

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, sendo que após este período o preço e o prazo de atendimento inicialmente propostos estarão sujeitos 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 Montagem de Equipamento(s) em Campo e Tratamento Térmico para Alívio de Tensões Residuais de Soldagem**:

2.1 Responsabilidades atribuídas à Contratante

Na Inspeção de montagem:

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.

No Tratamento Térmico:

Apresentar os equipamentos/componentes previstos para o tratamento térmico de alívio de tensões na data previamente acordada entre as partes.

Providenciar que os componentes a serem tratados estejam preparados e situados em local com acesso seguro para a realização do tratamento térmico.

Providenciar ponto (painel) de energia para alimentação das nossas fontes geradoras compatível com o seu dimensionamento (Tensão de 220 / 380 ou 440 Volts; Potência 75 KVA). O cabo para alimentação das nossas fontes geradoras ao ponto (painel) terá de ser tipo PP4x25mm e deve permitir que estas fiquem a uma distância máxima de 7 metros das regiões a serem tratadas termicamente.

Apresentar, no decorrer dos serviços, quantidade de componentes em condições de serem tratados que poporcione volume de serviço tal que não provoque ociosidade para o(s) técnico(s) da Welding.

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

Na Inspeção de Montagem:

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.

Realizar os serviços previstos através de profissionais treinados e capacitados, e que demonstrem conhecimento e competência para tal.

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.*

No Tratamento Térmico:

Realizar reunião inicial com o responsável da Contratante pela coordenação dos serviços para dirimir eventuais dúvidas ou desacordos quanto ao previsto na nossa proposta técnica e para tomar ciência de informações de interesse, como exemplo, detalhes técnicos de projeto, conhecimento dos locais onde se encontram os equipamentos/componentes que serão tratados termicamente, manuseio e movimentação dos equipamentos de tratamento térmico, acesso seguro a estes locais e proteção contra intempéries.

Realizar reunião com pessoal do cliente responsável pela manutenção elétrica para orientação e troca de informações relativas à instalação dos equipamentos que serão utilizados no aquecimento resistivo.

Realizar os serviços previstos através de profissional(is) treinado(s) e capacitado(s) e que demonstre(m) conhecimento e competência para tal.

Fornecer equipamentos e consumíveis (quando previstos) para o tratamento térmico, em condições de uso apropriadas.

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.

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

O período para realização dos serviços será conforme o que foi previsto em nossa proposta técnico-comercial.

Nota 2: Caso o serviço não seja finalizado dentro do período previsto em nossa proposta técnico-comercial, a Welding se reserva ao direito de elaborar uma proposta comercial complementar para continuar atuando até o final da obra.

Nota 3: A eficiência e a eficácia dos serviços dependerão da atuação da Contratante quanto à logística da apresentação dos componentes a serem tratados no que tange a quantidade diária apresentada.

3.2 Prazo para entrega dos relatórios

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

Os relatórios finais (Databooks) serão entregues em até 28 (vinte e oito) dias úteis após a finalização dos serviços de campo. Estes serão elaborados no formato digital, podendo ser entregues via e-mail ou acessados através de um serviço "Cloud" (Google Drive, Onedrive, We-transfer ou Dropbox).

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 Compra. 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:

**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**