

Kualitas adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh dunia Industri agar tetap eksis dipasaran global. Pendekatan pertama untuk memperbaiki kualitas produk itu sendiri adalah dengan cara membangun kualitas kedalam produk dan proses secara tepat pada tahap desain produk atau proses.

Dalam usaha pembuatan produk yang berkualitas maka, dengan menggunakan pengendalian kualitas statistik diharapkan akan mampu mengatasi permasalahan yang dihadapi. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisa apakah cacat produk dalam keadaan terkendali dan factor-faktor apa sajakah yang menyebabkan terjadinya cacat produk. Pengendalian kualitas disini mengacu pada 8 langkah pemecahan masalah dengan pemanfaatan alat pengendali kualitas yaitu lembar periksa, diagram sebab akibat peta kendali \bar{x} dan R juga peta kendali np. Metode yang digunakan untuk melakukan perbaikan menggunakan metode bertanya 5W+1H.

Dari hasil analisis, jenis ketidaksesuaian terbesar pada stasiun kerja pemeriksaan rangka adalah *goyang* terjadi karena proses penggabungan tiap-tiap komponen tidak merekat ini diakibatkan kurangnya pemakaian lem. Jenis ketidaksesuaian terbesar pada stasiun kerja pengamplasan adalah *kasar permukaan* terjadi karena penggunaan kertas amplas tidak sesuai grade. Jenis ketidaksesuaian terbesar pada stasiun kerja pemasangan jok dan kulit adalah *ukuran (tebal dan potongan busa)* terjadi karena penggunaan pola yang berbeda tidak sesuai dengan kebutuhan. Jenis ketidaksesuaian terbesar pada stasiun kerja finishing adalah *jahitan jok tidak sesuai dan rapi* terjadi karena kondisi dan ukuran dari jok dan kulit tidak sama sehingga proses penggabungannya terdapat bahan yang lebih. Dari analisa kemampuan proses pada pengukuran panjang komponen disimpulkan bahwa kemampuan proses masih rendah karena indeks kemampuan proses bernilai < 1 . Dengan adanya fakta ini, pihak perusahaan harus memperbaiki proses secara terus-menerus, sehingga ketidaksesuaian dan masalah yang sama tidak terjadi lagi.

Kata kunci : *pengendalian kualitas*