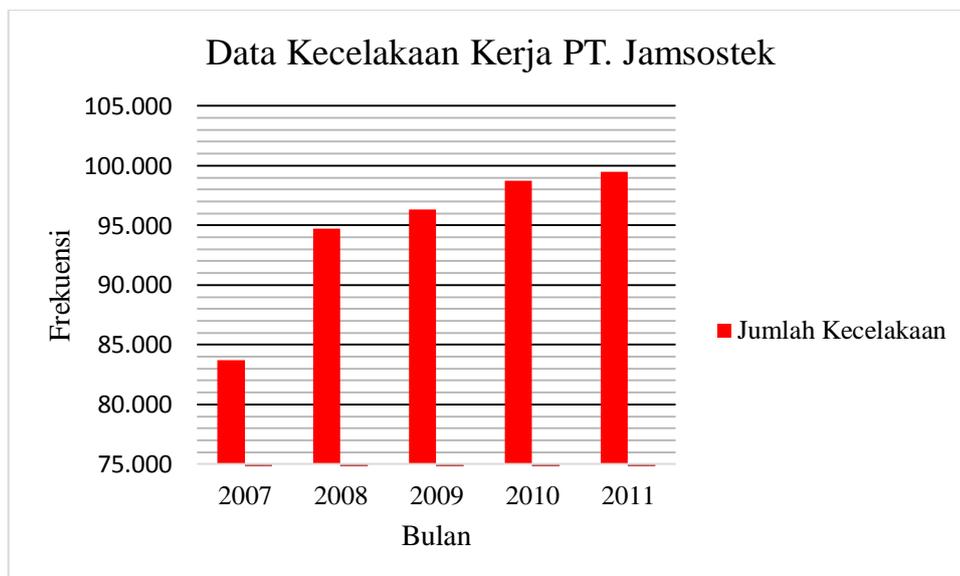


BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Saat ini, perkembangan dunia industri sangat pesat. Penggunaan teknologi, material berbahaya, prosedur kerja yang kompleks dalam proses produksi memiliki potensi bahaya dan resiko yang tinggi kepada operator apabila tidak dikelola dengan baik. Upaya pengelolaan bahaya dan resiko yang tinggi dapat dilakukan dengan cara menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Berdasarkan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 pasal 5 poin 1 disebutkan bahwa setiap perusahaan wajib menerapkan SMK3 di perusahaannya. Sedangkan tujuan dari penerapan SMK3 ini disebutkan pada Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 pasal 2 poin 1 yaitu untuk meningkatkan efektifitas perlindungan keselamatan dan keselamatan kerja yang terencana, terukur, terstruktur, dan terintegrasi. Bagaimanapun pekerja merupakan aset perusahaan yang sangat penting. Dengan menerapkan SMK3, angka kecelakaan kerja dapat dicegah dan dikurangi, hal ini juga akan menguntungkan bagi perusahaan, karena pekerja yang merasa aman dari ancaman kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.



Gambar 1.1 Data Kecelakaan Kerja PT. Jamsostek Tahun 2007-2011

Berdasarkan pada Gambar 1.1 diketahui bahwa data dari PT. Jamsostek menunjukkan angka kecelakaan kerja dalam lima tahun terakhir yang cenderung meningkat. Pada 2011 terdapat 99.491 kasus atau rata-rata 414 kasus kecelakaan kerja per hari, sedangkan tahun sebelumnya hanya 98.711 kasus kecelakaan kerja, 2009 terdapat 96.314 kasus, 2008 terdapat 94.736 kasus, dan 2007 terdapat 83.714 kasus.

Menurut Mangkunegara (2002), pengertian dari keselamatan dan kesehatan kerja itu sendiri adalah suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmaniah maupun rohaniah tenaga kerja pada khususnya, dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budaya untuk menuju masyarakat adil dan makmur. Dalam mengimplementasikan penerapan SMK3 ini terdapat suatu standar yang dapat digunakan sebagai acuan, yaitu Standar OHSAS 18001:2007. OHSAS 18001:2007 adalah suatu standar internasional untuk SMK3. Diterbitkan tahun 2007, menggantikan OHSAS 18001:1999, dan dimaksudkan untuk mengelola aspek K3.

Standar ini juga telah dikembangkan agar kompatibel dengan ISO 9001 dan ISO 14001. Hal ini memungkinkan organisasi untuk mengintegrasikan aspek kualitas, aspek K3 dan aspek lingkungan untuk seluruh operasinya. ISO 9001 itu sendiri adalah standar internasional yang diakui untuk sertifikasi Sistem Manajemen Mutu (SMM). SMM menyediakan kerangka kerja dan prinsip-prinsip dasar dengan pendekatan manajemen secara nyata dalam aktifitas rutin perusahaan untuk terciptanya konsistensi mencapai kepuasan pelanggan.

Pada masing-masing standar, baik standar ISO 9001 maupun OHSAS 18001 memiliki prosedur-prosedur wajib yang harus dipenuhi, diantaranya:

Tabel 1.1 Prosedur Wajib pada ISO 9001

Prosedur-prosedur Wajib pada ISO 9001
1. Prosedur Pengendalian Dokumen
2. Prosedur Catatan atau Rekaman

- | |
|--|
| 3. Prosedur Audit Internal
4. Prosedur Pengendalian Ketidaksesuaian Produk
5. Prosedur Tindakan Korektif atau Perbaikan
6. Prosedur Tindakan Pencegahan |
|--|

Tabel 1.2 Prosedur Wajib pada OHSAS 18001

Prosedur-prosedur Wajib pada OHSAS 18001
1. Prosedur Identifikasi Bahaya, Penilaian Resiko dan Penentuan Pengendalian
2. Prosedur Evaluasi Kesesuaian Terhadap Persyaratan Hukum dan Peraturan Lain
3. Prosedur Kompetensi, Pelatihan dan Kesadaran
4. Prosedur Komunikasi, Partisipasi dan Konsultasi
5. Prosedur Pengendalian Dokumen
6. Prosedur Pengendalian Operasional
7. Prosedur Kesiapsiagaan dan Tanggap Darurat
8. Prosedur Pengukuran Kinerja dan Pemantuan
9. Prosedur Penyelidikan dan Analisis Insiden
10. Prosedur Ketidaksesuaian, Tindakan Korektif dan Tindakan Pencegahan
11. Prosedur Pengendalian Catatan atau Rekaman
12. Prosedur Audit Internal

Kedua standar ini sama-sama menggunakan *process approach* dan menerapkan metodologi peningkatan terus-menerus PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) dalam proses pengimplementasiannya, sehingga kedua standar ini memungkinkan untuk diintegrasikan dan akan menghasilkan sebuah standar namun telah mencakup isi dari kedua standar, yaitu ISO 9001 dan OHSAS 18001. Namun, dalam proses mengintegrasikan kedua standar ini, ditemukan adanya beberapa klausul ISO 9001 yang tidak terdapat pada klausul OHSAS 18001. Begitu pula sebaliknya, ada beberapa klausul pada OHSAS 18001 yang tidak terdapat pada ISO 9001. Ketidaksinambungan ini disebut *gap*, sehingga diperlukan analisis terhadap ketidaksinambungan tersebut. Hasil dari analisis *gap* secara keseluruhan dari kedua standar ini dapat dilihat pada Lampiran A.

Adapun tujuan dari pengintegrasian kedua standar ini adalah untuk memudahkan perusahaan yang bersangkutan dalam mengaplikasikan SMM dan SMK3 secara bersamaan dengan hanya merujuk pada satu buah standar, hal ini meningkatkan efisiensi dalam pendokumentasian sistem manajemen yang ada di perusahaan. Selain itu, menurut Ramli (2010), salah satu persyaratan OHSAS 18001 adalah integrasi SMK3 dengan sistem manajemen aktual perusahaan. SMK3 harus menjadi bagian dari manajemen organisasi atau tidak terpisah dan tidak berdiri sendiri.

Dengan adanya prosedur-prosedur terintegrasi ini diharapkan dapat membantu perusahaan yang bersangkutan dalam pelaksanaan aktivitas baik secara operasional yang mampu mencegah karyawan dari potensi akan hal-hal yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan, maupun secara non-operasional agar dapat meningkatkan kepuasan *stakeholder* dan konsumen, serta dapat membantu perusahaan dalam menjalankan perbaikan berkesinambungan yang dapat memajukan perusahaan secara keseluruhan.

Pada penelitian ini, prosedur-prosedur yang telah terintegrasi tersebut akan diimplementasikan pada sebuah perusahaan manufaktur yaitu CV. Gradient. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1993 sebagai perusahaan yang bergerak di bidang jasa Manufaktur dan Perdagangan Umum untuk mendukung segala jenis pekerjaan manufaktur. Pekerjaan-pekerjaan yang dilakukan di CV. Gradient ini antara lain membuat *mould* untuk bahan berupa plastik, aluminium, dan karet, *press tool, jig & fixture, spare part*, serta melakukan *repair*. Perusahaan ini memasok barang-barang hasil produksi ke beberapa perusahaan, di antaranya PT. Astra Group, PT. Showa Indonesia MFG, PT. Yamaha Motor Parts Manufacturing Indonesia, dan lain-lain.

Sebagai perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur, CV. Gradient memiliki prosedur-prosedur serta instruksi-instruksi kerja untuk dijalankan. Pada prosedur dan instruksi tersebut memiliki potensi akan terjadinya hal-hal yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan para karyawannya. Berdasarkan hasil

pengamatan dengan melakukan kunjungan ke CV. Gradient secara langsung, diketahui bahwa CV. Gradient belum menerapkan SMK3 sejak berdirinya perusahaan tersebut. Terdapat beberapa potensi terjadinya kecelakaan kerja di CV. Gradient yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan pekerjanya. Berikut ini adalah tabel potensi kecelakaan kerja sesuai dengan jenis pekerjaan yang ada di CV. Gradient:

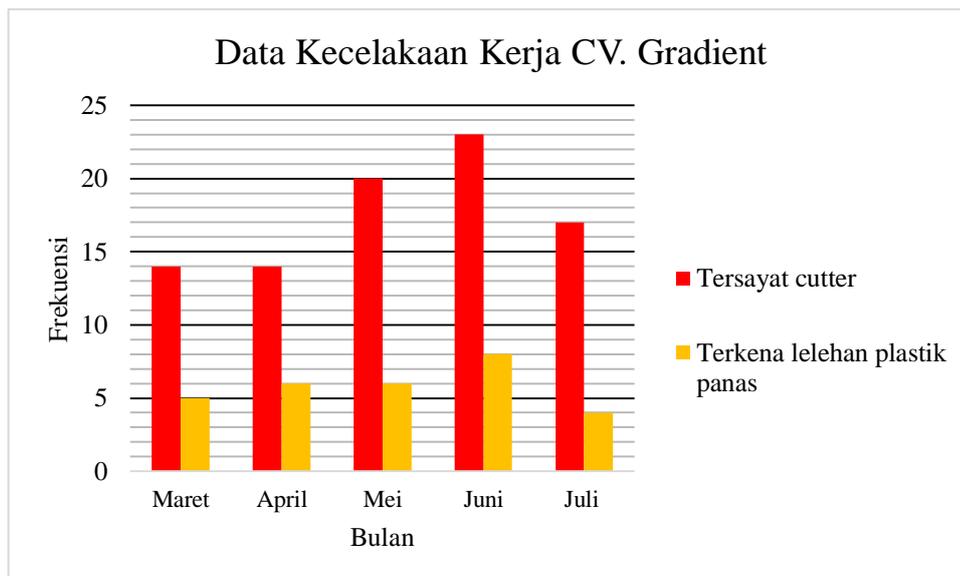
Tabel 1.3 Potensi Kecelakaan Kerja di CV. Gradient

Divisi	Jenis Pekerjaan	Potensi Kecelakaan Kerja
<i>Plastic Production</i>	Pencampuran bahan baku yang terdiri dari bijih plastik dan pigmen pewarna pada sebuah wadah	Pada proses ini, banyak <i>operator</i> tidak menggunakan sarung tangan untuk melakukan proses pengadukan bahan baku yang terdiri dari bijih plastik dan pigmen pewarna yang berpotensi masuk ke bagian bawah kuku jari tangan. Perusahaan telah memberikan fasilitas sarung tangan tetapi <i>operator</i> tidak memanfaatkannya.
	Penuangan bahan baku yang telah diaduk ke mesin produksi tanpa alat bantu	Pada proses ini, <i>operator</i> melakukan proses penuangan bahan baku yg telah diaduk di wadah ke dalam mesin produksi dengan cara naik ke atas mesin tanpa ada alat bantu atau alat pelindung. Sehingga, terdapat potensi bahwa <i>operator</i> akan terjatuh dari mesin bila tidak berhati-hati. Perusahaan telah memberikan fasilitas sarung tangan tetapi <i>operator</i> tidak memanfaatkannya sesuai dengan fungsi sebagaimana mestinya, sarung tangan digunakan untuk melindungi tangan operator dari panasnya produk yang akan dilakukan proses <i>finishing</i> .
	Proses <i>finishing</i> pada produk	Pada proses ini, banyak <i>operator</i> yang

Divisi	Jenis Pekerjaan	Potensi Kecelakaan Kerja
	<i>spring guide</i> menggunakan <i>cutter</i>	tidak menggunakan sarung tangan untuk melindungi tangannya dari potensi terkena sayatan <i>cutter</i> . Perusahaan telah memberikan fasilitas sarung tangan tetapi <i>operator</i> tidak memanfaatkannya.
	Pembersihan mesin produksi dari lelehan <i>material</i> bekas <i>inject</i> proses produksi	Pada proses ini, <i>operator</i> melakukan pembersihan mesin produksi secara berkala, yaitu setelah proses produksi setiap 1 <i>batch</i> . <i>Operator</i> membersihkan lelehan <i>material</i> dengan menggunakan kain dari mesin produksi tanpa menggunakan sarung tangan. Sehingga, apabila <i>operator</i> tidak berhati-hati terdapat potensi bahwa <i>operator</i> akan terkena lelehan <i>material</i> yang masih panas ke tangan.
	Pengangkutan produk yang telah dikemas dan disimpan di keranjang ke dalam truk pengangkut tanpa alat bantu	Pada proses ini, <i>operator</i> melakukan pengangkutan produk yang telah dikemas dan disimpan di keranjang ke dalam truk tanpa alat bantu sehingga terdapat potensi apabila <i>operator</i> tidak berhati-hati, keranjang akan terjatuh dan menimpa <i>operator</i> saat proses pengangkutan ke dalam truk.
<i>Machining</i>	Proses <i>assembly mould</i> yang berbahan dasar besi cukup berat	Pada proses ini, operator melakukan proses assembly terhadap <i>material</i> yang telah dibentuk di mesin CNC. Massa dari <i>material</i> ini terbilang cukup berat sehingga terdapat potensi material jatuh dan menimpa kaki dari operator. Pada umumnya, operator pada jenis pekerjaan

Divisi	Jenis Pekerjaan	Potensi Kecelakaan Kerja
		ini menggunakan sandal, padahal perusahaan telah menyediakan <i>safety shoes</i> , namun tidak pernah digunakan oleh operator.

Sedangkan untuk kecelakaan kerja yang paling sering terjadi terdapat pada divisi *Plastic Production*, yaitu pada pekerjaan *finishing* produk *spring guide* dan pada saat *operator* membersihkan mesin produksi dari lelehan *material* panas bekas *inject* proses produksi. Sebelumnya, perusahaan tidak pernah melakukan pencatatan apabila terjadi kecelakaan kerja, sehingga perusahaan tidak memiliki rekaman mengenai jumlah kecelakaan kerja. Data di bawah ini adalah jumlah kecelakaan kerja pada bulan Maret hingga bulan Juli 2014 yang didapat dari hasil wawancara dengan seluruh *operator* yang ada di CV. Gradient:



Gambar 1.2 Data Kecelakaan Kerja CV. Gradient Bulan Maret-Juli 2014

Pada bulan Maret hingga bulan Juli 2014 berturut-turut diketahui bahwa jumlah kecelakaan kerja akibat tersayat *cutter* pada saat proses *finishing* produk adalah sebanyak 14 di bulan Maret, 14 di bulan April, 20 di bulan Mei, 23 di bulan Juni, dan 17 di bulan Juli. Lalu jumlah kecelakaan terkena lelehan plastik panas saat melakukan proses pembersihan mesin produksi di bulan yang sama secara berturut-turut adalah 5 di bulan Maret, 6 di bulan April, 6 di bulan Mei, 8 di bulan

Juni, dan 4 bulan Juli. *Operator* wanita tidak melakukan proses pembersihan mesin produksi dari lelehan *material* panas bekas *inject* proses produksi karena terlalu berisiko. Apabila mesin produksi perlu dibersihkan, *operator* wanita yang bertanggung jawab pada mesin tersebut akan meminta bantuan kepada *operator* pria lainnya yang sama-sama sedang bekerja.

Sedangkan untuk hal terkait Sistem Manajemen Mutu, diketahui bahwa perusahaan sudah memiliki SMM yang dapat memenuhi persyaratan dokumentasi seperti manual mutu, prosedur dan instruksi kerja. Namun untuk hal-hal terkait K3, perusahaan belum memiliki prosedur dan kebijakan yang membahas hal tersebut sehingga diperlukan pembuatan *Standard Operating Procedure* (SOP) baru mengenai K3, revisi manual mutu yang telah ada dengan menambah penambahan tanggung jawab perusahaan terkait K3, serta kebijakan-kebijakan yang dibutuhkan dalam hal operasional maupun non-operasional terkait K3 dari perusahaan. Dalam proses merancang SOP ini digunakan metode *Business Process Improvement* (BPI). Menurut Harrington (1991), metode BPI memberikan suatu sistem yang akan membantu dalam proses penyederhanaan proses-proses bisnis, dengan memberi jaminan bahwa organisasi akan mendapatkan *output* yang lebih baik dari sebelumnya. Sehingga penggunaan metode BPI ini dapat memberikan hasil rancangan SOP lebih baik setelah dilakukan penyederhanaan proses.

Pada penelitian ini, secara khusus akan membuat rancangan SOP, revisi manual mutu dan kebijakan K3 yang terkait dengan standar terintegrasi ISO 9001:2008 dengan OHSAS 18001:2007 berdasarkan klausul 4.1, 4.2, 4.3.1, 4.3.3, 4.4.1, 4.4.2, 4.4.3, dan 4.4.4. Setiap klausul membahas dan menghasilkan *output* yg berbeda, berikut ini adalah pemaparannya:

Tabel 1.4 *Output* Integrasi ISO 9001 dengan OHSAS 18001

No.	Klausul	Keterangan
1.	Klausul 4.1 (Persyaratan Umum)	CV. Gradient telah memiliki memiliki persyaratan-persyaratan terkait SMM

No.	Klausul	Keterangan
	Output : 1. Persyaratan Umum mencakup SMM dan SMK3 2. Revisi Struktur Organisasi	berdasarkan standar ISO 9001:2008, namun belum mencakup persyaratan terkait SMK3 untuk memenuhi <i>requirement</i> OHSAS 18001:2007, sehingga diperlukan revisi persyaratan yang telah mencakup kedua sistem manajemen, baik SMM maupun SMK3 serta diperlukan juga revisi struktur organisasi untuk pembagian tanggung jawab aspek K3.
2.	Klausul 4.2 (Kebijakan K3) Output : 1. Kebijakan K3	Pada kondisi aktual, CV. Gradient masih belum memiliki kebijakan terkait K3. Maka diperlukan kebijakan K3 untuk memenuhi <i>requirement</i> OHSAS 18001:2007. Isi dari kebijakan K3 harus mencakup hal-hal yang diperlukan berdasarkan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 yang ada pada Lampiran A.
3.	Klausul 4.3.1 (Identifikasi Bahaya, Penilaian Risiko, dan Penetapan Pengendalian K3) Output : 1. Prosedur Identifikasi Bahaya, Penilaian Resiko dan Penentuan Pengendalian	CV. Gradient belum memiliki proses identifikasi bahaya, penilaian risiko, dan penetapan pengendalian K3 sehingga perlu dibuat prosedurnya untuk memenuhi <i>requirement</i> dari OHSAS 18001:2007. Pada kondisi aktual perusahaan, terdapat potensi kecelakaan kerja, risiko dari kecelakaan kerja yang bersumber dari aspek manusia, teknis, sistem dan prosedur.
4.	Klausul 4.3.3 (Tujuan dan Program) Output : 1. Kebijakan K3 2. Sasaran K3	CV. Gradient belum memiliki kebijakan K3 mengenai tujuan dan program dalam penerapan SMK3 di perusahaan untuk memenuhi <i>requirement</i> OHSAS 18001:2007. Tujuan dan program K3 ini

No.	Klausul	Keterangan
		harus disesuaikan dengan visi & misi perusahaan dan Undang-undang yang berlaku.
5.	Klausul 4.4.1 (Sumber Daya, Peran, Tanggung Jawab, Akuntabilitas dan Kewenangan) Output : 1. Revisi <i>Job Description</i>	Pada kondisi aktual, CV. Gradient belum membagi peran dan tanggung jawab mengenai K3 kepada karyawannya. Perusahaan juga belum menetapkan sumber daya terkait prasarana dan infrastruktur untuk mendukung berjalannya SMK3 seperti belum adanya alat pelindung diri yang memadai untuk beberapa proses produksi di perusahaan. Maka diperlukan revisi terhadap SOP yang telah ada yaitu SOP yang baru mencakup SMM dan perlu ditambah hal-hal terkait SMK3.
6.	Klausul 4.4.2 (Kompetensi, Pelatihan, dan Kepedulian) Output : 1. Prosedur Kompetensi, Pelatihan, dan Kepedulian	CV. Gradient belum memiliki prosedur kompetensi, pelatihan dan kepedulian terkait SMK3, sedangkan prosedur ini wajib dimiliki sebagai syarat pemenuhan <i>requirement</i> dari OHSAS 18001:2007.
7.	Klausul 4.4.3 (Komunikasi, Partisipasi dan Konsultasi) Output : 1. Prosedur Komunikasi, Partisipasi, dan Konsultasi	CV. Gradient belum memiliki proses komunikasi, partisipasi dan konsultasi terkait SMK3. Salah satu dampak dari hal ini adalah terjadinya kecelakaan kerja maupun potensi kecelakaan kerja. Belum dijalankannya komunikasi terkait K3 di perusahaan memicu ketidaksesuaian seperti <i>operator</i> yang tidak menggunakan alat pelindung diri dengan seharusnya. Data

No.	Klausul	Keterangan
		ketidaksesuaian yang terjadi di CV. Gradient terdapat pada lampiran A.
8.	Klausul 4.4.4 (Dokumentasi) Output : 1. Manual Mutu dan K3	CV. Gradient belum memiliki dokumentasi proses-proses terkait SMK3. Maka untuk memenuhi requirement dari OHSAS 18001:2007, diperlukan revisi persyaratan dokumentasi terkait K3. Dalam kondisi aktual, perusahaan hanya memiliki persyaratan dokumentasi terkait SMM.

Sedangkan untuk rancangan SOP dan revisi manual mutu terkait klausul lain yang telah terintegrasi antara ISO 9001:2008 dengan OHSAS 18001:2007 dibahas pada penelitian yang lain. Berikut ini adalah cakupan pembahasan pada penelitian lain yang terkait dengan penelitian ini:

1. Fadhila Talcha (NIM : 1102100168)

Pada penelitian ini, dirancang SOP wajib OHSAS 18001 dan melakukan revisi SOP wajib ISO 9001 terkait klausul :

- Klausul 4.4.5 (Pengendalian Dokumen)
- Klausul 4.4.6 (Pengendalian Operasional)
- Klausul 4.4.7 (Kesiapsiagaan dan Tanggap Darurat)
- Klausul 4.5.4 (Pengendalian Rekaman)
- Klausul 4.5.5 (Audit Internal)

2. Fika Ananda F. (NIM : 1121000164)

Pada penelitian ini, dirancang SOP wajib OHSAS 18001 dan melakukan revisi SOP wajib ISO 9001 terkait klausul :

- Klausul 4.5.1 (Pemantauan dan Pengukuran Kinerja)
- Klausul 4.3.2 & 4.5.2 (Evaluasi Kesesuaian Terhadap Persyaratan Hukum dan Peraturan Lain)
- Klausul 4.5.3.1 (Penyelidikan Insiden)
- Klausul 4.5.3.2 (Ketidaksesuaian, Tindakan Perbaikan dan Pencegahan)
- Klausul 4.6 (Tinjauan Manajemen)

I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada pemaparan di latar belakang, didapatkan perumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana revisi manual mutu yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 untuk diterapkan pada CV. Gradient?
2. Bagaimana rancangan SOP yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 menggunakan metode BPI untuk diterapkan pada CV. Gradient ?
3. Bagaimana rancangan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 untuk diterapkan pada CV. Gradient ?

I.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang didapat, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Membuat revisi manual mutu yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 untuk diterapkan pada CV. Gradient.
2. Membuat rancangan SOP yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 menggunakan metode BPI untuk diterapkan pada CV. Gradient.
3. Membuat rancangan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang sesuai dengan hasil integrasi ISO 9001:2008 dan OHSAS 18001:2007 untuk diterapkan pada CV. Gradient.

I.4 Batasan Penelitian

Adapun batasan-batasan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data yang digunakan pada penelitian ini diperoleh dari rentang waktu bulan Oktober 2013 hingga bulan Juli 2014.
2. Hasil dari penelitian ini hanya sebatas revisi Manual Mutu, rancangan SOP dan rancangan kebijakan K3 usulan dan tidak sampai tahap implementasi.

3. Perancangan pada penelitian ini hanya mencakup klausul 4.1, 4.2, 4.3.1, 4.3.3, 4.4.1, 4.4.2, 4.4.3, dan 4.4.4 OHSAS 18001:2007.

I.5 Manfaat Penelitian

Terdapat beberapa manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini, diantaranya :

1. Memudahkan perusahaan dalam mengimplemetasikan sistem manajemen yang telah terintegrasi berdasarkan pada standar OHSAS 18001:2007 untuk SMK3 serta standar ISO 9001:2008 untuk SMM.
2. Perusahaan memiliki Standar Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dapat menjaga karyawan dari potensi akan hal-hal yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan yang didasari pada standar OHSAS 18001:2007.
3. Perusahaan dapat mengikuti sertifikasi OHSAS 18001:2007 dan meningkatkan reputasi perusahaan.

I.6 Sistematika Penulisan

Pada penelitian ini, pemaparan sistematika penulisannya adalah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Pada bab I ini berisi uraian mengenai latar belakang penelitian dari Tugas Akhir ini, perumusan masalah yang berisi pertanyaan mengenai hal yang akan dibahas pada penelitian ini, tujuan penelitian yang menjawab pertanyaan pada perumusan masalah, batasan-batasan yang ditentukan selama melakukan penelitian serta manfaat penelitian untuk pihak-pihak yang berkaitan.

BAB II Landasan Teori

Pada bab II ini berisi uraian studi literatur yang berkaitan dengan penelitian. Terdiri dari penjelasan teori-teori serta metode-metode yang menunjang proses penyusunan Tugas Akhir ini.

BAB III Metodologi Penelitian

Pada bab III ini berisi pemaparan model konseptual dan sistematika pemecahan masalah dari penelitian ini yang meliputi tahap

pengumpulan data yang terdiri dari data primer serta data sekunder, tahap pengolahan data, tahap perancangan, tahap analisis, dan tahap kesimpulan & saran.

BAB IV Pengumpulan Data, Pengolahan Data dan Perancangan

Pada bab IV ini berisi penjelasan mengenai proses dan hasil pengumpulan data, pengolahan data yang dilakukan proses analisis *gap*, serta proses perancangan revisi manual mutu, perancangan SOP dan perancangan kebijakan K3.

BAB V Analisis

Pada bab V ini berisi uraian analisis implementasi dari hasil perancangan revisi manual terintegrasi, perancangan SOP dan perancangan kebijakan K3 serta analisis hasil perbaikan setelah dilakukan revisi manual mutu, penyederhanaan proses pada SOP.

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Pada bab VI ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan serta berisi saran bagi perusahaan dan saran bagi peneliti selanjutnya.