

Табела 5.2. Спецификација предмета на студијском програму МАС

Студијски програм: Технологије дрвета		
Назив предмета: ОБЕЗБЕЂЕЊЕ КВАЛИТЕТА И КОНТРОЛА ПРОЦЕСА У ПРИМАРНОЈ ПРАРАДИ ДРВЕТА		
Наставник: Владислав Д. Здравковић		
Статус предмета: Изборни		
Број ЕСПБ: 6		
Услов: Општи услови		
Циљ предмета Упознавање студената са савременим техникама статистичке контроле производног процеса уз подршку рачунара и важношћу контроле процеса у пракси.		
Исход предмета Стицање знања о техничком квалитету производа примарне прераде дрвета, тачности обраде, начинима мерења, изради контролних картона, електронских контролних карата, одређивању надмера (на усушење, офсет алата, упресовање и брушење), факторима стабилности производног процеса и како вратити производни процес у стабилно стање и избећи губитке у материјалу, или заменити алат.		
Садржај предмета <i>Теоријска настава</i> Квалитет: Технички квалитет резане грађе, технички квалитет грубих обрадака и производа секундарне прераде, технички квалитет фурнира, индикатори квалитета. Варијабле прераде које утичу на искоришћење и квалитет. Циљана дебљина резане грађе и фурнира. Губици у пропиљку, губици у пластичним деформацијама фурнира. Начини мерења параметара квалитета. Индустријска статистика: Варијације, статистичка контрола процеса, статндардна девијација унутар даске и између дасака. Примена код фурнира. Контролне карте: Функција контролних карата. Систем статистичке контроле производног процеса. Узорковање и процедуре, основне информације из узорка, табеле података, прорачун тоталне стандардне девијације унутар обратка и између обрадака. Прорачун надмера и одређивање циљане дебљине. Израда контролних карата, контролни лимити, табела константи за израду контролних карата. Примена рачунарских програма и дневна употреба електронских контролних карата. Стабилност производног процеса: критеријуми стабилности, стабилан и нестабилан производни процес, узроци нестабилности производног процеса. Фактори нестабилности процеса: варијације физичких и механичких својстава дрвета, нестабилност режима обраде, еластичне деформације система машина-алат-обрадак. Тачност протеклог процеса и тачност текућег процеса, контролни лимити за текући процес. Класе тачности машинске обраде. <i>Практична настава:</i> Практична настава у компанијама које се баве производњом и дистрибуцијом неких од предметних производа. <i>Практична настава</i> Израда семинарских радова из различитих делова програма предмета.		
Литература 1. Statistical Process Control Software, GausSPC, RLS, 2005. 2. Introduction to STATISTICAL PROCESS CONTROL TECHNIQUES (одабрана поглавља) 3. Basic Tools for Process Improvement (одабрана поглавља) 4. Јоко Станић, Управљање квалитетом, Машински факултет, Београд		
Број часова активне наставе	Теоријска настава: 45	Практична настава: 45
Методe извођења наставе Теоријска настава - предавања. Израда семинарских радова по групама. Преглед и оцена семинарских радова, припрема презентације радова. Практична настава.		
Оцена знања (максимални број поена 100)		

Предиспитне обавезе	поена	Завршни испит	поена
активност у току предавања	10	писмени испит	55
вежбе	-	усмени испит	
семинар-и	35		
колоквијум-и			