

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408037		Luva de emenda com rosca cônica para aço CA-50 - D = 12,5 mm - fornecimento e instalação				15,56	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9066	E9717	E9748		
			Grupo gerador - 14 kVA	Máquina policorte - 2,20 kW	Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW		
a	Fator de eficiência			0,83	0,83		
b	Quantidade de luvas	un		1	1		
c	Tempo de corte	min		0,20			
d	Tempo de prensagem						
e	Tempo de rosqueamento	min			1,00		
f	Tempo fixo	min		2,00	2,20		
g	Tempo total de ciclo	min		2,20	3,20		
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9748 - Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW				P=60.b.a/g	P=60.b.a/g		
PRODUÇÃO HORÁRIA				22,64	15,56		
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00	1,00		
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	0,69	1,00		
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,31	0,00		
PRODUÇÃO DA EQUIPE			15,56				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408038		Luva de emenda com rosca cônica para aço CA-50 - D = 16 mm - fornecimento e instalação				12,77	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9764	E9717	E9748		
			Grupo gerador - 7,2 kVA	Máquina policorte - 2,20 kW	Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW		
a	Fator de eficiência			0,83	0,83		
b	Quantidade de luvas	un		1	1		
c	Tempo de corte	min		0,33			
d	Tempo de prensagem						
e	Tempo de rosqueamento	min			1,30		
f	Tempo fixo	min		2,00	2,60		
g	Tempo total de ciclo	min		2,33	3,90		
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9748 - Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW				P=60.b.a/g	P=60.b.a/g		
PRODUÇÃO HORÁRIA				21,37	12,77		
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00	1,00		
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	0,60	1,00		
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,40	0,00		
PRODUÇÃO DA EQUIPE			12,77				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408039		Luva de emenda com rosca cônica para aço CA-50 - D = 20 mm - fornecimento e instalação				10,83	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9066	E9717	E9748		
			Grupo gerador - 14 kVA	Máquina policorte - 2,20 kW	Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW		
a	Fator de eficiência			0,83	0,83		
b	Quantidade de luvas	un		1	1		
c	Tempo de corte	min		0,64			
d	Tempo de prensagem						
e	Tempo de rosqueamento	min			1,60		
f	Tempo fixo	min		2,00	3,00		
g	Tempo total de ciclo	min		2,64	4,60		
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9748 - Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW				P=60.b.a/g	P=60.b.a/g		
PRODUÇÃO HORÁRIA				18,86	10,83		
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00	1,00		
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	0,57	1,00		
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,43	0,00		
PRODUÇÃO DA EQUIPE			10,83				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408041		Luva de emenda com rosca cônica para aço CA-50 - D = 25 mm - fornecimento e instalação				9,05455	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9066	E9717	E9748		
			Grupo gerador - 14 kVA	Máquina policorte - 2,20 kW	Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW		
a	Fator de eficiência			0,83	0,83		
b	Quantidade de luvas	un		1	1		
c	Tempo de corte	min		1,00			
d	Tempo de prensagem						
e	Tempo de rosqueamento	min			2,00		
f	Tempo fixo	min		2,00	3,50		
g	Tempo total de ciclo	min		3,00	5,50		
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9748 - Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW				P=60.b.a/g	P=60.b.a/g		
PRODUÇÃO HORÁRIA				16,60	9,05455		
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00	1,00		
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	0,55	1,00		
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,45	0,00		
PRODUÇÃO DA EQUIPE			9,05455				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408042		Luva de emenda com rosca cônica para aço CA-50 - D = 32 mm - fornecimento e instalação				7,32353	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9066	E9717	E9748		
			Grupo gerador - 14 kVA	Máquina policorte - 2,20 kW	Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW		
a	Fator de eficiência			0,83	0,83		
b	Quantidade de luvas	un		1	1		
c	Tempo de corte	min		1,64			
d	Tempo de prensagem						
e	Tempo de rosqueamento	min			2,60		
f	Tempo fixo	min		2,00	4,20		
g	Tempo total de ciclo	min		3,64	6,80		
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9748 - Rosqueadeira para rosca cônica - 0,75 kW				P=60.b.a/g	P=60.b.a/g		
PRODUÇÃO HORÁRIA				13,68	7,32353		
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00	1,00		
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	0,54	1,00		
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,46	0,00		
PRODUÇÃO DA EQUIPE			7,32353				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408031		Luva de emenda prensada para aço CA-50 - D = 12,5 mm - fornecimento e instalação				16,60	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9746	E9764			
			Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm	Grupo gerador - 7,2 kVA			
a	Fator de eficiência		0,83				
b	Quantidade de luvas	un	1				
c	Tempo de corte						
d	Tempo de prensagem	min	1,00				
e	Tempo de rosqueamento						
f	Tempo fixo	min	2,00				
g	Tempo total de ciclo	min	3,00				
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9746 - Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm			P=60.b.a/g				
PRODUÇÃO HORÁRIA			16,60				
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,00			
PRODUÇÃO DA EQUIPE			16,60				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408032		Luva de emenda prensada para aço CA-50 - D = 16 mm - fornecimento e instalação				15,09	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9746	E9764			
			Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm	Grupo gerador - 7,2 kVA			
a	Fator de eficiência		0,83				
b	Quantidade de luvas	un	1				
c	Tempo de corte						
d	Tempo de prensagem	min	1,00				
e	Tempo de rosqueamento						
f	Tempo fixo	min	2,30				
g	Tempo total de ciclo	min	3,30				
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9746 - Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm			P=60.b.a/g				
PRODUÇÃO HORÁRIA			15,09				
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,00			
PRODUÇÃO DA EQUIPE			15,09				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408033		Luva de emenda prensada para aço CA-50 - D = 20 mm - fornecimento e instalação				13,46	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9746	E9764			
			Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm	Grupo gerador - 7,2 kVA			
a	Fator de eficiência		0,83				
b	Quantidade de luvas	un	1				
c	Tempo de corte						
d	Tempo de prensagem	min	1,00				
e	Tempo de rosqueamento						
f	Tempo fixo	min	2,70				
g	Tempo total de ciclo	min	3,70				
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9746 - Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm			P=60.b.a/g				
PRODUÇÃO HORÁRIA			13,46				
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,00			
PRODUÇÃO DA EQUIPE			13,46				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408035		Luva de emenda prensada para aço CA-50 - D = 25 mm - fornecimento e instalação				11,07	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9746	E9764			
			Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm	Grupo gerador - 7,2 kVA			
a	Fator de eficiência		0,83				
b	Quantidade de luvas	un	1				
c	Tempo de corte						
d	Tempo de prensagem	min	1,00				
e	Tempo de rosqueamento						
f	Tempo fixo	min	3,50				
g	Tempo total de ciclo	min	4,50				
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9746 - Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 25 mm			P=60.b.a/g				
PRODUÇÃO HORÁRIA			11,07				
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,00			
PRODUÇÃO DA EQUIPE			11,07				

SISTEMA DE CUSTOS REFERENCIAIS DE OBRAS - SICRO							
PRODUÇÃO DE EQUIPE MECÂNICA							
CÓDIGO:		SERVIÇO:				PRODUÇÃO DA EQUIPE:	UNIDADE:
0408036		Luva de emenda prensada para aço CA-50 - D = 32 mm - fornecimento e instalação				9,96000	un
VARIÁVEIS INTERVENIENTES		UNIDADE	EQUIPAMENTOS				
			E9747	E9764			
			Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 32 mm	Grupo gerador - 7,2 kVA			
a	Fator de eficiência		0,83				
b	Quantidade de luvas	un	1				
c	Tempo de corte						
d	Tempo de prensagem	min	1,00				
e	Tempo de rosqueamento						
f	Tempo fixo	min	4,00				
g	Tempo total de ciclo	min	5,00				
OBSERVAÇÕES			FÓRMULAS				
Produção horária estabelecida por meio do emprego do método teórico. Equipamento líder: E9747 - Conjunto bomba e prensa para luva de emenda de 32 mm			P=60.b.a/g				
PRODUÇÃO HORÁRIA			9,96000				
NÚMERO DE UNIDADES			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO OPERATIVA			1,00	1,00			
UTILIZAÇÃO IMPRODUTIVA			0,00	0,00			
PRODUÇÃO DA EQUIPE			9,96000				