

Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produk Songkok Menggunakan Metode FMEA dan FTA Pada CV. ABC

Ahmad Fasih Hasibu Dzikri^{1✉}, Hidayat², Yanuar Pandu Negoro³

^{1,2,3} Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Gresik, Indonesia

Informasi Artikel

Riwayat Artikel

Diserahkan : 22-08-2024

Direvisi : 09-09-2024

Diterima : 14-09-2024

Kata Kunci:

FMEA, FTA, Analisis kegagalan, Pengendalian Kualitas, Industri Songkok

Keywords :

FMEA, FTA, Failure Analysis, Quality Control, songkok industri

ABSTRAK

Seiring dengan semakin majunya dunia industri persaingan antar perusahaan semakin ketat. Untuk meningkatkan kepuasan pelanggan, perusahaan harus dapat memberikan kualitas yang terbaik. CV. ABC merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang berfokus pada pembuatan songkok. Namun dalam proses produksinya banyak mengalami kendala yaitu sejumlah produk masih cacat. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan pengendalian kualitas dengan metode yang digunakan yaitu *Failure Mode And Effect Analysis* dan *Fault Tree Analysis*. Hasil dari perhitungan FMEA diperoleh sebagai berikut: pada mesin jahit yang mengalami kendala jarum patah dengan nilai RPN 448, alat potong yang tumpul dan kurang terawat pada saat proses pejinjahan dengan nilai RPN 576, bahan baku tidak berkualitas dengan nilai RPN 504, serta alat sablon yang kurang bagus dengan nilai RPN 648. Dan pada metode FTA penyebab terjadinya kegagalan diantaranya adalah manusia, mesin, dan bahan baku yang tidak berkualitas.

ABSTRACT

*As the industrial world continues to advance, competition between companies is becoming increasingly fierce. To enhance customer satisfaction, companies must be able to provide the best quality. CV. ABC is a manufacturing company focused on producing *songkok* (traditional caps). However, during the production process, the company faces several challenges, particularly with defective products. The purpose of this study is to conduct quality control using the Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) and Fault Tree Analysis (FTA) methods. The results of the FMEA calculations are as follows: the sewing machine encountered needle breakage issues with an RPN (Risk Priority Number) of 448, dull and poorly maintained cutting tools during the stitching process with an RPN of 576, low-quality raw materials with an RPN of 504, and a substandard screen-printing tool with an RPN of 648. Through the FTA method, the causes of failure include human factors, machine malfunctions, and poor-quality raw materials.*

Corresponding Author :

Ahmad Fasih Hashibu Dzikri

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Gresik, Indonesia

Jl. Sumatra 101 GKB Randuagung, Gresik 61121

Email: fashadzikri19@gmail.com

PENDAHULUAN

Seiring dengan semakin majunya dunia industri menyebabkan persaingan antar perusahaan semakin ketat sehingga perusahaan akan berusaha memenangkan persaingan dengan berfokus pada kepuasan pelanggan (Setia Pratama & suhartini, 2019). Untuk meningkatkan

kepuasan pelanggan, perusahaan harus dapat memberikan kualitas yang terbaik kepada pelanggan (Luthfi et al., 2023). Kualitas disini adalah kesesuaian produk terhadap spesifikasi yang disyaratkan atau distandarkan tanpa cacat. Sehingga berdasarkan hal ini perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas secara kontinu yang bertujuan untuk mengurangi ketidaksesuaian produk sehingga mampu memenuhi keinginan konsumen (Sari et al., 2018).

Pengendalian kualitas merupakan suatu usaha dimana perusahaan ingin mengoptimalkan proses produksinya untuk menghasilkan produk sesuai yang diinginkan (Romadhoni et al., 2022). Pengendalian kualitas juga dapat diartikan sebagai kegiatan keteknikan dan manajemen yang menilai ciri-ciri kualitas produk untuk disesuaikan dengan spesifikasi atau persyaratan, kemudian melakukan tindakan perbaikan yang sesuai apabila terdapat perbedaan antara hasil yang ada dengan standar yang ditetapkan (Faishal Thariq & Fahma, 2020). Selain itu,, pengendalian kualitas secara internal juga memiliki fungsi sebagai salah satu cara menekan nilai ekonomis pada produksi dengan mengurangi atau meminimalisir kecatatan atau kesalahan-kesalahan pada produk, sehingga perusahaan tidak rugi terhadap waktu maupun *cost* produksi (Mukminin & Salim Dahda, 2022).

CV. ABC merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang berfokus pada pembuatan songkok dengan berbagai motif dan ukuran sebagai produksi utamanya. Namun dalam proses produksinya banyak mengalami kendala yaitu sejumlah produk cacat masih dihasilkan karena berbagai faktor yang dapat mengakibatkan penurunan kualitas produk tersebut. Hasil observasi lapangan menunjukkan bahwa CV. ABC mengalami masalah kualitas, terutama berkaitan dengan jumlah produk yang cacat. Produk cacat dapat disebabkan oleh elemen seperti individu, mesin, prosedur kerja, dan lingkungan kerja. Ini berdampak pada psikologi dan etos kerja.

Melihat permasalahan tersebut maka perlu dilakukan langkah pengendalian kualitas pada CV.ABC. model yang dirasa cocok dengan permasalahan ini adalah model *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA). *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) yaitu suatu prosedur yang terstruktur untuk mengidentifikasi serta mencegah sebanyak mungkin resiko yang berperan dalam suatu kegagalan dengan pendekatan top down (Munaroh et al., 2021). *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) adalah suatu metode yang digunakan untuk mendefinisikan, mengidentifikasi, serta menghilangkan kecacatan dan masalah pada proses produksi baik permasalahan yang telah diketahui maupun yang potensial terjadi pada sistem (Wicaksono et al., 2022). Sedangkan FTA merupakan suatu analisis pohon kesalahan yang mudah diuraikan menjadi suatu teknik analisis. Artinya gambaran hubungan sebab-akibat (timbal balik) yang logis, Kelebihan dari FTA dibandingkan dengan metode lainnya adalah lebih cepat dalam mendefinisikan kesalahan dan mudah menguraikan terjadinya suatu kesalahan (Sajiwo et al., 2021). Tujuan dari penelitian ini adalah melakukan upaya pengendalian kualitas pada produksi produk songkok dengan menggunakan metode FMEA dan FTA.

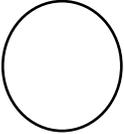
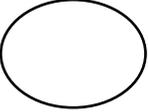
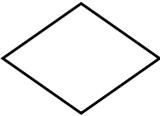
METODE PENELITIAN

Pada penelitian ini metode yang digunakan adalah *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA). Tahapan awal yang dilakukan dalam penelitian ini adalah tahapan pengumpulan data, data yang di gunakan adalah data *reject* produksi selama 5 bulan selama periode bulan Desember- April. Langkah awal dalam penelitian ini yakni pengolahan data menggunakan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dalam proses FMEA langkah awal adalah pemberian nilai atau skor 1-10 dari masing-masing pada kegagalan didasarkan pada tingkat kejadian (*occurrence*), tingkat keparahan (*severity*), dan tingkat deteksi (*detection*) untuk mengidentifikasi kegagalan potensial (Gautama & Marihot, 2021)

Hasil dari nilai tersebut menghasilkan nilai RPN, Menetapkan nilai *Risk Priority Number* (RPN) dengan cara mengalikan nilai *severity*, *occurrence*, *detection* ($RPN=S \times O \times D$). nilai ini menggambarkan keparahan dari kemungkinan kegagalan (Pangestuti et al., 2022). Selanjutnya adalah pengolahan menggunakan metode *FTA*, Metode *FTA* (*Fault Tree Analysis*) bertujuan untuk

mengidentifikasi faktor penyebab six big loses pada proses produksi (Krisnaningsih et al., 2021). *FTA* digambarkan dengan simbol-simbol sebagai berikut :

Tabel 1. Keterangan diagram FTA

Simbol	Arti	Simbol	Arti
	<i>Basic Event</i> : Dasar inisiasi kesalahan yang tidak membutuhkan pengembang yang lebih lanjut		<i>External Event</i> : Event yang diekspetasikan muncul
	<i>Conditioning Event</i> : Kondisi spectify yang dapat diterapkan ke berbagai gerbang logika		Gerbang <i>AND</i> : Kesalahan manual akibat semua input masalah yang terjadi
	<i>Undevelopment Event</i> : Event yang tidak dapat dikembangkan lagi karena informasi tidak tersedia		Gerbang <i>OR</i> : Kesalahan muncul akibat salah satu input masalah yang terjadi

HASIL DAN PEMBAHASAN

Jenis data *reject* produk

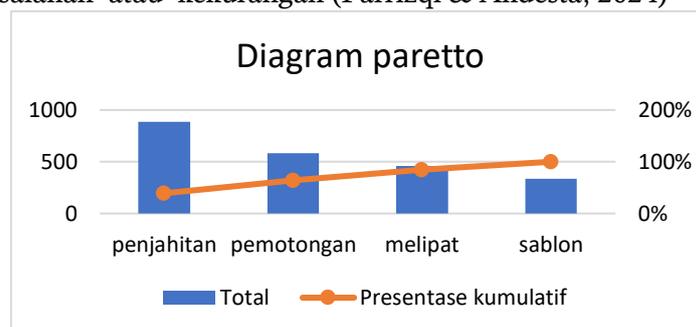
Peneliti mengumpulkan data jenis *reject* dan menyusun daftar berbagai jenis kecacatan produk. Data cacat produk periode Desember 2023 hingga April 2024 dirangkum di bawah ini.

Tabel 2. Presentase Kumulatif

Jumlah Reject	Desember	Januari	Februari	Maret	April	Total	Presentase	Presentase Kumulatif
Penjahitan	193	142	137	263	152	887	39%	39%
Pemotongan	128	64	69	184	138	583	26%	65%
Melipat	63	96	82	115	105	461	20%	85%
Sablon	81	30	48	95	83	337	15%	100%
Jumlah	465	332	336	657	478	2268	100%	

Analisa Diagram Pareto

Untuk memusatkan upaya dalam memperbaiki masalah, diagram pareto dapat digunakan untuk mengatur kesalahan atau kekurangan (Farrizqi & Andesta, 2024)



Gambar 1. Diagram pareto

Ditemukan yang paling dominan adalah pada penjahitan dengan jumlah dengan tingkat presentase 39,1% dengan jumlah *reject* 887, pemotongan dengan tingkat presentase 25,7% dengan jumlah *reject* 583, melipat dengan tingkat presentase 20,3% dengan jumlah *reject* 461, sablon dengan tingkat presentase 14,9% dengan jumlah *reject* 337.

Perhitungan nilai RPN menggunakan metode FMEA

RPN merupakan penanda kekritisitas yang digunakan untuk mengevaluasi tindakan perbaikan atau upaya mitigasi kegagalan sistem berdasarkan mode kegagalan (Rinoza & Ahmad Kurniawan, 2021)

Tabel 3. penilaian RPN hasil penjahitan tidak rapi

Jeinis Kegagalan	Dampak Poteinsi Kegagalan	Faktor Potensi Penyebab Kegagalan	S	O	D	RPN
Hasil penjahitan tidak rapi	Jahitan pada songkok tidak sesuai dengan pola garis jahitan dan benang tidak beraturan	Operator kurang teliti pada saat proses penjahitan	3	5	4	60
		Kurangnya pengalaman menjahit	5	6	4	120
		Kurangnya penerangan diruangan kerja	3	5	3	45
		Mesin jahit yang mengalami Jarum patah	7	8	8	448
		Setingan benang tidak seimbang	7	7	6	294

Dari tabel 3 diatas dapat dilihat *error* tertinggi pada Mesin jahit yang mengalami jarum patah dengan nilai RPN 448

Tabel 4. penilaian RPN Pemotongan yang tidak rapi

Jenis kegagalan	Dampak potensi kegagalan	Faktor Potensi Penyebab Kegagalan	S	O	D	RPN
Pemotongan yang tidak rapi	Bagian-bagian yang dipotong tidak sesuai dengan pola yang menjadikan songkok kurang bagus	Operator kurang teliti pada saat proses pemotongan	5	5	4	100
		Kurangnya keterampilan memotong	4	5	4	80
		Kurangnya penerangan druangan kerja	5	5	5	125
		Alat potong yang tumpul dan kurang teirawat	8	9	8	576

Dari tabel diatas dapat dilihat error tertinggi pada pemotongan yang tidak rapi disebabkan Alat potong yang tumpul dan kurang terawat pada saat proses penjahitan dengan nilai RPN 576.

Tabel 5. Penilaian RPN Bahan baku yang melipat

Jenis kegagalan	Dampak potensi kegagalan	Faktor Potensi Penyebab Kegagalan	S	O	D	RPN
Bahan baku yang melipat	Bagian-bagian pada songkok melipat yang menjadikan songkok kurang bagus	Pekerja kurang fokus pada saat bekerja	4	5	4	80
		Kurangnya pengalaman bekerja	5	5	5	125
		Bahan baku tidak berkualitas	9	7	8	504

Dari tabel diatas dapat dilihat error tertinggi pada Bahan baku yang melipat disebabkan Bahan baku tidak berkualitas dengan nilai RPN 504.

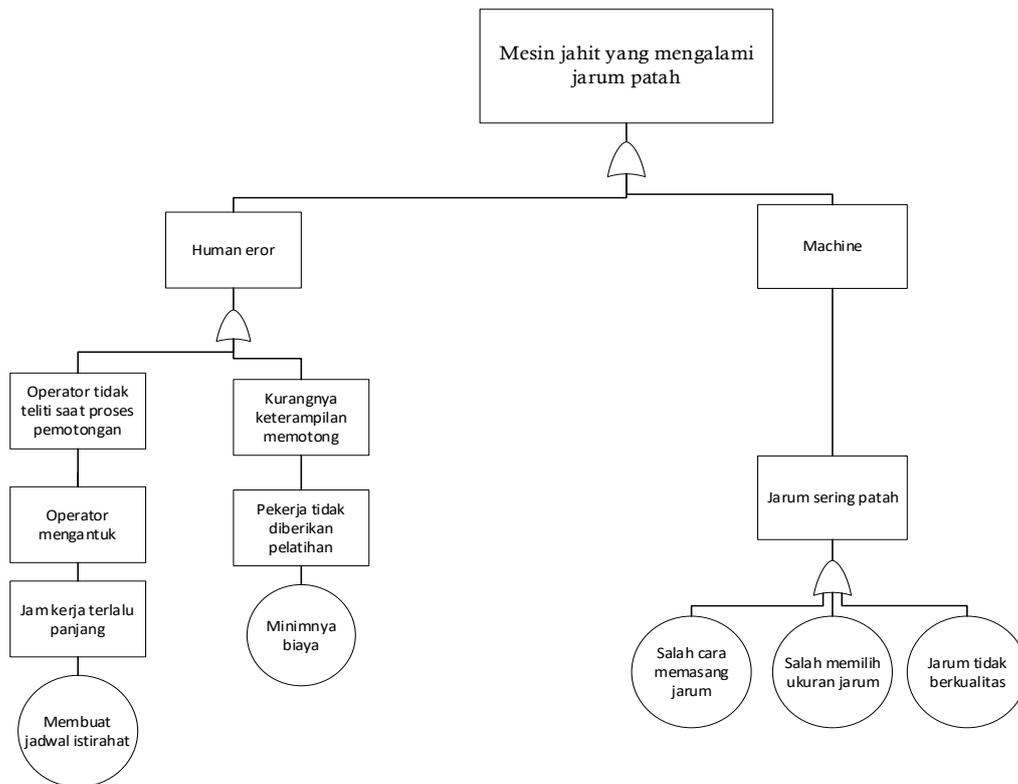
Tabel 6. Penilaian RPN Sablon yang rusak

Jenis kegagalan	Dampak potensi kegagalan	Faktor Potensi Penyebab Kegagalan	S	O	D	RPN
Sablon yang rusak	Sablon pada songkok yang kurang bagus menjadikan songkok tidak memenuhi standar yang ditetapkan perusahaan	Pekerja kurang fokus pada saat bekerja	6	4	3	72
		Kurangnya pengalaman sablon pada songkok	6	5	6	180
		Alat sablon yang kurang bagus	9	9	8	648

Dari tabel diatas dapat dilihat error tertinggi pada Sablon yang rusak disebabkan Alat sablon yang kurang bagus dengan nilai RPN 648. Jenis *reject* dengan nilai RPN tertinggi sebaiknya di dahulukan terlebih dahulu pengendaliannya sehingga dapat menekan angka kerugian yang disebabkan oleh *reject*.

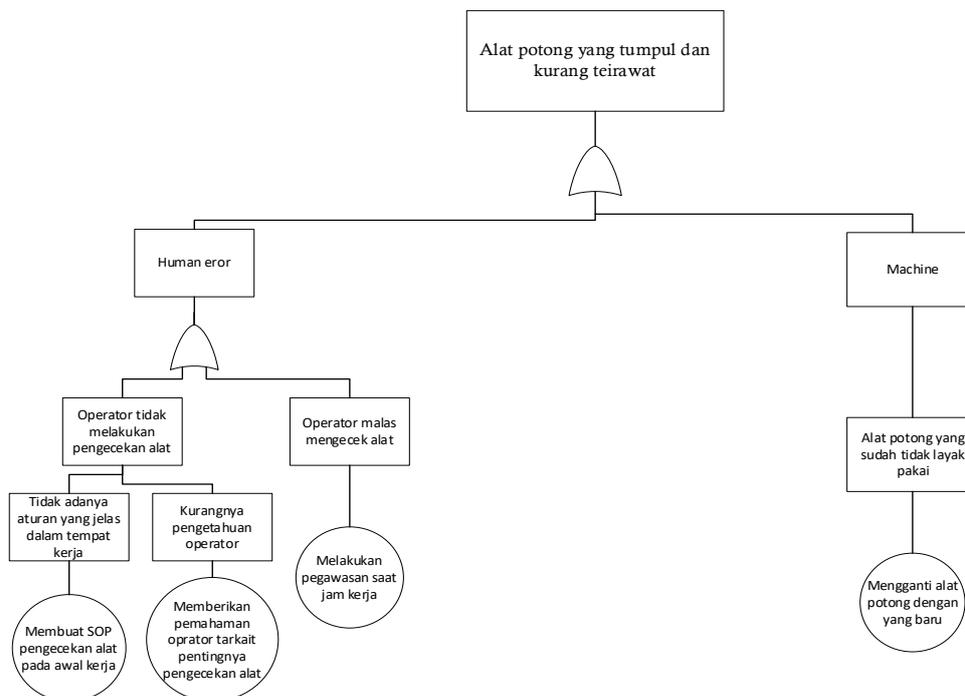
Metode FTA

langkah selanjutnya adalah membuat pohon kesalahan (Fault Tree) yang berfungsi untuk menjelaskan penyebab-penyebab masalah cacat dalam bentuk diagram pohon menggunakan simbol standar logika (Mayangsari et al., 2019).



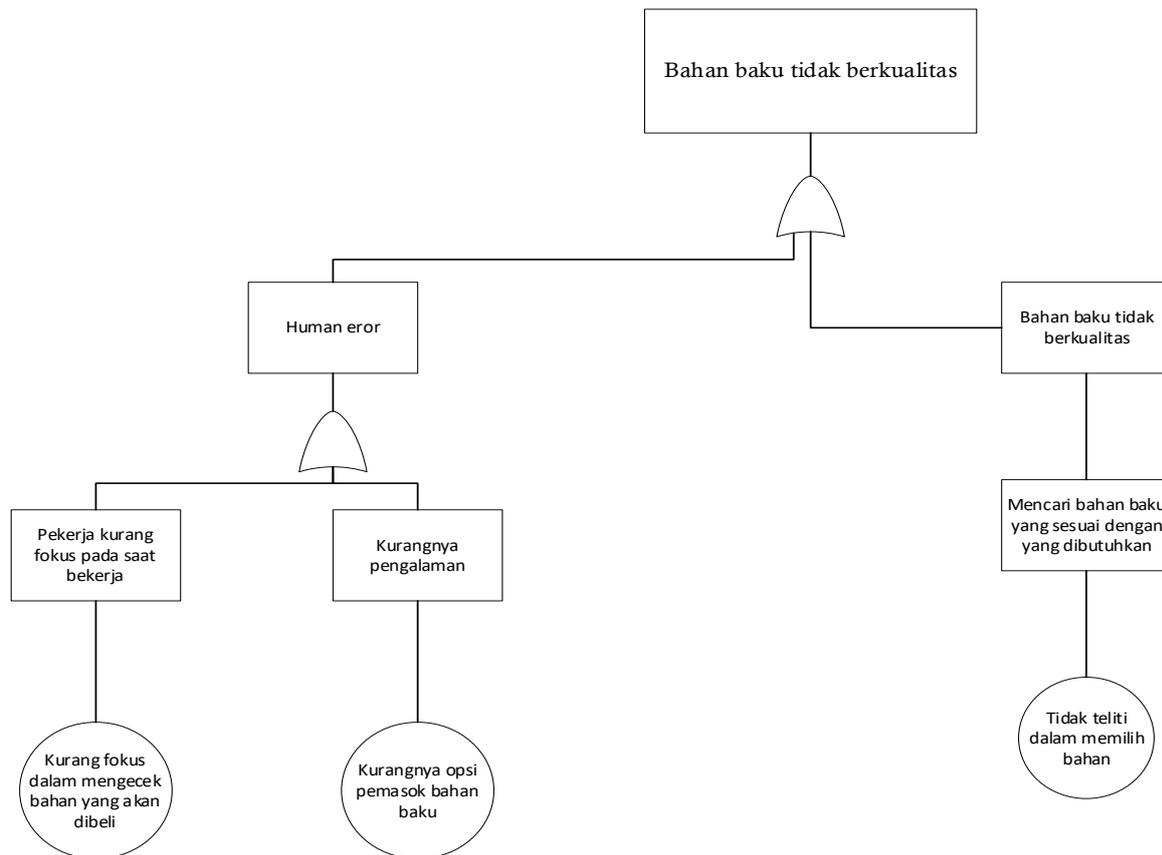
Gambar 2. Diagram FTA Mesin jahit yang mengalami kendala

Dari gambar diatas menunjukkan pada Mesin jahit yang mengalami kendala jarum patah disebabkan dua faktor utama yakni *human eror* dan *machine*. Kurangnya keterampilan dan ketelitian pada saat bekerja mengakibatkan terjadinya *human eror*. Sedangkan pada mesin disebabkan oleh jarum sering patah dan setingan benang tidak seimbang.



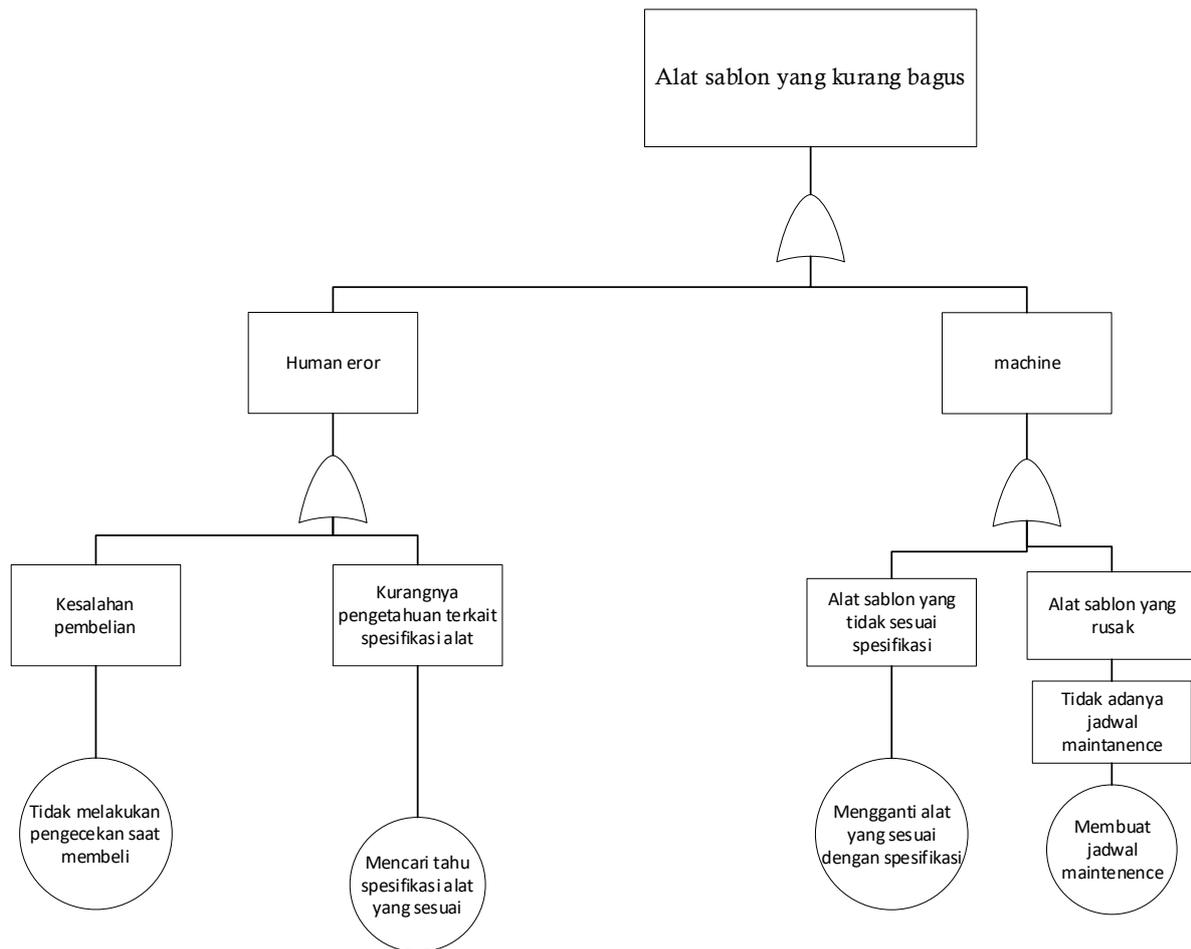
Gambar 3.. Diagram FTA Alat potong yang tumpul dan kurang terawat

Dari gambar diatas menunjukkan pada Alat potong yang tumpul dan kurang terawat disebabkan dua faktor utama yakni *human eror* dan *machine*. Operator malas mengecek alat mengakibatkan terjadinya *human eror*. Sedangkan pada mesin disebabkan oleh alat potong yang tidak layak pakai.



Gambar 4.. Diagram FTA Bahan baku tidak berkualitas

Dari gambar diatas menunjukkan pada Bahan baku tidak berkualitas disebabkan dua faktor utama yakni *human eror* dan bahan baku tidak berkualitas. Kurang fokus dalam mengecek barang dan kurang pengalaman dalam urusan pembelian bahan baku menjadi penyebab terjadinya *human eror*. Sedangkan pada bahan baku tidak berkualitas diakibatkan tidak teliti dalam memilih bahan pada saat membeli.



Gambar 5.. Diagram FTA Alat sablon yang kurang bagus

Dari gambar diatas menunjukkan pada Alat sablon yang kurang bagus dua faktor utama yakni *human eror* dan *machine*. Kurangnya pengetahuan tentang spesifikasi alat dan kesalahan pembelian mengakibatkan terjadinya *human eror*. Sedangkan pada mesin disebabkan oleh alat sablon yang tidak sesuai spesifikasi dan terdapat alat yang rusak.

Usulan pengendalian

Berikut merupakan usulan perbaikan yang dapat dilakukan UD. ABC guna menanggulangi kegagalan-kegagalan yang muncul.

Tabel 7. Usulan pengendalian

Jenis Kegagalan	Dampak Potensi Kegagalan	Faktor Potensial Penyebab Kegagalan	Proses Pengendalian
Hasil penjahitan tidak rapi	Jahitan pada songkok tidak sesuai dengan pola garis jahitan dan benang tidak beraturan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Operator kurang teliti pada saat proses penjahitan 2. Kurangnya pengalaman menjahit 3. Kurangnya penerangan diruangan kerja 4. mesin jahit yang mengalami kendala (jarum patah, setingan benang tidak seimbang) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan pelatihan cara mengoperasikan mesin jahit yang sesuai SOP dan membuat jadwal istirahat 2. memberi pemahaman terkait penggunaan ukuran jarum sesuai dengan jenis kain 3. Penambahan lampu penerangan
Pemotongan yang tidak rapi	Bagian-bagian yang dipotong tidak sesuai dengan pola yang menjadikan songkok kurang bagus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Operator kurang teliti pada saat proses pemotongan 2. kurangnya keterampilan memotong 3. Kurangnya penerangan diruangan kerja 4. alat potong yang tumpul dan kurang terawat 	<ol style="list-style-type: none"> 1. memberikan pelatihan dan motivasi kepada pekerja 2. penambahan lampu penerangan 3. membuat jadwal pengecekan alat
Bahan baku yang melipat	Bagian-bagian pada songkok melipat yang menjadikan songkok kurang bagus	<ol style="list-style-type: none"> 1. pekerja kurang fokus pada saat bekerja 2. Kurangnya pengalaman menjahit 3. bahan baku tidak berkualitas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. memberikan pemahaman tentang jenis-jenis bahan baku yang sesuai dengan standart yang ditentukan
Sablon yang rusak	Sablon pada songkok yang kurang bagus menjadikan songkok tidak memenuhi standart yang ditetapkan perusahaan	<ol style="list-style-type: none"> 1. pekerja kurang fokus pada saat bekerja 2. Kurangnya pengalaman sablon pada songkok 3. alat sablon yang kurang bagus 	<ol style="list-style-type: none"> 1. memberikan pelatihan terkait cara penyablonan songkok yang sesuai SOP 2. mengganti alat sablon yang lebih baik

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pengolahan di atas dapat dilihat dari diagram pareto, dapat di urutan jumlah faktor penyebab kegagalan tertinggi adalah pada Mesin jahit yang mengalami kendala jarum patah dengan nilai RPN 448, pada pemotongan yang tidak rapi disebabkan Alat potong yang tumpul dan kurang terawat pada saat proses penjahitan dengan nilai RPN 576, tertinggi pada Bahan baku yang melipat disebabkan Bahan baku tidak berkualitas dengan nilai RPN 504, pada Sablon yang rusak disebabkan Alat sablon yang kurang bagus dengan nilai RPN 648. Dan pada metode FTA penyebab terjadinya kegagalan diantaranya adalah manusia, mesin dan bahan baku yang tidak berkualitas.

Saran

Saran yang diberikan yakni melakukan penanganan terlebih dahulu terhadap jenis kegagalan dengan nilai RPN tertinggi sehingga diharapkan dampak akan berkurang secara signifikan. Selain itu untuk kedepannya hasil dari penelitian ini dapat ditambahkan dengan metode lain yang relevan guna meningkatkan analisis kerusakan dan mengembangkan pemahaman yang lebih baik.

REFERENSI

- Faishal Thariq, M., & Fahma, F. (2020). *Seminar dan Konferensi Nasional IDEC 2020*.
- Farrizqi, M. D., & Andesta, D. (2024). Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis dan Fault Tree Analysis pada Produk Songkok UD. XYZ. *G-Tech: Jurnal Teknologi Terapan*, 8(2), 835–846. <https://doi.org/10.33379/gtech.v8i2.4052>
- Gautama, R. P., & Marihot, N. (2021). *Analisis Risiko Operasional Menggunakan Metode FMEA di CV. Gamarends Marine Supply Surabaya*.
- Krisnaningsih, E., Gautama, P., Fatih, M., & Syams, K. (2021). USULAN PERBAIKAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE FTA DAN FMEA. In *Jurnal InTent* (Vol. 4, Issue 1).
- Luthfi, A., Falah, N., Arief, K., & Sa'id Riginianto, R. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Pada Tempe Menggunakan Metode Seven Tools Dan FMEA. *Jurnal Teknologi Dan Manajemen Industri Terapan (JTMIT)*, 2(3), 212–223. <https://doi.org/https://doi.org/10.55826/tmit.v2i3.264>
- Mayangsari, D. F., Adianto, H., & Yuniati, Y. (2019). USULAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK ISOLATOR DENGAN METODE FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA) DAN FAULT TREE ANALYSIS (FTA) * DIANA FITRIA MAYANGSARI, HARI ADIANTO, YOANITA YUNIATI. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 81–91.
- Mukminin, A., & Salim Dahda, S. (2022). Identifikasi Penyebab Kecacatan Kemasan Minyak Kelapa Sawit Menggunakan Metode FMEA dan FTA pada Departemen Shortening (Studi Kasus: PT. XYZ). *Serambi Engineering*, VII(4).
- Munaroh, L., Amrozi, Yusuf, & Nurudin, R. A. (2021). Pengukuran Risiko Keamanan Aset TI Menggunakan Metode FMEA dan Standar ISO/IEC 27001:2013 Lailatul Munaroh 1 Yusuf Amrozi 2 Risky Agung Nurdian 3. In *TMJ (Technomedia Journal)* (Vol. 5, Issue 2).
- Pangestuti, D. C., Nastiti, H., & Husniaty, R. (2022). *Analisis Risiko Operasional Dengan Metode FMEA*. 10(2), 177.
- Rinoza, M., & Ahmad Kurniawan, F. (2021). ANALISA RPN (RISK PRIORITY NUMBER) TERHADAP KEANDALAN KOMPONEN MESIN KOMPRESOR DOUBLE SCREW MENGGUNAKAN METODE FMEA DI PABRIK SEMEN PT. XYZ. In *Cetak) Buletin Utama Teknik* (Vol. 17, Issue 1). Online.
- Romadhoni, M. I., Kecacatan, I., Kerangka..., P., Kerangka, P., Di, B., Ravana, P. T., Menggunakan, J., Fmea, M., Fta, D., Andesta, D., & Hidayat, D. (2022). IDENTIFICATION OF DEFECTS IN BUILDING FRAMEWORK PRODUCT USING FMEA AND FTA METHODS. In *JIEOM* (Vol. 05, Issue 02). <https://ojs.uniska-bjm.ac.id/index.php/jieom/index>
- Sajiwo, H. B., Luh, N., & Hariastuti, P. (2021). *Analisis Produktivitas Menggunakan Metode Objective Matrix (OMAX) dan Fault Tree Analysis (FTA) di PT. Elang Jagad*.
- Sari, D. P., Marpaung, K. F., Calvin, T., & Handayani, N. U. (2018). *ANALISIS PENYEBAB CACAT MENGGUNAKAN METODE FMEA DAN FTA PADA DEPARTEMEN FINAL SANDING PT EBAKO NUSANTARA*.

- Setia Pratama, F., & suhartini. (2019). *Jurnal SENOPATI Sustainability, Ergonomics, Optimization, and Application of Industrial Engineering Analisis Kecacatan Produk dengan Metode Seven Tools dan FTA dengan Mempertimbangkan Nilai Risiko berdasarkan Metode FMEA*. <https://doi.org/https://doi.org/10.31284/j.senopati.2019.v1i1.534>
- Wicaksono, A., Yuamita Fakultas sains dan teknologi, F., Teknik Industri, J., Teknologi Yogyakarta Jl Siliwangi Jl Ring Road Utara, U., Lor, J., Mlati, K., & Sleman, K. (2022). Pengendalian Kualitas Produksi Sarden Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) Dan Fault Tree Analysis (FTA) Untuk Meminimalkan Cacat Kaleng Di PT XYZ. *Jurnal Teknologi Dan Manajemen Industri Terapan (JTMIT)*, 1(3), 145–154.