

UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA

CENTRO DE HUMANIDADES - CAMPUS II

DEPARTAMENTO DE ECONOMIA E FINANÇAS

EMPRESA: REFINARIA DE ÓLEOS VEGETAIS S.A. (ROVSA)

ORIENTADOR : LUIZ GONZAGA DE SOUSA

ESTAGIÁRIO : ROGÉRIO BRANDÃO SOUSA MAT. 831.3494-7

ESTÁGIO SUPERVISIONADO



Campina Grande-Pb

1987



Biblioteca Setorial do CDSA. Maio de 2021.

Sumé - PB

Í N D I C E

pág.

AGRADECIMENTOS

A EMPRESA COLABORADORA

01. INTRODUÇÃO.....	01
02. APRESENTAÇÃO	02
03. O ALMOXARIFADO.....	03
3.1. O CONTROLE DAS ENTRADAS.....	03
3.2. O CONTROLE DAS SAÍDAS.....	04
04. O SETOR DE CRÉDITO E COBRANÇA.....	05
4.1. CONTROLE DE DUPLICATAS.....	05
4.2. COBRANÇAS.....	06
05. A PRODUÇÃO.....	07
5.1. A MATÉRIA-PRIMA.....	07
5.2. A PRODUÇÃO DE ÓLEO COMESTÍVEL.....	08
5.2.1. MATÉRIA-PRIMA E SUA EXTRAÇÃO.....	08
5.2.2. REFINAÇÃO E DESODORIZAÇÃO.....	08
5.3. FABRICAÇÃO DO SABÃO.....	10
5.3.1. PROCESSO.....	10
5.4. FABRICAÇÃO DA TORTA E DO LINTER.....	11
5.5. MANUTENÇÃO.....	12
06. CUSTOS DE PRODUÇÃO.....	14
07. CONCLUSÃO.....	19
08. BIBLIOGRAFIA.....	20

EMPRESA COLABORADORA

Refinaria de Óleos Vegetais-ROVSA- Inscrita na JUCEP (Junta Comercial do Estado da Paraíba, em 20/12/48). Com inscrição estadual sob nº 16.008.137-8 e no cadastro geral do contribuinte - CGC - nº 08.818.635/0001-02.

Situada à rua Portugal , nº 600, bairro de Bodocongó, Campina Grande-Pb.

Natureza do trabalho:

- . Extração do linter (fibra de algodão que envolve o caroço).
- . Esmagamento do caroço de algodão, resultando na "Torta", produto destinado ao arracoamento animal.
- . Fabricação de sabão - marca POTY.
- . Extração e refinação de óleo do caroço do algodão , óleo comestível de marca DON-DON.

Todos os produtos passam por um processo diferente de fabricação e requer mão-de-obra especializada, principalmente para a operação de máquinas pesadas.

Por fabricar produtos de necessidades básicas tem como finalidade atender as classes sociais, fabricando produtos fáceis de serem adquiridos, abrangendo vários estados do nordeste.

Tem ainda com fim social, proporcionar empregos diversos, lazer para os funcionários, assistência odontológica em convênio com o SESI-Serviço Social da Indústria.

Refinaria de Oleos Vegetais S. A.

Telegramas | R O V S A
REFINARIA

Inscrição | Estadual 16.008.137-8
C G C 08.818.635/0001-02

Telefones | DDD 083 321-4089
321-3255 - 321-4956
Telex 0 8 3 - 3 1 0 9

DECLARAÇÃO

Declaramos para os devidos fins que ROGERIO BRANDÃO SOUSA, aluno do curso de BACHARELADO EM ECONOMIA DA UFPb - UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAIBA - Campus II de Campina Grande, estágiou em nossa empresa no periodo compreendido entre 09 de fevereiro de 1987 até 30 de Março de 1987, onde o mesmo se houve muito bem nos seus exercicios e experiências realizadas.

Atenciosamente

REFINARIA DE OLEOS VEGETAIS S. A.

Isaias dos Santos Filho
Isaias dos Santos Filho
Dep.º. Fiscal

Refinaria de Oleos Vegetais S.A.

Jose Antonio de Jesus
T. INTERIO

OFICIO DE NOTA
TABELIÃO PÚBLICO
Antônio Hamilton Fechine Dantas
Autenticações, Proenunciamentos,
Escrituras, Doações e Xerox.
Rua Marquês do Herval, 58 Fone: 321-3002
CAMPINA GRANDE - PARAIBA
Certifico e dou fé que a cópia fotostática
é a reprodução fiel do original que me
foi exibido.
Campina Grande
Jose Antonio de Jesus
Sarah José da Silva
ESCREVENTE

A G R A D E C I M E N T O S

Agradecemos a todos os diretores, técnicos e funcionários da Refinaria de Óleos Vegetais S.A. (ROVSA).

Ao professor Luiz Gonzaga de Sousa por seu acompanhamento e orientação para o desenvolvimento deste trabalho.

Nossos agradecimentos enfim, a todas aquelas que colaboraram direta ou indiretamente para a realização deste estágio.

ROGÉRIO BRANDÃO SOUSA

I - I N T R O D U Ç Ã O

O estágio supervisionado foi realizado na Refinaria de Óleos Vegetais S.A.- ROVSA- sob orientação dos funcionários do setor de crédito e cobrança, almoxarifado e pelo departamento de produção.

A duração do período do estágio foi de 50 dias, ou seja, de 09.02.87 à 30.03.87, perfazendo assim 280 horas.

As principais atividades desenvolvidas foram as de acompanhar o controle de estoque no almoxarifado bem como os cálculos de custo médio dos vários materiais, o controle de duplicatas e por último o controle dos custos de produção.

2 - A P R E S E N T A Ç Ã O

O presente relatório apresenta todas as experiências práticas nos trabalhos desenvolvidos durante o período de estágio na Refinaria de Óleos Vegetais S.A. - ROVSA - Campina Grande-Pb.

A principal meta do estágio foi colocar em prática os conhecimentos adquiridos no Curso de Bacharelado em Economia da Universidade Federal da Paraíba, vimos a importância destes conhecimentos adquiridos para a realização de um determinado trabalho de uma empresa ou órgão governamental, a qual poderei estar vinculado, prestando nossos serviços, colocando em prática esses conhecimentos.

Este estágio teve como orientador o professor Luiz Gonzaga de Sousa, do Departamento de Economia e Finanças, da Universidade Federal da Paraíba, Campus II.

3 - O ALMOXARIFADO

O almoxarifado , é a seção da fábrica responsável pela compra de materiais diversos para uso em todos os setores da fábrica, como por exemplo peças e materiais de reposição, matérias-primas secundárias. Ficando o almoxarifado também responsável por todo o controle das saídas destes materiais estocados.

Outros materiais são comprados em grande quantidade devido ao grande consumo, tais como, material de embalagem, fusíveis, lâmpadas, eletrodo para soldagem, amarelo metanil (usado na fabricação do sabão). Alguns são comprados apenas em caso de necessidade urgente , na maioria das vezes são peças de reposição de máquinas, como por exemplo rolamentos, válvulas para vapor e tipos de ferragens.

O aspecto físico do almoxarifado é simples, composto de prateleiras onde são colocados os pequenos materiais e um grande galpão onde são estocados os materiais mais volumosos.

3.1. - O CONTROLE DAS ENTRADAS

Na necessidade da compra de um ou mais tipos de materiais, o almoxarife (responsável pelo almoxarifado) requer ao setor financeiro liberação de recursos para compra dos materiais, através de uma ordem de compra. Mas na maioria das vezes as compras são feitas a prazo. Após a compra, a nota fiscal é levada ao setor financeiro para ser registrada e contabilizada. A 2ª via fica com o almoxarife para seu controle e prestação de contas em caso de anormalidade.

No almoxarifado a entrada do material é registrada na ficha de estoque, sendo que cada material em particular uma ficha individual, assim é registrado a quantidade do material que entrou, número da nota fiscal, fornecedor e custo unitário que pode ser por metro, quilo, caixas, litros e etc., dependendo do tipo de material.

3.2. - O CONTROLE DAS SAÍDAS

O controle das saídas , são feitas através de registro, ou melhor cada setor da fábrica: oficina, laboratório, saboaria, caldeira, refinação, fábrica de óleo, embalagem e fábrica geral (diversos) , tem um talão de requisição, onde são anotadas todas as solicitações de materiais desses setores. Assim se algum setor solicitar material, vai-se até o talão de requisição deste setor registra-se a quantidade do material solicitado com prévia assinatura do solicitante, e com visto do almoxarife. O solicitante depois de assinar fica sendo responsável direto pelo destino do material.

No final do expediente , verifica-se todas as saídas registradas nos talões de requisições, e debita-se as saídas nas fichas individuais de estoque. Como já vimos cada material tem uma ficha individual. Registra-se também o setor solicitante, data e o número do talão de requisição.

4 - SETOR DE CRÉDITO E COBRANÇA

Setor que atua com a finalidade de controlar as contas que a empresa tem receber.

No setor de crédito e cobrança devem, ser implantadas as mais sólidas técnicas, visando atingir objetivos específicos, atender melhor e atualizar recebimentos, finalidade básica deste setor.

Por ser um setor que atua com parte externa da empresa, deve ser dotado de muita flexibilidade e dedicação, chegando ao objetivo com êxito. Tentando abranger as necessidades da clientela de melhor maneira possível.

A ROVSA (Refinaria de Óleos Vegetais S.A.) fornece seus produtos para todo o estado da Paraíba e parte de Pernambuco e Rio Grande do Norte, obtendo assim uma clientela muito variada. Ao setor de crédito e cobrança fica responsável controle das duplicatas, descontos devoluções e cobranças, ficando em permanente contato com esses clientes como fornecedor dos produtos.

4.1. CONTROLE DE DUPLICATAS

As vendas podem ser feitas à vista ou a prazo de 15 e 30 dias. Assim, feitas as vendas a prazo o comprador assina uma duplicata que lhe será devolvida logo após o pagamento do valor referente. No caso da venda à vista não será necessário duplicatas. Acontece um caso especial nas vendas à vista, é, a conta apresentação: tipo de venda à vista com um pequeno pra

zo para o pagamento.

Cada cliente tem uma ficha individual para o registro de de todas as vendas, duplicatas, dia de vencimentos e número de dias de atraso, caso haja. Esta ficha se constitui num verdadeiro histórico do cliente e geralmente é consultada por outros fornecedores para se ter uma referência do comprador. Nesta ficha também é registrada todas as vendas acumuladas (somatório de todos os produtos vendidos ao cliente).

Alguns clientes preferem fazer pagamento adiantado para recebimento parcelado da mercadoria.

Neste setor existe um controle das saídas de mercadoria e recebimentos que devem ser repassados ao setor financeiro para ser contabilizado.

O setor de produção tem contato direto com o setor de crédito e cobrança para informações das disponibilidades dos produtos acabados, para que o setor de crédito e cobrança passe a fornecer e encaminhar os pedidos dos clientes.

4.2. - COBRANÇAS

As cobranças são feitas após 10 dias do vencimento, a não ser quando há comunicação do cliente marcando uma data posterior para liquidação do débito. Após o envio da carta de cobrança, não havendo o pagamento o cobrador visita o cliente, mas geralmente o pagamento é feito após o envio da cobrança por carta. Só em casos extremos, que a cobrança é feita juridicamente.

5 - A PRODUÇÃO

Na empresa devemos dar destaque para todos os setores e divisões de trabalho existente na mesma, mas a parte mais interessante é uma das mais importantes dentro da empresa é a produção é todo seu sistema de processamento, seja ele de qualquer tipo de produto acabado, na empresa temos 04 tipos de produto acabado , que são:

- a) óleo comestível (principal produto)
- b) sabão
- c) torta (derivado do caroço de algodão , que serve de alimentação para bovinos)
- d) e o linter (fibra que sobra do caroço de algodão, quando o mesmo passa pelo processo de deslinteramento).

Todos esses produtos passam por processo diferente de fabricação, e requer uma mão-de-obra especializada, principalmente para a operação das máquinas pesadas.

5.1. - A MATÉRIA-PRIMA

Para cada produto fabricado existe um tipo de matéria-prima adequada, mas dos 04 produtos acabados da empresa podemos dizer todos dependem em média 90% do caroço de algodão. 03 produtos dependem 100%, desta matéria-prima, apenas o sabão depende 60%.

5.2. - A PRODUÇÃO DO ÓLEO COMESTÍVEL

5.2.1. - MATÉRIA-PRIMA E SUA EXTRAÇÃO

O óleo comestível por nós fabricado, depende exclusivamente do Caroco de Algodão, que é sua principal matéria-prima para sua elaboração. O Caroco de Algodão depois de passar por um grande processo de limpeza e deslintagem, retirando assim todas as impurezas e fibras de algodão que vem aderente a semente, será jogado em prensas, onde será prensado a uma temperatura constante, para logo após dar origem a Torta (Resíduo de Caroco de Algodão) e ao óleo bruto que por sua vez é de cor bastante escura e logo que é efetuada a prensagem deve ser filtrado (para a retirada de maiores impurezas), pesado e colocado em tanques blindado de grandes capacidades de absorção, para que não possa sofrer penetração de poeira, luz e calor.

5.2.2. - REFINAÇÃO E DESODORIZAÇÃO

Depois da passagem para os tanques o óleo bruto passará por um teste químico, onde será verificada sua acidez, pois o mesmo para ser refinado e desodorizado é preciso que o mesmo atinja um determinado grau de acidez normal, que é determinado pelo químico e pela fórmula que compõe todo o processo de fabricação de óleo comestível. Não atingindo este grau de acidez, o óleo servirá apenas para a fabricação da "BORRA BROTA", que posteriormente servirá na fabricação do SABÃO.

Após ser efetuado o teste químico no óleo bruto é comprovado sua acidez normal, será determinado a quantidade necessária a ser retirada dos tanques, e que venha suprir a quantidade necessária a produção e a capacidade ociosa das máquinas que efetuam todo o processo.

A quantidade diária refinada e desodorizada é de 12.000 (Doze Mil) Kgs diárias, divididos em dois turnos: 6.000 (seis Mil) Kgs em 12 horas e mais 6.000 (Seis Mil) Kgs no mesmo número de horas, considerando assim um expediente normal de 24 horas.

Observação : A Acidez Normal de Óleo é considerada de: 3,10 a 4,51 (Acidez).

Depois de pesado, a quantidade de óleo bruto será enviada ao Amogenizador, máquina que cuida de efetuar a mistura de óleo com outras substâncias químicas que fazem parte do processo de refinação, para depois ser refinado. Depois de amogenizado, o óleo é refinado em máquinas que tiram toda a cor escura do óleo bruto e o transforma na sua cor certa, mas não na clarificação exata. Após a refinação cairá em máquinas separadoras que efetuam por sua vez a lavagem é a clarificação do óleo. Após efetuar esta operação as máquinas separadoras encarregam-se de jogar o óleo dentro do Branquiador, onde dará a cor final ao óleo, sem deixar nenhum resíduo ou cheiro no mesmo. Dada a cor final o óleo será desodorizado (esta operação é chamada de cozinhamento de óleo) a uma temperatura de 198 graus de calor, numa média de 9:00 horas de operação. Depois da fervura, o óleo será levado ao refrigerador para que o mesmo possa ser filtrado, com uma temperatura bastante fria, pois se o mesmo passar nos

filtros de polimento quente haverá um rompimento nas partes internas do filtro e toda operação será cancelada, pois o óleo só será enviado aos tanques do setor de enchimento se a filtragem for obtida com êxito.

Obtido com êxito a operação, o óleo será depositado em tanques (que por sua vez também são blindado) no setor de enchimento, onde dará início a última fase de todo processo de fabricação de óleo, onde o mesmo será depositado em latas de 900ml e acondicionadas posteriormente em caixas de 18 e 36 latas respectivamente.

Observação - Em todo o processo de refinação e desodorização o óleo sofre uma perda aproximada num total de 12%.

5.3. FABRICAÇÃO DO SABÃO

Para a fabricação do sabão, podemos usar vários tipos de matéria-prima, tais como: Óleo Bruto de Carço de Algodão (Extraído do Carço de Algodão), Soda Caústica, Amarelo Metanil, Sebo Bovino, Bôrra Bruta de Carço de Algodão, Óleo de Mamona e outras substâncias, onde estas, aplicadas em medidas exatas (dependendo da quantidade a ser produzida), dão origem ao sabão.

5.3.1. - PROCESSO

a) Junção de todas as matérias-primas em quantidades exatas, em "Tachos" Grandes, onde será feita a mistura dos mesmos;

b) Depois da mistura o material processado será levado a uma fervura, através de vapor produzido pela Caldeira, com uma temperatura constante, até que atinja o ponto ideal, isto é, o sabão;

Obs: Durante a fervura, poderá ser adicionado ao sabão mais quantidades de matéria-prima.

c) Após o término da fervura, o sabão será levado a fôrmas e ao resfriador (tipo de máquina, que executa rapidamente o esfriamento do sabão líquido, dando-lhe a forma sólida), para depois serem retirados e cortados em máquinas manuais e posteriormente embalados em caixas com suas devidas medidas e pesos.

Obs: Todo o processo de retirada das placas de sabão, transporte e corte, são efetuadas manualmente, não existindo máquinas automáticas para a execução do serviço , pois seria uma boa opção para melhorar a produção e o estoque, onde ambos fatores não satisfazem.

5.4. - FABRICAÇÃO DA TORTA E DO LINTER

a) Para a fabricação da Torta e do Linter a matéria- prima principal é o Caroco de Algodão, este por sua vez é posto nas máquinas ainda bruto, passando pelo estágio inicial de peneira - çao, onde deixa todos os resíduos que não são aproveitáveis, tais como terra, pedras, etc;

b) Depois de peneirado, o caroco de algodão é transportado as deslinteradeiras (máquinas que retiram a fibra de algodão que vem aderente ao caroco) para a separação da fibra, onde está de acordo com sua qualidade é chamada de Linter, pois a fibra retirada do caroco obedece a seguinte classificação : Linter 1º Corte (Fibra Boa) Linter 2º Corte (Fibra Média) e Piolho de Linter (Fibra Regular). Todas estas fibras classificadas servirão de matérias-primas para fábricas de colchões, almofadas, poltronas, etc.

Depois de classificadas, as fibras serão prensadas em máquinas, de onde sairão fardos de vários pesos e tamanhos, para depois serem estocados e posteriormente colocadas a venda.

c) O Caroço de Algodão após passar pelo processo de deslignagem, cairá em outro "Peneirão" passando novamente por outro processo de limpeza, e depois jogado dentro de prensas, que por sua vez fará uma prensagem acompanhada de uma temperatura elevada e constante, dando origem aos produtos: Torta e o Óleo Bruto de Caroço de Algodão, onde este último será a principal matéria-prima para a fabricação de Óleo Comestível.

d) Logo após a extração da Torta, esta será levada a outro compartimento para ser ensacada em sacos de 50 Kgs, e posteriormente posta a venda. Vale salientar que todo o processo de embalagem da Torta é feito manualmente, incluindo assim até a costura da sacaria.

e) O Óleo Bruto de Caroço do Algodão após sua extração será colocado em grande tanques reservatórios, para depois sofrer o processo de Refinação e Desodorização.

Obs: Sobre a Refinação, Desodorização e todo processamento de como se fabrica o óleo comestível, será feito um relatório a parte de acordo com o programa estabelecido.

5.5. MANUTENÇÃO

É a parte mais fácil e melhor executada dentro do sistema de produção. Como é normal, a quebra de maquinário acarreta a paralização parcial de produção, mas no que diz respeito a manutenção, esta é executada com precisão e perfeição, pois te

mos mecânicos altamente qualificados e eficazes, os mesmos contando com uma larga experiência no campo da maquinária pesada e na parte de eletricidade. A manutenção é aplicada normalmente, quer seja em revisões periódicas das máquinas, reposição de peças, parte elétrica e as vezes na fabricação dentro da nossa própria oficina de peças que não são encontradas no mercado, para atender uma situação de emergência. A empresa conta também com uma oficina de carpintaria, para a execução de todo trabalho em madeira, dispondo do material e maquinário necessário para atender a qualquer situação de emergência surgida dentro da empresa. A parte elétrica também merece um destaque, pois contamos com um eletricitista qualificado e formado, executando um trabalho eficaz é preciso. Temos também o engenheiro químico que é responsável por todo o processamento dos produtos aqui fabricados.

6 - CUSTOS DE PRODUÇÃO

A atribuição de custos ao principal produto (óleo comestível) e derivados (torta, linter e sabão de uma mesma matéria-prima, sempre tem dificultado o controle de custos, quer com vistas a finalidades contábeis, inventariais, e integração custos - contabilidade, que com vistas administrativas, de tomada de decisão e controle.

A dificuldade de cálculos de custos dos produtos reside na indivisibilidade dos verdadeiros custos conjuntos, sendo estes normalmente distribuídos aos produtos segundo uma base aceitável, em determinadas proporções.

A indústria de óleos vegetais e, em particular, a indústria de transformação do caroço do algodão, configura um caso especial de produção contínua é isto por duas razões básicas.

Em primeiro lugar, porque a industrialização de sementes de oleaginosas (no caso da ROVSA, caroço do algodão) se divide em fases, que por sua vez, são subdivididas em etapas.

Em segundo lugar, porque neste caso, e com a finalidade de avaliação de estoques, para fins de inventário, está-se também as voltas com o difícil e complexo problema de atribuir custos a produtos conjuntos (óleo, torta, linter e sabão).

O cálculo dos custos, no nosso caso, são feitas da seguinte forma:

I - CUSTOS FIXOS	VALOR EM Cz\$
. MÃO-DE-OBRA INDIRETA.....	"
. ENCARGOS SOCIAIS	"
. HONORÁRIOS DA DIRETORIA	"
. IMPOSTO PREDIAL.....	"
. DEPRECIÇÃO.....	"
. SEGUROS	"
. DIVERSOS.....	"
. MATERIAL DE EXPEDIENTE.....	"
. MANUTENÇÃO DE MÁQUINA E EQUIPAMENTOS.....	"
II- CUSTOS VARIÁVEIS	VALOR EM Cz\$
. MAO-DE-OBRA DIRETA	"
. ENCARGOS SOCIAIS	"
. MATÉRIA-PRIMA E MATERIAL SECUNDÁRIO.....	"
. INSUMOS	"
. IMPOSTO SOBRE VENDAS (I.C.M.).....	"
. DESPESAS DE VENDAS	"

Obs: os custos com mão-de-obra direta e indireta, honorários da diretoria e encargos sociais são calculados através de formulários (ver anexo I)

Devido a falta de matéria-prima no mês de março, a fábrica estava produzindo com 80% de capacidade ociosa. Isto porque um dos maiores fornecedores, o estado da Bahia, estava atravessando um período da seca. Com produção apenas de 20% da capacidade os custos aumentam muito, pois as máquinas são ligadas em conjunto e, como estavam processando pouca matéria-prima o custo do produto final sempre era elevado. Com isto concluimos que com maior volume de produção os insumos não aumentam na mesma proporção ocorrendo uma economia de escala.

01 _____ 02 DATA: _____

SEÇÃO	EMPREGADOS	CUSTO DE MÃO-DE-OBRA POR MÊS			HORAS PRODUT. NO MÊS	CUSTO POR HORA	GASTOS GERAIS	
		SALÁRIO	ENCARGOS	SOMA			%	VALOR
03	04	05	06	07	08	09	10	11
	TOTAIS 12							

MÉTODO DE PREENCHIMENTO

O manual ora manualizado apresenta em seus diversos campos números indicados em círculos, cuja finalidade é o de facilitar o entendimento de seu método de preenchimento, a saber:

COMO MÉTODO DE PREENCHIMENTO

01. Indicar neste campo o período em que as informações contidas no formulário podem ser usadas. Geralmente tal período é compreendido entre dissídios, ou quando houver modificações na estrutura salarial da empresa;
02. Data: a data em que as informações foram registradas
03. Seção: indicar neste o nome da seção da em que os empregados estão considerados;
04. Empregados: o nome dos empregados considerados na seção;
05. Salário: o valor correspondente ao salário do empregado, quantificado para o mês. Observar quando um empregado trabalhar para mais de uma seção na base do percentual de tempo que é aplicado para cada seção. Ex: um empregado trabalha 70% do tempo na fábrica de óleos e 30% na saboaria, na refinaria de óleos iremos considerar 70% do seu salário e saboaria 30%.

06. Encargos: fazer a apropriação dos encargos sociais sobre os salários, verificando o percentual de incidência do INPS - FGTS - FÉRIAS-ETC.
07. Soma: valor do salário mais encargos;
08. Horas produtivas no mês: qual o número de horas que o empregado dispense trabalhando, o mês tem 240 horas para determinação da folha de pagamento, porém devemos considerar a dedução de descanso que corresponde em média 36 horas por mês. Logo temos 204 horas que o empregado tem a disposição do empregador. E retirando a média de 20% de tempo ocioso. As somas produtivas no mês corresponderá a 163 horas. O tempo ocioso varia de fábrica para fábrica e por isso ao determiná-lo deve ser usada o critério mais correto possível;
09. Custo por hora: divisão do valor do campo 07 pelas horas do campo 08.
10. % : percentual de custos gerais sobre a mão-de-obra direta, conforme orientação no formulário B.
11. Valor: resultado da multiplicação do percentual do campo 10, pelo valor do campo 09.
12. Totais: soma vertical dos dados constantes dos campos 05 a 11.

07 - CONCLUSÃO

Concluída a minha tarefa, acrescento que tentei o que foi possível para atingir o objetivo do trabalho, que foi incubido dentro da conjuntura atual da Empresa, e que agora coloco a disposição do professor para que ele , avalie o mesmo.

O contato com a prática, ou seja participar diretamente do trabalho da empresa, foi uma tarefa muito gratificante, e trouxe uma experiência válida, pelo fato de que esta foi uma das primeiras oportunidades de ser aplicados os conhecimentos que a muito não havia maneira de utilizá-los.

Pois a realidade da prática esta na experiência, e mesmo tendo sido uma prática funcionalista , ofereceu-nos um conhecimento dos tipos de prática, mostrando-nos a necessidade de a profundamente teórico e um comprometimento maior com a disciplina e o curso em si, para um melhor posicionamento frente à profissão e à realidade.

08 - BIBLIOGRAFIA

Lima, José Geraldo - Custos: Cálculos, Sistemas e Análise.

Ed. Atlas - São Paulo, 1976. 2ª Edição

Bilas, Richard A - Teoria Microeconômica: Uma Análise Grá

fica. Ed. Forence - Universitária, 1975. 4ª Edição.

RBC - Revista Brasileira de Contabilidade Ano XIV - nº 50

Jul./Set. 1984.

Faria, A. Nogueira - Organizações de Empresas-Organizações:

Estruturas e Sistemas. Livros Técnicos e Científicos Edi
tora Ltda., Rio de Janeiro.

Campina Grande, 20 de Abril de 1987

Estagiário : ROGÉRIO BRANDÃO SOUSA

Coordenador do Curso: *LUIZ GONZAGA DE SOUSA.*
LUIZ GONZAGA DE SOUSA