COMANDO DA AERONÁUTICA
SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO
SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO

ESPECIFICAÇÃO FAB-E-029 REV 01

01 NOMENCLATURA

Avental branco de PVC, dupla face

02 PART NUMBER

FAB-E-029

Obs.: É obrigatório informar o nº de controle utilizado na linha de produção da empresa (nº de referência, código ou PN).

03 UNIDADE

Um

04 APLICAÇÃO

Proteção frontal para o corpo em trabalhos de cozinha e trabalhos em frigoríficos em geral.

05 MATERIAL EMPREGADO

a) tela sintética (trevira) revestidas de pvc (CC);

b) tiras sintéticas (trevira) revestidas de cloreto de polivinila (pvc) (CC);

c) rebites e meias argolas em metal galvanizado (CC); e

d) linha de algodão 3 cabos nº 40, na mesma cor do material (CD).

06 REQUISITOS GERAIS

06.01 A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes.

06.02 O equipamento deve possuir Certificado de Aprovação (CA) conforme Norma Regulamentadora nº. 06 do Ministério do Trabalho e Emprego.

06.03 No exame das amostras serão utilizados dois critérios: Critério Crítico (CC) e Critério Desejável (CD), conforme item "INSPEÇÃO E EXAME" da presente especificação.

07 DETALHES

07.01 Será confeccionado em tela sintética (trevira) revestida de PVC (CC) em ambas as faces (CC).

07.02 Possuirá 2 tiras (CC), do mesmo material do avental (CC), uma para ajuste ao pescoço e outra para a cintura, soldadas eletronicamente, presas por meio de rebites ou costuradas de um lado e ajustadas pelo conjunto de duas meias argolas (CC) para cada tira, fixadas do outro lado do avental, conforme desenho em anexo.

07.03 Será confeccionado em tamanho único com 1200 mm (CD) de comprimento por 700 mm (CD) de largura.

07.04 Costuras em ponto comum, uma agulha – 30 a 40 pontos por decímetro.

08 MEDIDAS

Medidas básicas para o avental pronto (em milímetros);

Tamanho Médio	A (CD)	B (CD)	C (CD)	D (CD)	E (CD)	F (CD)
	700	600	800	400	300	20

09 AMOSTRAGEM

09.01 As amostras para exame serão retiradas de acordo com o previsto pela INSTRUÇÃO Nº 02/SDP/CQ de 19 Dez 86.

09.02 Das peças recebidas uma(s) será(ão) retirada(s) aleatoriamente.

09.03 - A amostragem poderá variar (aumentar) a critério da SDAB.

10 INSPEÇÃO E EXAME

10.01 O material poderá ser inspecionado durante a confecção a critério da SDAB.

10.02 As amostras retiradas na forma do item 09 serão remetidas a um dos laboratórios da SDAB para exames.

10.03 Serão considerados dois critérios para a definição do parecer sobre o material examinado:

a) critério crítico (CC)- aquele(s) julgado(s) imprescindível(eis) para o bom desempenho do item, cujo cumprimento deverá ser integral; e

b) critério desejável (CD) – aquele(s) julgado(s) de menor gravidade que o anterior, porém necessário à composição do item e cujo cumprimento deverá ser igual ou superior ao nível de qualidade estabelecido.

11 RECEBIMENTO E RECUSA

11.01 Será considerado aprovado o material que atender plenamente às características classificadas como critério crítico (CC) e, no mínimo, 67% das classificadas como critério desejável (CD.

11.02 Será recusado o lote do material entregue cujas características das amostras submetidas a exame não satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.

11.03 Todo material entregue deverá trazer incluso, individualmente, em folheto ou manual que oriente a montagem/uso do item. A opção entre o folheto ou manual será a critério da empresa, desde que forneça ao usuário as informações necessárias para a correta utilização do material, cabendo à SDAB aceitar ou não o meio de informação disponibilizado.

12 MARCAÇÃO

Os valores dos parâmetros contidos na etiqueta de conservação serão de responsabilidade do fornecedor, sendo que os valores abaixo servem apenas como exemplo.

A etiqueta de identificação e conservação deverá ser inserida em uma das extremidades, no lado do avesso da peça, conforme figura a seguir:

VISTA DE FRENTE

RAZÃO SOCIAL

TAMANHO

COMPOSIÇÃO

CNPJ

ANO DE FABRICAÇÃO

VISTA DO VERSO

SÍMBOLO	TEXTO
40°	- Temperatura máxima de 40° C; - Ação mecânica normal, não misturar cores ao lavar; - Enxágue normal; secar a sombra; - Centrifugação normal.
	- Não usar alvejante à base de cloro.
	- É possível a secagem na vertical.
	- Chapa de base do ferro com temperatura máxima de 110° C; - Quando da passagem utilizar sobre a peça um pano de tecido 100% algodão, para não queimar a fibra; e - Usar ferro a vapor ou prensa pode ser artificado.
A	- Limpeza a seco com todos os solventes normalmente usados para limpeza a seco, incluindo todos os listados para o símbolo P, mais tricloroetileno e 1.1.1 tricloroetileno (1.1.1 significa que os 3 radicais cloro estão ligados ao 1° átomo de C).

OBS: Não se aceita qualquer tipo de etiqueta adesiva ou carimbo

13 ACONDICIONAMENTO

De acordo com o MANUAL DE EMBALAGENS E ACONDICIONAMENTOS da Subdiretoria de Abastecimento da Diretoria de Intendência.

São Paulo, 7 de abril de 2002.

REVISADA EM 04 de Setembro de 2012.

COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

WALTER CAMARGO **TESTONI** Cel Int - BI Nº 5, de 06 JAN 2012
Presidente da Comissão de Especificação Técnica

RENATO SIMÕES **DEBS** 2S QSS SDE - BI Nº 5, de 06 JAN 2012
Membro da Comissão de Especificação Técnica

Carla Cristina Francisco

CARLA **CRISTINA** FRANCISCO 3S QSS SAD - BI Nº 5, de 06 JAN 2012
Membro da Comissão de Especificação Técnica

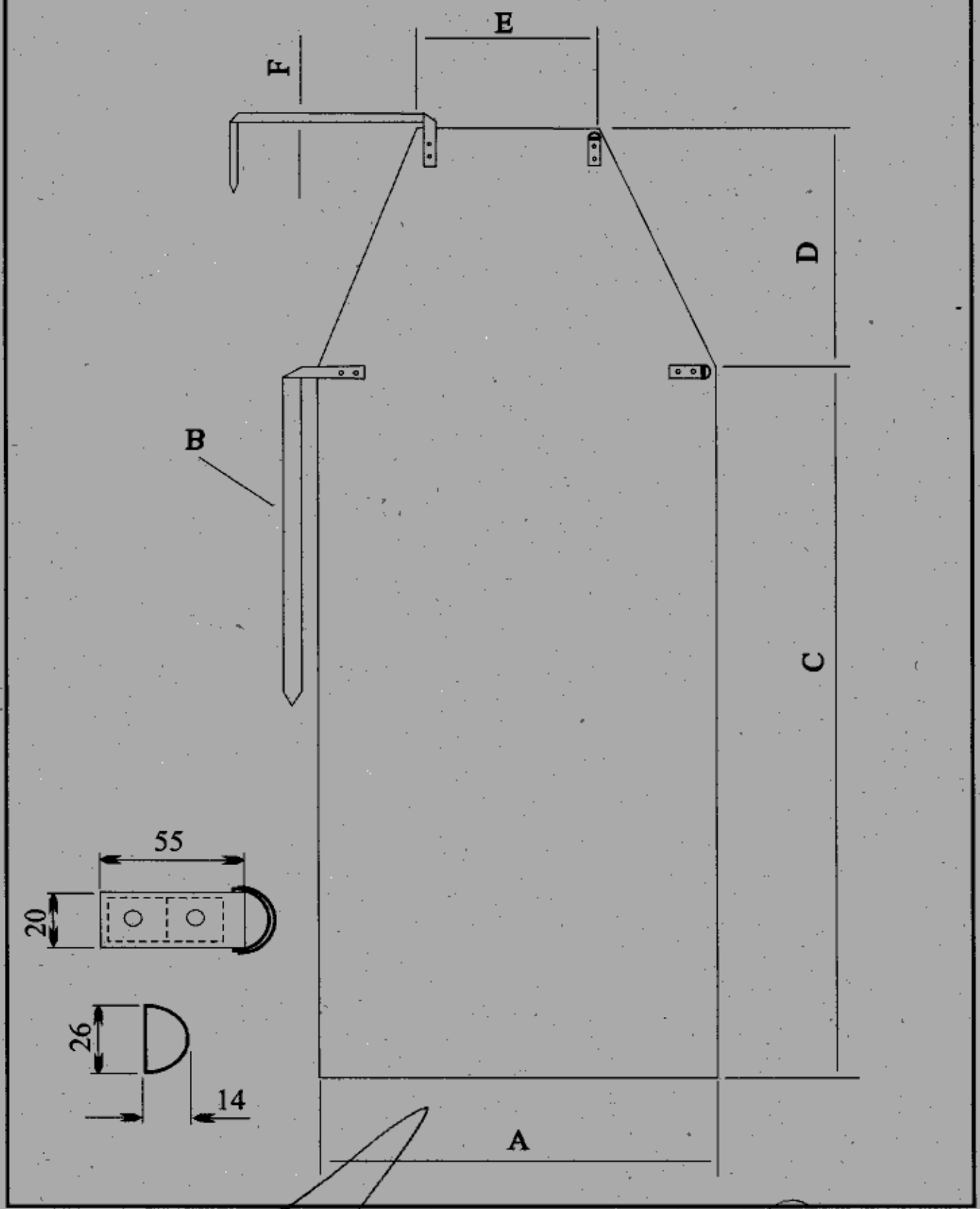
Visto:

VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int
Chefe do Controle Interno

Aprovo:

Brig Int **EURICO** JORGE DE LIMA
Subdiretor de Abastecimento

FAB-E-029	AVENTAL BRANCO DE PVC, DUPLA FACE



MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO

Documento:	Anexo VII
Data/Hora de Criação:	12/10/2026 21:10:14
Páginas do Documento:	5
Páginas Totais (Doc. + Ass.)	6
Hash MD5:	e6fd5ae450f9863a85c13e72f84ec83b
Verificação de Autenticidade:	https://autenticidade-documento.sti.fab.mil.br/assinatura

Este documento foi assinado e conferido eletronicamente com fundamento no artigo 6º, do Decreto nº 8.539 de 08/10/2015 da Presidência da República pelos assinantes abaixo:

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por 1º Ten YUDJI WATANABE GUERREIRO MARTINS no dia 12/10/2026 às 17:14:23 no horário oficial de Brasília.