Intisari/Abstrak:

Laporan PKL (Praktik Kerja Lapangan) ini menganalisis perbandingan ketidakrataan/*unevenness* (U%) *sliver* mesin *NSC Drawing Phase 3 Line 2* menggunakan *faller* 5P dan 6P di PT Hanil Indonesia. Penelitian dilakukan untuk mengatasi kelangkaan suku cadang *faller* 6P yang tidak lagi diproduksi oleh *supplier* yang lama sehingga membutuhkan *supplier* yang baru untuk memperoleh suku cadang. Penelitian dilakukan dengan menguji kelayakan *faller 5P* sebagai alternatif darurat agar produksi tetap berjalan sesuai standar U% perusahaan (≤1,9%). Nilai U% dikatakan bagus apabila semakin rendah persentasenya. Pengujian dilakukan pada mesin *drawing* 2-3P menggunakan serat akrilik Taekwang dan diuji dengan alat *Uster Tester*. Hasil pengujian menunjukkan *faller* 6P menghasilkan U% lebih rendah dan stabil karena kontrol serat (*fiber control*) yang lebih baik saat proses *drafting*. Penggunaan *faller* 5P menghasilkan U% yang sedikit meningkat namun masih di dalam batas standar toleransi (≤1,9%), sehingga *faller* 5P dinyatakan layak digunakan sebagai pengganti sementara.

Kata Kunci: *Drawing*, *Faller* 5P, *Faller* 6P, *Fiber Control*, Ketidakrataan (U%), *Uster Tester*.