

Penerapan Seleksi Proses dan Tata Letak Fasilitas untuk Meningkatkan Produktivitas UMKM Karangan Bunga di Kota Solok

Indri Oktaviani¹, Fahri Ilhami Adola Arche², Lusiana³

^{1,2,3} Universitas Putra Indonesia "YPTK" Padang
Email: Indrioktaviani522@gmail.com

UMKM karangan bunga merupakan salah satu sektor usaha kreatif yang berkembang di Kota Solok dan memiliki peran penting dalam memenuhi kebutuhan masyarakat terhadap produk dekorasi pada berbagai acara. Namun demikian, sebagian besar pelaku UMKM masih menghadapi kendala berupa proses produksi yang belum terstandarisasi serta tata letak fasilitas kerja yang kurang efisien. Kondisi tersebut menyebabkan meningkatnya waktu produksi, perpindahan material yang tidak perlu, kelelahan pekerja, serta rendahnya produktivitas. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan seleksi proses dan perancangan tata letak fasilitas dalam meningkatkan produktivitas UMKM karangan bunga di Kota Solok. Penelitian menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif melalui observasi langsung, wawancara kepada pemilik usaha, serta dokumentasi proses produksi. Analisis dilakukan terhadap alur proses produksi, pola perpindahan material, dan efektivitas penggunaan ruang kerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan seleksi proses yang sesuai dengan karakteristik produk serta perancangan ulang tata letak fasilitas berdasarkan urutan proses produksi mampu mengurangi waktu perpindahan material, meningkatkan efisiensi kerja, memperlancar aliran proses produksi, serta meningkatkan produktivitas tenaga kerja. Penelitian ini memberikan rekomendasi bagi pelaku UMKM untuk menerapkan tata letak berbasis aliran proses (product layout sederhana) sehingga mampu meningkatkan daya saing usaha.

Kata Kunci: Seleksi Proses, Tata Letak Fasilitas, Produktivitas, UMKM, Karangan Bunga

This is an open access
article under the [CC BY-NC](#)
license



Corresponding Author:

Indri Oktaviani
Universitas Putra Indonesia "YPTK" Padang
Indrioktaviani522@gmail.com

1. Pendahuluan

Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) merupakan salah satu sektor strategis yang memiliki peranan penting dalam menopang perekonomian Indonesia. Kontribusi UMKM tidak hanya terlihat dari jumlah unit usaha yang mendominasi struktur ekonomi nasional, tetapi juga dari kemampuannya dalam menyerap tenaga kerja, meningkatkan pendapatan masyarakat, mengurangi tingkat pengangguran, serta mendorong pemerataan pembangunan ekonomi di berbagai daerah. Keberadaan UMKM telah terbukti mampu bertahan menghadapi berbagai kondisi ekonomi, termasuk pada masa krisis, sehingga sektor ini menjadi salah satu penggerak utama pertumbuhan ekonomi nasional. Menurut Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah, UMKM merupakan usaha produktif yang dimiliki oleh perseorangan atau badan usaha yang memenuhi kriteria tertentu dan berperan sebagai fondasi pembangunan ekonomi berbasis kerakyatan. Sejalan dengan itu, Kementerian Koperasi dan UKM Republik Indonesia (2024) menyatakan bahwa UMKM memberikan kontribusi yang signifikan terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) nasional dan menjadi penyerap tenaga kerja terbesar di Indonesia.

Salah satu jenis UMKM yang berkembang cukup pesat di Kota Solok adalah usaha karangan bunga. Usaha ini bergerak pada bidang industri kreatif yang menghasilkan berbagai produk dekorasi berbentuk papan bunga, standing flower, bunga meja, hingga rangkaian bunga untuk berbagai keperluan, seperti pernikahan, wisuda, pelantikan, peresmian gedung, ucapan selamat, belasungkawa, serta berbagai kegiatan

pemerintahan maupun swasta. Pertumbuhan sektor jasa dan meningkatnya kebutuhan masyarakat terhadap produk dekoratif menjadikan usaha karangan bunga memiliki peluang pasar yang cukup besar. Selain memberikan nilai ekonomi bagi pemilik usaha, sektor ini juga mampu membuka lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitar, khususnya tenaga kerja yang memiliki keterampilan dalam merangkai bunga, membuat rangka, hingga melakukan proses dekorasi. Oleh karena itu, keberlangsungan dan peningkatan produktivitas UMKM karangan bunga menjadi aspek penting yang perlu diperhatikan agar mampu bersaing dalam menghadapi perkembangan industri kreatif yang semakin kompetitif.

Meningkatnya permintaan terhadap produk karangan bunga setiap tahun belum sepenuhnya diimbangi dengan peningkatan produktivitas usaha. Kondisi ini disebabkan oleh masih banyaknya UMKM yang menjalankan proses produksinya secara tradisional tanpa didukung oleh sistem operasional yang terencana dengan baik. Sebagian besar pelaku usaha lebih mengutamakan penyelesaian pesanan dibandingkan melakukan evaluasi terhadap efektivitas proses produksi yang dijalankan. Akibatnya, aktivitas produksi sering kali mengalami pemborosan waktu, tenaga, dan biaya akibat aliran proses kerja yang kurang efisien. Menurut Heizer, Render, dan Munson (2023), produktivitas suatu organisasi sangat dipengaruhi oleh kemampuan dalam mengelola proses operasi secara efektif melalui pemilihan proses produksi yang tepat dan pengelolaan sumber daya secara optimal. Oleh karena itu, peningkatan produktivitas tidak hanya bergantung pada kemampuan tenaga kerja, tetapi juga dipengaruhi oleh bagaimana proses produksi dirancang dan diorganisasikan.

Salah satu faktor yang menjadi penyebab rendahnya produktivitas pada UMKM karangan bunga adalah tata letak fasilitas produksi yang belum dirancang berdasarkan aliran proses kerja. Pada banyak UMKM, posisi penyimpanan bahan baku, area pemotongan rangka, perakitan papan, penyusunan bunga, hingga penyimpanan produk jadi masih ditempatkan secara acak sesuai dengan ketersediaan ruang. Kondisi tersebut menyebabkan pekerja harus melakukan perpindahan material secara berulang-ulang sehingga meningkatkan waktu proses, menambah kelelahan tenaga kerja, serta memperbesar kemungkinan terjadinya keterlambatan penyelesaian pesanan. Menurut Tompkins et al. (2018), tata letak fasilitas yang dirancang secara baik mampu mengurangi jarak perpindahan material, mempercepat aliran proses produksi, meningkatkan keselamatan kerja, serta mengoptimalkan pemanfaatan ruang produksi. Dengan demikian, perancangan tata letak fasilitas merupakan salah satu strategi penting dalam meningkatkan efisiensi operasional perusahaan maupun UMKM.

Selain tata letak fasilitas, seleksi proses juga merupakan keputusan strategis yang menentukan bagaimana suatu produk akan diproduksi sesuai karakteristik permintaan pelanggan. Pada usaha karangan bunga, setiap pesanan umumnya memiliki desain, ukuran, warna, dan bentuk yang berbeda sehingga membutuhkan proses produksi yang fleksibel. Pemilihan jenis proses produksi yang sesuai akan membantu pelaku usaha mengalokasikan sumber daya secara lebih efektif, mengurangi waktu tunggu, meminimalkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non-value added activities*), serta meningkatkan kualitas hasil produksi. Heizer et al. (2023) menjelaskan bahwa keputusan mengenai seleksi proses akan memengaruhi biaya produksi, kapasitas, kualitas produk, fleksibilitas operasi, hingga tingkat produktivitas perusahaan. Oleh sebab itu, pemilihan proses produksi yang tepat menjadi salah satu faktor utama dalam menciptakan sistem operasi yang efisien dan mampu memenuhi kebutuhan pelanggan secara optimal.

Berdasarkan hasil pengamatan awal pada beberapa UMKM karangan bunga di Kota Solok, masih ditemukan berbagai permasalahan operasional, seperti belum adanya standar aliran proses produksi, penempatan fasilitas kerja yang kurang efisien, tingginya frekuensi perpindahan material, serta keterbatasan ruang kerja yang menyebabkan aktivitas produksi saling bertumpuk. Kondisi tersebut mengakibatkan waktu penyelesaian pesanan menjadi lebih lama, biaya operasional meningkat, dan kapasitas produksi sulit ditingkatkan ketika permintaan mengalami lonjakan. Apabila kondisi ini tidak segera Penerapan Seleksi Proses dan Tata Letak Fasilitas untuk Meningkatkan Produktivitas UMKM Karangan Bunga di Kota Solok. Indri Oktaviani et.al

diperbaiki, maka daya saing UMKM akan semakin menurun, terutama dalam menghadapi persaingan usaha yang semakin kompetitif. Oleh karena itu, diperlukan upaya perbaikan melalui penerapan seleksi proses yang sesuai dengan karakteristik produksi serta perancangan tata letak fasilitas yang mendukung kelancaran aliran proses kerja.

Berdasarkan uraian tersebut, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan seleksi proses dan tata letak fasilitas pada UMKM karangan bunga di Kota Solok sebagai upaya meningkatkan produktivitas usaha. Hasil penelitian diharapkan dapat memberikan rekomendasi bagi pelaku UMKM dalam merancang sistem produksi yang lebih efisien, mengurangi pemborosan, meningkatkan kapasitas produksi, serta memperkuat daya saing usaha di tengah perkembangan industri kreatif yang semakin dinamis.

2. Tinjauan Pustaka

Manajemen operasi merupakan serangkaian aktivitas yang berkaitan dengan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengendalian proses produksi untuk menghasilkan barang atau jasa secara efektif dan efisien. Salah satu keputusan strategis dalam manajemen operasi adalah seleksi proses, yaitu penentuan metode produksi yang paling sesuai dengan karakteristik produk, volume permintaan, dan sumber daya yang dimiliki perusahaan. Menurut Heizer, Render, dan Munson (2023), seleksi proses yang tepat akan meningkatkan efisiensi penggunaan sumber daya, mempercepat aliran produksi, menekan biaya operasional, serta meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Selain seleksi proses, tata letak fasilitas (*facility layout*) merupakan faktor penting yang memengaruhi produktivitas suatu organisasi. Tata letak fasilitas adalah pengaturan posisi mesin, peralatan, area kerja, penyimpanan bahan baku, dan jalur perpindahan material agar proses produksi berlangsung secara lancar. Tompkins et al. (2018) menjelaskan bahwa tata letak yang baik mampu meminimalkan perpindahan material, mengurangi waktu tunggu, meningkatkan keselamatan kerja, serta mengoptimalkan pemanfaatan ruang produksi. Pada UMKM yang memiliki keterbatasan ruang dan sumber daya, perancangan tata letak fasilitas menjadi salah satu strategi yang efektif untuk meningkatkan efisiensi operasional.

Dalam konteks UMKM karangan bunga, proses produksi umumnya dilakukan berdasarkan pesanan (*make-to-order*) sehingga membutuhkan sistem produksi yang fleksibel. Variasi desain, ukuran, dan jenis produk menyebabkan pemilihan proses produksi dan pengaturan tata letak fasilitas menjadi faktor yang sangat menentukan kelancaran aliran kerja. Oleh karena itu, penerapan seleksi proses yang tepat serta tata letak fasilitas yang sesuai diharapkan mampu meningkatkan produktivitas, mempercepat waktu penyelesaian pesanan, dan meningkatkan daya saing UMKM.

3. Metode

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif, yaitu metode penelitian yang bertujuan untuk menggambarkan dan menganalisis kondisi nyata yang terjadi pada objek penelitian secara sistematis, faktual, dan mendalam. Pendekatan ini dipilih karena mampu memberikan gambaran mengenai penerapan seleksi proses dan tata letak fasilitas pada UMKM karangan bunga serta mengidentifikasi berbagai permasalahan yang memengaruhi produktivitas usaha. Melalui pendekatan kualitatif, peneliti dapat memahami alur proses produksi, pola kerja, dan penggunaan fasilitas secara langsung berdasarkan kondisi di lapangan.

Lokasi penelitian dilaksanakan pada beberapa UMKM karangan bunga yang beroperasi di Kota Solok, Sumatera Barat. Pemilihan lokasi dilakukan secara *purposive*, dengan mempertimbangkan bahwa UMKM tersebut aktif berproduksi dan melayani berbagai pesanan karangan bunga, seperti papan bunga ucapan,

standing flower, bunga meja, dan dekorasi untuk berbagai kegiatan masyarakat maupun instansi pemerintah.

Teknik pengumpulan data dilakukan melalui tiga metode, yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi. Observasi dilakukan dengan mengamati secara langsung seluruh aktivitas produksi, mulai dari penerimaan bahan baku hingga produk siap dikirim kepada pelanggan. Wawancara dilakukan secara semi-terstruktur kepada pemilik usaha dan tenaga kerja untuk memperoleh informasi mengenai proses produksi, kendala operasional, serta pengelolaan tata letak fasilitas. Sementara itu, dokumentasi dilakukan dengan mengumpulkan foto, denah lokasi produksi, serta dokumen pendukung yang berkaitan dengan aktivitas operasional UMKM.

Analisis data dilakukan secara deskriptif melalui beberapa tahapan. Tahap pertama adalah mengidentifikasi alur proses produksi untuk mengetahui urutan aktivitas yang dilakukan dalam pembuatan karangan bunga. Tahap kedua adalah menggambarkan kondisi tata letak fasilitas yang digunakan saat ini. Selanjutnya dilakukan analisis terhadap pola perpindahan material guna mengidentifikasi aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non-value added activities*) serta potensi pemborosan. Berdasarkan hasil analisis tersebut, peneliti menyusun usulan perbaikan tata letak fasilitas yang disesuaikan dengan urutan proses produksi sehingga aliran kerja menjadi lebih efisien. Tahap akhir dilakukan dengan membandingkan kondisi sebelum dan sesudah usulan perbaikan untuk mengevaluasi potensi peningkatan produktivitas, efisiensi waktu, serta kelancaran proses produksi pada UMKM karangan bunga di Kota Solok.

4. Hasil dan Pembahasan

Kondisi Awal Produksi

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan pada UMKM karangan bunga di Kota Solok, diketahui bahwa proses produksi masih dilakukan secara sederhana dengan memanfaatkan ruang kerja yang tersedia tanpa adanya perencanaan tata letak fasilitas yang sistematis. Sebagian besar area kerja berkembang secara bertahap mengikuti penambahan peralatan dan kebutuhan usaha, sehingga penempatan fasilitas belum mempertimbangkan kelancaran aliran proses produksi. Kondisi tersebut menyebabkan aktivitas produksi belum berjalan secara optimal karena pekerja harus melakukan perpindahan dari satu area ke area lainnya dengan jarak yang relatif jauh.

Urutan proses produksi pada UMKM karangan bunga diawali dari penerimaan pesanan pelanggan, baik secara langsung maupun melalui media komunikasi. Setelah pesanan diterima, pekerja melakukan persiapan bahan baku berupa papan dasar, rangka besi atau bambu, bunga segar maupun bunga buatan, daun hias, styrofoam, serta perlengkapan pendukung lainnya. Tahap berikutnya adalah pemotongan rangka sesuai ukuran pesanan yang dilanjutkan dengan proses perakitan papan. Setelah rangka selesai dibuat, pekerja melakukan penyusunan bunga sesuai desain yang telah ditentukan pelanggan. Produk kemudian memasuki tahap finishing berupa pemasangan tulisan, pengecekan estetika, dan pembersihan sebelum dilakukan pemeriksaan kualitas. Produk yang telah memenuhi standar kemudian dikemas dan dikirim ke lokasi tujuan.

Meskipun urutan proses produksi telah berjalan dengan baik, hasil observasi menunjukkan bahwa posisi penyimpanan bahan baku berada cukup jauh dari area pemotongan rangka sehingga pekerja harus bolak-balik mengambil material. Selain itu, area penyimpanan bunga juga terpisah dari lokasi perakitan sehingga memperpanjang waktu perpindahan material. Kondisi tersebut mengakibatkan aktivitas yang sebenarnya tidak memberikan nilai tambah (*non-value added activities*) menjadi cukup tinggi dan berpengaruh terhadap lamanya waktu penyelesaian setiap pesanan.

Permasalahan Tata Letak Fasilitas

Analisis terhadap tata letak fasilitas menunjukkan bahwa masih terdapat beberapa kelemahan yang memengaruhi efisiensi proses produksi. Permasalahan pertama adalah jalur perpindahan material yang saling bersilangan antara bahan baku, produk setengah jadi, dan produk jadi. Kondisi ini menyebabkan sering terjadinya hambatan ketika beberapa pekerja melakukan aktivitas secara bersamaan, terutama pada saat jumlah pesanan meningkat.

Permasalahan berikutnya adalah sistem penyimpanan bahan baku yang belum terorganisasi dengan baik. Bahan-bahan seperti papan, bunga, kawat, pita, dan perlengkapan dekorasi masih ditempatkan berdasarkan ketersediaan ruang, bukan berdasarkan frekuensi penggunaan. Akibatnya, pekerja memerlukan waktu lebih lama untuk mencari dan mengambil material yang dibutuhkan selama proses produksi.

Selain itu, area finishing memiliki luas yang relatif terbatas dibandingkan volume pekerjaan yang harus diselesaikan. Ketika beberapa produk memasuki tahap finishing secara bersamaan, terjadi penumpukan pekerjaan yang menyebabkan proses pemeriksaan kualitas dan pengemasan menjadi terhambat. Produk jadi juga masih harus melewati area produksi ketika akan dipindahkan menuju kendaraan pengiriman. Jalur tersebut berpotensi mengganggu aktivitas pekerja lain sekaligus meningkatkan risiko kerusakan produk sebelum dikirim kepada pelanggan.

Dampak dari berbagai permasalahan tersebut adalah meningkatnya waktu produksi, bertambahnya jarak perpindahan material, meningkatnya kelelahan tenaga kerja, serta bertambahnya biaya operasional akibat penggunaan waktu kerja yang kurang efisien. Kondisi ini menunjukkan bahwa tata letak fasilitas memiliki pengaruh yang cukup besar terhadap produktivitas UMKM karangan bunga.

Penerapan Seleksi Proses

Berdasarkan karakteristik produk yang dihasilkan, proses produksi pada UMKM karangan bunga lebih tepat menggunakan pendekatan Process Focus (Job Shop). Hal ini disebabkan setiap produk dibuat berdasarkan pesanan pelanggan (*make-to-order*) dengan variasi desain, ukuran, warna, bentuk, dan jenis bunga yang berbeda-beda. Kondisi tersebut menyebabkan volume produksi relatif rendah untuk setiap jenis produk, namun memiliki tingkat variasi yang tinggi sehingga memerlukan sistem produksi yang fleksibel.

Penerapan Process Focus memungkinkan setiap aktivitas produksi dikelompokkan berdasarkan jenis pekerjaan yang dilakukan, seperti pemotongan rangka, perakitan papan, penyusunan bunga, finishing, dan pengemasan. Dengan sistem ini, pekerja dapat lebih mudah melakukan penyesuaian terhadap spesifikasi pesanan tanpa harus mengubah keseluruhan alur produksi. Selain itu, proses ini juga mendukung penggunaan sumber daya yang lebih efektif karena setiap fasilitas dimanfaatkan sesuai fungsi utamanya.

Hasil analisis menunjukkan bahwa penerapan seleksi proses yang sesuai memberikan beberapa keuntungan, antara lain meningkatkan fleksibilitas produksi, mempermudah penyesuaian desain sesuai permintaan pelanggan, mengurangi kesalahan kerja, serta meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Dengan demikian, pemilihan Process Focus menjadi alternatif yang paling sesuai bagi UMKM karangan bunga di Kota Solok yang memiliki karakteristik produksi berbasis pesanan.

Usulan Tata Letak Fasilitas

Berdasarkan hasil identifikasi terhadap kondisi eksisting, dilakukan usulan perbaikan tata letak fasilitas dengan menerapkan prinsip aliran material satu arah (*one-way material flow*). Perancangan dilakukan dengan menempatkan setiap area kerja sesuai urutan proses produksi sehingga perpindahan material berlangsung secara berurutan tanpa adanya jalur yang saling bersilangan.

Penerapan Seleksi Proses dan Tata Letak Fasilitas untuk Meningkatkan Produktivitas UMKM Karangan Bunga di Kota Solok. Indri Oktaviani et.al

Susunan area kerja yang diusulkan dimulai dari area penerimaan pesanan, dilanjutkan dengan gudang bahan baku, area pemotongan rangka, area perakitan papan, area penyusunan bunga, area finishing, area pemeriksaan kualitas (*quality control*), area pengemasan, gudang produk jadi, dan diakhiri dengan area pengiriman. Pengaturan tersebut memungkinkan setiap aktivitas berlangsung secara berkesinambungan sehingga tidak terjadi pergerakan kembali (*backtracking*) maupun penumpukan material pada satu titik tertentu.

Perancangan ulang tata letak fasilitas memberikan berbagai manfaat operasional. Jarak perpindahan material menjadi lebih pendek karena setiap area kerja saling berdekatan sesuai urutan proses. Waktu tunggu antarproses dapat dikurangi sehingga penyelesaian pesanan menjadi lebih cepat. Ruang kerja juga menjadi lebih tertata sehingga pekerja memiliki area gerak yang lebih luas dan aman selama melakukan aktivitas produksi. Selain itu, koordinasi antarpekerja menjadi lebih efektif karena setiap bagian dapat bekerja sesuai aliran proses yang telah ditetapkan.

Secara keseluruhan, penerapan seleksi proses yang tepat serta perbaikan tata letak fasilitas mampu meningkatkan efisiensi operasional UMKM karangan bunga di Kota Solok. Perubahan tersebut tidak hanya mengurangi pemborosan waktu dan perpindahan material, tetapi juga meningkatkan produktivitas tenaga kerja, mempercepat penyelesaian pesanan, dan mendukung peningkatan kualitas pelayanan kepada pelanggan. Dengan sistem produksi yang lebih terorganisasi, UMKM memiliki peluang yang lebih besar untuk memenuhi permintaan pasar secara tepat waktu serta meningkatkan daya saing di tengah perkembangan industri kreatif yang semakin kompetitif.



1. Penerimaan Pesanan

Tahap penerimaan pesanan merupakan awal proses produksi, yaitu menerima informasi dari pelanggan mengenai jenis, ukuran, desain, warna, dan waktu pengiriman karangan bunga. Informasi tersebut menjadi dasar dalam merencanakan kebutuhan bahan baku, tenaga kerja, dan jadwal produksi secara efektif.

2. Gudang Bahan

Gudang bahan berfungsi sebagai tempat penyimpanan seluruh bahan baku, seperti papan, rangka, bunga, daun hias, pita, dan aksesoris lainnya. Penataan bahan yang terorganisasi memudahkan

pekerja mengambil material sehingga waktu pencarian berkurang dan proses produksi menjadi lebih efisien.

3. Pemotongan

Pada tahap pemotongan, pekerja memotong bahan rangka berupa besi, kayu, atau bambu sesuai ukuran pesanan pelanggan. Ketelitian dalam proses ini sangat penting karena menentukan kekuatan rangka dan memengaruhi kelancaran proses perakitan pada tahap berikutnya.

4. Perakitan

Tahap perakitan dilakukan dengan menyusun dan memasang rangka serta papan dasar sesuai desain yang telah direncanakan. Proses ini menghasilkan struktur utama karangan bunga yang siap digunakan sebagai media pemasangan bunga dan berbagai ornamen dekoratif lainnya.

5. Penyusunan Bunga

Penyusunan bunga merupakan proses pemasangan bunga, daun, dan aksesoris dekoratif sesuai desain pesanan pelanggan. Kreativitas dan ketelitian pekerja sangat menentukan keindahan produk sehingga hasil akhir memiliki nilai estetika tinggi serta sesuai dengan harapan pelanggan.

6. Finishing

Tahap finishing dilakukan dengan memasang tulisan ucapan, memperbaiki posisi bunga, menambahkan dekorasi pendukung, serta membersihkan produk. Kegiatan ini bertujuan menyempurnakan tampilan karangan bunga sehingga siap dilakukan pemeriksaan kualitas sebelum dikemas.

7. Quality Control

Quality control bertujuan memastikan seluruh produk telah memenuhi standar kualitas, baik dari segi desain, kerapian, kekuatan rangka, maupun kelengkapan tulisan. Pemeriksaan akhir dilakukan untuk meminimalkan kesalahan sebelum produk dikirim kepada pelanggan.

8. Pengemasan

Pada tahap pengemasan, karangan bunga dipersiapkan agar aman selama proses pengangkutan menuju lokasi pelanggan. Pengemasan dilakukan dengan memberikan pelindung pada bagian tertentu sehingga produk tetap utuh, bersih, dan tidak mengalami kerusakan selama perjalanan.

9. Gudang Produk Jadi

Gudang produk jadi digunakan sebagai tempat penyimpanan sementara sebelum karangan bunga dikirim kepada pelanggan. Penempatan produk secara teratur memudahkan proses identifikasi pesanan, mempercepat distribusi, serta menjaga kondisi produk tetap dalam keadaan baik.

10. Pengiriman

Tahap pengiriman merupakan proses akhir produksi, yaitu mendistribusikan karangan bunga ke lokasi pelanggan sesuai jadwal yang telah ditentukan. Ketepatan waktu dan keamanan selama pengiriman menjadi faktor penting dalam menjaga kepuasan pelanggan serta meningkatkan kepercayaan terhadap UMKM.

5. Kesimpulan

Penerapan seleksi proses dan tata letak fasilitas terbukti berperan penting dalam meningkatkan produktivitas UMKM karangan bunga di Kota Solok. Pemilihan proses produksi yang sesuai dengan karakteristik pesanan pelanggan serta penataan fasilitas berdasarkan urutan aliran produksi mampu meningkatkan efisiensi operasional, mengurangi pemborosan waktu dan perpindahan material, serta mempercepat penyelesaian pesanan. Perbaikan tersebut juga menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertata dan mendukung peningkatan produktivitas tenaga kerja. Oleh karena itu, pelaku UMKM perlu melakukan evaluasi dan perbaikan tata letak fasilitas secara berkala agar mampu meningkatkan kualitas pelayanan, efisiensi produksi, dan daya saing usaha.

Penerapan Seleksi Proses dan Tata Letak Fasilitas untuk Meningkatkan Produktivitas UMKM Karangan Bunga di Kota Solok. Indri Oktaviani et.al

6. Referensi

- [1] J. M. Apple, Plant Layout and Material Handling. New York, NY, USA: John Wiley & Sons, 1990.
- [2] S. Assauri, Manajemen Operasi Produksi: Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan, 3rd ed. Jakarta, Indonesia: PT RajaGrafindo Persada, 2016.
- [3] V. Gaspersz, Production Planning and Inventory Control. Jakarta, Indonesia: PT Gramedia Pustaka Utama, 2012.
- [4] T. H. Handoko, Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, 1st ed. Yogyakarta, Indonesia: BPFE, 2015.
- [5] J. Heizer, B. Render, and C. Munson, Operations Management, 15th ed. Harlow, U.K.: Pearson, 2023.
- [6] E. Herjanto, Manajemen Operasi, 3rd ed. Jakarta, Indonesia: Grasindo, 2018.
- [7] Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil dan Menengah Republik Indonesia, Perkembangan Data Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) Tahun 2024. Jakarta, Indonesia: Kementerian Koperasi dan UKM RI, 2024.
- [8] L. J. Krajewski, L. P. Ritzman, and M. K. Malhotra, Operations Management: Processes and Supply Chains, 12th ed. Harlow, U.K.: Pearson, 2019.
- [9] S. Nahmias and T. L. Olsen, Production and Operations Analysis, 7th ed. Long Grove, IL, USA: Waveland Press, 2015.
- [10] H. Purnomo, Perencanaan dan Perancangan Fasilitas. Yogyakarta, Indonesia: Graha Ilmu, 2004.
- [11] R. S. Russell and B. W. Taylor, Operations and Supply Chain Management, 10th ed. Hoboken, NJ, USA: John Wiley & Sons, 2019.
- [12] W. J. Stevenson, Operations Management, 14th ed. New York, NY, USA: McGraw-Hill Education, 2021.
- [13] E. T. Sule and K. Saefullah, Pengantar Manajemen. Jakarta, Indonesia: Prenadamedia Group, 2019.
- [14] J. A. Tompkins, J. A. White, Y. A. Bozer, and J. M. A. Tanchoco, Facilities Planning, 5th ed. Hoboken, NJ, USA: John Wiley & Sons, 2018.
- [15] Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah. Jakarta, Indonesia, 2008.
- [16] S. Wignjosoebroto, Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan, 3rd ed. Surabaya, Indonesia: Guna Widya, 2009.
- [17] Z. Yamit, Manajemen Produksi dan Operasi, 2nd ed. Yogyakarta, Indonesia: Ekonisia, 2013.
- [18] N. Slack, A. Brandon-Jones, and N. Burgess, Operations Management, 10th ed. Harlow, U.K.: Pearson, 2022.