

Firma:		Data:	2019-06-03
Do:		Od:	Dariusz Kras
Tel:		Tel:	012 652 51 08
Faks:		Faks:	012 652 58 37
Email:		Email:	<a href="mailto:Dariusz.kras@tfkable.pl">Dariusz.kras@tfkable.pl</a>
Dotyczy:	Zakup i montaż nowej głowicy wylączarkowe do linii GNV14	Nr zapytania:	130004238

Szanowni Państwo,

Prosimy o złożenie najlepszej oferty handlowej na wykonanie nowej głowicy wylączarkowej wraz z jej montażem na linię wulkanizacyjną GNV14 w zakładzie Tele-Fonika Kable S.A w Krakowie przy ul. Wielickiej 114 – wydział kabli w gumie.

#### ZARZĄD SPÓŁKI

**Monika Cupiał-Zgryzek**  
Prezes Zarządu

**Piotr Mirek**  
Wiceprezes Zarządu,  
Dyrektor Zakładu Bydgoszcz

**Jarosław Romanowski**  
Wiceprezes Zarządu  
ds. Finansowych

**Bartłomiej Zgryzek**  
Wiceprezes Zarządu  
ds. Treasury, M&A,  
Investor Relations

**Wojciech Wiltowski**  
Wiceprezes Zarządu  
ds. Sprzedaży

#### Założenia techniczne;

- |   |  |
|---|--|
| 1. Zakres produkowanych średnic kabli               | od 5,0mm do 25,0mm                               |
| 2. Zakres produkowanych przekrojów linek            | od 4,0mm <sup>2</sup> do 50mm <sup>2</sup>       |
| 3. Grubość nakładanych powłok (warstw gumy)         | od 0,5mm do 7,0mm                                |
| 4. Gęstość surowców                                 | od 1,3g/cm <sup>3</sup> do 1,5 g/cm <sup>3</sup> |
| 5. Optymalne oczekiwane ciśnienia                   | od 250BAR do 350BAR                              |
| 6. Oczekiwana wydajność przepływu mieszanki gumowej | – 400kg/h  |
| 7. Oczekiwana prędkość produkcyjna                  | od 0m/min do 80 m/min                            |
| 8. Sposób centrowania – centrowanie manualne        |  |

9. Stosowane mieszanki gumowe (produkowane w Krakowie) na bazie kauczuków EPDM, CPE, CR, EVA, CM3680, CM135B o lepkości w przedziale od 40 do 85MU i twardości max 85SHA.
10. Utrzymanie centryczności powłok podczas pracy głowicy na poziomie nie gorszym niż 95%.
11. Ergonomiczny i łatwy dostęp do: narzędzi, ustawienia ciśnienia, połączenia głowica-wytlaczarka.
12. Budowa głowicy tzn. układ wewnętrznych kanałów powinien zapewnić szybką zmianę mieszanki gumowej i eliminować powstawanie tzw. wewnętrznych martwych stref powodujących widoczne odbarwienia na wytłaczanych powłokach.
13. Montaż głowicy do wytlaczarki fi 150mm oraz obecnego mocowania głowicy (konieczność przeróbki obecnego mocowania głowicy lub opcjonalnie wykonanie nowego)
14. Integracja głowicy z obecnym zamknięciem teleskopowym rury wulkanizacyjnej – wykonanie nowego elementu na wzór obecnego
15. Uruchomienie oraz testy
16. Szkolenie operatorów oraz pracowników SUR w zakresie obsługi i konserwacji
17. Dostarczenie niezbędnych urządzeń i kluczy do obsługi, czyszczenia i przezbrajania narzędzi głowicy
18. Dostarczenie dokumentacji
19. Prosimy o dodatkową wycenę 1 kpl narzędzi do tej głowicy (patrycy i matrycy).

**Ofertę prosimy przelać drogą elektroniczną do dnia 21.06.2019 na poniższy adres;**

**Oferta handlowa z cenami tylko na adres**

[oferty@tfkable.com](mailto:oferty@tfkable.com)

(Prosimy o oddzielną wycenę dla wyszczególnionych linii produkcyjnych)

**Zakres techniczny bez cen na adres**

[dariusz.kras@tfkable.com](mailto:dariusz.kras@tfkable.com)

Po upływie wskazanego terminu składania ofert, zastrzegamy sobie możliwość nie skorzystania z Państwa oferty. W przypadku składania oferty, bardzo proszę powołać się na numer zapytania, oraz zachować ciągłość korespondencji.

Oferta winna zawierać następujące dane:

1. Powołanie się na nasz numer zapytania ofertowego.
2. Szczegóły techniczne oferowanej usługi lub towaru.
3. Datę ważności oferty nie krótszą niż 30 dni.
4. Cenę netto
5. Warunki płatności.
6. Termin oraz czas realizacji

Informujemy, że oferty nie spełniające w/w kryteriów nie będą brane pod uwagę na etapie rozmów handlowych.

Z poważaniem,

Dariusz Kras