

От общего к частному

У владельцев квартир есть два способа сделать капитальный ремонт общедомового имущества. Это можно поручить региональному оператору — тогда целевые взносы жителей будут направляться в так называемый общий котел. Либо собственники могут взять все заботы на себя: от выбора подрядчиков до контроля качества выполненных работ. В таком случае необходимо накапливать средства на капремонт на специальных счетах в уполномоченных банках.



— механизм —

Статистика гласит: в Москве сегодня общий котел выбрали жители 24 836 домов, или 88,9% от всех многоквартирных домов, которые на текущий момент включены в региональную программу капремонта. Региональный оператор будет планомерно проводить ремонт домов общей площадью 210,9 млн кв. м. По данным на начало 2019 года, взносы на капремонт на спецсчетах в столице решили накапливать жители чуть более 3 тыс. домов — это около 11% от всех объектов, включенных в региональную программу. Никакой московской специфики в этой ситуации нет: в целом по России картина примерно такая же. Так, например, опять же если верить статистике, общий котел выбрали жители 652,3 тыс. домов, или 88,5% от общего числа домов, включенных в региональные программы капремонта по России. Владельцы квартир в 84,5 тыс. домов (это приблизительно 11%) выбрали спецсчета. Такой расклад вполне объясним: горожане хотят, чтобы все текущие вопросы: от подбора подрядчиков до приобретения стройматериалов — решал оператор, формирующий общий котел.

Руководитель практики жилищного права и социальных правоотношений юридической

компании Дмитрий Томко говорит, что сочетание «общий котел» может отпугнуть неискушенного человека, который по незнанию посчитает, что перечисляемые им взносы на капремонт накапливаются на безличном счете, откуда тот же оператор может взять деньги на ремонт любого дома. «На самом деле термин „общий котел“ для фонда капитального ремонта неприменим», — настаивает господин Томко. В данном случае, продолжает он, фонд учитывает поступающие взносы от собственников помещений многоквартирных домов не в общем, а в разрезе каждого дома с учетом сроков капитального ремонта того или иного объекта жилой недвижимости.

Если же жители выбрали возможность аккумулировать взносы на капремонт на специальных счетах, то у них есть поле для маневра. Например, они могут установить повышенный размер взноса, если того требует ситуация — например, общедомовое имущество требует срочного ремонта. У жителей, выбравших спецсчета, есть возможность на общем собрании жильцов принять решение о проведении капитального ремонта досрочно, определить и утвердить перечень работ и услуг по капремонту, предельно допустимую стоимость работ, источники финансирования

и выбрать ответственное за подписание актов выполненных работ лицо.

Однако если средств, накопленных собственниками жилья на капитальный ремонт, будет не хватать, им придется доплачивать разницу. Особенно это актуально, когда речь идет о спецсчетах. В случае же, если средствами управляет региональный оператор, деньги не могут лежать мертвым грузом: они инвестируются по определенным правилам, отмечает Дмитрий Томко. Поэтому, продолжает он, к дате капремонта общая накопленная сумма будет проиндексирована.

Но дело в том, что вопрос об эффективности применения механизма спецсчетов решается не в правовой плоскости, а в житейской, считают юристы. «Как правило, формирование средств на капремонт на спецсчетах успешно происходит в небольших домах, где жителям проще быстро договориться между собой», — отмечает Дмитрий Томко. — В больших домах, особенно в новостройках, собственники даже с соседями по этажу часто не общаются и не знают их в лицо. Поэтому проведение общих собраний собственников жилья в таких домах превращается даже по незначительным текущим вопросам в огромную проблему».

Антон Боровой

Сам себе ремонтник

— практика —

Более трех лет назад московские власти приняли закон, упростивший порядок накопления собственниками квартир средств на специальных счетах для капремонта общего имущества многоквартирных домов. Например, сократился до трех месяцев срок вступления в силу решения владельцев жилья о переводе средств от регионального оператора на спецсчет. Фонд капитального ремонта многоквартирных домов Москвы поделился пошаговой инструкцией, что необходимо сделать для перехода на спецсчета.

В инфографике, которую „Б“ подготовил, дается представление о механизме перевода средств со счета регионального оператора на спецсчет в уполномоченные банки. Один из важных шагов — проведение общего собрания собственников помещений: оно проводится в очной, очно-заочной и заочной формах. Ини-

цировать собрание, где будет решаться вопрос о переходе на спецсчет, может любой собственник или инициативная группа таких собственников. Владельцы квартир, обладающие не менее чем 10% голосов, вправе обратиться в письменной форме в организацию, осуществляющую управление многоквартирным домом, для организации проведения общего собрания собственников помещений в многоквартирном доме. УК должна в течение 45 дней уведомить всех жильцов о проведении собрания.

Что должно решить общее собрание? Во-первых, установить размер ежемесячного взноса на капремонт: он не может быть ниже минимального размера, установленного в Москве. Далее определить владельца специального счета: им может быть товарищество собственников жилья, жилищный кооператив, УК или региональный оператор. На собрании также надо выбрать банк, где будет открыт спецсчет. Их перечень можно посмотреть здесь <http://www.cbr.ru/credit/listfz.asp>.

КАК ПЕРЕВЕСТИ ДЕНЬГИ НА КАПРЕМОНТ ОТ РЕГИОНАЛЬНОГО ОПЕРАТОРА НА СПЕЦСЧЕТ

ИСТОЧНИК: ФОНД КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА МНОГОКВАРТИРНЫХ ДОМОВ МОСКВЫ.



Еще теплее

— реальный сектор —

Московское АО «Сантехпром» работает без малого 60 лет. Современные мощности предприятия внушительны: ежегодно здесь производят до 2 млн секций биметаллических радиаторов и 500 тыс. штук конвекторов. Эти приборы широко применяют при замене отопительного оборудования в московских домах, в том числе в рамках региональной программы по капитальному ремонту жилья.

«Сантехпром», чьи производственные площади находятся в Москве, большую часть продукции оставляет на домашнем рынке. Радиаторы и конвекторы, выпускаемые предприятием, используются, например, при капремонте жилья в столице, что позволяет решить вопрос с качеством комплектующих. У «Сантехпрома» богатый бэкграунд, накопленный десятилетиями: результаты работы предприятия над качеством продукции видны многим москвичам, потому что для москвичей во многих домах установлено оборудование компании.

Предприятие открыли на основании решения Моссовета в конце 1959 года: в это время в столице началось массовое строительство жилых домов, которые надо было отапливать. Тогда на пересечении Монтажной и Амурской улиц в цехах, которые изначально назывались «Монтажный завод №1», стали производить первые инженеринговые приборы, которые впоследствии усовершенствовали. В 1971 году предприятие переименовали в Московское государственное производственное объединение «Моссантехпром», а с 1996 года оно стало называться ОАО «Сантехпром», каким его знают в наши дни. Вывески менялись, предприятие расширялось, производство росло, но все годы своей работы здесь выпускали сантехнические системы для центрального отопления, водопровода, канализации, вентиляции, газопровода, металлоконструкций, котельного, нестандартного оборудования. В цехах предприятия делали инструменты и крепежные материалы, ремонтировали сантехническое оборудование.

За годы своей деятельности ОАО «Сантехпром», как сообщает компания в своей отчетности, выпустило более 8 млн штук отопительных приборов, 2 млн кв. м вентиляции, 500 тыс. тонн различных металлоконструкций, 50 тыс. км водопровода и отопления. Сейчас местное производство ориентировано на стальные конвекторы и радиаторы — эти приборы необходимы для ремонта систем отопления московских многоквартирных домов. Предприятие является участником региональной программы капитального ремонта. «Мы устанавливаем современные конвекторы и радиаторы различных моди-



фикаций в зависимости от потребности заказчиков. Установка того или иного вида отопительного прибора зависит от спроектированной для конкретного дома системы теплоснабжения. В процессе капитального ремонта в подавляющем большинстве случаев тип отопительного прибора, заложенный в проектной документации, не меняется», — говорит заместитель гендиректора «Сантехпрома» Алексей Зелиско.

Спрос на продукцию предприятия вырос почти десять лет назад, когда московские власти взялись за модернизацию жилого фонда и начали демонтировать чугунных радиаторов и установку металлических. Сегодня «Сантехпром» ежегодно выпускает 2 млн секций металлических радиаторов и 500 тыс. штук конвекторов. Производство «Сантехпрома» располагается в четырех цехах на площади почти 6 тыс. кв. м. За годы работы производственные площадки постепенно модернизировали, так что сегодня большая часть завода работает в автоматическом режиме на итальянском, швейцарском, польском, голландском и немецком оборудовании.

Сам процесс производства радиаторов выглядит так. В цех поступает сплав в слитках, который загружают в печь и при температуре +655°C расплавляют до жидкого состояния. Затем этот сплав ковшем заливают в пресс-форму, сделанную из специального твердого металла. Под давлением получается отливка, которую робот-манипулятор снимает и передает на следующий производственный участок, на линию по автоматической сборке секций радиатора. Предварительно в эту же пресс-форму вставляют элемент из стальных труб, так называемый сердечник, и, соответственно, эти секции накапливаются в отделении по сборке. Затем в автоматическом режиме лицевая поверхность отливки шлифуется, затем и тыльная поверхность, выравниваются торцевые стороны, а дальше по конвейеру обработанные секции нового радиатора передвигаются на следующий участок, где специальная машина передает на линию резьбовые соединения ниппели. С их помощью секции соединяются между собой — и получаются готовые радиаторы.

В итоге с линии выходят радиаторы, прошедшие механическую обработку, но не покрашенные. Их передают на автоматизированную линию, где радиаторы сначала обрабатываются специальным химическим составом, затем они попадают на первую покраску, где их грунтуют. Затем происходит покраска второго слоя посредством порошкового напыления, необходимого для того, чтобы придать радиатору товарный вид. Наконец, покрашенный радиатор передают в печь, где при температуре 180°C порошок проходит полимеризацию и становится блестящим.

Конвекторы собирают иначе. Сначала делают нагревательный элемент: для этого стальную электросварную трубу диаметром 26 мм сгибают на 180 градусов в калач. Затем уже на следующем участке оборудования на автоматической линии режут рулон на ленты, затем на штамповочном оборудовании получают пластины размером 144x86 мм, а затем эти пластины крепят к согнутой в калач трубе посредством уникальной технологии гидро-раздачи трубы. После этого нагревательный элемент отправляют на участок покраски и окрашивают. Кожух готовят отдельно. Для этого берут рулон холоднокатаного металла и режут его на листы, передают их на автоматическую линию, которая представляет собой набор штампов и гибочных машин. Методом сгибания и штамповки металлического листа получается кожух, который затем поступает на вторую покрасочную линию, где окрашивается порошковой эмалью методом напыления в электростатическом поле. Затем отправляется в печь, где при температуре 180°C эмаль проходит полимеризацию, после чего кожух становится блестящим. Потом этот кожух поступает на участок комплектации, а затем его соединяют с нагревательным элементом. Вот конвектор и готов.

Конвекторы и радиаторы собирают в разных местах и по-разному, но проверяют на герметичность одинаково. Для этого каждый экземпляр доставляют на специальный участок и подключают к оборудованию, где подают воду под давлением в 16 атмосфер, что в полтора раза больше рабочего давления в системе отопления (там 10 атмосфер). «Обычно бракованного оборудования у нас всего 2%, то есть из 100 сделанных на нашем предприятии приборов два идут на доработку», — говорит Алексей Зелиско. Сегодня в АО «Сантехпром» трудятся около 400 человек. Сотрудники работают на предприятии годами, несмотря на расширение производства, новых рабочих принимают все реже, потому что линии автоматизируются. «Но квалифицированные кадры нам все равно нужны: машины выпускать оборудование без людей не смогут в любом случае», — подытоживает Алексей Зелиско.

Анна Героева