

## ABSTRAK

PT. Azmindoo Metal Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur / fabrikasi logam. Kendala yang dihadapi yaitu kinerja mesin yang tidak optimal lagi dikarenakan frekuensi kerusakan mesin yang tinggi sehingga menyebabkan *downtime* yang akan mengganggu produktivitas kerja pada mesin dalam melakukan proses produksi. Berdasarkan data yang dimiliki oleh perusahaan, kerusakan tertinggi terdapat pada mesin CNC Hurco. Mesin dapat dianggap berjalan dengan optimal apabila nilai efektivitas kinerja mesin itu tinggi dengan melakukan salah satu pengukuran *key performance indicator* (KPI) yaitu metode *overall equipment effectiveness* (OEE) dan menambahkan variabel ialah *overall resource effectiveness* (ORE) atau metode pengukuran efektivitas mesin dengan mempertimbangkan ketersediaan sumber daya meliputi manusia, mesin, material, dan metode. Hasil penelitian menunjukkan bahwa rata-rata nilai OEE sebesar 75,91 % dan dapat dikatakan mesin CNC Hurco masih belum memenuhi nilai standar OEE *world class* yang bernilai 85%. Untuk rata-rata nilai ORE sebesar 65,32 %, dan dapat diketahui nilai ORE memiliki persentase lebih rendah di dibanding nilai OEE. Penyebab kerugian terbesar ataupun penurunan efektivitas pada mesin CNC Hurco ada di faktor *reduce speed losses* dan *idling and minor stoppages losses*. Kedua faktor ini mempengaruhi *performance* dari mesin sehingga produksi tidak mencapai pada tingkat yang diharapkan.

Kata Kunci: *Key Performance Indicator, Overall Equipment Effectiveness (OEE), Overall Resource Effectiveness (ORE), Six Big Losses, Downtime*