



РЕПУБЛИКА СРБИЈА
УНИВЕРЗИТЕТ У НИШУ

МАШИНСКИ ФАКУЛТЕТ У НИШУ

На основу члана 33. став 3. Правилника о основним академским студијама

О Б А В Е Ш Т А В А

да ће студент **МИЛИЦА ГОЛУБОВИЋ**

дана **12.11.2025.** са почетком у **14,00 часова**, у сали **401**,

Машинског факултета у Нишу, бранити дипломски рад под називом:

ТЕМА	
	Побољшање процеса производње у предузећу “ Визус “ д.о.о. применом алата и метода квалитета

пред комисијом у саставу:

Ментор	проф. др Пеђа Милосављевић
Члан	проф. др Милена Рајић
Члан	доц. др Марко Манчић

РЕЗИМЕ

Пораст глобалног интересовања за примену Леан алата последњих година довео је до њихове широке заступљености у компанијама које теже јачању конкурентности и опстанку на тржишту. У савременом пословном окружењу, кључ успеха лежи у способности иновирања, као и у непрекидном праћењу технолошких трендова и промена на светском нивоу.

У овом раду, значај иновативности приказан је на примеру производње алуминијумских прозора у компанији „Визус“ из Ниша, која већ више од три деценије улаже напоре у унапређење својих пословних процеса.

Леан алати су коришћени за анализу постојећег стања у производном систему. За детаљан приказ процеса коришћене су карте процеса, које осветљавају све активности у оквиру тока производње. Након тога примењен је дијаграм „Стазе за пливање“ ради јасног визуелног приказа кретања информација и материјала између различитих сектора предузећа. Мапирањем тока вредности омогућено је сагледавање целокупног процеса производње, чиме је идентификовано осам основних расипања која утичу на повећање трошкова и смањење ефикасности.

Примена Парето анализе указала је на мањи број доминантних узрока који генеришу већину недостатака, док је Исхикава дијаграм пружио дубљи увид у факторе који доводе до шкарта током израде производа. Шпагети дијаграм додатно је осветлио кретање запослених у радном простору и помогао у уочавању непотребних активности.

На основу свих прикупљених података, изведена је детаљна оцена затеченог стања и предложене су мере за унапређење процеса производње, с циљем повећања ефикасности и смањења губитака.

Кључне речи: Леан алати, карта процеса, ток вредности, Исхикава дијаграм, Парето анализа

Ниш, 07.11.2025.год.