

Прим.	26.4.2024
Орг. јед.	А 612-213/24

ИЗБОРНОМ ВЕЋУ МАШИНСКОГ ФАКУЛТЕТА У НИШУ

Декан Машинског факултета у Нишу расписао је конкурс за избор једног сарадника у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије који је објављен у публикацији „Послови“, коју издаје Национална служба за запошљавање Републике Србије дана 13.03.2024. год. На седници одржаној 03.04.2024. год. Одлуком бр. 612-168-3/2024 Изборно веће Машинског факултета у Нишу именовало је чланове Комисије за писање Извештаја за избор једног сарадника у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије, у саставу:

1. др Милош Стојковић, ред. проф. Универзитета у Нишу, Машински Факултет, ужа научна област: Производни системи и технологије, председник комисије;
2. др Горан Девецић, ред. проф. Универзитета у Крагујевцу, Факултет инжењерских наука, ужа научна област: Производно машинство и индустријски инжењеринг;
3. др Саша Ранђеловић, ред. проф. Универзитета у Нишу, Машински Факултет, ужа научна област: Производни системи и технологије;
4. др Милан Трифуновић, ванр. проф. Универзитета у Нишу, Машински Факултет, ужа научна област: Производни системи и технологије.

Председник комисије, др Милош Стојковић, ред. проф. Машинског факултета у Нишу, дана 04.04.2024. год. преузео је од Одсека за људске ресурсе Машинског факултета у Нишу пријаву кандидата на наведени конкурс са целокупним конкурсним материјалом, на основу кога су се чланови Комисије начелно договорили и сагласили о току, форми и начину писања Извештаја у складу са чл. 82. и чл. 84. Закона о високом образовању, чл. 177. Статута Универзитета у Нишу и чл. 136. и чл. 143. Статута Машинског факултета у Нишу.

Комисија, на основу детаљног увида у конкурсни материјал и прикупљених чињеница о пријављеном кандидату од битног значаја за писање Извештаја о испуњености услова за избор једног сарадника у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије, подноси следећи

ИЗВЕШТАЈ

На конкурс за избор једног сарадника у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије пријавио се један кандидат и то:

1. Рајко Турудија, мастер инжењер машинства, број пријаве заведен деловодним бројем Машинског факултета Универзитета у Нишу бр. 612-169/24 дана 28.03.2024 год.

Комисија је констатовала да је кандидат доставио потребну документацију према условима конкурса.

На основу наведених законских одредби и поднетог материјала, Комисија подноси Извештај о релевантним чињеницама о кандидату.

ИЗВЕШТАЈ О КАНДИДАТУ РАЈКУ ТУРУДИЈИ

1. БИОГРАФСКИ ПОДАЦИ

а) Лични подаци

Име и презиме: Рајко Турудија
Датум и место рођења: 29.06.1996. године у Нишу
Место и адреса сталног боравка: Ниш, Византијски булевар 108/7

б) Подаци о досадашњем образовању и усавршавању

Средњошколско образовање

Назив средње школе: Гимназија „Бора Станковић”
Смер – профил: природно-математички
Година завршетка: 2015. година

Високо образовање првог степена

Назив факултета: Машински факултет, Универзитет у Нишу
Студијски програм, смер: Машинско инжењерство, Производно-информационе технологије
Студије: Основне академске студије (240 ЕСПБ)
Стручни назив: Дипломирани инжењер машинства, Производно-информационе технологије
Година уписа: 2015.
Датум завршетка: 30.09.2019.
Просек оцена: 9.54 (девет, 54/100)

Високо образовање другог степена

Назив факултета: Машински факултет, Универзитет у Нишу
Студијски програм, смер: Машинско инжењерство, Производно-информационе технологије
Студије: Мастер академске студије (60 ЕСПБ)

Стручни назив:	Мастер инжењер машинства, Производно-информационе технологије
Година уписа:	2019.
Датум завршетка:	26.10.2020.
Просек оцена:	9.89 (девет, 89/100)

Високо образовање трећег степена (у току)

Назив факултета:	Машински факултет, Универзитет у Нишу
Студије: ЕСПБ)	Докторске академске студије (180 ЕСПБ)
Студијски програм:	Машинско инжењерство
Година уписа:	2020.
Ужа научна област:	Производно-информационе технологије
Број остварених ЕСПБ:	70 ЕСПБ
Просечна оцена:	9.86 (девет, 86/100)
Статус дисертације:	Дисертација није пријављена

в) Познавање језика

Кандидат наводи у пријави податак о познавању страних језика и то:

Енглески – виши средњи ниво

2. РАДНО ИСКУСТВО

а) Педагошко радно искуство

- Кандидат је био ангажован као демонстратор на Машинском факултету у Нишу, и то: у периоду од 2016 – 2018. на предмету Физика, у периоду од 2019 – 2021. на предметима Основне информационе и комуникационе технологије, Информационе технологије 1, Информационе технологије 2.
- Од 01.07.2021. године до данас запошљен је на Машинском факултету у Нишу као асистент (изабран у звање одлуком Наставно-научног већа од 25.06.2021.), при чему је ангажован на предметима Производне технологије, Информационо-комуникационе технологије, Информационе технологије 2, Производни системи, Интелигентни производни системи, Пројектовање технолошких система, Програмирање НУМА 2. Од 01.10.2023. је ангажован на додатним предметима: Адитивне технологије, Пројектовање и производња медицинских уређаја, Технологије за прераду полимера.

б) Остало радно искуство

- У периоду од јула 2018. до августа 2019. године, учествовао је у стручној пракси у компанији MAT-ING d.o.o., 18207 Малча бб.

- У периоду од октобра 2018. до октобра 2019, учествовао је у стручној пракси у компанији ОМНИКО Ниш, Булеvara светог цара Константина 32.
- Од 25.12.2020. до 01.07.2021. кандидат је био ангажован као истраживач-приправник на Машинском факултету у Нишу

3. ПРЕГЛЕД ДОСАДАШЊЕГ НАУЧНОГ И СТРУЧНОГ РАДА

3.1) Радови објављени у међународним часописима (M21-M23)

У периоду после претходног избора (2021 – 2024. године):

- 3.1.1. Stojković, M., **Turudija, R.**, Trifunović, M., Pavlović, M., Jovanović, I., Uzelac, N., Milenković, V. (2022). *A study of the use of mixed reality for capturing human observation and inferences in production environments*. Facta Universitatis, Series: Mechanical Engineering. Online First doi:10.22190/FUME220714047S. (M21a)
- 3.1.2. Stojković, M., Madić, M., Trifunović, M., **Turudija, R.** (2022). *Determining the Optimal Cutting Parameters for Required Productivity for the Case of Rough External Turning of AISI 1045 Steel with Minimal Energy Consumption*. Metals, 12(11), 1793–1793. <https://doi.org/10.3390/met12111793> (M22)
- 3.1.3. Stojkovic, J. R., **Turudija, R.**, Vitkovic, N., Gorski, F., Pacurar, A., Plesa, A., Ianosi-Andreeva-Dimitrova, A., & Pacurar, R. (2023). *An Experimental Study on the Impact of Layer Height and Annealing Parameters on the Tensile Strength and Dimensional Accuracy of FDM 3D Printed Parts*. Materials, 16(13), 4574–4574. <https://doi.org/10.3390/ma16134574> . (M21)
- 3.1.4. Stojković, J.R., Stojković, M., **Turudija, R.**, Arandelović, J., Marinkovic, D. *Adjustable Elasticity of Anatomically Shaped Lattice Bone Scaffold Built by Electron Beam Melting Ti6Al4V Powder*. Metals 2023, 13, 1522. <https://doi.org/10.3390/met13091522> . (M22)
- 3.1.5. **Turudija, R.**, Stojković, M., Stojković, J.R., Arandelović, J., Marinković, D. *Stiffness of Anatomically Shaped Lattice Scaffolds Made by Direct Metal Laser Sintering of Ti-6Al-4V Powder: A Comparison of Two Different Design Variants*. Metals 2024, 14, 219. <https://doi.org/10.3390/met14020219>. (M22)

3.2) Радови саопитени на научним скуповима међународног значаја (M30)

У периоду после претходног избора (2021 – 2024. године):

- 3.2.1. **Turudija, R.**, Radović, L., Stanković, A., Stojković, M. (2024). *Multi-criteria Decision Making in Turning Operations Using AHP, TOPSIS and WASPAS Methods*. In: Trajanovic, M., Filipovic, N., Zdravkovic, M. (eds) Disruptive Information Technologies for a Smart Society. ICIST 2023. Lecture Notes in Networks and Systems, vol 872. Springer, Cham. https://doi.org/10.1007/978-3-031-50755-7_19. (M33)
- 3.2.2. Arandelović, J., **Turudija, R.**, Korunović, N., Stojković, M., Stojković, J. (2023). *A finite element model for structural optimization of parametrized lattice scaffolds*.

- Proceedings 2nd International Conference on Chemo and Bioinformatics ICCBIKG 2023 (375-378). <https://doi.org/10.46793/ICCBI23.375A>. (M33)
- 3.2.3. Arandjelovic, J., **Turudija, R.**, Korunovic, N., Stojkovic, J., Stojkovic, M. (2023). *A Methodology for Lattice Optimization of Additively Manufactured Parts Internal Structure*. The 6th International Conference Mechanical Engineering in XXI Century MASING 2023. Niš, Mašinski fakultet. (M33)
- 3.2.4. **Turudija, R.**, Stojković, J. R., Stojković, M., Arandelović, J., Korunović, N. (2023). *A multi-criteria decision-making approach for enhancing mechanical properties of FDM 3D-printed parts*. 39th International Conference on Production Engineering of Serbia. Novi Sad: Fakultet tehničkih nauka. (M33)
- 3.2.5. **Turudija, R.**, Arandelović, J., Stojković, M., Korunović, N., Stojković, J. *Novel approach to generic parametrized lattice scaffold model design*. In: Zdravković, M., Trajanović, M., Konjović, Z. (Eds.) ICIST 2022 Proceedings, pp.168-171, 2022. <https://www.eventiotic.com/eventiotic/library/paper/706>. (M33)
- 3.2.6. **Turudija, R.**, Arandelović, J., Stojković, M., Korunović, N. (2021). *Assay on cloud-based product lifecycle management – open product and technology development within education*. Proceedings - 14th International Scientific Conference MMA 2021 - Flexible Technologies. University of Novi Sad, FTN. Department of Production Engineering. (M33)
- 3.2.7. Stojković, M., Manic, M., **Turudija, R.**, Trifunovic, M., Jovanovic, I., Pavlovic, M., Milenkovic, V. (2021). *Augmented reality in industry 4.0: instruction for maintenance operations for high voltage equipment*. 38th International Conference on Production Engineering of Serbia - ICPE-S 2021 PROCEEDINGS. University of Kragujevac, Faculty of Technical Sciences Čačak, Serbia. (M33)

У периоду до претходног избора (до 2021. године):

- 3.2.8. **Turudija, R.**, Manic, M., Stojković, M. (2020). *Overview of Software for Simulation and Verification of G-code for CNC Machine*. Proceedings of the Fifth International Conference – MASING 2020. Faculty of Mechanical Engineering in Niš, Nis. (M33)
- 3.2.9. Arandelović, J., Drašković, P., **Turudija, R.**, Dimitrov, M., Božić, N., Korunović, N., Mišić, D., Trajanović, M. (2018). *Trial experimental determination of the average times of actions executed in a CAD application*. Zbornik Radova - 37. Savetovanje Proizvodnog Mašinstva Srbije, SPMS 2018 - = 37th International Conference of Production Engineering, ICPE-S 2018, 25-26 October 2018, Kragujevac, Serbia. Kragujevac: University, Faculty of Engineering. (M33)
- 3.2.10. Arandelović, J., Drašković, P., **Turudija, R.**, Dimitrov, M., Božić, N., Korunović, N., Trajanović, M. (2018). *Towards a Methodology for CAD program Efficiency Assessment, Forth International Conference*. Proceedings of the 4th International Conference on Mechanical Engineering in XXI Century (MASING 2018). (M33)

3.3) Радови у националним часописима

У периоду после претходног избора (2021 – 2024. године):

- 3.3.1. Mišić, D., Trajanović, M., Korunović, N., Arandžević, J., Drašković, P., **Turudija, R.** (2022). *CAD system evaluation based on user interface efficiency*. Innovative Mechanical Engineering, (ISSN 2812-9229 (Online)), vol.1(2), pp. 80–95. <http://ime.masfak.ni.ac.rs/index.php/IME/article/view/13>.
- 3.3.2. Stojković, M., Trifunović, M., Madić, M., **Turudija, R.**, Manić, M. (2022). *Partial effect of cutting parameters on engaged power and energy consumption: The case of external turning of an AISI1045 steel workpiece*. Innovative Mechanical Engineering, (ISSN 2812-9229 (Online)), vol. 2(1), pp. 34–47. <http://ime.masfak.ni.ac.rs/index.php/IME/article/view/24>.
- 3.3.3. **Turudija, R.**, Janković, P., Stojković, M., Madić, M., Ivanović, M. (2022). *Investigation of the Cutting Parameters Influence on Surface Roughness in Turning AISI 1045 Steel*. Innovative Mechanical Engineering, (ISSN 2812-9229 (Online)), vol. 1(2). pp. 22-33 [.http://ime.masfak.ni.ac.rs/index.php/IME/article/view/27](http://ime.masfak.ni.ac.rs/index.php/IME/article/view/27).

3.4) Монографије/Уџбеници/Збирке

У периоду после претходног избора (2021 – 2024. године):

- 3.4.1. Стојковић, М. С., Трифуновић, М., Ранђеловић, С., Стојковић, Ј., Витковић, Н., & **Турудија, Р.** (2023). „Моделирање технолошких операција нумерички управљаних машина помоћу рачунара“, универзитетски уџбеник (1. издање), Машински факултет Универзитет у Нишу, ISBN 978-86-6055-165-0

3.2) Анализа објављених радова достављених у пријавној документацији

У раду 3.1.1 су представљени изазови и предности који произилазе из коришћења концептуалног интерфејса у апликацији мешовите реалности, која је дизајнирана да сакупља податке, семантику и знање о контексту производње директно од особе у процесу. Различити процеси за монтажу и одржавање опреме која се користи у средње-напонској електричној мрежи коришћени су као производно окружење за развој, имплементацију и тестирање апликација мешовите реалности за ову сврху. Резултати серије експеримената показали су да је AR/MR апликација моћан алат за прикупљање података, информација и знања о контексту текућег процеса који се не може изградити само на подацима које прикупљају сензори. Главна предност коришћења специфичних карактеристика интерфејса AR/MR апликације, развијених за прикупљање људских запажања и семантичких интерпретација одлика контекста процеса, је брзо учење о процесу, како од стране информационог система, тако и од стране људских учесника у процесу. Индиректна предност ове карактеристике је значајно повећање реактивности и агилности производног окружења у спречавању неочекиваних потешкоћа у вези са производношћу и квалитетом технолошког система, или потенцијалних догађаја који би могли да угрозе безбедност учесника у технолошком систему или околини.

У раду 3.1.2 је описан метод који омогућава идентификацију идеалног опсега вредности параметара резања, који су обично додатно ограничени стварним стањем машина и доступних алатки у производном погону. Ови параметри укључују дубину резања, корак и брзину резања. Најбоља комбинација је она која истовремено гарантује циљану производност и оптималну штедњу енергије. Спољашње уздужно стругање припремка од челика AISI 1045 је приказано коришћењем стварног примера из праксе. Најбоља комбинација параметара резања се бира коришћењем математичког модела, који је креиран помоћу експериментално мерених вредности утрошка енергије при различитим комбинацијама параметара резања. Резултати показују да оптимизација подешавања параметара резања ради постизања најниже могуће укупне потрошње енергије, уз задовољавање циљане производности, не резултује увек највећој могућој штедњи енергије за одређену операцију. Овај метод оптимизације може резултовати већом укупном потрошњом енергије за чак 15,9% у поређењу са сетом параметара који гарантују максималну производност.

У раду 3.1.3. је приказано истраживање утицај времена жарења, температуре жарења и висине слоја 3Д FDM штампе на затезну чврстоћу и прецизност штампаних номиналних мера, за три различита материјала (PLA, PETG и PETG обogaћен карбонским влакнима). Висина слоја је узета у опсегу од 0,1 мм до 0,3 мм, температуре жарења у опсегу од 60 до 100 °С, а време жарења од 30 до 90 минута. Како би се утврдили утицаји ових параметара на затезну чврстоћу и прецизност номиналних мера, креирани су регресиони модели за сваки од материјала. Модели су показали задовољавајућу тачност обзиром да им је вредност R_{2adj} била око 0.8. Модели су показали да висина слоја значајно више утиче на затезну чврстоћу него време и температура жарења. Оптималне комбинације параметара идентификоване су за сваки материјал. PLA је постигао најбоље резултате уз помоћ параметара висина слоја/ време штампе/ температура штампе од 0,1 мм/60 мин/90 °С. PETG и PETGCF постигли су најбоље резултат помоћу параметара од 0,1 мм/90 мин/60 °С. PETGCF је био најотпорнији на процес жарења у виду димензионих промена и имао је најбољи модул еластичности од свих материјала.

У раду 3.1.4 је приказано истраживање које се бави еластичношћу специфичних решеткастих структура направљених од титанијума (Ti6Al4V) које се користе за измену делова коштаног ткива које је претрпело неки лом. Решеткасте структуре који су коришћени за тестирање израђене су адитивне технологије - EBM. Механичке особине решеткасте структуре испитиване су помоћу униаксијалне кидалице. Испитивање компресије открило је комплексно нелинеарно понашање еластичности решеткасте структуре, са различитим стадијумима компресије и зависностима деформације. Решеткасте структуре показале су квази-еластичну деформацију, за којом следи лом појединачних прUTOва. Резултати показују да се решеткастим структурама може повећати крутост

применом одговарајућег компресионог оптерећења и у складу са тим постићи циљана еластичност структуре за специфичан опсег оптерећења. .

У раду 3.1.5 је представљено истраживање повезано са решеткастим структурама направљеним директним ласерским синтерованем метала (DMLS) од Ti-6Al-4V праха, и односи се на утицај угла пресека између спољних прUTOва на крутост решеткастих структура. Истраживање укључује мерење деформације две варијанте исте решеткасте структуре креиран за исти део тибије зеца. Варијанте решеткасте структуре се разликују по углу пресека прUTOва у спољашњој опни решетке. Решеткасте структуре су тестиране на униаксијалној кидалици. Резултати показују да је решеткаста структура са спољним прUTOвима које се пресецају под углом од 60° флексибилнији у поређењу са решеткастим структурама са спољним прUTOвима које се пресецају под углом од 90°.

У раду 3.2.1 је приказана хибридна метода вишекритеријумског одлучивања, коришћењем АНР, TOPSIS и WASPAS метода, за одлучивање која комбинација параметара је најбоља за конкретни случај стругања материјала челик AISI 1045.

У раду 3.2.2 је приказан нови приступ пројектовању генеричких решеткастих структура модела коришћених за замену делова оштећених костију, која се заснива на креирању двосмерне везе између CAD и FEA модела.

У раду 3.2.3 је приказана методологија оптимизације прUTOва персонализованих решеткастих структура помоћу промене параметара адитивне технологије FDM испуне модела.

У раду 3.2.4 је приказана методологија избора оптималне комбинације параметара штампе елемента дрона, намењеног за ношење камере дрона. Методологија је базирана на хибридном приступу методологији вишекритеријумског одлучивања.

У раду 3.2.5 је приказана методологија развоја флексибилног и робусног параметарског модела генеричке решеткасте структуре која се може користити у аутоматизованој оптимизацији механичких својства ове структуре. Овакав модел треба да омогући одређивање трендова који указују на то како промене у геометрији утичу на механичка својства решеткасте структуре. Решеткаста структура је направљена као узорак са равним врхом и дном тако да се може лакше користити у механичком испитивању. У оквиру поменутог модела параметризовани су пречник, густина и угао решетке, као и габаритне димензије. Модел је флексибилан и робустан, јер је променом поменутих параметара могуће добити моделе свих предвиђених конструкционих варијанти решеткасте структуре.

Рад 3.2.6. сагледава тренд преласка система за управљање животним циклусом производа у облак, као и решења која тренутно постоје на тржишту. С обзиром да се очекује да ће овакви системи у будућности постати свакодневница у машинском инжењерству, унутар овог рада је развијен приступ примене једног

оваквог система у образовању будућих машинских инжењера (применом 3DEXperience платформе). Пример је развијен за четири предмета који се баве CAD, CAE, CAPP и CAM технологијама. Методологија је развијена на такав начин да студенти кроз пројектне задатке уче о алатима који су доступни у овим системима, на начин који симулира њихов будући рад у привреди.

У раду 3.2.7 је приказано решење која помаже радницима одржавања на операцијама одржавања уређаја високог напона. Апликација је везана за технологију проширене реалности.

У раду 3.2.8 је приказан преглед апликација које симулирају и верификују управљачки код нумерички управљаних машина и алатки, Г-код. Апликације су упоређене по различитим могућностима, ценама и опцијама које се у њима налазе.

У раду 3.2.9 је приказан разрађен приступ за одређивање ефикасности CAD програма на бази времена. Развијена је веб апликација која се користи како би се одредила просечна времена елементарних акција које се врше при интеракцији неког корисника са рачунаром. Описани су сви тестови који се налазе у веб апликацији и дата су просечна времена добијена на основу ових тестова.

У раду 3.2.10 је приказан преглед четири методологије које се могу користити за одређивање ефикасности CAD програма у погледу корисничког интерфејса. Ефикасност CAD програма је дефинисана као инверзна вредност напора који је неопходно уложити при пројектовању у CAD програму. Како би уложени напор при пројектовању могао да буде мерљив, идентификовано је шест елементарних категорија акција кроз које корисник интерагује са интерфејсом CAD програма. Предложена су четири приступа на основу којих би напор уложен при пројектовању могао да се одреди. Поменути приступи заснивају се на притиску на тастер миша, времену, пређеном путу и енергији.

У раду 3.3.1 је представљена нова метода за пројектовање производа на основу облака тачака, која се заснива на карактеристичним својствима производа (Characteristic Product Features - CPFs). CPFs метод је базиран на дефинисању својства производа које су од интереса (Features of Interest - FsOI). Примена ове методе је демонстрирана израдом 3Д геометријског и физичког модела ђона панцерице за скијање. Примењене су технологије 3Д скенирања, реверзног инжењеринга и 3Д штампе. Добијени модели су у потпуности задовољили почетне геометријске, функционалне и механичке захтеве.

У раду 3.3.2 су приказани резултати мерења ангажоване снаге и потрошње енергије за спољашње уздужно стругање обратка од челика AISI 1045. Спроведена је серија експеримената у којима су вредности брзине резања, дубине резања и помака мењане у оквиру изабраног опсега. Мерење је обављено помоћу напредног енергетског сензора који омогућава детаљно праћење ангажоване снаге и енергије у реалном времену. Резултати мерења показују делимичан ефекат сваког од параметара на повећање ангажоване снаге и потрошене енергије. Поред тога,

результати мерења омогућавају развој модела предвиђања који може бити користан за доношење оптималног избора параметара обраде у погледу потрошње енергије, посебно за случајеве производње великог обима.

У раду 3.3.3 су приказани експериментални резултати мерења средње вредности храпавости површина добијене спољашњим уздужним стругањем цилиндричног обратка од челика AISI 1045 примењујући различите комбинације параметара режима резања: брзина резања, дубина резања и помак. Вредности параметара режима резања су варирани у изабраним препорученим опсезима на три нивоа. Мерења су изведена на уређају за мерење храпавости површина MahrSurf-XR1, са прецизношћу од 0,001 μ m. Резултати мерења су потврдили да помак има највећи утицај на храпавост површина. Следећи параметар који има већи утицај на храпавост површине је дубина резања, док је брзина резања са најмањим утицајем.

3.4.1 представља књигу о моделирању захвата нумерички управљаних машина и алатки помоћу рачунара.

4. НАГРАДЕ, СТУДИЈСКИ БОРАВЦИ И ДРУГЕ ЧИЊЕНИЦЕ РЕЛЕВАНТНЕ ЗА ИЗБОР

- Кандидат је освојио награду за најбољег дипломираног студента мастер академских студија, програма Производно-информационе технологије, школске 2019/2020. године.
- Кандидат је у периоду од 2016. до 2020. био стипендиста Министарства просвете, науке и технолошког развоја.
- Кандидат је у периоду од 01.09.2021. до 31.08.2022. учествовао на реализацији пројекта под називом Piloting EURAXESS talent hubs to support researchers' careers, финансираном од стране Европске комисије.
- Кандидат је у периоду од 01.03.2023. до 01.12.2023. учествовао на реализацији пројекта под називом ERA TALENT Platform for career development of researchers in Europe, финансираном од стране Европске комисије.
- Кандидат је у периоду од 01.05.2023. до 01.06.2023. учествовао на реализацији пројекта под називом CALLME - Collaborative e-platform for innovation and educational enhancement in medical engineering, Erasmus +, KA220-HED Cooperation partnerships in higher education.
- Кандидат је у периоду од 01.10.2023. до сада. учествује на реализацији пројекту под називом XMAN, Extended Reality for Machine Tool Training, Erasmus+, KA220-VET Cooperation partnerships in vocational education and training.
- Кандидат је у периоду од 01.12.2023. до сада. учествује на реализацији пројекту под називом XAI4HEAT, Explainable AI-assisted operations in District Heating Systems, финансираном од стране програма ПРИЗМА, Фонд за науку Републике Србије.

- Кандидат је у периоду од 01.02.2024. до сада. учествује на реализацији пројекту под називом Launcher, идеје из клупе, финансираном од стране Научно-технолошки парк Ниш уз подршку компаније Фази.
- Кандидат је у периоду од 18.05.2021. до 19.05.2021. учествовао на дводневном курсу о раду на 3DExperience платформи, одржаном на Машинском факултету Универзитета у Нишу..
- Кандидат је у периоду од 17.11.2021. до 19.11.2021. учествовао на конференцији „Strengthening Technology Transfer in the EU - Focus on the Western Balkans and South-East Europe, одржаном на Trieste Convention Center – Porto Vecchio, Trieste, Italy.
- Кандидат је у периоду од 18.07.2022. до 29.07.2022. учествовао на летњој школи под називом “3D experience platform for medical applications”, одржаној на Свеучилишту Јурја Добриле, Пула, Хрватска.
- Кандидат је у периоду од 18.03.2024. до 19.03.2024. учествовао на дводневном курсу везаном за рад у програмском пакету Moldex3D, одржаном у канцеларијама компаније eCon Engineering Kft, Будимпешта, Мађарска.

5. ЗАКЉУЧАК И ПРЕДЛОГ

Чланови Комисије су детаљно прегледали документацију коју је кандидат Рајко Турудија поднео приликом пријаве и разматрали чињенице од битног значаја за писање Извештаја о испуњености услова за избор једног сарадника у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије. На основу непобитних чињеница чланови Комисије утврђују следеће:

- Кандидат је завршио четворогодишње основне академске студије и једногодишње мастер академске студије машинског инжењерства на Машинском факултету у Нишу и стекао звање мастер инжењер машинства – Производно – информационе технологије;
- Кандидат је студент Докторских академских студија - Машинско инжењерство, ужа научна област Производно-информационе технологије на Машинском факултету у Нишу;
- Кандидат има више коауторских радова у категоријама M20 и M30;
- Кандидат поседује вишегодишње искуство у раду са студентима;
- Кандидат је ангажован као асистент на предметима Производне технологије, Информационо-комуникационе технологије, Информационе технологије 2, Производни системи, Интелигентни производни системи, Пројектовање технолошких система, Програмирање НУМА 2, Адитивне технологије, Пројектовање и производња медицинских уређаја, Технологије за прераду полимера.

Чланови Комисије констатују да кандидат Рајко Турудија, маг. инж. маш., испуњава све формалне услове предвиђене Законом о високом образовању, Статутом Универзитета у Нишу и Статутом Машинског факултета у Нишу за избор у звање асистента. Такође, из изложеног реферата се јасно види да је Рајко Турудија у свом досадашњем раду на Машинском факултету у Нишу, као истраживач-приправник и асистент, постигао запажене резултате у научном, наставно-образовном и стручном раду.

Након сагледавања података о пријављеном кандидату, релевантних чињеница из приложене документације и ангажовања у оквиру наставних активности, чланови Комисије са задовољством предлажу Изборном већу Машинског факултета Универзитета у Нишу да Рајко Турудија, мастер инжењера машинства, изабере у звање асистента за ужу научну област Производни системи и технологије.

У Нишу,
април 2024. године

ЧЛАНОВИ КОМИСИЈЕ:



др Милош Стојковић, ред. проф. Машинског факултета у Нишу, председник
(ужа научна област: Производни системи и технологије)



др Горан Девичић, ред. проф. Факултета инжењерских наука у Крагујевцу, члан
(ужа научна област: : Производно машинство, Индустијски инжењеринг)



др Саша Ранђеловић, ред. проф. Машинског факултета у Нишу, члан
(ужа научна област: Производни системи и технологије)



др Милан Трифуновић, ванр. проф. Машинског факултета у Нишу, члан
(ужа научна област: Производни системи и технологије)