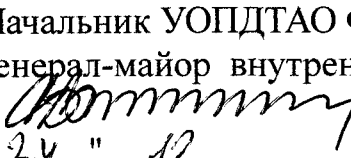


Федеральная служба исполнения наказаний
Федеральное казенное учреждение "Центральная нормативно-техническая
лаборатория Федеральной службы исполнения наказаний"

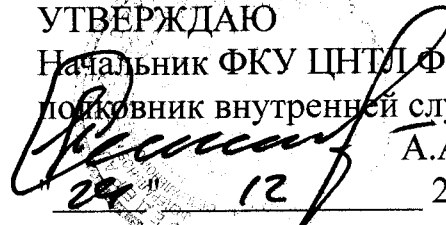
ОКПД2 14.19.42.140

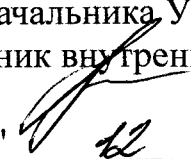
ОКС 61.040

СОГЛАСОВАНО

Начальник УОПДТАО ФСИН России
генерал-майор внутренней службы

"24" 12 2024 г. В.В. Родионов

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ФКУ ЦНТЛ ФСИН России
полковник внутренней службы

"24" 12 2024 г. А.А. Пирогов

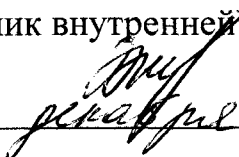
Врио начальника УТО ФСИН России
полковник внутренней службы

"24" 12 2024 г. В.В. Авдеев

КЕПКИ ДЛЯ ОСУЖДЕННЫХ МУЖСКОГО ПОЛА

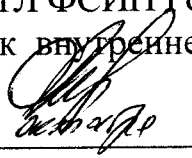
Технические условия

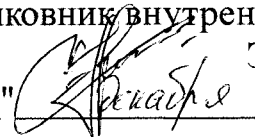
ТУ 14.19.42-357-08946314-2024
(Взамен ТУ 14.19.42-070-08946314-2022,
ТУ 14.19.42-295-08946314-2021)

Дата введения в действие — 2025.01.01

Начальник ООВИ УТО
ФСИН России
полковник внутренней службы

"24" 12 2024 г. Э.Н. Иванюк

РАЗРАБОТАНО

Начальник Ивановского филиала
ФКУ ЦНТЛ ФСИН России
полковник внутренней службы

"25" 12 2024 г. И.А. Ладохина

Заместитель начальника ОКОПД
УОПДТАО ФСИН России
подполковник внутренней службы

"24" 12 2024 г. Э.Г. Илларионов

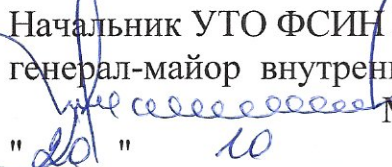
г. Иваново
2024

Федеральная служба исполнения наказаний
Федеральное казенное учреждение "Центральная нормативно-техническая
лаборатория Федеральной службы исполнения наказаний"

ОКПД2 14.19.42.140

ОКС 61.040

СОГЛАСОВАНО

Начальник УТО ФСИН России
генерал-майор внутренней службы
 М.В. Чаткин
" 20 " 10 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ФКУ ЦНТЛ ФСИН России
полковник внутренней службы
 А.А. Пирогов
" 20 " 10 2025 г.

Врио начальника УОПДТАО
ФСИН России

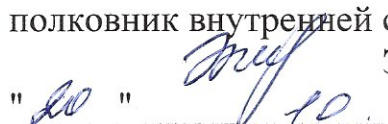
полковник внутренней службы
 В.А. Пантелеев
" 20 " 10 2025 г.

Изменение № 1
ТУ 14.19.42-357-08946314-2024

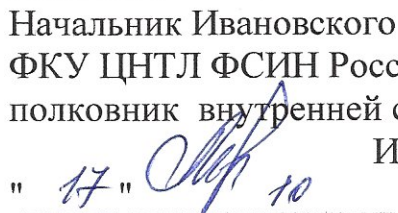
КЕПКИ ДЛЯ ОСУЖДЕННЫХ МУЖСКОГО ПОЛА

Дата введения в действие – 2026-01-01

Начальник ООВИ УТО
ФСИН России

полковник внутренней службы
 Э.Н. Иванюк
" 20 " 10 2025 г.

РАЗРАБОТАНО

Начальник Ивановского филиала
ФКУ ЦНТЛ ФСИН России
полковник внутренней службы
 И.А. Ладохина
" 17 " 10 2025 г.

Заместитель начальника ОКОПД
УОПДТАО ФСИН России

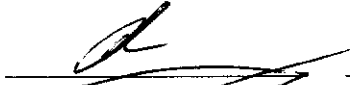
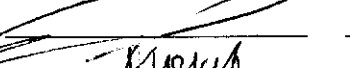
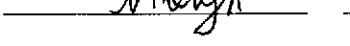
подполковник внутренней службы
 Э.Г. Илларионов
" 20 " 10 2025 г.

г. Иваново
2025

Пункт 1.4. Таблица 3. Четвертый абзац изложить в новой редакции:

Наименование материала	Нормативный документ	Назначение материала
4 Полукольца пластмассовые черного цвета Основные характеристики: - внутренняя ширина окна, мм – 20 ± 2 ; - внутренняя высота окна, мм – 15 ± 2	По нормативно-технической документации	Для регулирования размера кепок

графа "Наименование материала". Третий абзац. После слов "с регулярным точечным термоклеевым покрытием" исключить слова: "черного цвета".

Разработано	Е.В. Любимова		17.10.2025
Проверено	Р.С. Суханов		17.10.2025
Нормоконтроль	А.В. Кокунова		17.10.2025

Настоящие технические условия распространяются на изделия ведомственного назначения – кепки для осужденных мужчин, лиц мужского пола, содержащихся в следственных изоляторах, и несовершеннолетних осужденных мужского пола, отбывающих наказания в воспитательных колониях.

Пример записи продукции при заказе:

Кепка для осужденных мужчин тип А₁ ТУ 14.19.42-357-08946314-2024.

Кепка для осужденных мужчин тип А₂ ТУ 14.19.42-357-08946314-2024.

Кепка для осужденных мужчин тип А₃ ТУ 14.19.42-357-08946314-2024.

Кепка для несовершеннолетних осужденных мужского пола тип Б ТУ 14.19.42-357-08946314-2024.

1 Технические требования

1.1 Кепки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке.

1.2 Типы, основные параметры и размеры

1.2.1 Кепки должны изготавливаться четырех типов:

тип А₁ – для осужденных мужчин, отбывающих наказания в исправительных колониях общего режима содержания и лиц мужского пола, содержащихся в следственных изоляторах (рисунки 1, 5);

тип А₂ – для осужденных мужчин, отбывающих наказания в исправительных колониях строгого режима содержания (рисунки 2, 5);

тип А₃ – для осужденных мужчин, отбывающих наказания в исправительных колониях особого режима содержания (рисунки 3, 5);

тип Б – для несовершеннолетних осужденных мужского пола (рисунки 4, 5).

1.2.2 Кепки по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры с обхватом головы, указанным в таблице 1, в соответствии с ГОСТ 31399 – для осужденных мужчин, ГОСТ 17917 – для несовершеннолетних осужденных мужского пола.

Таблица 1

В сантиметрах

Размер	Обхват головы
54	от 52,1 до 54,0
56	от 54,1 до 56,0
58	от 56,1 до 58,0
60	от 58,1 до 60,0
62	от 60,1 до 62,0

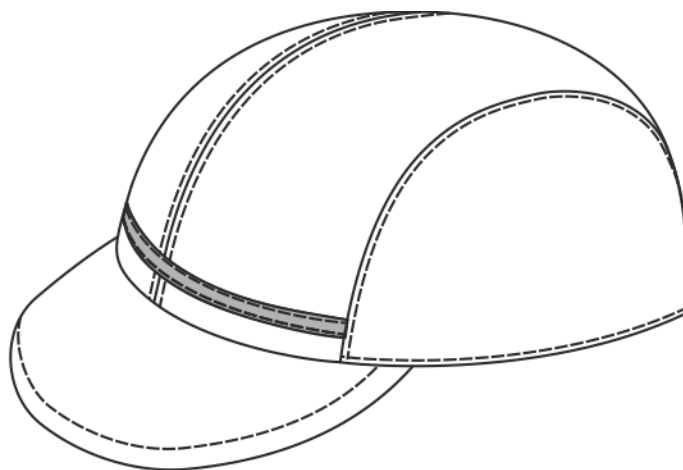


Рисунок 1

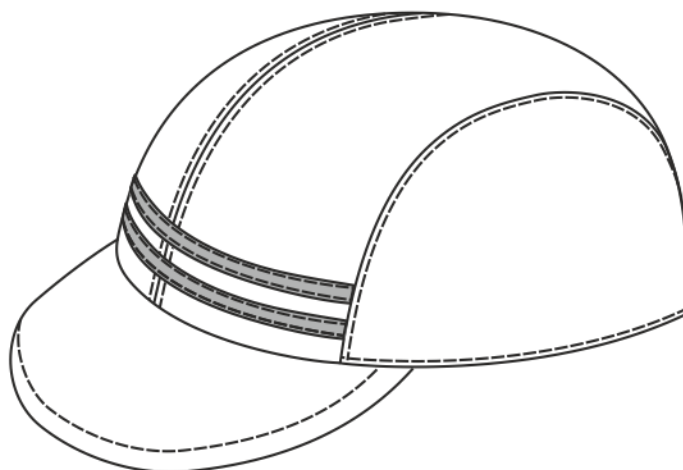


Рисунок 2

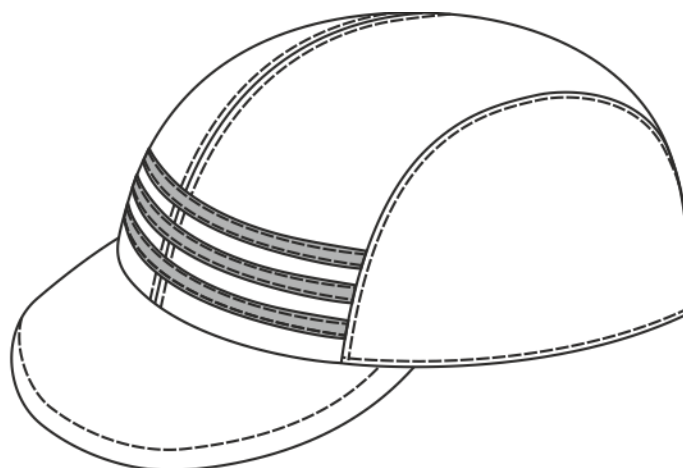


Рисунок 3

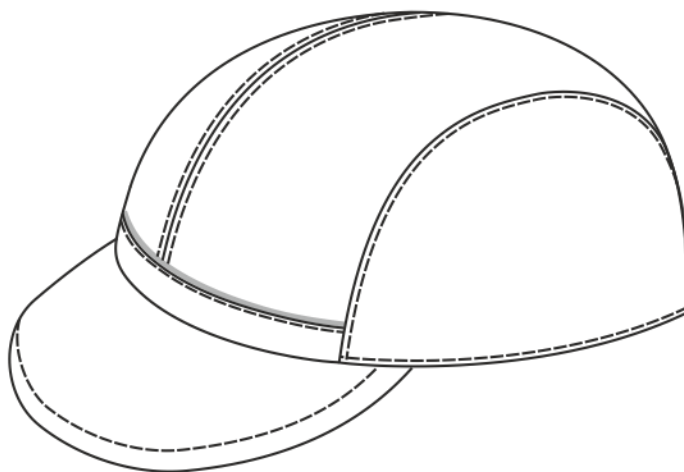


Рисунок 4

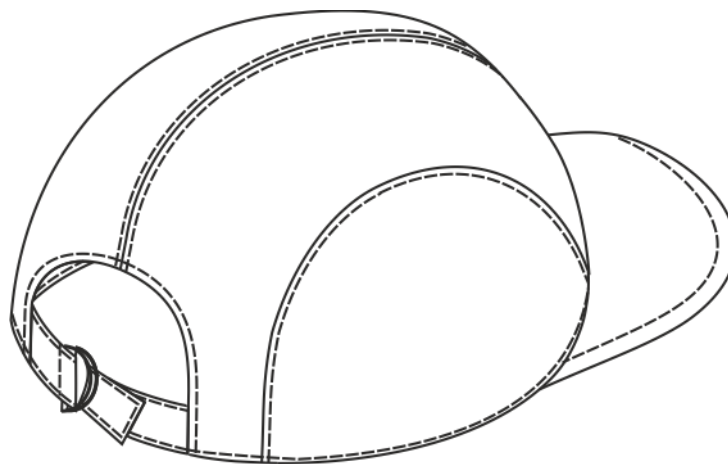


Рисунок 5

1.2.3 По требованию заказчика допускается изготавливать кепки других размеров по обхвату головы.

1.2.4 Измерения готовых кепок должны соответствовать значениям, указанным в таблице 2 и на рисунках 6-8.

Таблица 2

В сантиметрах

Номер измерения	Номер рисунка	Наименование измерения	Размер					Допускаемое отклонение
			54	56	58	60	62	
1	6	Длина внутренней окружности (7,0 см – ширина выреза затылочной части при застегнутых хлястиках)	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	$\pm 1,0$
2	7	Длина продольной дуги от шва втачивания козырька до нижнего края хлястика (6,0 см – высота выреза затылочной части)	31,5	32,5	33,5	34,5	35,5	$\pm 0,6$
3	8	Ширина средней части посередине	6,2	6,5	6,8	7,1	7,4	$\pm 0,3$
4	8	Высота боковой части посередине	9,4	9,6	9,8	10,0	10,2	$\pm 0,2$
5	8	Ширина козырька посередине	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	$\pm 0,3$

1.3 Внешний вид

Кепки на подкладке состоят из средних и боковых частей головки, козырька и налобника.

В затылочной части головки – вырез с застежкой на хлястики и полукольца для регулирования размера кепок по обхвату головы.

По швам соединения частей головки, краю козырька, вырезу затылочной части, хлястикам, нижнему краю проложена отделочная строчка.

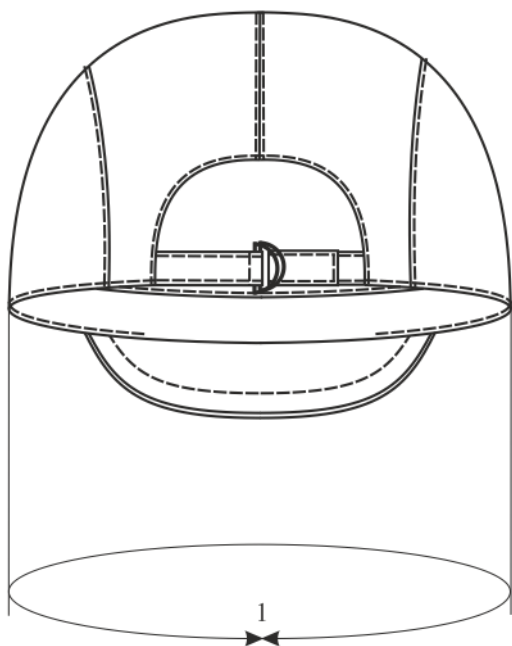


Рисунок 6

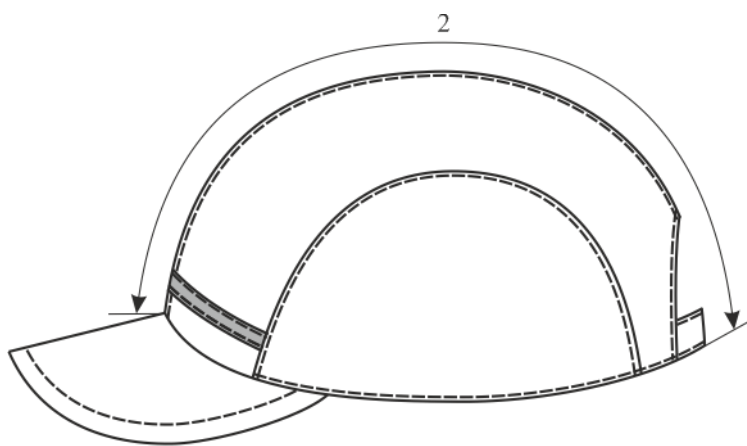


Рисунок 7

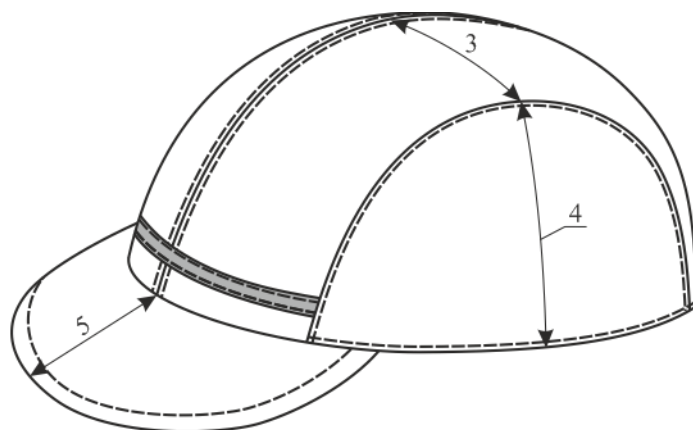


Рисунок 8

В налобной части кепки типа А₁ расположена одна световозвращающая полоса, кепки типа А₂ – две световозвращающие полосы, кепки типа А₃ – три световозвращающие полосы.

В налобной части кепки типа Б расположен световозвращающий кант.

1.4 Материалы

Кепки должны изготавливаться из материалов, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Наименование материала	Нормативный документ	Назначение материала
1 Ткань полиэфирнохлопковая костюмная гладкокрашеная с водоотталкивающей отделкой арт. 1314УИС темно-серого цвета, по цветовому справочнику "Pantone®" – 19-3908 ТСХ	ТУ 13.20.31-372-08946314	Для верха кепок
2 Бязь гладкокрашеная черного или темно-серого цвета Основные характеристики: - состав: хлопок, % – 100; - ширина, см – $150 \pm 2,0$; - переплетение – полотняное; - поверхностная плотность, г/м ² , не менее – 138; - разрывная нагрузка, Н, не менее: по основе – 294, по утку – 196; - стойкость к истиранию, цикл, не менее – 600; - гигроскопичность, %, не менее – 15; - воздухопроницаемость, дм ³ /м ² с, не менее – 100; - изменение размеров после мокрой обработки, %, не более: по основе – – 5, по утку – ± 2	ГОСТ 29298 и другая нормативно-техническая документация	Для подкладки кепок
3 Материал прокладочный на тканой основе с регулярным точечным термоклеевым покрытием, черного цвета Основные характеристики: - ширина, см – $90 \pm 1,5$, $150 \pm 2,0$; - поверхностная плотность, г/м ² – 110-125; - клеевое покрытие – ПА; - привес клеевого покрытия, г/м ² – 25; - температура склеивания, °С – 125-140; - давление, Н, см ² – 3-5; - изменение размеров после мокрой обработки, %, не более – 3	По нормативно-технической документации	Для прокладки средних частей верха головки, налобника и отрезной части средних частей кепки типа Б

Продолжение таблицы 3

Наименование материала	Нормативный документ	Назначение материала
4 Полукольца металлические шириной 20 мм, высотой 12 мм	По нормативно-технической документации	Для регулирования размера кепок
5 Лента из полиэтилена низкого давления шириной 21-25 см, толщиной 1,0-1,2 мм	По нормативно-технической документации	Для вкладыша в козырек
6 Вкладыш в козырек размером $65 \times 170 \times 55$ мм, толщиной 1,0-1,2 мм	По нормативно-технической документации	То же
7 Световозвращающая лента серого цвета Основные характеристики: - состав: полиэстер, % – 100; - ширина ленты, мм – 10; - коэффициент световозвращения кд/(лк·м ²), не менее – 330	По нормативно-технической документации	Для полос кепок типов А ₁ , А ₂ , А ₃
8 Световозвращающий кант серого цвета Основные характеристики: - состав: полиэстер, % – 100; - ширина ленты, мм – 10-13; - диаметр канта, мм – 3-4; - коэффициент световозвращения кд/(лк·м ²), не менее – 330	По нормативно-технической документации	Для канта кепки типа Б
9 Нитки швейные армированные Rn 45,0 текс (21,5 текс × 2) 44 лх Rn 43,5 текс (21 текс × 2) 45 лл в цвет ткани верха черного цвета светло-серого цвета	ГОСТ 6309 и другая нормативно-техническая документация	Для изготовления кепок Для изготовления подкладки кепок Для настрачивния полос кепок типов А ₁ , А ₂ , А ₃
Примечания		
1 По согласованию с заказчиком допускается применять материалы по качеству не ниже указанных в таблице.		

Окончание таблицы 3

Наименование материала	Нормативный документ	Назначение материала
2 Текстильные материалы, применяемые при изготовлении одежды для осужденных и лиц, содержащихся в следственных изоляторах, по параметрам биологической и химической безопасности должны соответствовать требованиям ТР ТС 017/2011, при изготовлении одежды для несовершеннолетних осужденных – ТР ТС 007/2011.		

1.5 Основные требования к изготовлению

1.5.1 Классификация и виды стежков, строчек и швов, применяемых при изготовлении кепок, – по ГОСТ 12807.

Требования к стежкам, строчкам и швам – по инструкции "Технические требования к соединениям деталей швейных изделий".

1.5.2 Определение сортности кепок – по ТУ 8500-053-08570932.

1.5.3 Особенности обработки кепок приведены в приложении А, спецификация деталей, направление нитей основы ткани в деталях кроя кепок, предельные отклонения от направления нитей основы – в приложении Б.

1.6 Маркировка и упаковка

1.6.1 Для маркировки кепок применяют товарный ярлык.

1.6.2 Товарный ярлык должен содержать следующие реквизиты:

- наименование страны-изготовителя;
- товарный знак изготовителя (при его наличии);
- сокращенное наименование и местонахождение изготовителя (город, область или край);
- наименование изделия с указанием типа изделия;
- обозначение технических условий;
- размер;
- артикул ткани верха;
- состав сырья ткани верха;
- единый знак обращения на рынке (присваивается при подтверждении соответствия одежды для несовершеннолетних осужденных требованиям ТР ТС 007/2011);
- символы по уходу;
- месяц и год изготовления (последние две цифры).

1.6.3 В реквизите "размер" должна быть указана полная величина размерного признака – обхват головы.

Пример записи: 54.

В реквизите "символы по уходу" указывают следующие символы по уходу (рекомендуемые):



Изображение символов по уходу должно соответствовать требованиям ГОСТ ISO 3758.

1.6.4 Товарный ярлык должен быть прикреплен к изделию способом, обеспечивающим его сохранность. Размер товарного ярлыка не должен превышать 60 см².

1.6.5 На лицевой или оборотной стороне товарного ярлыка проставляют штамп с указанием номера контролера ОТК: для изделий I сорта – прямоугольной формы, для изделий II сорта – круглой.

На оборотную сторону товарного ярлыка наносят средство идентификации – код маркировки. Требования к маркировке средствами идентификации установлены нормативными правовыми актами Российской Федерации.

1.6.6 Место крепления товарного ярлыка – шов соединения налобника с подкладкой.

1.6.7 Реквизиты маркировки должны быть нанесены печатным или типографским способом. Реквизиты должны быть нанесены четко, неосыпающейся краской. Исправлять и дописывать реквизиты маркировки готовых изделий не допускается.

Допускается по согласованию с заказчиком виды маркировки и места ее крепления изменять.

1.6.8 Материалы для изготовления товарного ярлыка должны соответствовать требованиям ТУ 8500-054-08570932.

1.6.9 Кепки одного размера и сорта складывают в пачки по 25 штук и перевязывают крестообразно.

На каждую пачку прикрепляют упаковочный ярлык с теми же реквизитами, что и в товарном ярлыке, и дополнительным указанием сорта, номера упаковщика и количества изделий, входящих в упаковку.

Площадь упаковочного ярлыка не должна превышать 150 см².

1.6.10 Кепки, укладывают по 200 штук (8 пачек) в транспортную упаковку – мешки из неламинированной полипропиленовой ткани размером 1000 × 900 мм. Допускается применять мешки других размеров.

По согласованию с заказчиком допускается применять другие виды транспортной упаковки, обеспечивающие сохранность изделий.

1.6.11 В каждый мешок (в верхней части у шва) вкладывают упаковочный лист, в котором указывают:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование и местонахождение (адрес) изготовителя;
- грузополучатель;
- наименование изделия с указанием типа изделия;

- обозначение технических условий;
- артикул ткани верха;
- состав сырья ткани верха;
- количество изделий, в том числе по размерам и сортам;
- номер упаковщика;
- единый знак обращения на рынке (присваивается при подтверждении соответствия одежды для несовершеннолетних осужденных требованиям ТР ТС 007/2011);
- месяц и год изготовления (последние две цифры);
- масса брутто и нетто (в килограммах).

Мешки с упакованными изделиями должны быть защищены машинным способом.

1.6.12 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192 с дополнительным нанесением манипуляционного знака "Беречь от влаги".

2 Правила приемки и методы контроля

2.1 Правила приемки готовых изделий – по ГОСТ 23948.

2.2 Методы контроля качества готовых изделий – по ГОСТ 4103.

2.3 Для контроля линейных измерений готовых изделий применяют линейку металлическую по ГОСТ 427, рулетку измерительную металлическую по ГОСТ 7502, кольцемер.

3 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение изделий – по ТУ 8500-054-08570932.

4 Указания по эксплуатации

Изделия эксплуатируют в соответствии с назначением.

5 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

Приложение А (рекомендуемое)

Особенности обработки кепок

А.1 Средние части верха головки, налобник, отрезную часть средних частей дублируют прокладочным материалом на тканой основе.

А.2 Соединение частей верха и подкладки головки, притачивание налобника к подкладке, втачивание козырька в головку верха, обтачивание головки верха подкладкой, выреза затылочной части верха головки подкладкой выполняют швом шириной 0,7 см, обтачивание верхнего козырька нижним – швом шириной 0,5 см.

Припуски шва стачивания средних частей верха головки расстрачивают на расстоянии 0,2 см от шва. Припуски швов притачивания боковых частей к средним частям верха головки, налобника к подкладке настрачивают на расстоянии 0,2 см от шва.

А.3 В кепках типов А₁, А₂, А₃ на налобную часть средних частей головки верха настрачивают световозвращающие ленты (количество лент зависит от типа кепок) на расстоянии 0,2 см от краев ленты. Первую ленту располагают на расстоянии 1,5 см от шва втачивания козырька. Расстояние между лентами – 1,0 см.

В кепке типа Б отрезную часть средних частей притачивают к средним частям верха головки швом шириной 0,7 см, вкладывая в шов световозвращающий кант. Припуски шва притачивания отрезной части к средним частям верха головки настрачивают на отрезную часть на расстоянии 0,2 см от шва соединения. Ширина отрезной части в готовом виде – 2,0 см.

А.4 В козырек вставляют вкладыш, образуя кант шириной 0,2-0,25 см из верхнего козырька, и закрепляют вплотную к внутреннему краю вкладыша. По внешнему краю козырька прокладывают отделочную строчку на расстоянии 1,0 см от обтачанного края.

А.5 Хлястики перегибают пополам, верхнюю и нижнюю стороны застрачивают накладным швом с двумя закрытыми срезами на расстоянии 0,2 см от подогнутых краев, прокладывая строчку по линии перегиба хлястика. Ширина подгиба – 0,7 см. Ширина хлястика в готовом виде – 2,0 см.

Хлястики вкладывают в шов обтачивания выреза затылочной части верха головки подкладкой, уравнивая нижний край хлястиков с нижним краем кепки.

Свободный конец хлястика для крепления полуколец продевают через полукольца и застрачивают, прокладывая строчку на расстоянии 0,2 см от конца хлястика. Длина хлястика для крепления полуколец в готовом виде – 4,0 см, длина хлястика для регулирования размера кепки – 11,0 см.

А.6 Верх и подкладку головки кепки скрепляют между собой держателем.

А.7 В шве соединения средних частей подкладки головки оставляют отверстие для вывертывания кепки на лицевую сторону. Отверстие

застрачивают накладным швом с двумя закрытыми срезами на расстоянии 0,2 см от подогнутых краев.

А.8 По нижнему краю кепки (за исключением участка соединения козырька со средними частями головки), вырезу затылочной части прокладывают отделочную строчку на расстоянии 0,2 см от края.

Примечание – Допускается применение других методов обработки, если это не повлечет за собой изменение внешнего вида и ухудшение качества изделия.

**Приложение Б
(справочное)**

Спецификация деталей

Таблица Б.1

Наименование детали	Тип	Количество деталей	Направление нитей основы ткани в детали кроя (долевое направление)	Предельные отклонения от направления нитей основы (долевого направления), %
Ткань верха				
1 Средняя часть	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	2	Параллельно прямому участку среднего среза в налобной части детали	2
2 Боковая часть	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	2	Параллельно оси симметрии, проведенной поперек детали	2
3 Верхний козырек	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	То же	2
4 Нижний козырек	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	«	2
5 Налобник	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	«	2
6 Отрезная часть средних частей	Б	1	Совпадает с направлением нитей основы средней части	2
7 Хлястик для крепления полуколец	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали	2
8 Хлястик для регулирования размера кепки	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	То же	2

Окончание таблицы Б.1

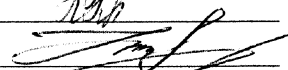
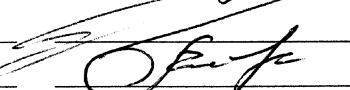
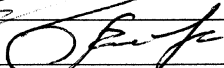
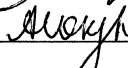
Наименование детали	Тип	Количество деталей	Направление нитей основы ткани в детали кроя (долевое направление)	Предельные отклонения от направления нитей основы (долевого направления), %
Бязь подкладочная				
9 Средняя часть	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	2	Параллельно прямому участку среднего среза в налобной части детали	2
10 Боковая часть	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	2	Параллельно оси симметрии, проведенной поперек детали	2
11 Держатель	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	Вдоль или поперек детали	—
Материал прокладочный на тканой основе с регулярным точечным термоклеевым покрытием				
12 Средняя часть	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	2	Совпадает с направлением нитей основы ткани в одноименных деталях из ткани верха	2
13 Налобник	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	То же	2
14 Отрезная часть средних частей	Б	1	«	2
Лента из полиэтилена низкого давления				
15 Вкладыш в козырек	A ₁ , A ₂ , A ₃ , Б	1	—	—

Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа	Наименование документа	Номер раздела, подраздела, пункта
ГОСТ 427	Линейки измерительные металлические. Технические условия	п. 2.3
ГОСТ 4103	Изделия швейные. Методы контроля качества	п. 2.2
ГОСТ 6309	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	п. 1.4
ГОСТ 7502	Рулетки измерительные металлические. Технические условия	п. 2.3
ГОСТ 12807	Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов	п. 1.5.1
ГОСТ 14192	Маркировка грузов	п. 1.6.12
ГОСТ 17917	Фигуры мальчиков типовые. Размерные признаки для проектирования одежды	п. 1.2.2
ГОСТ 23948	Изделия швейные. Правила приемки	п. 2.1
ГОСТ 29298	Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия	п. 1.4
ГОСТ 31399	Классификация типовых фигур мужчин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды	п. 1.2.2
ГОСТ ISO 3758	Изделия текстильные. Маркировка символами по уходу	п. 1.6.3
ТР ТС 007/2011	Технический регламент таможенного союза. О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков	п. 1.4, п. 1.6.2, п. 1.6.11
ТР ТС 017/2011	Технический регламент таможенного союза. О безопасности продукции легкой промышленности	п. 1.4
ТУ 13.20.31-372-08946314	Ткань полиэфирнохлопковая гладкокрашеная с водоотталкивающей отделкой арт. 1314УИС	п. 1.4

Обозначение документа	Наименование документа	Номер раздела, подраздела, пункта
ТУ 8500-053-08570932	Изделия швейные для сотрудников уголовно-исполнительной системы и осужденных. Определение сортности	п. 1.5.2
ТУ 8500-054-08570932	Изделия швейные массового производства для сотрудников уголовно-исполнительной системы и осужденных. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	п. 1.6.8, раздел 3
	Инструкция "Технические требования к соединениям деталей швейных изделий"	п. 1.5.1

Примечание – При пользовании настоящими техническими условиями необходимо проверить действие ссылочных нормативных и технических документов. Если ссылочный нормативный или технический документ заменен (изменен), то при его использовании следует руководствоваться заменяющим (измененным) документом. Если ссылочный нормативный или технический документ отменен без замены, то положение настоящих технических условий, в котором дана ссылка на такой документ, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Разработано	Н.В. Горюнова		23.10.2024
Разработано	Т.Е. Жеглова		23.10.2024
Проверено	Р.С. Суханов		23.10.2024
Проверено	М.Н. Максимова		23.10.2024
Нормоконтроль	А.В. Кокунова		23.10.2024

Лист регистрации изменений настоящих технических условий

[illegible]