



B E Y A Z L I G R U P



'... نأخذ طريقنا بأمان إلى المستقبل'



سعر المصنع

137.685 USD

PRS 400 ماكينة لها طاقة إنتاجية في 8 ساعات 300 م² الأنترلوك.

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



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



مخطط التركيب للمصنع



شروط 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 الأسعار المنتوجات الموجودة في لائحة أسفله بنموذج التخطيط لمفتاح التسلیم، وصمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضاف معدات أو حفها أو زيادة في عددها في لائحة الأسعار على حسب اختيار (يرجى زيارة موقعنا على النت و طلب عرض الأسعار)

وينصح توفير المساحة الازمة لهذا المصنع و تخزين المنتوج و تجيفه، وهذه المساحة هي **1.500 م²** مع العلم لا داعي لغطاء السقف حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون **3/1** من المساحة الكلية.

حجم حاوية الماكينة PRS 400

بدون باليتات 1 عدد 40 OT / 3 عدد HQ حاوية

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



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

لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



No	الصنف	العدد	السعر (USD)	الاجمالي (USD)
01	خزان دات 3 عيون - 18 m³(الاهتزاز من أسفل)	1	6.650	6.650
02	سير نقل المواد الخام أسفل الخزان دات 3 عيون 9MT	1	2.900	2.900
03	سر النقل (8,5mt x 0,50mt x 8mm)	1	2.575	2.575
04	سيلو الإسمنت 50 طن (بعض الأنواع - مدخل/مخرج بمواسير التفريغ)	1	9.800	9.800
05	أنبوب حزوني دات 200 مابين 9-7 متر	1	3.755	3.755
06	دلو قياس الإسمنت دات 50 كيلوغرام (1 كيس)	1	750	750
07	قاعدة مشغل الخلاط	1	625	625
08	خلاط PAN 0,25m³ (الخلط من أسفل - بحديد الاحتراك)	1	8.750	8.750
09	سير النقل (10mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	2.950	2.950
10	ماكينة بلوك PRS 400 (أنترلوك - بلدور) أتوماتيك (دلو واحد)	1	25.200	25.200
11	وحدة الهيدروليكي للماكينة أتوماتيكي 4/12	1	3.145	3.145
12	منصة المخرج الأمامي بسلسلة الحديدية	1	2.750	2.750
13	ربوط الأمامي لتصنيف باليت (تصنيف)	1	6.750	6.750
14	منصة المدخل الخلفي بسحبات حديدية	1	2.750	2.750
15	ربوط الخلفي لتفریغ باليت الفارغة (تفريغ)	1	6.750	6.750
16	ربوط البليديوي لتجمیع	1	14.500	14.500
17	قاعدة مشغل الماكينة	1	625	625
18	وحدة الكهربائية للماكينة أتوماتيكي 4/12 (PLC)	1	3.300	3.300
19	وحدة الكهربائية للماكينة لنظام الخلطة أتوماتيكي 4/12	1	1.650	1.650
20	سلسلة 4 من باليتات من بروفييل بالأرجل و بإطارات	1000	27.000	27
21	مختلف أنواع القوالب البلاك (ST 52)	1	2.750	2.750
22	كومبريسور 100 لیتر لنظام الخلطة أتوماتيكي لتركيب	1	1.140	1.140
23	كومبريسور 100 لیتر - لنظام التركيب بالضغط الهوائي	1	620	620
	الاجمالي : (USD)		137.685	

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN

+90462 357 30 62 / Ofis:+90 462 321 07 78/Gsm: +90 541 868 54 59/Web:www.bessblockmachine.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com



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

تفاصيل المنتوجات كما موجود في المخطط الترکيبي للمصنع

(01) - خزان 18 m³ ذو 3 عيون (اهتزازي من أسفل)



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية الازمة مثل الرمل والبصص وغبار الحجر، كل دلو لحتوي على فتحة من الاسفل للتغريغ الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 150 X 100 X 6 مم مطابقة مواصفات (ISO 9001) وبجودة (DIN).الإطارات و مختلف السمات مصنعة من حديد. الأغطية المزودة من فوق بمحرك (VIBRO) يسهل قوة التدفق.

(02) - سير النقل مواد الخام تحت خزان 3 عيون (9 m)



هذا السير مهمته توصيل المواد الاولية ، موقعها تحت خزان المواد الاولية ،الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 3*40*80 مم مطابقة مواصفات (DIN) وبجودة (ISO 9001) لكي تكون مقاومة اكثراً تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 90 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضاً و لا تسمح بتدفق المواد ، جلة السير سمكها 8 مم من النسيج المحكم والرولات 3" (89 مم). تتحرك عن طريق مجموعة مخفضات وقوة المحرك 2.2 كيلووات.



(8.5 m x 0,50 m x 8 mm) (03)- سير النقل ذو القفص للمواد الأولية



وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من سير نقل المواد الخام ، مكانها في نهاية سير النقل المواد الخام . الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة 3 مم ومن مواسير حديدية مقاس $3*80*40$ مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد الاولية . كوتشوك السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الاولية، تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات 3" (60مم) تم تركيب كل 90 سم في 1 وتم تصميدها من نسيج خاص . يعطى اوامر التحرير عن طريق المحرك والمخفض. قوة المحرك 2.2 كيلووات.

(04)- سيلو الإسمنت 50 طن(بعض الموديلات / مواسير التفريغ)

وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة، سعتها 50 طن بحوزتها فلتر قابل للتغيير، ولها ايضا مؤشر مستوى وصمامات امان لاغلاق الضغط عند الضغط الفائض ،ويستخدم طقطقة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحلوونية ومصنوعة من صفات حديدية سماكة 5 مم .



وظيفتها نقل الإسمنت من سيلو الى دلو وزن الإسمنت، قطرها (219 ميليمتر)، نوعها ماركة (وام) قوة المحرك 9.2 كيلووات . اما الانبوبة الحلوونية الاخرى تضخ الاسمنت الى الخلطات سواء الى الخلطة الخشنـة ام الى الخلطة الناعمة وذلك حسب الطلب لأنها بميزة الحركة على الجانبين .



(06) - دلو قياس الإسمنت ذو 50 كيلوغرام (1 كيس)



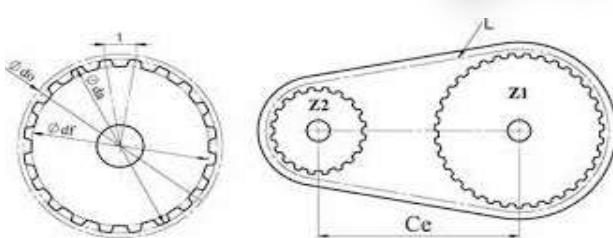
هذا الدلو هو الذي يقياس الإسمنت المطلوب الأتي عبر هيليزيون من سيلو الإسمنت ويحتفظ به. و طاقته الإستيعابية 50 كيلوغرام. تقوم بتقريغ الإسمنت عن طريق مفتاح الضغط الهوائي موجود فوق الخلط مباشرةً. يتحكم في مستوى. يتحكم فيه بواسطة أزرار إبداء-توقف في لوحة الكهربائية. يتم عيار قياس الإسمنت عبر زجاج مؤشر المستوى. تتم عملية التفريغ و التحكم عن طريق أيادي الضغط الهوائي.

(07) - قاعدة المشغل وخلط PAN ذات 0.25 m^3 (تلطيخ من أسفل)



قاعدة مشغل الخلط هي مكان التي يتم من خلالها عملية تحكم في الخلطة و ملاحظتها و ذلك عن طريق لوحة الكهربائية. لوحة الكهربائية للخلطة من أجل عملية التلطيخ تم تصميمه على أساس عملية سحب المواد. و له خاصية أنه يمكن تحكم يديوياً لتسهيل عملية الإستعمال .

خلط PAN $0,25 \text{ m}^3$ مسؤول عن تلطيخ المواد الأولية هو المختلفة بشكل هموjeni قوة محركها 15 كيلوات يمكن تغيير و حديد ST52 A-1 الأدرع في البالبات دات جودة هاردوكس إحتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب. تتم عملية التفريغ من الغطاء السفلي عن طريق أدرع مكبس بالضغط الهوائي



(08) - سير النقل ذو القفص (10 m x 0,50 m x 8 mm)



يوجد عند مخرج الخلطات إلى دلو الخلطة بالماكينة . الهيكل مصنوع من حديد مقاس $80 * 40 * 3$ مم والواح صاج حديدي سماكة 3 مم وذلك مطابق لمواصفات (ايزو 9001) وعلى بداية جلة السير يوجد دلو لمنع تسرب الخلطة وانزلاقها . جلة السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكم المستخدمة كل 90 قطعة في 1 و مصممة على اساس الفك و التعديل , و يعطي اوامر التحرير عن طريق المحرك اقطار الرولات(60.3 ملم) قوة المحرك 2.2 كيلوات يصل التحرير الى المخفض عن طريق البكرة والحزام .



PRS 400 - (09) ماكينة أوتوماتيك دات دلو واحد للخليط



نظام الإهتزاز / قوة الإهتزاز: 36.500 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرف واحد

اتوماتيكي لتشغيل الالي / PLC-SCHNEIDER – SIEMENS/

مكبس الهيدروليكي يسهل قياس الإرتفاع

عدد دلو الخلط: عدد 1 // مقدار سيلو الخلط: 0,50 متر مكعب // نوع الإنتاج: كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 6500 كيلو // مجموع قوة المحرك: 26 KW

الهيكل الرئيسي: 150*150*6 مم. صندوق من بروفيل//العرض: 220 سم// الطول: 900 سم//الارتفاع cm 250

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 80 م ومقسوم مع عدد 4 رمح مكسي بالكروم ومغروز بمكانة

المكابس الهيدروليكيه : تحمل برونز ونظام توسيد خاص





لعبة الخليط حديد صاج ST 52 A1:

عربات الخلطة : ST 52 A1 // بيليات ورولمانات لأعمدة التوازن لعربات الخلطة : SKF VEYA FAG

كامل العجلات في المكينة: معدل كاربون مرتفع 4140 و CK-45

مادة انديكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي





عدد الهزاز العلوي : 2*5.5 كيلوات بمحرك خاص // هزار السفلي: 0.75*2 كيلوات . فيبروموطر اختياري طاقة تبريد الهزاز:22.000(كجال) // جميع الهزازات: يعطي للمكينة اهتزاز بذبذبة قليلة من اجل التخميد ، بواسطة نظام التخميد



وحدة الهيدروليكيّة: تعمل بدون خطأ بمواد SFERO في منصة

CNC أتوماتيكي, يتم تعليف السطح و تنظيفه باستعمال مختلف مواد كيميائية

وحدة هيدرولييك لتبريد: نظام التبريد-إختياري

مضخة هيدرولييك: هيكل مادة HEMA

ضغط الهيدرولييك: 150 بار

قوة محرك وحدة الهيدروليكيّة: 13.5 كيلوات

حجم طاقة خزان زيت الهيدرولييك: 700 لتر

محرك الوحدة: الهيدروليكيّة: صاحب جودة إيزو و من ماركات VOLT- GAMAK

سرعة الكبس: 28 ثانية // **مقاس الباليت:** 50cm x 120cm x 4cm

قابل لإنتاج: الأنترلوك (في كبسة واحدة): 12 عدد // (في 8 ساعات): 300 m²

قابل لإنتاج: 20 x 15 x 40 بلوك (في كبسة واحدة): 6 عدد // (في 8 ساعات): 6.000 عدد

قابل لإنتاج: 20 x 20 x 40 بلوك (في كبسة واحدة): 4 عدد // (في 8 ساعات): 4.000 عدد

قابل لإنتاج: 20 x 25 x 40 بلوك (في كبسة واحدة): 3 عدد // (في 8 ساعات): 3.000 عدد





معلومات أخرى

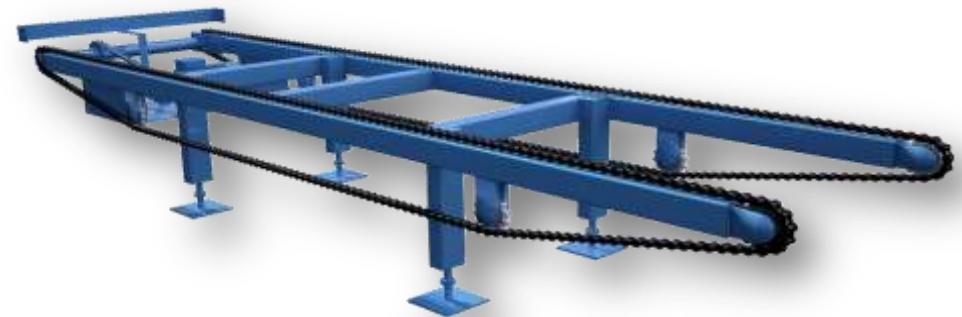
جميع الاقسام الميكانيكية كل قطعة مصنوعة على حدة وتصنيع طراز واحد ، قطع غيار متوفرة ، لتوفير الزمن بتبديل القالب تم ت تصنيع هيكل المكينة تفتح على جانبين ، بالإضافة معدات اخرى يمكنكم انجاز بلوك عازل ايضا

عدد الفنيين للإنتاج : 6 اشخاص (فني لتحكم ماكينة / فني لتحكم خلاطة / سائق لرافعة شوكية/عامل للغرافاة /عاملين لتغليف) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

حجم حاوية للتصدير: بدون باليتات+1 عدد من حاويات 40 HQ 3+OT عدد من حاويات 40



(10) - منصة المخرج الأمامي بالسلسلة الحديدية



هذه المنصة هي التي تنقل البالىتات الخارجة من الماكينة الحاملة للمنتج إلى ربوط الأمامي المليء. تقوم بالحركة عن طريق المحرك وبالسلسلة الحديدية. يأخذ أوامر الحركة توقف-إبدء عن طريق SWITCH الموجودة فوقها. قوة محرك 2.2 كيلووات.



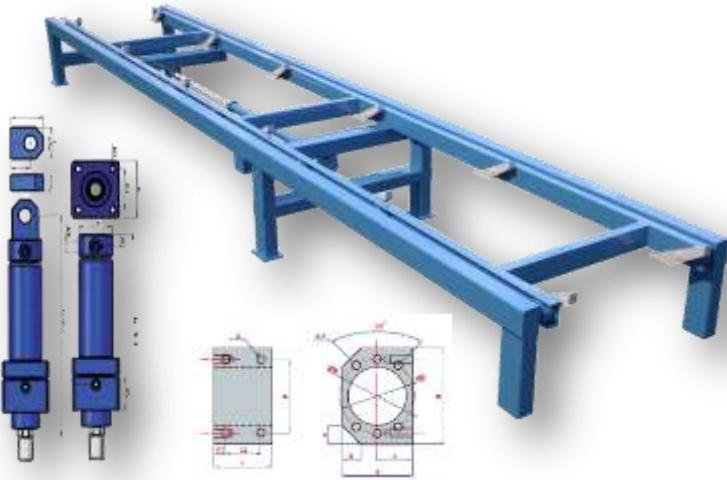
(11) - ربوط تصفييف البالىتات الملينة(تصفييف)

نظام تصفييف البالىتات الحاملة للمنتج فوق بعضها البعض على شكل مصعد. يقوم بتصفييف البالىتات بواسطة إنسانور فوق بعضها البعض الذي يأتي من الماكينة عن طريق المنصة الأمامية بسلسلة الحديدية.

يقوم بعملية التحرير فوق و تحت عن طريق مكبس هيدروليكي VALF.



(12) - منصة المدخل الخلفي بسحبات الحديد



هذه المنصة هي المسؤولة عن تنقیل البالیتات القادمة من ربوط التفريغ إلى ربوط اليدوي لتجمیع المنتج و الماكینة تساعد السحبات الحدیدة ربوط التجمیع الیدوي على تجمیع المنتوجات فوق البالیت. رجوع ذهاب المنصة تاخد اوامرها من SWITCH الهیکل الرئیسي مساحتہ 120*40*6 من صندوق برفیل سحبات صنعت من حید خاص.

(13) - ربوط الخلفي لتفریغ البالیت الفارغ- تفریغ

هذا الربوط هو مسؤول عن تفریغ البالیتات القادمة بواسطة الرافعة الشوکية من غرفة التجفیف. اسونسور موجود في هذا النظام هو الذي يعطي اوامر الحركة و عن و يتم عملية التفریغ عن طريق المکابس الهیدروليکیة و VALF



(14)- ربوط اليدوي لتجمیع



يقوم بتجمیع المنتوج عن الذي محمول فوق البالیت و الموجود في ربوط الخلفي لتقریغ والأتي من غرقة التجفیف ويضعه في بالیتات الشحن EURO عن طريق المشغل .تتم حركته عن طريق الإشتغال بنظام الظگط الهوائي. تتم عملية التجمیع في نقطة واحدة و بسرعة . يوجد فوقه محرك و معلق بعمود حديدي الذي يسهل حركة يمين يسار و فوق و تحت. قوة المحرك 0.2 كيلوات.

(15) - الوحدة الكهربائية لماکینة أتوماتيكي (PLC) 4/12



هذه اللوحة مجمع فيها جميع الأجزاء الكهربائي جميع الحركات الكهربائية للماکینة بترتيب مشفرة تأخذها من PLC جميع الحركات الهیدروليکية تتم عن طريق أيادي التحكم موجودة امام المشغل بطريقة سهلة. جميع لوحات الكهربائية للماکینة من صنف و ذات قوة الحفاظ مرتفعة. هذه اللوحات مصنوعة من مارکات SCHNEIDER و SIEMENS يمكن تحكم فيها عن بعد عن طريق ربطها مع WIFI . يمكنها تتنبیت العطل والخطاء. عند حالات لطوارئ توجد زر توقف للحفاظ على الوحدة.



(16) - سلسلة 4 / باليت بأرجل بروفيل و بإطارات

هذه الباليتات التي مقاسها (4 سم x 120 سم x 50 سم) تكسس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها تنقل الى ربوط النقريرغ ومنه عبر منصة الخلفية الى ربوط تجميع اليدوي المنتج وتدخل مرة أخرى إلى مالكينة و يتم كبس المنتوج مرة أخرى عليها. عند التصنيع يتم تنظيفها عن طريق تبشيرها من وجهين وتم تخفيض رطوبتها حتى



20% من الداخل مندمجة مع بعضها وتم استخدام غري بحرى بين فواصلها . يستخدم خشب لا يوجد به حواشى ، ويستخدم من الخشب درجة اولى حديد الجوانب 5 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1).

(17) - مختلف أنواع قوالب البلوك (ST 52)



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

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



نماذج لأنواع قالب البلوك

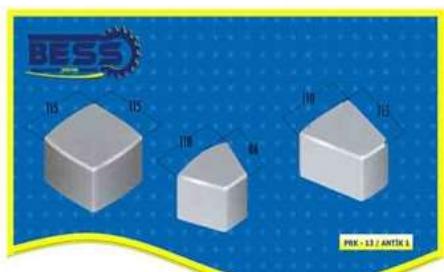


مصنوع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN
+90462 357 30 62 / Ofis:+90 462 321 07 78/Gsm: +90 541 868 54 59/Web:www.bessblockmachine.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com



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

نماذج لأنواع القوالب البلاوك الخرساني



مصنوع: تركيا / طرابزون /
+90462 357 30 62 / Ofis: +90 462 321 07 78 / Gsm: +90 541 868 54 59 / Web: www.bessblockmachine.com / E-mail: mouad@beyazligroup.com



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



الشروط التجارية

كود: B-009 مدة العرض المذكور سارية المفعول حتى تاريخ 30.06.2019 مدة التسليم 90 يوم على الأقصى، يتم تدريب فريقكم و يمنح لهم شهادة مؤهلة فني لاستخدام المكينة.

البنية التحتية ; بعد دراسة موقع المشروع, يعطى من قبلنا توضيحات و كيفية تجهيز الموقع بالمجان التشغيل والانتاج المبدني ; بعد اعتماد خريطة موقع العمل يتم ارسال الفنيين لتركيب المصنع دون مقابل ، وعلى العميل تامين السكن والطعام وتذاكر السفر مع تسهيل امور التأشيرة لفريق التركيب (للدول المطلوبة منهم)، ويجب على العميل تأمين زيت الوحدة الهيدروليكيه

الشحن ; الاسعار يشمل التسليم بالمصنع (EXWORK) ومصاريف تنقل والتامين على الزبون ومصاريف الشحن على البائع. عند عملية ارسال تقوم شركتنا بتوفير ومساعدة على عملية النقل. **الضرائب** ; في بيع داخل تركيا 18% اما بالليسينج 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 مصري او قروض مصرفيه او ليسنن

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

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

خدمة ما بعد البيع و قطع الغيار; عند حصول اي 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 تتطلب 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 /Ofis:+90 462 321 07 78/Gsm: +90 541 868 54 59/Web:www.bessblockmachine.com E-mail: mouad@beyazligroup.com



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



وسائل الاتصال

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 /// www.bessblockmachine.com /// mouad@beyazligroup.com

