



XIV CONGRESO INTERNACIONAL DE COSTOS

II Congreso Colombiano de Costos y Gestión

*Los costos y la gestión en la ruta
de la innovación y el conocimiento!*

UM MODELO DE APURAÇÃO DO CUSTO: um estudo de caso em uma empresa metalúrgica

Autores:

Lucineli Dobrzanski
Faculdades Ponta Grossa
lucily_dk@hotmail.com

Fabiana De Jesus Carneiro
Faculdades Ponta Grossa
fabicarneiophn@hotmail.com

Márcia Cristina De Mello Kaspczak
Faculdades Ponta Grossa
marciakzk@superig.com.br

Área temática:

Costos y control de gestión

Metodología aplicada:

M2 – De caso /Estudio de campo

Medellín, Colombia, Septiembre 9, 10, 11 de 2015

Convocan:



FACULTAD DE
CIENCIAS ECONÓMICAS
DEPARTAMENTO DE
CIENCIAS CONTABLES



RESUMO

Este artigo apresentou os resultados de um estudo de caso desenvolvido em uma indústria metalúrgica de pequeno porte. A pesquisa teve como objetivo apurar o custo do produto utilizando o sistema de custeio por absorção por departamentos nas atividades do processo produtivo, onde está não apresenta nenhum controle. No setor industrial, a necessidade de controlar o processo produtivo é constante e, para isso, requer alguns procedimentos que visem demonstrar os valores que são gastos na transformação da matéria-prima em produto final. A coleta de dados foi realizada por meio de entrevistas não estruturadas, análise documental de planilhas utilizadas e visitas práticas a empresa. Com o estudo foi possível descrever todas as etapas do processo de produção da indústria metalúrgica e estimar o custo de pisos metálicos pelo sistema de custeio por absorção. Este artigo apresentou um modelo de elaboração para a apuração do custo representada pela atividade metalúrgica.

PALAVRAS-CHAVE: Custos, Custeio por absorção, Departamentos.

1 INTRODUÇÃO

A comercialização dos bens e a utilização de serviços sempre existiram regidas pela própria condição humana, que limitava a forma a ser seguida. Mas adiante o cenário do comércio passou a ter um novo advento, a industrialização, neste momento teve uma grande necessidade da exploração do custo real da mercadoria, surgindo então a Contabilidade Financeira e a Contabilidade de Custos Industriais.

Isto ocorreu devido ao crescimento das empresas, o administrador se distanciou cada vez mais de seus ativos, passando assim uma grande responsabilidade para a contabilidade de custo, que tem como obrigação fornecer informações eficazes para um controle total dos custos. Podendo utilizar os suportes passados pela controladoria de forma, clara, objetiva e de fácil acesso aos usuários.

Neste sentido é de extrema necessidade o conhecimento dos princípios e sistemas de custos, métodos de gestão e apuração de custos que demonstrem os reais custos da indústria e ajudem na tomada de decisões, avaliação de resultados e assim trazendo aos empresários informações de qualidade e auxílio na gestão dos negócios.

2 CONTABILIDADE DE CUSTOS

A contabilidade possui diversas ramificações, dentre elas está a contabilidade de custos. Esta que não era vista como um instrumento relevante dentro das empresas, atualmente vem assumindo papel de extrema importância. Conforme conceitua Leone (2000), ela gera informações que permitem um melhor gerenciamento dos custos, auxiliando o administrador na tomada de decisão e conhecimento dos custos em relação a sua rentabilidade.

É o ramo da ciência que tem como seu maior objetivo, como relata VanDerbeck e Nagy (2001, p. 15), “(...) produzir informações que forneçam uma base para determinar custo de produtos, preço de venda e ajudar a gerência a planejar e controlar operações, sendo assim gerar demonstrações financeiras significativas”.

3 SISTEMA DE CUSTEIO ABSORÇÃO POR DEPARTAMENTALIZAÇÃO

Os métodos de custeio utilizados pelas empresas atualmente tem se tornado essencial na determinação e maior eficácia na apuração dos custos. Um dos mais conhecidos é o custeio por absorção, que conforme conceitua Wernke (2005, p. 19) “(...) é o conjunto de

procedimentos realizados para atribuir todos os custos fabris, quer fixos ou variáveis, diretos e indiretos aos produtos fabricados em um período”.

Para Martins (2003, p. 37) o custeio por absorção é o método proveniente da aplicação dos princípios contábeis geralmente aceitos. Isto é, baseia-se na apropriação de todos os custos de produção de bens elaborados, e só os de produção; todo o gasto referente ao esforço da produção é atribuído para todos os produtos ou serviços.

O objetivo é a apropriação adequada aos estoques e o custo dos produtos vendidos, para fins de relatório externo. Uma das principais características deste custeio é que todos os custos da empresa são apropriados aos produtos de forma direta ou indiretamente, é o que afirma Ornstein (1972).

Observa-se, também, que no custeio por absorção há uma discrepância razoável em termos de rentabilidade, resultante dos critérios adotados para distribuição dos custos fixos de produção e despesas operacionais fixas, que contém uma boa dose de subjetividade (SILVESTRE, 1983, p. 17).

Neste método há necessidade da utilização dos critérios de rateio, pois não considera as despesas como parte do estoque dos bens ou serviços, mas todos os custos aplicados em sua obtenção.

Wernke (2005, p. 20) cita as algumas vantagens desse método: primeiro, ele atende a legislação fiscal (imposto de renda); permite fazer apuração dos custos por centro de custos o que ajuda a avaliar melhor o desempenho de cada departamento; e absorve todos os custos de produção (independente dos tipos de custos) que permite apurar o custo total de cada produto.

Para Leone (1997, p. 341), as principais vantagens estão no fato de os resultados pelo custeio por absorção serem aceitos para a preparação de demonstrações contábeis de uso externo e para obtenção de soluções de longo prazo, onde, normalmente, as informações do custeio por absorção são recomendadas.

Mas como toda e qualquer metodologia apresenta suas desvantagens como descreve Martins (2003, p. 16-17), o primeiro diz respeito ao tratamento igualitário para custos fixos e variáveis; o segundo refere-se ao critério arbitrário de rateio, que não é um problema só deste método; e o último refere-se à variação dos custos variáveis de um produto em função da quantidade produzida.

Portanto, a necessidade de informações varia de empresa para empresa, e cada profissional utiliza do melhor método que se adapta ao ramo de atuação de cada entidade, assim considerando a melhor forma de apropriar seus custos aos produtos.

A departamentalização consiste em repartir a fábrica em departamentos, sendo que os custos de produção incorridos nos períodos são debitados nestes departamentos, sendo apropriados em seguida aos produtos (CREPALDI, 2004).

Segundo a concepção de Martins a departamentalização (2006, p. 64) “pode auxiliar na análise da lucratividade dos produtos e a administração nos preços de venda com base em seus custos de produção.” Neste sentido, entende que nada mais é do que dividir a fábrica em processos ou setores para melhor procedência e alocação dos custos do período.

Os objetivos que a administração busca com relação à divisão em departamentos e sua referência com os custos, como cita Leone (1995, p. 85) é obter uma apropriação mais exata dos custos indiretos à produção. A departamentalização vai diminuir o montante dos custos indiretos, tornando direto certos custos em relação aos departamentos, tendo maior controle sobre os custos e operações.

As vantagens de se ter um processo dividido segundo Lemos (1968, p. 207), seria:

- Acumular das despesas de forma mais adequada, para serem atribuídas aos processos com mais exatidão, e conseqüentemente, para obterem custos mais apurados;
- Definir dos limites de autoridade e responsabilidade;
- Controlar da eficiência de cada departamento e das suas despesas através de orçamentos;
- Facilitar comparações e estudos da produção.

Reforça ainda Perez Junior e Oliveira (2000), que uma das vantagens da departamentalização, é principalmente as devidas atribuições de responsabilidades por centros de custos e o auxílio na tomada de decisões em relação ao processo produtivo. Já uma desvantagem, apontada por Martins (2006) seria o caso de ocorrer um processo de alocação reflexiva, ou haver um retorno de custos a um departamento de serviços que já que tenha distribuídos seus custos indiretos de produção.

4 METODOLOGIA

As técnicas e procedimentos de metodologia adotados para essa pesquisa têm seu desenrolar em um estudo de caso, tendo por base um aprofundamento em conhecimentos teóricos. Para Mendes (2002) o estudo de caso fica diretamente ligado ao contexto ou processo estudado. Sendo que esse tipo de abordagem representa uma estratégia de pesquisa que permite o uso de métodos qualitativos e quantitativos.

Já referente à abordagem, caracteriza-se como qualitativa, haja visto que consiste numa forma adequada para entender a natureza de um fenômeno social. Conforme Lakatos e Marconi (2004, p. 269), “fornece análise mais detalhada sobre as investigações, hábitos, atitudes e tendências de comportamentos”.

Do ponto de vista da natureza, considera-se como aplicada, pois, de acordo com Silva e Menezes (2001, p. 20), “objetiva gerar conhecimentos para aplicação prática dirigida à solução de problemas específicos”.

No que tange aos objetivos caracteriza-se como exploratória. Segundo Gil (1991), este método proporciona maior familiaridade com o problema, visando torná-lo explícito e construir hipóteses.

Os dados obtidos foram coletados através de meios eletrônicos e de documentos repassados pelo responsável técnico, os quais estavam sob sua guarda. Além de outras fontes bibliográficas para desenvolvimento do trabalho, entrevistas com pessoas que possuem experiência prática, sendo estes os métodos utilizados que contribuíram na análise dos resultados.

5 DIFICULDADES ENFRENTADAS NA APURAÇÃO DO CUSTO

Atualmente é comum perceber que ainda existem empresas geralmente de pequeno porte com dificuldade de controlar seus custos. Isso ocorre devido ao fato da maioria delas não levar em consideração todos os custos incorridos no período, pois alocam somente valores que podem ser “visualizados”, como é o exemplo da matéria-prima; e acabam deixando de lado custos como a depreciação, que têm grande relevância no processo.

Esse foi um fator, que na obtenção dos dados para o estudo do caso dificultou o levantamento dos custos, pois muitas vezes os empresários acreditam de um modo “fictício” ter o controle de seus custos. Mas isso, não é o suficiente para medir os gastos num processo produtivo. Ou,

então, empresários de pequenas empresas não querem investir em softwares, ou também, não têm conhecimento específico das informações que estes sistemas podem fornecer.

A segunda grande questão enfrentada é o problema com o pessoal envolvido no processo, a separação de funções e departamentos. Quando se fala de pessoas, tem-se às características de cada uma, nos termos de cultura, treinamento, resistência por parte de algumas e adaptação de modo geral. Já no que diz a respeito à distinção de departamentos, no caso, é a restrição dos serviços prestados por essas para o funcionamento da entidade.

Por mais que estejam claros quais os departamentos existentes, mesmo que estes não estejam denominados por seu nome especificamente dentro do processo; assim como, as funções desenvolvidas por cada um foram alguns problemas que geraram dúvida, porém estas foram resolvidas até o final do processo, já tendo um estudo mais aprofundado.

Já em terceiro veio a dificuldade da falta de informações por parte do empresário, administrador, de como eram feitos os controles dos projetos por encomenda. Isto é, a ausência de explicação das plantas de estruturas para pisos; como estes eram orçados, por serem fabricados especialmente para um único cliente. É por este motivo que foi escolhido como objeto do estudo de caso os pisos mezaninos, por serem fabricados de forma contínua e padronizada.

E por fim, foram levantados os custos e determinado o custo do produto, devido, a não apresentarem nenhum controle de estoque, pois a empresa compra e transforma a matéria-prima em produto para venda, neste caso, os pisos mezaninos. Este fator, assim como as demais dificuldades encontradas impediram a implantação de um sistema de custeio, para controle e auxílio na tomada de decisão.

5 ANÁLISE DOS RESULTADOS

A empresa pesquisada é uma indústria do ramo metalúrgico que teve o início das atividades em agosto do ano de 2008, situada na cidade de Ponta Grossa, no estado do Paraná, trata-se de uma sociedade empresarial limitada de pequeno porte, onde apresenta no quadro societário dois sócios, sendo um desses o administrador da empresa. Possui um quadro de funcionários que totaliza em 14 colaboradores.

Os produtos fabricados pela empresa são coberturas metálicas, barracões metálicos, mezaninos projetados especialmente para lugares com bastante circulação de pessoas,

edifícios de garagens, e pisos que são chamados de segundo pavimento. Sendo que os pisos mezaninos recentemente começaram a ser fabricados pela empresa, fato este que justifica o estudo deste trabalho.

5.1 ATRIBUIÇÕES DOS DEPARTAMENTOS

A primeira etapa realizada para o estudo do ciclo produtivo é conhecer o ambiente de trabalho. O passo seguinte é descrever todos os departamentos envolvidos, acompanhar a rotina dos funcionários, o tempo e os demais materiais utilizados no processo. Portanto, essa análise será realizada para ter maior controle dos custos em relação a seus respectivos departamentos.

5.1.1 DEPARTAMENTO DE ALMOXARIFADO

Acompanhar as entradas, assim como sua conferência e separação, destinando assim os materiais necessários à produção aos seus respectivos departamentos. Este acompanhamento é realizado por um funcionário, que absorve aproximadamente 5 minutos por peça produzida.

5.1.2 DEPARTAMENTO DE CORTE

Transformar a matéria prima (chapas) em tiras metálicas, com larguras diferenciadas, uma com 45 mm (placas suporte), a outra de 27 mm (placas de encaixe), e a de fechamento com 6,20 mm. Neste processo é utilizada a máquina de corte Guilhotina, que gera em torno de 10 minutos para produção de uma unidade, com o auxílio de um funcionário.

5.1.3 DEPARTAMENTO DE ESTAMPA

Aprimorar as peças dando um molde diferenciado das fitas metálicas. A máquina de estampa aplica dois tipos diferentes de estampas, para que no processo de montagem as peças se encaixem de forma a fazer o acabamento do produto. Estas são divididas em: peças-suporte, peças-encaixe e peça de fechamento. Mas, somente as peças-suportes são levados ao processo seguinte. É nesta fase que 5% da matéria prima tornam-se perda. Esse procedimento é realizado por apenas um funcionário, com duração de aproximadamente 17 minutos por unidade.

5.1.4 DEPARTAMENTO DE DOBRAGEM

Dobrar as peças-suportes em ângulo de 90° graus, na forma horizontal. Já as peças-encaixe são encaminhadas diretamente ao processo de montagem. O tempo estimado é de 5 minutos por unidade, com auxílio de um funcionário.

5.1.5 DEPARTAMENTO DE MONTAGEM

Encaixar os três tipos de peças até formar um quadrado de 1 x 1 m². A duração desse processo é de 10 minutos, com acompanhamento de dois funcionários. A partir deste princípio a peça é encaminhada para a finalização que será a soldagem.

5.1.6 DEPARTAMENTO DE SOLDAGEM

Colocar a solda nos pontos de encaixe fixando as placas. Essa finalização é realizada por um funcionário, com tempo de duração de 7 minutos para a conclusão de uma unidade no processo de produção.

5.2 ANÁLISE E CÁLCULOS DOS DADOS

Após a coleta de dados, foram identificados os custos referentes ao processo de fabricação de pisos mezaninos incorridos no mês de junho de 2010, a partir dessas informações levantou-se um conjunto de dados, sendo que estes necessitam de atenção, pois é a base para a determinação do custo total do produto. A identificação de custos se deu da seguinte forma:

- Chapa metálica

Uma chapa metálica é utilizada para produção de um piso, com peso de 23 kg e medindo 2 metros. A compra é feita em Quilogramas, sendo que 1 kg equivale a R\$ 3,35, portanto:

$$\text{R\$ } 3,35 \times 23 \text{ kg} = \text{R\$ } 77,05 \text{ (unidade)}$$

- Salários da produção

Funcionários	Departamento	Salários	FGTS	Prov. Férias	Prov. 13°	1/3 Férias	Total
A	Corte	R\$ 848,22	R\$ 67,85	R\$ 70,69	R\$ 70,69	R\$ 23,55	R\$ 1.080,99
B	Estampa	R\$ 824,17	R\$ 65,93	R\$ 68,68	R\$ 68,68	R\$ 22,89	R\$ 1.050,35
C	Dobra	R\$ 848,22	R\$ 67,85	R\$ 70,69	R\$ 70,69	R\$ 23,55	R\$ 1.080,99

D	Montagem	R\$ 613,56	R\$ 49,08	R\$ 51,13	R\$ 51,13	R\$ 17,04	R\$ 781,94
E	Montagem	R\$ 613,56	R\$ 49,08	R\$ 51,13	R\$ 51,13	R\$ 17,04	R\$ 781,94
F	Soldagem	R\$ 1.019,26	R\$ 81,54	R\$ 84,94	R\$ 84,94	R\$ 28,30	R\$ 1.298,98
G	Almoxarifado	R\$ 852,40	R\$ 68,19	R\$ 71,03	R\$ 71,03	R\$ 23,67	R\$ 1.086,33
Total		R\$ 5.619,39	R\$ 449,52	R\$ 468,28	R\$ 468,28	R\$ 156,04	R\$ 7.161,52

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 1 – Mão-de-obra

O valor total da mão de obra apurado foi de R\$ 7.161,52 sendo que foram utilizadas 1.540 horas trabalhadas (7 func. x 220 horas), e o tempo de fabricação de uma peça é de 54 minutos, apresenta-se a seguir o valor unitário:

$$R\$ 7.161,52 / 1.540 \text{ h} = R\$ 4,65 \text{ h} / 60 \text{ min.} = R\$ 0,08 \text{ (por min.)} \times 54 \text{ min.} =$$

$$R\$ 4,32 \text{ (unidade)}$$

- Arame para solda

Um rolo de arame para solda (18kg), no valor de R\$ 94,00, utilizado em aproximadamente 200 pisos, isto significa um custo de R\$ 0,47 por unidade.

- Energia elétrica

A fábrica não possui um medidor próprio para a produção, portanto o valor é distribuído sob a forma de rateio entre o administrativo e a produção tomando por base as horas trabalhadas:

Departamentos	Horas Trabalhadas	Total (%)	Total da energia elétrica consumida
Administração	220 horas	12	R\$ 63,28
Produção	1 540 horas	88	R\$ 464,06
Total	1760 horas	100	R\$ 527,34

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 2 – Energia elétrica por departamentos

Onde para produzir uma unidade, são 54 minutos de horas trabalhadas, portanto:

$$R\$ 464,06 / 1.540 \text{ horas} = R\$ 0,30 \text{ por hora} / 60 \text{ minutos} \times 54 \text{ minutos:}$$

$$R\$ 0,27 \text{ (unidade)}$$

- Depreciação das máquinas

Para o cálculo de depreciação dessas, a base foi o custo de aquisição, tendo em vista a vida útil de 10 anos, conforme mostra a seguir:

Máquinas	Custo de Aquisição
Guilhotina (Dpto. Corte)	R\$ 282.000,00
Prensa Excêntrica Transversal (Dpto. Estampa)	R\$ 170.000,00

Prensa Excêntrica Vertical (Dpto. Estampa)	R\$ 150.000,00
Prensa Viradeira Hidráulica (Dpto. De Dobragem)	R\$ 110.000,00
Máquina de solda (Dpto. De Soldagem)	R\$ 7.000,00
Conjunto completo para solda	R\$ 2.199,00
Mesa de montagem com régua para esquadrias	R\$ 2.800,00
Total	R\$ 723.999,00

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 3 – Depreciação das máquinas

Considerando os valores das máquinas segue os seguintes resultados:

$$R\$ 723.999,00 \times 10\% = 72.399,90 / 12 \text{ meses} = R\$ 6.033,33 \text{ ano} / 1.540\text{h} = R\$ 3,96$$

$$R\$ 3,96 \text{ por hora} / 60 \text{ min.} = R\$ 0,07 \text{ por min.} \times 54 \text{ min.} = R\$ 3,57 \text{ por unidade}$$

- Manutenção das máquinas

Na máquina Guilhotina (departamento de corte), utiliza-se óleo para funcionamento da mesma, sendo que a troca do óleo é feita por anos, onde R\$ 2.360,00 reais foram gastos para lubrificação da máquina, apresentando os seguintes valores por unidade produzida:

$$R\$ 2.360,00 \div 12 \text{ meses} = R\$ 196,66 / 1.540 \text{ h} = R\$0,13 \text{ h} / 60\text{min.} \times 54 \text{ min.} = R\$ 0,12$$

Para funcionamento da pistola de solda é utilizado CO2 com um custo de R\$ 100,00 que rendem aproximadamente 1.000 pisos, portanto são gastos R\$ 0,10 por piso. As demais máquinas, durante o mês obtiveram R\$ 262,50 em manutenção; sendo rateadas com base as horas trabalhadas, conforme mostra a seguir:

$$R\$ 262,50 \div 1.540 \text{ h} = 0,17 / 60\text{min} \times 54 \text{ min.} = R\$ 0,15 \text{ por hora}$$

Máquinas	Manutenção por horas trabalhadas
Guilhotina (Dpto. Corte)	R\$ 0,12
Cilindro da Solda (Dpto. Soldagem)	R\$ 0,10
Demais máquinas	R\$ 0,15
TOTAL	R\$ 0,37

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 4 – Manutenção das máquinas

Após a descrição das funções atribuídas a cada departamento, e o cálculo dos custos por unidade produzida, foram levantados os gastos totais da produção dos pisos mezaninos por unidade, pegando como base o mês de Junho de 2010.

Custo mês junho/2010	
Chapa metálica	R\$ 77,05

Mão-de-obra direta	R\$ 4,32
Arame para solda	R\$ 0,47
Energia elétrica	R\$ 0,27
Depreciação	R\$ 3,57
Manutenção	R\$ 0,37
TOTAL CUSTOS	R\$ 86,05

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 5 – Custo do mês

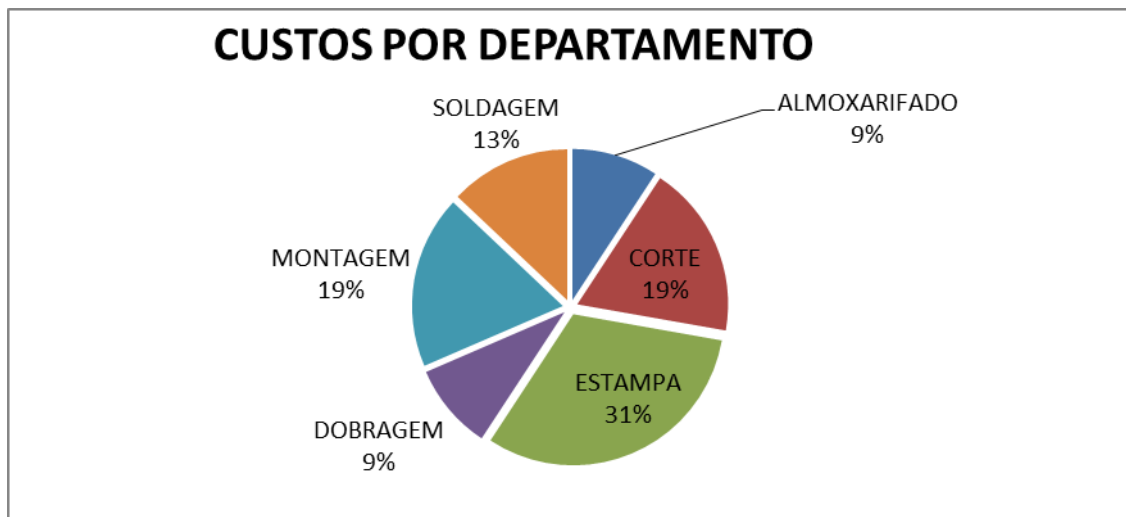
O próximo passo será atribuir os gastos por departamentos. Para a identificação destes utilizou o critério de rateio por horas produzidas, ou seja, são necessários 54 minutos para produzir uma unidade de piso mezanino.

Minutos por departamento	5	10	17	5	10	7	54
Custos	Almoxarifado	Corte	Estampa	Dobragem	Montagem	Soldagem	Total
Chapa metálica	7,13	14,27	24,26	7,13	14,27	9,99	77,05
Salários	0,40	0,80	1,36	0,40	0,80	0,56	4,32
Arame para solda	0,04	0,09	0,15	0,04	0,09	0,06	0,47
Energia elétrica	0,03	0,05	0,09	0,03	0,05	0,04	0,27
Depreciação	0,33	0,66	1,12	0,33	0,66	0,46	3,57
Manutenção	0,03	0,07	0,12	0,03	0,07	0,05	0,37
Total	7,97	15,94	27,09	7,97	15,94	11,15	86,05
%	9%	19%	31%	9%	19%	13%	100%

Fonte: Dados Primários (2012)

Tabela 6 – Custo por departamento

A tabela 6 mostra os dados obtidos a partir do rateio por departamento, constatou-se que a matéria-prima (chapa metálica) é o valor que representa quase 90% do total unitário. Já, em seguida aparecem os salários referentes à mão-de-obra e em terceiro lugar a depreciação devido ao uso e desgaste das máquinas e por fim os demais custos que farão grande diferença quando a produção aumentar.



Fonte: Dados Primários (2012)

Figura 1 – Custo por departamento

Segundo a figura 1, o rateio dos custos por departamento como base de rateio, os minutos trabalhados para produção de uma unidade, aponta maior alocação dos custos no departamento de estampa com 31%, pois este leva maior tempo para realização dos moldes nas fitas metálicas, assim como também se utiliza de duas máquinas apresentando maior consumo em relação a depreciação. Seguindo essa classificação o segundo maior é o de corte e o de montagem com 19%, o fato que explica esse percentual é que nesse processo é utilizado igual tempo para produção da unidade na passagem pelos dois departamentos. Já no departamento de soldagem é representado por 13%, pois além dos demais custos, tem como diferencial os gastos com arame para solda. Na dobragem e no almoxarifado com 9% apresentando a menor alocação de custos devido a base de rateio utilizada, por ser também um processo mais rápido, e no almoxarifado apresentar somente a MO, já na dobragem tem se MOD, depreciação, energia elétrica e MP.

Após apurados os custos de produção da unidade de um piso mezanino por departamentalização, foi possível determinar o custo total utilizado na fabricação do produto pelos departamentos. Portanto, é possível ter um controle dos gastos analisando sempre quando houver aumento na produção ou nos custos em si, verificando quais poderiam vir a afetar o resultado operacional, no caso a MP da empresa estudada que é a que tem maior representatividade. Outro aspecto que deve ser levado em consideração é a base de rateio escolhida, pois a utilização de outra base poderia alterar os resultados obtidos.

6 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Sobre o estudo do custeio por absorção percebeu-se que apesar de ser o único método legalmente aceito, ele tem finalidade de auxiliar somente para fins fiscais e não gerenciais. Isso ocorre devido à base de rateio escolhida para os departamentos, que muitas vezes pode trazer informações arbitrárias ao custo do produto. Mas, nem por isso deixa de auxiliar na interpretação dos custos incorridos no processo de produção.

Após a determinação do custo do produto verificou-se que o valor de maior relevância é a matéria prima, pois este influencia significativamente os resultados. Sobre a interpretação dos custos indiretos, constatou-se que representam uma pequena parcela em relação ao processo produtivo, mas que mesmo assim devem ser considerados, pois de forma unitária não retratam um valor relevante, mas quando produzidos em grandes quantidades serão fatores determinantes de variação.

Outro aspecto importante analisado é a escolha correta de um sistema de custeio, pois este auxilia a determinar o custo do produto e sua margem de lucro. Um exemplo é a empresa estudada, o empresário calculava um valor que julgava estar próximo ao custo, porém o valor estimado por ele era maior que o resultado apurado.

Neste sentido, espera-se que este trabalho impulse e ajude a empresa a iniciar essa nova etapa de fabricação de pisos mezaninos, pois serão futuramente o principal produto fabricado, já que possui grandes perspectivas de mercado, com isso espera-se que o custo apresentado seja o ponto de partida.

REFERÊNCIAS

CREPALDI, Silvio Aparecido. **Curso Básico de Contabilidade de Custos**. 3. ed. São Paulo: Atlas, 2004.

GIL, Antônio Carlos. **Como Elaborar Projetos de Pesquisa**. São Paulo: Atlas, 1991.

LAKATOS, Eva Maria; MARCONI, Marina Andrade. **Fundamentos de Metodologia Científica**. 3. ed. São Paulo: Atlas, 2004.

LEMONS, Nicolau N. **Contabilidade de Custo de Produção Industrial**. 5. ed. São Paulo: Atlas, 1968.

LEONE, George Sebastião Guerra. **Custos: um enfoque administrativo**. 11. ed. rev. e atual. Rio de Janeiro: Editora da Fundação Getúlio Vargas, 1995.

_____. **Curso de Contabilidade de Custos.** São Paulo: Atlas, 1997.

_____. **Curso de Contabilidade de Custos.** 2. ed. São Paulo: Atlas, 2000.

MARTINS, Eliseu. **Contabilidade de custos.** 9. ed. São Paulo: Atlas, 2003.

_____. **Contabilidade de custos.** 9. ed. 6. Reimpr. São Paulo: Atlas, 2006.

MENDES, José Carvalho. **A abordagem qualitativa e quantitativa no estudo de caso.**

Disponível em: <http://www.qofisto.dei.vc.p/capsi2002/workshop/caps/3-jose_mendes.pdf>

Acesso em: 02 de julho de 2010.

ORNSTEIN, Rudolf. **Aspectos Atuais do Método do Custeio Direto.** Revista de Administração de Empresas, Jan/Mar 1972, vol.12, nº 1, p. 8.

PEREZ JUNIOR., José Hernandez; OLIVEIRA, Luís Martins de. **Contabilidade de custos para não contadores.** São Paulo: Atlas, 2000.

SILVA, Edna Lúcia da; MENEZES, Estera Muszkat. **Metodologia da pesquisa e elaboração de dissertação.** 4. ed. Florianópolis: UFSC, 2005. 138 p. Disponível em: <<http://www.portaldeconhecimentos.org.br/index.php/por /content/view/full/10232>>. Acesso em: 6 de maio de 2010.

SILVESTRE, Willian Celso. **O sistema de custeio direto aplicado em uma programação econômica de empresa a curto prazo.** São Paulo: FEA/USP, 1983.

VANDERBECK, Edward; NAGY, Charles. **Contabilidade de Custos.** São Paulo: Pioneira Thomson, 2001.

WERNKE, Rodney. **Análise de custos e preço de venda: ênfase em aplicações e casos nacionais.** São Paulo: Saraiva, 2005.