



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

Lote 0001 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO NORMAS

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
1	10	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO- R-28- DUPLO SENTIDO DE CIRCULAÇÃO. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta(18), espessura de 1,25mm, medindo 50 cm de diâmetro, pintada com fundo branco em epóxi polyester em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0002 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO, R-4a, PR

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
2	20	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO, R-4a, PROÍBIDO VIRAR A ESQUERDA, Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,2 mm, medindo 50 cm de diâmetro, com fundo branco pintado em duas demãos em epoxi polyester, sendo a orla vermelha e o símbolo preto em película refletiva, de conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0003 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-6a - PR

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
3	20	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-6a - PROIBIDO ESTACIONAR: Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura 1,2 mm, medindo 50 cm de diâmetro, com fundo branco pintado em duas demãos em epóxi polyester, sendo a orla vermelha e o símbolo preto em película refletiva, de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por:Retirada de graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 grausC, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demão de esmalte sintético a base de resina alquídica ouy poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data da fabricaçãocom o mês e o ano.

Lote 0004 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-6c- PRO

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
4	20	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-6c- PROIBIDO PARAR E ESTACIONAR: Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura 1,2 mm, medindo 50 cm de diâmetro, com fundo branco pintado em duas demãos em epóxi polyester, sendo a orla vermelha e o símbolo preto em película refletiva, de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por:Retirada de graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 grausC, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demão de esmalte sintético a base de resina alquídica ouy poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data da fabricaçãocom o mês e o ano.

Lote 0005 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-24a -SE

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
5	150	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO: R-24a -SENTIDO DE CIRCULAÇÃO DE VIA: Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura 1,2 mm, medindo 50 cm de diâmetro, com fundo branco pintado em duas demãos em epóxi polyester, sendo a orla vermelha e o símbolo preto em película refletiva, de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por:Retirada de graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 grausC, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demão de esmalte sintético a base de resina alquídica ouy poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data da fabricaçãocom o mês e o ano.

Lote 0006 - PLACA DE REGULAMENTAÇÃO, R1- PARA

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
6	50	UN	PLACA DE REGULAMENTAÇÃO, R1- PARADA OBRIGATÓRIA, Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura 1,2mm, medindo 60cm de diâmetro com fundo vermelho, pintado em duas demões em epóxi polyester, sendo a orla interna branca e as letras na cor branca em película refletiva, de conformidade



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

com o CTB(Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: retirada de graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão "Wash Primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização em secagem em estufa a 180°C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão "Primer Sintético" e duas demões de esmalte sintético a base de resina alquídica ou polyester na cor preto fosco, com secagem em estufa à temperatura de 140°C. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e o ano.

Lote 0007 - Placas de Regulamentação: (R33) (Sentido d

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
7	20	UN	Placas de Regulamentação: (R33) (Sentido de Circulação na Rotatória.) Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura 1,2 mm, medindo 50 cm de diâmetro, com fundo branco pintado em duas demãos em epóxi polyester, sendo a orla vermelha e o símbolo preto em película refletiva, de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada de graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demões de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa à temperatura de 140 graus C. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data da fabricação com o mês e o ano.

Lote 0008 - Placa de Regulamentação com Informações

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
8	20	UN	Placa de Regulamentação com Informações Complementares: R-6b- MOTOS. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demões de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0009 - PLACA DE PROIBIDO PARAR E ESTACION

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
9	20	UN	PLACA DE PROIBIDO PARAR E ESTACIONAR R6C, COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR 'ÔNIBUS E CAMINHÕES'. DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO PRETA 18, ESPESSURA DE 1,2MM, MEDINDO 50 CM X 70CM, PINTADA COM FUNDO BRANCO EM EPÓXI POLYESTER EM DUAS DEMÃOS, SENDO A ORLA VERMELHA E O SIMBOLO PRETO, EM PELÍCULA REFLETIVA DE CONFORMIDADE COM O CTB (CÓDIGO DE TRANSITO BRASILEIRO). A CHAPA DE AÇO APÓS SER CORTADA E FURADA NA DIMENSÃO FINAL, DEVERÁ TER SUAS BORDAS LIXADAS, ANTES DO PROCESSO DE TRATAMENTO COMPOSTO POR: RETIRADA DA GRAXA, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO EM AMBAS AS FACES, APLICAÇÃO NO VERSO DE DEMÃO DE WASH PRIMER, A BASE DE CROMATO DE ZINCO COM SOLVENTE ESPECIAL PARA GALVANIZAÇÃO E SECAGEM EM ESTUFA A 180 GRAUS C, O ACABAMENTO FINAL DO VERSO DEVERÁ SER FEITO COM UMA DEMÃO DE PRIMER SINTÉTICO E DUAS DEMÃOS DE ESMALTE SINTÉTICO A BASE DE RESINA ALQUIDICA OU POLIESTER NA COR PRETO FOSCO, COM SECAGEM EM ESTUFA A TEMPERATURA DE 140 GRAUS C. DEVERÁ CONSTAR NO VERSO DA PLACA O NOME DO FABRICANTE E A DATA DE FABRICAÇÃO COM MÊS E ANO.

Lote 0010 - PLACA DE ESTACIONAMENTO REGULAM

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
10	15	UN	PLACA DE ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO: COM DIZERES COMPLEMENTARES "CURTA DURAÇÃO", DE 2ª A 6ª DAS 8 HS ÀS 19 HS, AOS SÁBADOS: DAS 7 HS AS 15 HS – PERMITIDO POR 20 MINUTOS "PISCA ALERTA ATIVADO". Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo e letras preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demões de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0011 - PLACA DE ESTACIONAMENTO REGULAM

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
11	15	UN	PLACA DE ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO: COM DIZERES COMPLEMENTARES "CURTA DURAÇÃO", PERMITIDO POR 20 MINUTOS "PISCA ALERTA ATIVADO", Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0012 - PLACA DE ESTACIONAMENTO, COM A INF

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
12	15	UN	PLACA DE ESTACIONAMENTO, COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR "EXCLUSIVO IDOSO" Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0013 - PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, R6a,

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
13	10	UN	PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, R6a, COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR NA FAIXA AMARELA EXCETO: VEÍCULOS OFICIAIS A SERVIÇO DO MUNICÍPIO DE 2ª À 6ª, DAS 7 ÀS 17H. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0014 - PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, R6a,

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
14	10	UN	PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, R6a, COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR "EXCETO ÔNIBUS E VIATURAS ESCOLARES, para embarque e desembarque de alunos de 2ª a 6ª das 7:00 h. às 18:00 h. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0015 - PLACA DE INFORMAÇÃO COMPLEMENTA

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
15	20	UN	PLACA DE INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR com os dizeres MÁXIMO 2 HORAS. Utilizada na sinalização horizontal e colocada em lugar específico, e confeccionada conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm de largura e 20 cm de altura, pintada com fundo branco, tarja vermelha, letras pretas em epóxi polyester em duas demãos, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0016 - PLACA DE INFORMAÇÃO COMPLEMENTA

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
16	40	UN	PLACA DE INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR, com os dizeres:- Proibido motos, motonetas e ciclomotores. Utilizada na sinalização horizontal colocada em lugar específico, e confeccionada conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25mm, medindo 0,50 cm de largura e 0,20 cm de altura, pintada com fundo branco, tarja vermelha, letras pretas, em epóxi polyester em



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

duas demãos, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0017 - Placa de Regulamentação com Informações

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
17	15	UN	Placa de Regulamentação com Informações complementares: (R-6A) PROIBIDO ESTACIONAR de 2ª À SÁBADO DAS 7 -19 h. PERMITIDA CARGA E DESCARGA 2ª A SÁBADO DAS 7-18h, MÁXIMO 30 MINUTOS ". Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm X 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "Wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante do nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0018 - Placa de Sinalização com Informações compl

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
18	1	UN	Placa de Sinalização com Informações complementares: Proibido Trânsito de Motocicletas neste local. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta, 18 espessura de 1,25 mm, medindo 1,0 m. X 0,80 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "Wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante do nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0019 - ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO (R-

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
19	3	UN	ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO (R-6b) COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR "EXCLUSIVO P/ VIATURAS OFICIAIS. Utilizada na sinalização vertical e colocada em lugar específico. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epoxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0020 - ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO (R-

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
20	2	UN	ESTACIONAMENTO REGULAMENTADO (R-6b) COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR "EXCLUSIVO P/ OFICIAL DE JUSTIÇA PLANTONISTA. Utilizado na sinalização vertical e colocada em lugar específico. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epoxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0021 - Placa de marcador de alinhamento. Servirá p

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
21	30	UN	Placa de marcador de alinhamento. Servirá para alertar quando houver alteração no alinhamento horizontal da via. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 40 cm, pintada com fundo preto em epoxi em duas demãos, sendo o símbolo (seta) amarelo em película refletiva de



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0022 - Placa Indicativa de Sentido - RETORNO CO

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
22	2	UN	Placa Indicativa de Sentido - RETORNO COM SETA À DIREITA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letra branca, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0023 - Placa Indicativa de Sentido - RETORNO CO

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
23	2	UN	Placa Indicativa de Sentido - RETORNO COM SETA À ESQUERDA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letra branca, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0024 - Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
24	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / SÃO PAULO - RETORNO COM SETA A ESQUERDA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0025 - Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
25	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / SÃO PAULO – RETORNO- AV. EUCLIDES MIRAGAIA COM SETA A DIREITA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0026 - Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
26	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / SÃO PAULO – 4ª CIA POLICIA MILITAR COM SETA INDICATIVA . Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0027 - Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
27	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- ARAÇATUBA / SÃO PAULO – 4ª CIA POLICIA MILITAR COM SETA INDICATIVA . Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0028 - Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO / A

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
28	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO / ARAÇATUBA– RETORNO COM SETA INDICATIVA . Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0029 - Placa Indicativa de Sentido - RETORNO CO

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
29	2	UN	Placa Indicativa de Sentido - RETORNO COM SETA À DIREITA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letra branca, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0030 - Placa Indicativa de Sentido - RETORNO CO

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
30	2	UN	Placa Indicativa de Sentido - RETORNO COM SETA À ESQUERDA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letra branca, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0031 - Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO /AR

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
31	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO /ARAÇATUBA – RETORNO- COM SETAS INDICATIVAS. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

data de fabricação com mês e ano.

Lote 0032 - Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO- (S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
32	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO- (SP-300) -CENTRO – COM SETAS INDICATIVAS. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0033 - Placa Indicativa de Sentido. SÃO PAULO (S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
33	1	UN	Placa Indicativa de Sentido. SÃO PAULO (SP-300)- COM SETA À DIREITA Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo azul em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0034 - Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO- (S

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
34	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- SÃO PAULO- (SP-300) -RETORNO (Av. Euclides Miragaia) – COM SETAS INDICATIVAS. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 0,75 cm, pintada com fundo azul e verde em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0035 - Placa Indicativa de Sentido- CENTRO COM

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
35	1	UN	Placa Indicativa de Sentido- CENTRO COM SETA À DIREITA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo azul em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0036 - Placa Indicativa de Sentido – ARAÇATUBA /

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
36	1	UN	Placa Indicativa de Sentido – ARAÇATUBA / BILAC- P. PRUDENTE, COM SETA À DIREITA . Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 75 cm, pintada com fundo azul em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0037 - Placa Indicativa de Sentido – T. RODOVIÁRI



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
37	1	UN	Placa Indicativa de Sentido – T. RODOVIÁRIO / CENTRO/ ARAÇATUBA COM SETAS INDICATIVAS. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 75 cm, pintada com fundo azul em epoxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: com reforço superior e inferior no verso. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.
Lote 0038 - PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, uni			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação
38	10	UN	PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, unidades refletivas FIXADAS EM SUPORTE destinadas a alertar o condutor do veículo quanto a situação potencial de perigo. Indicando que a passagem deverá ser feita pela direita, quando houver alteração na via, confeccionada e pintada em preto fosco e amarelo refletivo. Utilizada na sinalização vertical e colocada em lugar específico conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 70 cm de comprimento e 20 cm de largura, em epóxi polyester em duas demãos, em conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.
Lote 0039 - PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, uni			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação
39	10	UN	PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, unidades refletivas FIXADAS EM SUPORTE destinadas a alertar o condutor do veículo quanto a situação potencial de perigo. Indicando que a passagem poderá ser feita tanto pela direita como pela esquerda, quando houver alteração na via, confeccionada e pintada em preto fosco e amarelo refletivo. Utilizada na sinalização vertical e colocada em lugar específico conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 70 cm de comprimento e 20 cm de largura, conforme especificação anexa. em epóxi polyester em duas demãos, em conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.
Lote 0040 - PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, uni			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação
40	10	UN	PLACA DE MARCADORES DE PERIGO, unidades refletivas FIXADAS EM SUPORTE destinadas a alertar o condutor do veículo quanto a situação potencial de perigo. Indicando que a passagem deverá ser feita pela esquerda, quando houver alteração na via, confeccionada e pintada em preto fosco e amarelo refletivo. Utilizada na sinalização vertical e colocada em lugar específico conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 70 cm de comprimento e 20 cm de largura, conforme especificação anexa. em epóxi polyester em duas demãos, em conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de “Primer Sintético” e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.
Lote 0041 - PLACA DE FAIXA DE PEDESTRE “MOTORI			
Item	Qtde.	Unid.	Especificação
41	1	UN	PLACA DE FAIXA DE PEDESTRE “MOTORISTA PREFERÊNCIA SEMPRE”, DO PEDRESTE. Destinadas a alertar o condutor do veículo. Confeccionada com fundo vermelho e branco, faixas e símbolo branco, letras branca e preta Utilizada na sinalização VERTICAL conforme especificação anexa. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18 espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm de largura por 80 cm de comprimento, em epóxi polyester em duas demãos, em conformidade com o CTB (Código de Transito Brasileiro). OBS: Todas as cores pintada sem refletivo. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de “wash primer”, a base de cromato de zinco com solvente



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0042 - PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, COM

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
42	2	UN	PLACA DE PROIBIDO ESTACIONAR, COM A INFORMAÇÃO COMPLEMENTAR DE SEGUNDA À SEXTA DAS 00 ÀS 6h., AOS DOMINGOS DAS 16 ÀS 6h. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 50 cm x 70 cm, pintada com fundo branco em epóxi em duas demãos, sendo a orla vermelha e o símbolo preto, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0043 - Placa Indicativa de Sentido – TOSELAR - C

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
43	1	UN	Placa Indicativa de Sentido – TOSELAR - COM SETA À ESQUERDA. Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 50 cm, pintada com fundo azul em epóxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letra branca, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: Com reforço no meio / verso com 02 abraçadeiras para braço projetado de 88,9 mm. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Lote 0044 - Placa Indicativa de Sentido COM SETAS IN

Item	Qtde.	Unid.	Especificação
44	1	UN	Placa Indicativa de Sentido COM SETAS INDICATIVAS - SÃO Paulo (Av. Nelson Calixto) – Araçatuba (Av. Euclides Miragaia). Deverá ser confeccionada em chapa de aço preta 18, espessura de 1,25 mm, medindo 1,30 m. x 2,00 m, pintada com fundo azul em epóxi em duas demãos, sendo a tarja, seta e letras brancas, em película refletiva de conformidade com o CTB (Código de Trânsito Brasileiro). OBS: Com reforço em todas as extremidades (verso) com 03 (três) abraçadeiras para braço projetado de 88,9 mm. A chapa de aço após ser cortada e furada na dimensão final, deverá ter suas bordas lixadas, antes do processo de tratamento composto por: Retirada da graxa, decapagem e fosfatização em ambas as faces, aplicação no verso de demão de "wash primer", a base de cromato de zinco com solvente especial para galvanização e secagem em estufa a 180 graus C, o acabamento final do verso deverá ser feito com uma demão de "Primer Sintético" e duas demãos de esmalte sintético a base de resina alquídica ou poliéster na cor preto fosco, com secagem em estufa a temperatura de 140 grausC. Deverá constar no verso da placa o nome do fabricante e a data de fabricação com mês e ano.

Observação

A proposta deverá ser elaborada sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas e ser rubricada em todas as páginas, datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador devendo conter o disposto nas alíneas abaixo, observado, quando for o caso, o disposto no item 7.11 deste Edital:

a) identificação da licitante: nome, endereço e número do CNPJ;

b) número do Pregão;

c) descrição precisa do objeto da presente licitação, com a indicação da marca em conformidade com as especificações do Anexo I ;

d) preço unitário e total, fixos e irredutíveis, expresso em moeda corrente nacional, apurado na data da sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com o fornecimento do objeto da



MUNICÍPIO DE BIRIGUI

PREGÃO - 72/2016

Anexo - I

presente licitação.

BIRIGUI

- SP, ____ de _____ de _____.

Tatyane Fernanda Martins
Pregoeira Oficial