

# *Kurikulum Pelatihan*

## **Pencegahan Akibat Kerja Pada Home Industri**

---

### *J. Dasar Pemikiran*

Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) adalah bidang yang terkait dengan kesehatan, keselamatan, dan kesejahteraan manusia yang bekerja di sebuah institusi maupun tempat kerja di rumahan. Tujuan K3 adalah untuk memelihara kesehatan dan keselamatan lingkungan kerja, yang dapat berdampak pada para pekerja secara langsung maupun tidak langsung. K3 juga melindungi rekan kerja, keluarga pekerja, konsumen, dan orang lain yang juga mungkin terpengaruh oleh kondisi lingkungan kerja.

Kesehatan dan keselamatan kerja cukup penting bagi moral, legalitas, dan finansial. Semua pemilik tempat kerja memiliki berkewajiban untuk memastikan bahwa pekerja dan orang lain yang terlibat tetap berada dalam kondisi aman dan sehat sepanjang waktu. Praktek K3 (keselamatan kesehatan kerja) meliputi pencegahan, pemberian sanksi, dan kompensasi, juga penyembuhan dan perawatan/pemeliharaan kesehatan bagi pekerja.

Pada pembinaan K3 memerlukan ilmu kesehatan kerja, teknik keselamatan, teknik

industri, psikologi dan, ergonomika yang dapat meningkatkan performa pekerja dan pada akhirnya akan sangat mempengaruhi kualitas hasil produksi.

Dewasa ini ditengah sulitnya lapangan kerja dan penambahan angkatan kerja yang tidak seimbang dengan ketersediaan lapangan kerja serta kemampuan pemerintah yang terbatas untuk menyerap tenaga kerja ternyata masih banyak alternatif yang bisa dilakukan oleh masyarakat untuk kelangsungan hidupnya bahkan punya daya tahan terhadap kondisi jika terjadi krisis. Usaha tersebut adalah Industri rumahan yang bergerak di berbagai bidang usaha yang tumbuh dan berkembang sangat pesat, hal ini tentu menjadi tugas dan kewajiban instansi terkait untuk melakukan pembinaan dan pengawasan agar usaha yang mereka gerakkan tetap memenuhi persyaratan perundang-undangan/ peraturan daerah sehingga produk yang mereka hasilkan bermanfaat bagi berbagai pihak pengusaha, pekerja, lingkungan dan konsumen.

Pada kenyataanya masih banyak Industri rumahan yang belum memenuhi ketentuan yang dimaksud secara baik khususnya yang berkaitan dengan keamanan/ keselamatan dan kesehatan kerja pada industri rumahan dalam skala kecil.

Khusus pada industri rumahan pembinaan dan pengawasan K3 dilakukan oleh Dinas Kesehatan Kabupaten/ Kota bersama Puskesmas sebagai pelaksana aktif. Untuk dapat melakukan pembinaan dan pengawasan K3 industri rumahan maka yang bersangkutan harus memiliki kompetensi tertentu

sesuai dengan sifat dan karakteristik produk dan proses produksinya.

Sekaitan dengan itu, maka Bapelkes Cikarang sebagai sentra pelatihan kesehatan lingkungan dan kesehatan kerja menyusun kurikulum pelatihan bagi para petugas pembina dan pengawas industri rumahan.

### *J.J. Filosofi Pelatihan*

Dalam pelatihan Pembinaan Kesehatan Kerja Industri Rumahan menggunakan nilai-nilai dan keyakinan yang menjiwai, mendasari dan memberikan identitas pada sistem pelatihan sebagai berikut :

#### 1. Pembelajaran Orang Dewasa [Andragogy]

- Dalam pembelajaran orang dewasa atmosfer pembelajaran yang terbentuk harus mampu memfasilitasi pencarian makna . Pembelajar harus merasa nyaman, aman dan diterima oleh komunitas yang terlibat dalam pembelajaran. Mereka sebaiknya diberi kesempatan untuk dapat memahami risiko/ konsekwensi dan manfaat pencarian pemahaman dan kompetensi baru sebagai Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan
- Ketika menggali makna, pembelajar harus diberi kesempatan secara berkala untuk dapat “berkonfrontasi” dengan informasi dan

pengalaman menuju kompetensi baru sebagai Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan di wilayah kerjanya

- Sekalipun demikian, kesempatan ini harus diatur sedemikian rupa agar pembelajar lebih banyak melakukan sesuatu yang berkaitan dengan tugasnya sebagai Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan dari pada hanya sekedar menerima informasi. Pembelajar harus diperbolehkan untuk mengkonfrontasikan tantangan baru dengan menggunakan pengalaman mereka selama ini menjadi Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan di tempat tugasnya tanpa dominasi fasilitator/ pelatih
- Makna baru harus diperoleh melalui proses pencarian yang dilakukan secara mandiri (self discovery). Untuk itu metoda yang digunakan hendaknya dipilih ragam metoda yang dapat mendorong pencarian makna sebagai petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan secara mandiri, sesuai dengan gaya dan kecepatan belajar (karakteristik) pembelajar sebagai orang dewasa

## 2. Pembelajaran Berbasis Kompetensi [Competency Based]

- Proses pembelajaran diupayakan lebih banyak melatih keterampilan baik keterampilan berpikir

[thinking skill] maupun keterampilan motorik [psikomotor skill] dengan cara mengembangkan keterampilan langkah demi langkah dalam memperoleh kompetensi yang diharapkan yakni sebagai Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan yang profesional

- Teknik fasilitasi interaktif yang menitik beratkan pada pembentukan standar kompetensi yang diinginkan bersama antara kurikulum – fasilitator – pembelajar, sehingga akan terbentuk keterampilan sebagai Petugas pembina kesehatan kerja industri rumahan yang dapat diterima dan diaplikasikan di wilayah kerja Puskesmas [acceptable dan applicable]

### 3. Pembelajaran Berbasis Pengalaman Lapangan [Experiences Field Based]

Proses pembelajaran dirancang untuk memadukan pengalaman pembelajar sebagai Petugas selama ini dengan materi/ pokok bahasan. Jika dalam implementasi materi/ pokok bahasan diperkirakan akan muncul akibat ikutan atau efek samping yang tidak diinginkan [undesirable effect], maka perlu dikaji jalan keluarnya secara bersama menggunakan pengalaman pembelajar selama ini di tempat tugasnya masing – masing. Untuk itu materi/ pokok bahasan yang akan disajikan dikemas

dalam nuansa permanent system pihak pembelajar [in the system learning]

### *III. Kompetensi*

Setelah pelatihan peserta akan mempunyai kompetensi dalam menyelenggarakan pembinaan kesehatan kerja bagi pekerja industri rumahan meliputi :

1. Menganalisa situasi industri rumahan yang dibina
2. Menganalisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi dan potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja
3. Membuat rancangan pengendalian faktor risiko yang terjadi pada proses produksi
4. Melakukan edukasi tentang pencegahan dan penanggulangan gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja
5. Melakukan advokasi berbasis persuasif kesehatan dan keselamatan kerja

## *IV. Tujuan Pelatihan*

### **A. Tujuan Umum Pelatihan**

Setelah selesai mengikuti pelatihan peserta diharapkan mampu melakukan pembinaan kesehatan dan keselamatan kerja pada industri rumahan yang menjadi tanggung jawabnya di wilayah kerjanya

### **B. Tujuan Khusus Pelatihan**

Setelah mengikuti pelatihan peserta mampu :

1. Menjelaskan kebijakan dasar penyelenggaraan pembinaan kesehatan kerja industri rumahan
2. Menganalisa situasi industri rumahan yang dibina
3. Menganalisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi dan potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja
4. Membuat rancangan pengendalian faktor risiko yang terjadi pada proses produksi
5. Melakukan edukasi pencegahan dan penanggulangan gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja
6. Melakukan advokasi berbasis komunikasi persuasif kesehatan dan keselamatan kerja

## *V. Peserta, Fasilitator Dan Narasumber*

### **A. Peserta**

Peserta pelatihan adalah Petugas kesehatan berpendidikan minimal D III Kesehatan yang berasal dari Dinas Kesehatan atau puskesmas. Total peserta per kelas maksimal 30 orang

### **B. Fasilitator**

1. Widyaiswara/ Individu yang ekspert di bidang Sanitasi/ Kesehatan lingkungan/ Kesehatan Kerja
2. Widyaiswara/ Individu yang ekspert di bidang Kesehatan Kerja
3. Pejabat Strutural Dinas Kesehatan pemegang program Kesehatan Khusus/ Kesehatan Kerja

### **C. Narasumber :**

Pejabat pemegang program kesehatan kerja dari unit utama Kemenkes RI



## *VI. Struktur Program Dan Diagram Proses Pelatihan*

Untuk mencapai tujuan pelatihan, maka materi yang dibelajarkan dapat di gambarkan dalam struktur dan diagram proses pelatihan sebagai berikut :

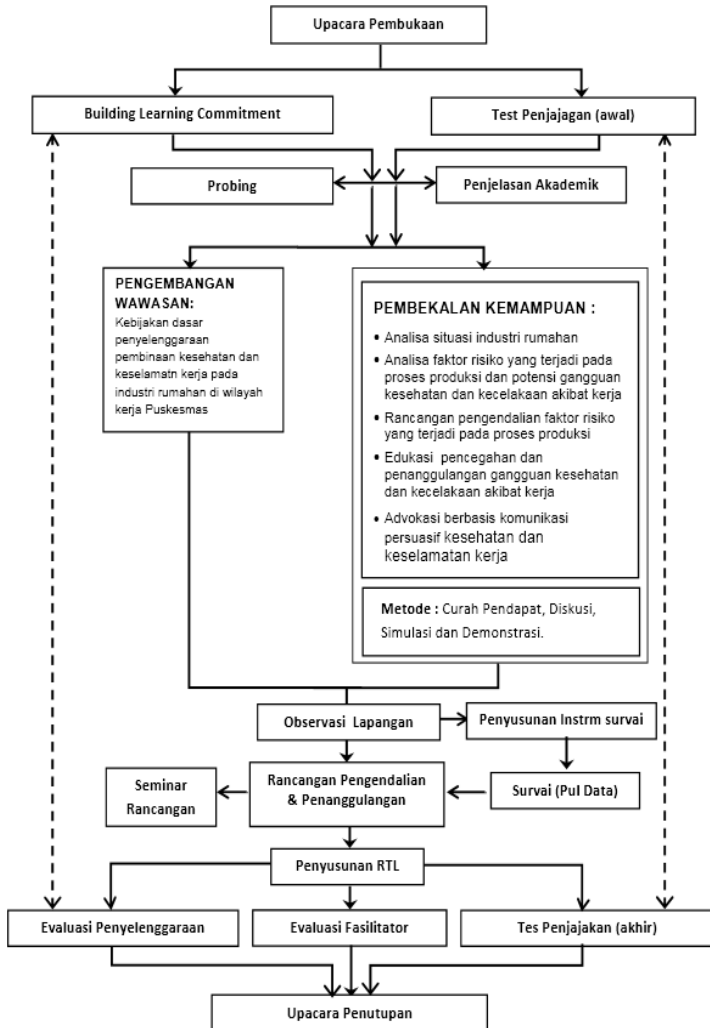
### A. Struktur Program Pelatihan

#### Struktur Program Pelatihan

NO	MATERI	DURASI WAKTU			
		T	P	PL	JML
<b>A.</b>	<b>MATERI DASAR</b>				
1	Kebijakan dasar penyelenggaraan pembinaan kesehatan dan keselamatan kerja pada industri rumahan	2	-	-	2
<b>B.</b>	<b>MATERI INTI</b>				
1	Analisa situasi industri rumahan	2	6	3	11
2	Analisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi dan potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja	2	6	3	11
3	Rancangan pengendalian faktor risiko yang terjadi pada proses produksi (safe condition)	2	7	-	9
4	Edukasi pencegahan dan penanggulangan gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja (safe act)	2	7	-	9
5	Advokasi berbasis komunikasi persuasif kesehatan dan keselamatan kerja	2	5	6	13
<b>C.</b>	<b>MATERI PENUNJANG</b>				
1	Rencana Tindak lanjut (RTL)	-	2	-	2
2	Building Learning Commitment (BLC)	-	3	-	3
	<b>JUMLAH</b>	<b>12</b>	<b>36</b>	<b>12</b>	<b>60</b>

Keterangan : T= Teori, P=Penugasan, PL= Praktik Lapangan dan 1 JPL=45 menit

## B. Diagram Proses Pelatihan



Pembelajaran diawali dengan curah pendapat untuk menangkap persepsi peserta untuk kemudian dieksplorasi dengan lima pokok bahasan. Metoda pembelajaran yang digunakan pada setiap pokok bahasan disimulasikan dan dilakukan pembahasan

### *V.I.I. Model Dan Proses Pembelajaran Materi*

#### **A. Model Pembelajaran**

Model pembelajaran dirancang sebagai “Project Learning Group”, yakni sejak awal setelah upacara pembukaan peserta bertindak sebagai Petugas Pusesmas yang sedang menyiapkan pelaksanaan pembinaan kesehatan kerja industri rumahan dengan konfigurasi tempat duduk berkelompok pada satu meja.

#### **B. Proses Pembelajaran**

Proses pembelajaran dimulai dengan probing, yakni menggali permasalahan yang telah terjadi atau akan terjadi dalam pembinaan kesehatan kerja untuk kemudian secara bersama-sama mencari solusi yang akan dibahas pada pelatihan ini. Sedangkan proses pembelajaran setiap materi secara garis besar dapat digambarkan sebagai berikut :

*V.I.I.F. Rancang Bangun Pembelajaran Mata Diklat Pada Pelatihan Pembinaan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja Industri Rumahan*

- 1. MATA DIKLAT** : **Analisa situasi industri rumahan**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **11 JPL (T : 2 JPL, P : 6, PL : 3 JPL)**
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : Analisa situasi industri rumahan merupakan langkah awal pada kegiatan pembinaan kesehatan dan keselamatan kerja pada industri rumahan untuk mengetahui situasi dan kondisi keseharian tempat industri rumahan. Pada pembelajaran materi ini akan dibahas tentang 3 (tiga) komponen utama, yakni input, proses produksi dan output (hasil produksi). Hasil analisa ini akan digunakan sebagai dasar langkah lanjut pembelajaran materi berikutnya.
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini pembelajar diharapkan mampu melakukan analisa situasi pada industri rumahan yang di bina
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran peserta pelatihan dapat :						
1	Menjelaskan komponen input industri	1.Komponen input industri 1.1. Tenaga produksi 1.2. Mesin & Peralatan produksi 1.3. Bahan baku dan bahan tambahan/ campuran 1.4. Metoda kerja/ Protap kerja	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Observ. Lap.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	4	
2	Menjelaskan komponen proses produksi	2.Proses Produksi 2.1. Rangkaian pengelolaan bahan baku dan bahan tambahan/ campuran 2.2. Rangkaian proses pengolahan/ pencetakan 2.3. Rangkaian proses kerja	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Observ. Lap.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	5	
3	Menjelaskan komponen output (hasil produksi)	3.Komponen hasil produksi 3.1. Penyimpanan hasil produksi 3.2. Distribusi hasil produksi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Observ. Lap.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	2	

- 1. MATA DIKLAT** : **Analisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi dan potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **11 JPL (T : 2 JPL, P : 6, PL : 3 JPL)**
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : Pembelajaran materi ini untuk memberikan pemahaman kepada peserta latih tentang identifikasi faktor-faktor risiko yang terjadi sebagai akibat dari efek ikutan proses produksi baik yang berasal dari operasional mesin/ peralatan yang digunakan dalam produksi, maupun limbah/ polutan yang dihasilkan. Kemudian berdasarkan adanya faktor risiko itu peserta latih juga dibelajarkan tentang potensi gangguan kesehatan sebagai akibat terpapar limbah/ polutan yang dihasilkan serta potensi kecelakaan akibat poses operasional mesin/ peralatan di tempat kerja.
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini pembelajar diharapkan mampu menganalisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi dan potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran peserta pelatihan dapat :						
1	Menganalisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi	<p><b>1. Analisa faktor risiko yang terjadi pada proses produksi (<i>un Safe condition</i>)</b></p> <p>1.1. Pengamatan efek ikutan pada operasional mesin/ peralatan proses produksi</p> <p>1.2. Pengamatan kondisi lingkungan kerja : fisik, kimia, biologis dan psikososial</p> <p>1.3. Pengambilan sampel</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajian visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Observ. Lap.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	5	
2	Menganalisa potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja	<p><b>2. Analisa faktor potensi penyebab gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja (<i>un Safe act</i>)</b></p> <p>2.1. Potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat metoda kerja dan sikap kerja</p> <p>2.2. Potensi gangguan kesehatan akibat paparan bahan &amp; limbah</p> <p>2.3. Potensi gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kondisi lingkungan kerja</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajian visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Observ. Lap.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	6	

- 1. MATA DIKLAT** : **Rancangan pengendalian faktor risiko yang terjadi pada proses produksi (safe condition)**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **9 JPL (T : 2 JPL, P : 7, PL : 0 JPL)**

- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : Pembelajaran materi ini akan memberi kesempatan kepada peserta latih untuk mencoba memberikan solusi terhadap risiko yang terjadi di tempat kerja sebagai akibat dari efek ikutan operasional mesin/ peralatan maupun produk limbah/ polutan yang dihasilkan. Untuk efek ikutan operasional mesin/ peralatan produksi peserta latih diberi kesempatan untuk membuat rancangan modifikasi konstruksi mesin/ peralatan yang berpotensi menimbulkan kecelakaan. Sedangkan untuk mencegah terpaparnya bahan cemaran (limbah/ polutan) yang dihasilkan dalam proses produksi, peserta latih mencoba untuk menyusun rancangan pengendalian lingkungan tempat kerja yang sehat terbebas dari cemaran bahan-bahan yang dapat merugikan kesehatan.

- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini pembelajar diharapkan mampu membuat rancangan pengendalian faktor risiko yang



terjadi pada proses produksi

### 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran peserta pelatihan dapat :						
1	Membuat rancangan konstruksi modifikasi mesin/ peralatan industri yang aman	<b>1. Rancang bangun modifikasi konstruksi mesin/ peralatan (<i>safe condition</i>)</b> 1.1. Rancang bangun modifikasi konstruksi yang aman ( <i>safety</i> ) 1.2. Rancang bangun modifikasi konstruksi yang ergonomi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	4	
2	Membuat rancangan pengendalian kondisi lingkungan tempat kerja yang sehat	<b>2. Rancangan upaya pengendalian kondisi lingkungan tempat kerja yang sehat (<i>safe environment</i>)</b> 2.1. Rancangan pengendalian cemaran fisik 2.2. Rancangan pengendalian cemaran bahan kimia 2.3. Rancangan pengendalian cemaran bahan micro biologi 2.4. Rancangan penciptaan iklim kerja (psikososial)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	5	

- 1. MATA DIKLAT** : **Edukasi pencegahan dan penanggulangan gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja (safe act)**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **9 JPL (T : 2 JPL, P : 7, PL : 0 JPL)**
- Pembelajaran materi ini akan memberi kesempatan kepada peserta latih untuk menyusun bahan edukasi yang membahas tentang sikap dan metoda kerja aman (safe act) dan jika terjadi kecelakaan ditempat kerja, maka apa yang harus dilakukan sebagai upaya pertolongan pertama pada kondisi gawat darurat. Selain itu peserta latih juga akan mendapat pengalaman tentang menyusun rancangan bahan edukasi tentang penyakit-penyakit yang berhubungan dengan lingkungan tempat kerja yang tidak sehat dan bagaimana gejala/ manifestasi tubuh yang mengalami gangguan kesehatan akibat lingkungan kerja yang tidak sehat
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : latih juga akan mendapat pengalaman tentang menyusun rancangan bahan edukasi tentang penyakit-penyakit yang berhubungan dengan lingkungan tempat kerja yang tidak sehat dan bagaimana gejala/ manifestasi tubuh yang mengalami gangguan kesehatan akibat lingkungan kerja yang tidak sehat
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini pembelajar diharapkan mampu membuat rencana edukasi pencegahan dan penanggulangan gangguan kesehatan dan kecelakaan akibat kerja (safe act)
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran peserta pelatihan dapat :						
1	Melakukan edukasi tentang pencegahan dan penanggulangan kecelakaan akibat kerja	<p><b>1. Edukasi tentang pencegahan dan penanggulangan kecelakaan akibat kerja</b></p> <p>1.1. Metoda dan sikap kerja positif</p> <p>1.2. Pertolongan pertama pada keadaan gawat darurat (life support) di lingkungan kerja</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajian visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	6	
2	Melakukan edukasi tentang pencegahan gangguan kesehatan akibat kerja	<p><b>2. Edukasi tentang pencegahan gangguan kesehatan</b></p> <p>2.1. Penyakit-penyakit yang berhubungan dengan lingkungan tempat kerja yang tidak sehat</p> <p>2.2. Gejala/ manifestasi tubuh yang mengalami gangguan kesehatan akibat lingkungan kerja yang tidak sehat</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajian visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	3	

- 1. MATA DIKLAT** : **Advokasi berbasis komunikasi persuasif kesehatan dan keselamatan kerja**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **13 JPL (T : 2 JPL, P : 5, PL : 6 JPL)**  
Pembelajaran materi advokasi akan memberi pengalaman peserta latih dalam rangka memperjuangkan kepentingan pekerja/ masyarakat . dengan tujuan untuk mempengaruhi masyarakat luas dan para pemangku kepentingan (pemilik & pejabat) agar turut bertanggung jawab terhadap situasi & kondisi kesehatan dan keselamatan kerja sektor industri rumahan.
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : Langkah pertama menentukan strategi advokasi untuk mengidentifikasi sasaran advokasi, mengenal karakter spesifik sasaran advokasi dan pengukapan issue strategis kesehatan dan keselamatan kerja sektor industri rumahan. Advokasi ini dilakukan dengan pendekatan komunikasi persuasif dengan cara dialogue dan negosiasi untuk menimbang untung dan rugi jika diadakan perubahan.
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini pembelajar diharapkan mampu melakukan advokasi berbasis komunikasi persuasif tentang kesehatan dan keselamatan kerja pada pemangku kepentingan
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran peserta pelatihan dapat :						
1	Menyusun strategi advokasi	<b>1. Strategi advokasi</b> 1.1. Identifikasi sasaran advokasi 1.2. Mengenal karakteristik sasaran advokasi 1.3. Issue strategis kesehatan dan keselamatan kerja	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	5	1.
2	Menerapkan komunikasi persuasif	<b>2. Komunikasi persuasif</b> 2.1. Dialogue 2.2. Negosiasi untung-rugi jika berubah	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crh. Pndpt</li> <li>• Sajjan visual</li> <li>• Diskusi Klp</li> <li>• Role Play</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projc</li> <li>• PC/ Laptop</li> <li>•</li> </ul>	8	2.

- 1. MATA DIKLAT** : **Building Learning Commitment (BLC)**
- 2. ALOKASI WAKTU** : **3 JPL**
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : Tujuan kegiatan BLC adalah terbangunnya komitmen dari semua peserta untuk berperan serta dalam mencapai harapan dan tujuan pelatihan, serta mentaati norma yang dibangun berdasarkan kesepakatan nilai nilai yang dianut bersama selama pelatihan berlangsung. Dalam kegiatan ini topik kegiatan yang akan dilaksanakan antara lain pengenalan, pecairan (ice breaking), kesepakatan harapan dalam proses pembelajaran dan hasil yang ingin dicapai, norma kelas dalam pembelajaran dan kontrol kolektif dalam pelaksanaan norma kelas
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah mengikuti proses pembelajaran peserta dapat berperilaku kondusif dan sepatat untuk menciptakan iklim pembelajaran yang positif selama pelatihan berlangsung.
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**

NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
	Setelah proses pembelajaran pembelajaran mampu :					
1	Saling mengenal diantara warga pembelajar pada pelatihan Pengembangan Klinik Sanitasi	<b>1. Perkenalan seluruh individu yang terlibat dalam pelatihan</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dialogue</li> <li>• Hubungan saling silang</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Flip chart</li> <li>• Kertas HVS</li> </ul>	15 menit	1. Modul BLC Pelatihan Mnj Yankes bagi dr/drgr PTT, 2012
2	Menyiapkan diri untuk belajar bersama secara aktif dalam suasana yang kondusif	<b>2. Penyiapan diri (mental) :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Games</li> <li>• Simulasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Flip chart</li> <li>• Kertas Hvs</li> </ul>	45 mnt	2. Kumpulan Games untuk pelatihan, Sunarno, 2009
3	Merumuskan harapan-harapan yang ingin dicapai bersama baik dalam proses pembelajaran suatu materi maupun hasil yang ingin dicapai di akhir pelatihan	<b>3. Harapan dan kekhawatiran bersama</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curah Pendapat</li> <li>• Disk. Kelomp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Flip Chart</li> </ul>	30 mnt	
4	Merumuskan kesepakatan norma kelas yang harus dianut oleh seluruh warga pembelajar selama pelatihan berlangsung	<b>4. Norma Kelas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curah Pendapat</li> <li>• Disk. Kelomp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Flip Chart</li> </ul>	30 mnt	
5	Merumuskan kesepakatan bersama tentang kontrol kolektif dalam pelaksanaan norma kelas selama pelatihan berlangsung	<b>5. Kontrol Kolektif (punishment)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curah Pendapat</li> <li>• Disk. Kelomp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White Board</li> <li>• Flip Chart</li> </ul>	15 mnt	

- 1. MATA DIKLAT** : **Rencana Tindak Lanjut (RTL) paska pelatihan**
- 2. ALOKASI WAKTU** : 2 JPL
- 3. DESKRIPSI SINGKAT** : RTL Pelatihan pembinaan kesehatan dan keselamatan kerja industri rumahan ini merupakan gambaran secara garis besar tentang rencana implementasi tugas sebagai petugas yang membina kesehatan dan keselamatan kerja industri rumahan yang ada di wilayah kerja Puskesmas, agar dapat membantu pekerja dan masyarakat dalam mencegah dan menanggulangi gangguan kesehatan dan kecelakaan kerja di lingkungan tempat kerja yang dapat merugikan semua pihak.
- 4. TUJUAN PEMBELAJARAN** : Setelah proses pembelajaran materi ini, pembelajar dapat menyusun urutan langkah apa saja yang harus dilakukan setelah kembali bertugas dalam rangka penyelenggaraan klinik sanitasi Puskesmas
- 5. INDIKATOR KEBERHASILAN :**



NO	INDIKATOR KEBERHASILAN	MATERI POKOK DAN SUB MATERI POKOK	METODA	MEDIA DAN ALAT BANTU	EST. WAKTU	REFERENSI
Setelah proses pembelajaran pembelajaran mampu :						
1	Mendiskripsikan pengertian & ruang lingkup RTL paska pelatihan	<b>1. Deskripsi tentang :</b> 1.1. Pengertian RTL paska pelatihan 1.2. Ruang Lingkup	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curah Pendapat</li> <li>• Ceramah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projector</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>	1 JPL	Modul RTL Paska Pelatihan Manajemen Pelayanan Kesehatan Bagi Dokter dan Dokter Gigi PTT, 2012
2	Menjelaskan langkah langkah penyusunan RTL paska paska pelatihan	<b>2. Langkah – langkah Penyusn RTL</b> 2.1 Identifikasi Kegiatan 2.2 Identifikasi Sumber daya	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curah Pendapat</li> <li>• Ceramah</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• White board</li> <li>• Slide digital</li> <li>• Desktop Projector</li> <li>• PC/ Laptop</li> </ul>		
3	Menyusun rencana kegiatan yang tertuang dalam format RTL paska pelatihan	<b>3. Penyusunan RTL :</b> 3.1 Kegiatan 3.2 Hasil yang diharapkan 3.3 Metoda 3.4 Waktu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Penugasan mengisi Work Sheet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Work Sheet</li> </ul>	1 JPL	

## *196. Evaluasi Dan Sertifikasi*

### **A. EVALUASI**

Evaluasi pelatihan dilakukan terhadap 3 komponen utama, yaitu peserta, fasilitator dan penyelenggara yang di uraikan sebagai berikut :

#### 1. Evaluasi terhadap Peserta

Evaluasi dilakukan untuk mengetahui serapan materi yang dibelajarkan dengan cara membandingkan selisih antara pre test dan post test

#### 2. Evaluasi Fasilitator

Evaluasi ini untuk mengetahui performa fasilitator dan narasumber dalam proses pembelajaran baik di kelas maupun dilapangan dengan sub komponen sebagai berikut :

- Penguasaan materi
- Ketepatan waktu
- Sistematika penyajian
- Penggunaan metode dan alat bantu diklat
- Empati, gaya dan sikap kepada peserta
- Pencapaian Tujuan Pembelajaran
- Kesempatan tanya jawab
- Kemampuan menyajikan
- Kerapihan pakaian
- Kerjasama antar tim pengajar

#### 3. Evaluasi terhadap Penyelenggaraan

Evaluasi ini untuk mengetahui kualitas penyelenggaraan pelatihan dengan sub komponen sebagai berikut :

- Pengalaman peserta dalam pelatihan ini

- Rata-rata penggunaan metode pembelajaran oleh pengajar
- Tingkat semangat peserta untuk mengikuti program pelatihan
- Tingkat kepuasan peserta terhadap proses belajar mengajar
- Kenyamanan ruang kelas
- Penyediaan alat bantu pelatihan dalam kelas
- Penyediaan dan pelayanan bahan belajar (seperti pengadaan dan bahan diskusi)

## **B. SERTIFIKASI**

Berdasarkan Kepmenkes Nomor 725 tahun 2003 tentang Pedoman Penyelenggaraan Pelatihan di Bidang Kesehatan, bagi peserta yang telah mengikuti pelatihan selama 60 JPL dengan tingkat kehadiran 95% akan memperoleh sertifikat dengan angka kredit 2 (dua)