

OGŁOSZENIE O KONKURSIE WEWNĘTRZNYM
na stanowisko pracownika technicznego w projekcie nr LIDER14/0153/2023
finansowanym przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju w ramach programu
LIDER XIV

Tytuł projektu:

„Opracowanie technologii frezowania cienkościennych elementów integralnych wykonywanych z lotniczych stopów metali lekkich w kontekście minimalizacji odkształceń poobróbkowych”

Zakres zadań:

- udział oraz pomoc w realizacji badań doświadczalnych,
- doradztwo w zakresie obróbki skrawaniem elementów cienkościennych wykonywanych ze stopów metali lekkich,
- przygotowanie i obsługa maszyn, w tym frezarek CNC, maszyny wytrzymałościowej, oraz innej aparatury badawczej, np.: skanera optycznego, siłomierza, szybkiej kamery, dyfraktometru, do realizacji badań doświadczalnych,
- przygotowywanie niezbędnych materiałów (próbek, narzędzi itp.) do badań,
- pomoc w realizacji procedur zakupowych,
- wykonywanie prac technicznych zgodnie z harmonogramem projektu i wskazaniem Kierownika projektu.

Wymagane kwalifikacje:

- wykształcenie wyższe techniczne (preferowane kierunki: Mechanika i budowa maszyn, Inżynieria produkcji),
- mile widziane posiadanie stopnia naukowego doktora w dziedzinie nauk technicznych lub inżynierijno-technicznych,
- minimum 5 letnie doświadczenie zawodowe w pracy na uczelni technicznej w zakresie obsługi obrabiarek CNC,
- umiejętność obsługi maszyn, w tym frezarek CNC, maszyny wytrzymałościowej, oraz innej aparatury badawczej, np.: skanera optycznego, siłomierza, szybkiej kamery, dyfraktometru, znajdujących się na wyposażeniu Katedry Podstaw Inżynierii Produkcji,
- udokumentowany udział w co najmniej 3 projektach finansowanych ze środków Ministerstwa Nauki i Szkolnictwa Wyższego, NCBR lub NCN w podobnej tematyce badawczej,
- minimum 10 udokumentowanych publikacji naukowych związanych z obróbką materiałów lotniczych z ostatnich 5 lat,
- mile widziane udokumentowane osiągnięcia w zakresie ochrony własności intelektualnej,
- dobra znajomość obsługi komputera.

Wykaz wymaganych dokumentów:

- Curriculum Vitae ze zdjęciem i danymi kontaktowymi (e-mail, nr telefonu),
- list motywacyjny.

W CV należy umieścić klauzulę o następującej treści:

Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych dla potrzeb niezbędnych do realizacji procesu rekrutacji (zgodnie z ustawą z dnia 10 maja 2018 roku o ochronie danych

osobowych (Dz. Ustaw z 2018, poz. 1000) oraz zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (RODO).

Warunki zatrudnienia:

Data rozpoczęcia pracy: 01.06.2024 r.

Forma zatrudnienia: dodatek do wynagrodzenia zgodnie z Zarządzeniem Nr R-33/2024 Rektora Politechniki Lubelskiej z dnia 27 marca 2024 r. zmieniającym Zarządzenie Nr R-87/2023 Rektora Politechniki Lubelskiej z dnia 15 grudnia 2023 r. w sprawie wprowadzenia Regulaminu wynagradzania pracowników Politechniki Lubelskiej.

Składanie ofert:

Zgłoszenie na konkurs, wraz z wyżej wymienioną dokumentacją, należy złożyć w zamkniętej kopercie u Kierownika projektu w pokoju M301 - budynek Wydziału Mechanicznego, ul. Nadbystrzycka 36, 20-618 Lublin.

Termin składania ofert: 19.04.2024 r., godz. 16:00.

Wybór pracownika odbędzie się na podstawie oceny złożonych dokumentów oraz rozmowy kwalifikacyjnej z wybranymi osobami.

Krótki opis projektu:

Celem projektu jest opracowanie technologii frezowania cienkościennych elementów integralnych, wykonywanych z lotniczych stopów metali lekkich, zapewniającej minimalizację odkształceń poobróbkowych. Uzasadnieniem podjęcia tematu są problemy, szczególnie przemysłu lotniczego, związane z pojawianiem się niepożądanych odkształceń wyżej wymienionych elementów po zakończonej obróbce. Do zmniejszania odkształceń stosuje się głównie obróbkę cieplną oraz sezonowanie. Są to jednak operacje długotrwałe i bardzo kosztochłonne, dlatego też dąży się do ich eliminacji. Opracowana technologia pozwoli na minimalizację odkształceń poobróbkowych na skutek odpowiedniego konstyтуowania naprężeń własnych w trakcie procesu skrawania.