RINGKASAN

PT URW merupakan perusahaan tekstil pembuatan kain mentah atau *graige* yang beralamat di Jalan Kutoarjo Km.4 Kelurahan Kledung Kradenan, Kecamatan Banyuurip, Kabupaten Purworejo 54171. Perusahaan yang bergerak pada pembuatan kain tenun ini memiliki 859 karyawan yang tersebar diberbagai divisi. Proses produksi kain tenun dimulai dari proses *warping, sizing, reaching, tying,* hingga *loom.* Pada proses produksi,hal yang perlu diperhatikan ialah kualitas hasil. Berdasrakan pengamatan selama praktik kerja lapangan di divisi *weaving* 2 PT URW, di temukan masalah yang menghambat proses produksi yaitu kerusakan *Kamran anjlok* pada proses pertenunan.Berdasarkan data bulan Maret 2024 terdapat tiga kerusakan tertinggi yaitu kerusakan *cutter*, Kerusakan *gun copo*t dan Kerusakan *kamran anjlok,* Dari tiga kerusakan mesin kerusakan yang memiliki pengaruh besar terhadap efisiensi produksi dan *out put*/hasil kain kain adalah kerusakan *kamran anjlok.* Hal ini dikarena kerusakan *kamran anjlok* berdampak pada mesin tidak dapat beroperasi, Terjadinya cacat kain dan waktu perbaikan kerusakan yang lama, Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara langsung di divisi 2 PT URW waktu perbaikan kerusakan *kamran anjlok* ± 20 menit sampai mesin dapat dioprasikan. Tujuan dari analisis ini yaitu utuk mengetahui penyebab kerusakan *kamran anjlok* dan komponen *kritikal* pada mesin *rapier sulzer g6500* dengan metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) dengan perangkingan *Saverity, Occuurence, Detection* dan menghasilkan *Risk Priority Number* (RPN). Berdasarkan hasil analisis dengan menggunalkan diagram pareto dapat diketahui berapa *failure mode* dengan nilai kumulatif mencapai 80% yang di perioritaskan untuk dilakukan analisis dengan *Logic Tree Analisis* (LTA) untuk menentukan upaya *preventif* sebagai tidakan pencegahan kerusakan komponen pembuka mulut lusi *(shedding)*. Komponen yang menjadi fokus yaitu *Tractional atas*,*Tractional Bawah*,*DRC,Bearing Tractional*,*Rood panjang*. Dengan metode *Logic Tree Analisis* dilakukan pengkategorian komponen dengan hasil *Tractional atas,Tractional Bawah,DRC,Rood panjang* dengan kategori A dan *Bearing Tractional* dengan kategori B. Upaya preventif yang dapat di lakuakan diantaranya dilakukannya pelumasan pada komponen *shedding*, Pengecekan harian pada komponen *shedding* oleh mekanik *shedding,* Pembuatan *chek list* preventif *shedding* semua komponen.

Kata kunci: *Kamran*, *shedding*, FMEA, LTA