

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

# BESS



BEYAZLI GRUP



"მომავალში დარწმუნებით მივდივართ..."



**BESS - MAKINA VE KALIP SANAYİİ**  
მანქანა ავტობურთები - ბლოკი და ფილაების დასაფარავი ნაწილები



**BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ**  
ხის ყური ბეჭდები და პროდუქტების პეტების წარმოება



**ESENAZ MADENCİLİK**  
ქვიშა კონკრული სკვინი დასარქობლები & მარცვლები



**BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ**  
ენერჯის სექტორის პროდუქტების დასარქობლები & მარცვლები



**BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ**  
საავტოზადი და ანტივი სისტემების წარმოება



**VESS - MAKINA VE KALIP SANAYİİ**  
ხევის ნაწილები და ავტობურთები ფილა-ბლოკის დასაფარავი ნაწილები



**BETAŞ BLOK BİMS**  
თხილარბლოკი მარცვლები საინჟინერო ნაწილები



**BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ**  
პიგმენტები - ბუნის ელვანი და ინდუსტრიული ფერი



**BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON**  
ქარბუნების ავტობურთების ნაწილები დასარქობლები & მარცვლები

## ქარხნის ფასი

### 206.825 USD

PRS 802 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 550 მ<sup>2</sup> ქვაფენილი / 8.000 ბლოკი

ქარხანა : ტრაპიზონი - ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აკოლუკ 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](http://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 802 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 მოზრმანდით და ითხოვთ შეთავაზებას.)

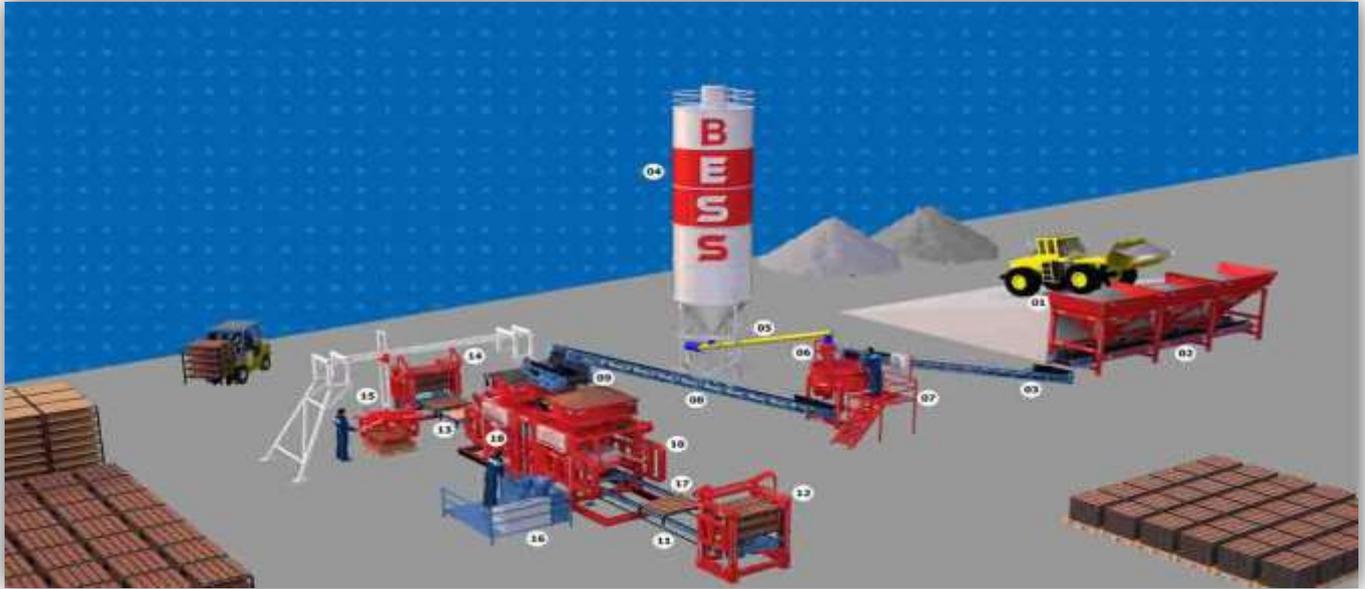
ამ თვისებული ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **2.500 მ<sup>2</sup>**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/3** საერთო ტერიტორიაზე.

### PRS 802 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  | 36 მ <sup>3</sup> 3 თვალისანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით)         | 1     | 13.190             | 13.190         |
| 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          |
| ✓   | მიქსერის ოპერატორის პლატფორმა                                   | 1     | 625                | 625            |
| 07  | 0,45 მ <sup>3</sup> PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)    | 1     | 15.750             | 15.750         |
| 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 802 ფილას(ბლოკი-ბარდიური) დანადგარი ავტომატიური (2 ბუნკერი) | 1     | 67.200             | 67.200         |
| ✓   | 8/20 ავტომატიური დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი               | 1     | 4.495              | 4.495          |
| 11  | წინა გატანის დაზგა ჯაჭვით                                       | 1     | 2.750              | 2.750          |
| 12  | წინა სავსე 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  | 8/20 ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი (PLC)              | 1     | 4.650              | 4.650          |
| ✓   | 8/20 ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი                     | 1     | 3.050              | 3.050          |
| 17  | 8 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი                        | 1000  | 34                 | 34.000         |
| 18  | ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)                  | 1     | 4.000              | 4.000          |
| ✓   | კომპრესორი 100 lt (ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)          | 1     | 1.140              | 1.140          |
| ✓   | კომპრესორი 100 lt -პნემატიური საჰაერო სისტემა                   | 1     | 620                | 620            |
| ▶   |   |       | <b>ჯამი (USD):</b> | <b>206.825</b> |

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](http://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 სქემის მიხედვით პროდუქტის აღწერა

### (01) – 36 m<sup>3</sup> 3 თვალისანი 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.

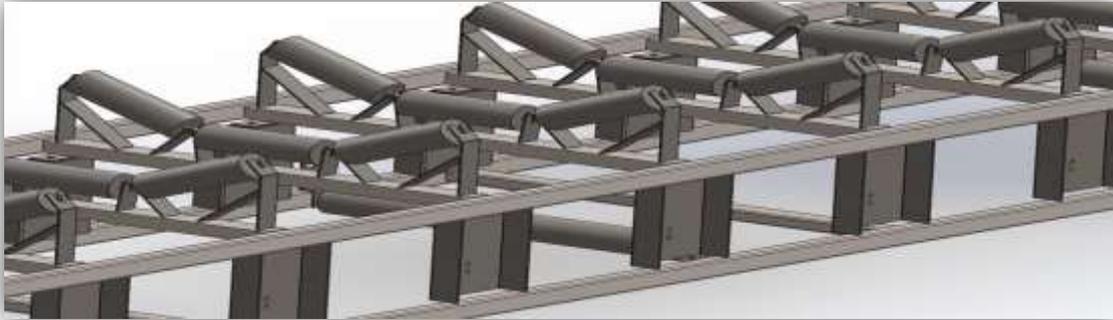
### (02) – 3 თვალა ნედლეულის ბუნკერისში ქვედა მიწოდების ლენტა 9 mt



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 სხადადებვა სისკებით 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.

ადვილი 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)



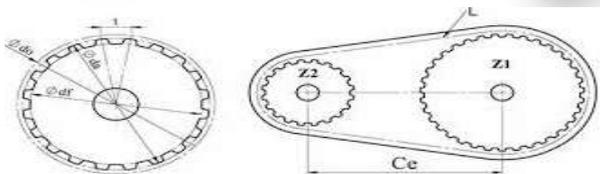
სილოსიდან შნეკით მოტანილი ცემენტი მორევისთვის საჭირო რაოდენობით საზომის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. 100 კგ საზომის მოცულობა აქვს. საზომი ბუნკერის საფარი პნევმატიური სარქველით მუშაობს და მიქსერის გვერდით დამონტაჟებულია. მართვა ოპერატორის კონტროლით კეთდება. ცემენტის ზომა ზედ დადებული შუშის მაჩვენებელით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

### (07) – ოპერატორის პლატფორმა და 0,45 m<sup>3</sup> 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.

**0,45 m<sup>3</sup> 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.

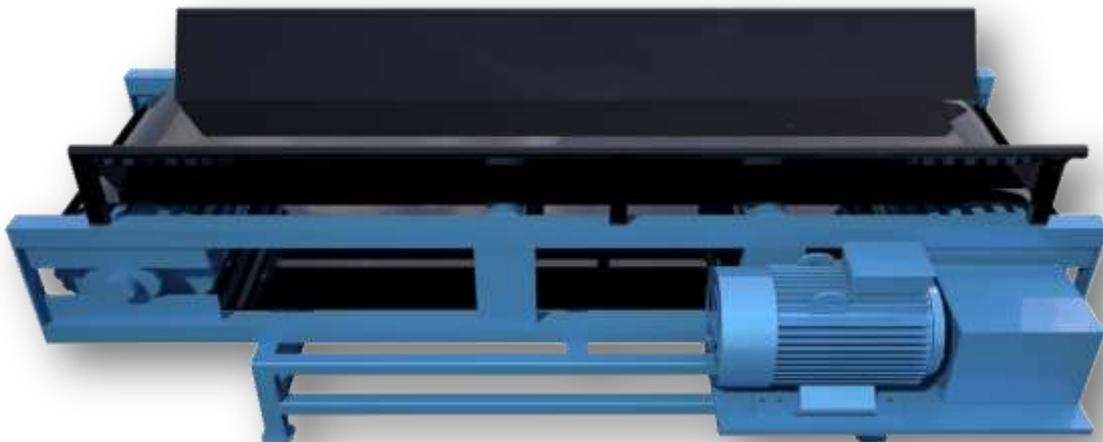


**(08) – კონვეიერის ლენტა ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )**



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 მოხელილი სქელი მასალას დანადგარის პირველი ბუნკერში,მოხელილი 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 ავრეგატით გაკეთდება.



**(10) – PRS 802 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 : 0.7 მ<sup>3</sup> // წარმოების ტიპი : ერთგვიანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 9.000 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 პაჩვენეკები : მაღალი ნახშირბადის შემცველობა CK-45 და 4140

ზედაპიზე 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 კილოვალორი // 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 :** 95 x 110 x 4 სმ

**წარმოების შესაძლებლობა :** ქვაფენილი **(ერთ პრესით) :** 20 ცალი // **( 8 საათი )** 550 მ<sup>2</sup>

**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) :** 8 ცალი // **( 8 საათი )** 8.000 ცალი

**წარმოების შესაძლებლობა :** 25 x 40 x 20 ბლოკი **(ერთ პრესით) :** 6 ცალი // **( 8 საათი )** 6.000 ცალი



## სხვა

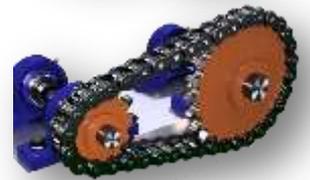
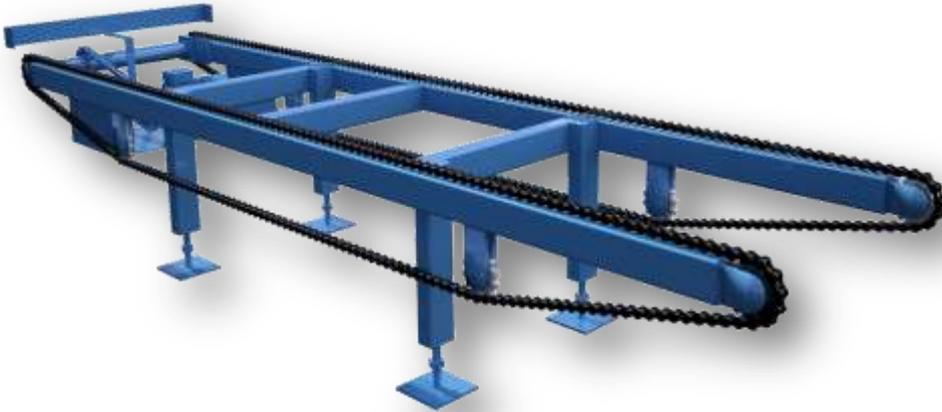
ყველა მექანიკური ნაწილები მოდულარულად და სტანდარტულად წარმოებულია. სათადარიგო ნაწილის საწყობი ხელმისაწვდომია. დანადგარის შასის გახსნის დროს ადვილდება ყალიბის შეცვლა.

**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**

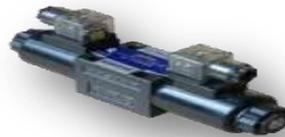


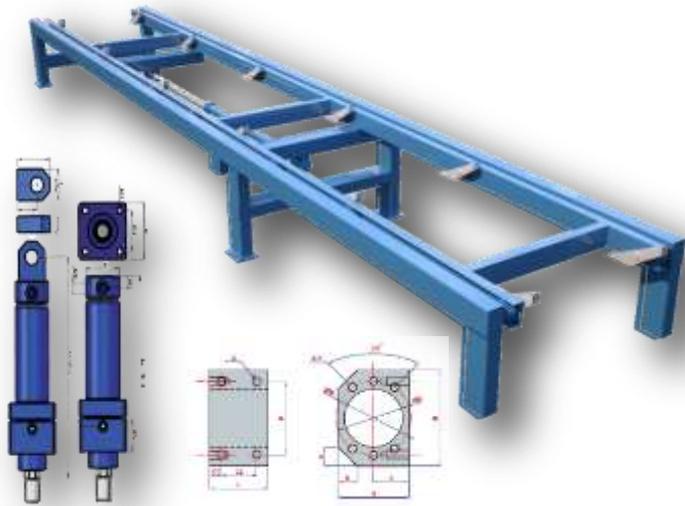
დანადგარში, პადონზე დაპრესილი პროდუქციის წინა სავსე პადონების რობოტზე გასატანი დაზგა.რედუქტორიანი გადაცემით ჯაჭვი მოძრაობს.ზედ დაყენებულია SWITCH სენსორიდან მიღებული ინფორმაციით START-STOP ჩართვა-გამორთვა .ძრავის სიმძლავრე 2.2 კვ.



**(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 დგუშით ზევით-ქვევით მოძრაობს.





**(13) – უკანა პადონების გასაქაჩი დაზგა**

პადონები PLC-ით დანადგარზე გადატანის პადონის დაცლის რობოტიდან (LOVERATOR) გამოსული მოწყობილობა. 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 კუტხოვანი რკინით წარმოებულია.

**(14) - უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)**

სატვირთელი პროდუქციის შრომის თაროებიდან ამოღებული პადონები თითო-თითო დაცლის და უკანა პადონების 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) 8 / 20

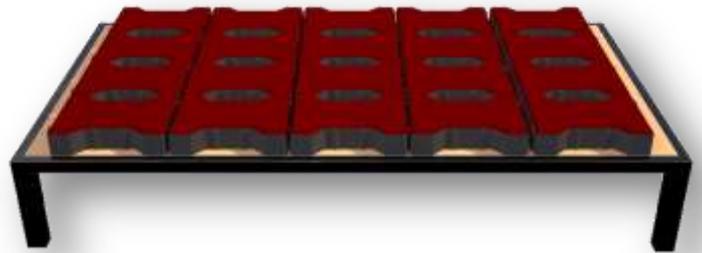


ენერჯის პანელი ერთ ადგილზე შეკრებილია. დანადგარის მართვა ჰიდრავლიკური პულტით კეთდება და გამოყენებით ძალიან ადვილია. ყველა პანელები მაღალი დაცვის კლასი შეიცავს. **SCHNEIDER** და **SIEMENS** მარკიანი ნაწილები. სურვილის მიხედვით ვაიფაი დისტანციური კონტროლი შესაძლე ბელია მოდერნიზება ტექნიკური მომსა ურება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



**(17) – 8 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი**

დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. ზომები : 95 x 110 x 4 სმ. პროდუქციები გაშრებამდე დაელოდება და შემდეგ დაცლების რობოტიდან უკანა გასაკაჩი დაზოგით 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 ნუჟრი არა აქვს. პირველი ხარისხის ხით წარმოებულია. კარკასი 5 სმ. სიგრძით და მინიმუმი 4 მმ. ST-37 A-1 ხარისხის ლითონის ფურცლით წარმოებულია.

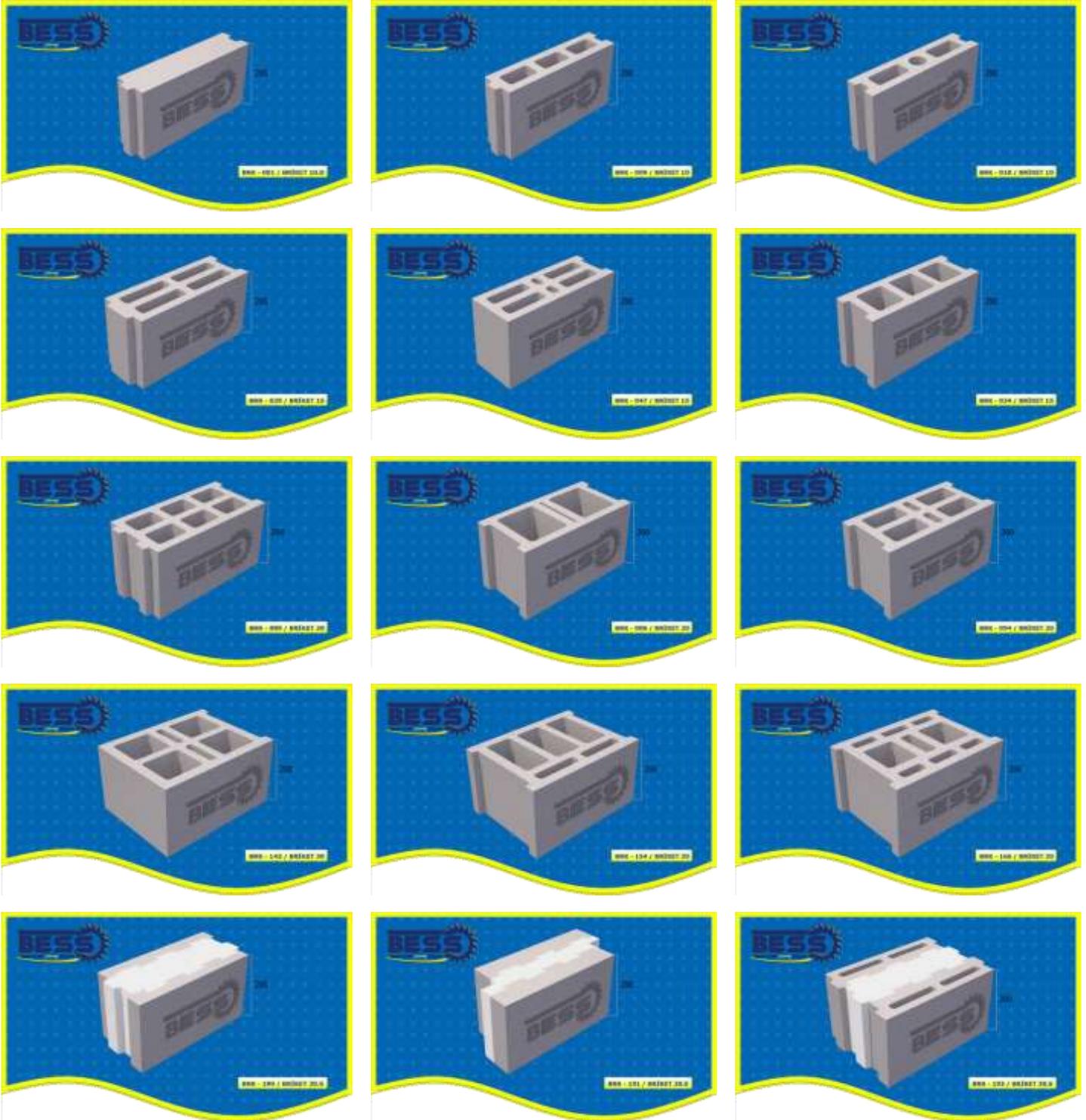
**(18) – ფილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)**



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

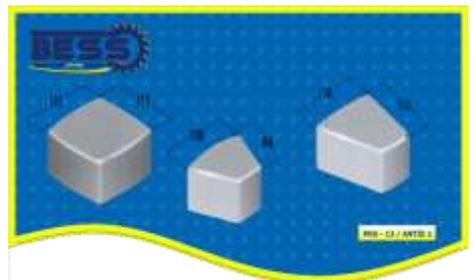
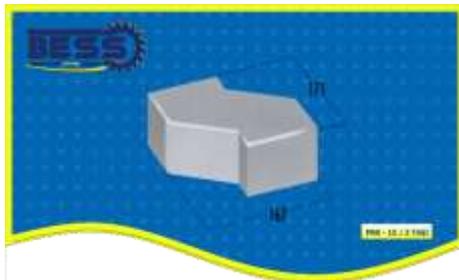
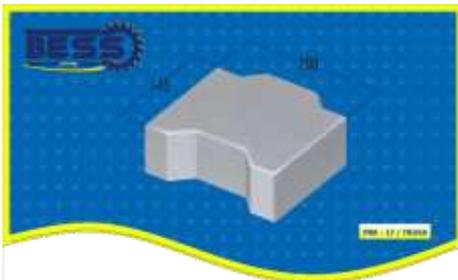
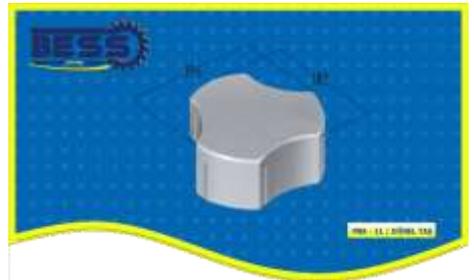
ფოლადისგან გაკეთებული ყალიბები : დამზადებული დიზაინის შემდეგ სპეციალური ფურცელებით როგორც გსურთ იმ ზომით ბარდიურის ყალიბების დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალებით გაკეთებულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

## ბლოკის ყალიბის მოდელები





## ქვაფენილის და ბარდიურის ყალიბის მოდელები



## კომერციული პირობები

- **კოდი :B-014** 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: <b>Gökhan Özdemir</b>  |
| ტელეფონი 1: <b>+90 (549) 325 66 67</b>  |
| ტელეფონი 2: <b>+90 (543) 868 53 04</b>  |
| ელ-ფოსტა: <b>gokhan@beyazligroup.com</b>  |

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



[www.beyazligroup.com](http://www.beyazligroup.com) /// [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) /// [mehmet@beyazligroup.com](mailto:mehmet@beyazligroup.com)

