Terbit *online* pada laman web jurnal : http://wartaandalas.lppm.unand.ac.id/

**Warta Pengabdian Andalas**

Jurnal Ilmiah Pengembangan dan Penerapan Ipteks

**ISSN (Print) 0854-655X | ISSN (Online) 2797-1600**

# Edukasi dan Simulasi Bekerja Sehat Selamat pada Pekerja Industri Batu Bata di Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk Kabupaten Padang Pariaman

**Fitriyani*, Mega Utami Basra, Anggela Pradiva Putri, dan Fauziah Hermawati**
Fakultas Kesehatan Masyarakat, Universitas Andalas, Kampus Limau Manis, Padang, 25163. Indonesia
*Corresponding Author. E-mail: fitriyani@ph.unand.ac.id

***Keywords:***
*brick production, health and safe, risk accident, society, work productivity*

***ABSTRACT***

*In order to achieve success and high work productivity, informal sector businesses, which are growing fast in society, need excellent occupational health support. However, the number of workers in Indonesia is directly proportional to the number of work accidents, which is still high. Based on Social Security Administering Agency (BPJS) data in 2018, work accident cases were 123,000, an increase of 20% compared to 2017. Brick production business is one of the informal industries that found in various regions, including in Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk, Padang Pariaman Regency, West Sumatra. Worker activities risk accidents such as being crushed, falling, burns, and occupational diseases such as respiratory infections, low back pain, dermatitis, nail damage, and work fatigue. The activity method was door-to-door hazard communication on the first day and safe and healthy work education with simulations on the second day. The activity resulted in increased participants' knowledge about workplace hazards and risks and healthy and safe working methods. It was indicated by the increasing number of workers who know healthy and safe working. The pre-test result was that five workers had high knowledge, three had moderate knowledge, and 17 had insufficient knowledge. However, in the post-test result, 18 workers had high knowledge, three had moderate knowledge, and four had low knowledge. In conclusion, this activity is beneficial, providing a solution for a better way of working.*

**Kata Kunci:**
industri, kecelakaan kerja, keselamatan kerja, kesehatan kerja, pekerja bata

**ABSTRAK**

Guna mencapai keberhasilan dan produktivitas kerja tinggi dalam menjalankan usaha maka perlu dukungan keselamatan kesehatan kerja yang baik. Kenyataannya, tingginya jumlah tenaga kerja di Indonesia berbanding lurus dengan angka kecelakaan kerja. Data dari Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) tahun 2018, kasus kecelakaan kerja tercatat 123.000 kasus dan meningkat 20% dibandingkan tahun 2017. Usaha percetakan batu bata merupakan salah satu industri informal yang banyak dijumpai di Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk Kabupaten Padang Pariaman Provinsi Sumatera Barat. Aktifitas pekerja berisiko menyebabkan kecelakaan kerja seperti terhimpit, terjatuh, luka bakar; dan penyakit akibat kerja seperti infeksi saluran napas, low back pain, sakit kulit, kerusakan kuku. Metode yang dilakukan adalah memberikan komunikasi bahaya *door to door* pada setiap pabrik dan memberikan edukasi dan simulasi bekerja sehat selamat. Hasil kegiatan, diketahui adanya peningkatan pengetahuan peserta yang ditunjukkan dari naiknya jumlah pekerja yang memiliki pengetahuan bekerja sehat selamat. Saat pre-test diketahui 5 orang berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, dan 17 orang pengetahuan rendah. Sedangkan, pada saat post-test didapatkan 18 orang berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, 4 orang berpengetahuan rendah. Kesimpulan, kegiatan ini sangat bermanfaat dan memberikan solusi cara bekerja yang lebih baik.

## PENDAHULUAN

Perkembangan di bidang sektor Industri di Indonesia mengalami perkembangan yang pesat, baik dari sektor formal maupun sektor informal. Sektor informal di Indonesia masih tergolong tinggi. Badan Pusat Statistik (BPS) mencatat jumlah pekerja informal mencapai 78,14 juta orang pada Februari 2021, naik 2,64 juta orang dibandingkan Agustus 2020 yang sebanyak 77.68 juta orang (Badan Pusat Statistik (BPS), 2021). Di Indonesia, usaha kecil dan menengah (UMKM) sedang banyak dimintai dan tumbuh di masyarakat. Fakta ini menunjukkan bahwa usaha kecil, dan menengah (UMKM) merupakan mayoritas kegiatan masyarakat yang memberikan kontribusi signifikan pada penciptaan pendapatan penduduknya (Wilujeng and Fauzan, 2016). Untuk dapat tercapai keberhasilan dan produktivitas kerja yang tinggi maka usaha sektor informal perlu dukungan kesehatan kerja yang baik. Namun kenyataannya, tingginya jumlah tenaga kerja di Indonesia berbanding lurus dengan angka kecelakaan kerja di Indonesia yang masih tinggi. Berdasarkan data dari Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) pada tahun 2018 kasus kecelakaan kerja mengalami peningkatan sebesar 20% dibandingkan tahun 2017 dengan 123.000 kasus kecelakaan akibat kerja (Widiyanto and Wijanarko, 2019).

Implementasi kesehatan dan keselamatan kerja (K3) juga telah menyebar secara luas hampir di setiap sektor industri. Namun, di sektor informal (termasuk perusahaan kecil dan menengah) sering kali penerapan K3-nya kurang bahkan tidak diperhatikan oleh pemilik usaha dikarenakan beberapa hambatan. Salah satunya akibat kurangnya program promotif dan preventif tentang K3 sehingga banyak pemilik industri yang tidak mengetahui tentang pentingnya akan kesehatan dan keselamatan kerja (Noviyanti, Misriningsih and Maulina, 2020).

Usaha percetakan batu bata merupakan salah satu industri informal/ rumah tangga yang dimiliki perorangan/ non pemerintah yang banyak dijumpai diberbagai daerah, termasuk di Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk Kabupaten Padang Pariaman Provinsi Sumatera Barat. Berdasarkan pengamatan awal, aktifitas pekerja industri batu bata yang dilakukan berisiko untuk menyebabkan kecelakaan kerja seperti terhimpit benda berat, terjatuh, terpeleset, terkena luka bakar, dan penyakit akibat kerja seperti inefeksi saluran napas, *low back pain* (LBP), sakit kulit dan kerusakan pada kuku, serta kelelahan kerja. Hal ini dikarenakan beberapa tahapan proses pekerjaan yang dilakukan banyak dilakulkan dengan proses manual memanfaatkan tenaga otot tubuh dan minimnya alat bantu kerja. Kemudian, berdasarkan survei awal kepada pekerja dan juga masyarakat setempat melalui wawancara singkat yang dilakukan oleh peneliti, diketahui bahwa nyeri punggung bawah memang sudah menjadi keluhan sehari-hari dan juga terdapat beberapa lansia di korong Tanjung Pisang yang mengalami kebungkukan (umumnya wanita) dimana riwayat pekerjaannya adalah sebagai pekerja di industri batu bata. Telapak tangan kapalan, telapak kaki yang berlobang, hingga kuku yang mudah lepas akibat seringnya dimasuki oleh campuran bahan kerja juga banyak dirasakan oleh pekerja serta gangguan pernapasan dari debu pelapis alat cetak. Selain itu, pekerjaan juga melibatkan panas saat proses pembakaran sehingga pekerja berisiko untuk mengalami dehidrasi, luka bakar, kelelahan, dan masalah kesehatan lainnya. Selain penyakit akibat kerja ini, kecelakaan kerja juga sering dirasakan oleh pekerja, seperti pada tahapan pembongkaran saat selesai pembakaran, disini pekerja berisiko tinggi terhimpit bata yang telah atau sedang disusun dengan tinggi, terkena luka bakar saat proses pembakaran, terkena pecahan kaca atau batu kerikil saat proses pengadukan bahan atau terluka terkena cangkul, dan terpeleset karena bekerja pada area licin dan berair tanpa menggunakan alas kaki.

## METODE

Pengabdian dilakukan di salah satu industri penghasil batu bata di Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk Kabupaten Padang Pariaman. Peserta kegiatan ini berasal dari 7 (tujuh) pabrik yang berbeda dengan jumlah 25 orang yang berada di sekitar wilayah Korong Tanjung Pisang. Rangkaian kegiatan pengabdian yang akan dilakukan adalah dimulai dengan pengurusan izin dan pembahasan rencana kegiatan edukasi. Setelah waktu, tempat dan teknisnya disepakati bersama, tim pengabdi turun membawa bahan dan alat bersama booklet dan spanduk untuk bahan edukasi peningkatan pengetahuan.

Proses kegiatan puncak dibagi menjadi 2 (dua) hari. Hari I (pertama) kegiatan dimulai dengan kegiatan *pre-test*, selanjutnya narasumber memberikan komunikasi bahaya secara langsung *door to door* ke setiap pekerja pada pabrik mitra. Selain itu, dikumpulkan juga informasi dari setiap pekerja pabrik yang menjadi calon peserta edukasi terkait kegiatan simulasi hari kedua nantinya. Hari II (kedua), kegiatan dimulai dengan membagikan booklet dan APD masker kepada peserta. Selanjutnya narasumber memberi materi "Bekerja Sehat dan Selamat", melakukan simulasi kerja langsung terkait bagaimana bekerja yang baik dan buruk, dan materi terakhir adalah memberi pilihan metode kerja yang baik sebagai solusi untuk menghindari risiko kesehatan keselamatan kerja. Setelah seluruh rangkaian kegiatan ini 5 orang peserta dari 5 pabrik berbeda diminta untuk mencoba menerapkan hasil edukasi hari ini sehingga nanti pada hari ke 15 akan dilakukan evaluasi melalui wawancara dan observasi langsung.

Proses evaluasi dilakukan setelah 15 hari pasca kegiatan. Pada saat evaluasi ini 25 orang pekerja kembali ditanyakan pengetahuannya terkait materi komunikasi bahaya dan materi bekerja sehat dan selamat (*post test)*. Selain mengevaluasi pengetahuan, pada saat itu juga dilakukan wawancara dan pengamatan kepada 5 pekerja yang diminta untuk mengaplikasikan sesuai materi.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada proses edukasi disampaikan bahwa dalam proses bekerja, keselamatan dan kesehatan kerja (K3) harusnya menjadi prioritas agar dapat bekerja dengan selamat dan sehat hingga masuk usia pensiun nantinya. Selain itu, apabila mengutamakan prinsip K3 dalam bekerja maka ada banyak keuntungan yang akan dirasakan terutama bagi pekerjanya, yaitu dapat bekerja dengan baik dan nyaman, terlindung dari kecelakaan saat bekerja, terlindung dari penyakit akibat kerja, jarang tidak masuk kerja karena sakit atau kelelahan, sehingga produktifitas kerja bagus dan mendapatkan penghasilan yang maksimal. Selain itu, dapat pula memaksimalkan tenaga seusai bekerja untuk bermain dan bercengkrama dengan keluarga. Sedangkan manfaat K3 bagi pemilik industri adalah pekerjaan dapat diselesaikan pekerja tepat pada waktunya bahkan bisa melebihi target karena pekerja bekerja dalam kondisi fit, pemilik industri tidak perlu mengeluarkan biaya lebih untuk ganti rugi atau denda akibat kecelakaan kerja yang terjadi, citra industri semakin baik sehingga penjualan produk semakin baik.



Gambar 1. Komunikasi Bahaya *Door to Door*

Bahaya dan risiko yang terdapat pada setiap proses langkah kerja adalah:

1. *Proses kerja pengadukan / pengadonan bahan*

Pada proses ini dilakukan pencampuran bahan-bahan diantaranya: pasir, air, dan tanah liat (*clay*). Proses pencampuran bahan dilakukan bisa dengan menggunakan tenaga kerbau, atau manual menggunakan tenaga manusia dan peralatan cangkul. Setelah bahan tercampur dan memiliki konsentrasi yang baik maka selanjutnya adonan akan di tumpuk di dekat proses pencetakan.



Gambar 2. Proses Pengadonan Bahan

Pada proses ini banyak terdapat risiko kesehatan seperti: kaki berlobang akibat infeksi jamur karena pekerja bekerja seringnya di keadaan lembab tanpa menggunakan alas kaki, kuku kaki yang terlepas akibat sering masuknya adonan ke dalam kuku, tangan kapalan, sering masuknya batu, kerikil, dan pecahan kaca ke telapak kaki, terluka akibat terkena cangkul.

Solusi kerja yang diberikan adalah agar pemerintah daerah Kabupaten Pariaman memberi perhatian misalnya dengan pemberian bantuan satu alat mesin pengaduk. Solusi lainnya agar pekerja bekerja menggunakan sepatu boots, topi, dan sarung tangan dalam bekerja. Terapkan cuci tangan yang bersih secara berkala selama dan setalah bekerja. Selain itu, bisa juga dengan mengurangi tenaga manual pekerja dalam pengadukan, melainkan dengan memanfaatkan kerbau.

*2. Proses Pencetakan*

Pada pabrik batu bata milik mitra ini, proses pencetakan juga dilakukan dengan proses manual dengan alat cetak berbahan papan yang berisi 6 cetakan. Berat cetakan ini bersama isi kurang lebih 5kg. Pertama, alat pencetak dilapisi dengan pasir kering dengan tipis terlebih dahulu agar adonan tidak lengket di pencetak. Ambil bahan yang sudah diadon lalu masukkan ke dalam setiap lobang pencetak dan ratakan serta potong bagian atas yang berlebih menggunakan alat. Selanjutnya, cetakan di bawa ke tempat penjemuran pertama dan di keluarkan dari cetakan dengan membalikkan posisi cetakan. Setelah adonan keluar angkat cetakan kembali. Demikian proses pencetakan dilakukan secara terus menerus dan berulang. Proses pencetakan ini juga dilakukan di area terbuka yang langsung terkena sinar matahari.



Gambar 3. Proses Pencetakan

Pada proses ini banyak terdapat risiko kesehatan seperti: kelainan pada tulang belakang yang dimulai dengan seringnya sakit pinggang (*Low back pain*), kuku tangan terlepas, panas matahari secara langsung yang berisiko kelelahan dan dehidrasi, Infeksi saluran napas akut (ISPA) akibat debu pasir pelapis cetakan.

Solusi pada proses ini adalah dengan melakukan pencetakan tidak dalam posisi berdiri, melainkan pada posisi duduk sehingga pekerja tidak perlu bolak balik berdiri – jongkok. Pihak pemilik pabrik sebaiknya menyediakan minum dan alat minum yang mudah diakses oleh pekerja. Selain itu, peserta juga diberikan alternatif cara kerja yang lebih ergonomis, yaitu dengan cara membuat lubang pada tempat berdiri saat mencetak, sehingga pekerja bisa langsung berdiri dan mengambil adonan cetakan tampa membungkuk.

*3. Proses penjemuran*

Setelah proses cetak, calon batu bata di lakukan penjemuran dengan dua tahap. Pertama, penjemuran dengan sinar matahari langsung kurang lebih 5-10 hari tergantung cuaca. Kedua penjemuran hingga batu bata berwarna putih dijemur tempat beratap dekat tungku 10-14 hari. Untuk penjemuran yang ke dua ini dilakukan dengan memindahkan jemuran bata di atas tanah ke bedeng dengan cara disusun dengan rapi hingga tinggi.



Gambar 4. Proses Penjemuran

Pada proses ini banyak terdapat risiko kesehatan seperti: terkena sinar matahari langsung dalam waktu lama, posisi kerja membungkuk dan repetisi. Solusi yang diberikan pada proses ini adalah dengan menggunakan baju dan celana panjang, menggunakan *sun screen*, dan topi saat bekerja.

*4. Proses Pembakaran*

Proses pembakaran dimulai dengan membuat tungku terlebih dahulu. Kemudian bata disusun satu per satu hingga pada ketinggain cukup tinggi dengan teknik khusus salah satunya dengan memberi ruang (disusun agak berjarak) sehingga panas api dapat mencapai puncak bata yang dibakar. Pembakaran dilakukan dengan menggunakan kayu selama 3-4 hari tanpa henti. Sehingga, disaat proses pembakaran pekerja dapat bekerja beberapa hari tanpa henti menjaga api agar tidak membakar atap bedeng yang terbuat dari rumbia.



Gambar 5. Tungku Pembakaran

Pada proses ini banyak terdapat risiko kesehatan seperti: terhimpit susunan batu bata, terkena luka bakar, kelelahan akibat jam kerja berlebihan karena menjaga tungku pembakaran, kebakaran bedeng batu bata, cidera otot akibat mengangkat kayu bakar yang besar.

Solusi yang diberikan pada pekerjaan ini adalah dengan melakukan pembakaran tidak melebihi kapasitas tungku dan tidak terlalu dekat dengan atap bedeng yang terbuat dari rumbia. Selanjutnya, pekerja diminta menggunakan alat pelindung diri sarung tangan berbahan kain yang cukup tebal agar saat proses pembongkaran bata yang masih menyisakan panas tidak mengenai tangan pekerja. Selain itu, pekerja diharapkan belajar terlebih dahulu dengan pekerja lainnya yang sudah lama dan ahli dalam teknik penyusunan bata di atas tungku pembakaran.

Hari II (kedua) kegiatan dilanjutkan dengan penyampaian materi cara bekerja sehat dan selamat serta simulasi. Kegiatan ini dilakukan dengan mengumpulkan peserta pada satu tempat.



Gambar 6. Edukasi Bekerja Sehat dan Selamat

Berikut beberapa alternatif pilihan kerja produksi batu bata dengan metode risiko rendah.

*1. Metode Pengendalian 1*

Metode pertama dapat dilakukan dengan mengurangi kegiatan dalam bentuk membungkuk pada kegiatan produksi secara manual. Pertama gunakan terlebih dahulu alat pelindung diri dalam bekerja, yaitu minimal mencakup penggunaan topi yang cukup lebar sehingga dapat ikut melindungi wajah, menggunakan sarung tangan yang terbuat dari plastic

tebal, menggunakan masker baik dari kain ataupun masker sekali pakai, dan menggunakan sepatu boots. Selanjutnya dapat memulai pekerjaan mulai dari mengadon bahan menggunakan cangkul atau kerbau atau mesin. Setelah bahan siap dicetak selanjutnya di bawa menggunakan gerobak dorong sedikit demi sedikit diletakkan di sepanjang pinggir penjemuran bata.

Pada proses pencetakan batu bata dilakukan dengan posisi duduk dengan memanfaatkan cetakan bolong atas bawah. Letakkan cetakan pada tempat penjemuran yang sudah beri alas plastik dan isi menggunakan alat bantu seperti sendok semen atau alat penyanduk lainnya. Kemudian ratakan dan angkat cetakannya. Untuk menjaga cetakan agar tidak lengket dapat digunakan air atau pasir yang diletakkan pada satu wadah agar mudah di geser-geser mengikuti proses pencetakan. Selanjutnya hasil cetakan dapat langsung terjemur tanpa harus diangkat-angkat. Proses ini dapat mengurangi keluhan pada tulang punggung bawah.

Selanjutnya saat proses penjemuran pertama selesai, bata disusun kembali untuk dijemur di bagian pinggir bedeng. Pada saat proses pengangkutan ini uusahakan juga kurangi aktifitas berulang duduk berdiri – duduk berdiri, namun dapat dilakukan dengan mengangkat bata dalam jumlah tertentu (jangan terlalu berat) dan menyusunnya.

Selajutnya pada proses pembakaran hindari mengangkat kayu bakar terlalu berlebihan namun dapat diangkut menggunakan gerobak dorong atau diangkat bersama lebih dari 1 orang. Pada saat penyusunan bata yang akan di bakarpun hindari kegiatan membungkuk pada pinggang namun tekuk lah lutut untuk mengambil bata yang ada di bawah. Gunakan sarung tangan berbahan kain untuk membongkar bata setelah selesai di bakar dan didinginkan karena bisa saja masih terdapat beberapa bata hasil pembakaran yang masih bersuhu panas.

*2. Metode Pengendalian 2*

Persiapan penggunaan alat pelindung diri yang dilakukan pada metode pengendalian ini sama dengan yang sebelumnya. Selanjutnya pada proses pengadukan lebih disarankan untuk menggunakan tenaga mesin pengaduk sehingga risiko pekerja terkena bahaya benda-benda yang tercampur dalam bahan dapat berkurang. Setelah proses pengadukan selesai, pekerja melakukan proses pencetakan dengan berdiri pada suatu lobang setinggi perut, atau pada lobang ini bisa dibuat juga seperti tempat duduk sehingga pekerja dapat mencetak sambil duduk. Selanjutnya campuran bahan siap cetak diletakkan di setiap samping lobang pekerja. Begitupun dengan pasir pelapis agar tidak lengket. Lalu proses pencetakan dilakukan dengan alat cetak bolong atas bawah dan bagian alas cetakan di beri papan. Lalu pekerja melakukan pencetakan dengan melapisi cetakan dengan pasir dan memasukkan bahan ke dalam alat pencetak menggunakan sendok semen dan setelah rata cetakan diangkat dan hasil cetakan bata berada tertinggal diatas alas kayu. Proses pencetakan seperti ini membuat pekerja tidak perlu membungkuk dalam mengambil bahan dan meletakkan bata yang telah dicetak untuk dijemur.

Selanjutnya setelah bata telah banyak di cetak dan berada telah penuh disekitar tempat lobang pencetak maka proses selanjutnya memindahakn bata yang beralaskan kayu tersebut ke area lain untuk dapat dijemur dengan matahari langsung. Proses pemindahan ini juga bisa dilakukan sekaligus secara banyak menggunakan gerobak kayu dorong yang permukaannya datar. Sewaktu menurunkan dari gerobak ke tempat penjemuran ini pekerja juga bisa melakukannya sambil duduk sehingga tidak perlu membungkuk. Namun pada metode ini memang memerlukan cukup banyak papan untuk menjadi alas cetakan bata. Tetapi papan-papan kayu ini dapat langsung diambil setelah beberapa jam bata di jemur (setelah bata cukup keras dan bisa diangkat) sehingga alas kayu dapat digunakan kembali. Kemudian dilanjutkan dengan proses menjemur seperti biasa dan pembakaran pada tungku pembakaran.



Gambar 7. Proses Simulasi dan Pemilihan Metode Kerja yang Baik

Setelah kegiatan acara edukasi selesai kegiatan di tutup dengan pembacaan doa dan makan siang serta foto bersama. Kegiatan Selanjutnya adalah proses evaluasi setelah 15 hari pasca kegiatan. Hasil analisis evaluasi untuk penilaian pengetahuan ini dapat dilihat pada table 1 berikut:

Tabel 1. Hasil Evaluasi Penilaian Pengetahuan Peserta Edukasi

| Variabel | Pengetahuan Tinggi | Pengetahuan Sedang | Pengetahuan Rendah | Nilai Rata-rata |
|---|---|---|---|---|
| Pre-test | 5 org | 3 org | 17 org | 62.2 |
| Post-test | 18 org | 3 org | 4 org | 80 |




Gambar 8. Foto Bersama saat Penutupan Acara

Pada saat evaluasi ini 25 orang pekerja kembali ditanyakan pengetahuannya terkait bekerja sehat dan selamat (*post test*) diketahui adanya peningkatan pengetahuan pekerja. Peningkatan ini dapat diketahui dari naiknya jumlah pekerja yang memiliki pengetahuan bekerja sehat selamat dimana pada saat *pre test* diketahui 5 orang pekerja berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, dan sisanya 17 orang memiliki pengetahuan rendah. Namun pada saat *post test* didapatkan 18 orang berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, 4 orang berpengetahuan rendah terkait bagaimana prinsip K3 dalam pengerjaan produksi batu bata. Materi wawancara yang ditanyakan adalah terkait pengetahuan bekerja sehat selamat kesadaran, sikap, dan perilakunya. Serta menanyakan juga apa perubahan yang dirasakannya pasca edukasi.

Selain mengevaluasi pengetahuan, pada saat itu juga dilakukan wawancara dan pengamatan kepada 5 pekerja yang diminta untuk mengaplikasikan sesuai materi. Berdasarkan hasil wawancara diketahui bahwa 4 orang diantaranya sudah memiliki sikap yang baik. Hal ini diketahui dari 10 pertanyaan sikap yang diberikan pekerja cenderung merasa sangat setuju dan mendukung untuk bekerja sehat dan selamat sedangkan 1 orang memiliki sikap kurang. Selanjutnya 3 dari 5 pekerja tersebut juga sudah berperilaku lebih hati-hati dalam bekerja dan sudah mengaplikasikan dengan baik pola kerja berdasarkan solusi-solusi yang diberikan.



Gambar 9. Wawancara untuk Evaluasi

## KESIMPULAN

Berdasarkan hasil kegiatan komunikasi bahaya dan edukasi di pabrik batu bata Korong Tanjung Pisang Nagari Sintuk Kabupaten Padang Pariaman, diketahui adanya peningkatan pengetahuan peserta mengenai bahaya dan risiko di tempat kerja serta metode bekerja sehat dan selamat. Peningkatan pengetahuan ini ditunjukkan dari naiknya jumlah pekerja yang memiliki pengetahuan bekerja sehat selamat dimana pada saat *pre test* diketahui 5 orang pekerja berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, dan sisanya 17 orang memiliki pengetahuan rendah. Namun pada saat *post test* didapatkan 18 orang berpengetahuan tinggi, 3 orang berpengetahuan sedang, 4 orang berpengetahuan rendah terkait bagaimana prinsip K3 dalam pengerjaan produksi batu bata.

## DAFTAR PUSTAKA

Badan Pusat Statistik (BPS) (2021) 'Keadaan Ketenagakerjaan Indonesia Februari 2021', *Bps.Go.Id*, 19(37), p. https://www.bps.go.id/pressrelease/2021/05/05/1815.

Noviyanti, Misriningsih, D. C. and Maulina, D. (2020) 'Faktor Risiko Ergonomi Terhadap Keluhan Nyeri Otot Pada Pekerja Pembuat Batu Bata', *Jurnal Kesehatan Ibnu Sina*, 2(1), pp. 1–11. doi: 10.3652/J-KIS.

Widiyanto, S. and Wijanarko, Y. (2019) 'Kecelakaan Kerja 2018 Mencapai 173.105 Kasus', *Pikiran Rakyat*. Available at: https://www.pikiran-rakyat.com/nasional/pr-01305451/kecelakaan-kerja-2018-mencapai-173105-kasus (Accessed: 23 October 2021).

Wilujeng, S. and Fauzan (2016) 'Pengembangan Sentra Industri Batu Bata Di Kabupaten Bangkalan Dengan Pendekatan Diversifikasi Dan Inovasi Produk', *Jurnal Abdimas*, 20(1), pp. 47–53.