

PENINGKATAN PEMAHAMAN PENGRAJIN MENGENAI RISIKO KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA SETIAP TAHAP PEMBUATAN KERAJINAN AYAMAN BAMBU

Isyeu Sriagustini¹, Teni Supriyani²

^{1,2}Program Studi Kesehatan masyarakat STIKes Respati Tasikmalaya, Indonesia
lsyeutnt@gmail.com¹, teni.supriyani25@gmail.com²

ABSTRAK

Abstrak: Risiko merupakan kombinasi dari dua aspek, yaitu kemungkinan terjadinya kejadian berbahaya dan keparahan suatu cedera atau sakit. Pemahaman akan risiko kecelakaan dan kesehatan kerja akan mempermudah untuk melakukan manajemen risiko. Kegiatan ini bertujuan meningkatkan pemahaman pengrajin terhadap risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap proses pembuatan anyaman bambu. Metode yang digunakan dalam kegiatan ini adalah sosialisasi dan *Focus Group Discussion* (FGD). Hasil kegiatan menunjukkan peningkatan pemahaman pengrajin sebesar 80 % sesudah sosialisasi. Pengrajin dapat mempersepsikan dengan baik tentang penyakit dan kecelakaan yang pernah dialaminya sebagai risiko keselamatan dan kesehatan kerja yang perlu dikendalikan. Upaya pengendalian bahaya ergonomi melalui substitusi, rekayasa teknis, dan administrasi dapat disusun dengan baik untuk dilaksanakan oleh pengrajin dan pengelola kerajinan anyaman bambu.

Kata Kunci: Pengendalian Bahaya; Pengrajin anyaman bambu; Risiko K3

Abstract: Risk is a combination of two aspects, the possibility of harm and the severity of an injury or illness. Understanding the risk of occupational safety and health will make it easier to carry out risk management. This activity aims to increase the bamboo woven craftsmen's understanding of occupational safety and health in each bamboo woven-making process. The method used is socialization and Focus Group Discussed (FGD). The activities showed an 80% increase in the understanding of craftsmen after socialization. Craftsmen's can perceive well about the diseases and accidents they have experienced as risks to occupational safety and health that need to be controlled. Ergonomic hazard control efforts through substitution, technical engineering, and administration can be well structured to be carried out by craftsmen and business managers of woven bamboo crafts.

Keywords: Bamboo weaving craftsmen; Control of hazards; OSH risks.



Article History:

Received: 05-08-2021
Revised : 29-08-2021
Accepted: 01-09-2021
Online : 25-10-2021



This is an open access article under the
CC-BY-SA license

A. LATAR BELAKANG

Upaya keselamatan dan kesehatan kerja mempunyai tujuan melindungi tenaga kerja supaya mendapatkan kehidupan yang aman dan sehat, terbebas dari gangguan keselamatan dan kesehatan yang berasal dari pekerjaannya. (RI, 2019). Dalam penerapan upaya keselamatan dan

kesehatan kerja, setiap organisasi diharuskan membuat dan menetapkan serta memelihara segala prosedur mengenai bagaimana mengidentifikasi bahaya yang ada, menilai risiko dan menetapkan pengendalian yang diperlukan (BSI, 2007) Risiko adalah kemungkinan sesuatu dapat terjadi.

Risiko merupakan kombinasi dari dua aspek, yaitu kemungkinan terjadinya kejadian berbahaya dan keparahan suatu cedera atau sakit yang disebabkan oleh kejadian berbahaya tersebut. Oleh sebab itu Risiko sudah dapat diukur sehingga memudahkan untuk penetapan upaya pengendalian. (BSI, 2007) Upaya keselamatan dan kesehatan kerja harus dilakukan di semua tempat kerja, baik usaha sektor formal maupun informal. Hal tersebut dikarenakan semua tempat kerja memiliki potensi bahaya dengan risiko terjadinya gangguan keselamatan dan Kesehatan kerja. (RI, 2019). Usaha sektor informal biasanya berbentuk Usaha Mikro Kecil (UMK) yang merupakan sektor usaha milik perorangan.

Berdasarkan bentuk usahanya, UMK di Kabupaten Tasikmalaya memiliki proporsi yang tinggi pada aktivitas ekonomi yaitu sekitar 99,68 %. Salah satunya bentuk UMK yang berkembang baik adalah sentra kerajinan dengan berbagai bentuk produk yang dihasilkan. Salah satu produk unggulan kerajinannya adalah anyaman dari bambu, mendong, dan pandan.

Berdasarkan data dari Diskoperindag Kabupaten Tasikmalaya (2018), diketahui bahwa jumlah industri kerajinan anyaman di Kabupaten Tasikmalaya sebanyak 3.822 unit usaha yang tersebar di 30 Kecamatan dan menyerap sebanyak 35.839 tenaga kerja atau sekitar 3,98 % dari total tenaga kerja di sektor industri, atau menyerap tenaga kerja sebanyak 5,2 % dari total tenaga kerja di Kabupaten Tasikmalaya. Berdasarkan ketiga bahan kerajinan anyaman tersebut, bahan bambu merupakan termasuk bahaya pekerjaan yang memiliki risiko paling merugikan dibandingkan bahan mendong maupun pandan.

Hal tersebut dikarenakan bahan bambu yang tajam dan berbulu dapat menjadi sumber bahaya mekanik yang dapat menimbulkan terjadinya luka sayat akibat dari bahan bambu yang tajam. Selain itu bahan bambu memiliki bulu-bulu halus pada batangnya yang apabila kontak dengan kulit dapat menyebabkan gatal-gatal (Sriagustini & Supriyani, 2021).

Pembuatan kerajinan anyaman bambu ini dilakukan melalui dua tahap kegiatan yaitu tahap pembuatan anyaman sebagai dasar pembuatan kerajinan dan tahap pembuatan produk kerajinan bambu. Persoalan yang ditemukan oleh tim pengabdian kepada masyarakat dari hasil analisis risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada semua tahap pembuatan anyaman bambu ini diketahui bahwa terdapat 71 potensi bahaya yang teridentifikasi, dengan rincian 15 potensi bahaya termasuk *low risk*, 36 bahaya termasuk tingkat *medium risk*, dan 20 potensi bahaya termasuk tingkat *high risk*.

Bahaya kimia dan bahaya ergonomi merupakan jenis potensi bahaya yang termasuk pada tingkat *high risk*. Salah satu bahaya kimia adalah penggunaan pewarna buatan jenis naphtol yang apabila pengrajin terpapar bahan kimia tersebut dapat menimbulkan risiko kesehatan berupa gangguan pernapasan, iritasi pada mata dan kulit. Sedangkan bahaya ergonomi berasal dari adanya cara kerja yang salah seperti duduk dengan punggung dan leher membungkuk serta adanya gerakan berulang dari jari jari tangan ketika membuat anyaman.

Hal tersebut dapat menimbulkan risiko kesehatan berupa keluhan otot rangka yaitu: sakit di bagian punggung, leher, kepala dan lainnya (Sriagustini & Supriyani, 2021). Pengrajin sering mengeluhkan rasa perih di mata ketika mengaplikasikan pewarna, mengeluh sakit pada punggung serta pegal-pegal di sekitar leher dan pundak, namun secara pasti dari mana keluhan tersebut berasal belum secara jelas diketahui pengrajin.

Pemahaman akan risiko kecelakaan dan kesehatan kerja akan mempermudah untuk melakukan manajemen risiko sehingga manakala potensi bahaya menjadi manifest akibat yang ditimbulkan tidak terlalu parah atau bahkan tidak menimbulkan gangguan keselamatan maupun kesehatan kerja. Sosialisasi atau peningkatan pemahaman terhadap keselamatan dan kesehatan kerja dapat dilakukan dalam segala aspek. Ridwan (2021), melakukan kegiatan sosialisasi mengenai Alat pelindung Diri (APD) yang dapat digunakan untuk pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja (KAK).

Hasil sosialisasi tersebut diketahui lebih banyak lagi pekerja memngetahui dan memahami mengenai K3 terutama tentang APD. Upaya peningkatan pemahaman mengenai K3 juga dapat menajadi tahap awal penerapan K3 di tempat kerja atau tempat lainnya. Djaali (2020), melakukan sosialisasi mengenai K3 terhadap siswa SMA mengenai potensi bahaya di sekolah dan upaya pencegahan bahaya, sehingga terbentuk keterampilan siswa dalam melakukan upaya pencegahan dari semua potensi bahaya yang ada di lingkungan sekolah.

Tujuan akhir dari upaya keselamatan dan kesehatan kerja adalah terhindar dari kecelakaan akibat kerja ataupun penyakit akibat kerja. Dan dampaknya adalah produktivitas kerja tenaga kerja menjadi meningkat. Pemahaman akan adanya potensi bahaya dan risiko keselamatan dan kesehatan kerja di tempat akan menjadi faktor penentu upaya keselamatan dan kesehatan kerja tersebut. Situngkir (2021), melakukan kegiatan sosialisasi K3 di perkantoran sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

Setelah sosialisasi pengetahuan peserta mengenai K3 perkantoran meningkat, dan peserta mulai menyadari pentingnya menerapkan K3 di tempat kerjanya masing-masing. Hasil penelitiannya Syaputra (2017), menunjukkan bahwa terdapat hubungan pengetahuan dengan kecelakaan kerja secara signifikan. Adapun penelitian Hanifa (2017), menunjukkan

adanya hubungan bermakna tingkat pengetahuan dengan upaya penerapan K3, dimana responden yang memiliki pengetahuan K3 yang baik, juga menerapkan K3 yang baik pula. Sedangkan Sinuhaji (2019), menjelaskan dalam hasil penelitiannya bahwa Penerapan K3 memberikan pengaruh positif dan signifikan terhadap produktivitas kerja karyawan.

Setiap tempat kerja memiliki potensi bahaya yang berbeda tergantung karakteristik dari tempat kerjanya. Besar kecilnya konsekuensi yang ditimbulkan akibat potensi bahaya tersebut menjadi manifest juga akan berbeda, tergantung dari bagaimana potensi bahaya dan risiko yang ada di tempat kerja tersebut dapat dikelola atau tidak. Upaya pengendalian dapat dilakukan melalui tahapan hirarki pengendalian di tempat kerja, namun kemampuan organisasi dalam melakukan pengendalian juga dapat mempengaruhi pemilihan pendekatan pengendalian mana yang dapat diterapkan di tempat kerjanya.

Berdasarkan hal tersebut, solusi yang ditawarkan dalam kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini adalah meningkatkan pemahaman pengrajin dan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja melalui kegiatan sosialisasi sehingga dapat membuat rencana pengendalian bahaya yang dapat diterapkan sesuai dengan potensi bahaya yang ada dan kemampuan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu, terutama pengendalian untuk potensi bahaya yang termasuk pada kategori *high risk*.

Sosialisasi merupakan pengenalan berbagai sumber pengetahuan yang memungkinkan seorang memahami akan pengetahuan tersebut, sehingga dapat berikap dan bertindak sesuai dengan pemahamannya yang baik. Dalam kegiatan sosialisasi ini terdapat kegiatan pemberian informasi dengan maksud meningkatkan pengetahuan atau pemahaman peserta (Murtani, 2019). Yusmaniar et al. (2021), melakukan kegiatan pemberian informasi terhadap peserta pelatihan mengenai keamanan pangan rumah tangga. Pelatihan tersebut menghasilkan peningkatan peserta pelatihan sebanyak 20,80%.

Peningkatan pemahaman pengetahuan tersebut menimbulkan motivasi peserta pelatihan untuk berpartisipasi aktif membuat alat pendeteksi keamanan pangan di rumah tangga dari bahan yang mudah diperoleh. Maka dari itu kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini memiliki tujuan yang ingin dicapai yaitu: setelah kegiatan pengabdian ini selesai dilakukan diharapkan (1) Pengrajin dan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu memiliki pemahaman yang baik mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap tahap pembuatan kerajinan anyaman bambu. 2) Pengrajin dan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu memiliki motivasi dalam upaya pengendalian risiko, sehingga dapat menyusun rencana pengendalian risiko, terutama risiko dengan kategori *high risk*.

B. METODE PELAKSANAAN

Metode yang digunakan dalam pengabdian masyarakat ini terdiri dari dua tahap. Tahap pertama adalah sosialisai risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap tahap pembuatan kerajinan anyaman bambu. Tahap ini dilakukan dengan tujuan memberikan pemahaman kepada pengrajin bahwa pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu memiliki risiko terhadap gangguan kesehatan dan keselamatan. Sosialisasi ini dilakukan dengan cara pemberian informasi secara langsung kepada pengrajin berdasarkan hasil *risk assessment* penelitian sebelumnya.

Tahap kedua adalah *Focus Group Discussion* (FGD). Tahap ini dilakukan guna menggali kemampuan pengrajin dalam menentukan dan menetapkan pengendalian yang diperlukan untuk setiap risiko keselamatan dan kesehatan kerja yang ada pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu. Pihak yang terlibat dalam *Focus Group Discussion* (FGD) ini adalah pengelola usaha kerajinan anyaman bambu, pengrajin sebanyak 5 orang, tim pengabdian kepada masyarakat, kepala Puskesmas Leuwisari, dan pemegang program kesehatan lingkungan Puskesmas Leuwisari.

Adapun Langkah-langkah kegiatan yang dilakukan adalah:

1. Menjelaskan Tujuan Kegiatan
2. Memberikan Pretes untuk mengukur pemahaman peserta melalui kuesioner.
3. Sosialisasi tentang bahaya dan risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu
4. Memberikan posttest untuk mengukur pemahaman peserta melalui kuesioner
5. Evaluasi tingkat pemahaman pengrajin dilakukan dengan membandingkan hasil pretes dengan posttest. Sebelumnya kuesioner yang dibagikan sebelum dan sesudah sosialisasi diberikan penilaian dan hasilnya dikategorikan baik jika skor 70%-100%, cukup jika skor 56%-75%, dan kurang jika skor < 56 % (Nursalam, 2016).
6. Melakukan *Focus Group Discussion* (FGD).
 - a. Diskusi terarah mengenai pengendalian risiko keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja
 - b. Menyusun alternatif pengendalian risiko keselamatan dan kesehatan kerja

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengabdian Kepada Masyarakat ini dilaksanakan pada hari Rabu tanggal 30 september 2020 yang bertempat di salah satu Usaha Kecil Menengah (UKM) kerajinan anyaman bambu yang ada di Kecamatan Leuwisari. Kecamatan Leuwisari merupakan kecamatan dengan pengrajin anyaman bambu paling banyak yang juga sebagai penyokong produk kerajinan anyaman bambu ke sentra kerajinan Kecamatan Rajapolah.

Sosialisasi dalam kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap tahap pembuatan kerajinan anyaman bambu. Materi yang diberikan mengenai potensi bahaya pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu yang berisiko menimbulkan gangguan kecelakaan maupun kesehatan kerja. Dipaparkan juga mengenai potensi bahaya yang memiliki kategori *high risk*.

Bahaya yang tergolong *high risk* adalah bahaya ergonomi dimana semua proses kerja dilakukan dengan posisi kerja yang tidak alamiah, seperti duduk di lantai dengan kaki ditekuk dan punggung membungkung juga kepala menunduk dalam jangka waktu yang cukup lama. Berdasarkan penelitian (Simorangkir, 2021) menyatakan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara postur tubuh dengan keluhan *musculoskeletal* (p value =0,004), begitu pun masa kerja dengan dengan keluhan *musculoskeletal Disorders* pada pekerja pembuatan ulos di Kecamatan Siatas Barita Kabupaten Tapanuli Utara menunjukkan hubungan yang signifikan. Pemahaman pengrajin mengenai potensi bahaya dan risiko keselamatan dan kesehatan kerja dapat dilihat pada Tabel 1 berikut.

Tabel 1. Pemahaman Pengrajin mengenai Potensi Bahaya dan Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja

No	Pertanyaan	Sebelum		Setelah		
		f	%	f	%	
1	Bapak/Ibu mengetahui adanya potensi bahaya lingkungan kerja di setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu	Tahu	5	100	5	100
		Ragu-Ragu	0	0	0	0
		Tidak Tahu	0	0	0	0
2	Bapak/Ibu mengetahui bahwa potensi bahaya lingkungan kerja di setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu dapat menimbulkan risiko bambu dan keselamatan kerja	Tahu	0	0	5	100
		Ragu-Ragu	2	40	0	0
		Tidak Tahu	3	60	0	0

Berdasarkan Tabel 1 diketahui bahwa 100% pengrajin sudah memahami mengenai adanya potensi bahaya sebelum sosialisasi mengenai risiko kesehatan dan keselamatan kerja. Namun pengrajin masih belum tahu dengan jelas mengenai risiko dari potensi bahaya yang ada pada setiap tahap kegiatan pembuatan anyaman bambu. Hal tersebut dikarenakan sosialisasi ini merupakan tahap lanjutan dari sosialisasi mengenai potensi bahaya sebelumnya, sehingga pengrajin sudah terpapar mengenai apa saja potensi bahaya yang ada pada setiap tahap proses pembuatan anyaman bambu. Sedangkan untuk risiko keselamatan dan kesehatan kerja, masih

60% pengrajin tidak tahu adanya risiko tersebut dan 40% lainnya ragu ragu mengenai risiko tersebut.

Adapun sosialisasi untuk peningkatan pemahaman pengrajin difokuskan pada hal-hal mengenai kemungkinan potensi bahaya tersebut terjadi dan seberat apa konsekuensi yang didapatkan apabila potensi bahaya tersebut menjadi bahaya nyata. Pengrajin diberikan pemahaman bahwa setiap potensi bahaya yang sudah diketahuai dari sosialisasi sebelumnya memiliki kemungkinan untuk menjadi bahaya nyata yang dapat menimbulkan kecelakaan maupun kesakitan. Tim pengabdian kepada masyarakat memaparkan risiko ini dengan rinci dari setiap potensi bahaya yang di teridentifikasi pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu sampai pengrajin memahami benar mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja apa saja yang perlu diperhatikan dan segera dilakukan pengendalian karena memiliki risiko pada tingkat *high risk* maupun *extrem risk*.

Adapun gambaran peningkatan pemahaman mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja pengrajin sebelum dan sesudah sosialisasi dapat dilihat pada Tabel 2 berikut.

Tabel 2. Tingkat Pemahaman Pengrajin Sebelum dan Sesudah Sosialisasi

Tingkat Pemahaman	Sebelum		Sesudah	
	f	%	f	%
Baik	1	20	5	100
Cukup	4	80	0	0
Kurang	0	0	0	0
Jumlah	5	100	5	100

Berdasarkan Tabel 2 tersebut dapat diketahui bahwa sebelum dilakukan sosialisasi 20 % pengrajin memahami dengan baik mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan bambu. Pengrajin mengakui pernah mengalami kecelakaan dalam proses kerja seperti tersayat bahan bambu, kontak dengan debu bambu, bahkan mengeluhkan sakit punggung atau pegal kaki ketika sedang melakukan proses pembuatan kerajinan anyaman bambu. Setelah sosialisasi, 100 % pengrajin baru mengetahuinya secara detail semua risiko keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman bambu. Pengrajin baru paham bahwa yang dialaminya selama ini seperti: tertusuk paku, lebab terpukul palu, luka bakar kecil akibat kontak dengan peralatan yang panas, sakit punggung dan pegal di tangan dan kaki juga sekitar leher merupakan gangguan keselamatan dan kesehatan yang lama kelamaan dapat menimbulkan kerugian baik celaka maupun sakit. Dan risiko sekecil apapun harus dikendalikan.

Peningkatan pemahaman pengrajin tersebut terjadi karena adanya informasi yang diberikan. Penyampaian informasi penting untuk

memberikan pengetahuan pada seseorang yang nantinya dapat memberikan pengaruh terhadap pemahaman seseorang. Informasi yang baik dapat meningkatkan pemahaman seseorang. Menurut (Wahab, 2004), menafsirkan merupakan sebuah kemampuan mengenal dan memahami konsep utama dari sebuah pengetahuan. Dimana sebuah kejadian dapat dihubungkan dengan bagian bagian tertentu berdasarkan pengetahuan yang sudah didapatnya. Hal itu sejalan dengan hasil penelitian (Herawati, 2013), yang menunjukkan bahwa anggota bayangkari memiliki penerimaan informasi KB dengan baik sehingga mempengaruhi pemahaman dalam ber-KB dan menyebabkan anggota bayangkari tersebut memiliki perilaku yang baik dalam mengendalikan kelahiran. Begitu juga edukasi yang diberikan oleh (Elis et al., 2021) kepada kelompok ibu nifas tentang ASI eksklusif dapat meningkatkan 70 % pengetahuan ibu nifas sehingga sesudah edukasi Ibu nifas 100% paham mengenai stunting, ASI eksklusif dan cara perawatan payudara. Sari et al. (2021), menunjukkan kondisi yang sama mengenai adanya peningkatan pemahaman setelah penyuluhan yang dilakukannya. Dalam penyuluhan tersebut peserta diberikan informasi mengenai pentingnya cuci tangan dan penggunaan masker untuk menjaga kesehatan. Hasil dari kegiatan tersebut 85 % peserta dapat melakukan cuci tangan yang benar dan menggunakan masker sesuai dengan yang dianjurkan. Hal yang sama terjadi pada para pengrajin anyaman bambu, dengan informasi yang diberikan pengrajin dapat memiliki pemahaman yang baik mengenai potensi bahaya dan risiko keselamatan dan kesehatan kerja sehingga dapat berperilaku aman dan sehat dalam bekerja.

Focus Group Discussion (FGD) merupakan lanjutan dari kegiatan sosialisasi. Para pengrajin sudah memahami benar mengenai potensi bahaya, risiko kesehatan dan keselamatan kerja dan bagaimana pengendalian bahaya dari tahap sosialisasi sebelumnya. Agar tujuan dari pengabdian masyarakat ini tercapai maka secara bersama-sama tim pengabdian kepada masyarakat dengan pengrajin juga Kepala Puskesmas Leuwisari dan pemegang program kesehatan lingkungan Puskesmas Leuwisari berdiskusi menentukan langkah ataupun rencana pengendalian bahaya yang dapat segera diaplikasikan sesuai dengan kemampuan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu. Kegiatan *Focus Group Discussion* (FGD) dilakukan secara langsung di depan galeri pengelola usaha kerajinan anyaman bambu seperti terlihat pada Gambar 1 di bawah ini.



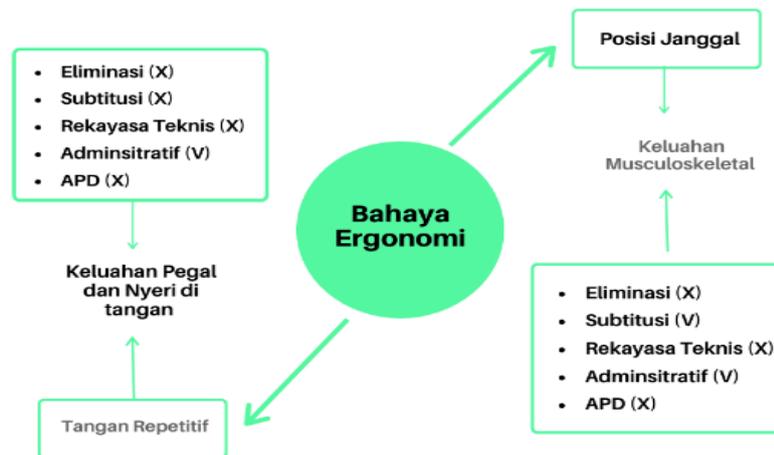
Gambar 1. FGD Mengenai Pengendalian bahaya dengan Pengrajin

Pengendalian merupakan suatu kegiatan yang dapat dilakukan manakala terdapat risiko keselamatan maupaun kesehatan yang tidak dapat ditoleransi agar tidak dapat menimbulkan gangguan berupa kecelakaan maupun penyakit akibat kerja (RI, 2019). Tingkat risiko pada *high risk* merupakan risiko yang harus diprioritaskan untuk pengendalian. (Australian Standard /New Zealand Standards, 2004)

Berdasarkan hasil evaluasi risiko, bahaya pada pembuatan kerajinan anyaman bambu, yang termasuk pada tingkat *high risk* ada pada jenis potensi bahaya kimia dan ergonomi (Sriagustini & Supriyani, 2021). Oleh sebab itu, pokok bahasan utama dalam *Focus Group Discussion* (FGD) yang dilakukan adalah bagaimana menyusun upaya pengendalian untuk potensi bahaya ergonomi tersebut. Tujuan dari *Focus Group Discussion* (FGD) ini adalah menentapkan pengendalian yang dapat dilakukan untuk mengurangi risiko bahaya kesehatan yang diakibatkan oleh adanya potensi bahaya ergonomi.

Hal yang menjadi dasar dalam penetapan pengendalian adalah hierarki pengendalian bahaya di tempat kerja yang meliputi : eliminasi, substitusi, rekayasa teknis, administrasi, dan alat pelindung diri (BSI, 2007). Bahaya ergonomi yang termasuk pada kategori *high risk* adalah posisi yang janggal saat melakukan pembuatan anyaman bambu yaitu duduk di lantai, berdiri maupun jongkok dengan badan dan kepala membungkuk. Hal tersebut menimbulkan keluhan pada muskuloskeletal dapat berupa nyeri dan pegal di sekitar tulang punggung, kepala, kaki, bahkan tangan.

Oleh sebab itu *Focus Group Discussion* (FGD) menghasilkan poin penting berupa rekomendasi upaya pengendalian untuk bahaya ergonomi sesuai hirarki pengendalian bahaya di tempat kerja seperti terlihat pada Gambar 2 berikut ini.



Gambar 2. Rekomendasi Pengendalian Bahaya Ergonomi

Pengendalian eliminasi dilakukan dengan menghilangkan bahan, alat, proses kerja yang dapat menjadi bahaya. Bahaya ergonomi yang terjadi disini adalah berkaitan dengan posisi kerja yang janggal dan kegiatan yang dilakukan berulang menggunakan tangan. Oleh sebab itu jika pendekatan eliminasi yang dilakukan mau tidak mau harus menghilangkan kegiatan tersebut supaya bahaya tidak menjadi manifest. Namun yang perlu diperhatikan jika pendekatan ini akan dilakukan, maka kegiatan produksi akan terhambat.

Pengendalian substitusi pada prinsipnya adalah mengganti, alat, bahan, atau proses kerja dari yang berbahaya menjadi tidak berbahaya. Pengendalian ini dapat dilakukan yaitu dengan mengganti posisi kerja yang tidak janggal (duduk di lantai, jongkok, atau berdiri yang janggal) dengan posisi kerja yang lebih mengaplikasikan prinsip ergonomi, yaitu pekerjaan dilakukan dengan posisi kerja duduk pada bangku atau kursi dan meja yang disesuaikan dengan kebutuhan pekerja saat melakukan kegiatannya. Sikap kerja yang ideal adalah sikap kerja dengan kerja otot statis sedikit, memakai tangan dengan mudah dan alami selama melakukan pekerjaan, mempertahankan *muscular effort* kecil, dan sikap kerja dinamis lebih baik daripada sikap tegang. Bila pekerjaan dilakukan dengan posisi duduk sebaiknya diperhatikan posisi yang baik yaitu fleksi lutut 90 derajat, fleksi badan-paha 90 derajat, rotasi ke belakang pelvis lebih besar atau sama dengan 30 derajat. Begitupun dengan sikap berdiri harus diperhatikan prinsip ergonomi. Bila dibandingkan dengan posisi berdiri, posisi duduk lebih baik, karena duduk memerlukan sedikit energi sehingga mengurangi banyaknya beban otot kaki.

Pengendalian dengan rekayasa teknis pada prinsipnya adalah isolasi atau membatasi kontak sumber bahaya dengan pekerja. Melihat prinsip tersebut maka pendekatan rekayasa teknis dapat dilakukan dengan membuat kursi ataupun tempat kerja yang sesuai dengan antropometri

pengrajin, sehingga pengrajin merasa nyaman selama bekerja dan risiko ergonomi dapat dihilangkan. Hasil penelitian (Mindayani, 2018), tentang intervensi perbaikan fasilitas kerja untuk mengurangi keluhan muskuloskeletal berupa kursi kerja dengan memperhatikan dimensi yang sesuai dengan data antropometri perajin sulaman tangan dapat mengurangi pengrajin yang mengalami keluhan muskuloskeletal. Sejalan dengan hasil penelitian (Rosanti & Wulandari, 2016), tentang intervensi perbaikan kursi kerja pada pengrajin menjahit diketahui bahwa intervensi tersebut menyebabkan perbedaan keluhan musculoskeletal sebelum dan sesudah intervensi. Pengendalian ini dapat dilakukan dan disarankan namun penyediaan kursi dan meja memerlukan perencanaan yang baik mengingat perlunya biaya untuk merancang dan menyediakan kursi dan meja yang sesuai dengan antropometri pengrajin anyaman bambu.

Pengendalian administratif merupakan pengendalian dari sisi orang yang akan melakukan pekerjaan. Pemberian informasi mengenai risiko bahaya dari posisi kerja yang janggal dan refetitif tersebut adalah pendekatan yang mungkin dapat dilakukan, sehingga pengrajin memiliki pengetahuan tentang hal tersebut. Pengaturan jam kerja atau istirahat dan relaksasi pada waktu sela bekerja, sehingga posisi janggal dan refetitif tersebut dapat dikurangi, dan otot tidak terus menurus pada posisi janggal. Relaksasi pada pekerja dapat mengurangi ketegangan otot saat bekerja. Dan tidak ada Alat Pelindung diri (APD yang dapat direkomendasikan untuk mengurangi risiko bahaya ergonomi ini.

Kegiatan *Focus Group Discussion* (FGD) berakhir dengan sebuah dokumen perencanaan pengendalian yang disepakati oleh para pengrajin, pengelola usaha kerajinan anyaman bambu dan disaksikan juga oleh Kepala Puskesmas Leuwisari juga pemegang program kesehatan lingkungan. Selama kegiatan pengabdian kepada masyarakat tidak ada kendala yang signifikan mengganggu jalannya pengabdian kepada masyarakat. Namun yang dikhawatirkan adalah keberlangsungan dari penerapan upaya pengendalian bahaya keselamatan dan kesehatan kerja yang sudah direncanakan. Kemungkinan rencana tersebut tidak ditindaklanjuti oleh pengelola kerajinan anyaman bambu dapat terjadi. Oleh sebab itu pengawasan dari pihak puskesmas dalam program upaya kesehatan kerja mungkin dapat menjadi solusi agar rencana pengendalian bahaya tersebut ditindak lanjuti oleh pengelola usaha kerajinan anyaman bambu dan dapat berlangsung dengan baik sehingga tujuan menciptakan tenaga kerja selamat dan sehat dapat tercapai.

D. SIMPULAN DAN SARAN

Kegiatan sosialisasi mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja menyebabkan 100 % pengrajin mengetahui dengan benar semua risiko dari bahaya yang ada di setiap tahap proses pembuatan kerajinan anyaman

bambu. Selain itu pemahaman pengrajin mengenai risiko keselamatan dan kesehatan kerja meningkat sebesar 80 % sesudah sosialisasi.

Peningkatan pemahaman tersebut menimbulkan motivasi pengrajin dan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu untuk menyusun rencana pengendalian risiko, sehingga kegiatan *Focus Group Discussion* (FGD) menghasilkan penetapan upaya pengendalian risiko dari potensi bahaya ergonomi dengan rekomendasi pengendalian melalui teknik substitusi yaitu mengganti posisi kerja yang tidak janggal (duduk di lantai, jongkok, atau berdiri yang janggal) dengan posisi kerja duduk pada bangku atau kursi dan meja yang disesuaikan dengan kebutuhan pekerja saat melakukan kegiatannya. Dan rekayasa teknis yaitu membuat kursi ataupun tempat kerja yang sesuai dengan antropometri pengrajin. Dan yang bisa diaplikasikan segera adalah relaksasi untuk mengurangi ketegangan otot saat bekerja karena posisi yang tidak alamiah.

Mengingat adanya kemungkinan rencana tersebut tidak ditindak lanjuti oleh pengrajin dan pengelola usaha kerajinan anyaman bambu, sehingga keberlangsungan upaya pengendalian risiko tersebut tidak berjalan baik, maka disarankan adanya pengawasan dari Puskesmas setempat melalui program upaya kesehatan kerja yang ada.

UCAPAN TERIMA KASIH

Terimakasih yang tak terhingga kami ucapkan kepada Lembaga Penelitian dan Pengabdian Masyarakat STIKes Respati, Kecamatan Leuwisari, Puskesmas Leuwisari, Kelurahan Jayamukti dan UKM Serumpun Bambu atas partisipasinya dalam kegiatan ini sehingga kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat oleh Tim kami dapat terlaksana dengan baik.

DAFTAR RUJUKAN

- Australian Standard/New Zealand Standards. (2004). *Handbook: Risk Management Guidelines Companion to AS/NZS 4360: 2004*. Standards Australia/Standards New Zealand Australia.
- BSI. (2007). OSHAS 18000 Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. In *British Standards Institute (BSI)*.
- Diskoperindag Kabupaten Tasikmalaya. (2018). *Sebaran Potensi Industri Kecil dan Menengah Kabupaten Tasikmalaya*. Tasikmalaya: Diskoperindag Kabupaten Tasikmalaya.
- Djaali, N. A. (2020). Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) melalui Sosialisasi Potensi Bahaya di Sekolah. *Jurnal Pemberdayaan Komunitas MH Thamrin*, 2(1), 34–43.
- Elis, A., Maryam, A., Yurniati, Y., Mustari, R., & Marlina, M. (2021). Edukasi Kesehatan Pada Kelompok Ibu Nifas Tentang Asi Eksklusif Dan Perawatan Payudara Dalam Upaya Pencegahan. *JMM (Jurnal Masyarakat Mandiri)*, 5(4), 1142–1149.
- Hanifa, N. D. (2017). Hubungan Pengetahuan dengan Upaya Penerapan K3 pada Perawat. *Bandung Meeting on Global Medicine & Health (BaMGMH)*, 1(1), 144–149.
- Herawati, A. F. dan H. C. (2013). Hubungan antara Penerimaan dan Pemahaman

- Informasi KB dalam Pengendalian Kelahiran Anak di Kalangan Anggota Bhayangkari dan Keluarga Nelayan Pesisir di Kabupaten Donggala. *Jurnal Komunikasi KAREBA*, 2(3), 259–266.
- Mindayani, S. (2018). Perbaikan Fasilitas Kerja Untuk Mengurangi Keluhan Muskuloskeletal. *Jurnal Endurance*, 3(2), 313–324.
- Murtani, A. (2019). Sosialisasi Gerakan Menabung. *Sindimas*, 1(1), 279–283.
- Nursalam. (2016). *Metodologi Penelitian Ilmu Keperawatan Pendekatan Praktis* (4th ed.). Salemba Medika.
- RI. (2019). *Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 88 Tahun 2019 Tentang Kesehatan Kerja*. Kementerian Sekretariat Negara RI.
- Ridwan, A. (2021). Sosialisasi Pentingnya Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Pada Karyawan Pabrik Semen Tuban. *Jurnal Abdimas Berdaya: Jurnal Pembelajaran, Pemberdayaan Dan Pengabdian Masyarakat*, 4(01), 36–41.
- Rosanti, E., & Wulandari, D. (2016). Pengaruh Perbaikan Kursi Kerja Terhadap Keluhan Muskuloskeletal pada Pekerjaan Menjahit di Desa X. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*, 1(1), 23–38.
- Sari, R. S., Devitria, G., Ginting, G. V., Herawati, F., Syaputri, F. A., Rizqiyah, F., Masdiah, F., Fitriyani, F., Mora, G., & Putri, G. Q. (2021). Meningkatkan Pengetahuan Cara Mencuci Tangan Dan Penggunaan Masker Yang Benar Melalui Penyuluhan Kesehatan Pada Anak. *JMM (Jurnal Masyarakat Mandiri)*, 5(2), 405–413.
- Simorangkir, R. P. (2021). Hubungan Faktor Ergonomi dengan Keluhan Musculoskeletal Disorders (MsDs) pada Pekerja Pembuatan Ulos. *JUMANTIK*, 6(1), 16–24.
- Sinuhaji, E. (2019). Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terhadap Produktivitas Kerja Karyawan. *Jurnal Ilman: Jurnal Ilmu Manajemen*, 7(2), 11–15.
- Situngkir, D. (2021). Sosialisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sebagai Upaya Antisipasi Kecelakaan Kerja dan Penyakit Akibat Kerja (PAK). *Jurnal Pengabdian Kesehatan Masyarakat*, 2(2021), 64–72.
- Sriagustini, I., & Supriyani, T. (2021). The Risk Assessment on Bamboo Weaving Craftsmen in Rajapolah District Tasikmalaya Regency. *The Indonesian Journal Of Occupational Safety and Health*, 10(1), 64–78.
- Syaputra, E. M. (2017). Hubungan Pengetahuan dan Motivasi K3 dengan Kecelakaan Kerja Karyawan Produksi PT Borneo Melintang Buana Ekspor. *Jurnal Kesehatan Masyarakat AFLASI*, 2(3), 97–103.
- Wahab, A. R. shaleh & M. A. (2004). *Psikologi Suatu Pengantar (dalam Perspektif Islam)*. Prenada Media.
- Yusmaniar, Y., Kurniawan, A. H., Kristanty, R. E., & El Jannah, S. M. (2021). Peningkatan Pengetahuan Kader Pkk Melalui Penyuluhan Keamanan Pangan Rumah Tangga Di Kelurahan Duri Selatan. *JMM (Jurnal Masyarakat Mandiri)*, 5(2), 466–477.