

ABSTRAK

Assembly line merupakan proses penggabungan part/bagian yang dimana setiap part tersebut disusun berdasarkan urutan proses untuk menghasilkan produk jadi yang lebih cepat dari metode biasanya. Dalam proses *assembly line* untuk tipe W213 yang di produksi PT. Mercedes-Benz Indonesia masih banyak terjadi kerusakan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa jumlah kerusakan untuk part yang rusak sebanyak 92 unit, gap&transition 82 unit, kegagalan fungsi 40 unit, dan part yang kotor 10 unit. Untuk kerusakan tersebut maka dilakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC), yang dimana dari pengendalian kualitas tersebut didapat persentase kerusakan untuk part yang rusak 41,1%, gap&transition 36,6%, kegagalan fungsi 17,9% dan part yang kotor 4,5%. Standar kerusakan yang diterapkan yaitu 25% dari tiap produksi, maka perlu dilakukan perbaikan yang dimana perbaikan tersebut meliputi pengawasan material yang akan diproses, mesin yang digunakan, operator yang melakukan perakitan dan metode pemasangan part yang harus selalu di awasi.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *Statistical Quality Control* (SQC), *Assembly Line*