LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT HANIL INDONESIA

Kasus Praktik: Analisis Perbandingan Hasil U% dari *Faller* 5P dan 6P pada Mesin NSC *Drawing Phase* 3 *Line* 2 Terhadap Standar Perusahaan

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

PRIMA BAYU MUHAMMAD WISNU AJI

NIM. 2401022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT HANIL INDONESIA

Kasus Praktik: Analisis Perbandingan Hasil U% dari *Faller* 5P dan 6P pada Mesin NSC *Drawing Phase* 3 *Line* 2 Terhadap Standar Perusahaan

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

PRIMA BAYU MUHAMMAD WISNU AJI

NIM. 2401022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M.Tr.T.
Pembimbing II: Dra. Sih Parmawati, MM.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT HANIL INDONESIA

Kasus Praktik: Analisis Perbandingan Hasil U% dari *Faller* 5P dan 6P pada Mesin NSC *Drawing Phase* 3 *Line* 2 Terhadap Standar Perusahaan

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

PRIMA BAYU MUHAMMAD WISNU AJI

NIM. 2401022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I	Pembimbing II
Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M.Tr.T.	Dra. Sih Parmawati, MM.
NIP. 199810062024041001	NIP. 196307121990032002

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama	: Prima Bayu Muhammad Wisnu Aji
NIM	: 2401022
Angkatan	: 2024
Program Studi	: Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi	: Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu Lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/Lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dalam Laporan Praktik Kerja Lapangan ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen Laporan Praktik Kerja Lapangan ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 30 Juli 2026



Prima Bayu Muhammad Wisnu Aji

2401022

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Hanil Indonesia serta menyusun laporan ini dengan tepat waktu. Laporan ini merupakan salah satu syarat kelulusan dan pemenuhan beban studi pada Program Studi DII Teknik Pembuatan Benang di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan PKL ini memberikan kesempatan berharga bagi penulis untuk mengaplikasikan ilmu kompetensi teknik pembuatan benang yang telah dipelajari secara teoritis maupun praktis di kampus ke dalam dunia kerja yang sesungguhnya. Selama di PT Hanil Indonesia, penulis memperoleh pengalaman nyata terkait operasional mesin-mesin pemintalan, analisis kualitas benang, serta pemahaman budaya kerja industri di perusahaan tekstil berskala internasional.

Penulis menyadari bahwa keberhasilan penyelesaian laporan PKL ini tidak terlepas dari dukungan dan bantuan yang diberikan oleh berbagai pihak. Penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada semua yang telah memberikan kontribusi dalam penyelesaian dalam perbaikan laporan PKL ini. Pada kesempatan ini, penulis secara khusus ingin menyatakan rasa terima kasih kepada yang terhormat:

1. Bapak Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M.Tr.T., selaku dosen pembimbing pertama dalam membuat laporan praktik kerja lapangan.
2. Ibu Dra. Sih Parmawati, MM., selaku dosen pembimbing kedua dalam membuat laporan praktik kerja lapangan.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Dedy Harianto, S.T., M.T., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
5. Ibu G. Elviarinie Ureanty, S.H selaku HR dan GA General Manager di PT Hanil Indonesia.
6. Bapak Akmad Baharrudin selaku Manager Bagian di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
7. Bapak Untung Winarno selaku Asisten Manager Bagian di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.

8. Bapak Sunardi selaku Asisten Manager Bagian di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
9. Bapak Rohmat Sriyanto selaku Kepala Bagian Persiapan di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
10. Bapak Sumardi selaku Kepala Bagian Persiapan di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
11. Bapak Ngadiyo selaku Kepala Bagian Ring Spinning di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
12. Bapak Sumarwan selaku Kepala Bagian Ring Spinning di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
13. Bapak Maryanto selaku Kepala Bagian Finishing di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
14. Bapak Fitri Indrayanto selaku Kepala Bagian Finishing di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
15. Ibu Retno selaku ADM di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
16. Ibu Maharsi selaku ADM di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
17. Ibu Sri Mulyani selaku *Trainer* Bagian Persiapan di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
18. Ibu Erma selaku *Trainer* Bagian Ring Spinning di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
19. Ibu Wahyuni selaku *Trainer* Bagian Finishing di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
20. Ibu Suharti selaku *Trainer* Bagian Ring Spinning di PT Hanil Indonesia pabrik 2nd.
21. Ibu Tri Murni selaku *Trainer* Bagian Persiapan di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
22. Ibu Suginem selaku *Trainer* Bagian Ring Spinning di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
23. Ibu Riana selaku *Trainer* Bagian Finishing di PT Hanil Indonesia pabrik 3rd.
24. Bapak Sartono selaku Kepala Laboratirum / QC (Quality Control) di PT Hanil Indonesia.
25. Ibu Ema Mustika selaku Koordinator Magang SDM (Sumber Daya Manusia).
26. Seluruh *Staff* QC dan karyawan di PT Hanil Indonesia.
27. Kedua orang tua teman-teman yang telah mendoakan dan mendukung.

Penulis sadar bahwa laporan PKL ini masih terdapat kekurangan. Oleh karena itu, penulis menyampaikan permohonan maaf atas kekurangan yang terdapat pada

karya isi laporan ini dan siap menerima segala bentuk kritik maupun saran yang membangun dari seluruh pihak demi perbaikan dan penyempurnaan laporan tugas PKL. Penulis juga berharap agar laporan PKL ini dapat memberikan manfaat bagi kami, para pembaca, dan pihak-pihak lain yang memiliki kepentingan yang berkaitan dengan hasil laporan ini.

Surakarta, 25 Juni 2026



Prima Bayu Muhammad Wisnu Aji

NIM. 2401022

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI iv
DAFTAR TABEL vi
DAFTAR GAMBAR vii
DAFTAR LAMPIRAN viii
RINGKASAN ix
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan 2
1.3 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan 3
1.4 Metode Pengumpulan Data 3
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan 4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 5
2.2 Visi, Misi, dan *Core Value* PT Hanil Indonesia 8
2.1.1 Visi Perusahaan 9
2.1.2 Misi Perusahaan 10
2.1.3 *Core Value* 10
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan 10
2.3.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan 11
2.3.2 Uraian Tugas 12
2.4 Permodalan dan Pemasaran 15
2.5 Ketenagakerjaan 17
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 17
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja 18
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 19
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 21
BAB III BAGIAN PRODUKSI 24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 24
3.1.1 Perencanaan Produksi 24
3.1.2 Pengendalian Produksi 32
3.2 Produksi 33
3.2.1 Mesin dan Tata Letak 34
3.2.2 Proses Produksi 38

3.2.3 Sarana Penunjang Produksi 40
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 41
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 42
3.3.2 Perbaikan Mesin 45
3.4 Pengendalian Mutu 45
3.4.1 Raw Material 46
3.4.2 Proses 47
3.4.3 Produk 48
BAB IV DISKUSI 49
4.1 Latar Belakang Masalah 49
4.2 Rumusan Masalah 50
4.3 Batasan Masalah 50
4.4 Tujuan Penelitian 50
4.5 Dasar Teori 51
4.5.1 Mesin *Drawing* dan Prinsip *Drafting* 51
4.5.2 Konsep *Fiber Control* 52
4.5.3 Mekanisme *Faller Bar* 52
4.5.4 Parameter *Unevennes* (U%) 54
4.6 Metodologi Penelitian 54
4.6.1 Alat dan Bahan 54
4.6.2 Variabel Penelitian 54
4.6.3 Prosedur Eksperimen 56
4.6.4 Metode Analisis Data 56
4.7 Hasil dan Pembahasan 56
4.7.1 Hasil Pengujian *Unevennes* (U%) 56
4.7.2 Grafik Perbandingan Nilai U% 58
4.7.3 Analisis Pengaruh Kerapatan Pin terhadap *Fiber Control* 59
4.7.4 Kesesuaian Hasil Penelitian dengan Teori 60
BAB V PENUTUP 61
5.1 Kesimpulan 61
5.2 Saran 61
DAFTAR PUSTAKA 63
LAMPIRAN 2

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Perijinan PT Hanil Indonesia 7
Tabel 2. 2 Permodalan PT Hanil Indonesia 16
Tabel 2. 3 Daftar dan Jumlah Pendidikan di PT Hanil Indonesia 17
Tabel 2. 4 Jumlah Tenaga *Shift* Pabrik 2nd 18
Tabel 2. 5 Jumlah Tenaga *Shift* Pabrik 3rd 18
Tabel 2. 6 Distribusi Tenaga Kerja di PT Hanil Indonesia 18
Tabel 2. 7 Jenis Pelatihan di PT Hanil Indonesia 20
Tabel 3. 1 Parameter Proses Produksi 27
Tabel 4. 1 Hasil Pengujian U% *Sliver* 57

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 PT Hanil Indonesia 6
Gambar 2. 2 Logo PT Hanil Indonesia 9
Gambar 2. 3 Gambar Struktur Organisasi PT Hanil Indonesia 11
Gambar 3. 1 Tata Letak Mesin Pabrik 2nd 35
Gambar 3. 2 Diagram Alur Produksi PT Hanil Indonesia 39
Gambar 4. 1 Mesin 2-3P 51
Gambar 4. 2 *Faller* ukuran 5P 55
Gambar 4. 3 *Faller* ukuran 6P 55
Gambar 4. 4 Grafik Perbandingan U% *Faller* 5P dan *Faller* 6P 58

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar Proses Pengujian *Sliver*
Lampiran 2 Gambar Pemasangan *Faller* 5P dan 6P
Lampiran 3 Gambar Hasil Proses Pengujian U% *Faller*