



РЕПУБЛИКА СРБИЈА
УНИВЕРЗИТЕТ У НИШУ

МАШИНСКИ ФАКУЛТЕТ У НИШУ

На основу члана 35. став 2. Правилника о мастер академским студијама

О Б А В Е Ш Т А В А

да ће студент **МИЛОШ ПАНИЋ**

дана **03.04.2024.** са почетком у **11,30** часова, у сали **401**

Машинског факултета у Нишу, бранити мастер рад под називом:

ТЕМА	Примена алата квалитета код побољшања процеса производње алуминијумских полупроизвода у предузећу МТС "Nissal"
-------------	---

пред комисијом у саставу:

Ментор	проф. др Пеђа Милосављевић
Члан	доц. др Милена Рајић
Члан	доц. др Зорана Станковић

РЕЗИМЕ МАСТЕР РАДА

Савремени услови пословања на тржишту алуминијума захтевају од компанија да буду флексибилне, иновативне и прилагодљиве како би успеле да остваре успех и конкурентску предност у овој динамичној индустрији. Како би оствариле успех и повећали конкурентску предност морају побољшати своје процесе, повећати квалитет производа, ефикасност и смањити трошкове. Најефикаснији начин за остваривање овог циља је имплементирање Lean Six Sigma концепта. Сама имплементација овог концепта зависи од бројних фактора и захтева време, новац и напор, што представља велики изазов у многим компанијама. Компаније у процесу имплементације трабало би да се воде предностима и користима које ће им Lean Six Sigma донети.

Овај мастер рад истражује примену алата квалитета у производњи алуминијумских полупроизвода, пружа практичне смернице за примену Lean Six Sigma приступа у процесу производње алуминијумских полупроизвода, као и за континуирано унапређење процеса у компанији МТС "Nissal". У раду су прво теоријски представљени анализирани алати квалитета. Затим је описан процес производње алуминијумских полупроизвода у МТС "Nissal", у циљу упознавања са производњом, лакше примене и разумевања примењених алата квалитета. Кроз примену Lean Six Sigma методологије, анализирани су процеси производње ради идентификације потенцијалних побољшања и смањења губитака у производном ланцу. Методе истраживања укључивале су анализу процесних података, интервјуисање запослених и примену статистичких алата за анализу ефикасности процеса. Коришћени алати током анализе су SIPOC модел, Карта процеса, 5С аудит, Листа расипања, Статистичка контрола процеса, Ишикава дијаграм, Парето дијаграм. Добијени резултати указују на идентификацију кључних тачака губитака у процесу производње и препоручују имплементацију побољшања која би довела до смањења трошкова и повећања ефикасности. Закључци овог истраживања наглашавају важност и неопходност примене алата квалитета у индустрији алуминијумских полупроизвода ради постизања конкурентности и одрживости пословања.

Кључне речи: Lean Six Sigma, 5С метода, Статистичка контрола процеса, Парето дијаграм, Ишикава дијаграм.

У Нишу, 01.04.2024. године.