



КОШТОРИСНІ НОРМИ УКРАЇНИ

**Ресурсні елементні кошторисні норми
на реставраційно-відновлювальні роботи**

Збірник 24

**«ХУДОЖНЯ ОБРОБКА МЕТАЛЕВИХ
ВИРОБІВ ГАЛЬВАНІЧНИМ СПОСОБОМ»**

ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ Міністерства розвитку громад та територій
України
від 07 грудня 2021 № 322

1. ТЕХНІЧНА ЧАСТИНА

Загальні вказівки

1.1.1 Даний збірник містить ресурсні елементні кошторисні норми на реставраційно - відновлювальні роботи (витрати труда робітників, кошторисні норми витрат матеріалів), необхідні для визначення ресурсів при виконанні робіт з художньої обробки металу гальванічним способом і поліруванню металевої поверхні деталей і предметів декоративно-прикладного мистецтва.

1.1.2 Нормами даного збірника передбачена наступна класифікація категорій складності оброблюваних площин:

- I категорія - абсолютно гладкі поверхні;
- II категорія - деталі профільовані, з малюнком невисокого рельєфу;
- III категорія - деталі складно профільовані, із дрібним малюнком глибокого рельєфу.

1.1.3 Нормами даного збірника враховані повний комплекс основних робіт і наступні допоміжні роботи:

- підготовка ванн під гальванічний процес;
- складання травильного розчину;
- коректування складу розчину ванн;
- зачищення катодних і анодних штанг;
- складання комплекту ванн.

1.1.4 Нормами даного збірника передбачена обробка деталей з кольорового металу. При обробці деталей з чорного металу до норм витрат труда робітників слід застосовувати коефіцієнти таблиці 1 (п.1.2.1).

1.1.5 Норми даного збірника передбачають обробку деталей більше 5 штук. При обробці деталей менше 5 штук до норм витрат труда робітників слід застосовувати коефіцієнти таблиці 1 (п.1.2.2).

1.1.6 Нормами даного збірника враховані специфічні умови виробництва реставраційних робіт:

- необхідність дотримання особливої обережності при відтворенні первісного вигляду поверхні деталей і предметів декоративно-прикладного мистецтва;
- вкрай обмежені можливості застосування сучасних методів організації виконання робіт (механізація), стандартизація.

1.2 Коефіцієнти до ресурсних елементних кошторисних норм

Таблиця 1- коефіцієнти до ресурсних елементних кошторисних норм на додаткові умови роботи

Умови застосування	Коефіцієнти до витрат труда робітників
1	2
1.2.1 Обробка деталей з чорного металу	1,2
1.2.2 При обробці деталей менше 5 штук	1,1

2. КОШТОРИСНІ НОРМИ

Група 1. Обробка металу під стару мідь

Склад робіт: Промивання в уайт-спіриті. Монтаж деталей на пристосування для обробки. Знежирення. Промивання в гарячій і холодній воді. Відбілювання. Промивання в гарячій і холодній воді. Травлення. Промивання в гарячій і холодній воді (повторюється кілька разів до одержання бажаного кольору). Травлення. Промивання в гарячій і холодній воді (повторюється кілька разів до одержання бажаного кольору). Оксидування. Промивання в гарячій і холодній воді (повторюється кілька разів до одержання бажаного кольору). Сушіння в обпилюваннях. Художнє розчищення піском. Промивання в гарячій і холодній воді (повторюється кілька разів до одержання бажаного кольору). Сушіння. Демонтаж.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваних деталей у дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-1-1	24-1-2	24-1-3
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	119,0	109,1	82,0
2	Середній розряд робіт		5	5	5
	Матеріали				
1632-72	Мідь сірчаноокисла	кг	1,2	1,2	1,2
111-1292	Уайт - спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
1632-5	Аноди мідні	кг	0,9	0,9	0,9
1113-72	Кислота соляна технічна	т	0,0005	0,0005	0,0005
1542-15	Кислота азотна спеціальна, сорт вищий зі змістом основної речовини 72%	т	0,0020	0,0020	0,002
1113-71	Сірчана кислота технічна поліпшена	т	0,001	0,001	0,001
1113-51	Калій вуглекислий технічний (поташ) кальцинований, сорт 1	т	0,00075	0,00075	0,00075
111-869	Сірка технічна природна мелена	т	0,00075	0,00075	0,00075
142-10-2	Вода	м ³	0,08	0,08	0,08

Група 2. Обробка металу під колір золота

Склад робіт: Промивання в уайт-спіриті. Монтаж деталей на пристосування для обробки. Знежирення. Промивання в гарячою і холодною водою. Відбілювання. Промивання в гарячій і холодній воді. Зняття старого покриття. Промивання в гарячій і холодній воді. Травлення і промивання водою. Сушіння в обпилюваннях. Крацювання. Оксидування. Промивання в гарячій і холодній воді (повторюється кілька разів до одержання бажаного кольору). Сушіння. Демонтаж.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваних деталей , дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-2-1	24-2-2	24-2-3
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	119,0	101,0	82,0
2	Середній розряд робіт		5	5	5
1113-71	Матеріали Сірчана кислота технічна поліпшена	т	0,001	0,001	0,001
1542-15	Кислота азотна спеціальна, сорт вищий зі змістом основної речовини 72%	т	0,002	0,002	0,002
1632-3	Ангідрид хромовий	кг	0,001	0,001	0,001
111-869	Сірка технічна природна мелена	т	0,00025	0,00025	0,00025
1113-51	Калій вуглекислий технічний (поташ) кальцинований, сорт 1	т	0,00025	0,00025	0,00025
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
142-10-2	Вода	м ³	0,08	0,08	0,08

Група 3. Обробка металу методом травлення під полірування

Склад робіт: Промивання в уайт-спіриті. Монтаж деталі на пристосування для обробки. Знежирення. Промивання в гарячій і холодній воді. Відбілювання. Промивання в гарячій і холодній воді. Зняття старого покриття крацюванням, травленням у спеціальних розчинах. Промивання в гарячій і холодній воді. Травлення з промиванням водою. Сушіння в обпилюваннях. Демонтаж.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваних деталей у дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-3-1	24-3-2	24-3-3
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	23,1	20,1	16,8
2	Середній розряд робіт		5	5	5
1113-71	Матеріали Сірчана кислота технічна поліпшена	т	0,001	0,001	0,001
1542-15	Кислота азотна спеціальна, сорт вищий зі змістом основного речовини 72%	т	0,002	0,002	0,002
1632-3	Ангідрид хромовий	кг	0,001	0,001	0,001
111-869	Сірка технічна природна мелена	т	0,00025	0,00025	0,00025
1113-51	Калій вуглекислий технічний (поташ) кальцинований, сорт 1	т	0,00025	0,00025	0,00025
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
142-10-2	Вода	м ³	0,04	0,04	0,04

Група 4. Очищення металевої поверхні методом промивання в хімічних розчинах

Склад робіт: Монтаж деталі на пристосування. Опускання в хімічний розчин. Промивання у воді. Демонтаж з пристосування.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Очищення металевої поверхні деталей методом промивання в хімічних розчинах
			24-4-1
			4
1	2	3	4
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	26,0
2	Середній розряд робіт		5
111-624	Матеріали Натр їдкий (сода каустична) технічний, марка ГР	т	0,0005
111-963	Сода кальцинована (натрій вуглекислий) технічна	т	0,0005
142-10-2	Вода	м ³	0,01

Група 5. Латунювання чи цинкування, нікелювання, міднення.

Склад робіт: Промивання в уайт-спіриті після полірування. Підсушка в обпилюваннях. Монтаж деталі на пристосування для обробки. Знежирення. Промивання в гарячій і холодній воді. Крацювання. Нейтралізація. Травлення з промиванням водою. Освітлення. Латунювання чи цинкування, нікелювання, відбілювання і міднення. Демонтаж деталі з пристосування.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Латунювання чи цинкування		
			площа оброблюваних деталей, дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-5-1	24-5-2	24-5-3
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	37,8	29,1	25,9
2	Середній розряд робіт		4	4	4
	Матеріали				
1632-120	Цинк сірчаноокислий	кг	0,2	0,2	0,2
1632-39	Калій залізо-синеродний	кг	2,5	2,5	2,5
1113-51	Калій вуглекислий технічний (поташ) кальцинований, сорт 1	т	0,0025	0,0025	0,0025
1542-1	Аміак рідкий технічний, марка А	т	0,001	0,001	0,001
1546-36	Кислота лимонна	т	0,00025	0,00025	0,00025
1632-4	Аноди латунні	кг	0,9	0,9	0,9
1632-106	Спирт гідролізний	кг	0,8	0,8	0,8
1113-104	Натрій азотнокислий (нітрат натрію) у розчині	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-325	Кислота борна, марка А	т	0,0002	0,0002	0,0002
1113-10	Алюміній сірчаноокислий (сульфат алюмінію) технічний очищений, марка А	т	0,0002	0,0002	0,0002
1632-32	Декстрин (клей)	кг	0,1	0,1	0,1
1632-6	Аноди цинкові	кг	1,1	1,1	1,1
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
142-10-2	Вода	м ³	0,04	0,04	0,04

Продовження групи 5 (норми з 4 по 6)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Нікелювання		
			площа оброблюваних деталей, дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-5-4	24-5-5	24-5-6
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	31,3	26,1	20,5
2	Середній розряд робіт		4	4	4
	Матеріали				
1113-104	Натрій азотнокислий (нітрат натрію) у розчині	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-325	Кислота борна, марка А	т	0,0002	0,0002	0,0002
1113-10	Сірчаноокислий алюміній сірчаноокислий (сульфат алюмінію) технічний очищений, марка А	т	0,0002	-	-
1632-6	Аноди цинкові	кг	0,9	0,9	0,9
1632-86	Нікель сірчаноокислий	кг	2,0	2,0	2,0
1632-83	Натрій сірчаноокислий	кг	0,5	0,5	0,5
111-579	Магній сірчаноокислий (епсомит), марка Б	т	0,0005	0,0005	0,0005
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
142-10-2	Вода	м ³	0,04	0,04	0,04

Закінчення групи 5 (норми з 7 по 9)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Міднення		
			площа оброблюваних деталей, дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-5-7	24-5-8	24-5-9
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	29,4	23,9	20,5
2	Середній розряд робіт		4	4	4
	Матеріали				
1632-106	Спирт гідролізний	кг	0,8	0,8	0,8
1632-72	Мідь сірчаноокисла	кг	1,2	1,2	1,2
1113-71	Сірчана кислота технічна поліпшена	т	0,00025	0,00025	0,00025
1632-5	Аноди мідні МО 5мм	кг	0,9	0,9	0,9
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
142-10-2	Вода	м ³	0,04	0,04	0,04

Група 6. Обробка дрібних деталей у дзвоновій ванні

Склад робіт: Промивання дзвону. Заливання робочого розчину. Спостереження за гальванічним процесом. Злив розчину. Виїмка деталей. Промивання деталей водою. Сушіння.

Вимірник: 1 дм² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваних деталей до 0,1 дм ²
			24-6-1
1	2	3	4
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	19,0
2	Середній розряд робіт		4
	Матеріали		
111-963	Сода кальцинована (натрій вуглекислий) технічна	т	0,0005
111-624	Натр їдкий (сода каустична) технічний, марка ГР	т	0,0005
142-10-2	Вода	м ³	0,02

Група 7. Обробка виробів травленням під пайку, полірування, що не носить реставраційний характер

Склад робіт: Монтаж деталі на пристосування для обробки. Знежирення. Промивання в гарячій і холодній воді. Відбілювання в соляній кислоті. Промивання в гарячій і холодній воді. Травлення. Промивання в гарячій і холодній воді. Закріплення в розчині вуглекислого калію чи хромового ангідриду. Промивання в гарячій і холодній воді. Сушіння в сушильній шафі. Демонтаж.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваних деталей, дм ²		
			від 0,1 до 1,0	від 1,0 до 10	більше 10
			24-7-1	24-7-2	24-7-3
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	13,5	7,9	4,6
2	Середній розряд робіт		4	4	4
	Матеріали				
1113-71	Сірчана кислота технічна поліпшена	т	0,001	0,001	0,001
1542-15	Кислота азотна спеціальна, сорт вищий зі змістом речовини 72%	т	0,002	0,002	0,002
1632-3	Ангідрид хромовий	кг	0,001	0,001	0,001
111-868	Сірка технічна природна мелена	т	0,00025	0,00025	0,00025
1113-51	Калій вуглекислий технічний (поташ) кальцинований, сорт 1	т	0,00025	0,00025	0,00025
1113-72	Кислота соляна технічна	т	0,001	0,001	0,001
142-10-2	Вода	м ³	0,04	0,04	0,04

Група 8. Обробка металу способом механічного полірування

Склад робіт: Крацювання. Обдирання. Просалка. Глянсування. Промивання водою і покриття лаком.

Вимірник: 1 м² розгорнутої поверхні деталі

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваної деталі, дм ² , від 0,2 до 0,5		
			категорія складності		
			I	II	III
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	29,0	32,0	35,0
2	Середній розряд робіт		3	3	4
	Матеріали				
1546-55	Паста "ГОИ"	кг	0,4	0,4	0,4
111-1647	Клей столярний сухий	кг	0,3	0,3	0,3
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий, ОВ-120	1000м ²	0,0003	0,0003	0,0003
1546-34	Лак спиртової	т	0,000008	0,000008	0,000008
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,2	0,2	0,2
142-10-2	Вода	м ³	0,004	0,004	0,004

Продовження групи 8 (норми з 4 по 6)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваної деталі, дм ² , від 0,5 до 1,0		
			категорія складності		
			I	II	III
			24-8-4	24-8-5	24-8-6
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	20,0	22,0	23,0
2	Середній розряд робіт		3	3	4
	Матеріали				
1546-55	Паста "ГОИ"	кг	0,4	0,4	0,4
111-1647	Клей столярний сухий	кг	0,3	0,3	0,3
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійка ОВ-120	1000м ²	0,0003	0,0003	0,0003
1546-34	Лак спиртовий	т	0,000008	0,000008	0,000008
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,2	0,2	0,2
142-10-2	Вода	м ³	0,004	0,004	0,004

Продовження групи 8 (норми з 7 по 9)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваної деталі, дм ² , від 1,0 до 2,0		
			категорія складності		
			I	II	III
			24-8-7	24-8-8	24-8-9
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	14,0	15,0	16,0
2	Середній розряд робіт		3	3	4
	Матеріали				
1546-55	Паста "ГОИ"	кг	0,4	0,4	0,4
111-1647	Клей столярний сухий	кг	0,3	0,3	0,3
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий ОВ-120	1000м ²	0,0003	0,0003	0,0003
1546-34	Лак спиртової	т	0,000008	0,000008	0,000008
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,2	0,2	0,2
142-10-2	Вода	м ³	0,004	0,004	0,004

Закінчення групи 8 (норми з 10 по 12)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Площа оброблюваної деталі, дм ² , більше 2,0		
			категорія складності		
			I	II	III
			24-8-10	24-8-11	24-8-12
1	2	3	4	5	6
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	9,9	10,4	11,1
2	Середній розряд робіт		3	3	4
	Матеріали				
1546-55	Паста "ГОИ"	кг	0,4	0,4	0,4
111-1647	Клей столярний сухий	кг	0,3	0,3	0,3
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий ОВ-120	1000м ²	0,0003	0,0003	0,0003
1546-34	Лак спиртової	т	0,000008	0,000008	0,000008
111-1292	Уайт-спірит	т	0,0001	0,0001	0,0001
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,2	0,2	0,2
142-10-2	Вода	м ³	0,004	0,004	0,004

Група 9. Покриття деталей лаком

Склад робіт: Покриття деталей лаком із просушкою.

Вимірник: 1 м² оброблюваної поверхні

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі I категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	24-9-1	24-9-2	24-9-3	24-9-4	24-9-5
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	5,01	3,08	0,81	0,53	0,38
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
1632-60	Матеріали Лак пентафталевий	кг	0,3	0,3	0,2	0,14	0,1
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10 м	0,1	0,1	0,1	0,08	0,06
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,01	0,01	0,01	0,08	0,06

Продовження групи 9 (норми з 6 по 10)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі II категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	24-9-6	24-9-7	24-9-8	24-9-9	24-9-10
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	6,16	3,21	0,88	0,58	0,44
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
1632-60	Матеріали Лак пентафталевий	кг	0,3	0,3	0,2	0,14	0,1
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1	0,08	0,06
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,01	0,01	0,01	0,08	0,06

Продовження групи 9 (норми з 11 по 15)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі III категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	24-9-11	24-9-12	24-9-13	24-9-14	24-9-15
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	7,39	3,94	1,21	0,87	0,71
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
1632-60	Матеріали Лак пентафталевий	кг	0,3	0,3	0,2	0,14	0,1
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,1	0,1	0,1	0,08	0,06
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,01	0,01	0,01	0,08	0,06

Група 10. Реставрація срібного покриття гальванічним способом.

Склад робіт: Промивання деталей водою з дитячим милом, просушування. Зняття старого лаку ацетоном за допомогою твердого пензлика, розчищення гравірування, канавок і інших поглиблень спеціальними гачками, обмотаними ватою. Промивання ацетоном поверхні, знежирення (просушування) поверхні гідролізічним спиртом. Готування тампона з марлі і вати з прикріпленням його до вугільного стрижня ізоляційною стрічкою. Нанесення на поверхню азотнокислого срібла тампоном від 25 до 35 разів. Промивання чистою водою через 4-7 покриттів, із протиранням насухо, просушування, протирання спиртом. Полірування крейдовим водяним розчином, м'яким фетром і розчином БТА. Покриття лаком за 2 рази.

Вимірник: 1 дм² поверхні втрат

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі 1 категорії складності				
			площа втрат, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	24-10-1	24-10-2	24-10-3	24-10-4	24-10-5
			4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люод.-год.	15,23	9,61	5,08	4,54	4,33
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
	Матеріали						
1632-60	Лак пентафталевий	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005
1632-108	Спирт етиловий						
1632-108	ректифікований технічний, сорт 1	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
1632-33	Желатин харчовий	кг	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий ОВ-120	1000м ²	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001
1632-8	Байка	м ²	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1113-2	Ацетон технічний, сорт вищий	т	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007
П	Політура спиртова	кг	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
1632-40	Калій йодистий	кг	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014
1632-100	Срібло азотнокисле	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
142-10-2	Вода	м ³	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001

Продовження групи 10 (норми з 6 по 10)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі II категорії складності				
			площа втрат, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
			24-10-6	24-10-7	24-10-8	24-10-9	24-10-10
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	20,04	12,65	6,68	5,95	5,69
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
	Матеріали						
1632-60	Лак пентафталевий	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10м	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005
1632-108	Спирт етиловий ректифікований технічний, сорт 1	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
1632-33	Желатин харчовий	кг	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий ОВ-120	1000м ²	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001
1632-8	Байка	м ²	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1113-2	Ацетон технічний, сорт вищий	т	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007
П	Політура спиртова	кг	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
1632-40	Калій йодистий	кг	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014
1632-100	Срібло азотнокисле	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
142-10-2	Вода	м ³	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001

Закінчення групи 10 (норми з 11 по 15)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі III категорії складності				
			площа втрат, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
			24-10-11	24-10-12	24-10-13	24-10-14	24-10-15
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	25,42	16,02	8,50	7,56	7,25
2	Середній розряд робіт		4	4	4	4	4
	Матеріали						
1632-60	Лак пентафталевий	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
111-583	Марля побутова сувора арт.6437	10 м	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1632-21	Вата бавовняна технічна	кг	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005
1632-108	Спирт етиловий ректифікований технічний, сорт 1	кг	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
1632-33	Желатин харчовий	кг	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
111-111	Папір для шліфувальних шкурок вологостійкий ОВ-120	1000м ²	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001	0,000001
1632-8	Байка	м ²	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
1113-2	Ацетон технічний, сорт вищий	т	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007	0,000007
П	Політура спиртова	кг	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
1632-40	Калій йодистий	кг	0,014	0,014	0,014	0,014	0,014
1632-100	Срібло азотнокисле	кг	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
142-10-2	Вода	м ³	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001

Група 11. Очищення від старих лакових покриттів деталей

Склад робіт: Очищення деталей. Протирання деталей.

Вимірник: 1 м² оброблюваної поверхні

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	Деталі I категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	16,02	8,87	3,30	2,46	2,09
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
111-846	Матеріали Розчинник для лакофарбових матеріалів N 648	т	0,0009	0,0008	0,0006	0,0005	0,0005
111-1608	Дрантя	кг	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1

Продовження групи 11 (норми з 6 по 10)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	II категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	20,16	11,2	3,94	2,96	2,59
2	Середній розряд робіт		3	3	3	3	3
111-846	Матеріали Розчинник для лакофарбових матеріалів N 648	т	0,0009	0,0008	0,0006	0,0005	0,0005
111-1608	Дрантя	кг	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1

Закінчення групи 11 (норми з 11 по 15)

Шифр ресурсу	Найменування ресурсу	Одиниця виміру	III категорії складності				
			площа деталі, дм ² , до				
			0,5	1	5	10	більше 10
1	2	3	4	5	6	7	9
1	Витрати труда робітників	люд.-год.	28,78	17,47	8,50	7,27	6,78
2	Середній розряд робіт		4	4	4	4	4
111-846	Матеріали Розчинник для лакофарбових матеріалів N 648	т	0,0009	0,0008	0,0006	0,0005	0,0005
111-1608	Дрантя	кг	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1

ЗМІСТ

1 Технічна частина	1
1.1 Загальні вказівки	1
1.2 Коефіцієнти до ресурсних елементних кошторисних норм	2
2 КОШТОРИСНІ НОРМИ.....	3
Група 1. Обробка металу під стару мідь	3
Група 2. Обробка металу під колір золота	4
Група 3. Обробка металу методом травлення під полірування	5
Група 4. Очищення металевої поверхні методом промивання в хімічних розчинах.....	5
Група 5. Латунювання чи цинкування, нікелювання, міднення.	6
Група 6. Обробка дрібних деталей у дзвоновій ванні	7
Група 7. Обробка виробів травленням під пайку, полірування, що не носить реставраційний характер	8
Група 8. Обробка металу способом механічного полірування	8
Група 9. Покриття деталей лаком.....	10
Група 10. Реставрація срібного покриття гальванічним способом.....	11
Група 11. Очищення від старих лакових покриттів деталей.....	13