



B E Y A Z L I G R U P



‘... نأخذ طريقنا بأمان إلى المستقبل’



سعر المصنع

210.635 دolar

PRS 1002 ماكينة لها طاقة إنتاجية في (8 ساعات) 700 م² الأنترلوك / 10000 بلوك

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

مخطط التركيب للمصنع



شروط المصنع

مصنع نصف 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 المنتوجات الموجدة في لائحة أسفله بنموذج التخطيط لمفتاح التسلیم، وصمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضافه معدة 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 تجفيفه، وهذه المساحة هي **4.000 م²** مع العلم لا داعي لغطاء السقف حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون **1/3** من المساحة الكلية.

حجم حاوية ماكينة PRS 1002

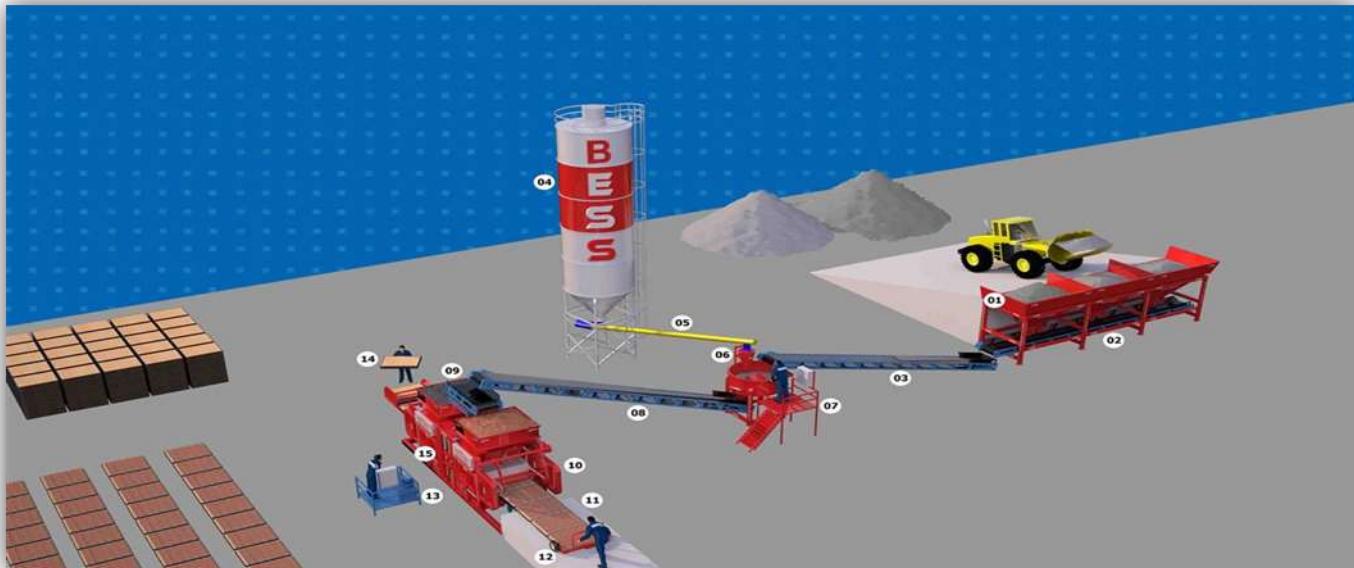
بدون باليتات 1 عدد 40 OT / 3 عدد HQ 40 حاوية

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 45m ³ (الإهتزاز من أسفل)	1	15.890	15.890
02	سيير 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	سيليو 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 100 كيلوغرام (2 كيس)	1	1.150	1.150
v	قاعدة مشغل الخلط	1	625	625
07	خلاط 0,70 m ³ PAN (تلطيخ من أسفل - بحديد الإحتكاك)	1	24.500	24.500
08	سيير النقل (10mt x 0,50 x 8 mm)	1	2.950	2.950
09	سيير النقل صغير بين الدلوين (يتحرك يمين-يسار)	1	850	850
10	ماكينة أنترلوك PRS 1002 (بلوك ببلور) نصف أوتوماتيك (دلوبين)	1	106.400	106.400
v	الوحدة الهيدروليكيه لـماكينة نصف أوتوماتيكي 10/25	1	4.495	4.495
11	منصة خروج المنتوج (بالبكرة)	1	240	240
12	عربة نقل المتنوج	3	345	115
v	قاعدة مشغل الماكينة	1	625	625
13	الوحدة الكهربائية لـماكينة نصف أوتوماتيكي 10/25	1	4.650	4.650
v	الوحدة الكهربائية لـماكينة لنظام الخلطة نصف أوتوماتيكي 10/25	1	3.050	3.050
14	سلسلة 10 من باليبات مدعمة من أسفل بطارات	500	19.500	39
15	مختلف أنواع القوالب أنترلوك (ST 52)	1	5.000	5.000
v	كومبريسور 50 ليتر لنظام الخلطة نصف أوتوماتيكي لتركيب	1	915	915
v	كومبريسور 50 لیتر - لنظام التركيب بالضغط الهوائي	1	420	420
	الاجمالي (USD)		210.635	210.635

مصنوع: 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.bessblockmachine.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com



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



تفاصيل المنتوجات كما موجود في المخطط الترکيبي للمصنع (01)- خزان 45 m³ دات 3 عيون(اهتزازي من أسفل)



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبصص وغبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحة من الاسفل للتفریغ الهیكل 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 MOTOR) 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*80*40 مم مطابقة مواصفات (DIN) وبجودة (ايزو 9001) لكي تكون مقاومة اکثر تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 90 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضا و لا تسمح بتدفق المواد ، جلة السير سمكها 8 مم من النسيج المحكمة والرولات 3"(89mm). تتحرك عن طريق مجموعة مخفضات وقوة المحرك 2.2 كيلووات.





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



وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من سير نقل المواد الخام ، مكانها في نهاية سير النقل المواد الخام . 1. الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة 3 مم ومن مواسير حديدية مقاس $40*80*3$ مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد الاولية . كوتتشوك 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 تصميمها من نسيج خاص . يعطى اوامر التحرير عن طريق المحرك والمخفض. قوة المحرك 2.2 كيلوات.

(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، وبها ايضا لها مؤشر مستوى وصماما الامان لاغلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم طقطقة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحزونية و مصنوعة من صفائح حديدية سماكة 5 مم .

يتم تصنيعه على أساس تفككه (بالبراغي) من أجل سهولة عملية الشحن

(05)- أنبوب الهيليزيون ذات 200 و بين 9-7 (WAM)



وظيفتها نقل الإسمنت من سيلو الى دلو وزن الإسمنت قطرها (219 ميليمتر 8)، نوعها ماركة (WAM) قوة المحرك 9.2 كيلوات . اما الانبوبة الحزونية الاخرى تضخ الاسمنت الى الخلطات سواء الى الخلطة الخشنة ام الى الخلطة الناعمة وذلك حسب الطلب لأنها بميزة الحركة على الجانبين.



(06)- دلو قياس الإسمنت ذات 100 كيلوغرام (2 كيس)



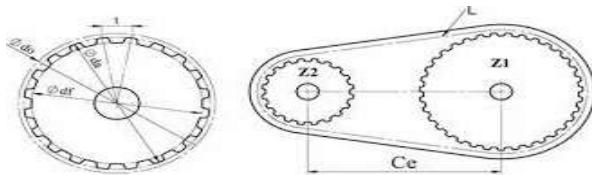
هذا الدلو هو الذي يقياس الإسمنت المطلوب الأتي عبر هيليزون من سيلو الإسمنت ويحتفظ به. و طاقتها الإستيعابية 100 كيلوغرام. تقوم بتقريغ الإسمنت عن طريق مفتاح الضغط الهوائي . موجودة فوق الخلط مباشرة يتحكم في مستواها. يتحكم فيه بواسطة أزرار إبداع-توقف في لوحة الكهربائية. يتم عيار قياس الإسمنت عبر زجاج مؤشر المستوى. تتم عملية التفريغ والتحكم عن طريق أيادي الضغط الهوائي.

(07)- قاعدة المشغل وخلط PAN ذات 0.70 m^3 (تلطخ من أسفل)



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

خلط $0,70 \text{ m}^3$ PAN هو مسؤول عن تلطخ المواد الأولية المختلفة بشكل هموجيني قوة محركها 22 كيلوات يمكن تغيير الأذرع في البالىات ذات جودة هاردوكس / ST52 A-1 و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب. تتم عملية التفريغ من الغطاء السفلي عن طريق أذرع مكبس بالضغط الهوائي.

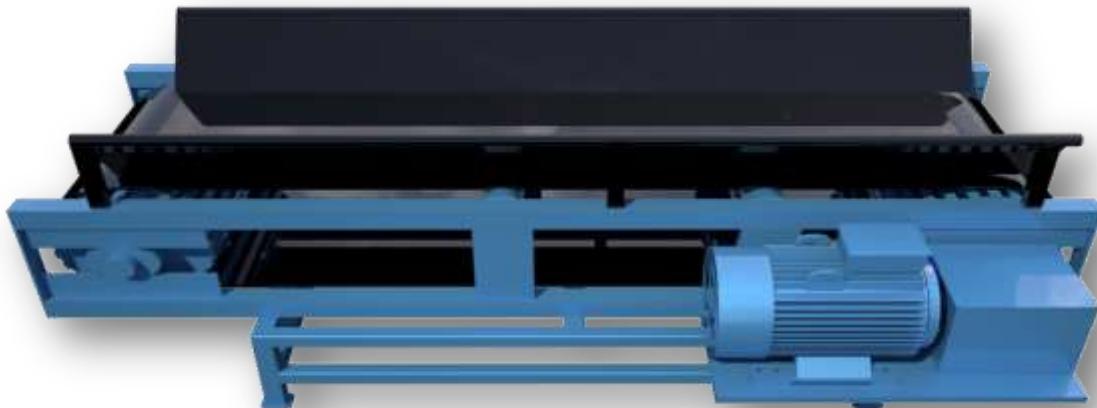


(08) - سير النقل ذات القفص (10 m x 0,50 m x 8 mm)



يوجد عند مخرج الخلط تنقل الخلطة الى دلو الخلطة بال מכينة . الهيكل مصنوع من حديد مقاس 80 * 40 * 3 مم والواح صاج حديدي سماكة 3 مم وذلك مطابق لمواصفات (ايزو 9001) وعلى بداية جلدة السير يوجد دلو لمنع تسرب الخلطة وانزلاقها . جلدة السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة 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.

(09) - سير النقل صغير بين الدلوين (حركة يمين-يسار)



هذا سير النقل الصغير المسؤول على توزيع الخليط الخفيف في دلو خليط الخفيف و خليط الصلب على دلو خليط الصلب . صممت على أساس حركة يمين و يسار . قوة المحرك 2.2 كيلوات . يتحكم في حركتها عن طريق زر موجود في اللوحة الكهربائية



PRS 1002 - (10) ماكينة نصف آوتوماتيك ذات دلوين واحد للخلط



نظام الإهتزاز / قوة الإهتزاز: 42.500 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرفين

أتوماتيكي لتشغيل الآلي / SCHNEIDER – SIEMENS

مكبس الهيدروليكي يسهل قياس الارتفاع

عدد دلو الخلط: 2 عدد // مقدار سيلو الخلط: 1 متر مكعب // نوع الإنتاج: كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 10.500 كيلو // مجموع قوة المحرك: 35 KW

الهيكل الرئيسي: 150*200*6 مم. صندوق من بروفيل//العرض: 200 سم// الطول: 900 سم//الارتفاع: 250 cm

قطر العمود الرمحي : الرمح الأساسي بقطر 80 مم ومقسم مع عدد 4 رمح مكسي بالكروم ومغروز بمكانة

المكابس الهيدروليكيه : تحمل برونزي ونظام توسيد خاص





عربة الخلطة حديد صاج : ST 52 A1:

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

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

مادة انديكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي





عدد الهزاز العلوي : 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 أجل التخميد ، بواسطة نظام التخميد

وحدة الهيدروليكيه: تعمل بدون خطأ بمواد صفراء في منصة

CNC أتوماتيكي, يتم تغليف السطح و تنظيفه بإستعمال مختلف مواد كيميائية

وحدة هيدرولييك للتبريد: نظام التبريد-إختياري

مضخة هيدرولييك: هيكل مادة HEMA

ضغط الهيدرولييك: 150 بار

قوة محرك وحدة الهيدروليكيه: 11 كيلوات

حجم طاقة خزان زيت الهيدرولييك: 350 لتر

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

سرعة الكبس: 28 ثانية // **مقاس البالىت:** 95cm x 110cm x 4cm

قابل لإنتاج: الأنترلوك (في كبسة واحدة): 25 عدد // (في 8 ساعات): 700 m²

قبل للإنتاج: 20 x 40 x 15 بلوك (في كبسة واحدة): 12 عدد // (في 8 ساعات): 12.000 عدد

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة): 10 عدد // (في 8 ساعات): 10.000 عدد

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 25 بلوك (في كبسة واحدة): 8 عدد // (في 8 ساعات): 8.000 عدد





معلومات أخرى

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

عدد الفنيين للإنتاج : 10 اشخاص (فني لتحكم ماكينة / فني لتحكم خلاطة / 3 عمال -عربة حمل المنتوج/عامل للغرافة / 4 عمال لتفلييف) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

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



(11) - منصة المخرج الأمامي بالبكرة



هذه المنصة توجد أمام الماكينة. هذه المنصة تسهل نقل الباليلات المليئة بالمنتج الخارج من المكينة إلى عربة نقل المنتج. يتم حركتها عن طريق دفع الباليلات بعضها البعض. بفضل هذه المنصة لا يضيع المشغل الوقت في الإنتاج. بفضل البكرة موجودة في المنصة لا يتم إستعمال أي طاقة في حركة الباليلات. يتم حمل الباليلات من فوق المنصة عن طريق عربة حمل المنتج إلى موقع التجفيف.

(12) - عربة نقل المنتج

صممت على أساس نقل الباليلات الحاملة للمنتج إلى ساحة التجفيف. صممت على الشكل المريح لكي ينزل ناقل العربة المنتوج على أقلاير تفاصيلها. عجلات كبيرة تقوم بتسريع الحركة. تستعمل عجلات مليئة بالهواء لكي تتحرك فوق أي أرضية بشكل مريح.



(13) - قاعدة مشغل - الوحدة الكهربائية لـ ماكينة أتوماتيكي 10/25



قاعدة مشغل الماكينة هي مكان التي يتم من خلالها عملية تحكم في الماكينة و ملاحظتها و ذلك عن طريق لوحة الكهربائية و يوجد فيها مكابس الهيدروليكيه لتحكم بواسطة هذه مكابس يتم إعطاء الأوامر للماكينة. و لها خاصية أنها تسهل عمل مشغل.

اللوحة الكهربائية لـ ماكينة هذه اللوحة مجمع فيها جميع الأجزاء الكهربائي. صممت على أساس تحكم المشغل منها. يمكنها تتنبيت العطل و الأخطاء. عند حالات الطوارئ توجد زر توقف لحفظ على الوحدة. هذه اللوحات مصنوعة من ماركات SCHNEIDER و SEIMENS. لكل محرك يوجد صمامات كهربائية مستقلة. يستعمل العداد الزمني لماركة schneider لتحكم في توقيت كل عملية.



(14) – سلسلة 10 / باليت مدعمة من أسفل و بإطارات

هذه الباليتات التي مقاسها 4 سم x 110 سم x 95 سم تكبس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها يتم تجميعها عن طريق العمال وتصفيتها من أجل الشحن. تنقل باليتات الفارغة إلى مكان تصفيتها وراء منصة الخلفية التي تدفع الباليت إلى ماكينة 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 غرى بحرى بين فواصلها . يستخدم خشب لا يوجد به حواشي ، و يستخدم من الخشب درجة اولى حديد الجوانب 4 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1).



(15) - مختلف أنواع قوالب الأنترلوك (ST 52)



مold المجموعة - خرسانة
بلوكات



الحرساتة - الميلادورة



مold حاجه
حبيبي

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 تشدیدها بواسطة (INDUKSIYON) ليتم تجهیزه للاستعمال.

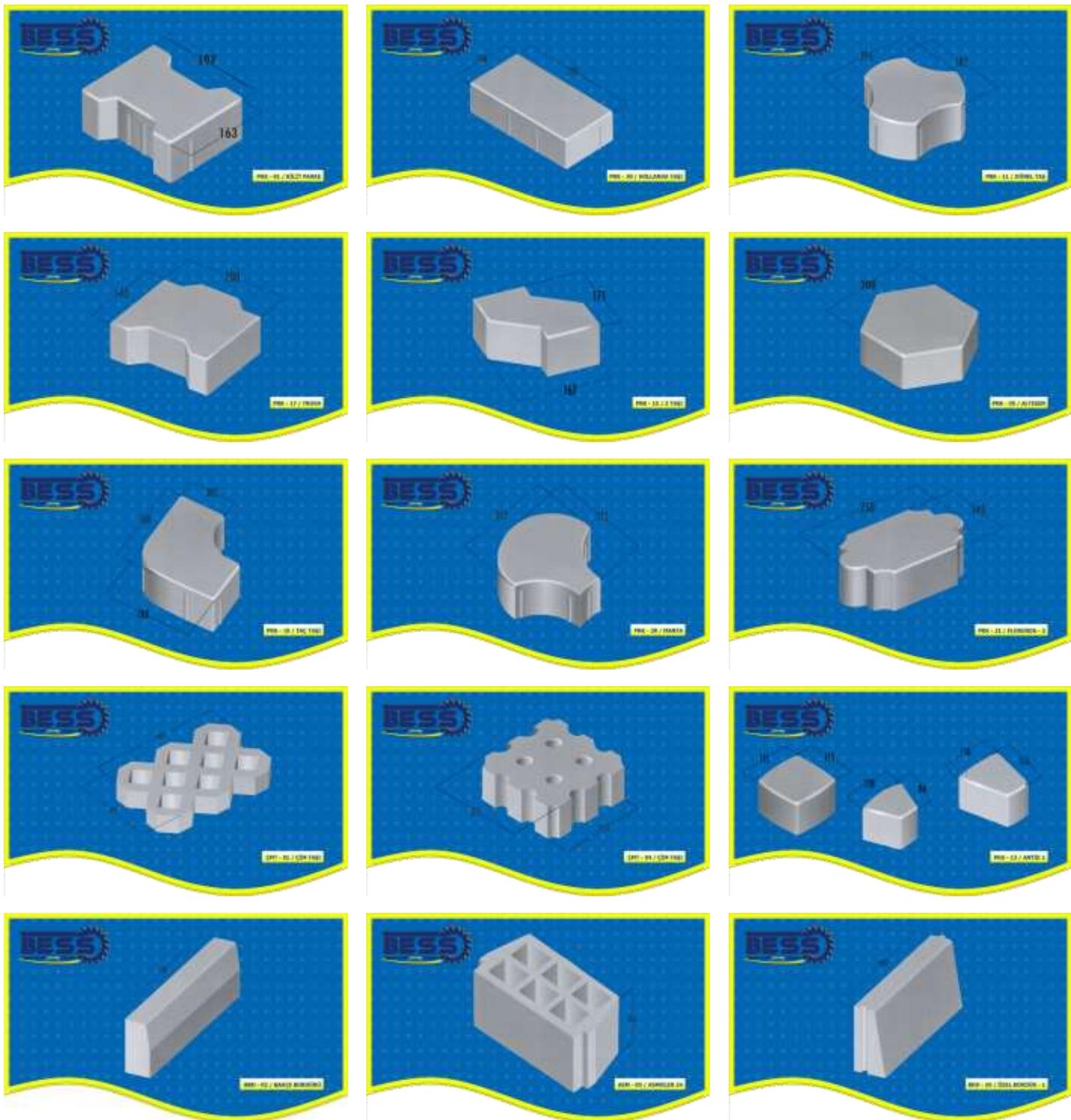
قوالب حديدية: يتم تصمييه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتأكل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المذكور العلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدّد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل للاستعمال.



نماذج لأنواع قالب الأنترلوك



نماذج لأنواع القوالب البلاوك الخرساني



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



الشروط التجارية

كود: B-008: 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 المبتدئي ; 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 ليسننگ

العقود : العقود المبيعات الداخلية مصادقة من طرف غرفة التجارة، والصناعة والمبيعات الخارجية مصادقة من طرف غرفة مكتب شركات التصدير و معتمدة 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
+90 462 357 30 62 / مصنع: 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



وسائل الاتصال

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



www.beyazligrup.com // www.bessblockmachine.com // mouad@beyazligrup.com

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@beyazligrup.com



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