



BEYAZLI GRUP



"მომავალში დარწმუნებით მივდივართ..."

BESS - MAKINA VE KALIP SANAYII
ნახევრად ავტომატური - ხლოვის და ფილების დანადგარების წარმოება

BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERI
ხის ევრო პაღინის და პროდუქციის პაღინის წარმოება

ESENAZ MADENCILIK
პუზა პურლიტი საერთო დისტრიბუტორი & მარკეტინგი

BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ
ენერჯეტიკის სექტორის პროდუქციის დისტრიბუტორი & მარკეტინგი

BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ
საფორტევი და აწვევი სისტემების წარმოება

VESS - MAKINA VE KALIP SANAYII
ზეტონის კარბნები და ავტომატური ფილა-ხლოვის დანადგარების წარმოება

BETAŞ BLOK BİMS
ოზოლირებული მუხუტეი სამშენებლო მასალები

BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYII
პიგმენტი - რკინის ოქსიდი და ინდუსტრიალური ფერი

BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON
კარბნების ავტომატრაციის ნაწილების დისტრიბუტორი & მარკეტინგი

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

Please consider the environment before printing this document



VESS ბეტონის ქარხნის წარმოება საათში / 60 მ³ ბეტონი

ქარხნის აღწერა

პროდუქტის აღწერა : ნედლეული , ცემენტი , წყალი და ბეტონის დანამატის მორევის შემდეგ ბეტონის ამოსაღები სისტემა.სისტემა პირველ ეტაპში დოზირება გააკეთებს. ბუნკერის ქვევით სასწორი ლენტა არჩეული მასალები აწონის და პარალელურად ცემენტი,წყალი და დანამატი თავის ადგილზე შეწონვა გაკეთდება.მეორე ეტაპში დოზირებული მასალები მიქსერის შიგნით გადაცემს და მორევა კეთდება.. ბოლო ეტაპზე გამზადებული ბეტონის ნარევი ბეტონის მიქსერის ქვევით გადაცემი ბუნკერით ბეტონი მიქსერში გადაცემს..ეს პროცესი ბეტონის მიქსერის მოცულობით ან მოთხოვნილი მოცულობით მიქსერში გადაცემის შემდეგ დამთავრდება.

VESS 60 მ³ – ბეტონის ქარხანა : დანადგარი განკუთვნილია სრულად ავტომატიური ოპერაციული სისტემით და 24 საათიანი მუშაობისათვის.“**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 ითხოვთ შეთავაზებას.**)

ამ თვისებული ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და ნედლეულის შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **1.500 მ²**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/5** საერთო ტერიტორიაზე.



VESS 60 მ³ / საათ -ბეტონის ქარხანა - გადაზიდვის მოცულობა 1 ცალი FLAT / 3 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი.

ქარხნის სამონტაჟო სქემა



ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით ფასების სია



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.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით პროდუქტის აღწერა

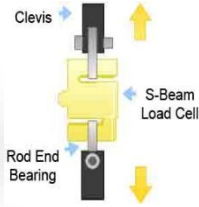
(01) – ნედლეულის ბუნკერი 4x20 მ³ (პნევმატიური სარქველი)



ბეტონის ნარევისთვის საჭირო ქვიშა, ხრეში, ქვის მტვერი და ა.შ. მასალების შენახვის მოწყობილობა. თითოეული ბუნკერის საფარის ქვევით 2 ცალი გადმოტვირთვის საფარი, ზუსტი წონის გაკეთება შესაძლებელია. ბუნკერის წყალსაცავი დაკომპლექტდება კომბინირებულია ანჯამები და ჭანჭიკებით. საფარები 4 მმ. ლიდონის ფურცელზე 3 ცალი გრებილი ლიდონის ფურცელი და NPL ფროფილით დამაგრებულია. შასი დამზადებულია ISO 9001 ხარისხის და შესაბამისად ყველა DIN ნორმების 150 x 250 x 5 მმ. ფროფილით და სხვადასხვა სისქის ლიდონის ფურცელით გაკეთებულია. გადმოტვირთვის საფარებზე 5 მმ. სისქის ლიდონის ფურცელით და გლუვი ზედაპირებზე 3 მმ. საცვლელი ფირფიტა ხელმისაწვდომია. საფარი 10 მმ. ლიდონის ფურცელით გაკეთებული და ზედაპირზე ვიბრო ძრავი დამონტაჟებულია და შესაბამისად ნაკადია. საფარის გახსნა პნევმატიური სისტემით და პნევმატიური სარქველით კონტროლდება.



(02) – 4 x 20 მ³ ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა (LOAD CELL)



ნედლეულის ბუნკერში შენახული მასალების შეწონვა და კონვეიერის ლენტაზე მიწოდების სასწორი ლენტაა. ნედლეულის ბუნკერის ქვედა ადგილზე პოზიციონირებულია აწონვის წყალსაცავი, შასი, კონვეიერის ლენტა და ლილვაკები სასწორის სისტემა, ძრავის რედუქტორით **5 კომპონენტით** გამზადებულია.

აწონვის წყალსაცავი : ბუნკერის გადინების სარქველიდან გამოსული ნედლეულის ასაწონისთვის შესანახი წყალსაცავია. 5 მმ ლითონის ფურცელით წარმოებულია. წყალსაცავი რეგულირებადი და მოსახსნელად შექმნილია.

შასი : ელექტრონული სასწორი ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 60x80 x 3 მმ რკინის პროფილი და სხვადასხვა სისკებით ლითონის ფურცელიდან გაკეთებულია. ლილვაკები ადგილმდებარეობა 60 სმ ინტერვალით.

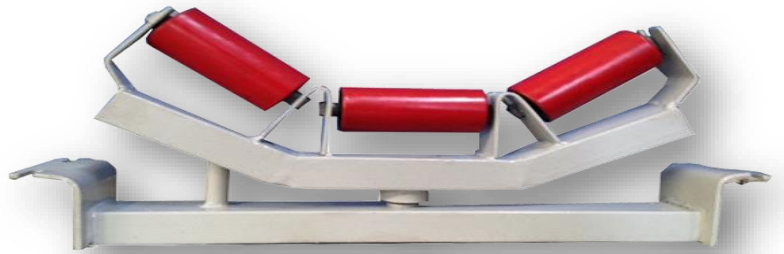
კონვეიერის ლენტა : ელექტრონული სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 10 მმ კორდ მასალიდან წარმოებულია და მეტისმეტად



გამძლიერებულია.

ლილვაკები : 3'' (Ø 89 mm). იანი სტანდარტულად წარმოებულია. ლილვაკები ადგილმდებარეობა 60 სმ ინტერვალით. ლილვაკები რეგულირებადი და მოსახსნელად შექმნილია.

სასწორის სისტემა : ელექტრონული სასწორის შეწონვა 6 ცალი 2 ტონიანი LOAD CELL -ით (ელექტრონული დატვირთვის საკანი) კეთდება.ზედმეტი 2 ცალი LOAD CELL ლენტას შუაში არის დამატებული და ამის გამო სტაბილური მასალის აწონვას შესაძლებელია.

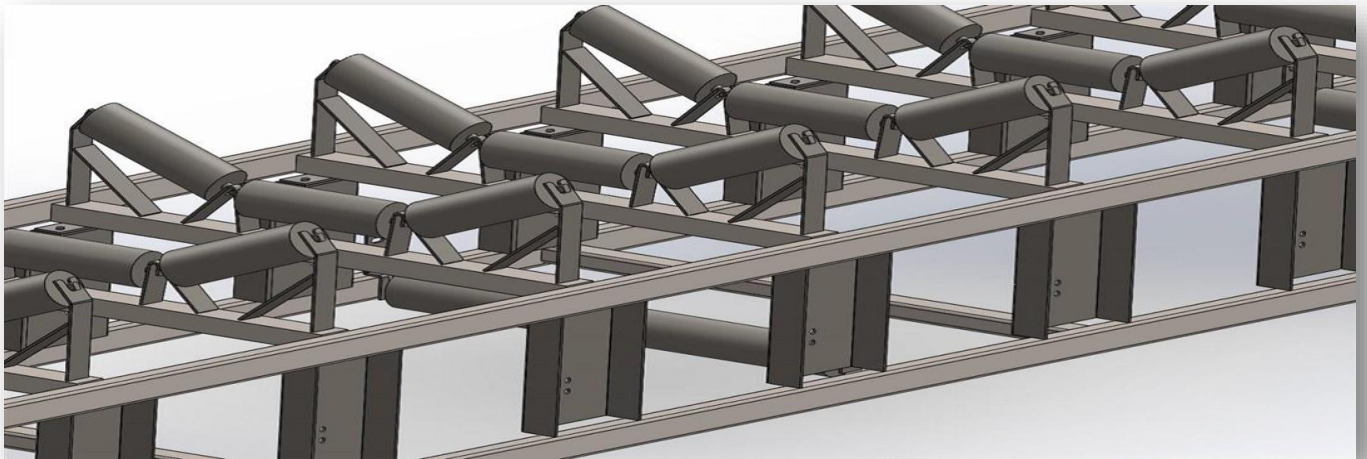


ძრავი - რედუქტორი : ელექტრონული სასწორი კონვეიერის ლენტას ძრავი და რედუქტორით



ამომრავდება. ძრავის სიმძლავრე 11 კვ.მომრაობა რემნით და სკივით გადაცემა რედუქტორზე.

(03) – ნედლეულის გადასატანი კონვეიერი ლენტა (20 mt x 80 სმ x 10 mm 4 ფენა)

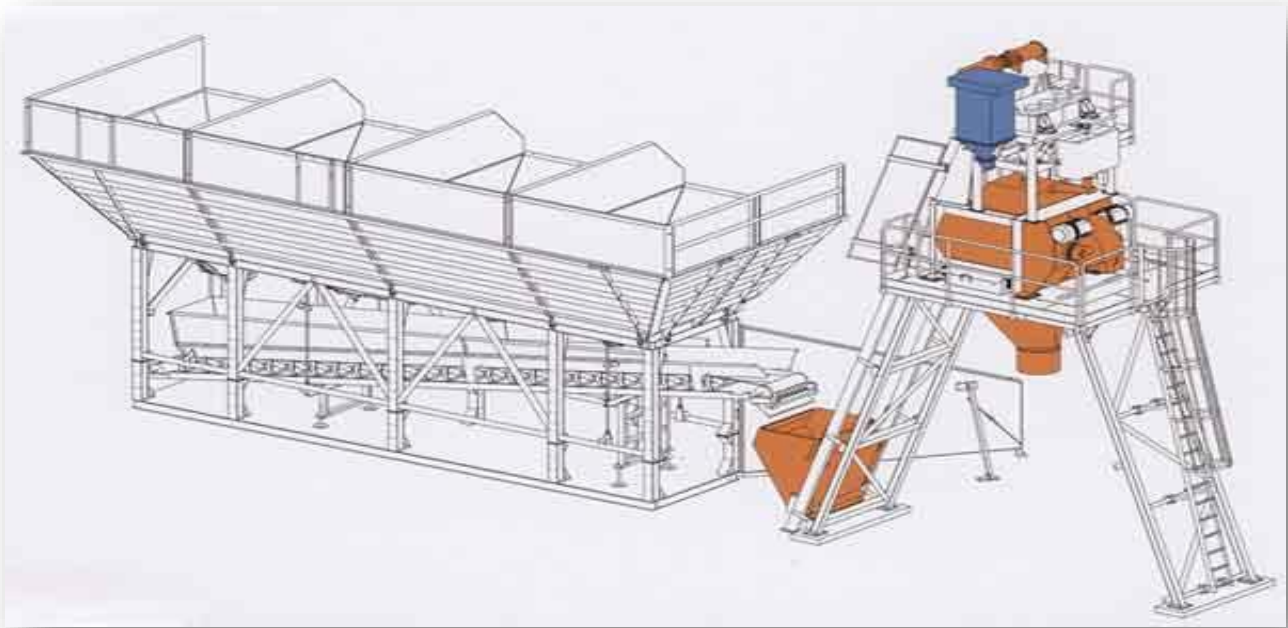


ელექტრონული სასწორი ლენტით გამოსული აწონილი მასალას გადააქვს მიქსერში.მდებარეობს ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტის ბოლო ადგილზე.20 მტ. სიგრძე და 80 სმ სიგანე აქვს. კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 60 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხდადადხვა სისკებით ფურცელიდან გაკეთებულია.ლილვაკები ადგილმდებარეობა 75 სმ ინტერვალით.სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 10 მმ, კორდ მასალიდან წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია.ლილვაკები 3”(Ø 89 mm). სტანდარტულად წარმოებულია.ძრავის ძალა 15 კვ.

სიარულის გზა: ნედლეულის გადასატანი კონვეიერის ერთ მხარეს მიწიდან მიქსერამდე



სიარულის კიბე ხელმისაწვდომია. ამ გზით კონვეიერის ლენტის ტექნიკური მართვა უფრო ადვილდება.



სურვილის მიხედვით ნედლეულის გადატანა, ვედრიანი სისმითაც გაკეთდება.

**(04) – ლოდინის ბუნკერი 2 მ³
(კნევემატიური სარქველი)**



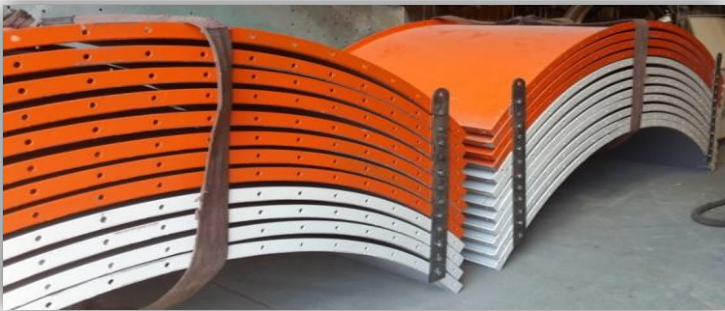
აწონილი მასალის შენახვის და ლოდინის მოწყობილობაა. მიქსერში შერევის დროს ამ ბუნკერში აწონილი მასალა ზად ელოდება. მის გამო დროს დაკარგვის გარეშე მიქსერში აწონილი მასალა ივსება. ლოდინის ბუნკერის შასი 5 მმ ლითონის ფურცელით და NPL 70 კუთხოვანი წარმოებულია. **დაცლის მაბრი** 5 მმ ლითონის ფურცელით გაკეთებულია. გლივი ზედაპირებზე 3 მმ. შეცვლადი ლითონის ფურცელები ხელმისაწვდომია. **სარქველები** 5 მმ.

ფურცელიდან წარმოებული და ზედ დამონტაჟებული პნოვმატიური სისტემით მუშაობს.

(05) – 60 ტონიანი ცემენტის სილოსი

(უბრალო -გადინების მილით)

ცემენტის შენახვის მოწყობილობაა.60 ტონიანი მოცულობა აქვს.კამპანიაში 2 ცალი გამოყენებულია. გვერდით საჭიროების შემთხვევაში მოსიარულე კიბე



ხელმისაწვდომია სილოსის გადმოტვირთვის პირში მანუელ მკლავი WAM მარკიანი სარქველი ხელმისაწვდომია. 5/6 მმ ფოლადის კონსტრუქციით გაკეთებულია.

ადვილი გადაზიდვისთვის ;



სურვილის მიხედვით დასაშლელად (ჭანჭიკით) შეგვიძლია ვაწარმოთ.

(06) – სპირალური მილი (Ø 219 - 10/12 mt)



ნარევისთვის საჭირო ცემენტი სილოსიდან ცემენტის საზომი ბუნკერში გატანის მოწყობილობა. კამპანიაში 2 ცალი გამოყენებულია. WAM მარკიანი 8' (ø219 მმ) ძრავის ძალა 9.2 კვ. არის. სილოსის მიერთების წერტილი მოძრავია და ყველა კუთხეს დაბრუნდება.



(07) – სასწორი ბუნკერი - (ცემენტი 650 კგ / დანამატი 50 კგ / წყალი 500 კგ)

ცემენტი : მორევისთვის საჭირო ცემენტი აწონის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. **650 კგ** აწონის მოცულობა შესაძლებელია

ლია. შეწონვა კეთდება **3 ცალი 500 კგ** იანი LOAD CELL-ით და WAM მარკიანი სარქველი და მიკრო სვიჩი გამოყენებულია

დანამატი : ბეტონში დანამატის დამატების შემთხვევაში საჭირო დანამატი აწონის და წყლის გადინების მილზე შეტანის მოწყობილობაა. **50 კგ** აწონის მოცულობა შესაძლებელია. შეწონვა კეთდება **1 ცალი 100 კგ** იანი LOAD CELL-ით. დაცლით ძაბრზე უწევს ხაზებში დასამუშავებლად დგუმიანი სარქველი გამოყენებულია.



წყალი : მორევისთვის საჭირო წყალი აწონის და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. **500 კგ** აწონის



მოცულობა შესაძლებელია. შეწონვა კეთდება **3 ცალი 500 კგ** იანი LOAD CELL-ით და WAM მარკიანი სარქველი და მიკრო სვიჩი გამოყენებულია. მოწყობილობაში ორ ხაზიდან წელის ამოღება შესაძლებელია. სიზუსტი აწონისთვის მეორე ხაზი გამოიყენებთ.

(08) – PAN მიქსერი (ვერტიკალური გადაცემით) / 1 მ³ მოცულობით

აწონილი ინერტული მასალების ერთგვაროვანი შერევის მოწყობილობაა.



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.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

მიქსერის ტიპი	PAN
მოცულობა	1 მ ³ სველი ბეტონი
ძრავის სიმძლავრე	37 კვ x 1 ცალი
გადამყვანი	DIŞSAN
ცვეთის ფურცელი	შენაცლებადი



ფურცელის სისკვე	10 მმ
გაზეთვა	მანუელი
შიდა ცვეთის ფურცელი	20 მმ. ST 52-3
სახელურის სისტემა	შენაცლებადი
კედლის ცვეთის ფურცელი	ST 52-A1



შასე 3 მმ. და გამძლე ფურცელით წარმოებულია. გარდა ამისა ხმის და სითბოს თბოიზოლაცია გაკეთებულია.

(09) – ოპერატორის ჯიხური

ყველა საკონტროლო პანელები ამ ოპერატორის ჯიხურის შიგნით არის შეგროვებული. გაუთვალის წინებელი შემთხვევაში უფრო ეფექტური ინტერვენციისთვის ქარხნის შუაში დამონტაჟებულია. ყველა ტერიტორიის დასანახად იზოლირებული მინის ფანჯრებით გარშემოხვეულია. მთავარი



(10) – მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა

მოხილავი მიქსერის და ოპერატორის ჯიხურის ზედ დამონტაჟების პლატფორმაა. გამზადებული ბეტონის დატვირთვის დროს, მანქანები ადვილად რომ შემოვიდეს ფართო და მაღალი გაკეთებულია. სურვილის მიხედვით ქვაფენილის და ბლოკის საჭრელი დანადგარებისთვის საჭირო ბეტონის გამზადება შესაძლებელია. 180 - იანი მილი და სხვადასხვაგვარი ზომის NPU გამოყენებით დამაგ რებულია. ოპერატორისთვის სპეციალური ასას ვლელი კიბე ხელმისაწვდომია.



(11) – ელექტრო აგრეგატი – ავტომატიზაცია – პროგრამული უზრუნველყოფა

ელექტრო აგრეგატი: ენერჯის და მართვის პანელები ერთ ადგილზე შეკრებილია. ქარხნის კონტროლის მოწყობილობაა. ფართო და ფერადი სენსორული ეკრანით წყალობით მომხმარებელი პარამეტრები ადვილად გააკეთებს. ყველა პანელები მაღალი დაცვის კლასი შეიცავს. პანელების შიგნით ვენტილატორი და ტენის შთამნთქმელი აპარატი ხელმისაწვ დომია. დანადგარი ყველა მოძრაობები PLC



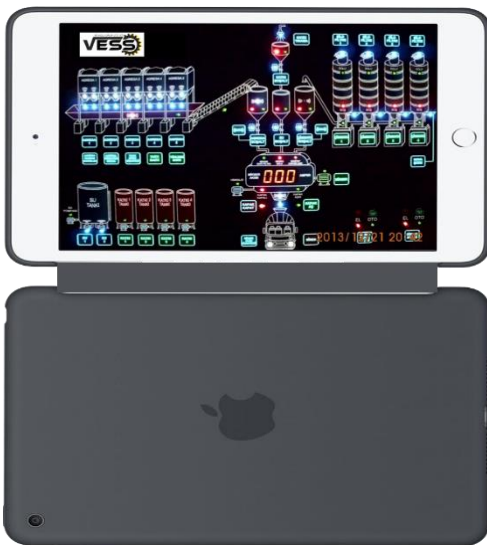
ასრულებს. TELEMECANIC და SIEMENS მარკიანი ნაწილები გამოყენებულია. სურვილის მიხედვით ვაიფაით დისტანციური კონტროლი შესაძლებელია. მოდერნიზება - ტექნიკური მომსახურება და მიმდინარე რემონტისთვის დისტანციური კონტროლი შესაძლებელია. შეცდომა და ფუნქციის დარღვევის გამოვლენა შეუძლია. გაუთვალისწინებელი შემთხვევაში გაჩერების ღილაკები არსებობს.



ავტომატიზაცია - პროგრამული უზრუნველყოფა: ქარხნის ავტომატიზაციის სისტემა სრულად ავტომატიური და მართვის პანელზე სენსორიული ეკრანით მუშაობს..მართვა და კონტროლირება SIEMENS PLC-ით კეთდება. მაღალი დონე PLC პროგრამული უზრუნველყოფით და შეცდომის კონტროლის ალგორითმებით მაქსიმუმი მოცულობით მაღალი ხარისხის შეწონვა და დოზირება მიიღებთ. MCC და მართვის პანელი ძმე სამუშაო პირობებისთვის გამძლეობით წარმოებულია და ელექტრიკის დაცვის სისტემა ხელმისაწვდომია. ოპერატორის პანელის ეკრანიდან ყველა პარამეტრების კონტროლი, რეცეპტები და დაკალიბრების პროცედურები გაკეთება. PROSES, წარმოების და შეცდომის ინფორმაცია მიღებადია. განათლებული მიმიკური სქემიდან მანუელი და ავტომატიური მუშაობა შესაძლებელია...

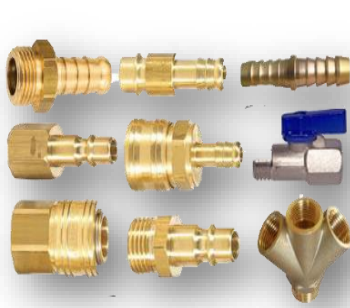
SCADA კონტროლი (სურვილის მიხედვით) : კომპიუტერი, პრინტერი და SIEMENS SCADA პროგრამული უზრუნველყოფი პაკეტით, ყველა მართვის და კონტროლის პროცედურები, ყველა რეპორტები, შეცდომის მითითებები კომპიუტერის ეკრანზე ანიმაციის დახმარებით კეთდება. სურვილი რაოდენობის რეცეპტის გაკეთება შესაძლებელია. კლიენტის და მანქანების ნომრების ინფორმაციის რეპორტის აღება შესაძლებელია მინიმუმ 1 წლის მანძილზე.

(12) – კომპრესორი 500 ლტ / 8 ბარი



ქარხნისთვის
 ლტ / 8 ბარი
 მოცულობა
 აქვს. ბუნკერის
 სარქველები
 ს გაღება და
 დაკეტვაში
 მის გარდა
 სასწორის
 სისტემის
 სარქველები
 ს მოძრაობები გააკეთებს. ქარხნის
 ცენტრში დამონტაჟებულია და ჰაერის
 შლანგებით და ჰაერის სისტემით
 მოძრაობის ძალა მიღებულია.

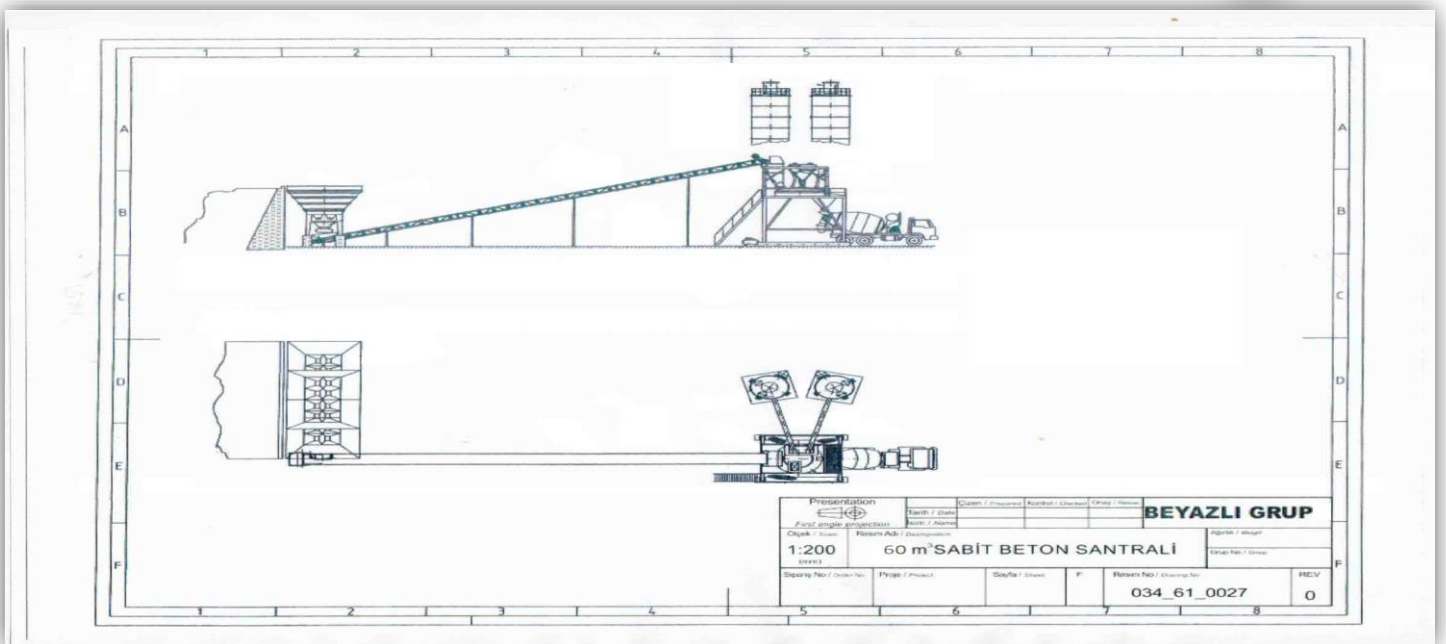
საჭირო წნევიანი ჰაერის



უზრუნველყოფის მოწყობილობაა. 500



კომერციული პირობები



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.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

- **კოდი :V-033** კამპანიის ფასები ძალაშია 30.06.2019 თარიღამდე. მიწოდების დრო ; მაქსიმუმ 50 სამუშაო დღის განმავლობაში. თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.
- **ინფრასტრუქტურული პროექტი**; ქარხნის დასამონტაჟებელი ტერიტორიის შესწავლა და დაგეგმვა უფასოდ უზრუნველყოფილი იქნება ჩვენი კომპანიის კომიტეტის მიერ.
- **გაშვება და წარმოების ტესტირება**; მონტაჟის პერსონალის ვიზა (საჭირო ქვეყნისთვის) ტრანსპორტირება - განსახლების ხარჯების ფული გადაიხდის მყიდველი.
- **ტრანსპორტირება**; კამპანიის ფასები, EXWORK ქარხანაში მიწოდება. ტრანსპორტირება და ყველა დაზღვევის ხარჯები მყიდველი, გადაზიდვის ხარჯები გამყიდველი გადაიხდის. **დღგ**; შიდა გაყიდვაში % 18, წამახალისებელი და ლიზინგში % 1. საზღვარგარეთ გაყიდვაში დღგ არ მოითხოვება.
- **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.





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.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

ფოტო გალერია




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.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com


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 /// www.vessmakina.com /// lasha@beyazligroup.com