

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

**Kasus praktik: Analisis Penyebab dan Penanganan Terjadinya
Benang *Crossing* Pada Mesin Tenun *Air Jet Loom (AJL) ZAX 9100***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

FATAHILLA IS MAHMUD

NIM. 2102016

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

**Kasus praktik: Analisis Penyebab dan Penanganan Terjadinya
Benang *Crossing* Pada Mesin Tenun *Air Jet Loom (AJL) ZAX 9100***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

FATAHILLA IS MAHMUD

NIM. 2102016

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

**Kasus praktik: Analisis Penyebab dan Penanganan Terjadinya
Benang *Crossing* Pada Mesin Tenun *Air Jet Loom (AJL) ZAX 9100***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

FATAHILLA IS MAHMUD

NIM. 2102016

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Mohadi, M.M.

Pembimbing II : Yunus Nazar, ST., M.T.

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

**Kasus praktik: Analisis Penyebab dan Penanganan Terjadinya
Benang *Crossing* Pada Mesin Tenun *Air Jet Loom (AJL) ZAX 9100***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

FATAHILLA IS MAHMUD

NIM. 2102016

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I

Pembimbing II

(Mohadi, M.M)

(Yunus Nazar, ST., M.T.)

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal

(.....)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberi rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik industri di PT. Behaestex, tanpa halangan yang berarti.

Praktik Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunikasi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester.

Penulisan laporan Praktik Industri merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan praktik Industri bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta Dengan tersusunnya laporan praktik industri ini, terima kasih diucapkan kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E,M.M.. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto S.T.P.,M.T. selaku Ketua Prodi Kain Tenun.
3. Bapak Mohadi, M.M. selaku dosen pembimbing kesatu
4. Bapak Yunus Nazar, S.T., M.T selaku dosen pembimbing kedua
5. Keluarga yang selalu memberikan dukungan dan semangat serta doa.
6. Bapak Faroji S.T. selaku pembimbing lapangan.
7. Bapak dan Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan selama pelaksanaan prakerin.
8. Staff karyawan PT. Behaestex Pekalongan.
9. Semua pihak yang telah membantu penyusunan laporan ini.

Dengan menyelesaikan laporan ini mengharapkan semoga dapat membantu dan menambah wawasan bagi pembacanya. Maka, dari itu kritik dan saran sangat diperlukan sebagai acuan untuk memperbaiki kesalahan agar kedepannya dapat lebih baik lagi. Semoga laporan ini bermanfaat bagi kita semua.

Surakarta,

Fatahilla Is Mahmud

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	8
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	9
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	9
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	10
2.2.1 Bentuk Sturuktur Organisasi.....	10
2.2.2 Uraian Tugas.....	13
2.3 Permodalan dan Pemasaran	18
2.4.1 Permodalan	18
2.4.2 Pemasaran	19
2.4 Ketenagakerjaan	20
2.4.1 Jumlah dan tingkat Pendidikan	20
2.4.2 Distribusi tenaga kerja Di Bagian Produksi	21
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan	22
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	23
BAB III BAGIAN PRODUKSI	25
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	25
3.1.1 Perencanaan produksi	25
3.1.2 Pengendalian Produksi	30
3.2 Produksi.....	31
3.2.1 Jumlah dan jenis produksi	31
3.2.2 Mesin dan tata letak	36
3.2.3 Proses Produksi	38
3.3 Pemeliharaaa dan Perbaikan.....	42
3.3.1 Pemeliharaan mesin	42
3.3.2 Perbaikan mesin	44
3.4 Pengendalian mutu	44
3.4.1 <i>Raw material</i>	47
3.4.2 Proses produksi	48

3.3.3	Produk	51
BAB IV	DISKUSI	53
4.1	Pendahuluan	53
4.1.1	Latar Belakang	53
4.1.2	Tujuan Penelitian	54
4.1.3	Batasan Masalah	54
4.1.4	Tinjauan Pustaka	54
4.2	Metodologi Penelitian	59
4.2.1	Identifikasi masalah.....	59
4.2.2	Metode Pengumpulan Data	61
4.2.3	Metode Pengolahan Data	62
4.3	Pembahasan	62
4.3.1	Analisis Data	62
4.3.2	Faktor Penyebab Benang Crossing.....	65
4.3.3	Rekomendasi Langkah Penanganan Benang <i>Crossing</i>	67
BAB V	PENUTUP	68
5.1	Simpulan.....	68
5.2	Saran	69
DAFTAR	PUSTAKA.....	70
LAMPIRAN		70

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Man Power Plan PT Behaestex Cabang Pekalongan	22
Tabel 3.1 Jenis dan Tipe Produksi Atlas	33
Tabel 3.2 Jenis dan Tipe Produksi BHS.....	34
Tabel 3.3 Target Produksi.....	35
Tabel 3.4 Daftar mesin yang dimiliki PT Behaestex Cabang Pekalongan	37
Tabel 3.5 Kriteria Penentuan Grade di PT Behaestex Pekalongan.....	52
Tabel 4.1 Monitor Problem Mesin AJL A 059 (KP: TP7H-TTTAE)	63
Tabel 4.2 Monitor Problem Mesin AJL A 112 (TP4A-TZRAT)	64
Tabel 4.3 Penyebab Benang Crossing.....	66

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1. Bentuk struktur Organisasi PT Behaestex Pekalongan.....	12
Gambar 3. 1 Alur proses perencanaan produksi	26
Gambar 3. 2 Keterangan Kode Produksi.....	27
Gambar 3. 3 Lay Out PT Behaestex	38
Gambar 3. 4 Urutan Proses Produksi di PT Behaestex.....	39
Gambar 3. 5 Preventive Mesin AJL	43
Gambar 4. 1 Benang Lusi Crossing Pada Mesin Tenun AJL Zax 9100	58
Gambar 4. 2 Benang Lusi Crossing Pada Mesin Tenun AJL Zax 9100	59
Gambar 4. 3 Monitor Mesin Tenun Air Jet Loom (AJL) Zax 9100	60
Gambar 4. 4 Monitor Mesin Tenun Air Jet Loom (AJL) Zax 9100	60
Gambar 4. 5 Tingkat Problem Pada Mesin Tenun AJL yang Mempunyai Riwayat Benang Crossing	63

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Rekomendasi IK Penanganan Terjadinya Benang Crossing	72
---	----