



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 **КОКИЋ ЈОВАН**

дана **09.10.2026.** са почетком у **11,00** часова, у сали **401**

Машинског факултета у Нишу, бранити мастер рад под називом:

ТЕМА	Примена Lean Six Sigma методе у унапређењу производног процеса компаније „Integrated Micro-Electronics“ доо Ниш
-------------	--

пред комисијом у саставу:

Ментор	проф. др Пеђа Милосављевић
Члан	проф. др Милена Рајић
Члан	проф. др Иван Ћирић

РЕЗИМЕ МАСТЕР РАДА

У раду је анализиран производни процес компаније „Integrated Micro-Electronics“ д.о.о. Ниш са циљем сагледавања постојећег стања, идентификовања кључних проблема и дефинисања могућности за унапређење квалитета и ефикасности производног процеса применом Леан Сих Сигма методе. Леан Сих Сигма представља систематичан приступ унапређењу процеса који повезује принципе Леан приступа, усмерене на елиминисање расипања и активности које не стварају вредност, са принципима Сих Сигма приступа, који се заснива на смањењу варијација и унапређењу квалитета процеса. Примена овог приступа омогућава доношење одлука на основу података и усмеравање активности унапређења према узроцима проблема, а не само према њиховим последицама.

У циљу сагледавања стања производног процеса примењени су одабрани алати Леан Сих Сигма методе, укључујући анализу осам основних расипања, Парето анализу, Исхикава дијаграм, статистичку контролу процеса (СПЦ) и 5С анализу. Парето анализом идентификовани су најзначајнији типови дефеката који имају највећи утицај на укупне неусаглашености у процесу, чиме су одређене приоритетне области за даље разматрање. Исхикава дијаграмом извршена је анализа потенцијалних узрока настанка доминантних дефеката кроз разматрање различитих фактора који могу утицати на процес. СПЦ анализа омогућила је сагледавање стабилности и способности одабране карактеристике процеса, док је 5С анализом процењен ниво организованости, уређености и стандардизације радног простора.

На основу спроведених анализа дефинисане су могућности за унапређење производног процеса, са посебним нагласком на смањење појаве доминантних дефеката и унапређење услова за континуирано побољшање. Предложене мере обухватају активности усмерене на унапређење начина рада, стандардизацију процеса, укључивање запослених у активности побољшања и систематичније праћење резултата. На тај начин, примена Леан Сих Сигма приступа представља основу за систематско унапређење производног процеса, смањење губитака и неусаглашености, повећање стабилности процеса и стварање услова за дугорочно одржавање остварених побољшања.

Кључне речи: Леан Сих Сигма, производни процес, квалитет, унапређење процеса, расипање, дефекти, Парето анализа, Исхикава дијаграм, СПЦ, 5С, континуирано побољшање

У Нишу, 02.10.2026. године.