

г. Санкт-Петербург



СМЕТНО - НОРМАТИВНАЯ БАЗА
«ГОСЭТАЛОН»

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ
РАСЦЕНКИ НА
РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ

ТЕРр-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.

г. Санкт-Петербург

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ
РАСЦЕНКИ НА
РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРр-2001 СП6

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.

СМЕТНО-НОРМАТИВНАЯ БАЗА
«ГОСЭТАЛОН»

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА РЕМОНТНО-РЕСТАВРАЦИОННЫЕ РАБОТЫ

Сборник № 26

РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ ПРОИЗВЕДЕНИЙ ДЕКОРАТИВНО -
ПРИКЛАДНОГО ИСКУССТВА

ТЕРр-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.

ТЕРр отражают средние затраты труда рабочих-реставраторов, строительных машин и механизмов, технологию и организацию по видам реставрационных работ. ТЕРр 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 пусона и матриц . Изготовление специальных пусона и матриц в расценках не учтено.
26-01-008	Расценкой предусмотрено от 2 до 4 погонных см шва в 1 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 см ² 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 дм ² 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 100°C) при сборке оловянно-слюдяных фонарей и оконниц производится запаивание гвоздей-заклепок с обратной стороны сплавом Вуда. На запаивание 10 гвоздей-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	Слюдя	0,1	г	0,18	0,36	0,54	0,72	0,90	1,08
2	Слюдя	0,2	г	0,25	0,50	0,75	1,0	1,25	1,50
3	Слюдя	0,3	г	0,49	0,98	1,47	1,96	2,45	2,94
4	Слюдя	0,4	г	0,65	1,30	1,95	2,60	3,25	3,90
5	Слюдя	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. РЕСТАВРАЦИЯ УЗРНОГО 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 см ² в местах утрат узорного металла	3,97	3,81	-	-	0,16	0,22
--------------	---	------	------	---	---	------	------

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

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих
			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 (888-0286)	Лужение черного металла натиранием с двух сторон с помощью паяльника оловом или оловянно-свинцовым сплавом, при площади детали: более 0,2 дм ² <i>Олово или оловянно-свинцовый сплав</i> (Г)	7,13	4,85	-	-	2,28 9,00	0,35
26-01-006-03 (888-0286)	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: до 0,2 дм ² <i>Олово или оловянно-свинцовый сплав</i> (Г)	6,73	4,71	-	-	2,02 8,00	0,34
26-01-006-04 (888-0286)	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: более 0,2 дм ² <i>Олово или оловянно-свинцовый сплав</i> (Г)	3,48	1,94	-	-	1,54 7,00	0,14

Измеритель: 100 шт.

26-01-006-05 (888-0286)	Лужение металла способом погружения в ванну с расплавленным оловом, при площади детали: Лужение погружением в ванну гвоздей-закрепленок, клепки-винтов <i>Олово или оловянно-свинцовый сплав</i> (Г)	7,71	6,38	-	-	1,33 5,00	0,46
----------------------------	--	------	------	---	---	--------------	------

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 см ² --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 см ² 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 см ²	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 напайивания 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	
			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 установка 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 см ²	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 см ²	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 см ²	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 22x2 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 см ² и установка 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
26-01-016-01	Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размером в поперечнике 30 мм	1,97	1,94	-	-	0,03	0,14

Таблица 26-01-016. 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 кованых железных гвоздей

Измеритель: 10 шт.

26-01-017-01	Реставрация сломанных кованых 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. РЕСТАВРАЦИЯ И ВОССОЗДАНИЕ ФРАГМЕНТОВ ИЗ СЛЮДЫ

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 см ²	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 см ²	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 см ²	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 см ²	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 см ² 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 см ² 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
			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 (888-0291)	Восполнение утрат площадью до 5 см ² на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 15 % <i>Слюда</i> (Г)	19,17	19,07	-	-	0,10 (Проект)	1,10
26-02-002-04 (888-0291)	Восполнение утрат площадью до 5 см ² на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 20 % <i>Слюда</i> (Г)	22,83	22,72	-	-	0,11 (Проект)	1,31
26-02-002-05 (888-0291)	Восполнение утрат площадью до 5 см ² на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 25 % <i>Слюда</i> (Г)	25,61	25,49	-	-	0,12 (Проект)	1,47
26-02-002-06 (888-0291)	Восполнение утрат площадью до 5 см ² на фрагментах из слюды "на просвет"; процент утрат: до 30 % <i>Слюда</i> (Г)	28,73	28,61	-	-	0,12 (Проект)	1,65

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. Склейивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме
Измеритель: 1 дм²

26-02-004-01	Склейивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: до 1 дм ²	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		
				всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтен-ных материалов	
1	2	3	4	5	6	7	8

26-02-004-02	Склейивание отреставрированных споев фрагментов из слюды между собой с предварительной выверкой по картограмме площадью: более 1 дм ²	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 (888-0291)	Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: до 1,0 дм ² <i>Слюда</i> (Г)	9,62	9,54	-	-	0,08 <i>(Проект)</i>	0,55
26-02-006-02 (888-0291)	Консервация фрагментов подлинной слюды площадью: более 1,0 дм ² <i>Слюда</i> (Г)	17,94	17,86	-	-	0,08 <i>(Проект)</i>	1,03

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 (888-0291)	Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 0,5 до 2,0 дм ² <i>Слюда</i> (Г)	9,88	9,88	-	-	- <i>(Проект)</i>	0,57
26-02-007-02 (888-0291)	Воссоздание фрагментов из слюды с выверкой на световом столе площадью: от 2,0 до 3,0 дм ² <i>Слюда</i> (Г)	4,86	4,86	-	-	- <i>(Проект)</i>	0,28

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

Измеритель: 1 образец

26-02-008-01 (101-2390)	Создание образца художественно-декоративного покрытия на слюде размером 0,5 - 1,0 дм ² художественными масляными красками и фольгой <i>Краски художественные (тертые)</i> (КГ)	40,68	40,06	-	-	0,62 0,0022 <i>(Проект)</i>	2,31
(888-0291)	<i>Слюда</i> (Г)						

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

Измеритель: 1 дм²

26-02-009-01 (101-2390)	Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой: художественными масляными красками и фольгой <i>Краски художественные (тертые)</i> (КГ)	35,32	34,85	-	-	0,47 0,0015 <i>(Проект)</i>	2,01
(888-0291)	<i>Слюда</i> (Г)						

Номера расценок	Наименование и характеристика реставрационных работ	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				Затраты труда рабочих
			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 (101-2390) (888-0291) <i>Краски художественные (тертые) (КГ) Слюда (Г)</i>	30,63	30,35	-	-	0,28 0,0015 (Проект)	1,75
26-02-009-03	Воссоздание художественно-декоративного покрытия слюды художественными масляными красками и фольгой: фольгой (888-0291) <i>Слюда (Г)</i>	4,70	4,51	-	-	0,19 (Проект)	0,26

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 слюдяных оконниц	1,39	1,39	-	-	-	0,10
26-03-002-08	Сборка слюдяных 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 сировая арт.6437	10 м	30,00
101-2073	Нитки сировые	кг	186,00
101-2311	Вата белая гигроскопическая	кг	52,08
113-0379	Спирт этиловый ректифицированный технический, сорт I	кг	54,00
500-9597	Шлифовальная бумага	кг	50,00
522-0076	Припой 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	Припой 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	Ксиол	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. Впаивание воссозданных фрагментов в местах утрат узорного металла	4
02. РЕСТАВРАЦИЯ И 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-свинцовыми 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. Воссоздание просечных узоров восьмигранной формы размфом в поперечнике 30 мм	8
Таблица 26-01-017. Реставрация сломанных кованых железных гвоздей	8
Таблица 26-01-018. Воссоздание гвоздей 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 СЛЮДЫ	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. Склейивание отреставрированных споеов 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 СЛЮДЫ	10
Таблица 26-02-007. Воссоздание 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.