

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

# BESS



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”



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



**BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ**  
ხის ყური ბეჭდები და პროფილები სპერის ქარხნის



**ESENAZ MADENCİLİK**  
ქვინი კონკრეტი სკოლი დასრულებულია & მარცხენა



**BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ**  
ენერჯის სექტორის პროექტების დასრულებულია & მარცხენა



**BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ**  
საფრთხე და ამწეი სისტემების ქარხნის



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



**BETAŞ BLOK BİMS**  
თბილისში მდებარე საინჟინრო ცენტრი



**BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ**  
პლასტიკი - ბუნის ელემენტი და ინვესტიციური ცენტრი



**BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON**  
ქარხნის ავტომატური ნაწილების დასრულებულია & მარცხენა

## ქარხნის ფასი

### 100.045 USD

PRS 402 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 300 მ<sup>2</sup> ქვაფენილი / 4.000 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 402 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 ანაზრატურების შესრულებული, შექმნილია როგორც სრული დაწესებულებაში. კამპანიის მოწყობილობები თქვენ შეგიძლიათ ამოიღეთ, შეამცირეთ ან გაიზარდეთ. (გთხოვთ ვებ საიდზე მობრძანდით და ითხოვეთ შეთავაზებას.)

ამ თვისებულები ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **2.500 მ²**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/3** საერთო ტერიტორიაზე.

### PRS 402 დანადგარის გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი 40-იანი OT / 2 ცალი 40-იანი HQ** კონტეინერი

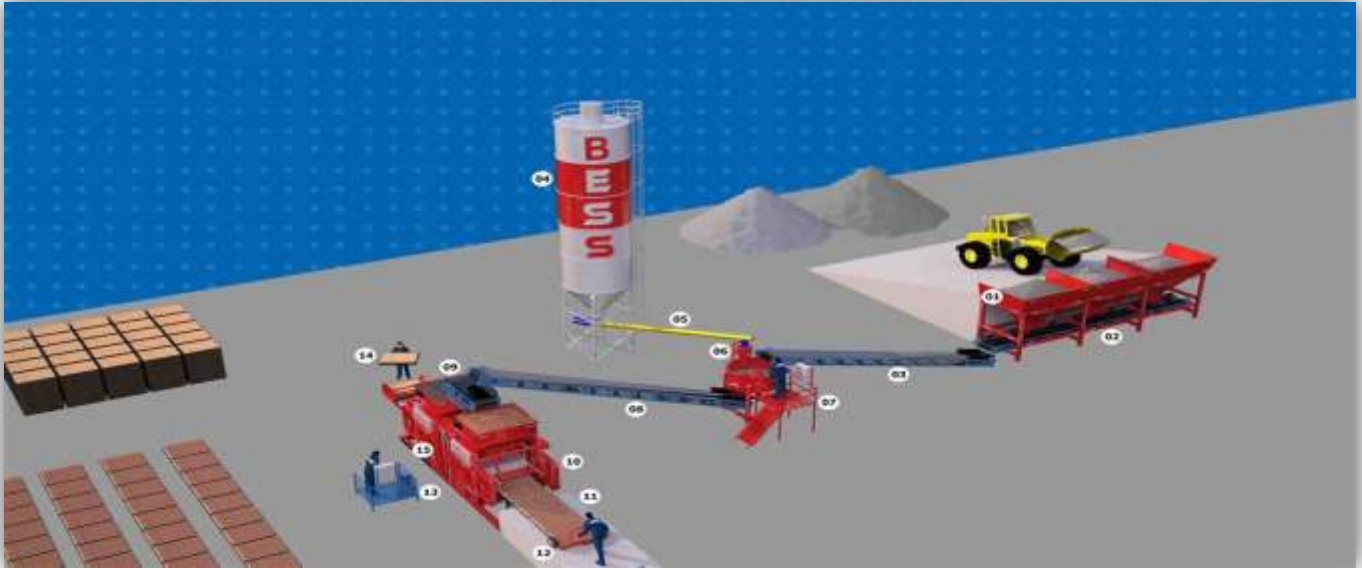
ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი  
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com



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	18 m <sup>3</sup> 3 თვალანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით)	1	6.650	6.650
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	50 კგ ცემენტის საზომი ბუნკერი (1 ტომრიანი)	1	750	750
✓	მიკსერის ოპერატორის პლატფორმა	1	625	625
07	0,25 m <sup>3</sup> PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)	1	8.750	8.750
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 402 ფილის დანადგარი ნახევრად ავტომატიური (2 ბუნკერი)	1	36.400	36.400
✓	4/12 ნახევრად ავტომატიური დანადგარის ჰიდრავლიკური აგრეგატი	1	2.595	2.595
11	პროდუქციის გატანის დაზგა (როლიკებით)	1	240	240
12	პროდუქციის გასატანი ურიკა	3	115	345
✓	დანადგარის ოპერატორის პლატფორმა	1	625	625
13	4/12 ნახევრად ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი	1	2.750	2.750
✓	4/12 ნახევრად ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	1.150	1.150
14	4 სერიის / ჩარჩოთი პადონი	500	24	12.000
15	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)	1	3.000	3.000
✓	კომპრესორი 50 lt (ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	915	915
✓	კომპრესორი 50 lt -პნევმატიური საჰაერო სისტემა	1	420	420
▶			<b>ჯამი (USD):</b>	<b>100.045</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) – 18 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.

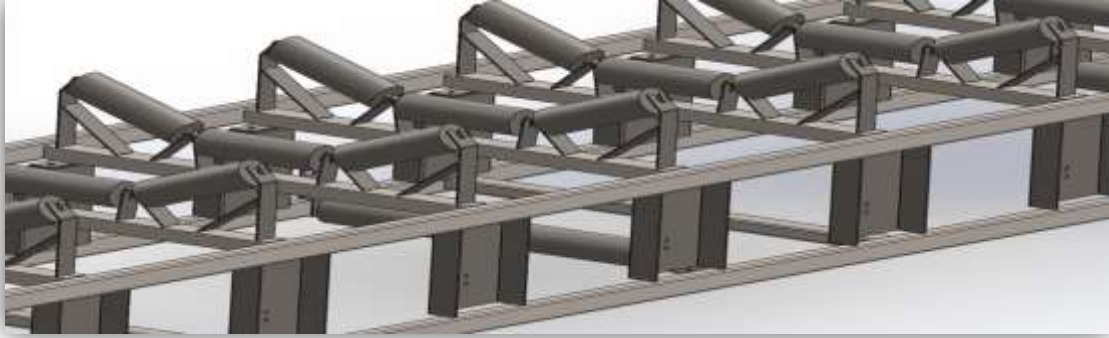
### (02) – 3 თვალა ნედლეულის ბუნკერისში ქვედა მიწოდების ლენტა 9 mt



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 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.

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) – 50 კგ ცემენტის საზომი ბუნკერი (1 ტომრიანი)**



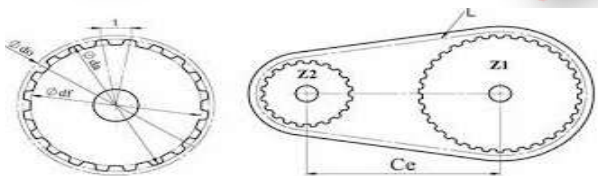
სილოსიდან შნეკით მოტანილი ცემენტი მორევისთვის საჭირო რაოდენობით საზომის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. 50 კგ საზომის მოცულობა აქვს. საზომი ბუნკერის საფარი პნევმატიური სარქველით მუშაობს და მიქსერის გვერდით დამონტაჟებულია. მართვა ოპერატორის კონტროლით კეთდება. ცემენტის ზომა ზედ დადებული შუშის მაჩვენებელით კეთდება, მიქსერში ცემენტის მისცემა პნევმატიური სარქველით კეთდება.

**(07) – ოპერატორის პლატფორმა და 0,25 m³ 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.

**0,25 m³ PAN მიქსერი;** შიგნით დადებული სხვადასხვა მასალები ჰომოგენურად შემრევი მოწყობილობაა. ძრავის ძალა 15 კვ მკლავი პალეტები და ცვეთის ფურცელები HARDOX ან ST 52 ხარისხიანი მასალა გამოყენებულია, ცვეთის ადგილები ადვილად შესაცვლელია. დაბლა სარქველზე გამოყენებულია პნევმატიური დღუში და ჯოისტიკ სახელურით დაცლა შესრულდება.



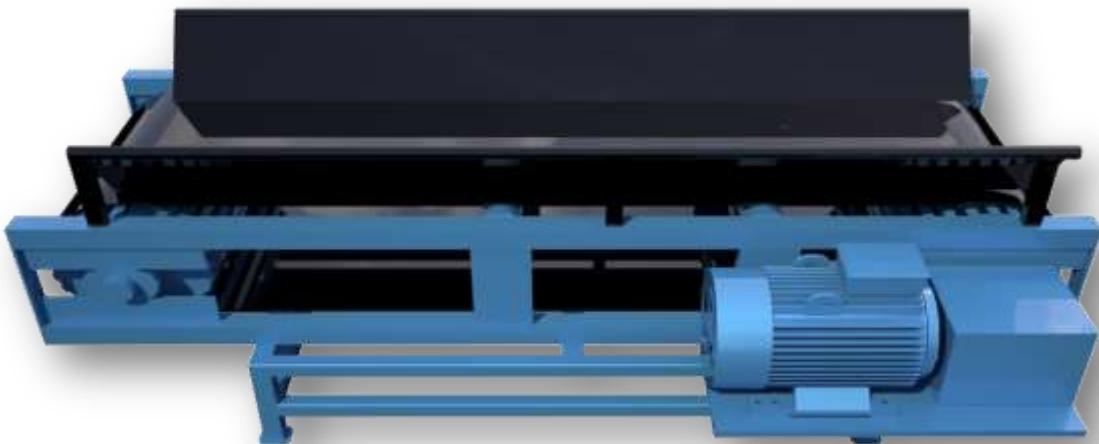


**(08) – კონვეიერის ლენტა ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )**



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.

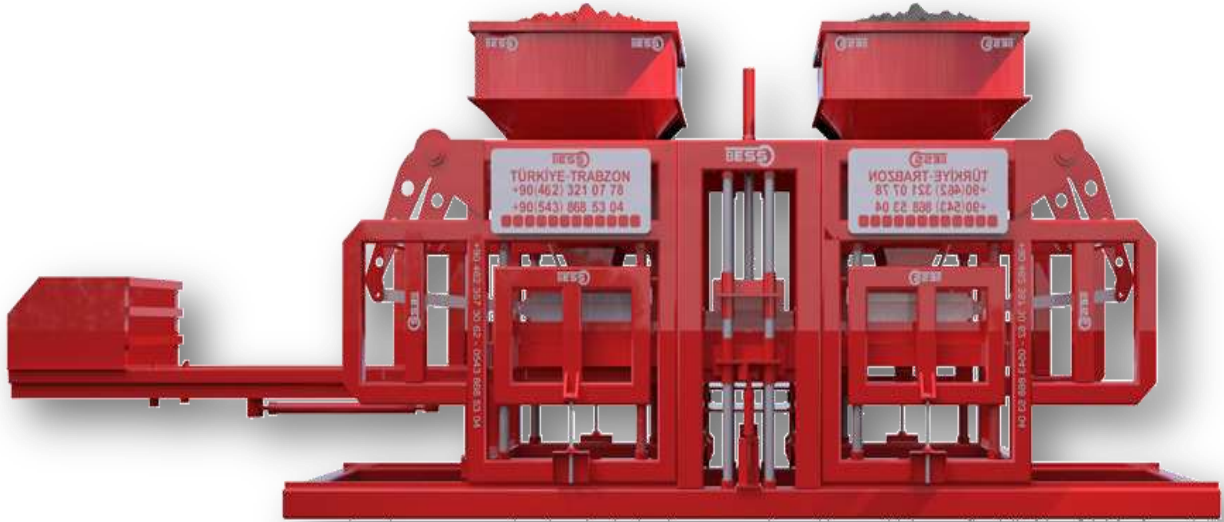
**(09) – ბუნკერის შუალედური ლენტა (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)**



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 402 ფილების დანადგარი ნახევრად ავტომატიური (2 ბუნკერი)**



ვიბრაციის სისტემა / ვიბრაციის სიმძლავრე : 36.500 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 : 0.5 მ<sup>3</sup> // წარმოების ტიპი : ერთგვიანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 7.500 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 18 კვ

მთავარი შასი : 150 x 150 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე :220 სმ.// სიგრძე :750 სმ.// სიმაღლე :250 სმ.

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

ჰიდრაულიკური დეგუმი: ბრინჯაო საკისარი და სპეციალური შემსუბუქების სისტემა







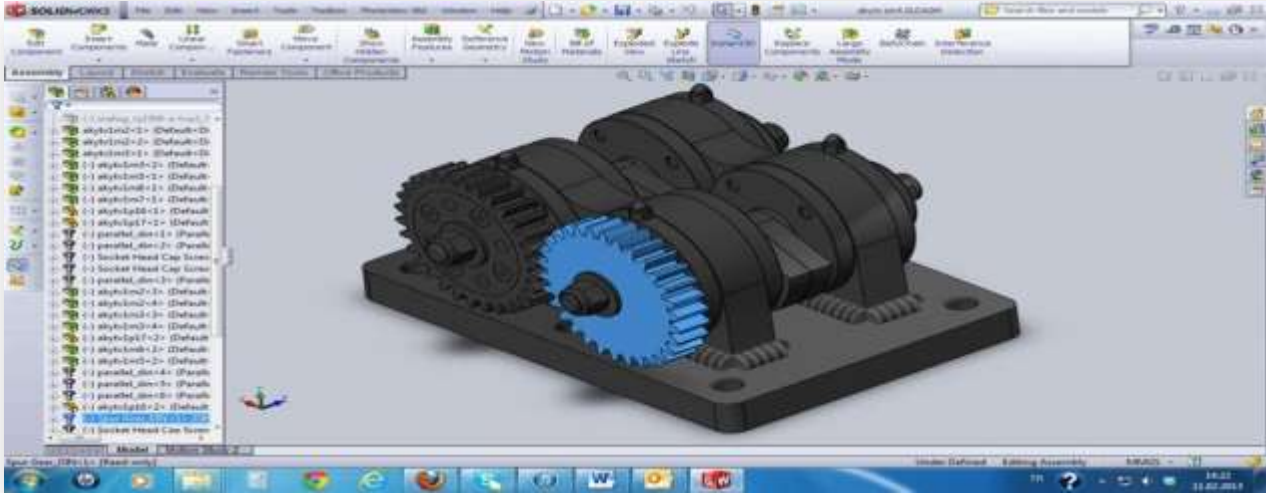
ყალიბის ავსების აპარატის იატაკის ლითონის ფურცელები: ST 52-A1

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 : 2 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 :** 5.5 კვ  
**ჰიდრავლიკური ზეთის ავზის მოცულობა:** 350 ლიტრი

**ჰიდრავლიკური აგრეგატის ძრავები:** ISO ხარისხის სტანდარტებით გაკეთებულია.

**პრესის სიჩქარე:** 28 წამი // **პადონის ზომა :** 50 x 110 x 4 სმ

- წარმოების შესაძლებლობა :** ქვაფენილი (ერთ პრესით) : 12 ცალი // ( 8 საათი ) 300 მ<sup>2</sup>
- წარმოების შესაძლებლობა :** 15 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 6 ცალი // ( 8 საათი ) 6.000 ცალი
- წარმოების შესაძლებლობა :** 20 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 4 ცალი // ( 8 საათი ) 4.000 ცალი
- წარმოების შესაძლებლობა :** 25 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 3 ცალი // ( 8 საათი ) 3.000 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](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.

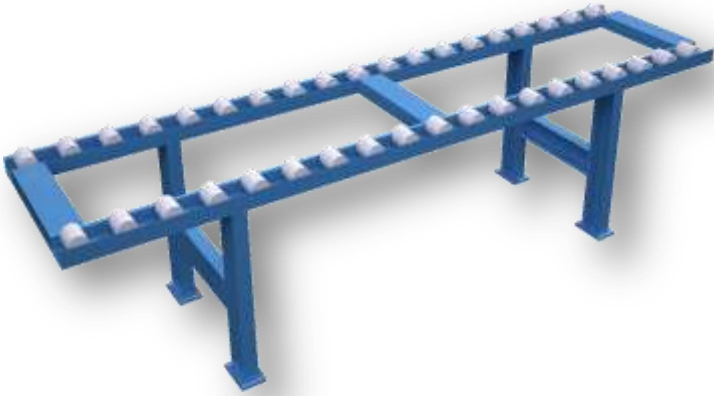
**წარმოებისთვის საჭირო პერსონალი:** 8 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 1 კაცი - მიქსერი // 3 კაცი ურიკა // 1 კაცი - ტრაქტორი // 2 კაცი შეფუტვა) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

**გადაზიდვის მოცულობა:** პადონების გარდა 1 ცალი 40-იანი OT / 2 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 4 / 12



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) – 4 სერიის / ჩარჩოთი პადონი**

დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. ზომები : 50 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)**

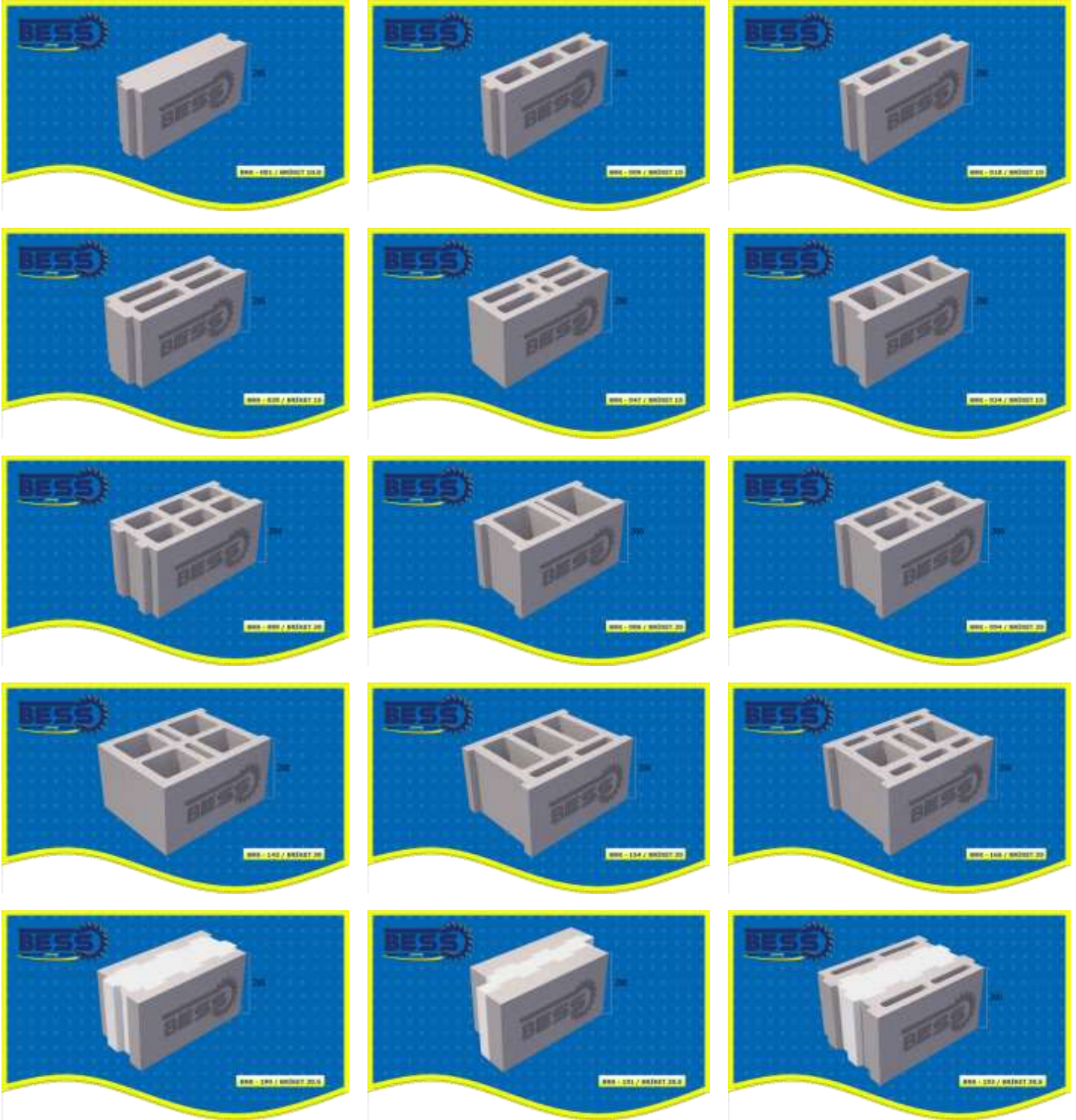


ქვაფენილის ყალიბი ( მონობლოკ ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჩვეულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

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



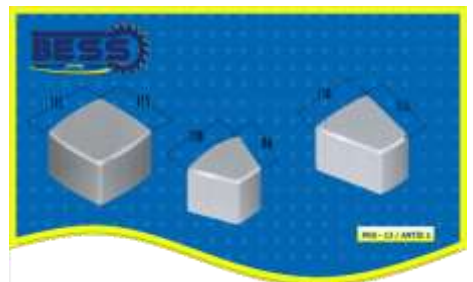
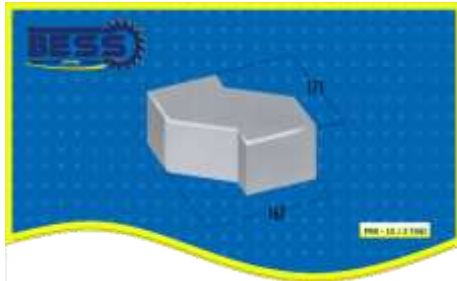
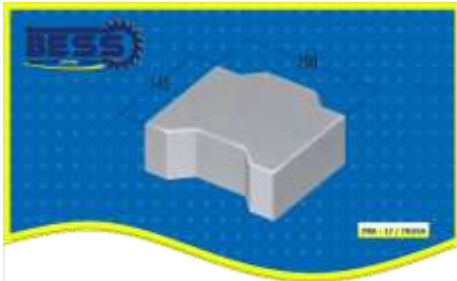
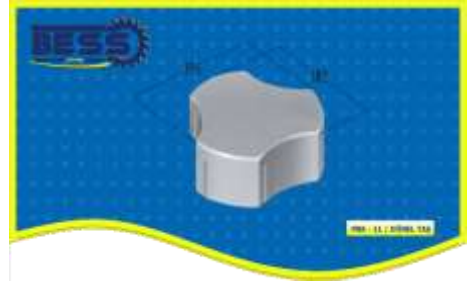
ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი  
ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიტი : [www.bessdanadgari.com](http://www.bessdanadgari.com) / ელ-ფოსტა : mehmet@beyazligroup.com

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





## ქვაფენილის და ბარდიურის ყალიბის მოდელები



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

## კომერციული პირობები

- **კოდი :B-002** 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)