

## MENGIKUTI PROSEDUR MENJAGA KESEHATAN dan KESELAMATAN KERJA



# **MENGIKUTI PROSEDUR MENJAGA KESEHATAN dan KESELAMATAN KERJA**

**Penyusun :  
Chaidir Situmorang**

**Editor :  
Ir. Soesarsono Wijandi M.Sc**

**DIREKTORAT PENDIDIKAN MENENGAH KEJURUAN  
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH  
DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL  
2003**

## KATA PENGANTAR

Salah satu tantangan pendidikan, termasuk pendidikan menengah kejuruan adalah bagaimana membuat pendidikan itu, terutama tamatannya selalu mutakhir sesuai dengan perkembangan dan tuntutan dunia kerja. Menghadapi tantangan untuk selalu menyesuaikan pendidikan dengan dunia kerja itu telah ditanggapi oleh Depertemen Pendidikan Nasional, khususnya Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan (Dit Dikmenjur), Direktorat Jendral Pendidikan Dasar dan Menengah (Ditjen Dikdasmen) melalui berbagai kebijakan dan kegiatan termasuk upaya standarisasi kompetensi profesi dan memutakhirkan kurikulum Pendidikan Menengah Kejuruan (SMK) berdasarkan pada kompetensi (*Competency-based Curriculum*).

Kurikulum berdasarkan kompetensi yang dikembangkan juga didasarkan pada pertimbangan faktor sosial ekonomi bangsa, sehingga bersifat luwes *multi entry* dan *multy exit*. Kurikulum yang demikian itu memungkinkan peserta didik bukan hanya dapat masuk dan keluar saat- tertentu, tetapi juga setiap saat keluar telah memiliki satu atau lebih keterampilan untuk hidup (*life skills*). Salah satu sarana penting yang mutlak diperlukan untuk mencapai tujuan pendidikan tersebut adalah ketersediaan bahan ajar berupa modul untuk proses belajar dan berlatih.

Melalui bantuan Pemerintah Jerman melalui IGI dan pinjaman ADB pada tahun 2003 antara lain untuk Bidang Pertanian telah dibuat tambahan 20 modul Bidang Keahlian Budidaya Ikan, 17 modul Bidang Keahlian Budidaya Ternak dan 18 modul Bidang Keahlian THP (Agroindustri). Diharapkan agar bahan ajar modul tersebut dapat dimanfaatkan oleh siswa dan guru SMK, sehingga memberikan kontribusi pada upaya peningkatan mutu SMK Pertanian.

Jakarta,

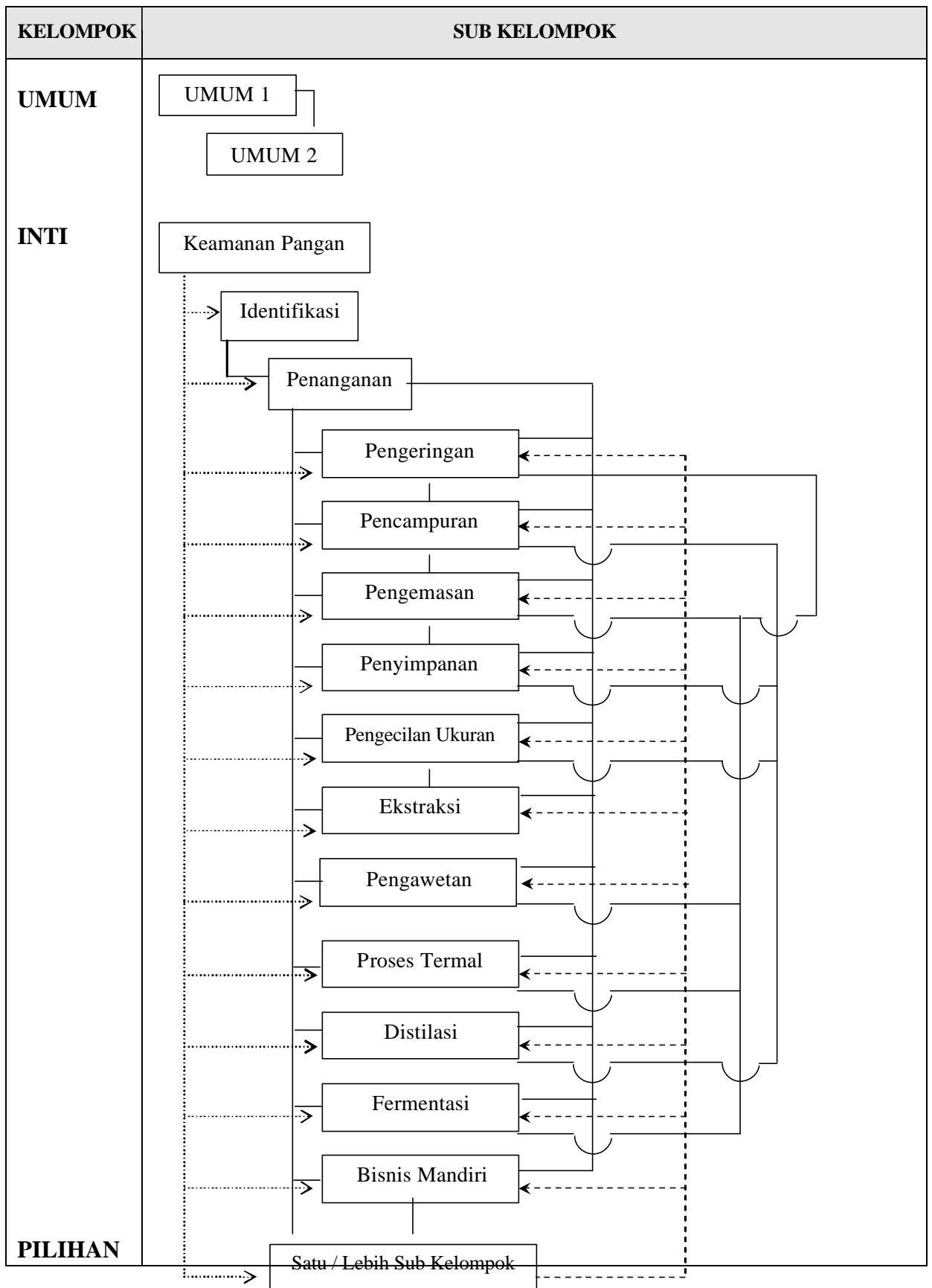
Direktur Pendidikan Menengah Kejuruan

(            )

## DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	li
PETA KELOMPOK DAN SUB KELOMPOK KOMPETENSI	lii
SENARAI	viii
I. PENDAHULUAN	1
A. PRASYARAT	2
B. PETUNJUK PENGGUNAAN MODUL	2
C. TUJUAN PEMBELAJARAN	4
D. KOMPETENSI	5
E. CEK KEMAMPUAN	9
II. PEMBELAJARAN	10
A. TUJUAN KEGIATAN PEMBELAJARAN	11
B. URAIAN MATERI	11
Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Perusahaan	11
a. Rangkuman	21
b. Tes Formatif	22
c. Lembar Kunci Jawaban	23
d. Lembar Kerja Keselamatan Kerja Alat Tekanan Uap Panas Bertekanan	24
e. Lembar Kerja Penanggulangan Kebakaran	26
f. Lembaran Kerja Kesehatan Kerja Proses Pengolahan	29
IV. EVALUASI	31
Daftar Pustaka	38

**PETA KELOMPOK DAN SUB KELOMPOK KOMPETENSI  
BIDANG KEAHLIAN THP (AGROINDUSTRI)**



**JUDUL UNIT STANDAR KOMPETENSI  
BIDANG KEAHLIAN: THP (Agroindustri)**

NO	KODE INDONESIA	JUDUL UNIT STANDAR KOMPETENSI
	<b>AGIGEN</b>	<b>KOMPETENSI UMUM</b>
1	AGIGENCOM 001.A	Mengkomunikasikan Informasi Tempat Kerja
2	AGIGENMT 002.A	Menggunakan Konsep Matematis Dasar
3	AGIGENIDAG 003.A	Mengidentifikasi Bahan / Komoditas Pertanian
4	AGIGENIDEQ 004.A	Mengidentifikasi Peralatan Digunakan
5	AGIGENBS 005.A	Mengumpulkan Data/Informasi Harga Bahan
6	AGIGENGMP 006.A	Mengikuti Prosedur Kerja Menjaga Praktik Pengolahan yang Baik (GMP)
7	AGIGENOHS 007.A	Mengikuti Prosedur Menjaga Kesehatan dan Keselamatan (Kerja) K3
8	AGIGENMP 008.A	Mengikuti Pemeriksaan dan Pemilahan Bahan/Produk
9	AGIGENOC 009.A	Mengikuti Prosedur Kerja Menjaga Mutu
10	AGIGENOC 010.A	Menerapkan Sistem dan Prosedur Mutu
11	<b>AGIGENIP 011.A</b>	Membersihkan Peralatan di Tempat
12	<b>AGIGENSA 012.A</b>	Membersihkan dan Sanitasi Peralatan
13	AGIGENGMP 013.A	Mengimplementasikan Prosedur Praktik Berproduksi yang Baik (GMP)
14	AGIGENOHS 014.A	Menerapkan Sistem dan Prosedur Keselamatan dan Kesehatan (K3)
15	AGIGENOHS 015.A	Memantau Penerapan Kebijakan dan Prosedur K3
	<b>AGICOR</b>	<b>KOMPETENSI INTI</b>
	<b>AGICORFS</b>	<b>Kompetensi Inti untuk keamanan Pangan</b>
16	AGICORFS 016.A	Mengikuti Prosedur Kerja Menjaga Keamanan Pangan
17	AGICORFS 017.A	Menerapkan Program dan Prosedur Keamanan Pangan
	<b>AGICORID</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Identifikasi</b>
18	AGICORIDFL 018.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Curai
19	AGICORIDNF 019.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Noncurai
20	AGICORIDVG 020.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Sayuran Segar
21	AGICORIDFW 021.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Bunga Segar
22	AGICORIDFR 022.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Buah-buahan Segar
23	AGICORIDAN 023.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Hasil Ternak
24	AGICORIDFS 024.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Ikan
25	AGICORIDBY 025.A	Mengidentifikasi Bahan/Komoditas Hasil Samping
	<b>AGICORHD</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Penanganan</b>
26	AGICORHDMN 026.A	Melaksanakan Tugas Penanganan secara Manual
27	AGICORHDMN 027.A	Memproses Awal (Pre-process) Bahan Mentah
28	AGICORHDHR 028.A	Menerima dan Mempersiapkan Bahan

NO	KODE INDONESIA	JUDUL UNIT STANDAR KOMPETENSI
29	<b>AGICORHDHC 029.A</b>	Memilah dan Membersihkan
30	<b>AGICORHDHP 030.A</b>	Menangani dan Menumpuk/Menimbun Bahan
31	<b>AGICORHDHS 031.A</b>	Mengemas dan Menyimpan Bahan
	<b>AGICORDR</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Pengeringan</b>
32	AGICORDRDO 032.A	Mengoperasikan Proses Pengeringan
33	AGICORDRDN 033.A	Mengoperasikan Pengeringan Alami
34	<b>AGICORDRDA 034.A</b>	Mengoperasikan Pengeringan Buatan
35	AGICORDRDE 035.A	Mengoperasikan Proses Evaporasi
36	AGICORDRDC 036.A	Mengoperasikan Pengeringan Modifikasi Udara
37	AGICORDRFD 037.A	Mengoperasikan Pengeringan Beku
	<b>AGICORMX</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Pencampuran</b>
38	AGICORMXMB 038.A	Mempersiapkan Campuran Dasar
39	AGICORMXMW 039.A	Mencampur Bahan Basah/Semi Basah
40	AGICORMXMB 040.A	Mencampur Bahan Kering
41	AGICORMXMM 041.A	Memilih Bahan, Cara dan Peralatan Pencampuran
	<b>AGICORPK</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Pengemasan</b>
42	AGICORPKPN 042.A	Mengidentifikasi Bahan Kemasan Alami
43	AGICORPKPA 043.A	Mengidentifikasi Bahan Kemasan Buatan
44	AGICORPKPM 044.A	Memilih Cara, Bahan Kemasan dan Alat Pengemasan Manual
45	AGICORPKPM 045.A	Mengemas Secara Manual
46	<b>AGICORPKPO 046.A</b>	Mengoperasikan Proses Pengemasan
47	<b>AGICORPKPC 047.A</b>	Menerapkan Prinsip Pengemasan Komoditas Pertanian
48	<b>AGICORPKPE 048.A</b>	Memilih Cara, Bahan Kemasan dan Alat Pengemasan Masinal
49	AGICORPKPS 049.A	Mengoperasikan Proses Pada Sistem Pengemasan
50	<b>AGICORPKGD 050.A</b>	Membuat Desain Grafis Kemasan
	<b>AGICORST</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Penyimpanan</b>
51	AGICORSTSO 051.A	Mengoperasikan Proses Penyimpanan
52	AGICORSTSP 052.A	Menentukan Cara dan Peralatan Perlakuan Prapenyimpanan Dingin
53	AGICORSTSD 053.A	Mengidentifikasi dan Memantau Serangan Rodenta Gudang
54	AGICORSTSD 054.A	Mengendalikan Hama Tikus/Rodenta Gudang
55	AGICORSTSI 055.A	Mengidentifikasi dan Memantau Serangan Serangga/Tungau Gudang
56	AGICORSTSF 056.A	Mengidentifikasi Cendawan dan Serangannya pada Komoditas/ Produk
57	AGICORSTSN 057.A	Menentukan Cara dan Peralatan Penyimpanan Alami

NO	KODE INDONESIA	JUDUL UNIT STANDAR KOMPETENSI
	<b>AGICORZR</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Pengecilan Ukuran</b>
58	AGICORZRZC 058.A	Melakukan Proses Pemotongan
59	AGICORZRZL 059.A	Melakukan Proses Pengirisan
60	AGICORZRZO 060.A	Melakukan Proses Pencacahan
61	AGICORZRZS 061.A	Melakukan Proses Pamarutan
62	AGICORZRZM 062.A	Melakukan Proses Penggilingan
63	AGICORZRZG 063.A	Mengoperasikan Proses Grinding
	<b>AGICOREX</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Ekstraksi</b>
64	AGICOREXSL 064.A	Melakukan Proses Ekstraksi Padat-Cair
65	AGICOREXLL 065.A	Melakukan Proses Ekstraksi Cair-Cair
	<b>AGICORDT</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Distilasi</b>
66	<b>AGICORDTDW 066.A</b>	Melakukan Distilasi Biasa
67	<b>AGICORDTWD 067.A</b>	Melakukan Distilasi Uap
68	<b>AGICORDTVD 068.A</b>	Melakukan Distilasi Tekanan Rendah
	<b>AGICORFT</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Fermentasi</b>
69	<b>AGICORFTFO 069.A</b>	Mengoperasikan Proses Fermentasi
70	AGICORFTID 070.A	Mengidentifikasi Bahan, Cara dan Peralatan Fermentasi
71	<b>AGICORFTSF 071.A</b>	Mengoperasikan Proses Fermentasi pada Media Padat
72	<b>AGICORFTLF 072.A</b>	Mengoperasikan Proses Fermentasi pada Media Cair
	<b>AGICORBS</b>	<b>Kompetensi Inti untuk Bisnis Mandiri</b>
73	<b>AGICORBSBI 073.A</b>	Mengumpulkan Berbagai Data/ Informasi Bisnis
74	<b>AGICORBSBO 074.A</b>	Mengevaluasi Diri dan Menentukan Jenis Bisnis akan Digarap
75	<b>AGICORBSSM 075.A</b>	Mengadakan/Membeli Stok Bahan Baku dan Bahan Lain
76	<b>AGICORBSPD 076.A</b>	Mengoperasikan Proses Produksi
77	<b>AGICORBSBP 077.A</b>	Mengemas dan Menyiapkan Produk untuk Dipasarkan
78	<b>AGICORBSBD 078.A</b>	Menyiapkan Berbagai Dokumen untuk Laporan Bisnis
79	<b>AGICORBSBE 079.A</b>	Menyiapkan Dokumen untuk Evaluasi Bisnis
	<b>AGIOPT</b>	<b>KOMPETENSI PILIHAN</b>
80	AGIOPTFTPB 080.A	Berpartisipasi secara Efektif di Pabrik Rotian
81	AGIOPTFPMX 081.A	Melakukan Proses Pencampuran Bahan Adonan
82	AGIOPTFTDG 082.A	Mengoperasikan Proses Pembentukan Adonan
83	AGIOPTFTFP 083.A	Melakukan Proses Pengembangan Akhir dan Pemanggangan Roti
84	AGIOPTFTBK 084.A	Melakukan Proses Produksi Roti



NO	KODE INDONESIA	JUDUL UNIT STANDAR KOMPETENSI
85	AGIOPTEXSL 085.A	Melakukan Proses Produksi Pati
86	AGIOPTEXNM 086.A	Melakukan Proses Ekstraksi Minyak Biji Pala
87	AGIOPTXVG 087.A	Melakukan Proses Membuat Susu Kedelai
88	AGIOPTFTNC 088.A	Memproduksi Nata de Coco
89	AGIOPTFTTP 089.A	Melakukan Proses Membuat Tempe
90	AGIOPTFTVG 090.A	Memproduksi Asinan Sayuran
91	AGIOPTPRAN 091.A	Memproduksi Teri Medan
92	AGIOPTPRAN 092.A	Memproduksi Telur Asin
93	AGIOPTPRDR 093.A	Memproduksi Pisang Sale
94	AGIOPTPRFR 094.A	Memproduksi Manisan Buah
95	AGIOPTPRFRI 095.A	Memproduksi Selai Buah (Jam)
96	AGIOPTZRZB 096.A	Melakukan Proses Penghancuran
97	AGIOPTZRZG 097.A	Melakukan Proses Produksi Tepung
98	AGIOPTZRZP 098.A	Mengoperasikan Proses Pelleting
99	<a href="#">AGIOPTBSBD 099.A</a>	Menyerahkan Konsep Laporan Kepada Pihak Berkepentingan
100	AGIOPTBSBK 100.A	Membuat Laporan Teknis dan Keuangan Bisnis Mandiri
101	AGIOPTBSBR 101.A	Melakukan Persiapan untuk Presentasi
102	<a href="#">AGIOPTBSBBR 102.A</a>	Melakukan Presentasi Laporan dan Mencatat Umpan Balik

Keterangan: Unit Kompetensi untuk kelompok Proses Termal dan Pengawetan belum tercantum karena baru diusulkan pada saat Lokakarya Nasional.

## SENARAI

- ? **Aman (selamat)** adalah kondisi tidak ada kemungkinan malapetaka (bebas dari bahaya).
- ? **Insiden** ialah kejadian yang tidak diinginkan yang dapat dan telah mengadakan kontak dengan sumber energi melebihi nilai ambang batas badan atau struktur
- ? **Kecelakaan** adalah suatu kejadian yang tidak diduga semula dan tidak dikehendaki yang mengacaukan proses yang telah diatur dari suatu aktifitas dan dapat menimbulkan kerugian baik korban manusia dan atau harta benda.
- ? **Potensi bahaya (Hazard)** ialah suatu keadaan yang memungkinkan atau dapat menimbulkan kecelakaan kerugian berupa cedera, penyakit, kerusakan atau kemampuan melaksanakan fungsi yang telah ditetapkan.
- ? **Resiko (Risk)** menyatakan kemungkinan terjadinya kecelakaan/kerugian pada periode waktu tertentu atau siklus operasi tertentu.
- ? **Tindakan tidak aman** adalah suatu pelanggaran terhadap prosedur keselamatan yang memberikan peluang terhadap terjadinya kecelakaan.
- ? **Tingkat bahaya (Danger)** ialah merupakan ungkapan dengan potensi bahaya secara relatif, kondisi yang berbahaya mungkin saja ada, akan tetapi dapat menjadi tidak begitu berbahaya, karena telah dilakukan beberapa tindakan pencegahan.

## I. PENDAHULUAN

Pengertian K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) adalah secara filosofis suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohaniah tenaga kerja pada khususnya dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budayanya menuju masyarakat adil dan makmur. Secara keilmuan adalah merupakan ilmu pengetahuan dan penerapannya dalam usaha mencegah kemungkinan terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

Seirama dengan derap langkah pembangunan negara ini kita akan memajukan industri yang maju dan mandiri dalam rangka mewujudkan era industrialisasi. Proses industrialisasi maju ditandai antara lain dengan mekanisme, elektrifikasi dan modernisasi. Dalam keadaan yang demikian maka penggunaan mesin-mesin, pesawat-pesawat, instalasi-instalasi modern serta bahan berbahaya mungkin makin meningkat.

Masalah tersebut di atas akan sangat mempengaruhi dan mendorong peningkatan jumlah maupun tingkat keseriusan kecelakaan kerja, penyakit akibat kerja dan pencemaran lingkungan. Oleh karena itu keselamatan dan kesehatan kerja yang merupakan salah satu bagian dari perlindungan tenaga kerja perlu dikembangkan dan ditingkatkan, mengingat keselamatan dan kesehatan kerja bertujuan agar :

- ? Setiap tenaga kerja dan orang lainnya yang berada di tempat kerja mendapat perlindungan atas keselamatannya.
- ? Setiap sumber produksi dapat dipakai, dipergunakan secara aman dan efisien.
- ? Proses produksi berjalan lancar.

Kondisi tersebut di atas dapat dicapai antara lain bila kecelakaan termasuk kebakaran, peledakan dan penyakit akibat kerja dapat dicegah dan ditanggulangi. Oleh karena itu setiap usaha kesehatan dan keselamatan kerja tidak lain adalah usaha pencegahan dan penanggulangan dan kecelakaan di tempat kerja.

Pencegahan dan penanggulangan kecelakaan kerja haruslah ditujukan untuk mengenal dan menemukan sebab-sebabnya, bukan gejala-gejalanya untuk kemudian sedapat mungkin menghilangkan atau mengeliminirnya. Untuk itu semua pihak yang terlibat dalam usaha berproduksi khususnya para pengusaha dan tenaga kerja diharapkan dapat mengerti dan memahami serta menerapkan kesehatan dan keselamatan kerja (K3) di tempat masing-masing.

Modul ini disusun sebagai materi pengantar K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) agar peserta diklat mempunyai kompetensi tentang pengetahuan K3 dan penerapannya di industri.

## **A. PRASYARAT**

Untuk memudahkan peserta diklat memahami unit modul ini, maka sebaiknya telah memahami terlebih dahulu :

1. Isi Undang-Undang No. 14 tahun 1969. Tentang Ketentuan Pokok Mengenai Ketenagakerjaan.
2. Isi Undang-Undang No. 1. tahun 1970. Tentang Keselamatan Kerja
3. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No.Per. 04/Men/1980 tentang syarat-syarat Pemasangan dan Pemeliharaan Alat Pemadam Api Ringan (APAR).

## **B. PETUNJUK PENGGUNAAN MODUL**

Modul ini merupakan modul untuk mencapai Kompetensi Umum menyangkut Kegiatan Menjaga Kesehatan dan Keselamatan Dalam Bekerja, terdiri dari beberapa Kegiatan Belajar yang secara total memerlukan 6 Jam untuk kegiatan/kerja fisik

### **a. Petunjuk Bagi Peserta Diklat**

1. Modul ini disusun sebanyak 2 unit pembelajaran yang saling berkaitan. Peserta diklat diwajibkan mampu menguasai masing - masing unit pembelajaran tersebut secara mandiri.
2. Unit pembelajaran 1 tentang Higiene dan Sanitasi Perusahaan.
3. Unit pembelajaran 2 tentang Keselamatan Kerja (K3)
4. Setelah mampu menguasai modul ini, peserta diklat dapat mengajukan rencana pre konsultasi kepada instruktur ( *asesor internal* ) dalam rangka sertifikasi.
5. Rundingkan dengan instruktur waktu pelaksanaan penilaian keterampilan, sampai peserta diklat mendapat pengakuan *kompenten terhadap sanitasi, higien dan keselamatan kerja*.

### **b. Petunjuk Bagi Instruktur**

Mewajibkan instruktur mempersiapkan atau mengusahakan ketersediaan bahan baku dan bahan tambahan maupun peralatan yang diperlukan. Membagi kelompok kerja untuk para peserta diklat sehingga memudahkan dalam pelaksanaan kegiatan sebelum melakukan sanitasi, higien dan keselamatan kerja secara mandiri.

1. Lakukan kunjungan (*exursi*) dengan peserta diklat ke industri untuk mendapat wawasan tentang menjaga higienis bahan pangan, kesehatan dan keselamatan kerja

2. Demonstrasikan tentang implementasi kegiatan sanitasi, higien dan keselamatan kerja pada setiap proses produksi. Instruktur seyogyanya *kompeten*. Datangkan instruktur tamu dari industri tentang sanitasi, higien dan keselamatan kerja setempat apabila mengalami kesulitan
3. Instruktur merencanakan proses penilaian meliputi kegiatan merencanakan penilaian, mempersiapkan peserta, menyelenggarakan penilaian dan meninjau ulang penilaian.

### **Tahap Rencana Penilaian**

instruktur perlu mengidentifikasi konteks dan tujuan bagi penilaian, mengidentifikasi bukti apa yang diperlukan, memilih metoda dan mengembangkan alat-alat penilaian, membangun sebuah prosedur pengumpulan bukti dan mengorganisir penilaian.

- a. **Tahap mempersiapkan peserta:** identifikasi dan jelaskan tujuan penilaian, membahas unit yang sedang dinilai dan memastikan bahwa peserta diklat mengerti, membahas kebijakan apa saja yang relevan untuk memastikan peserta mengerti implikasinya, mengidentifikasi kesempatan mengumpulkan bukti, memastikan peserta diklat mengerti tentang kriteria unjuk kerja.
- b. **Tahap menyelenggarakan penilaian:** instruktur perlu mengumpulkan bukti, membuat keputusan penilaian, mencatat hasil dan memberikan umpan balik penilaian kepada peserta.
- c. **Tahap meninjau ulang penilaian :** instruktur perlu meninjau ulang metode dan prosedur dengan orang yang relevan termasuk peserta diklat, mengusulkan perubahan sesuai dengan prosedur.

### **C. TUJUAN PEMBELAJARAN**

**Setelah mempelajari modul ini peserta diklat mampu :**

#### **A. Aspek Pengetahuan**

- ? Dapat menyebutkan batasan dari sanitasi, higien dan keselamatan kerja.
- ? Dapat menyebutkan ruang lingkup sanitasi, higien dan keselamatan kerja.
- ? Dapat menyebutkan dampak bagi perusahaan dan lingkungan pentingnya sanitasi, higien dan keselamatan kerja.

#### **B. Aspek Sikap**

- ? Melakukan sanitasi, higien dan keselamatan kerja pada diri sendiri dan lingkungannya.
- ? Peduli terhadap sanitasi, higien dan keselamatan kerja
- ? Melaksanakan sanitasi, higien dan keselamatan kerja dengan benar
- ? Menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja.

#### **C. Aspek Keterampilan**

- ? Disiplin, tanggap dan cekatan dalam tugas
- ? Memakai dan menggunakan peralatan sanitasi, higienis dan keselamatan kerja dengan benar
- ? Mengoperasikan peralatan sanitasi, higien dan keselamatan kerja.
- ? Merawat peralatan fasilitas sanitasi higiene dan keselamatan kerja.
- ? Mengganti dan memasang peralatan dan fasilitas sanitasi, higien dan keselamatan kerja dengan benar.

**D. STANDAR KOMPETENSI :****MENGIKUTI PROSEDUR MENJAGA KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3)**

<b>Kode Unit :</b> <b>AGIGENOHS1A</b>	
<b>Judul Unit :</b> <b>Mengikuti Prosedur Menjaga Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)</b>	
<b>Uraian Unit :</b> Unit ini merupakan unit umum mencakup keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk mengikuti prinsip dan prosedur kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku. Berkaitan dengan tanggung jawab kerja yang menyangkut proses kerja rutin pengoperasian secara manual maupun masinal (semi otomatis) berbagai peralatan. Unit ini berdasarkan/sejalan dengan praturan/perundangan tentang Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang berlaku.	
<b>Sub Kompetensi</b>	<b>Kriteria Unjuk Kerja</b>
1. Mengidentifikasi, mengendalikan dan melaporkan tentang K3	1.1. Tempat kerja secara rutin diperiksa untuk mencegah adanya bahaya sebelum dan selama pekerjaan 1.2. Bahaya ataupun unjuk kerja yang tidak dikenali sesuai dengan tanggung jawab kerja diidentifikasi dan dikoreksi. 1.3. Bahaya OHS maupun kejadian - kejadian tertentu dilaporkan kepada petugas sesuai dengan aturan di tempat kerja
2. Melakukan pekerjaan dengan aman	2.1. Pakaian pelindung pribadi dipilih dan digunakan 2.2. Peralatan pengaman pribadi digunakan 2.3. Prosedur terkait untuk pengendalian resiko selama menyelesaikan pekerjaan diperiksa.
3. Mengikuti prosedur keadaan darurat	3.1 Keadaan darurat dikenali dan dilaporkan menurut sistem pelaporan di tempat kerja 3.2 Prosedur di tempat kerja yang berhubungan dengan kecelakaan, api serta keadaan darurat sesuai dengan tanggung jawab diikuti

## **Persyaratan Unjuk Kerja**

### **1. Konteks Unit Kompetensi**

Unit ini berlaku untuk kerja yang dilakukan sehubungan dengan prosedur, peraturan dan persyaratan pemberian lisensi, hukum, industrial dan perjanjian ataupun kesepakatan perusahaan. Prosedur perusahaan mencakup SOP terkait, prosedur bahaya yang mungkin timbul, cara konsultasi, pengaduan, partisipasi, tanggapan atas sesuatu yang menyangkut K3 di perusahaan itu, termasuk bahaya yang datang walaupun dianggap kurang substansial dan kewajiban perawatan menurut perundangan peraturan K3 yang berlaku. Informasi tempat kerja dapat mencakup juga Standar Prosedur Operasional atau SOP, spesifikasi, jadwal produksi, tabel dan tata tertib, K3, tanda/symbol/gambar menyangkut keselamatan, pesan, permintaan ataupun instruksi lisan atau tertulis, tentang fungsi kerja, kebijakan perusahaan, tata kerja, hak dan kewajiban, jabatan dll.

### **2. Kebijakan/Prosedur Tersedia**

Kebijakan dan/atau prosedur yang berkaitan dengan unit ini antara lain meliputi :

- ? KKB (Kesepakatan Kerja Bersama)
- ? Perundangan/peraturan K3
- ? SOP
- ? Tata tertib kerja, laporan usulan/saran, pengaduan, dll yang relevan.

### **3. Peralatan dan Fasilitas Yang Diperlukan**

Pelaksanaan kegiatan ini memerlukan perlengkapan/peralatan yang memadai, seperti :

- ? Peralatan/fasilitas pemadam kebakaran, obat - obatan dan PPPK.
- ? Tanda /label menyangkut bahan berbahaya seperti mudah terbakar, beracun, mudah meledak, dll.
- ? Panduan jika terjadi kecelakaan, kebakaran, dsb.



## **Acuan Penilaian**

### **1. Prosedur penilaian**

? Penilaian dilakukan beberapa kali, menggunakan standar penilaian tertentu atau yang berlaku, terhadap beberapa aspek mencakup pemahaman teoritis, keterampilan melakukan jenis dan urutan kerja yang benar, hasil pengamatan/hasil kerja, laporan dan beberapa aspek terkait lainnya. Termasuk juga penilaian atas aspek sikap yang mencakup kedisiplinan, kehati-hatian, kecermatan, ketaatan tanggung jawab dan inisiatif.

### **2. Persyaratan Awal atau kaitan dengan Unit Kompetensi lain.**

Persyaratan awal yang diperlukan sebelum menguasai unit mencakup pemahaman dan keterampilan dasar seperti hitungan dasar (aritmatika), kimia (beberapa zat atau bahan mudah meledak dan beracun), tentang lingkup kerja kegiatan di perusahaan, serta tidak tuli dan buta warna.

### **3. Pengetahuan, Keterampilan dan Sikap Penunjang**

#### **Kemampuan :**

- a. Mengakses dan menerapkan informasi berdasarkan kebijakan kesehatan dan keselamatan serta prosedur lain yang terkait.
- b. Menggunakan pakaian dan peralatan pelindung yang sesuai
- c. Secara teratur memeriksa adanya bahaya kesehatan dan keselamatan di tempat kerja, termasuk identifikasi dari penanganan barang yang berbahaya.
- d. Mengenali dan melaporkan adanya bahaya menurut prosedur di tempat kerja, meliputi prosedur pemeriksaan tempat kerja dan melaporkannya kepada pihak yang berwenang sesuai dengan cara yang berlaku dan pada waktu yang tepat.
- e. Mengikuti prosedur cara kerja yang aman, misalnya merujuk prosedur pengendalian resiko bahaya.
- f. Menjaga standar pemeliharaan tempat kerja.
- g. Mengikuti prosedur keadaan darurat termasuk jika harus ada evakuasi
- h. Menangani barang-barang berbahaya berdasar prosedur keamanan kerja.
- i. Menggunakan peralatan gawat darurat

### **Pengetahuan :**

- a. Pentingnya OHS terhadap diri sendiri dan orang lain
- b. Peran, hak dan tanggung jawab pemberi kerja dan diri sendiri
- c. Lokasi dan tata ruang , mencakup pula lokasi pintu darurat
- d. Penandaan, lambang, isyarat dan pelabel yang berkenaan dengan K3
- e. Personil K3 dan pengaturan kewajiban para manajer dan wakil, dan pegawai K3
- f. Penempatan dan tujuan penggunaan peralatan perlindungan pribadi dan peralatan keadaan darurat di dalam area pekerjaan. Ini meliputi fasilitas dan personil P3K.
- g. Persyaratan penggunaan, penyimpanan dan pemeliharaan pakaian pelindung dan peralatan pribadi yang digunakan
- h. Lokasi/sumber peringatan adanya bahaya, meliputi kesadaran tentang K3, penanganan bahan kimia dan pemahaman personil di tempat kerja
- i. Bahaya seperti resiko yang berhubungan dengan pekerjaan dan area pekerjaan yang mencakup manual penanganan bahan - bahan beresiko
- j. Kunci pengendalian resiko yang relevan terhadap tempat kerja, meliputi penggunaan/penanganan secara manual, penanganan bahan kimia, dll. Jika peralatan dioperasikan juga meliputi suatu kesadaran tentang alat penghntian, keadaan darurat dan penjagaan keamanan.
- k. Praktik kerja secara aman, meliputi manual penanganan secara aman dan penanganan bahan kimia sebagaimana dianjurkan
- l. Prosedur untuk mengeluarkan suatu peringatan tentang bahaya, tanggung jawab, jawab laporan, penempatan dan penggunaan alarm keselamatan, sistem, personil dan prosedur keadaan gawat darurat
- m. Persyaratan penanganan dan penyimpanan barang berbahaya yang digunakan di dalam area pekerjaan dan prosedur penggunaan peralatan pengendalian barang berbahaya

### **4. Aspek Kritis Penilaian**

Aspek kritis yang penting terutama adalah kompetensi atau hasil pelatihan yang matang menyangkut pengetahuan K3, bahan beresiko dan peralatannya, selain juga diperlukan sikap disiplin, cermat, hati - hati, waspada, tanggap, cekatan, dan bertanggung jawab.

## E. CHEK KEMAMPUAN PESERTA DIKLAT

Isilah kotak di sebelah pertanyaan berikut dengan memberi tanda “ v ” jika jawaban “ Ya ”

No	PERTANYAAN	YA	TIDAK
1.	Apakah anda dapat menyebutkan arti sanitasi, higien ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.	Apakah anda dapat menjelaskan arti keselamatan kerja ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.	Apakah anda dapat menyebutkan fungsi alat dalam sanitasi, higien dan keselamatan kerja ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Apakah anda dapat menjelaskan tentang fungsi keselamatan kerja bagi diri dan karyawan ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.	Apakah anda yakin bahwa di udara penuh dengan mikroorganisme ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.	Apakah anda yakin bila lingkungan kotor dapat menurunkan mutu hasil produk ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Apakah anda mengenal alat pemadam kebakaran ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.	Apakah anda sewaktu melaksanakan proses produksi memakai pakaian praktik/kerja ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.	Apakah anda mengerti tentang istilah mutu darurat ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.	Apakah anda dapat menyebutkan isi dari kotak P3K	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Bila jawaban Anda adalah “Ya” untuk semua pertanyaan, maka disarankan mengikuti uji kompetensi untuk meraih sertifikasi **Mengikuti Prosedur Menjaga Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

## II. PEMBELAJARAN

### A. Rencana Belajar Peserta Diklat

Kompetensi :

Sub Kompetensi :

Jenis Kegiatan	Tanggal/ Bulan	Waktu	Tempat Belajar	Alasan Perubahan	Tanda tangan instruktur

Sub Kompetensi :

Jenis Kegiatan	Tanggal/ Bulan	Waktu	Tempat Belajar	Alasan Perubahan	Tanda tangan instruktur

Sub Kompetensi :

Jenis Kegiatan	Tanggal/ Bulan	Waktu	Tempat Belajar	Alasan Perubahan	Tanda tangan instruktur

## **B. KEGIATAN BELAJAR**

### **a. Tujuan Kegiatan Pembelajaran**

- ? Dapat menyebutkan dasar - dasar dan prinsip - prinsip kesehatan dan keselamatan kerja.
- ? Dapat menyebutkan masalah atau bahaya utama yang dapat terjadi pada proses pengolahan.
- ? Dapat membuat program sanitasi, higien dan keselamatan kerja yang baku untuk industri - industri yang berbeda.
- ? Dapat melakukan tindakan yang sesuai dengan dasar dan prinsip sanitasi, higien dan keselamatan kerja.

### **b. Uraian Materi**

#### **1. Kesehatan Kerja di Perusahaan**

##### **a. Pengertian Kesehatan**

Kesehatan perusahaan adalah spesialisasi dalam ilmu higiene beserta prakteknya yang dengan mengadakan penilaian kepada faktor-faktor penyebab penyakit kualitatif dan kuantitatif dalam lingkungan kerja dan perusahaan melalui pengukuran yang hasilnya dipergunakan untuk dasar tindakan korektif kepada lingkungan tersebut serta bila perlu pencegahan, agar pekerja dan masyarakat sekitar suatu perusahaan terhindar dari bahaya akibat kerja serta dimungkinkan mengecap derajat kesehatan setinggi-tingginya.

Prinsip - prinsip dan dasar - dasar sanitasi dan higiene perlu dipelajari dengan baik sehingga suatu perusahaan pengolahan hasil pertanian akan dapat mengembangkan dan menetapkan metoda ataupun program sanitasi, higiene dan keselamatan kerja yang baik, yang diberlakukan di perusahaan tersebut. Adanya suatu program sanitasi dan higiene yang baku akan dapat digunakan sebagai tolak ukur menilai apakah suatu kondisi saniter telah tercapai dan terpelihara dengan baik atau belum.

Hakekat higiene perusahaan dan kesehatan kerja adalah dua hal :

- 1). Sebagai alat untuk mencapai derajat kesehatan tenaga kerja yang setinggi-tingginya, baik buruh, petani, nelayan, pegawai negeri, atau pekerja-pekerja bebas, dengan demikian dimaksudkan untuk kesejahteraan tenaga kerja.
- 2). Sebagai alat untuk meningkatkan produksi, yang berlandaskan kepada meningginya efisiensi dan daya produktivitas faktor manusia dalam produksi. Oleh karena hakikat tersebut selalu sesuai dengan maksud dan tujuan pembangunan di dalam suatu negara, maka Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja selalu harus diikutsertakan dalam pembangunan tersebut.

Program sanitasi Higiene perusahaan dan keselamatan kerja baku ini harus mencakup semua aspek produksi. Program ini hendaknya diterapkan mulai dari aspek-aspek urusan rumah tangga umum, penanganan dan penyimpanan bahan baku, pengolahan, pengangkutan, sampai kepada usaha-usaha pengendalian binatang pengganggu, pembuangan dan penanganan limbah dan fasilitas umum lainnya, sedangkan program higiene terutama mencakup higiene pekerja, meliputi aspek kesehatan umum, kebersihan, dan penampilan umum.

Tujuan utama dari Higien Perusahaan dan Kesehatan Kerja adalah menciptakan tenaga kerja yang sehat dan produktif. Tujuan demikian mungkin dicapai, oleh karena terdapatnya korelasi diantara derajat kesehatan yang tinggi dengan produktivitas kerja atau perusahaan, yang didasarkan kenyataan-kenyataan sebagai berikut :

- 1). Untuk efisiensi kerja yang optimal dan sebaik-baiknya, pekerja harus dilakukan dengan cara dan dalam lingkungan kerja yang memenuhi syarat-syarat kesehatan. Lingkungan dan cara dimaksud meliputi di antaranya tekanan panas, penerangan di tempat kerja, debu di udara ruang kerja, sikap badan, penserasian manusia dan mesin, pengekonomian upaya. Cara dan lingkungan tersebut perlu disesuaikan juga dengan tingkat kesehatan dan keadaan gizi tenaga kerja yang bersangkutan.
- 2). Biaya dari kecelakaan dan penyakit-penyakit akibat kerja, serta penyakit umum yang meningkat jumlahnya oleh karena pengaruh yang memburukkan keadaan oleh bahaya-bahaya yang ditimbulkan oleh pekerjaan adalah sangat mahal dibandingkan dengan biaya untuk pencegahannya. Biaya-biaya kuratif yang mahal seperti itu meliputi pengobatan, perawatan di rumah sakit, rehabilitasi, absenteisme, kerusakan mesin, peralatan dan bahan oleh karena kecelakaan, terganggunya pekerjaan, dan cacat yang menetap.

## **b. Kondisi-kondisi Kesehatan Yang Menyebabkan Rendahnya Produktivitas Kerja**

Bedasarkan hasil survey dan pengamatan Lembaga Nasional Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja Departemen Tenaga Kerja tentang kesehatan yang berhubungan dengan produktifitas kerja diperoleh gambaran terlihat adanya kondisi-kondisi kesehatan yang ditinjau dari sudut produktivitas tenaga kerja sangat tidak menguntungkan. Adapun kondisi-kondisi tersebut adalah sebagai berikut

### **1. Penyakit Umum**

Baik pada sektor pertanian, maupun sektor pertambangan, industri, dan lain-lainnya, penyakit yang paling banyak terdapat adalah penyakit infeksi, penyakit endemik dan penyakit parasit.

### **2. Penyakit Akibat Kerja**

Penyakit seperti *pneumoconioses*, *dermatoses* akibat kerja, keracunan-keracunan bahan kimia, gangguan-gangguan menatal psikologi akibat kerja, dan lain-lain benar-benar terdapat pada tenaga kerja.

### **3. Kondisi Gizi**

Keadaan gizi pada buruh-buruh menurut pengamatan yang pernah dijalankan sering tidak menguntungkan ditinjau dari sudut produktivitas kerja. Adapun keadaan gizi kurang baik dikarenakan baik dikarenakan penyakit-penyakit endemis dan parasitis, kurangnya pengertian tentang gizi, kemampuan pengupahan yang rendah, dan beban kerja yang terlalu besar.

### **4. Lingkungan Kerja**

Lingkungan kerja sering kurang membantu untuk produktivitas optimal tenaga kerja. Keadaan suhu, kelembaban, dan gerak udara memberikan suhu efektif diluar kenikmatan kerja.

### **5. Perencanaan**

Perencanaan atau pemikiran tentang penserasian manusia dan mesin serta perbaikan cara kerja sesuai dengan modernisasi yang berprinsip sedikit-dikitnya energi tetapi setinggi-tingginya output kerja pada umumnya belum diketahui. Untuk mengatasi pengaruh buruk, dari kondisi-kondisi kesehatan kepada pembangunan tanah air, khususnya meliputi sektor tenaga kerja produktif, maka perlu dibina keahlian higiene perusahaan dan kesehatan kerja sebagai inti keahlian. Dan perlu dibina keahlian tenaga kesehatan pada tingkat perusahaan dan perlu ditingkatkan pengerahan tenaga-tenaga kesehatan kedalam sektor produksi.

### **c. Sanitasi Peralatan dan Proses Pengolahan**

1. Lokasi pabrik hendaknya tidak terletak pada arah angin dari sumber pencemaran debu, asap, bau dan pencemaran lainnya, jarak antara sumber pencemaran dengan pabrik tidak boleh kurang dari 100 meter.
2. Bangunan pabrik harus terpisah dari pemukiman dan terbuat dari bahan yang kokoh.
3. Pekarangan di sekeliling lokasi pabrik atau unit pengolahan hendaknya selalu dipelihara kebersihannya. Kebersihan yang terjaga dengan baik akan mengurangi potensi bahaya dan masalah yang mengancam kelancaran proses produksi.
4. Lantai, gang, tangga dan jalan keluar / masuk ruang pengolahan harus bersih, bebas sampah, tidak licin dan tidak berminyak, bebas oli, dan tidak ada air yang menggenang.
5. Kondisi lantai secara umum harus bersih, kedap air, tidak licin, rata sehingga mudah dibersihkan dan tidak ada genangan air.
6. Dinding tembok, jendela, langit-langit, kerangka bangunan, perpipaian, lampu-lampu dan benda lain yang berada di sekitar ruang pengolahan harus dalam kondisi bersih.
7. Kondisi umum bangunan harus memperhatikan aspek pencahayaan dan ventilasi yang baik. Ventilasi harus tersedia dengan cukup dan berfungsi dengan baik. Pencahayaan atau penerangan hendaknya tersebar secara merata dan cukup di semua ruangan, namun hendaknya diatur sedemikian rupa sehingga tidak menyilaukan.
8. Kamar mandi dan WC, tempat cuci kaki dan tangan juga harus selalu dijaga kebersihannya. Pada fasilitas ini perlu tersedia air yang cukup, tissue / pengering, sabun, dan tempat sampah. WC dan kamar mandi hendaknya terletak jauh dari ruang pengolahan.

### **d. Penanganan dan Penyimpanan Bahan Baku**

1. Alat-alat yang digunakan untuk penanganan dan penyimpanan bahan baku baik alat yang utama atau alat pembantu lainnya harus selalu dalam keadaan baik, utuh dan bersih.
2. Ruang penyimpanan harus selalu bersih, bebas dari binatang pengganggu.
3. Jika bahan baku disimpan dalam kotak-kotak ataupun kemasan lainnya, maka untuk penyimpanannya perlu disusun dengan baik dan teratur, misalnya dengan



menggunakan rak-rak atau pallet. Pengaturan ini bertujuan untuk mempermudah pada waktu pemeriksaan dan pemeliharaan kebersihan.

4. Tumpahan bahan baku pada lantai hendaknya segera dibersihkan, jangan dibiarkan tercecer karena dapat mengundang binatang atau pun serangga yang tidak diinginkan.

#### **e. Peralatan dan Fasilitas Pengolahan**

1. Semua peralatan yang digunakan untuk penanganan dan pengolahan harus selalu diperhatikan kebersihannya, dan juga alat tersebut harus terbuat dari bahan yang tidak mudah rusak.
2. Setelah penggunaan alat selesai atau pekerjaan telah selesai semua peralatan tersebut dibersihkan dan ruangan yang digunakan harus dibersihkan juga dengan bahan saniter.
3. Saniter adalah senyawa kimia yang dapat membantu membunuh bakteri dan mikroba
4. Ketel, wadah pencampuran, tong-tong, drum-drum dan peralatan lain yang mempunyai mulut besar dan terbuka harus dilindungi dari kemungkinan kontaminasi
5. Semua platform harus dikonstruksi dengan baik sehingga tidak menjadi sumber kontaminasi bagi proses atau produk di bagian bawahnya.
6. Air yang digunakan dalam pencucian alat hendaknya air yang bersih yang memenuhi persyaratan sanitasi, sehingga mencegah kontaminasi. Air bersih mempunyai ciri-ciri antara lain tidak berasa, tidak berwarna, dan tidak berbau

#### **f. Fasilitas Penggudangan**

1. Ruangan, dinding, bangunan dan pekarangan bangunan harus selalu bersih, bebas sampah dan kotoran.
2. Barang barang yang disimpan dalam gudang harus diatur dan disusun secara baik dan teratur, dengan menyisakan jarak yang cukup, baik jarak antar tumpukan maupun dengan dinding tembok
3. Barang yang telah rusak atau bahan baku yang telah busuk, hendaknya diambil dan dipisahkan dari barang-barang yang masih baik.

#### **g. Pembuangan limbah**

Dengan semakin besarnya skala usaha, maka semakin banyak pula limbah yang dihasilkan. Maka dari itu perlu dilakukan penanganan terhadap limbah yang dihasilkan tersebut, seperti :

1. Saluran pembuangan limbah cair harus dikonstruksi dengan baik sehingga proses pembuangan limbah cair tidak terhambat.
2. Tempat penampungan hendaknya dibuat, jangan langsung dibuang ketempat umum karena akan mengganggu dan mencemari lingkungan umum.
3. Jika produksi sampah / limbah cair ternyata cukup tinggi, atau telah mengakibatkan gangguan pencemaran adalah indikasi awal bahwa masalah pencemaran itu lingkungan telah terjadi, maka disarankan untuk berkonsultasi dengan badan pengelolaan limbah.
4. Pemanfaatan limbah adalah sebagai tambahan makanan / minuman untuk ternak
5. Untuk sampah yang kering dan padat perlu disediakan tempat pembuangan sampah padat yang cukup, baik kebersihannya maupun ukurannya sesuai dengan jumlah sampah diproduksi.

#### **4. Keselamatan Kerja**

##### **a. Pengertian Keselamatan Kerja**

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolaannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja menyangkut segenap proses produksi dan distribusi, baik barang maupun jasa. Salah satu aspek penting sasaran keselamatan kerja, mengingat risiko bahayanya adalah penerapan teknologi, terutama teknologi yang lebih maju dan mutakhir. Keselamatan kerja adalah tugas semua orang yang bekerja. Keselamatan kerja adalah dari, oleh, dan untuk setiap tenaga kerja serta orang lainnya, dan juga masyarakat pada umumnya.

Tujuan keselamatan kerja adalah sebagai berikut :

1. Melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional.
2. Menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja.
3. Sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.

Dalam hubungan kondisi-kondisi dan situasi di Indonesia, keselamatan kerja dinilai seperti berikut :

1. Keselamatan kerja adalah sarana utama untuk pencegahan kecelakaan, cacat dan kematian sebagai akibat kecelakaan kerja. Keselamatan kerja yang baik adalah pintu gerbang bagi keamanan tenaga kerja.
2. Analisa kecelakaan secara nasional berdasarkan angka-angka yang masuk atas dasar wajib lapor kecelakaan dan data kompensasinya dewasa ini seolah-olah relatif rendah dibandingkan banyaknya jam kerja tenaga kerja
3. Potensi-potensi bahaya yang mengancam keselamatan pada berbagai sektor kegiatan ekonomi jelas dapat diobservasikan, misalnya sektor industri disertai bahaya-bahaya potensial seperti keracunan-keracunan bahan kimia, kecelakaan-kecelakaan oleh karena mesin, kebakaran, ledakan-ledakan, dan lain-lain
4. Menurut observasi, angka frekwensi untuk kecelakaan-kecelakaan ringan yang tidak menyebabkan hilangnya hari kerja tetapi hanya jam kerja masih terlalu tinggi.
5. Analisa kecelakaan memperlihatkan bahwa untuk setiap kecelakaan ada faktor penyebabnya. Sebab-sebab tersebut bersumber kepada alat-alat mekanik dan lingkungan serta kepada manusianya sendiri. Sebanyak 85 % dari sebab-sebab kecelakaan adalah faktor manusia.

#### **b. Keselamatan Kerja dan Perlindungan Tenaga Kerja**

Perlindungan tenaga kerja meliputi aspek-aspek yang cukup luas, yaitu perlindungan keselamatan, kesehatan, pemeliharaan moral kerja serta perlakuan yang sesuai dengan martabat manusia dan moral agama. Jelas bahwa keselamatan kerja adalah satu segi penting dari perlindungan tenaga kerja. Dalam hubungan ini, bahaya yang dapat timbul dari mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, keadaan tempat kerja, lingkungan, cara melakukan pekerjaan, karakteristik fisik dan mental dari pada pekerjaannya, harus sejauh mungkin diberantas dan atau dikendalikan.

#### **c. Keselamatan Kerja dan Peningkatan Produksi dan Produktivitas**

Keselamatan kerja erat bersangkutan dengan peningkatan produksi dan produktivitas. Produktivitas adalah perbandingan di antara hasil kerja (*out put*) dan upaya yang dipergunakan (*in put*). Keselamatan kerja dapat membantu peningkatan produksi dan produktivitas atas dasar :

1. Dengan tingkat keselamatan kerja yang tinggi, kecelakaan-kecelakaan yang menjadi sebab sakit, cacat dan kematian dapat dikurangi atau ditekan sekecil-kecilnya, sehingga pembiayaan yang tidak perlu dapat dihindari.
2. Tingkat keselamatan yang tinggi sejalan dengan pemeliharaan dan penggunaan peralatan kerja dan mesin yang produktif dan efisien dan bertalian dengan tingkat produksi dan produktivitas yang tinggi.
3. Keselamatan kerja yang dilaksanakan sebaik-baiknya dengan partisipasi pengusaha dan buruh akan membawa klim keamanan dan ketenagaan kerja, sehingga sangat membantu bagi hubungan buruh dan pengusaha yang merupakan landasan kuat bagi terciptanya kelancaran produksi.

#### **d. Latar Belakang Sosial-Ekonomi dan Kultural**

Keselamatan kerja memiliki latar belakang sosial-ekonomi dan kultural yang sangat luas. Tingkat pendidikan, latar belakang kehidupan yang luas, seperti kebiasaan-kebiasaan, kepercayaan-kepercayaan, dan lain-lain erat bersangkutan paut dengan pelaksanaan keselamatan kerja. Demikian juga, keadaan ekonomi ada sangkut pautnya dengan permasalahan keselamatan kerja tersebut.

Pembangunan adalah bidang ekonomi dan sosial maka keselamatan kerja lebih tampil kedepan lagi dikarenakan cepatnya penerapan teknologi dengan segala seginya termasuk problematik keselamatan kerja menampilkan banyak permasalahan sedangkan kondisi sosial kultural belum cukup siap untuk menghadapinya.

Keselamatan harus ditanamkan sejak anak kecil dan menjadi kebiasaan hidup yang dipraktekkan sehari-hari. Keselamatan kerja merupakan suatu bagian dari keselamatan pada umumnya, masyarakat harus dibina penghayatan keselamatan kearah yang jauh lebih tinggi dan proses pembinaan ini tidak pernah ada habis-habisnya sepanjang kehidupan manusia

#### **e. Metoda Pencegahan Kecelakaan**

Kecelakaan-kecelakaan akibat kerja dapat dicegah dengan :

1. Peraturan perundangan yaitu ketentuan yang diwajibkan mengenai kondisi-kondisi kerja pada umumnya, perencanaan, konstruksi, perawatan, pemeliharaan pengawasan, pengujian, dan cara kerja peralatan industri, tugas-tugas pengusaha dan buruh, latihan supervisi medis, P3K, dan pemeriksaan kesehatan.
2. Standarisasi yaitu penetapan standar-standar resmi setengah resmi atau tak resmi mengenai misalnya konstruksi yang memenuhi syarat-syarat

keselamatan jenis-jenis peralatan industri tertentu, praktek-praktek keselamatan dan higiene umum, alat-alat pelindung diri.

3. Pengawasan yaitu pengawasan tentang dipatuhinya ketentuan-ketentuan perundangan-undangan yang diwajibkan
4. Penelitian bersifat teknik yang meliputi sifat dan ciri bahan yang berbahaya, penyelidikan tentang pagar pengaman, pengujian alat-alat perlindungan diri, penelitian tentang pencegahan peledakan gas dan debu, penelaahan tentang bahan-bahan dan desain paling tepat untuk tambang-tambang pengangkat.
5. Riset medis, yang meliputi terutama penelitian tentang efek-efek fisiologis dan patologis, faktor-faktor lingkungan dan teknologis dan keadaan fisik yang mengakibatkan kecelakaan
6. Penelitian psikologis yaitu penyelidikan tentang pola-pola kejiwaan yang menyebabkan terjadinya kecelakaan.
7. Penelitian syarat statistik, untuk menetapkan jenis-jenis kecelakaan yang terjadi, banyaknya, mengenai siapa saja, dalam pekerjaan apa, dan apa sebab-sebabnya.
8. Pendidikan yang menyangkut pendidikan keselamatan dalam kurikulum teknik, sekolah-sekolah perniagaan atau kursus-kursus pertukangan.
9. Latihan-latihan, yaitu latihan praktek bagi tenaga kerja, khususnya tenaga kerja yang baru dalam keselamatan kerja
10. Penggairahan yaitu penggunaan aneka cara penyuluhan atau pendekatan lain untuk menimbulkan sikap untuk selamat.
11. Asuransi yaitu insentif finansial untuk meningkatkan pencegahan kecelakaan misalnya dalam bentuk pengurangan premi yang dibayar oleh perusahaan, jika tindakan-tindakan keselamatan sangat baik.
12. Usaha keselamatan pada tingkat perusahaan, yang merupakan ukuran utama efektif tidaknya penerapan keselamatan kerja. Pada perusahaanlah, kecelakaan-kecelakaan terjadi sedangkan pola-pola kecelakaan pada suatu perusahaan tergantung kepada tingkat kesadaran akan keselamatan kerja oleh semua pihak yang bersangkutan.
13. Organisasi K3, dalam era industrialisasi dengan kompleksitas permasalahan dan penerapan prinsip manajemen modern, masalah usaha pencegahan kecelakaan tidak mungkin dilakukan oleh orang perorang atau secara pribadi tapi memerlukan keterlibatan banyak orang, berbagai jenjang dalam organisasi yang memadai.

Organisasi ini dapat berbentuk struktural seperti Safety Departemen (Departemen K3), fungsional seperti Safety Committee (Panitia Pembina K3). Agar organisasi K3 ini berjalan dengan baik maka harus didukung oleh adanya :

- ? Seorang pimpinan (Safety Director)
- ? Seorang atau lebih teknisi (Safety Engineer)
- ? Adanya dukungan manajemen
- ? Prosedur yang sistimatis, kreativitas dan pemeliharaan motivasi dan moral pekerja.

Pernyataan di atas sesuai menurut *International Labour Office (ILO)* tentang langkah-langkah yang dapat ditempuh untuk menanggulangi kecelakaan kerja.

## **c. RANGKUMAN**

### **A. Kesehatan Kerja di Perusahaan**

1. Higiene Perusahaan adalah spesialisasi dalam Ilmu Higiene beserta prakteknya dengan mengadakan penilaian kepada faktor-faktor penyebab penyakit kualitatif dan kuantitatif dalam lingkungan kerja dan perusahaan melalui pengukuran yang hasilnya dipergunakan untuk dasar tindakan korektif kepada lingkungan tersebut serta bila perlu pencegahan, agar pekerja dan masyarakat sekitar suatu perusahaan terhindar dari bahaya akibat kerja serta dimungkinkan mengecap derajat kesehatan setinggi-tingginya.
2. Kesehatan Kerja adalah spesialisasi dalam ilmu kesehatan / kedokteran beserta prakteknya yang bertujuan, agar pekerja / masyarakat pekerja memperoleh derajat kesehatan setinggi-tingginya, baik fisik maupun sosial.
3. Kebersihan adalah modal utama dalam suatu kegiatan pengolahan yang bertujuan untuk menghasilkan suatu produk yang bermutu tinggi dan higienitas.

### **B. Keselamatan Kerja**

1. Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan.
2. Keselamatan kerja bersasaran di segala tempat kerja, baik di darat, di dalam tanah, di permukaan air di dalam air, maupun di udara.
3. Salah satu aspek penting sasaran keselamatan kerja mengingat resiko bahayanya adalah penerapan teknologi terutama teknologi yang lebih maju dan modern.
4. Keselamatan kerja adalah tugas semua orang yang bekerja, keselamatan kerja adalah dari, oleh dan untuk setiap tenaga kerja serta orang lainnya dan juga masyarakat pada umumnya. Keselamatan kerja erat bersangkutan dengan peningkatan produksi dan produktivitas. .
5. Keselamatan kerja harus ditanamkan sejak anak kecil dan menjadi kebiasaan hidup yang dipraktekkan sehari-hari.

#### **d. TES FORMATIF**

1. Sebutkan bagian program yang tidak terpisahkan dari program pembinaan mutu secara keseluruhan
2. Sebutkan tujuan utama dari Higiene Perusahaan
3. Sebutkan penyakit umum baik pada sektor pertanian, maupun sektor pertambangan, industri yang paling banyak terdapat pada karyawan
4. Sebutkan sasaran sanitasi higiene perusahaan
5. Sebutkan sanitasi peralatan dan proses pengolahan
6. Sebutkan sasaran keselamatan kerja
7. Sebutkan siapakan yang berperan dalam mengaplikasikan keselamatan kerja
8. Sebutkan 3 tujuan utama keselamatan kerja
9. Keselamatan kerja erat bersangkutan dengan peningkatan produksi dan produktivitas apakah yang dimaksud produktivitas itu.
10. Sebutkan waktu kapan sebaiknya diterapkan keselamatan kerja



#### e. KUNCI JAWABAN

1. Adalah program sanitasi higienis perusahaan dan keselamatan kerja
2. Tujuannya adalah agar pekerja / masyarakat pekerja memperoleh derajat kesehatan setinggi-tingginya baik mental, maupun sosial dengan usaha preventif dan kuratif
3. Penyakit yang paling banyak adalah penyakit infeksi, penyakit endemik dan penyakit parasit
4. Adalah menciptakan tenaga kerja yang sehat dan produktif
5.
  - a. Semua peralatan yang digunakan untuk penanganan dan pengolahan selalu diperhatikan kebersihannya
  - b. Setiap saat setelah dipergunakan dicuci dan disikat
  - c. Pemberian saniter
  - d. Ketel, wadah pencampur, tong-tong, drum-drum mulut lebar harus dilindungi dari kemungkinan kontaminasi ( membuat tutup )
6. Sasarannya adalah segala tempat kerja baik di darat, di dalam tanah, di permukaan air, di dalam air maupun di udara.
7. Adalah tugas semua orang yang bekerja karena dari, oleh dan untuk setiap tenaga kerja serta orang lainnya lebih luas masyarakat pada umumnya.
8. Tiga tujuan utama keselamatan kerja
  - a. Melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan.
  - b. Menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada ditempat kerja.
  - c. Sumber produksi dipelihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.
9. Produktivitas adalah perbandingan diantara hasil kerja ( out put ) dan upaya yang dipergunakan ( input ).
10. Keselamatan kerja harus ditanamkan sejak kecil dan menjadi kebiasaan hidup yang dipraktekkan sehari-hari

## f. LEMBAR KERJA 1.

### STANDARD OPERATING PROCESS (SOP)

#### Keselamatan Kerja Peralatan Uap Panas Bertekanan



Standar operasi peralatan ini digunakan pada kegiatan sterilisasi pada pengalengan, sterilisasi media, peralatan gelas dengan menggunakan suhu 121 °C dengan tekanan 15 Psi. Resiko yang dapat ditimbulkan dari kecerobohan mengoperasikan alat akan menyebabkan ledakan, kerusakan bahan dan kerusakan alat.

Berikut adalah langkah kerja yang harus diikuti untuk keselamatan kerja:

**Periksa kondisi alat** sehingga siap untuk dioperasikan meliputi :

- ? Pemeriksaan aliran listrik pada stop kontak, steker dan panel.
- ? Pemeriksaan voltage
- ? Pemeriksaan kabel dan kelengkapan alat



**Periksa kebersihan** alat yang akan digunakan meliputi pencucian dan penggantian air sebelum digunakan sesuai volume yang diprasyartakan.



**Masukkan bahan/alat yang akan disterilisasi** ke dalam alat kemudian tutup dan kunci dengan benar Tutup ketel dan kunci dengan rapat. Caranya tempatkan posisi penutup rata dengan bibir ketel uap, pasang skrup pengaman kemudian putar kanan dan kiri bersamaan sampai betul - betul rapat.



**Ingat!** Pemasangan skrup pengaman tidak benar, uap akan keluar lewat celah - celah penutup. Lubang pengeluaran uap yang tertutup bahan dan tidak terkontrol akan sangat membahayakan karena tutup ketel bisa lepas dan terjadi semburan liar uap panas

Operasikan alat sesuai dengan prosedur. Lakukan pengaturan panas dan waktu operasi dengan mengatur instrumen yang ada. **Jangan sekali-kali anda mengoperasikan alat tersebut sebelum anda dilatih.** Akhir dari proses ditandai dengan bunyi alarm berarti tercapainya suhu, tekanan dan waktu sesuai yang telah ditentukan.

Uap dan tekanan yang terbentuk pada alat dibuang dengan cara membuka saluran pembuangan uap sampai indikator menunjukkan angka 0. **Ingat ! Uap yang terbang sangat panas hati-hati jangan mengenai anggota tubuh anda.**



Buka tutup dan kunci dengan hati - hati pastikan uap dan tekanan telah habis serta pada waktu membuka posisi badan berada disamping. Hindari uap panas yang keluar menerpa wajah anda.



Gunakan sarung tangan anti panas. Angkat bahan yang sudah disterilisasi bersama keranjang dengan hati - hati karena bahan masih keadaan panas



Setelah alat dalam keadaan dingin bersihkan alat yang digunakan dengan cara membuang dan mencuci sisa air pada alat dan keringkan. Cabut steker dari stop kontak. Lakukan perawatan secara berkala khususnya saluran pengeluaran uap, pembuangan air dan kabel.

### **Perhatian !!**

? Jangan sekali-kali membuka tutup dan skrup pengaman sebelum uap panas dan tekanan dikeluarkan sampai manometer ke posisi 0. Resiko kecelakaan akan terjadi jika uap panas menyembur keluar dan mengenai anggota badan anda.

## LEMBAR KERJA 2.

### STANDARD OPERATING PROCESS (SOP)

#### Keselamatan Kerja Penanggulangan Kebakaran

Standar operasi peralatan ini digunakan pada kegiatan penanggulangan kebakaran, yang ditimbulkan oleh kayu, minyak, kain, kertas, gas, konslet listrik dan kecorobohan. Resiko yang dapat ditimbulkan dari kebakaran akan menyebabkan kerugian baik materi maupun nyawa anda. Pencegahan yang harus dilakukan meliputi dilarang merokok, dilarang membawa/menggunakan korek api, dilarang menggunakan kalkulator yang tidak flame proof, dilarang memindahkan atau mempermainkan alat pemadam kebakaran kecuali keperluan kebakaran/pengecekan,

Berikut adalah langkah kerja penanggulangan kebakaran yang harus diikuti :



Bila sendiri, segera padamkan api dengan alat pemadam terdekat .Bila mungkin beritahu orang lain baru dulu baru memadamkan api.Bila berdua atau lebih seorang membunyikan alarm yang lainnya memadamkan.

**Selamatkan material atau dokumen.**

**Ingat ! keselamatan diri.**

- Bila ada korban celaka, lakukan P3K sesuai prosedur
- Segera hubungi dinas kebakaran apabila tidak dapat menanggulangi kebakaran sebutkan identitas, nama lokasi, kondisi dan korban
- Ikuti prosedur darurat dan evakuasi

**Lakukan Prosedur Kerja Penanggulangan Kebakaran :**

No	Penanggulangan	Ya	Tidak
1	Apakah semua bahan - bahan yang mudah terbakar dan meledak disimpan dan digunakan dengan aman ?		
2	Apakah tersedia tempat yang tertutup untuk untuk bahan buangan yang mudah terbakar ?		
3	Apakah instruksi - instruksi yang telah dipasang ditempat penyimpanan maupun pembuangan bahan - bahan yang mudah terbakar dan meledak ?		
4	Apakah alat pemadam kebakaran tersedia dengan jumlah dan jenis yang memadai serta dengan penempatan yang baik dan mudah terlihat ?		
5	Apakah telah ditunjuk petugas darurat yang cukup dan diberikan pelatihan dan penanggulangan kebakaran dan keadaan darurat ?		
6	Apakah disediakan gelandangan selang ( <i>hose reel</i> ) yang cukup jumlahnya dan dalam penggunaan dapat memenuhi kebutuhan seluruh bangunan setiap saat serta dihubungkan dengan <i>hydrant</i> ?		
7	Hidran kebakaran apakah cukup dan baik dan secara permanen dihubungkan dengan persediaan air yang selalu ada untuk digunakan dalam keadaan dibutuhkan atau darurat oleh petugas serta regu pemadam kebakaran lokal ?		
8	Bila terdapat resiko kebakaran khusus misalnya menggunakan magnesium, sodium dll. Apakah tersedia peralatan khusus untuk memadamkannya ?		
9	Apakah terdapat sistem peringatan kebakaran (alarm) yang baik, terdengar dan terlihat dengan jelas ?		
10	Apakah secara teratur diadakan latihan evakuasi atau penyelamatan bagi seluruh tenaga kerja ?		
11	Apakah sistem alarm dan alat pemadam diuji secara teratur dan diberikan label ?		
12	Apakah tanda " Dilarang merokok " dipasang ditempat		

	kerja yang mempunyai resiko bahaya kebakaran ?		
13	Apakah terdapat prosedur evakuasi penyelamatan secara tertulis dan terpasang secara tepat ?		
14	Apakah disediakan sarana penyelamatan diri dengan cepat dan atau jalan penyelamatan diri dengan cepat yang bebas rintangan ?		
15	Apakah terdapat sistem komunikasi dan pemanggilan regu kebakaran lokal yang amdal ?		
16	Apakah terpasang instruksi - instruksi dan nomor - nomor telepon dalam keadaan bahaya ?		

### LEMBAR KERJA 3.

#### STANDARD OPERATING PROCESS (SOP)

#### Kesehatan Kerja Pelaksanaan Proses Pengolahan

Lakukan operasional prosedur sesuai tahapan berikut ini :



Bersihkan tempat kerja dan lingkungannya, lakukan sebelum pekerjaan dimulai agar kondisi lingkungan kerja lebih nyaman, dan hindari terjadinya kontaminasi pada bahan, maupun produk yang dihasilkan. Untuk melakukan pekerjaan ini dapat digunakan antara lain ; sapu, serbet pel, kamoceng, penyedot debu, selang air.



Cuci tangan dengan air bersih sebelum melakukan pekerjaan, dimaksudkan agar kotoran yang melekat pada tangan dan kuku tidak membuat kontaminasi baik pada bahan maupun alat,



Gunakan pakaian kerja lengkap sesuai dengan SOP. Dilakukan untuk melindungi pekerja dari kotoran bahan dan alat, disamping, melindungi produk dari kontaminasi kotoran bagian yang menurunkan kualitas.



Bersihkan semua peralatan yang akan digunakan. Keberhasilan produk yang diolah bermutu baik salah satunya tergantung kepada kebersihan peralatan yang digunakan.



Sterilkan semua alat yang akan dipakai dalam oven (khususnya untuk pekerjaan yang bersifat aseptis). Tujuannya adalah untuk mempercepat pengeringan, dan alat menjadi steril (suci hama).

dan



Periksa kesediaan bahan (volume, bobot, kesegaran, keutuhan). Perlakuan ini ditujukan untuk memastikan jumlah bahan yang tersedia sesuai formula tidak terdapat kerusakan.



Lakukan proses sesuai dengan petunjuk kerja pengolahan dan proses produksi dapat dilanjutkan bila mutu sesuai kriteria mutu Dilakukan agar tahapan proses yang dikerjakan sesuai dengan prosedur, sehingga hasil produk yang diperoleh baik secara kuantitas maupun kualitas sesuai dengan yang dikehendaki.



Proses produksi dihentikan. Tempat kerja dirawat sesuai dengan standar pemeliharaan tempat kerja.



### III. EVALUASI

Proses penilaian meliputi kegiatan perencanaan penilaian, mempersiapkan peserta, menyelenggarakan penilaian dan meninjau ulang penilaian. Berikut adalah contoh-contoh format yang perlu disiapkan dan oleh instruktur dalam pelaksanaan uji kompetensi :

#### 1. Format Pre-Consultation

##### PRE-CONSULTATION

**Nama Penilai** :

**Waktu Penilaian** :

Komponen	Hal yang saya akan lakukan
Konfirmasi dan diskusi tujuan penilaian dengan kandidat	
Kumpulan kriteria yang sesuai untuk penilaian serta diskusikan dengan kandidat	
Diskusikan dan konfirmasikan metoda dan alat yang akan anda gunakan untuk mengumpulkan bukti selama penilaian berlangsung	
Identifikasi sumber daya dan/atau peralatan yang diperlukan dalam penilaian	
Diskusikan prosedur penilaian	
Bicarakan harapan kandidat maupun penilai serta meyakinkan bahwa semua pertanyaan telah dijawab	
Identifikasi orang-orang yang akan dihubungi untuk kepentingan penilaian	
Konfirmasi dan diskusikan jadwal penilaian, termasuk waktu dan lamanya	
Diskusikan tentang peraturan / etika / keamanan yang berkaitan dengan penilaian	
Buat daftar kesepakatan atau pertimbangan khusus yang diperlukan agar penilaian terhadap kandidat dilaksanakan dengan adil, termasuk penilaian ulang serta proses banding	
Diskusikan dengan kandidat tentang penyimpanan	

arsip / catatan serta tindakan pengamanannya	
Yakinkan bahwa kandidat benar-benar siap untuk dinilai	
Gunakan komunikasi yang efektif	

**Tanggal : .....**

**Nama Kandidat :**

**Nama Mentor**

-----

-----

## 2. Format Matrix Penilaian

*Assessment matrix* digunakan untuk merencanakan penilaian suatu kompetensi. Untuk setiap kriteria unjuk kerja di standar kompetensi dipilih metoda penilaian yang akan digunakan. Bubuhkan tanda  $\surd$  pada kolom yang tepat

Judul Unit Kompetensi :

Nama Penilai :

Sub kompetensi	Domain	Metoda Penilaian				Keterangan
		Observasi	Demonstrasi	Quiz	Lisan	
Kriteria Unjuk Kerja	S.K.A					
Sub Kompetensi 1 : Mengidentifikasi, mengendalik likan dan melaporkan tentang K3	S.K.A	v	v	v	V	
1.1.Tempat kerja secara rutin diperiksa untuk mencegah adanya bahaya sebelum dan selama pekerjaan.	S.K.A	V	V	V	V	

### 3. Format Penilaian Pengetahuan

Unit :

Tanggal Assessment :

Work Place Assessor :

No	Sub Kompetensi	Kriteria Unjuk Kerja	Pertanyaan	Jawaban yang diharapkan	K	BK	Catatan
1.	Mengidentifikasi, mengendalikan dan melaporkan tentang K3	1.1 Tempat kerja secara rutin diperiksa untuk mencegah adanya bahaya sebelum dan selama pekerjaan.	1.1.1 Sebutkan program yang tidak terpisahkan dari program pembinaan mutu secara keseluruhan. 1.1.2 Sebutkan tujuan utama dari Higiene Perusahaan. 1.1.3 Sebutkan penyakit umum baik pada sektor pertanian, maupun sektor pertambangan, industri yang paling banyak terdapat pada karyawan.	1. Adalah program sanitasi higienis perusahaan dan keselamatan kerja. 2. Tujuannya adalah agar pekerja /masyarakat pekerja memperoleh derajat kesehatan setinggi-tingginya baik mental, maupun sosial dengan usaha preventif dan kuratif. 3. Penyakit yang paling banyak adalah penyakit infeksi, penyakit endemik dan penyakit p-arasit.			

K: Kompeten

BK : Belum Kompeten

**. Format Catatan Penilaian Keterampilan  
( Demontrasi / Observasi / Role- Play)**

**Kode Unit : AGIGENOHS1A**

**Judul Kompetensi : Mengikuti Prosedur Menjaga Kesehatan dan Keselamatan Kerja ( K3)**

**Nama Kandidat :**

Selama praktek ketrampilan, apakah kandidat mampu mendemonstrasikan :	YA,	Tidak	Keterangan
1.1. Menggunakan Peralatan Uap Panas Bertekanan.			
<del>☒</del> Kandidat memakai pakaian sesuai SOP			
<del>☒</del> Kandidat mengecek kesiapan alat			
Kandidat membersihkan peralatan			
<del>☒</del> Kandidat menyiapkan bahan yang akan disterilisasi			
<del>☒</del> Kandidat melakukan sterilisasi			
<del>☒</del> Kandidat membersihkan peralatan yang sudah dipakai			
<del>☒</del>			
1.2			
Unjuk Kerja Kandidat secara keseluruhan memenuhi Standar kompetensi			

**Nama dan Tanda Tangan Penilai :**

**Tanggal**

\_\_\_\_\_

## 5. Format Check-list Unjuk Kerja

**Judul Kompetensi :**

**Nama Kandidat :**

**Nama Penilai :**

Selama berlangsungnya kegiatan penilaian, kandidat memperlihatkan bukti-bukti sebagai berikut :

Kompetensi	Bukti-bukti yang Ditunjukkan	Tanggal	Paraf
Mengidentifikasi dan menjelaskan ruang lingkup penilaian	Satu copy standar kompetensi yang akan diminta		
Merencanakan pengumpulan alat bukti	Satu copy cek list observasi/demonstrasi atau role-play		
Mengorganisir Penilaian	Satu copy konsultasi awal		
Mengumpulkan Alat Bukti	Melaksanakan Penilaian		
	. Ditempat kerja		
	. Simulasi		
	. Role-play		
Membuat Keputusan Penilaian	Menyerahkan Formulir Penilaian Selengkapnya		
Mencatat Hasil Penilaian	Menyerahkan cek list unjuk kerja kandidat, serta rekomendasi penyempurnaannya (jika perlu)		
Memberikan kesempatan bagi umpan balik dari kandidat	Angket umpan balik yang telah diisi		
Menyerahkan Laporan Pelaksanaan Penilaian	Garis besar proses dan hasil penilaian		
Komentar /saran			

Hasil : Kompeten

Belum Kompeten

Tindak Lanjut

Tanda Tangan Penilai,

Tanda Tangan Kandidat,

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## 6. Format Angket Umpan Balik

### Angket untuk Kandidat

Nama Penilai : \_\_\_\_\_

Waktu Penilaian : \_\_\_\_\_

Komponen	Sangat Setuju	Setuju	Tidak Setuju	Sangat Tidak Setuju
Saya memerlukan lebih banyak informasi sebelum penilaian dilaksanakan				
Saya siap untuk dinilai				
Penilai menjawab semua pertanyaan saya sebelum penilaian dilaksanakan				
Saya sepenuhnya mampu mendemonstrasikan kompetensi yang saya miliki selama penilaian				
Penilai memberikan umpan balik yang mendukung selama penilaian				
Penilai menyampaikan umpan balik yang jelas setelah penilaian				
Penilai bersama saya mempelajari semua dokumen serta menandatangani setelah penilaian				
Penilaian berlaku adil dan tidak merugikan saya				
Penilaian menggunakan ketrampilan komunikasi yang efektif selama proses penilaian berlangsung				
Saya mengetahui dimana dokumen penilaian akan ditempatkan dan siapa saja yang dapat mengakesnya				
Komentar :				

**Nama Kandidat**

-----

## DAFTAR PUSTAKA

1. Dini S. 2003. Kesehatan dan Keselamatan Kerja. Internal Training PT Indolakto Cicurug Sukabumi..
2. Sumamur. 1980. Higene Perusahaan dan Keselamatan Kerja. Gunung Agung Jakarta.
3. Sumamur.1985. Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan. PT Gunung Agung Jakarta.
4. Sanitasi dan Higiene Industri Tempe. 1977. Kantor Menteri Negara Urusan Pangan dan Pusat Penelitian dan Pengembangan Teknologi Pangan IPB..