

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”



ქარხნის ფასი

281.345 USD

PRS 1002 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) **700 მ² ქვაფენილი / 10.000 ბლოკი**

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე- 9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : www.bessdanadgari.com / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com



Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before printing this document



ქარხნის სამონტაჟო სქემა



ქარხნის აღწერა

PRS 1002 დანადგარი : განკუთვნილია ავტომატიური ოპერაციული სისტემით და ბეტონის მორევა კეთდება მიწის ზედაპირზე. გათვლილია 24 საათიანი მუშაობისათვის. სხვადასხვა ავტომატიზაციის სისტემები და მოცულობების წარმოება გვაქვს. დამატებითი ინფორმაციისათვის გთხოვთ დაუკავშირდეთ უახლოეს მომხმარებელს წარმომადგენელს.

“დანომრილი მაგალითი სამონტაჟო სქემის” მიხედვით მომზადებული პროდუქტის ჩამონათვალი და ფასები მოცემულია ქვევით. მაგალითი სქემა ანაზრაურების შესრულებული, შექმნილია როგორც სრული დაწესებულებაში. კამპანიის მოწყობილობები თქვენ შეგიძლიათ ამოიღეთ, შეამცირეთ ან გაიზარდეთ. (გთხოვთ ვებ საიდზე მობრძანდით და ითხოვეთ შეთავაზებას.)

ამ თვისებული ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **3.000 მ²**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/3** საერთო ტერიტორიაზე.

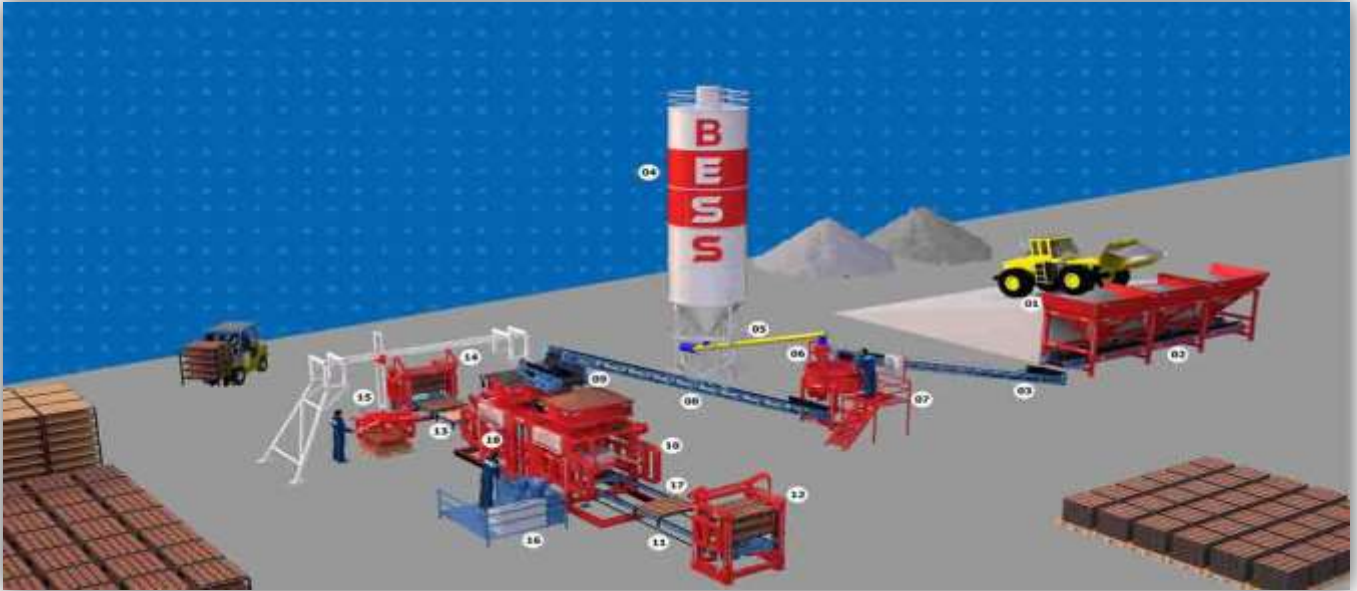
PRS 1002 დანადგარის გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი 40-იანი OT / 4 ცალი 40-იანი HQ** კონტეინერი





ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით ფასების სია



ნო:	დასახელება	რაოდ.	ფასი(USD)	თანხა(USD)
01	45 m³ 3 თვალისანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით)	1	15.890	15.890
02	3 თვალა ნედლეულის ბუნკერისში ქვედა მიწოდების ლენტა 9 mt	1	2.900	2.900
03	კონვეიერის ლენტა (8.5 mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	2.575	2.575
04	50 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უბრალო -გადინების მილით)	1	9.800	9.800
05	200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით	1	3.755	3.755
06	100 კგ ცემენტის საზომი ბუნკერი (2 ტომიანი)	1	1.150	1.150
✓	მიკსერის ოპერატორის პლატფორმა	1	625	625
07	0,70 m³ PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)	1	24.500	24.500
08	კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	2.950	2.950
09	ბუნკერის შუალედური ლენტა (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)	1	850	850
10	PRS 1002 ფილს(ბლოკი-ბარდიური) დანადგარი ავტომატიური (2 ბუნკერი)	1	114.800	114.800
✓	10/25 ავტომატიური დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი	1	5.275	5.275
11	წინა გატანის დაზგა ჯაჭვით	1	2.750	2.750
12	წინა საფეხე პადონების რობოტი (დაწყობა)	1	6.750	6.750
13	უკანა პადონების გასაქაჩი დაზგა	1	2.750	2.750
14	უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)	1	6.750	6.750
15	მანუელი შეგროვების რობოტი (ყველა დანადგარებისთვის)	1	14.500	14.500
✓	დანადგარის ოპერატორის პლატფორმა	1	625	625
16	10/25 ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი (PLC)	1	7.735	7.735
✓	10/25 ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	5.655	5.655
17	10 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი	1000	42	42.000
18	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)	1	5.000	5.000
✓	კომპრესორი 100 lt (ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	1.140	1.140
✓	კომპრესორი 100 lt -პნევმატიური საჰაერო სისტემა	1	620	620
▶			ჯამი (USD):	281.345

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე- 9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : www.bessdanadgari.com / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com



Lütfen Bu Belgelyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before printing this document



ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით პროდუქტის აღწერა

(01) – 45 m³ 3 თვალიანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით)



ბეტონის ნარევისთვის საჭირო ქვიშა,ხრეში,ქვის მტვერი და ა.შ. მასალების შენახვის მოწყობილობა. თითოეული ბუნკერის საფარის ქვევით 1 ცალი გადმოტვირთვის საფარი ხელმისაწვდომია.შასი დამზადებულია ISO 9001 ხარისხის და შესაბამისად ყველა DIN ნორმების 150 x 100 x 6 მმ. ფროფილით და სხვადასხვა სისქის ლიდონის ფურცელით გაკეთებულია.საფარის ზედაპირებზე ვიბრო ძრავი დამონტაჟებულია და შესაბამისად ნაკადია.

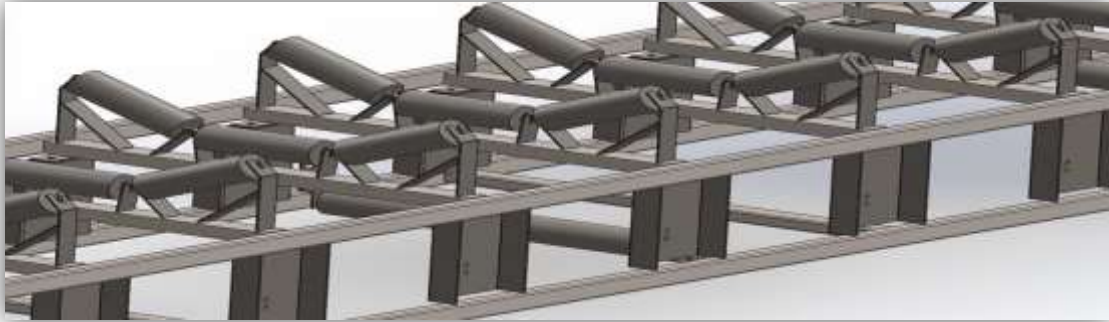
(02) – 3 თვალი ნედლეულის ბუნკერისში ქვედა მიწოდების ლენტა 9 mt



ნედლეულის ბუნკერში შენახული მასალების ნედლეულის კონვეიერის ლენტაზე მიწოდების ლენტა. ნედლეულის ბუნკერის ქვედა ადგილზე პოზიციონირებულია.მთავარი შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 40 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხვადასხვა სისქეებით ფურცელიდან გაკეთებულია. ლილვაკები ადგილმდებარეობა 90 სმ ინტერვალით და კონვეიერის ლენტის სისქე 8 მმ, რეზინით წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია.ლილვაკები 3"(ø 89 mm) ძრავის ძალა 2,2 კვ.



03) – კონვეიერის ლენტა (8.5 mt x 0,50 mt x 8 mm)



ელექტრონული კონვეიერის ლენტით გამოსული მასალას გადააქვს მიქსერში. მდებარეობს ნედლეულის ბუნკერის ქვედა კონვეიერი ლენტის ბოლო ადგილზე. კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 40 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხვადასხვა სისკვით ფურცელიდან გაკეთებულია. ლილვაკები ადგილმდებარეობა 90 სმ ინტერვალით. კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 8 მმ, რეზინით წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია. ლილვაკები 2" (Ø 60 mm). ძრავის ძალა 2,2 კვ.

(04) – 50 ტონიანი ცემენტის სილოსი (გადინების მილით)

ცემენტის შენახვის მოწყობილობაა. 50 ტონიანი მოცულობა აქვს. გვერდით საჭიროების შემთხვევაში მოსიარულე კიბე ხელმისაწვდომია. სილოსის გადმოტვირთვის პირში მანუელ მკლავი WAM მარკიანი სარქველი ხელმისაწვდომია. 5 მმ ფოლადის კონსტრუქციით გაკეთებულია.

ადგილი გადაზიდვისთვის ; სურვილის მიხედვით დასაშლელად (ჰანჭიკით) შეგვიძლია ვაწარმოთ.

(05) – 200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით



ნარევისთვის საჭირო ცემენტი სილოსიდან ცემენტის საზომი ბუნკერში გატანის მოწყობილობაა. WAM მარკიანი 8' (Ø 219 მმ) ძრავის ძალა 9.2 კვ. არის. სილოსის მიერთების წერტილი მოძრავია.



(06) – 100 კგ ცემენტის საზომი ბუნკერი (2 ტომრიანი)



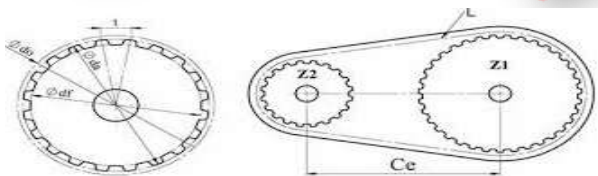
სილოსიდან შნეკით მოტანილი ცემენტი მორევისთვის საჭირო რაოდენობით საზომის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. 100 კგ საზომის მოცულობა აქვს. საზომი ბუნკერის საფარი პნევმატიური სარქველით მუშაობს და მიქსერის გვერდით დამონტაჟებულია. მართვა ოპერატორის კონტროლით კეთდება. ცემენტის ზომა ზედ დადებული შუშის მაჩვენებელით კეთდება, მიქსერში ცემენტის მისცემა პნევმატიური სარქველით კეთდება.

(07) – ოპერატორის პლატფორმა და 0,70 m³ PAN მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)



მიქსერის ოპერატორის პლატფორმა ოპერატორს მორევის დროს დაკვირვების გაკეთება და ზედ დამონტაჟებული ელექტრო აგრეგატით ყველა ბრძანებების გაკეთების ადგილია. ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი ოპერატორს მორევისთვის საჭირო მასალები ზედ დაყენებული კნოპკებით გააკეთებს.

0,70 m³ PAN მიქსერი; შიგნით დადებული სხვადასხვა მასალები ჰომოგენურად შემრევი მოწყობილობაა. ძრავის ძალა 22 კვ მკლავი პალეტები და ცვეთის ფურცელები HARDOX ან ST 52 ხარისხიანი მასალა გამოყენებულია, ცვეთის ადგილები ადვილად შესაცვლელია. დაბლა სარქველზე გამოყენებულია პნევმატიური დგუში და ჯოისტიკ სახელურით დაცლა შესრულდება.

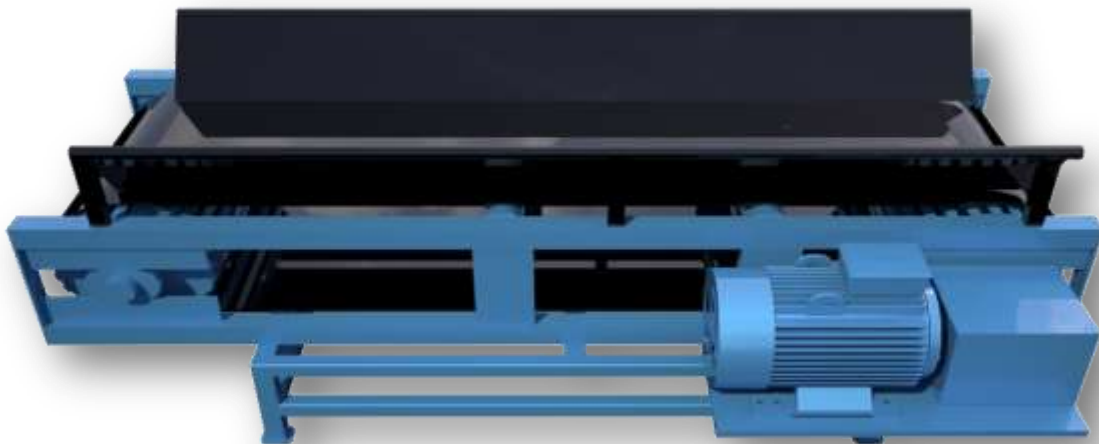


(08) – კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)



მიქსერის გასასვლელში პოზიციონირებულია.გაკეთებული კირხსნარი დანადგარის ბუნკერში გადაიტანს. ადგილზე.კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 40 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხდადადხვა სისკებით ფურცელიდან გაკეთებულია.ლილვაკები ადგილმდებარეობა 75 სმ ინტერვალით. სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 8 მმ ფოლადის ფურცელიდან წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია.ლილვაკები 2”(Ø 60 mm). იანი სტანდარტულად წარმოებულია.ძრავის ძალა 2.2 კვ.

(09) – ბუნკერის შუალედური ლენტა (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)



მიქსერიდან მოტანილი მოზელილი სქელი მასალას დანადგარის პირველი ბუნკერში,მოზელილი წვრილი მასალას მეორე ბუნკერში გადატანის კონვეიერი ლენტა.მარჯვნივ და მარცხნივ მოძრაობს. ძრავის სიმძლავრე: **2,2 კვ.** ბუნკერის შუალედური კონვეიერი ლენტის კონტროლირება მიქსერის ოპერატორის პლატფორმაში დამონტაჟებული ელექტრო აგრეგატით გაკეთდება.





(10) – PRS 1002 ფილების (ბლოკი-ბარდიური) დანადგარი ავტომატიური (2 ბუნკერი)



ვიბრაციის სისტემა / ვიბრაციის სიმძლავრე : 42.500 კგ.

მთავარი შასი / ორ მხარეს გახსნა შესაძლებელია

ავტომატიზირებული ავტომატიზაციის სისტემა /PLC-SCHNEIDER – SIEMENS

ჰიდრავლიკური დგუშით აწევა ადვილად სიმაღლის რეგულირება

დანადგარის ბუნკერი : 2 ცალი // ბუნკერიც მოცულობა : 1 მ³ // წარმოების ტიპი : ერთრგიანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 11.000 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 43 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე :220 სმ.// სიგრძე :1.150 სმ.// სიმაღლე :250 სმ.

სვეტის ლილვები : 80 მმ. დიამეტრით 4 ცალი ქრომის ლილვებით საკისარი.

ჰიდრავლიკური დგუში: ბრინჯაო საკისარი და სპეციალური შემსუბუქების სისტემა





ყალიბის ავსების აპარატის იატაკის ლითონის ფურცელები: ST 52-A1

ავსების აპარატი : ST 52 A-1 ხარისხი სტაბილიზატორი როლიკებით საკისრები : SKF ან FAG

დანადგარის ზედ ყველა პაჩევიკები : მაღალი ნახშირბადის შემცველობა CK-45 და 4140

ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება





ქვედა ვიბრაციის რაოდენობა : 4 x 5,5 კვ. სპეციალური ვიბროძრავი.// ზედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 0,75 კვ ვიბროძრავი// ვიბრაციის გაგრილების მოცულობა : 22.000 კილოკალორი // ყველა ვიბრაციები: სპეციალური დადაბლების სისტემით დანადგარის შასზე მინიმუმი ვიბრაცია აძლევს.



ჰიდრავლიკური ბლოკის აგრეგატები: სრულად ავტომატიზირებული CNC დაზგებზე SFERO მეტერიალებით შეცდომით გარეშე დამუშავებულად წარმოებულია. სხვადასხვა ქიმიური მეტერიალებით დასუფთვება და ზედაპირის საფარი გაკეთებულია.

გაგრილების სისტემა : ვენტილიატორის სისტემა / არჩევადი
ჰიდრავლიკის ტუმბო (პომპა) : კორპუსი HEMA
ჰიდრავლიკური სამუშაო წნევა : 150 ბარი
ჰიდრავლიკური აგრეგატის ძრავის სიმძლავრე : 19 კვ
ჰიდრავლიკური ზეთის ავზის მოცულობა: 700 ლიტრი

ჰიდრავლიკური აგრეგატის ძრავები: ISO ხარისხის სტანდარტებით გაკეთებულია.

პრესის სიჩქარე: 28 წამი // **პადონის ზომა :** 100 x 120 x 4 სმ

წარმოების შესაძლებლობა : ქვაფენილი **(ერთ პრესით) :** 25 ცალი // **(8 საათი)** 700 მ²

წარმოების შესაძლებლობა : 15 x 40 x 20 ბლოკი **(ერთ პრესით) :** 12 ცალი // **(8 საათი)** 12.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 20 x 40 x 20 ბლოკი **(ერთ პრესით) :** 10 ცალი // **(8 საათი)** 10.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 25 x 40 x 20 ბლოკი **(ერთ პრესით) :** 8 ცალი // **(8 საათი)** 8.000 ცალი

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : www.bessdanadgari.com / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com



Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before printing this document



სხვა

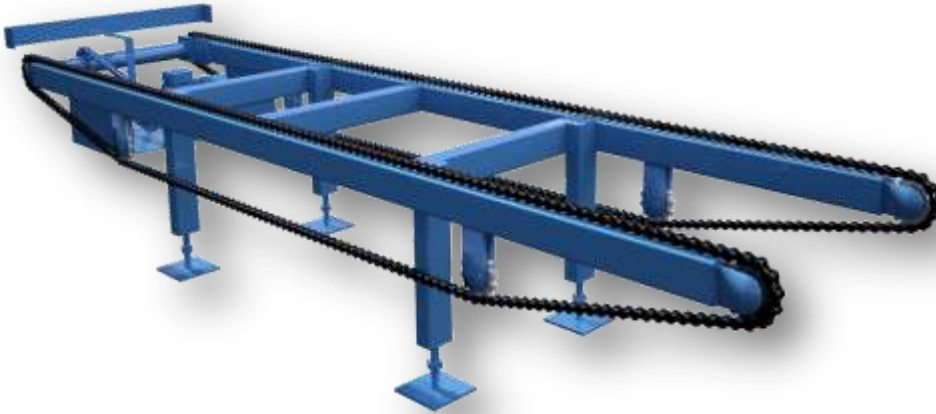
ყველა მექანიკური ნაწილები მოდულარულად და სტანდარტულად წარმოებულია. სათადარიგო ნაწილის საწყობი ხელმისაწვდომია. დანადგარის შასის გახსნის დროს ადვილდება ყალიბის შეცვლა.

წარმოებისთვის საჭირო პერსონალი: 6 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 2 კაცი - სატვირთელი // 1 კაცი - ტრაქტორი // 2 კაცი შეფუტვა) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

გადაზიდვის მოცულობა: პადონების გარდა 1 ცალი 40-იანი OT / 4 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი



(11) – წინა გატანის დაზგა ჯაჭვით

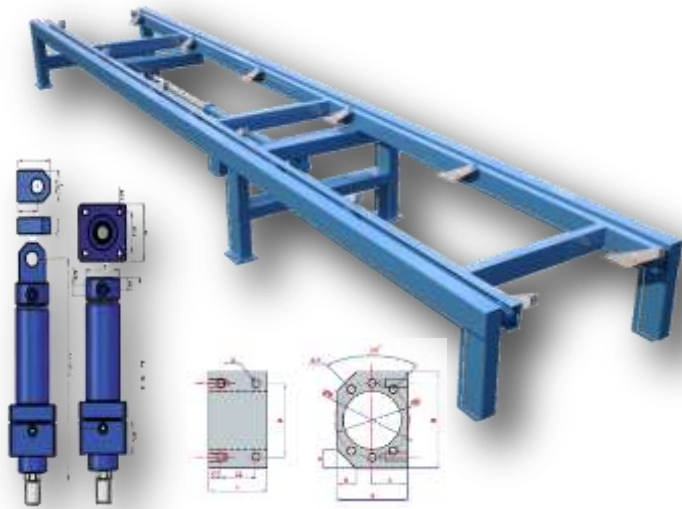


დანადგარში, პადონზე დაპრესილი პროდუქციის წინა სავსე პადონების რობოტზე გასატანი დაზგა.რედუქტორიანი გადაცემით ჯაჭვი მოძრაობს.ზედ დაყენებულია SWITCH სენსორიდან მიღებული ინფორმაციით START-STOP ჩართვა-გამორთვა .ძრავის სიმძლავრე 2.2 კვ.

(12) –წინა სავსე პადონების რობოტი (დაწყობა)

დანადგარში, პადონზე დაპრესილი პროდუქციის ზედი ზედ დაწყობის ლიფტის სისტემა.ზედ დაყენებული 2 ცალი სენსორების მეშვეობით დანადგარის წინ დამონტაჟებული წინა გატანის დაზგით მოტანილი სავსე პადონები ზედიზედ ალაგებს.ჰიდრავლიკური სარქველი და დგუმით ზევით-ქვევით მოძრაობს.



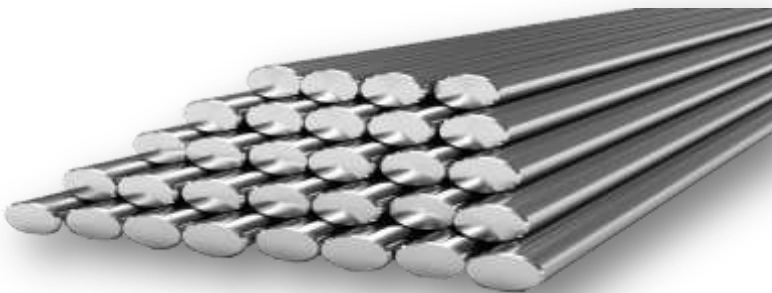


(13) – უკანა პადონობის გასაქაჩი დაზგა

პადონები PLC-ით დანადგარზე გადატანის პადონის დაცლის რობოტიდან (LOVERATOR) გამოსული მოწყობილობაა. კბილების გამო პადონზე დაწყობილის პროდუქტი მანუელი შეგროვების რობოტით ადვილად შეაგროვებს ევრო პადონზე. მოძრაობს. ზედ დაყენებულია SWITCH სენსორიდან მიღებული ინფორმაციით წინ-უკან მოძრაობს. მთავარი შასის ზომები 40x120x6 მმ კუთხოვანი რკინით წარმოებულია.

(14) - უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)

სატვირთელით პროდუქციის შრომის თაროებიდან ამოღებული პადონები თითო-თითო დაცლის და უკანა პადონობის გასაქაჩი დაზგით დანადგარზე გადატანის ლიფტის სისტემაა. ზედ დაყენებული 2 ცალი სენსორების მეშვეობით დანადგარის წინ დამონტაჟებული წინა გატანის დაზგით მოტანილი სავსე პადონები ზედიზედ ალაგებს. ჰიდრავლიკური სარქველი და დგუშით ზევით-ქვევით მოძრაობს.





(15) – მანუელი შეგროვების რობოტი

დაცლის რობოტიდან გამოტანილი გამშრალი პროდუქტი პადონიდან ამოიღებს და ევრო პადონზე შეგროვების რობოტია. ერთი ოპერატორით მუშაობს. პნევმატიური სისტემით მოძრაობს. პროდუქტის შეგროვება ერთი ადგილიდან ძალიან მოკლე დროში დამტავრდება. ზედ დამონტაჟებული ძრავით წინ-უკან და ქვევით-ზევით მოძრაობს. ძრავის სიმძლავრე 0.2 კვ.



(16) – ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი (PLC) 10 / 25



ენერგიის პანელი ერთ ადგილზე შეკრებილია. დანადგარის მართვა ჰიდრავლიკური პულტით კეთდება და გამოყენებით ძალიან ადვილია. ყველა პანელები მაღალი დაცვის კლასი შეიცავს. **SCHNEIDER** და **SIEMENS** მარკიანი ნაწილები. სურვილის მიხედვით ვაიფაი დისტანციური კონტროლი შესაძლე ბელია მოდერნიზება ტექნიკური მომსა ურება და მიმდინარე რემონტისთვის დისტანციური კონტროლი შესაძლე ბელია. შეცდომა და ფუნქციის დარღვევის გამოვლენა შეუძლია. გაუთვალის წინეხელი შემთხვევაში გაჩერების ღილაკები არსებობს.



(17) – 10 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი

დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. ზომები : 100 x 120 x 4 სმ. პროდუქციები გაშრებამდე დაელოდება და შემდეგ დაცლების რობოტიდან უკანა გასაკაჩი დაზვით შეგროვების რობოტზე წავა. ამ ადგილზე პროდუქციები ევრო პადონზე დალაგდება ამის შემდეგ ცარიელი პადონები დანადგარში შევა. ზედა და ქვედა ზედაპირის გაწმინდა - ტენიანობა მცირდება



20%-შიგნით დაკავშირებული-შიგნით მიმაგრებულია ზღვის წებოთით-ზედაპირზე ნუერი არა აქვს. პირველი ხარისხის ხით წარმოებულია. კარკასი 5 სმ. სიგრძით და მინიმუმი 4 მმ. ST-37 A-1 ხარისხის ლითონის ფურცლით წარმოებულია.

(18) – ფილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)



ქვაფენილის ყალიბი (მონობლოკ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჩვეულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

ფოლადისგან გაკეთებული ყალიბები : დამზადებული დიზაინის შემდეგ სპეციალური ფურცელებით როგორც გსურთ იმ ზომით ბარდიურის ყალიბების დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალებით გაკეთებულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

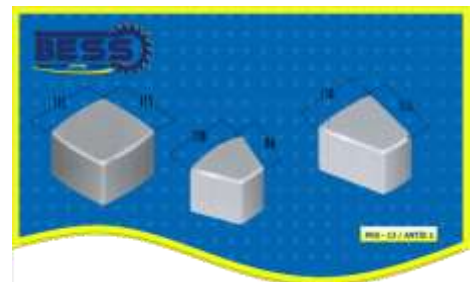
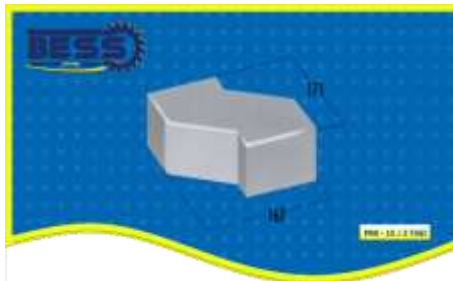
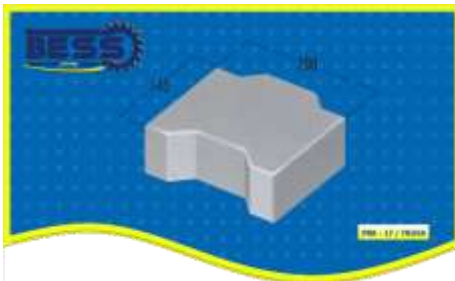


ბლოკის ყალიბის მოდელები





ქვაფენილის და ბარდიურის ყალიბის მოდელები



კომერციული პირობები

- **კოდი :B-016** კამპანიის ფასები ძალაშია 30.06.2019 თარიღამდე.მიწოდების დრო ; მაქსიმუმ 90 სამუშაო დღის განმავლობაში.თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.
- **ინფრასტრუქტურული პროექტი;** დანადგარების დასამონტაჟებელი ტერიტორიის შესწავლა და დაგეგმვა უფასოდ უზრუნველყოფილი იქნება ჩვენი კომპანიის კომიტეტის მიერ.
- **გაშვება და წარმოების ტესტირება;** მონტაჟის პერსონალის ვიზა (საჭირო ქვეყნისთვის) ტრანსპორტირება - განსახლების ხარჯები და ჰიდრავლიკური ზეთის ფული გადაიხდის მყიდველი.
- **ტრანსპორტირება;** კამპანიის ფასები, EXWORK ქარხანაში მიწოდება. ტრანსპორტირება და ყველა დაზღვევის ხარჯები მყიდველი, გადაზიდვის ხარჯები გამყიდველი გადაიხდის. **დღგ ;** შიდა გაყიდვაში % 18 , წამახალისებელიდა ლიზინგში % 1 . საზღვარგარეთ გაყიდვაში დღგ არ მოითხოვდება.
- **გადახდები ;** ოფიციალური ხელშეკრულების თანახმად 30% გადახდა ხდება ხელშეკრულების დადების თანავე. 30% გადახდა ხდება დანადგარის ნახევარზე მეტის დამთავრების შემდეგ. ხოლო დანარჩენი 40 % თანხა გადაეცემა საბანკო გადარიცხვით პროდუქციის მიღების თანავე.
- **ხელშეკრულება ;** შიდა გაყიდვაში ვაჭრობის და მრეწველობის სამინისტრო – საზღვარგარეთ გაყიდვაში ექსპორტირების კავშირიდან დამკვიცებულია. საერთაშორისო ნორმების და მოქმედების ძალაშია.
- **საგარანტიო ;** წარმოების შეცდომისათვის ყველა პროდუქციები 2 წლიანი გარანტირებულია. სურვილის მიხედვით % 5 ფასის დამატებით გარანტიის ვადა $2 + 3 = 5$ წელი გაგრძელების შესაძლებლობა.
- **მომსახურება და სათადარიგო ნაწილები ;** ჩვენი ქვეყნის ფარგლებში 48 საათის განმავლობაში შეგიკეთებთ, ხოლო საზღვარგარეთ, ნებისმიერ ადგილას 72 საათიდან 120 საათის განმავლობაში. დანადგარის გარანტია და ვალდებულებები შესულია ხელშეკრულებაში.



ფოტო გალერია





საკონტაქტო ინფორმაცია

თურქეთი	
საკონტაქტო პირი:	Gökhan Özdemir
ტელეფონი 1:	+90 (549) 325 66 67
ტელეფონი 2:	+90 (543) 868 53 04
ელ-ფოსტა:	gokhan@beyazligroup.com

რუსეთი	
საკონტაქტო პირი:	Tolga Kalelioğlu
ტელეფონი 1:	+90 (549) 325 66 62
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	tolga@beyazligroup.com

საფრანგეთი	
საკონტაქტო პირი:	Mohamed Thiam
ტელეფონი 1:	+90 (549) 325 66 60
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	mohamed@beyazligroup.com

ლიბია	
საკონტაქტო პირი:	Mouad Mazour
ტელეფონი 1:	+218 (911) 620 035
ტელეფონი 2:	+90 (541) 868 54 59
ელ-ფოსტა:	mouad@beyazligroup.com

საქართველო	
საკონტაქტო პირი:	Lasha Gabaidze
ტელეფონი 1:	+995 (571) 912 626
ტელეფონი 2:	+90 (549) 325 66 64
ელ-ფოსტა:	lasha@beyazligroup.com

საუდის არაბეთი	
საკონტაქტო პირი:	Abdurrahim Temur
ტელეფონი 1:	+90 (544) 549 41 99
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	temur@beyazligroup.com

აზერბაიჯანი	
საკონტაქტო პირი:	Anar Nazarov
ტელეფონი 1:	+994 (702) 002 677
ტელეფონი 2:	+90 (549) 325 66 61
ელ-ფოსტა:	gokhan@beyazligroup.com

უკრაინა	
საკონტაქტო პირი:	Tolga Kalelioğlu
ტელეფონი 1:	+90 (549) 325 66 62
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	tolga@beyazligroup.com

ომანი	
საკონტაქტო პირი:	Abdurrahim Temur
ტელეფონი 1:	+90 (544) 549 41 99
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	temur@beyazligroup.com

ალჟირი	
საკონტაქტო პირი:	Mouad Mazour
ტელეფონი 1:	+90 (541) 868 54 59
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	mouad@beyazligroup.com

აფრიკა	
საკონტაქტო პირი:	Abdoul Wahabou
ტელეფონი:	+90 (549) 325 66 70
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	abdoul@beyazligroup.com

მაროკო	
საკონტაქტო პირი:	Soumia Boukebir
ტელეფონი 1:	+90 (549) 325 66 69
ტელეფონი 2:	+90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა:	soumia@beyazligroup.com



www.beyazligroup.com /// www.bessdanadgari.com /// mehmet@beyazligroup.com

