

## ***ABSTRACT***

*The highest problem in PT. Progress Diecast is part cover pump has a defect in the hole due to burry cleaning using sasapa tool. The defect resulted in claims from increased consumer so that PT. Progress Diecast loses on the production of part cover pump.*

*This research is designed with good consideration and planning so that it can be easily used. The method used in improving the burry cleaning process is in a manual sasapa process. The process is replaced using a modified drill machine with a brush.*

*Part NG (Not Good) on manual sasapa process counted as many as 7,980 pcs, while in the process of brushing machine there are 3,695 pcs part NG for 1 month of production time. The result of brushing machine is calculated part OK increased by 4,000 pcs.*

*Keywords: brushing machine, burry, sasapa*

## INTISARI

Permasalahan tertinggi di PT. *Progress Diecast* adalah *part cover pump* yang mengalami cacat pada lubang akibat pembersihan *burry* menggunakan *sasapa tool*. Cacat tersebut mengakibatkan *claim* dari konsumen meningkat sehingga PT. *Progress Diecast* mengalami kerugian pada produksi *part cover pump*.

Penelitian ini didesain dengan pertimbangan dan perencanaan yang baik sehingga dapat dengan mudah dipergunakan. Metode yang digunakan dalam memperbaiki proses pembersihan *burry* adalah perbaikan pada proses *sasapa* manual. Proses tersebut diganti menggunakan mesin *dril* yang telah dimodifikasi dengan sikat / *brush*.

*Part NG (Not Good)* pada proses *sasapa* manual terhitung sebanyak 7.980 *pcs*, sedangkan pada proses mesin *brushing* terdapat 3.695 *pcs part NG* selama 1 bulan waktu produksi. Hasil proses mesin *brushing* terhitung part OK meningkat sebesar 4.000 *pcs*.

Kata Kunci: mesin *brushing*, *burry*, *sasapa*