Societatea pentru Servicii de Mentenanta a Retelei Electrice de Transport "Smart"- SA
Filiala a CNTEE Transelectrica SA
Bucuresti, B-dul. Gen. Gh. Magheru nr. 33, sector 1, Cod postal: RO-010325
Nr. de ordine in Registrul Comertului: J2001008613409; Identificator Unic la Nivel European (EUID): ROONRC.J2001008613409
CUI: 14232728, CIF: RO14232728, CS: 38.528.600 lei
dresa de corespondenta: Punct de lucru – Bucuresti, sector 1, P-ta Presei Libere, nr.1, corp D1, et.8, Cod Postal: RO- 013701
Tel.: + 40 21 305.44.02; Fax: + 40 21 305.44.70; www.smart-sa.ro, email: office@smart-sa.ro
Sucursala Constanta
Constanta Str. Moldovei nr. 13; Cod postal: RO - 900615
Nr. înmatriculare la Registrul Comertului: J2002000739131; CUI: 14472089 ; CIF: RO 14232728
Tel.: + 40 + 40 341 80.34.50 ; Fax: + 40 341 80.34.60; www.smart-ct.ro

Serviciul Comercial Administrativ și Arhivă

In atentia:	Operatorilor Economici Interesati
Institutia:	Societatea pentru Servicii de Mentenanta a Retelei Electrice de Transport "SMART" S.A. – Sucursala Constanta
Telefon/Fax:	0341 803457, 0745/988215
E-mail:	alexandru.datcu@smart-sa.ro; elena.sprivac@smart-ct.ro
Nr. Pagini:	1+3+2

SMART S.A.
SUCURSALA CONSTANTA
01 SEP. 2026
INTRARE / IEȘIRE NR. 2444

ANUNȚ DE INTENȚIE LA ACHIZIȚIE DIRECTĂ

Societatea pentru Servicii de Mentenanta a Retelei Electrice de Transport "SMART" S.A. – Sucursala Constanta, avand ca obiect de activitate mentenanta retelei electrice de transport, organizeaza o selectie de oferte in scopul atribuirii contractului avand ca obiect achizitionarea:

Anunt de intenție achizitie directă piesă susținere stâlp PAS

Produse necesare:

1. Piesă susținere stâlp PAS, formată din țeavă zincată 140/8 lungime 80cm și două gușee, cu două straturi de grund și două de vopsea , cf. schiță anexată **46 bucăți**

In urmatoarele conditii:

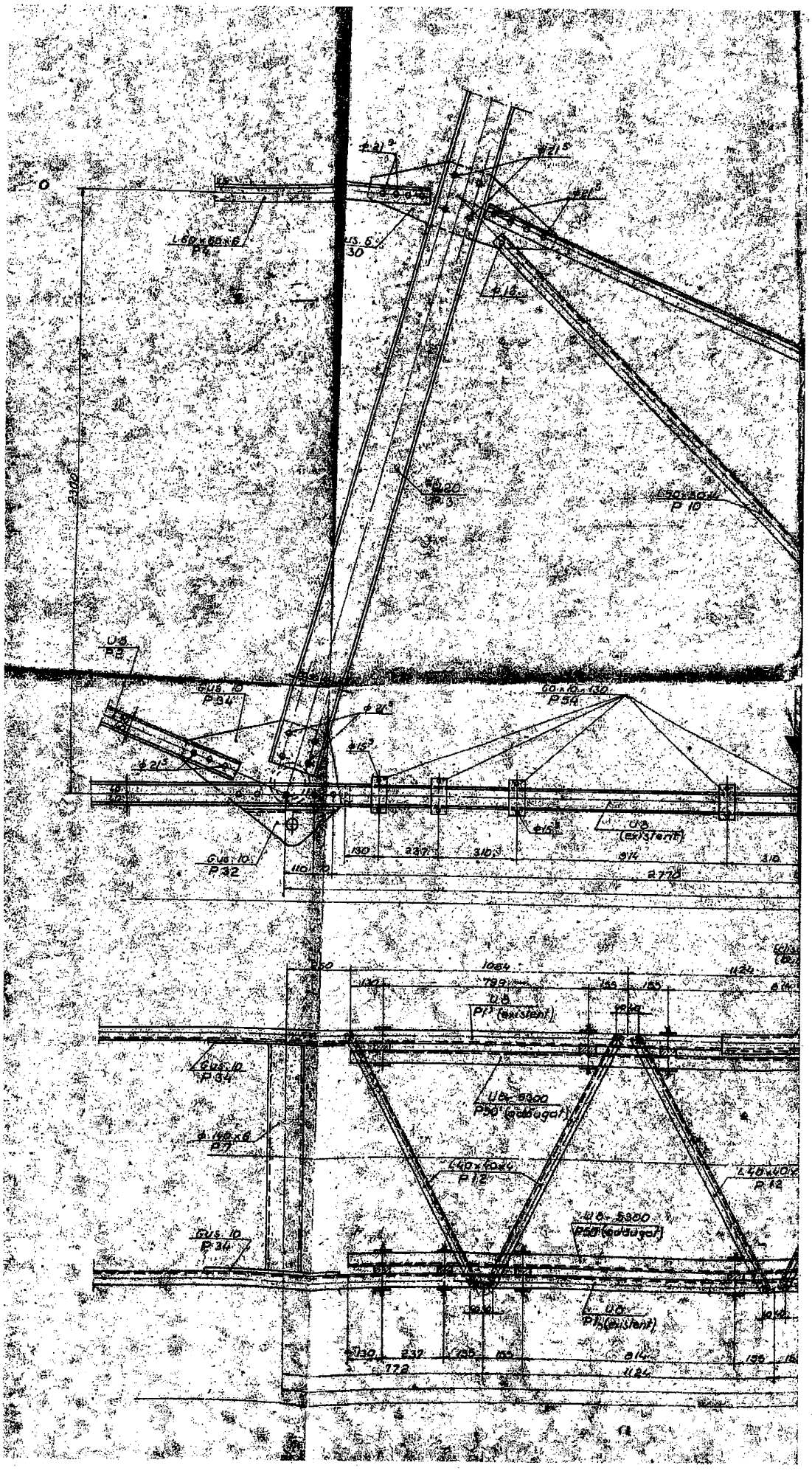
1. *Criteriul de evaluare: "pretul cel mai scazut".*
2. *Termen de executie: URGENT*
3. *Sursa de finantare: fonduri proprii.*
4. *Valabilitate oferta: 30 zile.*

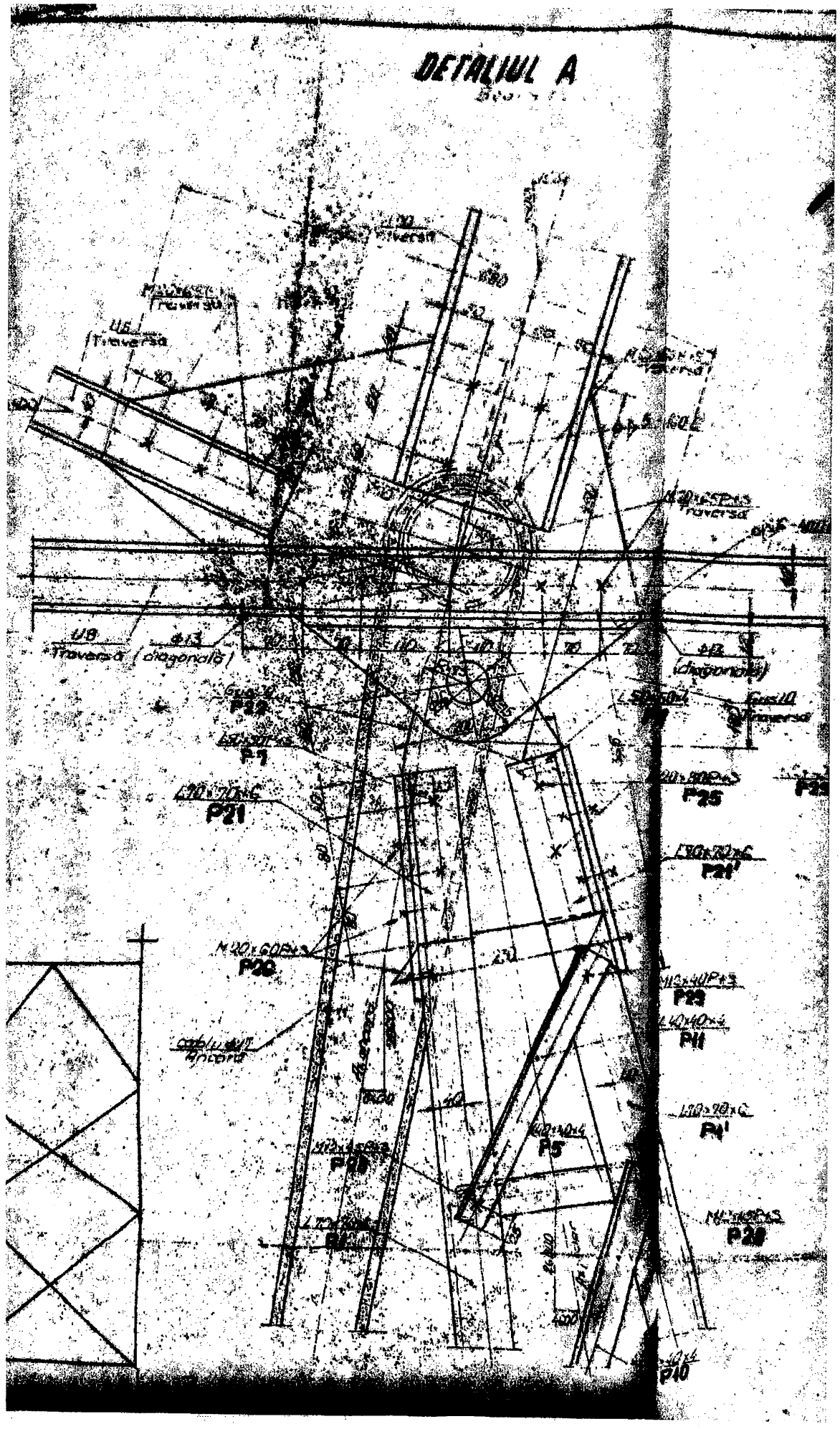
Oferta se va intocmi intr-un singur exemplar si va fi transmisa pe e-mail la urmatoarele adrese: alexandru.datcu@smart-sa.ro, pana la data de 02.09.2026 ora 15:00.

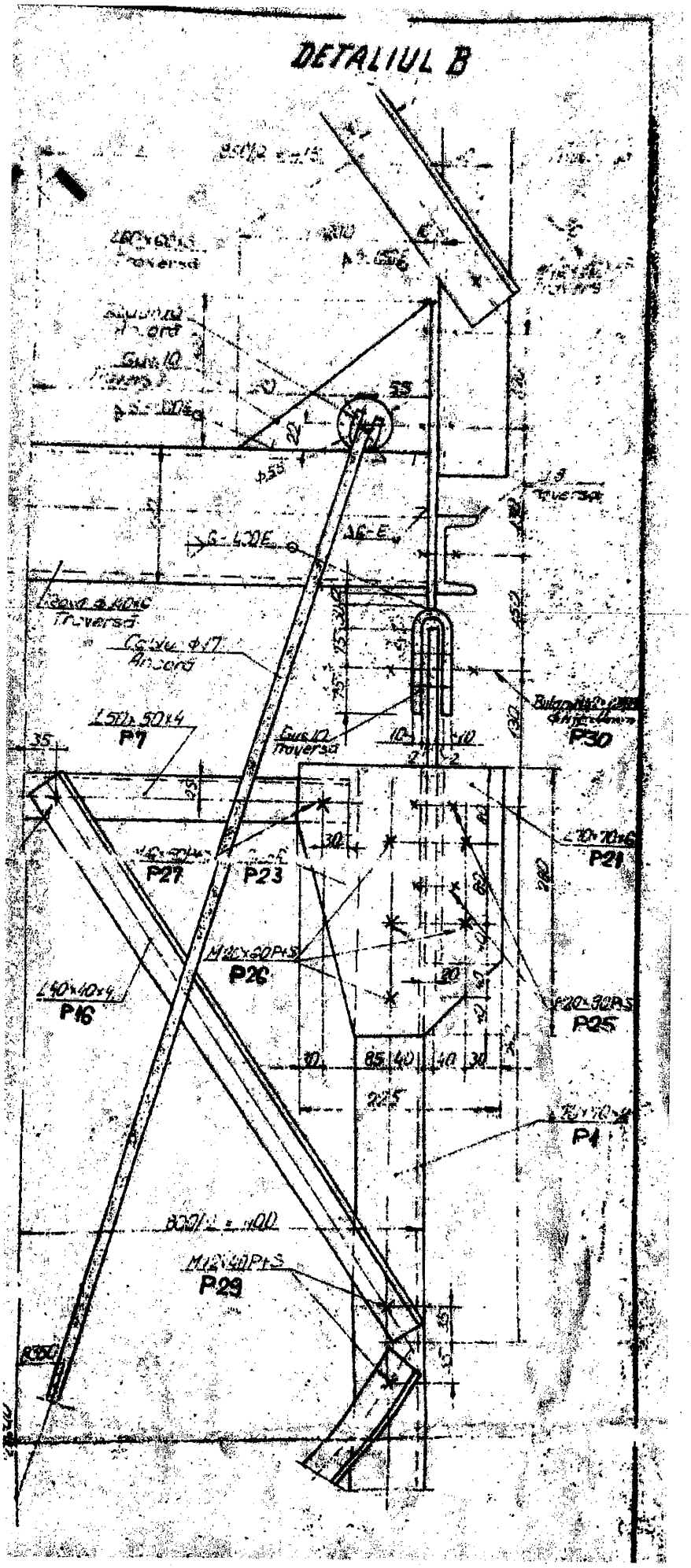
Pentru informatii suplimentare, va puteti adresa la: Serviciul Comercial Administrativ și Arhivă, tel. 0341 803457, 0745/988215.

APROBAT
Director
Iuliana Nucu

Avizat	
Șef SCAA Alexandru Datcu	SCAA Elena Sprivac


L60×60×6
P6
Ø16
L30×60×6
P10
UB
P2
GUS 10
P34
60×10×130
P54
UB
(existent)
GUS 10
P32
2770
UB
P1 (existent)
UB 5000
P50 (cadsagat)
L40×60×4
P12
L40×40×4
P12
GUS 10
P36
UB 5000
P50 (cadsagat)
UB
P1 (existent)
772
1124


DETALIUL A
UB
Traversă
UB
Traversă (diagonală)
P21
P7
P5
P11
P10


DETALIUL B
P7
P27
P23
P26
P16
P30
P21
P25
P1
P29

Verticalizare stâlpi PAS

Abaterea admisă de la verticalitatea stâlpilor este de 0,5% din înălțimea acestora la nivelul traversei.

După efectuarea operațiilor aferente conductoarelor (reîntindere la săgeată) și a ancorelor (retensionare) se va proceda la alinierea și verticalizarea stâlpilor PAS astfel ca abaterile să se încadreze în toleranțele admise.

Odată cu verticalizarea stâlpilor se impune și verticalizarea lanțurilor de susținere pentru încadrarea în toleranțele prevăzute în Caietul de Sarcini.

Lucrările de verticalizare cuprind următoarele operații:

- verificarea cu teodolitul a aliniamentului și verticalității stâlpului;
- montarea dinamometrelor la ancorele stâlpului;
- aducerea stâlpului în aliniamentul liniei și în poziție verticală prin strângerea sau slăbirea piuliților de reglaj;
- verificarea tracțiunii în cele 4 ancore prin măsurarea cu dinamometrul;
- demontarea dinamometrelor de pe ancore.

Se vor executa lucrări de verticalizare la toți stâlpii de tip PAS si PASC în total 123 buc.

Sarcina de tensionare a ancorelor stâlpilor PAS 400101-5.3B si PAS 400103-5.3B este de 4000 daN/ancoră, iar cea a ancorelor stalpilor PASC 400109-5.3B este de 5000 daN/ancora scurta (pe ancora lungă nu se masoara). Forța de preîntindere dată se referă la ansamblu unei ancore, pe fiecare din cele două ramuri de cablu forța măsurată va fi ½ din forța întreagă. La execuția lucrărilor de pretensionare ancore trebuiesc respectate următoarele condiții: vânt sub 5 m/s și temperatura peste -5 °C.

1.4.4. Lucrari de protectie anticorosiva a stâlpilor

Ultimele lucrari de protectie anticorosiva au fost efectuate in anii 1998-1999, deci in urma cu mai mult de 21 ani.

Lucrarile de protectie anticorosiva vor demara cu curatirea cu peria de sarma si rascheta a stratului vechi de vopsea exfoliat se va realiza pe 90% din suprafata totala a stalpilor (cu exceptia celor zincati care se vor curata punctual acolo unde este cazul 40% din suprafata stalpului) si tinand cont de observatiile facute cu ocazia Expertizarii liniei. Tot in cadrul acestor lucrari de curatire a stalpilor se vor darama si cuiburile de pasari existente.

Sistemul de protecție anticorosivă a liniei va fi compatibil cu sistemul de protecție existent și va fi ales dintre soluțiile cu 2 straturi de grund si 2 straturi de vopsea, în conformitate cu TEL 07.21 si ISO 12944-1/2018 pe baza testului de compatibilitate si aderenta ce se va efectua în teren.

In conformitate cu standardul SR EN ISO 12944-5:2020, capitolul 5.1.1. Clasificarea mediilor si suprafetelor de vopsit, precum si ghidul de protectare si executie privind protectia impotriva coroziunii a constructiilor din otel indicativ GP121/1 – 2013, din 10.01.2014, stalpii liniei se incadreaza in categoria de coroziune atmosferica C3 (medie) si se va aplica un sistem de protectie anticorosiva format din 2 straturi de grund si 2 straturi de vopsea (tabelul A7.11 – stalpi zincati si tabelul A3.11 – stalpi CIHCOR):

- grund poliuretanic monocomponent (80 µ/strat);
- email poliuretanic monocomponent (80 µ/strat).

Tot in conformitate cu TEL 07.21, la stalpii din CIHCOR (163, 164, 182, 183, 184, 188, 224), la primul strat de grund se va aplica un spor de consum de 50% la materiale.

Înainte de începerea lucrărilor de vopsitorie Contractorul va efectua testul de compatibilitate a sistemului de protecție anticorosiv propus cu sistemul existent pe stâlpi, cu participarea reprezentanților Beneficiarului si Proiectantului, întocmindu-se procesele verbale aferente.

Grosimea medie a vopselei remanente va fi scazuta din grosimea finala masurata a sistemului anticoroziv pentru a obtine grosimea neta reala a sistemului finit.

Înainte de aplicarea stratului de vopsea se vor executa următoarele operații:

1. **Pregătirea mecanică a suprafețelor stâlpilor**. În conformitate cu STAS 10166/1-77 se va aplica gradul 4 de curățire care constă în răzuirea îngrijită, trecând cu putere pe suprafața de curățit, un

răzuitor de metal, până la îndepărtarea peliculei detașabile de rugină și a altor impurități, precum și a stratului vechi de protecție deteriorat sau periere energică cu peria de sârmă, frecarea cu hârtie abrazivă și curățarea suprafețelor de praf cu o perie curată (desprăfuire).

Curatirea cu peria de sarma si rascheta a stratului vechi de vopsea exfoliat se va realiza pe 44.27% din suprafata totala a stalpilor, cu exceptia stalpilor zincati care nu necesita curatare decat daca este cazul punctual petele de rugina sau punctele de rugina se vor curata cu peria de sarma.

2. Desprăfuirea se va executa pe toată suprafața stâlpului prin periere cu perii de păr și ștergere până la obținerea unei suprafețe curate de impurități, inclusiv la stalpii zincati. Desprăfuirea este o operație absolut necesară, deoarece în cazul în care nu se aplică pot apărea zone lipsite de aderență, unde protecția aplicată se va exfolia repede, devenind fără eficiență.

3. Degresarea este procesul de pregătire a suprafețelor pentru o acoperire protectoare ulterioară, proces prin care se urmărește îndepărtarea tuturor impurităților de tipul grăsimilor animale, vegetale și minerale existente pe elementul protejat. Degresarea suprafețelor asigură o bună aderență între stratul de vopsea existent și cel care se va aplica prin curățarea cu bumbac înmuiat într-un solvent organic: white spirit sau benzină de extracție, iar la stalpii zincati cu carpa imbibata in diluant degresant. Pentru degresare nu se va folosi petrolul lampant deoarece acesta atacă metalul. Operația de degresare se repetă după orice întrerupere mai mare de 24 ore.

4. Vopsirea. Se va realiza vopsirea integrală a stâlpilor în culoarea stabilită de Beneficiar si in conditiile deja prezentate.

Straturile de grund și respectiv vopsea vor avea un pigment diferit de culoare, pentru a putea fi identificate, iar ultimul strat va fi de culoare gri, excepție făcând stâlpii care se vor baliza de zi. Fiecare din straturi, grund si vopsea vor avea culori distincte, care se vor indica Contractantului inainte de inceperea acestor lucrari de catre Beneficiar si Proiectant.

Se menționează încă o dată că verificarea calității acoperirilor protectoare și recepția lucrărilor de vopsitorie se vor face în conformitate cu procedura operațională TEL - 07.21, Anexa 6, pct. 2 – "Controlul calității protecțiilor anticorozive prin vopsire" și cu Caietul de Sarcini.

Grosimea protectie anticorosive aplicate se va verifica in conformitate cu cerintele prezentate in Capitolul IV.3. Caietul de sarcini.

Aplicarea sistemelor de acoperire prin vopsitorie se va face în următoarele condiții de mediu:

- concentrație redusă de gaze agresive;
- temperatura aerului: 5-40 ^{0}C;
- umiditatea relativă a aerului maxim 85 %;
- lipsa prafului în atmosferă;
- lipsa radiațiilor puternice.

Pentru a se evita murdărirea cu vopsea a izolatoarelor și armăturilor, lanțurile de izolatoare se vor proteja, pe perioada lucrărilor de vopsitorie a coronamentului, cu folie subțire din polietilenă sau palarii de protectie.

In cadrul PT - **Anexele 5 si 11,** au fost evidențiate suprafetele stalpilor: suprafețele de curatare cu peria de sarma si rascheta a straturilor vechi.

Lucrările de vopsitorie se vor executa cu linia sub tensiune 60% din suprafata stalpului (sub coronament), cu respectarea distantelor minim admisibile. Restul de lucrari - 40 % din suprafete se vor executa cu linia scoasă de sub tensiune (cu retragere din exploatare si repunere zilnica). Distanțele limită se vor marca pe stâlp înainte de începerea lucrărilor de vopsitorie și vor fi semnalizate cu indicatoare de securitate. Pentru protejarea izolatoarelor pe durata executiei lucrarilor de vopsitorie la coronament, se vor folosi palarii de protectie sau folie din PVC.

Având în vedere cerințele Reglementărilor Aeronautice Civile Române, RACR-SACZ, „Stabilirea servituțiilor aeronautice civile și a zonelor cu servituții aeronautice civile", ediția 02/2003, care la pct. 2.3.5. care menționează că în cazul LEA cu înălțimea stâlpilor de peste 25 m trebuie prevazut balizajul de zi la traversări de drumuri naționale, autostrăzi, căi ferate sau cursuri principale de apă. În conformitate cu Tema de proiectare, în cadrul lucrărilor de RC, se va efectua balizarea prin vopsire în alb-roșu a stâlpilor la traversările DN, CF, cursuri de ape principale, după cum urmează: