МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА И ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(МИНСТРОЙ РОССИИ)

ПРИКАЗ

от "31" июля 2017 г. № 1051/пр

Москва

О включении отраслевых сметных нормативов в федеральный реестр сметных нормативов

В соответствии со статьей 3 Федерального закона от 26 июля 2017 г. № 191-ФЗ «О внесении изменений в Градостроительный кодекс Российской Федерации и признании утратившими силу отдельных положений законодательных актов Российской Федерации» и подпунктом 5.4.5 пункта 5 Положения о Министерстве строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 18 ноября 2013 г. № 1038, **п р и к а з ы в а ю:**

1. Включить в федеральный реестр сметных нормативов «Отраслевые элементные сметные нормы на ремонтно-реставрационные работы по памятникам истории и культуры. Сборник 26. Реставрация и воссоздание предметов декоративно-прикладного искусства оловянно-слюдяной группы» согласно приложению к настоящему приказу.
2. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Заместитель Министра Х.Д. Мавлияров

gost.e-ecolog.ru

Приложение к приказу Министерства
строительства и жилищно-коммунального
хозяйства Российской Федерации
от «31» июля 2017г. № 1051/пр

Сборник 26. Реставрация и воссоздание предметов декоративно-прикладного искусства оловянно-слюдяной группы

Техническая часть

1. Нормы настоящего сборника предусматривают специфические условия работ по реставрации и воссозданию произведений искусства, не проводимых ранее в условиях реставрационного производства.

2. Процессы и условия, учтенные нормами:

2.1. Специфические условия работ, ограничивающие возможность применения механизации работ.

2.2. Необходимость соблюдения особой осторожности при выполнении работ для обеспечения максимальной сохранности произведений прикладного искусства.

2.3. Особая тщательность всех видов ремонтно-реставрационных работ, обеспечивающих их высокое качество и точнейшее воссоздание утраченных частей и элементов, а также гарантирующая полное сохранение его подлинно-исторического облика.

2.4. Работа в помещениях при электрическом освещении.

2.5. Подготовка рабочего места, инструментов, получение материалов с доставкой их к рабочему месту, уборка рабочего места после окончания работ.

2.6. Приготовление растворов, моющих составов, красок и т.п.

3. Нормами настоящего сборника не учтено и оплачивается отдельно изготовление специальных инструментов и приспособлений.

4. Работы с применением химикатов, растворителей, лаков и других подобных материалов, проводятся по утвержденной технологии.

5. Нормы 26-0101-2-4, 26-0101-3; 26-0102-2; 26-0102-3; 26-0102-5; 26-0102-6-3, 26-0102-6-4; 26-0102-7; 26-0102-8-2; 26-0102-9-3÷26-0102-9-7; 26-0102-10; 26-0102-11; 26-0102-14; 26-0201-1; 26-0201-2; 26-0201-4; 26-0201-6; 26-0202-2 определены с учетом работ с вредными условиями труда.

6. Поправки к применению норм.

№ таблиц	Поправки и примечания
1	2
26-0102-2	6.1. В случае трудноудаляемых загрязнений допускается применение компресса.
26-0102-4	6.2. При необходимости вырубки зубилом внутренних контуров криволинейных деталей к 26-0102-4-2 добавлять затраты труда 0,08 чел.-ч. 6.3. Выколотка производится с помощью специально изготовленных пуасона и матрицы. Изготовление специальных пуасона и матрицы в нормах не учтено.
26-0102-5	6.4. Нормой предусмотрено от 2 до 4 см шва в 1 месте пайки.
26-0102-7	6.5. При запаивании оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин в неудобных местах в 26-0102-7-1 к затратам труда применять коэффициент 1,6. 6.6. Изготовление дублей нормировать по табл. 26-0102-4.
26-0102-9	6.7. Площадь чеканки до 80% площади одной накладки.
26-0102-12	6.8. Площадь чеканки в одном узоре до 30%.
26-0102-13	6.9. Площадь чеканки в одном орнаменте до 50%.

№ таблиц	Поправки и примечания
1	2
26-0201-1	6.10. Расслаивание слюды производить только в случае послойного загрязнения воском, нагаром, копотью или при наличии грибковых и плесневых заболеваний слюды. 6.11. При очистке и промывке фрагментов из слюды, состоящих из 2, 3, 4 и т. д. слоев к затратам труда и расходу материалов применять коэффициент 2, 3, 4 и т. д. 6.12. В настоящей таблице предусмотрена работа со следующими растворителями: растворитель или ацетон, уайт-спирит или бензин.
26-0201-2	6.13. При восполнении утрат площадью более 5 $см^2$ принимать на 1 вклейку затраты труда 0,22 чел.-ч. 6.14. Определение расхода слюды следует производить по фактическим затратам с учетом табл. 1.
26-0201-3	6.15. Работу следует производить с особой осторожностью без повреждений подлинных цветовых покрытий и фактуры слюды. 6.16. В настоящей таблице предусмотрена работа со следующими растворителями: растворитель или разбавитель, формальгликоль, нашатырь (25% водный раствор аммиака) по необходимости.
26-0201-4	6.17. Нормами предусмотрено склеивание фрагмента из двух слоев. На каждый последующий слой к нормам добавлять 6.17.1. 26-0201-4-1 к затратам труда 0,11 чел.-ч; 6.17.2. 26-0201-4-2 к затратам труда 0,06 чел.-ч.
26-0201-6	6.18. Нормами предусмотрен расход материалов на установку консервационных слоев слюды с двух сторон 1 $дм^2$ фрагмента.
26-0202-1	6.19. Нормами предусмотрены подбор и резка плоскостей слюды до трех слоев.
26-0202-1, 26-0202-2, 26-0202-3	6.20. Расход слюды не учтен, его следует производить по фактическим затратам с учетом табл. 2.
26-0301-2-1, 26-0301-2-9	6.21. При сильной коррозии оловянно-слюдяных фонарей и оконниц затраты труда умножать на коэффициент 2,1. 6.22. В тех случаях, когда не могут возникнуть повреждения отреставрированных декоративных защитных покрытий от температуры пайки (до 100° С) при сборке оловянно-слюдяных фонарей и оконниц производить запаивание гвоздей-заклепок с обратной стороны сплавом Вуда. На запаивание 10 гвоздей-заклепок принимать затраты труда 0,11 чел.-ч. Расход материалов на 10 гвоздей-заклепок: сплав Вуда – 0,125 г, сода кальцинированная – 0,05 г, вата – 0,05 г.

Таблица 1

№ п.п.	Наименование материала	Толщина, мм	Ед. изм	Утраты, %, до					
				5	10	15	20	25	30
1	Слюда	0,1	г	0,18	0,36	0,54	0,72	0,9	1,08
2	Слюда	0,2	г	0,25	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5
3	Слюда	0,3	г	0,49	0,98	1,47	1,96	2,45	2,94
4	Слюда	0,4	г	0,65	1,3	1,95	2,6	3,25	3,9
5	Слюда	0,5	г	0,75	1,5	2,25	3,0	3,75	4,5

Таблица 2

№ п.п.	Толщина слюды, мм	Ед. изм	Норма расхода
1	0,1	г	3,6
2	0,2	г	5,0
3	0,3	г	9,8
4	0,4	г	13,0
5	0,5	г	15,0

Сборник 26. Реставрация и воссоздание предметов декоративно-прикладного искусства оловянно-слюдяная группа, витражи

Отдел 1. Реставрация и воссоздание узорного (оловянное, оловянно-свинцовое литье) и каркасного металла

Раздел 1. Реставрация узорного металла

Таблица 26-0101-001. Выправка деформированного узорного металла

Состав работ: 1. Выправка деформированного узорного металла вручную с применением деревянных шпателей.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0101-001-1	**Выправка деформированного узорного металла**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,43

Таблица 26-0101-002. Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных разновременных покрытий

Состав работ: 1. Визуальный осмотр фрагмента металла с помощью ручной смотровой линзы.
2. Многократная водно-щелочная промывка ватным тампоном и кистями. Промывка химическими растворами с последующ тщательной промывкой горячей и холодной проточной водой (для металла без остатков позолоты).
3. Выборка отдельных уплотнений, грязевых и других скоплений, без повреждения поверхности художественного литья и остатков позолотного слоя деревянными стеками с заостренным концом.
4. Лощение поверхности металла деревянными шпателями.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0101-002-1	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) с остатками позолоты**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	11,99
	Материалы		
101-1708	Нашатырь (аммоний хлористый)	кг	0,0002
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,003
101-5250	Гидроксид натрия (натр едкий, сода каустическая)	кг	0,0008
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,005
26-0101-002-2	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) без остатков позолоты**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	3,07
	Материалы		
101-1708	Нашатырь (аммоний хлористый)	кг	0,0002
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,003
101-5250	Гидроксид натрия (натр едкий, сода каустическая)	кг	0,0008
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,005
26-0101-002-3	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) с остатками позолоты, в том числе промывка**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	6,71
	Материалы		
101-1708	Нашатырь (аммоний хлористый)	кг	0,0002
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,003
101-5250	Гидроксид натрия (натр едкий, сода каустическая)	кг	0,0008
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,005
26-0101-002-4	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) без остатков позолоты, в том числе промывка**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	1,27
	Материалы		
101-1708	Нашатырь (аммоний хлористый)	кг	0,0002
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,003
101-5250	Гидроксид натрия (натр едкий, сода каустическая)	кг	0,0008
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,005
26-0101-002-5	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) с остатками позолоты, в том числе выборка**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	3,74
26-0101-002-6	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) без остатков позолоты, в том числе выборка**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,64
26-0101-002-7	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) с остатками позолоты, в том числе лощение**	дм2	
6	разряд 5.00	чел.-ч	1,54
26-0101-002-8	**Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, лаки, нагар и т.д.) без остатков позолоты, в том числе лощение**	дм2	

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
6	разряд 5.00	чел.-ч	1,16

Таблица 26-0101-003. Впаивание воссозданных фрагментов в местах утрат узорного металла

Состав работ: 1. Осмотр и характеристика утрат по изломам.
2. Подбор и вырезка фрагментов из воссозданных накладок, отлитых с подлинников.
3. Зачистка шабером (скальпелем) торцов в местах пайки с соблюдением точной подгонки.
4. Пайка сплавом Вуда в местах касания металла (не более 3-х касаний на фрагментах площадью до 0,5 см2) с предварительным нанесением жидкого флюса.
5. Обработка мест пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление затеков припоя шабером.

Измеритель: 1 фрагмент литья

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0101-003-1	**Впаивание воссозданных фрагментов в местах утрат узорного металла, фрагмент литья площадью до 0,5 см2**	фрагмент	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,22
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,225
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,00005
506-1394	Сплав Вуда	г	0,45

Раздел 2. Реставрация и воссоздание каркасного металла

Таблица 26-0102-001. Рихтовка деформированного каркасного металла

Состав работ: 1. Работы производятся деревянными лощатником и киянкой, специального изготовления из твердых пород дерева под размеры обрабатываемых деталей.
2. В работе не допускать повреждений ветхого металла.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-001-1	**Рихтовка деформированного каркасного металла**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,14

Таблица 26-0102-002. Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых

Состав работ: 1. Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых покрытий и масляных красок щетинной кистью.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-002-1	**Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых покрытий и масляных красок**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,09
	Материалы		
101-1292	Уайт-спирит	г	0,5
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	кг	0,001
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,002
101-9228	Углеводороды ароматические (ксилол, толуол, диоксан, формальгликоль)	г	0,5
113-0002	Ацетон технический, сорт высший	г	1,5
113-0597	О-ксилол	кг	0,0005

Таблица 26-0102-003. Лужение черного металла, гвоздей-заклепок и заклепок-винтов оловом или оловянно-свинцовым сплавом с двух сторон

Состав работ: 1. Лужение металла, натиранием с двух сторон с помощью паяльника с предварительным нанесением жидкого флюса кист и промывкой за 3 раза вручную.
2. Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом с предварительным нанесением жидкого флюс кистью и промывкой после лужения 3 раза вручную.
3. Лужение погружением в ванну.

Измеритель: 1 дм2 (1-4), 100 шт.(5)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-003-1	**Лужение черного металла натиранием с двух сторон с помощью паяльника оловом или оловянно-свинцовым сплавом, при площади детали: до 0,2 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,28

Измеритель: 1 дм2 (1-4), 100 шт.(5)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	1
101-5424	Флюс ФК-235	г	7
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
506-9004	Олово или оловянно-свинцовый сплав	г	10
26-0102-003-2	**Лужение черного металла натиранием с двух сторон с помощью паяльника оловом или оловянно-свинцовым сплавом, при площади детали: более 0,2 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,35
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	1
101-5424	Флюс ФК-235	г	6
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
506-9004	Олово или оловянно-свинцовый сплав	г	9
26-0102-003-3	**Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: до 0,2 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,34
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	1
101-5424	Флюс ФК-235	г	5,33
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
506-9004	Олово или оловянно-свинцовый сплав	г	8
26-0102-003-4	**Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: более 0,2 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,14
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	1
101-5424	Флюс ФК-235	г	4
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
506-9004	Олово или оловянно-свинцовый сплав	г	7
26-0102-003-5	**Лужение погружением в ванну гвоздей-закрепленок, клепки-винтов**	100 шт.	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,46
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	1,5
101-5424	Флюс ФК-235	г	3,33
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,002
506-9004	Олово или оловянно-свинцовый сплав	г	5

Таблица 26-0102-004. Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм

Состав работ: Для прямолинейных деталей (1).
1. Нарезка полос из листового железа ножницами.
2. Выколотка деталей пуансоном по заданной форме.
3. Обработка краев деталей на наждаке с доводкой вручную напильником. Для криволинейных деталей (2).
1. Перевод изображения детали на металл шаблона через копировальную бумагу.
2. Вырезка контуров деталей ножницами.
3. Выколотка деталей пуансоном по заданной форме.
4. Обработка краев деталей напильником и надфилем.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-004-1	**Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм: прямолинейных**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,04
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая толщиной 0,3 мм	дм2	0,15
101-1706	Сталь листовая толщиной 0,5 мм	дм2	0,15
26-0102-004-2	**Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм: криволинейных**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,1
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая толщиной 0,3 мм	дм2	0,3
101-1706	Сталь листовая толщиной 0,5 мм	дм2	0,3

Таблица 26-0102-005. Пайка внахлест погонных деталей шириной 9-11 мм

Состав работ: 1. Пайка внахлест прямолинейных и криволинейных деталей оловянно-свинцовым припоем.
2. Обработка места пайки слабым раствором щелочи, проточной водой.
3. Удаление затеков припоя шабером.

Измеритель: 1 место пайки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-005-1	**Пайка внахлест погонных деталей шириной 9-11 мм**	место	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,14
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,5
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,4
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,3
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,6

Таблица 26-0102-006. Воссоздание и реставрация каркасного металла с чеканкой точечных узоров до трех рядов согласно

Состав работ: При воссоздании (1, 2).
1. Изготовление шаблона согласно подлиннику.
2. Разметка, вырезка деталей из металла по шаблону. Рихтовка и обработка торцов детали надфилями.
3. Закрепление детали в струбцины и разметка узора на плоскости металла штангенциркулем под чеканку.
4. Имитация фактуры металла согласно подлиннику с применение специально изготовленных фактурных чеканов.
5. Чеканка точечного узора до трех рядов (1см2 -15 точек), специально изготовленным чеканом.
6. Окончательная доработка фактуры и прочеканенного узора с помощью легкого деревянного молотка.
7. Снятие детали со струбцин.
При реставрации 1 фрагмента (3).
1. Изготовление фрагмента с чеканкой точечных узоров до трех рядов согласно подлиннику.
2. Пайка подлинного и воссозданного фрагментов каркасного металла с соблюдением точной подгонки.
3. Обработка места пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление затеков припоя шабером.
При реставрации заплаты (4).
1. Разметка на металле и вырезка ножницами заплат.
2. Обработка краев заплат надфилями.
3. Подгонка заплат по месту, нанесение кистью жидкого флюса, пайка с подлинником маленьким паяльником.
4. Обработка места пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление излишков припоя шабером.

Измеритель: 1 дм2 (1-2), 1 фрагмент (3), 1 заплата (4)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-006-1	**Воссоздание каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров до трех рядов**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,64
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая толщиной 0,3 мм	кг	0,044
26-0102-006-2	**Воссоздание каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: 1 см2 - 15 точек**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,76
26-0102-006-3	**Реставрация каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: изготовление фрагментов площадью 2-5 см2 и установка их в местах утрат методом пайки оловянно-свинцовым припоем**	фрагмент	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,22
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,25
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0005
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,00037
26-0102-006-4	**Реставрация каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: укрепление плоскостей металла методом установки заплат размером от 1 до 2 см2**	заплата	
1	разряд 5.50	чел.-ч	0,25
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,4
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0005
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,0006

Таблица 26-0102-007. Реставрация каркасного металла методом пайки

Состав работ: Методом запаивания оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин (1).
1. Запаивание оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин паяльником.
2. Обработка металла после пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, протирка ветошью.

Методом напаивания подлинных фрагментов металла на дублирующие поверхности оловянно-свинцовым припоем (2).
1. Подготовка, размещение подлинных фрагментов металла на готовых дублях по шаблону с выверкой по картограмме.
2. Напаивание подлинных фрагментов металла на дублирующие поверхности паяльником.
3. Обработка металла после пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, протирка ветошью.

Измеритель: 1 дм(1), 1 дм2(2)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-007-1	**Реставрация каркасного металла методом запаивания оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин**	**дм**	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,22
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,5
101-5424	Флюс ФК-235	г	1,67
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0005
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,0025
26-0102-007-2	**Реставрация каркасного металла методом напаивания подлинных фрагментов металла на дублирующие поверхности оловянно-свинцовым припоем**	**дм2**	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,76
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,1
101-5424	Флюс ФК-235	г	8
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,002
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,012

Таблица 26-0102-008. Воссоздание и реставрация узорных круглых накладок ("Денежки") диаметром 25 мм с чеканкой

Состав работ: При воссоздании (1).
1. Разметка на металле и вырезка ножницами детали диаметром 25 мм.
2. Вырубка отверстий диаметром 12 мм зубилом.
3. Снятие заусенцев после вырубки надфилями и фасонными головками бормашины.
4. Чеканка точечного орнамента в три ряда специальными чеканками.

При реставрации (2).
1. Изготовление дублирующего кольца диаметром 25 мм из листовой стали.
2. Напаивание подлинного и воссозданного фрагментов узорной круглой накладки на дублирующее кольцо оловянно-свинцовым припоем с соблюдением точной подгонки.
3. Обработка мест пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление затеков припоя шабером.

Измеритель: 1 шт.(накладка)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-008-1	**Воссоздание узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику**	**шт.**	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,41
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0018
26-0102-008-2	**Реставрация узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику**	**шт.**	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,65
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,27
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0003
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0018
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,0004

Таблица 26-0102-009. Воссоздание и реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла

Состав работ: При воссоздании (1, 2).
1. Изготовление шаблона согласно подлиннику.
2. Вырубка зубилом детали по шаблону.
3. Опиловка надфилями контуров детали.
4. Выколотка детали с прочеканкой борозд.

При запаивании серебряным припоем сквозных трещин, изломов (3).
1. Запаивание серебряным припоем сквозных трещин, изломов с помощью паяльного аппарата.

При изготовлении заплат размером 0,5 - 1,0 см2 и установке их методом пайки (4).
1. Разметка и вырезка из листового железа ножницами заплаты по форме дефекта подлинника.
2. Выколотка с прочеканкой заплаты.
3. Пайка заплаты по месту паяльным аппаратом серебряным припоем.

При изготовлении по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установке их в места утрат (5-7).
1. Изготовление шаблона по подлиннику.
2. Разметка на металле и вырезка ножницами фрагмента по шаблону.
3. Выколотка с прочеканкой фрагмента согласно подлиннику.
5. Установка фрагмента в место утраты методом пайки паяльным аппаратом серебряным припоем.

Измеритель: 1 дм2 (1-3), 1 заплата (4), 1 фрагмент (5-7)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-009-1	**Воссоздание орнаментированных выколотных деталей из черного металла: простого контура**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,17
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,16
26-0102-009-2	**Воссоздание орнаментированных выколотных деталей из черного металла: сложного контура**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,82
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,16
26-0102-009-3	**Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла: запаивание серебряным припоем сквозных трещин, изломов**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	5,72
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,52
101-5424	Флюс ФК-235	г	4
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,006
26-0102-009-4	**Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла: изготовление заплат размером 0,5-1,0 см2 и установка их методом пайки**	заплата	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,4
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,036
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,27
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0003
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,0004
26-0102-009-5	**Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 1 см2**	фрагмент	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,58
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,04
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,27
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0003
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,0004
26-0102-009-6	**Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 2 см2**	фрагмент	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,52
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,047
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,78
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0026
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,00118
26-0102-009-7	**Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 5 см2**	фрагмент	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,44
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,053
101-5424	Флюс ФК-235	г	1,3
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,005
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,00195

Таблица 26-0102-010. Дублирование орнаментированных выколотных деталей с просечным орнаментом средней сложности

Состав работ: 1. Вычерчивание рисунка орнамента по сохранившимся частям орнамента и выверкой отдельных изображений на подлинн металле. Изготовление шаблона на металле.
2. Просечка стилизованного орнамента средней сложности зубилом по шаблону.
3. Обработка надфилями контуров узора после просечки.
4. Рихтовка с последующей прочеканкой.
5. Напаивание подлинных сохранившихся частей орнамента на поверхность дубля серебряным припоем с соблюдением точной подгонки.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-010-1	**Дублирование орнаментированных выколотных деталей с просечным орнаментом средней сложности**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	8,97
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,313
101-5424	Флюс ФК-235	г	19,78
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,026
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,02968

Таблица 26-0102-011. Реставрация кованого просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику

Состав работ: При изготовлении недостающих деталей по аналогам подлинника и установка их в местах утрат методом пайки оловянно-свинцовым припоем (1).
1. Изготовление шаблона по подлиннику.
2. Разметка детали на металле по шаблону.
3. Вырубки детали зубилом.
4. Обработка краев детали надфилями и фасонными наждачными головками бормашины.
5. Обработка поверхности детали в соответствии с фактурой подлинника легким стальным молотком с применением наждачного порошка или наждачной бумаги.
6. Пайка детали с учетом точной подгонки по месту утраты маленьким паяльником.
7. Обработка места пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление затеков припоя шабером.
При укреплении ветхих плоскостей металла заплатами размером от 1 до 2 см2 и установке их методом пайки оловянно-свинцовым припоем (2).
1. Разметка на металле и вырезка ножницами заплаты согласно дефекта подлинника.
2. Обработка краев заплаты надфилями.
3. Пайка заплаты с учетом точной подгонки по месту маленьким паяльником.
4. Обработка места пайки слабым раствором щелочи, проточной водой, удаление излишков припоя шабером.

Измеритель: 1 деталь (1), 1 заплата (2)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-011-1	**Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику: деталь**	шт.	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,37
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,27
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0003
101-5851	Шкурка шлифовальная на бумажной основе	м2	0,026
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0022
506-1361	Припои оловянно-свинцовые бессурьмянистые марки ПОС40	г	0,37
26-0102-011-2	**Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику: заплата**	заплата	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,22
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,05
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,4
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0003
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,00076
506-1361	Припои оловянно-свинцовые бессурьмянистые марки ПОС40	г	0,5

Таблица 26-0102-012. Воссоздание петельчатых креплений согласно подлиннику

Состав работ: 1. Изготовление шаблона согласно подлиннику.
2. Разметка, вырезка детали из металла по шаблону.
3. Закрепление детали в струбцины и разметка узора под чеканку штангенциркулем. Чеканка точечного узора (1 см2 - 7 точек) двумя специально изготовленными чеканами.
4. Вырубка внутреннего отверстия для петли.
5. Выколотка петли с обработкой заусенцев надфилем.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-012-1	**Воссоздание петельчатых креплений согласно подлиннику**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,77
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,03

Таблица 26-0102-013. Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм

Состав работ: 1. Заготовка полосы металла по размеру и нарезка из нее деталей восьмигранной формы.
2. Просечка отверстия по центру восьмигранной формы размером 12 мм в поперечнике зубилом.
3. Обработка (опиловка) краев деталей от заусенцев надфилем.
4. Чеканка точечных узоров (1 см2 - 15 точек) в два раза по периметру восьмигранника с применением одного специально изготовленного чекана.

Измеритель: 1 шт.

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-013-1	**Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм**	шт.	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,14
	Материалы		
101-9352	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	0,0037

Таблица 26-0102-014. Реставрация сломанных кованых железных гвоздей

Состав работ: 1. Срезка остатка стержня гвоздя бокорезом.
2. Подготовка (опиловка) среза гвоздя под пайку надфилем.
3. Промывка гвоздя от ржавчины в растворе соляной кислоты с последующей нейтрализацией в растворе щелочи и промывкой в горячей воде.
4. Нарезка стержня по размеру из стальной проволоки соответствующего диаметра с подготовкой плоскости под пайку.
5. Пайка бензиновой горелкой стержня к подлинной шляпке гвоздя с применением специально изготовленного приспособления - зажима.
6. Удаление затеков припоя шабером.

Измеритель: 10 шт.

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-014-1	**Реставрация сломанных кованных железных гвоздей**	10 шт.	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,2
	Материалы		
101-0070	Бензин автомобильный АИ-98, АИ-95 «Экстра», АИ-93	кг	0,2
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	г	0,5
101-2290	Кислота соляная техническая	кг	0,005
101-5424	Флюс ФК-235	г	0,75
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-9270	Проволока стальная черная диаметром 1 мм	кг	0,0011
506-1401	Припой серебряный (проволока), марка ПСр 45, толщина 1-2 мм	кг	0,00112

Таблица 26-0102-015. Воссоздание гвоздей с кованой шляпкой конической формы по образцу подлинных из обойных гвоздей

Состав работ: 1. Холодная ковка шляпки конической формы.
2. Опиловка излишней толщины стержней до диаметра 12 мм.

Измеритель: 10 шт.

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0102-015-1	**Воссоздание гвоздей с кованой шляпкой конической формы по образцу подлинных из обойных гвоздей "Текс"**	10 шт.	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,49
	Материалы		
101-5400	Гвозди "Текс"	кг	0,0019

Отдел 2. Реставрация и воссоздание фрагментов из слюды

Раздел 1. Реставрация фрагментов из слюды

Таблица 26-0201-001. Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений

Состав работ: 1. Обеспыливание поверхности слюды сухой кистью.
2. Многократная, двухсторонняя очистка и промывка слюды от различных загрязнений.
3. Обезжиривание и высушивание слюды.

Измеритель: 1 дм2 одного слоя

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-001-1	**Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений в местах креплений; площадь фрагментов: до 10 см2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,13
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,003
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0075
26-0201-001-2	**Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений в местах креплений; площадь фрагментов: более 10 см2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,67
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,003
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0075
26-0201-001-3	**Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений по всей поверхности; площадь фрагментов: до 10 см2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	4,97
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,003
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0075
26-0201-001-4	**Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений по всей поверхности; площадь фрагментов: более 10 см2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,87
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,003
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0075

Таблица 26-0201-002. Восполнение утрат на фрагментах из слюды "на просвет"

Состав работ: 1. Подбор и расслаивание кристалла слюды на слои, соответствующие толщине, цвету и тону подлинника.
2. Нарезка подобранной слюды ножницами по форме восполняемого фрагмента и вклейка ее в местах утрат.

Измеритель: 1 дм2 одного слоя

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-002-1	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 5%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,36
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,00012
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,12
26-0201-002-2	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 10%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,68
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,00024
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,24
26-0201-002-3	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 15%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,1
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,00036

Измеритель: 1 дм2 одного слоя

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,36
26-0201-002-4	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 20%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,31
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,00048
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,48
26-0201-002-5	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 25%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,47
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0006
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,6
26-0201-002-6	**Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 30%**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,65
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,00072
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,72

Таблица 26-0201-003. Удаление со слюды поновлений и записей красочного слоя, не соответствующих декоративным

Состав работ: 1. Удаление со слюды поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами.
2. Укрепление остатков подлинного красочного слоя лаком (или материалом по рекомендации химлаборатории).

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-003-1	**Удаление со слюды от 65 до 75% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование мягкое**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	3,41
	Материалы		
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,0094
101-4415	Масло льняное	г	0,2
101-5396	Спирт поливиниловый	кг	0,0005
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-7572	Марля	м2	0,009
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0005
26-0201-003-2	**Удаление со слюды от 65 до 75% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование твердое**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	9,02
	Материалы		
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,0094
101-4415	Масло льняное	г	0,2
101-5396	Спирт поливиниловый	кг	0,0005
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-7572	Марля	м2	0,009
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0005
26-0201-003-3	**Удаление со слюды 100% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование мягкое**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,42
	Материалы		
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,0094
101-4415	Масло льняное	г	0,2
101-5396	Спирт поливиниловый	кг	0,0005
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-7572	Марля	м2	0,009
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0005
26-0201-003-4	**Удаление со слюды 100% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование твердое**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	6,49
	Материалы		
101-2472	Растворитель марки № 646	кг	0,0094

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
101-4415	Масло льняное	г	0,2
101-5396	Спирт поливиниловый	кг	0,0005
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-7572	Марля	м2	0,009
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0005

Таблица 26-0201-004. Склеивание отреставрированных слоев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме

Состав работ: 1. Склеивание отреставрированных слоев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-004-1	**Склеивание отреставрированных слоев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: до 1 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,11
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0006
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,6
26-0201-004-2	**Склеивание отреставрированных слоев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: более 1 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,06
	Материалы		
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0006
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,6

Таблица 26-0201-005. Сшивание фрагментов слюды вощеной нитью

Состав работ: 1. Сверление отверстий малой электродрелью в слюде.
2. Вощение нити.
3. Сшивание внахлест фрагмента слюды.

Измеритель: 1 дм шва

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-005-1	**Сшивка фрагментов слюды вощеной нитью**	дм	
1	разряд 6.00	чел.-ч	0,17
	Материалы		
101-2073	Нитки суровые	г	0,04
101-2746	Воск натуральный	кг	0,00002

Таблица 26-0201-006. Консервация подлинной слюды

Состав работ: 1. Подбор кристалла слюды и расслаивание его с выверкой тона и цвета на световом столе.
2. Нарезка и установка защитных слоев с двух сторон с проклейкой.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0201-006-1	**Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: до 1 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,55
	Материалы		
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0012
117-0122	Полибутилметакрилат	г	1,2
26-0201-006-2	**Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: более 1 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,03
	Матриалы		
101-9200	Слюда	г	П
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0012
117-0122	Полибутилметакрилат	г	1,2

Раздел 2. Воссоздание фрагментов из слюды

Таблица 26-0202-001. Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе

Состав работ: 1. Изготовление шаблона по подлиннику.
2. Подбор и расслаивание кристалла слюды согласно образцу по размеру, цвету, тону и толщине с выверкой на световом столе.
3. Нарезка плоскостей слюды по шаблону ножницами.

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0202-001-1	**Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 0,5 до 2 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,57
	Материалы		
101-9200	Слюда	г	П
26-0202-001-2	**Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 2 до 3 дм2**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,28
	Материалы		
101-9200	Слюда	г	П

Таблица 26-0202-002. Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде художественными масляными

Состав работ: 1. Предварительный осмотр и изучение ряда подлинных фрагментов слюды с декоративным покрытием. Выявление поновлений и записей, сохранности цвета красителей и фактуры.
2. Выборка наиболее характерных подлинных фрагментов для создания образцов.
3. Подбор красок и предварительные пробы цветовых соотношений на палитре и слюде с учетом выявления наиболее характерных декоративных приемов на подлиннике.
4. Создание образца с подбором и подготовкой слюды, воссозданием художественно-декоративного покрытия художественными масляными красками, фольгой и установкой защитных слоев.

Измеритель: 1 образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0202-002-1	**Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде размером 0,5-1,0 дм2 художественными масляными красками и фольгой**	образец	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,31
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	1
101-4415	Масло льняное	г	4,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0015
101-9200	Слюда	г	П
101-9750	Лак поливинилацетатный	кг	0,003
113-0077	Ксилол нефтяной марки А	кг	0,0021
117-0122	Полибутилметакрилат	г	0,6
117-9002	Краски художественные (тертые)	кг	0,00225

Таблица 26-0202-003. Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой

Состав работ: При воссоздании художественными масляными красками (1).
1. Изготовление картонного шаблона по подлиннику.
2. Подбор слюды и расслаивание ее согласно толщине подлинника.
3. Нарезка слюды по шаблону ножницами
4. Очистка слюды влажным ватным тампоном и обезжиривание спиртом или денатуратом.
5. Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками согласно утвержденному образцу.
При воссоздании фольгой (2).
1. Нарезка фольги по шаблону.
2. Имитация фактуры фольги торцом щетинной кисти согласно подлиннику.
3. Наложение подготовленной фольги на поверхность красочного слоя методом "на отлип".

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0202-003-1	**Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды: художественными масляными красками и фольгой**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	1,75
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-4415	Масло льняное	г	3
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-9200	Слюда	г	П
101-9750	Лак поливинилацетатный	кг	0,002
104-1399	Фольга алюминиевая для технических целей мягкая, рулонная, толщиной 0,1 мм	м2	0,00044

Измеритель: 1 дм2

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
117-0069	Пинен (растворитель)	г	1
117-9002	Краски художественные (тертые)	кг	0,0015
26-0202-003-2	**Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды: художественными масляными красками**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	0,26
	Материалы		
101-2354	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	г	0,5
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,001
101-9200	Слюда	г	П
101-9750	Лак поливинилацетатный	кг	0,002
117-0069	Пинен (растворитель)	г	1
117-9002	Краски художественные (тертые)	кг	0,0015
26-0202-003-3	**Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды: фольгой**	дм2	
6	разряд 6.00	чел.-ч	2,01
	Материалы		
101-4415	Масло льняное	г	3
101-9200	Слюда	г	П
104-1399	Фольга алюминиевая для технических целей мягкая, рулонная, толщиной 0,1 мм	м2	0,00044

Отдел 3. Разные работы

Таблица 26-0301-001. Изготовление шпилек для петельчатых креплений диаметром 1-2 мм, длиной 145-350 мм из стальной проволоки

Состав работ: 1. Разметка и рубка зубилом шпилек необходимой длины из проволоки соответствующего диаметра.
2. Выпрямление (рихтовка) шпилек металлическим молотком.
3. Зачистка концов шпилек напильником.

Измеритель: 10 шт.

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0301-001-1	**Изготовление шпилек для петельчатых креплений из стальной проволоки длиной 145-350 мм, диаметром: 1-2 мм**	10 шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,65
	Материалы		
101-9270	Проволока стальная черная диаметром 1,0 мм	г	2,2
101-9270	Проволока стальная черная диаметром 1,5 мм	г	3,03
101-9270	Проволока стальная черная диаметром 2,0 мм	г	5,2

Таблица 26-0301-002. Разборка и сборка произведений прикладного искусства оловянно-слюдяной группы

Состав работ: Для поз. 1-3:
1. Тщательный осмотр фонаря с внешней и внутренней сторон. Удаление с поверхности фонаря пыли, грязи и копоти сухой кистью.
2. Выем шпилек из петельчатых креплений и разборка фонаря на основные части и детали с раскладкой их на картограммном столе.
3. Освобождение деталей от закрепочных гвоздей. Раскладка узорного металла, слюды и каркасного металла на картограммном столе.
Для поз. 4-6:
1. Подгонка и совмещение узорного металла, слюды и каркасного металла.
2. Сверление отверстий электродрелью.
3. Закрепление деталей.
4. Сборка шатров, фонарной части и килевидного низа с помощью шпилек для петельчатых креплений.
5. Сборка фонаря с помощью шпилек для петельчатых креплений.
Для поз 7:
1. Тщательный осмотр оконницы, удаление с поверхности оконницы пыли, грязи и копоти сухой кистью.
2. Освобождение от заклепочных гвоздей каркасного металла и слюды с раскладкой их на картограммном столе.
Для поз 8:
1. Подгонка и совмещение каркасного металла и слюды.
2. Сверление отверстий электродрелью.
3. Сборка оконницы с помощью гвоздей-заклепок.

Измеритель: 1 шт.(1, 2, 4, 5,), 10 шт.(3, 6-8)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0301-002-1	**Разборка оловянно-слюдяных фонарей: прямолинейная шпилька**	шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,5
26-0301-002-2	**Разборка оловянно-слюдяных фонарей: криволинейная шпилька**	шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	1,54

Измеритель: 1 шт.(1, 2, 4, 5,), 10 шт.(3, 6-8)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Единица измерения	Показатели норм
26-0301-002-3	**Разборка оловянно-слюдяных фонарей: 10 гвоздей-закрепок**	10 шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,12
26-0301-002-4	**Сборка оловянно-слюдяных фонарей: прямолинейная шпилька**	шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,31
26-0301-002-5	**Сборка оловянно-слюдяных фонарей: криволинейная шпилька**	шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	2,53
26-0301-002-6	**Сборка оловянно-слюдяных фонарей: 10 гвоздей-закрепок**	10 шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,47
26-0301-002-7	**Разборка слюдяных оконниц**	10 шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,1
26-0301-002-8	**Сборка слюдяных оконниц**	10 шт.	
6	разряд 5.00	чел.-ч	0,37
	Материалы		
101-0963	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	кг	0,0005
101-5777	Вата белая гигроскопическая	кг	0,0005
506-1394	Сплав Вуда	г	0,125

gost.e-ecolog.ru