LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

Kasus Praktik : Perbandingan Benang Pakan TR 50's Lokal dan *Import* terhadap Frekuensi *Weft Stop* pada Mesin AJL *Jacquard* Wiltoptex Tipe WT9100-J

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 :

MOCHAMAD RIZKY SEPTIAWAN

NIM. 2202016

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

Kasus Praktik : Perbandingan Benang Pakan TR 50's Lokal dan *Import* terhadap Frekuensi *Weft Stop* pada Mesin AJL *Jacquard* Wiltoptex Tipe WT9100-J

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 :

MOCHAMAD RIZKY SEPTIAWAN

NIM. 2202016

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

Kasus Praktik : Perbandingan Benang Pakan TR 50's Lokal dan *Import* terhadap Frekuensi *Weft Stop* pada Mesin AJL *Jacquard* Wiltoptex Tipe WT9100-J

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 :

MOCHAMAD RIZKY SEPTIAWAN

NIM. 2202016

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Mohadi, M.M

Pembimbing II : Galuh Yuli Astrini, M.Eng

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT BEHAESTEX PEKALONGAN

Kasus Praktik:

Perbandingan Benang Pakan TR 50's Lokal dan *Import* terhadap Frekuensi *Weft Stop* pada Mesin AJL *Jacquard* Wiltoptex Tipe WT9100-J

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 :

MOCHAMAD RIZKY SEPTIAWAN

NIM. 2202016

Pembimbing I	Pembimbing II
Mohadi, M.M	Galuh Yuli Astrini, M.Eng

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)	
Ketua Program Studi	Tanggal
(Galuh Yuli Astrini, M.Eng)	
Direktur	Tanggal
(Wawan Ardi Subakdo, M.T)	

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur ke-hadirat Allah SWT yang telah memberi Rahmat, Taufik sertaKarunia-Nya sehingga penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Behaestex sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan program Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dapat diselesaikan dengan baik.

Laporan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan sebagai syarat kelulusan mahasiswa programn D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Oleh karena itu, dengan kerendahan hati ucapan terimakasih disampaikan kepada :

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, M.T selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Galuh Yuli Astrini, M.Eng, selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun sekaligus sebagai pembimbing 2.
4. Bapak Mohadi, M.M selaku dosen pembimbing 1.
5. Bapak dan Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan selama pelaksanaan PKL PT Behaestex.
6. Bapak Prasetyo Kurniawan, S.T. selaku instruktur industri.
7. Staff karyawan PT Behaestex Pekalongan.
8. Orang tua yang selalu memberikan dukungan dan semangat serta doa.
9. Rekan seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan.

Kritik dan saran sangat diperlukan untuk menyempurnakan laporan praktik kerja lapangan ini, semoga laporan praktik kerja lapangan ini bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, Juli 2024

M. Rizky Septiawan

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
RINGKASAN vi
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 6
2.2.2 Uraian Tugas 6
2.3 Permodalan dan Pemasaran 12
2.3.1 Permodalan 12
2.3.2 Pemasaran 13
2.4 Ketenagakerjaan 14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk *shift* dan *nonshift*) 15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 18
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 19
BAB III BAGIAN PRODUKSI 21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 21
3.1.2 Pengendalian Produksi 29
3.2 Produksi 30
3.2.1 Jenis Produksi 30
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 36
3.2.3 Proses Produksi 40
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 43
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 44
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 45
3.3.2 Perbaikan Mesin 45

3.4 Pengendalian Mutu 45
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku 46
3.4.2 Pengendalian Proses 47
3.4.3 Pengendalian Produk 49
BAB IV DISKUSI 52
4.1 Latar Belakang 52
4.2 Identifikasi Masalah 54
4.2.1 Rumusan Masalah 57
4.2.2 Batasan Masalah 57
4.2.3 Tujuan dan Manfaat 57
4.2.4 Tinjauan Pustaka 58
4.3 Dasar Teori 59
4.3.1 Proses Pertenunan 59
4.3.2 Gerakan Mesin Pertenunan 59
4.3.3 Benang 60
4.3.4 Jenis Benang 61
4.3.5 Ketidakrataan Benang 62
4.3.6 Kondisi Ruangan Uji 63
4.4 Metode Penelitian 63
4.4.1 Alur Penelitian 65
4.5 Pembahasan 65
4.5.1 Uji Laboratorium Benang 65
4.5.2 Percobaan Benang Pakan TR 50’s lokal 68
4.6 Hasil Pembahasan 71
BAB V PENUTUP 73
5.1 Simpulan 73
5.2 Saran 73
DAFTAR PUSTAKA 74

DAFTAR TABEL

Table 2.1 Distribusi tenaga kerja 15
Tabel 2.2 Waktu kerja karyawan shift 16
Tabel 2.3 Waktu kerja karyawan non-shift 17
Tabel 3.1 Kode produksi 32
Tabel 3.2 Jenis produksi Atlas 34
Tabel 3.3 Jenis produksi BHS 35
Tabel 3.4 Jenis dan jumlah mesin tenun 37
Tabel 3.5 Jumlah dan jenis mesin persiapan 37
Tabel 3.6 Jenis dan jumlah mesin inspecting 38
Tabel 3.7 Klasifikasi grade kain 51
Tabel 4.1 Rata-rata hasil uji ketidakrataan benang TR 50's lokal 66
Tabel 4.2 Rata-rata hasil uji ketidakrataan benang TR 50's import 67
Tabel 4.3 Hasil percobaan benang pakan TR 50's lokal 69
Tabel 4.4 Hasil pengamatan benang pakan TR 50's import 69

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi produksi 5
Gambar 3.1 Alur proses perencanaan produksi 22
Gambar 3.2 Penjelasan kode produksi 33
Gambar 3.3 Gambar tata letak PT Behaestex Pekalongan 39
Gambar 3.4 Proses produksi 40
Gambar 4.1 Permasalahan pada Departemen *Weaving* Unit 4 53
Gambar 4.2 Rata-rata weft stop per area per shift Departemen Weaving Unit 4 54
Gambar 4.3 Rata-rata jumlah weft stop per shift mesin AJ16 55
Gambar 4.4 Perbandingan bulu TR 50's import dan lokal 56
Gambar 4.5 Benang TR 50's lokal 56
Gambar 4.6 Benang TR 50's import 56
Gambar 4.7 Alur penelitian 65
Gambar 4.8 Alat uji ketidakrataan benang 68
Gambar 4.9 Data perbandingan frekuensi weft stop TR 50's lokal dan import 71