

## ABSTRAK

### EFISIENSI WAKTU DALAM PROSES PRODUKSI KONFEKSI TERKAIT KAUS DAN KEMEJA

(Penelitian dilakukan di Konfeksi Kenyalang Apparel, Desa Prayan Wetan, Condongcatur,  
Depok, Sleman, Yogyakarta)

Marcell Evan Pratama Reynaldo Rully  
Universitas Sanata Dharma  
2020

Penelitian ini bertujuan untuk: (1) Mengetahui efisiensi penggunaan waktu proses produksi kaus yang dimiliki konfeksi Kenyalang Apparel; (2) Mengetahui efisiensi penggunaan waktu proses produksi kemeja yang dimiliki konfeksi Kenyalang Apparel.

Jenis penelitian ini adalah *mixed methods* dengan model *sequential exploratory*. Subjek dalam penelitian ini adalah karyawan konfeksi Kenyalang Apparel. Data dikumpulkan dengan menggunakan teknik wawancara, observasi, dan dokumentasi. Data kualitatif dianalisis menggunakan model Miles dan Huberman dengan empat tahapan yaitu pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Data kuantitatif dianalisis menggunakan statistika deskriptif untuk menghitung waktu standar dan tingkat efisiensi waktu.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) Efisiensi waktu produksi kaus secara keseluruhan memperoleh skor efisiensi sebesar 0,52 termasuk kategori cukup efisien, dengan waktu standar produksi untuk satu kaus adalah selama 6,25 jam dan waktu pengerjaan aktual kaus adalah selama 10,81 jam, (2) Efisiensi waktu produksi kemeja secara keseluruhan memperoleh skor efisiensi sebesar 0,54 termasuk kategori cukup efisien, dengan waktu standar produksi untuk satu kemeja adalah selama 14 jam dan waktu pengerjaan aktual kemeja adalah 23,46 jam.

Kata kunci: efisiensi waktu, proses produksi, kaus dan kemeja

**ABSTRACT**

***TIME EFFICIENCY IN THE T-SHIRT AND SHIRT PRODUCTION PROCESS***  
*(Research on Kenyalang Apparel, Prayan Wetan Village, Condongcatur, Depok, Sleman, Yogyakarta)*

*Marcell Evan Pratama Reynaldo Rully*  
*Sanata Dharma University*  
*2020*

*The study aims to: (1) know the time efficiency used in the t-shirt production process at Kenyalang Garment Industry; (2) know the time efficiency used in the shirt production process at Kenyalang Garment Industry.*

*This type of research is mixed methods with a sequential exploratory model. The subjects of this study were employees of Kenyalang Garment Industry. Data were collected by using interview techniques, observation, and documentation. Qualitative data were analyzed by Miles and Huberman with four stages data collection, data reduction, data display, and data verification. Quantitative data were analyzed by descriptive statistic to determine the standard time and time efficiency.*

*The result of the study show that: (1) the time efficiency score of the t-shirt production process was 0,52, categorized as quite efficient, it means that the standard time spent to produce one t-shirt was 6,25 hours and the actual production time for one t-shirt was 10,81 hours; (2) the efficiency score of shirt production process was 0,54, categorized as quite efficient, it means that the standard production time for one shirt was 14 hours and the actual production time for one shirt was 23,46 hours.*

*Keywords: Time efficiency, production process, t-shirt and shirt*