



BEYAZLI GRUP



سعر المصنع

962.770 يورو

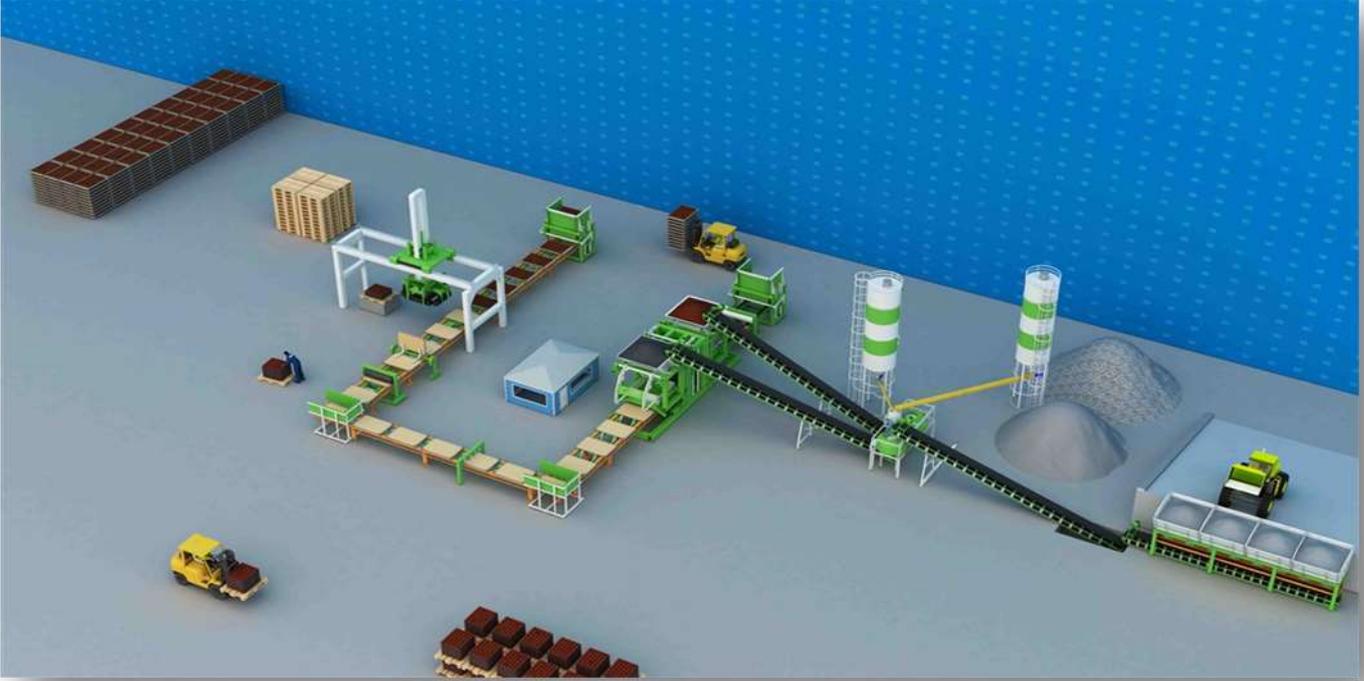
ماكينة 24.2 بنظام الرافعة الشوكية تنتج في (8 ساعات) حجر 1500 م² الأنترلوك / 24.000 بلوك .

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: +90 541 868 54 59/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 اوتوماتيكي 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 الأسعار و المنتجات الموجودة في اللائحة 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)

و ينصح توفير المساحة اللازمة لهذا المصنع و تخزين المنتج و تجفيفه، وهذه المساحة هي 5000 م² مع العلم لا داعي لغطاء السقف . حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون 1/3 من المساحة الكلي.

ماكينة 24.2 حجم حاوية

بدون باليتات 1 عدد FLAT / 6 عدد OT 40 / 3 عدد HQ 40 حاوية



لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



Ne	الصف	العدد	السعر (EUR)	الاجمالي (EUR)
01	خزان دات 4 عيون 100 m ³ (اهتزازي-نظام ضغط هوائي)	1	28.900	28.900
02	سير النقل لتوزين تحت الخزان دات 4 عيون 18 mt	1	7.010	7.010
03	سير النقل (متحرك يمين-يسار) (11,5 mt x 0.50 mt x 8 mm)	1	5.130	5.130
04	سيلو الإسمنت 200 طن (بعض موديلات ذات مواشير ضخ / مواشير تفريغ)	2	17.850	35.700
05	معدات سيلو (مصفاة سيلو , جهاز الأندار الأمني, جيت, مؤشر المستوى لسيلو)	2	1.550	3.100
06	أنبوب حلزوني دات 200 ما بين 7-9 متر	2	3.415	6.830
07	قاعدة لتركييب تنائي الخلاط	1	4.250	4.250
08	خلاطة طراز TWINSHAFT 4 m ³ (بحديد الاحتكاك)	1	63.160	63.160
09	خلاطة طراز PAN 0,45 m ³ (تخليط من الأسفل - بحديد الاحتكاك)	1	15.750	15.750
10	وزن الخزان (الإسمنت 2000 كيلو / الماء 2000 كيلو/ مادة المضافة 400 كيلو / الصبغة 300 كيلو)	1	4.150	4.150
11	أنبوب حلزوني موزع (يمين-يسار) على الخلاط	1	3.415	3.415
12	سير نقل ثابت (10mt x 0,50mt x 8mm)	2	3.650	7.300
13	ماكينة اتوماتيكي دات الدولين للخليط بنظام الرافعة الشوكية VESS 24.2	1	335.480	335.480
14	الوحدة الهيدروليكية اتوماتيك 24/56	1	27.275	27.275
15	روبوت تصفيف الباليات الملية (تصنيف)	1	7.765	7.765
16	منصة سير و رجوع الباليات	1	16.900	16.900
17	روبوت الخلفي لتفريغ الباليات الفارغة (تفريغ)	1	7.765	7.765
18	فرشاة لتنظيف المنوع	1	1.760	1.760
19	فرشاة لتنظيف الباليات	1	1.760	1.760
20	روبوت لتقليب الباليات	1	2.450	2.450
21	روبوت اتوماتيكي لتجميع (ذات 4 اذراع وراس متحرك) 24/56	1	97.000	97.000
22	الرافعة الشوكية 3 طن-ديزل/للإنتاج h: 4,20 mt	2	15.750	31.500
23	سلسلة 24 من الباليات البروفيل بارجل بإطارات حديدية	1000	95	95.000
24	الوحدة الكهربائية اتوماتيكي للماكينة 24/56	1	29.735	29.735
25	الوحدة الكهربائية اتوماتيك لنظام الخلطة 24/56	1	15.665	15.665
26	غرفة التحكم للماكينة	1	2.750	2.750
27	مختلف أنواع قوالب الأنترولوك (مونو بلوك)	5	17.500	87.500
28	كمبرسوري 1000 lt (التركيب الأتوماتيكي/فل الأتوماتيكي للخليط)	1	2.750	2.750
29	كمبرسوري بنظام الضغط الهوائي للتركيب 1000 lt	1	1.070	1.070
30	الوحدة اتوماتيكي لنظام الحفاظ على توازن التيار الكهربائي 24/56	1	13.950	13.950
	الاجمالي (EUR) :		962.770	962.770



كما موجود في المخطط التركيبي للمصنع تفاصيل المنتجات
(01)- خزان 100 m³ بأربع عيون (اهتزاز-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 وبراغي ، 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) وبجودة (DIN) ، اما اقسام التفريغ معمول من الواح حديدية سماكة 5 مم وجدار تلك الاقسام مكسية بحديد سماكة 3 مم يمكن تغييرها عند التآكل 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.



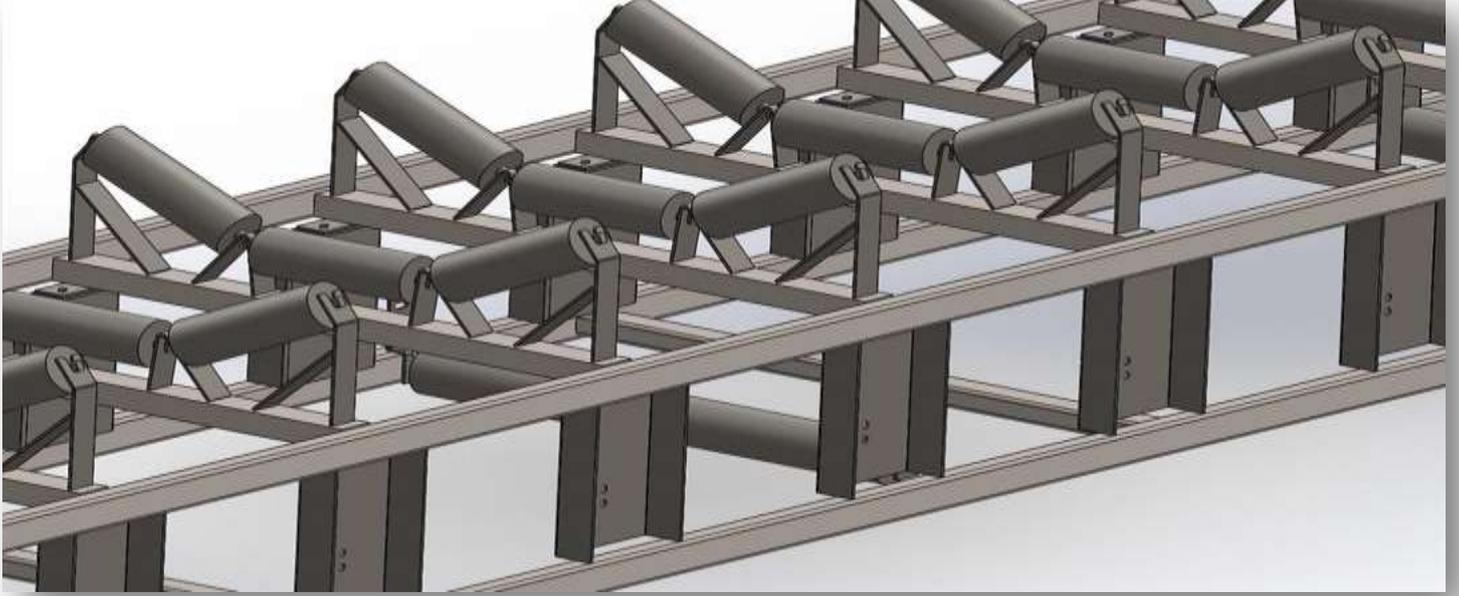
(02) - سير النقل لتوزين تحت خزان 4 عيون (18 mt)



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 3*120*80 مم مطابقة مواصفات (دين) وبجودة (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 والرولات3" (89مم). يتم وزن بقدره عدد6 خلية بسعة 3 طن عن طريق (تحميل خلية الإلكترونية)، اما عدد2 من خليه تحميل وضعت في منتصف السير لمقاومة التبلد ، عن طريق مجموعة مخفضات تتحرك وقوة المحرك 18.5كيلوات، 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) (يتحرك يمين-يسار)



وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من دلو الوزن الى الخلاطة ، مكانها في نهاية سير الوزن والنقل بواسطة ارجلها الهيكل، و صنعت لكي تتحرك يمين و يسار لتوزيع المواد على الخلاطين، هذا السير مصنوع من الواح حديد مختلفة 5 مم ومن مواشير حديدية مقاس 3*80*40 مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد اللاولية . كوتشوك السير 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الاولية، تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات3" (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 والحزام.



(04)- سيلو الإسمنت 200 طن (بعض الموديلات/ مواسير التفريغ)



وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة ، سعتها 200 طن وبحوزتها فلتر قابل للتغيير ، وبها ايضا عدد 2 مؤشر مستوى وصمام الامان لاجلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم قطعة 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 7-9 (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 لثنائي 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 4 م3 (باحتكاك الحديد) TWINSHAFT



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك*2 (KW) 90 يمكنكم تغيير الاذراع ،استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليئات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .

(08) - خلاط 0,45 m³ PAN (تخليط من الأسفل - بحديد الإحتكاك)



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك (KW)22 يمكنكم تغيير الاذراع ،استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليئات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .



(09) -خزان لتوزيع (الإسمنت/ المادة المضافة/ الماء/ الصباغة)



يتواجد في منتصف الخلطات لكي تتمكن من اضافة المواد المطلوبة للخلطات المختارة، وتتحرك يمين يسار اسفل حلزونة الاسمنت وظيفتها وزن كل من الاسمنت والطلاء والمواد الاضافية، يتم عملية الوزن عن طريقة خلية تحميل عدد 3 (LOADCELL) كل منها بسعة 2000 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 400 كجم و خزان وزن الصباغة 300 كليوغرام.

(10) - أنبوب حلزوني موزع على الخلاط (يمين-يسار)

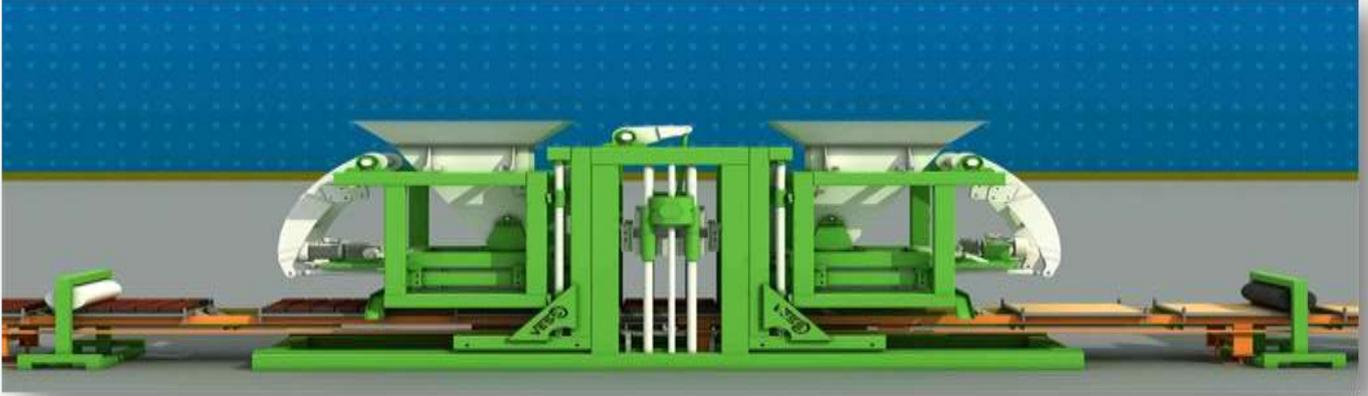
أنبوب حلزوني رابط بين سيلو الإسمنت و الخلاط، و يتميز بالحركة يمين و يسار لتوزيع الإسمنت عبر دلو وزن الإسمنت على الخلاطين للمواد الخام و المادة المضافة.

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



يوجد عند مخرج الخلاط تنتقل 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 75سم 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 المنخفض عن طريق البكرة والحزام.

(12)- VESS 24.2 اتوماتيكي بنظام الرافعة الشوكية - ماكينة دات الدولين الخليط



الوحدة الهيدروليكية / BOSCH-REXROTH

نظام الإهتزاز/ عيار قوة الضرب/قوة الإهتزاز: 48.000 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرفين

اتوماتيكي لتشغيل الالي / TELEMECHANIC – SIEMENS

نظام الغربال المتدبب نظام الرافعة الذي يسهل قياس الإرتفاع-

عدد دلو الخليط: عدد 2 مقدار سيلو الخليط: // 4 متر مكعب // نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 29.500 كيلو // مجموع قوة المحرك: 115 KW

الهيكل الرئيسي: 200*200*8 مم. صندوق من بروفيل // العرض: 300 // الطول : 870 سم // الإرتفاع: 250 سم

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 100 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*7.5 كيلوات بمحرك تركيب خاص سيرفو- محرك (فيبرو) // **هزاز التبريد**: لانها مصنوعة من امبير منخفض و لذلك لا يمكن ان يرتفع درجة حرارته / **عدد الهزاز العلوي** : محرك خاص (فيبرو) بقوة 4*2.2 (كيلوات) // قدرة تبريد الهزاز: 22.000(كجال) // جميع الهزازات: يعطي للمكيينة 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 / تبريد وحدة الهيدروليك : بنظام مروحية / قوة محرك وحدة الهيدروليك : 77 (كيلوات) / فلتر العودة : موجودة.





سعة خزان زيت الهيدروليك : 1000 لتر / صمام وحدة الهيدروليك : (ريكسروت-بوش) الصمامات الاخرى : للتحكم الاقصى لعريبات الخلطة والقوالب تم استخدام صمامات متناسقة / مضخة الهيدروليك : نوع (ريكسروت-بوش) هيكل صب/محركات وحدة الهيدروليك :تستخدم طبق مواصفات (ايزو)



سرعة الكبس: 28 ثانية // مقاييس الباليت: 140cm x 180cm x 8cm

قابل لإنتاج: :الأنترلوك(في كبسة واحدة) : 56 عدد // (في 8 ساعات): 1.500 m²

قابل للإنتاج: 15 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 30 عدد// (في 8 ساعات): 30.000 عدد

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

قابل للإنتاج: 25 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 18 عدد// (في 8 ساعات): 18.000 عدد





معلومات أخرى

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

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

حجم حاوية للتصدير: عدد 1 من حاوية flat + 6 عدد من حاوية OT 40 + 3 أعداد من حاوية HQ 40 بدون بالينات.



(13) - ربوط لتصفيف الباليئات الميلئة (تصفيف)

نظام مصعد لتصفيف الباليئات الحاملة للمنتج فوق بعضها البعض في الماكينة

(14) - منصة لسير الباليئات ورجوعها

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

(15) - ربوط الخلفي تفريغ الباليئات (تفريغ)

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



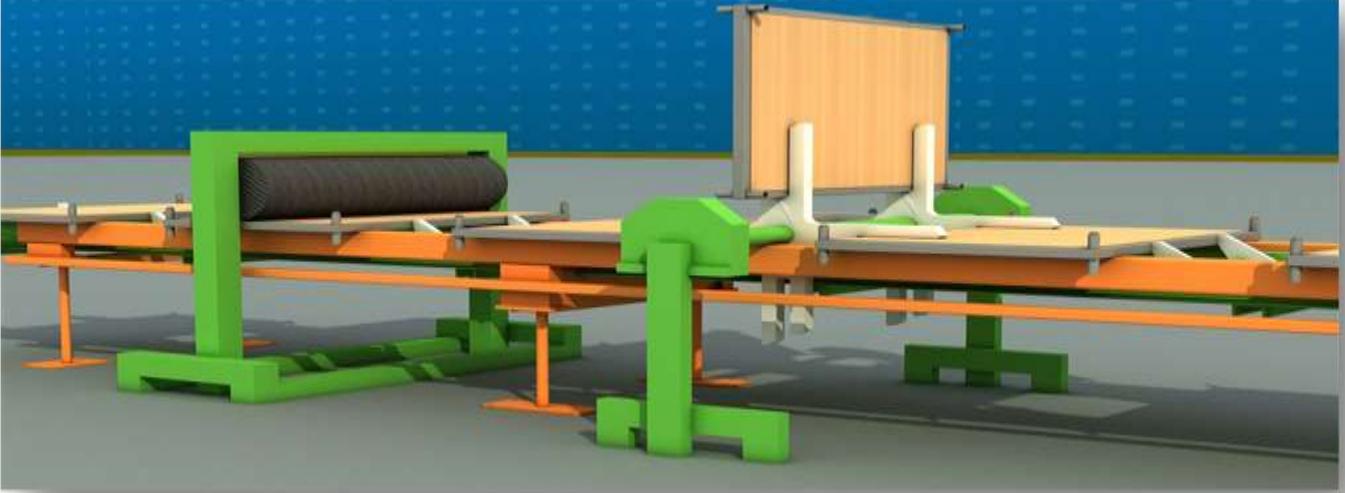
(16) - فرشاة تنظيف المنتج / (17) - فرشاة تنظيف البالييت

الفرشاة لتنظيف المنتج تقوم بتنظيف فضلات تحدث على سطح المنتج في وقت الإنتاج كيلوات.

فرشاة تنظيف الباليئات مهمتها تنظيف الفضلات والبقايا التي تبقى على سطح البالييت بقوة المحرك الفرشاة: 0.37 كيلوات قطر الفرشاة 300 ملم عدد الدورات: 80 دورة في الدقيقة



(18)- روبات لتقليب الباليئات



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

(19)- روبات لتجميع الأوتوماتيكي (رأس متحرك ذات اربع أذرع)



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 الرأس بقوة 3(كيلوات) يقوم بقياس الإرتفاع عن طريق مقياس حساس ليزري.



(20)-الرافعة الشوكية 3 طن-ديازل/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 ربوط التفريغ، و تنقل باليات من ربوط التصفيف إلى غرفة التجفيف. بها محرك (isuzu,japon,diesel) سعة 3 طن و لها القدرة على الرفع الى مسافة 4.20 م.



(21)- باليت بأرجل- بإطارات الحديد 56 / 24



هذه الباليتات التي مقاسها (8سم x 180سم 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 للباليتات. ومنها تنقل الى الماكينة لتكبس عليها مرة اخرى. عند التصنيع يتم تنظيفها عن طريق تيشيرها 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 8 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1)



(22) - اللوحة الكهربائية للماكينة أوتوماتيك 56 / 24



عبارة عن ام المصنع والتشغيل كاملا . جميع حركات الماكينة تتم عن طريق تحكم بأيايدي 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) .



(23)-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 المننتني 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 .

(24) - مختلف أنواع قوالب الأنترلوك (مو نوبلوك)



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.

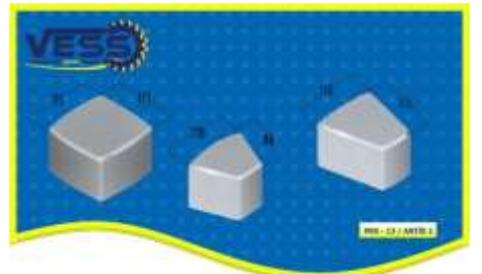
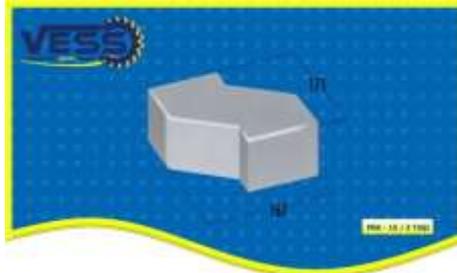
قوالب حديدية: يتم تصميمه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتآكل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المذكور العلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل الإستعمال.



نماذج لأنواع قالب البلوك



البلوك الخرساني نماذج لأنواع القوالب



الشروط التجارية

كود: V-002 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 المبدي ; بعد اعتماد خريطة موقع العمل يتم ارسال الفنيين لت تركيب 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 لاطفاء 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: +90 541 868 54 59 / 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

<p>تركيا </p> <p>ممثل الشركة : Gökhan Özdemir التواصل 1: +90 (549) 325 66 67 التواصل 2: +90 (543) 868 53 04 البريد الإلكتروني: gokhan@beyazligroup.com</p>	<p>روسيا </p> <p>ممثل الشركة : Tolga Kalelioğlu التواصل 1: +90 (549) 325 66 62 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: tolga@beyazligroup.com</p>	<p>فرنسا </p> <p>ممثل الشركة : Mohamed Thiam التواصل 1: +90 (549) 325 66 60 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: mohamed@beyazligroup.com</p>
<p>ليبيا </p> <p>ممثل الشركة : Mouad Mazour التواصل 1: +218 (911) 620 035 التواصل 2: +90 (541) 868 54 59 البريد الإلكتروني: mouad@beyazligroup.com</p>	<p>جورجيا </p> <p>ممثل الشركة : Lasha Gabaidze التواصل 1: +995 (571) 912 626 التواصل 2: +90 (549) 325 66 64 البريد الإلكتروني: lasha@beyazligroup.com</p>	<p>المملكة العربية السعودية </p> <p>ممثل الشركة : Abdurrahim Temur التواصل 1: +90 (544) 549 41 99 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: temur@beyazligroup.com</p>
<p>أذربيجان </p> <p>ممثل الشركة : Anar Nazarov التواصل 1: +994 (702) 002 677 التواصل 2: +90 (549) 325 66 61 البريد الإلكتروني: gokhan@beyazligroup.com</p>	<p>أوكرانيا </p> <p>ممثل الشركة : Tolga Kalelioğlu التواصل 1: +90 (549) 325 66 62 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: tolga@beyazligroup.com</p>	<p>عمان </p> <p>ممثل الشركة : Abdurrahim Temur التواصل 1: +90 (544) 549 41 99 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: temur@beyazligroup.com</p>
<p>الجزائر </p> <p>ممثل الشركة : Mouad Mazour التواصل 1: +90 (541) 868 54 59 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: mouad@beyazligroup.com</p>	<p>إفريقيا </p> <p>ممثل الشركة : Abdoul Wahabou التواصل 1: +90 (549) 325 66 70 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: abdoul@beyazligroup.com</p>	<p>المغرب </p> <p>ممثل الشركة : Soumia Boukebir التواصل 1: +90 (549) 325 66 69 التواصل 2: +90 (462) 321 07 78 البريد الإلكتروني: soumia@beyazligroup.com</p>



www.beyazligroup.com /// www.vessmakina.com /// mouad@beyazligroup.com

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / مصنع: +90462 357 30 62 / Ofis: +90 462 321 07 78 / Gsm: +90 541 868 54 59 / Web: www.vessmakina.com / E-mail: mouad@beyazligroup.com



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