

**ВИСОКА ТЕХНИЧКА ШКОЛА
СТРУКОВНИХ СТУДИЈА У НИШУ**

**У Нишу,
08. јул 2010. године**

ВИСОКА ТЕХНИЧКА ШКОЛА
СТРУКОВНИХ СТУДИЈА У НИШУ

Примљено: 08. 07. 2010.			
Орг.јед.	Број	Прилог	Вредност
03	1555		

**НАСТАВНОМ ВЕЋУ ВИСОКЕ ТЕХНИЧКЕ ШКОЛЕ
СТРУКОВНИХ СТУДИЈА У НИШУ**

На основу предлога Наставног већа Школе и решењем В. д. директора Високе техничке школе у Нишу број: 02-1513 од 02.07.2010. год. именовани смо за чланове Комисије за писање реферата за избор једног сарадника у звању асистента за уже научне области: Примењена механика и Машинске конструкције на студијским програмима Индустијско инжењерство и Друмски саобраћај.

На конкурс, који је објављен у дневном листу „Народне новине“ број 14498, за 19-20.јун 2010. године на 22. страни, пријавио се један кандидат Милош Ристић, дипл. маш. инж. На основу добијеног материјала комисија подноси следећи

РЕФЕРАТ

1 БИОГРАФСКИ ПОДАЦИ

1.1 Лични подаци

Милош Ристић дипл. маш. инж. рођен је 15.01.1978. године у Нишу, у Србији са сталним местом пребивалишта у Нишу, ул. Виничка 29.

1.2 Подаци о досадашњем образовању

Основну школу „Добросав Јовановић - Станко“ у Нишу је завршио 1992. године са одличним успехом.

Гимназију „Бора Станковић“ у Нишу завршио је 1996. године на природно математичком смеру са одличним успехом.

Исте године, (1996.) кандидат је уписао основне студије на Машинском факултету Универзитета у Нишу. Кандидат је дипломирао на Машинском факултету 11.10.2005. године на одсеку за Производно машинство са просечном оценом 8,32. Током студија, апсолвирао је у року, без изгубљене године. Дипломски рад, на тему „Пројектовање и конструкција пужног редуктора за затварање лептирастог затварача“, одбранио је оценом 10.

Последипломске студије је уписао 2005. године, такође, на Машинском факултету у Нишу на смеру производно машинство.

1.3 Професионална каријера

Након дипломирања, кандидат је, 15. децембра 2005. године засновао радни однос на одређено време са Вишом техничком школом у Нишу као стручни сарадник за предмете: Машински елементи, Техничко цртање са нацртном геометријом, Механика и Отпорност материјала.

Након учешћа на бројним семинарима, радионицама и тренинзима, кандидат је у протеклих 10 година учествовао у осмишљавању и реализацији бројних пројеката од интереса за развој локалне заједнице.

Током 2003. године осмислио је, обезбедио неопходна финансијска средства и организовао камп за децу која живе без родитеља.

Три пута је, у јулу 2003. 2004. и 2005. године, као едукатор и фацилитаор учествовао на међународном кампу интеркултуралног учења у Лангенлоису (Аустрија) где је и похваљен од стране организатора.

Знање и вештине које поседује користи у раду са различитим циљним групама. Зато је од 2005. године ангажован уговором о ауторском делу од стране центра за развој грађанског друштва "МиленијМ" за сарадника и тренера/едукатора. Од 2006. године, такође уговором о ауторском делу, ангажован је као екстерни тренер невладине организације, "Хајде да...". Током ових ангажовања, кандидат је изводио обуке са матурантима средњих школа у источној Србији, апсолвентима нишких факултета, али и са младим људима који су активни у својим удружењима.

Кандидат има развијене вештине рада на рачунару у основним корисничким пакетима MS Office (Word, Excel, PowerPoint). Од ускоспецифичних програмских пакета, кандидат уме да ради у програму Solid Works који спада у групу програма за 3D моделирање.

Од страних језика говори енглески и служи се руским језиком.

2 ПРЕГЛЕД И МИШЉЕЊЕ О ДОСАДАШЊЕМ НАУЧНОМ И СТРУЧНОМ РАДУ КАНДИДАТА

2.1 Дипломски рад

М. Ристић, *„Пројектовање и конструкција пужног редуктора за затварање лептирастог затварача“* Дипломски рад, Машински факултет у Нишу, Ниш, 2005.

ментор: др Миодраг Манић, редовни професор Машинског факултета у Нишу

2.2 Научни радови

2.2.1 Објављени научно стручни радови

- [1] Ристић М., Цветановић Б., *„Пројектовање производа применом рачунара“*, Зборник радова, Виша техничка школа Ниш, Ниш 2006.
- [2] Цветановић Б. и М. Ристић, *„Репаратура машинских делова металока поступком“*, Зборник радова, Виша техничка школа Ниш, Ниш 2006.
- [3] Недељковић С., А. Боричић и М. Ристић, *„Циљеви индустријске екологије“*, Хидраулика и пнеуматика, Научно-стручни часопис друштва за техничку дијагностику "Техдис", Београд, ISSN 1452-967 X, број 6-7, Ниш, 2008. стр. 2-7.
- [4] Милошевић А., С. Недељковић и М. Ристић, *„Обновљиви извори енергије у функцији екологије“*, Хидраулика и пнеуматика, Научно-стручни часопис друштва за техничку дијагностику "Техдис", Београд, ISSN 1452-967 X, број 6-7, Ниш, 2008. стр. 12-17.
- [5] Цветановић Б., С. Стефановић и М. Ристић, *„Обновљиви извори енергије у Србији“*, Хидраулика и пнеуматика, Научно-стручни часопис друштва за техничку дијагностику "Техдис", Београд, ISSN 1452-967 X, број 6-7, Ниш, 2008. стр. 18-22.
- [6] Ристић М., Цветановић Б., Боричић А., Милошевић А., Недељковић С., *„Репаратурно заваривање фриксионог точка фриксионе пресе“*, Реинжењеринг, Научно-стручни часопис, ISSN 1820-7294, година I, број 3-4, Ниш, 2008. стр. 104-108.
- [7] Цветановић Б., М. Ристић и С. Стефановић, *„Рециклажа електронског отпада“*, Зборник радова Другог међународног симпозијума: Заштита животне средине у индустријским подручјима, Косовска Митровица, 2009. стр. 225-230.

- [8] Боричић А., А. Милошавић и М. Ристић, „Оправданост примене брикета од биомасе у индустрији“, Зборник радова Другог међународног симпозијума: Заштита животне средине у индустријским подручјима, Косовска Митровица, 2009. стр. 340–345.
- [9] Ристић М., Цветановић Б., Милошевић А., „Пројектовање и конструисање пужног редуктора за затварање лептирастог затварача“, Зборник радова XXXII мајског скупа одржавалаца средстава за рад Србије „Нове информационе технологије и дизајн машина“, ISBN 978–86–83701–22–3, Врњачка бања, 27–28. 05. 2009. Рад број 169.
- [10] Боричић А., А. Милошавић и М. Ристић, „Стабилизација концентрације гасова који производе ефекат стаклене баште“, 14th Symposium on Thermal Science and Engineering of Serbia, Сокобања, 13 – 16.10.2009. стр. 807–812.
- [11] Цветановић Б. и М. Ристић, „Безбедност претоварно-транспортних процеса“, Зборник радова 5. саветовања на тему Безбедоносни инжењеринг, Копаоник, 2010. стр. 154–160.
- [12] Цветановић Б., М. Ристић и Д. Радосављевић, „Безбедност рада и радне средине у складиштима“, 23. Конгрес о процесној индустрији – Procesing 2010, Тара, 2010. (прихваћен рад)
- [13] Ристић М., Б. Цветановић и М. Цветковић, „Статистичка контрола квалитета као предуслов побољшања процеса производње“, Научно стручни часопис „Менаџмент Знања“, година , број 3-4, (ISSN 1452-9661) ТЕХДИС, Смедерево, 2010. стр. 119-127.
- [14] Ристић М., „Технолошка ограничења брзих производних технологија“, часопис ИМК-14 Истраживање и развој (прихваћен рад)

2.2.2 Рад објављен у педагошким часописима

- [1] Ристић С. и М. Ристић, „Пут до завршног рада на студијама - машински елементи“, Педагошка пракса година XXVI, број 739, октобар 2009. год., Просветни преглед, Београд, 2009.

2.2.3 Објављене публикације

- [1] С. Ристић, Б. Цветановић, М. Ристић, „Практикум за израду пројектних задатака из машинских елемената 1“, Виша техничка школа у Нишу, Ниш 2005.
- [2] С. Ристић, Н. Дакић, Б. Цветановић, М. Ристић, „Практикум из техничког цртања са нацртном геометријом“, треће допуњено издање, Висока техничка школа у Нишу, Ниш 2007.

3 ПОДАЦИ О ОБЈАВЉЕНИМ РАДОВИМА

Дипломски рад описује и на практичном примеру приказује примене савремених CAD система за пројектовање конкретног производа тј. пужног редуктора за затварање лептирастих затварача.

Описани су најважнији елементи савремених параметарских CAD система, и дата је структура и карактеристике симултаног пројектовања. Приказан је програмски пакет SolidWorks, дат је прорачун пужног пара за погон лептирастог затварача као и један део о преносницима снаге. У раду је примењен и приказан „Програмски систем за пројектовање зупчастих преносника снаге - ZPS “ који веома брзо обрађује улазне податке и даје излазне величине. Приказани су сви делови

пужног редуктора (3D модели урађени су у *SolidWorks* програму) са пратећом техничком документацијом као и 3D модел склопа пужног редуктора са пратећом техничком документацијом и модел поступка монтаже.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [1]) описује појмове везане за процес пројектовања и конструисања применом рачунара тј. CAD (Computer Aided Design). Овај процес је данас много више од обичног алата и претендује да постане равноправан учесник у креативним процесима. Савремени процеси пројектовања праћени су адекватним рачунарским апликацијама који омогућавају да се још у раним фазама развоја производа избегну грешке. Рад посебну пажњу посвећује параметарском пројектовању. Могућност промене вредности параметра у било ком тренутку процеса параметарског моделирања, праћен је аутоматизованом променом осталих параметара задатих релационим зависностима на техничком моделу. Савременим алатима за пројектовање и моделирање штеди се време и значајно смањује цена производа. Израда техничке документације на основу 3D модела, а посебно измене техничке документације, у многоне су олакшане постојањем софтвера за пројектовање и моделирање.

У раду (одељак 2.2.1 редни број [2]) указује се на један нови поступак спајања напрслих, сломљених и оштећених делова од челика, сивог лива или алуминијума. То је поступак поправке у коме се оштећени комади враћају у почетно стање помоћу специјалних елемената за спајање. Поправка се изводи на хладно, без икаквог уношења топлоте. Поступак је релативно непознат, али с обзиром на несумњиве квалитете треба очекивати све већу њихову употребу (нарочито тамо где треба избећи уношење топлоте).

У оквиру рада (одељак 2.2.1 редни број [3]) разматрају се глобални, регионални и локални протоци енергије и материјала и утицај еколошких, економских и социјалних фактора на животни циклус производа. Посебна пажња се посвећује испитивању негативних утицаја на животну средину индустријског развоја, у циљу пројектовања постројења и производње нових материјала уз смањену емисију загађујућих материја и потрошњу енергије. Главни акценат је на буђењу друштвене свести и упознавање са протоком материјала и енергије у оквиру индустријских система уз идентификовање економских мера којима се може смањити негативан утицај на животну средину.

У раду (одељак 2.2.1 редни број [4]) говори се о изворима енергије који су сачувани у природи и обнављају се у целости или делимично. Рад сагледава обновљиве изворе енергије биомасе, ветра, сунца и воде, као и капацитете обновљивих извора енергије и њихове искоришћености, са циљем да укаже да њихово коришћење у будућности треба знатно повећавати јер се на тај начин чувају природна богатства али и смањује штетни утицај необновљивих извора енергије на околину.

Коришћење обновљивих извора енергије у Србији, описаних у раду (одељак 2.2.1 редни број [5]), указује да су потребна значајна улагања, прво у истраживање, затим у обезбеђење потребних кадрова и на крају у изградњу самих објеката, како би се обновљиви извори енергије квалитетно и исплативо користили. Енергетска криза и значај обновљивих извора енергије указују на значај коришћења обновљивих извора енергије у Србији, при чему су у раду сагледани потенцијали биомесе, хидроенергије, ветра, сунца и геотермалне енергије у Србији. Рад указује да ће већим анагажовањем на развоју коришћења обновљивих извора енергије доћи до пораста технолошког нивоа индустрије и упослености расположивих капацитета целе привреде уз смањење енергетске зависности и испуњење свих еколошких захтева.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [6]) описује важност репаратурног заваривања у сваком процесу производње, са посебним акцентом на брзини враћања репарираних дела у функцију процеса производње. Овај рад описује репаратурно заваривање фриксионог точка израђеног од сивог лива, где је изабран тзв. хладни поступак репаратурног заваривања, дата објашњења избора поступка, материјала, као и додатног материјала при заваривању. Прслина која се јавила по обиму тањира и главчине је сагледана и анализирана, након чега је изабрано конструктивно решење. Према хемијском саставу и механичким карактеристикама основног материјала извршена је припрема за репаратурно заваривање. Сагледавањем одређених параметара као и квалитета материјала, позиције точка, одабран је ручно електролучни (РЕЛ) поступак обложеном базичном електродом. У раду је описан и поступак избора додатног материјала, припреме за заваривање, као и сам поступак заваривања уз детаљно објашњење редоследа приваривања и заваривања.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [7]) указује да брз технолошки развој и константно унапређивање информационо-техничких система има за последицу одбацивање застарелих електричних и електронских система који заправо чине е-отпад. Радом су представљени значајни подаци да се годишње произведе 10 до 50 милиона тона е-отпада и да овај отпад годишње расте по стопи од 3 до 5 % што га чини најбрже растућим отпадом на планети. Овим радом описана је и улога и значај рециклаже е-отпада уз чињеницу да водеће индустријске земље свој е-отпад не рециклирају, већ га чешће извозе у земље трећег света. Са друге стране, као пример практичне примене рециклаже е-отпада наводи се компанија Сименс (Siemens), где је описан поступак рециклаже коју ова фирма спроводи. Норвешки Теленор, при рециклажи мобилних телефона искористи готово 90% од старих уређеја и угради их у нове системе. Рад наводи и чињеницу да у Србији постоји мали број центара за рециклажу е-отпада, али је отварањем фабрике за рециклажу 2007. године, Србија ипак корак испред осталих земаља у региону.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [8]) објашњава појам биомасе и њеног значаја као регенеративног извора енергије. У раду је описана технологија брикетања биомасе као еколошки чисте технологије за производњу брикета. Са друге стране, овај рад упоређује употребу брикета од биомасе у односу на експлоатацију и потрошњу угља. Рад истиче предности брикета од биомасе са аспекта заштите животне средине и разматра предности и недостатке процеса брикетања. На крају, предлаже се употреба малих посторјења за брикетање отпадне пољопривредне биомасе, при чему се наводи њихова оправданост у индустрији.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [9]) описује савремене софтверске пакете примењене у процесу пројектовања и конструисања конкретног производа тј. пужног редуктора за затварање лептирастих затварача. У раду су описане фазе процеса пројектовања и конструисања, а затим је описано и симултано пројектовање. Радом је описан прорачун пужног пара за погон лептирастог затварача са његовим најважнијим карактеристикама, применом и извођењем, а за прорачун потребних величина коришћен је софтверски програм ZPS (програмски систем за пројектовање зупчастих преносника снаге), а сами модели и техничка документација израђени су одговарајућим модулима SolidWorksa.

У раду (одељак 2.2.1 редни број [10]) указује се на климатске промене као глобални проблем, али и на покушај Конвенције Уједињених Нација да се постигне стабилизација концентрације гасова који производе ефекат стаклене баште на нивоу који не би довео до опасних антропогених утицаја на климатски систем. Рад описује кораке које високо развијене земаље треба да предузму како би примениле планове акција и мере за смањење емисије гасова, као и да обезбеде финансијске ресурсе и трансфер технологије за земље у развоју. У раду је дат преглед Кјото механизма и временски оквири за њихову примену.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [11]) указује на висок степен ризика при претоварно – транспортним радовима у индустрији. Рад указује да се чак 50% продуктивног времена у индустрији троши на претоварно – транспортне радове и да се током њиховог обављања могу десити различите врсте незгода чије су последице повреде радника, настанак материјалних штета и угрожавање окружења. Број повреда на раду у овој области креће се око 30% од укупног броја повреда у привреди. У раду се покушава указати на неопходност раста свести о значају безбедности радних процеса уопште и посебно безбедног обављања претоварно-транспортних операција. Такође се истиче значај изучавања могућих узрока настанка и последица незгода и то проучавањем како реализације самих радних процеса тако и психологије радника.

У раду (одељак 2.2.1 редни број [12]) указује се на складишта, као места реализације складишно-претоварно-транспортних операција са робом, али и као места где се могу десити различите врсте незгода чије последице могу бити повреде запосленог људства, настанак материјалних штета и угрожавање околине. Рад такође указује на значај посебног обраћања пажње на безбедност ових процеса изучавањем могућих узрока настанка незгода и то проучавањем како реализације самих процеса тако и проучавањем психологије радника који у тим процесима учествују.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [13]) описује статистичке процесе који прате процес производње, са акцентом на контролним картама и самој контроли производа, а у циљу давања резултата који се касније могу користити за побољшање процеса производње. У уводном делу овог рада говори се о концептима квалитета, статистичком закључивању, као и о алатима за управљање квалитетом. Радам је сагледан стандардни машински елемент вијак М20×80 где је помоћу х-карти дат приказ стварних мера и дозвољених одступања. Овај рад сагледава и друге статистичке методе, као што је six-sigma, помоћу које је могуће тежити унапређењу квалитета и смањивању шкарта при производњи на свега 3,4 лоших производа на милион произведених. Са друге стране, овај рад указује да се six-sigma све више користи као методологија за побољшање пословања а не као статистичка мера.

Рад (одељак 2.2.1 редни број [14]) описује технолошка ограничења брзих производних технологија. Рад указује да су највеће уштеде у процесу производње управо у самом процесу пројектовања за производњу (*Design for Manufacturability – DFM*). Примена DFM метода може се спроводити с великом ефикасношћу преко CAD/CAM система који има уграђену функцију за процену трошкова. Технолошке могућности појединих производних технологија су основ за пројектовање за производњу и монтажу. За случај субтрактивних и формативних технологија ове могућности су познате. Међутим, за брзе производне технологије, које доживљавају експлозивни развој, технолошке могућности, које су иначе широке, су недовољно познате. У овом раду су анализирани и приказани технолошке могућности (и ограничења) најчешће коришћених брзих производних технологија заснованих на адитивним процесима обраде. У раду је дат и упоредни приказ појединих карактеристика водећих брзих производних технологија са аспекта флексибилности материјала, минималних дебљина слојева наношења, геометријских способности поступака и минималних детаља које је могуће израдити овим поступцима.

Рад (одељак 2.2.2 редни број [1]) објављен у Просветном прегледу - Педагошка пракса, указује на жељу кандидата да о свом начину рада и методи извођења наставе упозна и друге наставнике. Рад описује кораке које студент пролази на студијском програму, али и на самом наставном предмету у циљу стицања знања и припреми за завршни рад. Рад описује могуће моделе стручне праксе које студент треба да реализује, након чега се опредељује да изабере тему завршног рада понуђене од стране наставника или да предложи другу тему у скалду

са његовим интересовањима или будућим послом. На овај начин се студент, кроз завршни рад, припрема за посао који га очекује. Студент је кроз стручну праксу имао увид у могућност примене стеченог знања у конкретним условима производње, а послодавац је имао прилике да у одређеној ситуацији прати рад будућег инжењера и да, у зависности од политике фирме, добије струковног инжењера, обученог за рад у тој фирми, чиме је остварио знатну уштеду у обуци радника.

Практикум (одељак 2.2.3 редни број [1]) настао је из потребе да се студентима Више школе, али и машинског факултета, као и машинским инжењерима олакша рад. Овај практикум штампан је по одлуци наставног већа Више техничке школе у Нишу и каталогизован у публикацији Народне библиотеке Србије. На 165 страна обрађена су пет поглавља: толеранције и налегања; концентрација напона и степен сигурности; навојни пар за трансформацију кретања; заварени спој; и залапљени спој. Свако поглавље садржи дефинисан пројектни задатак, теоријске основе за прорачун и конструкцијска извођења. У свакој области за конкретне податке дати су и решени примери.

Рецензенти практикума су др Александар Вулић и др Војислав Милтеновић, редовни професори Машинског факултета Универзитета у Нишу.

У прилогу практикума дат је пројекат унутрашње гасне инсталације са циљем да опише садржај пројекта из области машинских елемената за транспорт флуида који је усаглашен са законском регулативом за дистрибуцију гаса. Овај пројекат сачињен је из следећих сегмената: Општи део и прилози (лиценца предузећа за пројектовање инсталација, именовање пројектанта, уверење о положеном стручном испиту за пројектанта, сагласност и технички услови дистрибутера гаса, копија плана); Пројектни задатак; Технички опис; Технички услови за извођење и испитивање; Прорачуни; Предмер и предрачун; Мере сигурности; и Цртежи. Практикум представља практичне проблеме (задатке) али и помаже у њиховом решавању, било да се ради о прорачуну или конструкцијском извођењу.

Практикум (одељак 2.2.3 редни број [2]) представља скуп знања и основних стандарда неопходних за израду техничке документације једног машинског дела. Са те стране, књига представља путоказ за споразумевање у машинству, а намењена је првенствено студентима студијских програма Индустриско инжењерство и Друмски саобраћај Високе техничке школе струковних студија у Нишу. На 180 страна, у два поглавља: Нацртана геометрија и Техничко цртање, овим практикумом сагледана је практична примена и употреба знања из ових области у свакодневном инжењерском раду. Практикум је штампала Висока техничка школа струковних студија у Нишу и каталогизован је у публикацији Народне Библиотеке Србије.

Рецензент практикума је др Живота Живковић, редовни професор Машинског факултета Универзитета у Нишу.

Прво поглавље обухвата осам задатака из пројектоване нацртне геометрије. Сваки од постављених задатака се може успешно решити на основу примера који прате вежбу. Решени примери су обрађени по фазама, тако да је могуће и самостално реализовати задатак, уз помоћ литературе. Акцент у овом делу је на разумевању простора и тачке у простору. Касније се долази до мреже тела добијених пресеком тела и једне или више равни, односно до мреже тела насталог услед продора два тела.

Друго поглавље обухвата десет задатака из техничког цртања постављених у дводимензионалном или тродимензионалном изгледу. У уводном делу, разматрају се неопходни стандарди који се користе при изради техничке документације. Затим се савладавају вежбе ортогоналног пројектовања, котирања и толеранција као услов за израду техничке документације.

Овај практикум садржи и приказ IBM-овог CAD система за цртање техничког цртежа предмета рада на основу скице пројектанта.

Практикум у овом трећем издању садржи и поглавље намењено првенствено саобраћајним инжењерима које је сачињено из следећих вежби: Снимање постојећег

стања раскрснице, уцртавање елемената хоризонталне сигнализације, израда паркинг места на паркингу и котирање положаја возила.

У дванаестом поглављу предсављен је програмски пакет SolidWorks кроз вежбу креирања цртежа машинског дела, а затим и кроз вежбу креирања цртежа машинског склопа. И ова вежба, као и претходне, систематично је разрађена и објашњава корак по корак неопходне захтеве за моделирањем машинског дела, а затим даје и објашњења о изради техничке документације. SolidWorks је овде представљен као користан алат, али уз знање пројектанта.

4 НАСТАВНО ПЕДАГОШКИ РАД

У протеклих пет година, као стручни сарадник, а затим и као асистент, кандидат је у потпуности реализовао предвиђен план и програм из наставних предмета: Механика, Техничко цртање са нацртном геометријом, Отпорност материјала, Машински елементи, на којима је изводио вежбе. Кандидат има развијене вештине комуникације и презентације које су јако битне у процесу преношења знања.

Знања усвојена током студија надограђује доступном штампаном или електронском литературом, коју препоручује и студентима.

Као асистент труди се да, кад год је то могуће, користи савремене технологије у реализацији наставног плана. Тако је на предметима Техничко цртање са нацртном геометријом представио могућност израде техничке документације уз помоћ програмског пакета Solid Works, а на предмету Кинематика уз помоћ PowerPoint презентације представио кинематичке величине брегастог механизма и графички поступак за њихово решавање. На тај начин је студентима визуелно и боље објашњен начин решавања проблема. Са друге стране, студенти су упућени на савремене алате који им олакшавају и побољшавају рад, као у случају коришћења програмског пакета Solid Works.

Учествовао је у семинарима и обукама које су као главну тему имале методiku и облике учења. Предавачи на овим семинарима били су педагози и професори методике. Кандидат дуги низ година, као волонтер, ради са децом и младим људима. То искуство сигурно је од великог значаја и помоћи кандидату у стручном наставно педагошком раду.

У Школи активно учествује у раду комисија и већа студијских програма. Током 2006. године, кандидат је био члан комисије за израду студијских програма из области машинства и саобраћаја, што је за резултат дало комплетан елаборат студијских програма Индустријско инжењерство и Друмски саобраћај који су и акредитовани. Кандидат је од 2007. до краја 2008. године био члан комисије за усклађивање стручних назива студијског програма индустријско инжењерство, а од почетка 2009. године па до данас је члан исте такве комисије на студијском програму Друмски саобраћај. Од 2009. године, кандидат је и члан Комисије за обезбеђивање квалитета, која има за циљ праћење наставе и реализацију наставног процеса.

Кандидат обавља веома одговорно, професионално и квалитетно задатке који се пред њега постављају, о чему сведочи и успешан рад свих комисија чији је члан.

Показао је систематичност излагања и остварио добар однос са студентима што показују и високе оцене анонимних анкета студената, спроведених у Школи. На последњем анкетирању (1-најмања оцена, 5-највиша оцена), кандидат је добио следеће оцене:

Техничко цртање са нацртном геометријом (4,41 и 4,56);

Механика 1 (4,68); Машински елементи (4,69); Отпорност материјала (4,85).

5 МИШЉЕЊЕ О ИСПУЊЕНОСТИ УСЛОВА ЗА ИЗБОР

Из изложеног реферата се јасно види да је Милош Ристић у свом досадашњем раду на Високој техничкој школи у Нишу, као сарадник, а затим и као асистент, постигао запажене резултате у научном, наставно-образовном и стручном раду.

Објављеним радовима као и наставним публикацијама, кандидат је саопштио домаћој научној и стручној јавности резултате свог рада и истраживања.

Кандидат је учествовао у неколико значајних пројеката едукације на бројним семинарима, радионицама и тренинзима где је стекао знање и драгоцено искуство за квалитетан рад са младим људима. Његов рад на овим пројектима је високо оцењен од стране руководиоца пројеката.

Радам у комисијама у Школи, као члан, даје велики допринос реализацији циљева и задатака Школе. О његовом квалитетном раду, позитивно говори и анонимна студентска анкета којом су студент дали кандидату високе оцене на предметима на којима реализује наставу.

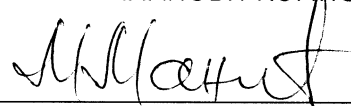
Имајући у виду научну, стручну и педагошку активност кандидата јасно се види да је у питању квалитетан и перспективан млади научни радник и педагог који своје знање и искуство може да пренесе на студенте и млађе колеге на најбољи могући начин.

6 ПРЕДЛОГ ЗА ИЗБОР КАНДИДАТА

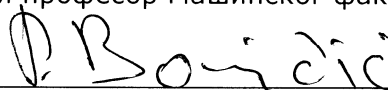
На основу напред изнетог Комисија констатује да кандидат Милош С. Ристић, дипл. маш. инж. испуњава све услове предвиђене Законом о високом образовању и нормативним актима Високе техничке школе у Нишу за избор у звање асистента. Због тога Комисија, са посебним задовољством, предлаже Наставном већу Високе техничке школе струковних студија у Нишу да Милоша С. Ристића, дипл. маш. инж. изабере у звање асистента за уже научне области Примењена механика и Машинске конструкције на струдијским програмима Индустријско инжењерство и Друмски саобраћај на Високој техничкој школи струковних студија у Нишу.

У Нишу,
08. 07. 2010. год.

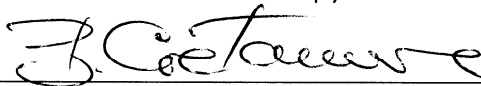
ЧЛАНОВИ КОМИСИЈЕ



др Миодраг Манић
редовни професор Машинског факултета у Нишу



мр Александра Боричић
предавач Високе техничке школе струковних студија у Нишу



мр Бобан Цветановић
предавач Високе техничке школе струковних студија у Нишу