

ЗАВОД «ИЗОЛЯТОР» –

10 ЛЕТ

НОВЕЙШЕЙ ИСТОРИИ

2007-2017

**IZOLYATOR PLANT –
10 years of recent history**



История развития высоковольтных вводов в России неразрывно связана с заводом «Изолятор». За более чем 120-летнюю историю нашим предприятием выпущено более 620 тысяч высоковольтных вводов, несущих службу на подавляющем большинстве энергообъектов России и стран СНГ, а также в 30 странах мира.

Наша история воплотилась в бесценный опыт и прочный фундамент будущего развития, положив начало новому этапу в жизни компании «Изолятор» — предприятия XXI века.

Все успехи компании «Изолятор» достигнуты благодаря слаженной работе высококвалифицированного коллектива, а также всесторонней поддержке партнеров.

Мы выражаем нашим партнерам искреннюю благодарность за сотрудничество и поддержку в реализации программ развития российского и мирового рынка электроэнергетики.

Со своей стороны, мы продолжим прилагать максимум усилий, чтобы оправдать оказанное нам доверие — своевременно и качественно выполнять все взятые на себя обязательства по производству высоковольтных вводов и оказанию сервисной поддержки нашим заказчикам.

*Александр Славинский,
председатель Совета директоров компании «Изолятор»,
представитель России в CIGRE SC D1, вице-президент АЭН РФ,
вице-президент Ассоциации ТРАВЕК, доктор технических наук*

The history of high-voltage bushing technology in Russia is inseparably associated with Izolyator plant. Over its 120-year long history, our company has produced more than 620 thousand high-voltage bushings operating in the overwhelming majority of power facilities in Russia and the CIS as well as in 30 countries in the world.

Our history has turned into priceless experience and a solid basis for future development, commencing a new stage in the life of Izolyator plant - the XXI century company.

Every achievement that Izolyator made was only possible thanks to the well-coordinated work of its highly professional team and all-round support from the partners.

We express a sincere gratitude to our partners for cooperation and support in realization of development programs in the Russian and global power markets.

On our side, we will continue to use every effort to prove our clients' trust by timely fulfilling our obligations in high-voltage production and service support of our customers.

*Alexander Slavinsky,
Chairman of the Board of Directors at Izolyator,
Russia's Representative at SC D1 CIGRE,
Vice-President of AES RF, Vice-President of TRAVEK,
Doctor of Engineering Science*

120 лет



ИЗОЛЯТОР

Вековые традиции – современные технологии
Centuries-old traditions – state-of-the-art technologies

СОДЕРЖАНИЕ

Вековая история завода «Изолятор»	4
Строительство завода «Изолятор» в Павловской Слободе Московской области	
Закладка «первого камня» и капсулы-послания	6
Этапы строительства	8
Современный облик завода	10
Основные этапы производства высоковольтных вводов	12
Проектирование	13
Склад материалов и комплектующих	14
Центральная лаборатория	15
Механическая обработка деталей	16
Гальваническая обработка деталей	17
Намотка изоляции	18
Пропитка и полимеризация изоляции	20
Механическая обработка изоляции	22
Литье внешней полимерной изоляции	23
Сборка высоковольтных вводов	24
Испытания	28
Упаковка продукции	34
Отгрузка готовой продукции	37
География поставок	38
Эксплуатация на энергообъектах	39
Обслуживание, диагностика, ремонт	44
Успех партнеров — главный приоритет компании «Изолятор»!	46
Коллектив — главная ценность компании!	56
Празднование 120-летнего юбилея предприятия	58
Помним и чтим героев	60
Повышение квалификации сотрудников	61
За здоровый образ жизни!	62
Признание общественных и профессиональных заслуг	64

CONTENTS

Centuries-old history of Izolyator plant	4
Construction of Izolyator plant in Pavlovskaya Sloboda, Moscow region	
Laying of the 1st stone and the time capsule	6
Construction steps	8
The modern appearance of the plant	10
Key steps of high-voltage bushings production	12
Design	13
Material and components warehouse	14
Central laboratory	15
Mechanical treatment of parts of the bushing	16
Galvanic treatment of parts	17
Insulation winding	18
Insulation impregnation and polymerization	20
Insulation machining	22
Casting of polymer external insulation	23
Assembly of high-voltage bushings	24
Testing	28
Packing of bushings	34
Shipment of finished products	37
Geography of supplies	38
Operation at power facilities	39
Service, diagnostics, maintenance	44
Success of our partners is the key priority of Izolyator company!	46
The team is the key value of the company!	56
Celebration of the 120th Anniversary of the enterprise	58
Remember and honor the heroes	60
Training of employees	61
For a healthy lifestyle!	62
Acknowledgement of public and professional achievements	64

ВЕКОВАЯ ИСТОРИЯ ЗАВОДА «ИЗОЛЯТОР»

Завод «Изолятор» основан в 1896 году в Москве. История завода неразрывно связана с зарождением и развитием высоковольтных вводов как класса электрических аппаратов. Государственный план электрификации России в 1920-е годы, становление атомной энергетики в 1950-е, строительство Асуанского гидроэнергетического комплекса в 1960-е, строительство Енисейского каскада ГЭС в 1970-е — это лишь часть исторических проектов, в которых приняла участие компания «Изолятор». За всю историю компании выпущены и поставлены в Россию и десятки стран мира многие сотни тысяч высоковольтных вводов, надежно работающих в самых разнообразных географических и климатических условиях.

CENTURIES- OLD HISTORY OF IZOLYATOR PLANT

Izolyator plant was founded in 1896 in Moscow. The history of the plant is inseparably associated with the origin and development of high-voltage bushings as a self-sufficient class of electric devices. The state electrification plan of Russia in the 1920s, involvement of the nuclear power industry in the 1950s, construction of the Aswan hydropower complex in the 1960s, erection of the Enisey chain of power plants in the 1970s are only some examples of historical projects that Izolyator was engaged in. The company's history counts many hundreds of thousands high-voltage bushings made that are reliably operating in different geographic and climate conditions.



1896 год. Рабочие завода «Изолятор»
1896. Employees of Izolyator plant



1920-е. Точильный цех
The 1920s. Grinding shop



1940-е. Формовочный участок
The 1940s. Molding shop



1950-е. Транспортировка вводов на склад
The 1950s. Transporting bushings to the warehouse



1960-е. Александр Барков, легендарный директор завода «Изолятор» с 1964 по 1989 год
The 1960s. Alexander Barkov, the legendary director of Izolyator plant in 1964-1989



2000-е. 500-тысячный ввод, изготовленный заводом «Изолятор»
The 2000s. 500 thousandth bushing produced by Izolyator plant

СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАВОДА «ИЗОЛЯТОР» В ПАВЛОВСКОЙ СЛОБОДЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ

CONSTRUCTION OF IZOLYATOR PLANT IN PAVLOVSKAYA SLOBODA, MOSCOW REGION

ЗАКЛАДКА «ПЕРВОГО КАМНЯ» И КАПСУЛЫ-ПОСЛАНИЯ

Необходимость последовательного и неуклонного увеличения объема выпускаемой продукции, а также масштабного технического переоснащения завода привели к решению о проектировании и строительстве принципиально нового предприятия по выпуску современных высоковольтных вводов. В результате в 2006–2007 годах был реализован масштабный проект по переносу производства завода «Изолятор» из Москвы в Истринский район Московской области.

Закладка «первого камня» в основание нового завода состоялась в августе 2006 года, а уже в декабре 2007 года завод введен в эксплуатацию.

LAYING OF THE 1ST STONE AND THE TIME CAPSULE

The necessity of consecutive production volume increase and a major technical re-equipment of the plant, lead to a decision to design and build a new plant for manufacture of modern high-voltage bushings. In 2006-2007, a large-scale project of production relocation from Moscow to Istra region of Moscow region was accomplished.

The foundation stone laying ceremony took place in August 2006 and already in December 2007 the plant was put in operation.



Старт в будущее!
A new start to the future!



Капсула с посланием потомкам
Capsule with message to descendants



Кульминационный момент
Culmination moment



Свою лепту вносит генеральный директор
компании «Изолятор» Сергей Моисеев
Sergey Moiseev, CEO of Izolyator is making a contribution



Событие комментирует глава сельского поселения
Павло-Слободское Борис Лукьянов
Boris Lukyanov, the head of Pavlo-Slobodskoe settlement is commenting the event

ЭТАПЫ СТРОИТЕЛЬСТВА

CONSTRUCTION STEPS



Строительство испытательного центра ▲
Construction of the Test Center



Возведение производственного корпуса
Construction of the manufacturing facility

Будущий склад материалов и комплектующих
The future material and components warehouse



Завершение строительства административного корпуса
Completion of construction of the administrative building



СОВРЕМЕННЫЙ ОБЛИК ЗАВОДА

THE MODERN APPEARANCE OF THE PLANT



Завод с высоты птичьего полета ▲
The plant bird's eye view



Сегодня производственная площадь предприятия составляет 24 000 м². Цеха завода оснащены самым современным высокопроизводительным оборудованием ведущих мировых и российских производителей. Высокотехнологичная производственная база позволяет выпускать более двенадцати тысяч высоковольтных вводов в год.

Today, the production area of the plant is 24,000 sq.m. The plant shops are equipped with the state of the art high-performance equipment from the leading global and Russian OEMs. High-tech production facilities allow manufacturing more than twelve thousand high-voltage bushings per year.



ИЗОЛЯТОР

Производственный корпус и территория завода
Manufacturing building and territory of the plant

ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА ВЫСОКОВОЛЬТНЫХ ВВОДОВ

KEY STEPS OF HIGH-VOLTAGE BUSHINGS PRODUCTION



ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Специальное конструкторско-технологическое бюро осуществляет модернизацию и разработку новых типов высоковольтных вводов, а также проектирует вводы по индивидуальным заказам.

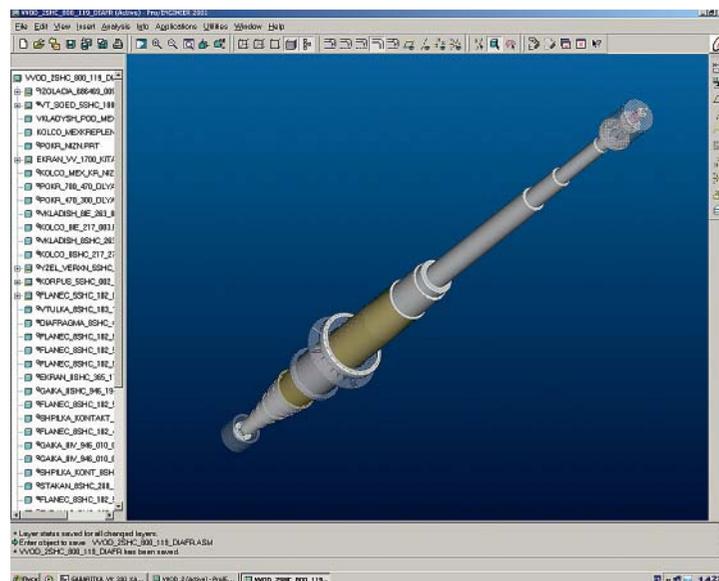
Проектируются вводы переменного и постоянного тока на классы напряжения от 10 до 1150 кВ для силовых трансформаторов, шунтирующих реакторов, масляных выключателей, комплектных распределительных элегазовых устройств, а также линейные высоковольтные вводы.

DESIGNING

The special design and engineering bureau is involved in modernization and development of new types of high-voltage bushings. It also works on custom designs.

AC and DC bushings of 10-1150 kV rated voltage for power transformers, shunt reactors, oil switches, SF6 switchgear and high-voltage wall bushings are designed.

▶ Проектирование ввода 1150 кВ
Designing of a 1150 kV bushing



Оптимизированы и четко отлажены процессы принятия проектных решений и взаимодействия с производством
Processes of designs acceptance and interaction with production are streamlined



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

MATERIAL AND COMPONENTS WAREHOUSE

На подготовительном этапе подбираются все необходимые материалы и комплектующие, которые компактно размещаются на многоярусных стеллажах механизированного склада.

All required materials and components are selected at the preparatory stage, and they are compactly stacked on shelves of the mechanized warehouse.



Склад материалов и комплектующих
Material and components warehouse



ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ CENTRAL LABORATORY



Входной контроль материалов
Incoming inspection of materials

На всех этапах от закупки деталей и комплектующих до упаковки готовой продукции ведется инструментальный контроль качества, включая лабораторный анализ изоляционных материалов.

Instrumental quality control, including laboratory analysis of insulating materials, is performed on all stages: from parts and components procurement to packing finished goods.



Лабораторное оборудование
Laboratory equipment



Химическое титрование смолы
Chemical titration of resins

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ

MECHANICAL TREATMENT OF PARTS OF THE BUSHING



Токарно-фрезерные
станки с ЧПУ
Turn-milling CNC machines

Механический цех оснащен современным металлообрабатывающим оборудованием. Изготовленные и обработанные в механическом цехе детали, части и узлы передаются в сборочный цех завода.

The mechanical shop is equipped with advanced metalworking equipment. The parts and assemblies are passed on to the assembly shop after treatment.

► Программирование параметров обработки детали
Programming of treatment parameters



ГАЛЬВАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ GALVANIC TREATMENT OF PARTS



▲ Осмотр деталей после химического осветления
Inspecting parts after chemical brightening

Тонкий слой гальванического покрытия защищает от воздействия агрессивных сред и перепадов температур.

A thin galvanic coating protects against aggressive substances and temperature changes.



▲ Детали, подготовленные к покрытию оловом
Parts prepared for tin coating

▶ Электрохимическое оловянирование
Electrochemical tin plating



НАМОТКА ИЗОЛЯЦИИ

INSULATION WINDING



▲ Высокопроизводительный станок для намотки основной изоляции вводов на классы напряжения 220–1150 кВ
High performance machine for main insulation winding of 220-1150 kV bushings

▶ Станок позволяет изготавливать остова длиной до 12 м, либо одновременно два остова длиной до 6 м каждый
The machine allows to make a 12 m long insulation core or two 6 m cores at a time

При изготовлении изоляционного остова производится намотка электроизоляционной крепированной бумаги в автоматическом режиме на специальном намоточном оборудовании с периодическим вложением алюминиевых обкладок по заданным техническим параметрам.

Winding of electrical insulating crepe paper when manufacturing insulating core is performed in automatic mode on a special winding equipment with periodic attachment of aluminum plates according to specified technical parameters.

▶ Контроль намотки
Quality control of winding





Программирование и контроль процесса намотки
Programming and control of the winding process



Намоточное оборудование изоляции до 750 кВ
Insulation winding equipment for bushings up to 750 kV



Намотка основной изоляции 35 кВ
Main insulation winding 35 kV



Намотка изоляции 110 кВ широким полотном
110 kV insulation winding with a wide paper web

ПРОПИТКА И ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ ИЗОЛЯЦИИ

INSULATION IMPREGNATION AND POLYMERIZATION



Камеры пропитки и полимеризации RIP-изоляции до 220 кВ
RIP-insulation impregnation and polymerization chambers up to 220 kV



Загрузка остовов вводов в камеры термовакuumной сушки
Loading bushing cores to the thermal vacuum drying chambers

Намотанные остовы после термовакuumной сушки перемещаются в вакуумные камеры, в которых в автоматическом режиме осуществляется пропитка электроизоляционным компаундом с последующей полимеризацией.

Wound cores after thermal vacuum drying are moved to the vacuum chambers, in which impregnation is performed in automatic mode with the electric insulating compound and subsequent polymerization.



Выгрузка остова 1150 кВ из камеры термовакuumной сушки
Unloading of a 1150 kV core from the thermal vacuum drying chamber



IZOLATOR

Камеры термо-
вакуумной суши-
ки 330–500 кВ
330-500 kV thermal
vacuum drying
chambers

Оборудование для приготовления
электроизоляционного компаунда
и пропитки изоляции
Equipment for electrical insulating
compound preparation and insulation
impregnation composition

Программирование параметров
процесса пропитки изоляции
Programming parameters of the
insulation impregnation process



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ИЗОЛЯЦИИ

INSULATION MACHINING

Токарная обработка RIP-изоляции 500 кВ
RIP-insulation turning machining 500 kV ▼



Механическая обработка изоляционного остова производится в соответствии с конструкторской документацией на токарных станках.

Insulation core machining is performed in accordance with the design documentation on lathes.



Токарная обработка RIP-изоляции 110 кВ
110 kV RIP insulation turning



Механическая обработка RIP-изоляции ввода 820 кВ постоянного тока
Mechanical treatment of a 820 kV DC RIP bushing insulation

ЛИТЬЕ ВНЕШНЕЙ ПОЛИМЕРНОЙ ИЗОЛЯЦИИ

CASTING OF POLYMER EXTERNAL INSULATION

В большинстве конструкций внешняя изоляция вводов изготавливается из специальной силиконовой резины и наносится методом прямого литья на твердую внутреннюю изоляцию, после чего проходит тепловое отверждение.

In most designs, the external insulation of bushings is made of special silicone rubber and is applied on the solid internal insulation by direct casting method with subsequent thermal curing.

▶
Участок литья кремний-органических композиций
Silicone-organic composition casting station



Полимеризация внешней изоляции
в сборных литьевых формах
Polymerization of external insulation in assemblable casting moulds

Контроль качества внешней полимерной изоляции
Quality control of polymer external insulation

СБОРКА ВЫСОКОВОЛЬТНЫХ ВВОДОВ

ASSEMBLY OF HIGH-VOLTAGE BUSHINGS



При сборке ввода на изоляционный остов монтируется фланец, внешняя изоляция. Изоляционный промежуток между основной и внешней фарфоровой изоляцией заполняется в зависимости от требований заказчика компрессионным гелем или трансформаторным маслом.

During the bushing assembly, a flange and external insulation are mounted on the insulation core. The clearance between the main and porcelain external insulations is filled with either compression gel or transformer oil depending on customer requirements.

Сборка вводов с фарфоровой внешней изоляцией
Assembly of bushings with porcelain external insulation



Подготовленные к сборке фарфоровые
покрышки — внешняя изоляция вводов
Porcelain sheds — the external insulation of
bushings — prepared for assembly



Вводы на технологических стойках
сборочного цеха
Bushings on racks at the assembly shop



Ввод с полимерной внешней изоляцией
Bushing with polymer external insulation



Подготовка собранного ввода
к передаче в испытательный центр
Preparation of the assembled bushing
for release to the test center



Участок сборки вводов 10–150 кВ
10-150 kV bushings assembly station



На переднем плане — линейные вводы 110 кВ
In the foreground — 110 kV wall bushings



Фарфоровые покрывки
110 кВ на сборочном участке
110 kV porcelain sheds at the assembly station



ИСПЫТАНИЯ

TESTING

Все без исключения готовые вводы проходят обязательные приемосдаточные испытания, а затем упаковываются и отгружаются потребителю. Испытательный центр высоковольтного электрооборудования «Изолятор» в обязательном порядке проводит электрические испытания всей продукции предприятия.

All finished bushings without exception go for mandatory acceptance tests. Then they are packed and shipped to consumers. Izolyator's test center of high-voltage electrical equipment carries out electrical testing of all products made by the plant.



▲ Испытательная станция 10-150 кВ
10-150 kV testing station

▶ Испытательная станция 220-1150 кВ
220-1150 kV testing station





ИЗОЛЯТОР



Испытания вводов 110 кВ ▲
110 kv bushings tests



◀
Подготовка к испытаниям созданного впервые
в России ввода «масло-элегаз» на класс
напряжения 500 кВ
Getting ready for tests of a 500 kv oil-SF6 bushing
first time created in Russia

▶ Испытания ввода 500 кВ с твердой RIN-изоляцией
Tests of a 500 kV RIN bushing

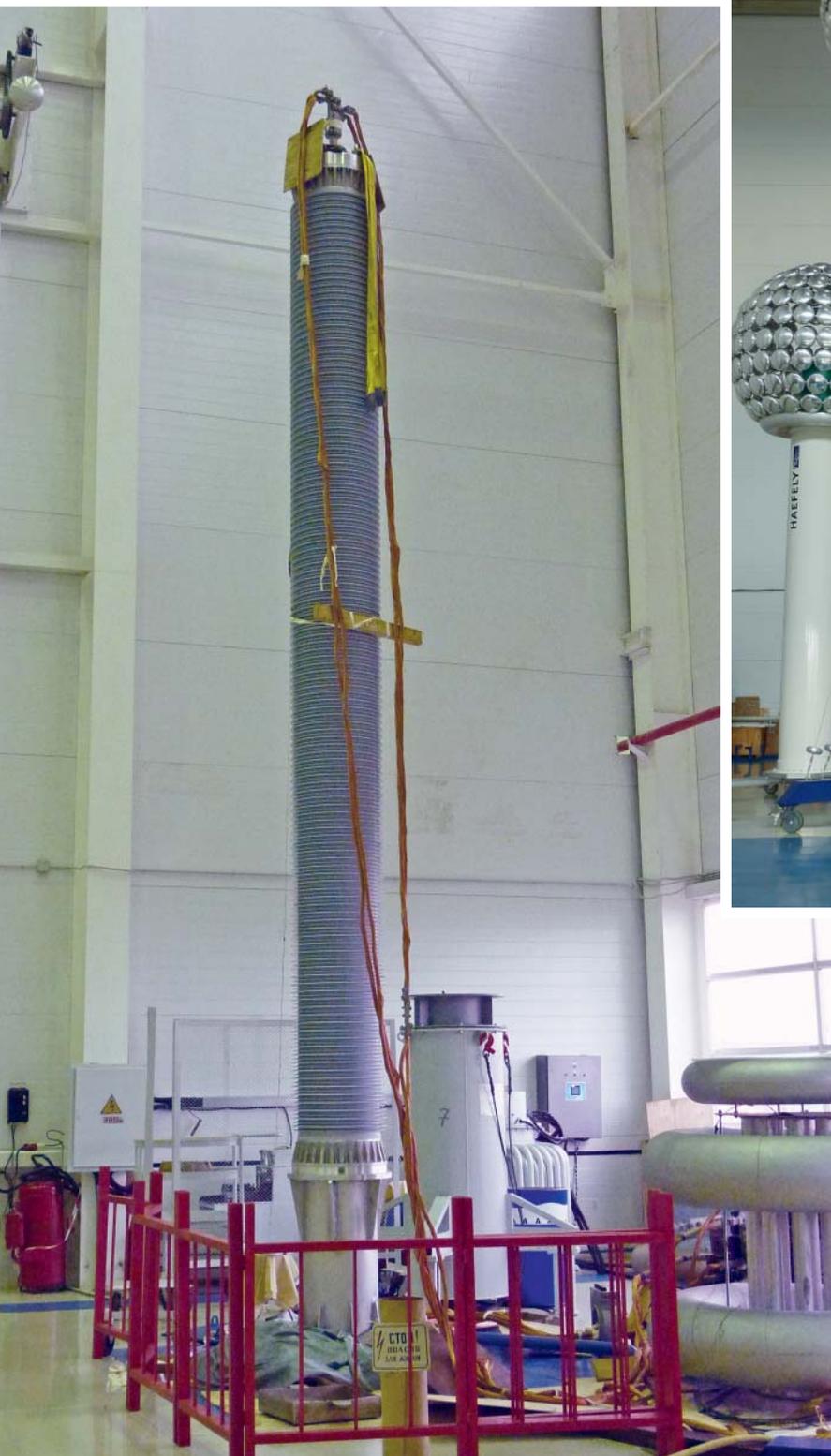


Испытания ввода 750 кВ с применением
верхнего некоронирующего экрана
Tests of a 750 kV bushing using the top
non-discharging shield
▼



Первые в России испытания ввода 110 кВ
в криостате при температуре $-200\text{ }^{\circ}\text{C}$
The first in Russia testing of a 110 kV bushing
in cryostat at $-200\text{ }^{\circ}\text{C}$ ▼





Испытания на нагрев ввода 536 кВ постоянного тока
Temperature-rise testing of a 536 kV DC bushing



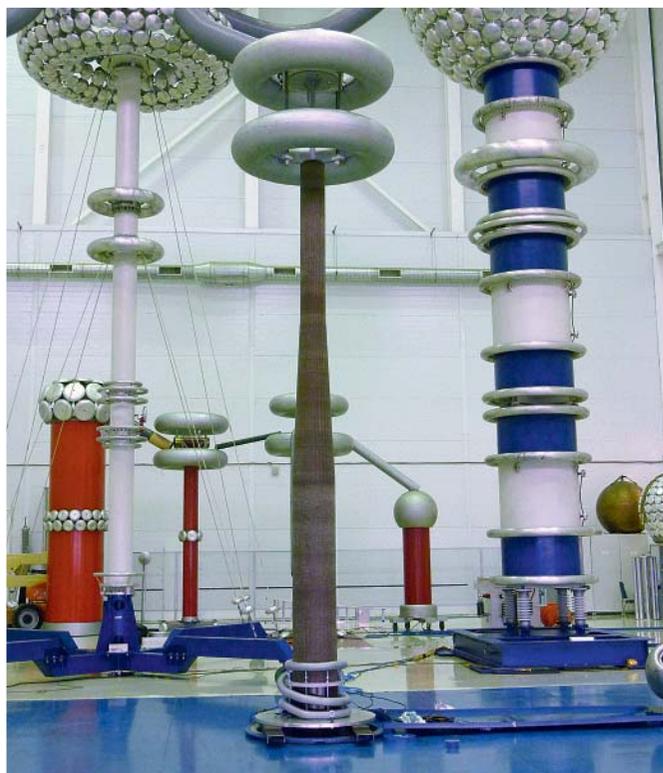
Испытания ввода 280 кВ постоянного тока в системе
последовательного резонанса
Testing of 280 kV DC bushings in the series resonance system



Испытания линейного ввода 820 кВ постоянного тока.
Вид снаружи испытательного корпуса
Tests of a 820 kV DC wall bushing. Outside view of the testing facility



◀ Испытания
линейного
ввода 820 кВ
постоянного
тока. Вид
изнутри
испытатель-
ного корпуса
Tests of a 820 kV
DC wall bushing.
Inside view of the
testing facility



▶ Испытания
ввода 186 кВ
постоянного
тока
Tests of a 186 kV
DC bushing

◀ Испытания
остова ввода
800 кВ постоян-
ного тока для
силовых транс-
форматоров
Tests of an
800 kV DC power
transformer bushing
core



УПАКОВКА ПРОДУКЦИИ

PACKING OF BUSHINGS

Сборка упаковок для вводов 110 кВ
Assembly of packages for 110 kV bushings



Каждый высоковольтный ввод укладывается в индивидуальную упаковку с крепежом, который жестко закрепляет изделие в целях его безопасности при транспортировке. Для защиты полимерной внешней изоляции от загрязнения и защиты нижней части ввода от увлажнения предусмотрены полиэтиленовые чехлы.

Each high-voltage bushing is placed into an individual package where it is fastened rigidly in order to ensure its security during transportation. Polyethylene bags are used for protection of polymer external insulation from contamination and to avoid moistening of the bottom part of the bushing.



Изготовление упаковки для вводов 10–150 кВ
Making of packing for 10 - 150 kV bushings



Участок упаковки вводов 10–150 кВ
10-150 kV bushings packing station



Участок упаковки вводов 220–1150 кВ
220-1150 kV bushings packing station



Завершающая приемка ввода службой качества.
В кадре — директор по качеству компании «Изолятор» Александр Новиков
Final acceptance examination of the bushings by the QA dpt In the picture - Alexander Novikov, Quality Director at Izolyator



Упаковка вводов 500 кВ
Packing of 500 kV bushings

ОТГРУЗКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

SHIPMENT OF FINISHED PRODUCTS

Отгрузка продукции производится в строгом соответствии с контрактными обязательствами.

Shipment of products is performed in strict compliance with the contractual obligations.

Отгрузка продукции заказчику

▼ Shipment of products to customer

►
Склад
готовой продукции
Finished goods
warehouse



ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК

GEOGRAPHY OF SUPPLIES

Сегодня около 30 стран мира являются потребителями высоковольтных вводов «Изолятор». Ассортимент продукции очень широк и включает в себя все основные типы вводов как переменного, так и постоянного тока, работающие в средах воздух-масло, воздух-воздух, масло-масло и воздух-элегаз. Все вводы сертифицированы как по российским, так и по международным стандартам и могут поставляться в любом климатическом исполнении.

Today, about 30 countries are consumers of high-voltage bushings manufactured by Izolyator plant. The product range is very wide and includes all types of bushings both AC and DC operating in combinations air-oil, air-air, oil-oil and air-SF6 gas. All bushings are certified according to Russian and international standards and can be supplied in any climatic design.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ НА ЭНЕРГООБЪЕКТАХ

OPERATION AT POWER FACILITIES

Вводы 500 кВ на трансформаторе
Костромской ГРЭС, Россия
500 kV bushings in a transformer
at Kostroma SDPP, Russia



▶
Вводы 110 кВ на масляных выключателях электрических сетей МОЭСК
110 kV bushings on oil circuit breakers of electrical networks of Moscow United Power Grid Company



Вводы 220 кВ на трансформаторе МЭС Центра, Россия
220 kV bushings in a transformer of MES Center, Russia
▼



▲ Вводы 1150 кВ на реакторе 300 МВА МЭС Сибири
1150 kV bushings in a 300 MVA reactor of MES Siberia

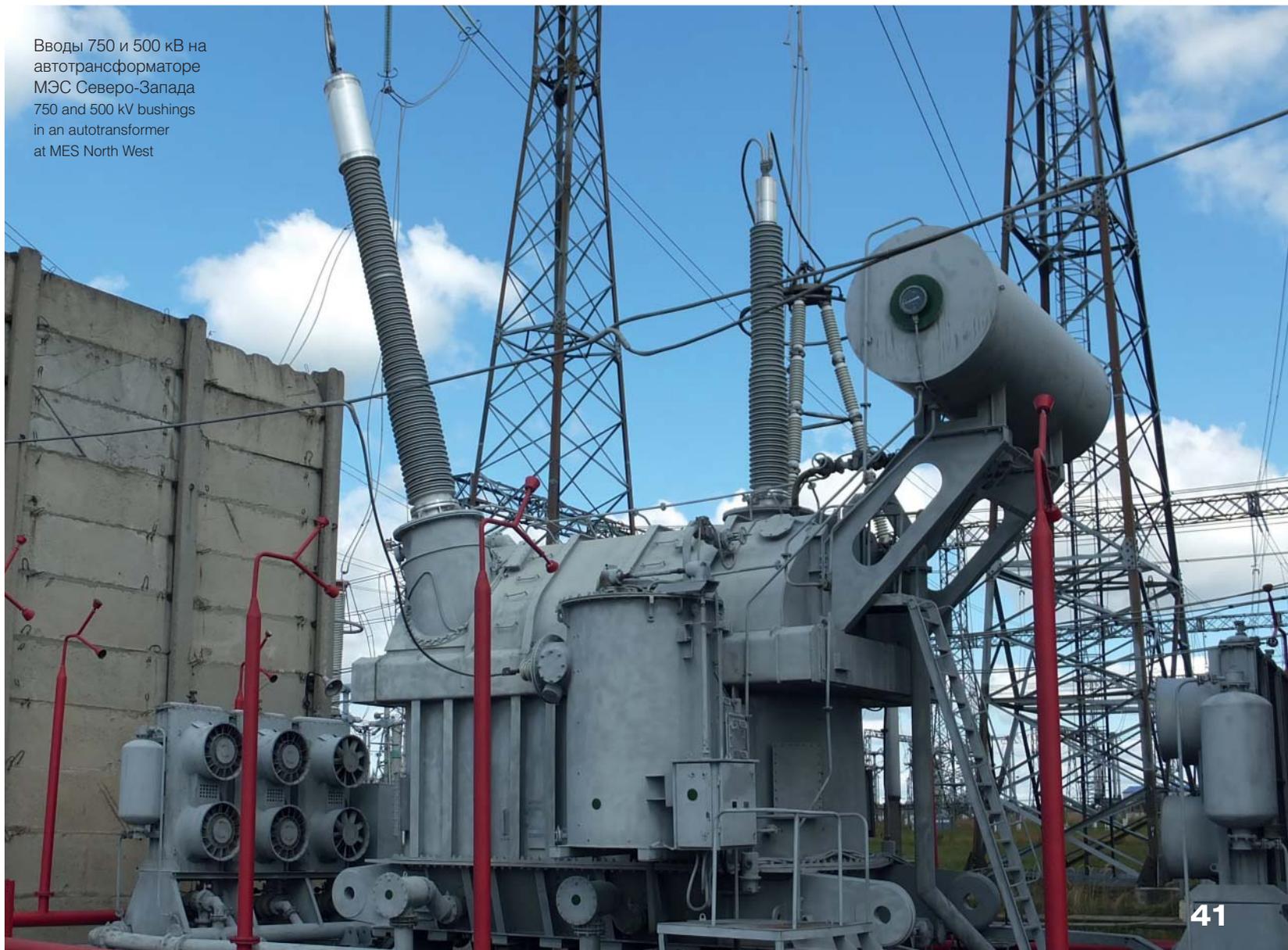


▲ Вводы 220 и 110 кВ на трансформаторе Каскада Вилуйских ГЭС им. Е.Н. Батенчука в Республике Саха (Якутия)

220 and 110 kV bushings in a transformer at the Vilyusky chain of hydropower plants named after E.N. Batenchuk in the Republic of Sakha (Yakutia)



Нижнеартвовская ГРЭС, Россия ▲
Nizhneartovsk SDPP, Russia



Вводы 750 и 500 кВ на
автотрансформаторе
МЭС Северо-Запада
750 and 500 kV bushings
in an autotransformer
at MES North West



◀ Вводы 252 и 420 кВ
 на трансформаторе
 электросетевой компании
 PowerGrid, Индия
 252 and 420 kV bushings
 on the transformer of the
 PowerGrid company, India

Вводы 500 кВ на
 трансформаторе
 Экибастузской ГРЭС-2
 в Казахстане
 500 kV bushings on
 a transformer of Ekibastuz
 SDPP-2 in Kazakhstan



◀ Ввод 750 кВ на шунтирующем реакторе подстанции «Западноукраинская»
 A 750 kV bushing in a shunt reactor at Zapadnoukrainskaya Substation



▲
 Линейные вводы
 220 кВ на ГЭС Хоа-
 бинь во Вьетнаме
 220 kV wall bushings
 at Hoa Binh HPP in
 Vietnam



Вводы 220 кВ на трансформаторе ГЭС Хоабинь во Вьетнаме ▲
 220 kV bushings installed in transformer at Hoa Binh HPP in Vietnam



▶
 Вводы 150 и 220 кВ
 постоянного тока на
 трансформаторе TBEA,
 Китай
 150 and 220 kV DC
 bushings
 installed in TBEA
 transformer,
 China

ОБСЛУЖИВАНИЕ, ДИАГНОСТИКА, РЕМОНТ

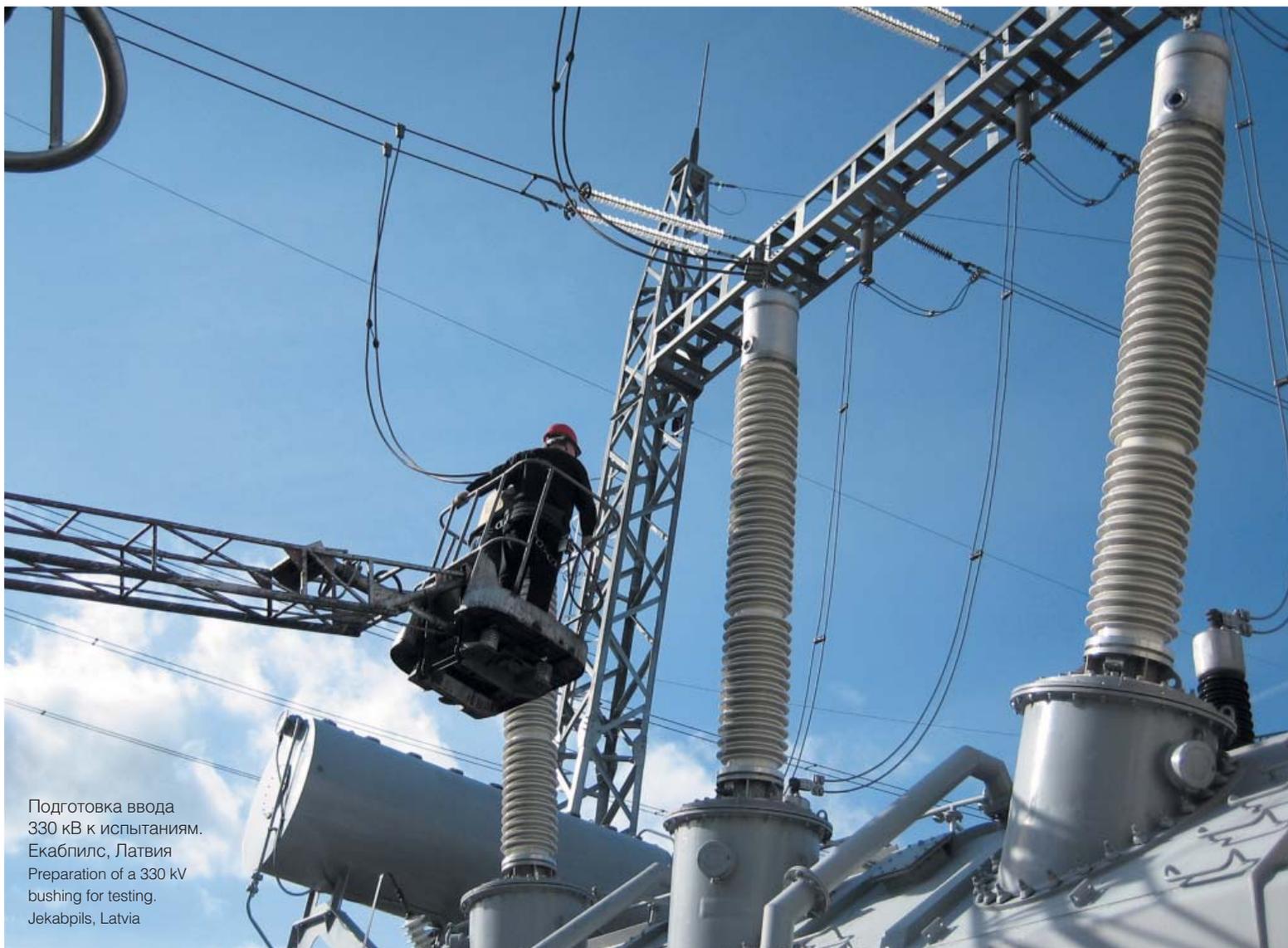
SERVICE, DIAGNOSTICS, MAINTENANCE

Сервисный центр «СВН – Сервис» выполняет высококвалифицированное техническое обслуживание, комплексную диагностику, гарантийный и послегарантийный ремонт вводов завода «Изолятор» на любых энергообъектах, включая российские и зарубежные АЭС.

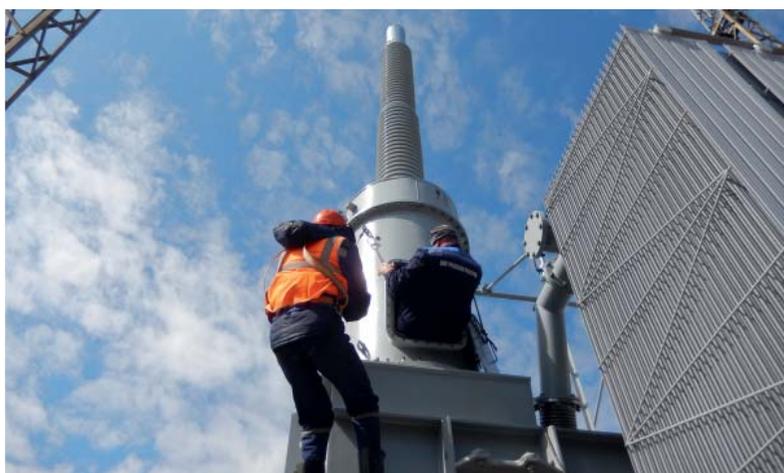
Service center "SVN – Service" performs highly skilled maintenance, comprehensive diagnostics, warranty and post-warranty repair of bushings manufactured by Izolyator plant at all power facilities, including Russian and foreign nuclear power plants.

Шеф-монтаж вводов 330 кВ в МЭС Юга
Installation supervision of 330 kV bushings at MES South





Подготовка ввода
330 кВ к испытаниям.
Екабпилс, Латвия
Preparation of a 330 kV
bushing for testing.
Jekabpils, Latvia



Монтаж ввода 500 кВ на автотрансформаторе МЭС Урала
Installation of a 500 kV bushing in an autotransformer of MES Ural



Монтаж линейных вводов 220 кВ на энергообъекте
«ТАНЕКО». Татарстан, Россия
Installation of 220 kV wall bushings at a TANEKO
power facility. Tatarstan, Russia

УСПЕХ ПАРТНЕРОВ — ГЛАВНЫЙ ПРИОРИТЕТ КОМПАНИИ «ИЗОЛЯТОР»!

SUCCESS OF OUR PARTNERS IS THE KEY PRIORITY OF IZOLYATOR COMPANY!

Экскурсия для членов Президиума АЭН РФ
Plant tour for the members of the Presidium of
Academy of Electrotechnical Sciences of Russian
Federation ►



Визит представителей ОАО «Фортум»
Visit of representatives of Fortum, JSC
▼



Посещение завода «Изолятор»
представителями руководства ПАО «МОЭСК»
Visit of MOESK PJSC representatives to Izolyator plant ▼

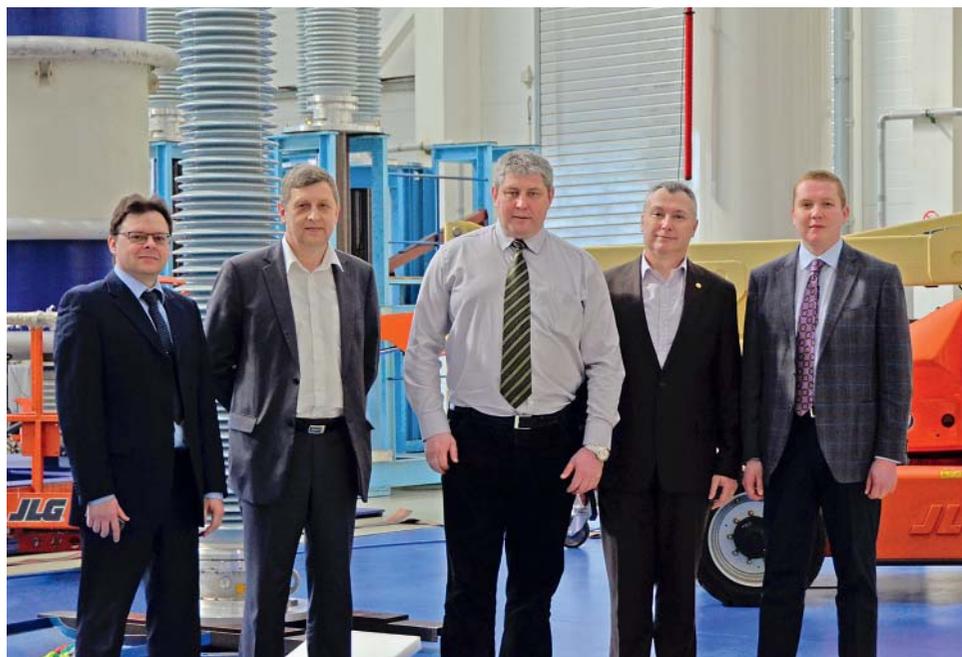


Высокопрофессиональная, сплоченная команда специалистов коммерческой службы прилагает все свои силы для того, чтобы сохранить и усилить позиции компании «Изолятор» на рынках энергетического оборудования России и всего мира, динамично наращивать объемы продаж и расширять клиентскую базу предприятия.

Применение собственных запатентованных технологий, использование только лучшего в мире оборудования и материалов, работа высококвалифицированного персонала и поэтапный контроль процесса производства гарантируют высокий технический уровень и качество продукции завода «Изолятор».



Визит представителей ПАО «Энел Россия»
Visit of representatives of Enel Russia, PJSC



Визит руководства Концерна «Росэнергоатом»
Visit of management of the Rosenergoatom Concern



Встреча с руководством Каскада Вилуйских ГЭС
им. Е. Н. Батенчука
Meeting with the management of the Vilyuisky chain of hydroelectric
power plants named after E.N. Batenchuk



Визит представителей НТЦ ФСК ЕЭС и Управляющей компании «Ункомтех»
Visit of representatives of R&D Center of FGC UES and Uncomtech Managing company

The highly professional and tight-knit sales team of Izolyator uses every effort to retain and strengthen the market positions of Izolyator in Russia and worldwide, dynamically increase sales and expand customer base of the company.

Using own patented technologies, best equipment and materials, skills of highly-qualified staff and stage-by-stage production process control ensure an advanced technical level and quality of Izolyator products.



▲
Участники семинара-совещания
в ОАО «Национальная электри-
ческая сеть Кыргызстана»
Participants of the seminar and meeting
at the National Electric Network of
Kyrgyzstan JSC



▶
Селекторный семинар
в Государственном
производственном объединении
электроэнергетики «Белэнерго»
в Белоруссии
The teleconference workshop meeting
in the State production Association of
electric energy "Belenergo" in Belarus



Участники переговоров на
«Запорожтрансформаторе»
Participants of the talks at
Zaporozhtransformator PJSC

Переговоры на Чирчикском
трансформаторном заводе
в Узбекистане
Talks at Chirchiq Transformer plant
in Uzbekistan





Встреча с руководством Холдинговой компании Alageum Electric, Казахстан
Meeting with Alageum Electric Holding company management, Kazakhstan



В гостях — представители Кентауского трансформаторного завода, Казахстан
Visitors — representatives of Kentau transformer plant, Kazakhstan



Встреча с представителями ОАХК «Барки Тоҷик», Таджикистан
Meeting with representatives of OSHC Barki Tojik, Tajikistan



Визит руководства Группы «СвердловЭлектро»
 Visit of SverdlovElectro Group management



С заводом знакомятся представители УЭТМ
 UETM representatives are getting familiar with the plant



Участники семинара «Безаварийный трансформатор. Научные основы и практические решения, которые работают», организованного компанией «Дельта Трафо»
 Participants of the 'Fault-free transformer. Scientific foundation and practical solutions that work' Workshop, organized by Delta Trafo



Визит представителей ООО «Силовые машины — Тошиба. Высоковольтные трансформаторы»
 Visit of Power Machines - Toshiba. High-voltage transformers Ltd representatives



Встреча с представителем ООО «Тольяттинский Трансформатор» на выставке Rugrids-Electro
 Meeting with a Togliatti Transformer Ltd representative at Rugrids-Electro Exhibition



◀
 Встреча с представителями концерна Siemens AG
 Meeting with representatives of Siemens AG



▲ Заседание ведущих научно-технических партнеров исследовательских подкомитетов РНК СИГРЭ в ФСК ЕЭС
Sitting of the leading science and technology partners to RNC CIGRE study committees at FGC UES



▲ Аудит завода «Изолятор» бельгийской электросетевой компанией Elia
Audit of Izolyator plant by the Belgian power grid company Elia



▶ Визит представителя компании GE Grid Solutions
Visit of the representative of GE Grid Solutions



Участники квалификационного аудита завода «Изолятор»,
проведенного турецкой компанией BEST
Participants of Izolyator plant production audit made by the Turkish BEST company



Визит китайской государственной электросетевой компании
China Southern Power Grid Company Limited
Visit of China Southern Power Grid Company Limited representatives



Визит руководства Государственной электросетевой компании Вьетнама EVN NPT
Visit of the management of the State Power Grid Company of Vietnam EVN NPT



Испытания вводов «Изолятор» в независимой лаборатории CESI S. p.
A. с участием международных экспертов

Izolyator bushings' tests at the independent laboratory
CESI S. p. A. with participation of international experts

КОЛЛЕКТИВ — ГЛАВНАЯ ЦЕННОСТЬ КОМПАНИИ! THE TEAM IS A KEY VALUE OF THE COMPANY!



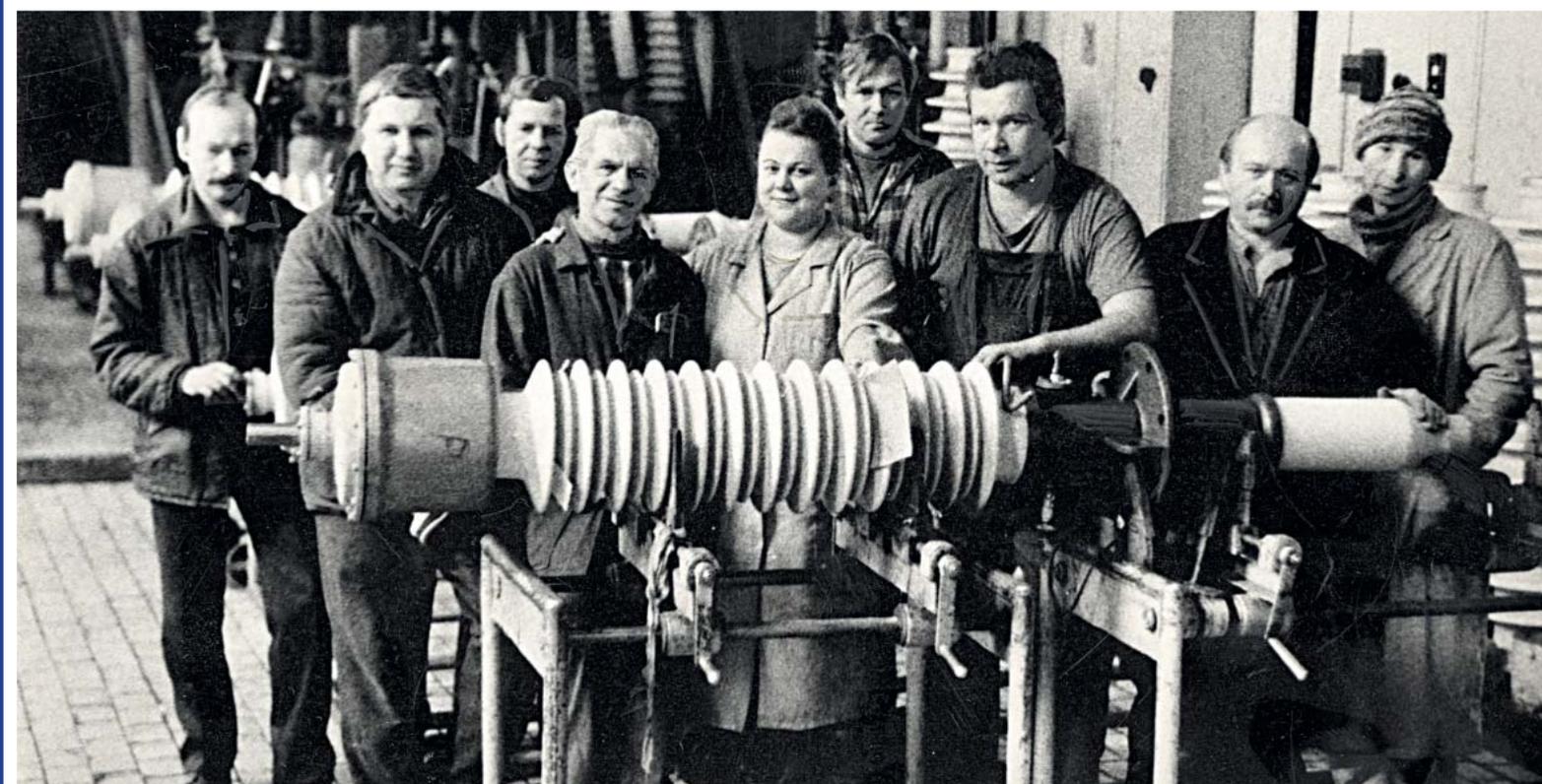
1930-е. Рабочие ремонтно-механического цеха
The 1930s. Workers of the mechanical repair shop



1940-е. Рабочие и служащие завода на отдыхе
The 1940s. Workers and employees of the plant vacationing



1960-е. Сотрудники завода в составе делегации в Георгиевском зале Большого Кремлевского дворца
The 1960s. Employees of the plant on a delegation in the St. George's Hall of the Grand Kremlin Palace



1990-е. Сборщики у ввода 110 кВ
The 1990s. Assemblers by a 110 kV bushing



2017 год. Коллектив завода «Изолятор»
2017. The staff of Izolyator plant



Награждение сотрудников
к 120-летию компании «Изолятор»
Awards ceremony of Izolyator employees
on the occasion of the 120th Anniversary
of Izolyator



ПРАЗДНОВАНИЕ 120-летнего ЮБИЛЕЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

Высшей корпоративной наградой компании — почетным знаком «За долготелетний добросовестный труд» награждены сотрудники, внесшие наиболее весомый вклад в развитие и процветание завода «Изолятор» и проработавшие на предприятии от десяти до сорока лет! Особой благодарностью «Золотой фонд компании» отмечены ветераны завода.

Предприятие уверенно смотрит в будущее, а его сотрудники дружной работой вносят вклад в решение общих задач, главные из которых — расширение присутствия предприятия на мировом рынке, повышение конкурентоспособности продукции, рост прибыльности.

Незыблемая традиция — приглашать на все торжественные мероприятия ветеранов завода, чьим трудом создано настоящее и заложен фундамент будущего компании «Изолятор».



Награждаются преданные заводу и своему делу
Dedicated employees are receiving awards



CELEBRATION OF THE 120th ANNIVERSARY OF THE ENTERPRISE

The highest corporate award of the company the badge of honor «For longstanding dedicated work» was given to the employees, who made the strongest contribution in the development and well-being of Izolyator plant and worked from ten to forty years! The veterans of the plant received a special «Best talent pool of the company» award.

The company is confident in its future and its employees, with their team work, contribute to achievement of common goals: expansion of company presence on global markets, raising competitiveness of products and profitability.

The unflinching tradition to invite the company veterans to all celebrations is our respect for those who labored to create the foundation of what Izolyator is today.



Почетный знак за 40 лет добросовестного труда
For 40 years of dedicated work Badge of Honor



Поздравления от многочисленных партнеров
Congratulatory from numerous partners



Дружный коллектив
Friendly team

ПОМНИМ И ЧТИМ ГЕРОЕВ

9 мая 2015 года на территории завода были открыты памятники фронтовикам и труженикам тыла — работникам компании «Изолятор», погибшим в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.

REMEMBER AND HONOR THE HEROES

On 9 May 2015, monuments to front-line soldiers and home front workers — Izolyator employees — who died during the World War II were opened on the territory of the plant.

Памятник заводчанам, погибшим в Великой Отечественной войне
The monument to workers who died during the Great Patriotic war



Цветы благодарности и памяти
Flowers of gratitude and memory



Минута молчания
A moment of silence



Памятник героям фронта и труженикам тыла
The monument to heroes of the front and to home front workers

ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ СОТРУДНИКОВ TRAINING OF EMPLOYEES



Обсуждение программы формирования кадрового резерва компании «Изолятор» по представлению руководителя службы по управлению персоналом и социальными ресурсами Юлии Тюриной
Discussion of the talent pool development program of Izolyator moderated by the HR manager Julia Tyurina



Учебная экскурсия по Павло-Слободскому участку Московской объединенной электросетевой компании
Educational tour over the Pavlo-Slobodskoe site of the Moscow United electric grid company



Аттестация сотрудников коммерческой службы
Commercial department attestation in progress



Вручение свидетельств о прохождении обучения
Handing certificates of training completion



Экзамен по пройденному материалу
Exam on the studied material

ЗА ЗДОРОВЫЙ ОБРАЗ ЖИЗНИ!

Волейбольная и футбольная команды «Изолятор» принимают активное участие в районных и отраслевых соревнованиях.

FOR A HEALTHY LIFESTYLE!

The Izolyator volleyball and football teams take an active part in regional and sector competitions.



Команда по мини-футболу и ее куратор Сергей Моисеев
Futsal team and its advisor Sergey Moisseev



Волейбол — традиционное увлечение заводчан
Volleyball is traditional hobby of the plant workers

Торжественное открытие спортивного праздника
The Grand opening of the Sports festival





Оттачиваем реакцию и точность
Improving response and accuracy



Константин Константинов (в центре на пьедестале) —
неоднократный победитель соревнований по армлифтингу
Konstantin Konstantinov (in the center of the podium) — multiple winner of armlifting competitions



Пейнтбол — игра командная
Paintball is a team game

ПРИЗНАНИЕ ОБЩЕСТВЕННЫХ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ЗАСЛУГ

ACKNOWLEDGEMENT OF PUBLIC AND PROFESSIONAL ACHIEVEMENTS

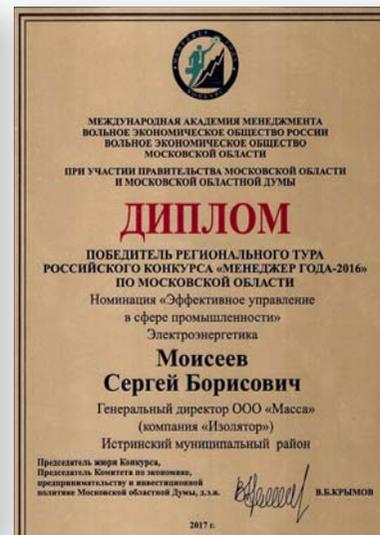
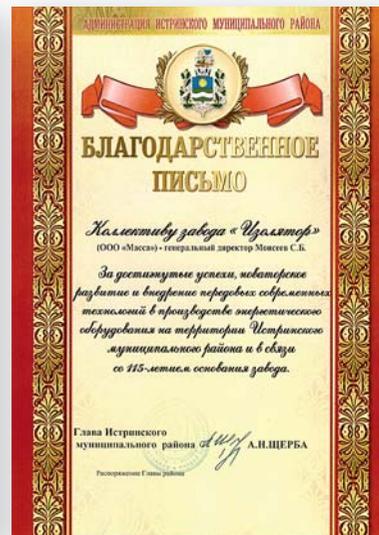


▶ Губернатор Московской области Андрей Воробьев торжественно вручает Александру Славинскому Знак «За заслуги перед Московской областью» Moscow region Governor Alexey Vorobyov is awarding Alexander Slavinsky with «For Merit to Moscow region» medal

Подписание соглашения о сотрудничестве ПАО «Россети» и компании «Изолятор»
Signing of the Memorandum on cooperation between Rosseti, PJSC and Izolyator company



▲ Генеральный директор компании «Изолятор» Сергей Моисеев — один из лучших менеджеров Московской области в 2016 году
Sergey Moiseev, General Director of Izolyator is recognized one of the best managers in Moscow region in 2016



Награждение Генерального директора компании «Изолятор» Сергея Моисеева Благодарственным письмом Губернатора Московской области
 Awarding of Izolyator General Director Sergey Moiseev with a thankful letter from the Governor of Moscow region





Фотоальбом

ЗАВОД «ИЗОЛЯТОР» — 10 ЛЕТ НОВЕЙШЕЙ ИСТОРИИ

Изготовлено по заказу ООО «Масса»

Координаторы проекта: Николай Боричев, Екатерина Гусева

Автор текстов Игорь Пузаков

Редактор Наталья Салтыкова

Корректор Марина Ольгович

Перевод Дениса Ашмарина

Дизайн, компьютерная верстка Евгении Хановой

В книге использованы фото и материалы службы маркетинга завода «Изолятор»

Подписано в печать 27.10.2017

Формат 60x90^{1/8}

8 печ. л.

Печать офсетная

Гарнитура HeliosThin

Тираж 300 экз.

Заказ № 508

Издательство журнала «ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ. Передача и распределение»

111123, Москва, Электродный проезд, д. 6, оф. 14

Тел./факс: +7 (495) 645-12-41

E-mail: info@eepir.ru

www.eepir.ru

Отпечатано с оригинал-макета издательства в типографии

ООО «Центр полиграфических услуг «Радуга»

115280, Москва, ул. Автозаводская, 25