

1. CONDIÇÕES COMERCIAIS

1.1. Inadimplência

O não pagamento das parcelas nas datas aprazadas importará na cobrança de juros de mora de 1% (um por cento) ao mês sobre o valor inadimplido, devidamente atualizado pelo IGP-M até a data do efetivo pagamento, sem prejuízo da aplicação de multa de 2% (dois por cento) sobre o valor contratado.

1.2. Impostos

Todos os impostos estão incluídos no preço citado em nossa proposta técnico-comercial.

1.3. Prazo de validade desta proposta

Esta proposta terá validade por **30 (trinta) dias** a partir da data de sua última revisão, onde após este período o preço proposto estará sujeito a confirmação.

2. PROPOSIÇÕES CONTRATUAIS

As seguintes proposições deverão ser obedecidas e constar de eventual contrato a ser firmado entre as partes na contratação dos serviços de **Inspeção de Fabricação e de Montagem de Equipamentos Caldeirados**:

2.1 Responsabilidades atribuídas à Contratante

Comunicar formalmente ao(s) Fabricante(s)/Fornecedor(es) envolvido(s) que a Welding é a firma inspetora contratada para a realização dos serviços de inspeção externa de fabricação.

Encaminhar à Welding todos os documentos pertinentes aos eventos de inspeção previstos.

Quando necessário, participar de eventuais reuniões com a Welding junto ao(s) Fabricante(s)/Fornecedor(es).

Apresentar inicialmente os desenhos, documentos técnicos e cronogramas físicos previstos para a montagem dos equipamentos em campo.

Apresentar o responsável técnico da empresa contratada para a execução da montagem para uma reunião inicial de conciliação dos serviços envolvidos, onde este será informado do escopo técnico e das interfaces de participação da Welding durante a execução da obra.

Providenciar local adequado no canteiro de obras para acomodação de nossos técnicos, além de acesso à internet para contato com a Welding e elaboração dos relatórios diários dentro do nosso sistema de gestão.

Providenciar o preparo/limpeza, através da empresa montadora ou não, de superfícies das regiões a serem inspecionadas, quando necessário, além de acesso seguro a todos os locais onde ocorrerão as inspeções.

Fornecer os consumíveis designados como responsabilidade da Contratante na nossa proposta comercial.

Enviar à Welding, via e-mail ou correio, necessariamente antes do término dos serviços, o(s) documento(s) referente(s) aos setores nos quais estaremos presentes e expostos em sua planta industrial, qual(is) seja(m): **PPRA** - Programa de Prevenção de Riscos Ambientais, conforme NR-9 Portaria N° 3.214/78, do Ministério do Trabalho e Emprego **e/ou LTCAT** - Laudo Técnico das Condições do Ambiente de Trabalho.

Outros serviços que não estejam explicitamente definidos como escopo da Welding.

2.2 Responsabilidades atribuídas à Contratada

Realizar reunião inicial de conciliação com o(s) Fabricante(s)/Fornecedor(es) para dirimir eventuais dúvidas, desacordos ou inconsistências quanto aos Planos de Inspeção e Testes (PITs) e tomar ciência dos cronogramas de fabricação. **Esta reunião caracterizará o início das atividades da Welding nos serviços contratados.**

Realizar os serviços contratados de inspeção de fabricação através de profissionais capacitados, treinados e que demonstrem competência para sua execução.

Fornecer aparelhos e consumíveis para inspeção por ensaios não-destrutivos em condições de uso apropriadas e adequadas quanto à sua calibração.

Durante as inspeções de fabricação, disponibilizar informações ao cliente que permitam ter ciência dos eventos de inspeção realizados e seus resultados.

No caso da ocorrência de não conformidades técnicas de fabricação ou de montagem será aberto RNC (Relatório de Não Conformidade) onde a Welding, o Fabricante ou Montadora e o Cliente se posicionarão a respeito da solução a ser adotada sobre a divergência.

Além das atividades técnicas atribuídas à Welding, através de seu profissional residente na obra, citamos outras atribuições técnicas/administrativas que estarão sob nossa responsabilidade:

Realizar reunião inicial com representantes do cliente e da empresa montadora para dirimir eventuais dúvidas ou desacordos quanto ao previsto na nossa proposta técnica.

Disponibilizar informações à Contratante que permitam conhecimento dos eventos de inspeção realizados e seus resultados. No caso da detecção de não conformidades, a Contratante será comunicada o mais rápido possível para a tomada de decisões.

Apresentar relatórios técnicos ou Databooks, no formato digital, que contenham as informações geradas nas inspeções. Não está prevista a entrega de relatórios ou Databooks impressos em papel.

***Nota 1:** Inspetores (técnicos) de ensaios não destrutivos são profissionais qualificados para realizar com eficácia tais ensaios. A realização de análise e emissão de parecer técnico de eventuais não conformidades detectadas podem necessitar de apoio de nossos ENGENHEIROS ESPECIALIZADOS, os quais avaliam as não conformidades encontradas e propõem soluções.*

2.3 Recomendações para responsabilidades a serem atribuídas à Montadora

Manter um profissional com autonomia para participar de reuniões de cunho técnico e tomar decisões.

Manter uma estrutura habilitada de técnicos para a realização das inspeções de qualidade descritas no PGI – Plano Geral de Inspeção consolidado.

Elaborar, organizar e manter atualizada a seguinte documentação para consulta do inspetor residente da Welding:

- EPS - Especificações do Procedimento de Soldagem.
- RQPS - Registro de Qualificação do Procedimento de Soldagem.
- RQS - Registro de Qualificação dos Soldadores e Operadores de Soldagem.
- Certificados de qualidade das matérias-primas.
- Certificados de qualidade dos consumíveis para soldagem.
- Procedimento para os tratamentos térmicos sob sua responsabilidade
- Procedimento para armazenamento, manuseio e manutenção dos consumíveis para soldagem.
- Procedimentos qualificados para os ensaios não-destrutivos realizados pela montadora ou seus terceiros.

- Certificados dos ensaios não-destrutivos realizados pela montadora ou seus terceiros.
- Planilhas dimensionais.
- Procedimento para armazenamento, manuseio e manutenção dos consumíveis para soldagem.

Manter no canteiro de obras devidamente aferidos e em quantidade suficiente, no mínimo, os equipamentos citados abaixo:

- Estufas para ressecamento de eletrodos (para temperaturas até 350°C)
- Estufas para armazenagem de manutenção de eletrodos (para temperaturas de até 125°C)
- Cochichos em boas condições operacionais para os soldadores
- Termômetros digitais (infravermelho)
- Amperímetros / voltímetros
- Cabos e alicates em bom estado de conservação
- Consumíveis para ensaios por líquidos penetrantes

3. PRAZOS

3.1 Prazo para início e finalização dos serviços

A realização dos serviços de inspeção de fabricação - início e término - dependerá da apresentação dos equipamentos pelo(s) Fabricante(s)/Fornecedor(es).

A realização dos serviços de inspeção de montagem - início e término – ocorrerá conforme previsto na proposta técnico-comercial.

Caso no processo de contratação da Welding também esteja previsto o diligenciamento de fabricação, as etapas de andamento dos serviços serão informadas ao cliente.

3.2 Prazo para entrega dos relatórios

A Welding disponibilizará informações frequentes ao cliente que permitam conhecimento dos eventos de inspeção já realizados e seus respectivos resultados.

Os relatórios finais (Databooks) serão entregues em até 30 (trinta) dias úteis após a finalização dos serviços. Estes serão elaborados no formato digital, podendo ser entregues via e-mail ou acessados através de um serviço “Cloud” (*Google Drive, We-transfer ou Dropbox*). Não está prevista a entrega de relatórios ou Databooks impressos em papel.

Outras informações sobre o andamento dos serviços contratados poderão ser obtidas a qualquer momento junto ao nosso Departamento de Gestão da Informação.

4. CONTRATAÇÃO DOS SERVIÇOS E CONFIRMAÇÃO DA PROPOSTA

Atendendo a requisitos da norma ISO 9001, os serviços contratados junto à Welding somente poderão ser iniciados após uma confirmação formal por parte da Contratante, preferencialmente através de um Pedido de Compras. Numa eventual impossibilidade deste pedido ser enviado em tempo hábil, a confirmação poderá ser feita através de e-mail. Outra forma de confirmação pode ser utilizada pela Contratante, desde que seja legalmente aceita e contenha todas as informações aqui solicitadas.

A aceitação do pedido do cliente por parte da Welding, formaliza que prevalecem as condições de pagamento especificadas no pedido, não havendo a necessidade de revisão da proposta, em caso de divergência entre a proposta e o pedido.

A Contratante deverá emitir Pedido de Compra para a seguinte razão social:



TERMO DE CONDIÇÕES GERAIS DE SERVIÇOS
INSPEÇÃO DE FABRICAÇÃO E DE MONTAGEM DE
EQUIPAMENTOS CALDEIRADOS
PÁG. 4 de 4



WELDING INSPEÇÕES, ENGENHARIA E ANÁLISE DE MATERIAIS LTDA.
RUA JOSÉ BATISTA SOARES, 343, DISTRITO INDUSTRIAL II
CEP 14176-119 – SERTÃOZINHO/SP
CNPJ: 60.244.217/0001-79
I.E.: 664.121.969.117