

EVALUASI FAKTOR TROUBLE ALAT YANG MEMPENGARUHI PRODUKTIVITAS BONGKAR MUAT DI DERMAGA INTERNASIONAL PT PELINDO MULTI TERMINAL JAMRUD

EVALUATION OF EQUIPMENT TROUBLE FACTORS THAT AFFECT LOADING AND UNLOADING PRODUCTIVITY AT PT PELINDO MULTI TERMINAL JAMRUD INTERNATIONAL

Yuda Setiawan^{1*}, Maulidiah Rahmawati¹, Dyah Ratnaningsih¹, Bugi Nugraha¹

¹Program Studi Diploma IV Transportasi Laut, Politeknik Pelayaran Surabaya, Kota Surabaya, Indonesia

*email: munjiahuda@gmail.com

ABSTRAK

Produktivitas Bongkar Muat merupakan suatu nilai yang menyatakan bagaimana sebaiknya suatu sumber daya diatur dan juga digunakan guna mencapai sesuatu secara maksimal. Terjadinya trouble alat yang menghambat pekerjaan bongkar muat pihak penyedia alat lebih melakukan perawatan terhadap alat bongkar muat untuk terhindarnya penurunan produktivitas bongkar muat pada pelabuhan. Metode penelitian yang digunakan oleh peneliti adalah metode penelitian statistic deskriptif dan Fishbone Analysis. Berdasarkan hasil penelitian, dapat disimpulkan bahwa terjadinya Faktor trouble alat bpngkar muat yang mempengaruhi produktivitas bongkar muat adalah Kombinasi faktor metode (jadwal yang tidak memadai), material (penggunaan peralatan yang berlebihan tanpa jeda waktu) , manusia (kurang perhatian mekanik terhadap system perawatan terencana) , dan perawatan (kurangnya perawatan preventil dan dilakukan hanya saat trouble) yang tidak optimal menjadi penyebab utama trouble alat bongkar muat dan berakibat pada penurunan produktivitas bongkar muat.

Kata kunci: Trouble Alat, Produktivitas Statistic Deskriptif, Fishbone

ABSTRACT

Loading and Unloading Productivity is a value that states how resources should be managed and used in order to achieve something optimally. The occurrence of equipment problems that hamper the loading and unloading work, the equipment provider carries out more maintenance on the loading and unloading equipment to avoid a decrease in loading and unloading productivity at the port. The research methods used by researchers are descriptive statistical research methods and Fishbone Analysis. Based on the research results, it can be concluded that the occurrence of loading and unloading equipment trouble factors that affect loading and unloading productivity is a combination of method factors (inadequate schedule), materials (excessive use of equipment without a time lag), humans (lack of mechanical attention to the planned maintenance system), and maintenance (lack of preventive maintenance and carried out only during trouble) which is not optimal is the main cause of problems with loading and unloading equipment and results in a decrease in loading and unloading productivity.

Keywords: Problem Tools, Descriptive Statistics, Productivity, Fishbone

1. Pendahuluan

Pelabuhan merupakan fasilitas vital dalam jaringan transportasi air yang berfungsi untuk kegiatan bongkar muat barang dan penumpang. Menurut Lasse, pelabuhan adalah tempat kapal berlabuh dan melakukan kegiatan tersebut dengan aman. Berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 61

Tahun 2009, pelabuhan di Indonesia dikelompokkan menjadi empat hierarki: Pelabuhan Utama, Pelabuhan Pengumpul, Pelabuhan Pengumpan Regional, dan Pelabuhan Pengumpan Lokal. PT Pelindo, sebagai Badan Usaha Milik Negara, mengelola dan mengembangkan pelabuhan di Indonesia melalui

empat sub-holding: PT Pelindo Multi Terminal, PT Pelindo Solusi Logistik, PT Pelindo Jasa Maritime, dan PT Pelindo Terminal Petikemas. Pelabuhan memegang peran penting dalam rantai pasokan global, dan efisiensi proses bongkar muat di pelabuhan sangat mempengaruhi produktivitasnya. Produktivitas bongkar muat di pelabuhan dipengaruhi oleh berbagai faktor, termasuk keandalan alat bongkar muat seperti crane dan forklift, serta kondisi cuaca dan efisiensi transportasi darat. Ketidakandalan alat bongkar muat dapat menyebabkan keterlambatan dalam pemrosesan kargo dan penurunan produktivitas. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan masalah pada peralatan bongkar muat di Terminal Jamrud Internasional dan upaya penanganannya untuk meningkatkan kinerja bongkar muat. Penelitian sebelumnya telah menyoroti pentingnya efisiensi alat bongkar muat dalam meningkatkan produktivitas pelabuhan. Namun, penelitian ini akan fokus secara spesifik pada Terminal Jamrud Internasional, mengidentifikasi masalah unik yang mempengaruhi efisiensi alat bongkar muat di sana. Selain itu, penelitian ini akan mengeksplorasi langkah-langkah penanganan yang belum banyak dibahas dalam penelitian terdahulu. Dengan demikian, penelitian ini tidak hanya mendukung temuan sebelumnya tetapi juga memberikan wawasan baru tentang permasalahan spesifik dan solusi yang diterapkan di Terminal Jamrud Internasional. Urgensi penelitian ini didukung oleh data yang menunjukkan bahwa ketidakandalan alat bongkar muat menjadi salah satu penghambat utama produktivitas di Terminal Jamrud Internasional. Fakta menunjukkan bahwa perbaikan dan pemeliharaan yang tepat dapat meningkatkan efisiensi dan mengurangi waktu penundaan. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk memberikan rekomendasi praktis yang dapat diimplementasikan untuk meningkatkan kinerja bongkar muat di pelabuhan ini. Tujuan Penelitian ini mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan masalah pada peralatan bongkar muat yang mempengaruhi produktivitas Terminal Jamrud Internasional dan menyusun upaya penanganan untuk mengatasi masalah pada peralatan bongkar muat guna meningkatkan kinerja dan produktivitas Terminal Jamrud Internasional.

2. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan metode campuran (mix method), yang menggabungkan metode kuantitatif dan kualitatif

secara bertahap. Pendekatan ini diadaptasi dari metodologi yang diuraikan oleh Sugiyono (2012), yang menekankan pentingnya penggunaan cara ilmiah untuk mendapatkan data yang relevan dengan tujuan penelitian. Dalam penelitian ini, dua metode utama yang digunakan adalah analisis statistik deskriptif dan analisis fishbone.

Metode campuran dipilih untuk menganalisis berbagai faktor yang mempengaruhi produktivitas bongkar muat di Dermaga Internasional Jamrud. Metode ini diawali dengan analisis kuantitatif yang kemudian diikuti oleh analisis kualitatif. Pendekatan ini bertujuan untuk memberikan pemahaman yang komprehensif mengenai masalah yang diteliti.

Analisis statistik deskriptif digunakan untuk mendeskripsikan data yang telah terkumpul tanpa melakukan generalisasi. Statistik deskriptif memberikan gambaran mendetail tentang variabel yang diteliti, seperti nilai rata-rata, standar deviasi, nilai minimum, dan nilai maksimum. Dalam penelitian ini, data statistik deskriptif digunakan untuk menggambarkan idle time trouble peralatan dan produktivitas bongkar muat bulanan di Pelindo Multi Terminal Jamrud selama tahun 2022.

Analisis fishbone, juga dikenal sebagai Cause-and-Effect Diagram atau Ishikawa Diagram, diperkenalkan oleh Dr. Kaoru Ishikawa. Metode ini digunakan untuk mengidentifikasi kemungkinan penyebab masalah melalui sesi brainstorming. Diagram fishbone membantu memecah masalah ke dalam berbagai kategori yang saling terkait, seperti manusia, material, mesin, prosedur, dan kebijakan. Setiap kategori kemudian diuraikan lebih lanjut untuk menemukan akar penyebab yang mendasarinya.

Penelitian ini dilakukan di PT Pelindo Multi Terminal Jamrud selama penulis menyelesaikan praktik darat selama 12 bulan. Penelitian ini menggunakan dua jenis sumber data yaitu data primer data yang diperoleh langsung dari sumber asli melalui observasi, dokumentasi, dan wawancara, dan data sekunder data yang dikumpulkan dari sumber-sumber yang sudah ada, seperti laporan tahunan dan dokumen perusahaan. Teknik pengumpulan data menggunakan Teknik observasi untuk melakukan pengamatan langsung terhadap aktivitas bongkar muat dan kondisi peralatan di dermaga, Dokumentasi digunakan mengumpulkan dokumen dan catatan yang relevan dengan penelitian, seperti laporan produksi dan data idle time, dan Wawancara sebagai mendapatkan informasi lebih mendalam

mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas.

Prosedur dan Teknik Analisis Data:

1. **Statistik Deskriptif:** Data yang terkumpul dianalisis menggunakan statistik deskriptif untuk memberikan gambaran mendetail mengenai fenomena yang diteliti.
2. **Fishbone Diagram:** Diagram fishbone digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis akar penyebab dari masalah yang ditemukan dalam penelitian. Kategori utama seperti manusia, material, mesin, prosedur, dan kebijakan diurai lebih lanjut untuk menemukan penyebab-penyebab spesifik.



Gambar 1 Diagram Fishbone

Pendekatan metode campuran ini memberikan landasan yang kuat untuk mengevaluasi dan mengidentifikasi solusi potensial untuk meningkatkan produktivitas bongkar muat di Dermaga Internasional Jamrud.

3. Hasil dan Pembahasan

Analisis data merupakan langkah awal untuk mencari jawaban penyebab timbulnya masalah berdasarkan rumusan masalah yang diangkat oleh penulis, analisis data dalam penelitian ini menggunakan metode Statistic deskriptif sebagai memamerkan data bongkar muat selama 1 tahun dan menggunakan metode diagram Fishbone Analysis untuk mengetahui faktor trouble alat yang mempengaruhi produktivitas bongkar muat di dermaga internasional PT Pelindo Multi terminal Jamrud dengan tahapan sebagai berikut.

Statistic Diskriptif

Statistik deskriptif merupakan statistik yang digunakan untuk menggambarkan suatu fenomena atau karakteristik dari data. Gambaran data tersebut dapat dilihat dari nilai rata-rata, standar deviasi, nilai minimum dan nilai maksimum tentang variabel penelitian yang diteliti.

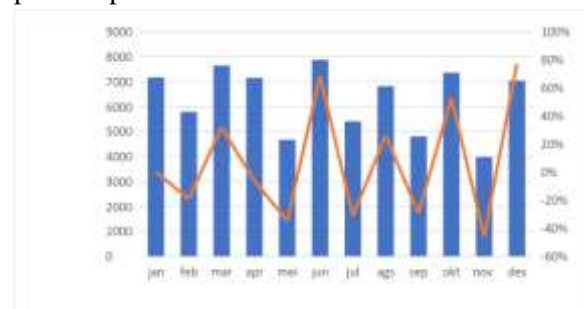
Berikut hasil dari analisis deskriptif :

1. Produktivitas Bongkar Muat (TGH)

Tabel 1 Data Produktivitas Bongkar Muat (TGH)

Variabel	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviasi
Produksi bongkar Muat (Ton)	12	3976.23	7877.52	6308.54	1314.99

Berdasarkan tabel 4.1 menunjukkan nilai minimum Produksi B/M Ton sebesar 3976.23 yaitu pada bulan November 2022. Kemudian nilai maximum Produksi B/M Teus sebesar 7877.52 yaitu pada bulan Juni 2022. Rata-rata nilai Produksi B/M Teus periode Januari – Desember 2019 sebesar 6308.54 dengan nilai Std Deviasi sebesar 1314.99 dan dapat disimpulkan mean > Std Deviasi yaitu $6308.54 > 1314.99$ yang artinya data Produksi B/M Ton periode Januari – Desember 2022 cenderung homogen. Berikut ini grafik perkembangan Produksi B/M Ton selama periode penelitian :



Gambar 2 Grafik Produktivitas Bongkar Muat (TGH)

Berdasarkan grafik diatas dapat diketahui bahwa Produksi B/M Teus periode Januari – Desember 2019 mengalami perubahan yang fluktuatif. Nilai Produksi B/M Ton pada bulan Januari Februari mengalami penurunan sebesar 19% dari 7163 ke 5791 dan naik lagi pada bulan Maret 32% dan setiap pergantian bulan selalu terjadinya kenaikan dan penurunan sampai bulan desember 2022. Pada bulan November terjadi penurunan yang sangat drastis dari 7356,66 pada bulan Oktober menjadi 3976, 23 pada bulan November penurunan tersebut sampai 46%, tetapi pada bulan berikutnya Desember 2022 terjadi peningkatan yang signifikan 7044,4 Ton, peningkatan tersebut

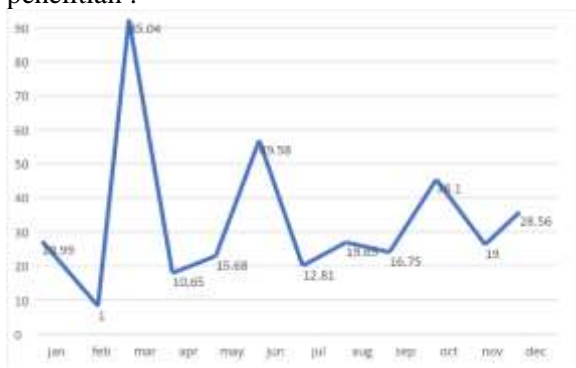
menjadi peningkatan paling besar pada tahun 2022 sebesar 77% dari bulan sebelumnya.

2. Idle Time Trouble Alat

Tabel 2 Data statistik deskriptif Idle Time Trouble Alat

variabel	N	Minimum	maximum	Mean	Std. Deviasi
idle time	12	1	85.04	26.40	22.45
trouble alat					

Berdasarkan tabel 2 menunjukkan *Idle Time* (IT) terendah di Terminal Jamrud dermaga Internasional periode Januari – Desember 2022 sebesar 1 yaitu pada bulan Februari 2022. Kemudian nilai *Idle Time* (IT) tertinggi sebesar 85,04 yaitu pada bulan Maret 2022. Rata-rata *IdleTime* (IT) terendah di Terminal Jamrud dermaga Internasional periode Januari –Desember 2022 sebesar 26.40 dengan nilai Std Deviasi sebesar 22,45 dan dapat disimpulkan $mean > Std$ Deviasi yaitu $26,40 > 22,45$ yang artinya data *Idle Time* (IT) di Terminal Jamrud dermaga Internasional periode Januari – Desember 2022 cenderung homogen. Berikut ini grafik perkembangan *Idle Time* (IT) pada terminal Jamrud dermaga Internasional selama periode penelitian :



Gambar 2 Grafik Idle Time

Berdasarkan grafik diatas dapat diketahui bahwa *Idle Time* (IT) di Terminal Jamrud dermaga Internasional periode Januari – Desember 2022 mengalami perubahan yang fluktuatif. Nilai *Idle Time* (IT) di Terminal Jamrud dermaga Internasional. pada bulan Februari 2022 mengalami penurunan menjadi 1. Kemudian pada bulan maret mengalami peningkatan yang signifikan menjadi 85,04. Pada bulan April 2022 mengalami penurunan yang signifikan menjadi 10,65. Pada bulan selanjutnya mei dan juni 2022

mengalami kenaikan terus dan turun pada bulan juli. Selanjutnya pada bulan agustus 2022 sampai dengan desember 2022 mengalami naik turun nya idle time.

Fishbone Analysis

1. Mengidentifikasi masalah

Penyebab terjadinya sering terjadi trouble alat pada saat kegiatan bongkar muat itu disebabkan oleh penerapan jadwal plan maintenance yang kurang maksimal. Dimana jam kerja alat bongkar muat melebihi batas tak kunjung dilakukan perawatan dikarenakan sering padatnya kegiatan bongkar muat pada pelabuhan, sehingga sering terjadinya *trouble* pada alat bongkar muat.

2. Mengumpulkan faktor penyebab utama

Untuk mengumpulkan faktor penyebab utamanya pada trouble alat bongkar muat didapatkan dari observasi, dokumentasi, dan juga wawancara dengan penyebab utamanya adalah metode, manusia, material, dan perawatan.

3. Mengidentifikasi kemungkinan penyebab permasalahan

Terdapat 4 faktor penyebab utama dari Trouble alat bongkar muat, diantaranya:

a) Metode

Jadwal pemeliharaan yang tidak memadai membuat kurangnya pemeriksaan rutin di Terminal Jamrud Internasional menyebabkan kerusakan pada peralatan bongkar muat, yang mengakibatkan terhambatnya proses bongkar muat dan mengganggu proses produksi.

b) Material

Alat bongkar muat yang sering dipakai terus menerus dan jarang nya beristirahat dikarenakan padatnya kegiatan bongkar muat membuat mengalami kelelahan bahan pada mesinnya

c) Manusia

Kurangnya perhatian terhadap PMS (*Planned maintenance system*) pada alat bongkar muat sehingga melebihi batas atau overheat

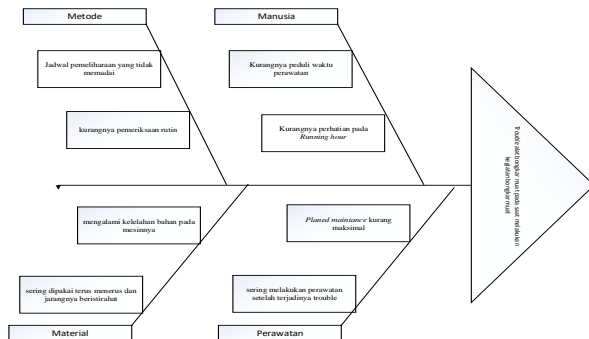
d) Perawatan

Perawatan lebih sering dilakukan pada saat dimana menunggu trouble alat terlebih dahulu baru dilakukan maintenance.

4. Menganalisis diagram yang dibuat

Berdasarkan hasil identifikasi kemungkinan penyebab permasalahan diatas, penulis akan

menjabarkan menggunakan diagram fishbone berikut ini;



Gambar 2 Diagram Fishbone

Sesuai dengan judul penelitian karya ilmiah terapan yang saya angkat tentang «Evaluasi Faktor Trouble alat yang mempengaruhi Produktivitas bongkar muat di dermaga internasional PT Pelindo Multi Terminal Jamrud». Dipadukan dengan data analisis saya menggunakan metode statistic deskriptif dan analisis fishbone, bertujuan mengetahui hasil dari rumusan masalah yang telah diuraikan pada bab sebelumnya. Peralatan bongkar muat di terminal Jamrud terdiri dari Pada pembahasan ini terdapat faktor yang tidak terlepas dari faktor trouble alat yang mempengaruhi produktivitas bongkar muat pada PT Pelindo Multi Terminal Jamrud, diantaranya sebagai berikut;

1. Faktor-faktor trouble peralatan bongkar muat yang mempengaruhi Produktivitas Terminal Jamrud Internasional

a) Metode

Kurangnya pemeriksaan rutin pada peralatan bongkar muat yang menyebabkan kerusakan. Hal ini menghambat proses bongkar muat dan mengganggu kelancaran produksi. Ketika terjadi masalah pada alat bongkar muat selama kegiatan bongkar muat, operasional berhenti dan menyebabkan cargo tertahan di udara, mengancam keselamatan dan mengganggu proses bongkar muat secara keseluruhan. Proses perbaikan memakan waktu lama, memaksa terhentinya proses bongkar muat dan mengakibatkan penundaan produksi. Kurangnya pemeriksaan rutin menyebabkan kerusakan pada peralatan yang tidak terdeteksi dan terakumulasi hingga berujung pada konsekuensi yang fatal.

b) Material

Rata-rata kapal asing hanya menggunakan satu HMC atau satu HPC untuk menunjang

operasional bongkar muat. Seiring waktu, ubah menjadi hanya membuka satu palka dan membongkar atau memuat palka berikutnya

c) Manusia

Keberadaan dari sumber daya manusia yang berkualitas kegiatan perusahaan atau proses kerja perusahaan bisa berjalan dengan baik. Oleh sebab itu perusahaan-perusahaan saat ini berlomba-lomba dalam mencari dan mendapatkan sumber daya manusia dengan kualitas yang tepat dengan bidang kerja yang dikuasainya. Perusahaan juga harus bisa memberikan benefit yang sesuai dengan tingkat pendidikan serta komposisi pekerjaan, agar sumber daya manusia yang dimiliki bisa terus bekerja dengan maksimal. Maka dari itu, dunia kerja benar-benar membutuhkan orang pada bidangnya bertujuan untuk menghindari dari human error yang dapat menimbulkan kerugian pada perusahaan

d) Perawatan

Perawatan pada alat bongkar muat tidak terlaksana secara maksimal karena perawatan lebih sering dilakukan setelah terjadinya trouble pada alat bongkar muat tersebut atau juga vendor melakukan perawatan di saat kegiatan tidak padat dan alat tidak dipakai oleh PBM untuk kegiatan bongkar muat Upaya penanganan trouble peralatan bongkar muat untuk memaksimalkan kinerja bongkar muat

2. Upaya penanganan trouble peralatan bongkar muat untuk memaksimalkan kinerja bongkar muat

Adapun upaya untuk penanganan jika terjadinya trouble alat bongkar muat Kinerja Bongkar Muat tersebut, koordinator shift atau chief foreman sangat memahami dan menjadi salah satu tanggung jawabnya apabila terjadinya trouble alat bongkar muat seperti alat HMC, HPC, Grab, forklift, loader, excavator dan hopper.

a) Ketika HPC atau HMC apabila mengalami trouble pihak PBM yang bergerak dalam kegiatan bongkar muat menghubungi mekanik untuk melakukan maintenance. apabila peralatan yang trouble tidak bisa diperbaiki pihak mekanik. pihak PBM mengganti HPC atau HMC yang tidak di dipakai untuk kegiatan bongkar muat. apabila semua alat HPC atau HMC full kegiatan bongkar muat maka coordinator shift menawarkan

menggunakan ship crane dan jika semua kapal tersebut tidak mempunyai ship crane dan HPC atau HMC di gunakan semua maka minta alat ke PBM lain yang kapalnya mempunyai ship crane dan konfirmasi ke pimpinan untuk persetujuan tersebut.

b) Apabila alat grab mengalami trouble, pertama kita lihat untuk troublenya apabila grabnya mengalami kerusakan fatal maka mau tidak mau minta ganti grab dan apabila kerusakannya tidak vital maka akan dilakukan proses maintenance.

c) Trouble forklift semasih mekanik bisa menanganinya akan tetap dilanjutkan dan apabila mekanik tidak bisa menangani masalah trouble tersebut maka akan ganti forklift yang lain.

d) Trouble Loader dan Excavator bilamana terjadinya trouble pada alat tersebut akan dilakukan maintenance pada alat tersebut. Jika alatnya masih bisa lanjut akan tetap digunakan bila tidak di bisa digunakan akan diganti dengan loader dan excavator yang lain.

e) Terjadinya kendala terkait hopper selama kegiatan bongkar muat sering kali diganti dengan hopper lain dikarenakan kendala yang dialami yaitu hoppernya mengalami kebocoran sehingga jatuhnya material atau cargo tidak berada pada tempatnya harus disertakan.

4. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Metode Faktor *trouble* alat bongkar muat yang mempengaruhi produktivitas bongkar muat adalah Kombinasi faktor metode (Jadwal pemeliharaan yang tidak memadai membuat kurangnya pemeriksaan rutin), material (penggunaan peralatan yang berlebihan tanpa jeda waktu) , manusia (kurang perhatian mekanik terhadap sistem perawatan terencana), dan perawatan (kurangnya perawatan preventif dan dilakukan hanya saat trouble) yang tidak optimal menjadi penyebab utama trouble alat bongkar muat dan berakibat pada penurunan produktivitas bongkar muat.
2. Upaya penanganan faktor trouble peralatan bongkar muat yang dapat mempengaruhi Kinerja Bongkar muat terhadap Produktivitas Terminal Jamrud Internasional adalah shift manager bertanggung jawab atas kegiatan bongkar muat dengan bantuan kordinator shif

untuk upaya penanganan Trouble alat dengan mengidentifikasi jenis alat dan tingkat kerusakan apakah alat tersebut masih bisa dipakai atau tidak dan melakukan tindakan cepat dan tepat terkait penanganan trouble alat dengan segera meminimalisir gangguan operasional. Melakukan koordinasi yang baik antar pihak terkait (koordinator, pimpinan, PBM, dan mekanik) sangat penting untuk memastikan kelancaran proses penanganan trouble dan operasional bongkar muat.

Daftar Pustaka

- Edy Sutrisno, (2014). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Cetak Ke Enam. Prenada Media Group, Jakarta.
- Fadila R, (2017). *Definisi bongkar muat secara umum, wordpress*. Diakses pada tanggal 13 januari 2024, <https://rahmafadila111297.wordpress.com/2017/12/18/definisi-bongkar-muat-secara-umum/>
- Fazizal, syahrul B., (2022). *Pengaruh Faktor Fisik Terhadap Produktivitas Bongkar Muat Petikemas Pada Pt Nilam Port Terminal Indonesia*. [Skripsi]. Surabaya: Stia Dan Manajemen Kepelabuhan Barunawati.
- Kurniawansyah, Dedy B., Syam, Syafruddin. (2023). *Gagasan hukum pemungutan pajak penghasilan bagi pengusaha trucking perspektif siyasah Maliyah*. Jurnal EDUCATION (Jurnal Pendidikan Indonesia): 9 (1). 361-367.
- Martopo, dan Herry Gianto, (2004), *Pengoperasian Pelabuhan Laut*. Politeknik Ilmu Pelayaran Semarang. Nomor 35 Tahun 2007, *Tentang Pedoman Perhitungan Tarif Pelayanan Jasa Bongkar Muat Barang Dari Dan Ke Kapal Di Pelabuhan*.
- Ramadhani, Alif., (2022). *Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Bongkar Muat Iso Tank Lng Pada Terminal Pertamina Cargo Di Pt. Pertamina Trans Kontinental Cabang Bontang*. [Skripsi]. Semarang: Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Maritim Amni Semarang
- Tague, N. (2005). *The Quality Toolbox*. United States of America: ASQ.

