

ABSTRAK

Industri alat kesehatan, terutama dalam pengujian diagnostik, memiliki peran penting dalam mendukung kesehatan masyarakat. PT X, sebagai produsen alat kesehatan, menghadapi kendala keterlambatan pengiriman akibat tidak adanya standar waktu baku dalam proses produksi *Rapid Diagnostic Test (RDT) Hepatitis B Surface Antigen (HBsAg)*. Penelitian ini bertujuan menentukan waktu baku produksi RDT HBsAg menggunakan metode *Stopwatch Time Study*. Metode penelitian melibatkan pembuatan *Operation Process Chart (OPC)*, pengukuran waktu kerja dengan *stopwatch*, uji keseragaman dan kecukupan data, perhitungan waktu siklus, penentuan faktor penyesuaian (*rating factor*), serta penerapan *allowance* untuk memperoleh waktu baku. Data pengukuran diambil melalui observasi langsung terhadap 3 operator produksi di PT X.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa waktu baku yang ditetapkan untuk produksi 1 kemasan RDT HBsAg adalah 372,6 detik atau 6,21 menit, dengan produktivitas harian sebesar 68 box per hari. Standar waktu yang diperoleh diaplikasikan pada OPC untuk menetapkan *Standard Operating Procedure (SOP)* produk RDT HBsAg. Implementasi waktu baku ini mampu meningkatkan efisiensi produksi, ketepatan waktu pengiriman, serta kualitas pelayanan PT X kepada pelanggan. Penelitian ini memberikan kontribusi dalam meningkatkan produktivitas tenaga kerja, optimalisasi proses produksi, dan pemenuhan kebutuhan pelanggan dengan lebih efektif. Dengan penerapan metode ini, diharapkan perusahaan dapat meningkatkan efisiensi operasional dan kualitas layanan, terutama pada aspek yang memengaruhi kepuasan pelanggan.

Kata Kunci: *Stopwatch Time Study*, Efisiensi Produksi, Waktu Baku, *Operational Process Chart*, RDT HBsAg

ABSTRACT

The medical device industry, especially in diagnostic testing, plays a crucial role in supporting public health. PT X, as a medical device manufacturer, faces delivery delays due to the absence of standardized production time for the Hepatitis B Surface Antigen (HBsAg) Rapid Diagnostic Test (RDT). This study aims to determine the standard time for producing the HBsAg RDT using the Stopwatch Time Study method. The research methodology includes creating an Operation Process Chart (OPC), measuring work time with a stopwatch, conducting data uniformity and adequacy tests, calculating cycle time, determining the rating factor, and applying allowances to obtain the standard time. Data measurements were obtained through direct observations of three production operators at PT X.

The results show that the standard time set for producing one HBsAg RDT package is 372.6 seconds or 6.21 minutes, with a daily productivity of 68 boxes per day. The established standard time was applied to the OPC to create the Standard Operating Procedure (SOP) for the HBsAg RDT product. The implementation of this standard time improves production efficiency, delivery timeliness, and PT X's service quality to its customers. This research contributes to enhancing labor productivity, optimizing production processes, and more effectively meeting customer needs. With the implementation of this method, it is expected that the company can improve operational efficiency and service quality, particularly in areas affecting customer satisfaction.

Keywords: Stopwatch Time Study, Production Efficiency, Standard Time, Operational Process Chart, HBsAg RDT