



BEYAZLI GRUP



سعر المصنع

**686.685 EURO**

**18.1 ماكينة تنتج في (8 ساعات) 18.000 بلوك / 1300 م<sup>2</sup> الأنتروك.**

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / +90462 357 30 62: مصنع / Ofis: +90 462 321 07 78/Gsm: +90 549 325 66 69/Web: www.vessmakina.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com



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

## مخطط التركيبي للمصنع



## شروحات المصنع

مصنع اوتوماتيك على نظام خلاطة مركزية ارضية وتم تصميمه على اساس الإشتغال لمدة 24 ساعة متواصل .يوجد عندنا مختلف منظومة الكترونية و مختلف قدرات إنتاجية . للمزيد من المعلومات اتصلوا باقرب ممثل شركتنا لديكم

على حسب الترقيم الموجود في مخطط التركيبي أسفله,تم تجهيز الأسعارو المنتجات الموجودة في لائحة أسفله.نموذج التخطيط لمفتاح التسليم, و صمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضافة معدة أو حذفها أو زيادة في عددها في لائحة الأسعار على حسب إختيار(يرجى زيارة موقعنا على النت و طلب عرض الأسعار)

وينصح توفير المساحة اللازمة لهذا المصنع و تخزين المنتج و تجفيفه , وهذه المساحة هي **4.500** م<sup>2</sup> مع العلم لا داعي لغطاء السقف . حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون **1/3** من المساحة الكلي.

## حجم حاوية ماكينة 18.1

بدون باليتات 1 عدد flat / 4 عدد OT 40 / 3 عدد HQ 40 حاوية



لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



الاجمالي (EURO)	السعر (EURO)	العدد	الوصف	No
24.900	24.900	1	خزان ب 4 عيون 80 m <sup>3</sup> (اهتزازي-نظام ضغط هوائي)	01
6.150	6.150	1	سيرالنقل لتوزيع تحت الخزان دات 4 عيون 15 mt	02
4.140	4.140	1	سير نقل ثابت (11,5mt x 0.50 mt x 8 mm)	03
11.755	11.755	1	سيلو الإسمنت 100 طن (بعض موديلات ذات مواسير ضخ / مواسير ت تفريغ )	04
1.550	1.550	1	معدات سيلو (مصفاة سيلو , جهاز الأندار الأمني, جيت, مبيان المستوى لسيلو)	05
3.415	3.415	1	أنبوب حلزوني دات 200 ما بين 7-9 متر	06
2.900	2.900	1	قاعدة التركيب للخلاط الأحادي	07
55.750	55.750	1	خلاطة طراز TWINSHAFT 3 m <sup>3</sup> (بحديد الاحتكاك)	08
3.650	3.650	1	وزن الخزان (الإسمنت 1500 كيلو/ الماء 1500 كيلو/ مادة المضافة 200 كيلو / الصبغة 200 كيلو)	09
3.650	3.650	1	سير نقل ثابت ( 10mt x 0,50mt x8mm )	10
215.480	215.480	1	ماكينة اتوماتيكي دات الدلو الواحد بنظام الرافعة الشوكية VESS 18.1	11
17.275	17.275	1	الوحدة الهيدروليكية أوتوماتيكي للماكينة 18/48	12
7.765	7.765	1	ربوت الأمامي للماكينة المسؤول عن تصفيف الطبلبات المليئة (ترتيب)	13
16.900	16.900	1	منصة سير و رجوع الباليتات	14
7.765	7.765	1	روبوط الخلفي لتفريغ الباليتات الفارغة (تفريغ)	15
1.760	1.760	1	فرشاة لتنظيف المنتج	16
1.760	1.760	1	فرشاة لتنظيف الباليتات	17
2.450	2.450	1	ربوت لتقليب الباليتات	18
82.000	82.000	1	ربوت اتوماتيكي لتجميع (ذات 4 أذراع -وراس متحرك ) 18/48	19
31.500	15.750	2	الرافعة الشوكية 3 طن-ديازل/للإنتاج h: 4,20 mt	20
82.000	82	1000	سلسلة 18 من باليتات بارجل بروفيل و باطارات حديدية	21
19.735	19.735	1	الوحدة الكهربائية لماكينة أوتوماتيكي PLC 18/48	22
10.665	10.665	1	الوحدة الكهربائية لماكينة أوتوماتيكي لنظام الخلطة 18/48	23
2.750	2.750	1	غرفة التحكم للماكينة	24
56.250	11.250	5	مختلف أنواع قوالب البلوك (ST 52)	25
2.750	2.750	1	كمبرسوري 1000 lt (التركيب الأوتوماتيكي/فل الأتوماتيكي للخليط)	26
1.070	1.070	1	كمبرسوري بنظام الضغط الهوائي للتركيب 1000 lt	27
8.950	8.950	1	الوحدة أوتوماتيك لنظام الحفاظ على توازن التيار الكهربائي 18/48	28
<b>686.685</b>	<b>الاجمالي (EURO) :</b>			



**تفاصيل المنتجات كما موجود في المخطط التركيبي للمصنع**  
**(01)- خزان 80 m<sup>3</sup> بأربع عيون (اهتزازي-نظام الضغط هوائي)**



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبصص وغبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحتين من الاسفل للتفريغ مميزة بحساس للوزن ، الدلو عبارة عن الواح مرتبطة ببعضها البعض بمفصلات وبراعي ، والالواح الحديدية عبارة عن حديد سماكة 5 مم ومكسية بعدد 3 اعمدة مواسير فارغة مستطيلة (NPL) للاستناد . الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 6 X 250 X 150 مم مطابقة مواصفات (ISO 9001) وجودة (DIN) ، اما اقسام التفريغ معمول من الواح حديدية سماكة 5 مم وجدار تلك الاقسام مكسية بحديد سماكة 3 مم يمكن تغييرها عند التاكل والاطية مصنعة من حديد سماكة 10 مم ومزودة بمحرك (VIBRO MOTOR) لكي تساعد السيالان للمواد ، ويساعد فتح الاغطية نظام (PNOMATIK) وكل غطاء يحوي صمام (VALF) للتحكم.



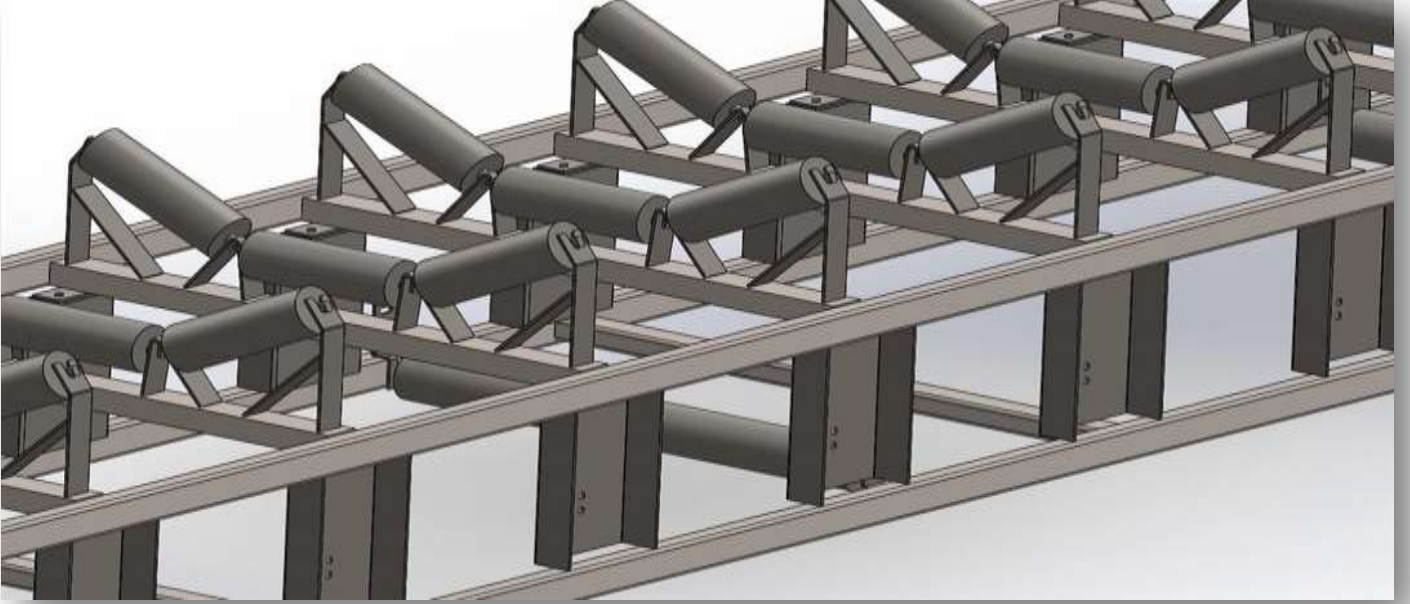
(02) - سير النقل لتوزين تحت خزان 4 عيون ( 15 mt )



هذا السير مهمته توصيل المواد الاولية بعد وزنها الى سير النقل ، موقعها تحت خزان المواد الاولية ، يوجد بداخلها اقسام تحكم الحركة وامتصاص الضغط دلو مكيال الوزن قابلة للفك و العيار ، الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 80\*120\*3 مم مطابقة مواصفات (دين) وجودة (إيزو 9001) لكي تكون مقاومة اكثر تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 60 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضا ، جلدة السير سمكها 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة والرولات 3" (89مم). يتم وزن بقدره عدد 6 خلية بسعة 3 طن عن طريق (تحميل خلية الإلكترونية)، اما عدد 2 من خليه تحميل وضعت في منتصف السير لمقاومة التبلد ، عن طريق مجموعة مخفضات تتحرك وقوة المحرك 18.5 كيلوات عملية التحريك تقام عن طريق البكرة والحزام تحول الى المنخفض.



(03)- سير النقل دات القفص المواد الأولية ( 11.5 mt x 0,50 mt x 8 mm )



وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من دلو الوزن الى الخلاطة ، مكانها في نهاية سير الوزن والنقل بواسطة ارجلها الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة 5 مم ومن مواسير حديدية مقاس 3\*80\*40 مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد اللاولية . كوتشوك السير 10 مم 4 اطاق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الاولية, تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات"3(60مم) تم تركيب كل 75 سم في 1 وتم تصميمها بميزة الفك والتعديل . يعطى اوامر التحريك عن طريق المحرك والمخفض. قوة المحرك 4 كيلوات يصل التحريك الى المخفض عن طريق البكرة والحزم.



(04)- سيلو الإسمنت 100 طن(بعض الموديلات / مواسير التفريغ)



وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة ، سعتها 100 طن وبحوزتها فلتر قابل للتغيير، وبها ايضا دد مؤشر مستوى وصمام الامان لاجلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم طقطقة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحلزونية . ومصنوعة من صفائح حديدية سماكة 5/ 6 مم .



يصنع سيلو على أساس تفكيكه إلى قطع و تجميعه (بالبراغي) ليكون سهل الشحن



(05) - أنبوب الهيليزون دات 200 وبين 9-7 (WAM)



وظيفتها نقل الإسمنت من سيلو الى دلو وزن الإسمنت ,قطرها ( 219 ميليمتر8), نوعها ماركة (وام) قوة المحرك 9.2 كيلوات .اما الانبوبة الحلزونية الاخرى تضخ الاسمنت الى الخلاطات سواء الى الخلاطة الخشنة ام الى الخلاطة الناعمة وذلك حسب الطلب لانها بميزة الحركة على الجانبين.

(06) - قاعدة التركيب لأحادي الخلاط



المنصة التي تركيب عليها الخلاطات نوع PAN و twinshaft .قاعدة الهيكل الاساسي مصنوع من حديد 120 (NPU) يوجد بها ممر وسلم لمراقبة الخلاطة ، تم تجهيزها على اساس ترفع خلاطتين.





**(07) - خلاط دات 3 متر مكعب (باحثك الحديد) TWINSHAFT**



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك 2\* 55 (KW) يمكنكم تغيير الأذراع ، استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليئات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .

**(08) - خزان لتوزيع (الإسمنت / المادة المضافة / الماء / الصبغة)**



يتواجد في منتصف الخلاطات لكي تتمكن من اضافة المواد المطلوبة للخلاطات المختارة ، وتتحرك يمين يسار اسفل حلزونة الاسمنت وظيقتها وزن كل من الاسمنت والطلاء والمواد الاضافية ، يتم عملية الوزن عن طريقة خلية تحميل عدد 3 (LLOADCEL) كل منها بسعة 1500 كجم ، طقطقة المشغل الميكانيكي نوع (WAM) ومستخدم فيها مفتاح صغير . وزن الماء عن طريق عداد الكتروني تصب الماء حسب المنظومة المسجلة اما وزن المواد الاضافية سعة دلو الميزان 200 كجم و خزان وزن الصبغة 200 كليو غرام.

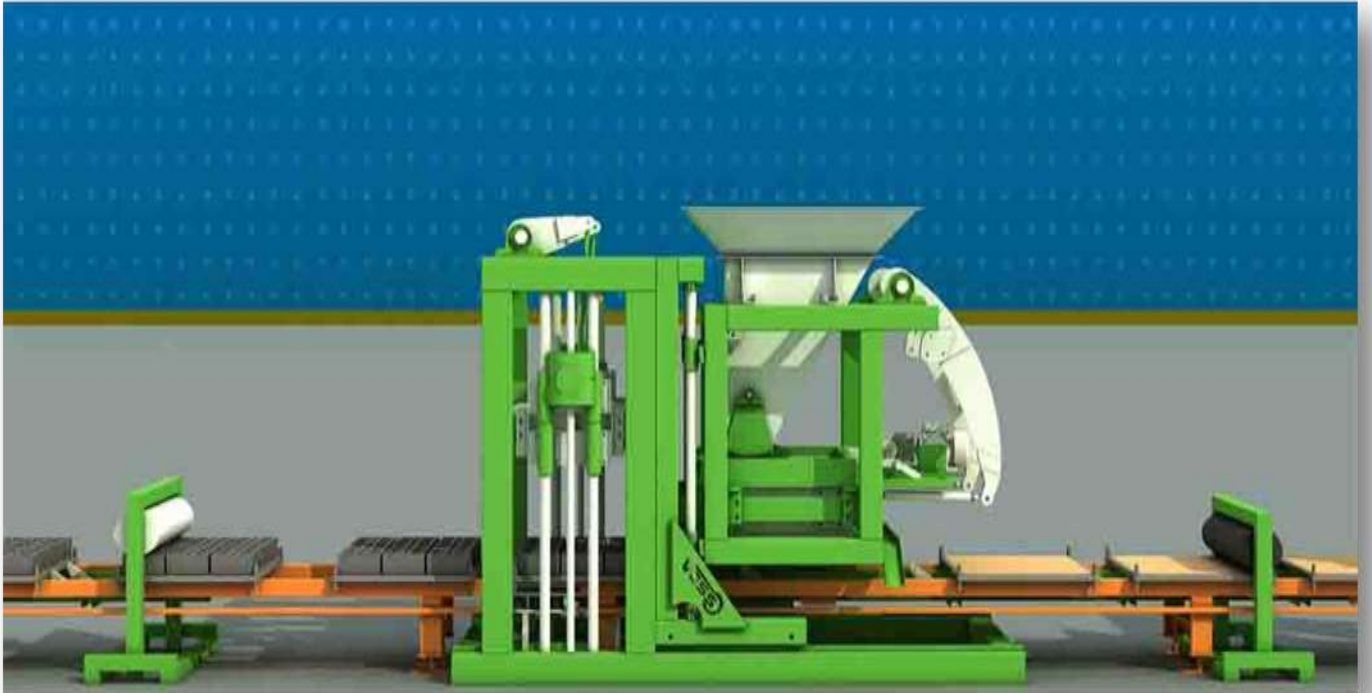


(09) - سير النقل دات القفص ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )



يوجد عند مخرج الخلاط.تنقل الخلطة الى دلو الخلطة بالمكينة . الهيكل مصنوع من حديد مقاس 80 \* 40 \* 3مم والواح صاج حديدي سماكة 5 مم وذلك مطابق لمواصفات ( ايزو 9001 ) وعلى بداية جلدة السير يوجد دلو لمنع تسرب الخلطة وانزلاقها . جلدة السير 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة المستخدمة كل 75 قطعة في 1 و مصممة على اساس الفك و التعديل ,و يعطي أوامر التحريك عن طريق المحرك اقطار الرولات(60.3 ملم ) قوة المحرك 4 كيلوات يصل التحريك الى المخفض عن طريق البكرة والحزام.

(10)-VESS 18.1 اتوماتيكي بنظام الرافعة الشوكية - ماكينة دات الدلو الواحد للخليط





الوحدة الهيدروليكية / BOSCH-REXROTH

نظام الإهتزاز / عيار قوة الضرب/قوة الإهتزاز : 46.000 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرف واحد

اتوماتيكي لتشغيل الالي / TELEMECHANIC – SIEMENS

نظام الرافعة الذي يسهل قياس الإرتفاع- نظام الغربال المتدبب

عدد دلو الخليط: عدد 1// مقدار سيلو الخليط: 3 متر مكعب //نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 22.000 كيلو //مجموع قوة المحرك: 95 KW

الهيكل الرئيسي: 150\*200\*6 مم. صندوق من بروفيل//العرض: 270 سم// الطول: 730 سم//الإرتفاع 250 cm

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 90 مم ومقسوم مع عدد 8 رمح مكسي بالكروم ومغروز بمكانة

المكابس الهيدروليكية : تحميل برونز ونظام توسيد خاص





حديد صاج لعربة الخليط: HARDOX 450

عربات الخلطة: HARDOX 450 أو بجودة ST 52 A-1

بيليات ورولمانات لمقابض التوازن لعربيات الخلطة : SKF VEYA FAG

عربة الاهتزاز وكامل العجلات في المكيينة:معدل كاربون مرتفع 4140 و CK-45

مادة انديكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي





**عدد الهزاز السفلي : 4\*5.5 كيلوات** بمحرك تركيب خاص سيرفو- محرك ( فييرو ) // **هزاز التبريد**: لانها مصنوعة من امبير منخفض و لذلك لا يمكن ان يرتفع درجة حرارته / **عدد الهزاز العلوي** : محرك خاص ( فييرو ) بقوة 2\*2 (كيلوات) // قدرة تبريد الهزاز: 22.000(كجال) // جميع الهزازات: يعطي للمكينة اهتزاز بذبذبة قليلة من اجل التخמיד ، يحصل على الخמיד بواسطة الكوتشوك لمطاطة والنوابض.  
**وحدة الكتلة الهيدروليكية** : يتم تصنيعها من مادة ( سيفرو ) بواسطة مكينات ( سنس ) اوتوماتيكية دون اخطاء. ويتم تنظيفها وتكسيتهها بمواد كيمياوية / قوة ضغط تشغيل الهيدروليك : 200 بار / تيريد وحدة الهيدروليك : بنظام مروحية / قوة محرك وحدة الهيدروليك : 68 (كيلوات) / فلتر العودة : موجودة.





سعة خزان زيت الهيدروليك : 750 لتر / صمام وحدة الهيدروليك : (ريكسروت-بوش) الصمامات الاخرى : للتحكم الاقصى لعربيات الخلطة والقوالب تم استخدام صمامات متناسقة / مضخة الهيدروليك : نوع (ريكسروت-بوش) هيكل صب/محركات وحدة الهيدروليك :تستخدم طبق مواصفات (ايزو)



سرعة الكبس:28 تانية // مقاس الباليت:140cm x 150cm x 6cm

قابل لإنتاج :الأنترلوك (في كبسة واحدة) :48 عدد // (في 8 ساعات):1.300 m<sup>2</sup>

قابل للإنتاج: 15 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 24 عدد // (في 8 ساعات) 24.000 عدد

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 18 عدد // (في 8 ساعات) 18.000 عدد

قابل للإنتاج: 25 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 15 عدد // (في 8 ساعات) 15.000 عدد



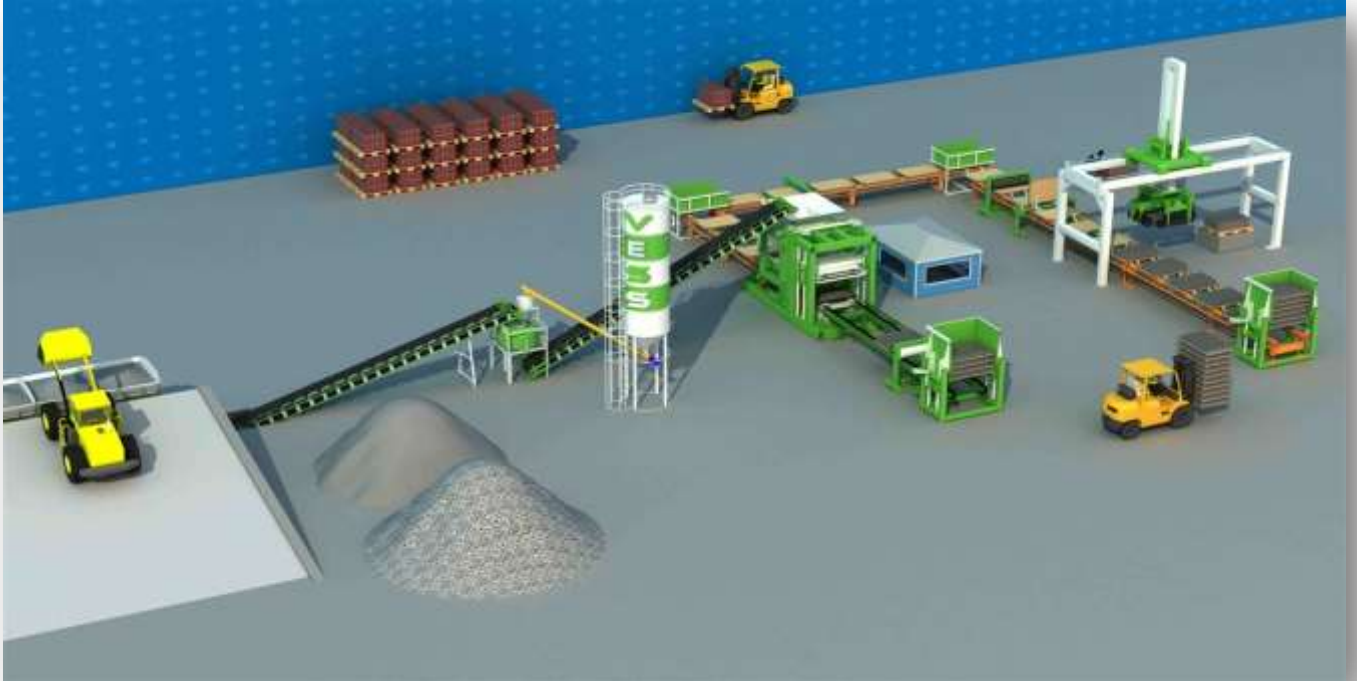


### معلومات أخرى

جميع الاقسام الميكانيكية كل قطعة مصنوعة على حدة وتصنيع طراز واحد ، قطع غيار متوفرة ، لتوفير الزمن بتغيير القالب تم تصنيع هيكل الماكينة تفتح على جانبيين ، باضافة معدات اخرى يمكنكم انجاز بلوك عازل ايضا

**عدد الفنيين للانتاج : 5 اشخاص ( فني لتحكم الخلاطة / فني لتحكم الماكينة / سائقين لرافعة شوكية /شخص لتغليف) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل**

**حجم حاوية للتصدير: عدد 1 من حاوية flat بدون باليتات+4 عدد من حاوية 40 OT+4 أعداد من حاوية HQ 40**



### (11) - ربوط تصفيف الباليئات المليئة (تصفيف)

نظام مصعد لتصفيف الباليئات الحاملة للمنتج فوق بعضها البعض في الماكينة

### (12) - منصة لسير الباليئات و رجوعها

منصة تحمل الباليئات (CIP) المليئة بالمنتج الخارج من ربوط تصفيف الباليئات الى نقط معينة منها و يجمع المنتج من قبل ربوط التجميع, وتنظيف الباليئات الفارغة عن طريق فرشاة, وتقلب الباليئات فوق و تحت لاستعمال الطرفين عن طريق ربوط التقلب

### (13) - ربوط الخلفي لتفريغ الباليئات (تفريغ)

نظام مصعد لتفريغ الباليئات الآتية واحدة تلو أخرى من حجرة التجفيف عن طريق الرافعة الشوكية الى ربوط التجميع



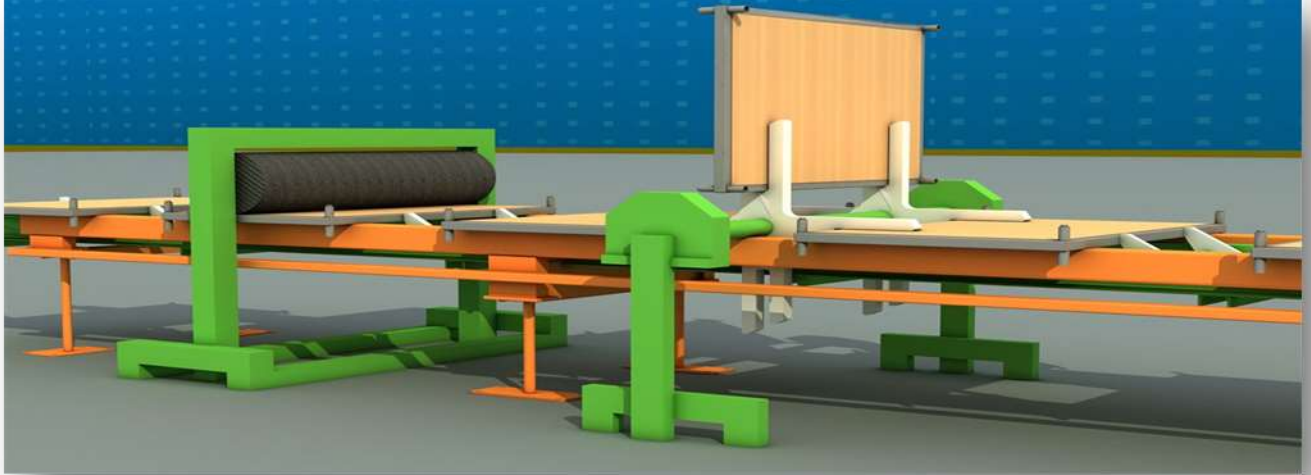
### (14) - فرشاة تنظيف البالييت / (15) - فرشاة تنظيف المنتج

**لفرشاة لتنظيف المنتج** تقوم بتنظيف فضلات تحدث على سطح المنتج في وقت الإنتاج كيلوات. اما فرشاة تنظيف الباليئات مهمتها تنظيف الفضلات والبقايا التي تبقى على سطح البالييت. قوة المحرك الفرشاة: 0.37 كيلوات قطر الفرشاة 300 ملم عدد الدورات: 80 دورة في الدقيقة





## (16) - روبوط لتقليب الباليئات



مهمة هذه الروبوط لتقليب الباليئات بعد كل تنظيف وبهذا يمكن استخدام وجهين الباليطة وفائدة هذا يعطى اطول عمر لاستخدام الباليئات لان الاحتكاك يكون متساوي على الوجهين ، ويتم تحريكها عن طريق محرك مخفض بقوة 1.5 كيلوات

## (17) - روبوط لتجميع الأوتوماتيكي (رأس متحرك ذات اربع أدرع )



مهمتها تجميع المنتج الجاف وتستيفها على ظهر يورو باليت للتسويق ، لها ميزة حركة 360 درجة التحريك بواسطة نظام ضغط هواء الذي يساهم في عدم تكسير الحجر وتتحرك افقي وسفلي و يمين يسار بقوة محرك (محرك سيرفو) افقي وسفلي 15 (كيلوات) يمين يسار 5.5 (كيلوات) و يقوم بتحريك الراس بقوة 3(كيلوات) يقوم بقياس الإرتفاع عن طريق مقياس حساس ليزري



(18) - الرافعة الشوكية 3 طن-ديزل/الانتاج في ساعة:4,20 mt



رافعة شوكية ذات عجلات تستخدم بنقل الباليات الحاملة لمنتوج بعد عملية التغليف لموقع التسويق، وتنقل من غرفة التجفيف باليات الفارغة إلى ريوط التفريغ، و تنقل باليات من ريوط التصفيف إلى غرفة التجفيف. بها محرك (isuzu,japon,diesel) سعة 3 طن و لها القدرة على الرفع الى مسافة 4.20 م.



(19) – باليات باطارات حديدية – بأرجل 18/48



هذه الباليات التي مقاسها (6سم x 150سم x 140سم) تكبس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها تنقل الى ربوط التفريغ ومنها الى ربوط تجميع المنتج. وهنا تجمع المنتج التي فوقها وتقلب على الوجه الاخر لاستخدام الوجهين للاليات. ومنها تنقل الى الماكينة لتكبس عليها مرة اخرى. عند التصنيع يتم تنظيفها عن طريق تبشيرها وجهين وتم تخفيض رطوبتها حتى 20% من الداخل مندمجة مع بعضها وتم استخدام غرى بحرى بين فواصلها. يستخدم خشب لا يوجد به حواشي، و يستخدم من الخشب درجة اولى حديد الجوانب 6 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1)



**(20) - اللوحة الكهربائية للماكينة أوتوماتيك 48 / 18**



عبارة عن ام المصنع والتشغيل كاملا . جميع حركات الماكينة تتم عن طريق تحكم بأيادي هيدروليكية . وجميع الوحدات بها حماية عالية. داخل الوحدة يوجد مراوح ضد الرطوبة. قطع الغيار المستعملة جميعها من نوع (SIEMENS-TELEMECHANIC) حسب الطلب الاختياري يمكنكم استخدام (WIFI) للتدخل الخرجي. تم البرمجة على اساس تثبيت العطل و يمكن التدخل من الخارج للصيانة والتعديل . يوجد ازرار توقيف في حالات الطوارئ,ربوطات الماكينة تاخذ الاوامر كلها عن طريق (PLC) .



## (21) - غرفة تحكم الماكينة



جميع اجهزة التحكم تم وضعها في هذه الغرفة ,تم وضعها في منتصف المصنع ذات نوافذ زجاجية لمشاهدة الاعمال كلها والتدخل السريع في حالة الطوارئ . الهيكل الاساسي تم تصنيعه من الحديد المنتني بسبك 3 مم وذلك لزيادة المقاومة . تم تغليفه بمواد عازل صوت وحراري . و يتوفر على مساحة واسعة حيث يتمكن الفني من التحرك فيها ويوجد ايضا فيه مفاتيح الكهرباء .

## (22) - مختلف أنواع قوالب البلوك ( ST 52 )



قوالب انترلوك من حديد صلب زان : يتم تصنيعها من حديد خاص للقوالب . قسم الذكر للقالب مصنوع من (CK 45) ويعود على القسم السفلي وبعدها يتم تشديدها بواسطة (INDUKSIYON) ليتم تجهيزه للاستعمال.

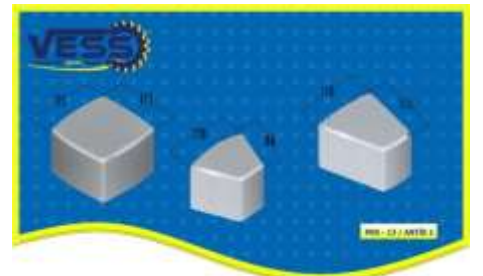
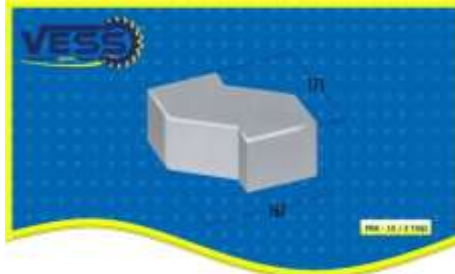
قوالب حديدية: يتم تصميمه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتآكل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المذكور العلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل الإستعمال.



نماذج لأنواع قالب البلوك



نماذج لأنواع القوالب البلوك الخرساني



## الشروط التجارية

**كود: V-003** مدة العرض المذكور سارية المفعول حتى تاريخ 30.06.2018. مدة التسليم 90 يوم على الأقصى. يتم تدريب فريقكم و يمنح لهم شهادة مؤهلة فني لإستخدام الماكينة.

**البنية التحتية** ; بعد دراسة موقع المشروع, يعطى من قبلنا توضيحات و كيفية تجهيز الموقع بالمجان

**التشغيل والانتاج المبدئي** ; بعد اعتماد خريطة موقع العمل يتم ارسال الفنيين لتكريب المصنع دون مقابل ، وعلى العميل تأمين السكن والطعام وتذاكر السفر مع تسهيل امور التأشيرة لفريق التركيب (للدول المطلوبة منهم) ,و يجب على العميل تأمين زيت الوحدة الهيدروليكية

**الشحن** ; الاسعار يشمل التسليم بالمصنع (EXWORK) ومصاريف تنقل والتأمين على الزبون ومصاريف الشحن على البائع. عند عملية ارسال تقوم شركتنا بتوفير و مساعدة على عملية النقل. **الضرائب** ; في بيع داخل تركيا 18% اما بالليسينغ تطبق 1%. أما البيع الدولي لا يوجد ضرائب.

**طريقة الدفع** ; عند التعاقد 30% نقدا ، في الوسط تدفع 30% و عند الشحن تدفع 40% عن طريق المصرف. جميع منتجاتنا صالحة للشراء عن طريق اعتماد مصرفي او قروض مصرفية او ليسنغ

**العقود** ; العقود المبيعات الداخلية مصادقة من طرف غرفة التجارة, والصناعة والمبيعات الخارجية مصادقة من طرف غرفة مكتب شركات التصدير ومعتمدة منهم .

**الضمانات** ; كل منتجاتنا مضمونة لمدة سنتين لاختفاء الانتاج . و يمكن زيادة مدة الضمان 2+3=5 سنوات عند طلب الزبون و ذلك بدفع 5% زائدة على السعر.

**خدمة ما بعد البيع وقطع الغيار**; عند حصول اية عطل داخل تركيا التدخل بفترة 48 ساعة على الأقصى . اما لجميع انحاء العالم بفترة يتراوح بين 72 ساعة – 120 ساعة على الأقصى, وهذه المدة غير سارية المفعول بالنسبة لدول التي تطلب التأشيرة. هذه الفقرة تكتب كتعهد بالعقد بالتزامات المصنع





صور من شركتنا



مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN /  
+90462 357 30 62: مصنع / Ofis:+90 462 321 07 78/Gsm: +90 549 325 66 69/Web:www.vessmakina.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com



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

## وسائل الإتصال

تركيا	
Gökhan Özdemir	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 67	: التواصل 1:
+90 (543) 868 53 04	: التواصل 2:
gokhan@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

روسيا	
Tolga Kalelioğlu	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 62	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
tolga@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

فرنسا	
Mohamed Thiam	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 60	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
mohamed@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

ليبيا	
Mouad Mazour	: ممثل الشركة
+218 (911) 620 035	: التواصل 1:
+90 (541) 868 54 59	: التواصل 2:
mouad@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

جورجيا	
Lasha Gabaidze	: ممثل الشركة
+995 (571) 912 626	: التواصل 1:
+90 (549) 325 66 64	: التواصل 2:
lasha@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

المملكة العربية السعودية	
Abdurrahim Temur	: ممثل الشركة
+90 (544) 549 41 99	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
temur@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

أذربيجان	
Anar Nazarov	: ممثل الشركة
+994 (702) 002 677	: التواصل 1:
+90 (549) 325 66 61	: التواصل 2:
gokhan@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

أوكرانيا	
Tolga Kalelioğlu	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 62	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
tolga@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

عمان	
Abdurrahim Temur	: ممثل الشركة
+90 (544) 549 41 99	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
temur@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

الجزائر	
Mouad Mazour	: ممثل الشركة
+90 (541) 868 54 59	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
mouad@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

إفريقيا	
Abdoul Wahabou	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 70	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
abdoul@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:

المغرب	
Soumia Boukebir	: ممثل الشركة
+90 (549) 325 66 69	: التواصل 1:
+90 (462) 321 07 78	: التواصل 2:
soumia@beyazligroup.com	: البريد الإلكتروني:



[www.beyazligroup.com](http://www.beyazligroup.com) /// [www.vessmakina.com](http://www.vessmakina.com) /// [mouad@beyazligroup.com](mailto:mouad@beyazligroup.com)