СИСТЕМА НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

г. Санкт-Петербург

СМЕТНО - НОРМАТИВНАЯ БАЗА
«ГОСЭТАЛОН»

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ

ТЕРрр-2001 СПб

СБОРНИК № 26

Реставрация и воссоздание предметов декоративно-прикладного искусства

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Правительство Санкт-Петербурга
Комитет экономического развития, промышленной политики и торговли
Санкт-Петербургское Государственное учреждение
«Центр мониторинга и экспертизы цен»

г. Санкт-Петербург
2008 г.

gost.e-ecolog.ru

г. Санкт-Петербург

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ

ТЕРрр-2001 СПб

СБОРНИК № 26

Реставрация и воссоздание предметов декоративно-прикладного искусства

Правительство Санкт-Петербурга
Комитет экономического развития, промышленной политики и торговли
Санкт-Петербургское Государственное учреждение
«Центр мониторинга и экспертизы цен»

г. Санкт-Петербург
2008 г.

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ

Сборник № 26

РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ ПРОИЗВЕДЕНИЙ ДЕКОРАТИВНО - ПРИКЛАДНОГО ИСКУССТВА

ТЕРрр-2001-26 СПб

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие территориальные единичные расценки для применения в Санкт-Петербурге в базисных ценах на 1 января 2000 года предназначены для определения прямых затрат в сметной стоимости работ по реставрации и воссозданию произведений декоративно-прикладного искусства и составления сметных расчетов (смет), а также для расчетов за выполненные реставрационные работы.

ТЕРрр отражают средние затраты труда рабочих-реставраторов, строительных машин и механизмов, технологию и организацию по видам реставрационных работ. ТЕРрр обязательны для применения всеми предприятиями и организациями, независимо от их принадлежности и форм собственности, осуществляющими ремонтно-реставрационные работы с привлечением средств государственного бюджета всех уровней и целевых внебюджетных фондов.

2. Расценки, помещенные в настоящем сборнике, предусматривают специфические условия работ по реставрации и воссозданию произведений искусства, не проводимых ранее в условиях реставрационного производства.

3. В основу разработки расценок положен нормативно-исследовательский метод технического нормирования.

4. Процессы и условия, учтенные расценками:

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

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

4.3. 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.

4.4. Работа в помещениях при электрическом освещении;

4.5. Подготовка рабочего места, инструментов, получение материалов с доставкой их к рабочему месту, уборка рабочего места после окончания работ, отдых и личные надобности;

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

5. Расценками настоящего сборника не учтено и оплачивается отдельно изготовление специальных инструментов и приспособлений.

6. Работа с применением химикатов, растворителей, лаков и других подобных материалов, проводятся по утвержденной технологии.

7. Работу в архивах, составление отчетной документации, шаблонов, эскизов, калек расценивать дополнительно.

8. Расценки таблиц 26-01-002, 26-01-003, 26-01-005, 26-01-006, 26-01-008, 26-01-009, 26-01-010, 26-01-011, 26-01-012, 26-01-014, 26-01-017, 26-02-001, 26-02-003, 26-02-004, 26-02-008, 26-02-009, 26-03-002 определены с учетом работ с вредными условиями труда в соответствии с общей частью на ремонтно-реставрационные работы.

9. В настоящий сборник включена стоимость материалов.

10. Поправки к применению расценок:

№№ таблиц (расценок)	Поправки и примечания
26-01-005	В случаях трудноудаляемых загрязнений допускается применение компресса.
26-01-007	При необходимости вырубки зубилом внутренних контуров криволинейных деталей к

№№ таблиц (расценок)	Поправки и примечания
	26-01-007-2 добавлять к оплате труда рабочих-реставраторов - 5,54руб . и к затратам труда - 0,4 чел.-ч. Выколотка производится с помощью специально изготовленных пуасона и матриц . Изготовление специальных пуасона и матриц в расценках не учтено.
26-01-008	Расценкой предусмотрено от 2 до 4 погонных см шва в1 месте пайки.
26-01-010	При запаивании оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин в неудобных местах к нормам затрат труда и оплате труда рабочих-реставраторов применять коэффициент 1,6. Изготовление дублей расценивать по расценкам табл.26-01-007
26-01-011	Площадь чеканки до 80% от общей площади одной накладки.
26-01-015	Площадь чеканки в одном узоре до 30%.
26-01-016	Площадь чеканки в одном орнаменте до 50%.
26-02-001	Расслаивание слюды производить только в случае послойного загрязнения воском, нагаром, копотью или при наличии грибковых и плесневелых заболеваний слюды. При очистке и промывке фрагментов из слюды, состоящих из 2, 3, 4 и т.д. слоев оплату труда рабочих-реставраторов, нормы затрат труда и расход материалов умножить на 2, 3, 4 и т.д. В настоящей расценке предусмотрена работа со следующими растворителями: растворитель или ацетон, уайт-спирит или бензин.
26-02-002	При восполнении утрат площадью более 5 см2 принимать на 1 вклейку оплату труда 3,05руб. и затраты труда 0,22 чел.-ч Определение расхода слюды следует производить по табл.1 тех.части.
26-02-003	Работу следует производить с особой осторожностью без повреждений подлинных цветовых покрытий и фактуры слюды. Настоящей расценкой предусмотрена работа со следующими растворителями: растворитель или разбавитель, формальгликоль, нашатырь (25%водный раствор аммиака) по необходимости.
26-02-004	Расценками предусмотрено склеивание фрагмента из двух слоев. На каждый последующий слой добавлять: к оплате труда рабочих-реставраторов расц. 26-02-004-1 – 1,52 руб. расц. 26-02-004-2 – 0,83 руб. к затратам труда расц. 26-02-004-1 – 0,11 чел.-ч расц. 26-02-004-2 – 0,06 чел.-ч
26-02-006	Расценками предусмотрен расход материалов на установку консервационных слоев слюды с двух сторон 1 дм2 фрагмента.
26-02-007	Расценками предусмотрены подбор и резка плоскостей слюды до трех слоев.
26-02-009	Расход слюды не учтен, его следует производить по фактическим затратам с учетом табл.2 тех. части.
26-03-002	При сильной коррозии оловянно-слюдяных фонарей и оконниц к нормам затрат труда и оплате труда рабочих-реставраторов применять коэффициент 2,1. В тех случаях, когда могут возникнуть повреждения отреставрированных декоративных защитных покрытий от температурной пайки (до 100єС) при сборке оловянно-слюдяных фонарей и оконниц производится запаивание гвоздей-заклепок с обратной стороны сплавом Вуда. На запаивание 10гвоздей -заклепок принимать оплату труда 1,52 руб. и затраты труда 0,11 чел.-ч Расход материалов на 10 гвоздей-заклепок: сплав Вуда – 0,125 г. сода кальцинированная – 0,5 г вата – 0,5 г

Таблица 1

№ п/п	Наименование материалов	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	0,90	1,08
2	Слюда	0,2	г	0,25	0,50	0,75	1,0	1,25	1,50
3	Слюда	0,3	г	0,49	0,98	1,47	1,96	2,45	2,94
4	Слюда	0,4	г	0,65	1,30	1,95	2,60	3,25	3,90
5	Слюда	0,5	г	0,75	1,50	2,25	3,0	3,75	4,50

Таблица 2

№№ п/п	Толщина слюды, мм	Ед. изм.	Норма расхода
1	0,1	г	3,60
2	0,2	г	5,0
3	0,3	г	9,8
4	0,4	г	13,0
5	0,5	г	15,0

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8

РАЗДЕЛ 01. РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ УЗРНОГО МЕТАЛЛА (ОЛОВЯННОЕ, ОЛОВЯННО-СВИНЦОВОЕ ЛИТЬЕ) И КАРКАСНОГО МЕТАЛЛА

01. РЕСТАВРА ЦИЯ УЗОРНОГО МЕТАЛЛА.

Таблица 26-01-001. Выправка деформированного узорного металла

Измеритель: 1 дм2

26-01-001-01	Выправка деформированного узорного металла	6,96	5,96	-	-	1,00	0,43

Таблица 26-01-002. Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, паки, нагар и т.д.)

Измеритель: **1 дм2**

26-01-002-01	Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, паки, нагар и т.д.): с остатками позолоты	416,13	415,81	-	-	0,32	23,98
26-01-002-02	Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, паки, нагар и т.д.): без остатков позолоты	85,41	85,10	-	-	0,31	6,14

Таблица 26-01-003. Впаивание воссозданных фрагментов в местах утрат узорного металла

Измеритель: **1 фрагмент литья**

26-01-003-01	Впаивание воссозданных фрагментов литья площадью до 0,5 см2 в местах утрат узорного металла	3,97	3,81	-	-	0,16	0,22

02. РЕСТАВРА ЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ КАРКАСНОГО МЕТАЛЛА.

Таблица 26-01-004. Рихтовка деформированного каркасного металла

Измеритель: **1 дм2**

26-01-004-01	Рихтовка деформированного каркасного металла	2,44	1,94	-	-	0,50	0,14

Таблица 26-01-005. Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых покрытий и масляных красок

Измеритель: **1 дм2**

26-01-005-01	Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых покрытий и масляных красок	15,41	15,11	-	-	0,30	1,09

Таблица 26-01-006. Лужение черного металла, гвоздей-заклепок и заклепок винтов оловом или оловянно-свинцовым сплавом с двух сторон

Измеритель: **1 дм2**

26-01-006-01	Лужение черного металла натиранием с двух сторон с помощью паяльника оловом или оловянно-свинцовым сплавом , при площади детали: до 0,2 дм2	20,39	17,74	-	-	2,65	1,28
(888-0286)	*Олово или оловянно-свинцовый сплав (Г)*					*10,00*	

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
26-01-006-02	Лужение черного металла натиранием с двух сторон с помощью паяльника оловом или оловянно-свинцовым сплавом , при площади детали: более 0,2 дм2	7,13	4,85	-	-	2,28	0,35
(888-0286)	*Олово или оловянно-свинцовый сплав (Г)*					*9,00*	
26-01-006-03	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: до 0,2 дм2	6,73	4,71	-	-	2,02	0,34
(888-0286)	*Олово или оловянно-свинцовый сплав (Г)*					*8,00*	
26-01-006-04	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: более 0,2 дм2	3,48	1,94	-	-	1,54	0,14
(888-0286)	*Олово или оловянно-свинцовый сплав (Г)*					*7,00*	
	Измеритель: **100 шт.**						
26-01-006-05	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: Лужение погружением в ванну гвоздей-закрепленок, клепки-винтов	7,71	6,38	-	-	1,33	0,46
(888-0286)	*Олово или оловянно-свинцовый сплав (Г)*					*5,00*	
Таблица 26-01-007. Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм							
	Измеритель: **1 пог. дм при ширине деталей 9-11 мм**						
26-01-007-01	Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм: прямолинейных	2,84	2,77	-	-	0,07	0,20
26-01-007-02	Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм: криволинейных	7,06	6,93	-	-	0,13	0,50
Таблица 26-01-008. Пайка внахлест погонных деталей шириной 9-11 мм							
	Измеритель: **1 место пайки**						
26-01-008-01	Пайка внахлест погонных деталей шириной 9-11 мм.	1 603,86	4,68	-	-	1 599,18	0,27
Таблица 26-01-009. Воссоздание и реставрация каркасного металла с чеканкой точечных узоров до трех рядов согласно подлиннику							
	Измеритель: **1 дм2**						
26-01-009-01	Воссоздание каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: до трех рядов	46,10	45,78	-	-	0,32	2,64
26-01-009-02	Воссоздание каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: 1 см2--15 точек	30,52	30,52	-	-	0,00	1,76

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
	Измеритель: **1 фрагмент**						
26-01-009-03	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	5,92	4,86	-	-	1,06	0,28
	Измеритель: **1 заплата**						
26-01-009-04	Реставрация каркасного металла с чеканкой согласно подлиннику точечных узоров: укрепление плоскостей металла методом установки заплат размером от 1 до 2 см2	5,42	3,81	-	-	1,61	0,22
	Таблица 26-01-010. Реставрация каркасного металла методом пайки						
	Измеритель: **1 пог. дм шва пайки**						
26-01-010-01	Реставрация каркасного металла: методом запаивания оловянно-свинцовым припоем сквозных трещин, пробоин, царапин	9,68	3,05	-	-	6,63	0,22
	Измеритель: **1 дм2 пайки**						
26-01-010-02	Реставрация каркасного металла: методом напаивания подлинных фрагментов металла на дублирующие поверхности оловянно-свинцовым припоем	44,93	13,18	-	-	31,75	0,76
	Таблица 26-01-011. Воссоздание и реставрация узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику						
	Измеритель: **1 шт. (накладка)**						
26-01-011-01	Воссоздание узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику	7,12	7,11	-	-	0,01	0,41
26-01-011-02	Реставрация узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику	12,37	11,27	-	-	1,10	0,65
	Таблица 26-01-012. Воссоздание и реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла						
	Измеритель: **1 дм2**						
26-01-012-01	Воссоздание орнаментированных выколотных деталей из черного металла: простого контура	38,80	37,63	-	-	1,17	2,17
26-01-012-02	Воссоздание орнаментированных выколотных деталей из черного металла: сложного контура	50,07	48,90	-	-	1,17	2,82
26-01-012-03	Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла запаивание серебряным припоем сквозных трещин, изломов	97,85	79,28	-	-	18,57	5,72

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
	Измеритель: **1 заплата**						
26-01-012-04	Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла изготовление заплат размером 0,5-1,0 кв. см и установке их методом пайки	6,80	5,54	-	-	1,26	0,40
	Измеритель: **1 фрагмент**						
26-01-012-05	Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 1,0 см2	9,32	8,04	-	-	1,28	0,58
26-01-012-06	Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 2,0 см2	10,64	7,21	-	-	3,43	0,52
26-01-012-07	Реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла; изготовление по аналогам утраченных фрагментов на деталях и установка их в местах утрат: площадью до 5,0 см2	11,68	6,10	-	-	5,58	0,44
	Таблица 26-01-013. Дублирование орнаментированных выколотных деталей с просечным орнаментом средней сложности						
	Измеритель: **1 дм2**						
26-01-013-01	Дублирование орнаментированных выколотных деталей с просечным орнаментом средней сложности	204,50	124,32	-	-	80,18	8,97
	Таблица 26-01-014. Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику						
	Измеритель: **1 деталь**						
26-01-014-01	Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику: изготовление недостающих деталей размером 22х2 мм по аналогам подлинника и установка их в местах утрат методом пайки оловянно-свинцовым припоем	6,66	6,42	-	-	0,24	0,37
	Измеритель: **1 заплата**						
26-01-014-02	Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику: закрепление ветхих плоскостей металла заплатами размером от 1 до 2 см2 и установке их методом пайки оловянно-свинцовым припоем	4,02	3,81	-	-	0,21	0,22
	Таблица 26-01-015. Воссоздание петельчатых креплений согласно подлиннику						
	Измеритель: **1 дм2**						
26-01-015-01	Воссоздание петельчатых креплений согласно подлиннику	24,75	24,53	-	-	0,22	1,77

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8

Таблица 26-01-016. Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм

Измеритель: **1 шт.**

26-01-016-01	Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм.	1,97	1,94	-	-	0,03	0,14

Таблица 26-01-017. Реставрация сломанных кованных железных гвоздей

Измеритель: **10 шт.**

26-01-017-01	Реставрация сломанных кованных железных гвоздей	34,54	30,49	-	-	4,05	2,20

Таблица 26-01-018. Воссоздание гвоздей с кованой шляпкой конической формы по образцу подлинных из обойных гвоздей "Текс"

Измеритель: **10 шт.**

26-01-018-01	Воссоздание гвоздей с кованой шляпкой конической формы по образцу подлинных из обойных гвоздей ""Текс""	20,67	20,65	-	-	0,02	1,49

Раздел 02. РЕСТАВРА ЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮ ДЫ

01. РЕСТАВРАЦИЯ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮДЫ

Таблица 26-02-001. Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений

Измеритель: **1 дм2 одного слоя**

26-02-001-01	Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды ""на просвет"" от различных загрязнений в местах креплений; площадь фрагментов: до 10 см2	19,92	19,59	-	-	0,33	1,13
26-02-001-02	Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды ""на просвет"" от различных загрязнений в местах креплений; площадь фрагментов: более 10 см2	11,95	11,62	-	-	0,33	0,67
26-02-001-03	Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды ""на просвет"" от различных загрязнений по всей поверхности ; площадь фрагментов: до 10 см2	86,51	86,18	-	-	0,33	4,97
26-02-001-04	Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды ""на просвет"" от различных загрязнений по всей поверхности ; площадь фрагментов: более 10 см2	50,10	49,77	-	-	0,33	2,87

Таблица 26-02-002. Восполнение утрат на фрагментах из слюды "на просвет"

Измеритель: **1 дм2**

26-02-002-01 *(888-0291)*	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 5 % *Слюда* *(Г)*	6,32	6,24	-	-	0,08 *(Проект)*	0,36
26-02-002-02 *(888-0291)*	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 10 % *Слюда* *(Г)*	11,88	11,79	-	-	0,09 *(Проект)*	0,68

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
26-02-002-03	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 15 %	19,17	19,07	-	-	0,10	1,10
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-002-04	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 20 %	22,83	22,72	-	-	0,11	1,31
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-002-05	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 25 %	25,61	25,49	-	-	0,12	1,47
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-002-06	Восполнение утрат площадью до 5 см2 на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 30 %	28,73	28,61	-	-	0,12	1,65
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	

Таблица 26-02-003. Удаление со слюды поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами

Измеритель: **1 дм2**

26-02-003-01	Удаление со слюды от 65 до 75% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование мягкое	79,06	78,77	-	-	0,29	3,41
26-02-003-02	Удаление со слюды от 65 до 75% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование твердое	208,65	208,36	-	-	0,29	9,02
26-02-003-03	Удаление со слюды 100% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование мягкое	56,19	55,90	-	-	0,29	2,42
26-02-003-04	Удаление со слюды 100% поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами: пленкообразование твердое	150,21	149,92	-	-	0,29	6,49

Таблица 26-02-004. Склеивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме

Измеритель: **1 дм2**

26-02-004-01	Склеивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: до 1 дм2	2,00	1,91	-	-	0,09	0,11

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
26-02-004-02	Склеивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: более 1 дм2	1,13	1,04	-	-	0,09	0,06
Таблица 26-02-005. Сшивка фрагментов слюды вощеной нитью							
	Измеритель: **1 пог. м шва**						
26-02-005-01	Сшивка фрагментов слюды вощеной нитью	2,95	2,95	-	-	-	0,17
Таблица 26-02-006. Консервация подлинной слюды							
	Измеритель: **1 дм2**						
26-02-006-01	Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: до 1,0 дм2	9,62	9,54	-	-	0,08	0,55
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-006-02	Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: более 1,0 дм2	17,94	17,86	-	-	0,08	1,03
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
02. ВОССОЗДАНИЕ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮДЫ							
Таблица 26-02-007. Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе							
	Измеритель: **1 дм2**						
26-02-007-01	Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 0,5 до 2,0 дм2	9,88	9,88	-	-	-	0,57
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-007-02	Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 2,0 до 3,0 дм2	4,86	4,86	-	-	-	0,28
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
Таблица 26-02-008. Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде художественными масляными красками и фольгой							
	Измеритель: **1 образец**						
26-02-008-01	Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде размером 0,5 - 1,0 дм2 художественными масляными красками и фольгой	40,68	40,06	-	-	0,62	2,31
(101-2390)	*Краски художественные (тертые)* *(КГ)*					*0,0022*	
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
Таблица 26-02-009. Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой							
	Измеритель: **1 дм2**						
26-02-009-01	Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой: художественными масляными красками и фольгой	35,32	34,85	-	-	0,47	2,01
(101-2390)	*Краски художественные (тертые)* *(КГ)*					*0,0015*	
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих, чел.-ч.
			Оплата труда рабочих	эксплуатация машин		материалы	
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения			всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8
26-02-009-02	Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой: художественными масляными красками	30,63	30,35	-	-	0,28	1,75
(101-2390)	*Краски художественные (тертые)* *(КГ)*					*0,0015*	
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	
26-02-009-03	Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой: фольгой	4,70	4,51	-	-	0,19	0,26
(888-0291)	*Слюда* *(Г)*					*(Проект)*	

Раздел 03. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

Таблица 26-03-001. Изготовление шпилек для петельчатых креплений диаметром 1-2 мм, длиной 145-350 мм из стальной проволоки

Измеритель: **10 шт.**

26-03-001-01	Изготовление шпилек для петельчатых креплений из стальной проволоки длиной 145-350 мм, диаметром: 1,0 мм	7,52	7,50	-	-	0,02	0,65
26-03-001-02	Изготовление шпилек для петельчатых креплений из стальной проволоки длиной 145-350 мм, диаметром: 1,5 мм	7,53	7,50	-	-	0,03	0,65
26-03-001-03	Изготовление шпилек для петельчатых креплений из стальной проволоки длиной 145-350 мм, диаметром: 2,0 мм	7,54	7,50	-	-	0,04	0,65

Таблица 26-03-002. Разборка и сборка произведений прикладного искусства оловянно-слюдяной группы

Измеритель: **1 шпилька**

26-03-002-01	Разборка оловянно-слюдяных фонарей: прямолинейная шпилька	6,93	6,93	-	-	-	0,50
26-03-002-02	Разборка оловянно-слюдяных фонарей: криволинейная шпилька	21,34	21,34	-	-	-	1,54

Измеритель: **10 шт. гвоздей-заклепок**

26-03-002-03	Разборка оловянно-слюдяных фонарей: 10 гвоздей-закрепок	1,66	1,66	-	-	-	0,12

Измеритель: **1 шпилька**

26-03-002-04	Сборка оловянно-слюдяных фонарей: прямолинейная шпилька	4,30	4,30	-	-	-	0,31
26-03-002-05	Сборка оловянно-слюдяных фонарей: криволинейная шпилька	35,07	35,07	-	-	-	2,53

Измеритель: **10 шт. гвоздей-заклепок**

26-03-002-06	Сборка оловянно-слюдяных фонарей: 10 гвоздей-закрепок	6,51	6,51	-	-	-	0,47
26-03-002-07	Разборка слюдных оконниц	1,39	1,39	-	-	-	0,10
26-03-002-08	Сборка слюдных оконниц	5,18	5,13	-	-	0,05	0,37

Приложение 1

Сборник сметных цен на материалы, изделия и конструкции

в базисных ценах по состоянию на 01.01.2000

Кодификатор	Наименование	Измеритель	Базисная стоимость, руб.
1	2	3	4
101-0583	Марля бытовая суровая арт.6437	10 м	30,00
101-2073	Нитки суровые	кг	186,00
101-2311	Вата белая гигроскопическая	кг	52,08
113-0379	Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I	кг	54,00
500-9597	Шлифовальная бумага	кг	50,00
522-0076	Припои оловянно-свинцовые бессурьмянистые в чушках марки ПОС40	кг	87,30
888-0017	Ацетон технический сорт высший	кг	9,36
888-0062	Масло льняное	кг	57,70
888-0083	Спирт поливиниловый	кг	68,86
888-0089	Растворитель (бензин)	кг	5,28
888-0093	Полибутилметакрилат (БМК-5)	кг	45,90
888-0095	Припои марки ПСР 45	кг	2 390,00
888-0121	Проволока стальная черная диаметром 1,0 мм	кг	9,56
888-0123	Кислота соляная техническая	кг	1,73
888-0174	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,5 мм	кг	7,10
888-0196	Нашатырь (аммоний хлористый)	кг	8,78
888-0211	Растворитель Пинен	кг	100,05
888-0220	Гвозди "Текс"	кг	10,25
888-0246	Растворитель (уайт-спирит)	кг	7,74
888-0268	Диоксан	г	0,36
888-0285	Ксилол	кг	20,00
888-0292	Сплав Вуда	г	0,18
888-0308	Сода кальцинированная (натрий углекислый) техническая	кг	2,07
888-0310	Натр едкий (сода каустическая) технический	кг	6,62
888-0313	Растворитель № 646	кг	16,40
888-0326	Флюс ФК-235	кг	371,30
888-0335	Воск натуральный	кг	108,50
888-0383	Оксилол	кг	24,34
888-0384	Лак поливинилацетатный	кг	52,60
888-0386	Проволока стальная черная диаметром 1,5 мм	кг	9,24
888-0387	Проволока стальная черная диаметром 2,0 мм	кг	8,64
888-0388	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,3 мм	кг	7,30
888-0393	Фольга алюминиевая мягкая, рулонная толщ.0,1 мм	кг	77,90
888-9002	Прочие материалы	руб.	1,00

СОДЕРЖАНИЕ

Техническая часть 1

РАЗДЕЛ 01. РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ УЗРНОГО МЕТАЛЛА (ОЛОВЯННОЕ, ОЛОВЯННО-СВИНЦОВОЕ ЛИТЬЕ) И КАРКАСНОГО МЕТАЛЛА 4

01. РЕСТАВРАЦИЯ УЗОРНОГО МЕТАЛЛА. 4

Таблица 26-01-001. Выправка деформированного узорного металла 4

Таблица 26-01-002. Двухсторонняя очистка поверхности узорного металла от многослойных, разновременных покрытий (олифа, паки, нагар и т.д.) 4

Таблица 26-01-003. Впаиваниевоссозданных фрагментов в местах утрат узорного металла 4

02. РЕСТАВРАЦИЯИ ВОССОЗДАНИЕ КАРКАСНОГО МЕТАЛЛА. 4

Таблица 26-01-004. Рихтовка деформированного каркасного металла 4

Таблица 26-01-005. Двухсторонняя химическая очистка каркасного металла от застаревших многослойных лаковых покрытий и масляных красок 4

Таблица 26-01-006. Лужение черного металла, гвоздей-заклепок и заклепок винтов оловом или оловянно-свинцовым сплавом с двух сторон 4

Таблица 26-01-007. Выколотка по шаблону вручную погонных деталей шириной 9-11 мм 5

Таблица 26-01-008. Пайка внахлест погонных деталей шириной 9-11 мм 5

Таблица 26-01-009. Воссоздание и реставрация каркасного металла с чеканкой точечных узоров до трех рядов согласно подлиннику 5

Таблица 26-01-010. Реставрация каркасного металла методом пайки 6

Таблица 26-01-011. Воссоздание и реставрация узорных круглых накладок "денежки" диаметром 25 мм с чеканкой точечного орнамента согласно подлиннику 6

Таблица 26-01-012. Воссоздание и реставрация орнаментированных выколотных деталей из черного металла 6

Таблица 26-01-013. Дублирование орнаментированных выколотных деталей с просечным орнаментом средней сложности 7

Таблица 26-01-014. Реставрация кованного просечного металла толщиной 0,3 мм согласно подлиннику 7

Таблица 26-01-015. Воссоздание петельчатых креплений согласно подлиннику 7

Таблица 26-01-016. Воссозданиепросечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм 8

Таблица 26-01-017. Реставрация сломанных кованных железных гвоздей 8

Таблица 26-01-018. Воссозданиегвоздей с кованой шляпкой конической формы по образцу подлинных из обойных гвоздей "Текс" 8

РАЗДЕЛ 02. РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮДЫ 8

01. РЕСТАВРАЦИЯ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮ ДЫ 8

Таблица 26-02-001. Многократная двухсторонняя очистка и промывка слюды "на просвет" от различных загрязнений 8

Таблица 26-02-002. Восполнение утрат на фрагментах из слюды "на просвет" 8

Таблица 26-02-003. Удаление со слюды поновлений и записей красочного слоя скальпелем и различными химическими растворами 9

Таблица 26-02-004. Склеивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме 9

Таблица 26-02-005. Сшивка фрагментов слюды вощеной нитью 10

Таблица 26-02-006. Консервация подлинной слюды 10

02. ВОССОЗДАНИЕ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮ ДЫ 10

Таблица 26-02-007. Воссозданиес фрагментов из слюды выверкой на световом столе 10

Таблица 26-02-008. Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде художественными масляными красками и фольгой 10

Таблица 26-02-009. Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой 10

РАЗДЕЛ 03. РАЗНЫЕ РАБОТЫ 11

Таблица 26-03-001. Изготовление шпилек для петельчатых креплений диаметром 1-2 мм, длиной 145-350 мм из стальной проволоки 11

Таблица 26-03-002. Разборка и сборка произведений прикладного искусства оловянно-слюдяной группы 11

Приложение 1 12

Изготовлено в типографии
«Атмосфера»
Тираж 50 экз.

gost.e-ecolog.ru