

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES PRODUKSI TAHU PUTIH MENGGUNAKAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL

Maulydina Indriani Putri¹, Astri Iga Siska¹, Shinta Setiadevi¹

¹Program Studi Agribisnis, Politeknik Negeri Banyuwangi, Indonesia

E-mail: maulydinaindriani@gmail.com

Informasi Artikel

Jurnal Javanica
<https://jurnal.poliwangi.ac.id/index.php/javanica>

E-ISSN 2963-8186

<https://doi.org/10.57203/javanica.v4i1.2025.1-11>

Draft awal 28 July 2024

Revisi 04 June 2025

Diterima 07 June 2025

Diterbitkan oleh
Jurnal Javanica
Program Studi Agribisnis
Politeknik Negeri
Banyuwangi

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis pengendalian kualitas, faktor-faktor yang mempengaruhi serta tindakan perbaikan permasalahan kualitas tahu putih yang dilakukan oleh UMKM Tahu Berkah Gambiran. Pendekatan penelitian yang digunakan adalah metode mix method kuantitatif dan kualitatif. Pengumpulan data penelitian ini menggunakan teknik purposive sampling. Metode analisis data yang digunakan ada 4 yaitu check sheet, diagram pareto, peta kendali, dan diagram fishbone. Variabel uji yang digunakan dalam penelitian ini adalah produk tahu putih diantaranya ukuran tidak sesuai, kenampakan kotor, dan tekstur rapuh. Hasil penelitian ini menunjukkan terdapat 3 jenis cacat tahu putih yaitu ukuran tidak sesuai, kenampakan kotor, dan tekstur rapuh. Cacat yang paling dominan dan cacat yang difokuskan terlebih dahulu penyelesaiannya adalah ukuran tidak sesuai dan tekstur rapuh. Permasalahan terhadap kualitas tahu putih di UMKM Tahu Berkah disebabkan karena faktor manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan. Penyelesaian masalah yang dapat diterapkan pada penelitian ini yaitu menggunakan alat bantu pemotongan pada tahu putih yang sesuai dengan standar industri, menggunakan stopwatch pada proses penggumpalan dan pencetakan, dan membuat SOP terkait kebersihan lingkungan.

Kata kunci: Pengendalian Mutu, Proses produksi, UMKM Tahu Berkah.

ABSTRACT

This research aims to determine and analyze quality control, influencing factors and corrective actions for white tofu quality problems carried out by UMKM Tahu Berkah Gambiran. The research approach used was a mix of quantitative and qualitative methods. Data collection for this research used a purposive sampling technique. There were 4 data analysis methods used, namely check sheets, Pareto diagrams, control charts and fishbone diagrams. The test variables used in this research were white tofu products which included inappropriate size, dirty appearance and brittle texture. The results of this research show that there are 3 types of white tofu defects, namely inappropriate size, dirty appearance, and brittle texture. The most dominant defects and defects that are focused on first in solving are inappropriate size and brittle texture. Problems with the quality of white tofu in UMKM Tahu Berkah were caused by human, machine, method, raw material and environmental factors. Problem solving that can be applied in this research is using cutting tools for white tofu that comply with industry standards, using a stopwatch in the clotting and molding processes, and creating SOPs related to environmental cleanliness.

Keywords: *Quality Control, Production Process, UMKM Tahu Berkah.*

I. PENDAHULUAN

Tahu adalah produk pangan yang diproduksi dengan menggunakan bahan baku kacang kedelai yang telah lama dikenal di Indonesia. Tahu sudah menjadi kebutuhan bagi masyarakat Indonesia dan salah satu bahan makanan umum masyarakat, semua masyarakat mengkonsumsi tahu dari kalangan bawah, menengah hingga atas (Riani, 2016).

Proses produksi tahu membutuhkan persiapan matang karena harus melalui beberapa proses produksi yang melibatkan banyak peralatan yang akan digunakan. Asumsi bahwa jika produsen tahu tidak menerapkan pengendalian kualitas yang baik dalam menjalankan kegiatan produksinya, maka tahu yang mereka hasilkan akan rentan terhadap kerusakan, sehingga sulit bagi produsen tahu untuk mempertahankan pelanggan dan memperluas pasarnya (Nurnafisah, 2023). Masalah yang kerap dihadapi adalah mengenai kualitas produk. Satu hal yang perlu mendapatkan perhatian dalam mencapai target peluang pasar adalah dengan cara penumbuhan kepuasan konsumen atas nilai guna produk, karena tuntutan masyarakat terhadap kualitas produk semakin tinggi, sehingga perusahaan dituntut dapat memberikan produk-produknya dengan kualitas yang lebih baik. (Nurkholid et., al 2019).

Salah satu usaha yang memproduksi tahu di Kabupaten Banyuwangi adalah UMKM yang terletak di Dusun Stembel RT. 002/ RW 001, Desa Gambiran, Kecamatan Gambiran yang dipimpin oleh Ibu Ayu Widayanti, berdiri pada tahun 2013. UMKM tahu berkah merupakan usaha industri yang memiliki Nomor Induk Berusaha (NIB) tempat usaha secara resmi. Hal ini menunjukkan produk tahu sudah layak beredar dan dapat dijual. Tahu putih merupakan produk utama UMKM Tahu Berkah Gambiran yang memiliki harga Rp. 2500 untuk 10 pcs tahu putih.

UMKM Tahu Berkah Gambiran memproduksi tahu putih kurang lebih 5000 pcs dalam satu kali produksi. UMKM Tahu Berkah Gambiran dalam seminggu bisa melakukan kegiatan produksi tahu setiap hari. Banyaknya produksi tahu tersebut tak luput dari produk cacat yang diproduksi. Pernyataan pemilik UMKM Tahu Berkah Gambiran, dalam setiap produksi tahu kurang lebih terdapat produk cacat sebesar 4-6% dari total produksi yang dihasilkan dalam satu kali produksi, yaitu mencapai kurang lebih 100 pcs dalam satu hari, yang mana angka tersebut terbilang cukup banyak, dalam sehari permintaan tahu putih bisa mencapai 4000-5000 pcs, sedangkan sebagian tahu putih diperjualbelikan melalui pasar.

Jika produk cacat saat produksi tetap dibiarkan maka produk cacat saat produksi akan terus meningkat dan akan menyebabkan kerugian pada perusahaan, sehingga UMKM Tahu Berkah Gambiran tidak bisa memenuhi permintaan para konsumennya. Produk cacat tahu UMKM Tahu Berkah dibagi menjadi tiga kriteria kecacatan yaitu cacat berupa ukuran tahu tidak sesuai standar kualitas UMKM, tekstur rapuh, dan terdapat warna kotor pada permukaan tahu. Beberapa jenis tahu yang memiliki kualitas kurang baik dan tidak layak jual pada UMKM Tahu Berkah biasanya dibagikan ke tetangga dan dikonsumsi sendiri seperti pada ukuran tidak sesuai, hal ini bentuk tahu yang terlalu kecil dan tidak seragam sehingga jika diperjualbelikan menyebabkan komplain pada

pelanggan. Pada tekstur rapuh pada tahu hal ini langsung dibuang dan tidak bisa dikonsumsi karena tekstur yang tidak padat sehingga jika dipegang mudah hancur. Kenampakan kotor pada tahu hal ini biasanya masih diperjualbelikan karena kadang permukaan tahu yang terlihat kotor masih bisa direndam dengan air, jika permukaan tahu benar-benar terkontaminasi dengan partikel-partikel lain seperti terkena tetesan air yang sudah tercampur benda lain menyebabkan warna pada tahu berubah maka tahu sudah tidak dapat dikonsumsi.

Hal ini harus diperhatikan dalam kualitas produk, karena kepuasan pelanggan adalah tujuan dari perusahaan, dengan memberikan hubungan yang baik dengan pelanggan akan membuat perusahaan mengerti terhadap kebutuhan yang diharapkan pelanggan. Kelangsungan suatu usaha yang dapat dilihat dari kesetiaan dan kepercayaan konsumen untuk menjadi pelanggan dari usaha yang dijalankan, dengan kata lain wujud loyalitas konsumen akan dibuktikan dari pembelian produk secara berulang, berani merekomendasikan kepada relasi serta tidak mudah beralih pada pelaku usaha lain yang serupa (Kristanto, 2022). Hal ini terjadi ketika konsumen tahu mendapati tahu yang dikonsumsi tidak sesuai dengan harapan, seperti ketika terjadi cacat maka produsen harus memberikan kualitas tahu yang baik dengan memperbaiki proses produksi. Salah satu cara untuk meminimalisir produk cacat saat proses produksi adalah dengan menerapkan salah satu metode, yaitu pengendalian kualitas. Alat yang digunakan dalam pengendalian kualitas salah satunya adalah Statistical Quality Control (SQC). Produsen harus mampu meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya dan produsen mampu bertahan dalam persaingan yang ketat (Nurkholid et al., 2019). Pengendalian kualitas statistik dapat membantu UMKM Tahu Berkah Gambiran dalam menentukan apakah produk yang dihasilkan masih dalam batas-batas kontrol atau tidak, mulai dari proses awal penentuan kualitas bahan, proses produk, hingga produk akhir.

II. METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan dan dilaksanakan di UMKM Tahu Berkah Gambiran yang beralamat di Dusun Stembel RT 002/RW 001, Desa Gambiran, Kecamatan Gambiran, Kabupaten Banyuwangi, Jawa Timur. Penelitian ini dilakukan mulai dari bulan Maret 2024 – April 2024. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan Statistical Quality Control (SQC). Pengendalian kualitas menggunakan alat bantu berupa lembar pemeriksaan (check sheet), diagram pareto, peta kendali dan diagram sebab akibat. Hal ini dilakukan dengan tujuan untuk dapat mengetahui dan menentukan setiap proses pengendalian berada dalam pengendalian statistik atau tidak (Nurkholid et al., 2019).

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

CheckSheet

Data yang diperoleh dari penelitian ini adalah data yang bersumber dari observasi langsung di UMKM Tahu Berkah dengan lama penelitian yaitu selama 20 hari. Lembar *check sheet* pada penelitian ini terdapat konfirmasi dari pihak UMKM Tahu Berkah yaitu berupa tanda tangan dari pemilik UMKM Tahu Berkah. Tabulasi data jumlah produksi dan cacat dapat dilihat pada Tabel 3.1.

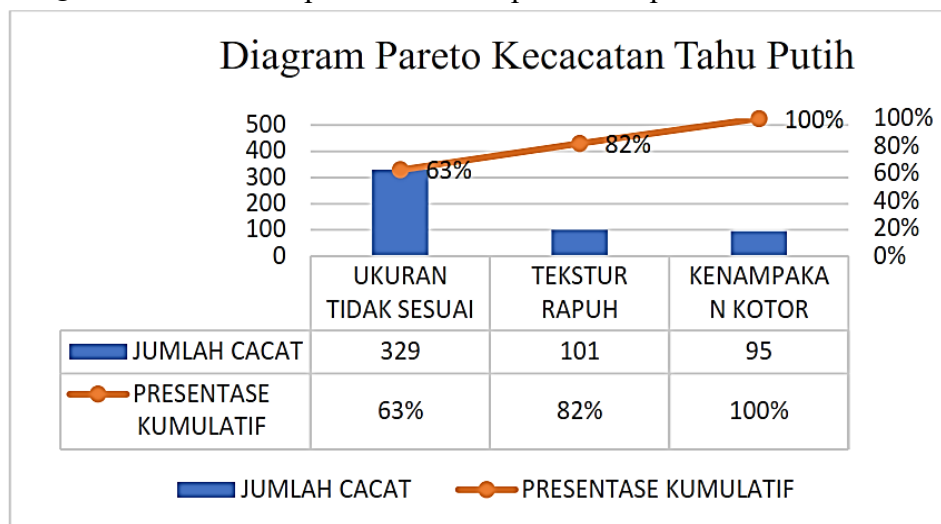
Tabel 1 Tabulasi data jumlah produksi dan cacat tahu putih pada tanggal 26 Maret-16 April 2024

Tanggal	Hari	Jumlah Sampel (Pcs)	Variabel Kerusakan			Total Kerusakan (Pcs)	Persentase %
			Ukuran Tidak Sesuai (Pcs)	Tekstur Rapuh (Pcs)	Kenampakan Kotor (Pcs)		
26/03/2024	1	483	13	5	6	24	5%
27/03/2024	2	483	15	6	5	26	5%
28/03/2024	3	504	16	5	5	26	5%
29/03/2024	4	504	14	7	4	25	5%
30/03/2024	5	504	21	6	4	31	6%
31/03/2024	6	504	20	5	3	28	6%
01/04/2024	7	546	19	7	4	30	5%
02/04/2024	8	546	22	5	5	32	6%
03/04/2024	9	546	25	6	4	35	6%
04/04/2024	10	546	24	4	6	34	6%
05/04/2024	11	546	25	5	4	34	6%
06/04/2024	12	546	19	7	5	31	6%
07/04/2024	13	546	25	4	6	35	6%
08/04/2024	14	420	10	6	7	23	5%
11/04/2024	15	420	12	4	4	20	5%
12/04/2024	16	420	9	5	5	19	5%
13/04/2024	17	420	10	4	4	18	4%
14/04/2024	18	420	9	3	5	17	4%
15/04/2024	19	420	10	3	4	17	4%
16/04/2024	20	420	11	4	5	20	5%
	Jumlah	9.744	329	101	95	525	

Sumber: Tugas Akhir, 2024

Diagram Pareto

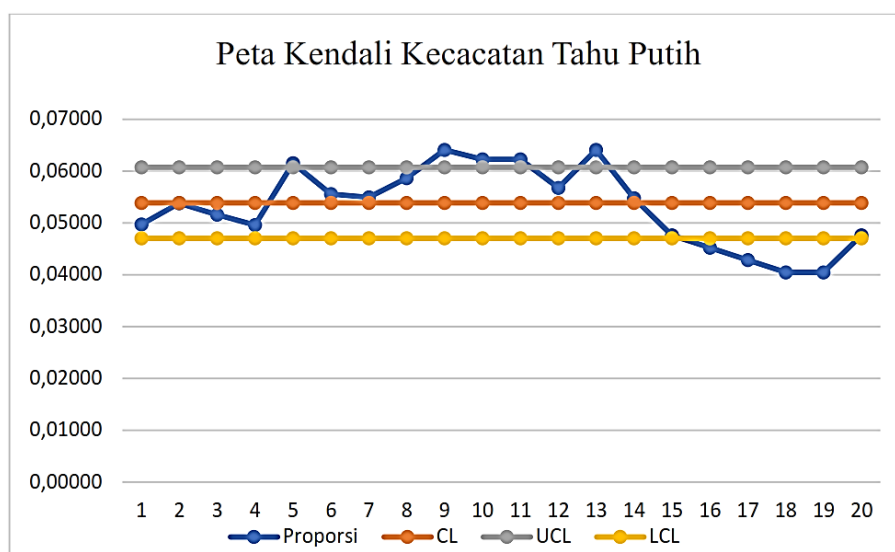
Diagram Pareto dalam penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 1



Gambar 1 Diagram Pareto Cacat Tahu Putih
(Dokumentasi Tugas Akhir, 2024)

Tabel 1 dan Gambar 1 menunjukkan jenis cacat dan jumlah frekuensi terjadinya kecacatan apa saja yang sering terjadi dalam proses produksi tahu putih selama tanggal 26 Maret-16 April 2024. Presentase kecacatan yang paling besar terjadi adalah ukuran tidak sesuai presentase 63% dari jumlah cacat tahu putih dengan jumlah kecacatan sebanyak 329 pcs tahu putih. Presentase kecacatan terbesar kedua adalah tekstur rapuh, presentase 18% dari jumlah cacat tahu putih dengan jumlah kecacatan sebanyak 101 pcs tahu putih. Presentase urutan ketiga yaitu kenampakan kotor, presentase 17% dari total jumlah cacat tahu putih dengan jumlah kecacatan sebesar 95 pcs tahu putih.

Peta Kendali



Gambar 2 Peta Kendali Cacat Tahu Putih
(Dokumentasi Tugas Akhir, 2024)

Upper Control Line (UCL) dan *Lower Control Line (LCL)* atau disebut batas kendali atas dan batas kendali bawah adalah garis yang menjadi patokan untuk menentukan suatu proses dalam batas kendali, dengan menggunakan grafik pada Gambar 2. Data tersebut diketahui ada 9 titik yang berada di luar batas kendali, yang mana hal tersebut menunjukkan bahwa cacat yang dihasilkan ketika proses produksi sangat tidak terkendali. Cacat yang terkendali pada saat proses produk yaitu pada 11 titik pengamatan, agar jumlah produksi cacat tahu putih terkendali maka perlu dilakukan perbaikan dengan melakukan analisis menggunakan diagram sebab-akibat atau diagram *fishbone*.

Diagram *Fishbone*

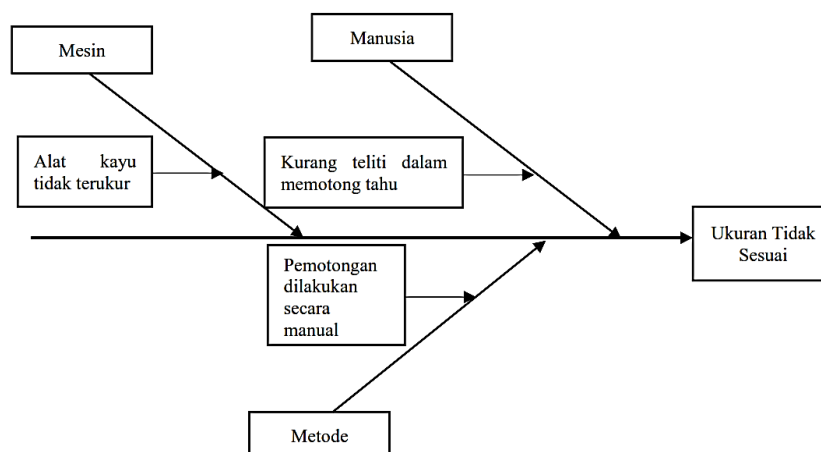
Berikut ini penggunaan diagram sebab-akibat untuk ukuran tidak sesuai, tekstur rapuh, dan kenampakan kotor :

1. Ukuran Tidak Sesuai.

Berdasarkan hasil penelitian, faktor utama penyebab terjadinya cacat ukuran tidak sesuai adalah pada faktor manusia (*man*), metode (*method*), dan mesin (*machine*).

- a. Faktor manusia (*man*), menjadi penyebab lebih besar terjadinya cacat ukuran tidak sesuai. Faktor manusia yang teridentifikasi dalam penelitian meliputi dua hal yaitu tenaga kerja yang kurang teliti dan konsentrasi pada saat proses pemotongan tahu putih di UMKM Tahu Berkah. Hal ini lah yang menyebabkan cacat ukuran tidak sesuai pada tahu putih.
- b. Faktor metode (*method*), penyebab cacat ukuran tidak sesuai yaitu dikarenakan saat proses pemotongan tahu putih di UMKM Tahu Berkah masih dilakukan secara manual yaitu menggunakan alat penggaris kayu, sehingga kesalahan tersebut mempengaruhi terjadinya produk cacat ukuran tidak sesuai.
- c. Faktor mesin (*machine*), penyebab cacat ukuran tidak sesuai disebabkan alat yang digunakan tidak terdapat ukuran yang sesuai dengan standar tahu di UMKM Tahu Berkah, sehingga hasil dari pemotongan tidak maksimal dan masih banyak cacat yang terjadi. Alat dari pemotongan tersebut hanya sebuah penggaris kayu panjang yang digunakan untuk pemotongan tahu.

Berikut diagram *fishbone* cacat ukuran tidak sesuai dapat dilihat pada Gambar 3.



Gambar 3 Diagram Fishbone
(Dokumentasi Tugas Akhir, 2024)

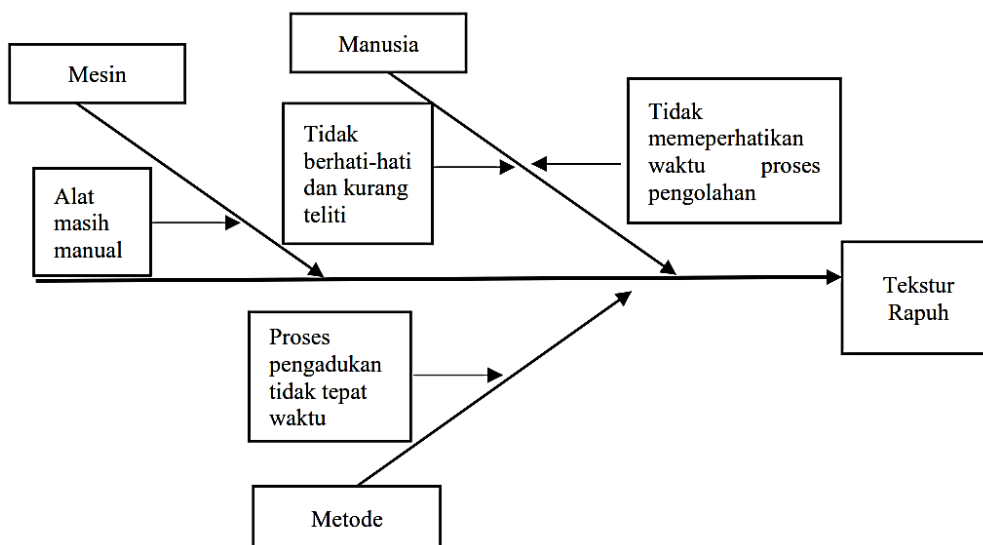
Langkah perbaikan dilakukan untuk mengatasi permasalahan ukuran tidak sesuai pada produk tahu putih yaitu dengan memberikan alat bantu pemotongan tahu yang sudah terukur yaitu 4 x 4 cm, sehingga pada waktu proses pencetakan tahu putih dapat dicetak sesuai ukuran dengan standar yang telah ditentukan oleh pihak UMKM Tahu Berkah.

2. Tekstur Rapuh

Faktor penyebab cacat tekstur rapuh pada produk tahu putih adalah faktor manusia (*man*), bahan baku (*material*), mesin (*machine*), dan metode (*method*).

- Faktor manusia (*man*), penyebab cacat tekstur rapuh adalah kelalaian tenaga kerja yang kurang teliti dan fokus ketika proses pencampuran bahan baku bubur kedelai dan asam cuka sehingga menyebabkan asam cuka terlalu matang. Kelalaian tenaga kerja juga dikarenakan pada saat proses pencetakan tahu kurang terlalu lama sehingga tahu tidak padat secara merata dan membutuhkan standar waktu yang sesuai dengan yang sudah ditentukan sebelumnya oleh industri.
- Faktor mesin (*machine*), cacat tekstur rapuh disebabkan oleh alat yang digunakan dalam mengaduk pada saat proses penggumpalan tahu masih manual dan menggunakan tenaga manusia. Hal ini mengakibatkan tenaga kerja manusia tidak maksimal dan terdapat kesalahan atau tidak ada standar waktu dalam proses pengadukan, sehingga tekstur tahu menjadi rapuh.
- Faktor metode (*method*), cacat tekstur rapuh disebabkan pada saat proses pengadukan asam cuka tahu tidak tepat waktu, pengadukan terlalu lama menyebabkan asam cuka terlalu matang dan menyebabkan tekstur rapuh.

Berikut diagram *fishbone* cacat tekstur rapuh dapat dilihat pada Gambar 4.



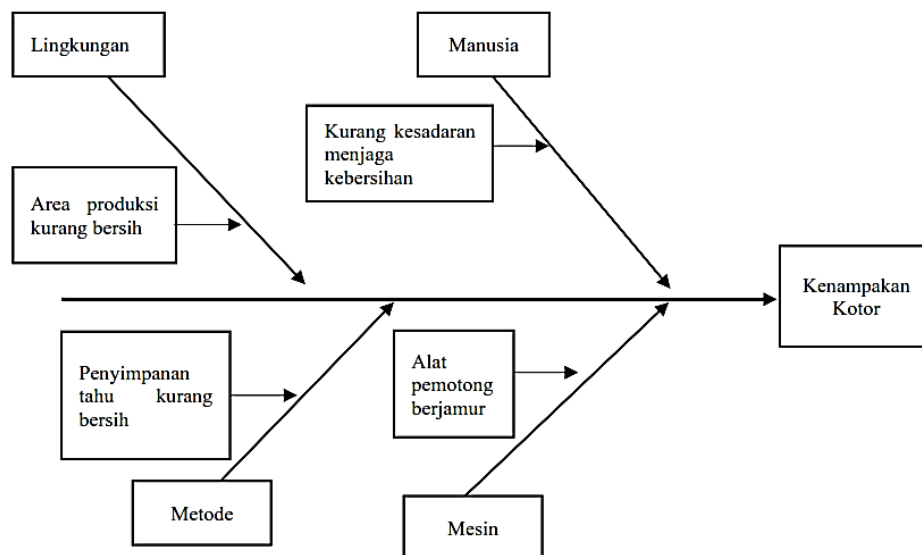
Gambar 4 Diagram Fishbone
(Dokumentasi Tugas Akhir, 2024)

Langkah perbaikan dilakukan untuk mengatasi permasalahan tekstur rapuh pada produk tahu putih yaitu dengan membuat standar waktu dengan menggunakan alat bantu *stopwatch* untuk memastikan waktu saat proses pencetakan dan penggumpalan dilakukan sesuai dengan standar waktu yang tepat. Proses penggumpalan untuk waktu yang diperlukan kurang lebih 5 menit dan untuk proses pencetakan yaitu 15 menit, sehingga waktu kedua proses tersebut benar-benar maksimal.

3. Kenampakan Kotor

- a. Faktor manusia (*man*), penyebab cacat kenampakan kotor adalah saat melakukan proses produksi terdapat pekerja yang kurang menjaga kebersihan lingkungan ruang tempat produksi, seperti permukaan tahu terkena percikan minyak goreng, hal ini dikarenakan proses pemotongan tahu memiliki ruang yang sama dengan pembuatan tahu goreng dan peralatan diletakkan sembarangan.
- b. Faktor metode (*method*), penyebab cacat kenampakan kotor adalah pada saat proses penyimpanan tahu. Penyimpanan tahu dilakukan di ruang yang sama dengan proses produksi menyebabkan tahu terkena kontaminasi baik dari benda-benda atau terkena percikan minyak saat proses penggorengan tahu.
- c. Faktor lingkungan (*environment*), penyebab cacat kenampakan kotor adalah kurangnya kesadaran para pekerja untuk menjaga kebersihan lingkungan. Kondisi area kerja bagian produksi terlalu terbuka, sehingga kontaminasi debu dan kotoran yang lain mudah masuk ke area produksi. Menurut Sonalia dan Hubeis (2013) adanya kontaminan dari kondisi ruangan produksi yang kurang terawat tentunya berdampak pada mutu tahu yang dihasilkan.
- b. Faktor mesin (*machine*), cacat kenampakan kotor disebabkan oleh alat yang digunakan terbuat dari kayu, seperti penggaris kayu memanjang dan sepanjang

permukaan kayu sudah terlihat usang dan berjamur karena sudah digunakan berkali-kali, sehingga mengakibatkan permukaan tahu terlihat kotor. Berikut diagram *fishbone* cacat kenampakan kotor dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5 Diagram Fishbone
(Dokumentasi Tugas Akhir, 2024)

Langkah perbaikan dilakukan untuk mengatasi permasalahan kenampakan kotor pada produk tahu putih yaitu dengan dengan memberikan alat bantu pemotongan tahu yang sesuai dengan ukuran standar perusahaan 4 x 4 cm, sehingga nantinya akan mengurangi permukaan kenampakan kotor pada tahu. Perbaikan lain yaitu membuat SOP terkait kebersihan, agar pekerja lebih ikut andil dalam menjaga higienitas lingkungan.

IV. KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil analisis menggunakan lembar *check sheet* diketahui terdapat 3 jenis cacat tahu putih yang dihasilkan oleh UMKM Tahu Berkah yaitu cacat ukuran tidak sesuai, tekstur rapuh, dan kenampakan kotor.
2. Faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan di UMKM Tahu Berkah yaitu proses penggumpalan tahu yang terlalu lama sehingga menyebabkan asam cuka terlalu matang dalam proses pemasakan, proses pencetakan tahu yang tidak mempunyai standar waktu sehingga tahu kurang padat saat proses pencetakan. Dari kedua faktor tersebut menyebabkan tekstur rapuh, tenaga kerja kurang teliti dalam proses memasak tahu. Pemotongan tahu dilakukan secara manual dengan menggunakan alat kayu sehingga hal ini mempengaruhi dalam hal pemotongan ukuran dan cacat kenampakan kotor pada tahu disebabkan kurangnya kesadaran karyawan dalam menjaga kebersihan lingkungan ruang produksi.
3. Pengendalian kualitas proses produksi yang bisa diterapkan yaitu memberikan *stopwatch* disekitar proses penggumpalan dan pencetakan tahu putih, memberikan

bantuan alat pemotongan tahu, dan memberikan pengarahan dengan membuat standar operasional prosedur (SOP) dalam menjaga kebersihan ruang produksi di UMKM Tahu Berkah.

Saran

1. UMKM Tahu Berkah diharapkan dapat menerapkan metode *Statistical Quality Control* (SQC) agar diperoleh informasi secara aktual dalam meningkatkan dan menjaga kualitas tahu putih yang dihasilkan pada setiap produksinya, sehingga dapat disesuaikan dengan visi dan misi perusahaan yang telah ada.
2. UMKM Tahu Berkah diharapkan dapat selalu melakukan pengawasan pada setiap proses produksinya, sebagai salah satu cara untuk menghindari kelalaian dari tenaga kerja ketika proses produksi berlangsung, sehingga ketika terdapat kesalahan waktu pelaksanaan proses produksi dapat ditindak secara langsung, agar dapat , mengantisipasi kesalahan pada waktu proses produksi dan dapat menjaga kualitas tahu putih yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abidin, A. A., Wahyudin, W., Fitriani, R., dan Astuti, F. 2022. Pengendalian Kualitas Produk Roti dengan Metode *Seven Tools* di UMKM Anni *Bakery and Cake*. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 21(1), 52-63.
- Ali, M. M. 2022. Metodologi Penelitian Kuantitatif dan Penerapannya dalam Penelitian. *JPIB: Jurnal Penelitian Ibnu Rusyd*, 1(2), 1-5.
- Alkharami, M. V., Arifin, J., dan Septiansyah, A. T. 2022. Penerapan Metode *Statistical Process Control* Pada Pengendalian Kualitas *Single Part* BS-62631-60M00. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 8(4), 31-36.
- Fahlevi, A. 2021. Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Tahu “Tulus” di Kecamatan Pasir Penyus Air Molek (Skripsi). Riau: Universitas Islam Riau.
- Kristanto, Y. 2022. Pengaruh Kualitas Layanan Terhadap Loyalitas Pelanggan Yang Dimediasi Oleh Kepuasan Konsumen, Studi Kasus Pada Usaha Susu Murni Siliwangi A Karsan Bandung. *Jurnal Ilmu Manajemen*, 19(1), 13-22.
- Nurkholid, A., Saryono, O., dan Setiawan, I. 2019. Analisis Pengendalian Kualitas (Quality Control) dalam Meningkatkan Kualitas Produk. *Jurnal Ekonologi Ilmu Manajemen*, 6(2), 393-399.
- Nurnafisah, R. 2023. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Tahu pada UMKM Wahyu Utama di Kabupaten Bogor (*Bachelor's thesis*, Fakultas Sains dan Teknologi UIN Syarif Hidayatullah Jakarta).
- Ramadhani, D. S. 2018. Analisis Kualitas pada *Home Industry* Tahu Bulat di Kepanjen Malang. *Jurnal Valtech*, 1(2), 131-136.

- Riani, L. P. 2016. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Tahu Putih. *Sigma*, 99 (7).
- Zain, A. 2023. Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* Kue Pia Kering di UD Kurnia Badean Blimbingsari (Skripsi). Banyuwangi: Politeknik Negeri Banyuwangi.