

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Identifikasi bahaya pada perusahaan ini dengan menggunakan metode FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) hasilnya menunjukkan bahwa terdapat resiko bahaya mesin yang ditimbulkan dari setiap komponen mesin dan berdampak terhadap operator seperti pada mesin bubut terdapat 3 komponen yang memiliki bahaya paling tinggi yaitu pada kepala tetap, penjepit pahat, dan pahat sehingga memiliki nilai skala 4 (berat), pada mesin gerinda komponen dengan bahaya tinggi adalah pisau piringan dan pengunci sehingga memiliki nilai skala 4 (berat), pada las asitellin semua komponen memiliki bahaya yang tinggi sehingga memiliki nilai skala 4 (berat) dan pada las listrik komponen yang memiliki bahaya tinggi adalah kabel las, pemegang kawat dan klem massa sehingga memiliki nilai skala 4 (berat). Jadi, pengendalian bahaya difokuskan untuk mengendalikan bahaya dengan resiko tertinggi yang didapatkan dari hasil penilaian resiko.

Pemberian usulan diutamakan untuk bahaya dengan resiko tertinggi. Usulan diberikan berdasarkan pada OHSAS 18001 klausul 4.3.1. hasilnya adalah usulan pengendalian resiko, prioritas utama yang harus dilakukan pengendalian adalah mesin las listrik dan mesin gerinda kemudian dilanjutkan pada mesin las asitellin dan mesin bubut. Usulan pengendalian resiko dengan berdasarkan *unsafe condition* dan *unsafe action* dibedakan berdasarkan tahap-tahap usulan pengendalian pada OHSAS yaitu eliminasi, substitusi, pengendalian teknik, administrasi (pembuatan form perawatan), rambu peringatan dan alat pelindung diri.

6.2. Saran

Berikut ini adalah saran – saran yang dapat diberikan berkaitan dengan tindakan lanjutan yang diambil perusahaan dan juga kemungkinan penelitian yang akan mendatang :

- a. Penelitian selanjutnya dapat memberikan rancangan operasional dari usulan yang sudah ada.
- b. Perusahaan dapat mengimplementasikan usulan pada penelitian ini dan dapat dilakukan evaluasi setelah menerapkan usulan tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyadi, H., Abdunnaser, & Safrijal, F. ((2010)). ANALISIS IDENTIFIKASI BAHAYA PADA PROSES PRODUKSI PADA CV BJU. *PASTI*, 9(1), 46-60.
- Amstead, B. H., Ostwald, P. F., & Begeman, M. L. (1993). *Teknologi Mekanik*. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- Asfhal, C. (1999). *Industrial Safety and Health Management*; Prentice Hall, New Jersey.
- Carlson, C. S. (2012). *Effective FMEAs Achieving Safe, Reliable, and Economical Products and Processes Using Failure Mode and Effects Analysis*. New Jersey: John Willey & Sons, Inc., Hookben.
- Daryanto. (1992). *Mesin Perkakas Bengkel*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Dharma, A. A., Putera, I. G., & Parami, A. A. (2017). Manajemen Resiko Keselamatan Kesehatan Kerja (K3) Pada Proyek Pembangunan Jambuluwuk Hotel & Resort Petitenget. 1-87.
- Goetsch. (2002). *Occupational Safety and Health for Technologists*. New Jersey: Prentice Hall.
- Goetsch, D. (2002). *Occupational Safety and Health for Technologists, Engineers and Managers*. New Jersey: Prentice Hall.
- Hughes. (2001). *Occupational Health and Safety. Occupational Health and Safety*.
- Innike, D., Bekti, C., & Hanim, M. (2014). PENILAIAN RISIKO KEAMANAN INFORMASI MENGGUNAKAN METODE FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS DI DIVISI TI PT. BANK XYZ SURABAYA. *Sistem Informasi Indonesia*, 467-472.
- Mariawati, A. S., Umyati, A., & Andiyani, F. (2017). Analisis Penerapan Keselamatan Kerja Menggunakan Metode HIRA Dengan Pendekatan FTA. *Industrial Service*, 293-300.
- Priest. (1996). Incident Severity Scale. Adapted and expanded from the Accident Frequency Severity Chart.

- Restuputri, Sari, D. P., & Dyan, R. P. (2015). ANALISIS KECELAKAAN KERJA DENGAN MENGGUNAKAN METODE HAZARD AND OPERABILITY STUDY (HAZOP). *Ilmiah Teknik Industri*, 14(1), 24-35.
- Ridley, J. (2006). Ikhtisar Kesehatan dan Keselamatan Kerja. Jakarta: Erlangga.
- Saskia, V. N., Kirana, S., & Susihono, W. (2013). Implementasi Pengendalian Resiko Kecelakaan Kerja Pada Proses Grinding dan Welding.
- Setiawan. (2014). FMEA Sebagai Alat Analisa Risiko Moda Kegagalan Pada Magnetic Force Welding Machine ME-27.1. 31- 41.
- Setyaningsih, Y., IdaWahyuni, & Jayanti, S. (2010). Analisis Potensi Bahaya dan Upaya Pengendalian Risiko Bahaya Pada Pekerja Pemecah Batu. *Media Kesehatan Masyarakat Indonesia*, 9(1), 29-32.
- Sinaga, Y. Y., N., C. B., & Adi, T. W. (2014). Identifikasi Dan Analisa Resiko Kecelakaan Kerja Dengan Metode FMEA dan FTA di Proyek Jalan Tol Surabaya - Mojokerto. *Teknik Pomits*, 1-5.
- Suardi, R. (2005). *Sistem Kesehatan dan Keselamatan Kerja*. Jakarta: PPM.
- Sulaksmono, M. (1997). Manajemen Keselamatan Kerja. *Manajemen Keselamatan Kerja*.
- Suma'mur. (1993). Kecelakaan kerja dan pencegahan kecelakaan. *Kecelakaan kerja dan pencegahan kecelakaan*.
- Supriyadi, & Ramdan, F. (2017). Identifikasi Bahaya dan Penilaian Resiko pada Divisi Boiler Menggunakan Metode HIRARC.
- Wijaya, A., Togar W.S. Panjaitan, S. M., & Herry Christian Palit, S. M. ((2015)). Evaluasi Kesehatan dan Keselamatan Kerja dengan Metode HIRARC pada PT. Charoen Pokphand Indonesia. *Titra*, 3(1), 29-34.
- Y.M.Wang. (2009). Risk evaluation in failure mode and effects analysis using fuzzy weighted geometric mean. *Science Direct*, 1195-1207.
- Yuliawati, E. (2017). Analisa Resiko K3 Pada Proses Produksi Gula Dengan Pendekatan FMEA. 30-35.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Buku Data Kecelakaan Kerja

NO	TGL/TGL	NAMA	PEKERJAAN	LOKASI	KEJADIAN	SEBAB
101	10/10/19	A. Bina	Supir	Kantor
102	11/10/19	B. Cita	Supir
103	12/10/19	C. Dita	Supir
104	13/10/19	D. Eka	Supir
105	14/10/19	E. Fika	Supir
106	15/10/19	F. Gita	Supir
107	16/10/19	G. Hana	Supir
108	17/10/19	H. Irena	Supir
109	18/10/19	I. Juna	Supir
110	19/10/19	J. Kana	Supir
111	20/10/19	K. Lina	Supir
112	21/10/19	L. Mita	Supir
113	22/10/19	M. Nita	Supir
114	23/10/19	N. Ota	Supir
115	24/10/19	O. Pita	Supir
116	25/10/19	P. Rina	Supir
117	26/10/19	Q. Sita	Supir
118	27/10/19	R. Tita	Supir
119	28/10/19	S. Uta	Supir
120	29/10/19	T. Vira	Supir
121	30/10/19	U. Wita	Supir
122	31/10/19	V. Xita	Supir
123	01/11/19	W. Yita	Supir
124	02/11/19	X. Zita	Supir
125	03/11/19	Y. Aita	Supir
126	04/11/19	Z. Bita	Supir
127	05/11/19	A. Cita	Supir
128	06/11/19	B. Dita	Supir
129	07/11/19	C. Eka	Supir
130	08/11/19	D. Fika	Supir
131	09/11/19	E. Gita	Supir
132	10/11/19	F. Hana	Supir
133	11/11/19	G. Irena	Supir
134	12/11/19	H. Juna	Supir
135	13/11/19	I. Kana	Supir
136	14/11/19	J. Lina	Supir
137	15/11/19	K. Mita	Supir
138	16/11/19	L. Nita	Supir
139	17/11/19	M. Ota	Supir
140	18/11/19	N. Pita	Supir
141	19/11/19	O. Rina	Supir
142	20/11/19	P. Sita	Supir
143	21/11/19	Q. Tita	Supir
144	22/11/19	R. Uta	Supir
145	23/11/19	S. Vira	Supir
146	24/11/19	T. Wita	Supir
147	25/11/19	U. Xita	Supir
148	26/11/19	V. Yita	Supir
149	27/11/19	W. Zita	Supir
150	28/11/19	X. Aita	Supir
151	29/11/19	Y. Bita	Supir
152	30/11/19	Z. Cita	Supir
153	01/12/19	A. Dita	Supir
154	02/12/19	B. Eka	Supir
155	03/12/19	C. Fika	Supir
156	04/12/19	D. Gita	Supir
157	05/12/19	E. Hana	Supir
158	06/12/19	F. Irena	Supir
159	07/12/19	G. Juna	Supir
160	08/12/19	H. Kana	Supir
161	09/12/19	I. Lina	Supir
162	10/12/19	J. Mita	Supir
163	11/12/19	K. Nita	Supir
164	12/12/19	L. Ota	Supir
165	13/12/19	M. Pita	Supir
166	14/12/19	N. Rina	Supir
167	15/12/19	O. Sita	Supir
168	16/12/19	P. Tita	Supir
169	17/12/19	Q. Uta	Supir
170	18/12/19	R. Vira	Supir
171	19/12/19	S. Wita	Supir
172	20/12/19	T. Xita	Supir
173	21/12/19	U. Yita	Supir
174	22/12/19	V. Zita	Supir
175	23/12/19	W. Aita	Supir
176	24/12/19	X. Bita	Supir
177	25/12/19	Y. Cita	Supir
178	26/12/19	Z. Dita	Supir
179	27/12/19	A. Eka	Supir
180	28/12/19	B. Fika	Supir
181	29/12/19	C. Gita	Supir
182	30/12/19	D. Hana	Supir
183	31/12/19	E. Irena	Supir
184	01/01/20	F. Juna	Supir
185	02/01/20	G. Kana	Supir
186	03/01/20	H. Lina	Supir
187	04/01/20	I. Mita	Supir
188	05/01/20	J. Nita	Supir
189	06/01/20	K. Ota	Supir
190	07/01/20	L. Pita	Supir
191	08/01/20	M. Rina	Supir
192	09/01/20	N. Sita	Supir
193	10/01/20	O. Tita	Supir
194	11/01/20	P. Uta	Supir
195	12/01/20	Q. Vira	Supir
196	13/01/20	R. Wita	Supir
197	14/01/20	S. Xita	Supir
198	15/01/20	T. Yita	Supir
199	16/01/20	U. Zita	Supir
200	17/01/20	V. Aita	Supir
201	18/01/20	W. Bita	Supir
202	19/01/20	X. Cita	Supir
203	20/01/20	Y. Dita	Supir
204	21/01/20	Z. Eka	Supir
205	22/01/20	A. Fika	Supir
206	23/01/20	B. Gita	Supir
207	24/01/20	C. Hana	Supir
208	25/01/20	D. Irena	Supir
209	26/01/20	E. Juna	Supir
210	27/01/20	F. Kana	Supir
211	28/01/20	G. Lina	Supir
212	29/01/20	H. Mita	Supir
213	30/01/20	I. Nita	Supir
214	31/01/20	J. Ota	Supir
215	01/02/20	K. Pita	Supir
216	02/02/20	L. Rina	Supir
217	03/02/20	M. Sita	Supir
218	04/02/20	N. Tita	Supir
219	05/02/20	O. Uta	Supir
220	06/02/20	P. Vira	Supir
221	07/02/20	Q. Wita	Supir
222	08/02/20	R. Xita	Supir
223	09/02/20	S. Yita	Supir
224	10/02/20	T. Zita	Supir
225	11/02/20	U. Aita	Supir
226	12/02/20	V. Bita	Supir
227	13/02/20	W. Cita	Supir
228	14/02/20	X. Dita	Supir
229	15/02/20	Y. Eka	Supir
230	16/02/20	Z. Fika	Supir
231	17/02/20	A. Gita	Supir
232	18/02/20	B. Hana	Supir
233	19/02/20	C. Irena	Supir
234	20/02/20	D. Juna	Supir
235	21/02/20	E. Kana	Supir
236	22/02/20	F. Lina	Supir
237	23/02/20	G. Mita	Supir
238	24/02/20	H. Nita	Supir
239	25/02/20	I. Ota	Supir
240	26/02/20	J. Pita	Supir
241	27/02/20	K. Rina	Supir
242	28/02/20	L. Sita	Supir
243	29/02/20	M. Tita	Supir
244	30/02/20	N. Uta	Supir
245	01/03/20	O. Vira	Supir
246	02/03/20	P. Wita	Supir
247	03/03/20	Q. Xita	Supir
248	04/03/20	R. Yita	Supir
249	05/03/20	S. Zita	Supir
250	06/03/20	T. Aita	Supir
251	07/03/20	U. Bita	Supir
252	08/03/20	V. Cita	Supir
253	09/03/20	W. Dita	Supir
254	10/03/20	X. Eka	Supir
255	11/03/20	Y. Fika	Supir
256	12/03/20	Z. Gita	Supir
257	13/03/20	A. Hana	Supir
258	14/03/20	B. Irena	Supir
259	15/03/20	C. Juna	Supir
260	16/03/20	D. Kana	Supir
261	17/03/20	E. Lina	Supir
262	18/03/20	F. Mita	Supir
263	19/03/20	G. Nita	Supir
264	20/03/20	H. Ota	Supir
265	21/03/20	I. Pita	Supir
266	22/03/20	J. Rina	Supir
267	23/03/20	K. Sita	Supir
268	24/03/20	L. Tita	Supir
269	25/03/20	M. Uta	Supir
270	26/03/20	N. Vira	Supir
271	27/03/20	O. Wita	Supir
272	28/03/20	P. Xita	Supir
273	29/03/20	Q. Yita	Supir
274	30/03/20	R. Zita	Supir
275	31/03/20	S. Aita	Supir
276	01/04/20	T. Bita	Supir
277	02/04/20	U. Cita	Supir
278	03/04/20	V. Dita	Supir
279	04/04/20	W. Eka	Supir
280	05/04/20	X. Fika	Supir
281	06/04/20	Y. Gita	Supir
282	07/04/20	Z. Hana	Supir
283	08/04/20	A. Irena	Supir
284	09/04/20	B. Juna	Supir
285	10/04/20	C. Kana	Supir
286	11/04/20	D. Lina	Supir
287	12/04/20</					

Lampiran 3. Foto Lokasi Pengamatan



Lampiran 4. Transkrip Wawancara

TRANSKIP WAWANCARA

- Wulan : Selamat Pagi pak saya wulan mahasiswa Atma Jaya Yogyakarta, saya akan menanyakan mengenai kecelakaan yang terjadi di PT. Geo Dipa Energi?
- Pak Yanto : Selamat Pagi mbak, kecelakaan yang sering terjadi di perusahaan ini biasanya terjadi di mesin – mesin yang digunakan untuk membantu proses operasi dan mesin – mesin pada maintenance.
- Wulan : Apakah perusahaan memiliki data kecelakaan kerja pak?
- Pak Yanto : Data kecelakaan kerja ada namun data tersebut digabung dengan data periksa karyawan atau karyawan yang sedang mengalami sakit.
- Wulan : Baik pak, nanti saya akan data untuk yang termasuk dalam kecelakaan kerja. Apakah perusahaan juga memiliki data APD dan data Mesin pak?
- Pak Yanto : Untuk data APD kami memiliki namun untuk data mesin bisa dilihat langsung ke bagian workshop karena semua mesin terdapat disana.
- Wulan : Apakah setiap mesin memiliki manual book pak?
- Pak Yanto : Setiap mesin sudah tidak memiliki manual book karena kondisi mesin juga sudah terlalu lama digunakan dan manual booknya hilang.
- Wulan : Bagaimana sistem perawatan mesin diperusahaan ini pak?
- Pak Yanto : Perawatan mesin disini tidak pernah dilakukan sehingga banyak mesin yang kondisinya tidak terawat.
- Wulan : Jadi disini tidak memiliki form perawatan mesin ya pak? Lalu bagaimana untuk kondisi APD di perusahaan ini pak dan apakah setiap operator selalu menggunakan APD saat bekerja?
- Pak Yanto : Ya, disini tidak memiliki form untuk perawatan mesin secara rutin, kondisi APD masih baik untuk para operator masih sangat jarang yang menggunakan APD saat melakukan pekerjaan.
- Wulan : Terima kasih pak atas informasinya.
- Pak Yanto : sama-sama.

TRANSKIP WAWANCARA

Wulan : Selamat Pagi pak, pak saya akan menanyakan tentang komponen utama pada mesin bubut, mesin gerinda tangan, mesin las asitellin dan mesin las listrik.

Pak Ary : Selamat Pagi, untuk komponen mesin bubut : tuas pengendali kecepatan, tuas pengubah kecepatan, kepala tetap, penjepit pahat, alas mesin, eretan, ekor tetap, batang hantaran, batang melintang, kendali spindle, ulir pengarah, melintang cepat dan pahat.

untuk komponen mesin gerinda tangan : pisau piringan, mesin penggerak, pengunci, dan penutup.

untuk komponen mesin las asitellin : selang gas, tabung oksigen, tabung asitellin, pengatur tekanan asitellin, dan pengatur tekanan oksigen.

untuk komponen las listrik : kabel las, pemegang kawat las, klem massa, dan transformator las.

Wulan : Apakah perusahaan memiliki catatan mengenai komponen apa saja yang biasanya mengalami kerusakan?

Pak Ary : Perusahaan memiliki data komponen mesin yang mengalami kerusakan.

Wulan : Kerusakan apa saja yang biasanya terjadi pada komponen setiap mesin?

Pak Ary : Komponen pada mesin bubut seperti tuas pengendali dan tuas pengubah kecepatan mengalami kegagalan tipis dan aus, penjepit pahat dan kepala tetap mengalami kegagalan aus dan longgar, alas mesin, eretan, batang melintang, batang hantaran, kendali spindle, ulir pengarah, dan melintang cepat mengalami kegagalan aus dan pada pahat mengalami kegagalan pahat patah.

Untuk komponen pada mesin gerinda seperti pisau piringan mengalami kegagalan patah dan dapat juga longgar, mesin penggerak mengalami kegagalan konsleting, pada pengunci dan penutup mengalami kegagalan dapat longgar.

Untuk komponen pada mesin las asitellin seperti selang gas, tabung oksigen dan tabung asitellin mengalami kebocoran,

pengatur tekanan asetelin dan oksigen dapat mengalami kerusakan.

Untuk komponen pada mesin las listrik seperti kabel las dapat mengalami kebocoran, pemegang kawat dapat longgar, klem massa longgar dan juga bisa terjadi kerusakan, dan pada transformator las dapat terjadi konsleting.

Wulan : Akibat dari setiap komponen mesin yang mengalami kegagalan terhadap komponen, komponen terkait, proses dan operator apa saja pak dampaknya?

Pak Ary : Dampaknya sangat banyak namun untuk lebih jelasnya saya akan menjelaskan langsung di ruang workshop agar dapat melihat secara langsung mesin-mesin beserta komponennya.

Pak Ary menjelaskan tentang dampak-dampaknya.....

Wulan : Pak untuk penilaian terhadap kegagalan terhadap seluruh komponen mesin bagaimana pengkategorian pak?

Pak Ary : Kita lihat dari dampak yang terjadi apabila dampak tersebut berpengaruh langsung terhadap manusia maka diberi penilaian yang tinggi namun apabila hanya berdampak pada komponen atau proses kita beri nilai 0-2 karena walaupun menghambat proses pekerjaan namun mesin dapat digantikan dengan menyewa mesin lain.

Wulan : Terimakasih pak atas bantuan dan informasinya.

Pak Ary : Sama-sama semoga bermanfaat.

TRANSKIP WAWANCARA

Wulan : Pak saya akan menanyakan mengenai seberapa sering kejadian pada setiap kegagalan mesin terjadi?

Pak Yanto : Kami memiliki rekaman data mengenai kegagalan-kegagalan mesin yang terjadi di perusahaan ini.

Wulan : Pak untuk deteksi kegagalan pada komponen mesin biasanya bentuk deteksinya apa saja pak?

Pak Yanto : Pada komponen mesin bubut deteksi yang digunakan diperusahaan pada kepala tetap aus dan longgar timbul suara bising dan putaran poros tersendat-sendat dari segi mekanisme dengan membongkar mesin bubut. Pada penjepit pahat yang aus dan longgar warning sign berupa pahat lepas saat digunakan, pada pahat yang patah warning sign berupa pemberian tanda peringatan dan dari segi mekanisme dilakukan inspeksi pada mesin bubut, pada pisau piringan patah dan longgar warning sign berupa bunyi saat proses menggerinda, pada pengunci longgar warning sign berupa bunyi saat menggerinda, pada penutup gerinda yang longgar warning sign yang dilakukan adalah lepasnya penutup dari mesin gerinda, pada selang gas yang bocor warning sign berupa bau gas dan lubang pada selang mekanisme yang dilakukan adalah pengecekan pada selang gas, pada tabung oksigen yang bocor warning sign berupa bau gas dan bunyi dari kebocoran gas, pada tabung asitelin yang bocor warning sign berupa bau gas dan bunyi dari kebocoran gas, pada pengatur tekanan asitelin yang rusak deteksi pada alat adalah regulator dan mekanisme yang dilakukan adalah tekanan pada regulator tetap dan tidak meningkat, pada pengatur tekanan oksigen yang rusak deteksi pada alat adalah regulator dan mekanisme yang dilakukan adalah tekanan pada regulator tetap dan tidak meningkat, pada kabel las yang bocor warning sign berupa bau yang ditimbulkan saat mengelas, pada pemegang kawat longgar warning sign berupa lepasnya kawat, dan pada klem massa yang longgar dan rusak warning sign berupa tidak ada aliran listrik dan mekanisme yang dilakukan adalah tidak dapat digunakan untuk menghubungkan kabel masa.

Wulan : Apakah dari semua bentuk deteksi tersebut sudah dapat dijadikan deteksi yang pasti saat terjadi kegagalan pada setiap komponen mesin?

Pak Yanto : Tidak semua dapat dijadikan acuan bahwa dengan adanya deteksi tersebut komponen mengalami kerusakan atau kegagalan seperti deteksi pada putaran kepala tetap apabila poros tersendat maka kepala tetap longgar namun timbul suara bising belum tentu kepala tetap aus untuk mengetahui kepala tetap aus maka mesin bubut harus dibongkar. Pada penjepit pahat apabila pahat lepas maka penjepit pahat longgar namun belum tentu penjepit tersebut aus. Pada pahat untuk mengetahui pahat yang patah dapat dilakukan dengan inspeksi mesin sedangkan pemberian tag hanya sebagai tanda peringatan bahwa terjadi kerusakan mesin. Pada pisau piringan yang patah dan longgar bunyi pada saat proses gerinda belum tentu pisau tersebut patah ataupun longgar sehingga tidak dapat dijadikan tanda. Pada pengunci yang longgar bunyi pada saat menggerinda belum tentu menandakan pengunci longgar. Pada selang gas yang bocor bau gas dan lubang pada selang gas merupakan tanda bahwa selang gas mengalami kebocoran serta perlunya pengecekan pada selang. Pada tabung oksigen dan tabung asitelin yang bocor tanda yang ditimbulkan berupa bau gas dan bunyi dari kebocoran gas deteksi tersebut dapat dijadikan tanda bahwa tabung mengalami kebocoran. Pada kabel las yang bocor bau yang ditimbulkan saat mengelas belum tentu merupakan bau dari kabel las yang bocor karena dapat juga merupakan bau asap las. Pada pemegang kawat yang longgar ditandai dengan kawat yang lepas. Pada klem massa yang rusak ditandai dengan kabel masa yang tidak dapat terhubung namun tidak ada aliran listrik bukan merupakan tanda dari klem massa yang rusak bisa jadi transformator las bermasalah.

Wulan : Terimakasih pak atas penjelasannya.

Pak Yanto : Ya, sama – sama mbak.