



**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).

Assinatura manuscrita, aparentemente de um funcionário da seção de pesquisa e especificação.

Assinatura manuscrita, aparentemente de um funcionário da subdiretoria de abastecimento.

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

09 AMOSTRAGEM

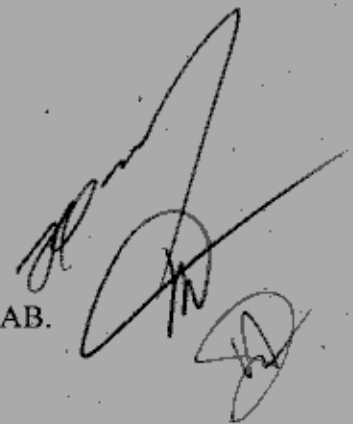
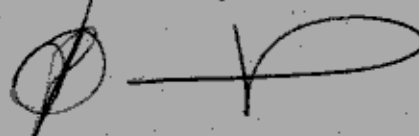
09.01 As amostras para exame serão retiradas de acordo com o previsto pela INSTRUÇÃO Nº 02/SDP/CQ de 19 Dez 86.

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(cis) 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
	- 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 antisséptico.
	- 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 1º átomo de C).

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



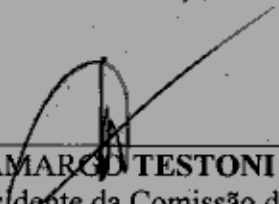
13 ACONDICIONAMENTO

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

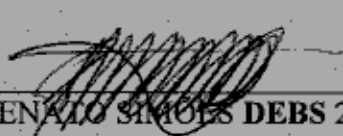
São Paulo, 7 de abril de 2002.

REVISADA EM 04 de Setembro de 2012.

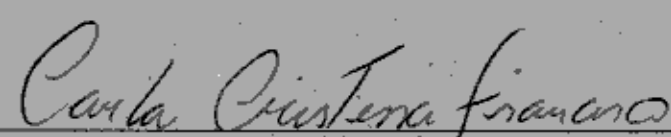
COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



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



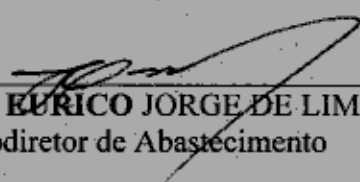
CARLA CRISTINA FRANCISCO 3S QSS SAD - BI Nº 5, de 06 JAN 2012
Membro da Comissão de Especificação Técnica

Visto:



VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int
Chefe do Controle Interno

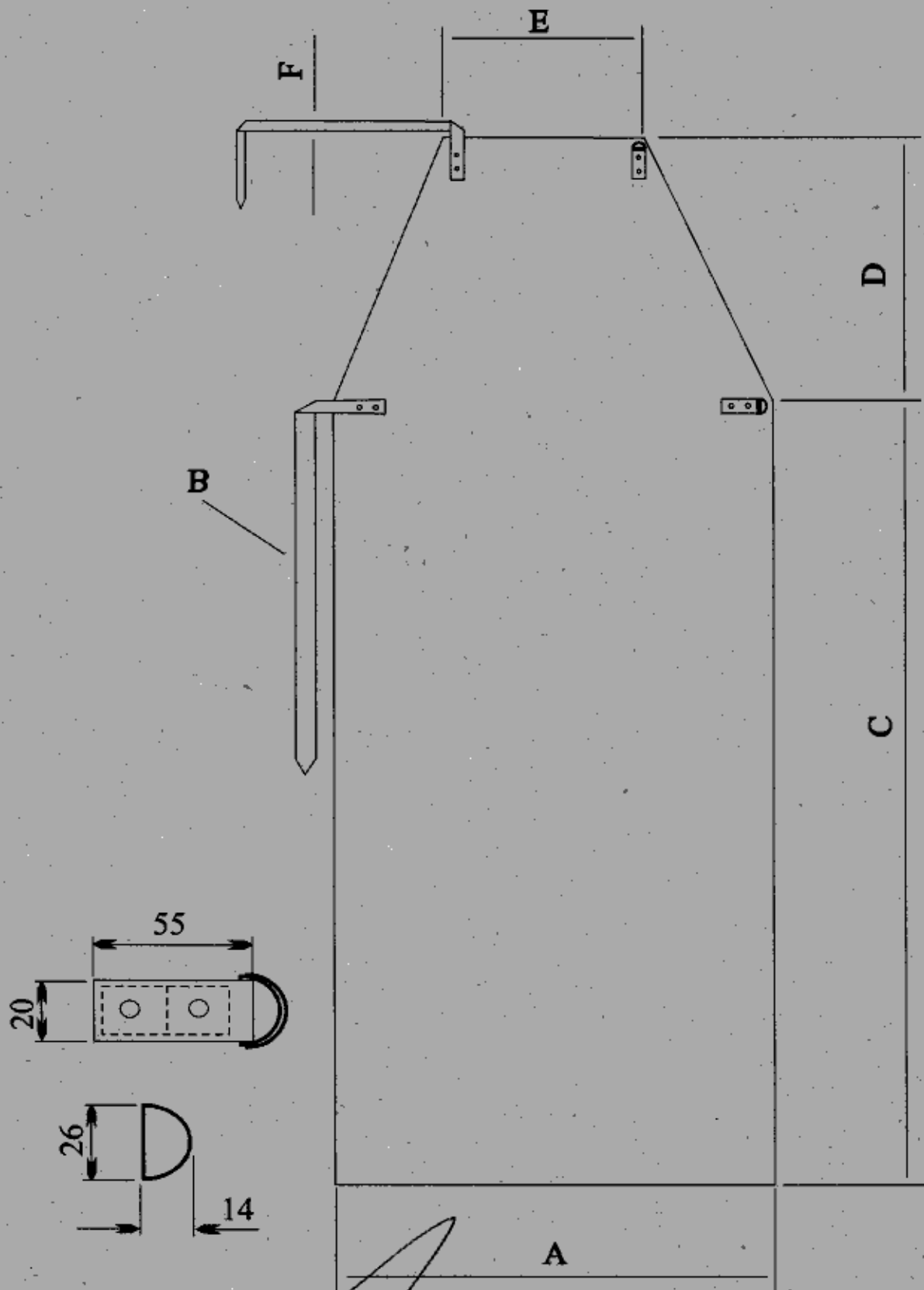
Aprovo:



Brig Int EURICO JORGE DE LIMA
Subdiretor de Abastecimento

FAB-E-029

AVENTAL BRANCO DE PVC, DUPLA FACE





COMANDO DA AERONÁUTICA
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO DA AERONÁUTICA

SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO (SDAB) SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO	EMIÇÃO: 15/09/2021 VERSÃO: 01
NOMENCLATURA: Meio avental branco	CÓDIGO: FAB-V-079

1. OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para aceitação e recebimento do Meio avental branco.

1.1. Aplicação:

Tabela 1 - Aplicação

Usuários	Uniforme
Suboficiais	12° A
Sargentos	
Cabos	
Taifeiros	

2. NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

2.1. Especificações Complementares:

FAB-MP- 025 – Tecido branco misto em sarja

2.2. Plano de Amostragem: ABNT/NBR 5425 - Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação de qualidade.

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

3. NÚMEROS DE CATALOGAÇÃO

Sob medida: FAB-V-079-SM

Obs.: Para fins de catalogação, é obrigatório informar o número de controle utilizado na linha de produção da empresa (n.º de referência, código ou PN, por tamanho ou numeração).

Corrêa

Página 1 de 7

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: 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 calças deverão estar isentas de defeitos, em especial, os assinalados a seguir (CC):

4.3.1. Tecido:

Corrta

Assinatura



Especificação Técnica FAB-V-079/2021

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, 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 2 – Características dos tecidos empregados.

Tecido	Composição	Consumo	
		Largura	Comprimento
Tecido branco misto em sarja Especificação FAB-MP-025	65% Algodão 35% Poliéster	1.600 mm	1.600 mm

Carla 



6.1.2. Linhas

Tabela 3 – Características das linhas.

	Pesponto	Overloque	Interloque
Título (CC)	120		
Cor(CC)	Branca		
Composição (CC)	Poliéster/Algodão		
Pontos p/cm (CC)	4	5	5

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 Confeção de Especificação Técnica.

7.2. Cintura:

7.2.1. Possui uma faixa formada por uma tira dublada do mesmo tecido do meio avental com as extremidades livres para amarração (CC).

7.3. Corpo:

7.3.1. Formado por um campo de tecido costurado embutido à faixa da cintura (CC)

7.3.2. O campo é posicionado no centro da faixa da cintura (CC).

7.3.3. Possui uma aba sobreposta, centralizada ao avental, conforme figura (CC).

7.3.4. Possui bainha com costura simples na borda inferior e nas laterais (CC).

8. DESENHO TÉCNICO

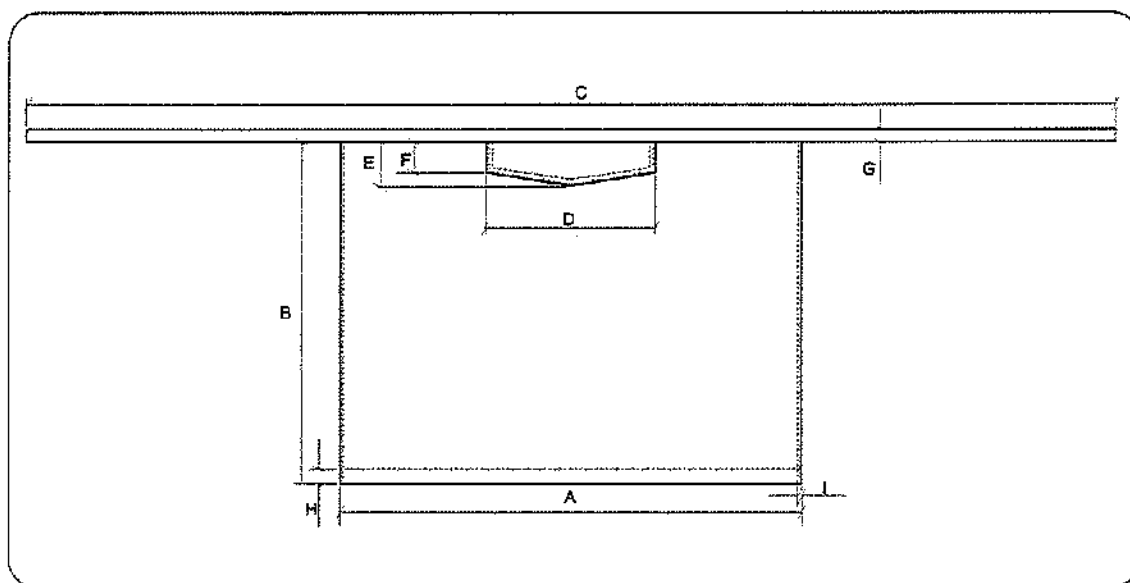
8.1. Os valores das cotas expressas nas Figuras devem ser consultados na Tabela de medidas disponível no item 9 (CC)

Carla
Almeida

f

[Handwritten signature]

Figura 1 – Visão geral do meio avental.



9. MEDIDAS

9.1. Deverão ser cumpridas as obrigações da Portaria nº 232 INMETRO, de 08 de maio de 2012, referente ao vocabulário de metrologia;

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

Tabela 4 – Medidas de referência (medidas em mm)

Cota	Medidas	Referência: Tam G
A	Largura do meio avental (CC)	1060
B	Altura do meio avental (CC)	790
C	Comprimento da faixa da cintura (CD)	2500
D	Largura da aba (CC)	390
E	Altura central da aba (CC)	100
F	Altura lateral da aba (CC)	70
G	Largura da faixa da cintura (CD)	30
H	Bainha inferior (CC)	30
I	Bainhas laterais (CC)	7

Corina

Assinatura

Assinatura

10. Etiqueta

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

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

Figura 2 – Etiqueta de Identificação.



10.3. Caso haja a necessidade de uso de prendedores para estruturar a camisa em sua embalagem, estes não poderão ser metálicos, para se evitar manchas de ferrugem no tecido (CC).

Data: 15 de setembro de 2021.

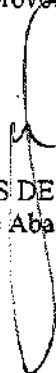
Elaborado por:

PRISCILA MACHADO DA SILVA GUERREIRO 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)

Aprova:



Brig Int GILSON ALVES DE ALMEIDA JUNIOR
Subdiretor de Abastecimento

Corrêa Almeida



COMANDO DA AERONÁUTICA
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO DA AERONÁUTICA

SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO (SDAB) SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO	EMIÇÃO: 07/03/2022 VERSÃO: 01
NOMENCLATURA: Meio avental preto em tecido.	CÓDIGO: FAB-V-124

1. OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para aceitação e recebimento do Meio avental preto em tecido.

1.1. Aplicação:

Tabela 1 - Aplicação

Usuários	Uniforme
Suboficiais	12º D
Sargentos	
Cabos	
Taifeiros	

2. NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

2.1. Especificações Complementares:

2.2. Plano de Amostragem: ABNT/NBR 5425 - Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação de qualidade.

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

3. NÚMEROS DE CATALOGAÇÃO

Sob medida: FAB-V-124-SM

Obs.: Para fins de catalogação, é obrigatório informar o número de controle utilizado na linha de produção da empresa (n.º de referência, código ou PN, **por tamanho ou numeração**).

4. CONDIÇÕES GERAIS

Borita

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: 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 calças deverão 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.**

Especificação Técnica FAB-V-124/2022

4.3.2. Costuras:

4.3.2.1. Enrugamento, franzidos, pontos falhados, sobrepostos, linhas soltas, linhas de pespontos, cascados 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, 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 2 – Características dos tecidos empregados.

Tecido	Composição	Consumo	
		Largura	Comprimento
Tecido Oxford preto Gramatura 400g/m ²	100% Poliéster	1.500 mm	1.300 mm



6.1.2. Linhas

Tabela 3 – Características das linhas.

	Pesponto	Overloque	Interloque
Título (CC)	120		
Cor(CC)	Preta		
Composição (CC)	Poliéster/Algodão		
Pontos p/cm (CC)	4	5	5

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. Cintura:

7.2.1. Possui uma faixa formada por uma tira dublada do mesmo tecido do meio avental com as extremidades livres para amarração (CC).

7.3. Corpo:

7.3.1. Formado por um campo de tecido costurado embutido à faixa da cintura (CC)

7.3.2. O campo é posicionado no centro da faixa da cintura (CC).

7.3.3. Possui uma aba sobreposta, centralizada ao avental, conforme figura (CC).

7.3.4. Possui bainha com costura simples na borda inferior e nas laterais (CC).

8. DESENHO TÉCNICO

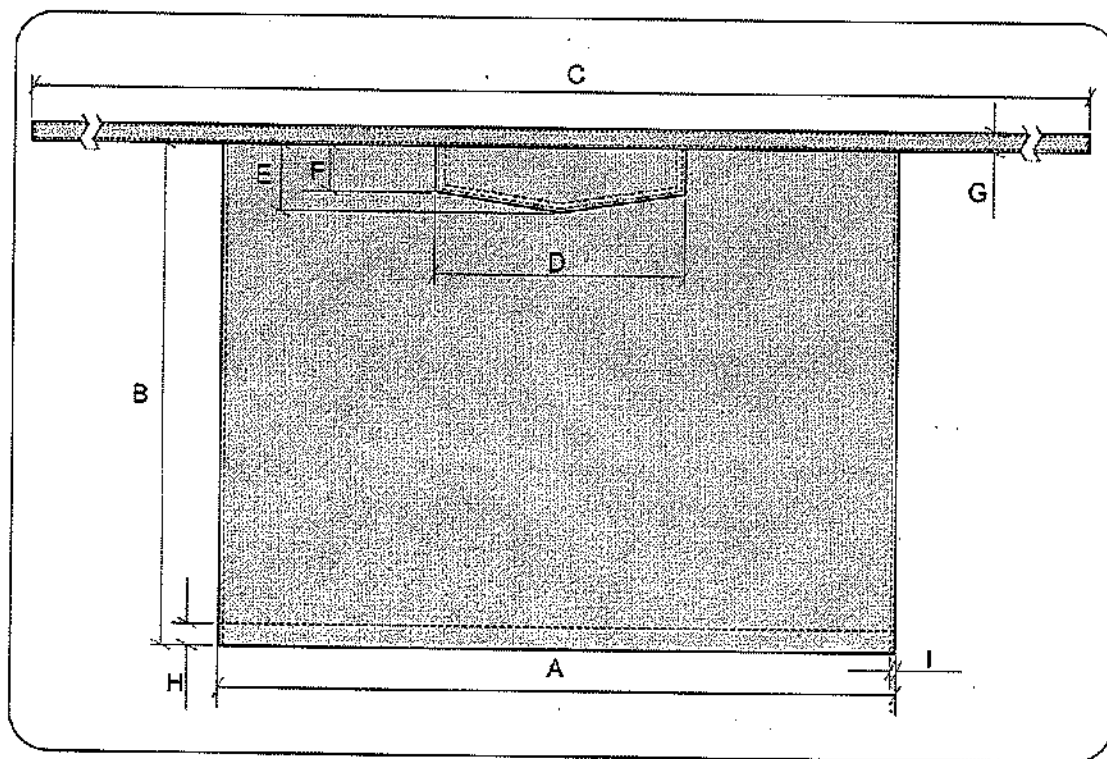
8.1. Os valores das cotas expressas nas Figuras devem ser consultados na Tabela de medidas disponível no item 9 (CC)



Boita



Figura 1 – Visão geral do meio avental.



9. MEDIDAS

9.1. Deverão ser cumpridas as obrigações da Portaria nº 232 INMETRO, de 08 de maio de 2012, referente ao vocabulário de metrologia;

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

Tabela 4 – Medidas de referência (medidas em mm)

Cota	Medidas	Referência: Tam G
A	Largura do meio avental (CC)	1060
B	Altura do meio avental (CC)	790
C	Comprimento da faixa da cintura (CD)	2500
D	Largura da aba (CC)	390
E	Altura central da aba (CC)	100
F	Altura lateral da aba (CC)	70
G	Largura da faixa da cintura (CD)	30
H	Bainha inferior (CC)	30
I	Bainhas laterais (CC)	7

[Assinatura]
Porta

[Assinatura]

10. Etiqueta

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

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

Figura 2 – Etiqueta de Identificação.

 PRODUTO FAB USO EXCLUSIVO Part Number Tamanho	Razão Social ou Nome Fantasia CNPJ Feito no Brasil Lote / Ano
Fronte	Verso

10.3. Caso haja a necessidade de uso de prendedores para estruturar a camisa em sua embalagem, estes não poderão ser metálicos, para se evitar manchas de ferrugem no tecido (CC).

Data: 07 de março de 2022.

Elaborado por:

Carla Cristina Loureiro Bruno Costa
CARLA CRISTINA LOUREIRO BRUNO COSTA Ten Cel Int
Chefe da Divisão de Padronização (AB2)

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



RENATO SIMÕES DEBS 1º Sgt QSS SDE
Seção de Pesquisa e Especificação (AB2-1)

Aprovo:



Brig Int GILSON ALVES DE ALMEIDA JUNIOR
Subdiretor de Abastecimento





COMANDO DA AERONÁUTICA
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO DA AERONÁUTICA

SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO (SDAB) SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO	EMIÇÃO: 22/09/2021 VERSÃO: 01
NOMENCLATURA: Gorro branco para chefe de cozinha	CÓDIGO: FAB-V-053

1. OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para aceitação e recebimento do Gorro branco para chefe de cozinha.

1.1. Aplicação:

Tabela 1 - Aplicação

Usuários	Uniforme
Suboficiais	12° A
Sargentos	

2. NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

2.1. Especificações Complementares:

FAB-MP- 025 – Tecido branco misto em sarja

2.2. Plano de Amostragem: ABNT/NBR 5425 - Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação de qualidade.

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

3. NÚMEROS DE CATALOGAÇÃO

Sob medida: FAB-V-053-U

Obs.: Para fins de catalogação, é obrigatório informar o número de controle utilizado na linha de produção da empresa (n.º de referência, código ou PN, por tamanho ou numeração).

4. CONDIÇÕES GERAIS

Carla

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: 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 calças deverão 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.

Contá



Especificação Técnica FAB-V-053/2021

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, 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 2 – Características dos tecidos empregados.

Tecido	Composição	Consumo	
		Largura	Comprimento
Tecido branco misto em sarja Especificação FAB-MP-025	65% Algodão 35% Poliéster	1.600 mm	1.600 mm

Carica

6.1.2. Linhas

Tabela 3 – Características das linhas.

Título (CC)	Cor(CC)	Composição (CC)	Pontos p/cm (CC)
120	Branca	Poliéster/Algodão	4

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. Copa:

7.2.1. Copa típica de gorro de chefe de cozinha, com 6 pregas de cada lado (CC).

7.2.2. Possui uma abertura traseira para permitir o ajuste do tamanho do gorro (CC).

7.3. Corpo:

7.3.1. Formado por uma faixa dobrada (CC), do mesmo tecido (CC), para ajuste do tamanho do gorro.

7.3.2. Cada extremidade da faixa forma uma ponta, conforme desenho (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)

f

Porta

Q.

Figura 1 – Visão geral do gorro.

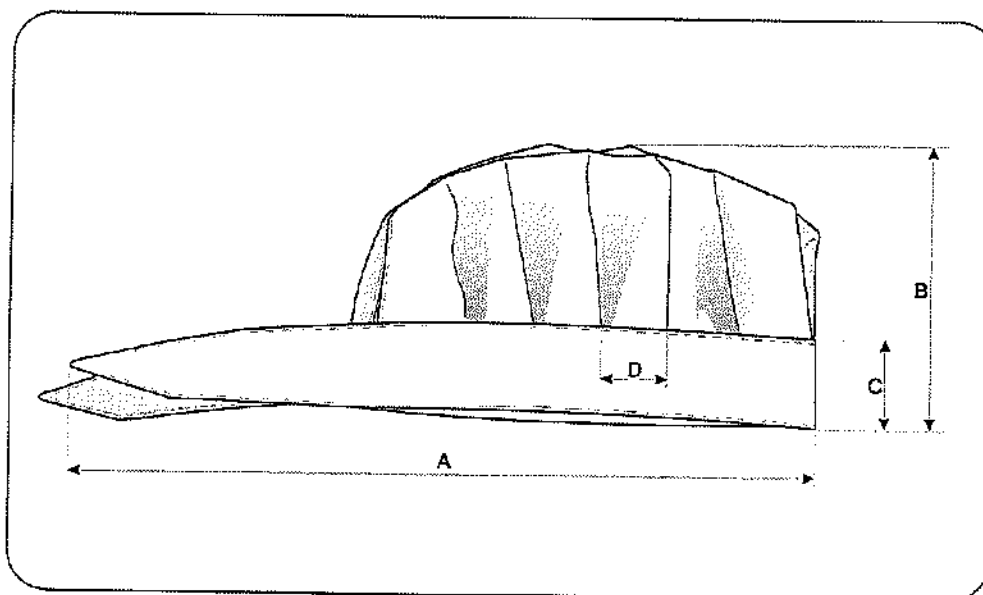
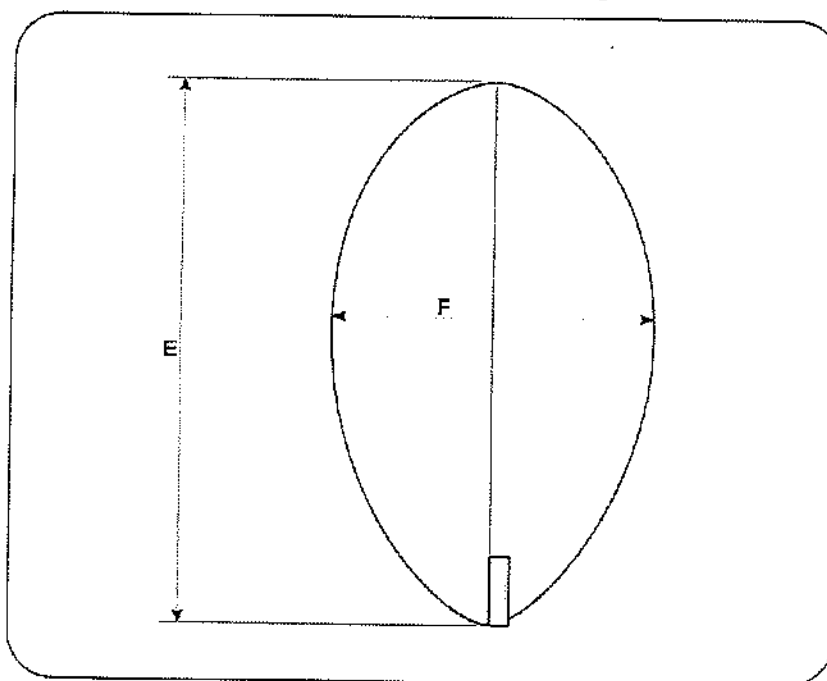
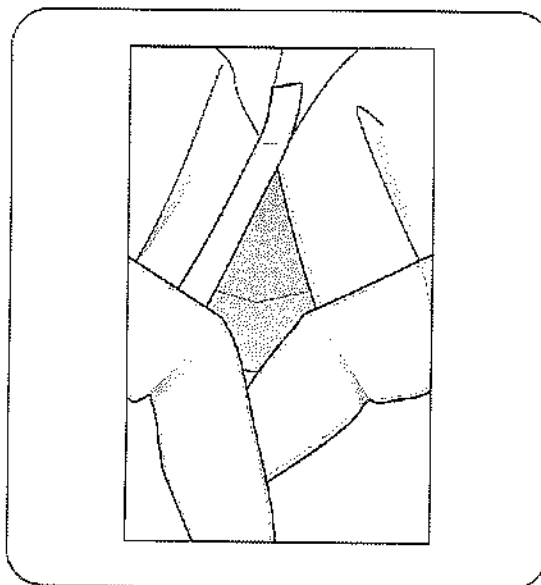


Figura 2 – Visão superior da copa.



Contá 40
J.

Figura 1 – Detalhe da abertura traseira do gorro.

9. MEDIDAS

9.1. Deverão ser cumpridas as obrigações da Portaria nº 232 INMETRO, de 08 de maio de 2012, referente ao vocabulário de metrologia;

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

Tabela 4 – Medidas de referência (medidas em mm)

Cota	Medidas	Tamanho Único
A	Meio comprimento da faixa de ajuste (CC)	500
B	Altura total (CC)	180
C	Largura da faixa de ajuste (CC)	50
D	Largura das pregas (CD)	45
E	Comprimento do topo da copa (CC)	275
F	Largura do topo da copa (CC)	155

10. Etiqueta

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

Boat
[Assinatura]

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

Figura 4 – Etiqueta de Identificação.



10.3. Caso haja a necessidade de uso de prendedores para estruturar a camisa em sua embalagem, estes não poderão ser metálicos, para se evitar manchas de ferrugem no tecido (CC).

Data: 22 de setembro de 2021.

Elaborado por:

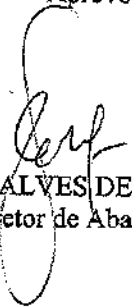
PRISCILA MACHADO DA SILVA GUERREIRO Ten Cel Int
Chefe da Divisão de Padronização (AB2)

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)

f

Aprovo:



Brig Int GILSON ALVES DE ALMEIDA JUNIOR
Subdiretor de Abastecimento

Contra Ass.



**COMANDO DA AERONÁUTICA
SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO
SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO**

ESPECIFICAÇÃO FAB-PP-015

01 - NOMENCLATURA:

Gravata vertical preta.

02 - PART NUMBER:

MODELO	TAMANHO	NBE	PN
COM LAÇO	ÚNICO	SDAB8440190000094	FAB-PP-015-CL-U
SEM LAÇO	ÚNICO	SDAB8440190000013	FAB-PP-015-SL-U

Obs.: 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).

03 - UNIDADE:

Um

04 - APLICAÇÃO:

- Unissex. Oficiais; Suboficiais; Sargentos; Cadetes e Alunos.

05 - MATERIAL EMPREGADO:

05.01 - PARA GRAVATA TIPO "A":

05.01.01 - Tecido de seda pura, preto (CC);

05.01.02 - Entretela (CC); e

05.01.03 - Linha preta de nylon (CC), nº 60, 100% poliamida bonderizada.

05.02 - PARA GRAVATA DO TIPO "B":

05.02.01 - Tecido: Cetim wison poliéster preto (CC);

05.02.02 - Entretela de algodão e poliéster (CC).

05.02.03 - Linha preta de nylon (CC), nº 60, 100% poliamida bonderizada.

06 – REQUISITOS GERAIS:

06.01 - A gravata deverá obedecer aos desenhos e detalhes da presente especificação.

Obs1 :- As gravatas adquiridas pela **Divisão de Provisões**, visando à distribuição gratuita, serão confeccionadas utilizando-se materiais do “tipo B”.

Obs2- As gravatas adquiridas pela **Divisão de Fardamento Reembolsável** poderão ser confeccionadas utilizando-se materiais do “tipo A ou B”.

06.02 - A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes; e

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 - As gravatas serão confeccionadas em tamanho único, com 1450 (+30 -10) mm de comprimento (CC), apresentando extremidades com chanfros de 70mm (CD) e 30mm (CD);

07.02 - Terá largura máxima de 90mm (CD) e mínima de 40mm (CD);

07.03 - O tecido para a confecção das mesmas deverá ser cortado em ângulo de 45° (quarenta e cinco graus) (CC);

07.04 - Deverá ser entretelada em toda sua extensão (CC);

07.05 - A gravata em sua primeira metade não poderá possuir emendas (CC), podendo entretanto possuí-las na sua segunda metade;

07.06 - A extremidade do lado menor deve apresentar simetria na parte da frente (CC), podendo haver pequenos desalinhamentos somente no verso;

07.07 - A 210mm (CD) de distância da extremidade mais larga, terá aplicada externamente no fundo uma passadeira de 60 (+10 -5) (CD) x 20 (+10 -5) mm (CD), para a introdução da extremidade mais estreita; esta passadeira poderá ser constituída pela etiqueta do fabricante; e

07.08 - Para as gravatas com laço feito, as proporções constantes da presente especificação devem ser guardadas (CC), e o seu comprimento (incluindo o laço) deve ser de 1/3 (um terço) (CC) da gravata comum.

08 – MEDIDAS:

Tabela de tolerância:

Dimensões (mm)		Tolerância
Inclusive	Exclusive	
0	20	+ 2 mm
20	50	+ 3 mm
50	100	+ 5 mm
100	500	+ 10 mm
Acima de 500		+ 15 mm

Obs: Para o comprimento total da gravata, e dimensões passadeira, deverão ser obedecidas as tolerâncias específicas destas medidas.

09 – AMOSTRAGEM:

As amostras para exame serão retiradas de acordo com o previsto pela ABNT/ NBR 5425.

10 - INSPEÇÃO E EXAME:

10.01 - O material poderá ser inspecionado durante a fabricação a critério da SDAB;

10.02 - As amostras retiradas na forma do item 09 serão remetidas a um dos Laboratórios da SDAB para exames; e

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, 85% das 05 classificadas como critério desejável (CD) ou seja, 04 características; e

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.

12 - MARCAÇÃO:

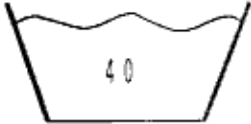

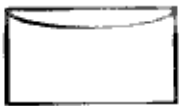


12.01 - Os valores dos parâmetros contidos na etiqueta de conservação serão de responsabilidade do fornecedor, sendo que os valores abaixo servem apenas como exemplo.

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

RAZÃO SOCIAL
TAMANHO
COMPOSIÇÃO
C. N. P. J.
ANO DE FABRICAÇÃO

VISTA DE FRENTE



SÍMBOLOS	TEXTO
	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura máxima de 40° C - Ação mecânica normal, não misturar cores ao lavar - Enxágue normal, secar a sombra - Centrifugação normal
	<ul style="list-style-type: none"> - Não usar alvejamento á base de cloro
	<ul style="list-style-type: none"> - É possível a secagem na vertical
	<ul style="list-style-type: none"> - 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 arriscado
	<ul style="list-style-type: none"> - 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)

VISTA DO VERSO

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.

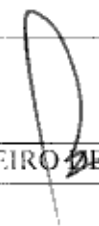
São Paulo, 27 de outubro de 2000.

REVISADA EM 08 de outubro de 2007.

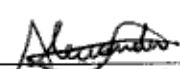


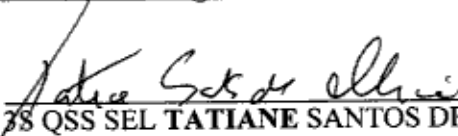
COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
(BOL. INT. Nº 13, 19 de janeiro de 2011)


SIDNEY FRANCISCO DE PAULA Cel Int


MARCELO PINHEIRO DE ASSIS Ten Cel Int


FÁBIO MARTINSKI FERREIRA DA SILVA Maj Int

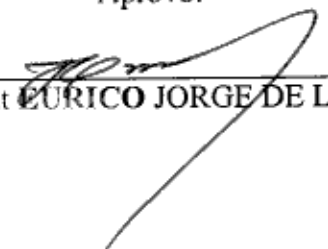

2S QSS SDE ALEXANDER DE CERQUEIRA SANTIAGO


3S QSS SEL TATIANE SANTOS DE OLIVEIRA

Visto:


VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int

Aprovo:

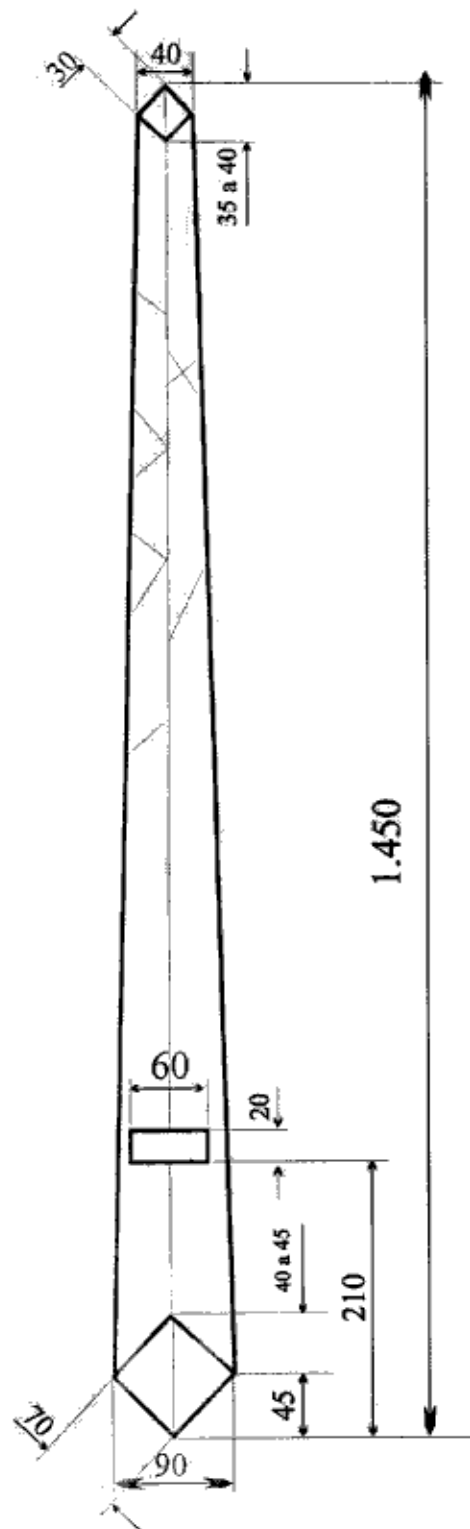

Brig Int EURICO JORGE DE LIMA

FAB-PP-015

GRAVATA VERTICAL PRETA



FRENTE



VERSO

OBS: MEDIDAS EM MILÍMETRO



**COMANDO DA AERONÁUTICA
SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO
SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO**

ESPECIFICAÇÃO FAB-PP-052

01 - NOMENCLATURA:

Gravata feminina preta.

02 - PART NUMBER:

TAMANHO	NBE	PN
ÚNICO	SDAB8445190000001	FAB-PP-052-U

Obs.: É obrigatório informar o n.º de controle utilizado na linha de produção da empresa (n.º de referência, código ou PN, **por tamanho ou numeração**).

03 - UNIDADE:

Um

04 - APLICAÇÃO:

Feminino. Oficiais, Suboficiais, Sargentos, Cadetes; e Alunas.

05 - MATERIAL EMPREGADO:

- 05.01 - Tecido de cetim de poliéster preto, com brilho (CC);
- 05.02 - Linha preta nº 50 de algodão mercerizado (CC);
- 05.03 - Elástico chato de 13 a 15 mm de largura, preto(CC);
- 05.04 - Fecho e fivela de pressão, confeccionados em nylon 6.6 (poliamida) preto (CC); e
- 05.05 - Entretela com as seguintes características:
 - Acabamento: comum (CC);
 - Cor: Branca (CD); e
 - Lavagem: À seco a à úmido até 40 graus C

Composição (CC)		Peso em gr/m2 (CC)
Base	100% CO De tecido colante De toque médio (maleável)	86 gr/m2
Urdume		
Trama		
Adesivo	LMP	86 gr/m2
Total		172 gr/m2

CONDIÇÕES DE FUSIONAMENTO (CC)

	Ferro Manual	Prensa Elétrica
Temperatura	145 graus C	150 à 155 graus C
Pressão	Manual forte	80 lbs/pol
Tempo	12 à 15 Seg.	12 à 15 Seg.

06 – REQUISITOS GERAIS:

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

06.02 - 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 - Possuirá uma tira de cada lado da gravata, cada uma com medida livre (descontando a costura ao fecho e à fivela) de 130 mm de comprimento (CD), sendo 30mm em elástico de 13 a 15 mm de largura e 10mm em tecido duplo de mesma largura que o elástico e costurada a este (CD). A união às laterais da gravata será feita por meio de costura ao elástico (CC), margeando a borda superior da gravata (CC); e

07.02 - Nas extremidades livres das tiras serão costurados o fecho e a fivela de pressão ao tecido (CC).

08 – MEDIDAS (tamanho único)

CARACTERÍSTICAS	DIMENSÕES
Comprimento entre as pontas da borda superior (CD)	120mm
Comprimento entre as pontas da borda inferior (CD)	140mm
Largura nas extremidades (CD)	28mm
Largura na parte central (CD)	35mm
Distância medida entre uma reta que une as pontas da borda superior e a parte central da borda superior (CD)	10 mm
Distância medida entre uma reta que une as pontas da borda inferior e a parte central da borda inferior (CD)	20 mm
Parte da tira constituída de elástico	Largura: de 13 a 15 mm Comprimento: 30mm
Parte da tira constituída de tecido duplo	Largura: de 13 a 15 mm Comprimento: 100mm

08.01 – Tabela de tolerância:

Dimensões (mm)		Tolerância
Inclusive	Exclusive	
0	20	± 2 mm
20	50	± 3 mm
50	100	± 5 mm
100	500	± 10 mm
Acima de 500		± 15 mm

OBS.: Não haverá tolerância para quantidade de botões, ilhoses, caseados, orifícios, rebites, zíperes, passadeiras, fivelas, fechos rápidos, pinos de fixação, fechos de pressão, velcros, costuras, tipo de entretela.

09 – AMOSTRAGEM:

As amostras para exame serão retiradas de acordo com o previsto pela ABNT/ NBR 5425.

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 ao laboratório da SDAB para exames; e

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, 50% das 08 classificadas como critério desejável (CD) ou seja, 04 características; e

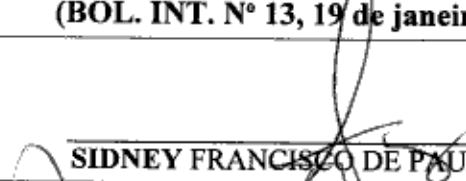

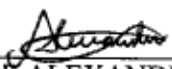

11.02 - Será recusado o lote do material entregue cujas características das amostras submetidas a exame não satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.

12 – ACONDICIONAMENTO:


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

São Paulo, 30 de Agosto de 2001.


REVISADA EM 08 de outubro de 2007.

COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS (BOL. INT. Nº 13, 19 de janeiro de 2011)	
 SIDNEY FRANCISCO DE PAULA Cel Int	
MARCELO PINHEIRO DE ASSIS Ten Cel Int	 FABIO MARTINSKI FERREIRA DA SILVA Maj Int
 2S QSS SDE ALEXANDER DE CERQUEIRA SANTIAGO	 3S QSS SEL TATIANE SANTOS DE OLIVEIRA

Visto:

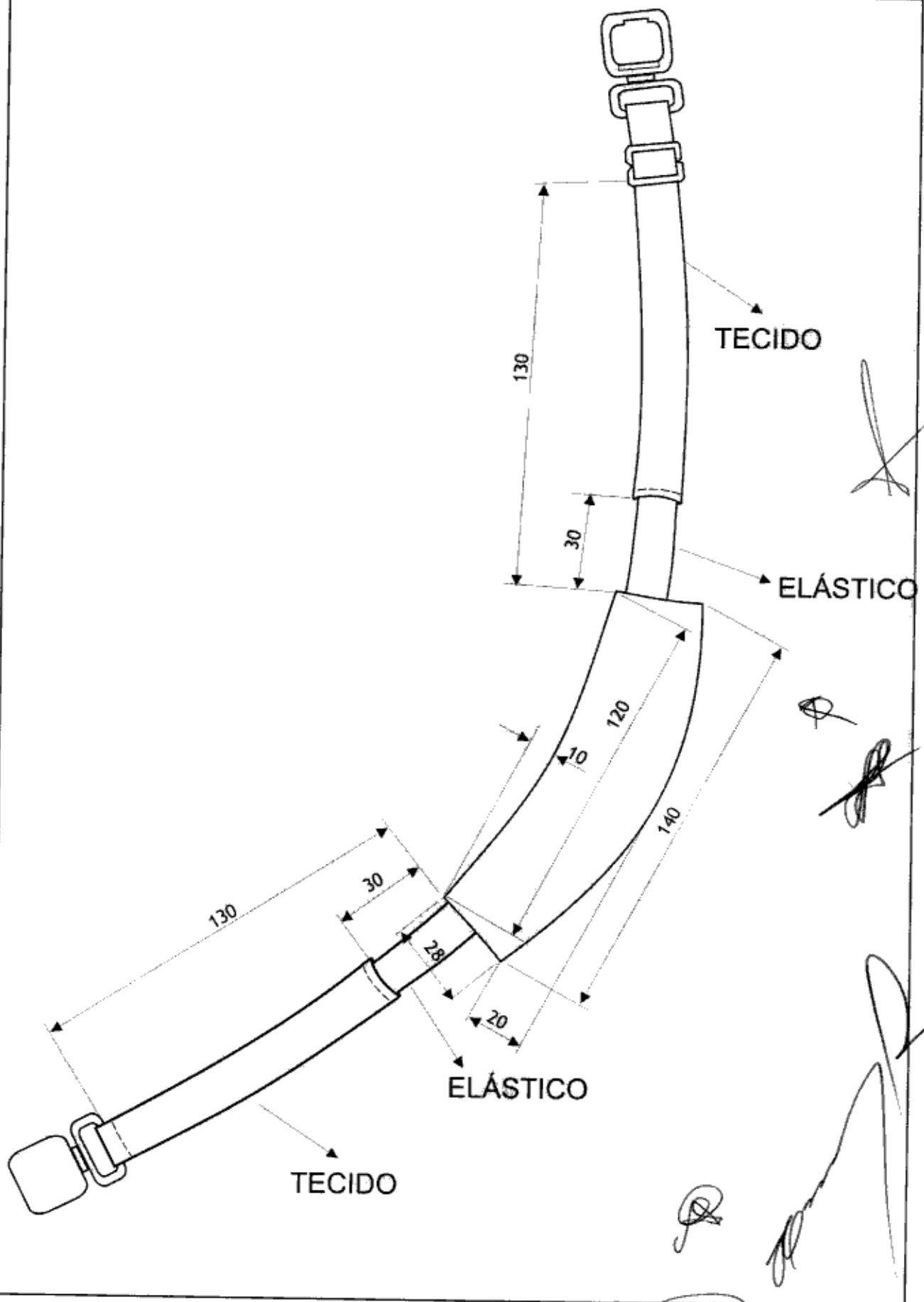

VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int

Aprovo:


Brig Int EURICO JORGE DE LIMA

FAB-PP-052

GRAVATA FEMININA PRETA





MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO

Documento:	ANEXO VI AO TR - AVENTAL, GORRO E GRAVATA
Data/Hora de Criação:	18/09/2025 16:41:22
Páginas do Documento:	38
Páginas Totais (Doc. + Ass.)	39
Hash MD5:	30f13c340a2f07b26fdbf6d688f2f70c
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 Primeiro Sargento JOÃO BATISTA TERRIBILLE FILHO no dia 18/09/2025 às 13:56:55 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Terceiro Sargento MIKAELEN FERNANDES ARAUJO LINS no dia 18/09/2025 às 14:04:35 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por 1º Ten REBECCA V. D. FREITAS BATISTA FRAGA SCHW no dia 01/10/2025 às 15:43:31 no horário oficial de Brasília.

Assinado via ASSINATURA CADASTRAL por Cel WELLINGTON MARCELO FERNANDES no dia 19/03/2026 às 21:13:10 no horário oficial de Brasília.

CONTROLE DE ASSINATURAS ELETRÔNICAS DO DOCUMENTO