oktobar 2015, pp. 55-66, ISSN 2232-8831
- Na teritoriji BiH ne postoji tehnologija kojom se vrši karakterizacija i kalibracija uređaja za reprodukciju boja, a koja je u vlasništvu instituta, visokoškolske ustanove, istraživačkog centra ili slične organizacije.*
- Tehnologija kojom se vrši karakterizacija i kalibracija uređaja za reprodukciju boja, bilo da se radi o nastajanju boje aditivnom ili subtraktivnom sintezom boja je sveprisutna, ali bilježi konstantan razvoj i napredak. Međunarodna komisija za osvjetljaj stalno radi na usavršavanju sistema za opisivanje boje koji bi bili što uniformniji i koji bi bili usklađeni sa ljudskom percepcijom boje.*
- Ovo anketno istraživanje prije svega služi da doprinese što kvalitetnijem iskorištenju postojećih tehnologija koje se koriste za reprodukciju boja. Nije rezervisan samo za specijalizovana studija za grafički dizajn, pripremu i obradu kolornih predložaka.*
- Anketirani uzorak od 35 ispitanika obuhvata veoma različitu strukturu korisnika što je i bio cilj ispitivanja. Ispitanici svakodnevno sve svoje radne zadatke obavljaju na računarima koristeći pored tekstualne komunikacije i drugi segment vizuelnog komuniciranja koji predstavlja komunikaciju bojom.*
- Cilj istraživanja jeste prikazati u kojoj mjeri nepravilno upotrebljavamo monitore i otvara mogućnost za nova istraživanja koja bi dala odgovor na pitanje u kojoj mjeri ovakavo nepravilno korištenje tehnologije utiče na kvalitativno izvršenje radnih zadataka u raznim granama uslužne i proizvodne djelatnosti, a samim tim pojasniti kako je upravljanje bojom neophodno u mnogim djelatnostima.*

III. ЗАКЉУЧНО МИШЉЕЊЕ

На Конкурсу за избор наставника за ужу научну област Графичке технологије расписаног за једног извршиоца, који је објављен 14.06.2023. године у дневном листу „Глас Српске“ и на интернет страници Универзитета у Бањој Луци, пријавио се један кандидат: др Зоран Газибарић. На основу увида у достављену документацију, Комисија је установила да је кандидат приложио сва потребна документа тражена Конкурсом.

Прегледом и анализом достављене конкурсне документације кандидата, која је приказана у овом Извјештају, Комисија је утврдила следеће:

Кандидат др Зоран Газибарић има научно звање доктора наука у одговарајућој научној области, има четири научна рада из научне области за коју се бира, објављена у научним зборницима са рецензијом, од којих је један објављен на научном скупу међународног значаја, те има одржано приступно предавање из области за коју се бира.

Пријављени кандидат испуњава све потребне услове прописане Законом о високом образовању Републике Српске („Службени гласник Републике Српске“ број 67/20) за избор у академско звање доцента за ужу научну област Графичке технологије.



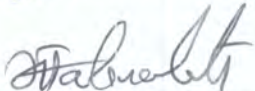
Комисија констатује да кандидат др Зоран Газибарић испуњава све законске услове за избор у звање доцента и једногласно предлаже Научно-наставном вијећу Технолошког факултета и Сенату Универзитета у Бањој Луци да се кандидат:

др Зоран Газибарић

изабере у наставничко звање доцента за ужу научну област Графичке технологије.

У Бањој Луци, 10.08.2023. године

Потпис чланова комисије

1. 
Др Младен Станчић, ванредни професор,
председник
2. 
Др Немања Кашиковић, редовни професор,
члан
3. 
Др Живко Павловић, редовни професор, члан