

BAB I PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan hal yang harus diutamakan dalam sebuah perusahaan. K3 sangatlah berpengaruh terhadap produktivitas kerja serta kesejahteraan para pekerjanya. Isu K3 pada saat ini bukan sekedar kewajiban yang harus diperhatikan oleh para pekerja, akan tetapi juga harus dipenuhi oleh sebuah sistem pekerjaan. Selain itu, Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun 2012 pasal 5 poin 1 menyebutkan bahwa perusahaan wajib menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) pada perusahaannya. Dengan menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), perusahaan akan diuntungkan karena angka kecelakaan pekerja dapat dicegah dan dikurangi. Berikut ini merupakan data kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada triwulan II 2020 :



Gambar I. 1 Data Kecelakaan dan Penyakit Akibat Kerja Triwulan II 2020

(Sumber : satudata.kemnaker.go.id)

Diketahui bahwa berdasarkan data Kemnaker di Indonesia pada Triwulan II tahun 2020 telah terjadi 3.174 kasus kecelakaan kerja dan 2.164 korban. Wilayah yang menjadi penyumbang kecelakaan kerja terbanyak yaitu Jawa Barat, Banten, Kep.

Riau, Jawa Timur, Sumatera Selatan, DKI Jakarta, DI Yogyakarta dan Kalimantan Selatan. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa masih banyak kecelakaan kerja yang terjadi pada perusahaan di Indonesia. Sedangkan menurut aturan terdapat pada undang-undang No.13 tahun 2003 menyebutkan bentuk perlindungan tenaga kerja di Indonesia yang wajib dilaksanakan oleh setiap pengusaha atau perusahaan yang mempekerjakan orang untuk bekerja harus memperhatikan pemeliharaan dan peningkatan kesejahteraan salah satunya dalam bentuk jaminan sosial yang mencakup jaminan hari tua, jaminan pemeliharaan kesehatan, jaminan terhadap kecelakaan, jaminan kematian serta syarat- syarat kerja lainnya. CV. Racak *Furniture* merupakan perusahaan *furniture*/mebel. Pada awalnya perusahaan ini bernama “UD. Prima”, dibangun sejak tahun 1970 di Pulau Madura hingga akhirnya pada tahun 1997, Perusahaan ini mengubah namanya menjadi “Racak *Furniture*”. Pada tahun 2000, perusahaan ini mulai mendirikan dan mengembangkan usahanya di Yogyakarta sampai saat ini. Pada CV. Racak terdapat dua bagian produksi yaitu produksi *handycraft* dan produksi *furniture*. Terdapat kurang lebih 35 orang pekerja yang bekerja sebagai karyawan produksi.

Tabel I. 1 Jumlah Karyawan Produksi

Karyawan	Jumlah
Tukang	6
Pembantu Tukang	7
Operator <i>furniture</i>	12
Operator <i>handycraft</i>	10
Jumlah	35

Terdapat 12 pekerja produksi *furniture*, 10 pekerja produksi *handycraft*, 7 pekerja pembantu tukang dan 6 orang tukang yang bekerja secara borongan. Tukang bekerja mulai dari proses awal pengolahan bahan baku hingga produk setengah jadi dibantu oleh pekerja pembantu tukang, sementara pekerja produksi *furniture* dan *handycraft* bekerja mulai dari produk setengah jadi hingga produk jadi. Jam kerja di CV. Racak Furniture dimulai dari jam 08:00 sampai 16:00 WIB. Pekerja tidak diperkenankan masuk kerja saat datang lebih dari 5 (lima) menit dari waktu

yang telah ditetapkan. Dalam kegiatan pengolahan bahan baku menjadi produk setengah jadi dilakukan di ruangan terbuka dengan kondisi yang tidak terlalu panas tetapi terdapat banyak debu bertebaran sehingga para pekerja perlu menggunakan masker. Alat yang digunakan untuk produksi juga dapat membahayakan para pekerja, contohnya dalam menggunakan gerinda, jointer dan gergaji duduk untuk menghaluskan dan memotong produk serta penggunaan alat oven untuk menghitamkan kayu. Sehingga karyawan perlu mendapat fasilitas yang baik dari perusahaan untuk memperlancar kegiatan produksi.

CV. Racak saat ini sudah mencoba untuk menerapkan kesehatan dan keselamatan kerja dengan menyediakan alat pelindung diri untuk digunakan oleh para pekerja seperti pada **lampiran C**, serta memberikan larangan merokok di area kerja dan menyediakan alat P3K & APAR, serta terdapat jalur evakuasi jika terjadi bahaya. Namun sampai saat ini masih banyak pekerja yang mengalami kecelakaan kerja. Hampir setiap bulan selalu ada yang mengalami kecelakaan kerja ringan dan juga berat seperti tangan terkena gerinda dan juga sikat kawat yang menyebabkan tangan pekerja lecet hingga sobek, dan pekerja yang ketindihan barang saat proses pemindahan barang yang menyebabkan kaki pekerja memar.

Pada CV. Racak Terdapat beberapa tanda bahaya seperti banyak kayu-kayu yang tergeletak dimana-mana yang dapat terinjak dan mencelakai pekerja serta kabel yang berantakan sehingga dapat menimbulkan bahaya. Para pekerja tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) secara lengkap saat bekerja sehingga sering terjadi kecelakaan kerja seperti tangan terkena gerinda & sikat kawat sampai sobek. Alasan pekerja tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) saat bekerja karena mereka merasa risih dan tidak nyaman saat menggunakannya dan merasa bahwa mereka tidak akan mengalami kecelakaan jika tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD). Selain karena tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) secara lengkap terdapat pekerja yang tidak fokus saat memegang alat gerinda sehingga dapat membahayakan diri nya sendiri.

Untuk mengetahui jumlah kecelakaan kerja yang terjadi pada CV. Racak, penulis melakukan wawancara terhadap Koordinator K3 pada CV. Racak. Berikut adalah data kecelakaan kerja yang terjadi di CV. Racak sesuai hasil wawancara :

Tabel I. 2 Data Kecelakaan Kerja di CV. Racak 2021

Data Kecelakaan Kerja di CV. Racak 2021					
No	Kejadian	Jenis luka	Jumlah	Penyebab Kecelakaan	
				Kondisi Bahaya	Tindakan Bahaya
1	Kaki Pekerja kejatuhan barang saat memindahkan barang	Kaki kanan memar	3 kali dalam 1 tahun	Barang yang dibawa berat	Pekerja memindahkan barang tidak menggunakan forklift dan kurang koordinasi dengan pekerja lainnya
2	Tangan pekerja terkena gerinda	Tangan kiri sobek	5 kali dalam 1 tahun	Mesin yang digunakan tajam dan berbahaya	Pekerja terlalu dekat dengan mesin dan tidak fokus saat menggunakan mesin
3	Tangan pekerja terkena sikat kawat	Tangan lecet hingga berdarah	4 kali dalam 1 tahun	Material yang digunakan tajam	Pekerja tidak menggunakan sarung tangan dan tidak fokus
4	Tangan Pekerja terkena gergaji meja	Jari telunjuk hampir putus	3 kali dalam 1 tahun	Mesin yang digunakan tajam	Pekerja tidak menggunakan sarung tangan dan jari pekerja terlalu dekat dengan gergaji

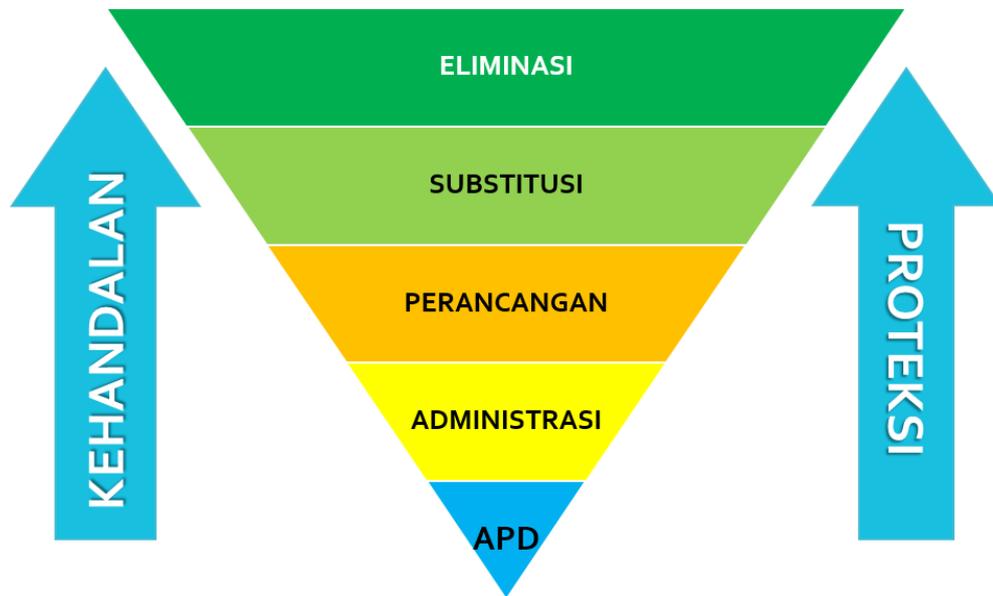
Data Kecelakaan Kerja di CV. Racak 2021					
No	Kejadian	Jenis luka	Jumlah	Penyebab Kecelakaan	
				Kondisi Bahaya	Tindakan Bahaya
5	Tangan pekerja terkena router	Tangan sobek cukup dalam	3 kali dalam 1 tahun	Mesin yang digunakan berbahaya	Pekerja tidak menggunakan sarung tangan dan tangan terlalu dekat dengan mesin

(Sumber : Koordinator K3 CV. Racak,2021)

Pada tabel diatas dapat dilihat bahwa kecelekaan kerja pada CV. Racak masih sering terjadi akibat para pekerja masih banyak yang tidak mematuhi aturan untuk menggunakan Alat Pelindung Diri (APD), lalai serta sering tidak fokus. Hal ini merugikan perusahaan karena perusahaan harus mengeluarkan biaya untuk mengobati pekerja yang mengalami kecelakaan kerja. Selain itu kecelakaan kerja juga mengakibatkan terganggunya proses produksi karena para pekerja yang lain ikut membantu pekerja yang mengalami kecelakaan kerja. Pengumpulan data kecelakaan kerja ini didapatkan dari wawancara kepada koordinator K3 di CV. Racak sesuai dengan yang ada pada **lampiran A**. Saat ini CV. Racak sudah menerapkan beberapa aturan tentang Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) seperti aturan untuk menggunakan APD bagi para pekerja dan sosialisasi tentang K3 namun masih belum memberikan pelatihan K3 kepada seluruh pekerja nya. Berdasarkan hasil wawancara sesuai dengan yang ada pada **lampiran A**, didapatkan bahwa kecelakaan kerja yang terjadi paling banyak yaitu pada proses produksi *furniture*, oleh karena itu penulis akan tugas akhir ini pada bagian proses produksi *furniture* saja.

Setelah mengetahui pengendalian eksisting untuk mengatasi kecelakaan kerja pada CV. Racak, selanjutnya dilakukan analisis hirarki pengendalian risiko sesuai dengan tingkat pengendalian risiko untuk mereduksi risiko. Hirarki pengendalian risiko dilakukan sebagai tahapan dari perusahaan untuk menerapkan pengendalian yang benar supaya dapat menghilangkan bahaya yang ada. Terdapat lima jenis pengendalian dalam hirarki pengendalian risiko yaitu eliminasi, substitusi,

reengineering, administrasi dan Alat Pelindung Diri (APD).



Gambar I. 2 Hirarki Pengendalian Risiko

Sebelum melakukan hirarki pengendalian risiko, perlu dilakukan analisis bahaya terlebih dahulu. Terdapat 7 potensi bahaya yang terdapat pada CV. Racak yaitu Barang/material, gerinda tangan, sikat kawat, gergaji meja, router, kabel berantakan, serta serpihan kayu. Setelah mengetahui bahaya yang ada kemudian dilakukan analisis hirarki pengendalian risiko untuk menentukan pengendalian bahaya dan risiko sesuai dengan hierarki dari pengendalian. Tabel I. 2 merupakan hirarki pengendalian risiko pada CV. Racak.

Tabel I. 3 Hirarki Pengendalian Risiko

NO	Hazard	Eliminasi	Substitusi	Re-engineering	Administrasi	APD
1	Barang/Material	Pada tahap ini dilakukan dengan cara menghilangkan bahaya, dapat disimpulkan bahwa eliminasi tidak dapat dilakukan karena tidak bisa menghilangkan barang/material karena barang/material dibutuhkan untuk membuat produk.	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena barang/material tidak dapat digantikan karena jika ingin diganti maka perusahaan harus mengubah semuanya dan membutuhkan biaya lagi yang sangat besar	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, perusahaan sudah menyediakan alat bantu untuk mengangkat barang/material supaya lebih mudah dan aman.	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP mengangkat barang yang benar	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.
2	Gerinda Tangan	Pada tahap ini dilakukan dengan cara menghilangkan bahaya, dapat disimpulkan bahwa eliminasi tidak dapat dilakukan karena Gerinda tangan dibutuhkan sebagai mesin potong untuk memotong material	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena gerinda tangan tidak dapat digantikan karena hampir semua mesin untuk memotong	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan bahwa <i>re-engineering</i> tidak dapat dilakukan karena mesin gerinda tangan tidak dapat dimodifikasi.	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP penggunaan mesin potong yang benar.	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.

NO	Hazard	Eliminasi	Substitusi	Re-engineering	Administrasi	APD
			berbahaya dan akan membutuhkan biaya yang lebih besar lagi jika harus melakukan pergantian mesin.			
3	Sikat Kawat	Pada tahap ini dilakukan dengan cara menghilangkan bahaya, dapat disimpulkan bahwa eliminasi tidak dapat dilakukan karena Sikat Kawat dibutuhkan untuk membersihkan permukaan kayu	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena sikat kawat tidak dapat digantikan karena sikat kawat sudah efektif digunakan untuk membersihkan permukaan kayu dan jika harus diganti akan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan bahwa <i>re-engineering</i> tidak dapat dilakukan karena sikat kawat tidak dapat dimodifikasi	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP dengan benar	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.
4	Gergaji Meja	Pada tahap ini dilakukan dengan cara menghilangkan bahaya, dapat disimpulkan bahwa	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP penggunaan mesin	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.

NO	Hazard	Eliminasi	Substitusi	Re-engineering	Administrasi	APD
		eliminasi tidak dapat dilakukan karena Gergaji meja dibutuhkan sebagai mesin potong untuk memotong material	tidak dapat dilakukan karena gergaji meja tidak dapat digantikan karena hampir semua mesin untuk memotong berbahaya dan akan membutuhkan biaya lebih besar jika harus melakukan pergantian mesin.	bahwa <i>re-engineering</i> dapat dilakukan dengan cara pemasangan emergency stop pada mesin gergaji meja.	potong yang benar.	
5	Router	Pada tahap ini dilakukan dengan cara menghilangkan bahaya, dapat disimpulkan bahwa eliminasi tidak dapat dilakukan karena Router dibutuhkan sebagai mesin untuk membentuk sudut pada kayu.	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena router merupakan mesin yang efektif untuk membentuk sudut pada kayu dan akan membutuhkan biaya yang lebih besar lagi jika harus melakukan pergantian mesin.	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan bahwa <i>re-engineering</i> tidak dapat dilakukan karena mesin router tidak dapat dimodifikasi	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP penggunaan mesin yang benar.	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.
6.	Kabel Berantakan	Pada tahap ini dapat dilakukan dengan cara	Pada tahap ini dilakukan dengan	Pada tahap ini dilakukan dengan cara	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena	Pada tahap ini, perusahaan telah

NO	Hazard	Eliminasi	Substitusi	Re-engineering	Administrasi	APD
		merapikan posisi kabel dengan cara memasang klem kabel supaya kabel tidak berantakan dan tidak menimbulkan bahaya.	cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena kabel ada di setiap mesin potong.	memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan bahwa <i>re-engineering</i> tidak dapat dilakukan karena kabel tidak dapat dimodifikasi	pekerja tidak mengikuti SOP untuk menggunakan APD dengan benar	menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.
7.	Serpihan Kayu	Pada tahap ini dapat dilakukan dengan cara membersihkan serpihan serpihan kayu tersebut supaya tidak menimbulkan bahaya	Pada tahap ini dilakukan dengan cara pergantian, dapat disimpulkan bahwa substitusi tidak dapat dilakukan karena kayu tidak dapat digantikan.	Pada tahap ini dilakukan dengan cara memodifikasi atau merekayasa suatu alat, dapat disimpulkan bahwa <i>re-engineering</i> tidak dapat dilakukan karena kayu tidak dapat dimodifikasi	Pada tahap ini, dapat dilakukan karena pekerja tidak mengikuti SOP untuk menggunakan APD dengan benar	Pada tahap ini, perusahaan telah menyiapkan APD dengan lengkap bagi para pekerja.

Berdasarkan tabel hirarki pengendalian risiko diatas, pengendalian yang dapat dilakukan pada perusahaan yaitu pada tahap administrasi. Tahap administrasi dapat diterapkan pada perusahaan karena perusahaan tidak dapat menghilangkan bahaya tersebut tetapi perusahaan dapat menambahkan kebijakan atau prosedur kerja supaya dapat meningkatkan *awareness* pekerja terhadap K3 saat bekerja serta meningkatkan motivasi pekerja supaya dapat mengurangi kecelakaan kerja yang terjadi. Pengendalian ini perlu dilakukan karena para pekerja masih banyak yang belum sadar terhadap bahaya kecelakaan kerja jika tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) saat bekerja, serta kurangnya pengawasan kepada pekerja untuk mematuhi aturan pada CV. Racak. Dalam meningkatkan kedisiplinan pegawai menurut (Ashari, 2010) dikelompokkan menjadi dua poin yaitu *reward* dan *punishment*. Kedua poin tersebut berfungsi sebagai pendorong untuk mencapai sesuatu. Ketika penulis melakukan observasi, hampir seluruh pekerja pada CV. Racak tidak menggunakan APD saat bekerja seperti yang ada pada **lampiran B**, padahal perusahaan telah menyediakan APD untuk digunakan oleh para pekerja seperti yang ada pada **lampiran C**. Selain itu pengawasan yang dilakukan terhadap keselamatan para pekerja sangat minim. Perusahaan harus memperhatikan perihal hal tersebut karena besarnya risiko yang akan berdampak pada terlambatnya proses produksi yang dihasilkan. Untuk itu dibuatlah beberapa alternatif untuk menyelesaikan permasalahan pada CV. Racak.

I.2 Alternatif Solusi

Tabel I. 4 Alternatif Solusi

No	Akar Masalah	Potensi Solusi
1.	Pekerja tidak sadar dengan pentingnya kesehatan dan keselamatan kerja sehingga pekerja tidak menggunakan sarung tangan /APD saat menggunakan mesin	<ul style="list-style-type: none"> • Perancangan sistem <i>reward and punishment</i> untuk meningkatkan <i>awareness</i> pekerja terhadap Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
2.	Pekerja tidak fokus dan lalai saat bekerja.	

No	Akar Masalah	Potensi Solusi
3.	Pekerja tidak mengikuti peraturan untuk memindahkan barang menggunakan forklift sesuai SOP yang ada	
4.	Pekerja kurang berpengalaman dan belum mendapatkan pelatihan kerja	<ul style="list-style-type: none"> • Perancangan pelatihan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) untuk para pekerja supaya lebih mengerti lagi tentang pentingnya keselamatan kerja
5.	Pekerja terlalu dekat dengan mesin yang digunakan	<ul style="list-style-type: none"> • Perancangan <i>safety signs</i> pada daerah yang terdapat bahaya

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa terdapat lima akar masalah yang ada pada CV. Racak. Dari kelima akar masalah tersebut, terdapat tiga potensi solusi yang nantinya akan digunakan oleh penulis dalam merancang Tugas Akhir ini. Setelah melakukan analisis hirarki pengendalian risiko, permasalahan yang akan dipilih penulis yaitu Pekerja tidak sadar dengan pentingnya kesehatan dan keselamatan kerja sehingga pekerja tidak menggunakan sarung tangan /APD saat menggunakan mesin dan kurang fokus. Hal ini merupakan faktor yang paling sering menyebabkan kecelakaan kerja pada CV. Racak. Pemberian reward dan punishment sangat penting dalam memotivasi kinerja karyawan didalam perusahaan. Karena melalui pemberian reward dan punishment kinerja karyawan akan menjadi lebih berkualitas dan bertanggung jawab dengan tugas yang diberikan. Dengan ini maka karyawan dapat meningkatkan kinerjanya, sehingga dapat memacu karyawan untuk memberikan hasil yang maksimal kepada perusahaan (Eko Septian Dymastara,2020). Maka dari itu penulis memilih untuk melakukan Perancangan sistem *reward and punishment* untuk meningkatkan *awareness* pekerja terhadap Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) pada CV. Racak. Dengan alternatif solusi ini diharapkan dapat mencegah para pekerja yang tidak tertib menggunakan APD sehingga dapat mengurangi angka kecelakaan kerja yang ada pada CV. Racak.

I.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka rumusan masalah yang akan dibahas pada tugas akhir ini adalah :

1. Apa *requirement* dari perancangan sistem *reward and punishment* dalam meningkatkan *awareness* pekerja terhadap pelaksanaan K3 pada proses produksi *furniture* di CV. Racak?
2. Bagaimana usulan rancangan sistem *reward and punishment* untuk meningkatkan *awareness* pekerja terhadap pelaksanaan K3 pada proses produksi *furniture* di CV. Racak?

I.4 Tujuan Tugas Akhir

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari Tugas Akhir ini adalah :

1. Untuk mengidentifikasi *requirement* dari perancangan sistem *reward and punishment* dalam meningkatkan *awareness* pekerja terhadap pelaksanaan K3 pada proses produksi *furniture* di CV. Racak
2. Untuk merancang sistem *reward and punishment* pada proses produksi *furniture* di CV. Racak berdasarkan sumber yang relevan untuk meningkatkan *awareness* pekerja terhadap pelaksanaan K3 supaya dapat mengurangi masalah kecelakaan kerja pada proses produksi *furniture* di CV. Racak

I.5 Manfaat Tugas Akhir

Adapun manfaat dibuatnya tugas akhir ini adalah :

1. Manfaat bagi Perusahaan :
Hasil dari Penelitian dapat di implementasikan oleh CV. Racak untuk mengurangi jumlah kecelekaan kerja yang terjadi dengan usulan perancangan sistem *reward and punishment* untuk meningkatkan *awareness* pekerja terhadap pelaksanaan K3 pada proses produksi *furniture* di CV. Racak
2. Manfaat bagi Penulis :
 - Mampu mengimplementasikan ilmu tentang *awareness K3* dan teori Herzberg ke dalam permasalahan yang yang terjadi di lapangan
 - Menambah pengetahuan dan wawasan tentang *awareness K3* dan teori Herzberg.

I.6 Sistematika Penulisan

Tugas Akhir ini memiliki sistematika penulisan sebagai berikut :

Bab I

Pendahuluan

Pada bab ini berisi tentang latar belakang tugas akhir mengenai permasalahan dan risiko yang terjadi pada proses produksi *furniture* di CV. Racak. Selain itu pada bab ini terdapat alternatif solusi, rumusan masalah, tujuan tugas akhir, manfaat tugas akhir dan sistematika yang digunakan dalam penulisan tugas akhir.

Bab II

Tinjauan Pustaka

Pada bab ini berisi tentang teori-teori yang berhubungan dengan penelitian ini berdasarkan buku/jurnal/ referensi yang akan digunakan serta metode-metode yang akan digunakan dalam membuat rancangan usulan perbaikan.

Bab III

Metodologi Perancangan

Pada bab ini berisi tentang tahapan-tahapan yang akan digunakan dalam pemecahan masalah yang terdiri dari subbab sistematika perancangan, batasan dan asumsi Tugas Akhir.

Bab IV

Perancangan Sistem Terintegrasi

Pada bab ini berisi tentang pengumpulan data yang diperlukan, pengolahan data serta perancangan sistem terintegrasi. Pengumpulan data yang diperlukan berupa data wawancara pekerja mengenai *need statement*, Hasil kuesioner pekerja serta *requirement* dalam merancang sistem *reward and punishment* yang relevan agar tujuan penelitian dapat tercapai.

BAB V

Validasi dan Evaluasi Hasil Perancangan

Pada bab ini berisi tentang validasi dan evaluasi hasil perancangan sistem *reward and punishment* untuk meningkatkan *awareness* pekerja terhadap K3 pada proses produksi *furniture* di CV. Racak yang telah dibuat di bab sebelumnya.

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini berisi tentang tentang kesimpulan dari penelitian ini serta saran perbaikan yang diusulkan oleh penulis untuk perusahaan dan peneliti selanjutnya.