

ANALISIS *REJECT* PADA PROSES PRODUKSI KEMASAN PLASTIK MINYAK PELUMAS PADA INDUSTRI KEMASAN PT KING PLASTIC

Safira Dwi Mayangsari¹, Abdul Chalim¹, Hasna Nabila Putri²

¹Jurusan Teknik Kimia, Politeknik Negeri Malang, Jl. Soekarno Hatta No. 9, Malang 65141, Indonesia

²PT King Plastic, Jl Timor Blok E No. 8, Desa Jatiwangi Kompleks Industrial MM2100, Cikarang Bekasi, Mekarwangi, Kec. Cikarang Barat, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530, Indonesia
dwisafira09@gmail.com; [abdul_chalim@polinema.ac.id]

ABSTRAK

Industri manufaktur adalah industri yang dioperasikan untuk mengolah material menjadi barang jual yang memiliki nilai tinggi. Setiap industri juga memiliki tujuan, yaitu memperoleh keuntungan yang optimal dengan mempertahankan kualitas produk sesuai dengan standar yang ditentukan. PT King Plastic merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang produksi kemasan plastik dan *jerry can*. Proses pembuatan dilakukan dengan dua metode yaitu proses *blow molding* dan *injection molding*. Dalam mempertahankan kualitas produk, PT King Plastic melakukan analisis pada setiap produk yang dihasilkan. Namun, terdapat permasalahan terkait adanya perbandingan nilai dari banyaknya *reject* serta *defect* hasil produksi. Analisis dilakukan untuk mengetahui nilai *reject* serta macam-macam *defect* pada setiap mesin. Metode yang digunakan yaitu analisis menggunakan diagram pareto untuk melihat nilai presentase *reject* setiap mesin. Dari kelima jenis mesin tersebut didapatkan bahwa *defect* yang dihasilkan hampir sama, akan tetapi jenis *defect* yang sering terjadi pada 5 jenis mesin tersebut yaitu: material asing (Q011) dan tebal/tipis/berat *over*/kurang (Q023).

Kata kunci: *diagram pareto, kemasan, minyak pelumas*

ABSTRACT

The manufacturing industry is an industry that is operated to process materials into saleable goods that have high value. Every industry also has a goal, which is to obtain optimal profits by maintaining product quality in accordance with specified standards. PT King Plastic is a manufacturing company engaged in the production of plastic packaging and jerry cans. The manufacturing process is carried out by two methods, namely blow molding and injection molding processes. In maintaining product quality, PT King Plastic analyzes each product produced. However, there are problems related to the comparison of the value of the number of rejects and defects in production. Analysis is carried out to determine the value of rejects and various defects on each machine. The method used is analysis using Pareto diagrams to see the percentage value of rejects for each machine. From the five types of machines, it is found that the defects produced are almost the same, but the types of defects that often occur in the 5 types of machines are: foreign material (Q011) and thick/thin/over/under weight (Q023).

Keywords: *pareto diagram, packaging, lubricating oil*

1. PENDAHULUAN

Industri manufaktur adalah industri yang menjalankan mesin dan tenaga kerja dalam suatu proses untuk mengubah material menjadi produk jadi. Dalam perindustrian perusahaan juga dituntut untuk lebih produktif, efisien, kreatif dan inovatif [1]. Pada dasarnya perusahaan

memiliki tujuan yang sama dalam hal mendapatkan keuntungan yang optimal seiring dengan berkembangnya perusahaan, namun selain itu perusahaan juga ingin mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan atau menambah kuantitas produk [2]. Oleh karena itu kualitas menjadi penting karena jika kualitasnya baik maka konsumen dapat mempercayai produk yang diproduksi. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas, diperlukan upaya meminimalisir berbagai permasalahan yang terjadi [3].

Pengertian kualitas adalah suatu produk yang dapat memenuhi harapan pembeli dengan memiliki nilai yang baik [4]. Kepuasan pelanggan merupakan keinginan pelanggan terhadap suatu produk yang bisa diterima oleh pelanggan. Oleh karena itu, pertahanan dalam persaingan antar perusahaan dapat dilihat dalam menghadapi banyaknya tantangan yang dihadapi oleh industri manufaktur, maka perlu disusun strategi manajemen yang baik untuk memastikan bahwa produk yang dijual dan diproduksi oleh perusahaan memenuhi harapan pelanggan. Selain itu, waktu siklus juga dapat mempengaruhi kualitas dan kuantitas produksi [5].

PT King Plastic adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi kemasan plastik dan *jerry can*. PT King Plastic didirikan pada tahun 2011 di Cikarang, Indonesia dan mulai beroperasi pada bulan April 2012. Proses pembuatannya dilakukan dengan dua cara yaitu *blow molding* dan *injection molding*. *Blow molding* menggunakan cetakan atau *die* untuk meniup atau menginjeksikan udara ke dalam material hingga membentuk pelet plastik berongga [6], sedangkan *injection molding* melibatkan penyuntikan pelet plastik ke dalam cetakan yang akan dibentuk. Dalam proses *blow molding* atau *injection molding* terkadang menghasilkan produk yang belum sesuai dengan hasil yang diinginkan sehingga mempengaruhi kebutuhan kapasitas produksi sebagaimana mestinya, selain itu hasil produksi masih terdapat *reject* pada setiap hari [7]. Proses pembuatan kemasan plastik juga memiliki faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas kemasan yaitu suhu ($^{\circ}\text{C}$), tekanan (bar), ketebalan/ukuran (mm). Faktor-faktor tersebut dapat memberikan hasil yang tidak memuaskan sehingga perlu ditetapkan pengaturan mesin yang optimum [8].

Kualitas kemasan produk memegang peranan penting dan tidak bisa terlepas dari keadaan persaingan yang sangat ketat. *Reject* merupakan salah satu kondisi produk yang tidak sesuai dengan standart yang telah ditentukan sedangkan *defect* merupakan bentuk cacat dari suatu produk. Adapun faktor yang dapat mempengaruhi pengendalian mutu suatu perusahaan yaitu terkait dengan kemampuan proses, batasan yang ingin dicapai serta spesifikasi yang berlaku dan pencapaian dari hasil produksi yang telah dilakukan [7]. Dalam hal ini analisis dilakukan untuk melihat banyaknya faktor-faktor yang mempengaruhi kemasan *reject* yang dihasilkan dari proses produksi sehingga dapat memberikan kualitas produk yang baik kepada customer. Selain itu dilakukan identifikasi adanya macam-macam *defect* yang dihasilkan dari hasil produksi. Dalam hal ini metode yang digunakan yaitu menggunakan diagram pareto dan identifikasi secara manual. Identifikasi dan analisis dilakukan dengan 5 jenis mesin berbeda serta ukuran kemasan yang berbeda dan dilakukan dalam jangka waktu satu bulan penuh.

2. METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian dilakukan dengan menggunakan metode analisis menggunakan statistika pada Laboratorium *quality control* PT King Plastic pada bulan November tahun 2023. Pada

penelitian tersebut, dilakukan pengambilan data, analisis data dari masing-masing mesin dan adanya perbandingan nilai dari banyaknya *reject* serta *defect* yang dihasilkan dari masing-masing mesin. Lama waktu pengambilan data berada pada rentang waktu satu bulan, sehingga data yang didapatkan merupakan hasil produksi pada bulan tersebut.

2.1. Tahap Persiapan

Persiapan dilakukan dengan melakukan studi literatur terkait dengan proses serta *reject* apa saja yang dapat dihasilkan dan juga bahan penunjang dalam penyelesaian masalah. Selanjutnya dilakukan penentuan variabel yang digunakan, setelah itu dilakukan studi lapangan dalam mengerti proses dan peralatan yang digunakan untuk pembuatan kemasan plastik minyak pelumas secara aktual. Studi lapangan ini merupakan salah satu pengamatan langsung yang dapat mengetahui kondisi dari masing-masing mesin.

2.2. Tahap Pengambilan Data

Pengambilan data dilakukan setiap dua hari sekali dalam jangka waktu tiga puluh hari. Pengambilan data didapatkan dari *daily report* departemen produksi setiap hari. Dokumentasi data merupakan hal penting dalam menemukan informasi untuk tahap analisis [9]. Dalam *daily report*, menjelaskan terkait dengan hasil produksi, nama kemasan, jumlah kemasan yang baik, jumlah kemasan yang *reject* serta macam-macam *defect* yang dihasilkan. Pengambilan data diambil dari lima jenis mesin yang berbeda mesin 1, mesin 2, mesin 3, mesin 4 dan mesin 5. Dari kelima jenis mesin ini memiliki jenis ukuran kemasan plastik berbeda.

2.3. Tahap Analisis

Pada tahap analisis data, dilakukan perhitungan dari setiap jenis mesin. Kemasan plastik yang *reject* akan di analisis terkait dengan *defect* yang dihasilkan. Setelah didapatkan jenis *defect* yang dihasilkan lalu dihitung setiap *defect* per mesin sehingga dapat diakumulasikan dalam jangka waktu satu bulan. Analisis juga dilakukan setiap seminggu sekali dengan melihat 5 *defect* terbesar setiap mesin. *Defect* terbesar akan dikonsultasikan kepada manajer *quality* dan akan diproses pada tahap selanjutnya.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Kemasan plastik minyak pelumas merupakan produk utama yang ada di PT King Plastic, dalam proses pembuatan kemasan plastik di PT King Plastic dilakukan menggunakan beberapa jenis mesin. Plastik merupakan bahan yang terjangkau dikalangan masyarakat sehingga mudah diperoleh dan mudah digunakan [10]. Dalam proses pembuatan kemasan plastik minyak pelumas pasti terdapat *defect* pada proses produksi sehingga hasil dari proses produksi dikatakan *reject*. Oleh karena itu, analisis kemasan plastik dilakukan untuk melihat seberapa banyak kemasan yang *reject* dalam jangka waktu satu bulan serta *defect* apa saja yang dihasilkan. Dalam hal ini, penelitian dilakukan dengan 5 jenis mesin yaitu mesin 1, mesin 2, mesin 3, mesin 4 dan mesin 5. Pengambilan data dilakukan setiap dua hari sekali dengan jangka waktu 6 hari kerja per minggu dan dilakukan selama tiga puluh hari atau satu bulan. *Reject* dapat disebabkan dari produk yang tidak terpenuhi spesifikasinya berdasarkan standart serta dimensi kemasan plastik [11]. Selain itu juga kurangnya konsisten dalam inspeksi yang menyebabkan adanya kecacatan yang dihasilkan seperti, kurang mengetahui cara penggunaan *kaliper* sehingga hasil pengukuran tidak akurat setiap penggunaan. Selain operator permasalahan juga bisa saja terjadi dari mesin itu sendiri, mesin tersebut bisa saja

kurang bersih sehingga menyebabkan adanya material asing yang tercampur oleh karena itu perlu diadakan pembersihan secara berkala untuk menjadi prioritas utama dalam mengurangi jumlah produk yang *reject* [12]. Selain karena mesin dan operator faktor yang lain juga bisa disebabkan karena *setting* yang tidak sesuai, serta tidak tertulis aturan pengecekan secara internal dan tidak adanya acuan atau standar produk [13].

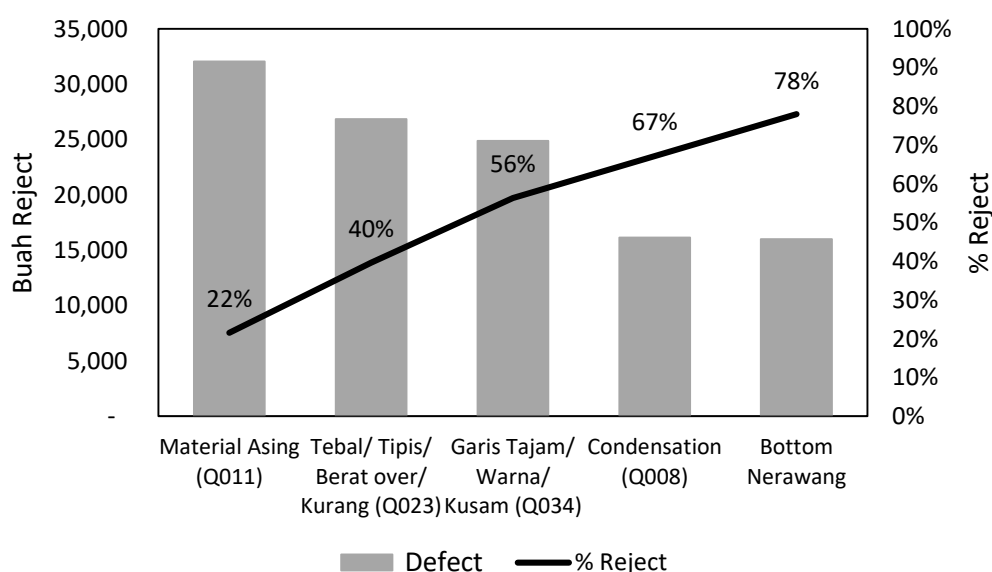
Tabel 1. Hasil analisis jenis *defect* pada mesin di PT King Plastic

No	Jenis Defect	Jumlah, Buah				
		Mesin 1	Mesin 2	Mesin 3	Mesin 4	Mesin 5
1	Kulit Jeruk (Q001)		5.225		224	1.414
2	Label Buble (Q007)					20
3	Condensation (Q008)	16.150	15.685	1.409	1.493	1.592
4	Warna Tidak Standar (Q009)		100		837	
5	Material Asing (Q011)	32.068	34.929	7.330	12.240	6.376
6	Kotor Oli (Q012)	800	1.920	69	422	
7	Penyok/ Handle Melipat/ Kempot (Q013)	100	180	450	8.194	3.325
8	Flash Pundak/ Mulut (Q018)	550			2.329	792
9	Gandul (Q021)	2.430	5.920	1.132	189	1.419
10	Tebal/ Tipis/ Berat over/ Kurang (Q023)	26.865	25.596	3.614	9.188	2.221
11	Baret/ Gores (Q026)	3.995	2.375		157	707
12	Mulut Gompal (Q030)	160	620		40	595
13	Garis Tajam/ Warna/ Kusam (Q034)	24.885	42.460	4.660	16.048	2.408
14	Bottom Nerawang	16.005	150	603		244
15	Gripper	9.011				
16	Leak test	6.975	400			1.320
17	H. Neck	1.255		2.342	1.949	
18	Kontaminasi Warna	1.000			1.810	
19	Neck merah	965				
20	Belang /seret	600	1.100		775	
21	Neck min	600		340	818	
22	Cacat	500				144
23	Bottom besar	500				
24	Nguping	400		759	454	
25	Colaps	400				200
26	Ulrir seret	320				
27	Kontaminasi	300		61		
28	Mata ikan	250				
29	Dimensi	100				
30	Sumbing		150			
31	Scratch		140		484	
32	Body ngelipet			4.989	91	1.761
33	Body garis			2.000	434	
34	Cav 1,3 dipisah			900		
35	Body tidak standart			600		
36	Penyok/tidak protol			824	2.169	374
37	Flashing			436	4.035	
38	Tidak jadi botol			170		
39	Neck oval			10		

No	Jenis Defect	Jumlah, Buah				
		Mesin 1	Mesin 2	Mesin 3	Mesin 4	Mesin 5
40	Blackdot				787	
41	Sering mati				440	
42	Stabilitas Goyang				121	
43	Lain-lain				744	
TOTAL		147.184	136.950	32.698	66.472	24.912
JUMLAH OUTPUT		795.090	768.424	96.139	103.363	35.618

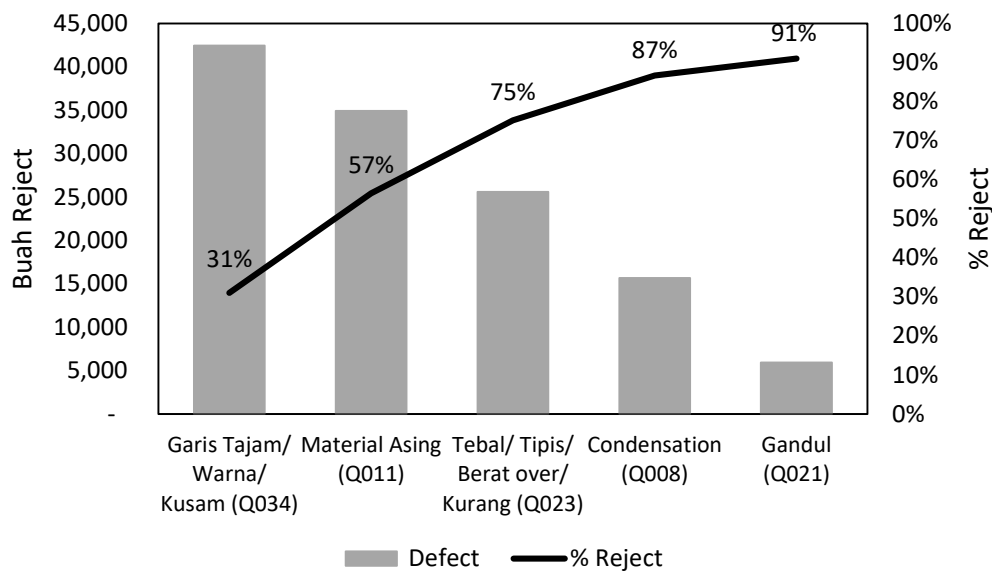
* Sumber: Didapatkan dari *daily report* departemen produksi PT King Plastic pada bulan November

Tabel 1 menunjukkan hasil analisis pada setiap mesin. Pada mesin 1 didapatkan nilai jumlah *output* sebesar 795.090 dengan total *reject* sebesar 147.184. Sehingga didapatkan presentase *reject* yang dihasilkan pada mesin 1 mencapai 16%. Pada mesin 2 didapatkan nilai jumlah *output* sebesar 768.424 dengan total *reject* sebesar 136.950. Sehingga didapatkan presentase *reject* yang dihasilkan pada mesin 2 mencapai 15%. Pada mesin 3 didapatkan nilai jumlah *output* sebesar 96.139 dengan total *reject* sebesar 32.698. Sehingga didapatkan presentase *reject* yang dihasilkan pada mesin 3 mencapai 34%. Pada mesin 4 didapatkan nilai jumlah *output* sebesar 103.363 dengan total *reject* sebesar 66.472. Sehingga didapatkan presentase *reject* yang dihasilkan pada mesin 4 mencapai 39%. Pada mesin 5 didapatkan nilai jumlah *output* sebesar 35.618 dengan total *reject* sebesar 24.912. Sehingga didapatkan presentase *reject* yang dihasilkan pada mesin 5 mencapai 45%.



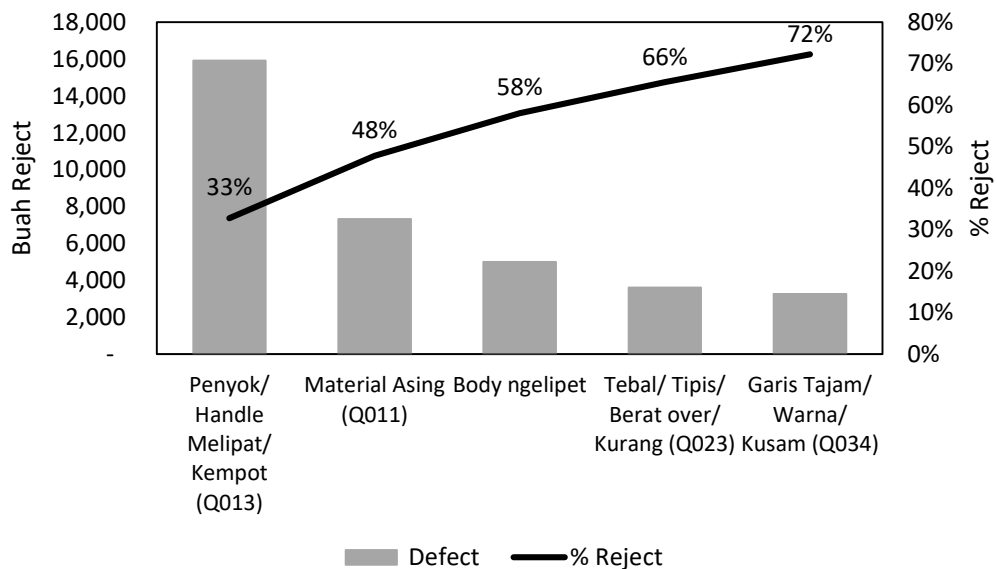
Gambar 1. Diagram pareto pada mesin 1

Gambar 1 didapatkan diagram pareto yang menjelaskan terkait dengan 5 *defect* terbesar pada mesin 1 yaitu: material asing (Q011), tebal/tipis/berat *over*/kurang (Q023), garis tajam/warna/kusam (Q034), *condensation* (Q008) dan *bottom* nerawang. Pada masing-masing *defect* juga memiliki presentase dibawah 100%. Presentase yang dihasilkan pada gambar 1 mengakibatkan nilai *reject* pada mesin 1 mengalami kenaikan dikarenakan semakin kecil presentase *defect* maka nilai *reject* akan semakin tinggi.



Gambar 2. Diagram pareto pada mesin 2

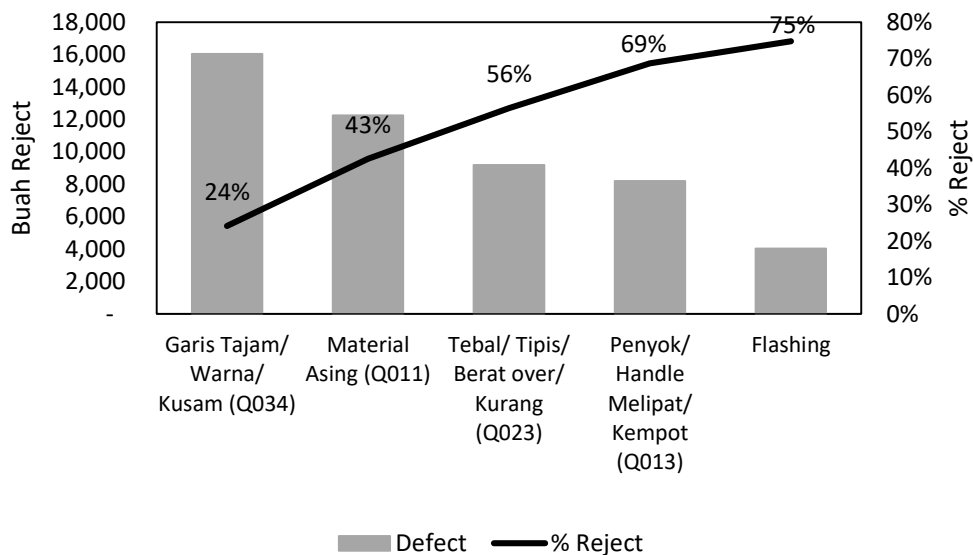
Gambar 2 didapatkan diagram pareto yang menjelaskan terkait dengan 5 *defect* terbesar pada mesin 2 yaitu: garis tajam/warna/kusam (Q034), material asing (Q011), tebal/tipis/berat *over*/kurang (Q023), *condensation* (Q008) dan gandul (Q021). Pada masing-masing *defect* juga memiliki presentase dibawah 100%. Presentase yang dihasilkan pada gambar 2 mengakibatkan nilai *reject* pada mesin 2 mengalami kenaikan dikarenakan semakin kecil presentase *defect* maka nilai *reject* akan semakin tinggi.



Gambar 3. Diagram pareto pada mesin 3

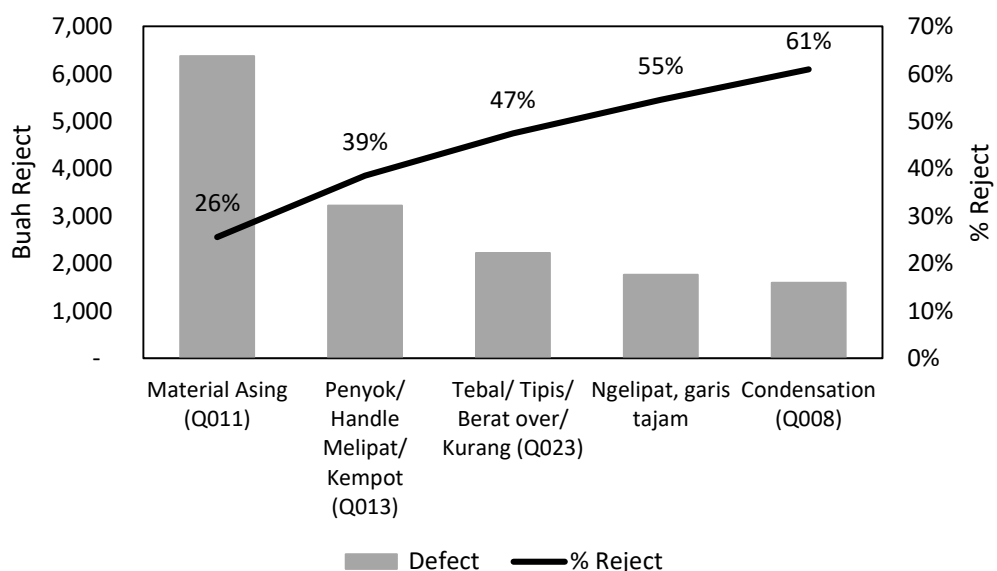
Gambar 3 didapatkan diagram pareto yang menjelaskan terkait dengan 5 *defect* terbesar pada mesin 3 yaitu: penyok/ *handle* melipat/ kempot (Q013), material asing (Q011), *body* ngelipet, tebal/tipis/berat *over*/kurang (Q023), dan garis tajam/warna/kusam (Q034). Pada masing-masing *defect* juga memiliki presentase dibawah 100%. Presentase yang

dihasilkan pada gambar 3 mengakibatkan nilai *reject* pada mesin 3 mengalami kenaikan dikarenakan semakin kecil presentase *defect* maka nilai *reject* akan semakin tinggi.



Gambar 4. Diagram pareto pada mesin 4

Gambar 4 didapatkan diagram pareto yang menjelaskan terkait dengan 5 *defect* terbesar pada mesin 4 yaitu: garis tajam/ warna/ kusam (Q034), material asing (Q011), tebal/tipis/berat over/ kurang (Q023), penyok/ *handle* melipat/ kempot (Q013) dan *flashing*. Pada masing-masing *defect* juga memiliki presentase dibawah 100%. Presentase yang dihasilkan pada gambar 4 mengakibatkan nilai *reject* pada mesin 4 mengalami kenaikan dikarenakan semakin kecil presentase *defect* maka nilai *reject* akan semakin tinggi.



Gambar 5. Diagram pareto pada mesin 5

Gambar 5 didapatkan diagram pareto yang menjelaskan terkait dengan 5 *defect* terbesar pada mesin 5 yaitu: material asing (Q011), penyok/ *handle* melipat/ kempot (Q013),

tebal/tipis/berat *over*/ kurang (Q023), ngelipat/ garis tajam, dan *condensation* (Q008). Pada masing-masing *defect* juga memiliki presentase dibawah 100%. Presentase yang dihasilkan pada gambar 5 mengakibatkan nilai *reject* pada mesin 5 mengalami kenaikan dikarenakan semakin kecil presentase *defect* maka nilai *reject* akan semakin tinggi.

Dari data serta pembahasan yang telah dipaparkan, penelitian ini memiliki keterbatasan data untuk menganalisis pengaruh *defect* pada kemasan plastic sehingga dibutuhkan jangka waktu yang lebih lama untuk mendapatkan hasil yang lebih maksimal [14]. Selain itu, dalam proses analisis data hasil pengamatan yang didapatkan, tentunya dibutuhkan standar yang mengatur perihal kemasan plastik minyak pelumas, seperti SNI atau Standar Nasional Indonesia [15].

4. KESIMPULAN DAN SARAN

Dapat disimpulkan dari kelima jenis mesin tersebut didapatkan bahwa *defect* yang dihasilkan hampir sama, akan tetapi jenis *defect* yang sering terjadi pada 5 jenis mesin tersebut yaitu: material asing (Q011) dan tebal/tipis/berat *over*/kurang (Q023). Dari dua *defect* yang selalu dihasilkan dalam setiap mesin ini terjadi akibat adanya kesalahan dalam operator maupun mesin. Berdasarkan kesalahan yang dilakukan oleh operator dikarenakan banyak faktor yaitu kurangnya *training* sehingga menyebabkan pemahaman pada setiap operator berbeda. Dengan adanya kesalahpahaman ini mengakibatkan ada operator yang meloloskan dan juga ada operator yang tidak meloloskan kemasan plastik. Oleh karena itu dibutuhkan *training* kembali untuk menyamakan persepsi operator sehingga kemasan plastik yang *reject* akan sesuai dengan persepsi seluruh operator. Selain karena operator kesalahan juga diakibatkan karena mesin itu sendiri.

Saran untuk penelitian berikutnya adalah penambahan jangka waktu untuk mendapatkan data yang lebih optimal, serta penambahan standar terkait dengan kemasan plastik minyak pelumas sesuai SNI atau Standar Nasional Indonesia.

REFERENSI

- [1] V. N. L. Raja dan H. M. Nur, "Pengendalian Cacat Produk Pada Mesin Blow Moulding Dengan Menggunakan Metode New Seven Tools Pada PT King Plastic," Universitas Krisnadwipayana, Jakarta, 2020.
- [2] A. Wahid, Nuriyanto, M. Munir, dan A. Syarifuddin, "Identifikasi Cacat Produk Botol Plastik 500 mL Dengan Pendekatan Metode FTA (Fault Tree Analysis) di PT. X Pasuruan," *Journal of Industrial View*, vol. 05, hal. 36–48, 2023.
- [3] M. N. Assidiq, "Menentukan Setting Level Optimal Guna Mengurangi Cacat Botol Pada Mesin Blow Molding Dengan Metode Taguchi di PT XYZ," *Jurnal Indusrikrisna*, vol. 11, no. 2, hal. 28–35, 2022.
- [4] J. I. Wibowati, "Pengaruh Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Pelanggan Pada PT Muarakati Baru Satu Palembang," *Jurnal Manajemen*, vol. 2, hal. 15–31, Mar 2021.
- [5] A. Samyvikar, B. W. Karuniawan, dan F. Rachman, "Optimasi Waktu Siklus Produksi Kemasan Produk Botol Toner 200 ml Pada Proses Blow Molding Dengan Metode Respon Surface," *Conference on Design and Manufacture and Its Application*, vol. 2, hal. 243–246, Des 2018.

- [6] P. A. Krismasurya, N. W. Setyanto, dan T. C. F. Mada, "Pendekatan Six Sigma Untuk Mengurangi Defect Pada Proses Pembuatan Botol Plastik di Mesin Blow Molding ASB 2000 ml," *Jurnal Rekasa dan Manajemen Sistem Industri*, vol. 3, no. 1, hal. 189–199, Apr 2015.
- [7] B. B. Nanda dan W. Sulistiyowati, "Meminimalkan Defect Pada Produk Jerigen 5 Liter Dengan Menggunakan Statistival Quality Control (SQC) dan Root Cause Analysis (RCA)," *PROZIMA (Productivity, Optimization and Manufacturing System Engineering)*, vol. 4, no. 2, hal. 51–63, Mar 2021.
- [8] M. Mas'ud, "Optimasi Proses Mesin Stretch Blow Moulding Pada Botol 600 mL dengan Metode RSM (Response Surface Methodology) Studi Kasus di PT. Uniplastindo Interbuana," *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*, vol. 18, hal. 15–23, Jan 2017.
- [9] J. F. Tranggono dan P. Adi, "Upaya Penurunan Kecacatan Mulut Botol Melipat menggunakan Metode DMAIC di PT. XYZ," *Jurnal Titra*, vol. 10, no. 2, hal. 625–632, Jul 2022.
- [10] S. Apriyanto dan M. Mas'ud, "Optimalisasi Botol 600 ML pada Mesin Blow Molding Dengan RSM (Response Surface Methodology)," *Elemen: Jurnal Teknik Mesin*, vol. 10, no. 2, hal. 100–109, 2023.
- [11] M. A. Anhar, F. Bisono, dan N. Arumsari, "Optimasi Parameter Proses Blow Moulding Terhadap Ketebalan dan Dimensi Snap pada Botol dengan Metode Taguchi Grey Relational Analysis," *Conference on Design and Manufacture and Its Application*, vol. 2, hal. 169–172, Des 2018.
- [12] J. Chang dan T. Octavia, "Upaya Penurunan Produk Cacat Departemen Blow Molding PT. X Surabaya," *Jurnal Titra*, vol. 5, no. 2, hal. 111–116, 2017.
- [13] N. R. Rossihanida, R. N. Rachmadita, dan F. Rachman, "Analisa Pengendalian Kualitas Proses Produksi Botol pada Departemen Blow Molding di Industri Packaging," *Conference on Design and Manufacture and Its Application*, vol. 2, hal. 139–144, Des 2018.
- [14] Zulkarnain, T. Wicaksono, dan D. Silvia, "Metode Six Sigma Dalam Perbaikan Cacat Botol pada Produk Personal Care," *Jurnal Teknik Industri*, vol. 7, no. 1, hal. 19–26, 2021.
- [15] Badan Standarisasi Nasional, "Standar Nasional Indonesia Botol plastik untuk minyak pelumas Badan Standardisasi Nasional SNI," 19-4779–1998, 1998.