



MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
COMANDO LOGÍSTICO  
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

|                                                                 |                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| DIRETORIA DE ABASTECIMENTO                                      | EMIÇÃO: 29 de fevereiro de 2016<br>REVISÃO: 14 de janeiro de 2021 |
| VÉSTIA BRANCA ESPECIAL MANGA COMPRIDA -<br>Uniforme para Rancho | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 113/2021                                |

## 1 OBJETIVO

Esta Especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento da Véstia branca especial manga comprida do Exército Brasileiro.

## 2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Especificação é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção da Véstia branca especial manga comprida. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as normas relacionadas abaixo.**

AATCC 20 – “Fibers in Textiles: Identification”.

AATCC 20A – “Analysis of Textiles: Quantitative”.

ASTM D 2261 – “Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by the Tongue (Single Rip) Procedure (Constant-Rate-of-Extension Tensile Testing Machine)”.

ASTM D 3886 – “Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus)”.

Especificação Técnica Nr 82 – D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

ISO 105 B02 – “Colorfastness to Light”.

ISO 105 C06 – Materiais Têxteis – Determinação da solidez da cor à Lavagem – Método Acelerado.

ISO 105 E04 – Têxteis – Ensaio de solidez da cor – Parte E04: Solidez da cor ao suor.

ISO 3758 – Têxteis – Códigos de cuidados usando símbolos.

ISO 5084 – “Textiles – Determination of thickness of textiles and textile products”.

ISO 12945-1 – Textiles – “Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling – Parte 1: Pilling box Method”.

ISO 105 X11 – Têxteis – Ensaio de solidez da cor Parte X11: Solidez à passagem a quente.

NBR 5426 – Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 10588 – Materiais Têxteis – Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

O presente documento substitui o Texto-base DS/CI II nº 67/2004 – Véstia branca especial manga comprida masculina

Palavras-chave: Véstia; Branca; Especial; Manga Comprida.

Propriedade do Exército Brasileiro

**NBR 10591** – Materiais Têxteis – Determinação da Gramatura de Tecidos.

**NBR 11912** – Materiais Têxteis – Determinação da Resistência à Tração e Alongamento de Tecidos Planos (tira).

**NBR 12546** – Materiais Têxteis – Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos – Terminologia.

**Resolução nº2 do CONMETRO de 06 de Maio de 2008** – Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis.

### 3 CONDIÇÕES GERAIS

#### 3.1 Amostragem

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

**Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaio (NQA 2,5%)**

| LOTE          | PLANO DE AMOSTRAGEM | INSPEÇÃO ESPECIAL |              |
|---------------|---------------------|-------------------|--------------|
| De fabricação | Simplex             | REGIME<br>Normal  | NÍVEL<br>S-2 |

#### 3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

**Tabela 2 - Tolerâncias de medidas**

| INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm) |       | TOLERÂNCIAS |
|-------------------------------|-------|-------------|
| DE                            | A     |             |
| 0,1                           | 0,4   | ± 0,05      |
| 0,5                           | 1     | ± 0,1       |
| 1,1                           | 1,5   | ± 0,2       |
| 1,6                           | 2,5   | ± 0,3       |
| 2,6                           | 5     | ± 0,5       |
| 5,1                           | 7     | ± 1         |
| 7,1                           | 25    | ± 2         |
| 25,1                          | 70    | ± 3         |
| 70,1                          | 150   | ± 4         |
| 150,1                         | 250   | ± 5         |
| 250,1                         | 1.000 | ± 10        |
| Acima de 1000,1               |       | ± 20        |

#### 3.3 Controle de qualidade e condições de fabricação

##### 3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação: O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação: Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta especificação.

c) Garantia da qualidade: O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

### 3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

### 3.4 Acondicionamento / Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

## 4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

### 4.1 Matéria – prima

**Tabela 3 – Características do tecido Branco**

| Característica                             | Norma                   | Especificação                                   | Tolerância |
|--------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------|------------|
| <b>Composição</b>                          | AATCC 20 e<br>AATCC 20A | 67% Algodão<br>33% Poliéster                    | ± 3%       |
| <b>Gramatura</b>                           | NBR 10591               | 115 g/m <sup>2</sup>                            | ± 5%       |
| <b>Armação</b>                             | NBR 12546               | Sarja 2x1 diagonal à esquerda                   | ----       |
| <b>Espessura</b>                           | ISO 5084                | 0,35 mm                                         | ± 0,05 mm  |
| <b>Densidade</b>                           | NBR 10588               | <b>Urdume:</b> 40 / cm<br><b>Trama:</b> 18 / cm | ± 1 fio/cm |
| <b>Resistência à tração</b>                | NBR 11912               | <b>Urdume:</b> 70 daN<br><b>Trama:</b> 35 daN   | mínima     |
| <b>Resistência ao rasgo – teste tongue</b> | ASTM D 2261             | <b>Urdume:</b> 1,5 kgf<br><b>Trama:</b> 1,5 kgf | mínima     |
| <b>Resistência à abrasão</b>               | ASTM D 3886             | 720 ciclos                                      | mínima     |

|                                                   |                           |                                      |                                     |        |
|---------------------------------------------------|---------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|--------|
| Tendência à formação de pilling                   | ISO 12945-1               | Padrão: 4                            |                                     | mínima |
| Solidez da cor à lavagem                          | ISO 105 C06 – Método: B1M | Alteração: 4                         | Transferência: 4                    | mínima |
| Solidez da cor à luz                              | ISO 105-B02 (40 h)        | Alteração: 4                         |                                     | mínima |
| Solidez da cor à ação do ferro de passar a quente | ISO 105 X11               | Úmido: Alteração: 4 Transferência: 4 | Seco: Alteração: 4 Transferência: 4 | mínima |
| Solidez da cor ao suor                            | ISO 105 E04               | Ácido                                | Alcalino                            | mínima |
|                                                   |                           | Alteração: 4 Transferência: 4        | Alteração: 4 Transferência: 4       |        |
| Aplicação: Véstia.                                |                           |                                      |                                     |        |

## 4.2 Cor Padrão

### 4.2.1 Cor padrão do tecido Branco

A cor padrão branca foi estabelecida a partir dos valores correspondentes do índice Ganz-Griesser da tabela 4.

**Nota:** O tecido deverá conter obrigatoriamente alvejante ótico.

**Tabela 4 - Cor padrão - Valores de Ganz-Griesser**

| <b>Cor/Composição</b>                | <b>Ganz - Griesser</b>  |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
|                                      | <b>Grau de Brancura</b> | <b>Desvio Tintorial</b> |
| Branco / 67% Algodão – 33% Poliéster | 300 ± 10                | G1                      |

## 4.3 Descrição da Véstia branca especial manga comprida

**4.3.1** Véstia de manga comprida levemente acinturada, confeccionada em tecido 67% algodão e 33% poliéster, conforme instruções de montagem e costuras detalhadas na Tabela 10 (ver figuras de 1 a 9);

### - Frente e Costas:

**4.3.2** Vista da frente fechada por 4 botões de 100% poliéster na cor branca, com 2 furos, medindo 20 mm de diâmetro, sendo, o primeiro posicionado a 11,0 cm abaixo da extremidade inferior da gola, o último a 18,0 cm acima da extremidade inferior da camisa e os demais posicionados com medida variável (L3) entre si (ver figuras 2, 5 e 9);

**4.3.3** Face interna da vista com limpeza medindo 3,5 cm de largura e entretela termocolante 100% algodão com gramatura de 170 g/m<sup>2</sup> ± 5% (ver figura 6);

**4.3.4** Face interna da vista (lado direito do usuário) com 1 botão reserva fixado a 6,5 cm de altura a partir do limite inferior da bainha da barra (ver figuras 6 e 9);

**4.3.5** Costas com recorte central e abertura (fenda) medindo 18,0 cm de comprimento a partir da bainha da barra, com o lado direito transpassado sobre o esquerdo e acabamento pespontado a 4,0 cm de largura. Acabamento da abertura do lado esquerdo com bainha medindo 1,0 cm de largura (ver figuras 3 e 4);

**4.3.6** Costas possuindo 2 pences na vertical e paralelas entre si, posicionadas a 11,0 cm de distância a partir das costuras laterais e a 14,0 cm da extremidade inferior (ver figuras 3 e 4);

**4.3.7** Costas com uma cinta no mesmo tecido da vésia medindo 3,0 cm de largura, fixada entre as 2 pences, posicionada a uma altura variável (L2) a partir do decote (ver figuras 3 e 4);

**- Gola:**

**4.3.8** Gola esporte medindo comprimento superior variável (L6), comprimento inferior variável (L7) e largura de 7,0 cm ao centro e 8,0 cm nas extremidades. Gola com entretela termocolante 100% algodão com gramatura  $170 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$  (ver figura 8);

**- Bolsos:**

**4.3.9** Frente com dois bolsos inferiores chapados, posicionados a 4,5 cm a partir da extremidade inferior e a 5,5 cm a partir da extremidade da vista de abertura (ver figura 5);

**4.3.10** Vésia com 2 bolsos chapados com debrum no mesmo tecido medindo 3,0 cm de largura. Bolsos medindo comprimento variável (L5) por largura variável (L4) com quinas nos limites inferiores medindo 2,0 cm (ver figura 7);

**- Mangas:**

**4.3.11** Mangas com debrum no mesmo tecido medindo 3,0 cm de largura (ver figuras 2 e 3); e

**- Bainha:**

**4.3.12** Bainha da barra medindo 1,8 cm de largura (ver figuras 2 e 3).

## **4.4 Desenho Técnico**

### **Vésia branca especial manga comprida**

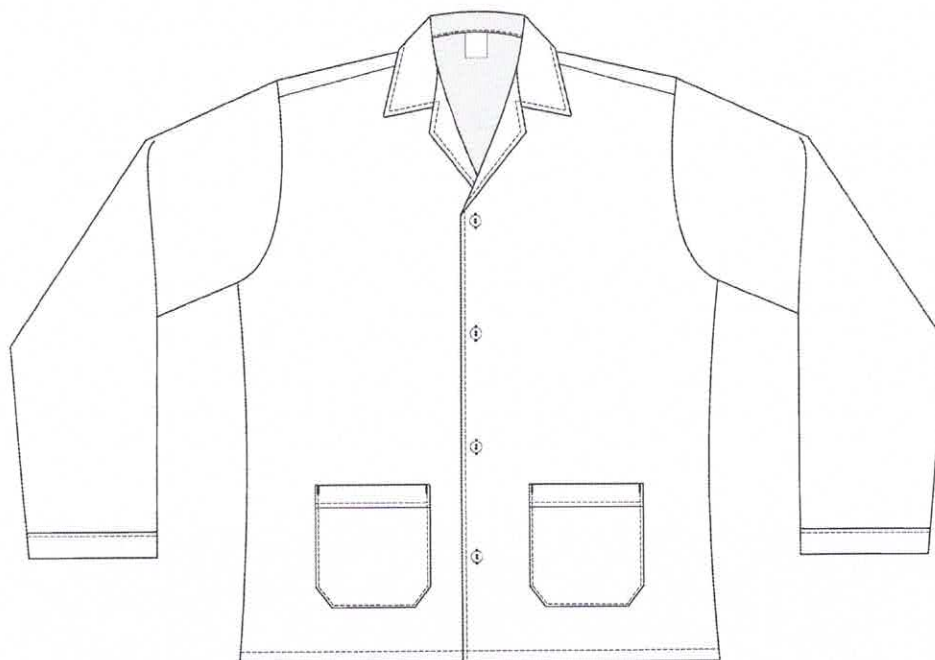


Figura 1 - Vista da vésia branca especial  
manga comprida - masculina

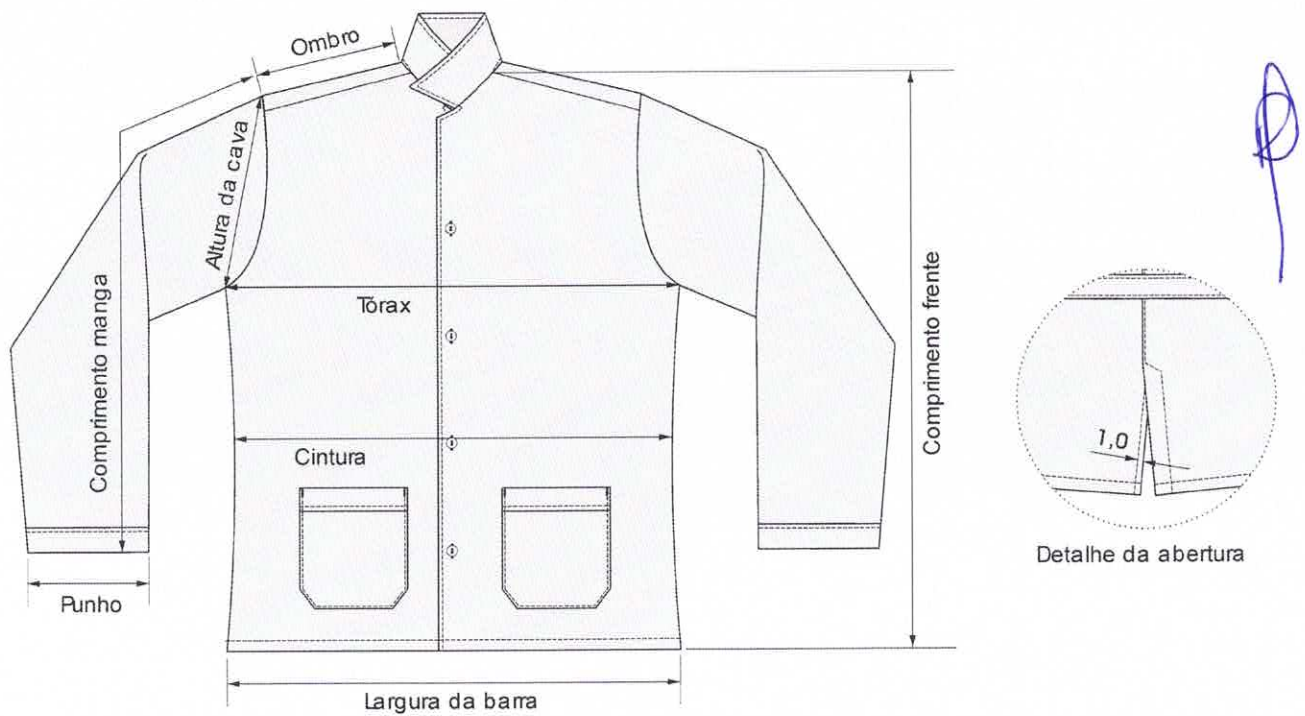


Figura 2 - Vista da frente  
(véstia com a gola levantada)

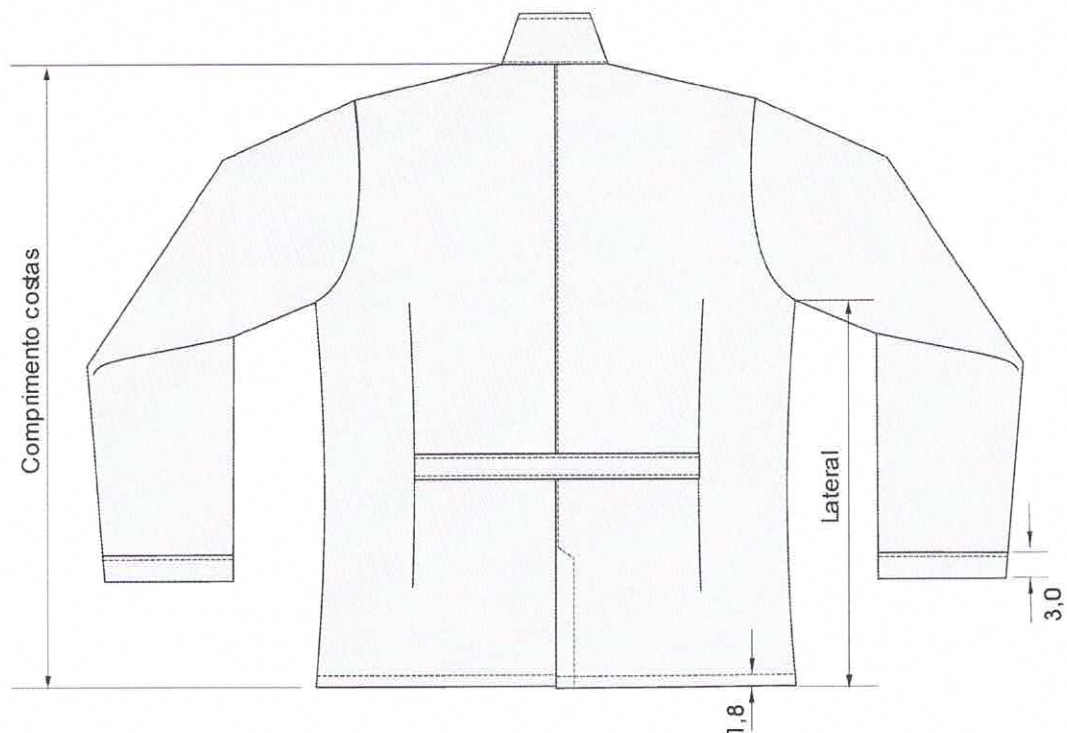


Figura 3 - Vista das costas  
(véstia com a gola levantada)

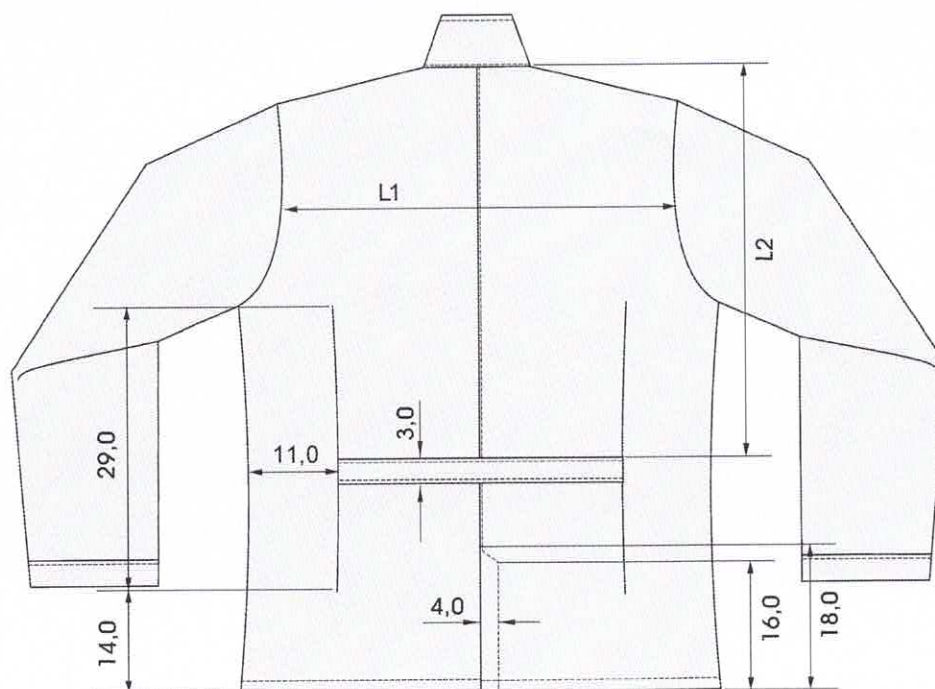


Figura 4 - Detalhes das costas  
(vêstia com a gola levantada)

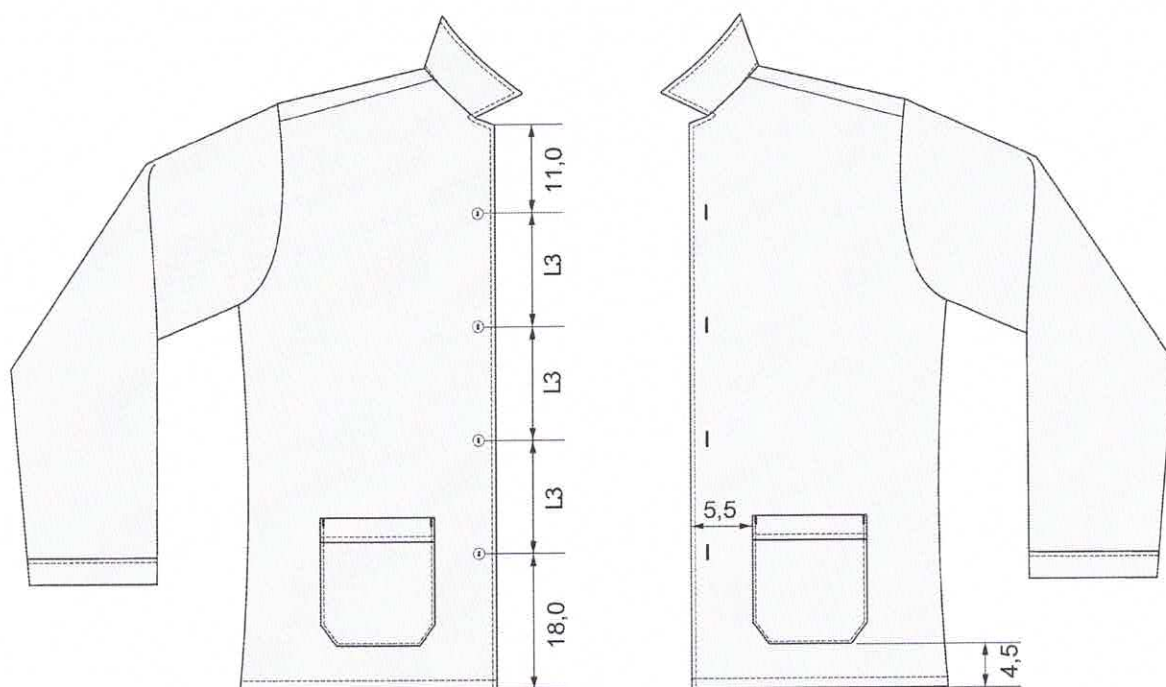


Figura 5 - Detalhes da abertura frontal

Handwritten signature in blue ink.

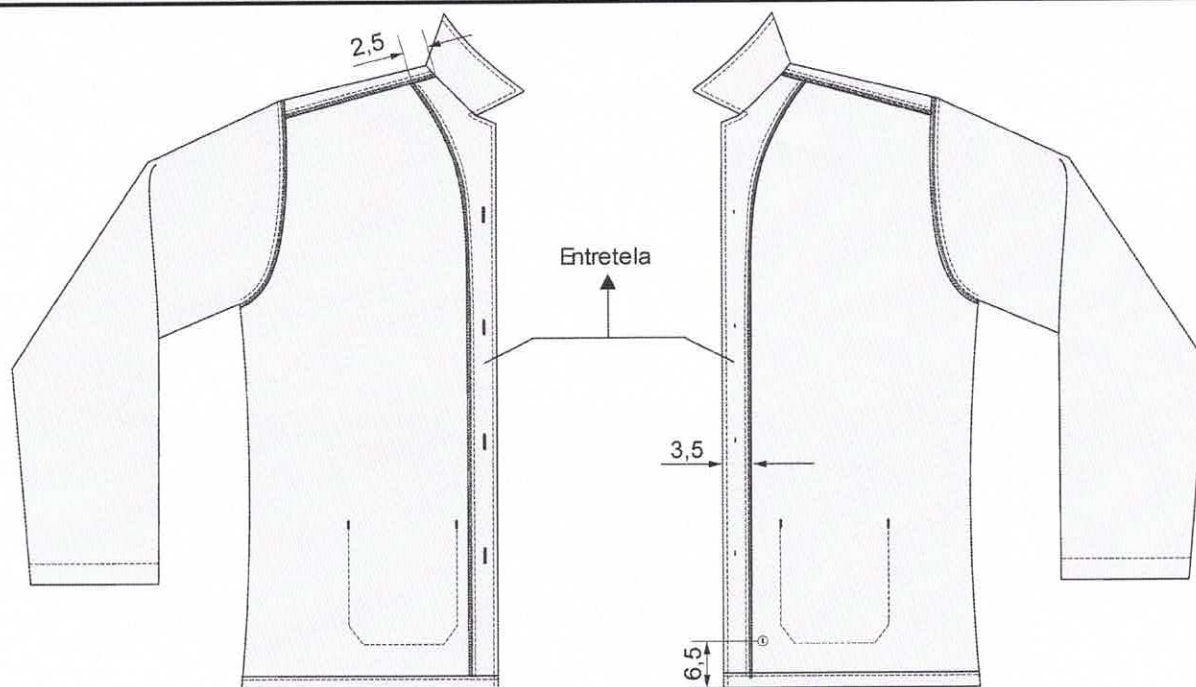


Figura 6 - Detalhes internos da abertura frontal

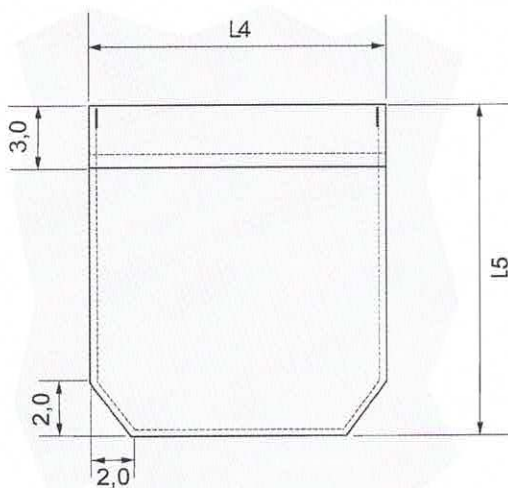


Figura 7 - Detalhe do bolso

Handwritten signatures in blue ink.

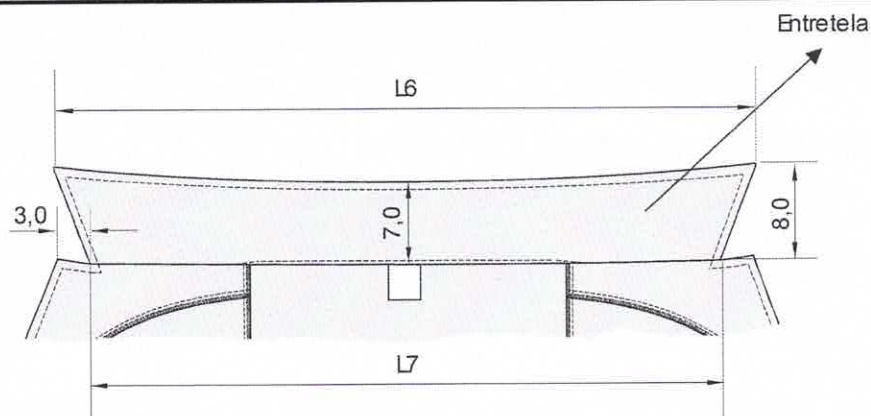
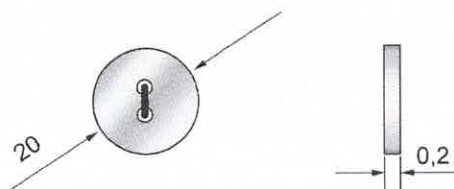


Figura 8 - Detalhes da gola

**Nota:** Todas as medidas das figuras acima estão em cm.

Figura 9 - Detalhes dos botões  
(medidas em mm)

#### 4.5 Dimensões (Medidas do produto acabado)

Tabela 5 – Medidas Básicas

| TABELA             | Tamanhos (medidas em cm) |      |      |      |      |
|--------------------|--------------------------|------|------|------|------|
| MEDIDAS BÁSICAS    | PP                       | P    | M    | G    | GG   |
| TÓRAX              | 50,0                     | 54,0 | 58,0 | 62,0 | 66,0 |
| CINTURA            | 49,0                     | 53,0 | 57,0 | 61,0 | 65,0 |
| LARGURA BARRA      | 50,0                     | 54,0 | 58,0 | 62,0 | 66,0 |
| COMPRIMENTO FRENTE | 66,0                     | 68,0 | 70,0 | 72,0 | 74,0 |
| COMPRIMENTO MANGA  | 61,0                     | 62,0 | 63,0 | 64,0 | 65,0 |
| PUNHO              | 13,0                     | 14,0 | 15,0 | 16,0 | 17,0 |
| LATERAL            | 41,0                     | 42,0 | 43,0 | 44,0 | 45,0 |
| ALTURA DA CAVA     | 25,5                     | 26,5 | 27,5 | 28,5 | 29,5 |
| COMPRIMENTO COSTAS | 72,0                     | 74,0 | 76,0 | 78,0 | 80,0 |
| OMBRO              | 14,5                     | 15,5 | 16,5 | 17,5 | 18,5 |

**Tabela 6 – Medidas Comuns**

| <b>TABELA</b>         | <b>Tamanhos (medidas em cm)</b> |          |          |          |           |
|-----------------------|---------------------------------|----------|----------|----------|-----------|
| <b>MEDIDAS COMUNS</b> | <b>PP</b>                       | <b>P</b> | <b>M</b> | <b>G</b> | <b>GG</b> |
| <b>L1</b>             | 43,0                            | 45,0     | 47,0     | 49,0     | 51,0      |
| <b>L2</b>             | 40,0                            | 42,0     | 46,0     | 48,0     | 52,0      |
| <b>L3</b>             | 8,0                             | 8,5      | 9,0      | 9,5      | 10,0      |
| <b>L4</b>             | 13,0                            | 13,0     | 13,0     | 13,5     | 13,5      |
| <b>L5</b>             | 15,0                            | 15,0     | 15,0     | 16,0     | 16,0      |
| <b>L6</b>             | 42,0                            | 44,0     | 46,0     | 48,0     | 50,0      |
| <b>L7</b>             | 36,0                            | 38,0     | 40,0     | 42,0     | 44,0      |

**4.6 Aviamentos****Tabela 7 – Botão**

| <b>Características</b>                                                       | <b>Especificação</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Botão 100% poliéster, de consistência dura e indeformável pelo calor.</b> | <p>O botão deve ter as faces polidas e levemente abauladas, com depressão central, contendo 2 (dois) furos.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Diâmetro</b> - 20 mm</li> <li>- <b>Altura</b> - 2 mm – tolerância: mínima</li> <li>- <b>Cor</b> – Branco</li> </ul> <p><b>Aplicação:</b> Abertura da frente (vista).</p> |

**Tabela 8 – Entretela**

| <b>Características</b>                         | <b>Especificação</b>                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Entretela:</b><br>Termocolante 100% algodão | <p><b>Gramatura:</b> 170 g/m<sup>2</sup> ± 5% (com adesivo de PEAD – polietileno de alta densidade)</p> <p><b>Aplicação:</b> Gola e Vista da frente (abertura).</p> |

**Tabela 9 – Linha de costura**

| <b>Características</b>  | <b>Especificação</b>                                                                                                                                 |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Linha de costura</b> | <p><b>Linha:</b> 100% poliéster – almada com filamentos contínuos</p> <p><b>Cor:</b> Branca</p> <p><b>Título:</b> Tex 27 (aproximado)</p>            |
|                         | <p><b>Fio:</b> 100% poliéster – almada com filamentos contínuos texturizados</p> <p><b>Cor:</b> Branca</p> <p><b>Título:</b> Tex 18 (aproximado)</p> |

## 4.7 Sequência de montagem

Tabela 10 – Costuras

| Operações de costura                                  | Máquinas            | Componentes      | Linha de costura | Bitola (cm) | Pontos/cm |
|-------------------------------------------------------|---------------------|------------------|------------------|-------------|-----------|
| Chulear limpeza                                       | Overloque 3 linhas  | agulha e loopers | Tex 27 e Fio 18  | 0,4         | 4,0 ± 0,5 |
| Fazer bainha dos bolsos                               | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 2,5         | 4,0 ± 0,5 |
| Fechar gola e faixa da cintura das costas             | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Unir centro costas fazendo abertura da fenda da barra | Overloque 5 linhas  | agulha e loopers | Tex 27 e Fio 18  | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pespontar centro costas e abertura da fenda           | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,2         | 4,0 ± 0,5 |
| Fazer pence das costas inserindo faixa da cintura     | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar limpeza da vista                               | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar bolsos                                         | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,6         | 4,0 ± 0,5 |
| Unir ombros                                           | Overloque 5 linhas  | agulha e loopers | Tex 27 e Fio 18  | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar e pespontar debrum das mangas                  | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 2,5         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar mangas                                         | Overloque 5 linhas  | agulha e loopers | Tex 27 e Fio 18  | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Fechar laterais e mangas                              | Overloque 5 linhas  | agulha e loopers | Tex 27 e Fio 18  | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar gola                                           | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,2         | 4,0 ± 0,5 |
| Pespontar vistas e gola                               | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,6         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar bolso frontal.                                 | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,6         | 4,0 ± 0,5 |
| Casear vistas                                         | Máquina de casear   | agulha e bobina  | Tex 27           | 0,6         | 4,0 ± 0,5 |
| Fazer bainha da barra                                 | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina  | Tex 27           | 2,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar mangas                                         | Overloque 5 linhas  | agulha e bobina  | Tex 27 e Fio 18  | 1,0         | 4,0 ± 0,5 |
| Pregar botões                                         | Botoneira           | agulha           | Tex 27           | -----       | -----     |

| Operações de costura  | Máquinas            | Componentes     | Linha de costura | Bitola (cm) | Pontos/cm |
|-----------------------|---------------------|-----------------|------------------|-------------|-----------|
| Mosquear              | Mosqueadeira        | agulha e bobina | Tex 27           | -----       | -----     |
| Fazer bainha da barra | Ponto fixo 1 agulha | agulha e bobina | Tex 27           | 1,8/0,6     | 4,0 ± 0,5 |

#### 4.8 Etiquetas de identificação e conservação da Véstia branca especial manga comprida

**4.8.1** As etiquetas devem cumprir as obrigações descritas no Regulamento Técnico Mercosul sobre Etiquetagem de Produtos Têxteis, determinadas pela Resolução nº 02, do CONMETRO, de 06 de maio de 2008.

**4.8.2** A etiqueta contendo instruções para a lavagem da Véstia deve ser fixada nas costas na linha de costura da face interna da gola, devendo ser confeccionada de tecido branco com os caracteres tipográficos na cor preta.

**4.8.3** A etiqueta com as informações da empresa e dados do Contrato também deve ser fixada nas costas na linha de costura da face interna da gola, contendo as informações da figura 10. **NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU COM AUSÊNCIAS OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NA MESMA.**

|                                   |
|-----------------------------------|
| <b>Nome do item</b>               |
| <b>Razão Social</b>               |
| <b>Nacionalidade da Indústria</b> |
| <b>CNPJ</b>                       |
| <b>Tamanho</b>                    |
| <b>Composição</b>                 |
| <b>Contrato Nr XX/20XX – OM</b>   |
| <b>Semestre/Ano de Fabricação</b> |
| <b>NSN</b>                        |
| <b>Exército Brasileiro</b>        |
| <b>Venda Proibida</b>             |

Figura 10 - Vista da etiqueta

**4.8.4** A informação do Nato Stock Number (NSN), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 11.

**Tabela 11 - NSN da Véstia branca especial manga comprida**

| PONTUAÇÃO | NSN           |
|-----------|---------------|
| <b>PP</b> | 8405190068331 |
| <b>P</b>  | 8405190068332 |
| <b>M</b>  | 8405190068333 |
| <b>G</b>  | 8405190068334 |
| <b>GG</b> | 8405190068335 |

**5 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS**

|                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Brasília, <u>14</u> de janeiro de 2021.</p> <p><i>No impedimento</i><br/><b>FABIANO ANDERSON ARGOLO DAS NEVES –</b><br/><b>Cap QEM</b><br/>Adj da SCCE/D Abst </p> | <p>Brasília, <u>14</u> de janeiro de 2021.</p> <p><br/><b>MARCO POLO AGRA S. DOS SANTOS –</b><br/><b>Cap QEM</b><br/>Adj da SCCE/D Abst</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**6 ATO DE APROVAÇÃO**

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 113/2021 – Véstia branca especial manga comprida.

|                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Brasília, ____ de janeiro de 2021.</p> <p><br/><b>THALES MAURICIO SAMPAIO – Cap QEM</b><br/>Rsp pelo Chefe da SCCE</p> | <p>Brasília, ____ de janeiro de 2021.</p> <p><br/><b>ROBERTO MIRANDA AVERSA – Cel</b><br/>Rsp pelo Diretor de Abastecimento</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|