

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ



BEYAZLI GRUP



"მომავალში დარწმუნებით მივდივართ..."

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

**BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ**  
 ხის ყვრი ბლოკები და პროფილები, პეტროლის ნაწილები

**ESENAZ MADENCİLİK**  
 კაშხა კონკრეტი სავალი დასრულებული & მარცვნიერი

**BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ**  
 ენერჯის სექტორის პროფილები დასრულებული & მარცვნიერი

**BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ**  
 ხავერდები და ასწივი სისტემების ნაწილები

**VESSE - MAKİNA VE KALIP SANAYİİ**  
 ხელოსნის ნაწილები და ავტობურთები ფილა-ბლოკის დასაფარავი ნაწილები

**BETAŞ BLOK BİMS**  
 ინჟინერული მასალები სამშენებლო ნაწილები

**BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ**  
 პიგმენტები - ბუნის ფხვნილი და ინჟინერული ნაწილები

**BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON**  
 ნაწილების ავტობურთების ნაწილები დასრულებული & მარცვნიერი

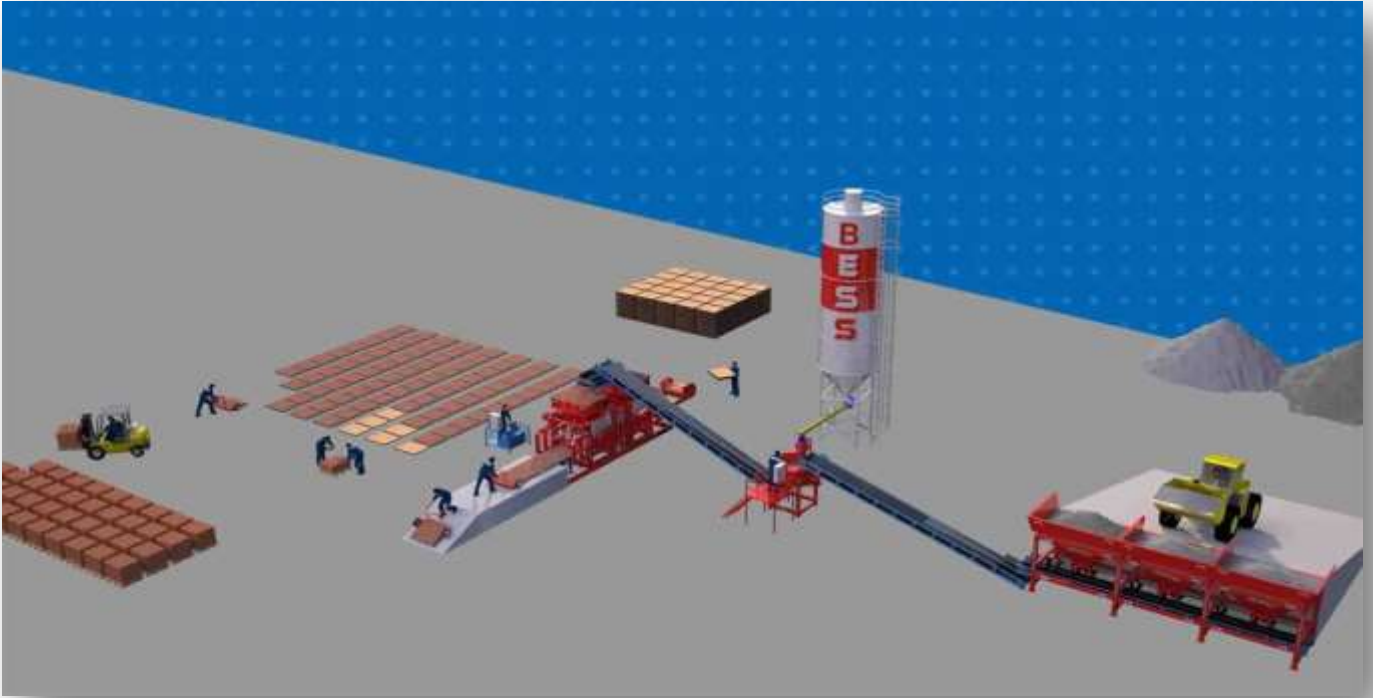
**ქარხნის ფასი**  
**210.635 USD**

**PRS 1002 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 700 მ<sup>2</sup> ქვაფენილი / 10.000 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 1002 დანადგარი :** განკუთვნილია ნახევრად ავტომატიური ოპერაციული სისტემით და ბეტონის მორევა კეთდება მიწის ზედაპირზე. გათვლილია 24 საათიანი მუშაობისათვის. სხვადასხვა ავტომატი ზაციის 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 **4.000 მ<sup>2</sup>**. 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 / 3 ცალი 40-იანი HQ** კონტეინერი

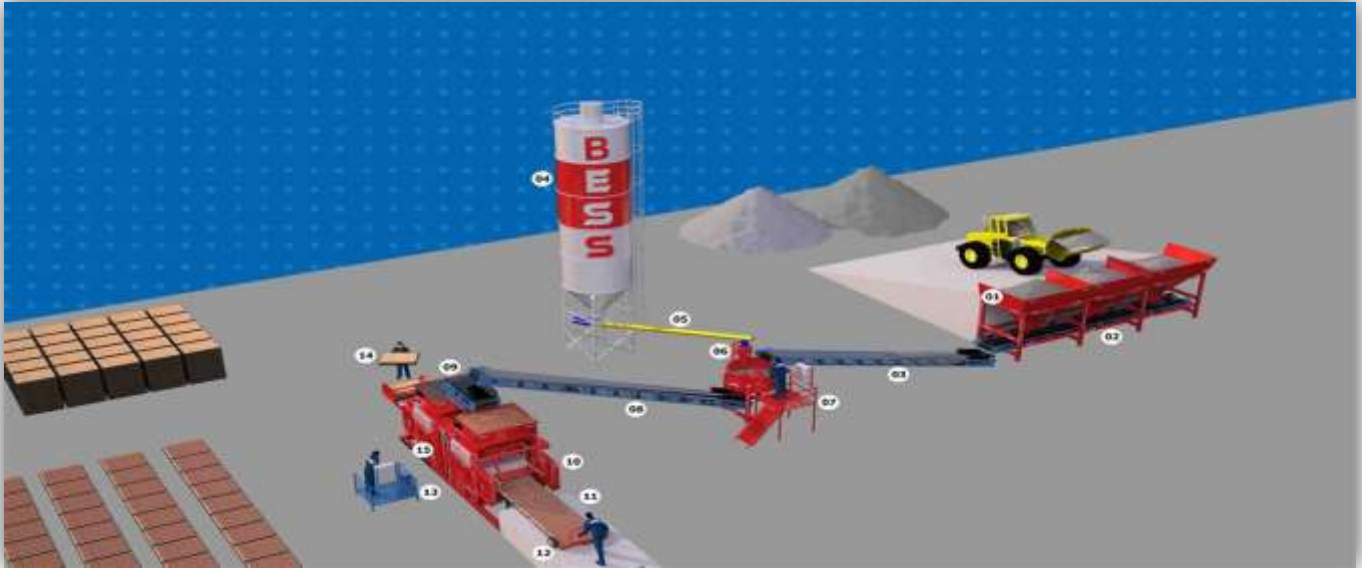
ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი  
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com



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



## ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით ფასების სია



ნო:	დასახელება	რაოდ.	ფასი(USD)	თანხა(USD)
01	45 m³ 3 თვალანი 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 ტომრიანი)	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 (მომრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)	1	850	850
10	PRS 1002 ფილის დანადგარი ნახევრად ავტომატიური (2 ბუნკერი)	1	106.400	106.400
✓	10/25 ნახევრად ავტომატიური დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი	1	4.495	4.495
11	პროდუქციის გატანის დაზგა (როლიკებით)	1	240	240
12	პროდუქტის გასატანი ურიკა	3	115	345
✓	დანადგარის ოპერატორის პლატფორმა	1	625	625
13	10/25 ნახევრად ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი	1	4.650	4.650
✓	10/25 ნახევრად ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	3.050	3.050
14	10 სერიის / ჩარჩოთი პადონი	500	39	19.500
15	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)	1	5.000	5.000
✓	კომპრესორი 50 lt (ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	915	915
✓	კომპრესორი 50 lt -პნევმატიური საჰაერო სისტემა	1	420	420
▶			<b>ჯამი (USD):</b>	<b>210.635</b>

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 სქემის მიხედვით პროდუქტის აღწერა

### (01) – 45 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.

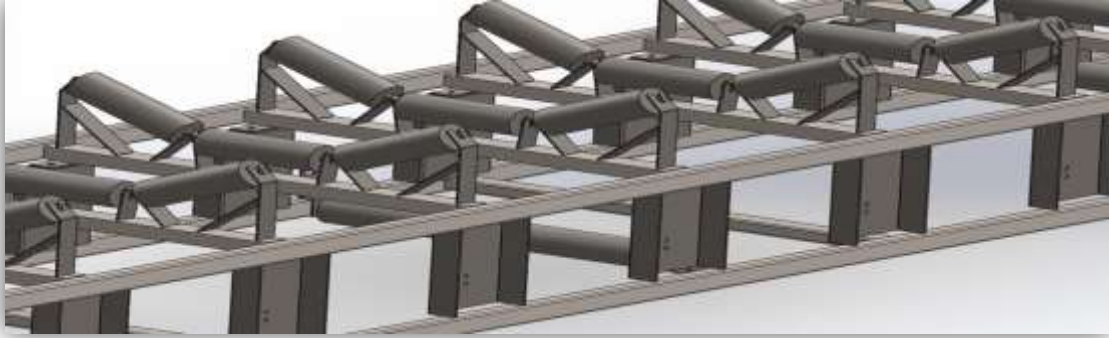
### (02) – 3 თვალა ნედლეულის ბუნკერისში ქვედა მიწოდების ლენტა 9 mt



ნედლეულის ბუნკერში შენახული მასალების ნედლეულის კონვეიერის ლენტაზე მიწოდების ლენტაა. 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 სხადადგვა 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.

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 (1 ტომრიანი)



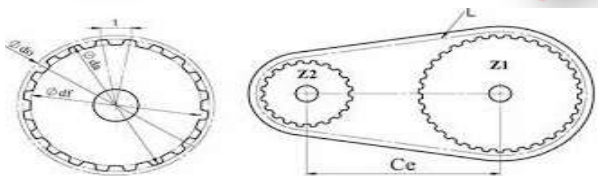
სილოსიდან შნეკით მოტანილი ცემენტი მორევისთვის საჭირო რაოდენობით საზომის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. 100 კგ საზომის მოცულობა აქვს. საზომი ბუნკერის საფარი პნევმატიური სარქველით მუშაობს და მიქსერის გვერდით დამონტაჟებულია. მართვა ოპერატორის კონტროლით კეთდება. ცემენტის ზომა ზედ დადებული შუშის მაჩვენებელით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

### (07) – ოპერატორის პლატფორმა და 0,70 m<sup>3</sup> PAN მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)



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

**0,70 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 პნოვმატიური დგუში და ჯოისტიკ სახელურით დაცლა შესრულდება.

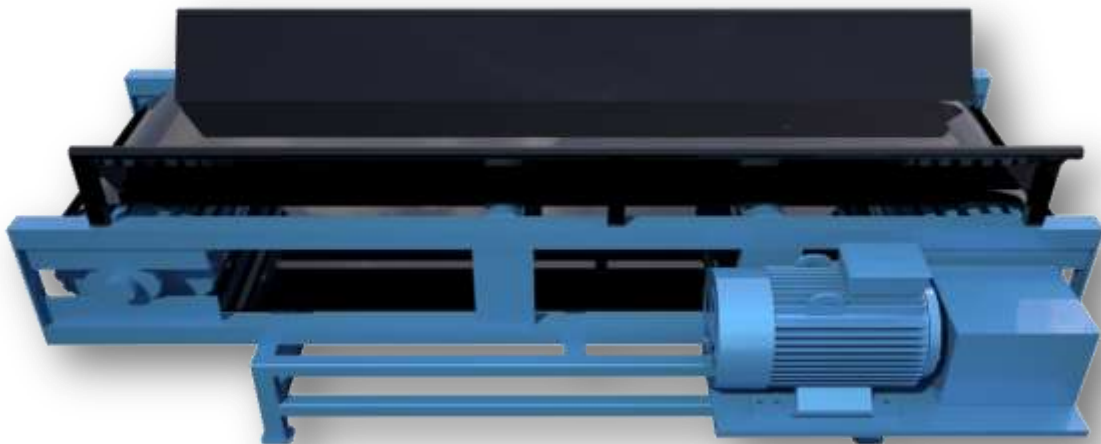


**(08) – კონვეიერის ლენტა ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )**



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.

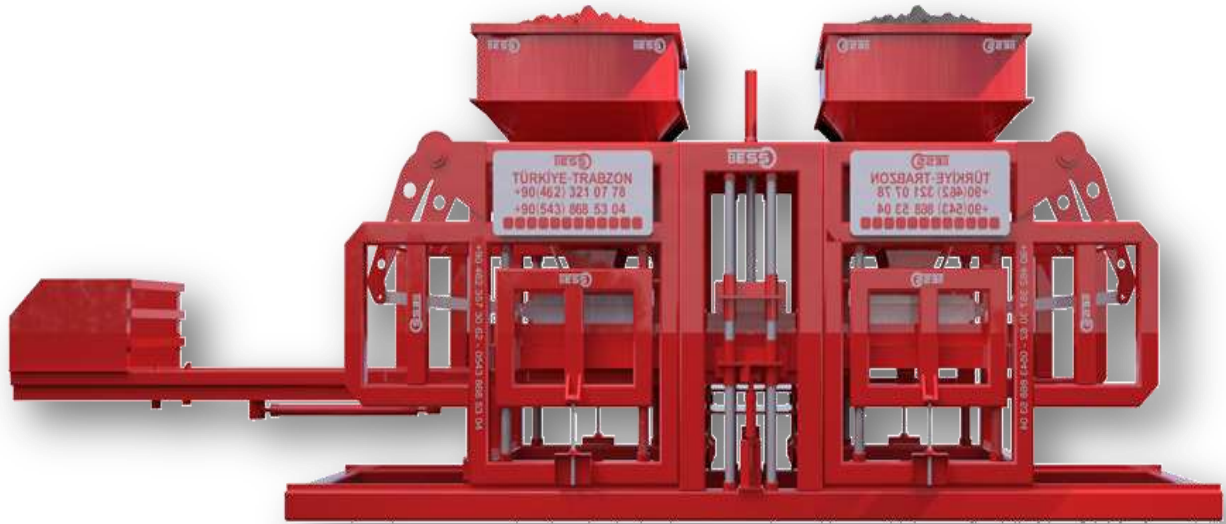
**(09) – ბუნკერის შუალედური ლენტა (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)**



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



**(09) – PRS 1002 ფილების დანადგარი ნახევრად ავტომატიური (2 ბუნკერი)**



ვიბრაციის სისტემა / ვიბრაციის სიმძლავრე : 42.500 კგ.

მთავარი შასი / ორ მხარეს გახსნა შესაძლებელია

ავტომატიზირებული ავტომატიზაციის სისტემა /PLC-SCHNEIDER – SIEMENS

ჰიდრაულიკური დეგუმით აწევა ადვილად სიმაღლის რეგულირება

დანადგარის ბუნკერი : 2 ცალი // ბუნკერიც მოცულობა : 1 მ<sup>3</sup> // წარმოების ტიპი : ერთგვანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 10.500 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 35 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე :220 სმ.// სიგრძე :900 სმ.// სიმაღლე :250 სმ.

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

ჰიდრაულიკური დეგუმი: 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 პაჩვენებები : 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 :** 11 კვ  
**ჰიდრავლიკური ზეთის ავზის მოცულობა:** 350 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) :** 25 ცალი // **( 8 საათი )** 700 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) :** 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 (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



## სხვა

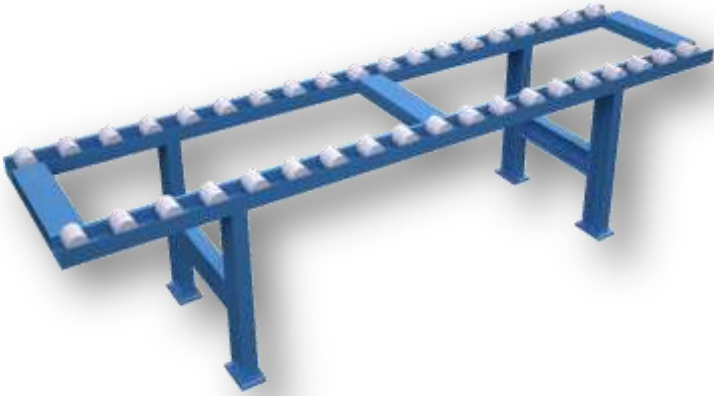
ყველა მექანიკური ნაწილები მოდულარულად და სტანდარტულად წარმოებულია. სათადარიგო ნაწილის საწყობი ხელმისაწვდომია. დანადგარის შასის გახსნის დროს ადვილდება ყალიბის შეცვლა.

**წარმოებისთვის საჭირო პერსონალი:** 10 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 1 კაცი - მიქსერი // 3 კაცი ურიკა // 1 კაცი - ტრაქტორი // 4 კაცი შეფუტვა) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

**გადაზიდვის მოცულობა:** პადონების გარდა 1 ცალი 40-იანი OT / 3 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი



### (11) – პროდუქტის გატანის დაზგა (როლიკებით)



დანადგარის პროდუქტის გამოსასვლელის მხარე დამონტაჟებულია. ზედ დაპრესილი პადონები დალაგდება და ურიკაზე გასატანი დაზგაა. ამ დაზგის გამო ოპერატორი ურიკაზე ვისაც მუშაობს იმ მუშაზე დამოკიდებული არ იქნება. ზედ დამადგრებული როლიკებით პადონები მოძრაობს. დაპრესილი პადონები ამ დაზგიდან ურიკით გაშრობის ტერიტორიაზე დალაგდება.

### (12) – პროდუქტის გასატანი ურიკა

დანადგარში დაპრესილი პადონები გაშრობის ადგილზე მისატანი და ერგონომიული დიზაინის გამო ურიკის მუშას ძალა მინიმუმამდე ამცირებს. დიდი საბურავები დაყენებულია. ყველა ადგილზე ადვილად მოძრაობს.



### (13) – ოპერატორის პლატფორმა - ნახევრად ავტომატიური ელექტრო აგრეგატი 10/25



დანადგარის ოპერატორის პლატფორმა: დანადგარის ყველა მოძრაობების სანახავად გაკეთებულია ზედ დამონტაჟებული ჰიდრავლიკური პულტით და ელექტრო აგრეგატით დანადგარის ყველა კონტროლი ამ ადგილიდან გაკეთდება.

დანადგარის ელექტრო აგრეგატი: 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. შეცდომა და ფუნქციის დარღვევის გამოვლენა შეუძლია. გაუთვალის წინებელი შემთხვევაში გაჩერების ღილაკები არსებობს.



**(14) – 10 სერიის / ჩარჩოთი პადონი**

დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. ზომები : 95 x 110 x 4 სმ. პროდუქციები გაშრებამდე დაელოდება და შემდეგ მუშებით ამ ადგილზე პროდუქციები ევრო პადონზე დალაგდება ამის შემდეგ ცარიელი პადონები დანადგარში შევა და თავიდან დანადგარში დაპრესდება. ზედა და ქვედა ზედაპირის გაწმინდა- ტენიანობა

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



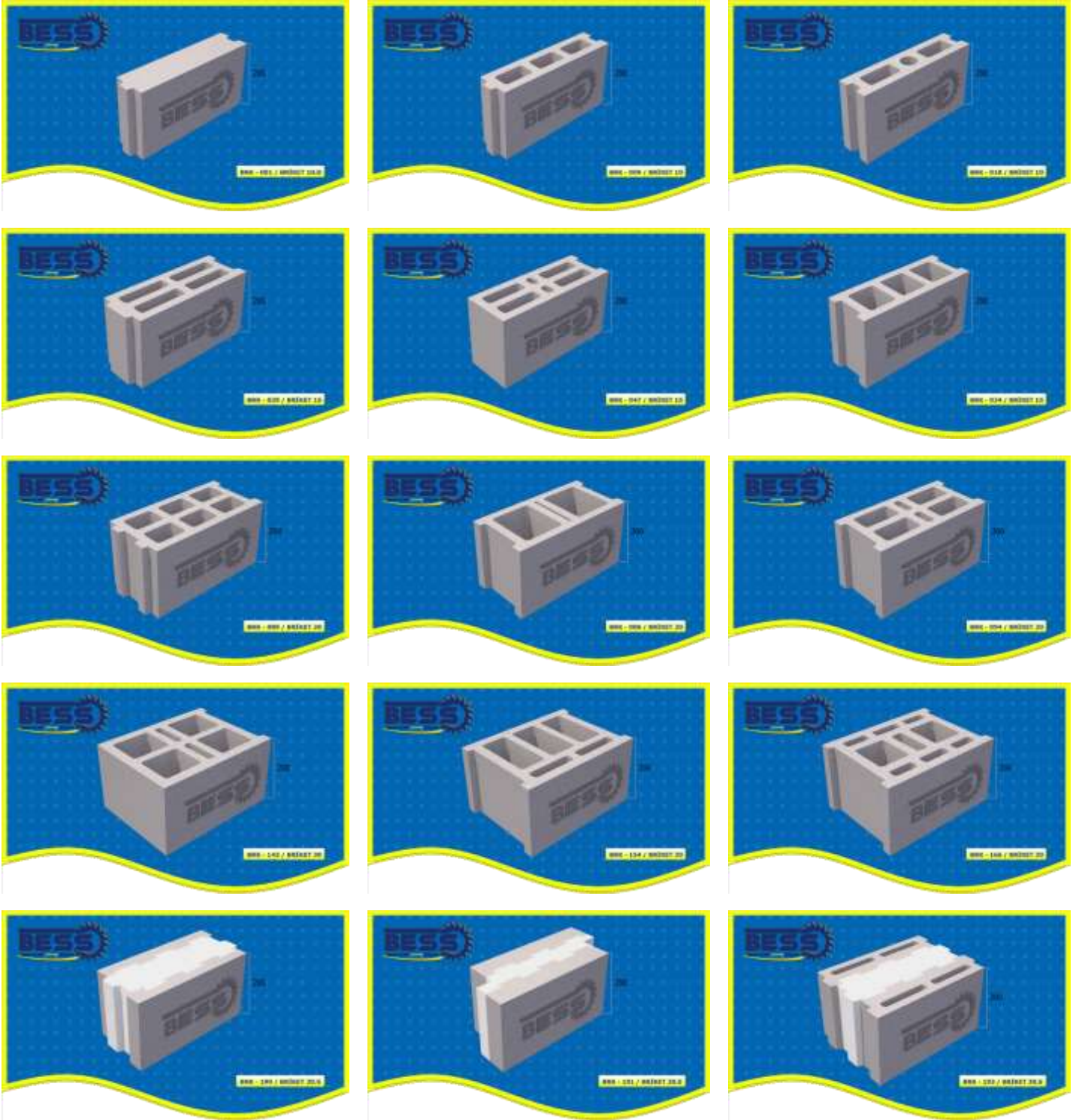
**(15) – ფილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)**



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

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

## ბლოკის ყალიბის მოდელები

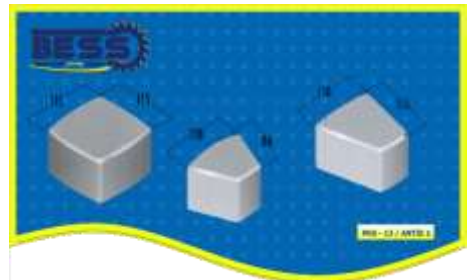
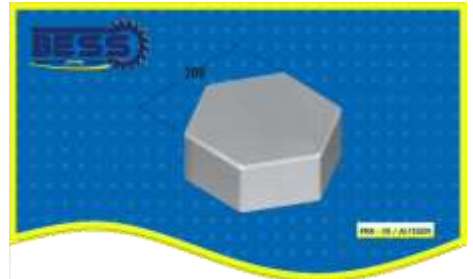
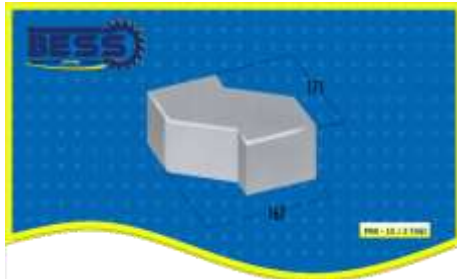
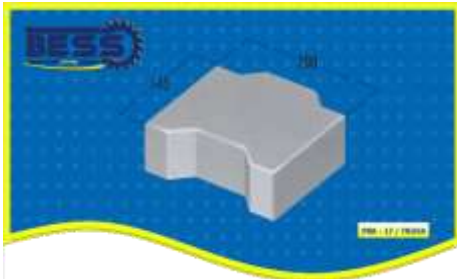


ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი  
ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიტი : [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com

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



## ქვაფენილის და ბარდიურის ყალიბის მოდელები



## კომერციული პირობები

- **კოდი :B-008** 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. საერთოშორისო 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](http://www.beyazligroup.com) /// [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) /// [mehmet@beyazligroup.com](mailto:mehmet@beyazligroup.com)

