

ABSTRAK

Mesin PL1250 merupakan salah satu mesin yang digunakan dalam pembuatan *cover on-off* di PT XYZ yang mengalami frekuensi kerusakan terbanyak. Kerusakan mesin menyebabkan terjadinya *downtime* yang mengakibatkan proses produksi terhenti karena mesin tidak dapat beroperasi sehingga terjadi penurunan produktivitas karena mesin tidak dapat menghasilkan produk dengan maksimal. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka evaluasi terhadap kinerja mesin dilakukan pada mesin PL1250 dengan menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) dan *Overall Resource Effectiveness* (ORE). Tujuan dari evaluasi kinerja mesin yaitu untuk mengetahui efektivitas penggunaan mesin dan ketersediaan sumber daya, serta mengetahui kerugian yang muncul selama proses produksi berlangsung berdasarkan *six big losses*. OEE adalah metode pengukuran efektivitas mesin dengan mengalikan *availability*, *performance efficiency*, dan *quality rate*. Sedangkan ORE adalah metode pengukuran efektivitas mesin yang lebih mendalam dengan mempertimbangkan ketersediaan sumber daya (manusia, mesin, material, dan metode). Hasil penelitian menunjukkan bahwa rata-rata nilai OEE sebesar 76.54% dan nilai ORE sebesar 73.53% yang berada di bawah standar global yaitu 85%. Rendahnya efektivitas mesin dipengaruhi oleh dua *losses* yang paling dominan yaitu *reduced speed* dan *idling and minor stoppages loss*. Penyebab rendahnya efektivitas dipengaruhi oleh aspek manusia, mesin, material, dan metode.

Kata kunci: *Downtime*, Efektivitas, *Overall Equipment Effectiveness*, *Overall Resource Effectiveness*, *Six Big Losses*