COMANDO DA AERONÁUTICA
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO DA AERONÁUTICA

SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO (SDAB) SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO	**EMISSÃO:** 03/08/2022 VERSÃO: 01
NOMENCLATURA: Colete preto	**CÓDIGO:** FAB-V-070

1. OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para aceitação e recebimento do colete preto.

1.1. Aplicação:

Tabela 1 - Aplicação

Usuários	Uniforme
Suboficiais	12º C e D
Sargentos	
Taifeiros	
Cabos	
Soldados	

2. NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

2.1. Plano de Amostragem: **ABNT/NBR 5425.**

2.2. **MCA 168-1** – MANUAL DE EMBALAGENS E ACONDICIONAMENTOS da Subdiretoria de Abastecimento da Diretoria de Administração (SDAB).

3. NÚMEROS DE CATALOGAÇÃO

Tabela 1 – Relação de PN

TAMANHO	PN
Sob medida	FAB-V-070-SM
PP	FAB-V-070-PP
P	FAB-V-070-P
M	FAB-V-070-M
G	FAB-V-070-G
GG	FAB-V-070-GG
EG	FAB-V-070-EG

Obs.: Para fins de catalogação, é obrigatório informar o nº de controle utilizado na linha de produção da empresa (n.º de referência, código ou PN, **por tamanho** ou **numeração**).

4. CONDIÇÕES GERAIS

4.1. Amostragem:

4.1.1. **Amostras de aquisição:**

4.1.1.1. As amostras para exame deverão ser entregues conforme disposições do Edital do Processo.

4.1.2. **Amostras de recebimento:**

4.1.2.1. As amostras para exame deverão ser retiradas segundo a ABNT/NBR 5425:1985 Versão Corrigida:1989, ou atualizações mais recentes.

4.1.3. A amostragem poderá variar (aumentar) a critério da SDAB, mediante justificativa da Divisão de Padronização e autorização do Subdiretor.

4.2. Exames:

4.2.1. As amostras retiradas na forma do item 4.1 serão remetidas, para exames, ao laboratório da SDAB ou a laboratório externo acreditado pelo INMETRO.

4.2.2. Serão considerados dois critérios para a definição do parecer sobre o recebimento ou a recusa do material examinado:

a) Critério crítico (CC) – parâmetro considerado imprescindível para o bom desempenho do item, cujo cumprimento deverá ser integral; e

b) Critério desejável (CD) – parâmetro cujo descumprimento poderá ser tolerado, desde que não descaracterize a peça.

4.2.3. As características básicas do produto acabado devem ser verificadas pela SDAB ou por intermédio de documentação fornecida por laboratório externo acreditado pelo INMETRO para efeito de aquisição/recebimento do material.

4.2.4. As demais características apresentadas nesta especificação deverão, após uma análise visual, incluindo-se os aspectos de simetria, funcionalidade e formato, ser verificadas para efeito de aquisição/recebimento do material.

4.2.5. Prova

4.2.5.1. A peça será submetida à prova de maneira a que se possa analisar/aferir o caimento, o tamanho, a costura, a aparência visual, o corte, entre outros aspectos da peça em um modelo humano, real. Caso algumas características não estejam em conformidade com o padrão exigido, a roupa provada deverá passar por alterações e ser submetida a novo teste.

4.3. Defeitos:

As peças devem estar isentas de defeitos, em especial, os assinalados a seguir (CC):

4.3.1. Tecido:

4.3.1.1. Defeitos de tecelagem, acabamento ou tinturaria.

4.3.2. Costuras:

4.3.2.1. Enrugamento, franzidos, pontos falhados, sobrepostos, linhas soltas, linhas de pespontos, caseados e travetes com cores diferentes entre si na mesma peça ou com cores diferentes da cor do tecido ou com manchas.

4.3.3. Aviamentos

4.3.3.1. Má qualidade, mau acabamento, má apresentação, oxidação de peças metálicas, deformidades, incidindo sobre eles o disposto no item 4.2.4.

4.3.4. A avaliação dos defeitos deve ser feita de acordo com a Especificação FAB-EXM-001.

4.4. Conformidade e não conformidade

4.4.1. Será considerado em conformidade o material entregue cujas características das amostras submetidas a exame satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.

4.4.2. Será considerado não conforme o material entregue cujas características das amostras submetidas a exame não satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.

4.5. Requisitos Básicos

4.5.1. A confecção obedecerá ao modelo do Desenho Técnico, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes, quanto aos requisitos técnicos, visuais e de prova (teste de vestir no modelo real) (CC).

5. ACONDICIONAMENTO

O acondicionamento das peças será realizado de acordo com o MCA 168-1 - MANUAL DE EMBALAGENS E ACONDICIONAMENTOS da Subdiretoria de Abastecimento da Diretoria de Administração (CC).

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

6.1. Matéria-prima

6.1.1. Tecido

Tabela 3 – Características do tecido empregado.

Tecido	Composição	Peso/metro linear
Tecido preto de microfibra	97% Poliéster 3% Elastano	230g/m (±15)

6.1.2. Forro acetinado

Tabela 4 – Características do forro.

Composição	Cor	Armadura
100% acetato	preto	Sarja

6.1.3. Linhas

Tabela 5 – Características das linhas.

	Pesponto externo	Pesponto interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Botoneira	Caseadeira	Travete
Título (CC)	120							
Cor(CC)	Preta							
Composição (CC)	100%Poliéster							
Pontos p/cm (CC)	6	5	6	4	4	--	--	--

6.1.4. Botões

Tabela 6 – Características dos botões.

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão de massa redondo, reto, com borda e 4 furos (CC)	06	20 mm	Preta (CC)	Vista dianteira do colete
Botão de massa redondo, reto, com borda e 4 furos (CC)	02	20 mm	Preta (CC)	Ajuste traseiro do colete

6.1.4.1. Os botões serão costurados ao colete por meio de 2 (dois) ciclos de 10 (dez) laçadas a cada dois furos, tendo as costuras paralelas entre si (CC).

7. CARACTERÍSTICAS DO ARTIGO CONFECCIONADO

7.1. Para melhor entendimento do texto deverão ser verificados os termos e definições constantes no item 1.2 do MCA 168-2 – Manual para Confecção de Especificação Técnica.

7.2. Frente:

7.2.1. Confeccionado com o tecido principal, conforme Tabela 3 (CC).

7.2.2. Forrado internamente com o forro acetinado, conforme Tabela 4 (CC).

7.2.3. Fechado por meio de 6 botões, conforme Tabela 6 (CC).

7.2.3.1. Caseados tipo olho no sentido horizontal (CC).

7.2.4. Possui dois bolsos externos embutidos um de cada lado na parte inferior (CC).

7.2.4.1. Cada bolso possui dois vivos (CC).

7.3. Costas:

7.3.1. Confeccionado com o tecido principal, conforme Tabela 3 (CC).

7.3.2. Possui regulagem por meio de fita de ajuste com dois botões (CC).

7.3.3. Possui abertura tipo corte americano (CC).

7.4. Costuras:

7.4.1. O fechamento lateral do colete deverá ser feito com interloque (CC).

8. DESENHO TÉCNICO

8.1. Os valores das cotas expressas nas figuras devem ser consultados na tabela de medidas disponível no item 9 (CC)

Figura 1 – Visão geral do colete.

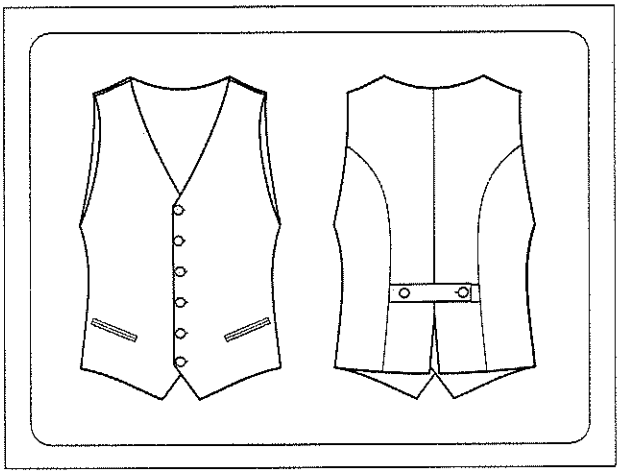
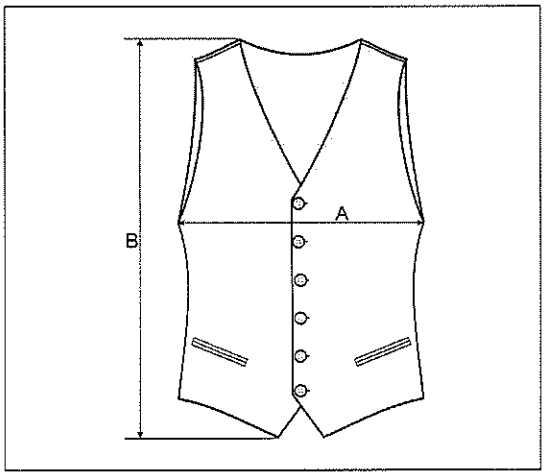


Figura 2 – Medidas do colete.



9. MEDIDAS

9.1. Deverão ser cumpridas as obrigações da Portaria nº 232 do INMETRO, de 08 de maio de 2012, referente ao vocabulário de metrologia, bem como da Portaria nº 150, também do INMETRO, de 29 de março de 2016;

9.2. Deverão ser verificados os equipamentos utilizados para medição que constam na Tabela 1 na Especificação FAB-EXM-001.

Tabela 5 – Medidas Comuns - Legenda de cotas da figura 1 (medidas e mm)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSÕES					
Tamanhos	PP	P	M	G	GG	EG
A – Tórax (CC)	480	520	560	620	640	660
B – Comprimento (CC)	560	580	600	620	640	660

10. TOLERÂNCIAS

Tabela 6 – Limites de tolerância (medidas em mm).

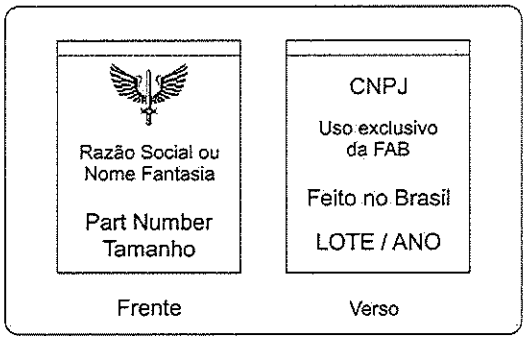
DIMENSÕES		TOLERÂNCIA
De	Até	
1	4	+ 2
5	49	± 2
50	99	± 3
100	199	± 4
200	499	± 5
500	999	± 10

11. ETIQUETA

11.1. A etiqueta de conservação deverá atender o disposto na Resolução nº 02, de 6 de maio de 2008, do CONMETRO.

11.2. A etiqueta de identificação deverá seguir o seguinte modelo:

Figura 3 – Etiqueta de Identificação.



Data: 03 de agosto de 2022.

Elaborado por:

CARLA CRISTINA LOUREIRO BRUNO COSTA Ten Cel Int
Chefe da Divisão de Padronização (AB2)

CAMILA VASCONCELOS CORRÊA 1º Ten QOENG QUI
Chefe da Seção de Pesquisa e Especificação (AB2-1)

ALEXANDER DE CERQUEIRA **SANTIAGO** 1º Sgt QSS SDE
Seção de Pesquisa e Especificação (AB2-1)

Aprovo:

Brig Int GILSON ALVES DE **ALMEIDA JUNIOR**
Subdiretor de Abastecimento

Publicado no Boletim do Comando da Aeronáutica nº: , de de de 2022.

MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO

Documento:	Anexo XVI
Data/Hora de Criação:	12/10/2026 21:13:27
Páginas do Documento:	8
Páginas Totais (Doc. + Ass.)	9
Hash MD5:	23061f599174d0e2b75a82dc774fc179
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 17:14:24 no horário oficial de Brasília.