



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

ESPECIFICAÇÃO FAB-C-020 REV 02

01 NOMENCLATURA

Saia longa azul-aeronáutica.

02 PART NUMBER

TAMANHO	PN
Sob Medida	FAB-C-020-SM
36	FAB-C-020-36
38	FAB-C-020-38
40	FAB-C-020-40
42	FAB-C-020-42
44	FAB-C-020-44
46	FAB-C-020-46
48	FAB-C-020-48
50	FAB-C-020-50
52	FAB-C-020-52

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

03 UNIDADE

Um.

04 APLICAÇÃO

Oficiais, Alunas de Curso de Formação de Oficiais, Cadetes, Suboficiais e Sargentos do Corpo Feminino.

Quatro assinaturas manuscritas em tinta preta, localizadas na parte inferior da página. As assinaturas são variadas em estilo, com algumas apresentando traços mais fluidos e outros mais estruturados.

05 MATERIAL EMPREGADO

05.01 Tecido: (Consumo médio estimado)

TECIDO	ESPECIFICAÇÃO FAB	COMPOSIÇÃO	LARGURA	CONSUMO (médio estimado)
Tecido principal: Azul Aeronáutica (CC)	FAB-T-029 (CC)	100% Poliéster	1500mm	1.000mm
Nome comercial: Failete (CC)	-----	100% Acetato	-----	100mm
Nome comercial: Entretela colante (CC) Gramatura 57 g/m ² (CC)	-----	Poliamida / Poliéster	900 mm	100mm

05.02 Linhas

	Pes ponto externo	Pes ponto interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Botoneira	Caseadeira
Título	80	120	80	120	120	80	120
Cor (CC)	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul
Composição	Pes./alg.	Pes./alg.	Pes./alg.	Pes./alg.	Pes./alg.	Pes./alg.	Pes./alg.
Pontos p/ cm	5	5	5	4	4		
Nº da agulha	90	80	90	80	80	90	80

05.03 Aviamentos

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Zíper de nylon (CC)	1	200mm	Azul	Traseiro da saia
Botão de massa (CC)	1	14mm	Azul	Cós da saia
Entretela colante (CC)	50mm	760mm	Branca	Cós da saia

06 REQUISITOS GERAIS

06.01 A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento nos mínimos detalhes, **não** sendo permitido: costuras enrugadas ou malfeitas, caseados frouxos ou malfeitos, entretela mal aplicada, zíper mal aplicado, nuanças sensíveis na mesma peça e linhas soltas não retiradas por ocasião do acabamento da peça.

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

Deverá satisfazer as seguintes características:

07.01 Saia reta, forrada em failete até a altura da abertura traseira (CC), com cós anatômico, abertura transpassada de 430mm (quatrocentos e trinta milímetros) a 510mm (quinhentos e dez milímetros) (CD) da extremidade inferior, conforme tabela de medidas por tamanho.

07.02 Possuirá cós inteiriço com 40mm (quarenta milímetros) (CD) de altura, entretelado (CC) e fechado no transpasse por um botão (CC) de massa e um zíper (CC) com 200mm (duzentos milímetros) (CC) de comprimento na cor azul-escuro (CC). No lado direito do traseiro (CC), o cós deverá ter um prolongamento de 50mm (cinquenta milímetros) (CD) para a esquerda onde será aplicado o botão (CC) alinhado com o zíper (CD). No lado esquerdo do traseiro (CC), o cós terá uma casa (CC) para receber o botão, devendo a casa ficar a 10mm (dez milímetros) (CD) da borda do fechamento.

07.03 Aplicado sobre o cós existirão seis passadores (CC) de 10mm (dez milímetros) (CD) de largura, sendo dois aplicados na parte da frente (CC), dois na parte de trás (CC) e dois nas laterais (CC). As extremidades dos passadores deverão estar embutidas sob o cós (CD).

07.04 A saia possuirá quatro pences (CC): duas na frente (CC) e duas atrás (CC), com 80mm (oitenta milímetros) (CD) de comprimento distribuídas proporcionalmente.

07.05 O acabamento interno será todo overlocado (CC).

07.06 Overlocar as bordas do tecido (CC) e fazer costura de 10mm (dez milímetros) de largura nas laterais com máquina reta 1 agulha (costura aberta) (CD).

07.07 Deixar a barra da saia somente chuleada (CD).

08 MEDIDAS

08.01 Medidas em milímetros

CARACTERÍSTICAS	DIMENSÕES									
	Tamanhos	36	38	40	42	44	46	48	50	52
"A" Cintura (CC)	300	320	340	360	380	400	420	440	460	460
"B" Quadril (CC)	460	480	500	520	540	560	580	600	620	620
"C" Comprimento total sem cós (CC)	970	990	1010	1030	1050	1050	1050	1050	1050	1050

CARACTERÍSTICAS	DIMENSÕES									
	Tamanhos	36	38	40	42	44	46	48	50	52
"D" Largura do cós (CD)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
"E" Comp. de abertura traseira (CD)	430	450	470	490	510	510	510	510	510	510
"F" Largura do passante (CD)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
"G" Comprimento do passante (CD)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40

Obs.: o comprimento do cós à barra é medido da base do cós à barra, sem considerar a bainha.

08.02 Tabela de tolerância

Dimensões (mm)		Tolerância
De	Até	
0	19	+ 2 mm
20	49	+ 3 mm
50	99	+ 5 mm
100	499	+ 10 mm
Acima de 500		+ 15 mm

Obs.: não haverá tolerância para quantidade de botões, caseados, orifícios, zíperes, passadeiras, fechos rápidos, costuras e tipo de entretela.

09 MOLDE PARA CORTE

PARTES DO MOLDE	CÓDIGO DAS PARTES	VEZES A SER CORTADO
Tecido:		
Dianteiro	010/01	1
Traseiro direito	010/02	1
Traseiro esquerdo	010/03	1
Cós	010/04	1
Passantes	010/05	1
Entretela:		
Cós	010/06	1

10 SEQUÊNCIA OPERACIONAL

FASE Nº	OPERAÇÕES	MAQ.	ACESSÓRIOS
Preparação			
01	Fusionar entretela no cós	Manual	Ferro
02	Preparar passantes de 10mm de largura	Ponto fixo	
03	Chulear laterais do dianteiro	Overloque	
04	Chulear meio traseiro e laterais	Overloque	
05	Fazer pences do dianteiro	Ponto fixo	
06	Fazer pences do traseiro	Ponto fixo	
07	Fechar o traseiro entre a altura do zíper e início da abertura	Ponto fixo	
08	Fazer o transpasse da abertura traseira	Ponto fixo	
09	Fixar zíper do lado esquerdo	Ponto fixo	
10	Fixar e pespontar zíper do lado direito	Ponto fixo	
11	Transpassar e pespontar do lado direito	Ponto fixo	
Montagem			
12	Unir laterais	Ponto fixo	
13	Fixar passantes no dianteiro e traseiro	Ponto fixo	
14	Costurar bordas não entretelada do cós no avesso da cintura	Ponto fixo	
15	Rebater cós pelo direito dobrando as pontas para dentro e fixando os passantes na borda superior	Ponto fixo	
16	Chulear barra	Overloque	
Acabamento			
17	Casear	Caseadeira	
18	Marcar botão	Manual	
19	Fixar botão	Botoneira	
20	Revisar	Manual	
21	Limpar	Manual	Tesoura
22	Passar	Manual	Ferro
23	Embalar	Manual	

11 AMOSTRAGEM

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

12 INSPEÇÃO E EXAME

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

12.02 As amostras retiradas na forma do item 11 serão remetidas ao Laboratório da SDAB para exames.

12.03 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 a 67% de todos os critérios desejáveis.

13 RECEBIMENTO E RECUSA

13.01 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).

13.02 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.

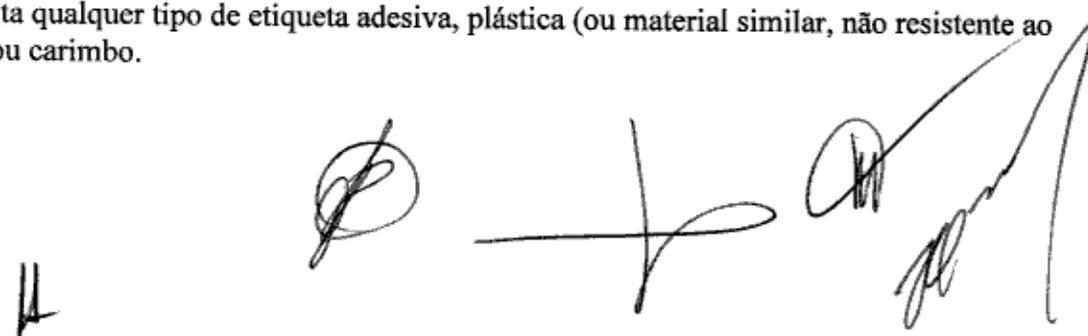
14 MARCAÇÃO

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

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

VISTA DE FRENTE	VISTA DO VERSO												
<p>RAZÃO SOCIAL TAMANHO COMPOSIÇÃO CNPJ ANO DE FABRICAÇÃO</p>	<table border="1"><thead><tr><th>SÍMBOLO</th><th>TEXTO</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>- Temperatura máxima de 40° C; - Ação mecânica normal, não misturar cores ao lavar; - Enxágue normal, secar a sombra; - Centrifugação normal.</td></tr><tr><td></td><td>- Não usar alvejante à base de cloro.</td></tr><tr><td></td><td>- É possível a secagem na vertical.</td></tr><tr><td></td><td>- 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.</td></tr><tr><td></td><td>- Limpezá 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).</td></tr></tbody></table>	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 arriscado.		- Limpezá 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).
	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 arriscado.												
	- Limpezá 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, plástica (ou material similar, não resistente ao ferro de passar) ou carimbo.



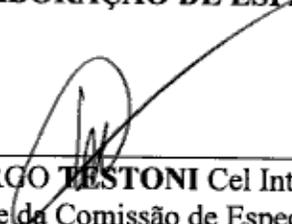
15 ACONDICIONAMENTO

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

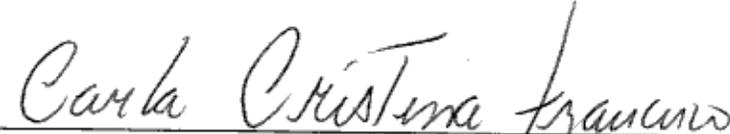
São Paulo, 19 de novembro de 2002.

Revisada em 20 de agosto 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

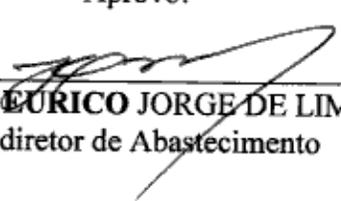

RENATO SIMÕES DEBS 2S QSS SDE - BI Nº 5, de 06 JAN 2012
Membro da Comissão de Especificação Técnica


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

Visto:

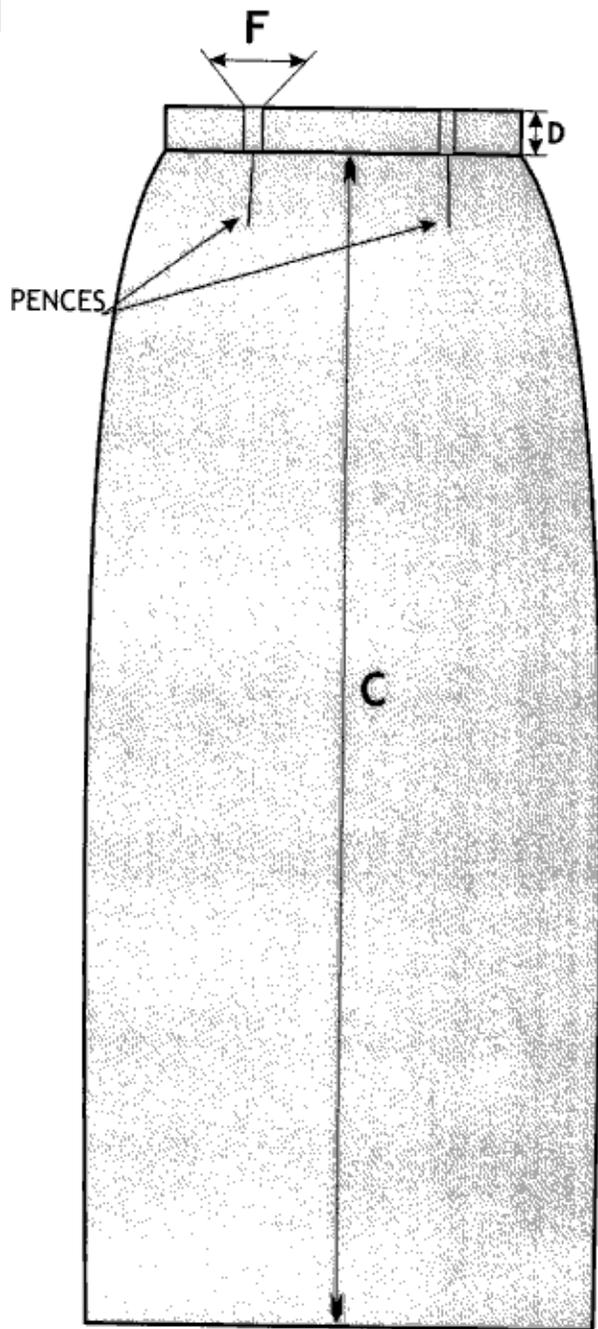

VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int
Chefe do Controle Interno

Aprovo:

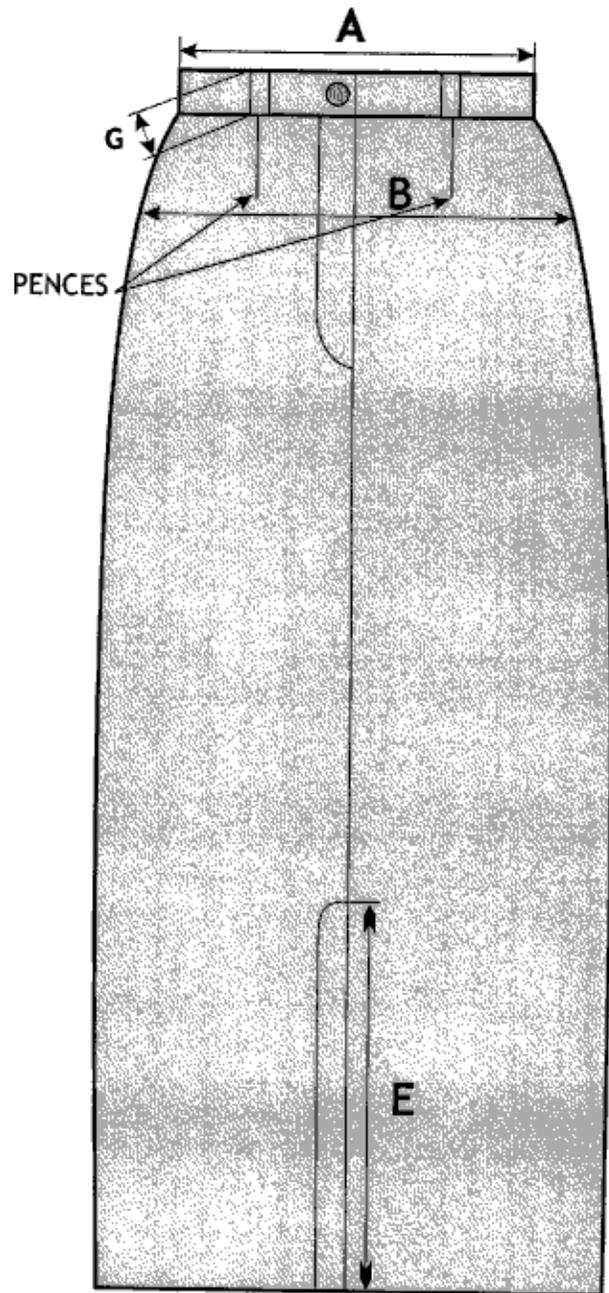

Brig Int EURICO JORGE DE LIMA
Subdiretor de Abastecimento

FAB-C-020

SAIA LONGA AZUL-AERONÁUTICA



DIANTEIRO



TRASEIRO

[Handwritten signatures and initials]



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

ESPECIFICAÇÃO FAB-C-029 REV 03

1. NOMENCLATURA

Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica.
Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica com passantes.

2. ESPECIFICAÇÕES COMPLEMENTARES

FAB-PP-119 - Entretela tecida
FAB -T- 029 – Tecido Azul-Aeronáutica
FAB-D-067 – Botão metálico

3. PART NUMBER

TIPO	TAMANHO	PN
Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica	Sob Medida	FAB-C-029-SM
	36	FAB-C-029-36
	38	FAB-C-029-38
	40	FAB-C-029-40
	42	FAB-C-029-42
	44	FAB-C-029-44
	46	FAB-C-029-46
	48	FAB-C-029-48
	50	FAB-C-029-50
	52	FAB-C-029-52
Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica com passantes	Sob Medida	FAB-C-029-P-SM
	36	FAB-C-029-P-36
	38	FAB-C-029-P-38
	40	FAB-C-029-P-40
	42	FAB-C-029-P-42
	44	FAB-C-029-P-44
	46	FAB-C-029-P-46
	48	FAB-C-029-P-48
	50	FAB-C-029-P-50
	52	FAB-C-029-P-52

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

4. UNIDADE

Uma.

5. APLICAÇÃO

Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica: Graduadas e alunas da Escola de Especialistas da Aeronáutica (EEAR).

Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica com passantes: Oficiais, Cadetes, Alunas dos centros de formação ou de adaptação de oficiais e Suboficiais,

6. MATERIAL EMPREGADO

6.1. Tecido: (Consumo médio estimado)

	Nomeclatura	Composição	Especificação	Largura	Consumo Linear
Tecido Principal	Tecido Azul-Aeronáutica (PANAMÁ)	100% Poliéster	FAB-T-029	1500mm	1400mm
Entretela	Entretela tecida (cor branca)	100% algodão	FAB-PP-119	900mm	700mm
Forro	Forro acetinado	100% acetato	- - -	1500mm	1200mm

6.2. Linhas

	Pes ponto externo	Pes ponto interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Caseadeira
Título	80	120	80	120	120	120
Cor (CC)	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul
Composição	Pes/alg.	Pes/alg.	Pes/alg.	Pes/alg.	Pes/alg.	Pes/alg.
Pontos p/ cm	5	5	5	4	4	
Nº da agulha	90	80	90	75	75	80

6.3. Aviamentos

Para ambos os tipos				
Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico (CC), conforme especificação FAB-D-067 – Tamanho GRANDE (FAB-D-067-G)	08 unidades	22mm	Prateado	06 unidades na vista dianteira da jaqueta.
		22mm	Prateado	02 unidades na vista dianteira da jaqueta, unidos por pequena corrente para fechamento.
Entretela (CC)	700mm		Branca (CD)	Gola e revel.
Corrente metálica niquelada	1 segmento com 6 elos	Comprimento: 35mm Tamanho do elo: 5,7 x 8,2mm Espessura: 1,22mm	-	1 unidade, unindo 2 botões metálicos
Ombreiras de algodão (CC)	2 unidades	Médio	Branca (CD)	Ombro, internamente
Apenas para a Jaqueta rigor feminina azul-aeronáutica com passantes:				
Elástico (CC)	120mm	8mm larg.	Preto	Passantes dos ombros

7. REQUISITOS GERAIS

A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes, **não** sendo permitido costuras enrugadas ou malfeitas, caseados frouxos ou malfeitos, **desalinhamento entre os bolsos**, nuances sensíveis na mesma peça e linhas soltas não retiradas por ocasião do acabamento da peça.

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

8. DETALHES

- 8.1. Deverá ser acinturada na frente por meio de pences (CC).
- 8.2. Deverá possuir 2 costuras laterais, nas costas, para ajuste ao corpo, e uma costura central, da gola à barra (CC).
- 8.3. Deverá possuir gola tipo “paletó”, confeccionada no mesmo tecido da peça (CC).
- 8.4. Possuirá duas ordens de três botões grandes (CC), dispostos em intervalos iguais entre o final da gola e a barra da jaqueta.

8.5. Possuirá dois botões, centralizados à frente da jaqueta, unidos por uma pequena corrente prateada, para fechamento com pequena folga.

8.6. A jaqueta para oficial possuirá, em cada ombro, dois passantes de elástico (CC), fixados perpendicularmente à costura de união das partes dianteira e traseira da peça, com 8 mm (CD) de largura por 30 mm (CD) de comprimento; o primeiro passante distará 23 mm (CD) da junção do corpo com a manga e o segundo 55 mm (CD) do primeiro, em ambos os lados (conforme Figura 1). Cada passante, depois de costurado à túnica, deverá deixar um orifício livre de 20 mm (CD) para o encaixe da platina dura.

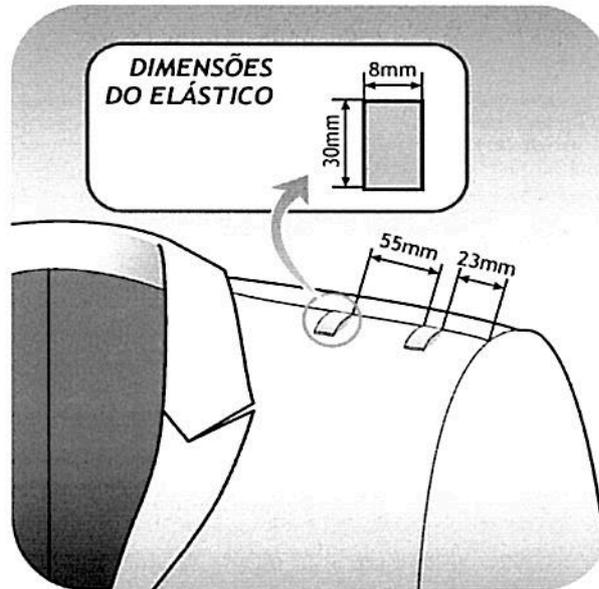


Figura 1: detalhe do passante.

8.7. Possuirá punhos retos, com canhões de 100 mm (CD) de altura.

8.8. Overlocar as bordas do tecido e fechar com máquina reta 1 agulha (costura aberta), largura da costura = 10mm (CD).

9. MEDIDAS

Medidas em milímetros

CARACTERÍSTICAS	DIMENSÕES								
	36	38	40	42	44	46	48	50	52
“A” Busto (CC)	410	430	450	470	490	510	530	550	570
“B” Comprimento total (CC)	500	510	520	530	540	550	556	562	568
“C” Costas (CC)	350	360	370	380	390	400	410	420	430
“D” Comp. da manga (CC)	603	610	613	620	623	630	633	640	643
“E” Ombro (CD)	115	120	125	130	135	140	145	150	155
“F” Largura da barra da manga(CD).	131	134	137	140	143	146	149	152	155

9.1. Tabela de tolerância

Dimensões (mm)		Tolerância
De	Até	
0	19	± 2 mm
20	49	± 3 mm
50	99	± 5 mm
100	499	± 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.

10. AMOSTRAGEM

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

11. INSPEÇÃO E EXAME

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

11.2. As amostras retiradas na forma do item 10 serão remetidas a um dos laboratórios da SDAB para exames.

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

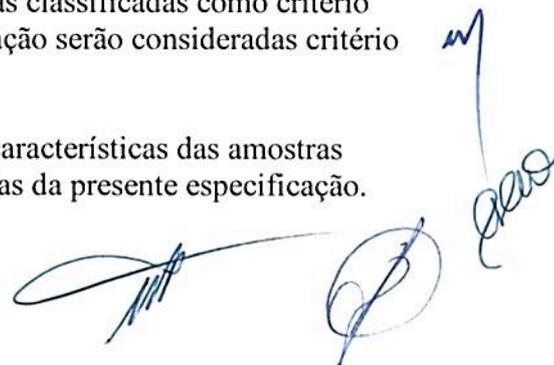
a) critério crítico (CC)- aquele(s) julgado(s) imprescindível(eis) para o bom desempenho do item, cujo cumprimento deverá ser integral.

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.

12. RECEBIMENTO E RECUSA

12.1. Será considerado aprovado o material que atender plenamente às características classificadas como critério crítico (CC) e, no mínimo, 67% das características classificadas como critério desejável (CD). As características que não receberem classificação serão consideradas critério desejável.

12.2. Será recusado o recebimento do material desde que as características das amostras submetidas a exame não satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.



13. MARCAÇÃO

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

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

VISTA DE FRENTE		VISTA DO VERSO	
RAZÃO SOCIAL TAMANHO COMPOSIÇÃO CNPJ ANO DE FABRICAÇÃO		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 arriscado.
			- 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, plástica (ou material similar, não resistente ao ferro de passar) ou carimbo.

14. ACONDICIONAMENTO

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

São Paulo, 20 de fevereiro de 2003.

Revisada em 01 de setembro de 2015.



COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



MARCOS ANTÔNIO DE ARAÚJO VENTURA CEL INT
Presidente da Comissão de Elaboração de Especificações Técnicas



AMANDA ALVES DE OLIVEIRA 1º TEN QOCON QUI - Bol. Int. Nº 237, de 23 DEZ 2015
Membro da Comissão de Elaboração de Especificações Técnicas



RENATO SIMÕES DEBS 2S QSS SDE - Bol. Int. Nº Nº 237, de 23 DEZ 2015
Membro da Comissão de Elaboração de Especificações Técnicas

Visto:



RUY VIEIRA BARROS Cel Int R1
Chefe do Controle Interno

Aprovo:

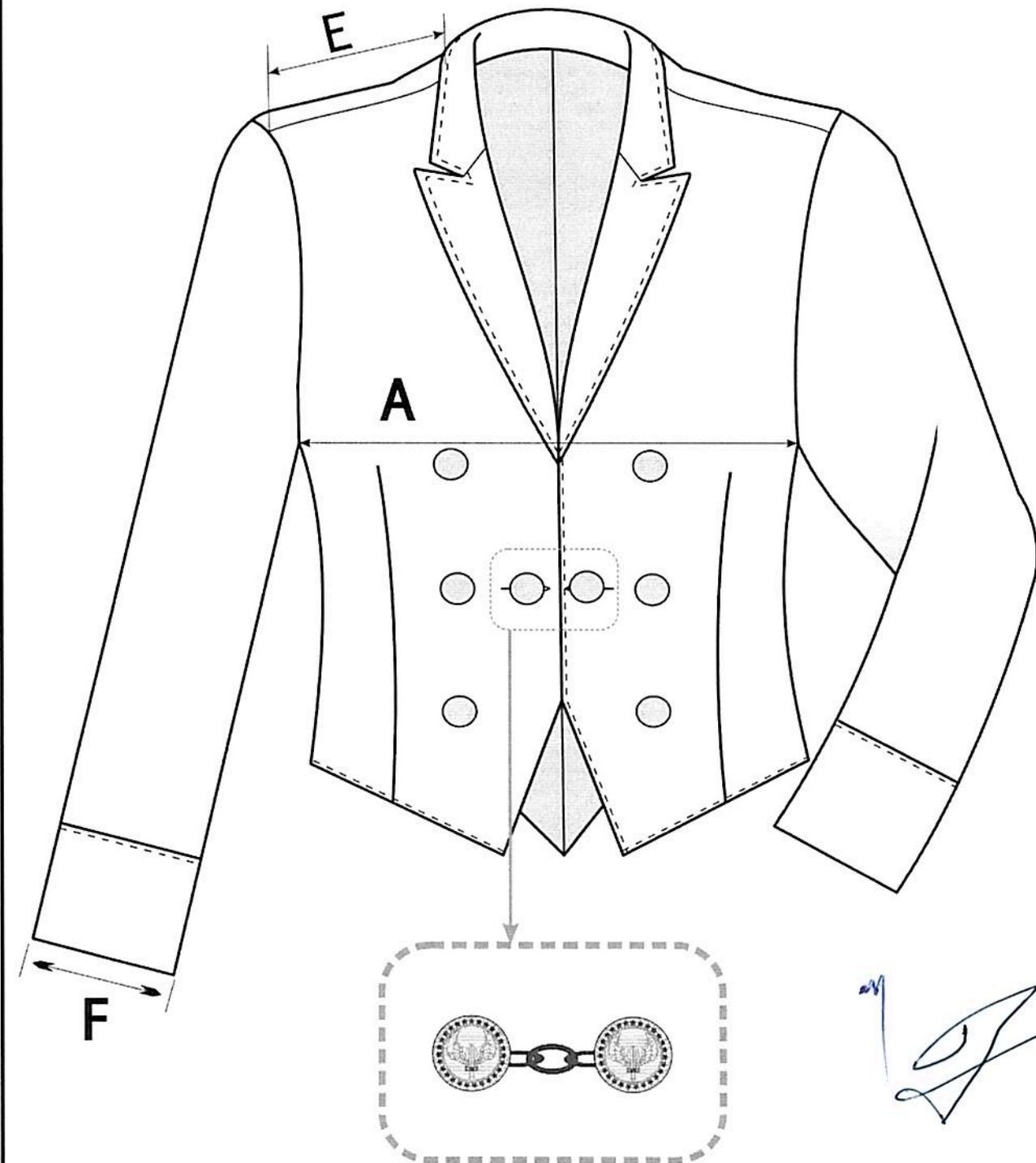


Brig Int JOSÉ JORGE DE MEDEIROS GARCIA
Subdiretor de Abastecimento
George A B de Vasconcelos - Cel. Int R1
Ordenador de Despesas
Por Delegação

FAB-C-029

JAQUETA RIGOR FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

VISTA DIANTEIRA
(MEDIÇÕES VÁLIDAS PARA OS DOIS TIPOS)

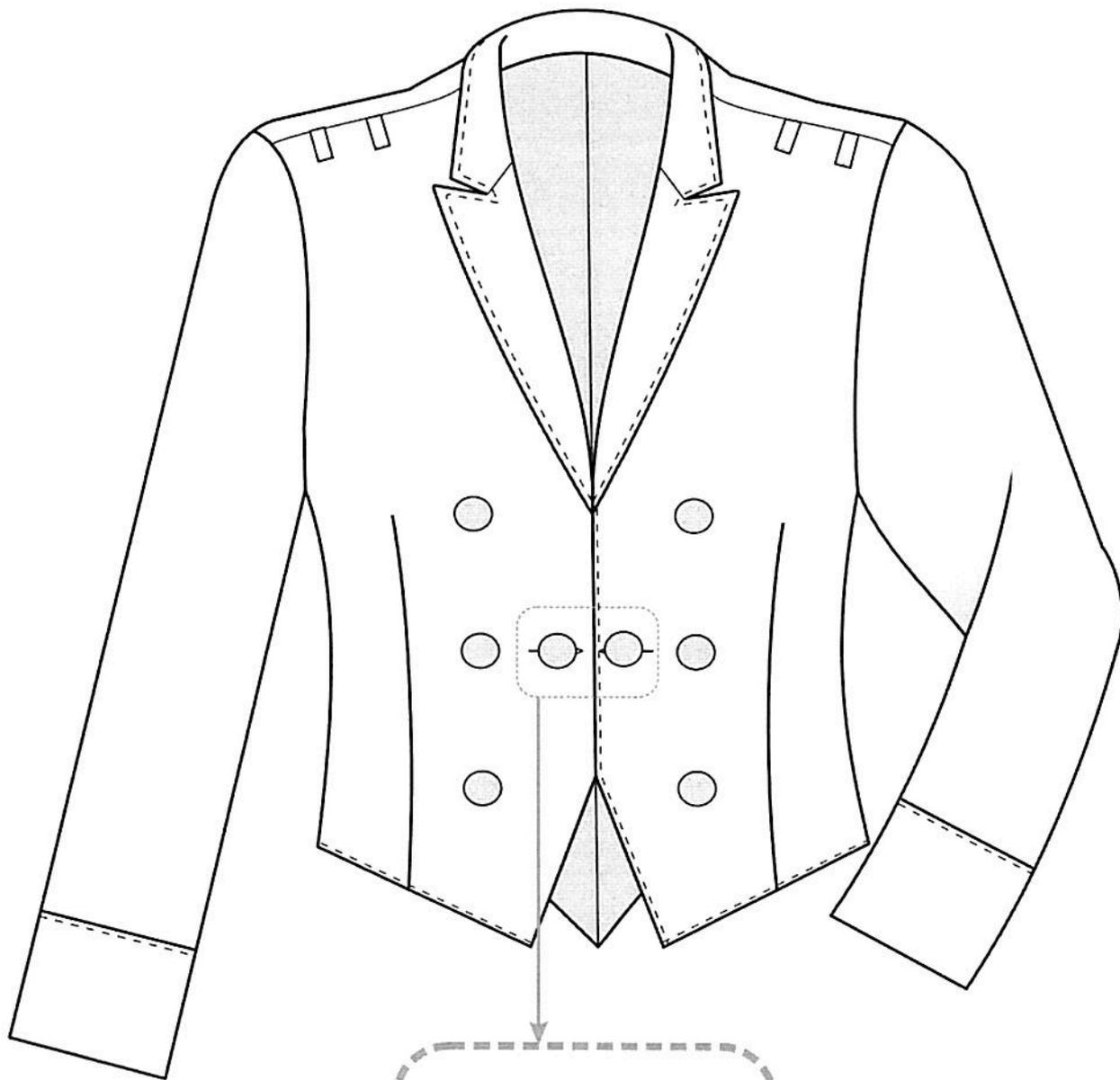


[Handwritten signatures and initials in blue ink]

FAB-C-029

JAQUETA RIGOR FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

COM PASSANTES
VISTA DIANTEIRA



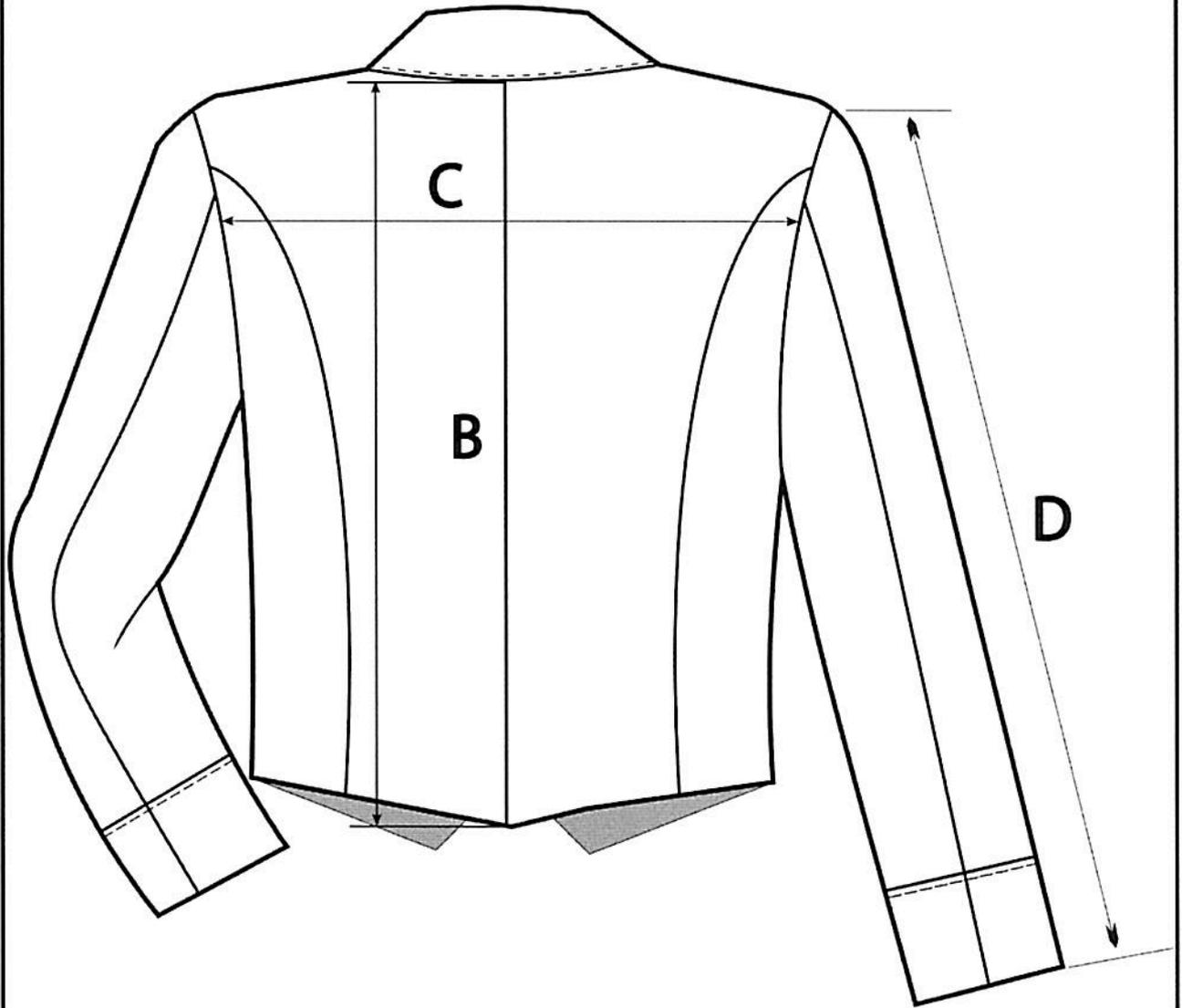
7

[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-029

JAQUETA RIGOR FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

VISTA TRASEIRA
(MEDIÇÕES VÁLIDAS PARA OS DOIS TIPOS)



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



COMANDO DA AERONÁUTICA
SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO
SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO

ESPECIFICAÇÃO FAB-C-034 REV 03

01 NOMENCLATURA

Túnica masculina azul-aeronáutica com ombreiras.
Túnica masculina azul-aeronáutica com passantes.

02 ESPECIFICAÇÕES COMPLEMENTARES

FAB-T-029 – Tecido azul aeronáutica.
FAB-PP-119 REV 01 – Entretela para camisa.
FAB-D-067-G- Botão prateado polido -grande
FAB-D-067-P- Botão prateado polido - pequeno

03 PART NUMBER

	TAMANHO	PN
Túnica masculina azul-aeronáutica com passantes	Sob Medida	FAB-C-034-SM
Túnica masculina azul-aeronáutica com ombreiras.	40 CURTO	FAB-C-034-40C
	40 MÉDIO	FAB-C-034-40M
	40 LONGO	FAB-C-034-40L
	42 CURTO	FAB-C-034-42C
	42 MÉDIO	FAB-C-034-42M
	42 LONGO	FAB-C-034-42L
	44 CURTO	FAB-C-034-44C
	44 MÉDIO	FAB-C-034-44M
	44 LONGO	FAB-C-034-44L
	46 CURTO	FAB-C-034-46C
	46 MÉDIO	FAB-C-034-46M
	46 LONGO	FAB-C-034-46L
	48 CURTO	FAB-C-034-48C
	48 MÉDIO	FAB-C-034-48M
	48 LONGO	FAB-C-034-48L
	50 CURTO	FAB-C-034-50C
50 MÉDIO	FAB-C-034-50M	
50 LONGO	FAB-C-034-50L	
52 CURTO	FAB-C-034-52C	
52 MÉDIO	FAB-C-034-52M	

Folha 2/17 da Especificação FAB-C-034 REV 03)

	52 LONGO	FAB-C-034-52L
	54 CURTO	FAB-C-034-54C
	54 MÉDIO	FAB-C-034-54M
	54 LONGO	FAB-C-034-54L
	56 CURTO	FAB-C-034-56C
	56 MÉDIO	FAB-C-034-56M
	56 LONGO	FAB-C-034-56L
Túnica masculina azul-aeronáutica com ombreiras	58 CURTO	FAB-C-034-58C
	58 MÉDIO	FAB-C-034-58M
	58 LONGO	FAB-C-034-58L
	60 CURTO	FAB-C-034-60C
	60 MÉDIO	FAB-C-034-60M
	60 LONGO	FAB-C-034-60L
	62 CURTO	FAB-C-034-62C
	62 MÉDIO	FAB-C-034-62M
	62 LONGO	FAB-C-034-62L

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

04 UNIDADE

Um.

05 APLICAÇÃO

Túnica masculina azul aeronáutica com passantes	Oficiais, Aspirantes-a-oficial, Alunos dos cursos de formação de Oficiais, Cadetes, Alunos da EPCAR, Suboficiais.
Túnica masculina azul aeronáutica com ombreira	Sargentos, Cabos, Soldados e Taifeiros.

06 MATERIAL EMPREGADO

06.01 Tecido (consumo médio estimado):

Tecido principal		Forro	
Tecido azul-aeronáutica Especificação: FAB-T-029 (CC)	Largura 1.500mm	Nome Comercial Bember (CC)	Largura 1.500mm
Composição 100% Poliéster (CC)	Consumo 1.950mm	Composição 100% Poliéster (CC)	Consumo 300mm

Folha 3/17 da Especificação FAB-C-034 REV 03)

06.02 Entretelas (consumo médio estimado):

Entretela 1 (utilizada na lapela e na frente)		Entretela 2 (utilizada na gola, tampa dos bolsos e platina)	
Nome Comercial Entretela colante (CC) Gramatura base: 85 g/m ²	Largura: 1500 mm	Nome Comercial Entretela colante (CC) Gramatura base: 92 g/m ²	Largura: 1500 mm
Composição: Base: 64% CV x 36% PA Urdume: 100% PA Trama: 100% CV Adesivo: PA - 10 g/m ² Gramatura total: 85 + 10 = 95 g/m ²	Consumo: 800 mm	Composição: Base: 100% CO Adesivo: LMP - 28 g/m ² Gramatura total: 92 + 28 = 120 g/m ²	Consumo: 100 mm
	Acabamento: macio		Acabamento comum

06.03 Linhas:

	Pespointo externo	Pespointo interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Casseadeira
Título	80	80	80	120	120	120
Cor (CC)	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul
Composição	pes./co	Pes./co	Pes./co	pes./co	pes./co	pes./co
Pontos p/ cm	5	5	5	4	4	
Nº da agulha	90	90	90	80	80	80

06.04 Aviamentos

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico, conforme especificação FAB-D-067-G (CC)	4	22mm	Prateado	Vista dianteira
Botão metálico, conforme especificação FAB-D-067-P (CC)	4	14mm	Prateado	Bolsos
Ombreiras de algodão (CC)	2	Médio	Branca (CD)	Ombros
Elástico	120mm	8mm de largura	Preta	Passantes nos ombros para encaixe das platinas duras

07 REQUISITOS GERAIS

07.01 A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes, **não** sendo permitido: costuras enrugadas ou malfeitas, caseados frouxos ou malfeitos, entretela mal aplicada, nuanças sensíveis na mesma peça e linhas soltas, não retiradas por ocasião do acabamento da peça.

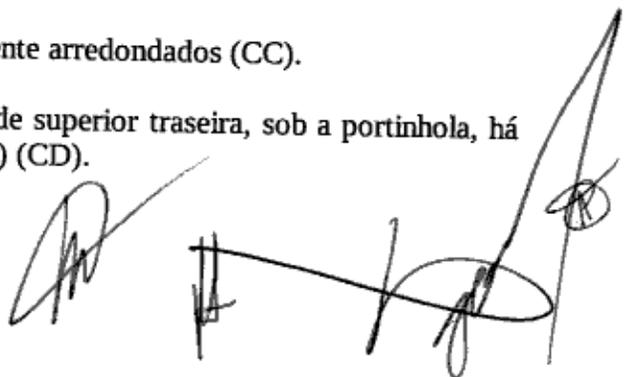
07.02 No exame das amostras serão utilizados dois critérios: critério crítico (CC) e critério desejável (CD), conforme item "INSPEÇÃO E EXAME" da presente especificação.

07.03 Para atendimento às escolas de formação (AFA, EPCAR e EEAR), deve-se atentar para o seguinte:

- a) o uniforme deve ser acondicionado e entregue nas escolas em cabides e sacos plásticos individuais;
- b) o atendimento deve prever todas as fases do fornecimento: tirada de medidas, prova sem mangas e sem botões, entrega e possíveis ajustes;
- c) deve-se tomar medidas dos cadetes/alunos separadamente por esquadrihas, de forma a se diminuir o universo de pessoas a serem atendidas de cada vez e, conseqüentemente, o número de medidas a serem anotadas e trabalhadas de cada vez, como se separasse por lote; e
- d) a empresa fornecedora deverá agendar, previamente, junto aos Comandos das escolas, as datas para tirada de medidas (provas e entrega final), dirigindo-se tantas vezes quantas necessárias ao local, obedecendo aos horários disponíveis para atendimento a cadetes / alunos. Proceder à entrega final dos uniformes prontos para uso, isento de manchas e passados.

08 DETALHES

- 08.01 Overlocar as bordas do tecido (CC).
- 08.02 Dobrar e costurar com máquina reta 1 agulha (costura aberta) (CD).
- 08.03 Fazer a barra na máquina ponto invisível (CD).
- 08.04 Pregar mangas na máquina interloque bitola de 10mm (dez milímetros) (CD) de largura e pregar o vivo de forro na cava da manga internamente (CC). Nos uniformes sob medidas, as mangas serão costuradas manualmente (tipo alfaiataria) (CC).
- 08.05 Possuirá na parte interna do traseiro traseira da túnica, meio forro, que fornece melhor acabamento e proteção às ombreiras (CC).
- 08.06 Na altura que vai do ombro ao tórax será aplicado entretela tecida ou de feltro (chamado de reforço de peito), que oferece consistência melhor, evitando dobras e má aparência da túnica (CC).
- 08.07 Gola montada com costuras reforçadas e entreteladas e pespontadas com costura de ponta a ponta de 2,5 cm em sua base que servirá para dar efeito do "pé de gola" (CC), conforme desenhos anexados nas folhas 6 e 7.
- 08.08 Possuirá quatro bolsos frontais externos, todos chapados e com abas aparentes, sendo dois na parte superior e dois na parte inferior da túnica. Possuirá, também, um bolso superior, embutido na parte interna do lado esquerdo (CC).
- 08.09 Os cantos inferiores dos bolsos serão ligeiramente arredondados (CC).
- 08.10 No bolso inferior esquerdo, na sua extremidade superior traseira, sob a portinhola, há uma fenda horizontal (CC) de 12mm (doze milímetros) (CD).



Folha 5/18 da Especificação FAB-C-034 REV 03)

08.11 As túnicas de oficiais, aspirantes-a-oficial, suboficiais, cadetes, aluno da EPCAR e demais alunos dos cursos de formação de oficiais possuirão, em cada ombro, dois passantes de elástico, fixados perpendicularmente à costura de união das partes dianteira e traseira da peça, com 8 mm de largura por 30 mm de comprimento; o primeiro passante distará 23 mm da junção do corpo com a manga e o segundo 55 mm do primeiro, em ambos os lados. Cada passante, depois de costurado à túnica, deverá deixar um orifício livre de 20 mm para o encaixe da platina dura (CC).

08.12 Cada ombro possuirá:

- a) platina fixa do próprio tecido da túnica, medindo em sua base 55 mm e 50 mm no início do bico onde vai o caseado e 140 mm de comprimento, acabando em formato de bico (CC) com entretela para boa apresentação (CC);
- b) gola com pesponto fino, entretelado (CC);
- c) canhão de 110 mm (CD);
- d) tranqueta de 30 mm de largura com caseados de faca 3/8 para inserção de botões (CD);
- e) comprimento no tamanho proporcional ao número do manequim (CD); e
- f) quatro caseados de olho para frente das túnicas e simples para os quatro bolsos chapados (CC).

08.13 Não será permitida a aplicação de pesponto largo, ou com pé de máquina, na confecção, somente pesponto na beira.

08.14 Na modelagem da peça, deverá ser observado, quanto à abertura frontal da gola, o seguinte: esta, quando em uso, deverá permitir a visualização da insígnia e do distintivo, afixados à gola da camisa que fica por baixo (camisa masculina azul-claro de mangas compridas, especificação FAB-C-004), conforme figura a seguir:



08.15 O padrão da abertura frontal, descrito no item anterior, será aplicado em todas as túnicas desta especificação.

08.16 Entre o bolso superior e o bolso inferior, há uma pence vertical (CC), conforme folhas 1 e 3 dos desenhos anexos.

Handwritten signatures and marks at the bottom of the page, including a large signature on the left, a horizontal line in the center, and a circled mark on the right.

Folha 6/17 da Especificação FAB-C-034 REV 03)

08.17 Partindo da base da axila e finalizando no bolso inferior, há um pinchal (CC), conforme desenhos 1 e 3.

09 MEDIDAS

09.01 Medidas em milímetros:

Manequim	Comprim Total "A"	Linha da cintura "B"	1/2 Costas "C"	Manga "D"	Tórax "E"	Cintura "F"	Quadril "G"	Bolsos superiore s "H x I"	Bolsos Inferiores "J x K"	Abert. traseira "M"
Critérios	(CC)	(CD)	(CC)	(CC)	(CC)	(CD)	(CD)	(CD)	(CD)	(CD)
40 Curto	710	425		570				110	150	190
40 Médio	750	445	225	600	460	410	460	x	x	210
40 Longo	770	445		620				130	180	230
42 Curto	720	430		580				110	150	200
42 Médio	760	450	230	610	480	430	480	x	x	220
42 Longo	780	460		630				130	180	240
44 Curto	740	440		590				120	160	200
44 Médio	770	455	235	620	500	450	500	x	x	230
44 Longo	800	470		640				140	190	250
46 Curto	750	450		600				120	160	210
46 Médio	780	465	240	630	520	470	520	x	x	240
46 Longo	820	485		650				140	190	260
48 Curto	750	450		600				120	160	210
48 Médio	780	465	245	630	540	490	540	x	x	240
48 Longo	820	485		650				140	190	260
50 Curto	750	450		600				120	160	210
50 Médio	780	465	250	630	560	510	550	x	x	240
50 Longo	820	485		650				140	190	260
52 Curto	750	450		600				120	160	210
52 Médio	780	465	255	630	580	530	570	x	x	240
52 Longo	820	485		650				140	190	260
54 Curto	750	450		600				120	160	210
54 Médio	780	465	260	630	600	550	590	x	x	240
54 Longo	820	485		650				140	190	260
56 Curto	760	450		600				120	160	220
56 Médio	790	470	265	630	620	570	600	x	x	250
56 Longo	830	490		660				140	190	270
58 Curto	760	450		600			620	120	160	220
58 Médio	790	470	270	630	640	590		x	x	250
58 Longo	830	490		660				140	190	270
60 Curto	760	450		600			640	130	170	220
60 Médio	790	470	275	630	660	610		x	x	250
60 Longo	830	490		660				150	190	270
62 Curto	760	460		600			660	130	170	220
62 Médio	800	480	275	640	680	630		x	x	260
62 Longo	840	500		670				150	190	270

Obs: a) as medidas das letras em negrito correspondem às dos desenhos em anexo; e

b) quando atendendo taifeiros, cabos e soldados deve-se utilizar as medidas de padrão médio.

09.02 Tabela de tolerância:

Dimensões (mm)		Tolerância
De	Até	
0	19	+ 2 mm
20	49	+ 3 mm
50	99	+ 5 mm
100	499	+ 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 e tipo de entretela.

10 MOLDE PARA CORTE

PARTES DO MOLDE	CÓDIGO DAS PARTES	VEZES A SER CORTADO
Tecido:		
Dianteiro esquerdo	058/01	1
Dianteiro direito	058/02	1
Traseiro	058/03	2
Revel dianteiro esquerdo	058/04	1
Revel dianteiro direito	058/05	1
Manga superior	058/06	2
Manga inferior	058/07	2
Canhão da manga	058/08	2
Bolso superior externo	058/09	2
Bolso inferior externo	058/10	2
Portinhola do bolso inferior externo	058/11	2
Portinhola do bolso superior externo	058/12	2
Espelho do bolso inferior interno	058/13	2
Vivo do bolso superior interno	058/15	2
Espelho do bolso superior interno	058/16	2
Detalhe da vista dianteira	058/18	1
Gola superior	058/19	1
Gola inferior	058/20	2
Forro:		
Bolso inferior interno	058/21	4
Bolso superior interno	058/22	4
Bolso superior externo	058/23	4
Bolso inferior externo	058/24	4
Viés da manga	058/25	2
Traseiro superior	058/26	1
Dianteiro revel esquerdo	058/27	2
Dianteiro revel direito	058/28	2
Portinhola do bolso superior	058/29	2
Portinhola do bolso inferior	058/30	2

PARTES DO MOLDE	CÓDIGO DAS PARTES	VEZES A SER CORTADO
Gola inferior	058/32	1
Gola superior	058/33	1

11 SEQUÊNCIA OPERACIONAL

FASE N°	OPERAÇÕES	MAQ.	ACESSÓRIOS
Preparação			
01	Fusionar entretela na gola, revel dianteiro, portinholas	Manual	Ferro
02	Costurar gola	Ponto fixo	----
03	Virar gola	Manual	----
04	Passar gola	Manual	Ferro
05	Costurar passantes da platina dura de encaixe	Ponto fixo	----
06	Costurar pences do dianteiro e parte superior do ombro	Ponto fixo	----
07	Costurar portinholas	Ponto fixo	----
08	Virar portinholas	Manual	----
09	Passar portinholas	Manual	Ferro
10	Pespontar portinholas	Ponto fixo	----
11	Vincar bolsos com gabarito	Manual	Ferro
12	Fixar bolsos superior e inferior	Ponto fixo	----
13	Fixar portinholas dos bolsos: superior e inferior	Ponto fixo	----
14	Chulear bordas das mangas, laterais e meio traseiro	Overloque	----
15	Unir recorte da manga	Ponto fixo	----
16	Fixar canhão na manga	Ponto fixo	----
17	Pespontar canhão da manga	Ponto fixo	----
18	Costurar meio traseiro até a altura da abertura	Ponto fixo	----
Montagem			
19	Unir ombros, tecidos e forro	Ponto fixo	----
20	Fixar ombreiras nos ombros	Ponto fixo	----
20	Fixar revel da vista dianteira	Ponto fixo	----
21	Fixar gola, embutindo no revel e no forro traseiro	Ponto fixo	----
22	Fazer barra do forro traseiro	Ponto fixo	----
23	Fechar mangas	Ponto fixo	----
24	Fixar mangas, colocando viés na costura	Ponto fixo	----
25	Fazer a barra	Manual	----
26	Marcar caseado da vista dianteira e portinhola	Manual	----
27	Casear	Caseadeira	----
28	Marcar caseado do botão	Manual	----
29	Casear	Caseadeira	----
30	Fixar botão no caseado menor	Manual	----
31	Revisar	Manual	----
32	Limpar	Manual	Tesoura
33	Passar	Manual	Ferro
34	Embalar	Manual	----

12 AMOSTRAGEM

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

13 INSPEÇÃO E EXAME

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

13.02 As amostras retiradas na forma do item 11 serão remetidas ao laboratório da SDAB para exames.

13.03 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.

14 RECEBIMENTO E RECUSA

14.01 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).

14.02 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.

15 MARCAÇÃO

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 arriscado.
	- 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 tricloroetano (1,1,1 significa que os 3 radicais cloro estão ligados ao 1º átomo do C).

Folha 10/17 da Especificação FAB-C-034 REV 03)

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

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

Obs: não se aceita qualquer tipo de etiqueta adesiva, carimbo ou de material não resistente ao ferro de passar.

16 ACONDICIONAMENTO

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

São Paulo, 12 de agosto de 2002.

Revisada em 03 de agosto de 2012.

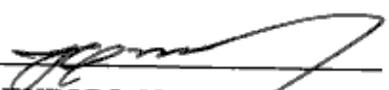
<p>COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</p> <hr/> <p>WALTER CAMARGO TESTONI Cel Int - BI Nº 5, de 06 JAN 2012 Presidente da Comissão de Especificação Técnica</p> <p><i>Paula Thaís dos Santos Soares</i></p> <hr/> <p>PAULA THAÍS DOS SANTOS SOARES 2º Ten QCOA Nut - BI Nº 5, de 06 JAN 2012 Membro da Comissão de Especificação Técnica</p> <p><i>Carla Cristina Francisco</i></p> <hr/> <p>CARLA CRISTINA FRANCISCO 3S QSS SAD - BI Nº 5, de 06 JAN 2012 Membro da Comissão de Especificação Técnica</p>
--

Visto:



VIRIATO AUGUSTO FERNANDES FILHO Cel Int
Chefe do Controle Interno

Aprovo:



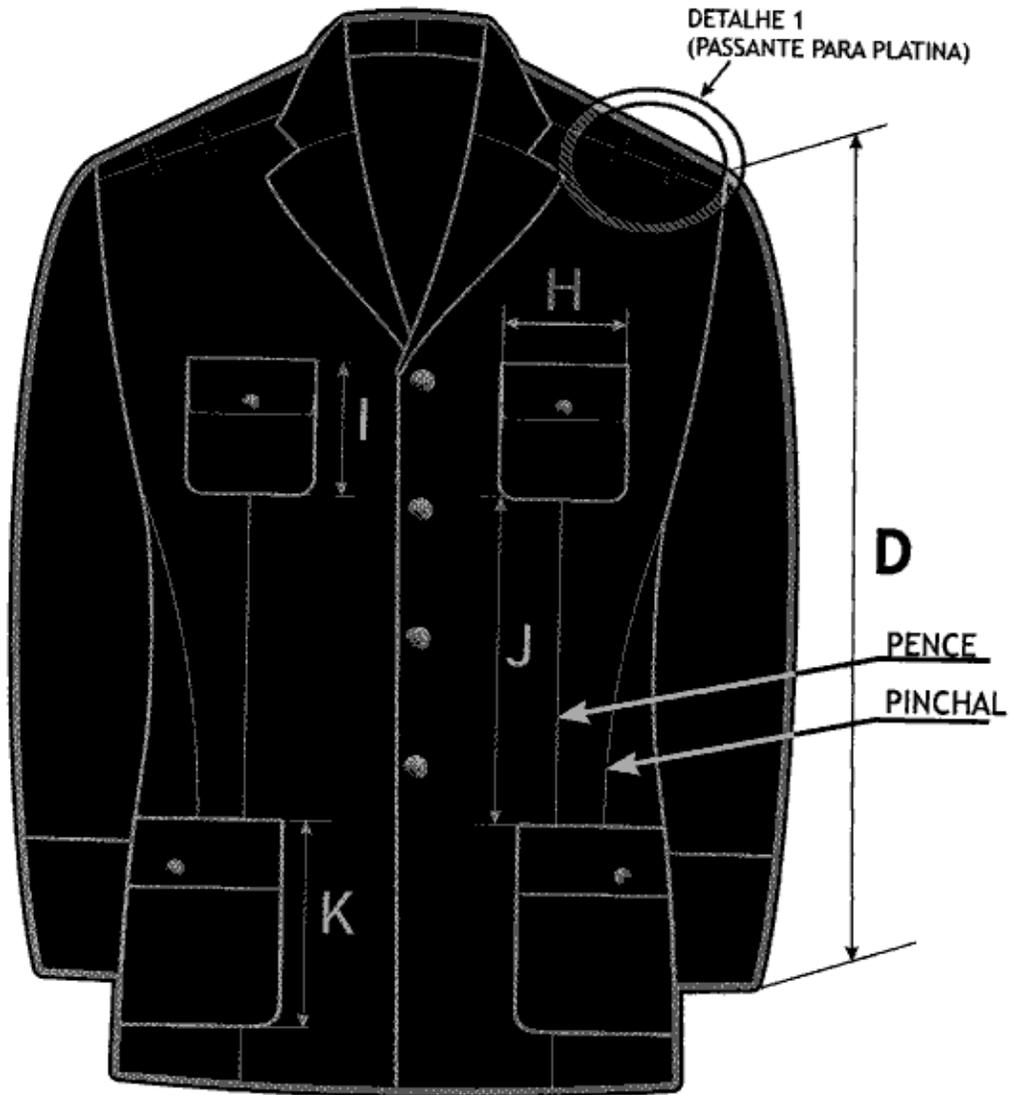
Brig Int EURICO JORGE DE LIMA
Subdiretor de Abastecimento

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 1

FRENTE



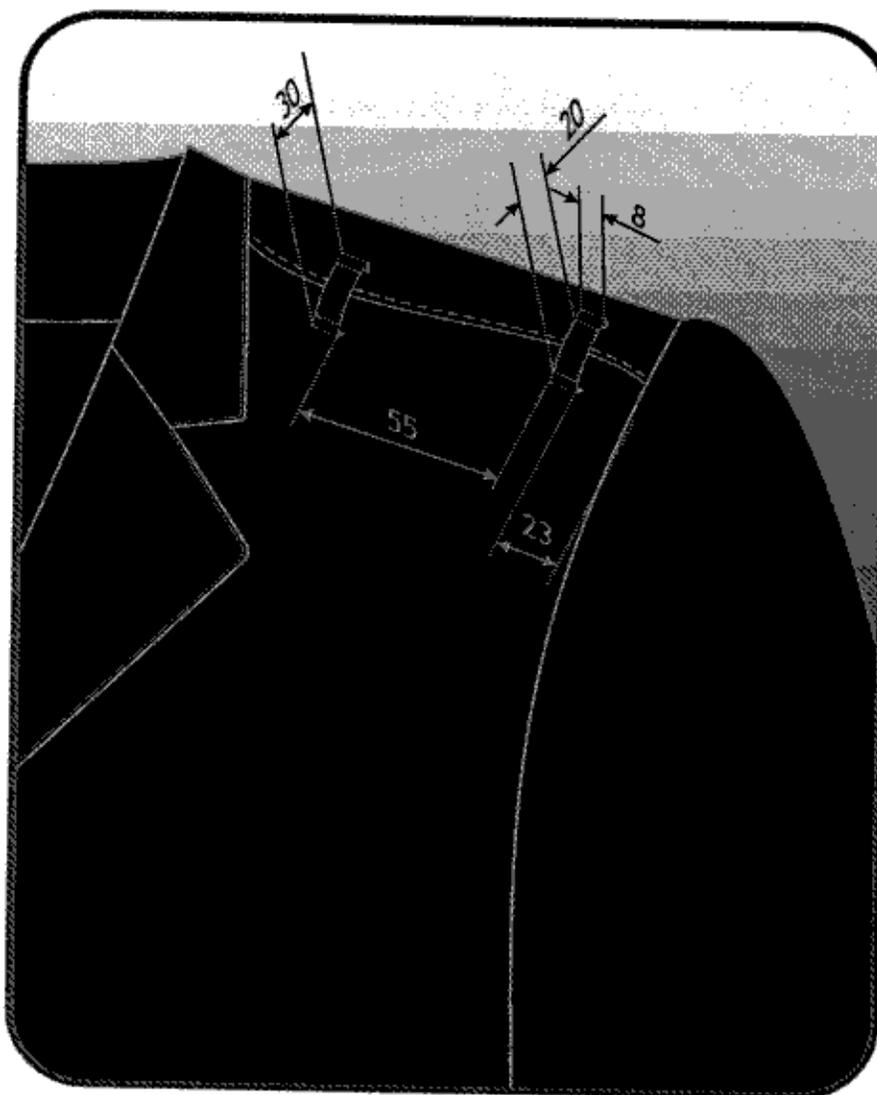
[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 2

DETALHE 1
PASSANTE PARA PLATINA



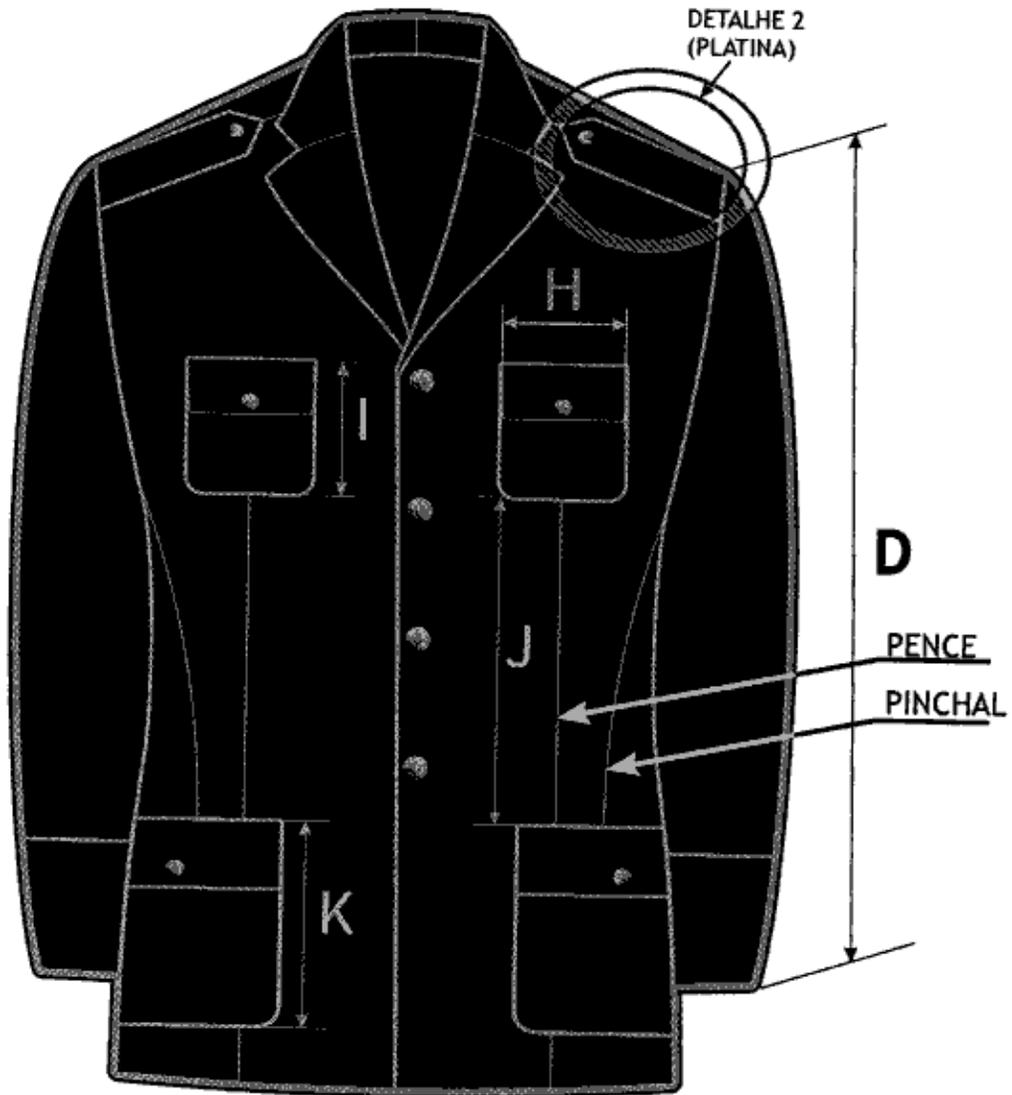
[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 3

FRENTE



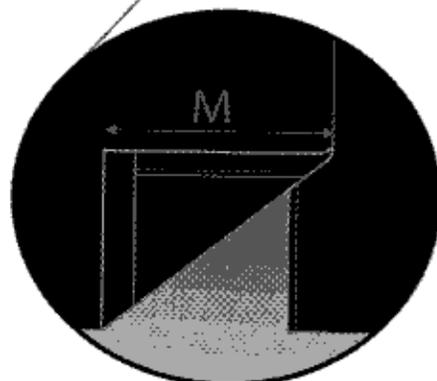
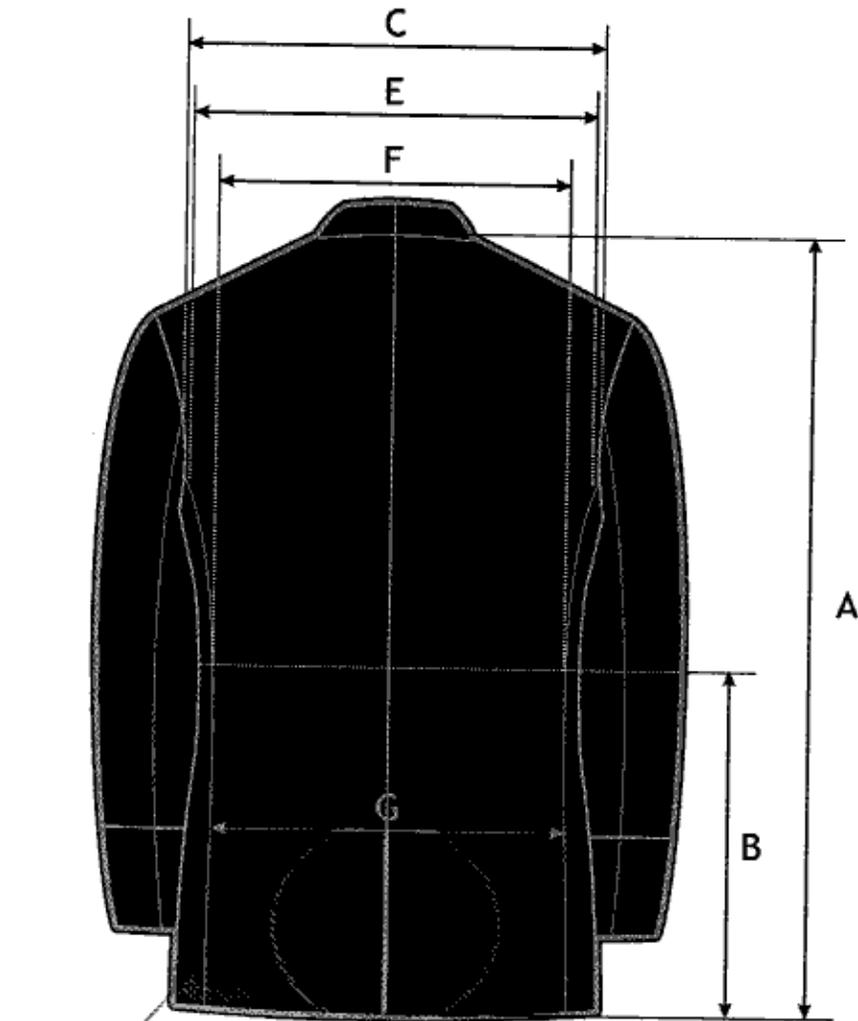
[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 5

COSTAS
(VÁLIDO PARA TODOS OS TIPOS)



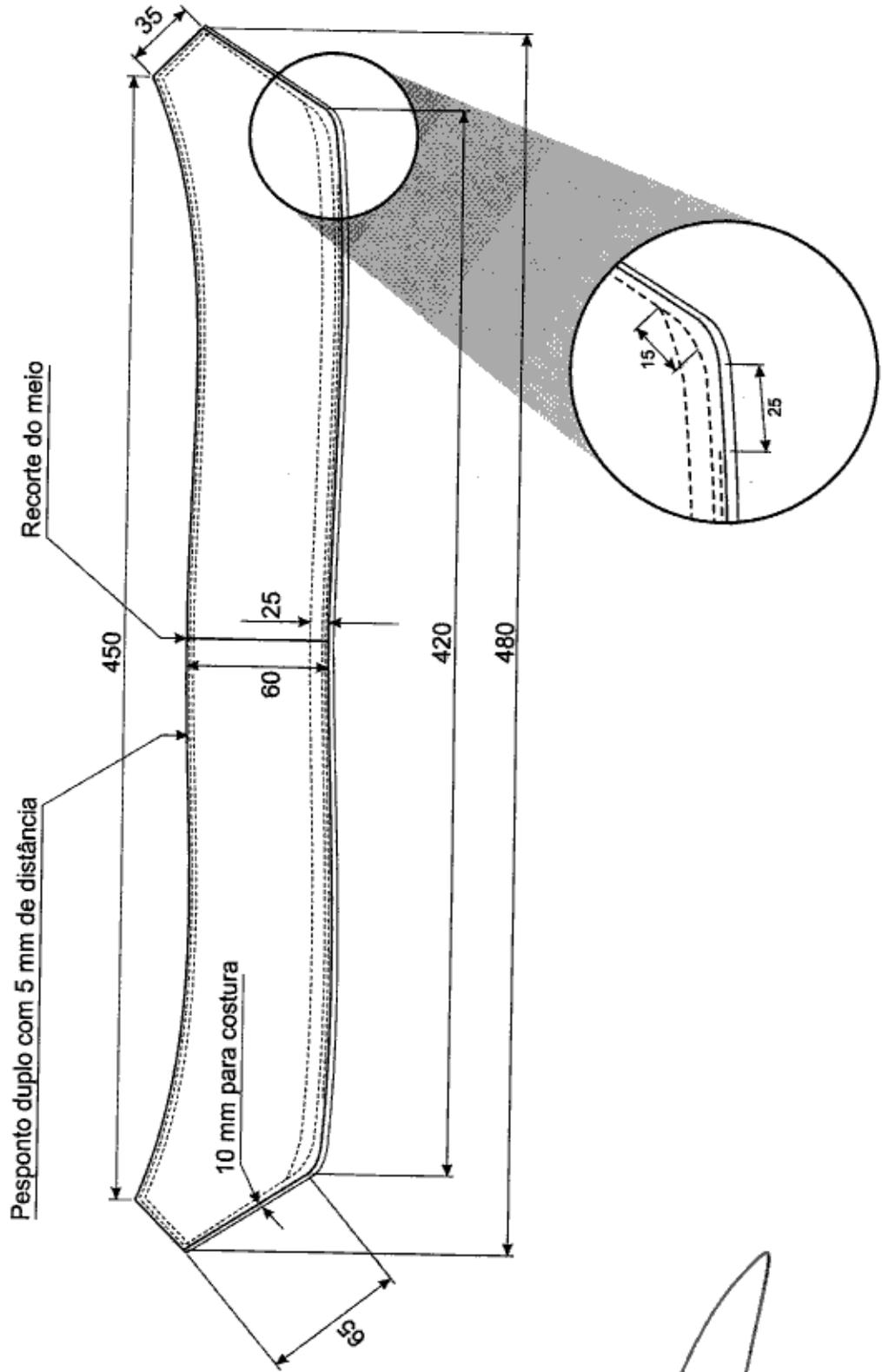
DETALHE 3
(ABERTURA TRASEIRA)

[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 6



[Handwritten signatures and initials]

FAB-C-034

TÚNICA MASCULINA AZUL-AERONÁUTICA COM PASSANTE

FOLHA 7



[Handwritten signatures and initials]



MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA AERONÁUTICA
SUBDIRETORIA DE ABASTECIMENTO
SEÇÃO DE PESQUISA E ESPECIFICAÇÃO

ESPECIFICAÇÃO FAB-C-039 REV 03

1. NOMENCLATURA

Túnica feminina azul-aeronáutica com ombreiras.
Túnica feminina azul-aeronáutica com passantes.

2. ESPECIFICAÇÕES COMPLEMENTARES

FAB-T-029 – Tecido azul aeronáutica
FAB-PP-119 – Entretela para camisa.
FAB-D-067-G- Botão prateado polido -grande
FAB-D-067-P- Botão prateado polido – pequeno

3. PART NUMBER

TIPO	TAMANHO	PN
Túnica feminina azul-aeronáutica com passantes.	Sob Medida	FAB-C-039-SM
Túnica feminina azul-aeronáutica com ombreiras.	36 CURTO	FAB-C-039-36C
	36 MÉDIO	FAB-C-039-36M
	36 LONGO	FAB-C-039-36L
	38 CURTO	FAB-C-039-38C
	38 MÉDIO	FAB-C-039-38M
	38 LONGO	FAB-C-039-38L
	40 CURTO	FAB-C-039-40C
	40 MÉDIO	FAB-C-039-40M
	40 LONGO	FAB-C-039-40L
	42 CURTO	FAB-C-039-42C
	42 MÉDIO	FAB-C-039-42M
	42 LONGO	FAB-C-039-42L
	44 CURTO	FAB-C-039-44C

[Handwritten signature and initials]

TIPO	TAMANHO	PN
Túnica feminina azul-aeronáutica com ombreiras.	44 MÉDIO	FAB-C-039-44M
	44 LONGO	FAB-C-039-44L
	46 CURTO	FAB-C-039-46C
	46 MÉDIO	FAB-C-039-46M
	46 LONGO	FAB-C-039-46L
	48 CURTO	FAB-C-039-48C
	48 MÉDIO	FAB-C-039-48M
	48 LONGO	FAB-C-039-48L
	50 CURTO	FAB-C-039-50C
	50 MÉDIO	FAB-C-039-50M
	50 LONGO	FAB-C-039-50L
	52 CURTO	FAB-C-039-52C
	52 MÉDIO	FAB-C-039-52M
	52 LONGO	FAB-C-039-52L
	54 CURTO	FAB-C-039-54C
	54 MÉDIO	FAB-C-039-54M
	54 LONGO	FAB-C-039-54L
	56 CURTO	FAB-C-039-56C
	56 MÉDIO	FAB-C-039-56M
	56 LONGO	FAB-C-039-56L
58 CURTO	FAB-C-039-58C	
58 MÉDIO	FAB-C-039-58M	
58 LONGO	FAB-C-039-58L	

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**).

4. UNIDADE

Um

5. APLICAÇÃO

Túnica feminina azul aeronáutica com passantes	Oficiais, Aspirantes-a-oficial, Alunas dos cursos de formação de Oficiais, Cadetes, Alunas da EPCAR, Suboficiais.
Túnica feminina azul aeronáutica com ombreira	Graduadas

6. MATERIAL EMPREGADO

6.1 Tecido(Consumo médio estimado)

Tecido pincipal		Forro	
Tecido azul-aeronáutica Especificação: FAB-T-029 (CC)	Largura 1.500mm	Nome Comercial Bember (CC)	Largura 1.500mm
Composição 100% Poliéster (CC)	Consumo 1.950mm	Composição 100% Poliéster (CC)	Consumo 300mm

6.2 Linhas

	Pespono externo	Pespono interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Cascadeira
Título	80	80	80	120	120	120
Cor	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul	Azul
Composição	Pes./co	Pes./co	Pes./co	Pes./co	Pes./co	Pes./co
Pontos p/ cm	5	5	5	4	4	
Nº da agulha	90	90	90	80	80	80

6.3 Aviamentos:

Túnica feminina azul-aeronáutica com passantes.

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico grande (CC)	3	22mm	Prateado	Vista dianteira
Botão metálico pequeno(CC)	2	14mm	Prateado	Bolsos
Ombreira de algodão(CC)	2	Médio	Branca	Ombros
Elástico	120mm	8mm de largura	Preto	Passantes nos ombros para encaixe das platinas duras
Entretela não-tecida	---	---	Branca	Vista frontal
Entretela não tecida colante	---	---	Branca	Vista frontal
Viés acetinado	---	35 mm de largura	Azul	Costura das mangas (interna)

Túnica feminina azul-aeronáutica com ombreiras

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico grande (CC)	3	22mm	Prateado	Vista dianteira
Botão metálico pequeno(CC)	4	14mm	Prateado	Bolsos e ombreira
Ombreira de algodão(CC)	2	Médio	Branca	Ombros
Entretela não-tecida	---	---	Branca	Vista frontal
Entretela não tecida colante	---	---	Branca	Vista frontal
Viés acetinado	---	35 mm de largura	Preto	Costura das mangas (interna)

Handwritten signatures and initials:
 T
 eao
 B
 (circled symbol)

7. REQUISITOS GERAIS

7.1 A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes, não sendo permitido costuras enrugadas ou malfeitas, caseados frouxos ou malfeitos, desalinhamento entre os bolsos, nuances sensíveis na mesma peça e linhas soltas não retiradas por ocasião do acabamento da peça.

7.2 No exame das amostras serão utilizados dois critérios: Critério Crítico (CC) e Critério Desejável (CD), conforme item “INSPEÇÃO E EXAME” da presente especificação; e

7.3 Para atendimento às escolas de formação (AFA, EPCAR e EEAR), deve-se atentar para o seguinte:

- O uniforme deve ser acondicionado e entregue nas escolas em cabides e sacos plásticos individuais;
- O atendimento deve prever todas as fases do fornecimento: tirada de medidas, prova sem mangas e sem botões, entrega e possíveis ajustes; e
- Deve-se tomar medidas das Cadetes/Alunas separadamente por esquadrilhas, de forma a se diminuir o universo de pessoas a serem atendidas de cada vez e, conseqüentemente, o número de medidas a serem anotadas e trabalhadas de cada vez, como se separasse por lote.

7.4 As túnicas sob numeração deverão ser embaladas em saco plástico, acondicionadas e entregues em caixas separadas contendo um único tamanho.

8. DETALHES

8.1 Overlocar as bordas do tecido (CC).

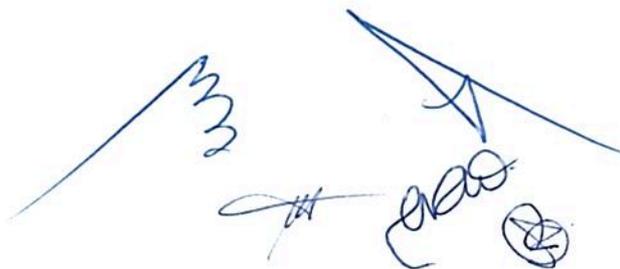
8.2 Dobrar e costurar com máquina reta1 agulha (costura aberta) (CD).

8.3 Fazer a barra na máquina ponto invisível (CD).

8.4 Pregar mangas na máquina interloque bitola de 10mm (CD) de largura e pregar o vivo de forro na cava da manga internamente (CC). Nos uniformes sob medidas, as mangas serão costuradas manualmente (tipo alfaiataria) (CC).

8.5 Deverá possuir gola tipo “paletó” (CC), confeccionada no mesmo tecido da peça (CC).

8.6 Deverá ser fechada à frente por uma ordem de três botões grandes (CC), dispostos em intervalos iguais (CC), iniciando no final da gola e terminando logo abaixo da linha da cintura (CC), fixados sobre uma tira dobrada, com 30mm de largura (CD), confeccionada no mesmo tecido da túnica (CC), costurada a esta em suas extremidades esquerda e inferior (CC).



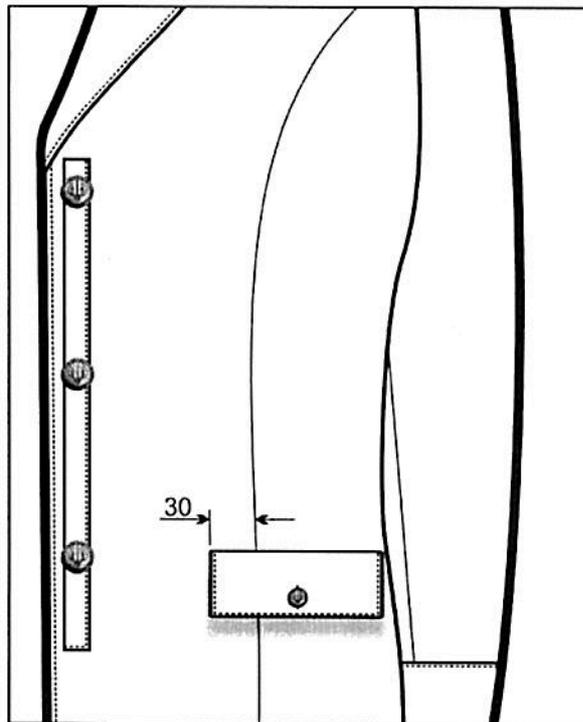


Figura 1: detalhe dos botões sobre a tira dobrada.

8.7 Possuirá duas costuras laterais na parte dianteira, para ajuste ao corpo, iniciando-se na parte inferior das cavas dianteiras (altura do busto) até a barra (CC).

8.8 Possuirá, na parte traseira, para ajuste ao corpo, duas costuras laterais iniciando-se na parte inferior das cavas até a barra (CC) e uma central, do pé da gola à barra (CC).

8.9 Sob a costura central traseira haverá uma abertura (CC) de 160mm a 200mm (CD), variando proporcionalmente ao comprimento da túnica (CC), a partir da barra, de forma a permitir um transpasse de 60 mm (CD).

8.10 Possuirá dois bolsos frontais, na parte inferior da túnica, embutidos e com portinholas aparentes (CC) pregadas aproximadamente à altura do último botão da túnica e 30mm à frente da costura lateral de ajuste ao corpo;

8.11 A altura da portinhola deverá medir 50mm (CD) e a largura deverá variar de 120mm a 130mm, de acordo com o tamanho da túnica.

8.12 Os bolsos deverão possuir, em média, de 120mm a 130mm de profundidade.

8.13 Na parte interna do bolso esquerdo, alinhado à sua aba, haverá um caseado horizontal (CC) com vão de 20 mm (CD) e afastado 15mm (CD) da extremidade esquerda, para a passagem da guia da espada;

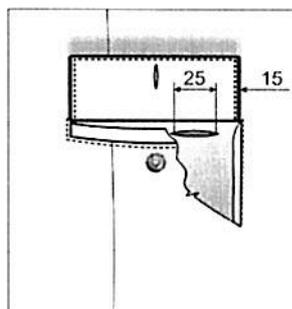


Figura 2: detalhe do caseado horizontal.

Handwritten signature and initials in blue ink.

8.14 Possuirá punhos retos, com canhões de 100 mm (CD) de altura, costurados e sobrepostos à manga para que possam ser encurtadas ou encurtadas em até 50mm sem alterar a largura do canhão (CC).

8.15 A túnica feminina azul-aeronáutica com passantes possuirá, em cada ombro, dois passantes de elástico, fixados perpendicularmente à costura de união das partes dianteira e traseira da peça, com 8 mm de largura por 30 mm de comprimento; o primeiro passante distará 23 mm da junção do corpo com a manga e o segundo 55 mm do primeiro, em ambos os lados. Cada passante, depois de costurado à túnica, deverá deixar um orifício livre de 20 mm para o encaixe da platina dura (CC).

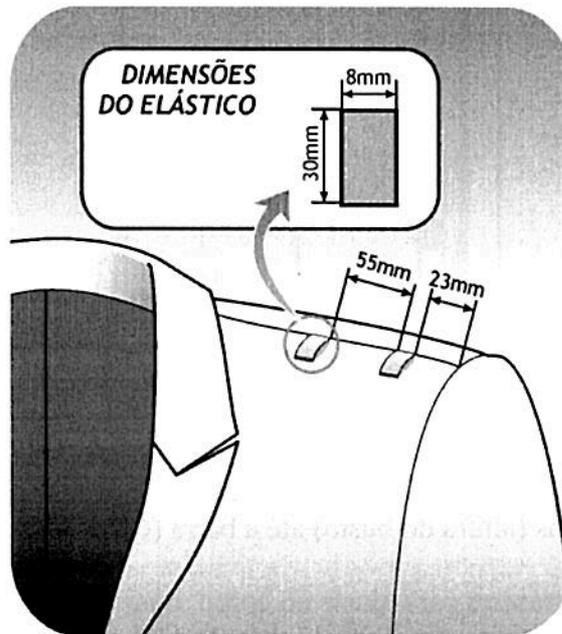


Figura 3: detalhe do passante.

8.16 A túnica feminina azul-aeronáutica com ombreiras possuirá, em cada ombro, uma platina fixa confeccionada no mesmo tecido da túnica, com uma das extremidades costurada na junção da manga com o ombro e a outra abotoada a um botão pequeno (CC) próximo à gola.

8.17 Possuirá pala de forro em bember azul-aeronáutica na parte superior das costas, seguindo as costuras da gola, dos ombros e das mangas até a costura lateral traseira.

8.18 Possuirá, internamente, um viés acetinado de 35 mm na união das mangas ao corpo da túnica.

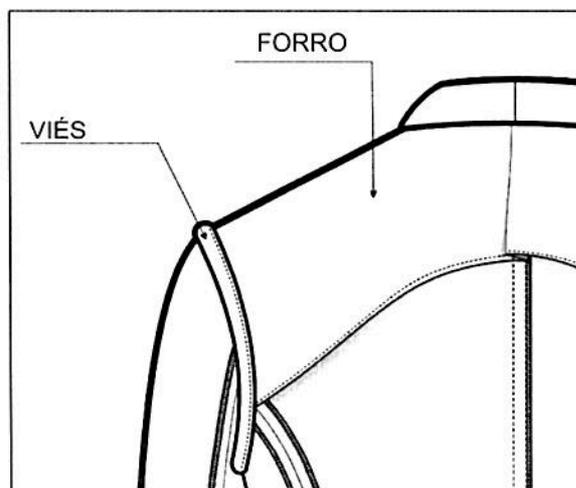


Figura 4: Detalhe do forro e debrum (Averso da peça).

8.19 A vista frontal deverá ser forrada internamente com o mesmo tecido da túnica (esqueleto) (CC).

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

8.20 Deverá receber três tipos de entretela, conforme o seguinte (CC):

1. Entretela tecida branca de algodão (FAB-PP-119):

Dupla na parte superior da gola e nas ombreiras (no caso da túnica para graduadas);
Simples nas portinholas dos bolsos.

2. Entretela não-tecida: em todo o comprimento do esqueleto, sobre a qual será costurado um reforço de entretela não tecida ou feltro, seguindo as costuras do ombro e da manga, terminando 30mm abaixo da costura de união entre o esqueleto do tecido e o viés.

3. Entretela não-tecida colante fixada internamente ao esqueleto.

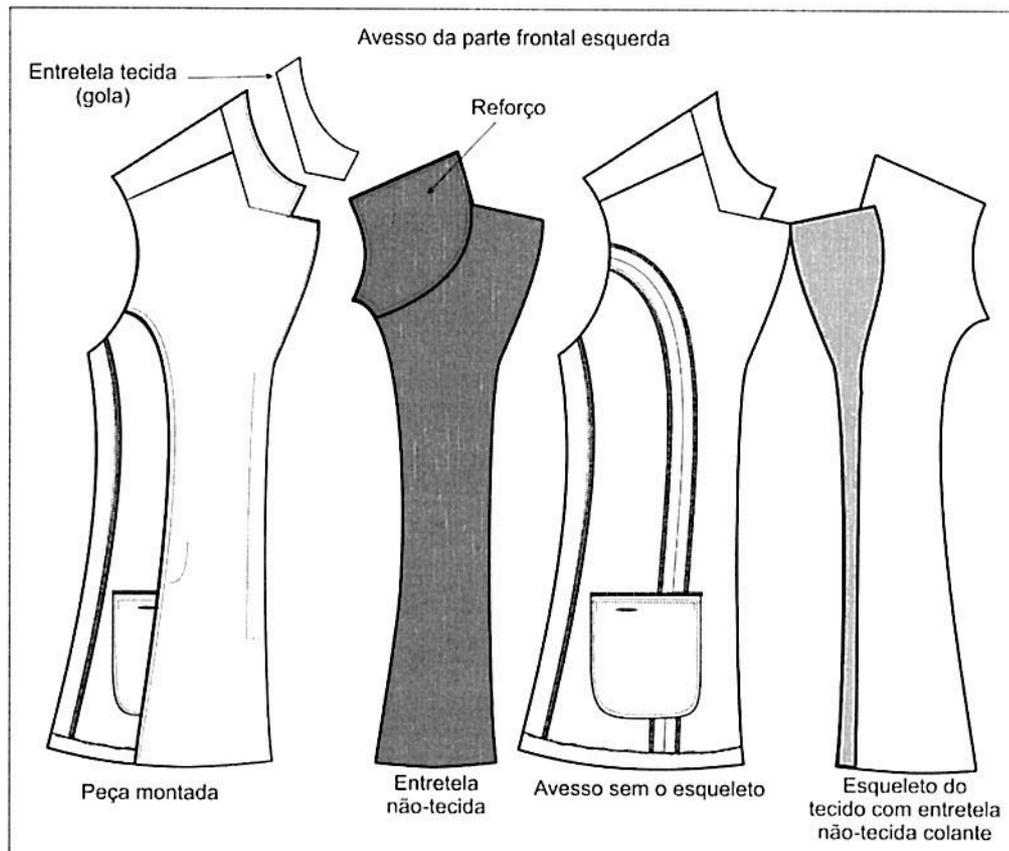


Figura 5: Detalhe das entretelas.

09 MEDIDAS

09.01 Medidas em milímetros:

Manequim	Compr. Total (CC)	1/2 Costas(CC)	Manga (CC)	Busto (CC)	Cintura (CD)	Quadril (CD)	Abert. Traseira (CD)	Ombro (CC)
36 Curto	640	180	540	400	340	460	150	130
36 Médio	660	180	560	400	340	460	170	130
36 Longo	680	180	580	400	340	460	190	130
38 Curto	640	185	540	420	360	480	150	135
38 Médio	660	185	560	420	360	480	170	135
38 Longo	680	185	580	420	360	480	190	135
40 Curto	650	185	540	440	380	500	160	135
40 Médio	670	185	560	440	380	500	180	135
40 Longo	690	185	580	440	380	500	200	135

Manequim	Compr. Total (CC)	1/2 Costas(CC)	Manga (CC)	Busto (CC)	Cintura (CD)	Quadril (CD)	Abert. Traseira (CD)	Ombro (CC)
42 Curto	650	190	550	460	400	520	180	140
42 Médio	670	190	570	460	400	520	180	140
42 Longo	690	190	590	460	400	520	180	140
44 Curto	660	190	550	480	420	540	190	140
44 Médio	680	190	570	480	420	540	190	140
44 Longo	700	190	590	480	420	540	190	140
46 Curto	660	195	560	500	440	560	190	145
46 Médio	680	195	580	500	440	560	190	145
46 Longo	700	195	600	500	440	560	190	145
48 Curto	670	195	560	520	460	580	190	145
48 Médio	690	195	580	520	460	580	200	145
48 Longo	710	195	600	520	460	580	210	145
50 Curto	670	195	570	540	480	600	190	145
50 Médio	690	195	590	540	480	600	200	145
50 Longo	710	195	610	540	480	600	220	145
52 Curto	680	205	570	560	500	600	190	150
52 Médio	700	205	590	560	500	600	210	150
52 Longo	720	205	610	560	500	600	230	150
54 Curto	680	210	580	580	520	620	190	150
54 Médio	700	210	600	580	520	620	210	150
54 Longo	720	210	620	580	520	620	230	150
56 Curto	690	210	580	600	540	620	200	150
56 Médio	710	210	600	600	540	620	220	150
56 Longo	730	210	620	600	540	620	240	150
58 Curto	690	215	580	620	560	640	200	155
58 Médio	710	215	600	620	560	640	220	155
58 Longo	730	215	620	620	560	640	240	155

Obs: As medidas das letras em negrito correspondem às dos desenhos em anexo

09.02 Tabela de tolerância:

Dimensões (mm)		Tolerância
De	Até	
0	19	± 2 mm
20	49	± 3 mm
50	99	± 5 mm
100	499	± 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 entreteia.

10 AMOSTRAGEM

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

11 INSPEÇÃO E EXAME

11.01 - O material poderá ser inspecionado durante a confecção a critério da SDAB;

11.02 - As amostras retiradas na forma do item “AMOSTRAGEM” serão remetidas ao laboratório da SDAB para exames; e

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

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

12 RECEBIMENTO E RECUSA

12.01 Será considerado aprovado o material que atender plenamente às características classificadas como critério crítico (CC) e, no mínimo, 67% das características classificadas como critério desejável (CD). As características que não receberem classificação serão consideradas critério desejável; e

12.02 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.

13 MARCAÇÃO

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

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

VISTA DE FRENTE		VISTA DO VERSO	
		SÍMBOLO	TEXTO
RAZÃO SOCIAL TAMANHO COMPOSIÇÃO CNPJ ANO DE FABRICAÇÃO			Temperatura máxima de 47° C. Ação mecânica normal. Não esfregar com as mãos. Enxágue normal, seque a sombra. Centrifugação normal.
			Não usar alvejante à base de cloro.
			É proibido a secagem na vertical.
			Chapéu de base de 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 grama pode ser amassado.
			Limpeza a seco com todos os solventes normalmente usados para limpeza a seco, incluindo todos os tratamentos para o símbolo P, mas incluindo o 1.1.1. Incrivelmente 1.1.1 significa que os 3 radicais cloro estão ligados ao 1.1.1 (álcool de C).

Obs: não se aceita qualquer tipo de etiqueta adesiva, plástica (ou material similar, não resistente ao ferro de passar) ou carimbo.

Handwritten signatures and initials in blue ink, including a large signature and a circled 'A' symbol.

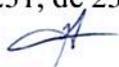
14 ACONDICIONAMENTO

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

São Paulo, 12 de agosto de 2002.

REVISADA EM 28 de novembro de 2016.

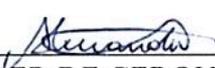
COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
(Bol Int Nº 231, de 23 DEZ 2015)



MARCOS ANTÔNIO DE ARAÚJO VENTURA Cel Int
Presidente da Comissão



AMANDA ALVES DE OLIVEIRA 1º TEN QOCON QUI
Membro



ALEXANDER DE CERQUEIRA SANTIAGO 1S QSS SDE
Membro

Visto:



WENDELL SILVA ALMEIDA Ten Cel Int
Agente do Controle Interno

Aprovo:



Brig Int JOSÉ JORGE DE MEDEIROS GARCIA
Subdiretor de Abastecimento

FAB-C-039

TÚNICA FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

DESENHO N.: 01/04

FRENTE
(Com passantes)



Handwritten signature and initials in blue ink, including a large stylized 'B' and a circular mark.

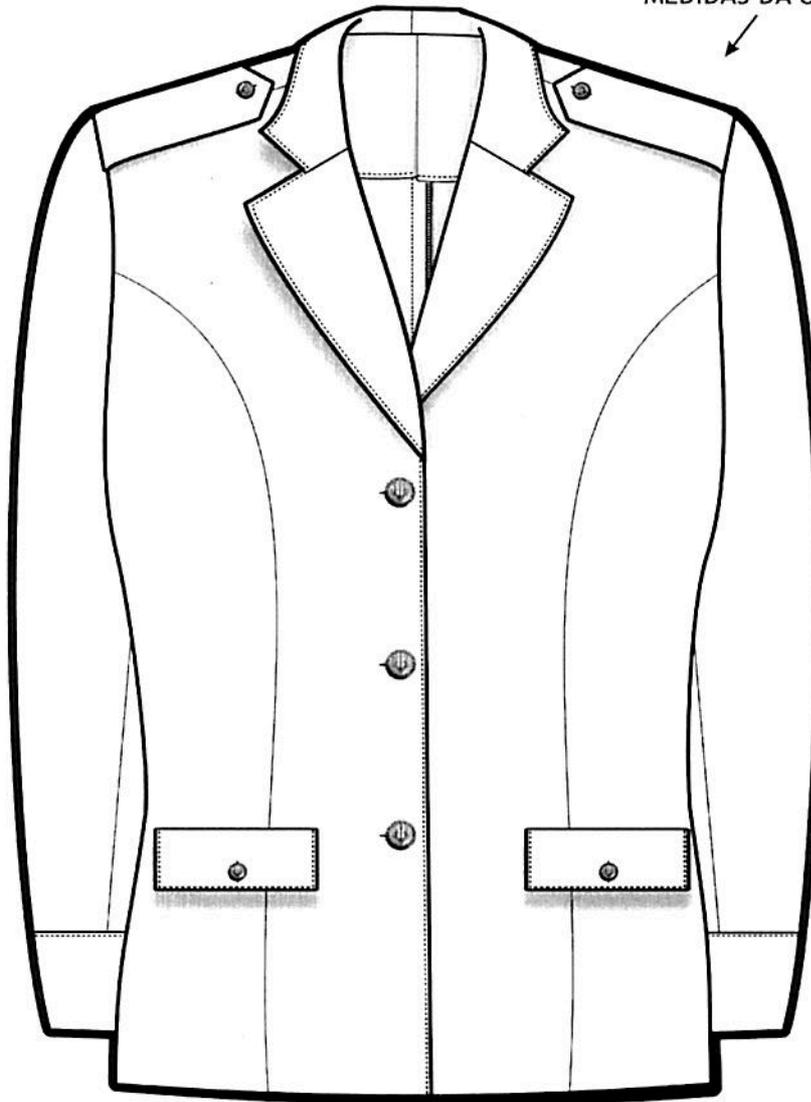
FAB-C-039

TÚNICA FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

DESENHO N.: 02/04

FRENTE

DETALHE 1
MEDIDAS DA OMBREIRA



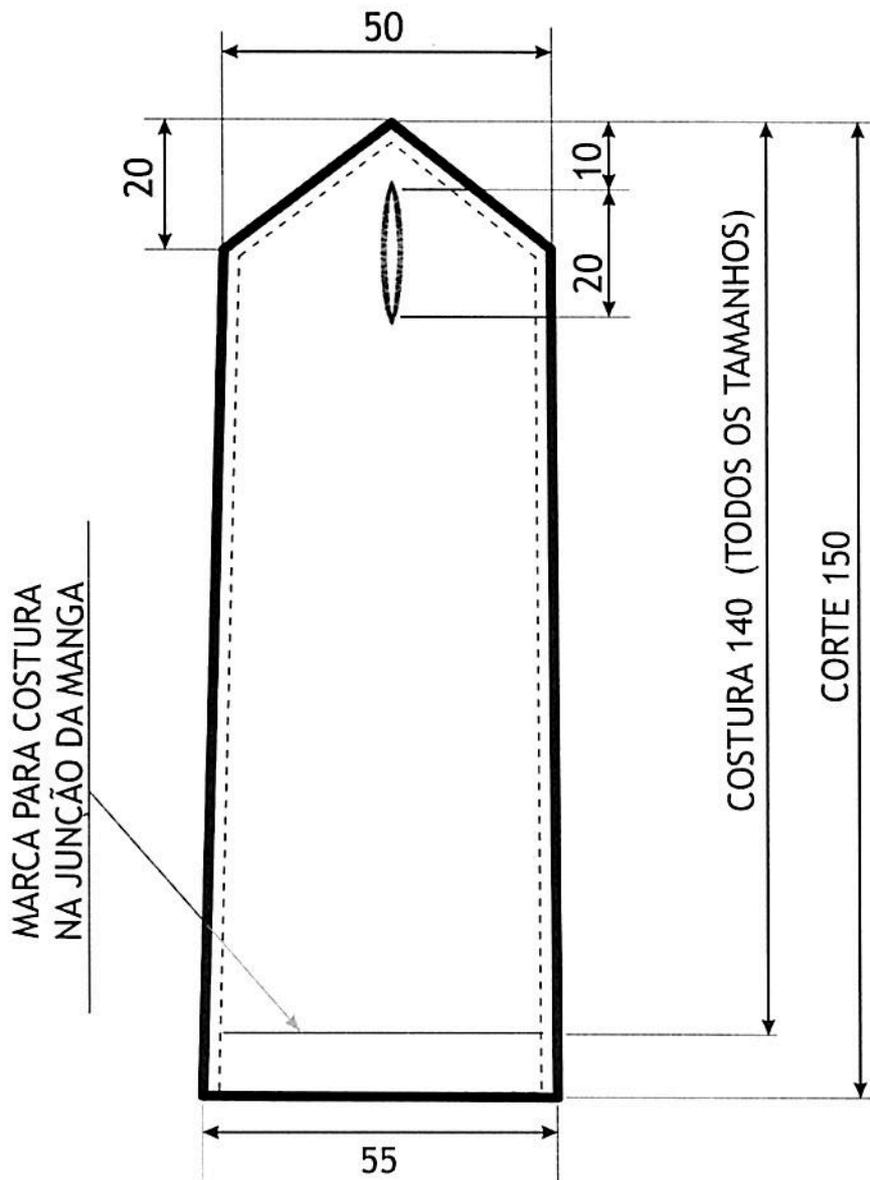
[Handwritten signature and initials]

FAB-C-039

TÚNICA FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

DESENHO N.: 03/04

DETALHE 1
MEDIDAS DA OMBREIRA



MEDIDAS EM MM

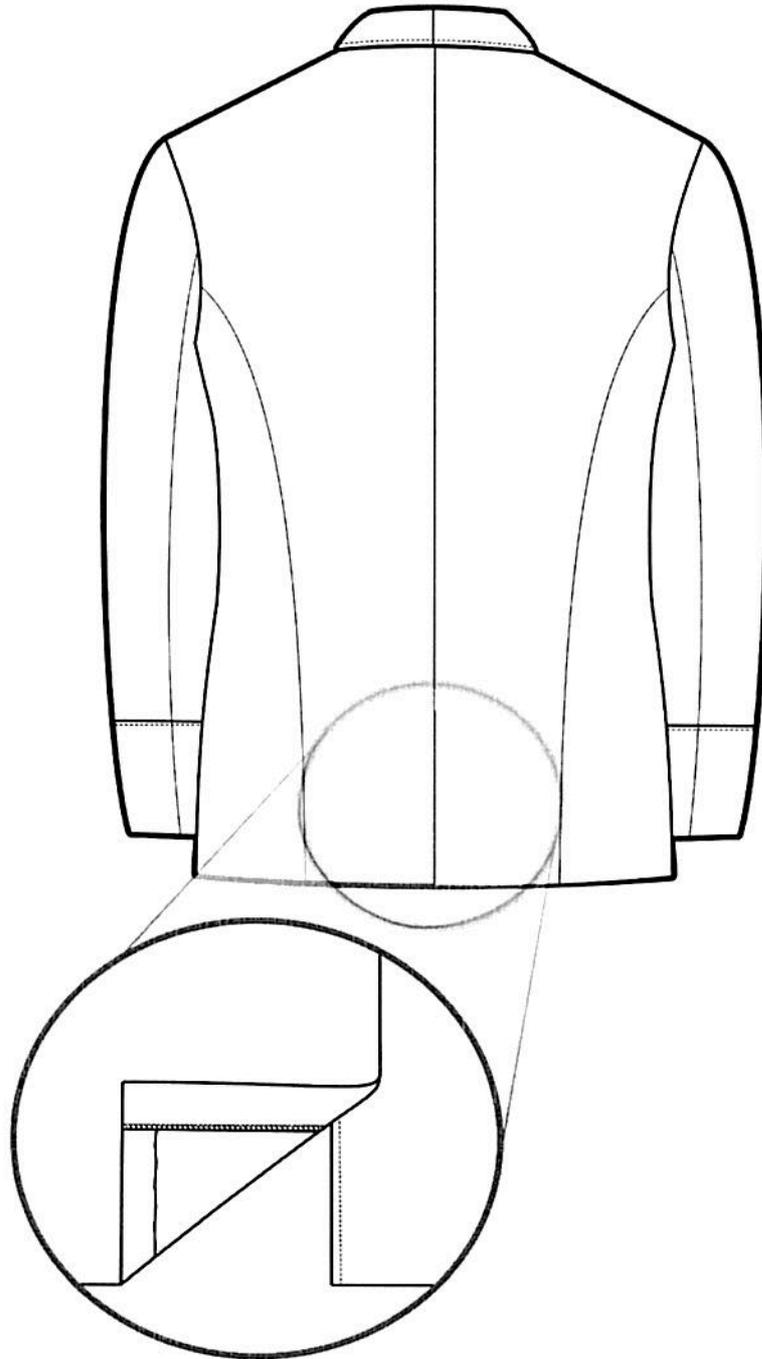
[Handwritten signature and initials]

FAB-C-039

TÚNICA FEMININA AZUL-AERONÁUTICA

DESENHO N.: 04/04

COSTAS
(VÁLIDO PARA TODOS OS TIPOS)



DETALHE 2
(ABERTURA TRASEIRA)

[Handwritten signature and initials]



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

ESPECIFICAÇÃO FAB-PP-019 REV 01

1. NOMENCLATURA

Túnica masculina branca com passantes.
Túnica masculina branca.

2. ESPECIFICAÇÕES COMPLEMENTARES

FAB-T-030 – Tecido branco (100% poliéster).
FAB-PP-119 REV 01 – Entretela para camisa.
FAB-D-067-G- Botão prateado polido -grande
FAB-D-067-P- Botão prateado polido - pequeno

3. PART NUMBER

TIPO	TAMANHO	PN
Túnica masculina branca com passantes	Sob Medida	FAB-PP-019-P-SM
Túnica masculina branca	Sob Medida	FAB-PP-019-SM

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

4. UNIDADE

Um.

Assinatura manuscrita em azul, com uma segunda assinatura menor à direita.

5. APLICAÇÃO

Túnica masculina branca com passantes	Masculino. Oficiais, Aspirantes-a-oficial, Cadetes, Alunos do CFOE, do CPOR, da EPCAR e Suboficiais.
Túnica masculina branca	Masculino. Sargentos e Alunos da EEAR

6. MATERIAL EMPREGADO

6.1. Tecido (consumo médio estimado):

	Nomeclatura	Composição	Especificação	Largura	Consumo Linear
Tecido Principal	Tecido branco	100% Poliéster	FAB-T-030	1500mm	1950mm
Entretela	Entretela tecida (cor branca)	100% algodão	FAB-PP-119	---	---
Forro	Forro acetinado (cor branca)	100% acetato	---	---	---

6.2. Linhas:

	Pes ponto externo	Pes ponto interno	Ponto fixo	Overloque	Interloque	Casseadeira
Título	80	80	80	120	120	120
Cor (CC)	branca	branca	branca	branca	branca	branca
Composição	pes./co	Pes./co	Pes./co	pes./co	pes./co	pes./co
Pontos p/ cm	5	5	5	4	4	
Nº da agulha	90	90	90	80	80	80

6.3. Aviamentos

Túnica masculina branca com passantes.

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico grande (CC)	4	22mm	Prateado	Vista dianteira
Botão metálico pequeno (CC)	4	14mm	Prateado	Bolsos
Ombreira de algodão (CC)	2	Médio	Branca	Ombros
Elástico	120mm	8mm de largura	Branca	Passantes nos ombros para encaixe das platinas duras
Entretela não-tecida	---	---	Branca	Vista frontal
Entretela não-tecida colante	---	---	Branca	Vista frontal
Viés acetinado	---	35 mm de largura	Branco	Costura das mangas (interna)

Túnica masculina branca

Produto	Consumo	Tamanho	Cor	Aplicação
Botão metálico grande (CC)	4	22mm	Prateado	Vista dianteira
Botão metálico pequeno (CC)	4	14mm	Prateado	Bolsos e platinas fixas
Ombreira de algodão (CC)	2	Médio	Branca	Ombros
Entretela não-tecida	---	---	Branca	Vista frontal
Entretela não-tecida colante	---	---	Branca	Vista frontal
Viés acetinado	---	35 mm de largura	Branco	Costura das mangas (interna)

7. REQUISITOS GERAIS

7.1. A confecção obedecerá ao modelo do desenho anexo, apresentando perfeito acabamento, nos mínimos detalhes, não sendo permitido: costuras enrugadas ou malfeitas, caseados frouxos ou malfeitos, entretela mal aplicada, nuances sensíveis na mesma peça e linhas soltas, não retiradas por ocasião do acabamento da peça.

7.2. No exame das amostras serão utilizados dois critérios: critério crítico (CC) e critério desejável (CD), conforme item “INSPEÇÃO E EXAME” da presente especificação.

7.3. Para atendimento às escolas de formação (AFA), deve-se atentar para o seguinte:

- a) o uniforme deve ser acondicionado e entregue nas escolas em cabides e sacos plásticos individuais;
- b) o atendimento deve prever todas as fases do fornecimento: tirada de medidas, prova sem mangas e sem botões, entrega e possíveis ajustes;
- c) deve-se tomar medidas dos cadetes/alunos separadamente por esquadrilhas, de forma a se diminuir o universo de pessoas a serem atendidas de cada vez e, conseqüentemente, o número de medidas a serem anotadas e trabalhadas de cada vez, como se separasse por lote; e
- d) a empresa fornecedora deverá agendar, previamente, junto aos Comandos das escolas, as datas para tirada de medidas (provas e entrega final), dirigindo-se tantas vezes quantas necessárias ao local, obedecendo aos horários disponíveis para atendimento a cadetes / alunos. Proceder à entrega final dos uniformes prontos para uso, isento de manchas e passados.

8. DETALHES

- 8.1. Overlocar as bordas do tecido (CC).
- 8.2. Dobrar e costurar com máquina reta 1 agulha (costura aberta) (CD).

- 8.3. Fazer a barra na máquina ponto invisível (CD).
- 8.4. Pregar mangas na máquina interloque bitola de 10mm (dez milímetros) (CD) de largura e pregar o vivo de forro na cava da manga internamente (CC). Nos uniformes sob medidas, as mangas serão costuradas manualmente (tipo alfaiataria) (CC).
- 8.5. Possuirá na parte interna do traseiro da túnica, meio forro, que fornece melhor acabamento e proteção às ombreiras (CC).
- 8.6. Possuirá, internamente, um viés acetinado (CC) de 35 mm (CD) na união das mangas ao corpo da túnica.

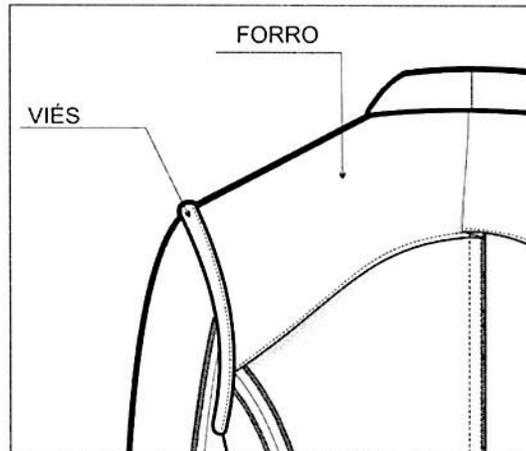


Figura 1: Detalhe do forro e debrum (Averso da peça).

- 8.7. Deverá ser fechada à frente por uma ordem de quatro botões grandes (CC), dispostos em intervalos iguais (CC), iniciando no final da gola e terminando logo abaixo da linha da cintura (CC), fixados sobre uma tira dublada, com 30mm de largura (CD), confeccionada no mesmo tecido da túnica (CC), costurada a esta em suas extremidades direita e inferior (CC).

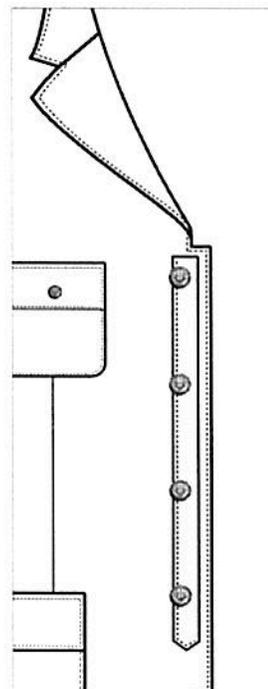


Figura 2: Detalhe dos botões sobre a tira dublada.

[Assinatura manuscrita]

8.8. Sob a costura central traseira haverá uma abertura (CC) de 170 mm (CD), em média, variando proporcionalmente ao comprimento da túnica (CC), a partir da barra, de forma a permitir um transpasse de 60 mm (CD).

8.9. Deverá receber três tipos de entretela, conforme o seguinte (CC):

Entretela tecida branca de algodão (FAB-PP-119):

Dupla na parte superior da gola e nas ombreiras (no caso da túnica para graduados);

Simplex nas portinholas dos bolsos.

Entretela não-tecida:

Em todo o comprimento do esqueleto, sobre a qual será costurado um reforço de entretela não tecida ou feltro, seguindo as costuras do ombro e da manga, terminando 30mm abaixo da costura de união entre o esqueleto do tecido e o viés.

Entretela não-tecida colante:

Fixada internamente ao esqueleto, forrando a lapela.

Fixada internamente ao esqueleto, funcionando como reforço de peito.

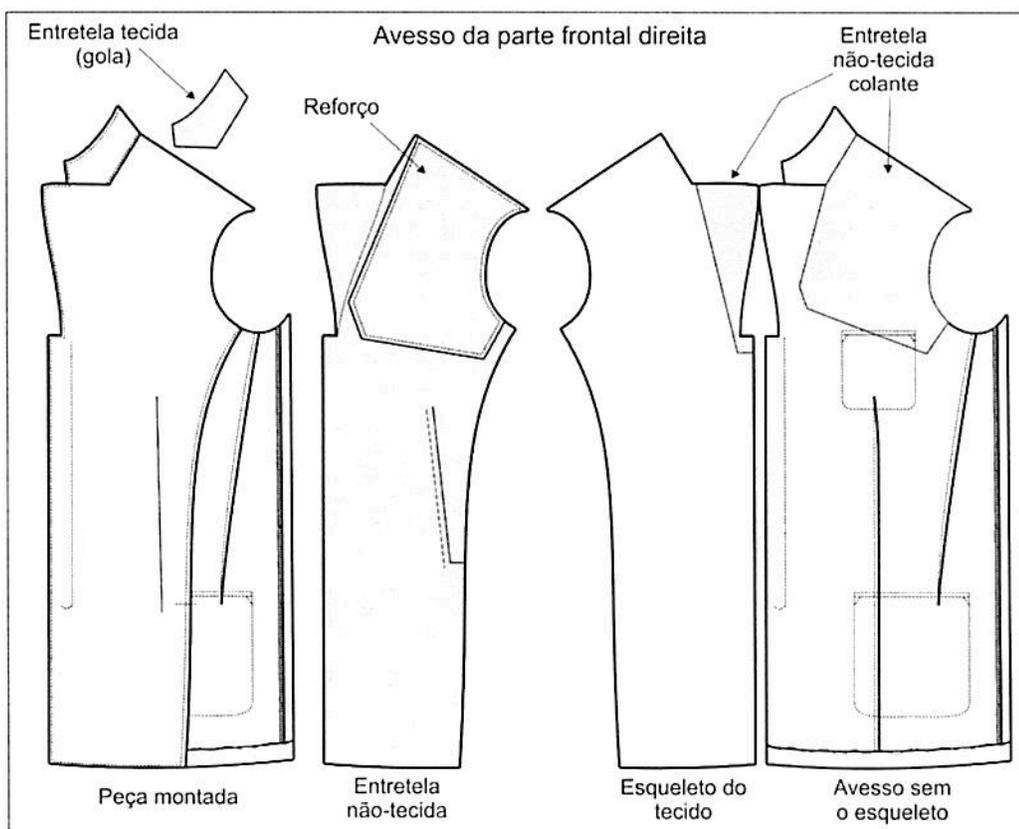


Figura 3: Detalhe das entretelas.

8.10. Gola montada com costuras reforçadas e entreteladas e pespontadas com costura de ponta a ponta de 2,5 cm em sua base que servirá para dar efeito do “pé de gola” (CC), conforme desenhos anexados nas folhas 6 e 7.

8.11. Possuirá quatro bolsos frontais externos (CC), todos chapados e com abas aparentes (CC), sendo dois na parte superior e dois na parte inferior da túnica (CC). Possuirá, também, um bolso superior, embutido na parte interna do lado esquerdo (CC).

8.12. Os cantos inferiores dos bolsos serão ligeiramente arredondados (CC).

8.13. Na parte interna do bolso esquerdo, alinhado à sua aba, haverá um caseado horizontal (CC) com vão de 20 mm (CD) e afastado 15mm (CD) da extremidade esquerda, para a passagem da guia da espada;

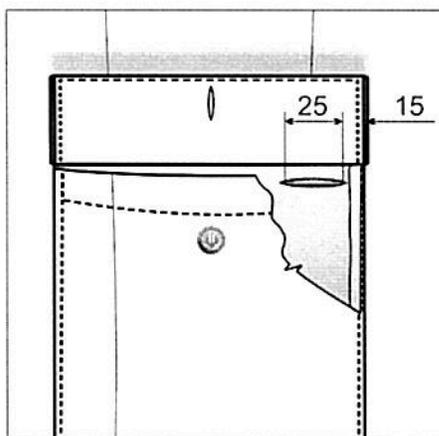


Figura 4: Detalhe do caseado horizontal.

8.14. As túnicas de oficiais, aspirantes-a-oficial, suboficiais, cadetes, aluno da EPCAR e demais alunos dos cursos de formação de oficias possuirão, em cada ombro, dois passantes de elástico (CC), fixados perpendicularmente à costura de união das partes dianteira e traseira da peça (CC), com 8 mm (CC) de largura por 30 mm (CD) de comprimento; o primeiro passante distará 23 mm (CC) da junção do corpo com a manga e o segundo 55 mm (CC) do primeiro, em ambos os lados. Cada passante, depois de costurado à túnica, deverá deixar um orifício livre de 20 mm para o encaixe da platina dura (CC).

8.15. As mangas possuirão canhão de 110 mm (CD);

8.16. Possuirá quatro caseados de olho para frente das túnicas e simples para os quatro bolsos chapados (CC).

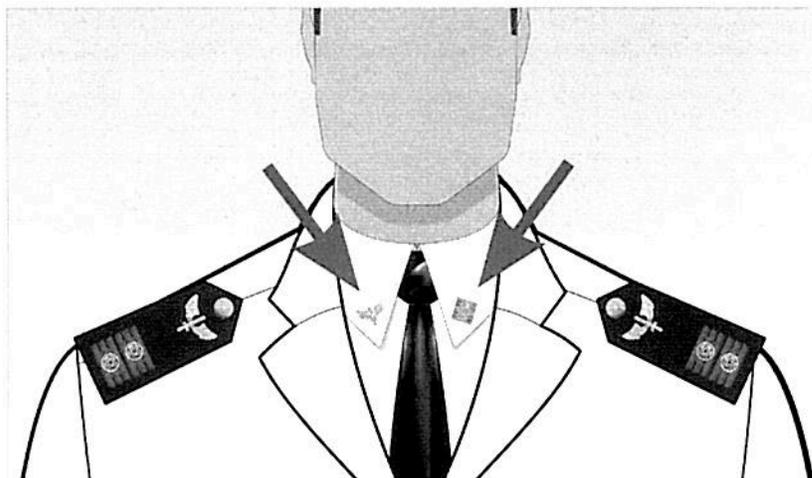
8.17. As túnicas de Sargentos e alunos da EEAR possuirão em cada ombro uma platina fixa do próprio tecido da túnica (CC), medindo em sua base 55 mm (CC) e 50 mm (CC) no início do bico onde vai o caseado e 140 mm (CC) de comprimento, acabando em formato de bico (CC) com entretela para boa apresentação (CC);

8.17.1. Possuirá tranqueta de 30 mm de largura com caseados de faca 3/8 para inserção de botões (CD);

8.18. Não será permitida a aplicação de pesponto largo, ou com pé de máquina, na confecção, somente pesponto na beira.

8.19. Na modelagem da peça, deverá ser observado, quanto à abertura frontal da gola, o seguinte: esta, quando em uso, deverá permitir a visualização da insígnia e do distintivo,

afixados à gola da camisa que fica por baixo (camisa masculina branca de mangas compridas, especificação FAB-PP-022), conforme figura a seguir:



8.20. O padrão da abertura frontal, descrito no item anterior, será aplicado em todas as túnicas desta especificação (CC).

8.21. Entre o bolso superior e o bolso inferior, há uma pence vertical (CC), conforme folhas 1 e 3 dos desenhos anexos.

8.22. Partindo da base da axila e finalizando no bolso inferior, há um pinchal (CC), conforme desenhos 1 e 3.

9. AMOSTRAGEM

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

10. INSPEÇÃO E EXAME

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

10.2. As amostras retiradas na forma do item 9 serão remetidas ao laboratório da SDAB para exames.

10.3. 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

Várias assinaturas manuscritas em azul e preto, localizadas na parte inferior direita da página.

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

11.1. 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).

11.2. 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

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

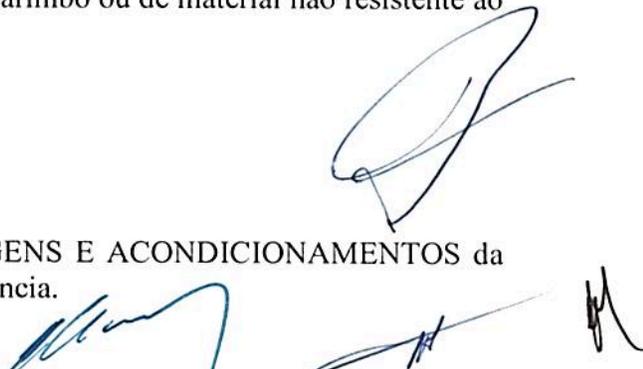
12.2. A etiqueta de identificação e conservação deverá ser inserida em uma das extremidades, no lado do avesso da peça, conforme figura a seguir:

VISTA DE FRENTE		VISTA DO VERSO	
<p>RAZÃO SOCIAL</p> <p>TAMANHO</p> <p>COMPOSIÇÃO</p> <p>CNPJ</p> <p>ANO DE FABRICAÇÃO</p>		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 arriscado.
			- 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, carimbo ou de material não resistente ao ferro de passar.

13. ACONDICIONAMENTO

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



São Paulo, 12 de agosto de 2002.

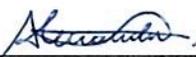
Revisada em 07 de dezembro de 2015.

COMISSÃO DE ELABORAÇÃO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



MARCOS ANTONIO DE ARAUJO VENTURA Cel Int (B.I. 277, de 23 DEZ 2014)

Presidente da Comissão



ALEXANDER DE CÉRQUEIRA SANTIAGO 1S SDE (B.I. 204, de 10 NOV 2015)

Membro



JONAS JEFFERSON MALTA CARVALHO 3S SAD (B.I. 185, de 05 OUT 2015)

Membro

Visto:



RUY VIEIRA BARROS Cel Int R/1
Agente de Controle Interno

Aprovo:



Brig Int JOSÉ JORGE DE MEDEIROS GARCIA
Subdiretor de Abastecimento

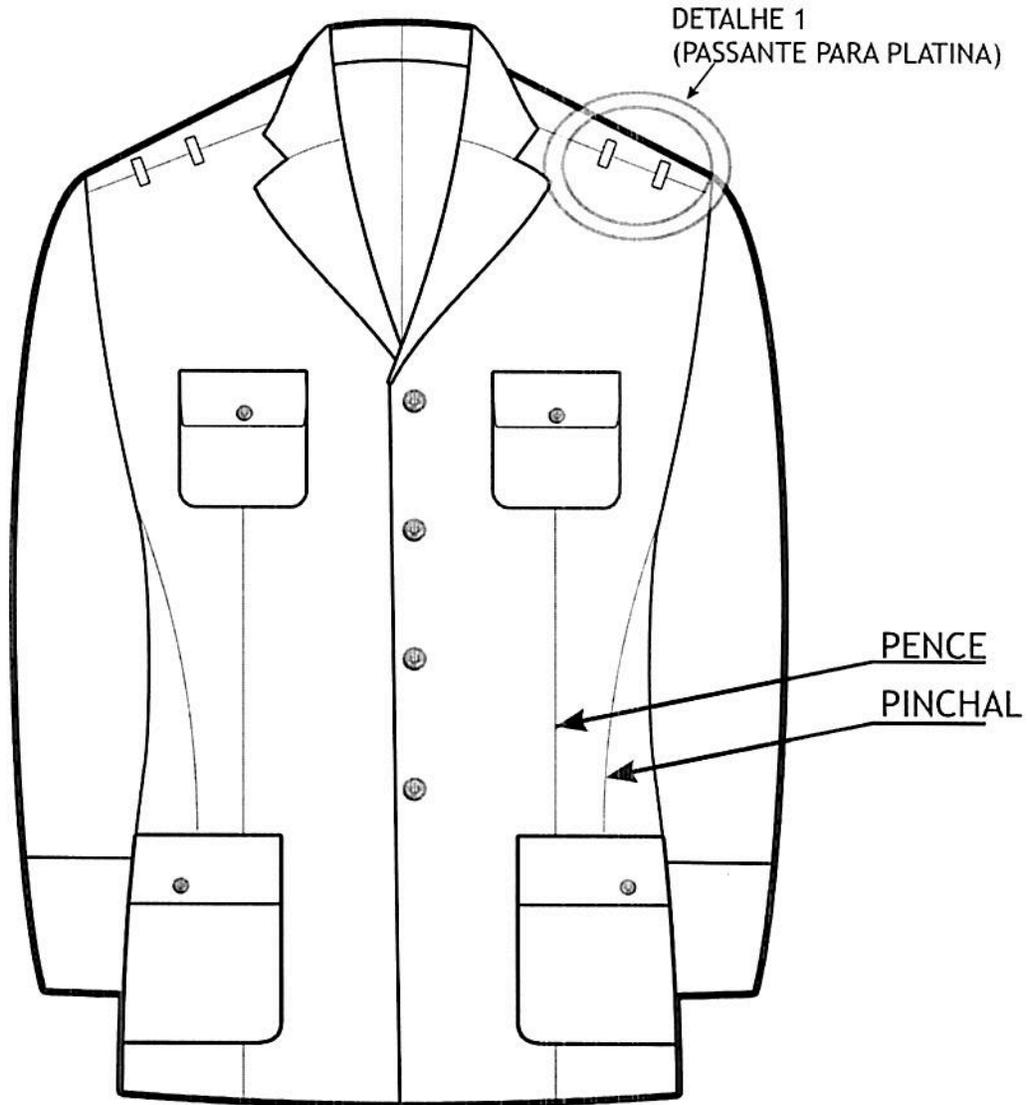
George A B de Vasconcelos - Cel Int R1
Ordenador de Despesas
Por Delegação

FAB-PP-019

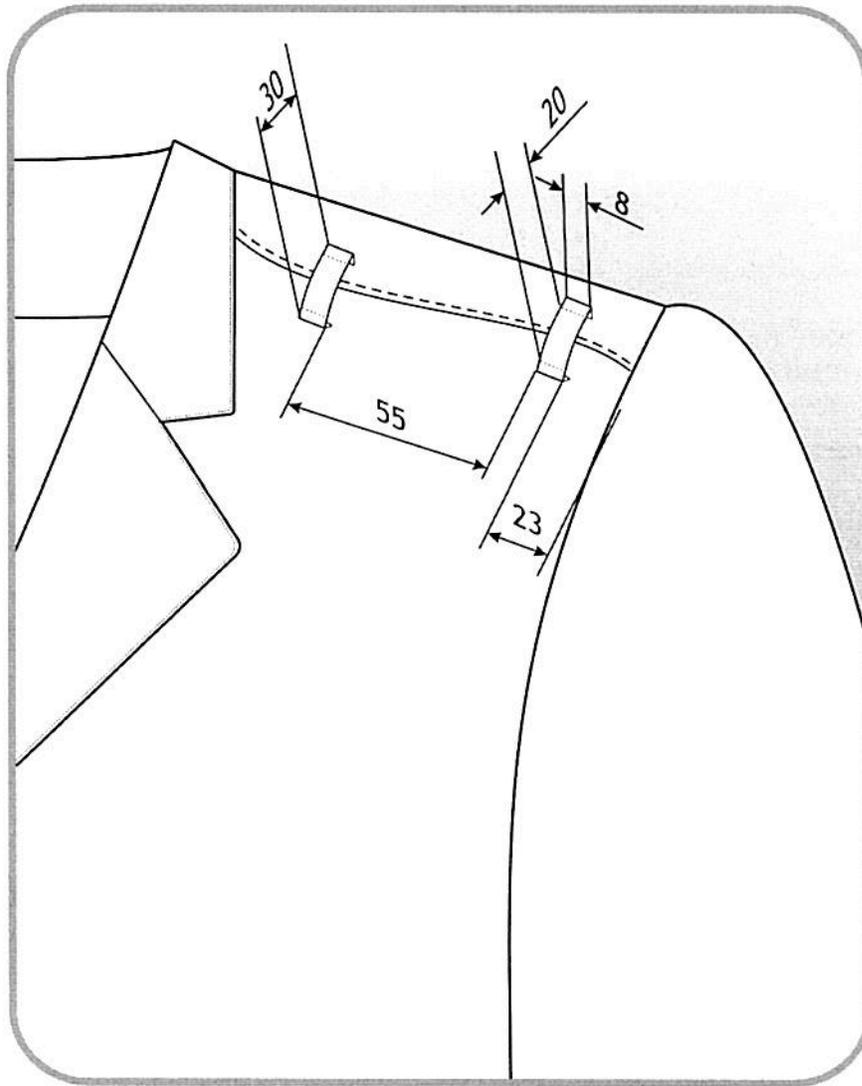
TÚNICA MASCULINA BRANCA

FOLHA 1

COM PASSANTE
FRENTE



DETALHE 1
PASSANTE PARA PLATINA

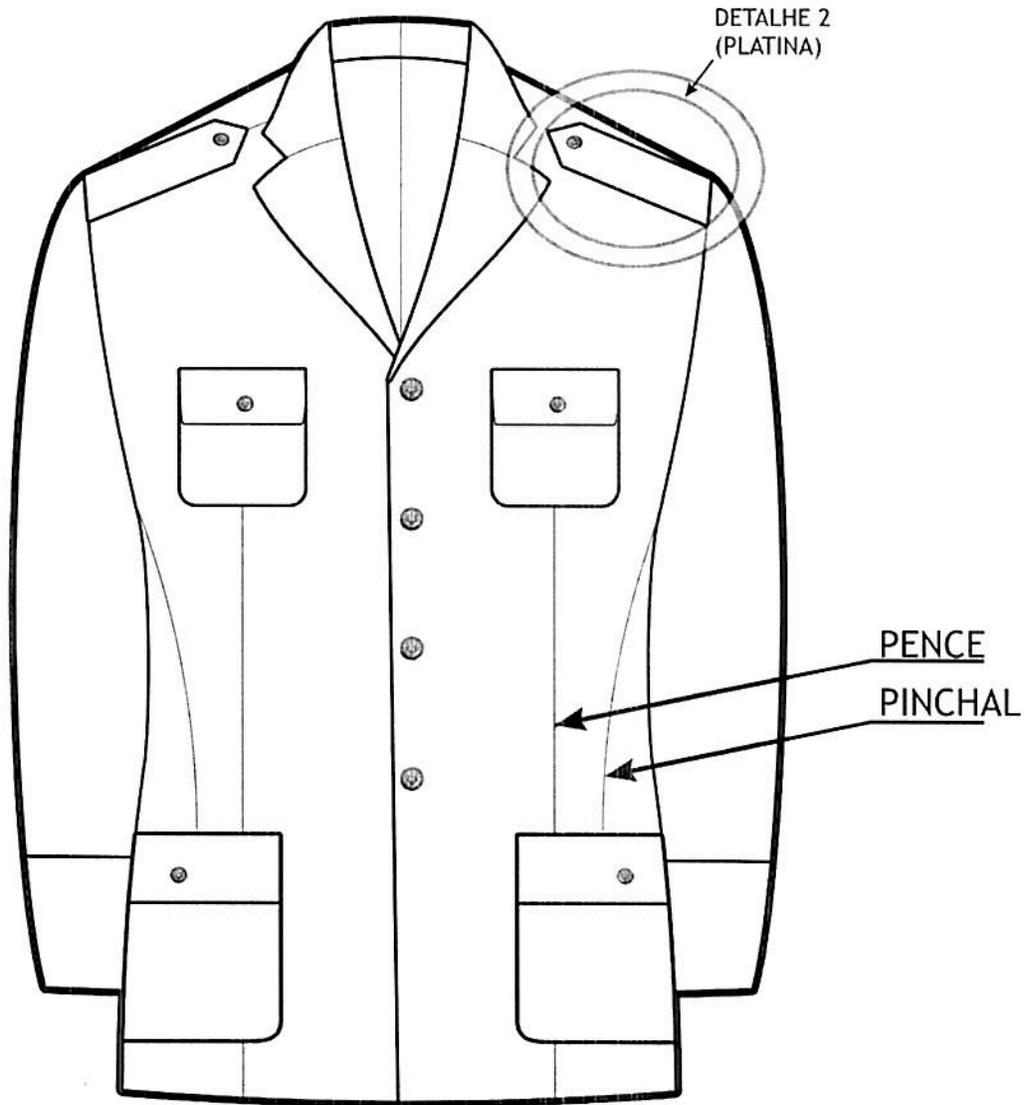


FAB-PP-019

TÚNICA MASCULINA BRANCA

FOLHA 3

COM PLATINA
FRENTE



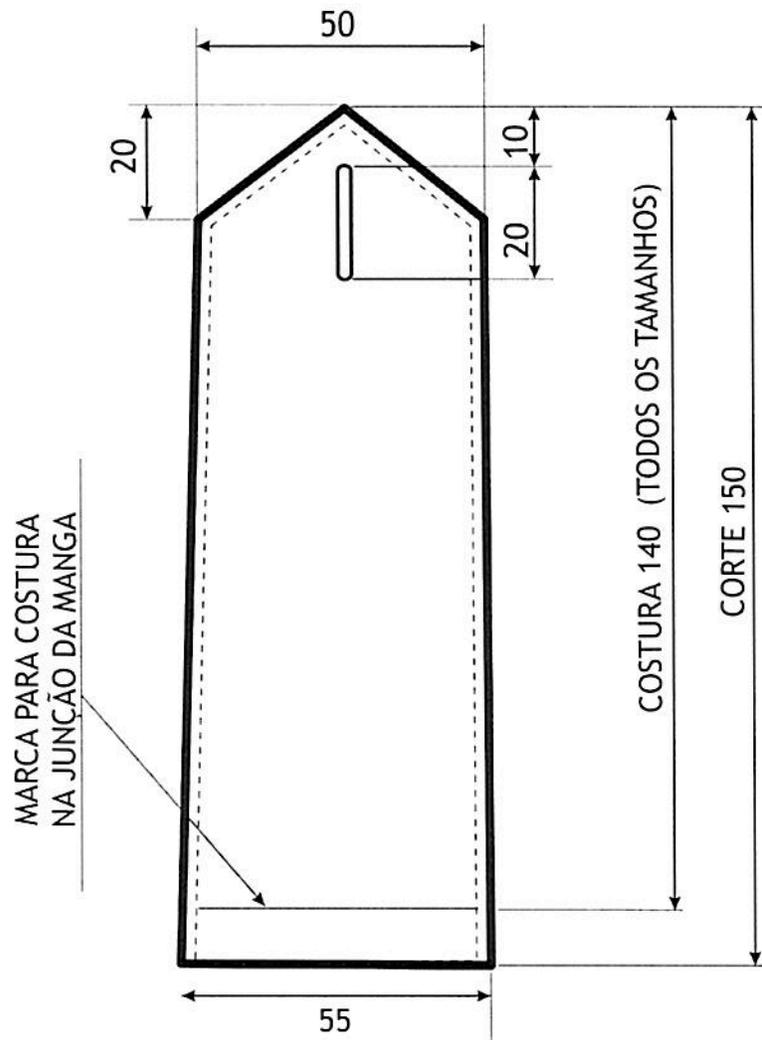
[Handwritten signatures and initials]

FAB-PP-019

TÚNICA MASCULINA BRANCA

FOLHA 4

DETALHE 2
MEDIDAS DA OMBREIRA



MEDIDAS EM MM

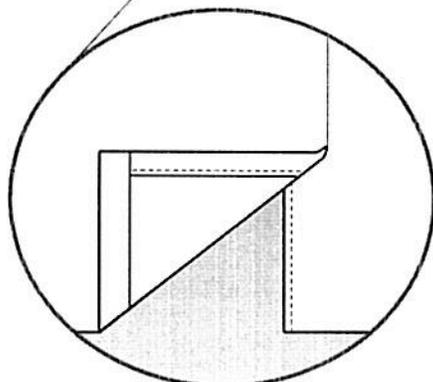
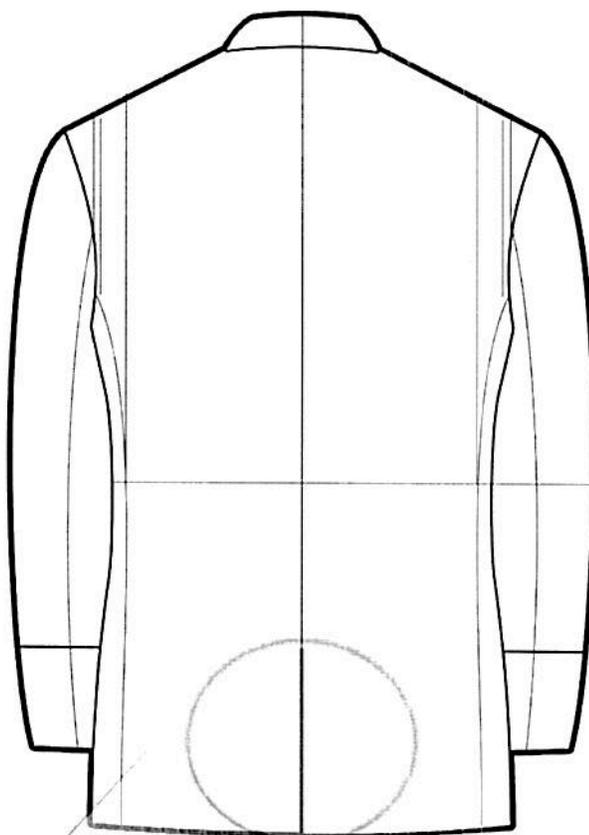
[Handwritten signatures and marks]

FAB-PP-019

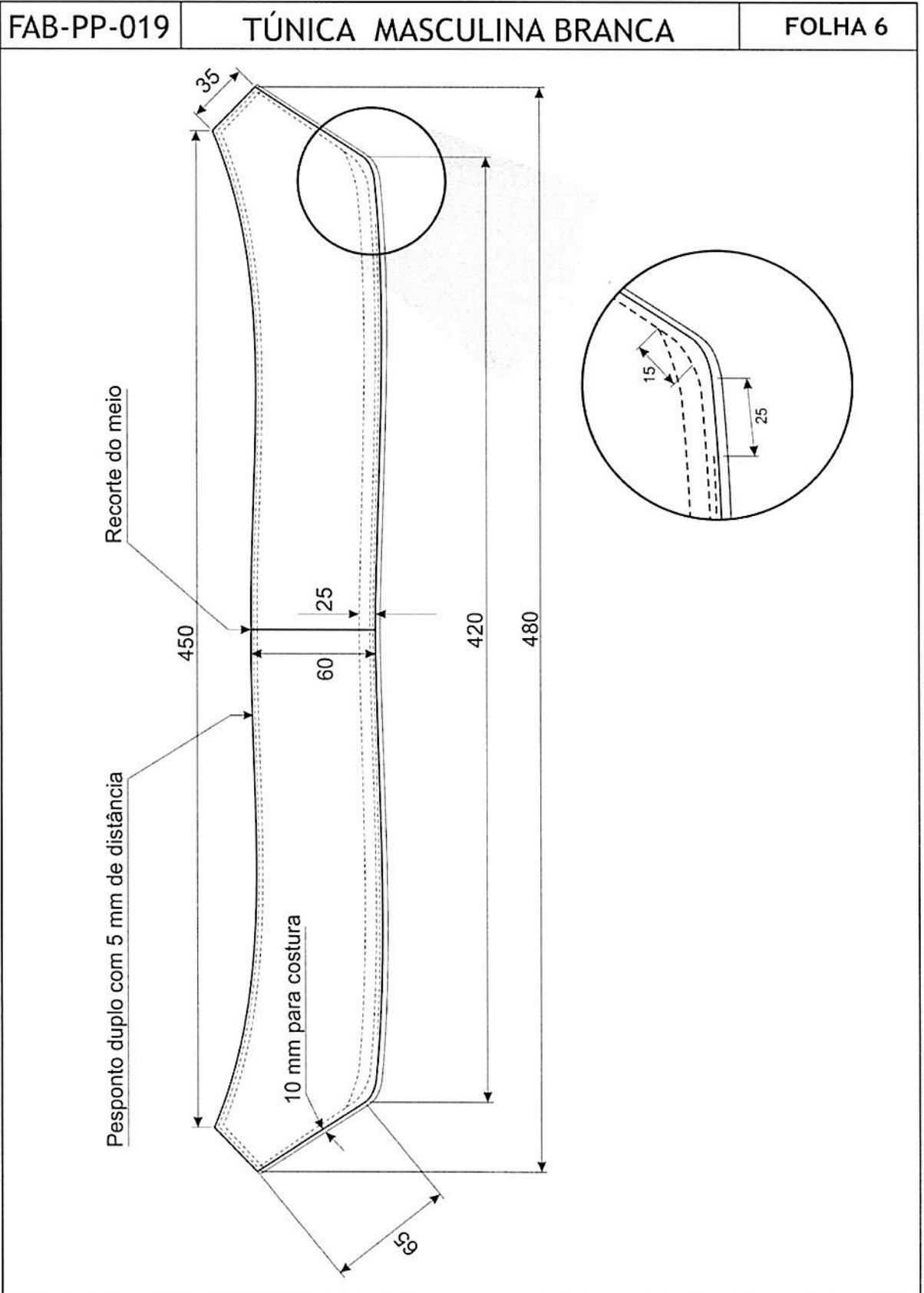
TÚNICA MASCULINA BRANCA

FOLHA 5

COSTAS
(VÁLIDO PARA TODOS OS TIPOS)

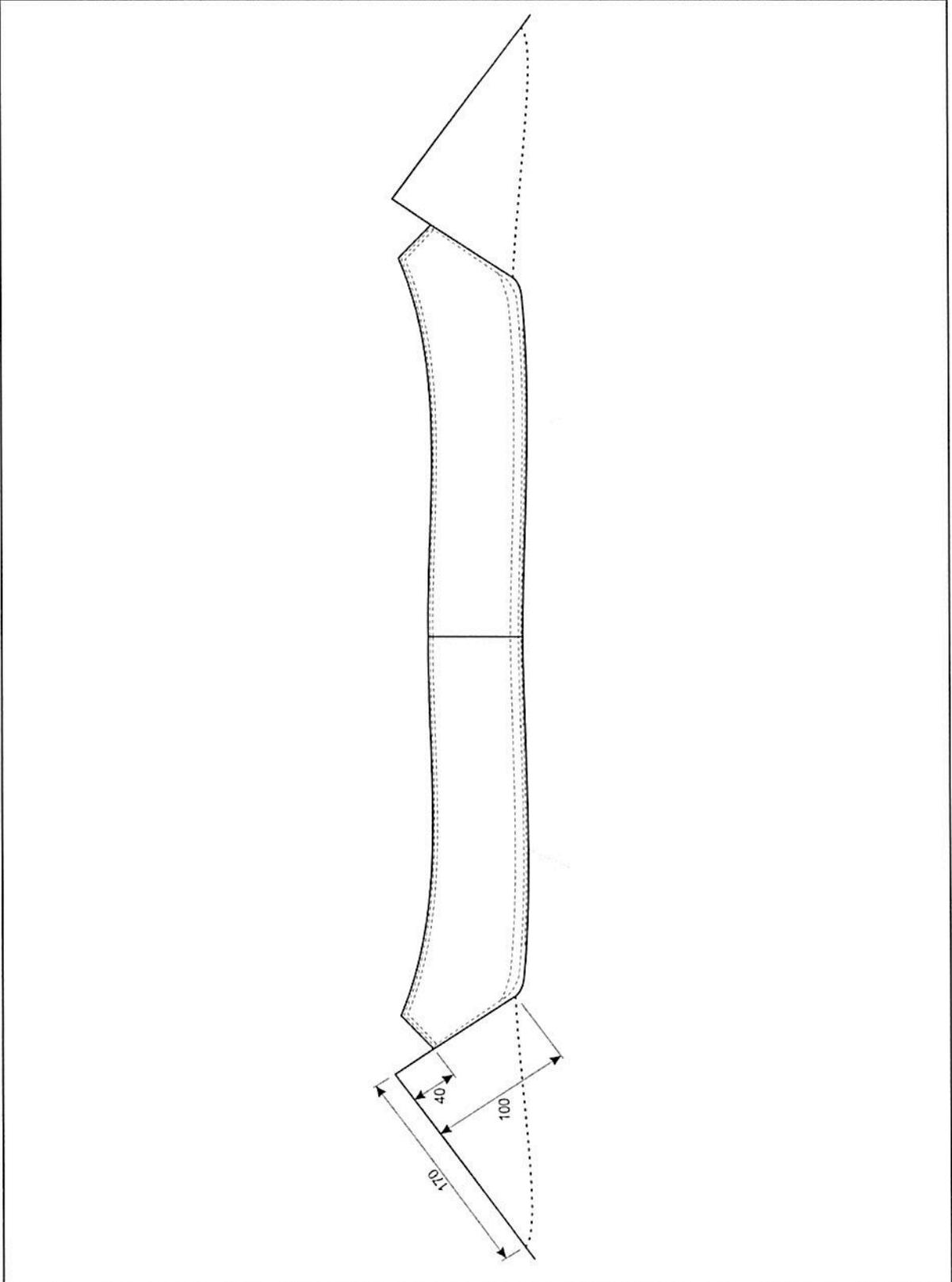


DETALHE 3
(ABERTURA TRASEIRA)



[Handwritten signature and initials in blue ink]

FAB-PP-019	TÚNICA MASCULINA BRANCA	FOLHA 7
------------	-------------------------	---------



[Handwritten signatures and initials in blue ink]



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

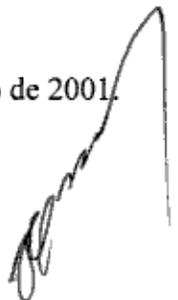
11.02 - Será recusado o lote do material entregue cujas características das amostras submetidas a exame não satisfaçam os índices e/ou as exigências da presente especificação.

12 – ACONDICIONAMENTO:

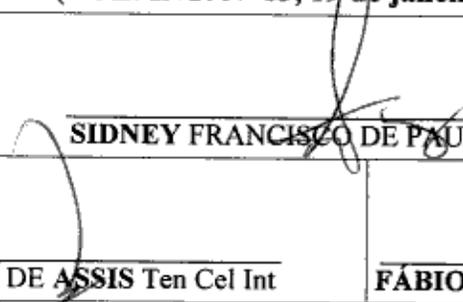
De acordo com o MANUAL DE EMBALAGENS E ACONDICIONAMENTOS da Subdiretoria de Abastecimento da Diretoria de Intendência.

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)

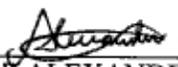


SIDNEY FRANCISCO DE PAULA Cel Int

MARCELO PINHEIRO DE ASSIS Ten Cel Int



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-052

GRAVATA FEMININA PRETA

