

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

**Sumário**

1. Objetivo.....	3
2. Escopo.....	3
3. Conceito.....	3
4. Responsabilidades.....	4
5. Metodologia.....	4
5.1 Peça Piloto.....	5
5.2 Custos.....	5
5.3 Cronograma de Pedidos.....	5
5.4 Materiais.....	6
5.4.1 Materiais Veste.....	7
5.4.2 Materiais do Fornecedor.....	8
5.5 FOC – Processos Exclusivos.....	8
5.5.1 Mini risco.....	8
5.5.2 Ficha de Corte.....	9
5.6 Etiquetas - Vestuário.....	9
5.6.1 Etiqueta da marca.....	9
5.6.2 Tag.....	10
5.6.3 Etiquetas Internas:.....	11
5.7 Etiquetas - Acessórios e Outros.....	14
5.7.1 Bijoux.....	14
5.7.2 Bolsas.....	14
5.7.3 Calçados.....	14
5.7.4 Cintos.....	15
5.8 Embalagens.....	16
5.8.1 Vestuário dobrado – embalagem individual.....	16
5.8.2 Vestuário encabidado – embalagem individual.....	16
5.8.3 Acessórios – embalagens individuais.....	17
5.8.4 Caixas para entrega e armazenagem.....	17
5.9 Faturamento.....	18
5.9.1 Dados para faturamento.....	19
5.9.2 Frete.....	20
5.10 Agendamento de entregas.....	20
5.11 Controle de Qualidade.....	21
5.11.1 Avaliação Pré Produção.....	21

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

5.11.2 Avaliação Produção .....	22
5.12 Devoluções.....	22
5.13 Recebimento pagamento.....	23
6. Documentos complementares .....	24
6.1 Instruções de lavagem.....	24
6.2 Informações Adicionais.....	26
6.3 Controle de Qualidade .....	28
6.4 Contato.....	34
7. Anexos .....	35
7.1 Book Aviamentos Le Lis Blanc .....	35
7.2 Book Aviamentos John John .....	35
7.3 Book Aviamentos BO.BÔ .....	35
7.4 Book Aviamentos Rosa Chá.....	35
7.5 Book Aviamentos Individual .....	35
7.6 Book Dudalina Identificação Marca .....	35
7.7 Planilhas excell.....	35
a) Ficha Custo Aberta.....	35
b) Ficha Corte.....	35
c) Informações para Etiquetas Internas.....	35
7.8 Declaração de Recebimento do Manual e Anexos .....	35

V E S T E		MANUAL		
Fornecedores VESTE				
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO	
	Jun/2023	Ago/2025	002	

## 1. Objetivo

Este Manual tem por objetivo orientar o Fornecedor quanto aos processos referentes aos **produtos acabados** (vestuário, calçados e acessórios) da Veste, desde o **desenvolvimento da peça piloto** até a efetiva **entrega dos pedidos de compras/OPs**, acompanhando todas as fases da produção.

É parte integrante deste Manual os **Documentos Complementares** do item 6, com os **formulários** utilizadas na produção, os termos mais utilizados nas **etiquetas internas**, bem como os modelos cadastrados, as instruções do **Controle de Qualidade** para a avaliação das medidas e das ampliações das peças pilotos e os contatos dos fornecedores. As orientações específicas de cada marca e **aviamentos personalizados, Identidade Visual** estão localizadas nos anexos do item 7.

Lembramos que o item **7.8 Declaração de Recebimento do Manual** e anexos é mandatório a entrega preenchida e assinada.

## 2. Escopo

Aplica-se a todos os fornecedores de produto acabado (vestuário, calçados e acessórios) e/ou beneficiamento de produto acabado, adquiridos no mercado nacional

## 3. Conceito

**Pedido de Compras** – pedidos emitidos através do sistema utilizado pela empresa, com os dados para compra do produto, cor e as quantidades a serem produzidas, os valores acordados, local e prazo de entrega, e as condições de pagamentos.

**Foc (feitas em oficina de costura)** – termo utilizado para os produtos beneficiados em oficina de costura, com as matérias primas (tecidos) enviados pela Veste,

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

☐ **Ordem de Produção (OPS)** – Ordem de produção emitida pelo sistema com os dados para o beneficiamento do produto FOC, com a cor e a quantidade a ser produzida, as especificações dos materiais a serem enviados para a produção, os valores acordados para o beneficiamento, bem como os materiais aplicados pelo fornecedor, o prazo de entrega e as condições de pagamento.

#### 4. Responsabilidades

☐ **Sourcing** – alocar os fornecedores adequados para o desenvolvimento das coleções, e buscar novos fornecedores para atender as oportunidades de demanda da empresa;

☐ **Comercial** – negociar as compras com os fornecedores e acompanhar a produção destes;

☐ **Estilo** – enviar os projetos para os fornecedores e, acompanhar estes desde o desenvolvimento até a aprovação e lacre da (s) peça (s) piloto;

☐ **Pilotagem** – desenvolver bases de modelagem e as respectivas tabelas de medidas e, é também responsável pela avaliação do mini risco e da ficha de corte para os produtos Foc;

☐ **Controle de Qualidade** – avaliar a qualidade e a conformidade dos produtos entregues pelos fornecedores;

☐ **Fornecedor de beneficiamento** – desenvolver, produzir e entregar os produtos como acordado com as áreas Estilo e Comercial, denominado neste Manual somente como **Fornecedor**

#### 5. Metodologia

O processo de fornecimento inicia com a aprovação da **Peça Piloto** pelo departamento de Estilo, e a negociação dos custos junto ao departamento de compras, sendo este último responsável pela formalização do processo de Compras, com a emissão do Pedido de Compras ou Ordem de Produção no sistema Linx.

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

### 5.1 Peça Piloto

A **peça piloto** é o modelo desenvolvido pelo departamento de estilo, junto ao fornecedor, e que, após aprovada e lacrada, servirá de base para a produção.

O lacre deverá ser feito em duas peças pilotos idênticos sendo:

1. A primeira para acompanhar a pré-produção, e faturada com CFOP X.910 – Bonificação, com a entrega junto ao pedido de pré-produção (CFOP X.101 – venda ou X.124 – beneficiamento) para a avaliação desta pelo departamento de Controle de Qualidade.
2. A segunda deverá acompanhar a produção na fábrica e, caso se aplique, servirá como base para a inspeção pela empresa externa, também na fábrica do fornecedor.

As despesas com o desenvolvimento das peças pilotos até a entrega destas, são de responsabilidade do fornecedor, por se tratarem de modelos sem valor comercial.

### 5.2 Custos

Os custos para a produção das peças desenvolvidas devem ser apresentados no modelo da **Ficha de Custo Aberto** no item 7.7 - A) Ficha de Custo Aberto Veste, com o detalhamento de todos os custos aplicados, o que inclui embalagens e fretes, e não poderão ser alterados após a aprovação pelo departamento comercial, salvo quando o modelo sofrer alguma alteração solicitada pela Veste.

### 5.3 Cronograma de Pedidos

Os Pedidos e OPs são emitidos por referência, cor e canal na sequência abaixo:

☐ **Revista / Desfile** – é emitido o Pedido/Ops de Revista / Desfile para entrega logo após a **colocação dos pedidos**, para a produção de campanhas e divulgação da coleção. As peças entregues são avaliadas pela equipe de Estilo;

☐ **Mostruário** – quantidade destinada aos representantes de vendas para apresentar a coleção para os clientes Multimarcas. Os prazos de entrega são definidos pela equipe Comercial e o controle de qualidade é realizada pela equipe de Estilo.

☐ **Pré produção** – para a liberação da produção, é solicitada uma grade completa para a avaliação e aprovação pelo departamento de controle de qualidade, e **assim dar início à produção. A peça piloto lacrada é entregue junto com esta pré-produção**, com um prazo de até 30 dias antes da entrega da produção;

☐ **Rede Nac** – Pedido/Ops de produção para suprir as lojas da rede, para entrega na data acordada com o comercial, e após a aprovação das peças de pré-produção pelo Controle de qualidade;

☐ **Atacado** – Pedido/Ops de produção para atender as vendas para o Atacado, para entrega na data acordada com o comercial, e após a aprovação das peças de pré-produção pelo Controle de qualidade;

☐ **Exportação** – Pedido/Ops de produção para atender as vendas para a exportação, para entrega na data acordada com o comercial, e após a aprovação das peças de pré-produção pelo Controle de qualidade;

Ao receber os Pedidos de Compras e Ordens de Produção, proceder com os pedidos de todos os materiais que serão utilizados junto aos fornecedores informados no item 6.4.

#### 5.4 Materiais

Todos os materiais aplicados nos produtos são especificados nas **Fichas Técnicas**, bem como os respectivos responsáveis pelas aquisições destes.

V E S T E		MANUAL	
Fornecedores VESTE			
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO
	Jun/2023	Ago/2025	002

### 5.4.1 Materiais Veste

Na modalidade FOC, a Veste provê os tecidos para os fornecedores de beneficiamento.

Os materiais devem ser retirados no endereço abaixo, como remessa para Industrialização (CFOP X.901)

O endereço para retirada de materiais é:

RUA XAVIER KRAUS, 878

VILA LEOPOLDINA - SÃO PAULO – SP

E E-MAIL: [Team\\_Expedicao@lelis.com.br](mailto:Team_Expedicao@lelis.com.br)

Ou em caso de **triangulação**, os tecidos são entregues diretamente pelo **Fornecedor de matéria prima** no endereço do **Fornecedor**, com o CFOP X.924 – remessa para industrialização por conta e ordem. Neste processo, o fornecedor deve enviar a NF para o [TEAM\\_PLANNERS@VESTE.COM](mailto:TEAM_PLANNERS@VESTE.COM) imediatamente após o recebimento, e confirmar a quantidade de material recebido. Na sequência, a área Comercial da Veste enviará as Ordens de Produções e as respectivas NFs de remessa para beneficiamento (CFOP X.901).

Os materiais devem ser **conferidos e revisados** pelo fornecedor assim que forem recebidos e, em caso de divergências na quantidade e/ou na qualidade destes, a Veste deve ser comunicada em até 05 (cinco) dias úteis para que se tenha tempo hábil para proceder com as devidas correções.

Todos os materiais deverão ser utilizados integralmente nas Ordens de Produções designadas e, qualquer excedente deverá ser comunicado para a Veste para que esta tome a decisão de aumentar a grade da produção ou que seja realizada a devolução destes materiais sem industrializar = CFOP X.903.

V E S T E		MANUAL	
Fornecedores VESTE			
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO
	Jun/2023	Ago/2025	002

Os materiais e aviamentos de responsabilidade do Fornecedor, informados nas **Fichas Técnicas** do produto, devem ser adquiridos diretamente com os contatos indicados no item 6.4 deste Manual.

Em caso de cancelamento de Pedido/Op por não aprovação pelo controle de qualidade ou quaisquer outros motivos, os materiais da Veste deverão ser reembolsados pelo fornecedor e as peças deverão ser totalmente descaracterizadas.

#### 5.4.2 Materiais do Fornecedor

Os materiais aplicados pelo fornecedor devem ser exatamente os solicitados na ficha técnica que acompanha a peça piloto aprovada.

Devem ser consideradas as quantidades de **aviamentos reservas** como botões, apliques e bordados de acordo com a ficha técnica.

#### 5.5 FOC – Processos Exclusivos

Os processos FOC apresentam as fases de **Mini risco** e **Ficha de corte**, que são as ferramentas utilizadas para a confirmação do **consumo** dos materiais enviados e do **custo final** do produto.

##### 5.5.1 Mini risco

É o espelho do encaixe para produção, emitido pelo sistema de **Auto Cad** utilizado pelo fornecedor, e que deverá ser enviado para o técnico de risco do setor de Pilotagem da Veste para a liberação do corte, através do e-mail: [TEAM\\_PILOTAGEM@VESTE.COM](mailto:TEAM_PILOTAGEM@VESTE.COM).

Caso ocorra alguma alteração de consumo, o responsável por compras poderá adequar a grade de acordo com a quantidade de tecido/material enviado, ou definir alguma outra solução alinhada com a estratégia de compras da marca.



### 5.5.2 Ficha de Corte

A ficha de corte (modelo no item 7.7 - B) Ficha Corte MP) deve ser preenchida após o corte do tecido, com todas as Ordens de Produções solicitadas para uma determinada referência (modelo e cor) e os respectivos materiais enviados, e encaminhar para o técnico de risco do setor de Pilotagem no e-mail: [TEAM\\_PILOTAGEM@VESTE.COM](mailto:TEAM_PILOTAGEM@VESTE.COM).

O consumo da ficha de corte deverá ser o mesmo aprovado no mini risco, do contrário, o fornecedor deverá justificar a diferença.

Com a aprovação da ficha de corte, o fornecedor recebe o arquivo de código de barras e finaliza a produção.

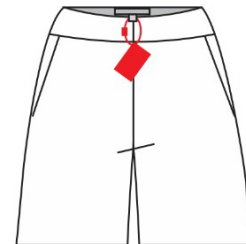
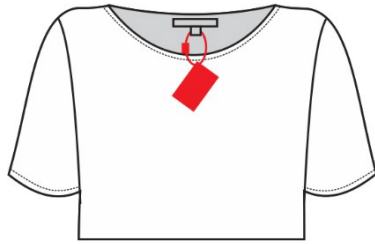
### 5.6 Etiquetas - Vestuário

As Etiquetas são parte integrante do produto, especificadas nas **Fichas Técnicas**, e tem a função de cumprir com as **obrigatoriedades legais**, sendo:

#### 5.6.1 Etiqueta da marca

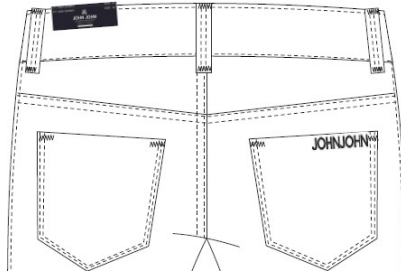
- a. Etiquetas utilizadas para a **identificação da marca nos produtos**, devem ser costuradas na **gola** de Blusas, Camisas e outras peças da parte de cima, e no **cós** das calças, saias e outras peças da parte de baixo como nos desenhos abaixo, e os modelos das etiquetas utilizadas são especificados na **ficha técnica do produto**.
- b. **A etiqueta de tamanho (ex. 36 / 38 / 40...)** deve ser **costurada junto à etiqueta da marca**.

*Posição etiqueta marca e tamanho e Tag*



### 5.6.2 Tag

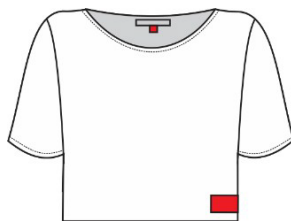
- a. **Tag** – específico de cada marca, traz as informações do produto e outras particularidades como: coleção diferenciada, material exclusivo ou outros, e a etiqueta de Código de Barras com os dados para a identificação da peça como referência, descrição, cor e tamanho. Algumas marcas têm orientações específicas para localização das etiquetas, e podem ser encontradas no item 6.4 deste manual.
- b. **Lacre** – tem a função de lacrar o **tag**, e o **sachê reserva** (quando necessário), na etiqueta da marca costurada na peça;
- c. **Sachê reserva** – utilizada para acondicionar botões reservas, apliques ou pedrarias, quando solicitado na ficha técnica do produto.
- d. **Código de barras** – juntamente com os Pedidos de compras / OP, o fornecedor recebe o arquivo para impressão das etiquetas de códigos de barras e o QRCode. Os arquivos são compatíveis com os modelos de impressora **Zebra e Argox**. Os modelos de impressora utilizado na Veste são a **Zebra zt410** e a **Argox OS 214 Plus**. O tamanho da etiqueta utilizada nas marcas Le Lis Blanc Deux, Bobô, John John e Rosa Chá é de **50 mm x 48 mm**. E as da Dudalina e da Le Lis Casa tem **25mm x 40 mm**. Estas etiquetas são coladas no Tag (item 5.6.2 a. acima).
- e. **Mordedor de jeans** – todas as peças de jeans da John John, acompanham um mordedor de nós onde constam as informações de fit e a numeração (ver imagem abaixo). Cada linha tem o seu mordedor e devem ser adquiridos diretamente com os fornecedores (ver Book aviamentos no Anexo 1).



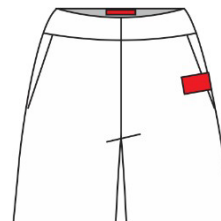
### 5.6.3 Etiquetas Internas:

As etiquetas internas devem estar em conformidade com a **resolução 02/08 do Conmetro (Conselho Nacional de metrologia)**, que tem o **INMETRO** como sua secretaria executiva, responsável pela fiscalização.

São as etiquetas como informadas nos itens **a** e **b** abaixo, costuradas (juntas) **20 cm abaixo da cava** das blusas, camisas e outras peças da parte de cima, e **10 cm abaixo do cós** para as calças, saias e outras peças da parte de baixo e costuradas no lado esquerdo de quem veste. Quando a peça tiver zíper do lado esquerdo, costurar as etiquetas do lado direito (ver desenho).



20 cm abaixo da cava



10 cm abaixo do cós

As etiquetas internas dos produtos das marcas Le Lis, BO.BÔ, John John e Rosa Chá devem ser confeccionadas em **Cetim**, com a exceção dos biquínis da Rosa Chá que devem ser de **Silicone**, nos modelos abaixo. (Especificações de cada marca nos anexos do item 7 deste Manual).

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

O idioma principal, utilizado em todas as etiquetas deverá ser o **Português**, com as palavras acentuadas corretamente, e com o **tamanho mínimo de 2mm de altura e em caixa alta** (letra maiúscula). Os dizeres não podem desbotar e não são aceitas abreviaturas e nem erros ortográficos.

As marcas com produtos para exportação requerem que as etiquetas apresentem as informações em todos os idiomas dos países em que são comercializados, como na tabela abaixo:

<b>Marca</b>	<b>Português</b>	<b>Inglês</b>	<b>Espanhol</b>
<i>Le Lis</i>	✓		
<i>John John</i>	✓	✓	
<i>Rosa Chá</i>	✓	✓	
<i>Dudalina</i>	✓	✓	✓

As etiquetas internas dos produtos das marcas Le Lis, BO.BÔ, John John e Rosa Chá devem ser confeccionadas em **Cetim**, com a exceção dos biquínis da Rosa Chá que devem ser de **Silicone**, nos modelos descritos (contato fornecedores no item 6.4).

Nunca utilizar linha de nylon para costurar as etiquetas nos produtos.

**a. Composição e Instruções de lavagem**

- A **composição** das fibras ou filamentos têxteis deve ser descrita em ordem decrescente e, em caso de produtos compostos de duas ou mais partes diferenciadas, estas precisam ser indicadas em separado.

Exemplo: Frente: 90% viscose 10% poliamida

Costas: 100% seda

Nunca indicar as fibras por suas marcas comerciais ou nome de partes não têxteis, tais como: nylon (utilizar *Poliamida*), rayon, lurex, etc...

Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

VIGÊNCIA

EDIÇÃO

Jun/2023

Ago/2025

002

- **Instruções de lavagem** – composta pelos símbolos obrigatórios que tratam da conservação das peças quanto a forma de lavagem, alvejamento, secagem, passadoria e limpeza profissional, como nos modelos no item 6.1 deste Manual.

i. Estas informações são de **responsabilidade do fornecedor**. Em caso de produtos Foc, o fornecedor deverá seguir a orientação do fabricante dos tecidos e dos **demais materiais** e / ou **processos** utilizados.

ii. Os símbolos devem ter um tamanho mínimo de **4mm x 4 mm**.

- **Outras informações** que devem constar nas etiquetas internas:

i. Razão social da **Veste S.A. Estilo**;

ii. **CNPJ 49.669.856/0088-02**;

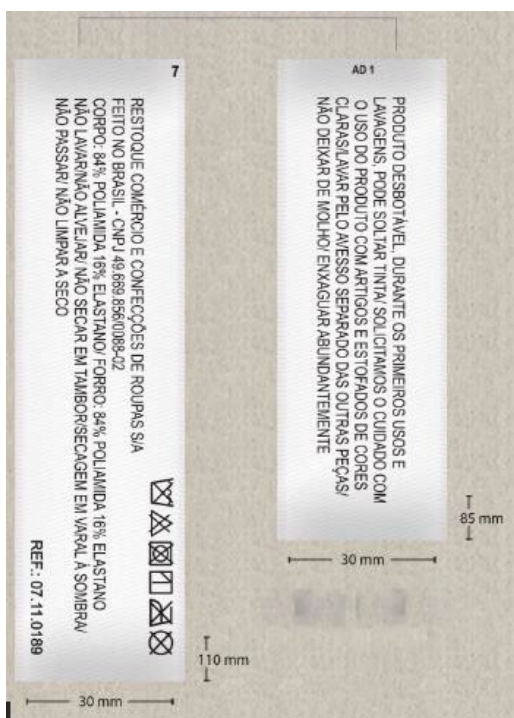
iii. Referência do Produto (Código com 08 (oito) dígitos, ex. **00.00.0000**) e;

**b. Informações adicionais** – caso seja necessário algum cuidado diferenciado, esta etiqueta deverá ser adicionada, com as devidas orientações de manuseio, como os modelos no item 6.2 deste Manual.

*Modelo etiqueta cetim para os mercados:*

*Nacional – a. e b.*

*Nacional + exportação – a. e b.*



V E S T E		MANUAL		
Fornecedores VESTE				
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO	
	Jun/2023	Ago/2025	002	

*Constam no item 6.1 e 6.2 deste manual os termos constantes na Portaria 296 de 12/jun/19, os modelos de etiquetas internas mais utilizadas nos produtos da Veste, bem como a planilha que deve ser preenchida para orientar o fornecedor das etiquetas na composição do layout destas.*

## 5.7 Etiquetas - Acessórios e Outros

### 5.7.1 Bijoux

- a. **Identificação da marca** – de acordo com a ficha técnica do produto;
- b. **Tag para bijoux** de acordo com a ficha técnica e a etiqueta de código de barras colada;
- c. **Etiquetas internas** – de instruções de conservação e de composição com as informações descritas no item 5.6.3 acima, também coladas no tag.

### 5.7.2 Bolsas

- a. **Identificação da marca** – etiqueta da marca de acordo com a ficha técnica do produto;
- b. **Tag** – da marca e **a etiqueta de código de barras** colada;
- f. **Lacre** – tem a função de lacrar o **tag** e o **sachê reserva** (quando necessário) na etiqueta da marca;
- c. **Etiquetas internas** de instruções de lavagem e de composição com as informações como descritas no item 5.6.3 acima, costuradas no forro da bolsa.

### 5.7.3 Calçados

- a. **Identificação da marca** – impressão em Foil (carimbo em baixo relevo) na palmilha, e de acordo com a ficha Técnica do produto
- b. As **etiquetas de código de barras** são coladas diretamente nos calçados, com a metade superior onde consta o QR Code, colada no pé direito e a parte com o preço de venda colada no pé esquerdo, para melhor identificação dos pares.

- c. **Etiqueta de composição** – em um selo adesivo com a composição das diferentes partes do calçado, de acordo com a lei 11211/2005
- d. **Caixa do calçado** deve apresentar, na lateral da parte externa, as informações como descritas no item 5.6.3 acima.

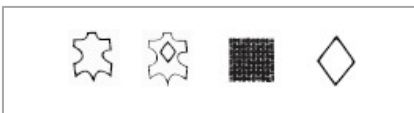


ETIQUETA DE CÓDIGO DE BARRAS NOS SAPATOS.

A ETIQUETA COM O PREÇO NO PÉ ESQUERDO E A COM O QR CODE NO PÉ DIREITO



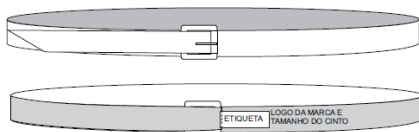
ETIQUETA COM SIMBOLOS PARA IDENTIFICAÇÃO DAS DIFERENTES PARTES DO CALÇADO



ETIQUETA COM OS MATERIAIS COM OS QUAIS SÃO FABRICADAS AS DIFERENTES PARTES DO CALÇADO

#### 5.7.4 Cintos

- a. **Identificação da marca** através da impressão (carimbado) do Logo da marca e o tamanho da peça na parte interna do cinto;
- b. **Tag** e a **etiqueta de código de barras** colada;
- c. **Etiqueta com a composição** costurada na peça com as informações como descritas no item 5.6.3 acima.



## 5.8 Embalagens

### 5.8.1 Vestuário dobrado – embalagem individual

Os produtos devem ser entregues em embalagens individuais, devidamente passadas, dobradas e:

- Em saco plástico lacrado com fita adesiva ou em uma embalagem autocolante, com folga suficiente para não amassar as roupas;
- Os tamanhos dos sacos plásticos devem ser adequados ao tamanho da caixa para entrega (item 5.8.4 deste Manual);
- As roupas de cor branca ou off White devem ser embaladas em sacos plásticos leitosos;
- Utilizar o papel de seda para estruturar a roupa dentro da embalagem plástica, para que não amasse, e sem a necessidade de envolver a peça;
- O Tag com a etiqueta de código de barras deve estar visível na peça.
- Esta embalagem deverá ter uma etiqueta de código de barras colada na parte externa no canto inferior direito de quem olha.

### 5.8.2 Vestuário encabidado – embalagem individual

A equipe de Estilo pode solicitar que Produtos muito delicados, como Vestidos de Festa e outros, sejam entregues em cabides, sempre devidamente passados, para que as peças não sejam danificadas no transporte e:

- Cobrir com o saco plástico apropriado, e em todo o seu comprimento;
- Não fechar com fita adesiva;
- O Tag com a etiqueta de código de barras deve estar visível na peça.
- Esta embalagem deverá ter uma etiqueta de código de barras colado na parte externa no canto superior direito de quem olha.



### 5.8.3 Acessórios – embalagens individuais

- Bijoux, Cintos e Bolsas devem ser protegidos com papel de seda e embalados em saco plástico fechado com uma fita adesiva ou em sacola autocolante, sempre em tamanho compatível com o produto, ou em caixas apropriadas caso solicitado;
- Calçados devem ser entregues dentro de caixas próprias, ou de acordo com a ficha técnica do produto.

### 5.8.4 Caixas para entrega e armazenagem

As **embalagens individuais** devem ser acondicionadas em **caixas de papelão**, que possam acomodar as quantidades com folga suficiente para não amassarem, e suportar o transporte e armazenagem dos produtos.

Seguem os padrões de tamanhos utilizados:

#### Medidas caixa P

Largura	350 mm
Profundidade	375 mm
Altura	260 mm

#### Medidas caixa M

Largura	570 mm
Profundidade	385 mm
Altura	275 mm

#### Medidas caixa G

Largura	571 mm
Profundidade	385 mm
Altura	475 mm

V E S T E		MANUAL		
Fornecedores VESTE				
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO	
	Jun/2023	Ago/2025	002	

As caixas devem ser:

- Separadas com produtos somente do mesmo **modelo, cor e tamanho, e por canal;**
- Sempre fechadas e lacradas com fita colante;
- Identificadas com uma **etiqueta colada no lado de fora**, conforme modelo abaixo, e com uma etiqueta de código de barras (a mesma etiqueta adesiva utilizada no TAG da peça – colar somente a parte superior com o código de barras e o QR Code) no espaço designado.

Obs.: Caso ocorra a entrega de produtos de **segunda qualidade**, estas devem estar identificadas como tal, além de apresentar todas as etiquetas de informações legais e os devidos códigos de barras, embaladas em caixas separadas da produção, entregues em NF com o CFOP X.910 – Bonificação, e previamente acordado com o time de Compras.

#### MODELO DE ETIQUETA PARA CAIXAS:

Fornecedor:							NF:			
Número do pedido:										
Nome da peça:							Referência:			
Código de Barras e QR Code (sem o preço)	Cor	34/ PP	36/ P	38/ M	40/ G	42/ GG	44/	46/	48/	TOTAL

### 5.9 Faturamento

Ao emitir a nota fiscal, é imprescindível informar corretamente:

Os dados da filial da Veste a entregar;

As referências da Veste dos produtos, bem como as quantidades e valores acordados;

V E S T E		MANUAL		
Fornecedores VESTE				
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO	
	Jun/2023	Ago/2025	002	

Número do Pedido de compras / Ordem de Produção escritas no campo observação;

Os dados da (s) nota fiscal (s) com os materiais e/ou aviamentos recebidos como remessa para beneficiamento,

CFOPs

- a. X.910 – bonificação (peças pilotos e outros);
- b. X.101 – venda (pedidos de compras);
- c. X.124 – para beneficiamento, com as respectivas NFs e CFPOs de retorno de industrialização = X.902, e a quantidade consumida na OP. E o saldo de material não aplicado deverá retornar com o CFOP na NF como não industrializado = X.903

A (s) NF(s) tem validade de até **04 (quatro) dias úteis** a partir da data de emissão desta(s), e sempre deve(m) ser **impressa(s) em duas vias**.

### 5.9.1 Dados para faturamento

Endereço para **faturamento**

RUA OTHÃO, Nº 405

CEP 05313-020 – VILA LEOPOLDINA

SÃO PAULO - SP

CNPJ: 49.669.856/0088-02

INSC. ESTADUAL: 146.107.458.116

Endereço de entrega, no campo **observações** da NF:

RUA HASSIB MOFARREJ, 885

CEP 05313-020 – VILA LEOPOLDINA

São Paulo - SP

V E S T E		MANUAL	
Fornecedores VESTE			
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO
	Jun/2023	Ago/2025	002

### 5.9.2 Frete

Os fretes para retirada de materiais e entrega de produtos, nos endereços indicados nos Pedidos de compras/ Ordem de Produção, são de responsabilidade do fornecedor.

A Veste não aceita retirada de material e produto e / ou entrega com frete a cobrar.

### 5.10 Agendamento de entregas

O Agendamento da entrega é realizado pelo fornecedor através do Portal de Agendamento, no link: <http://Veste.sintesesolucoes.com.br/SinPRF>

O acesso ao Portal é pelo CNPJ do fornecedor, e a senha e o email devem ser cadastrados ao clicar o botão PRIMEIRO ACESSO.

Todas as entregas deverão ser agendadas, o que inclui **peças Pilotos** (junto com o pedido de pré-produção), **Revista/Desfile, Pré-Produção, Mostruário, Produção de Atacado e da Rede**. E em caso de atraso dentro do slot agendado, será necessário reagendar a entrega.

É possível fazer o **agendamento apenas dentro do período de uma semana**, de acordo com as datas dos pedidos abaixo, e seguindo a programação de compras da empresa, onde:

- a. **Data Entrega** – é cadastrada no início da semana (segundas-feiras), e a partir da qual os produtos devem ser entregues;
- b. **Data Limite** – estabelece o prazo final para o agendamento da entrega, com um prazo de cinco dias após a data **Entrega** do **item a**;
- c. Estas datas são definidas na emissão dos pedidos de compras, e devem ser confirmadas pelo Fornecedor junto ao departamento comercial, assim que receberem estes pedidos.

V E S T E		MANUAL		
Fornecedores VESTE				
RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO	
	Jun/2023	Ago/2025	002	

- d. Os agendamentos e as alterações destes podem ser realizados com até **12 hs de antecedência do horário da entrega;**
- e. Após este período somente o departamento de recebimento da Veste tem acesso a exclusão de agendamentos, o que deve ser solicitado através dos e-mails: [Team\\_Recebimento@Veste.com](mailto:Team_Recebimento@Veste.com) e [doca.recebimento@Veste.com](mailto:doca.recebimento@Veste.com)

Entregas antecipadas podem ser aceitas somente com autorização do Departamento Comercial e a alteração das datas limite nos pedidos de compras /OPs.

## 5.11 Controle de Qualidade

### 5.11.1 Avaliação Pré Produção

A pré-produção é uma grade completa, entregue antes da produção dos pedidos, para que o Controle de Qualidade e a equipe de Estilo possa avaliar a conformidade destas peças com:

1. A peça piloto lacrada com o tag ou ficha de lacre com os comentários quanto às medidas, materiais aplicados, cores, lavanderia, tonalidades e estampa;
2. Qualidade: costura (furos de agulha e resistência dos materiais utilizados), acabamento, passadoria e limpeza de fios;
3. Progressão de tamanhos coerente, seguindo como base a peça piloto lacrada e a tolerância aceitável para cada tipo de medida, que é a metade da ampliação para cada tamanho.
4. O prazo para avaliação e liberação de pré-produção é de até 07 (sete) dias úteis, e qualquer dúvida entrar em contato através do e-mail: [TEAM\\_CQ@VESTE.COM](mailto:TEAM_CQ@VESTE.COM)

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

### 5.11.2 Avaliação Produção

Todos os produtos passam por uma avaliação de controle de qualidade por amostragem, em conformidade com as normas da ABNT NBR5426 – NQA 2,5% e podem ser através de:

1. **Empresas externas** – para alguns fornecedores, a Veste contrata empresas externas para a inspeção da produção no estabelecimento do fornecedor antes da entrega do pedido de compras/ OP. Quando a pré-produção está aprovada e a produção já finalizada, o fornecedor agenda a inspeção.

A inspeção é realizada também com base na peça piloto (nestes casos o fornecedor lacra uma segunda peça piloto junto à equipe de estilo da Veste), com os mesmos parâmetros analisados na Pré Produção (Item 5.11.1 deste Manual) e a avaliação é cadastrada no sistema disponibilizada pela empresa externa.

O CQ da Veste procede então com a validação da inspeção por este mesmo sistema, liberando, ou não, para a entrega da produção.

2. **Controle de Qualidade da Veste** – para as entregas liberadas somente com a avaliação da pré-produção, o Departamento de Controle de Qualidade faz a avaliação no recebimento da produção.

A inspeção da produção é realizada com base na peça piloto, recebida anteriormente junto com a pré-produção, e de acordo com os mesmos critérios de avaliação da Pré Produção (item 5.11.1 deste Manual).

### 5.12 Devoluções

Todas as peças reprovadas pelo Controle de Qualidade são devolvidas para o fornecedor e podem ser:

1. **Com retorno** – quando devem ser consertadas pelo fornecedor em até 07 (sete) dias úteis, se for em São Paulo e 10 (dez) dias úteis para fornecedores de fora do estado de SP, e faturadas novamente para a Veste.

## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

2. **Sem retorno** – quando são reprovadas pelo Controle de Qualidade e / ou Estilo sem condições de serem faturadas novamente para a Veste. Em caso de Foc, os tecidos serão faturados para o fornecedor e a mão de obra não poderá ser cobrada da Veste.

3. **Parciais** – em casos de divergências de:

- Quantidade entre o físico e o fiscal, será emitida a NF de devolução para acerto (ex. recebimento físico de 98 peças e na NF de 100 peças, NF de devolução de 2 peças);
- Qualidade, quando somente uma quantidade ínfima não atender aos requisitos da inspeção, não compensando realizar a devolução total.

Após a comunicação da devolução, as peças devem ser retiradas em até 05 (cinco) dias úteis no endereço abaixo:

RUA XAVIER KRAUS, 878

E E-MAIL: TEAM\_EXPEDICAO@LELIS.COM.BR

Esgotado este prazo, a devolução será feita pela mesma transportadora contratada pelo fornecedor ou qualquer outra conveniada, que execute a mesma rota na condição de frete a pagar pelo destinatário.

Os produtos devolvidos para o fornecedor sem retorno deverão ser **totalmente descaracterizados** pelo fornecedor, com a retirada de todos os itens que identifiquem as marcas da Veste e somente poderão ser comercializados após o término da coleção a que se destinavam.

### 5.13 Recebimento pagamento

O prazo de pagamento passa a contar a partir da data de entrega da mercadoria no endereço da Veste.

Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

As NFs de devolução são abatidas automaticamente do contas a receber pelo fornecedor.

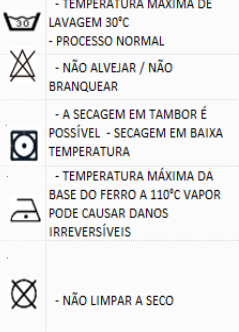
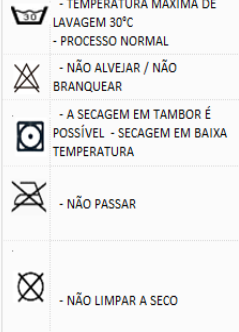
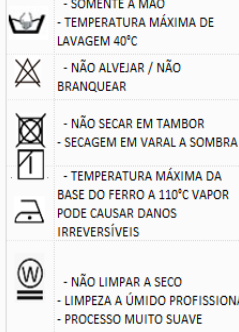
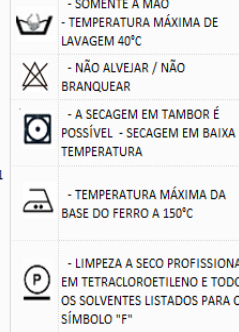
Quaisquer dúvidas a respeito dos valores e datas dos pagamentos podem ser consultadas no:

1. Portal do fornecedor, através do link e a senha provisória informada por e-mail após o cadastro do fornecedor no sistema.
2. E-mail do contas a pagar da Veste: [contasapagar@Veste.com](mailto:contasapagar@Veste.com);

### 6. Documentos complementares

#### 6.1 Instruções de lavagem

Seguem os modelos (com os respectivos códigos) de instruções de lavagens mais utilizados na Veste, lembrando que os símbolos devem ter um tamanho mínimo de **4mm x 4 mm** e os dizeres com o **tamanho mínimo de 2mm de altura, e em caixa alta**.

<p>LL 001</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 30°C</li> <li>- PROCESSO NORMAL</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- A SECAGEM EM TAMBOR É POSSÍVEL - SECAGEM EM BAIXA TEMPERATURA</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS</li> <li>- NÃO LIMPAR A SECO</li> </ul>	<p>LL 002</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 30°C</li> <li>- PROCESSO NORMAL</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- A SECAGEM EM TAMBOR É POSSÍVEL - SECAGEM EM BAIXA TEMPERATURA</li> <li>- NÃO PASSAR</li> <li>- NÃO LIMPAR A SECO</li> </ul>	<p>LL 100</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- SOMENTE A MÃO</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- NÃO SECAR EM TAMBOR</li> <li>- SECAGEM EM VARAL A SOMBRA</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS</li> <li>- NÃO LIMPAR A SECO</li> <li>- LIMPEZA A ÚMIDO PROFISSIONAL</li> <li>- PROCESSO MUITO SUAVE</li> </ul>	<p>LL 101</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- SOMENTE A MÃO</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- A SECAGEM EM TAMBOR É POSSÍVEL - SECAGEM EM BAIXA TEMPERATURA</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 150°C</li> <li>- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F"</li> <li>- PROCESSO SUAVE</li> </ul>
---	--	---	---



Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:



















VIGÊNCIA





















EDIÇÃO
















Jun/2023





















Ago/2025

002

LL 102		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 103		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- NÃO PASSAR
LL 204		- NÃO LAVAR
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 204/2		- NÃO LAVAR
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 102		- NÃO LIMPAR A SECO - LIMPEZA A ÚMIDO PROFISSIONAL - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL DE PROCESSO SUAVE COM HIDROCARBONETO (TEMPERATURA DE DESTILAÇÃO ENTRE 150°C E 210°C PONTO DE FULGOR ENTRE 38°C E 70°C - PROCESSO SUAVE

LL 207		- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C - PROCESSO NORMAL
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- A SECAGEM EM TAMBOR É POSSÍVEL - SECAGEM EM BAIXA TEMPERATURA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 210		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 211		- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C - PROCESSO NORMAL
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 217		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- NÃO PASSAR
LL 207		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE
		- NÃO LIMPAR A SECO
		- NÃO LIMPAR A SECO

LL 217/2		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM NA HORIZONTAL
		- NÃO PASSAR
LL 218		- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 30°C - PROCESSO SUAVE
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 219		- NÃO LAVAR
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR
		- NÃO PASSAR
LL 236		- NÃO LAVAR
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- NÃO PASSAR
LL 217/2		- NÃO LIMPAR A SECO
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE
		- NÃO LIMPAR A SECO - LIMPEZA A ÚMIDO PROFISSIONAL - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE

LL 260		- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C - PROCESSO MUITO SUAVE
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- NÃO PASSAR
LL 273		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 274		- SOMENTE A MÃO - TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- NÃO PASSAR
LL 275		- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C - PROCESSO MUITO SUAVE
		- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR
		- NÃO SECAR EM TAMBOR - SECAGEM EM VARAL A SOMBRA
		- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS
LL 260		- NÃO LIMPAR A SECO
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL DE PROCESSO SUAVE COM HIDROCARBONETO (TEMPERATURA DE DESTILAÇÃO ENTRE 150°C E 210°C PONTO DE FULGOR ENTRE 38°C E 70°C - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL DE PROCESSO SUAVE COM HIDROCARBONETO (TEMPERATURA DE DESTILAÇÃO ENTRE 150°C E 210°C PONTO DE FULGOR ENTRE 38°C E 70°C - PROCESSO SUAVE
		- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F" - PROCESSO SUAVE

Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing	REVISÃO:	VIGÊNCIA	EDIÇÃO
	Jun/2023	Ago/2025	002

<p>LL 289</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SOMENTE A MÃO</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- NÃO SECAR EM TAMBOR</li> <li>- SECAGEM EM VARAL A SOMBRA</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS</li> <li>- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL EM TETRACLOROETILENO E TODOS OS SOLVENTES LISTADOS PARA O SÍMBOLO "F"</li> <li>- PROCESSO SUAVE</li> </ul>	<p>LL 290</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NÃO LAVAR</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- NÃO SECAR EM TAMBOR</li> <li>- SECAGEM EM VARAL A SOMBRA</li> <li>- NÃO PASSAR</li> <li>- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL DE PROCESSO SUAVE COM HIDROCARBONETO (TEMPERATURA DE DESTILAÇÃO ENTRE 150°C E 210°C. PONTO DE FULGOR ENTRE 38°C E 70°C - PROCESSO SUAVE</li> </ul>	<p>LL 305</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SOMENTE A MÃO</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DE LAVAGEM 40°C</li> <li>- NÃO ALVEJAR / NÃO BRANQUEAR</li> <li>- NÃO SECAR EM TAMBOR</li> <li>- SECAGEM EM VARAL A SOMBRA</li> <li>- TEMPERATURA MÁXIMA DA BASE DO FERRO A 110°C VAPOR PODE CAUSAR DANOS IRREVERSÍVEIS</li> <li>- NÃO LIMPAR A SECO</li> </ul>
--	---	--

### 6.2 Informações Adicionais

Seguem os modelos de Instruções Adicionais mais utilizados nos produtos, já nos idiomas Português e Inglês, onde o tamanho mínimo das letras deve ser sempre de **2mm**:

**1**

**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
ADDITIONAL INFORMATION**

- PRODUTO DESBOTÁVEL, DURANTE OS PRIMEIROS USOS E LAVAGENS PODE SOLTAR TINTA
- SOLICITAMOS O CUIDADO COM O USO DO PRODUTO COM ARTIGOS E ESTOFADOS DE CORES CLARAS.
- THE PRODUCT MAY FADE AND RELEASE INK DURING THE FIRST USES AND WASHING;
- CAUTION WHEN USING THIS PRODUCT WITH LIGHT COLOR ARTICLES.

**2**

**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
ADDITIONAL INFORMATION**

- SOLICITAMOS O CUIDADO COM O USO DE RELÓGIOS, ANÉIS, PULSEIRAS, CORRENTES, CINTOS E BOLSAS;
- CUIDADO COM O CONTATO COM LOCAIS ÁSPEROS E PONTIAGUDOS;
- BE CAREFUL USING THIS PRODUCT WITH WATCHES, RINGS, BRACELETS, CHAINS, BELTS AND BAGS;
- BE CAREFUL WITH ROUGH AND SHARP SURFACES.

**3**

**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
ADDITIONAL INFORMATION**

- LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL;
- LAVANDERIAS ESPECIALIZADAS EM TECIDOS FINOS E BORDADOS;
- PASSAR PELO AVESSO.
- DRYCLEAN ONLY;
- SEND TO A PROFESSIONAL CLEANER, SPECIALIZED IN FINE AND EMBROIDERY FABRICS;
- IRON WRONG SIDE.

Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

VIGÊNCIA

EDIÇÃO

Jun/2023

Ago/2025

002

**4**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO DEIXAR DE MOLHO.  
 - NÃO PASSAR SOBRE BORDADO  
  
 - DO NOT SOAK  
 - DO NOT IRON OVER  
 EMBROIDERY

**3**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO DEIXAR DE MOLHO.  
 - NÃO PASSAR SOBRE DETALHE  
  
 - DO NOT SOAK  
 - DO NOT IRON OVER DETAIL

**6**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - PASSAR PELO AVESSO.  
  
 - IRON WRONG SIDE.

**7**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO PASSAR SOBRE O TULE  
  
 - DO NOT IRON OVER NET FABRIC.

**8**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO DEIXAR DE MOLHO  
  
 - DO NOT SOAK

**9**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO PASSAR SOBRE BORDADO  
  
 - DO NOT IRON OVER  
 EMBROIDERY

**10**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - LAVAR SEPARADAMENTE  
  
 - WASH SEPARATELY

**11**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO TORCER  
  
 - DO NOT WRING

**12**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO PASSAR SOBRE O DETALHE  
  
 - DO NOT IRON OVER DETAIL

**13**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - PASSAR COM TECIDO  
 PROTEGENDO A PEÇA  
  
 - USE PRESS CLOTH

**14**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO PASSAR SOBRE A ESTAMPA  
  
 - DO NOT IRON ON PRINTS

**15**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
 ADDITIONAL INFORMATION**  
 - NÃO PASSAR SOBRE APLIQUES  
  
 - DO NOT IRON ON APPLIQUES

**16**  
INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
ADDITIONAL INFORMATION

- PRODUTO DESBOTÁVEL, DURANTE OS PRIMEIROS USOS E LAVAGENS PODE SOLTAR TINTA;
- SOLICITAMOS O CUIDADO COM O USO DO PRODUTO COM ARTIGOS E ESTOFADOS DE CORES CLARAS;
- LAVAR PELO AVESSE SEPARADO DE OUTRAS PEÇAS;
- NÃO DEIXAR DE MOLHO;
- ENXAGUAR ABUNDANTEMENTE.

- THE PRODUCT MAY FADE AND RELEASE INK DURING THE FIRST USES AND WASHING;
- CAUTION WHEN USING THIS PRODUCT WITH LIGHT COLOR ARTICLES;
- WASH WRONG SIDE AND SEPARATELY;
- DO NOT SOAK;
- RINSE THOROUGHLY.

**17**  
INFORMAÇÕES ADICIONAIS/  
ADDITIONAL INFORMATION

- 1) APÓS O USO, AREJAR E VENTILAR A SOMBRA;
- 2) NÃO GUARDAR A ROUPA SUJA;
- 3) NÃO GUARDAR EM PLÁSTICO;
- 4) NÃO USE PRODUTOS DE LIMPEZA OU REMOVEDORES PARA TIRAR MANCHAS OU SUJEIRAS;
- 5) NÃO EXPOR À LUZ CONSTANTE;
- 6) EFETUAR LIMPEZA SOMENTE EM LAVANDÉRIAS ESPECIALIZADAS EM COURO.

- 1) LET THE PRODUCT VENTILATE AFTER USE;
- 2) DO NOT KEEP IT DIRTY;
- 3) DO NOT KEEP IN PLASTIC BAG;
- 4) DO NOT USE CLEANING PRODUCTS OR STAIN REMOVERS;
- 5) DO NOT EXPOSE TO CONSTANT LIGHT;
- 6) PROFESSIONALLY LEATHER CLEANING ONLY.

**18**  
CONSERVAÇÃO DO COURO

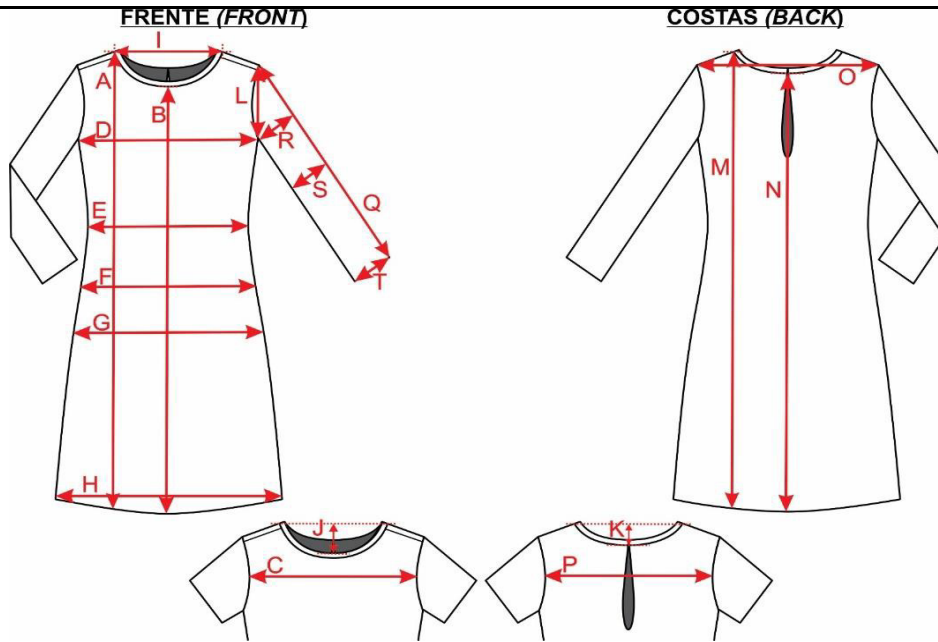
- LAVAR A SECO - PODES DE SOLVÊNCIA ATÉ 30°C
- NÃO LAVAR A ÁGUA
- NÃO PASSAR

### 6.3 Controle de Qualidade

As inspeções realizadas por empresas externas e / ou pelo departamento de Controle de Qualidade da Veste, seguem rigorosamente as orientações abaixo para medir as peças de pré-produção e de produção, e sempre com base na peça piloto lacrada e as devidas ampliações.

**DESENHO DE REFERÊNCIA PARA:**  
**BLUSAS, CAMISETAS, REGATAS E VESTIDOS FEMININOS**

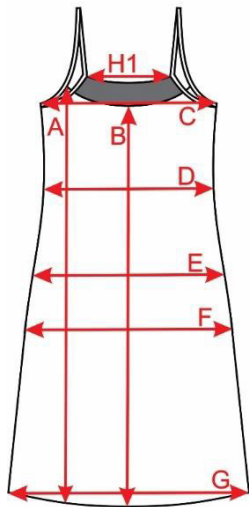
**ESTE DESENHO DEVE SER USADO APENAS PARA REFERÊNCIA DE COMO MEDIR.**



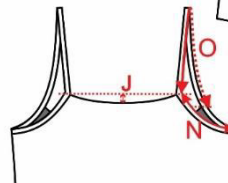
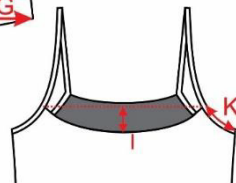
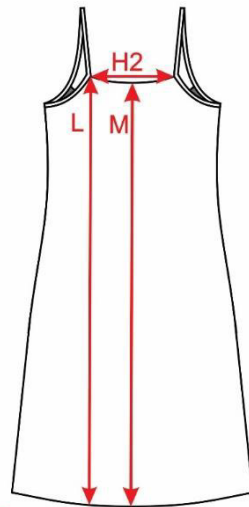
**DESENHO DE REFERÊNCIA PARA:**  
**REGATAS E VESTIDOS COM ALÇA FINA FEMININOS**

**ESTE DESENHO DEVE SER USADO APENAS PARA REFERÊNCIA DE COMO MEDIR.**

**FRENTE (FRONT)**

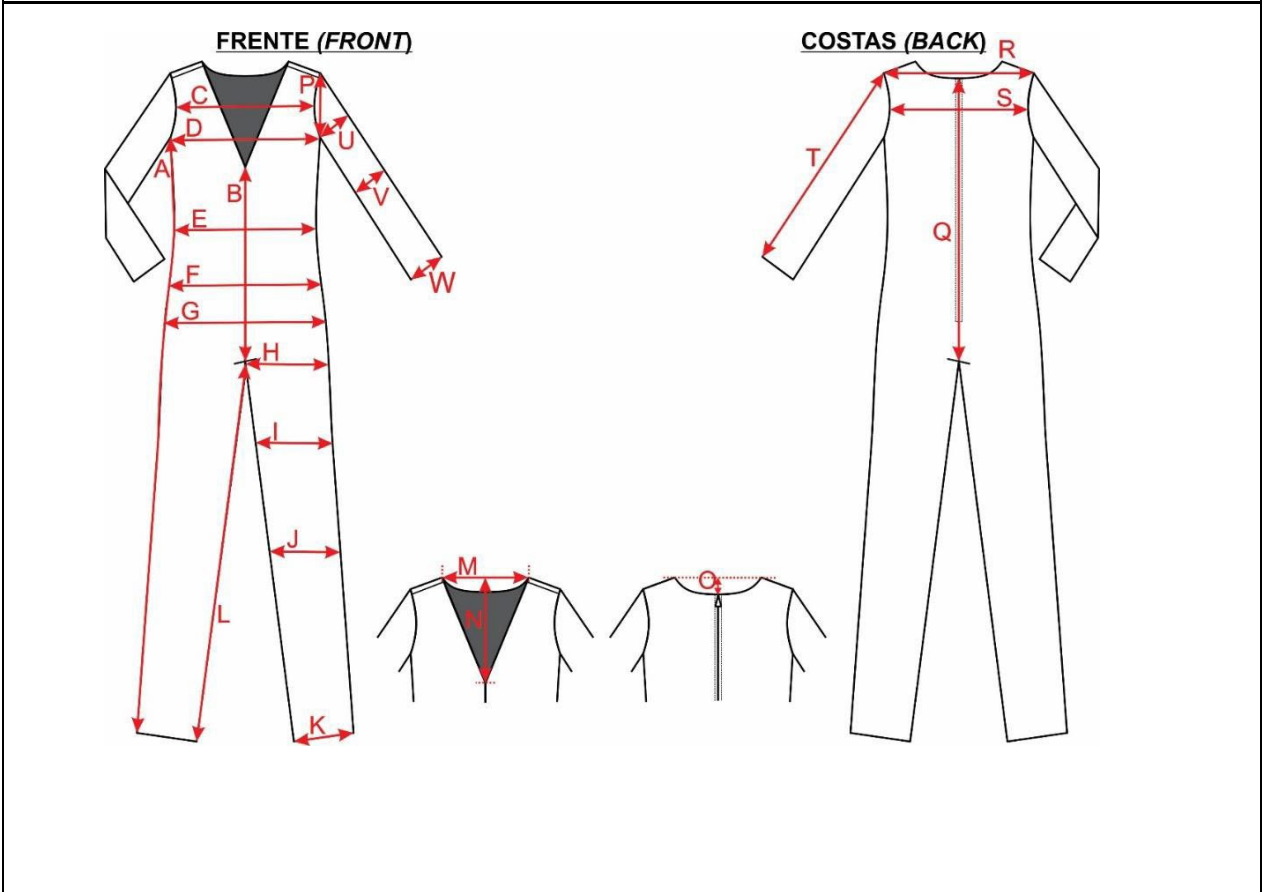


**COSTAS (BACK)**



**DESENHO DE REFERÊNCIA PARA:**  
**MACACÃO E MACAQUINHO FEMININOS**

**ESTE DESENHO DEVE SER USADO APENAS PARA REFERÊNCIA DE COMO MEDIR.**

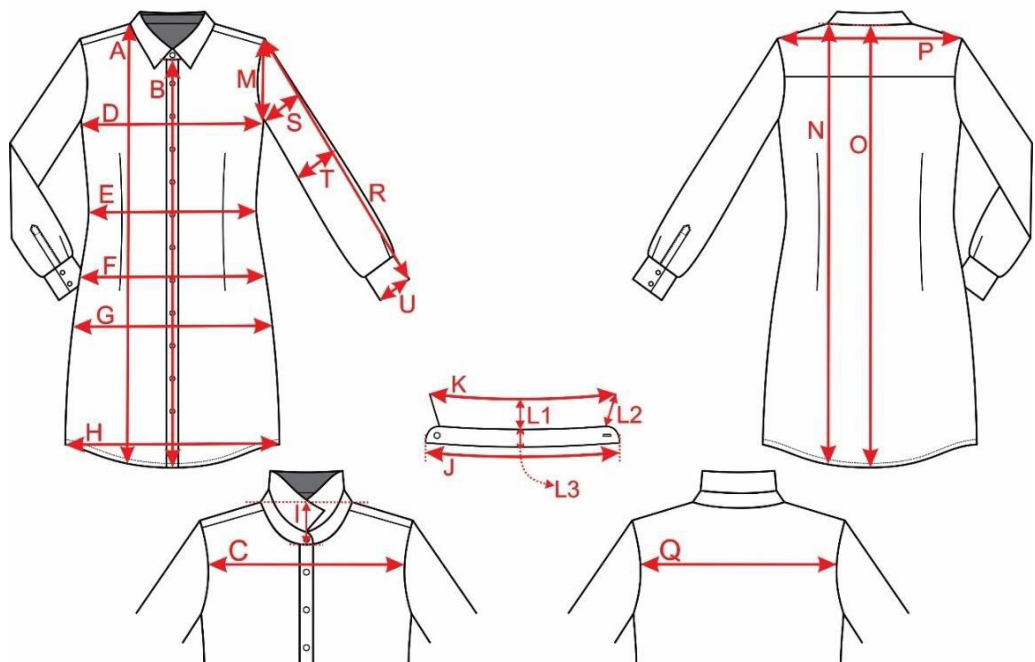


**DESENHO DE REFERÊNCIA PARA: CAMISA, CHEMISE, JAQUETA E CASACO CURTO E LONGO FEMININOS**

**ESTE DESENHO DEVE SER USADO APENAS PARA REFERÊNCIA DE COMO MEDIR.**

**FRENTE (FRONT)**

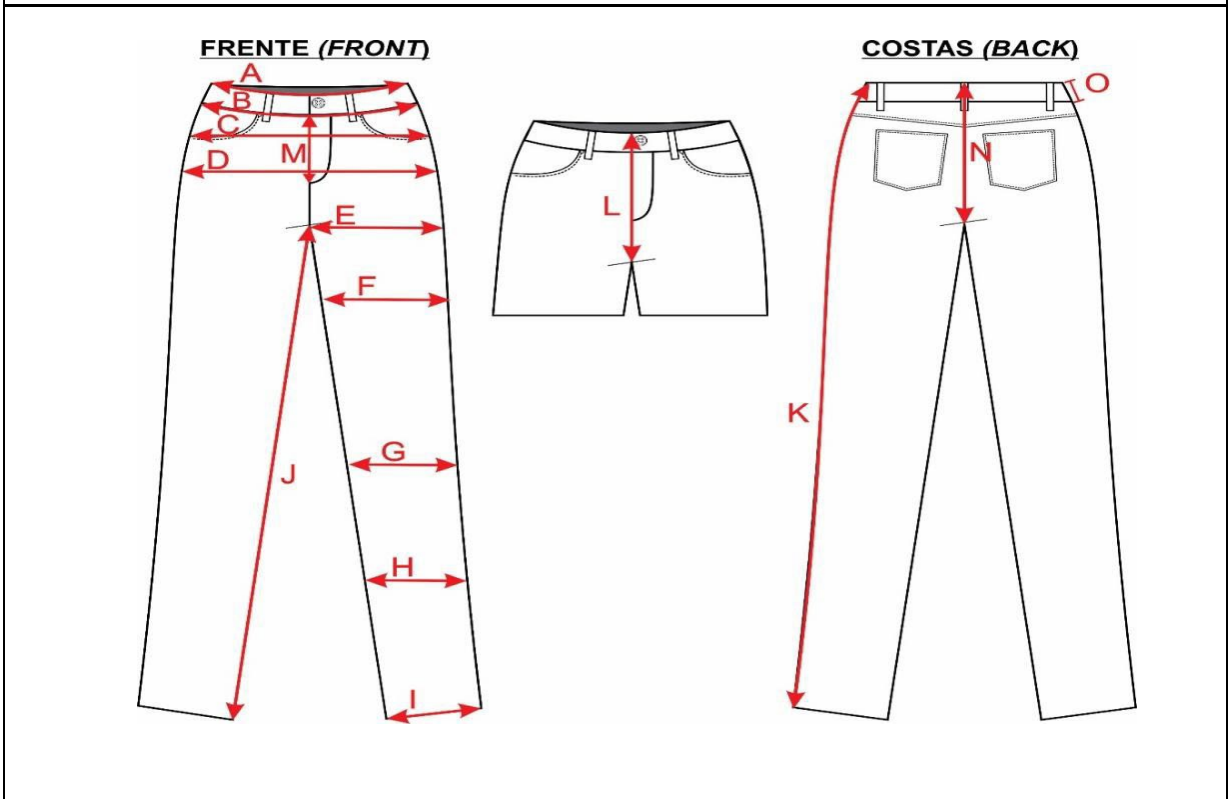
**COSTAS (BACK)**





**DESENHO DE REFERÊNCIA PARA:**  
**SAIA, CALÇA E SHORTS FEMININOS**

**ESTE DESENHO DEVE SER USADO APENAS PARA REFERÊNCIA DE COMO MEDIR.**



## Fornecedores VESTE

RESPONSÁVEL: Sourcing

REVISÃO:

Jun/2023

VIGÊNCIA

Ago/2025

EDIÇÃO

002

## 6.4 Contato

FORNECEDORES AVIAMENTOS				
FORNECEDOR	CONTATO	E-MAIL	TELEFONE	TIPO
ALTERO	FLAVIO	flavio@tgmrepresentacoes.com.br	(16) 99183 9639	Botão Bobo
BONOR	Caroline	carol.gbf@gmail.com		
CAROL GREGORI	Carolina	carolgregori@carolgregori.com.br	(11) 5054-2350	
CARDARTEX			(19) 9463 7750	cardaço
CAROLINE E CAROLINA			(11) 98331 3778	Fivelas e Botão forrado
COBRA	Marcia / Amanda	marcia@cobra.moda; amanda@cobrabijouterias.com	(21) 2671-7790 (21) 2275-1857	
EBERLE	Carlos A. Gallão	mundial@gallao.com.br	(11) 99905 1876	Botão, Rebite
EUREKA	Roberta		(11) 3611-2519	
EUROTRANSFER	Maurício		011 98111 9808	transfer, sublimação.
FABRICA MC	Marcos		(11) 97166 7959 (11) 7815 0522	plaquinha
FAM METAIS				Botão/puxador Bobo
FRANCANA METAIS	Fabia Ferreira	fabiarosa@francanametais.com.br	(11) 99653 4657 (11) 5105 5555	Botão Bobo
HACO	Sidney	Sv.sidney@uol.com.br	(11) 99652 6839	
HELVETIA	Beto Tozzi	jmorillo@terra.com.br	(11) 99983 2559	Etiqueta
IRMÃOS PERFEITO	Beto	roberto@iperfeito.com.br	(11) 94732 9937	Botões
JOLIZ	Roberto (representante)	roberto@iperfeito.com.br contatojoliz@gmail.com	(11) 94732 9937 (11) 2653 9122	Plaquinha Lírio
MALISSIA	Alissia Covino	alissiacovino@malissia.com.br	(11) 4226 3288 (11) 4227 6920	Ponteiras
MC METAIS	Marcos Porette Thaisa Santana	Marcosporette1@gmail.com	(11) 97166 7959 (11) 3641 9765	Placas de Alfaitaria
METALBURGO	Sheila Brasil	sheilabrasilmburgo@gmail.com	(51) 99347 7847	Botão/argola Bobo
MIA METAIS		m.aaccessorios@ig.com.br	(11) 7883 4561	Puxador/ponteira Bobo
MARCELO K	Rodrigo Pereira	rodrigo@marcelok.com.br	(11) 95773 2269 (11) 2506 9192	Etiquetas Externas
PECK TEXTIL	Douglas		(11) 98181 5754	
PONTO D BORDADOS	Dauri e Rodrigo	pontodbordados@gmail.com	(15) 3267-2127 (15) 3267-1281	tags e etiqueta de couro
TAG COLOR	Thais	thais@tagcolor.com.br	(11) 99618 0809	protetor higienico
TECNOBLU	Afonso	afonso@tecnoblu.com.br acbmenezes@uol.com.br	(11) 98187 7213 (11) 3784 2154	Tag
TEG	Morillo	jmorillo@terra.com.br	(11) 99983 2559	
YKK DO BRASIL		dlepiane@ykk.com.br	(11) 99983 1591 (11) 3066 1111	Rebite Bobo
SLYGRAF	Márcia	marcia.vendas@skygraf.com.br	(11) 99647 1604 (11) 2643 3300	
SLING	Clarissa	clarissa@sling.ind.br	(11) 98245-8810 (11) 3294-5941	Etiquetas Internas

## **7. Anexos**

### **7.1 Book Aviamentos Le Lis**

### **7.2 Book Aviamentos John John**

### **7.3 Book Aviamentos BO.BÔ**

### **7.4 Book Aviamentos Rosa Chá**

### **7.5 Book Aviamentos Individual**

### **7.6 Book Dudalina Identificação Marca**

### **7.7 Planilhas excel**

#### **a) Ficha Custo Aberta**

#### **b) Ficha Corte**

#### **c) Informações para Etiquetas Internas**

### **7.8 Declaração de Recebimento do Manual e Anexos**