

شرکت تولیدی کیا الکتروود شرق (سهامی عام)

گزارش فعالیت هیئت مدیره

دوره مالی منتهی به ۳۱ شهریور ۱۴۰۳



Contents

۵	کلیات
۵	۱-۱) گزیده اطلاعات مالی
۶	۲-۱) قوانین و مقررات موثر حاکم بر فعالیت شرکت
۶	۳-۱) سرمایه و ترکیب سهامداران
۷	۴-۱) ماهیت شرکت و صنعت
۸	۵-۱) فرصتها و تهدیدهای پیش روی شرکت
۹	۶-۱) نقاط ضعف و قوت داخلی شرکت
۱۰	۷-۱) محصولات اصلی شرکت
۱۰	۸-۱) پروسه تولید هر یک از محصولات شرکت
۱۲	۹-۱) روش تولید مورد استفاده شرکت
۱۴	۱۰-۱) مقایسه تکنولوژی تولید شرکت با تکنولوژی موجود در سطح کشور و جهان
۱۴	۱۱-۱) مواد اولیه مورد استفاده شرکت - عمده مواد اولیه خریداری شده به شرح زیر است:
۱۵	۱۲-۱) نحوه تامین و وضعیت بازار مواد اولیه شرکت
۱۵	۱۳-۱) برنامه های توسعه کسب و کار شرکت
۱۵	۱۴-۱) تاثیر شرایط اقتصادی جهانی و منطقه ای بر شرکت
۱۶	۱۵-۱) اختراعات، علائم تجاری، حق چاپ، پروانه بهره برداری، پروانه تولید، گواهینامه ها و . . .
۱۶	۱۶-۱) کسب و کار فصلی شرکت:
۱۶	۱۷-۱) خدمات پس از فروش محصولات:
۱۷	۱۸-۱) تعداد کارکنان شرکت:
۱۸	اطلاعات مربوط به وضعیت مالی و عملکرد مالی شرکت
۱۸	۲-۱) فهرست زمین و ساختمان
۱۹	۲-۲) دعاوی حقوقی با اهمیت له / علیه شرکت:
۱۹	۲-۳) بازار فروش شرکت و جایگاه شرکت در صنعت:
۲۰	۲-۴) مراودات شرکت با دولت و نهادهای وابسته به دولت
۲۰	۲-۴-۱) آثار ناشی از قیمتگذاری دستوری (تکلیفی):
۲۰	۲-۴-۲) وضعیت پرداخت های به دولت:
۲۰	
۲۱	۳-۴-۲) وضعیت مطالبات از دولت:

۲۱..... ۲-۵) کیفیت سود شرکت:

۲۲..... ۲-۶) نسبتهای مالی

Error! Bookmark not defined.

۲۲..... ۲-۷) وضعیت معافیتهای مالیاتی عملکرد شرکت:

۲۳..... ۲-۸) پرداخت سود

۲۳..... ۳) اطلاعات مربوط به بازار اوراق بهادار

۲۳..... ۳-۱) وضعیت معاملات و قیمت سهام

۲۴..... ۴- حاکمیت شرکتی

۲۵..... ۴-۱) اطلاعات مربوط به کمیته حسابرسی کمیته انتصابات و کمیته ریسک

۲۵..... ۴-۱-۱) اقدامات و تصمیمات کمیته حسابرسی، کمیته انتصابات و کمیته ریسک در سال مالی گذشته

۲۶..... ۴-۲) اصول حاکمیت شرکتی

۲۶..... ۴-۲-۱) اطلاعات مربوط به معاملات با اشخاص وابسته

۲۷..... ۴-۲-۲) دلایل هیئت مدیره بابت عدم انجام معامله با اشخاص غیر وابسته

۲۷..... ۳-۴) گزارش پایداری شرکت

۲۸..... ۴-۳-۱) گزارش اقدامات انجام شده در خصوص مسئولیت های اجتماعی

۲۹..... ۴-۳-۲) گزارش اقدامات انجام شده در خصوص مسائل محیط زیست

۲۹..... ۴-۴) اقدامات انجام شده در خصوص تکالیف مجمع سال گذشته

۳۰..... ۴-۵) تشریح برنامه های راهبردی

۳۱..... ۵) اطلاعات تماس با شرکت

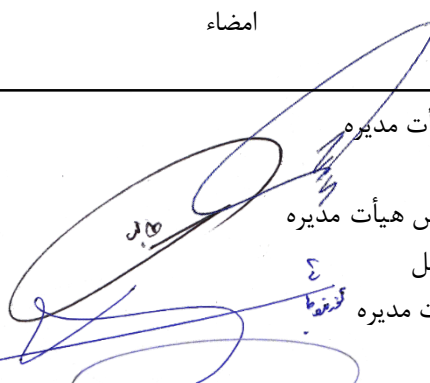
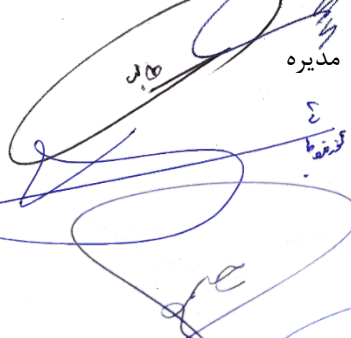
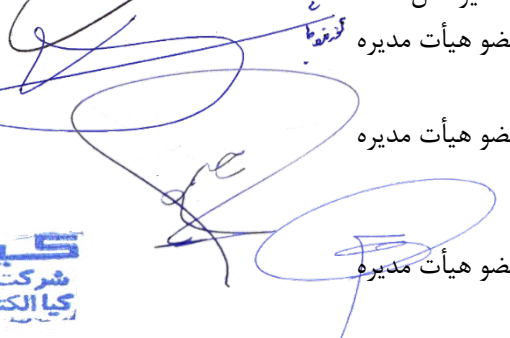
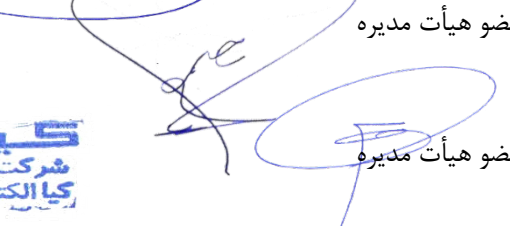
مجمع عمومی عادی سالانه صاحبان سهام

شرکت کیا الکتروود شرق (سهامی عام)

در اجرای مفاد ماده ۲۳۲ اصلاحیه قانون تجارت، مصوب اسفند ماه ۱۳۴۷ و ماده ۴۵ قانون بازار اوراق بهادار بدینوسیله گزارش درباره فعالیت و وضع عمومی شرکت برای سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱ بر پایه سوابق، مدارک و اطلاعات موجود تهیه و به شرح ذیل تقدیم می‌گردد.

این گزارش به عنوان یکی از گزارش‌های سالانه هیئت مدیره به مجمع، مبتنی بر اطلاعات ارائه شده در صورت‌های مالی و سایر اطلاعات در دسترس طی سال مالی تا تاریخ این گزارش بوده و اطلاعاتی را در خصوص وضع عمومی شرکت و عملکرد و برنامه‌های هیئتمدیره فراهم می‌آورد.

به نظر اینجانبان اطلاعات مندرج در این گزارش، با تاکید بر ارائه منصفانه نتایج عملکرد هیئت مدیره و در جهت حفظ منافع شرکت و انطباق با مقررات قانونی و اساسنامه شرکت تهیه و ارائه گردیده است. این اطلاعات هماهنگ با واقعیت‌های موجود بوده و اثرات آنها در آینده تا حدی که در موقعیت فعلی می‌توان پیش‌بینی نمود، به نحو درست و کافی در این گزارش ارائه گردیده و هیچ موضوعی که عدم آگاهی از آن موجب گمراهی استفاده‌کنندگان می‌شود، از گزارش حذف نگردیده و در تاریخ ۱۴۰۳/۱۰/۰۹ به تایید هیئت مدیره رسیده است.

اعضاء هیات مدیره	نام نماینده	سمت	امضاء
زهرا داودی		رئیس هیأت مدیره	
عقیل طالبی		نایب رئیس هیأت مدیره	
شرکت فرا ست کیا	محمد توژنده جانی	و مدیرعامل عضو هیأت مدیره	
محمد رحیمی		عضو هیأت مدیره	
داود اردبیلی		عضو هیأت مدیره	

(۱) کلیات

(۱-۱) گزیده اطلاعات مالی

درصد تغییر		تجدید ارائه شده			
نسبت به ۱۴۰۱	نسبت به ۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	
					اطلاعات عملکرد مالی طی سال (مبالغ به میلیون ریال):
%۱۳۱	%۵	۲۸۰,۵۷۱	۶۱۲,۴۷۶	۶۴۸,۰۵۰	درآمدهای عملیاتی
%۳۵	(%۵۴)	۸۲,۰۶۸	۱۹۴,۶۹۱	۱۱۹,۷۶۳	سود عملیاتی
%۲۱۹۷۸	%۵۶۸	۲۹۰	۹,۵۸۸	۶۴,۰۲۷	درآمدهای غیر عملیاتی
%۱۲۴	(%۲۰,۴)	۵۹,۶۶۴	۱۶۷,۹۱۱	۱۲۷,۲۳۶	سود خالص - پس از کسر مالیات
					اصلاح اشتباه، تغییر در رویه‌های حسابداری و تجدید طبقه بندی
%۵۶۱	%۲۳۰۰	۲۳,۶۴۶	۶,۵۱۱	(۱۵۶,۲۴۹)	وجوه نقد حاصل از فعالیت‌های عملیاتی
					اطلاعات وضعیت مالی در پایان دوره (مبالغ به میلیون ریال):
%۱۳۳	%۶۰	۵۳۵,۶۳۷	۷۸۱,۱۴۰	۱,۲۴۸,۲۴۳	جمع داراییها
%۹۲	%۳۲	۱۸۳,۷۷۲	۲۶۷,۵۳۸	۳۵۹,۸۴۹	جمع بدهی‌ها
%۱۷۲	%۱۷۲	۲۲۰,۴۶۸	۲۲۰,۴۶۸	۶۰۰,۰۰۰	سرمایه ثبت شده
%۱۵۴	%۷۴	۳۵۱,۸۶۴	۵۱۳,۶۰۲	۸۹۴,۶۹۵	جمع حقوق صاحبان سهام
					اطلاعات مربوط به هر سهم:
%۱۷۲	%۱۷۲	۲۲۰,۴۶۸,۰۰۰	۲۲۰,۴۶۸,۰۰۰	۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰	تعداد سهام در زمان برگزاری مجمع
%۱۰	(%۶۰)	۲۷۱	۷۶۲	۳۰۰	سود هر سهم - ریال
					سایر اطلاعات:
%۶۳	%۱۹	۳۰	۴۱	۴۹	تعداد کارکنان - نفر (پایان سال)

۲-۱) قوانین و مقررات موثر حاکم بر فعالیت شرکت

مهمترین قوانین و مقررات حاکم بر فعالیت شرکت عبارتند از:

- قانون بازار اوراق بهادار و مجموعه مقررات بازار سرمایه

- لایحه قانونی اصلاح قسمتی از قانون تجارت

- مجموعه مقررات نظام پولی

- مجموعه مقررات تولید صنعتی و فراوری کشاورزی و غذایی، اعم از مقررات نظارتی وزارت صنعت، معدن، و تجارت،

مقررات نظارتی وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی، مقررات نظارتی سازمان ملی استاندارد

۳-۱) سرمایه و ترکیب سهامداران

سرمایه شرکت در بدو تاسیس مبلغ ۵ میلیون ریال (شامل تعداد ۵۰۰۰ سهم، به ارزش اسمی هر سهم ۱۰۰۰ ریال) بوده که در حال حاضر به مبلغ ۶۰۰ میلیارد ریال (شامل تعداد ۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰ سهم به ارزش اسمی هر سهم ۱۰۰۰ ریال) رسیده است. تغییرات سرمایه شرکت طی ۵ سال اخیر به شرح جدول زیر است.

تغییرات سرمایه شرکت طی ۵ سال اخیر			
تاریخ افزایش سرمایه	درصد افزایش سرمایه	سرمایه جدید (میلیون ریال)	محل افزایش سرمایه (به تفکیک درصد و مبلغ از هر محل)
۱۳۹۱/۰۱/۲۸	٪۱۵۰۰	۱۶,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	مطالبات حال شده
۱۳۹۴/۰۳/۳۱	٪۳۵۵	۷۲,۷۴۰,۰۰۰,۰۰۰	مطالبات حال شده
۱۳۹۵/۱۲/۱۰	٪۱۲۲	۱۶۱,۴۸۰,۰۰۰,۰۰۰	مازاد تجدید ارزیابی
۱۴۰۰/۰۴/۲۷	٪۳۷	۲۲۰,۴۶۸,۰۰۰,۰۰۰	سود انباشته
۱۴۰۳/۰۳/۱۶	٪۱۷۲	۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	سود انباشته، مطالبات حال شده، آورده نقدی سهامداران

طبق صورتجلسه مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۱۴۰۲/۰۶/۲۲ سرمایه شرکت از مبلغ ۲۲۰,۴۶۸ میلیون ریال به ۶۰۰,۰۰۰ میلیون ریال از محل سود انباشته بمبلغ ۱۱۵,۰۰۰ میلیون ریال و مطالبات و آورده نقدی سهامداران بمبلغ ۲۶۴,۵۳۲ میلیون ریال در دستور کار قرار گرفت و (۱۱۵ میلیارد ریال سود انباشته، ۸۶,۲۳۲ میلیون ریال آورده نقدی سهامداران و ۱۷۸,۳۰۰ میلیون ریال مطالبات حال شده سهامداران) پذیره نویسی سهام و فروش حق تقدم های استفاده نشده مورخ ۱۴۰۳/۰۲/۰۵ به پایان رسیده است. افزایش سرمایه در مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۱۶ در اداره ثبت شرکت ها به ثبت رسیده است.

همچنین سهامداران دارای مالکیت بیش از ۱٪ سهام شرکت در پایان سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱ و تاریخ تایید گزارش به شرح جدول زیر است.

لیست سهامدار عمده شرکت در پایان سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱ و تاریخ تایید گزارش				
ردیف	نام سهامدار	۱۴۰۳/۰۶/۳۱		تاریخ تایید گزارش
		درصد	تعداد سهام	درصد
۱	آقای قربان رحیمی	۵۲٪	۳۱۲,۸۷۹,۳۹۹	۵۲٪
۲	خانم زهرا داودی	۵٪	۲۹,۹۹۹,۹۹۶	۵٪
۳	شرکت سرمایه گذاری تحلیل گران و کارآفرینان تکسان	.	.	.
۴	فراست سرمایه کیا	۷٪	۴۳,۸۴۹,۱۸۳	۷٪
۵	سایر سهامداران	۳۶٪	۲۱۳,۲۷۱,۴۲۲	۳۶٪
جمع		۱۰۰٪	۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۰۰٪

۱-۴) ماهیت شرکت و صنعت:

شرکت کیا الکتروود شرق در اواخر سال ۱۳۸۸ با هدف تولید انواع الکترودهای جوشکاری با نام تجاری Master با ظرفیت سالیانه ده هزار تن الکتروود با مشارکت شرکت Sharp Tools هندوستان سازنده انواع ماشین آلات خطوط الکتروود فعالیت تولیدی خود را به صورت رسمی آغاز نمود.

شرکت کیا الکتروود شرق با برخورداری از ماشین آلات خط پیلوت، امکانات مجهز آزمایشگاهی و نیروی انسانی ماهر و مجرب توانسته است دانش فنی تولید انواع الکترودهای جوشکاری را با همکاری شریک خارجی خود بومی سازی نموده و بدینوسیله جایگاه خود را در جهت تولید محصولات با کیفیت برتر طبق استانداردهای ملی و جهانی در بین رقبا مستحکم سازد. به موجب مصوبات مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۱۳۹۳/۰۵/۲۸ در سال ۱۳۹۳ سال مالی از پایان اسفند ماه هر سال به پایان شهریور ماه تغییر یافته است.

فاز دوم مجتمع تولیدی شرکت کیا الکتروود شرق با هدف تولید انواع مفتولهای جوشکاری با گاز محافظ جوش (CO2) با توجه به تاسیسات از قبل ایجاد شده و پتانسیل های موجود اجرا گردید و در پایان سال ۹۵ به بهره برداری رسید و سبد تولیدی محصولات قابل عرضه شرکت تکمیل گشت.

لذا این شرکت با تولید و عرضه انواع الکترودهای جوشکاری با قوس الکتریکی و انواع مفتولهای جوشکاری با گاز محافظ جوش (CO2) و با توجه به منشور مشتری محوری و باور اینکه مشتری و نیازهای وی باید در اولویت اهداف این شرکت باشد، پا به عرصه تولید گذاشته و امید است کیفیت محصولات تولیدی، رضایت و نیازمندیهای مصرف کنندگان محترم را برآورده سازد.

ردیف	لیست محصولات	نوع محصول (اصلی یا فرعی)	مقدار تولید (تن)	ظرفیت تولید (تن)	نحوه تحویل محصول*	مصارف
۱	الکترونیک روکش دار	اصلی	۷۰۷	۶,۰۰۰	درب کارخانه	
۲	الکترونیک CO2	اصلی	۸۴	۱,۲۵۰	درب کارخانه	
۳						

۱-۵) فرصتها و تهدیدهای پیش روی شرکت

الف - تأمین مالی:

با توجه به وجود نسبت مالکانه بالا و تأمین مالی بخش عمده طرح از طریق آورده موسسین و سهامداران فعلی، محدودیت های نظام پولی (تأمین مالی از طریق بانک) در تأمین منابع سرمایه گذاری در گردش برای تهیه مواد اولیه وارداتی، از جمله مهمترین چالش های شرکت خواهد بود.

از این رو بکارگیری ظرفیت های بازار سرمایه و پیشنهادهای مستدل و شفاف و حسابرسی شده بطور مستقیم به سرمایه گذاران که همراه با تحلیلهای کارشناسان خبره خواهد بود به عنوان روش جایگزین و اثربخش در تأمین منابع مالی با ریسک مدیریت شده انتخاب گردیده است.

ب - برابری نرخ ارز:

با عنایت به اینکه استراتژی اصلی شرکت مبتنی بر بازارهای صادراتی و نیز تولید به سفارش می باشد، تغییرات برابری نرخ ارز در شرایط پیش رو، زمینه های مساعدی برای رشد فروش و سودآوری شرکت خواهد بود.

ج - ریسک ملاحظات قانونی:

به استثناء قوانین و مقررات عمومی، مقررات و قوانین خاصی بر شرکت حکمفرما نیست و تعهدات کارفرما در قوانین اداره کار و رفاه اجتماعی، سازمان تأمین اجتماعی، مالیات های مستقیم و تجارت و تعهدات به سازمان های بورس و اوراق بهادار، به نحو احسن مورد توجه قرار داشته و تاکنون اشکال قابل توجهی به چشم نخورده است.

د - ریسک ورود رقبای جدید:

در سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱ واحد تولیدی جدیدی به این شاخه از صنایع تولیدی در منطقه اضافه نگردیده است که تاثیر بسزایی در تولید و عرضه الکترونیک جوشکاری برای سال آینده داشته باشد و میزان پیش بینی تولید و فروش الکترونیک شرکت را تحت تاثیر قرار دهد.

۱-۶) نقاط ضعف و قوت داخلی شرکت

یکی از نقاط قوت عمده شرکت کیا الکتروود شرق مزیت رقابتی شرکت در دسته محصولات تخصصی جوشکاری می باشد که مزایا آن به شرح زیر است:

۱- دریافت گواهینامه‌ها و تاییدیه‌های معتبر از مراکز مهم ملی و قرار گرفتن در وندور لیست تامین‌کنندگان مجاز کارفرمایان و پیمانکاران خطوط لوله نفت، گاز، آب و صنایع کشتی‌سازی.

۲- دارا بودن امکانات مجهز آزمایشگاهی جهت انجام تست‌های استاندارد مورد نیاز در بازرسی از محصولات مورد سفارش پیمانکاران در محل شرکت. داشتن امکانات مجهز آزمایشگاهی باعث گردیده‌است خیل عظیمی از بازرسان نظارت فنی و کارفرمایان پروژه‌ها نسبت به انجام تست‌ها برای هر شماره بچ محصول مورد سفارش خود در محل کارخانه و بصورت حضوری اقدام نمایند و از صحت نتایج مطمئن گردند. همچنین داشتن امکانات آزمایشگاهی قوی برای کلیه مصرف‌کنندگان اعتماد و اطمینان نسبت به محصولات را در پی داشته و با انجام تست‌های دوره‌ای در آزمایشگاه اعتماد موسسه استاندارد و دیگر مراکز تاییدکننده کیفیت محصولات جلب گردیده‌است.

۳- دارا بودن نیروی انسانی مجرب فنی با تجربه باعث گردیده‌است انجام تست‌های PQR کلیه پروژه‌های خطوط لوله با حضور کارشناس فنی کیا الکتروود شرق صورت گیرد و پشتیبانی فنی دقیق از محصولات تولیدی باعث گردیده‌است حتی در نگارش WPS اولیه جوشکاری تعداد زیادی از پروژه‌ها، نظرات کارشناس فنی کیا الکتروود شرق لحاظ گردد.

۴- دارا بودن بخش R&D قوی، وجود R&D قوی در شرکت باعث گردیده‌است بر اساس خواسته‌های مشتریان، محصول تولید شده و نیازمندی‌های آنها مرتفع گردد و کیفیت محصولات تولیدی بصورت مداوم بهبود یابد. برای مثال در پروژه‌های متنوع خطوط لوله گاز که در مناطق مختلف ایران در حال جوشکاری هستند و شرایط آب و هوایی و رطوبت در این مناطق بسیار متفاوت است، الکتروود ۶۰۱۰ با درصد رطوبت روکش متفاوت برای مناطق مختلف تولید و عرضه می‌شود تا در همه پروژه‌ها بهترین نتایج کیفی جوش حاصل گردد.

۵- وجود تجهیزات و دستگاه‌های به روز تولیدی باعث گردیده‌است تولید سفارشات متنوع مشتریان در کمترین زمان ممکن انجام شده و آماده بازرسی گردد. حتی در بعضی موارد تولید سفارشات در حضور نماینده مشتری انجام شده و کلیه تست‌های مورد نیاز در حین تولید صورت می‌گیرد.

۶- بالا بودن کیفیت جوشکاری محصولات تخصص تولیدی این شرکت در مقایسه با سایر رقبا باعث گردیده‌است رضایت مصرف‌کنندگان جلب شود و مصرف‌کننده را در پروژه‌های بعدی به استفاده از این محصولات ترغیب نماید.

۷- پایین تر بودن قیمت عرضه الکتروودهای تخصصی در مقایسه با رقبای مطرح (برندهای آما و یزد) باعث گردیده است خیل عظیمی از مصرف‌کنندگان، مخصوصاً در حوزه پروژه‌های خطوط لوله به مصرف محصولات کیا الکتروود شرق روی آورند.

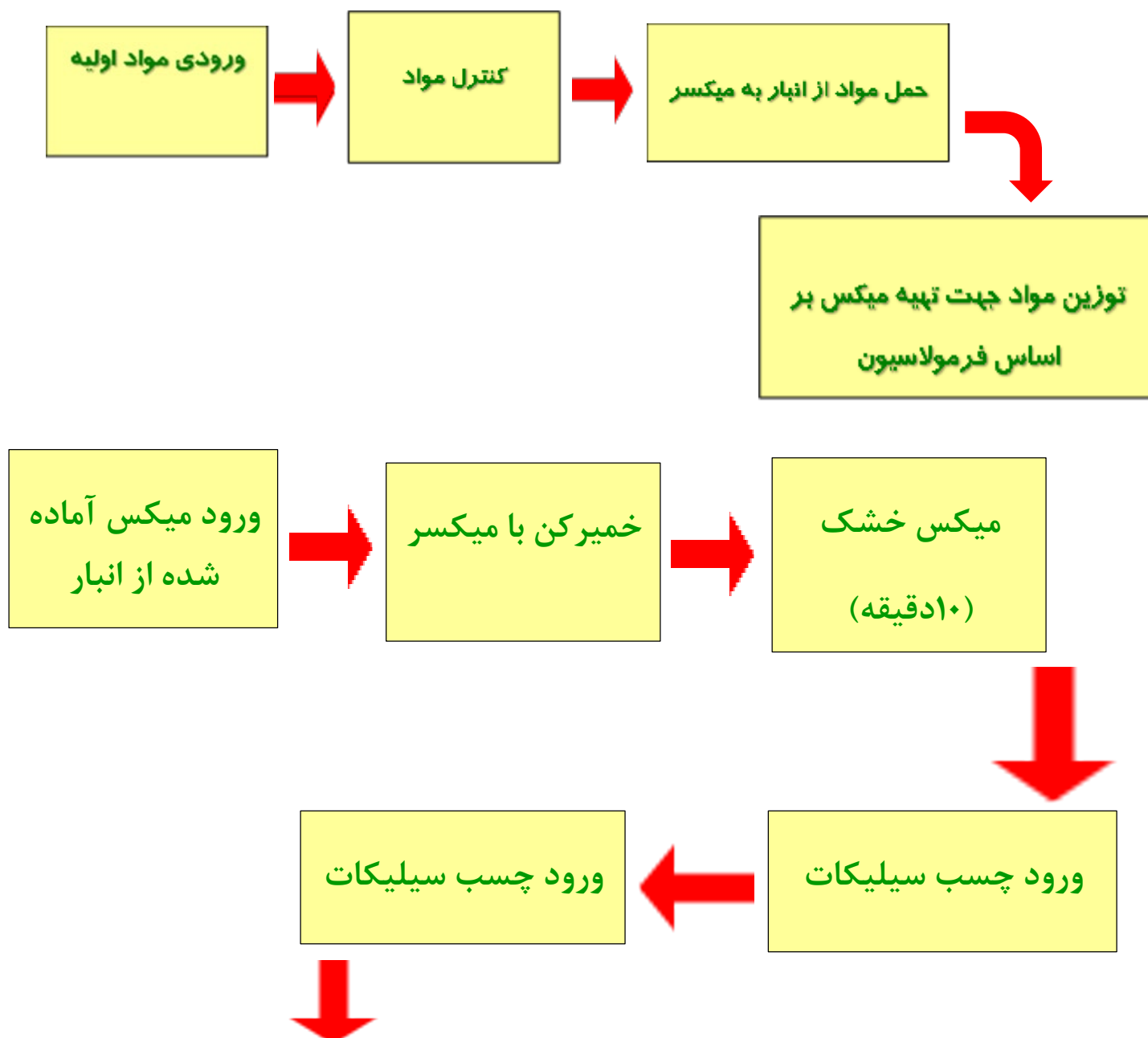
۸- ارائه خدمات پس از فروش مناسب با دارا بودن نیروی انسانی مجرب فنی و بازاریابی و فروش از نقاط قوت کیا الکتروود شرق محسوب می‌گردد.

۱-۷) محصولات اصلی شرکت

موضوع فعالیت شرکت طبق ماده ۲ اساسنامه تولید انواع الکتروندهای جوشکاری بوده و محصولات اصلی شرکت طی دوره مورد گزارش نیز در همین مورد می‌باشد نکته قابل توجه این که عمده تمرکز شرکت تولید انواع الکتروندهای سلولزی می‌باشد.

۱-۸) پروسه تولید هر یک از محصولات شرکت

سالن پودر و یا انبار مواد اولیه ورودی



خمیر آماده شده تحویل بخش بریکت میشود
(توسط مسئول میکسر وضعیت میکسر کنترل)

بخش کشش

بندیل های ۲ تنی از نظر زنگ زدگی، پوسیدگی و
سایز اولیه کنترل میشود و وارد زنگ گیری میشود.

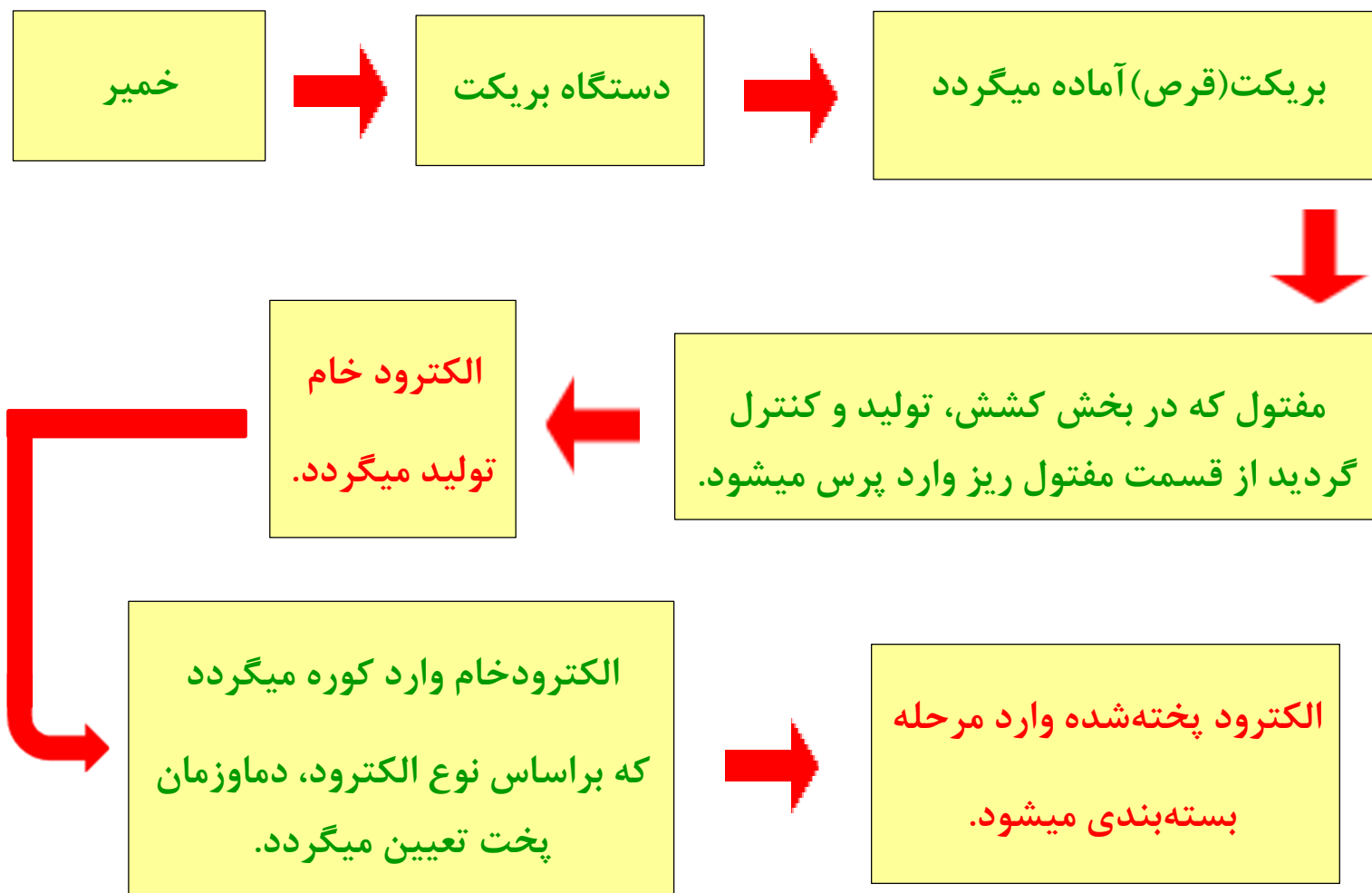
براساس سایز مفتول مورد نیاز
وارد کشش ۳، ۴ و ۶ میگردد.

بندیل های ۲ تنی از نظر زنگ زدگی، پوسیدگی و
سایز اولیه کنترل میشود و وارد زنگ گیری میشود.

براساس سایز مفتول مورد نیاز
وارد کشش ۳، ۴ و ۶ میگردد.

مفتول صاف وارد قطع کن (Cutting) میگردد و
مفتول هایی با طول یکسان (۴۵۰ میلیمتر و
۳۵۰ میلیمتر) آماده میگردد.

سایز استاندارد الکترونیک	سایز استاندارد مفتول
۲,۵	۲,۴۵-۲,۴۸
۳,۲۵	۳,۱۸-۳,۱۵
۴	۳,۹۵-۴
۵	۴,۹۵-۴,۹۸



۹-۱) روش تولید مورد استفاده شرکت

در تولید الکتروود جوشکاری مراحل مختلف به شرح زیر طی می گردد تا نهایتاً منجر به دستیابی به الکتروود با کیفیت خوب و منطبق با استانداردهای ملی و بین المللی می شود.

الف) کشش سیم:

در قسمت کشش سیم، مفتول با قطر ۵،۶ و یا ۵،۵ میلی متر که به صورت بندیل از منابع داخلی یا خارجی تهیه گردیده، پس از طی مراحل زیر به سیم بریده شده طبق شرایط استاندارد تبدیل می گردد.

۱ - حمل بندیل های مفتول توسط لیفتراک به قسمت Pay Off

۲ - قرار دادن بندیل های مفتول روی pay Off و شروع فرایند کشش سیم ۳- زدودن زنگ های روی مفتول توسط دستگاه زنگ گیر با خمش های متوالی

- ۴- کشش سیم و کم کردن قطر سیم تا مقدار مورد نیاز طی مراحل مختلف با عبور سیم از قالب و طبقه‌های کشش مقادیر قطر نهایی در استاندارد AWS و استاندارد ملی ۸۷۱ ایران به روشنی تعریف گردیده است.
- ۵- چربی‌گیری و شست‌وشوی سیم توسط تانک شست‌وشوی سیم
- ۶- هدایت سیم به داخل دستگاه برش توسط تغذیه کمکی
- ۷- برش سیم به اندازه‌های مورد نیاز طبق استانداردهای تعریف شده
- ۸- کنترل طول و قطر سیم بریده شده جهت انطباق با استانداردها طبق دستورالعمل‌های داخلی تست و اندازه‌گیری طول و قطر سیم
- ۹- تخلیه سیم‌های بریده شده به داخل باکس و نصب مشخصات سیم بر روی باکس
- ۱۰- پس از طی مراحل فوق سیم بریده شده آماده استفاده در قسمت تولید الکترو (اکسترودر) می‌باشد.
- ب) تولید پودر مخلوط روکش در این قسمت پودرهای مختلف طبق فرمول مشخصی برای الکترودهای مختلف پس از توزین در قالب بچ یک تنی به داخل میکسر مخلوط کننده ریخته می‌شوند و پس از طی زمان مناسب مخلوط کردن، رسیدن به یکنواختی لازم تخلیه شده و به صورت بسته‌های ۲۵ کیلوگرمی توزین می‌گردد. که پودر مخلوط آماده شده به قسمت آماده سازی خمیر روکش انتقال یافته و مورد استفاده قرار می‌گیرد.
- ج) تولید خمیر روکش الکترو پس از آنکه پودر مخلوط در سالن پودر آماده شد و به قسمت تهیه خمیر انتقال داده شد، وزن مشخصی از پودر مورد نظر به داخل میکسر خمیر ریخته شده و هم‌زمان با آن چسب سیلیکات که طبق فرمول قبلاً در ظروف مربوطه خود آماده شده است نیز به داخل میکسر خالی می‌شود و از این زمان اختلاط تر آغاز می‌گردد. میزان مصرف چسب‌های سیلیکات در هر بچ خمیر برای الکترودهای مختلف طبق دستورالعمل تولید خمیر تعریف گردیده و هر گونه تغییر در میزان مصرف چسب‌های سیلیکات توسط مسئول کنترل کیفیت به اطلاع سرپرست تولید رسانده می‌شود.
- د) تولید الکترو پس از آنکه خمیر در قسمت میکسر آماده شد و به قسمت تولید الکترو (اکسترودر) ارسال شد، به وسیله دستگاه اسلگ پرس به صورت قرص درآمده و در داخل سیلندر اکسترودر گذاشته می‌شود و بر روی سیم که از طریق وایر فیدر به درون کله‌گی اکسترودر حاوی خمیر تحت فشار تزریق می‌گردد، اکسترودر می‌شود. الکترودهای تولید شده به وسیله تسمه انتقال دهنده به قسمت برسها منتقل می‌شوند و پس از انجام عملیات برس زنی نوک و انبرگیر الکترو، مارک زنی مشخصات الکترو انجام شده و به انتهای دستگاه هدایت می‌شوند و بر روی سینی‌هایی قرار می‌گیرند و با قرار گرفتن تعدادی از این سینی‌ها بر روی گاری، الکتروها جهت انجام عملیات پخت آماده می‌شوند. در قسمت تولید الکترو، منترل قطر روکش و مرکزیت (هم محوری سیم و روکش) الکترو تولید شده و نیز طول انبرگیر و شرایط نوک الکترو و سطح ظاهری آن از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است که طبق دستورالعمل‌های داخلی منطبق بر استانداردهای ملی و بین‌المللی کنترل می‌شود.
- ه) پخت الکترو اپراتور آون پس از تنظیم درجه حرارت آون و رسیدن به دمای آن به حد مورد نیاز طبق دستورالعمل، اقدام به شارژ گاری‌های الکترو به داخل آون می‌نماید. همچنین جهت تنظیم زمان پخت الکتروها، اپراتور آون سرعت انتقال گاری‌ها در داخل آون را طوری تنظیم می‌کند (سرعت حرکت گاری‌ها در داخل آون توسط شبکه انتقال زنجیر قابل تنظیم است.) تا مدت زمان پخت الکترو طبق دستورالعمل مربوطه طی گردد. پس از خروج هر گاری از آون، شرایط

رطوبت روکش الکترونیک و کیفیت جوشکاری آن در آزمایشگاه مربوطه بررسی گردیده و در صورت مناسب بودن شرایط فوق مجوز بسته‌بندی داده می‌شود.

و) بسته‌بندی در صورت تایید کیفیت الکترونیک پخته شده بسته‌بندی الکترونیک توسط پرسنل قسمت بسته‌بندی آغاز می‌شود. بسته‌بندی شامل کنترل ظاهر الکترونیک و جداسازی الکترونیک ضایعاتی، توزین و گذاشتن در بسته با قوطی فلزی می‌باشد. ثبت شماره ردیابی بر روی بسته‌های الکترونیک یا قوطی‌های فلزی به شرح زیر است:

۱- ثبت عدد چهار رقمی اول ردیابی محصول، تحت عنوان بچ نامبر می‌باشد به این صورت که دو رقم اول آن مربوط به کد مفتول مصرف شده و دو رقم بعدی مربوط به کد خمیر (پودر) آماده شده می‌باشد.

۲- ثبت عدد چهار رقمی دوم که روز شمار سال است و تحت عنوان کد بر روی بسته‌ها ثبت می‌گردد. ممهور کردن کارتن‌ها به مهر QC (کنترل شد) به نشانه کنترل کیفیت.

قرار دادن کارتن‌های شیرینگ شده و قوطی‌های فلزی بر روی پالت‌ها و تحویل به قسمت انبار محصول

۱-۱) مقایسه تکنولوژی تولید شرکت با تکنولوژی موجود در سطح کشور و جهان

امروزه صنعت جوشکاری در بازارهای جهانی نقش پررنگی یافته که دلیل اصلی آن را می‌توان در کاربردی دانست که این روش اتصال در سایر صنایع پیدا نموده‌است. ساختمانسازی، خودروسازی، کشتی‌سازی و ماشین‌سازی از جمله صنایعی هستند که جوشکاری نقشی تعیین‌کننده در فرآیند شکل‌گیری محصول آنها برعهده دارد. اهمیت اقتصادی جوشکاری تا حدی است که گفته می‌شود بیش از ۵۰ درصد از تولید ناخالص صنعتی کشورهای مختلف با جوشکاری مرتبط است. به عبارتی جوشکاری دیگر صنعتی نیست که محدود به جوش دادن چند تکه فلز به یکدیگر باشد، بلکه همزمان با پیشرفت‌های عظیم صورت گرفته در صنایع گوناگون، صنعت جوشکاری و تجهیزات مربوط به آن نیز رشد قابل توجهی پیدا کرده و انتظار می‌رود که این روند در سالهای آتی کماکان ادامه یابد.

۱-۱۱) مواد اولیه مورد استفاده شرکت - عمده مواد اولیه خریداری شده به شرح زیر است :

عمده مواد اولیه خریداری شده به شرح زیر است:

ردیف	نام مواد اولیه	واحد اندازه گیری	میزان مصرف	تامین کننده ها
۱	مفتول	کیلوگرم	۶۳۱,۴۸۰	داخلی
۲	سلولز	کیلوگرم	۴۶,۲۰۰	خارجی
۳	نیکل	کیلوگرم	۲,۰۰۰	خارجی
۴	فرومولیبدن	کیلوگرم	۱,۰۰۰	خارجی
۵	فرومنگنز	کیلوگرم	۱۱,۵۵۰	خارجی
۶	تیتان	کیلوگرم	۱۱,۰۰۰	داخلی
۷	پودر آهن	کیلوگرم	۳۸,۷۰۰	داخلی
۸	روتایل	کیلوگرم	۲۸,۰۰۰	داخلی

۱۲-۱) نحوه تامین و وضعیت بازار مواد اولیه شرکت

بخشی از مواد اولیه شرکت خرید از منابع خارجی است و با توجه به اینکه بخش مهمی از مواد اولیه اساسی شرکت را مفتول تشکیل می دهد از طریق شرکتهایی تامین می گردد که نحوه مکانیزم قیمت گذاری آن به صورت قیمت های مبتنی بر بورس و بازارهای جهانی می باشد، لذا همواره اثر افزایش قیمت ناشی از موضوعات مختلف بر آن وجود دارد. در این خصوص تیم مدیریت تلاش نموده است تا با بکارگیری مذاکرات اثر بخش و تعاملات با آن شرکتهای را در سطح بهینه مدیریت نماید.

۱۳-۱) برنامه های توسعه کسب و کار شرکت

نام طرح های عمده در دست اجرا	سرمایه گذاری مورد نیاز طرح طبق برآورد اولیه	مخارج برآوردی نهایی		مخارج انجام شده تا پایان ۱۴۰۳/۰۶/۳۱	درصد پیشرفت کار تا پایان ۱۴۰۲/۰۶/۳۱	برآورد مخارج باقی مانده تا تکمیل طرح	منابع تامین مالی	تاریخ شروع	برآورد تاریخ بهره داری	اثرات سودآوری هر سهم (ریال)	تشریح خروجی مورد انتظار طرح
		ریالی	ارزی								
سوله تولید اسفرائین	۲۷۸,۲۴۲			۱۵۷,۳۷۳	۵۷٪	۱۲۰,۸۶۹	داخلی و بانک	۱۴۰۰/۰۶/۰۱	۱۴۰۳/۱۲/۲۹		تولید آهن اسفنجی
خط ۳ تولید الکترونیک روکش دار	۲۱۰,۰۶۴			۲۰۱,۰۶۴	۹۶٪	۹,۰۰۰	داخلی	۱۴۰۳/۰۳/۰۵	۱۴۰۳/۱۲/۲۹		افزایش تولید الکترونیک روکش دار
جمع	۴۸۸,۳۰۶			۳۵۸,۴۳۷		۱۲۹,۸۶۹					

۱۴-۱) تاثیر شرایط اقتصادی جهانی و منطقه ای بر شرکت

موسسه تحقیقات و بازارها، ارزش بازار جهانی مواد مصرفی جوشکاری در سال ۲۰۱۹، را حدود ۸,۱۳ میلیارد دلار تخمین زده و پیش بینی می نماید که این بازار با نرخ معادل ۵,۵ درصد تا سال ۲۰۲۱ رشد یابد. در این سال، منطقه آسیا پاسیفیک با ۴,۳۲ درصد، بیشترین سهم را از بازار مواد مصرفی جوشکاری داشته است. این تحقیق پیش بینی می نماید که رشد صنایع خودروسازی و سازه فلزی موجب افزایش قابل ملاحظه ای در میزان تقاضا گردد.

۱۵-۱) اختراعات، علائم تجاری، حق چاپ، پروانه بهره برداری، پروانه تولید، گواهینامه ها و ...

شماره پروانه بهره برداری	موضوع	ظرفیت تولید در سال (سه شیفه کاری)	تاریخ پروانه
پروانه اولیه	تولید الکتروود	۲۴۰ تن	۱۳۸۹/۰۸/۱۵
پروانه جدید	تولید الکتروود	۶،۰۰۰ تن	۱۳۹۶/۰۴/۳۱
	سیم جوش آهنی	۱،۲۵۰ تن	۱۳۹۶/۰۴/۳۱

۱۶-۱) کسب و کار فصلی شرکت:

با توجه به ماهیت فعالیت شرکت فصول مختلف در کسب و کار شرکت تاثیر ندارد .

۱۷-۱) خدمات پس از فروش محصولات:

ارائه خدمات پس از فروش مناسب با دارا بودن نیروی انسانی مجرب فنی و بازاریابی و فروش از نقاط قوت کیا الکتروود شرق محسوب می گردد.

۱۸_۱) تعداد کارکنان شرکت:

شرح		سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱							
		تحصیلات				متوسط تعداد کارکنان(نفر)			
	دائم	موقت	برون سپاری	جمع	کمتر از دیپلم	دیپلم	کارشناسی	کارشناسی ارشد	دکتری
کارکنان بخش عملیاتی	۳۳			۳۳	۱	۲۴	۸		
کارکنان اداری	۱۶			۱۶			۱۲	۴	
جمع	۴۹			۴۹	۱	۲۴	۲۰	۴	

اطلاعات مربوط به وضعیت مالی و عملکرد مالی شرکت

۲-۱) فهرست زمین و ساختمان

شرح دارایی	بهای تمام شده (میلیون ریال)	استهلاک انباشته (میلیون ریال)	ارزش دفتری (میلیون ریال)	نوع کاربری	وضعیت مالکیت	موقعیت مکانی	متراژ (مترمربع)	تشریح وضعیت وثیقه	تشریح پرونده حقوقی
زمین									
زمین محل کارخانه	۶,۲۴۱	۰	۶,۲۴۱	صنعتی	دارای سند	بجنورد-شهرک بیدک-بلوار صنعت صنعت ۳	۱۰,۴۰۲	در رهن بانک ملی	فاقد پرونده حقوقی
زمین کارخانه اسفراین	۱۲,۸۵۲	۰	۱۲,۸۵۲	صنعتی	در جریان	اسفراین-شهرک اسفراین	۱۴,۲۸۰	-	فاقد پرونده حقوقی
ساختمان									
ساختمان کارخانه	۵۰,۲۸۳	۹,۱۸۴	۴۱,۱۹۸	صنعتی	دارای سند	بجنورد-شهرک صنعتی بلوار صنعت نبش صنعت ۳	۲,۷۶۰	در رهن بانک ملی	فاقد پرونده حقوقی

شرکت در اجرای طرح توسعه مصوب مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۱۴۰۰/۰۷/۲۴ اقدام به تحصیل یک قطعه زمین به ارزش ۱۲,۸۵۲ میلیون ریال در شهرک صنعتی اسفراین نموده است و در مورخ ۱۴۰۰/۰۵/۰۹ طی صورت مجلس تحویل زمین فی مابین شرکت شهرک های صنعتی استان خراسان شمالی و نماینده شرکت؛ تحویل گردیده است. صدور سند مالکیت زمین موکول به اخذ گواهی پایان کار و صدور پروانه بهره برداری می باشد.

۲-۲) دعاوی حقوقی با اهمیت له / علیه شرکت:

شرکت فاقد دعاوی حقوقی نسبت به اشخاص حقیقی/حقوقی می باشد

۳-۲) بازار فروش شرکت و جایگاه شرکت در صنعت:

شرکت در صنعت صنایع فلزی - تولید الکتروود های جوشکاری فعالیت می کند. متأسفانه آمارهای قابل استنادی در زمینه تولید و مصرف ملزومات جوشکاری در ایران در دسترس نیست، اما با عنایت به آمارهای موجود در زمینه مصرف محصولات فولادی ایران در سال ۱۴۰۱ که ۲۳ میلیون تن اعلام شده (انجمن تولید کنندگان فولاد ایران) و نیز سهم ۲ تا ۴ درصدی فلز جوش در سازه های فولادی می توان به طور تقریبی و تنها به منظور داشتن یک برآورد کلی چنین نتیجه گرفت که در صنایع گوناگون ایران در سال ۱۴۰۱ حدود ۶۹۰ هزار تن فلز جوش رسوب داده شده است (معادل ۳ درصد) و یا به عبارتی دیگر حدود ۸۷۶ هزار تن مواد مصرفی جوشکاری استفاده نموده است. تولید الکتروود روکش دار جوشکاری در ایران در دهه ۵۰ هجری شمسی و حدود ۵۰ سال عقب تر از تولید جهانی آن آغاز گردید. در ابتدا تولید الکتروود ۶۰۱۳ برای مصارف اسکلت های فلزی با خرید ماشین آلات تولیدی و دانش فنی در دستور کار قرار گرفت. پس از آن تعداد شرکت های بیشتری برای تولید انواع الکتروود های جوشکاری و مواد مصرف جوشکاری ثبت و احداث گردیدند. همزمان با کمک اساتید جوشکاری نسبت به بهینه سازی دانش فنی خریداری شده و استفاده از مواد اولیه داخلی و بهبود کیفیت محصولات تولیدی تحقیقات متنوعی را آغاز نمودند.

از جمله فعالیت های شرکت در زمینه بازاریابی :

۱- شناسایی مشتریان جدید و معرفی محصولات تولیدی

۲- کنترل کیفیت محصولات توسط بازرسی های مختلف و در نتیجه قرار گرفتن درون دور لیست شرکتهای بزرگ

۳- قیمت رقابتی مناسبتر نسبت به سایر تولید کنندگان این صنعت میباشد.

۴- ازلحاظ حجم فروش رقابیی همچون آما، میکا، یزد و رضا که رقبا ی شرکت در بازار هستند .

۵- بازاریابی در خارج از کشور و صادرات کالا به کشور عراق و ارمنستان

۶- تحقیق و توسعه در مورد سیم جوش CO2 و افزایش کیفیت آن و افزایش بیش از ۱۰۰٪ فروش نسبت به سال گذشته

قیمت فروش داخلی تمامی توسط هیئت مدیره شرکت تعیین میشود که آخرین قیمت های مصوب برای هر کیلوگرم محصولات الکتروود روکش دار به طور میانگین ۹۳۳,۴۳۰ ریال و الکتروود CO2 ۶۱۵,۷۵۳ ریال میباشد. همچنین قیمت صادراتی فروش محصولات. بر اساس سامانه گمرک و همچنین کشتش بازار به طور میانگین ۱,۵۰ دلار میباشد که با نرخ ارز آزاد محاسبه و از خریدار دریافت شده است.

۲-۴) مراودات شرکت با دولت و نهادهای وابسته به دولت**۲-۴-۱) آثار ناشی از قیمتگذاری دستوری (تکلیفی):**

در صنعت الکترونیک سازی هیچگونه قیمت گذاری دستوری توسط نهادهای دولتی موضوعیت ندارد .

۲-۴-۲) وضعیت پرداخت های به دولت:

ردیف	شرح (مبالغ به میلیون ریال)	دوره مالی منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱	دوره مشابه قبل	درصد تغییرات	دلایل تغییرات
۱	مالیات عملکرد	۲۷,۶۲۳	۱۶,۵۱۹	٪۶۷	قسطی شدن مالیات عملکرد سنوات گذشته
۲	مالیات بر ارزش افزوده	۲۰,۱۸۲	۸,۵۰۸	٪۱۴۰	افزایش فروش و پرداخت مالیتهای قطعی شده دوره های قبل و افزایش نرخ ارزش افزوده
۳	بیمه سهم کارفرما	۱۶,۶۹۴	۹,۶۲۴	٪۷۳	افزایش حقوق و جذب نیرو
۴	حقوق و عوارض گمرکی	۱۳,۵۰۷	۸,۷۹۲	٪۵۴	افزایش خرید مواد اولیه
۵	پرداختی بابت انرژی	۵۵۱	۶۳۶	٪۱۴	مدیریت مصرف و کاهش تولید
جمع		۷۵,۴۰۹	۲۷,۵۶۰		

۲-۴-۳) وضعیت مطالبات از دولت:

شرکت فاقد مطالبات از دولت میباشد

۲-۵) کیفیت سود شرکت:

نسبت جریان نقدی عملیاتی به سود(زیان) عملیاتی	سود پایه هر سهم از منابع غیر عملیاتی	سود پایه هر سهم از منابع عملیاتی	سود پایه هر سهم (ریال)	سود(زیان) خالص	سال مالی منتهی به
(/۱۲۳)	۱۲۷	۱۷۳	۳۰۰	۱۲۷,۲۳۶	۱۴۰۳/۰۶/۳۱
%۴	(۱)	۵۰۱	۵۰۱	۱۶۷,۹۱۱	۱۴۰۲/۰۶/۳۱
%۴۰	(۳۷)	۳۰۸	۲۷۱	۵۹,۶۶۳	۱۴۰۱/۰۶/۳۱

۲-۶) نسبت‌های مالی

شرکت تولیدی کیا الکتروند شرق (سهامی عام)

تجزیه و تحلیل نسبت های مالی

نسبت‌های نقدینگی:

	۱۳۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	
	۴۲.۴٪	۲۱.۳٪	۲۴.۴٪	۱۹.۹٪	۲۰.۳٪	۲۳.۵٪	نسبت جاری / بردهای جاری / دارائیهای جاری
	۲۸.۳٪	۶۵٪	۷۴٪	۷۱٪	۸۰٪	۸۴٪	نسبت آتی / بردهای جاری / دارائیهای جاری - موجودی کالا

نسبت‌های فعالیت:

	۳۸.۴	۵۲.۰	۵۶.۳	۴۲.۹	۲۷.۷	۲۳.۵	گرددش کالا / متوسط موجودی کالا/بهای تمام شده کلای فروش رفته / ۳۶۵/
	۹.۰	۹.۷	۹.۵	۸.۶	۴.۹	۴.۷	دوره وصول مطالبات / متوسط دریافتی ها/فروش نسبه / ۳۶۵/
	۰٪	۳.۰٪	۲.۴٪	۱.۱٪	۱.۶٪	۱.۸٪	نسبت دریافتی ها به فروش / دریافتی ها / فروش نسبه
	۴۷.۴	۶۱.۷	۶۵.۹	۵۲.۶	۳۲.۶	۲.۷	دوره گردش عملیات / دوره گردش موجودی کالا + دوره وصول مطالبات
	۵.۵	۱۱.۳	۷.۵	۲.۳	۱۱.۲	۱.۵	دوره بازپرداخت بردهای ها / متوسط پرداختی ها/بهای تمام شده کلای فروش رفته / ۳۶۵/
	(۴۱.۸)	(۵۰.۴)	(۵۸.۳)	(۵۰.۲)	(۲۱.۵)	(۲.۶)	دوره وصول مطالبات + دوره گردش کالا - دوره پرداخت بردهای
	۴.۶٪	۴.۹٪	۶.۰٪	۵.۹٪	۹.۳٪	۶.۴٪	گردش دارائی / میانگین جمع دارائیها / فروش

نسبت‌های اهرمی:

	۲.۱٪	۲.۹٪	۲.۹٪	۳.۴٪	۳.۴٪	۲.۹٪	نسبت بردهای / دارایی ها / بردهای ها
	۲.۶٪	۳.۹٪	۴.۰٪	۴.۸٪	۵.۱٪	۳.۰٪	نسبت اهرمی / حقوق مالکانه / (موجودی نقد - بردهای ها)
	۵۲.۲٪	۲۱.۶۹٪	۱۱.۳۴٪	۶.۹۵٪	۱۹.۷۳٪	۷.۰۳٪	نسبت توانائی بازپرداخت بهره / هزینه بهره / سود عملیاتی

نسبت‌های سودآوری:

	۲.۷٪	۳.۱٪	۳.۴٪	۳.۱٪	۲.۷٪	۲.۰٪	فشاریه سود خالص / فروش / سود خالص
	۱۲.۵٪	۸.۴٪	۷.۰٪	۵.۱٪	۹.۱٪	۵.۰٪	نسبت بازده موجودی کالا / متوسط موجودی کالا / سود ناخالص
	۱۲/۴٪	۱۵/۳٪	۲۰/۲٪	۱۲/۵٪	۲۵/۵٪	۱۲/۵٪	نسبت بازده دارائی / مجموع دارائیها / سود خالص
	۳.۵٪	۴.۳٪	۵.۸٪	۳.۸٪	۸.۱٪	۳.۶٪	نسبت بازده دارائی ثابت / دارائیهای ثابت / سود
	۲۲/۵٪	۲۴/۳٪	۲۸/۵٪	۱۸/۴٪	۳۸/۸٪	۱۸/۲٪	نسبت بازده حقوق صاحبان سهام (ROE) / حقوق صاحبان سهام / سود
	۵.۴٪	۵.۴٪	۵.۳٪	۳.۸٪	۴.۱٪	۳.۱٪	نسبت سود ناخالص (کلارایی تولید) / فروش / سود ناخالص
	۷.۵٪	۷.۷٪	۸.۹٪	۷.۸٪	۷.۸٪	۶.۰٪	سود عملیاتی به سود ناخالص (کلارایی اداری) / سود ناخالص / سود عملیاتی
	۴.۳٪	۴.۳٪	۴.۶٪	۳.۹٪	۳.۳٪	۱.۸٪	فشاریه سود عملیاتی (کلارایی عملیاتی) / فروش / سود عملیاتی
	۶.۴٪	۷.۴٪	۷.۴٪	۷.۳٪	۸.۶٪	۱.۰۶٪	سود خالص به سود عملیاتی (کلارایی مالیاتی و تامین مالی) / سود عملیاتی / سود خالص

۲-۷) وضعیت معافیت‌های مالیاتی عملکرد شرکت:

ردیف	ماده قانونی موضوع معافیت مالیاتی	موضوع معافیت مالیاتی	میزان معافیت
۱	ماده ۱۴۳ قانون مالیات های مستقیم	سهام معامله شده شرکت در بورس اوراق بهادار	۱۰٪
۲	بند ۳ تبصره ۶ قانون اصلاح تبصره های ۶ و ۱۳ قانون بودجه سال ۱۴۰۳		۵٪

۲-۸ پرداخت سود

سال مالی	سود سهام پیشنهادی هیئت مدیره	سود سهام مصوب مجمع	درصد سود تقسیم شده به سود پیشنهادی *	سود سهام پرداخت شده از طریق سجام (تا پایان سال مالی)	سود سهام پرداخت شده (تا پایان سال مالی) میلیون ریال	دلایل عدم پرداخت کامل سود سهام
۱۴۰۲ (سال مالی قبل)	۱۶,۷۹۱	۱۶,۹۷۶	٪۱۰۰	۰	۲,۹۷۲	عدم پرداخت در زمان قانونی توسط شرکت سپرده گذاری و پرداخت از طریق شرکت و عدم مراجعه سهام دار به بانک

۳) اطلاعات مرتبط به بازار اوراق بهادار

۳-۱) وضعیت معاملات و قیمت سهام

- شرکت در تاریخ ۱۳۹۸/۰۶/۲۵ در فرابورس ایران در گروه ساخت محصولات فلزی با نماد کیا درج شده و سهام آن برای اولین بار در تاریخ ۱۳۹۹/۰۴/۰۱ مورد معامله قرار گرفته است .

وضعیت سهام طی ۳ سال اخیر به شرح زیر بوده است:

پایان سال مالی

سال مالی منتهی به	تعداد سهام معامله شده	ارزش سهام معامله	تعداد روزهای باز بودن نماد	تعداد روزهایی که نماد معامله شده است	درصد سهام شناور آزاد	ارزش بازار	قیمت سهم	سرمایه
		میلیون ریال				میلیون ریال	ریال	میلیون ریال
۱۴۰۳/۰۶/۳۱	۲۵,۵۹۱	۲,۴۴۹,۶۲۰	۲۳۴	۲۱۹	۳۵,۱۸	۳,۸۱۰	۶,۳۵۰	۶۰۰,۰۰۰
۱۴۰۲/۰۶/۳۱	۲۲,۵۲۶	۳,۵۵۱,۴۸۷	۲۳۷	۱۵۲	%۲۱,۷۳	.	۱۳,۴۸۰	۲۲۰,۴۶۸
۱۴۰۱/۰۶/۳۱	۹۰	۳۳,۲۶۶	۲۴۰	۵	%۲۱,۷۳	۱,۳۷۰	۷,۶۶۱	۲۲۰,۴۶۸

۴- حاکمیت شرکتی

شرکت کیا الکتروود شرق یک شرکت سهامی خاص است و تلاش شده است تا اصول حاکمیت شرکتی و کنترل داخلی به تدریج در شرکت پیاده سازی شود. اولین اقدام در این زمینه این که رئیس هیئت مدیره و مدیر عامل این شرکت یک فرد واحد نیست و مدیر عامل سهامدار اصلی شرکت نیست. اقدام بعدی وجود و حضور عضو غیر موظف در هیئت مدیره شرکت است. در حوزه شفافیت نیز تلاش های مختلفی انجام شده که مهمترین آن همان تلاش برای لیست شدن در بازار سرمایه کشور است که از الزامات آن افشای اطلاعات صحیح و به موقع است.

۴-۱) اطلاعات مربوط به کمیته حسابرسی کمیته انتصابات و کمیته ریسک

نام و نام خانوادگی	سمت	تحصیلات/مدارک حرفه‌ای	تاریخ عضویت در کمیته حسابرسی، ریسک، انتصابات	دفعات حضور در جلسات کمیته در سال مالی گذشته	عضویت همزمان در کمیته حسابرسی، ریسک، انتصابات سایر شرکت‌ها (ذکر نام شرکت‌ها)	خلاصه سوابق
داود اردبیلی	رئیس کمیته حسابرسی	کارشناسی ارشد	۱۳۹۸/۰۷/۰۱	۵	خیر	مدیر مالی کیا الکتروود شرق و مدیر مالی شرکت کاویان
مسعود رحیمی	عضو کمیته حسابرسی	کارشناسی	۱۳۹۸/۰۷/۰۱	۲	خیر	مسئول حسابداری صنعتی و حسابرسی داخلی کیا الکتروود شرق
قربان رحیمی	عضو کمیته حسابرسی و رئیس کمیته انتصابات	کارشناسی ارشد	۱۳۹۸/۰۷/۰۱	۵	خیر	مدیریت داخلی سیمان شرق و پتروشیمی خراسان
زهرا داودی	عضو کمیته انتصابات	کارشناسی	۱۳۹۸/۰۷/۰۱	۳	خیر	رییس هیات مدیره شرکت فراهم ساز
محمد رحیمی	عضو کمیته انتصابات	کارشناسی	۱۳۹۸/۰۷/۰۱	۳	خیر	مدیر فنی شرکت کیا الکتروود شرق

۴-۱-۱) اقدامات و تصمیمات کمیته حسابرسی، کمیته انتصابات و کمیته ریسک در سال مالی گذشته

فعالیت های عمده و با اهمیت کمیته حسابرسی و واحد حسابرسی داخلی
پیگیری تکالیف مجمع عمومی سالیانه در دوره های سه ماهه و ارائه گزارش اقدامات شرکت در خصوص تکالیف مجمع
بررسی پیشنویس صورتهای مالی شرکت منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱ قبل از تصویب توسط هیئت مدیره و بررسی پیشنهادات حسابرس مستقل
بررسی دستورالعمل حاکمیت شرکتی ارسالی سازمان بورس و اوراق بهادار
پیگیری مصوبات هیأت مدیره در دوره های سه ماهه و ارائه گزارش

۴-۲) اصول حاکمیت شرکتی

جدول زیر مطابق با مفاد ماده ۳ دستور العمل حاکمیت شرکتی می بایست تکمیل و ارائه گردد.

ردیف	اصول حاکمیت شرکتی	اقدامات انجام شده توسط هیئت مدیره
۱	چارچوب حاکمیت شرکتی اثربخش	ایجاد بازار شفاف و امن و فعالیت در آن و تابه حاکمیت قانون و همسو شدن با آن و همچنین حمایت و درخواست برای نظارت و اجرای اثر بخش آن
۲	حفظ حقوق سهامداران و برخورد یکسان با آنها	ایجاد فضایی امن و قابل اطمینان برای کلیه سهامداران اعم از خرد و کلان و خارجی و احقاق حق منصفانه و برابر از جهت ذینفع بودن و رسیدن به حق خود، حفاظت از حقوق سهامداران و تلاش در بهبود بخشیدن آن
۳	رعایت حقوق ذینفعان	همکاری مستمر با ذینفعان شرکت در جهت ایجاد بستر مناسب جهت اشتغالزایی و ثروت افزایی برای ذینفعان و همچنین تئووم بخشیدن به ثبات رو به رشد شرکت با تصمیم گیریهای به جا و مناسب
۴	سرمایه گذاران نهادی، بازار سهام و سایر واسطه های مالی	
۶	افشا و شفافیت	گزارش کامل و مداوم اطاعات مالی، عملکرد، تصمیمات بااهمیت هیات مدیره در سامانه کدال
۷	مسئولیت پذیری هیات مدیره	تسهیل در ارتباط سهامداران با هیات مدیره و پاسخگویی با آنها، پیگیری تصمیمات اخذ شده تا انجام آن و گزارش به سهامداران، برگزاری جلسات هیات مدیره به صورت ماهیانه و پیگیری وضعیت شرکت

۴-۲-۱) اطلاعات مربوط به معاملات با اشخاص وابسته

ریز معاملات با اشخاص وابسته قبل از انجام به تایید هیات مدیره رسیده است.

تمامی معاملات با اشخاص هیات مدیره مورد بررسی بازرسی قانونی قرار گرفته و به مجمع عمومی صاحبان سهام اعلام گردیده است.

معامله با اشخاص وابسته در یادداشت ۳۰ صورت مالی افشا شده است.

۲-۲-۴) دلایل هیئت مدیره بابت عدم انجام معامله با اشخاص غیر وابسته

ردیف	موضوع معامله	دلایل هیئت مدیره بابت عدم انجام معامله با اشخاص غیر وابسته
۱	بخشی از فروش	توانایی شرکت کیا فرآیند در زمینه فروش الکتروود تخصصی

۳-۴) گزارش پایداری شرکت

شرکت کیا الکتروود شرق در راستای ابعاد سه گانه این گزارش (مسئولیت اجتماعی، محیط زیست، اقتصادی) ضمن اهتمام به افزودن ارزش اجتماعی و زیست محیطی اقدامات بشرح زیر را انجام داده است.

** گزارش عملکرد شرکت در رابطه با افزایش سطح رفاهی، بهداشتی و آموزشی کارکنان

- ۱) انجام آزمایشات و معاینات دوره ای کارکنان شرکت و همچنین آموزشهای لازم و مرتبط با کار
- ۲) پرداخت پاداش کارائی و هدایای غیر نقدی به کارکنان
- ۳) پرداخت کارانه به کارکنان شرکت
- ۴) ادامه روندهای جاری در مورد خدمات رفاهی و اجتماعی و تلاش جهت حفظ کیفیت و ارتقاء آنها
- ۵) اعطای وامهای تعاونی قرض الحسنه به کارکنان
- ۶) برگزاری دورههای آموزشی فنی و تخصصی حین خدمت و ادامه روندهای جاری
- ۷) اقدامات جهت تدوین آیین نامههای حوزه منابع انسانی
- ۸) اقامات جهت تدوین کتابچه جامع منابع انسانی
- ۹) انتخاب کارگران و کارمندان نمونه واحدها و برگزاری مراسمات تقدیر از آنها
- ۱۰) تامین لوازم ایمنی و بهداشتی فردی و همچنین لباس و کفش ایمنی هر شش ماه

** اقدامات و فعالیتهای واحد اداری و آموزش منتهی به ۱۴۰۳/۰۶/۳۱

- ۱) ایجاد کانالهای ارتباطی مستقیم واحد آموزش با کارکنان به منظور اطلاع رسانی آسانتر.
- ۲) افزایش تعامل و بهره گیری از پتانسیل های آموزشی داخل استان در راستای مسئولیت اجتماعی و مدیریت هزینه های آموزش.
- ۳) هماهنگی با دانشگاه ها جهت بازدید دانشجویها از ساختار داخلی شرکت و انتقال اطلاعات مرتبط با فعالیت شرکت در راستای ارتقای سطح آموزش
- ۴) میزبانی از دانشجویان دانشگاه ها به عنوان کارآموز در راستای ایفای نقش مسئولیت های اجتماعی و ارتقای دانش و تجربیات عملی دانشجویان.

** برنامه شرکت جهت حذف تلفات نیروی انسانی:

ایجاد واحد ایمنی و بهداشت در شرکت و مراقبتهای پیشگیرانه ایمنی و حفاظت فردی

تدوین آیین نامه های ایمنی و بروزرسانی آن و نصب دستور عملهای ایمنی در فضای با ریسک خطر بالا
اعمال سیستم کنترل ایمنی ماشین آلات جهت استفاده از آن و آموزشهای مستمر
اهداف بلندمدت شرکت در جهت حداقل سازی پیامدهای نامبرده و سایر پیامدهای موجود

****پایداری اقتصادی:**

شرکت در خصوص ثبات تولید و اقدام به تولیدات بیشتر و تمرکز در تولید محصول تخصصی پر بازده و افزایش میزان صادرات و توانمند کردن واحد بازاریابی و فروش و تمرکز روی پروژه ها و مشتریان با ظرفیت خرید بالا و تلاش در راه اندازی پروژه تولید محصول جدید (آهن اسفنجی) باعث کنترل ریسک از دست دادن سهم بازار نموده که در سال مالی مذکور منجر به رشد قابل توجهی در سود شرکت گردید. لازم به ذکر است تامین مواد اولیه و افزایش موجودی کالا به صورت نقدی و اعتباری نیز باعث شد تا شرکت درگیر نوسانات بازار نشود

۴-۳-۱) گزارش اقدامات انجام شده در خصوص مسئولیت های اجتماعی

مبلغی که در مجمع در خصوص مجوز هزینه کرد در حوزه مسئولیت های اجتماعی تصویب گردیده، ذکر گردد.

ردیف	موضوع	مبلغ (میلیون ریال)	جزئیات اقدامات انجام شده
۱	انجام آزمایشات و معاینات دوره ای کارکنان شرکت و همچنین آموزشهای لازم و مرتبط با کار	۴۴۰	هماهنگی جهت آزمایشات دوره ای در تیرماه انجام گردید
۲	اعطای وامهای تعاونی قرض الحسنه به کارکنان	۲,۸۶۶	تخصیص به پرسنلی که نیازمند به کمک مالی بودند
۳	تامین لوازم ایمنی و بهداشتی فردی و همچنین لباس و کفش ایمنی هر یکسال	۱,۰۳۳	خرید کفش، ماسک، دستکش کار، لباس کار
۴	پرداخت پاداش کارائی	۲,۲۵۰	پاداش بهره وری تولید
	جمع	۶,۵۸۸	۰

۲-۳-۴) گزارش اقدامات انجام شده در خصوص مسائل محیط زیست

ردیف	اقدامات انجام شده جهت حمایت از محیط زیست	کل مخارج انجام شده (میلیون ریال)	مخارج انجام شده جهت خرید تجهیزات و تاسیسات و تعمیرات لازم	نتایج حاصل از اقدامات حمایتی	برآورد میزان کاهش خسارات
۱	اندازه گیری و پایش سه ماهه و شش ماهه آلاینده های خروجی از دودکش ها، آلاینده های پساب و پارامترهای آلاینده محیطی در شرکت	۱۸۱	۱۱۲	برطرف کردن هواکش و اصلاح نحوه تهویه	۱۵۰۰
۲	توسعه و احیای فضای سبز شرکت	۱۵۰	۳۶	جلوگیری از هدر روی آب و ذخیره کردن آن	۲۱۰
۳	تفکیک و فروش ضایعات تولیدی شامل فلزی، پلاستیک و کارتن	۲,۷۶۶	۰	ایجاد فضایی جهت تفکیک ضایعات	۵۰۰
جمع		۳,۰۹۷	۱۴۸		۲,۲۱۰

۴-۴) اقدامات انجام شده در خصوص تکالیف مجمع سال گذشته

بند گزارش حسابرس مستقل / بازرس قانونی	تکالیف مجمع	اقدامات انجام شده	نتایج اقدامات
ماده ۳۳ دستورالعمل حاکمیت شرکتی در رابطه با انعکاس تصمیمات لازم در خصوص بند های گزارش حسابرس مستقل و بازرس قانونی در صورتجلسه مجمع و یا صورتخلاصه مذاکرات مجمع	بند ۷ صورتجلسه مجمع در خصوص پیگیری رفع موارد و نواقص اعلام شده در گزارش حسابرسی و ارائه گزارش رفع نواقص	درج بند پیگیری رفع موارد و نواقص اعلام شده در صورتجلسه مجمع مورخ ۱۴۰۲/۱۰/۲۷	رفع شد .

۴-۵) تشریح برنامه های راهبردی

برنامه های راهبردی قبلی			
ردیف	اهم اقدامات هیئت مدیره در خصوص پیشرفت طرحهای قبلی	دلایل هیئت مدیره بابت ایجاد طرح و برنامه های مذکور	پیشنهادهای هیئت مدیره بابت به سرانجام رساندن طرحها و برنامه ها
۱	در خصوص طرح اجرای طرح توسعه شرکت تا پایان سال مالی	افزایش تولید محصولات تخصصی	تعریف شیفت کاری دو و جذب نیروی انسانی
۲	در خصوص ایجاد خط تولید آهن اسفنجی	تامین کننده اصلی مواد اولیه کارخانه های داخلی	تمرکز بیشتر و تزریق سرمایه ثابت جهت ارتقای پیشرفت فیزیکی
۳	در خصوص برنامه افزایش تولید خصوصا تولید الکتروود های تخصصی	باعنایت به قراردادهای منعقد شده با شرکتهای بزرگ نفت و گاز	تولید تخصصی براساس سفارشات ، تعریف دوشیفت کاری و جذب نیروی انسانی



برنامه های راهبردی آتی			
ردیف	طرح ها و برنامه های جدید	دلایل هیئت مدیره بابت ایجاد طرح و برنامه های جدید	پیشنهادات هیئت مدیره بابت به سرانجام رساندن طرحها و برنامه ها
۱	در خصوص طرح توسعه محصولات شرکت	تولید محصولات جدید بهینه شده و جایگزینی مواد اولیه داخلی	اختصاص زمان و هزینه لازم برای واحد تحقیق و توسعه (R&D)
۲	در خصوص ایجاد خط تولید جدید	افزایش تولید ، هم پوشانی تولید با خط جدید در مواقع تعمیرات، سفارشات خاص و	تامین منابع مالی جهت خرید خط تولید در شش ماهه اول سال مالی ۱۴۰۲
۳	در خصوص برنامه راه اندازی پروژه آهن اسفنجی	تامین کننده اصلی مواد اولیه کارخانه های داخلی	تامین منابع مالی از طریق تسهیلات و افزایش سرمایه

(۵) اطلاعات تماس با شرکت

کارخانه و دفتر مرکزی: بجنورد-شهرک صنعتی بیدک - صنعت ۳ تلفن: ۰۵۸۳۲۳۱۵۸۳۶ و ۰۵۸۳۲۳۱۵۸۳۸ فاکس: ۳۲۳۱۵۸۳۷
 اشخاص پاسخگو به سهام داران :
 ۱- آقای داود اردبیلی
 ۲- آقای اسماعیل محمدپور

پیوست‌ها

پیوست شماره ۱: اطلاعات مربوط به هیئت مدیره

جدول مربوط به مشخصات و سوابق اعضای هیئت مدیره

نام و نام خانوادگی (ماینده شخصیت حقوقی)	سمت	تحصیلات/مدارک حرفه‌ای	زمینه‌های سوابق کاری	تاریخ عضویت در هیئت مدیره	میزان مالکیت در سهام شرکت	عضویت همزمان در هیئت مدیره سایر شرکت‌ها	عضویت قبلی در هیئت مدیره سایر شرکت‌ها در ۵ سال اخیر
عقیل طالبی	عضو هیات مدیره و مدیر عامل	کارشناسی ارشد مهندسی متالورژی	مدیرعامل کارخانه کیا الکترونیک شرق، مدیر کنترل کیفیت الکترونیک رضا.	۱۳۹۲/۱۰/۱۴	۱٪	بله	بله
زهره داودی	عضو هیات مدیره	کاردانی مدیریت بازرگانی	شرکت فراهم ساز	۱۳۹۲/۱۰/۱۴	۵٪	بله	بله
داود اردبیلی	عضو هیات مدیره	کارشناسی ارشد حسابرسی	مدیر مالی-شرکت کیا الکترونیک شرق بجنورد از سال ۱۳۹۵ تا ۱۴۰۰، حسابدار- پیمانکاری پترو خاوران پویا ۱۳۹۰ الی ۱۳۹۱.	۱۳۹۸/۰۹/۱۷	کمتر از ۱٪	بله	خیر
محمد رحیمی	عضو هیات مدیره	کارشناسی برق از دانشگاه آزاد بجنورد	مدیر تولید کمال الکترونیک شرق، شرکت بازرگانی فراهم ساز بجنورد از سال (۱۳۸۷-۱۳۸۹)	۱۳۹۸/۰۹/۱۷	کمتر از ۱٪	خیر	خیر
شرکت فراست سرمایه کیا	عضو هیات مدیره		---	۱۴۰۰/۱۰/۲۰	کمتر از ۱٪	خیر	خیر

پیوست شماره ۲: جدول مربوط به مشخصات و سوابق مدیرعامل و مدیران اجرایی شرکت (غیر عضو هیئت مدیره)

نام و نام خانوادگی	سمت	تحصیلات/مدارک حرفه‌ای	سابقه اجرایی در شرکت	سوابق مهم اجرایی	میزان مالکیت در سهام شرکت
عقیل طالبی	مدیر عامل	کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالوژی	۱۲ سال	۱۲ سال مسوول کنترل کیفیت الکتروود رضا	۱٪
اسماعیل محمد پور	مدیر مالی و اداری	کارشناس ارشد حسابداری مدیریت	۱ سال	۱۴ سال سابقه مالی	۰
زکيه نظيفی	مدیر کارخانه	کارشناس مدیریت بازرگانی	۱۲ سال	۱۲ سال مدیر خرید و مدیر کارخانه شرکت کیا الکتروود شرق	۰
رضا پاکدل	مدیر کنترل کیفیت	کارشناسی ارشد متالوژی	۳ سال	۳ سال سابقه کیا الکتروود شرق	۰
محمدرحیمی	مدیر تولید	کارشناس الکتروتکنیک	۱۲ سال	۱۲ سال سابقه کیا الکتروود شرق	کمتر از ۱٪