

# SİPARİŞ MALİYETİ YÖNTEMİ VE KAYSERİ MİMAR SİNAN ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ'NDE BİR UYGULAMA

*Araştırma Makalesi / Research Article*

Terzi, A. (2021). Sipariş Maliyeti Yöntemi Ve  
Kayseri Mimar Sinan Organize Sanayi Bölgesi'nde  
Bir Uygulama. *Nevşehir Hacı Bektaş Veli  
Üniversitesi SBE Dergisi*, 11(2), 501-523.

Geliş Tarihi: 25.02.2021  
Kabul Tarihi: 17.05.2021  
E-ISSN: 2149-3871

Dr. Öğr. Üyesi Ahmet TERZİ

Kayseri Üniversitesi, Develi Sosyal ve Beşeri Bilimler Fakültesi, Sağlık Yönetimi Bölümü

ahmetterzi@yandex.com

ORCID No: 0000-0003-4193-3782

## ÖZ

Teknolojinin gelişimi ile birlikte emek yoğun üretimden teknoloji yoğun üretime hızlı bir geçiş yaşanmıştır. Üretim biçiminde yaşanan değişiklikler, üretim maliyetlerinin de farklılaşmasına neden olmuştur. Emek yoğun üretim döneminde işçilik maliyetleri toplam maliyetlerin büyük bir kısmına karşılık gelirken endirekt maliyetler nispeten daha küçük bir orana sahipti. Günümüz üretim ortamında ise endirekt maliyetlerin toplam üretim maliyetleri içindeki payı önemli oranda artmıştır. Bu yeni duruma uygun maliyetleme yöntemleri akademinin ciddiyetle ele aldığı temel konulardan biri olmuştur. Modern maliyetleme teknikleri, günümüz ihtiyaçlarına yöntemlerin karmaşıklığı, maliyetli oluşu, uygulayıcıların yaşadıkları zorluklar gibi nedenlerden dolayı cevap vermekte zorlanmaktadır. Birçok işletme bu zorluklar sebebiyle yeniden geleneksel yöntemleri uygulamaya başlamıştır. Bu yöntemlerin başında da Sipariş Maliyeti Yöntemi gelmektedir.

Bu çalışma, sipariş üzerine çalışan bir mobilya işletmesinde Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanmasını ve siparişlere ilişkin gerçeğe en yakın maliyet bilgisinin elde edilmesini amaçlamaktadır. Çalışmanın diğer amacı ise yöntemin uygulanması ile ilgili literatüre katkı sunmaktır. Örnek işletmede, ilk aşamada belirlenen endirekt maliyetler, tespit edilen gider yerlerine en uygun dağıtım ölçüleri yardımı ile yüklemiştir. İkinci aşamada ise yardımcı gider yerlerinde toplanan maliyetler yine dağıtım ölçüleri kullanılarak esas üretim gider yerlerine yüklenmiştir. Bu aşamada Kademeli Dağıtım Yöntemi kullanılmıştır. Son aşamada tüm maliyetler siparişlere yüklenerek her bir siparişin gerçek maliyetleri hesaplanmıştır. Çalışma sonucunda, uygulanabilirlik açısından elverişli olması nedeniyle Sipariş Maliyeti Yöntemi mobilya sektörüne tavsiye edilmiştir. İşletmede fire giderleri ile ilgili hiçbir veri tutulmaması ve işletme isminin açıklanamaması, satış fiyatı ile kar bilgilerinin saklı tutulması çalışmanın kısıtlarını oluşturmaktadır.

**Anahtar Kelimeler:** Sipariş Maliyeti Yöntemi, Yapı Ürünleri, İmalat Maliyetleri, Maliyet Dağıtımı.

## JOB-ORDER COSTING METHOD AND AN APPLICATION IN KAYSERİ MİMAR SİNAN ORGANIZED INDUSTRIAL ZONE

### ABSTRACT

With the development of technology, there has been a rapid transition from labor-intensive production to technology-intensive production. After the changes in the mode of production, production costs also differed. During the labor-intensive production period, labor costs constituted a large part of the total costs. Indirect costs had a relatively small proportion. Today, the share of indirect costs in total production costs has an important ratio. Costing methods suitable for the new situation is one of the important issues of the academy. Modern costing techniques have difficulties in responding to today's needs due to the complexity of methods, high costs, and difficulties in implementation. Many businesses have started to apply

traditional methods again due to the difficulties experienced. One of these methods is the Job-Order Costing Method.

This study aims to apply the Order Cost Method in a furniture business that works with order and to calculate the closest real cost of orders. Another aim of the study is to contribute to the literature on the application of the method. The indirect costs arising in the sample enterprise were allocated to the cost centers with the help of the most appropriate cost drivers. Then, the costs collected in the auxiliary expenditure centers were loaded into the main production cost centers by using the distribution measures. At this stage, the Step Down Method was used. In the last stage, all costs are allocated to the orders and the actual costs of each order are calculated. As a result of the study, the Job-Order Costing Method was recommended to the furniture industry considering its applicability. The limitations of the study are the absence of waste costs and data in the business, the confidentiality of the business name, and the confidentiality of sales price and profit information.

**Keywords:** Job-Order Costing Method, Buliding Products, Manufacturing Costs, Cost Allocation.

## 1. GİRİŞ

Tarih boyunca insanlık, ihtiyaç olarak gördüğü ürünleri elde etmek için çaba sarf etmiştir. Bu ürünlerin bazıları doğada bulunurken, doğada nihai şekli ile bulunmayan, ancak insanın değişen ihtiyaçlarına karşılık gelen ürünlerin el yordamı ile üretilmesi gerekmiştir. Temel insan ihtiyaçlarının giderilmesi için büyük bir çaba gereken dönemlerde insan gücü üretimde başat üretim faktörü olarak öne çıkmıştır. Emeğin üretim faktörleri içerisindeki önemi, makinelerin üretim sürecine dâhil edilmesi süresince yıllar itibari ile azalsa da hala inkâr edilemez bir düzeydedir. Bu süreçte sanayi devrimlerini ardı ardına yapan insanlık, daha fazla üretim yapmayı ve bu yolla daha fazla kazanç elde etmeyi hedeflemiştir. Sanayileşmenin yaygınlaşması ile birlikte piyasalarda yaşanan rekabette de büyük bir dönüşüm yaşanmış ve işletmeler bu yoğun rekabet ortamında maliyetlerin önemini kavramışlardır. Üretilenin satıldığı, yani her arzın kendi talebini yarattığı (Say Kanunu) dönem sona ermiş, piyasa ve müşteri odaklı, yani her talebin kendi arzını yarattığı (Keynes'in karşıt görüşü) bir döneme girilmiştir. Müşteri taleplerine cevap verebilen işletmeler piyasada rekabet üstünlüğünü elde edebildiği için işletmeler maliyetlerin daha iyi hesaplanması gerekliliğine inanmaya başlamışlardır. Artık işletmeler ürettikleri ürünlere diledikleri kârı ekleyerek fiyatları belirleyebilme rahatlığını kaybetmişler, müşterilerin ürün için ödeyebilecekleri fiyatı dikkate almak zorunda kalmışlardır. Tüm bu gelişmeler maliyetlerin önemini arttırmış ve maliyetlerin doğru hesaplanmasını mümkün kılan yöntemlerin araştırılması hız kazanmıştır. Geleneksel Maliyet Yöntemlerinden biri olan Sipariş Maliyeti Yöntemi de bu arayışın neticesinde ortaya çıkmış bir yaklaşımdır. Üretim süreçlerinde yaşanan değişimlere bağlı olarak ortaya çıkan Faaliyet Tabanlı Maliyetleme, Zamana Dayalı Faaliyet Tabanlı Maliyetleme ve Kaynak Tüketim Muhasebesi gibi modern yaklaşımlar, geleneksel maliyet yöntemlerinin eksikliklerinin giderilmesi adına geliştirilmiş olsalar da, uygulamada ortaya çıkan zorluklar ve yöntemlerin aşırı karmaşık oluşu nedeniyle tam anlamıyla ihtiyaçlara cevap vermekten uzak kalmışlardır. Bu zorluk ve karmaşıklık ile baş edemeyen işletmeler, uygulanması daha kolay ve anlaşılması daha basit olan geleneksel yöntemleri kullanmaya devam etmişlerdir.

Bu çalışma geleneksel maliyet yöntemlerinden biri olan Sipariş Maliyeti Yönteminin bir üretim işletmesinde uygulamasını ele almaktadır. Literatür incelendiğinde, modern maliyet yöntemleri ile ilgili, hem imalat hem hizmet işletmelerinde yapılmış oldukça fazla çalışmanın olduğu, ancak Sipariş Maliyetleme ile ilgili çalışmaların son derece kısır kaldığı tespit edilmiştir. Türkiye'de yapılan tez çalışmaları incelendiğinde, Sipariş Maliyeti Yöntemi ile ilgili yazılan tezlerin yalnızca on iki adet olduğu, bunlardan yedisinin ise erişime kapalı olduğu görülmüştür. Aynı şekilde, uygulama odaklı yapılan makale çalışmaları da yeterli sayıda değildir. Bu nedenle çalışma, literatürde tespit edilen bir eksikliği gidermek amacıyla yapılmıştır. Bu nedenle çalışma, modern maliyet yöntemlerini uygulamak zorunda kalan, ancak yöntemlerin karmaşıklığı ve zorluğundan dolayı uygulamada sorunlar yaşayan ve doğru maliyet bilgisine ulaşamayan işletmeler için daha basit bir şekilde uygulanabilecek olan Sipariş Maliyeti Yöntemi'ni uygulamalı bir biçimde tanıtmaktadır. Bu anlamda çalışma, bahsi geçen işletmeler için yol gösterici bir niteliğe sahiptir.

## 2. LİTERATÜR TARAMASI

Sipariş Maliyeti Yöntemi ile ilgili literatür incelendiğinde, özellikle Türkiye’de yapılan çalışmaların oldukça yetersiz olduğu görülecektir. Ulusal Tez Merkezi üzerinden yapılacak basit bir arama sonucunda yöntemle ilgili yalnızca 12 adet tezin yazıldığı ve bu tezlerin de tamamının yüksek lisans tezi olduğu tespit edilmiştir. Bahsi geçen tezlerden yalnızca 5’inin erişime açık olması, araştırmacılar açısından önemli bir sorun teşkil etmektedir. Bu bölümde önce Türkiye’de yöntemle ilgili yazılmış olan tezlerin neler olduğu Tablo 1’de gösterilmiştir. Daha sonra ulaşılabilen Türkçe ve İngilizce çalışmaların tanıtımı yapılmıştır.

**Tablo 1:** Türkiye’de Sipariş Maliyeti Yöntemi İle İlgili Yapılan Tez Çalışmaları

Tezin Başlığı	Yazar / Yayın Yılı / Erişim Durumu	Tezin Türü / Çalışma Yapılan Üniversite
<b>Sipariş Maliyet Sisteminin Bir Üretim İşletmesinde Uygulanması</b>	<b>Nevin TERCAN 2017 Erişime Açık</b>	<b>Yüksek Lisans Akdeniz Üniversitesi</b>
<b>Matbaa İşletmelerinde Üretim Maliyetlerinin Sipariş Maliyet Yöntemi Aracılığı İle İrdelenmesi</b>	<b>Ezgi ERBİLİR 2015 Erişime Açık</b>	<b>Yüksek Lisans Dokuz Eylül Üniversitesi</b>
<b>Özel Siparişlerde Maliyetleme ve Tarımsal Sulama Makinesi Üreten Bir İşletmede Vak’a Çalışması</b>	<b>Barış MURATOĞLU 2010 Erişime Açık</b>	<b>Yüksek Lisans İstanbul Üniversitesi</b>
Çağdaş Maliyet Yönetimi Sistemlerinden Faaliyet Tabanlı Maliyetleme İle Sipariş Maliyeti Sisteminin Karşılaştırılması ve Bir Uygulama	Hacı Hasan ŞENER 2003 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans İstanbul Üniversitesi
<b>Tüvasaş İçin Bir Maliyet Modeli Önerisi: Ürün Ağacı Esasına Dayalı Sipariş Maliyetlemesi</b>	<b>Recep YILMAZ 2003 Erişime Açık</b>	<b>Yüksek Lisans Sakarya Üniversitesi</b>
Şantiye Elektrik İşleri Maliyetlerinin Sipariş Maliyeti Sistemi Kullanılarak Hesaplanması	Yamaç ÖZKAN 2001 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans İstanbul Üniversitesi
Sipariş Maliyeti Sistemi ve Pamuklu Tekstil Terbiye İşletmelerinde Uygulanması	Ertan KİŞİN 2000 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans İstanbul Üniversitesi
Üretim İşletmelerinde Mamul ve Yarı Mamul Maliyetlerinin Sipariş Maliyeti Sistemine Göre Belirlenmesi ve Eskişehir Şeker Makina Fabrikası’nda Bir Uygulama	Gülsüm DÜLGER 1997 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans Anadolu Üniversitesi
Muhasebe Sistemi Uygulama Genel Tebliği’ne Göre Sipariş Maliyet Sistemi ve Bir Uygulama	Serdar ÖZKAN 1996 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans Dokuz Eylül Üniversitesi
Dökümcülük sektöründe safha ve sipariş maliyet sistemi uygulaması	Feza ÖZGÜR 1996 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans Dokuz Eylül Üniversitesi
<b>Ofset Baskı ile Üretim Yapan Matbaa İşletmelerinde Rasyonel Teknik Organizasyon ve Sipariş Maliyeti Yönteminin Uygulanması</b>	<b>Cem AYDEMİR 1993 Erişime Açık</b>	<b>Yüksek Lisans Marmara Üniversitesi</b>
Değişik Maliyet Yöntemleri İçerisinde Sipariş Maliyet Yönteminin İşleyişi ve Uygulamadan Bir Örnek	Abdullah ERGİN 1987 Erişime Kapalı	Yüksek Lisans Gazi Üniversitesi

Akpınar ve Atiker (2020) makale çalışmasında, hazır beton sektöründe aktif şekilde faaliyet gösteren bir işletmeyi incelemişlerdir. İşletmedeki gider yerleri belirlendikten sonra en

uygun görülen dağıtım ölçüleri kullanılarak maliyet dağıtımları yapılmıştır. İkinci dağıtım aşamasında, yalnızca bir esas üretim yeri tespit edildiği için bu aşamaya özgü dağıtım yöntemlerine gerek duyulmadan tespit edilen maliyetler esas üretim yerine doğrudan yüklenmiştir. Çalışmanın sonucunda Sipariş Maliyeti Yönteminin sektör için uygun olduğu tespit edilmiş ve sektörde faaliyet gösteren işletmelere tavsiye edilmiştir.

Jasim vd., (2020) Erbil’de faaliyet gösteren bir fırında yaptıkları çalışmada sipariş maliyeti yönteminin fiyatlandırma üzerindeki etkisini araştırmışlardır. Çalışmada yapılan analizler neticesinde, yöntem değişikliğinin fiyatlandırma üzerinde etkili olduğunu tespit etmişlerdir. Ancak çalışmada, bu etkinin düzeyinin belirlenebilmesi için yeterli veriye ulaşılamamıştır.

Marginean (2019) Romanya’da mobilya sektöründe faaliyet gösteren bir işletmede yaptığı vaka çalışmasında Sipariş Maliyet Yönteminin uygulanabilirliğini araştırmıştır. Çalışmada, Sipariş Maliyeti Yönteminin geleneksel olmasından kaynaklanan ön kabuller nedeniyle bazı kısıtlarının olduğu varsayılsa da mobilya sektörünün faaliyet özellikleri göz önünde bulundurulduğunda, bu sektör için özel bir uygulama alanında oldukça faydalı olacağı sonucunda varılmıştır.

Tercan (2017) hazırladığı yüksek lisans tezinde aydınlatma sistemleri üzerinde çalışan ve Led-Line üretimi yapan bir işletmenin maliyet verilerini incelemiştir. Çalışmada tüm maliyetler direkt ve endirekt olarak tespit edilmiş ve en uygun olduğu kabul edilen dağıtım ölçüleri yardımıyla dağıtılmıştır. İkinci dağıtım aşamasında seçilen yöntem kademeli dağıtım yöntemidir. Çalışmada işletmenin yalnızca bir stadyum projesi ele alınmış ve diğer projeler kapsam dışı bırakılmıştır. Yapılan çalışma neticesinde, işletme tarafından uygulanan maliyet sistemine göre projeden kar elde edildiği görülürken, Sipariş Maliyet Yöntemine göre hesaplamaların yapılması sonucunda işletmenin bu projeden zarar ettiği tespit edilmiştir.

Kelly ve Shoemaker (2017) tarafından bir inşaat firmasında sipariş maliyeti temelli bir üretim simülasyonu çalışması yapılarak yöntemin öğrenciler tarafından üretim işletmelerinde nasıl kullanıldığının daha kolay anlaşılmasını amaçlamışlardır.

Zahller (2017) çalışmasında mantar üretimi yapılan bir işletmede vaka analizi yaparak Sipariş Maliyeti Yönteminin küçük ve orta boy işletmeler açısından nasıl uygulanabileceğini açıklamaktadır. Çalışmada incelenen işletmenin maliyetlerinin daha önce doğru hesaplanmadığı ancak yöntemin kurulumundan itibaren doğru maliyet bilgisine ulaşıldığı için doğru bir fiyatlandırma da yapılabildiği vurgulanmıştır.

Erbilir (2015) çalışmasında, sipariş üzerine çalışan orta ölçekte bir matbaa işletmesini incelemiştir. Örnek uygulamada işletme, özel bir eğitim kurumundan 500 adetlik bir katalog siparişi almıştır. Çalışmada tüm maliyetler tespit edilip gider yerlerine dağıtıldıktan sonra ikinci dağıtım yöntemi olarak kademeli dağıtım yöntemi uygulanmıştır. Tüm dağıtımlar yapıldıktan sonra bir katalog siparişinin maliyeti tespit edilmiştir.

Muratoğlu (2010) tez çalışmasında, tarımsal sulama için makineler üreten bir işletmeyi ele almış ve parti esasına göre maliyetlerini hesaplayan örnek işletmede Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanabilirliğini incelemeyi amaçlamıştır. Çalışma sonucunda, birim maliyetlerin daha yüksek doğrulukla tespit edilebilmesinden ve ihtiyaç duyulan maliyet kontrolünün de daha kolay sağlanabiliyor olmasından dolayı tarımsal sulama makineleri üreten işletmeler için Sipariş Maliyeti Yöntemi tavsiye edilmiştir.

Altıntaş (2010) tarafından yapılan makale çalışmasında, İstanbul’da faaliyet gösteren ve hazır giyim üretimi yapan bir işletmede Sipariş Maliyeti Yöntemi uygulanmaya çalışılmıştır. Maliyetler belirlenen gider yerlerine dağıtıldıktan sonra ikinci dağıtım için kademeli dağıtım yöntemi tercih edilmiştir. Belirlenen iki esas üretim yerine tüm maliyetlerin dağıtımı yapıldıktan sonra yine maliyet sürücüleri yardımı ile siparişlerin maliyetleri hesaplanmıştır. Ancak çalışmanın temel kısıtı olarak bazı maliyet bilgilerine net bir şekilde erişilememesi verilmiştir. Yöntemin sektör açısından uygun olduğu, ancak özellikle siparişler için özel maliyet kartlarının tutulmasının zorunluluğu vurgulanmıştır.

Yılmaz (2003) yüksek lisans tezinde, TÜVSAŞ’ın (Türkiye Vagon Sanayii Anonim Şirketi) TVS 2000 isimli vagon projesi için bir maliyet modeli önerisi geliştirmiştir. İşletmenin ürün ağacına uygun bir Sipariş Maliyetleme Sistemi önerilmiştir.

Chang vd., (2000) tarafından Tayvan’da lider bir baskı (matbaa) işletmesinde yapılan çalışmada Sipariş Maliyeti Yönteminin fiyatlandırma üzerindeki etkileri araştırılmıştır. Uygulama çalışmasında 566 sipariş için maliyet, fiyat ve işlem verileri analize tabi tutulmuştur. Çalışma sonucunda fiyatların tam maliyet uygulamasına daya uygun olduğu ve sipariş maliyeti yöntemi uygulaması sonrasında fiyatlandırmada değişiklik olduğu tespit edilmiştir.

Bir başka tez çalışmasında Kişin (2000) parti esasına göre pamuklu tekstil ürünlerinin imalatını gerçekleştiren bir tekstil terbiye işletmesinde Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanabilirliğini araştırmıştır. Çalışmada Sipariş Maliyeti Yönteminin sektör için oldukça uygun bir yöntem olduğu, teknolojik imkânlardan yararlanılması durumunda geleneksel bir yöntem olan ve bu nedenle handikaplar barındırdığı düşünülen yöntemin eksiklerinin giderilebileceği ve rekabet gücünün korunacağı sonucuna ulaşılmıştır.

Aydemir (1993) çalışmasında bir ofset matbaa işletmesini incelemiştir. İşletmede basımı yapılan bir kitap için Sipariş Maliyetleme Yöntemi uygulanmıştır. Bu çalışmada ikinci dağıtım yöntemi olarak doğrudan dağıtım yöntemi kullanılmıştır. Çalışma sonucunda gerçeğe oldukça yakın birim maliyete ulaşıldığı ve bu nedenle ofset matbaa işletmeleri için Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanabilir olduğu ifade edilmiştir.

### 3. SİPARİŞ MALİYETİ YÖNTEMİ

İşletmeler tek tip ya da birçok ürünü seri halinde üretebildikleri gibi, gelen siparişler doğrultusunda üretim yapmayı da seçebilirler. Bu işletmeler genellikle müşteri taleplerine göre üretim yapabilen esnek üretim sistemine sahip işletmelerdir. Buradaki temel farklılık üretilen ürünlerin birbirlerinden farklı olmaları ve seri halde üretilmemeleridir. Parti üretimi bu işletmeler için uygun bir yöntem olmamakla birlikte bazı durumlarda bir üründen, müşteri taleplerinden bağımsız bir şekilde, stoklar için imal edilebilir. Bu durum işletmenin Sipariş Maliyeti Yöntemini uyguladığı gerçeğini değiştirmeyecektir. Bu bölümde Sipariş Maliyet Yönteminin tanımı ve özellikleri üzerinde durulacaktır.

#### 3.1. Sipariş Maliyeti Yöntemi Nedir?

Sipariş Maliyeti Yöntemini uygulayan işletmeler genellikle çok çeşitli ürünlerin ya da hizmetlerin üretildiği işletmelerdir. Yapılan ürünler ya da sunulan hizmetler müşteriden müşteriye değişiklik arz etmektedir. Bu ürünler ya da hizmetler ya sipariş üzerine üretilirler ya da mevcut ürünler üzerinde kişiselleştirme işlemleri uygulanır. Yani bir yemek masası üzerinde müşteri taleplerinin farklılaşması da bu tanımın kapsamına dâhil edilmelidir. Bu durumda sipariştan anlaşılması gereken şey, ayrı bir birim ya da birimler kümesidir. Buradan hareketle yöntem, her siparişin maliyetini kendi maliyet kartlarında biriktiren bir yöntem olarak tanımlanabilir. Bir başka ve daha kapsamlı tanıma göre Sipariş Maliyeti Yöntemi, birbirlerinden farklı her iş ya da üretim grubu için katlanılan üretim maliyetlerinin sipariş kartlarına ayrı ayrı yazılması ve sonrasında her siparişin maliyetlerinin kendi içerisinde toplanması yoluyla hesaplandığı bir yöntemdir (Altuğ, 1996: 185). Yükçü (2011: 413) yaptığı tanımda yöntemi; *“işletmede üretilen her bir mamul veya siparişe ilişkin her maliyet unsurunu ayrı ayrı belirleyen sipariş veya mamul maliyetini özel olarak hesaplamaya olanak sağlayan bir maliyet hesaplama sistemi”* olarak ifade etmektedir. Yöntem bu maliyetlerin detaylı bir listesini tutar. Her bir sipariş için tüm üretim maliyetleri siparişlere özel olarak kayıt altına alınmak zorundadır. Bunu yaparken kullanılan yöntemde has bazı belgeler vardır. Bunlardan biri işçi çalışma kartıdır. Bu belgenin önemi, hangi işçinin hangi sipariş üzerinde ya da hangi üretim merkezinde çalıştığını gösteriyor olmasıdır. Bu sayede işçilik maliyetleri direkt ve endirekt olarak siparişler özelinde ayrılabilir. Diğer ve tüm maliyetlerin üzerinde listelendiği kar ise liste sipariş maliyet kartı olarak isimlendirilmektedir. Bu kart üzerinde ürüne ya da ürün grubuna ilişkin tüm maliyet detayları yer almalıdır. İşçi çalışma kartlarında hazırlanan bilgiler de sonrasında bu karta işlenmek durumundadır. Bu sayede, kart üzerinde üretim maliyetlerinin (direkt ilk madde ve malzeme maliyeti, direkt işçilik maliyeti ve genel imalat maliyeti) tümü yer almış olacaktır.

Sipariş Maliyeti Yönteminde temel farklılık yaratan konulardan biri de dönem ve üretim partisi ayrımıdır. Yöntem açısından maliyetlerin belirlenmesinde temel alınan ölçüt dönem değildir.

Bir sipariş ya da sipariş gurubu bir dönemde bitebileceği gibi bitirilmesi birkaç döneme de sarkabilir. Bu durumda da maliyet bilgilerinin ilgili siparişin kartına eklenmesine devam edilmelidir. Çünkü yöntemle göre önemli olan dönem değil siparişin ya da sipariş grubunun ta kendisidir (Gürsoy, 2009: 173). Dönemi aşan bir sipariş için sipariş kartına yapılacak maliyet kayıtlarına ara verilmemelidir. Sipariş bitirilene her bir sipariş için, döneme bakılmaksızın, maliyetler sipariş kartına kaydedilmeye devam etmektedir. Siparişin üretimi bittiğinde ise tüm maliyetler toplanmalıdır.

### **3.2. Sipariş Maliyeti Yönteminin Faydaları ve Sakıncaları**

Sipariş Maliyeti Yönteminin kullanılması ile işletmelerin elde etmeyi beklediği faydalar ve ortaya çıkması muhtemel olan sakıncalar şöyle sıralanabilir;

#### **3.2.1. Yöntemden Beklenen Faydalar**

Sipariş Maliyeti Yöntemini uygulayan işletmeler tarafından elde edilmesi beklenen faydalar farklı çalışmaların incelenmesi suretiyle aşağıdaki şekilde sıralanmıştır (Üstün, 1996: 261; Çakıcı, 2000: 31; Yılmaz, 2003: 36; Savcı, 2009: 217; Yükçü, 2011: 417);

- Sipariş özelinde yapılan işlerin kârlı olanlarının kâr getirmeyen işlerden ayırt edilmesinin sağlanması,
- Etkin bir gider kontrolü yapılmasının sağlanması,
- Gerçekleşen maliyetler ile tahmini maliyetlerin karşılaştırılmasına olanak vermesi,
- Çalışanların zamanlarını nerede geçirdiklerinin kontrolünü etkin bir biçimde sağlayabildiği için verimlilik konusunda somut veriler ortaya koyması,
- İşletme yöneticileri için anlaşılır ve kullanılabilir maliyet verileri sağlaması,
- Mevcut siparişlerin detaylı bir maliyet dökümünü verdiği için dolayısıyla gelecekteki muhtemel benzer siparişler için maliyet öngörüsü sağlaması.

#### **3.2.2. Yöntemin Muhtemel Sakıncaları**

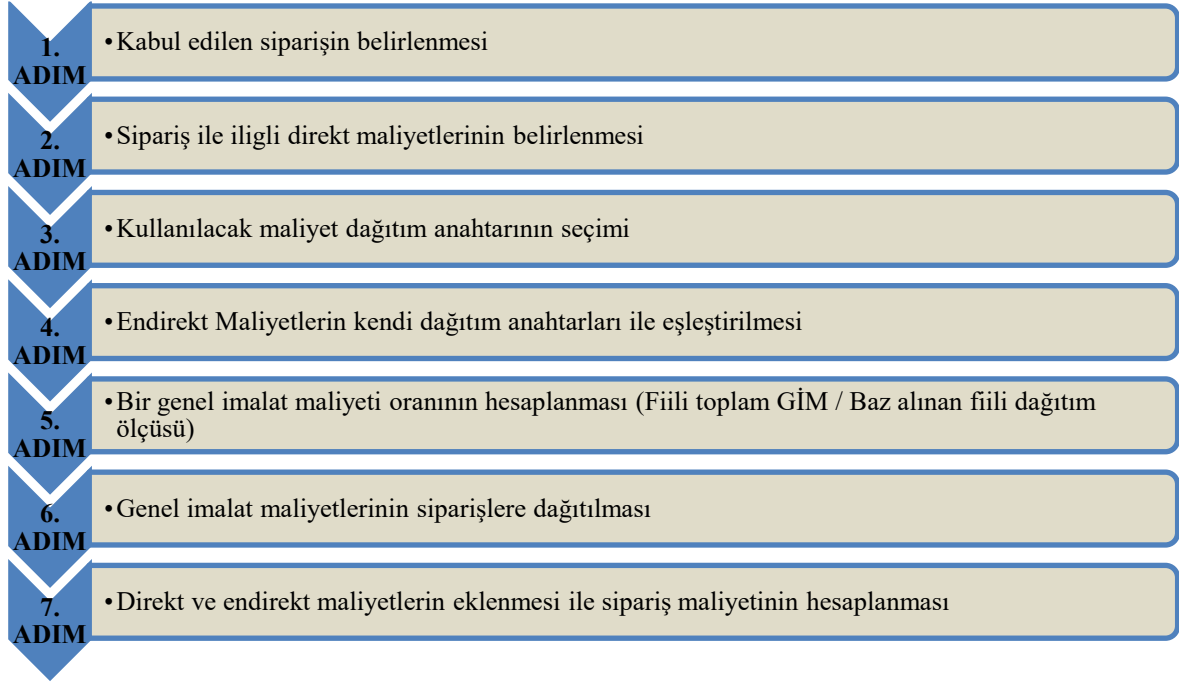
Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanması durumunda işletmelerin karşılaşmaları muhtemel sorunlar ve yöntemin bazı temel sakıncaları aşağıdaki şekilde sıralanabilir (Hacırüstemoğlu, 2000: 248; Yükçü, 2011: 417 – 418; Akgün, 2017: 271).

- Her bir sipariş için maliyet bilgileri ayrı kaydedilmektedir. Bu nedenle işlemler biraz zaman alabilir.
- En dikkat çeken sakıncası, yöntemin işletmeler açısından masraflı olmasıdır. Her bir siparişin maliyetleri ayrıntılı bir incelemeye tabi tutulacağı için personel giderlerinde arzu edilemeyen bir artış ortaya çıkabilir. (Bu sorun teknolojinin kullanımı ile kısmen aşılabilmektedir.)
- Her ne kadar bir avantaj gibi görünse de bazı durumlarda geçmiş benzer siparişlere ait maliyet bilgilerinden hareket edilmesi hatalı sonuçlara neden olabilir.
- Yöntem, fiilli maliyet yönteminin taşıdığı sakıncaları barındırmaktadır. Ancak, yöntemin standart maliyet yöntemi ile birlikte kullanılması bu sakıncaların aşılmasında yardımcı olabilecektir.

## **4. SİPARİŞ MALİYETİ YÖNTEMİ UYGULAMA AŞAMALARI**

Sipariş Maliyeti Yöntemi özünde bir iş emrinin yerine getirilmesinden ibarettir. Verilen iş emirlerinin, yani siparişlerin her birinin maliyetlerinin ayrı ayrı hesaplanması bir zorunluk gereğidir. Çünkü Sipariş Maliyeti Yöntemi, daha çok, farklı niteliklerde ürün ya da hizmet üreten, nispeten küçük işletmelerde uygulanan bir yöntemdir (Ergül, 2008: 91). Farklı siparişlerin niteliksel anlamda birbirlerinden farklı olması, onların maliyetlerinin de farklı olmasına neden olmaktadır. Bu durumda işletmeler her bir sipariş için ayrı maliyet bilgisine ulaşmak istemektedirler. Bu sayede nitelikleri ve maliyetleri farklı olan siparişler için doğru maliyet bilgisine ulaşılacağı gibi doğru fiyatlandırma da yapılabilecektir. Sipariş Maliyeti Yöntemini diğer yöntemlerden ayıran temel farklılık da budur (Taşkın, 2013: 23).

Bir maliyet hesaplama yöntemi olan Sipariş Maliyeti Yönteminde her bir sipariş için üretim maliyetlerinin belirlenmesi gerekmektedir. Direkt İlk Madde ve Malzeme, Direkt İşçilik ve Genel İmalat Maliyetlerinden oluşan üretim maliyetlerini her bir sipariş için hesaplayabilmek amacıyla yöntem; maliyet objesi, yani sipariş ya da üretim partileri ile doğrudan ilişkilendirilebilen direkt maliyetleri belirlemekte ve izlemektedir. Ancak siparişler ile doğrudan ilişkisi kurulamayan Genel İmalat Maliyetleri (GİM) için en uygun olan dağıtım ölçülerinin (maliyet sürücüleri) belirlenmesi ve belirlenen bu ölçüler yardımı ile GİM'lerin siparişlere dağıtılması gerekmektedir (Büyükmirza, 2013: 243). Sipariş Maliyeti Yönteminde maliyetlerin siparişlere atanmasında yedi adımlı bir yol takip edilmektedir (Ergül, 2008: 91);



Şekil 1: Sipariş Maliyeti Yöntemi Maliyet Dağıtımında Yedi Aşama

Şekil 1'deki 7 aşamanın tamamlanması sonucunda her siparişin maliyeti ayrı ayrı hesaplanmış olmaktadır. Bu sayede her bir sipariş için doğruya en yakın fiyatlandırma yapılabileceği gibi kârın hesaplanmasında da hatalar minimuma indirilmiş olmaktadır.

## 5. KAYSERİ MİMAR SİNAN ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ'NDE BİR UYGULAMA

Bu bölümde Kayseri Mimar Sinan Organize Sanayi Bölgesi'nde ahşap ve metal üretimi alanında faaliyet gösteren bir işletmede yapılan Sipariş Maliyeti Yöntemi uygulamasına ilişkin bilgiler yer almaktadır.

### 5.1. Uygulamanın Amacı ve Yöntemi

Bu çalışmanın amacı; ahşap ve siparişlere göre metal ürünler imal edip montajını yapan işletmeler için Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanabilirliğini araştırmaktır. Her bir siparişin maliyetlerinin ayrı ayrı hesaplanması örnek işletme gibi sipariş üzerine çalışan firmalar için hayati öneme sahiptir. Bu nedenle çalışmanın diğer bir amacı da; benzeri sektörlerde sipariş üzerine çalışan işletmeler için Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulama esaslarını açıklamak ve örnek bir uygulamayı adım adım açıklayarak karar vericileri yöntemin uygulanması konusunda cesaretlendirmektir.

Çalışma, Kayseri ili Mimar Sinan ilçesinde bulunan Organize Sanayi Bölgesi'nde aktif şekilde faaliyet gösteren özel bir işletmede gerçekleştirilmiştir. Firmadaki çalışmalar ve maliyet

bilgileri incelenmiştir. Alınan siparişlerden, farklı olan iki sipariş belirlenmiş ve uygulama bu iki sipariş üzerinden yürütülmüştür. Siparişler ile ilgili üretim merkezleri tespit edilmiş, direkt - endirekt maliyetler belirlenmiş ve en uygun dağıtım anahtarları tespit edilmiştir. Tüm maliyet dağıtımları titizlikle yapılmıştır. İkinci dağıtım aşamasında işletmenin yapısına en uygun olduğu düşünülen kademeli dağıtım yöntemi tercih edilmiştir. Çalışmanın sonucunda her bir siparişin maliyeti belirlenmiştir.

### **5.2. Uygulamanın Kısıtları**

Örnek işletmede sistemli bir şekilde maliyet takibi ve kontrolü yapılmadığı için bazı maliyet bilgilerine erişmekte güçlükler yaşanmıştır. Ayrıca siparişlerle ilgili hiçbir fire maliyeti bilgisi de elde edilememiştir. İşletmede kapı-pencere ve mutfak dolabı olmak üzere iki farklı üretim bölümü olmasına karşın, çalışmada yalnızca mutfak dolabı üretimi bölümü incelenmiştir. Bunun nedeni iki temel imalat birimi etrafında örgütlenen üretim faaliyetlerinin birbirinden hemen hemen bağımsız yapıyor olmasıdır. Her üretim biriminin kendisine ait yardımcı gider yerleri olması ve bu gider yerlerinde neredeyse hiçbir hizmet transferinin yaşanmaması bu kısıtın temel nedenidir.

### **5.3. Uygulamanın Yapıldığı İşletme Hakkında Bilgiler**

Uygulamaya konu olan örnek işletme, Kayseri Mimar Sinan Organize Sanayi Bölgesi'nde faaliyetlerini sürdürmekte ve yapı ürünleri imal etmektedir. İşletmeye ait yönetim binası ve üretim tesisleri aynı kampüste bir arada bulunmaktadır. İşletmede 25 aktif çalışan mevcuttur. İşletmenin ana faaliyet konusu ahşap kapı, pencere ve mutfak dolabı imalatıdır. Firmanın sipariş alımı ve imalat süreci şöyledir; iş emrini verecek olan müşteri önce mutfak dolabının modelini ve rengini seçmektedir. Sonrasında firmanın çalışanları tarafından, mutfak dolabının montajının yapılması planlanan dairede ölçüm çalışması yapılmaktadır. Alınan ölçülere uygun olarak proje çizilmekte ve ortaya çıkacağı tahmin edilen maliyetler (tahmini maliyet yöntemi) dikkate alınarak fiyatlandırma yapılmaktadır. Müşteri tarafından onay verilmesi durumunda üretime başlanmaktadır. Üretimin ilk aşamasında müşterinin arzusu doğrultusunda mdf lam veya sunta lam (kullanıma hazır; boyası, cilası vb yapılmış ürünler) kullanılarak kabin üretimi için kesme işlemi yapılmakta ve kenarlar bantlanmaktadır. Montaj için uygun delikler açılmakta ve temizlikleri yapılmaktadır. Sonrasında kapak üretimine geçilmektedir. Kapaklar, müşterinin isteği doğrultusunda; mdf lam, lake, ahşap kaplama, cam, ayna vb. hazır malzemelerin birinden yapılmaktadır. Seçilen malzeme doğrultusunda kesme işlemi ve zımparalama yapılarak kesme bölümü işlemleri tamamlanmaktadır. Kesme işlemi bitirildikten sonra paketleme işlemi yapılmakta ve mutfak dolaplarının monte edileceği alana taşınmaktadır. Son olarak montaj işlemine geçilmektedir. Bu aşamada kabinler ve kapakların birleştirme işlemi yapılmakta ve yine müşteri taleplerine göre seçilen aksesuarlar (tutamaçları / kulplar vb.) takılmaktadır.

### **5.4. Sipariş Maliyeti Yönteminin Uygulanması**

Bu bölümde, uygulama yapılan işletmede verilen siparişler ile ilgili ortaya çıkan üretim maliyetleri Sipariş Maliyeti Yöntemi kullanılarak ürünlere dağıtılmıştır. İşletmeye iş emri olarak verilen iki sipariş, uygulama için esas alınmıştır. Bunlardan ilki 55 m<sup>2</sup>'lik bir mutfak için talep edilen 24 dolaplı bir mobilya, diğeri ise 43m<sup>2</sup>'lik başka bir mutfak için talep edilen 17 dolaplı mobilya siparişleridir. Çalışmada bu siparişler için sırasıyla S01 ve S02 kodları kullanılmıştır. Siparişler ile doğrudan ilişkilendirilebilen direkt maliyetlerin siparişlere yüklemesi doğrudan yapılırken, endirekt imalat maliyetlerinin siparişlere dağıtımı belirlenen dağıtım anahtarları yardımı ile yapılmıştır.

### **5.5. Faaliyet Yerlerinin Tespit Edilmesi**

İşletmede yapılan incelemeler neticesinde işletmede üretim sürecinde müşteriden gelen sipariş ve alınan ölçülerin ardından panellerin ebatlamasına (kesim) başlanmaktadır. Ebatlaması bitirilen dolap malzemeleri daha sonra kenar bantlama bölümüne gönderilmektedir. Kenar bantlama işlemlerinin ardından ürünler paketlenerek montaj bölümüne sevk edilmektedir. Bu bölümde dolapların kabinleri ile kapakları monte edilmekte aynı zamanda yine müşteri tercihleri dikkate alınarak dolap aksesuarları (kulplar vs.) takılmaktadır. İşletmede elektrik enerjisi kaybı durumunda elektrik üretiminin sağlanması için bir jeneratör mevcuttur. Bu sayede üretime kesintisiz devam edilebilmektedir. Çalışanların gıda ihtiyaçlarının karşılanması amacıyla bir



yemekhane, üretimde kullanılan makinelerin bakım onarımı için bakım onarım merkezi, kalite kontrol merkezi ve bir de depo mevcuttur. Ayrıca üretimin yapıldığı fabrikada bir de üretimden sorumlu müdüre ait bir ofis bulunmaktadır. Tüm bu gözlemler neticesinde işletmede üç adet (Ebatlama, Bantlama ve Montaj) esas üretim gider yeri, bir adet (Elektrik Üretim) yardımcı üretim gider yeri, beş adet (Yemekhane, Bakım-Onarım, Kalite Kontrol, Paketleme ve Depo) yardımcı hizmet gider yeri ve bir adet (üretim müdürlüğü ofisi) üretim yerleri yönetimi gider yerinin varlığı tespit edilmiştir. Bu faaliyet yerleri Tablo 2’de anlaşılır bir şekilde sınıflandırılmıştır.

**Tablo 2:** İşletmede Belirlenen Faaliyet Yerleri

Esas Üretim Gider Yerleri	Yardımcı Üretim Gider Yeri	Yardımcı Hizmet Gider Yeri	Üretim Yerleri Yönetimi Gider Yeri
- Ebatlama - Bantlama - Montaj	- Elektrik Üretim (Jeneratör)	- Yemekhane - Bakım – Onarım - Kalite Kontrol - Paketleme - Depo	- Üretim Müdürlüğü Ofisi

Tablo 2 ‘de belirtilen gider yerleri dikkate alınarak siparişlerin maliyetleri hesaplanmıştır. Birinci dağıtımda tüm maliyetler gider yerlerine dağıtılmış, ikini dağıtım aşamasında kademeli dağıtım yöntemi kullanılarak giderler belirlenen üç esas üretim gider yerine dağıtılmıştır. Son aşamada ise maliyetler siparişlere dağıtılarak her bir siparişin maliyeti belirlenmiştir.

#### 5.6. Maliyet Sürücülerinin (Dağıtım Ölçülerinin) Belirlenmesi

Çalışmada maliyet dağıtım anahtarları belirlenirken iki husus göz önünde bulundurulmuştur. Bunlardan ilki; belirlenen dağıtım anahtarının, uygulama yapılan işletmede basit bir şekilde hesaplanması ve doğru bir veri erişiminin olmasıdır. İkinci husus ise, gider yerleri için en uygun ölçüyü sunuyor olmasıdır. Tespit edilen faaliyet yerleri ile direkt ilişkilendirilebilen maliyetler dağıtım anahtarları kullanılmadan o faaliyet yerlerine doğrudan yüklenmiştir. Faaliyet yerleri ile direkt ilişkilendirilemeyen maliyetlerin ise dağıtım anahtarları yardımı ile ilgili gider yerlerine yüklenmiştir. Buna göre; örnek işletmede ortaya çıkan maliyetlerin 1. dağıtımına ilişkin kullanılan dağıtım ölçüleri Tablo 3’te gösterilmiştir.

**Tablo 3:** Birinci Dağıtıma İlişkin Ölçüler

Gider Yeri	Dağıtım Ölçüsü
Endirekt Malzeme Giderleri	Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyeti
Endirekt İşçilik Giderleri	İşçi Çalışma Saatleri
Elektrik Giderleri	Tüketilen KWS
Fabrika Binası Amortismanı	Kullanılan Yüz Ölçümü M <sup>2</sup>
Makinelerin Amortismanı	Makine Saati
Temizlik Giderleri	Kullanılan Yüz Ölçümü M <sup>2</sup>
Mutfak Giderleri	Çalışan Sayısı
Bakım Onarım Giderleri	Öngörülen Tutar (Doğrudan Bakım-Onarım)
Ambalajlama Giderleri	Öngörülen Tutar (Doğrudan paketleme)
Çeşitli Giderler (Su, Aidat, Dışarıdan Sağ. Fay. ve Hiz.)	Çalışan Sayısı

Yapılan inceleme neticesinde, örnek işletmede birinci dağıtım için en uygun dağıtım ölçüleri Tablo 3’te gösterilmiştir. Ortaya çıkan endirekt maliyetlerin faaliyet yerlerine (Esas Üretim Gider Yerler, Yardımcı Üretim Gider Yeri, Yardımcı Hizmet Üretim Gider Yerleri ve Üretim Yerleri Yönetimi Gider Yeri) dağıtımını Tablo 3’te belirlenen ölçüler doğrultusunda yapılmıştır.

#### 5.7. Maliyetlerin Esas ve Yardımcı Üretim Gider Yerlerine Dağıtılması

Örnek işletmeye ait direkt ve endirekt maliyetler Tablo 4’te gösterilmiştir.

**Tablo 4: Örnek İşletmeye Ait Üretim Maliyetleri**

<b>Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyetleri</b>	<b>7.830,00TL</b>
<b>Direkt İşçilik Maliyetleri</b>	<b>6.450,00TL</b>
<b>Genel İmalat Maliyetleri</b>	<b>23.867,34TL</b>
Endirekt Malzeme Giderleri	2.173,42TL
Endirekt İşçilik Giderleri	5.885,00TL
Elektrik Giderleri	1.007,86TL
Fabrika Binası Amortismanı	750,00TL
Makinelerin Amortismanı	1.673,13TL
Temizlik Giderleri	375,65TL
Mutfak Giderleri	5.050,78TL
Bakım Onarım Giderleri	780,00TL
Ambalajlama Giderleri	355,00TL
Çeşitli Giderler (Su, Aidat, Sabit Hat, İnternet vs.)	5.816,50TL
<b>GENEL TOPLAM</b>	<b>38.147,34TL</b>

Tablo 4'te verilen maliyet bilgileri S01 ve S02 kodlu siparişler tespit edilen maliyetleri göstermektedir. Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyetleri ile Direkt İşçilik Maliyetleri siparişlere doğrudan yüklenebilmektedir. Ancak Genel İmalat Maliyetleri siparişler ile doğrudan ilişkili olmadıkları için çalışmada belirlenmiş olan dağıtım ölçüleri yardımı ile gider yerlerine yüklenmiştir.

#### 5.7.1. Direkt Maliyetlerin Siparişlere Yüklenmesi

İşletmeye gelen S01 siparişi için müşteri mutfak dolaplarında MDF Lam kullanılmasını talep etmiştir. Ürünün tamamının MDF Lam kullanılması sonucunda toplam tüketilen ilk madde miktarı 40,8 metre tül (mt) olarak belirlenmiştir. 1 mt'ün işletmeye maliyeti 125.00TL'dir. S02 kodlu sipariş için ise ürünün tamamının Sunta Lam olması müşteri tarafından talep edilmiştir. S02 siparişi için tüketilen ilk madde miktarı 36,4 mt olarak hesaplanmıştır. Sunta Lam birim maliyeti 75.00TL'dir. Bu bilgilere göre siparişleri için Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyeti şöyle hesaplanmıştır;

S01 için D.İ.M.M.M. = 40,8 mt x 125,00TL = 5.100,00TL
S02 için D.İ.M.M.M. = 36,4 mt x 75,00TL = 2.730,00TL

Direkt işçilik maliyetlerinin hesaplanabilmesi için üretici işçilerin esas üretim gider yerlerinde her bir sipariş için çalıştıkları saatler dikkate alınmalıdır. Tablo 5'te ve Tablo 6'da siparişlere göre işçilere ait çalışma ve ücret bilgileri verilmiştir.

**Tablo 5: S01 İçin Direkt İşçilik Maliyeti**

Gider Yeri	Direkt İşçilik Saati	Saat Ücreti	Direkt İşçilik Maliyeti
Ebatlama	4 işçi x 3 gün x 6 saat	20.00TL	2.160.00TL
Bantlama	2 işçi x 3 gün x 6 saat	20.00TL	720.00TL
Montaj	2 işçi x 3 gün x 7 saat	15.00TL	1.350.00TL
<b>TOPLAM</b>	-	-	<b>4.230,00TL</b>

**Tablo 6: S02 İçin Direkt İşçilik Maliyeti**

Gider Yeri	Direkt İşçilik Saati	Saat Ücreti	Direkt İşçilik Maliyeti
Ebatlama	4 işçi x 3 gün x 5 saat	20.00TL	1.200.00TL
Bantlama	2 işçi x 3 gün x 5 saat	20.00TL	600.00TL
Montaj	2 işçi x 2 gün x 7 saat	15.00TL	420.00TL
<b>TOPLAM</b>	-	-	<b>2.220,00TL</b>

Tablo 5 ve Tablo 6, S01 ve S02 kodlu siparişlere ait direkt işçilik maliyetlerini göstermektedir. Buna göre S01 kodlu siparişin Direkt İşçilik Maliyeti toplamı 4.230,00TL olarak hesaplanırken, S02 kodlu siparişe ait Direkt İşçilik Maliyeti toplamı 2.220,00TL olarak

hesaplanmıştır. Direkt işçilik maliyeti toplamı, 6.450,00TL olarak gerçekleşmiştir. Bu maliyetlerin hangi gider yerlerinde ortaya çıktıkları da tabloda ayrıntılı olarak verilmiştir.

### 5.7.2. Endirekt Maliyetlerin Faaliyet Yerlerine Dağıtım (Birinci Dağıtım)

Endirekt Maliyetlerin siparişlere dağıtılabilmesi için belirlenen dağıtım ölçüleri kullanılmıştır. Birinci dağıtım hesaplamaları ve sonuçlar şöyledir;

#### - Endirekt Malzeme Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtılması

Çalışma sonucunda endirekt malzeme giderleri toplamı 2,173.42TL olarak tespit edilmiştir. Maliyetin gider yerlerine dağıtımda kullanılacak dağıtım anahtarı Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyeti olarak belirlenmiştir. Buna göre esas üretim gider yerlerinde ortaya çıkan direkt ilk madde ve malzeme maliyetleri kullanılarak ayrı ayrı oranlar bulunmuştur. Endirekt malzeme maliyetleri bu oranlar kullanılarak esas üretim gider yerlerine dağıtılmıştır.

$$\begin{aligned} \text{Ebatlama} &= 2,173,42 \times (1.174,5\text{TL} / 7.830,00\text{TL}) = 326,013\text{TL} \\ \text{Bantlama} &= 2,173,42 \times (2.740,5\text{TL} / 7.830,00\text{TL}) = 760,697\text{TL} \\ \text{Montaj} &= 2.173,42 \times (3.915,0\text{TL} / 7.830,00\text{TL}) = 1.086,710\text{TL} \end{aligned}$$

#### - Endirekt İşçilik Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtılması

Endirekt işçilik giderleri toplamı 5.885,00TL olarak hesaplanmıştır. Dağıtım ölçüsü olarak ise işçilik çalışma saatleri dikkate alınmıştır. İşletmedeki işçi çalışma saatleri 574 saat olarak gerçekleşmiştir. Endirekt işçilik giderleri için yükleme oranı 5.885,00TL / 574 saat işlemi sonucunda yaklaşık 10,253TL olarak hesaplanmıştır. Gider yerlerine dağıtım ise şöyledir;

Ebatlama	= 10,253TL x 105 saat = 1.076,52TL
Bantlama	= 10,253TL x 70 saat = 717,71TL
Montaj	= 10,253TL x 169 saat = 1.732,68TL
Jeneratör	= 10,253TL x 10 saat = 102,53TL
Yemekhane	= 10,253TL x 40 saat = 410,10TL
Bakım-Onarım	= 10,253TL x 45 saat = 461,367TL
Kalite Kontrol	= 10,253TL x 50 saat = 512,63TL
Paketleme	= 10,253TL x 45 saat = 461,367TL
Depo	= 10,253TL x 25 saat = 256,315TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 10,253TL x 15 saat = 153,788TL

#### - Elektrik Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtımı

Elektrik giderleri toplamı 1.007,86TL olarak gerçekleşmiştir. Elektrik giderlerinin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü tüketilen KWS olarak belirlenmiştir. Örnek işletmede tüketilen elektrik miktarı 2.046 KW olarak gerçekleşmiştir. Elektrik birim fiyatlarındaki tarife farklılıklarından (gündüz, puant ve gece) dolayı ortaya çıkan dağıtım oranı güncel birim fiyattan farklı bulunmuştur. Buna göre elektrik giderleri için yükleme oranı 1.007,86TL / 2.046KWS işlemi sonucunda 0,4926TL olarak hesaplanmıştır.

Ebatlama	= 0,4926TL x 856 KWS = 421,666TL
Bantlama	= 0,4926TL x 685 KWS = 337,431TL
Montaj	= 0,4926TL x 220 KWS = 108,372TL
Jeneratör	= 0,4926TL x 0 KWS = 000,000TL
Yemekhane	= 0,4926TL x 65 KWS = 32,019TL
Bakım-Onarım	= 0,4926TL x 90 KWS = 44,334TL
Kalite Kontrol	= 0,4926TL x 15 KWS = 7,389TL
Paketleme	= 0,4926TL x 70 KWS = 34,482TL
Depo	= 0,4926TL x 30 KWS = 14,778TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 0,4926TL x 15 KWS = 7,389TL

**- Fabrika Binası Amortismanının Gider Yerlerine Dağıtım**

Fabrika binası amortismanı için üretimin yapıldığı aya düşen amortisman tutarı 750,00TL olarak hesaplanmıştır. Bina amortismanının gider yerlerine dağıtılmasında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise kullanılan alan (m<sup>2</sup>) seçilmiştir. Bilgilere göre bina amortisman gideri için yükleme oranı 750,00TL / 520m<sup>2</sup> işlemi sonucunda 1,442308TL/m<sup>2</sup> olarak hesaplanmıştır. Bina amortisman giderinin gider yerlerine dağılımı şöyledir;

Ebatlama	= 1,442308TL x 105 m <sup>2</sup> = 151,44TL
Bantlama	= 1,442308TL x 40 m <sup>2</sup> = 57,69TL
Montaj	= 1,442308TL x 55 m <sup>2</sup> = 79,33TL
Jeneratör	= 1,442308TL x 10 m <sup>2</sup> = 14,42TL
Yemekhane	= 1,442308TL x 60 m <sup>2</sup> = 86,54TL
Bakım-Onarım	= 1,442308TL x 40 m <sup>2</sup> = 57,69TL
Kalite Kontrol	= 1,442308TL x 35 m <sup>2</sup> = 50,48TL
Paketleme	= 1,442308TL x 40 m <sup>2</sup> = 57,69TL
Depo	= 1,442308TL x 120 m <sup>2</sup> = 173,08TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 1,442308TL x 15 m <sup>2</sup> = 21,64TL

**- Makine Amortismanlarının Gider Yerlerine Dağıtım**

Fabrikada kullanılan makine ve cihazların iki siparişin üretildiği döneme denk gelen amortisman tutarları 1.673,13TL olarak hesaplanmıştır. Dağıtım anahtarı olarak ise makine saati belirlenmiştir. Toplam makine saati (ms) ise 108 saattir. Bu durumda yükleme oranı 1.673,13 / 108 işleminden 15,492TL/ms olarak hesaplanmıştır. Amortismanların gider yerlerine dağılımı şöyledir;

Ebatlama	= 15,492TL x 33 ms = 511,236TL
Bantlama	= 15,492TL x 20 ms = 309,840TL
Montaj	= 15,492TL x 24 ms = 371,808TL
Jeneratör	= 15,492TL x 2 ms = 30,984TL
Yemekhane	= 15,492TL x 5 ms = 77,460TL
Bakım-Onarım	= 15,492TL x 8 ms = 123,936TL
Kalite Kontrol	= 15,492TL x 6 ms = 92,952TL
Paketleme	= 15,492TL x 10 ms = 154,920TL
Depo	= 15,492TL x 0 ms = 0,000TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 15,492TL x 0 ms = 0,000TL

**- Temizlik Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtım**

Çalışmada iki siparişin hazırlandığı dönemde temizlik giderlerinin 375,65TL olarak gerçekleştirildiği hesaplanmıştır. Bu giderlerin belirlenen gider yerlerine dağıtımında kullanılacak dağıtım anahtarı yüz ölçümü (m<sup>2</sup>) olarak belirlenmiştir. Yapılan işlem neticesinde (375,65TL / 520 m<sup>2</sup>) yükleme oranı yaklaşık olarak 0,7224TL/m<sup>2</sup> bulunmuştur. Temizlik giderlerinin dağılımı şu şekildedir;

Ebatlama	= 0,7224TL x 105 m <sup>2</sup> = 75,8524TL
Bantlama	= 0,7224TL x 40 m <sup>2</sup> = 28,8962TL
Montaj	= 0,7224TL x 55 m <sup>2</sup> = 39,7322TL
Jeneratör	= 0,7224TL x 10 m <sup>2</sup> = 7,2240TL
Yemekhane	= 0,7224TL x 60 m <sup>2</sup> = 43,3442TL
Bakım-Onarım	= 0,7224TL x 40 m <sup>2</sup> = 28,8962TL
Kalite Kontrol	= 0,7224TL x 35 m <sup>2</sup> = 24,2841TL
Paketleme	= 0,7224TL x 40 m <sup>2</sup> = 28,8962TL
Depo	= 0,7224TL x 120 m <sup>2</sup> = 86,6885TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 0,7224TL x 15 m <sup>2</sup> = 10,8361TL

**- Mutfak Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtımı**

İşletme, siparişlerin hazırlandığı dönem itibari ile 5.050,78TL mutfak giderine katlanmıştır. Mutfak giderlerinin belirlenen gider yerlerine dağıtımında kullanılan dağıtım anahtarı çalışan sayısı olarak belirlenmiştir. Bilgiler ışığında yükleme oranı  $5.050,78\text{TL}/25\text{kişi} = 202,0312\text{TL}/\text{kişi}$  olarak hesaplanmıştır. Bu yükleme oranı, siparişin yapılma süresince çalışan başına düşen yemek maliyetini göstermektedir. Gerçekleşen gider dağılımı şöyledir;

Ebatlama	= 202,0312TL x 8 kişi = 1.616,2496TL
Bantlama	= 202,0312TL x 4 kişi = 808,1248TL
Montaj	= 202,0312TL x 4 kişi = 808,1248TL
Jeneratör	= 202,0312TL x 0 kişi = 0,0000TL
Yemekhane	= 202,0312TL x 1 kişi = 202,0312TL
Bakım-Onarım	= 202,0312TL x 2 kişi = 404,0624TL
Kalite Kontrol	= 202,0312TL x 2 kişi = 404,0624TL
Paketleme	= 202,0312TL x 2 kişi = 404,0624TL
Depo	= 202,0312TL x 1 kişi = 202,0312TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 202,0312TL x 1 kişi = 202,0312TL

**- Bakım Onarım Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtımı**

İşletmede ortaya çıkan bakım – onarım giderleri 780,00TL olarak hesaplanmıştır. Ortaya çıkan giderlerin tamamı Bakım – Onarım gider yeri ile ilişkilidir. Bu nedenle 780,00TL tutarındaki giderlerin tamamı doğrudan belirtilen gider yeri ile ilişkilendirilmiştir.

**- Ambalajlama Giderlerinin Gider Yerlerine Dağıtımı**

İşletmede ortaya çıkan ambalajlama giderleri 355,00TL olarak hesaplanmıştır. Ortaya çıkan giderlerin tamamı Paketleme Gider Yeri ile ilişkilidir. Bu nedenle 355,00TL tutarındaki giderlerin tamamı doğrudan belirtilen gider yeri ile ilişkilendirilmiştir

**- Çeşitli Giderlerin Gider Yerlerine Dağıtımı**

İşletmede ortaya çıkan, ancak tutarları ayrı ayrı hesaplanmaya gerek duyulmayan giderler Çeşitli Giderler başlığı altında toplanmıştır. Bu tutara; ödenen aidatlar, kırtasiye giderleri, dışarıdan sağlanan bazı hizmetler (su, internet, sabit telefon vs.) de dâhil edilmiştir. Bu giderlerin toplamı 5.816,50TL olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımı için belirlenen dağıtım anahtarı Çalışan Sayısı olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı  $5.816,50/25\text{kişi} = 232,66\text{TL}/\text{kişi}$  olarak hesaplanmıştır. Gerçekleşen gider dağılımı şöyledir;

Ebatlama	= 232,66TL x 8 kişi = 1.861,28TL
Bantlama	= 232,66TL x 4 kişi = 930,64TL
Montaj	= 232,66TL x 4 kişi = 930,64TL
Jeneratör	= 232,66TL x 0 kişi = 0,00TL
Yemekhane	= 232,66TL x 1 kişi = 232,66TL
Bakım-Onarım	= 232,66TL x 2 kişi = 465,32TL
Kalite Kontrol	= 232,66TL x 2 kişi = 465,32TL
Paketleme	= 232,66TL x 2 kişi = 465,32TL
Depo	= 232,66TL x 1 kişi = 232,66TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 232,66TL x 1 kişi = 232,66TL

Yapılan dağıtımlar neticesinde tüm giderler belirlenen gider yerleri ile ilişkilendirilmiş ve 1. Dağıtım tamamlanmıştır. 1. Dağıtım sonucunda gider yerlerinde biriken maliyetler Tablo 7'deki gibi gerçekleşmiştir. Tabloda en yüksek maliyet birikiminin bir esas üretim gider yeri olan Ebatlama'da (Kesim) (6.040,2570TL) ortaya çıktı görülmektedir. Montaj gider yerinde ortaya çıkan gider toplamı 5.157,397TL olarak gerçekleşirken bir diğer esas üretim gider yeri olan Bantlama bölümünde 3.951,029TL gider ortaya çıkmıştır. 1. Dağıtım sonucunda en az gider birikimi oluşan bölüm ise bir yardımcı üretim gider yeri olan enerji üretimi (jeneratör) bölümüdür. Bunun nedeni jeneratör kullanımına çok ihtiyaç duyulmamış olmasıdır. Dağıtılan toplam maliyet

tutarı ise 23.866,3551 TL olarak hesaplanmıştır. Tablo 4'te verilen Genel İmalat Maliyetleri toplamı ile aradaki fark 0,9849TL (yaklaşık olarak 1TL) olarak gerçekleşmiştir. Bu farkın sebebi yükleme oranlarında ortaya çıkan virgöl sonrası çok basamaklı sayılardır. Ortaya çıkan bu fark küçük olmakla birlikte gerçeğin yansıtılması anlamında önemini korumaktadır. Bu nedenle maliyetlerin siparişlere dağıtımının yapıldığı üçüncü dağıtım aşamasında bu fark belirlenen oran nispetinde siparişlere dağıtılmıştır. Bu sayede hiçbir maliyet göz ardı edilmemiştir.

1. Dağıtıma ilişkin detaylı bilgi Tablo 7'de sunulmuştur. Bu dağıtım sonucunda oluşan giderler dikkate alınarak 2. Dağıtım gerçekleştirilmiştir. 2. Dağıtıma ilişkin bilgiler, dağıtım işlemleri ve dağıtım sonuçları “Faaliyet Yerlerindeki Maliyetlerin Esas Üretim Gider Yerlerine Yüklenmesi (İkinci Dağıtım)” başlığı altında detaylı bir şekilde sunulmuştur.

**Tablo 7: Birinci Dağıtım Sonucunda Gider Yerlerinde Biriken Maliyetler**

Giderler	E.Ü.G.Y.			Y.Ü.G.Y.	Y.H.G.Y.					Ü.Y.Y.G. Y.
	Ebatlama (TL)	Bantlama (TL)	Montaj (TL)	Jeneratör (TL)	Yemekhane (TL)	Bak.On. (TL)	Kal. Kont. (TL)	Paketleme (TL)	Depo (TL)	Ü. M. Ofisi (TL)
Endirekt Malzeme Giderleri	326,0130	760,6970	1.086,7100	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000
Endirekt İşçilik Giderleri	1.076,5200	717,7100	1.732,6800	102,5300	410,1000	461,3670	512,6300	461,3670	256,3150	153,7880
Elektrik Giderleri	421,6660	337,4310	108,3720	000,0000	32,0190	44,3340	7,3890	34,4820	14,7780	7,3890
Bina Amortisman Giderleri	151,4400	57,6900	79,3300	14,4200	86,5400	57,6900	50,4800	57,6900	173,0800	21,6400
Makine Amortisman Giderleri	511,2360	309,8400	371,8080	30,9840	77,4600	123,9360	92,9520	154,9200	0,0000	0,0000
Temizlik Giderleri	75,8524	28,8962	39,7322	7,2240	43,3442	28,8962	24,2841	28,8962	86,6885	10,8361
Mutfak Giderleri	1.616,2496	808,1248	808,1248	0,0000	202,0312	404,0624	404,0624	404,0624	202,0312	202,0312
Bakım- Onarım Giderleri	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	780,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000
Ambalajlama Giderleri	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	355,0000	0,0000	0,0000
Çeşitli Giderler	1.861,2800	930,6400	930,6400	0,0000	232,6600	465,3200	465,3200	465,3200	232,6600	232,6600
Genel Toplam	<b>6.040,257</b>	<b>3.951,029</b>	<b>5.157,397</b>	<b>155,158</b>	<b>1.084,1544</b>	<b>2.365,6056</b>	<b>1.557,1175</b>	<b>1.961,7376</b>	<b>965,5527</b>	<b>628,3463</b>

### 5.7.3. Faaliyet Yerlerindeki Maliyetlerin Esas Üretim Gider Yerlerine Yüklenmesi (İkinci Dağıtım)

Birinci Dağıtım sonucunda oluşan maliyetler Tablo 7’de gösterilmiştir. Sipariş Maliyeti Yönteminde ikinci aşama yardımcı gider yerlerinde toplanan maliyetlerin esas üretim gider yerlerine dağıtılmasıdır. Bu aşamada kullanılacak temel dağıtım yöntemleri Kademeli Dağıtım Yöntemi, Doğrudan Dağıtım Yöntemi, Matriks Yöntem ve Planlı Dağıtım Yöntemidir. Yapılan literatür çalışmasında en çok kullanılan yöntemin Kademeli Dağıtım Yöntemi olduğu görülmektedir. Hem bu çalışmada uygulama yapılan firma için daha uygun olması hem de diğer çalışmalarla karşılaştırmasının kolaylıkla yapılabilmesi adına bu çalışmada da Kademeli Dağıtım Yöntemi tercih edilmiştir. Bu yöntemde dağıtıma ilişkin dikkat edilmesi gereken kurallar şöyledir;

1. Giderlerin dağıtılmasına en çok sayıda gider yerine hizmet veren gider yerinden başlanır.
2. Birden fazla gider yeri eşit sayıda gider yerine hizmet veriyor ise dağıtıma gider toplamı en fazla olan gider yerinden başlanır ve bu sıra takip edilir.
3. Bir hizmet yerinin giderlerini dağıtırken o gider yeri kendisine gider payı yükleyemez.
4. Bir hizmet gider yerinin giderlerini dağıttıktan sonra artık o gider yeri, kendinden sonra dağıtımı yapılan gider yerlerinden pay alamaz.

Tablo 7 incelendiğinde gider yerlerinin dağıtımı önceden sonraya doğru Bakım Onarım, Paketleme, Kalite Kontrol, Yemekhane, Depo, Üretim Müdürlüğü Ofisi ve Jeneratör şeklinde sıralanmaktadır. İkinci dağıtıma ilişkin dağıtım ölçülerine ait bilgiler Tablo 8’de gösterilmiştir.

**Tablo 8:** İkinci Dağıtım İlişkin Bilgiler

Gider Yeri	Dağıtım Ölçüsü
Bakım Onarım Y. H. G. Y.	Bakım Onarım Sayısı (BOS)
Paketleme Y. H. G. Y.	İşçi Çalışma Saati (İÇŞ)
Kalite Kontrol Y. H. G. Y.	Kalite Kontrol Sayısı (KKS)
Yemekhane Y. H. G. Y.	Çalışan Sayısı (ÇS)
Depo Y. H. G. Y.	Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyeti
Üretim Müdürlüğü Ofisi Ü. Y. Y. G. Y.	Çalışılan Gün Sayısı (ÇGS)
Jeneratör Y. Ü. G. Y.	Tüketilen KWS

Tablo 8’de belirtilen ölçütler doğrultusunda, birinci dağıtım sonucunda yardımcı gider yerlerinde toplanmış olan giderlerin esas üretim gider yerlerine dağıtımı sırası ile yapılmıştır.

#### - Bakım Onarım Y.H.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı

Birinci dağıtım sonucunda Bakım Onarım gider yerinde toplanan giderler 2.365,6056TL olarak hesaplanmıştır (Tablo 7). Giderlerin dağıtımı için belirlenen dağıtım ölçüsü Bakım Onarım Sayısıdır. Bu bilgiler sonucunda Bakım Onarım Yükleme Oranı  $2.365,6056\text{TL} / 27\text{BOS} = 87,615\text{TL}/\text{BOS}$  olarak bulunmuştur. Dağıtım sonuçları şöyledir;

Ebatlama	= 87,615 x 7 BOS = 613,3052TL
Bantlama	= 87,615 x 4 BOS = 350,4602TL
Montaj	= 87,615 x 9 BOS = 788,5352TL
Jeneratör	= 87,615 x 1 BOS = 87,6150TL
Yemekhane	= 87,615 x 2 BOS = 175,2300TL
Kalite Kontrol	= 87,615 x 1 BOS = 87,6150TL
Paketleme	= 87,615 x 1 BOS = 87,6150TL
Üretim Müd. Of.	= 87,615 x 2 BOS = 175,2300TL

Yapılan dağıtımda Bakım Onarım ve Depo gider yerlerine pay verilmemiştir. Bunun nedeni Bakım Onarım gider yeri kendisine giderlerden pay verememektedir. Depo gider yerinde ise herhangi bir Bakım Onarım faaliyeti tespit edilememiştir.

#### - Paketleme Y.H.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı

Birinci dağıtım sonucunda paketleme gider yerinde 1.961,7376TL tutarında gider birikmiştir. Ancak Bakım Onarım gider yerinin dağıtımı sonucunda buraya yüklenen giderler de göz ardı edilmemelidir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar  $1.961,7376+87,6150\text{TL} = 2.049,3526\text{TL}$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise İşçi



Çalışma Saati (İÇS) olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı 2.049,3526TL/484 İÇS = 4,2342TL/İÇS olarak bulunmuştur. Dağıtım sonuçları şöyledir;

Ebatlama	= 4,2342TL x 105 saat = 444,5910TL
Bantlama	= 4,2342TL x 70 saat = 296,3940TL
Montaj	= 4,2342TL x 169 saat = 715,5796TL
Jeneratör	= 4,2342TL x 10 saat = 42,3420TL
Yemekhane	= 4,2342TL x 40 saat = 169,3680TL
Kalite Kontrol	= 4,2342TL x 50 saat = 211,7100TL
Depo	= 4,2342TL x 25 saat = 105,8550TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 4,2342TL x 15 saat = 63,5130TL

Yapılan dağıtımda Paketleme ve Bakım Onarım gider yerlerine pay verilmemiştir. Bunun nedeni; paketleme gider yeri, kendisine giderlerden pay verememektedir. Daha önce dağıtım yapılmış olan Bakım Onarım gider yeri de kendinden sonra dağıtım yapılan gider yerlerinden pay alamayacaktır.

- **Kalite Kontrol Y.H.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı**

Birinci dağıtım sonucunda Kalite Kontrol gider yerinde 1.557,1175TL tutarında gider birikmiştir. Ancak Bakım Onarım ve Paketleme gider yerlerinin dağıtım sonucunda buraya yüklenen giderler toplama eklenmelidir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar 1.557,1175TL+87,6150TL+211,7100TL=1.856,4425TL olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise Kalite Kontrol Sayısı (KKS) olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı 1.856,4425TL / 24KKS= 77,3518TL/KKS olarak bulunacaktır. Dağıtım sonuçları şöyledir;

Ebatlama	= 77,3518TL x 8 KKS = 618,8141TL
Bantlama	= 77,3518TL x 7 KKS = 541,4624TL
Montaj	= 77,3518TL x 7 KKS = 541,4624TL
Yemekhane	= 77,3518TL x 1 KKS = 77,3518TL
Depo	= 77,3518TL x 1 KKS = 77,3518TL

Yapılan dağıtımda Bakım Onarım, Paketleme, Kalite Kontrol, Jeneratör ve Üretim Müdürlüğü Ofisi gider yerlerine pay verilmemiştir. Bunun nedeni kalite kontrol gider yeri, kendisine giderlerden pay verememektedir. Daha önce dağıtım yapılmış olan Bakım Onarım ve Paketleme gider yeri de kendinden sonra dağıtım yapılan gider yerlerinden pay alamayacaktır. Jeneratör ve Üretim Müdürü Ofisi gider yerlerinde ise kalite kontrolü yapıldığı tespit edilememiştir.

- **Yemekhane Y.H.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı**

Birinci dağıtım sonucunda Yemekhane gider yerinde 1.084,1544TL tutarında gider birikmiştir. Ancak Bakım Onarım, Paketleme ve Kalite Kontrol gider yerlerinin dağıtım sonucunda buraya yüklenen giderler de toplam tutara dahil edilmelidir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar 1.084,1544TL+175,2300YL+169,3680TL+77,3518TL=1.506,1042TL olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise Çalışan Sayısı (ÇS) olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı 1.506,1042TL / 18ÇS = 83,6725TL/ÇS olarak bulunmuştur. Dağıtım sonuçları şöyledir;

Ebatlama	= 83,6725TL x 8 kişi = 669,3796TL
Bantlama	= 83,6725TL x 4 kişi = 334,6898TL
Montaj	= 83,6725TL x 4 kişi = 334,6898TL
Depo	= 83,6725TL x 1 kişi = 83,6725TL
Ürt. Müd. Ofisi	= 83,6725TL x 1 kişi = 83,6725TL

Yapılan dağıtımda Bakım Onarım, Paketleme, Kalite Kontrol, Yemekhane ve Jeneratör gider yerlerine pay verilmemiştir. Bunun nedeni Yemekhane gider yeri, kendisine giderlerden pay verememektedir. Daha önce dağıtım yapılmış olan Bakım Onarım, Paketleme ve Kalite Kontrol gider yeri de kendinden sonra dağıtım yapılan gider yerlerinden pay alamayacaktır. Jeneratör ve gider yerinde ise sürekli çalışan bir işçi yoktur.

- **Depo Y.H.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı**

Birinci dağıtım sonucunda Depo gider yerinde 965,5527TL tutarında gider birikmiştir. Ancak Bakım Onarım, Paketleme, Kalite Kontrol ve Yemekhane gider yerlerinin dağıtım sonucunda buraya yüklenen giderler de göz ardı edilmemelidir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar  $965,5527\text{TL}+105,8550\text{TL}+77,3518\text{TL}+83,6725\text{TL}=1.232,4320\text{TL}$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise Direkt İlke Madde ve Malzeme Maliyetleri (DİMMM) olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı  $1.232,4320\text{TL}/7.830,00\text{TL}=0,1574\text{TL}$  bulunmuştur. Dağıtım sonuçları şöyledir;

$$\begin{aligned} \text{Ebatlama} &= 0,1574\text{TL} \times 6.375\text{TL DİMMM} = 1.003,4169\text{TL} \\ \text{Bantlama} &= 0,1574\text{TL} \times 1.455\text{TL DİMMM} = 229,0151\text{TL} \end{aligned}$$

Yapılan dağıtımda yalnızca iki esas üretim yerine dağıtım yapılmıştır. Bunun nedeni, montajlama gider yerinde direkt ilk madde ve malzeme maliyetinin ortaya çıktığının tespit edilememiş olmasıdır. Montaj bölümünde yoğunlukla direkt işçilik ve endirekt malzeme maliyetleri ortaya çıkmaktadır.

- **Üretim Müdürlüğü Ofisi Ü.Y.Y.G.Y. Giderlerinin Dağıtımı**

Birinci dağıtım sonucunda Üretim Müdürlüğü Ofisi gider yerinde 628,3463TL tutarında gider birikmiştir. Ancak Bakım Onarım, Paketleme, Kalite Kontrol, Yemekhane ve Depo gider yerlerinin dağıtım sonucunda buraya yüklenen giderler de toplam gidere eklenmelidir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar  $628,3463\text{TL}+175,2300\text{TL}+63,5130\text{TL}+83,6725\text{TL} = 950,7618\text{TL}$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü ise Çalışılan Gün Sayısı (ÇGS) olarak belirlenmiştir. Bu bilgilere göre yükleme oranı  $950,7618\text{TL}/17\text{ÇGS} = 55,9272\text{TL}/\text{ÇGS}$  olarak hesaplanmıştır. Dağıtım sonuçları şöyledir;

$$\begin{aligned} \text{Ebatlama} &= 55,9272\text{TL} \times 6 \text{ gün} = 335,5630\text{TL} \\ \text{Bantlama} &= 55,9272\text{TL} \times 6 \text{ gün} = 335,5630\text{TL} \\ \text{Montaj} &= 55,9272\text{TL} \times 5 \text{ gün} = 279,6358\text{TL} \end{aligned}$$

Yapılan dağıtımda jeneratör dışında, yöntem gereği dağıtım yapılabilecek tüm gider yerlerine gider dağılımı yapılmıştır. Jeneratör gider yerine dağıtımdan pay verilmemesinin sebebi, bu bölümde 24 saati bulan bir çalışmanın olmayışındır.

- **Jeneratör Y.Ü.G.Y Giderlerinin Dağıtımı**

Birinci dağıtım sonucunda Jeneratör gider yerinde biriken maliyet toplamı 155,1580TL gibi oldukça küçük bir tutardır. Ancak Bakım Onarım ve Paketleme gider yerlerinden bu bölüme gider payı verilmiştir. Bu durumda dağıtılması gereken toplam tutar  $155,1580\text{TL} + 87,6150\text{TL} + 42,3420\text{TL} = 285,1150\text{TL}$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü Kullanılan KWS olarak belirlenmiştir. Bu gider yerinin dağıtımında yalnızca üç Esas Üretim Gider Yerine pay verilebilecektir. Bunun nedeni, tüm yardımcı gider yerlerinin dağıtımının Jeneratör gider yerinin dağıtımından önce bitirilmiş olmasıdır. Kendinden önce dağıtım yapılan gider yerlerine ve kendisine giderlerden pay verilemeyeceği için tüm giderler esas üretim gider yerlerine dağıtılmıştır. Yükleme oranı  $285,1150\text{TL} / 1.761\text{KWS} = 0,1619\text{TL}/\text{KWS}$  olarak hesaplanmıştır. Dağıtım sonuçları şöyledir;

$$\begin{aligned} \text{Ebatlama} &= 0,1619\text{TL} \times 856 \text{ KWS} = 138,5908\text{TL} \\ \text{Bantlama} &= 0,1619\text{TL} \times 685 \text{ KWS} = 110,9051\text{TL} \\ \text{Montaj} &= 0,1619\text{TL} \times 220 \text{ KWS} = 35,6191\text{TL} \end{aligned}$$

İkinci dağıtıma ilişkin tüm giderlerin dağıtımları yapılarak, yardımcı gider yerlerinde biriken giderler belirlenen üç esas üretim gider yerine yüklenmiştir. İkinci dağıtım sonuçları Tablo 9'da gösterilmiştir.

**Tablo 9: İkinci Dağıtım Sonuçları**

	Esas Üretim Gider Yerleri		
	Ebatlama	Bantlama	Montaj
<b>1.Dağıtım Sonucu</b>	<b>6.040,2570TL</b>	<b>3.951,0290TL</b>	<b>5.157,3970TL</b>
<b>Gider Yerleri</b>			
<b>Bakım Onarım</b>	613,3052TL	350,4602TL	788,5352TL
<b>Paketleme</b>	444,5910TL	296,3940TL	715,5796TL
<b>Kalite Kontrol</b>	618,8141TL	541,4624TL	541,4624TL
<b>Yemekhane</b>	669,3796TL	334,6898TL	334,6898TL
<b>Depo</b>	1.003,4169TL	229,0151TL	0,0000TL
<b>Üretim Müd. Ofisi</b>	335,5630TL	335,5630TL	279,6358TL
<b>Jeneratör</b>	138,5908TL	110,9051TL	35,6195TL
<b>2.Dağıtım Sonucu</b>	<b>9.863,9176TL</b>	<b>6.149,5186TL</b>	<b>7.852,9193TL</b>

İkinci dağıtım sonucunda Esas Üretim Gider Yerlerinde toplanan maliyetlerin gider yerlerine göre dağılımı Tablo 9’da gösterilmektedir. En büyük gider payını Ebatlama gider yerinin aldığı, en düşük gider payına ise Bantlama gider yerinin sahip olduğu görülmektedir. Bu aşamadan sonra üçüncü dağıtım işlemlerine geçilecektir. Üçüncü dağıtım aşamasında, esas üretim gider yerlerinde biriken giderler artık siparişlere yüklenecektir.

#### 5.7.4. Maliyetlerin Siparişlere Yüklenmesi (Üçüncü Dağıtım)

Üçüncü dağıtım aşaması, esas üretim gider yerlerinde toplanan maliyetlerin siparişlere yüklenmesi aşamasıdır. Bu aşama sonucunda siparişlerin maliyeti hesaplanabilmektedir. Direkt İlk Madde ve Malzeme Maliyetleri ve Direkt İşçilik Maliyetleri 5.7.1. no’lu başlıkta siparişlerle doğrudan ilişkilendirildiği için bu aşamada bir işleme tabi tutulmamışlardır. Genel İmalat Maliyetlerinin siparişlere dağıtımında, birden fazla mamul olduğu için yine dağıtım ölçülerinden yararlanılmalıdır. Üçüncü dağıtım aşamasında kullanılacak dağıtım ölçülerine ilişkin bilgiler Tablo 10’da gösterilmiştir.

**Tablo 10: Üçüncü Dağıtıma İlişkin Bilgiler**

Gider Yeri	Dağıtım Ölçüsü
Ebatlama	Makine Saati
Bantlama	DİMMM
Montaj	İşçilik Çalışma Saati

Tabloda verilen gider yeri – dağıtım ölçüsü eşleşmesine göre siparişlere yapılan gider dağılımları ve siparişlerin maliyetleri şöyledir;

#### - Ebatlama E.Ü.G.Y. Giderlerinin Siparişlere Dağıtılması

İkinci dağıtım sonucunda Ebatlama bölümünde toplanan giderler 9.823,9175TL olarak gerçekleşmiştir. Bu giderlerin siparişlere dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü Makine Saati olarak belirlenmiştir. Bu durumda yükleme oranı  $9.863,9176TL / 108 \text{ saat} = 91,3326TL$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin siparişlere dağıtım sonuçları şöyledir;

$$S01 = 91,3326TL \times 67 \text{ saat} = 6.119,2822TL$$

$$S02 = 91,3326TL \times 41 \text{ saat} = 3.744,6354TL$$

Ebatlama gider yerine ait giderler, bulunan yükleme oranı yardımı ile siparişlere yüklenmiştir.

#### - Bantlama E.Ü.G.Y. Giderlerinin Siparişlere Dağıtılması

İkinci dağıtım sonucunda Bantlama bölümünde toplanan giderler 6.149,5185TL olarak hesaplanmıştır. Bu giderlerin siparişlere dağıtımında kullanılacak dağıtım ölçüsü için Direkt İlk

Madde ve Malzeme Maliyetleri uygun bulunmuştur. Bu bilgilere göre yükleme oranı  $6.149,5185\text{TL}/7.830,00\text{TL} = 0,7854\text{TL}$  olarak hesaplanmıştır. Giderlerin siparişlere dağılımı şöyledir;

$$S01 = 0,7854\text{TL} \times 5.100,00\text{TL} = 4.005,4335\text{TL}$$

$$S02 = 0,7854\text{TL} \times 2.730,00\text{TL} = 2.144,0850\text{TL}$$

Bantlama gider yerine ait giderler, hesaplanan yükleme oranı yardımı ile siparişlere yüklenmiştir.

**- Montaj E.Ü.G.Y. Giderlerinin Siparişlere Dağıtılması**

İkinci dağıtım sonucunda Montaj bölümünde biriken giderlerin toplamı 7.852,9193TL olarak hesaplanmıştır. Bu giderlerin siparişlere yüklenmesinde kullanılacak dağıtım ölçüsü İşçi Çalışma Saatleri (İÇŞ) olarak belirlenmiştir. Buna göre yükleme oranı  $7.852,9193\text{TL}/574 \text{ İÇŞ} = 13,6811\text{TL}/\text{İÇŞ}$  şeklinde hesaplanmıştır. Giderlerin siparişlere dağılımı şöyledir;

$$S01 = 13,6811\text{TL} \times 314 \text{ saat} = 4.295,8478\text{TL}$$

$$S02 = 13,6811\text{TL} \times 260 \text{ saat} = 3.557,0715\text{TL}$$

Bantlama gider yerine ait giderler, hesaplanan yükleme oranı yardımı ile siparişlere yüklenmiştir.

Yapılan dağıtımlar neticesinde S01 ve S02 kodlu siparişlerin toplam maliyetleri Tablo 11’de verilmiştir.

**Tablo 11: Siparişlerin Toplam Maliyetleri**

	S01	S02	TOPLAM
<b>DİMMM</b>	5.100,0000TL	2.730,0000TL	7.830,0000TL
<b>DİM</b>	4.230,0000TL	2.220,0000TL	6.450,0000TL
<b>EBATLAMA</b>	6.119,2822TL	3.744,6354TL	9.863,9176TL
<b>BANTLAMA</b>	4.005,4335TL	2.144,0850TL	6.149,5185TL
<b>MONTAJ</b>	4.295,8478TL	3.557,0715TL	7.852,9193TL
<b>SİPARİŞ TOPLAMI</b>	<b>23.750,5635TL</b>	<b>14.395,7919TL</b>	<b>38.146,3554TL</b>

Üçüncü dağıtım neticesinde S01 kodlu siparişin toplam maliyetine ulaşılmıştır Ancak İkinci Dağıtımdan gelen 0,9849TL tutarındaki farkın da siparişlere eklenmesi gerekmektedir. Bu farkın siparişlere eklenmesinde her bir siparişin toplam maliyetler içerisindeki ağırlığı göz önünde bulundurulmuştur. Bu durumda S01 kodlu siparişin toplam maliyetler içerisindeki maliyet payı oransal olarak yaklaşık %62’dir. S02 kodlu siparişin payı ise yaklaşık olarak %38’dir. Bu durumda  $0,9849 \times 0,62 = 0,6106\text{TL}$ ’lik fark S01 kodlu siparişe yüklenmiştir.  $0,9849 - 0,6106 = 0,3743\text{TL}$ ’lik fark da S02 kodlu siparişe yüklenmiştir. Son işlemlerden sonra siparişlerin maliyeti Tablo 12’de gösterildiği gibi hesaplanmıştır.

**Tablo 12: Üçüncü Dağıtım Sonucunda Siparişlerin Toplam Maliyeti**

<b>S01 = 23.751,1741TL</b>
<b>S02 = 14.396,1662TL</b>

## 6. SONUÇ

Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulandığı örnek işletmede yapılan analizler neticesinde, alınan siparişler için verilen fiyat tekliflerinde tahmini maliyet yönteminin kullanıldığı görülmüştür. Geçmiş tecrübeler üzerinden maliyet tahmini yapan işletme, tahmini maliyetlerin üzerine arzu edilen kârı eklemek suretiyle satış fiyatına ulaşmaktadır. İşletmedeki en önemli sorun; endirekt maliyetlerin siparişlere yüklenmesindeki keyfilik olarak tespit edilmiştir. Siparişlerin hazırlandığı dönem içerisinde ortaya çıkan maliyetlerin düzenli olarak takip edilmemesi ve üretim

sürecinde ortaya çıkan fire maliyetlerinin tamamen göz ardı ediliyor olması siparişlerin gerçek maliyetlerinin belirlenmesini zorlaştırmaktadır. Bu durum yönetimin hatalı maliyet bilgileri üzerinden kararlar almasına ve eksik bilgi ile fiyatın belirlenmesine neden olmaktadır. Müşterilere verilen fiyat tekliflerinin, siparişlere göre, olması gerekenden fazla ya da az olması işletmeyi satış gelirleri noktasında da olumsuz etkilemektedir. Öyle ki, olması gerekenden düşük fiyat teklifleri karlılığı azaltırken, yüksek verilen fiyat teklifleri nedeniyle de müşteri kaybı yaşanmaktadır.

Bu bilgiler ışığında siparişe dayalı üretim gerçekleştiren işletmede Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanması ile doğru maliyet bilgisinin elde edilmesi amaçlanmıştır. Bu amaç doğrultusunda öncelikle belirlenen iki sipariş dönemine ait direkt ve indirekt giderler belirlenmeye çalışılmıştır. Direkt giderler siparişler ile doğrudan ilişkilendirilirken, indirekt giderler için üç aşamalı maliyet dağıtım yöntemi uygulanmıştır. Öncelikle işletmedeki gider yerleri belirlenmiştir. Bunlar; üçü esas üretim gider yeri, biri yardımcı üretim gider yeri, beşi yardımcı hizmet gider yeri ve biri üretim yerleri yönetimi gider yeri olmak üzere toplamda on (10) gider merkezidir. Birinci dağıtım aşamasında tüm giderler uygun dağıtım anahtarları yardımı ile gider merkezlerine tahsis edilmiştir. İkinci aşamada ise yardımcı gider yerlerinde biriken tüm giderler, yine belirlenen dağıtım ölçüleri yardımıyla esas üretim gider yerlerine yüklenmiştir. Bu aşamada yardımcı gider yerlerinin birbirleri ile olan ilişkilerini dikkate alan Kademeli Dağıtım Yöntemi tercih edilmiştir. Üçüncü dağıtım aşamasında ise esas üretim gider yerlerinde toplanan giderlerin siparişlere tahsisi yapılmıştır. Bu son aşamada da dağıtım ölçüleri kullanılmıştır. Tüm giderlerin dağıtım sonucunda S01 ve S02 kodlu iki siparişin doğruya en yakın maliyetleri hesaplanmaya çalışılmıştır. Çalışmada elde edilen sonuca göre; S01 kodlu siparişin toplam maliyeti 23.751,1741 TL olarak hesaplanırken, S02 kodlu siparişin toplam maliyeti 14.396,1662 TL olarak hesaplanmıştır.

Uygulama yapılan işletme, S01 ve S02 siparişleri için daha önce müşteriye teklif edilen fiyatların ve bu fiyatlar üzerinden hesaplanan tahmini kârın bilinmesini istememiştir. Bu nedenle çalışmada aradaki fark açıkça belirtilememektedir. Ancak, uygulama öncesi ve sonrası kârın karşılaştırılması neticesinde arada çok önemli bir fark olduğu tespit edilmiştir. Şöyle ki; S01 kodlu sipariş için belirlenen tahmini kâr, uygulama sonuçları dikkate alındığında neredeyse %65 oranında azalma hesaplanırken, S02 kodlu sipariş için belirlenen tahmini kârda da %30'luk azalma tespit edilmiştir.

Yapılan analizler neticesinde, işletmede sipariş maliyeti yöntemi uygulaması sonrasında da siparişlerden kâr elde edildiği tespit edilmiştir. Ancak, siparişler için belirlenen (teklif edilen) fiyatın gerçekçi olmadığı, dolayısıyla beklenen kârın da gerçeği yansıtmadığı görülmüştür. Bu sonuçlar, sipariş üzerine çalışan işletmeler açısından maliyet bilgisinin ne denli önemli olduğunu göstermesi açısından önemlidir. Doğru maliyet bilgisinin elde edilemediği durumda belirlenecek fiyat ve beklenen karlılık da doğruyu yansıtmayacaktır. Çalışmanın neticesinde yapılan bu analizler ışığında, özelde mobilya sektöründe, genelde ise sipariş üzerine üretim yapan tüm işletmelerde Sipariş Maliyeti Yönteminin uygulanması tavsiye edilmektedir.

## KAYNAKÇA

- Akgün, A. İ. (2017). *Maliyet Muhasebesi Teori ve Uygulamaları*. Bursa: Ekin Yayınevi.
- Akpınar, A. ve Atiker, M. (2020). Hazır Beton Sektöründe Sipariş Maliyeti Yöntemi ve Bir Uygulama. *Pamukkale Üniversitesi İşletme Araştırmaları Dergisi*, 7(2), 333 – 361.
- Altıntaş, N. (2010). Bir Konfeksiyon İşletmesinde Sipariş Maliyet Sistemi Uygulaması. *Sosyal Bilimler Dergisi*, (2), 140 – 152.
- Altuğ, O. (1196). *Maliyet Muhasebesi*, 11. Baskı, İstanbul: Evrim Yayınları.
- Aydemir, C. (1993). *Ofset Baskı ile Üretim Yapan Matbaa İşletmelerinde Rasyonel Teknik Organizasyon ve Sipariş Maliyeti Yönteminin Uygulanması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Marmara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, İstanbul.
- Büyükmirza, K. (2013). *Maliyet ve Yönetim Muhasebesi*. Ankara: Gazi Kitabevi.

- Chang, H., Wu, A. & Ou, C. (2000). Job Costing and Pricing: Empirical Evidence from a Printing Company. Retrieved 03 April 2021 from <http://citeseerx.ist.psu.edu>
- Çakıcı, C. (2000). *Tekdüzen Hesap Planına Göre Muhasebe Sistemleri – Maliyet Sistemleri – Maliyet Yöntemleri*. İstanbul: Yaylım Yayıncılık.
- Dülger, G. (1997). *Üretim İşletmelerinde Mamul ve Yarı Mamul Maliyetlerinin Sipariş Maliyeti Sistemine Göre Belirlenmesi ve Eskişehir Şeker Makina Fabrikası'nda Bir Uygulama*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir.
- Erbilir, E. (2015). *Matbaa İşletmelerinde Üretim Maliyetlerinin Sipariş Maliyet Yöntemi Aracılığı İle İrdelenmesi*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.
- Ergül, N. (2008). *The ABC's of Cost Accounting*. İstanbul: Beta.
- Ergin, A. (1987). *Değişik Maliyet Yöntemleri İçerisinde Sipariş Maliyet Yönteminin İşleyişi ve Uygulamadan Bir Örnek*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Ankara.
- Gürsoy, C. T. (2009). *Yönetim ve Maliyet Muhasebesi*. 3. Baskı, İstanbul: Beta Basım Yayın.
- Hacırüstemoğlu, R. (2000). *Maliyet Muhasebesi*. İstanbul: Türkmen Kitabevi.
- Jasim, A.Y., Awgati, A.J, Hussien, R.A. & Lubis, N.I, (2020). Job Costing: Empirical Evidence of Bakery Production. *Accumulated Journal*, 2 (2), 179 – 189.
- Kelly, M. & Shoemaker, N. (2017). Lumberjack Construction: Job-Order Costing & Manufacturing Simulation. *Journal of Accounting and Finance*, 17(5), 16 – 27.
- Kişin, E. (2000). *Sipariş Maliyeti Sistemi ve Pamuklu Tekstil Terbiye İşletmelerinde Uygulanması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Marginean, R. (2019). The Efficiency of Calculating The Costs Through Order Method in The Furniture Industry – Case Study. *Annales Universitatis Apulensis Series Oeconomica*, 21(1), 20 – 31.
- Muratoğlu, B. (2010). *Özel Siparişlerde Maliyetleme ve Tarımsal Sulama Makinesi Üreten Bir İşletmede Vak'a Çalışması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Özgür, F. (1996). *Dökümcülük sektöründe safha ve sipariş maliyet sistemi uygulaması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.
- Özkan, S. (1996). *Muhasebe Sistemi Uygulama Genel Tebliği'ne Göre Sipariş Maliyet Sistemi ve Bir Uygulama*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.
- Özkan, Y. (2001). *Şantiye Elektrik İşleri Maliyetlerinin Sipariş Maliyeti Sistemi Kullanılarak Hesaplanması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Şener, H. H. (2003). *Çağdaş Maliyet Yönetimi Sistemlerinden Faaliyet Tabanlı Maliyetleme İle Sipariş Maliyeti Sisteminin Karşılaştırılması ve Bir Uygulama*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Taşkın, i. (2013). *Üretim İşletmelerinde Maliyet Muhasebesi Sistem Tasarımı: Sinop Tuğla Fabrikaları Araştırması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Maltepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Tercan, N. (2017). *Sipariş Maliyet Sisteminin Bir Üretim İşletmesinde Uygulanması*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Akdeniz Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Antalya.
- Üstün, R. (1996). *Maliyet Muhasebesi (Tekdüzen Hesap Planı Uygulamalı)*. 5. Baskı, Eskişehir: Bilim Teknik Yayınevi.
- Yılmaz, R. (2003). *Tüvasaş İçin Bir Maliyet Modeli Önerisi: Ürün Ağacı Esasına Dayalı Sipariş Maliyetlemesi*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sakarya.
- Yükçü, S. (2011). *Yönetim Açısından Maliyet Muhasebesi*, 7. Baskı, İzmir: Altın Nokta Yayınevi.
- Zahller, K. A. (2017). Truffle in Paradise: Job Costing for a Small Business. *Journal of Accounting Education*, 40, 32 – 42.

## EXTENDED SUMMARY

### Purpose

With the development of technology, there has been a rapid transition from labor-intensive production to technology-intensive production. After the changes in the mode of production, production costs also differed. During the labor-intensive production period, labor costs constituted a large part of the total costs. Indirect costs had a relatively small proportion. Today, the share of indirect costs in total production costs has an important ratio. Costing methods suitable for the new situation is one of the important issues of the academy. Modern costing techniques have difficulties in responding to today's needs due to the complexity of methods, high costs, and difficulties in implementation. Many businesses have started to apply traditional methods again due to the difficulties experienced. One of these methods is the Job-Order Costing Method. The aim of this study is to investigate the applicability of Job-Order Costing Method for businesses that manufacture and assemble wood and metal products according to orders. Calculating the costs of each order separately is vital for companies working on order. For this reason, the other purpose of the study is to explain the application principles of the method for the companies that produce on order. It is also among the aims of the study to encourage the managers to apply the method by explaining a sample application step by step.

### Methodology

This study was carried out in the sample business. The orders received by the company and their cost information were examined. The indirect costs revealed and the indirect costs for the period in which the orders were produced were determined. Then, production processes were examined and cost centers were determined. The determined cost centers are sector and company specific. In this way, three-stage cost allocation was realized. As a result, the actual cost of the orders has been determined.

### Findings

This study includes the application of the Job-Order Costing Method in the furniture industry. A costing method has not been used before in the company where the application was made. Estimated Cost Method is used while determining prices for orders in the company. However, this situation negatively affects the profitability due to the wrong estimation of costs. As a result, business management has to make strategic decisions based on erroneous cost and profit information. However, every decision taken with the help of this information carries a great risk within the enterprise. It is necessary for the companies working in the furniture sector to use the Job-Order Costing Method to overcome these problems. Even the financial statements based on this information do not reflect the correct information.

### Conclusion and Discussion

As a result of the application, the cost of the orders with codes S01 and S02 was calculated. The total cost of the order with the code S01 was calculated as 23.751,1741 TL, while the total cost of the order with the code S02 was calculated as 14.396,1662 TL. The entity did not want to disclose the sales price and estimated profit. However, a very important difference emerged after the profit before and after the application was calculated. Namely, the estimated profit determined for the order code S01 has decreased by almost 65%. A 30% reduction was determined in the estimated profit determined for the S02 coded order. It was observed that the price determined (offered) for the orders was not realistic, so the expected profit did not reflect the truth. These results are important in terms of showing that cost information is very important for businesses working on order. If there is no accurate cost information, the price to be determined and the expected profitability will not be calculated correctly. As a result of the study, it is recommended to apply the Job-Order Costing Method especially in the furniture sector and in all businesses that produce on order in general.