

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					