HYβRIDA
ISSN : 3031-1314

Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

ANALISIS PENGENDALIAN MUTU PRODUK TAHU MENGGUNAKAN CHECK SHEET DAN DIAGRAM PARETO PADA USAHA SUPER TAHU MANDIRI

Nada Salsabila Nurhandiyana[1], Rizqi Laila Ramadhanti[2], Jisella Minetta[3], Muhammad Ihsan[4], Jihan Annisa Fitri[5], Muhammad Raqi Ramadhan[6]

IPB University, Indonesia

Email korespondensi:

Email; salsanada@apps.ipb.ac.id[1], rizqilaila@apps.ipb.ac.id[2], jisellaminetta@apps.ipb.ac.id[3], mhammaaadihsan@apps.ipb.ac.id[4], jihanfitri@apps.ipb.ac.id[5], raqiramadhan@apps.ipb.ac.id[6]

ABSTRACT

This study aims to analyze the production process and the frequency of defects in Super Tahu Mandiri products. Data collection was carried out using a checksheet to record the number and types of product defects found during the production process. The data obtained was then analyzed using a Pareto chart to determine the most frequent types of defects and their causes. Based on the analysis results, it was found that the most dominant defect in tofu was its overly soft texture. This was caused by a compaction process that did not meet the established quality standards. This condition indicates that the production process still requires better control so that product quality can be maintained and comply with applicable standards. Therefore, the Super Tahu Mandiri factory needs to make continuous improvements through training for its human resources. Specifically, this involves the application of appropriate production techniques, the use of efficient machinery, and the implementation of suitable working methods. These steps are expected to help reduce product defect rates and improve the quality of the tofu produced so that it can meet consumer needs and increase the company's competitiveness in the market.
Keyword: Production process, Product defects, Checksheet, Pareto chart

ABSTRAK

Penelitian Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis proses produksi dan frekuensi cacat pada produk Super Tahu Mandiri. Pengumpulan data dilakukan menggunakan lembar pemeriksaan untuk mencatat jumlah dan jenis cacat produk yang ditemukan selama proses produksi. Data yang diperoleh kemudian dianalisis menggunakan diagram Pareto untuk menentukan jenis cacat yang paling sering terjadi dan penyebabnya. Berdasarkan hasil analisis, ditemukan bahwa cacat yang paling dominan pada produk Super Tahu Mandiri adalah teksturnya yang terlalu lembek. Hal ini disebabkan oleh proses kompresi yang tidak memenuhi standar kualitas yang ditetapkan. Kondisi ini menunjukkan bahwa proses produksi masih memerlukan pengendalian yang lebih baik agar kualitas produk dapat terjaga dan sesuai dengan standar yang berlaku. Oleh karena itu,

Article History
Received: November 2025
Reviewed: November 2025
Published: November 2025
Plagirism Checker No 278
Prefix DOI : Prefix DOI : 10.8734/HIBRIDA.v1i2.365
Copyright : Author
Publish by : Hibrida

This work is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial 4.0 International License

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314

Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Pabrik Super Tahu Mandiri perlu melakukan perbaikan berkelanjutan melalui pelatihan bagi sumber daya manusianya. Yang mana hal ini melibatkan penerapan teknik produksi yang tepat, penggunaan mesin yang efisien, dan implementasi metode kerja yang sesuai. Langkah-langkah ini diharapkan dapat membantu mengurangi tingkat cacat produk dan meningkatkan kualitas tahu yang diproduksi sehingga dapat memenuhi kebutuhan konsumen dan meningkatkan daya saing perusahaan di pasar.
Kata kunci: Proses produksi, Produk cacat, Checksheet, Diagram pareto

LATAR BELAKANG

Tahu merupakan salah satu produk pangan yang banyak dikonsumsi oleh masyarakat Indonesia karena rasanya yang lezat, kandungan proteinnya yang tinggi, serta harganya yang terjangkau. Produk olahan kedelai ini telah menjadi bagian dari pola konsumsi harian masyarakat dan dikenal sebagai makanan rakyat [Herdiansyah, 2022]. Proses pembuatan tahu dilakukan melalui beberapa tahap, yaitu perendaman, penggilingan, perebusan, penyaringan dan penggumpalan sari kedelai hingga terbentuk tahu padat yang siap dikonsumsi.

Salah satu usaha yang bergerak dibidang produksi tahu adalah usaha tahu mandiri yang berlokasi di Parung Banteng, Bogor. Usaha ini berdiri secara mandiri sejak tahun 2021 dengan konsep memproduksi tahu tanpa bahan pengawet, berbeda dengan sebagian besar produk tahu yang masih menggunakan formalin. . Pendiri usaha ini memiliki tujuan memperkenalkan produk sehat yang aman dikonsumsi, walaupun memiliki masa simpan yang lebih singkat dan membutuhkan penyimpanan khusus seperti di lemari pendingin.

Dalam produksinya Tahu Mandiri menghasilkan tahu dan juga produk turunan berupa susu kedelai. Kapasitas produksinya mencapai 700-800 bungkus tahu per hari, dengan sistem pemasaran langsung ke supermarket, pemasok, serta penjualan door-to-door. Seperti halnya industri pangan lainnya, proses produksi tahu tidak terlepas dari risiko terjadinya cacat produk. Beberapa masalah yang dapat muncul diantaranya tekstur tahu terlalu lembek, kadar garam yang tidak sesuai standar, atau tahu yang terlalu asin karena ketidaktepatan dalam pengukuran bahan dan waktu pengepresan. Kerusakan produk ini meskipun kecil, berpotensi merugikan karena usaha Super Tahu Mandiri menerapkan sistem non retur untuk pasarnya.

Maka dari itu upaya menjaga konsistensi mutu dilakukan dengan menerapkan standar internal yang meliputi tingkat keasinan, rasa gurih, dan tekstur tahu. Dan untuk meningkatkan pengendalian mutu agar lebih sistematis dan berkelanjutan, diperlukan penggunaan alat bantu(tools) manajemen mutu seperti lembar periksa (*check sheet)* dan diagram pareto. Melalui alat tersebut perusahaan dapat mengidentifikasi jenis dan frekuensi cacat yang terjadi.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis dan mengendalikan mutu produk pada Usaha Tahu Mandiri secara sistematis. Dengan Analisis Pengendalian Mutu Produk TAhu menggunakan *Check Sheet* dan Diagram Pareto pada Usaha Super Tahu Mandiri.

TINJAUAN PUSTAKA

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu adalah struktur kerja operasi pada seluruh perusahaan atau pabrik yang disepakati, didokumentasi dalam prosedur-prosedur teknis manajerial yang terpadu dan efektif untuk membimbing tindakan-tindakan yang terkoordinasi dari tenaga kerja, mesin, dan informasi perusahaan, serta pabrik melalui cara yang terbaik dan paling praktis untuk menjamin kepuasan pelanggan akan mutu dan biaya mutu yang ekonomis (Prihantoro, 2012).

Pengendalian merupakan suatu bentuk dari perlindungan atau kontrol terhadap berbagai macam tindakan yang tidak diinginkan atau suatu gangguan baik didalam maupun gangguan dari luar yang dapat mempengaruhi sebuah sistem. Gangguan internal berupa ketidaksesuaian spesifikasi produk akhir yang disebabkan oleh adanya keragaman variasi dalam proses produksi dan dipengaruhi oleh penanggung jawab sebuah perusahaan, manajemen dan personel lainnya dalam suatu entitas, sedangkan gangguan eksternal berupa lingkungan, pencahayaan dan humiditas yang berasal dari lingkungan di perusahaan. (Ranatarisza dan Noor, dalam Devy agustine hadiyat, 2020).

Dari kedua pendapat tersebut, disimpulkan bahwa pengendalian mutu tidak hanya berfokus pada aspek teknis dalam menjaga kualitas produk, tetapi juga mencakup sistem manajerial yang terintegrasi untuk memastikan seluruh elemen perusahaan bekerja secara optimal. Pengendalian mutu berfungsi untuk meminimalkan kesalahan, baik yang berasal dari faktor internal seperti ketidaksesuaian proses produksi, maupun faktor eksternal. Pengendalian mutu juga bisa digunakan perusahaan untuk mencapai efisiensi biaya dan daya saing yang berkelanjutan.

Checksheet

Lembar isian (check sheet) merupakan alat bantu untuk memudahkan dan menyederhanakan pencatatan data. Check sheet dapat didefinisikan sebagai lembar pengamatan sederhana untuk memungkinkan penggunanya mencatat data khusus dan dapat diobservasi mengenai satu atau beberapa variabel (M. Ivanto,2012).

Check Sheet atau lembar pemeriksaan merupakan alat pengumpul dan penganalisis data yang disajikan dalam bentuk tabel yang berisi data jumlah barang yang diproduksi dan jenis ketidaksesuaian beserta dengan jumlah yang dihasilkannya. Tujuan digunakannya *Check Sheet* ini adalah untuk mempermudah proses pengumpulan data dan analisis, serta untuk mengetahui area permasalahan berdasarkan frekuensi dari jenis atau penyebab dan mengambil keputusan untuk melakukan perbaikan atau tidak. (Devani and Wahyuni, n.d.)

Berdasarkan kedua opini tersebut check sheet adalah salah satu alat dasar namun sangat penting dalam proses pengendalian mutu, berfungsi sebagai alat untuk mengumpulkan, mencatat, dan menganalisis data secara sistematis dan mudah dipahami. Penggunaan check sheet memnungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi pola ketidaksesuaian produk dengan cepat sehingga proses produksi berjalan dengan optimal.

Diagram Pareto

Diagram Pareto adalah histogram data yang mengurutkan dari frekuensi yang terbesar hingga yang terkecil (Evan dan Lindsay,2007:87-89), serta dihitung juga kumulatifnya. Diagram ini membantu manajemen secara cepat mengidentifikasi area paling kritis yang membutuhkan perhatian khusus dan cepat. Analisis pareto adalah proses dalam mengurutkan

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

peluang untuk menentukan peluang potensial mana yang harus dikejar lebih dahulu. Analisis pareto harus digunakan pada berbagai tahap dalam suatu program peningkatan kualitas untuk menentukan langkah mana yang diambil berikutnya.

Diagram Pareto merupakan gambaran grafik yang mengidentifikasikan besaran frekuensi permasalahan atau tingkat kesalahan di dalam proses produksi suatu produk. Diagram Pareto diperkenalkan oleh seorang ahli yaitu Alfredo Pareto (Manahan,P ,2014).

Diagram pareto merupakan gabungan antara diagram batang yang disusun dari nilai terbesar hingga terkecil, serta garis yang menunjukan presentase kumulatif. Diagram pareto berfungsi sebagai alat untuk mengidentifikasi masalah utama dengan mengurutkan permasalahan dari yang paling dominan hingga yang paling kecil. Selain membantu memvisualisasikan data dengan lebih kelas, diagram pareto digunakan untuk menentukan prioritas kendala tingkat keparahannya mulai dari yang paling besar hingga yang paling kecil.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan di Pabrik Super Tahu Mandiri yang beralamat di Jalan Parung Banteng, Kelurahan Katulampa, Kecamatan Bogor Timur, Kota Bogor, Jawa Barat pada September 2025. Data penelitian dikumpulkan melalui proses studi lapang dan wawancara mendalam pada pemilik Pabrik Super Tahu Mandiri, Bapak Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data produksi tahu perusahaan dan data jumlah tahu yang cacat atau rusak. Analisis dalam penelitian ini menggunakan lembar periksa (*check sheet*).

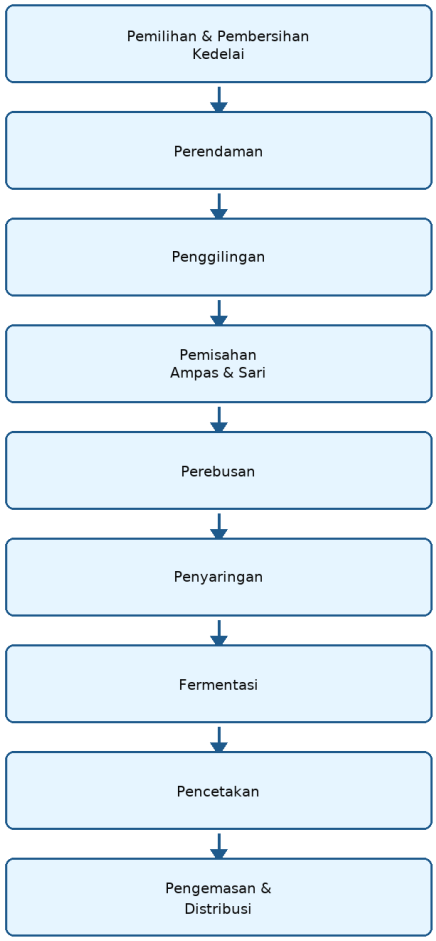
HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses Produksi

Proses pembuatan tahu dimulai dari pemilihan bahan baku, yaitu kacang kedelai. Kedelai dibersihkan untuk menghilangkan kotoran yang menempel. Setelah itu, kedelai dipisahkan menjadi dua bagian untuk mempermudah proses pencucian. Kedelai kemudian direndam selama kurang lebih satu setengah jam untuk melunakkan bijinya. Setelah proses perendaman selesai, kedelai diangkat dan digiling hingga halus. Dari hasil penggilingan tersebut, diperoleh dua komponen utama, yaitu ampas dan sari kedelai. Ampas dipisahkan, sementara sari kedelai digunakan sebagai bahan utama dalam pembuatan tahu. Sari kedelai kemudian direbus selama kurang lebih 30 menit hingga matang sempurna.

Setelah, direbus, cairan tersebut disaring kembali untuk memastikan kebersihan bahan. Proses selanjutnya adalah fermentasi yang berlangsung selama 30 hingga 45 menit, hingga tekstur mulai mengental. Tahap selanjutnya adalah pencetakan. Sari kedelai yang telah mengental dimasukan kedalam cetakan, kemudian di press untuk mengeluarkan sisa air dan membentuk tahu dengan kepadatan yang sesuai dengan standar perusahaan. Setelah proses pengepresan selesai, tahu siap untuk dikemas dan didistribusikan.

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753



Kapasitas Produksi

Kapasitas produksi tahu pada usaha Super Tahu Mandiri mencapai sekitar 780 hingga 800 tahu per hari. Produksi dilakukan secara rutin setiap hari sesuai pesanan tanpa sistem retur sehingga hasil produksi selalu habis terjual. Proses pembuatan tahu dilakukan pada malam hari dengan waktu pengerjaan sekitar 4 hingga 5 jam mulai dari perendaman, penggilingan, perebusan, hingga pencetakan. Hal tersebut mencerminkan efisiensi produksi yang stabil serta kemampuan perusahaan dalam menjaga mutu dan permintaan pasar secara berkelanjutan.

Hari	Kapasitas Produksi
Senin	790
Selasa	795
Rabu	800
Kamis	785
Jumat	780
Sabtu	810
Minggu	800
Total	5.560

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Standar Baku Kualitas

Produksi tahu di Super Tahu Mandiri ini dilakukan tanpa bahan pengawet kimia. Mengacu pada ketentuan SNI 01-3142-1998 tentang tahu, yang menegaskan bahwa tahu tidak boleh mengandung bahan yang berbahaya seperti formalin dan boraks serta harus memenuhi standar mutu pangan segar.

Bahan baku utama yang digunakan yaitu pastinya kedelai pilihan yang didapatkan dari koperasi pengrajin tahu tempe (Kopti). Sebelum diolah, kedelai direndam selama kurang lebih satu setengah jam agar teksturnya lunak dan lebih mudah untuk digiling. Setelah itu dilakukan akan ada proses penggilingan untuk memisahkan sari kedelai dengan ampasnya. Sari kedelai yang dihasilkan kemudian direbus selama kurang lebih tiga puluh menit hingga matang sempurna, lalu disaring dan difermentasi selama tiga puluh hingga empat puluh lima menit sampai mengental. Setelah mencapai kekentalan yang diinginkan, adonan dicetak dan di press menggunakan alat pengepres hidrolik atau pneumatik agar tekanan merata dan kadar air dapat dikurangi secara optimal.

Produk tahu yang dihasilkan memiliki standar kualitas tersendiri yang selalu dijaga secara konsisten. Dari segi rasa, tahu memiliki cita rasa gurih dan sedikit asin sesuai takaran larutan garam jenuh yang digunakan. Tekstur tahu padat namun tetap lembut, tidak mudah hancur, dan tidak keras. Warna tahu putih alami tanpa pewarna tambahan, serta memiliki aroma segar tanpa bau asam atau kimia. Apabila kadar garam tidak sesuai, biasanya terlihat dari hasil cetakan yang menempel pada kain, sehingga proses pengendalian rasa dilakukan dengan ketelitian tinggi agar konsisten di setiap produksi.

Dalam menjaga kualitas produk, produsen juga mengatur kadar air agar tidak berlebihan karena dapat menyebabkan tahu cepat asam dan menurunkan daya simpannya. Produk yang tidak sesuai standar seperti terlalu asin, keras, atau rusak pada proses pengepresan akan dipisahkan dan tidak dijual ke pasaran. Proses ini menunjukkan adanya pengendalian mutu internal yang dilakukan secara rutin berdasarkan pengalaman dan pengamatan langsung selama proses produksi.

Setelah proses pencetakan dan pengepresan selesai, tahu dikemas dalam wadah berisi air matang, kemudian disimpan dalam lemari pendingin pada suhu rendah. Berdasarkan hasil pengamatan, tahu tanpa pengawet dapat bertahan selama tiga hari dengan rasa dan tekstur yang masih baik, dan hingga tujuh hari apabila disimpan secara benar dalam kondisi dingin. Setelah tiga hari, cita rasa gurih dan asin mulai berkurang, namun tekstur tetap terjaga dan kembali empuk setelah digoreng. Penyimpanan di suhu rendah dilakukan untuk menjaga kualitas dan umur simpan, sejalan dengan prinsip keamanan pangan yang diatur dalam SNI 01-3142-1998.

Dengan demikian, standar baku kualitas tahu tanpa pengawet yang diterapkan oleh Super Tahu Mandiri mencakup pemilihan bahan baku yang bersih dan bermutu, pengolahan dengan waktu dan tekanan yang terukur, pengaturan kadar air dan tingkat keasinan yang tepat, serta penyimpanan pada suhu dingin untuk menjaga mutu dan keamanan produk. Standar ini menjadi acuan utama bagi keberlangsungan produksi tahu sehat tanpa pengawet yang aman dikonsumsi dan sesuai dengan ketentuan mutu nasional.

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Faktor Penentu Kualitas

Dalam upaya menjaga kualitas produk, usaha Super Tahu Mandiri tidak hanya menekankan pemilihan bahan baku yang unggul, tetapi juga mempertimbangkan berbagai aspek lain yang mempengaruhi hasil akhir tahu yang diproduksi. Setiap tahap dalam proses produksi mulai dari pengolahan kedelai hingga penyimpanan, memainkan peran krusial dalam menentukan standar produk. Sehingga, pemantauan dan pengendalian yang berkelanjutan diperlukan untuk memastikan bahwa kualitas tahu yang diproduksi tetap konsisten dan memenuhi kriteria yang ditetapkan oleh perusahaan. Untuk menjaga kualitas produk, Super Tahu Mandiri telah menetapkan sejumlah standar yang dievaluasi berdasarkan:

1. Konsistensi Rasa dan Tekstur Tahu

Parameter utama dalam menilai kualitas produk adalah konsistensi rasa dan tekstur tahu. Tahu berkualitas tinggi memiliki rasa asin yang seimbang, dengan tekstur yang padat, tahan lama, serta tidak terlalu lembek ketika diolah lebih lanjut. Jika rasa dan tekstur tidak memenuhi kriteria, hal ini menandakan adanya kesalahan dalam proses produksi, seperti penggunaan garam yang berlebihan atau penggunaan kedelai berkualitas rendah.

2. Proses Pemadatan Optimal

Proses pemadatan yang efektif sangat penting untuk menjaga kualitas produk. Pengaturan tekanan yang akurat terutama melalui sistem hidrolik dan pneumatik memungkinkan pengurangan kadar air yang merata, sehingga dapat menjaga tekstur dan kualitas produk tetap sama. Di sisi lain, penekanan secara manual seringkali menyebabkan tekanan yang tidak merata, mengakibatkan kandungan air dalam produk tetap tinggi. Untuk menghemat waktu dan energi, perusahaan menerapkan sistem hidrolik dan pneumatik dalam produksi tahu karena metode ini jauh lebih efisien daripada metode manual.

3. Penyimpanan dan Kemasan Produk

Penyimpanan dan kemasan merupakan langkah penting dalam menjaga kualitas dan umur simpan tahu. Produk dengan kandungan air tinggi memerlukan penyimpanan pada suhu rendah untuk mencegah asamifikasi dan kerusakan. Kemasan plastik berisi gas dan higienis juga membantu melindungi tahu dari kontaminasi mikroba yang dapat mempercepat pembusukan. Penyimpanan tahu sesuai standar kualitas dan pemilihan bahan kemasan yang tepat merupakan kunci utama dalam memastikan stabilitas dan keamanan kualitas produk selama distribusi atau penyimpanan.

Checksheet

Data kerusakan tahu dalam seminggu

Hari	Jenis Kerusakan					Total
	Tahu Lembek	Tahu Terlalu Asin	Tahu Pecah saat Press/ Kemas	Tahu keras	Tahu Cepat Asam	
Senin	6	3	5	2	1	17
Selasa	5	2	4	2	2	15

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Rabu	5	1	5	2	1	14
Kamis	6	3	5	3	1	18
Jumat	7	2	5	2	2	18
Sabtu	9	3	7	4	3	26
Minggu	10	3	7	4	3	27
Total	48	17	38	19	13	138

Berdasarkan hasil check sheet selama satu minggu, produksi tahu di Super Tahu Mandiri rata-rata mencapai 794 bungkus per hari dengan total kerusakan 138 potong atau sekitar 2,46%. Jenis kerusakan terbanyak adalah tahu lembek dan tahu pecah saat press/kemas, terutama pada akhir pekan saat produksi meningkat. Secara keseluruhan, tingkat kerusakan masih tergolong wajar dan terkendali, menandakan proses produksi berjalan stabil dan efektif.

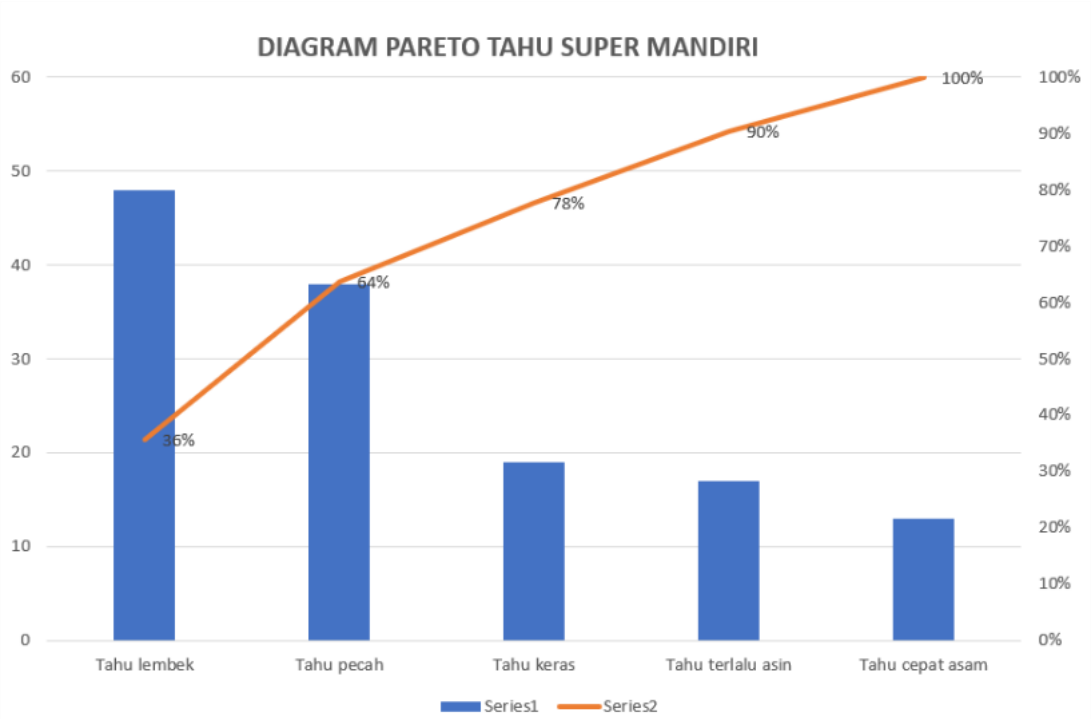
Diagram Pareto

Berdasarkan hasil pengumpulan data dari check sheet, diperoleh lima jenis kerusakan produk tahu yang sering terjadi yaitu tahu lembek, tahu pecah saat proses press atau pengemasan, tahu keras, tahu terlalu asin, dan tahu cepat asam. Dari hasil pengumpulan data selama periode pengamatan, diketahui bahwa kerusakan tahu lembek merupakan yang paling sering terjadi dengan jumlah 48 kejadian, diikuti oleh tahu pecah saat press/kemas sebanyak 38 kejadian, tahu keras 19 kejadian, tahu terlalu asin 17 kejadian, dan tahu cepat asam 13 kejadian. Oleh karena itu, diperlukan analisis lebih lanjut menggunakan diagram Pareto untuk menentukan prioritas utama perbaikan kualitas berdasarkan frekuensi dan kontribusi masing-masing jenis kerusakan.

No	Jenis kerusakan	Jumlah kerusakan	Persentase	Persentase kumulatif
1	Tahu lembek	48	35,56	35,56
2	Tahu pecah saat press/kemas	38	28,15	63,70
3	Tahu keras	19	14,07	77,78
4	Tahu terlalu asin	17	12,59	90,37
5	Tahu cepat asam	13	9,63	100
Total		135	100	100

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

Diagram Pareto Super Tahu Mandiri



Setelah data kerusakan tahu dari lembar periksa diolah dan disajikan dalam bentuk diagram Pareto, terlihat bahwa ada dua jenis kerusakan yang paling dominan adalah tahu lembek dan tahu pecah saat proses press atau pengemasan. Kedua jenis kerusakan ini menyumbang lebih dari 70% dari total keseluruhan kejadian kerusakan yang terjadi selama proses produksi. Hasil ini menunjukkan bahwa sebagian besar masalah mutu tahu disebabkan oleh faktor-faktor yang berkaitan dengan tekstur dan proses penanganan fisik produk.

Sesuai dengan prinsip Pareto 80/20, di mana sebagian besar dampak timbul dari sebagian kecil penyebab, maka fokus perbaikan sebaiknya diarahkan pada dua jenis kerusakan tersebut. Perusahaan perlu melakukan evaluasi terhadap proses perebusan, penambahan bahan koagulan, dan tekanan pada tahap pressing agar tekstur tahu tidak menjadi terlalu lembek maupun mudah pecah. Dengan memperbaiki kedua sumber masalah utama ini, diharapkan tingkat kerusakan produk tahu dapat berkurang secara signifikan dan kualitas produksi usaha Super Tahu Mandiri meningkat secara keseluruhan.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa proses produksi di Super Tahu Mandiri sudah berjalan dengan cukup baik dan stabil. Rata-rata produksi tahu mencapai sekitar 794 bungkus per hari, dengan total kerusakan sebanyak 138 potong atau sekitar 2,46% dari total produksi mingguan. Jenis kerusakan yang paling sering muncul yaitu tahu lembek dan tahu pecah saat proses pengepresan atau pengemasan, yang jumlahnya mencapai lebih dari 70% dari keseluruhan produk cacat.

Permasalahan tersebut umumnya disebabkan oleh tekanan dan waktu pengepresan yang belum konsisten, serta kadar garam yang tidak sepenuhnya sesuai standar. Meskipun begitu, tingkat kerusakan tersebut masih tergolong wajar untuk skala usaha kecil-menengah, dan menunjukkan bahwa sistem pengendalian mutu di Super Tahu Mandiri sudah berjalan

HYβRIDA
ISSN : 3031-1314
Jurnal Pertanian, Peternakan, Perikanan
Vol. 5 No. 1 Tahun 2025.
PrefixDOI:10.3766/hibrida.v1i2.3753

dengan baik, hanya saja perlu dilakukan peningkatan pada bagian proses pengepresan dan pengemasan agar hasilnya lebih optimal.

SARAN

Berdasarkan analisis Diagram Pareto, yang menunjukkan bahwa lebih dari 70% kerusakan disebabkan oleh tahu lembek dan tahu pecah pada tahap pengepresan atau pengemasan, maka Super Tahu Mandiri disarankan untuk memprioritaskan upaya perbaikan pada dua jenis kerusakan utama ini. Mengalokasikan sumber daya untuk menstabilkan tekanan pengepresan dan kehati-hatian dalam pengemasan akan memberikan dampak penurunan kerusakan (total kerugian) paling signifikan.

DAFTAR PUSTAKA

Badan Standarisasi Nasional. (1998). *SNI 01-3142-1998: Tahu syarat mutu*. Badan Standarisasi Nasional

Budiman, I., Saori, S., Anwar, R. N., Fitriani, F., & Pangestu, M. Y. (2021). Analisis pengendalian mutu di bidang industri makanan (Studi kasus: UMKM Mochi Kaswari Lampion Kota Sukabumi). *Jurnal Inovasi Penelitian*, 1(10), 2185-2189.

Devani, V., & Wahyuni, F. (2018). Pengendalian kualitas kertas dengan menggunakan Statistical Process Control pada paper machine 3. *Jurnal Teknik Industri*

Herdhiansyah, D., Reza, I., Sakir, J., & Arisani, A. (2022). Kajian proses pengolahan tahu: Studi kasus industri tahu di Kecamatan Kabangka Kabupaten Muna. *AGRITECH*, 24(2), 1-8.

Herlina, E., Prabowo, F. H. E., & Nuraida, D. (2021). Analisis pengendalian mutu dalam meningkatkan proses produksi. *Jurnal Fokus Manajemen Bisnis*, 11(2), 173-188. https://doi.org/10.12928/fokus.v11i2.4263

Listianingsih, D., & Azizah, R. (2018). Analisis kualitas tahu takwa dengan pendekatan Good Manufacturing Practices (GMP) di industri rumah tangga. *The Indonesian Journal of Public Health*, 13(2), 281-290. https://doi.org/10.20473/ijph.v13i1.2018.281-290