

## Gelžbetonio gaminių sandėliavimo ir stropavimo atmintinė

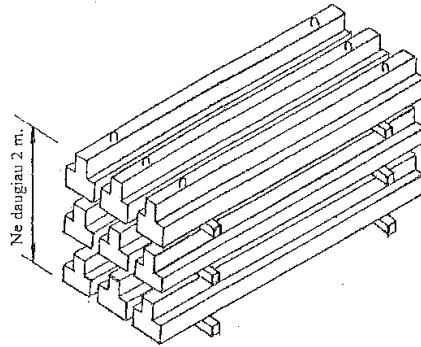
1. Surenkamieji betono ir gelžbetonio gaminiai į statybvietes transportuojami darbo padėtyje (išskyrus kolonas ir kai kuriuos kitus gaminius).
2. Gelžbetonio gaminiai sandėliuojami ant gerai išlyginto tvirto pagrindo.
3. Statybvietėje gaminiai sandėliuojami rietuvėse tarp gaminių dedami mediniai tašai. Tašai rietuvėje dedami vienoje vertikalėje vienas virš kito.
4. Padėklo aukštis pakėlimo kilpų aukštį turi viršyti 20 mm. Minimalus padėklo storis 30mm.
5. Tarpai tarp rietuvių - 0,2 m, o 0,7 m pločio takai daromi kas dvi rietuvės.
6. Didžiausias rietuvių aukštis turi būti atitinkamai ne daugiau kaip: pamatų blokų –2,25 m, perdangų ir denginių plokščių –2,5m, laiptatakų – 1,2m.
7. Kolonų be gembų rietuvėje turi būti ne daugiau kaip keturios.
8. Pakėlimų kilpų aukštis turi užtikrinti saugų stropavimo įrangos kablo užkabinimą ir negali būti žemesnis kaip 65 mm šviesoje.
9. Nestabilūs gelžbetonio gaminiai (sieninės plokštės, pokraninės sijos, 12, 15, 18, 24 m denginio sijos) sandėliuojamos specialiuose stalažuose, darbinėje padėtyje.
10. Gaminiai sandėliuojami darbo padėtyje taip, kad matytųsi gamyklos ženklai.
11. Gaminiai stropuojami (kilnojami) už specialiai įmontuotų pakilimo kilpų.
12. Gaminiai kilnojami specialiais stropais arba traversomis. Stropų laikančioji galia turi atitikti tarp stropo lynų atšakų svorį. Kampas tarp stropo lynų atšakų negali viršyti 90°.
13. Gaminiai tai pat gali būti stropuojami už montažinių kiaurymių (kolonos) arba už specialiai suformuotų briaunų (įdubų) – kiaurymėtos perdangos plokštės.
11. Montuojant surenkamąsias konstrukcijas, visose montavimo stadijose reikia užtikrinti jau sumontuoto statinio dalies pastovumą. Montuojant atskirus elementus, prieš atkabinant juos nuo kėlimo mechanizmo kablo, būtina laikinai įtvirtinti. Laikinas įtvirtinimas turi būti toks, kad esant reikalui, būtų galima patikslinti montuojamos konstrukcijos padėtį ir pagal projekto reikalavimus įrengti sujungimo mazgus.

Gamybos, technikos direktorius

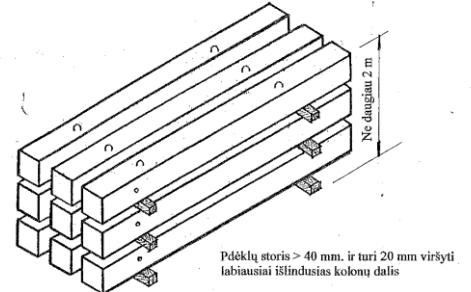
Raimundas Judickas

# Gelžbetonio gaminių stropavimo ir sandėliavimo schemas

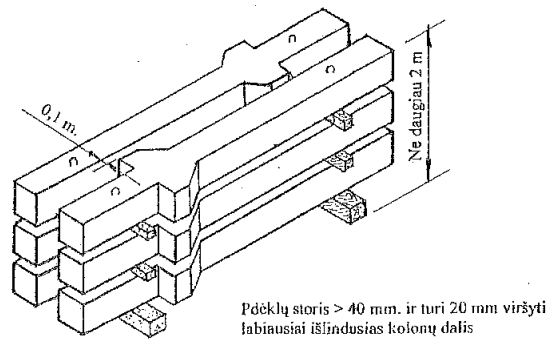
RYGELIŲ SANDĖLIAVIMAS



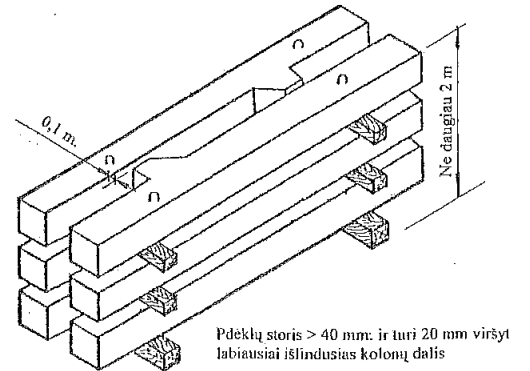
KOLONŲ SANDĖLIAVIMAS



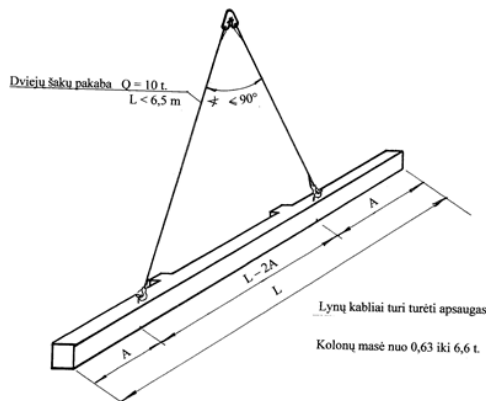
KOLONŲ SANDĖLIAVIMAS



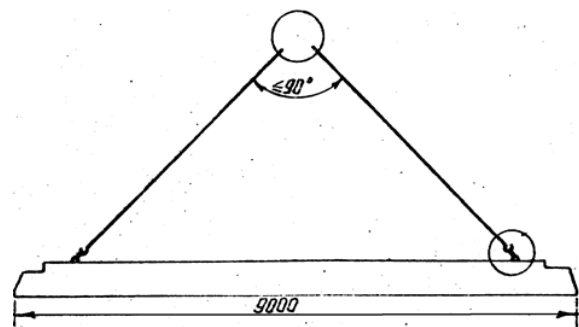
KOLONŲ SANDĖLIAVIMAS



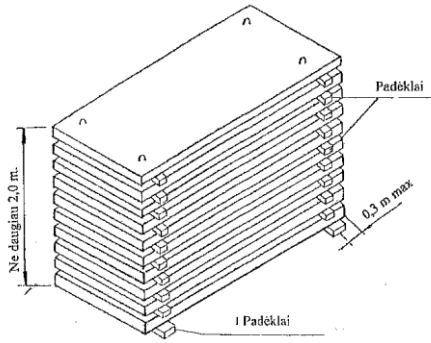
Kolonų stropavimas



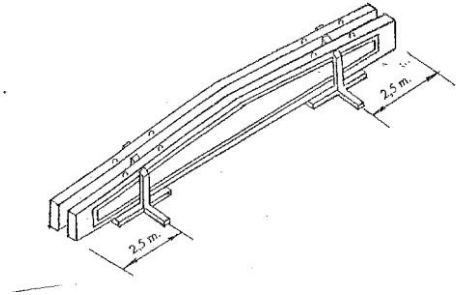
Rygelių stropavimas



PLOKŠČIŲ PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS

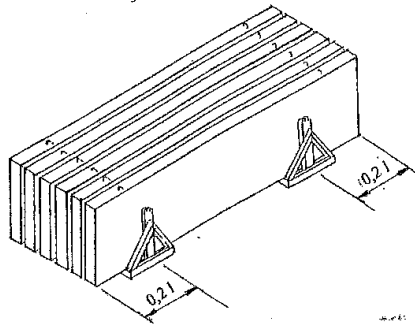


DVIŠLAIČIŲ SIJŲ SANDĖLIAVIMAS



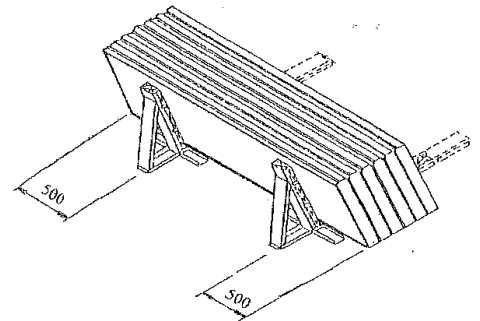
SIENINIŲ PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS

1 variantas

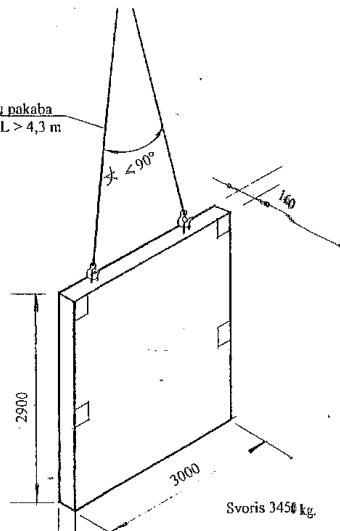


SIENINIŲ PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS

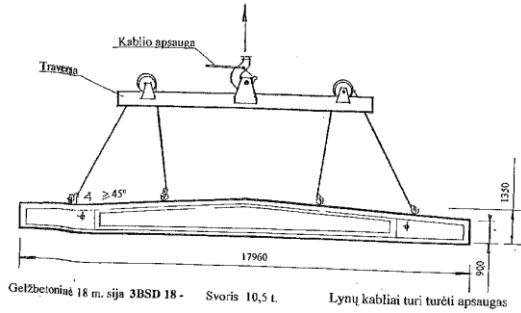
2 variantas



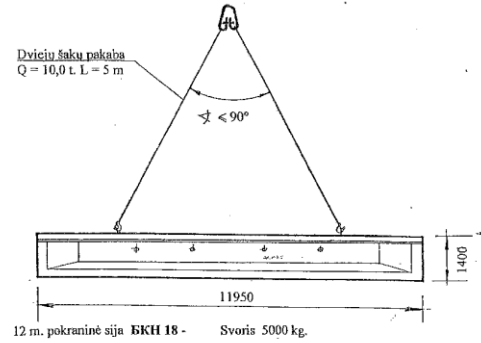
Dviejų šakų pakaba  
Q = 3,0 t., L > 4,3 m



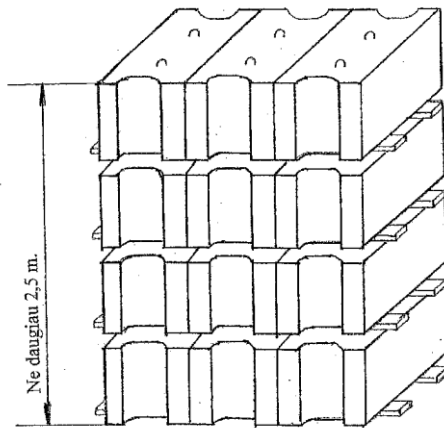
18 m. ŠIJOS KABINIMO SCHEMA



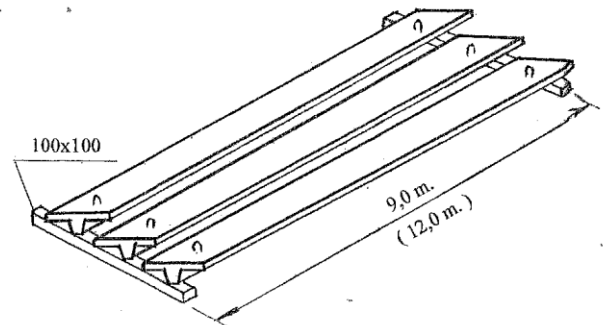
12 m. ŠIJOS KABINIMO SCHEMA



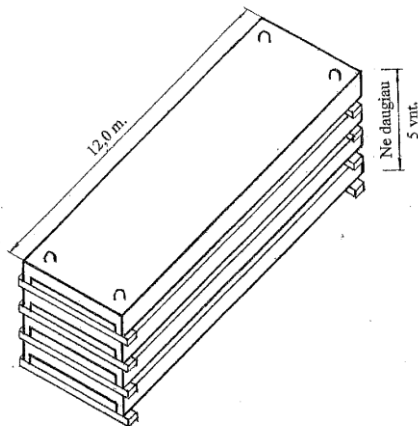
PAMATŲ BLOKŲ SANDĖLIAVIMAS



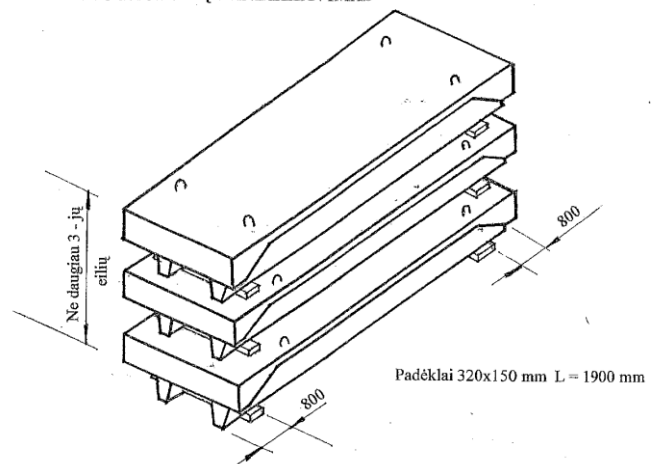
T TIPO PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS



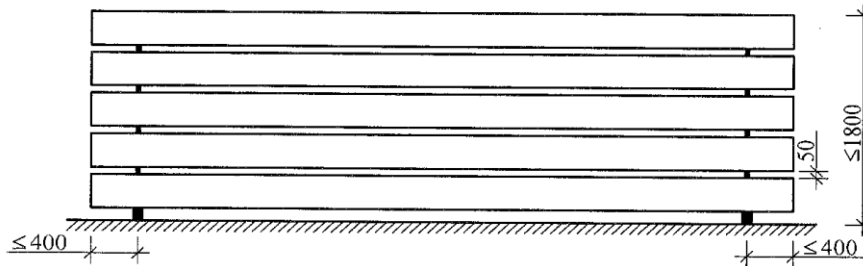
3x12 DENGINTO PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS



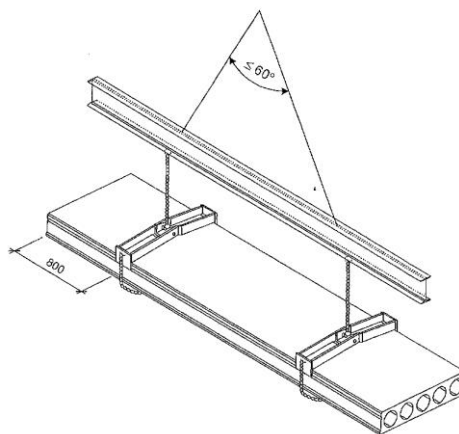
TT TIPO PLOKŠČIŲ SANDĖLIAVIMAS



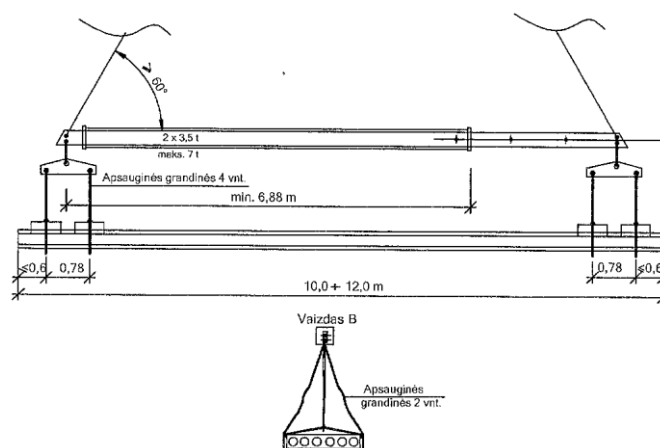
Perdangos plokščių sandėliavimas



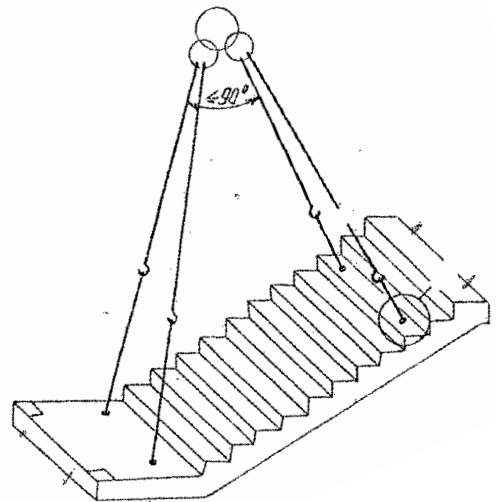
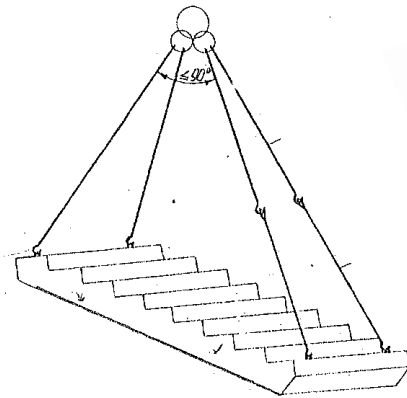
Mažesnio kaip 10 m ilgio kiaurymėtųjų plokščių kėlimo schema



Didesnio kaip 10 m ilgio kiaurymėtųjų plokščių kėlimo schema



## Laiptų elementų stropavimas



Gamybos, technikos direktorius  
Vyr. Technologė

R.Judickas  
J.Randienė