**PROFIL PROFESI (*JOB PROFILE*)**

**Sektor : Industri Manufaktur**

**Sub Sektor : Aneka Industri**

**Area Pekerjaan : Inspeksi dan Uji**

**Bidang : Pengelasan**

**A. IDENTITAS PROFESI**

1. Nama Profesi : **Welding Engineer**

2. Kedudukan Dalam

Organisasi : a. Atasan Langsung

Kepala Bagian Teknik

b. Bawahan

1. Welding Inspector

2. Welding Specialist

3. Sektor Usaha Utama : Sektor Industri Manufacturing

Sektor Usaha Terkait : a. Sektor Pertambangan

b. Sektor Konstruksi

c. Sektor Perhubungan

d. Sektor Energi

e. Sektor Kesehatan

f. Sektor Lingkungan hidup dan kehutanan

g. Sektor Komunikasi

**B. PROFIL PEKERJAAN**

1. Ikhtisar Profesi :

Melaksanakan K3 dan menjaga kelestarian lingkungan kerja, melakukan perencanaan, koordinasi, pengawasan, dan pengendalian melalui kegiatan monitoring dan evaluasi terhadap kegiatan pengelasan untuk memastikan kegiatan pengelasan yang dilakukan oleh welder sesuai dengan spesifikasi dan persyaratan yang ditentukan serta membuat laporan hasil kegiatan dan melaporkannya kepada pimpinan secara periodik.

2. Uraian Pekerjaan :

a. Melaksanakan pembinaan dan penerapan K3 (Keselamatan, Kesehatan Kerja) dan menjaga kelestarian lingkungan di area kerja ;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1) Menyusun SOP dan Juknis terkait peggunaan APD dan APK;

2)    Melakukan pencegahan dan pemadaman kebakaran;

3) Melakukan pertolongan pertama pada kecelakaan;

4)     Melaksanakan penerapan prosedur darurat;

5)    Melaksanakan penerapan pencegahan polusi lingkungan.

b. Menyusun dan membuat perencanaan kegiatan pengelasan dan menyusun dan penyusunan RAB nya;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1. Mengumpulkan usulan data dan informasi yang diperlukan dari bawahan;
2. Mengkompilasi dan mengelola usulan dalam format konsep usulan;

3) Menyusun usulan rencana kegiatan dan RAB nya;

4) Menyampaikan usulan kepada pimpinan.

c. Melakukan koordinasi terkait kegiatan pengelasan;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1. Mengidentifikasi dan menginventarisir kebutuhan peralatan dan personil yang diperlukan terkait kegiatan pengelasan;
2. Mempelajari data – data terkait gambar kerja dan desain pekerjaan las;
3. Menyusun rencana dan jadwal kegiatan;
4. Menentukan metode dan teknik pengelasan yang sesuai;
5. Membagi – bagi tugas dan mengarahkan bawahan;
6. Membuat catatan dan laporan.

d. Melaksanakan pemeriksaan dan pengawasan kegiatan pengelasan agar sesuai dengan rencana kerja yang telah disusun;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1. Melakukan pemeriksaan pekerjaan dilapangan;
2. Memeriksa gambar kerja dan memastikan bahwa pekerjaan pengelasan telah dilakukan sesuai dengan gambar kerja dan spesifikasinya;
3. Memastikan hasil pengelasan sesuai dengan desain dan spesifikasi bentuk akhir pekerjaan;
4. Memeriksa dan memastikan kesesuaian alat las dan perlengkapannya;
5. Memastikan kelaikan APAR yang dipakai;
6. Membuat catatan dan laporan.

e. Melakukan monitoring dan evaluasi terkait pelaksanaan kegiatan pengelasan;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1) Mengidentifikasi dan menginventarisir data terkait kegiatan monitoring dan evaluasi;

2) Menyusun jadwal monitoring dan evaluasi*;*

3) Melaksanakan monitoring dan evaluasi terhadap kegiatan pelaksanaan pengelasan;

4) Membuat catatan;

5) Membuat laporan hasil monitoring dan evaluasi.

f. Melakukan tindak lanjut atas hasil monitoring dan evaluasi terkait kegiatan pengelasan;

Tahapan Proses Pekerjaan:

1) Mengambil tindakan dan langkah yang diperlukan dalam rangka perbaikan dan pengendalian kegiatan pengelasan;

2) Menyusun konsep usulan dan rekomendasi berdasarkan hasil monitoring dan evaluasi terkait peningkatan kinerja;

3) Menyampaikan konsep usulan kepada pimpinan.

g. Melaporkan hasil kegiatan secara berkala kepada pimpinan:

Tahapan Proses Pekerjaan :

1) Memeriksa data dan informasi kegiatan;

2) Melaporkan target dan pencapaian;

3) Memberikan solusi dan atau langkah kedepan yang belum tercapai dan meminta arahan dari pimpinan.

3. Tanggungjawab :

a. Kelengkapan data dan informasi terkait konsep usulan rencana kegiatan dan RAB nya;

b. Memastikan para bawahan mematuhi SOP dan Juknis;

c. Memastikan terlaksananya kelancaran kegiatan pengelasan;

d. Memastikan terlaksananya penerapan K3 dan perlindungan lingkungan berjalan dengan baik;

e. Memastikan kesesuaian jadwal pelaksanaan kegiatan pengelasan;

f. Memastikan penggunaan APD dan APK sesuai dengan SOP dan Juknis;

g. Memastikan kebenaran data dan informasi terkait hasil kegiatan pengelasan.

4. Wewenang :

a. Menegur para bawahan apabila bekerja tidak sesuai SOP dan Juknis;

b. Memberikan arahan dan koreksi kepada para bawahan

c. Menindaklanjuti usulan perbaikan kondisi kerja dalam rangka peningkatan K3.

5. Output Pekerjaan :

a. Konsep usulan rencana kegiatan dan RAB nya;

b. Laporan hasl pengelasan;

c. Laporan hasil monitoring dan evaluasi;

d. Konsep usulan dan rekomendasi;

e. Laporan kegiatan secara periodik.

6. Peralatan dan Bahan Kerja :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No** | **Alat/Bahan Kerja** | **Digunakan Untuk** |
| 1 | SOP | Pedoman pelaksanaan kerja |
| 2 | Dokumen petunjuk kegiatan | Juknis |
| 3 | Formulir Laporan | Laporan kegiatan pemetaan geologi |
| 4 | APD/APK | Perlengkapan K3 |
| 5 | Komputer | Entry data |
| 6 | Printer | Cetak data |
| 7 | Software/aplikasi pengolah data pengelasan | Pengolah data laporan |
| 8 | Check list peralatan | Daftar pemeriksaan |
| 9 | Alat komunikasi (HT) | Sarana komunikasi |
| 10 | APD/APK | Sarana keselamatan kerja |
| 11 | Peralatan bengkel | Sarana penunjang kegiatan utama |
| 12 | *Sparepart* | Sarana penunjang kegiatan utama |
| 13 | Meteran | Mengecek ukuran benda kerja |
| 14 | Thermometer | Mengecek suhu |
| 15 | Gambar kerja/desain bentuk | Referensi pelaksanaan kegiatan |
| 16 | Nozle dan selang karet | Sarana penunjang kegiatan utama |
| 17 | Tabung Oxygen/Acetylen | Sarana penunjang kegiatan utama |
| 18 | Apron/Celemek kulit | Sarana perlengkapan kerja |
| 19 | Wearpack | Sarana perlengkapan kerja |
| 20 | Mesin Diesel/Genset | Sarana penunjang kegiatan utama |

7. Indikator Pekerjaan :

a. Tingkat kecelakaan kerja;

b. Tingkat kerusakan lingkungan;

c. Kelengkapan dan ketepatan data hasil pengelasan;

d. Kelengkapan, ketepatan waktu dan kerapihan laporan.

8. Risiko Pekerjaan :

a. Stres;

b. Kelelahan

c. Tertular penyakit;

d. Kejenuhan;

e. Kecelakaan kerja.

**C. PERSYARATAN KOMPETENSI PROFESI**

1. Kompetensi Teknis : a. Mampu menyusun prosedur, proses dan bahan pengelasan;

b. Mampu menyusun metode dan teknik pengelasan;

c. Mampu menyusun konstruksi pengelasan;

d. Mampu menggunakan aplikasi pengolah data desain pengelasan;

e. Mampu menuliskan catatan dan membuat laporan kegiatan pengelasan.

2. Kompetensi Manajerial : a. Mampu mengkoordinir kegiatan anak buah;

b. Mampu mengarahkan kegiatan anak buah;

c. Mampu membagi – bagi tugas;

3. Kompetensi Sosial : a. Mampu bekerjasama dan bersosialisasi;

b. Mampu berkomunikasi;

**D. PERSYARATAN KUALIFIKASI PROFESI**

1. Pendidikan Formal : Minimal S1

Jurusan : Teknik Industri/Teknik Mesin

2. Pengalaman : 3 tahun sebagai Welding Inspector

3. Pelatihan yang

Dibutuhkan untuk

Menduduki Jabatan : a. Pelatihan Ahli Teknik Khusus Pengelasan;

b. Pelatihan K3 dan perlindungan lingkungan;

c. Pelatihan Risk Management Pengelasan;

d. Pengembangan profesi.

4. Sertifikasi Profesi : a. Surat ijin Bekerja (SIB);

b. Sertifikat Ahli Desain Konstruksi Las dari API/LSP;

c. Sertifikat Ahli Desain Fabrikasi Las dari API/LSP;

d. Sertifkat Ahli Desain dan Reakayasa Produk dari Asosiasi/LSP.

5. Pengetahuan Kerja : a. Memahami proses bisnis pengeboran darat/laut;

b. Memahami pola kerja perusahaan minyak/gas;

c. Memahami kondisi normal/abnormal kegiatan pengeboran sumur lepas pantai.

6. Wawasan Teknis :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No** | **Area Pengetahuan** | **Uraian** |
| 1 | IT | Pengetahuan terkait cara kerja komputer (hardware dan software) dan peralatan elektronik |
| 2 | K3/keamanan | Pengetahuan terkait keselamatan dan kesehatan kerja. |
| 3 | Fisika | Pengetahuan terkait prinsip fisik dan hukum antara benda fisik dan memahami karakteristik benda cair,pada,gas,dinamika atmosfir,mekanik,listrik,atom dan struktur atom serta proses lainnya. |
| 4 | Pelayanan Konsumen | Pemahaman terkait pentingnya melayani konsumen dengan baik dan memahami kebutuhan dan kepuasan pelanggan |
| 5 | Produksi dan pengolahan | Pengetahuan bahan baku, proses produkdi, kontrol kualitas, biaya dan teknik untuk memaksimalkan hasil produksi/pengolahan |
| 6 | Mekanikal | Pengetahuan tentang mesin – mesin, alat – alat penggunaan ,perbaikan dan pemeliharaannya. |
| 7 | Electrikal | Pengetahuan terkait kelistrikan |

7. Keterampilan Kerja :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No** | **Area Pengetahuan** | **Uraian** |
| 1 | Pemahaman bacaan | Memahami kalimat yang ditulis dan paragraf dalam dokumen kerja terkait |
| 2 | Monitoring | Pemantauan/menilai kinerja diri sendiri, orang lain atau organisasi untuk melakukan perbaikan atau tindakan korektif |
| 3 | Berpilir Kritis | Ketrampilan dalam menggunakan nalar dan logika untuk mendeteksi kekuatan dan kelemahan pada suatu keadaan dalam rangka bertindak dan mengambil solusi |
| 4 | Mendengar secara aktif | Memberikan perhatian atas apa yang dikatan orang lain dan memahami poin penting dari apa yang dibicarakan orang lain tsb. |
| 5 | Menyampaikan pendapat/komunikasi | Berbicara kepada orang lain untuk menyampaikan pesan dan informasi secara efektif |
| 6 | Pengoperasian dan pengendalian | Mengontrol operasi peralatan atau sistem pengendalian |

8. Karakteristik Tuntutan

Kerja :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No** | **Area Pengetahuan** | **Uraian** |
| 1 | Etika Kerja | Bekerja dengan mengutamakan kejujuran dan beretika |
| 2 | Berinisiatif | Bekerja dengan kemauan untuk mrngambil tanggung jawab dan tantangan |
| 3 | Kemandirian | Bekerja dengan mandiri, dengan sedikit atau tanpa pengawasan dengan berpedoman pada standar prosedur kerja |
| 4 | Perhatian pada detail | Bekerja dengan hati – hati dan detail serta menyeluruh |
| 5 | Inovasi | Bekerja dengan kreatifitas dan pemikiran alternatif untuk mengembangkan ide – ide baru terkait masalah kerja yang dihadapi |
| 6 | Analisa | Bekerja dengan menganalisis informasi dan menggunakan logika untuk menangani masalah yang terkait demham pekerjaan |

**E. KONDISI TEMPAT KERJA**

1. Tempat Kerja : a. Didalam dan diluar ruangan

b. Kondisi tempat kerja luas

c. Suhu tempat kerja kering (terpapar panas) atau basah (terpapar hujan)

d. Tingkat kebisingan cukup bising

e. Tingkat penerangan cukup

2. Minat Kerja : Profesi ini dapat dilakukan oleh profil pekerja yang memiliki minat sebagai berikut:

a) 1b :

Pilihan melakukan kegiatan yang berhubungan dengan komunikasi data

b) 3a :

Pilihan melakukan kegiatan-kegiatan rutin,konkrit dan teratur

c) 3b :

Pilihan melakukan kegiatan yang bersifat abstrak dan kreatif

4) 5b :

Pilihan melakukan kegiatan yang menghasilkankepuasan nyata dengan proses

**F. POLA PENJENJANGAN**

1. Karier Struktural (ke atas) :

a. Kepala Bagian Teknik

2. Karier Fungsional : a. Teknisi Ahli Madya

b. Teknisi Ahli Muda

3. Kedudukan dalam

Organisasi : (gambarkan struktur profesi, satu jabatan ke atas dan satu layer jabatan di bawahnya)

Kepala Bagian

Teknik

Welding Specialist

Welding Engineer

Welding Inspector

**G. INFORMASI UMUM**

1. Pekerjaan Terkait : a. Well Testing Engineer;

b. HSE Inspektor

c. Trainer Pengeboran

d. Drilling Engineer

2. Kisaran Upah : Rp 15.000.000 – 20.000.000