

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

**BESS**



BEYAZLI GRUP



‘... نأخذ طريقنا بأمان إلى المستقبل’



**سعر المصنع**

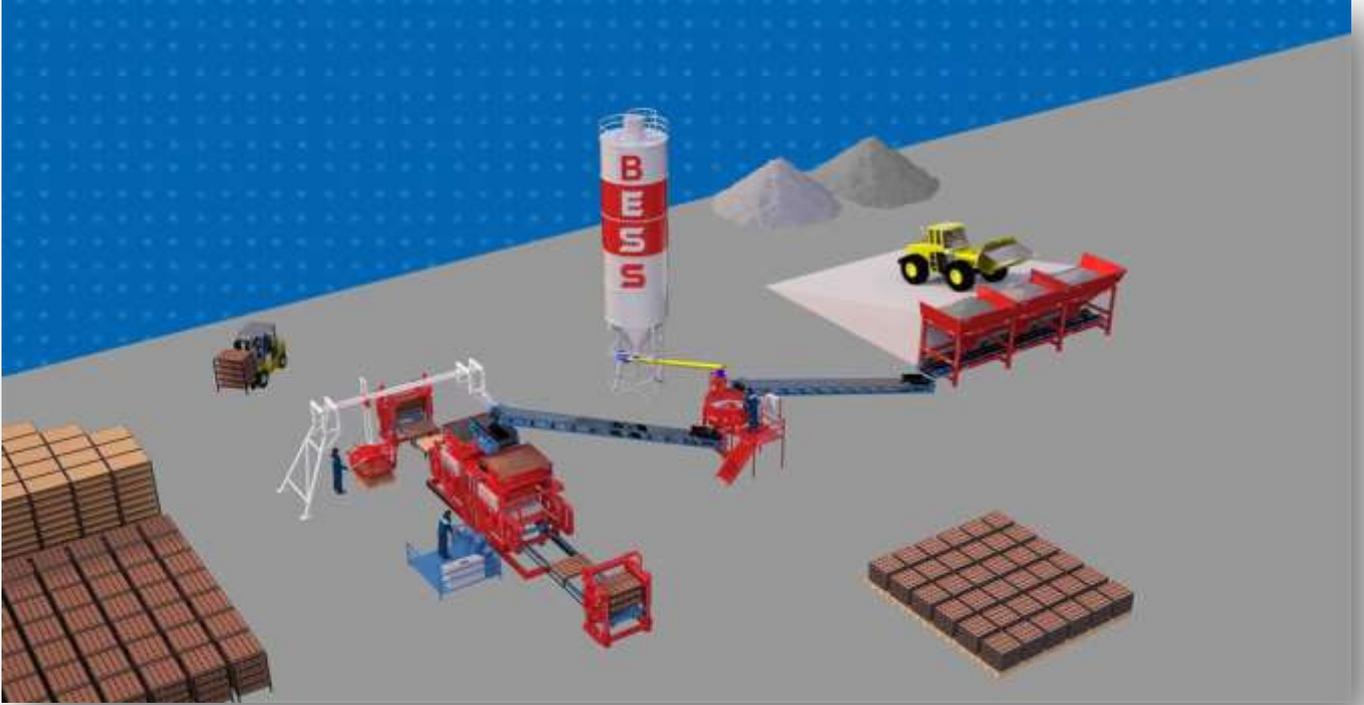
**178.285 USD**

**PRs 602 ماكينة لها طاقة إنتاجية في (8 ساعات) / 400 م<sup>2</sup> الأنترلوك / 6000 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.bessblockmachine.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com

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

## مخطط التركيبي 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

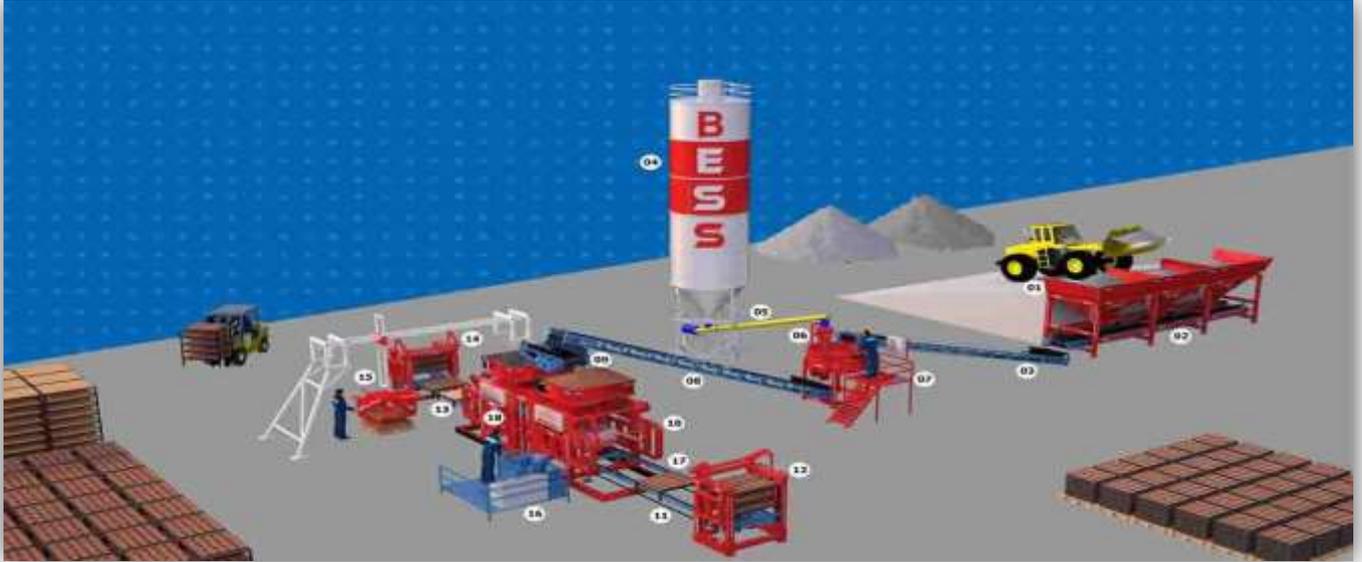
على حسب الترقيم الموجود في مخطط التركيبي أسفله تم تجهيز الأسعار و المنتجات الموجودة في لائحة أسفله. نموذج التخطيط لمفتاح التسليم، و صمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضافة معدة أو حذفها أو زيادة في عددها في لائحة الأسعار على حسب إختيار (يرجى زيارة موقعنا على النت و طلب عرض الأسعار)

وينصح توفير المساحة اللازمة لهذا المصنع و تخزين المنتج و تجفيفه، وهذه المساحة هي 2.000 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 PRS 602

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

## لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



No	الصف	العدد	السعر (USD)	الاجمالي (USD)
01	خزان دات 3 عيون -24 m <sup>3</sup> (الإهتزاز من أسفل)	1	9.450	9.450
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 حلزوني دات 200 ما بين 7-9 متر	1	3.755	3.755
06	دلو قياس الإسمنت دات 50 كيلو غرام ( 1 كيس)	1	750	750
v	قاعدة مشغل الخلاط	1	625	625
07	خلاط 0,35 PAN m <sup>3</sup> (تخليط من أسفل -حديد الإحتكاك)	1	12.250	12.250
08	سير النقل (10mt x 0,50 x 8 mm)	1	2.950	2.950
09	سير النقل صغير بين الدلوين (يتحرك يمين-يسار)	1	850	850
10	ماكينة أنترلوك PRS 602 (بلوك-بلدورة) أتوماتيك (دلوين)	1	53.200	53.200
v	الوحدة الهيدروليكية للماكينة أتوماتيكي 6/16	1	3.695	3.695
11	منصة المخرج الأمامي بسلسلة الحديدية	1	2.750	2.750
12	ربوط الأمامي لتصفيف باليت (تصفيف)	1	6.750	6.750
13	منصة المدخل الخلفي بسحب حديدية	1	2.750	2.750
14	ربوط الخلفي لتفريغ باليت الفارغة (تفريغ)	1	6.750	6.750
15	ربوط اليدوي لتجميع	1	14.500	14.500
v	قاعدة مشغل الماكينة	1	625	625
16	الوحدة الكهربائية للماكينة أتوماتيكي (PLC) 6/16	1	3.850	3.850
v	الوحدة الكهربائية للماكينة لنظام الخلطة أتوماتيكي 6/16	1	2.250	2.250
17	سلسلة 6 من باليتات من بروفيل بالأرجل و بإطارات	1000	30	30.000
18	مختلف أنواع القوالب أنترلوك (ST 52)	1	3.500	3.500
v	كومبريسور 100 ليتر لنظام الخلطة أتوماتيكي لتكريب	1	1.140	1.140
v	كومبريسور 100 ليتر - لنظام التركيب بالضغط الهوائي	1	620	620
	<b>الاجمالي (USD) :</b>		<b>178.285</b>	



**تفاصيل المنتجات كما موجود في المخطط التركيبي للمصنع**  
**(01)- خزان 24 m<sup>3</sup> ذات 3 عيون(اهتزازي من أسفل)**



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبص و غبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحة من الاسفل للتفريغ الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 6 X 100 X 150 مم مطابقة مواصفات (ISO 9001) وبجودة (DIN). الإطارات و مختلف السمكات 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 40\*80\*3 مم مطابقة مواصفات (دين) وبجودة (إيزو 9001) لكي تكون مقاومة اكثر تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 90 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضا و لا تسمح بتدفق المواد ، جلدة السير سمكها 8 مم من النسيج المحكمة والرولات3"(89مم). تتحرك عن طريق مجموعة مخفضات وقوة المحرك 2.2 كيلوات.





### (03)- سير النقل ذو 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 . الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة 3 مم ومن مواسير حديدية مقاس 40\*80\*3 مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبيها يوجد قفص يمنع تسرب المواد الأولية . كوتشوك السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الأولية، تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات 3" (60مم) تم تركيب كل 90 سم في 1 وتم تصميمها من نسيج خاص . يعطى اوامر التحريك 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 لالمان لاجلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم قطعة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحلزونية ومصنوعة من صفائح حديدية سماكة 5 مم .

### (05) - أنبوب الهيليزون ذو 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) - دلو قياس الإسمنت ذو 50 كيلو غرام (1 كيس )



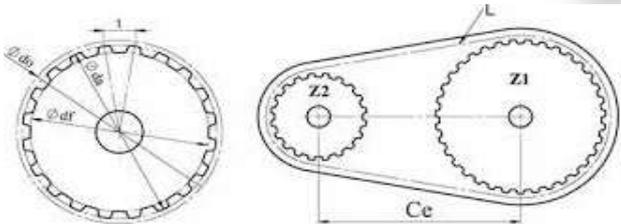
هذا الدلو هو الذي يقيس الإسمنت المطلوب الأتي عبر هيليزون من سيلو الإسمنت ويحتفظ به. و طاقتها الإستيعابية 50 كيلو غرام. تقوم بتفريغ الإسمنت عن طريق مفتاح الضغط الهوائي. موجودة فوق الخلاط مباشرة. يتحكم في مستواها. يتحكم فيه بواسطة أزرار إبدء-توقف في لوحة الكهربائية. يتم عيار قياس الإسمنت عبر زجاج مؤشر المستوى. تتم عملية التفريغ و التحكم عن طريق أيادي الضغط الهوائي.

### (07) - قاعدة المشغل و خلاط PAN ذات 0.35 m<sup>3</sup> (تخليط من أسفل)



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

هو مسؤول عن تخليط 0,35 m<sup>3</sup> PAN خلاط المواد الأولية المختلفة بشكل هومجيني قوة محركها 15 كيلوات. يمكنكم تغيير الأدرع في الباليات ذات جودة هاردوكس ST52 A-1 و حديد إحتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب. تتم عملية التفريغ من الغطاء السفلي عن طريق أدرع مكبس بالضغط الهوائي.





**(08) - سير النقل ذات 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 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 أوامر التحريك عن طريق المحرك اقطار الرولات(60.3 ملم ) قوة المحرك 2.2 كيلوات يصل التحريك 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 دلوخليطالصلب بصممت على أساس حركة يمين و يسار. قوة المحرك 2.2 كيلوات يتحكم في حركتها عن طريق زر موجود في اللوحة الكهربائية



## (10) - PRS 602 ماكينة أوماتيك ذات دلوين 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 الخليط: عدد 2 // مقدار سيلو الخليط: 0,60 متر مكعب // نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 9.000 كيلو //مجموع قوة المحرك: 28 KW

الهيكل الرئيسي: 150\*150\*6 مم. صندوق من بروفيل //العرض:220 سم// الطول: 1150 سم//الإرتفاع 250 cm

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

المكابس الهيدروليكية : تحميل برونز ونظام توسيد خاص





## لعربة الخليط حديد صاج: ST 52 A1

عربات الخلطة : ST 52 A1 //ببليات ورولمانات لأعمدة التوازن لعربيات الخلطة : SKF VEYA FAG

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

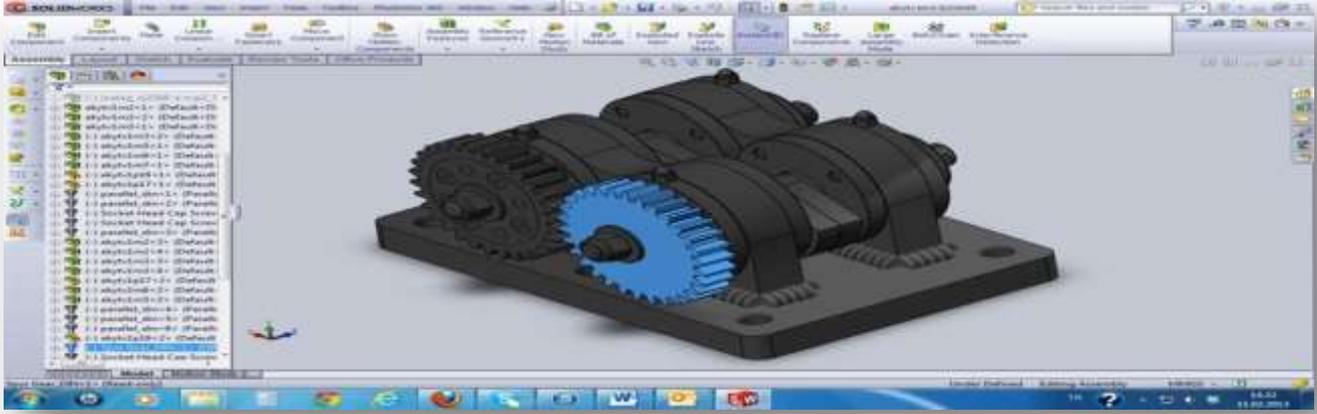
مادة اندكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي



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

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



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

وحدة الهيدروليكية : تعمل بدون خطأ بمواد SFERO في منصة

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

وحدة هيدروليكي لتبريد: نظام التبريد-إختياري

مضخة هيدروليكي: هيكل مادة HEMA

ضغط الهيدروليكي: 150 بار

قوة محرك وحدة الهيدروليكية: 15.5 كيلوات

حجم طاقة خزان زيت الهيدروليكي: 700 ليتر

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

سرعة الكبس: 28 ثانية // مقاس الباليت: 85cm x 95cm x 4cm

قابل لإنتاج: الأنترلوك (في كبسة واحدة) 16 عدد // (في 8 ساعات) 400 m<sup>2</sup>

قابل للإنتاج: 15 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 8 عدد // (في 8 ساعات) 8.000 عدد

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

قابل للإنتاج: 25 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 4 عدد // (في 8 ساعات) 4.000 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 للنتاج : 6 اشخاص ( فني لتحكم ماكينة / فني لتحكم خلاطة / سائق لرافعة شوكية/عامل للغرافة /عاملين لتغليف) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

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





## (11) - منصة المخرج الأمامي بالسلسلة الحديدية



هذه المنصة هي التي تنقل الباليئات الخارجة من الماكينة الحاملة للمنتوج إلى ربوط الأمامي المليء. تقوم بالحركة عن طريق المحرك و بالسلسلة الحديدية يأخذ أوامر الحركة توقف-إبدء عن طريق SWITCH الموجودة فوقها. قوة محركها 2.2 كيلوات

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

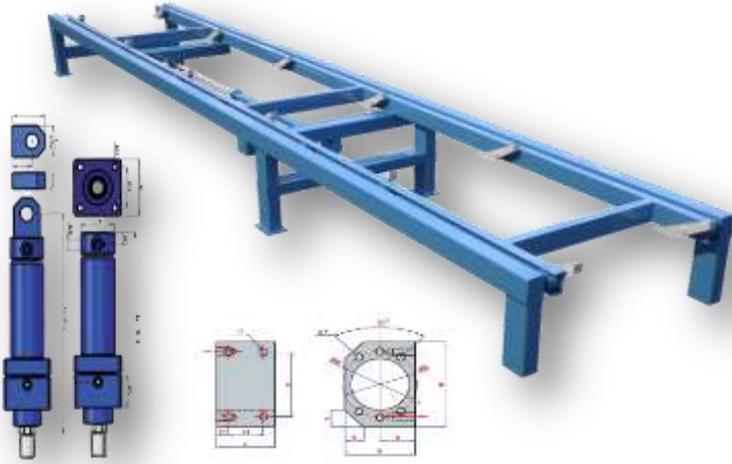
نظام تصفيف الباليئات الحاملة للمنتوج فوق بعضها البعض على شكل مصعد. يقوم بتصفيف الباليئات بواسطة اسانسور فوق بعضها البعض التي تأتي من الماكينة عن طريق المنصة الامامية بسلسلة الحديدية.

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





### (13) - منصة المدخل الخلفي بسحبات الحديدية



هذه المنصة هي المسؤولة عن تثقيب الباليئات القادمة من ربوط التفريغ إلى ربوط اليدوي لتجميع المنتج و الماكينة. تساعد السحبات الحديدية ربوط التجميع اليدوي على تجميع المنتجات فوق البالييت. رجوع و ذهاب المنصة تاخذ أوامرها من SWITCH. الهيكل الرئيسي مساحته 6\*120\*40 من صندوق برفيل. سحبات صنعت من حديد خاص.

### (14) - ربوط الخلفي لتفريغ البالييت الفارغ-تفريغ

هذا الربوط هو مسؤول عن تفريغ الباليئات القادمة بواسطة الرافعة الشوكية من غرفة التجفيف. اسونسور الموجود في هد النظام هو الذي يعطي أوامر الحركة و عن و يتم عملية التفريغ عن طريق المكابس الهيدروليكية و VALF



## (15) - ربوط اليدوي لتجميع



يقوم بتجميع المنتج عن الذي محمول فوق الباليت و الموجود في ربوط الخلفي لتفريغ والأتي من غرفة التجفيف ويضعه في الشحن EURO عن طريق المشغل. تتم حركته عن طريق الإشتغال بنظام الضغط الهوائي. تتم عملية التجميع في نقطة واحدة و يوجد فوقه محرك و معلق بعمود حديدي الذي يسهل حركة يمين يسار و فوق و تحت. قوة المحرك 0.2 كيلوات.

## (16) – الوحدة الكهربائية لماكينة أتوماتيكي (PLC) 6/16



هذه اللوحة مجمع فيها جميع الأجزاء الكهربائي جميع الحركات الكهربائية للماكينة بترتيب مشفرة تأخذها من PLC جميع الحركات الهيدروليكية تتم عن طريق أيادي التحكم موجودة امام المشغل بطريقة سهلة. جميع لوحات الكهربائية للماكينة من صنف و دات قوة الحفاظ مرتفعة. هذه اللوحات مصنوعة من ماركات SCHNEIDER و SIEMENS. يمكن تحكم فيها عن بعد عن طريق ربطها مع WiFi. يمكنها تنبئ العطل و الخطاء. عند لحالات لطوارئ توجد زر توقف للحفاظ على الوحدة.



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

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



## (17) – سلسلة 6 / باليت بأرجل بروفيل و باطارات

هذه الباليات التي مقاسها (4سم x 95سم x 85سم) تكبس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها تنقل الى ربوط التفريغ ومنه عبر منصة الخلفية الى ربوط تجميع اليدوي المنتج و تدخل مرة أخرى إلى مالكيته و يتم كبس المنتج 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 أولى حديد الجوانب 5 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1).

## (18) -مختلف أنواع قوالب الأنترلوك ( 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



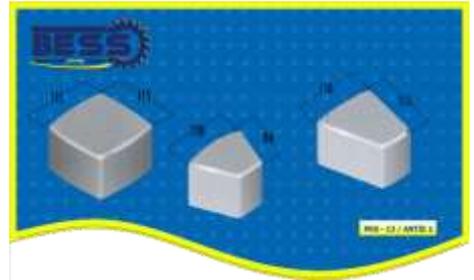
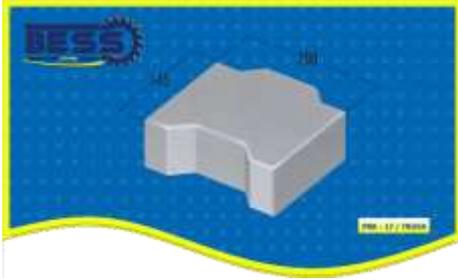
TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / مصنع: تركيا / طرابزون

+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 Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before printing this document



## نماذج لأنواع القوالب البلوك الخرساني



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

+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 Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before printing this document

## الشروط التجارية

**كود: B-012** 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 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 لتركيب 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 و قطع 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





## وسائل الإتصال

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



[www.beyazligroup.com](http://www.beyazligroup.com) /// [www.bessblockmachine.com](http://www.bessblockmachine.com) /// [temur@beyazligroup.com](mailto:temur@beyazligroup.com)