

Реката на времето



ИСТОРИЯТА
НА ФАБРИКАТА ЗА
ШОКОЛАД В СВОГЕ

THE HISTORY OF
SVOGE CHOCOLATE
FACTORY



Реката на времето



ИСТОРИЯТА
НА ФАБРИКАТА ЗА
ШОКОЛАД В СВОГЕ

THE HISTORY OF
SVOGE CHOCOLATE
FACTORY

Реката на времето
Историята на фабриката
за шоколад в Своге

©Теодора Ангелова, текст, 2024 г.
©Анна Маринкова, текст, 2024 г.
©Андреа Попйорданова, оформление, 2024 г.
©Тихомир Стоянов, фотография, 2024 г.
Петя В. Димитрова, редакция и корекция

©Монделийз България Продакшън ООД, издател, 2024 г.

ISBN: 978-619-04-0258-9

Всички права са запазени. Никаква част от тази книга не може да бъде използвана, копирана, сканирана или разпространявана в електронен вид без писменото разрешение на издателя.

Тази книга-албум има за цел да обобщи историята на развитието на фабриката за шоколадови изделия в Своге през последните малко повече от 100 години.

Посвещаваме този албум на нашите предшественици, без чиято ИСКРА нямаше да бъдем това, което сме днес, и на онези, които ще дойдат след нас, за да я поддържат жива.



1901-1948

ПЕЕВ И „ИСКРА“

история, енергия, процеси,
механизация, машини, сгради



Жени опаковат ръчно продукция в софийската фабрика
Източник: Личен архив на Лина Пеева, снимката е публикувана в БЛОГ „Приключения с Живко Константинов“ (1)



Фабричните сгради в софийската фабрика на В. Пеев

Източник: А. Видинов, „С името Република“



Снимка на подполковник Велизар Пеев като командир на полк в Севлиево в униформено облекло, 1896 г.
Източник: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_10_1

НАЧАЛОТО – РАБОТИЛНИЦАТА

След Освобождението от османско управление през 1878 г., България е слаборазвита аграрна държава (конституционна монархия). Поредица от правителства полагат усилия да създадат работеща индустрия с приемането и прилагането на редица последователни закони за подкрепа на промишлените предприятия. Поради липсата на капитали и скромните възможности за кредитиране, частните производства в страната са по-скоро работилници, отколкото фабрики.

По същото време основателят на шоколадовото производство в България – Велизар Пеев, полковник от армията на Царство България, след приключване на военната си кариера през 1901 г., отваря в София на ул. „Ломска“ („Лом паланка“, дн. бул. „Мария Луиза“) малка работилница за хляб, халва, бисквити и локум.



РЕКЛАМА НА ВЕЛИЗАР ПЕЕВ В ПЕРИОДИЧНИЯ ПЕЧАТ НА ЦАРСТВО БЪЛГАРИЯ

В България след Освобождението шоколадът е практически непознат продукт, за сметка на ориенталските сладкиши. По време на пътуванията си в чужбина Велизар Пеев се запознава с производството на шоколад, който е едно от най-популярните произведения в сладкарската индустрия в Европа, и решава, че иска да го произвежда. Пеев заминава да научи занаята и започва работа като обикновен работник във фабрика „Севи Жан Жан“ в Париж. Поради голямото си любопитство е заподозрян в промишлен шпионаж, но след изясняване на ситуацията, получава подкрепа от собственика и се завръща у нас с първия майстор шоколадуер (Коломб) и 12 работници. Изгражда фабрична сграда в София, купува машини и започва производство и реклама на новия продукт под марката „Пеев“.

В този период списъкът с насърчаваните от държавата индустрии включва 22 групи производства, сред които:

„Производство на захар, нишесте и произведения от тях; консервиране на съестни (бел.авт. хранителни) продукти от всякакъв род, кондензиране на мляко и изработване на млечни продукти; тестени произведения и шоколад. В списъка попадат и бизнеси като сапунарство, парфюмерия и свещарство, както и добиване и доставка на електрическа енергия за индустриални цели и осветление“.

Захарта е единственият продукт, който влиза в списъка на насърчаваните производства още от 1894 г. Предшественици на индустриалните предприятия за захарни изделия са работилниците за тахан, халви и локуми. Двете фирми, получили улеснения след приемане на Закона за насърчение на индустрията от 1894, са тези на Стефан Балъкчиев и Велизар Пеев, чиято работилница по това време е оборудвана с австрийски машини с мощност от пет конски сили и има десет



МАРКАТА „ПЕЕВЪ“
СЕ НАЛАГА НА
ПАЗАРА КАТО
„ОФИЦИАЛЕН
ДОСТАВЧИК НА
Н.В. ЦАРЯ“
Източник:
Лична колекция

работника. Той получава свидетелство за ползване на улеснения на 18 ноември 1901 г., въпреки че самите захарни изделия попадат в списъка на насърчителния закон за пръв път през 1905 г. Тестените изделия също попадат в насърчителните закони от 1905 и 1909 г.

Работилницата на Велизар Пеев се развива и следва модела, характерен за България по това време, в който фабриките за захарни изделия постепенно усвояват производството на шоколад, който не е отделен клон на хранителната промишленост. Въпреки че в началото на века консумацията на шоколад на глава от населението е нищожна, той остава в насърчаваните видове производства заради нуждата от техническа модернизация на фабриките и наличието на голям потенциал за нарастване на консумацията. По време на обсъждане на поредния законопроект за протекция на бранша, депутат казва в парламента:

„Трябва да имаме амбицията да създадем от шоколада и какаото национална индустрия. Те да не бъдат привилегия, а да станат общо достояние за всички, както е в Швейцария“.

Самият Велизар Пеев определя този период с израза „с игла геран съм копал“. Началото е трудно, има малко възможности за кредитиране, но производствата на „храни и пиетата“ се ползват с подкрепата на държавата и марката „Пеев“ се налага на пазара като „Официален доставчик на Н.В. Царя“ – най-голямото признание, което един производител е могъл да получи.

Годините след Първата световна война бележат технологично обновление, многократно увеличение на производството на захарни изделия и обогатяване на асортимента им. Този напредък се дължи и на въведените митнически протекции – високи вносни мита върху сходните чуждестранни продукти и безмитен внос на ядки – лешници, бадеми и др., включително какао.

В този период производството на В. Пеев се разраства до степен, че дори след многократни разширения фабричната сграда в София става недостатъчна.

Фабриката произвежда шоколад, бисквити, бонбони, локум, халва и други сладкиши, както и в духа на епохата практични продукти за бита като стеаринови свещи с отпадъчни продукти от производството.

СТЕАРИНЪТ е открит през 1811 г. от французина Шеврьол. Основни продукти за производството му се явяват животинските и/или растителни мазнини и масла. Стеаринът се използва за производство на свещи от 1818 г. Той служи също в хранително-вкусовата и козметична промишленост, тъй като е безвреден за здравето.

За разлика от базирания на нефт парафин, полученият на 100% от растителни и възобновяеми суровини стеарин може да бъде определен като CO₂-неутрален. Стеаринът е биологично разградим и може да се изхвърля като отпадък, без да вреди на околната среда. Свещите от този материал не капят и не пушат. Съдържат големи количества въздух, който придава на продуктите уникална кристална структура.

ЖЕНИ РЕДЯТ
СТЕАРИНОВИ СВЕЩИ
ВЪВ ФАБРИКАТА НА
В. ПЕЕВ В СОФИЯ
Източник:
ДА „Архиви“
CDA_1340K_1_14_1



ПОЗДРАВИТЕЛНИ
КАРТИЧКИ ОТ
НАЧАЛОТО НА 20-И
ВЕК С ИЗГЛЕД И
ТУРИСТИ НА БРЕГА
НА Р. ИСКЪР
ПРИ СВОГЕ
ИЗТОЧНИК:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

НОВОТО НАЧАЛО В СВОГЕ



След прокарването на железопътната линия София – Роман (през 1897 г.), част от централната линия – София – Горна Оряховица – Варна, гара Своге се обособява като селище. Поради живописната локация на р. Искър мястото става много посещавано и популярно за отгих на софиянци.

През пролетта на 1921 г. – по поръчка на баща си – синът на Велизар Пеев – Велизар В. Пеев прави обиколка на Искърското дефиле в опит да открие подходящо място за нова фабрика. Търси локация с определени ресурси: железопътен транспорт за логистика на суровини и продукция; водна сила за производство на ток; чист въздух и хладен климат. Опитва да купи имот в Своге срещу гарата, но не успява поради опасенията на местната управа, че фабриката ще отблъсква туристите.

1921

При обиколките си В. Пеев-син се спира на местност „Воденичището“, по пътя от Своге за село Искрец. На мястото има стара воденица и пустееща производствена сграда, построена от фалирали софийски предприемачи. Двуетажната каменна постройка е предназначена за производство на трикотаж и е разположена над воденична вада с трансмисии, задвижвани от водно колело. Впоследствие В. Пеев-син купува и имота срещу гарата в Своге, който се ползва за складови нужди.

В онзи период е създадена законодателна възможност за безплатно изграждане на железопътна връзка между фабриките и централната железопътна мрежа. Въпреки че разстоянието между гара „Своге“ и фабриката е само два километра, железопътна връзка не е изградена поради изключително пресечения терен.



ФАБРИКА ЗА ШОКОЛАД, БОНБОНИ, БИСКВИТИ, СТЕАРИНОВИ СВЕЩИ И ПР. НА ВЕЛИЗАР ПЕЕВ В СОФИЯ. СЪЗДАДЕНА ПРЕЗ 1901 Г. С ОСНОВЕН КАПИТАЛ 60 000 ЛЕВА, С 15 РАБОТНИЦИ. ПРЕЗ 1912 Г. ИМА ОСНОВЕН КАПИТАЛ 1 000 000 ЛЕВА И 100 РАБОТНИЦИ. ФОТОАЛБУМ С ФОТОГРАФИИ НА БЪЛГАРСКИ ИНДУСТРИАЛНИ ПРЕДПРИЯТИЯ ОТ ПЕРИОДА 1887–1912 Г., ПОДАРЕН ОТ СЪЮЗА НА БЪЛГАРСКИТЕ ИНДУСТРИАЛЦИ НА ЦАР ФЕРДИНАНД I ПО СЛУЧАЙ 25-ГОДИШНИНАТА ОТ ВЪЗШЕСТВИЕТО МУ НА БЪЛГАРСКИЯ ПРЕСТОЛ. ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ CDA-3K-7-511-100



КАРТИЧКА ОТ СОФИЯ С УЛ. „МАРИЯ ЛУИЗА“, ОТ НАЧАЛОТО НА 20. ВЕК, ВИЖДАТ СЕ ДЖАМИЯТА И ХАЛИТЕ, ЗАД КОИТО Е ФАБРИКАТА НА ПЕЕВ. ИЗТОЧНИК: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ



ВОЛСКИ И КОНСКИ КАРУЦИ ПРЕДЛАГАТ ПРЕВОЗ НА ГАРА „СОФИЯ“ (20-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК) ИЗТОЧНИК: „LOST BULGARIA“ (2)

Поради същата причина всички суровини и готова продукция са временно складираны на гарата, откъдето след това с помощта на волски и конски впрягове, а по-късно и с автомобили, са транспортирани до и от фабричните сгради. В този смисъл логистиката на суровините е един от основните проблеми на фабриката през цялото ѝ съществуване за периода.



ИЛЮСТРАЦИЯ НА ПЪРВОТО ЛОГО НА ПРОИЗВЕДЕНАТА В СВОГЕ ПРОДУКЦИЯ С ВОДНО КОЛЕЛО

През май 1922 г. В. Пеев придобива имота във „Воденичището“ и правото да ползва общо с воденицата водата от вадата. Той преустройва сградата и монтира на втория етаж машини, задвижвани от трансмисиите на старото водно колело. Монтирано е и слаботоково динамо от 3 kW за осветление на помещенията.

На първи февруари 1924 г. едноличната фирма на В. Пеев-старши се трансформира в семейно акционерно дружество под името „Индустрия за шоколад и захарни изделия „В. Пеев“ АД с капитал 6 600 00 лв., в което акционери са членовете на семейството му. Основни двигатели на дейността стават двамата му синанове – Велизар (инженер, бивш военен) и Боян Пеев (юрист).

През същата 1924 г. е поставено и началото на фабриката в Своге и е произведен първият шоколад с фабрична марка – водно колело. За известен период този знак стои на всички продукти, произведени в Своге. Това е и първото оригинално лого, което отразява както историята на старата работилница за хляб и бисквити, свързани с мелничното производство, така и механизацията, водната сила и непрекъснатостта на бизнеса.

АКЦИОННА

№ 1322

Индустриална за
Шоколаде и Захарни
Издания
В. ПЪРВЪ А. Д.
СФФИ

за
5000
ЛЕВА ЗАЛАТЪ

1. Маи 1935 г.
София, Мартъ 1924 г.

Управителенъ Сьветъ:

Прѣседателъ:

Членове:

Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. ПЪРВЪ А. Д. СФФИ.

Индустриална
Шоколаде и Захарни
Издания
В. ПЪРВЪ А. Д.
СФФИ

Зарегистрирано въ търговския дружественъ регистъръ на Соф.
Окр. Сѣдъ подъ № 4/924 Томъ XXIII съгласно протоколното опре-
дѣление на сѣщия сѣдъ въ заседание то му отъ 18 февруари 1924 г.

АКЦИОННА

№ 1322



Венцаръ В. Първъ е притежател на петъ хиляди лева
злато отъ основния капиталъ на акционерното дружество
Индустрия за Шоколаде и Захарни Издания
В. Първъ А. Д.

София, Мартъ 1924 г.
1. Маи 1935 г.

Управителенъ Сьветъ:

Членове:

Прѣседателъ:

5000

Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. ПЪРВЪ А. Д. СФФИ.

ЧЛЕНОВЪ № 1322

КУПОНЪ 40	КУПОНЪ 35	КУПОНЪ 30	КУПОНЪ 25	КУПОНЪ 20	КУПОНЪ 15
Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322
КУПОНЪ 39	КУПОНЪ 34	КУПОНЪ 29	КУПОНЪ 24	КУПОНЪ 19	КУПОНЪ 14
Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322
КУПОНЪ 38	КУПОНЪ 33	КУПОНЪ 28	КУПОНЪ 23	КУПОНЪ 18	КУПОНЪ 13
Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322
КУПОНЪ 37	КУПОНЪ 32	КУПОНЪ 27	КУПОНЪ 22	КУПОНЪ 17	КУПОНЪ 12
Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322
КУПОНЪ 36	КУПОНЪ 31	КУПОНЪ 26	КУПОНЪ 21	КУПОНЪ 16	КУПОНЪ 11
Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322	Индустриална за Шоколаде и Захарни Издания В. Първъ А. Д. СФФИ № 1322



Снимка на района преди фабриката, около стария воденичен яз на река Искрецка (в период на маловодие) с импровизиран мост
Източник: ДА „Архиви“
CDA_1340K_1_13_4

Река Искрецка (Искрец) извира на около 10 км от фабриката – от карстовата пещера „Душника“ над село Искрец и е най-големият в България карстов извор с непостоянен дебит.

Първата фабрична сграда на В. Пеев в Своге, фасада североизток, разположена непосредствено над воденичната вада. Двуетажна постройка, преустроена многократно и разрушена през 90-те години на 20. век.
Източник: ДА „Архиви“
CDA_1340K_1_13_5 март 1938



ВЕЛИЗАР ПЕЕВ – БАЩА И СИН В РАБОТНА ОБСТАНОВКА ПРЕЗ 1927 г.
Източник: ДА „Архиви“
CDA_1340K_1_5_3pic



Производството е в размер на един тон дневно, но не продължава дълго поради непостоянството на водния отток на р. Искрецка и свързания с това периодичен недостиг на енергия за машините.

Междувременно в имота е построено спомагателно стопанство с рибарник и свинарник.

За да обезпечи енергийно фабриката си, В. Пеев-син иска да построи модерна електроцентрала. По тази причина придобива концесия за ползване на водите на р. Искрецка за 99 г. за производството на ток от водна сила. При учредяването на акционерното дружество през 1924 г. в протокола е записано, че „целта на дружеството е производство на какао, шоколад и всички видове шоколадови и захарни изделия, реализиране на хидроелектрическа централа в с. Своге и създаване на други индустриални предприятия“.

След обявен търг, спечелен от немската фирма „АЕГ“, в имота започва строеж. Монтиран е генератор за променлив ток с мощност сто и двадесет конски сили.

Успоредно със строителството на централата, на стария воденичен яз на река Искрецка, преди фабриката, започва строеж на бараж със савази, но той е преустановен поради прииждане на реката, която отнася складираните строителни материали. Налага се временно водата да бъде отклонена към вадата по традиционния метод с камъни, колове и плет от върбови клони.

Въпреки трудностите по време на проектирането и строежа, електроцентралата е завършена и започва да работи. Мощността ѝ надвишава значително нуждите на производството през периода на пълноводие, но по време на маловодие електроенергията е недостатъчна.

ЕЛЕКТРИЧЕСТВОТО

Най-достъпен източник на електричество по това време е хидроелектричеството, добило широка популярност в България след инсталирането на първата централа за електрифициране на София през 1900 г. в Панчарево и последвалата я частна централа за промишлени нужди на Иван Хаджиберов в Габрово (1906 г.). Индустрията за добив на въглища и други изкопаеми горива тепърва прохожда.

Най-ранните механизирани производства, използващи директно водната сила, които са познати на българите, са водениците.

Добивът на електроенергия от водна сила е дотиран от държавата и благодарение на хидроелектричеството възникват и първите промишлени предприятия, заменили част от ръчните операции с машини. Началото поставят текстилните фабрики, захранвани с местни суровини (вълна).

На индустриалните предприятия се дават безпрецедентни преференции: превози на товари по железопътна мрежа (до 35% намаляване на цената), създадени са данъчни (освобождаване на фабриките от данък сгради) и митнически облекчения, вкл. безмитен внос на суровини и машини, опрощаване на данък „Занятие“ на индустриалците, безвъзмездно предоставяне на държавни и общински терени за строеж на фабрични сгради, лицензи за добив на електроенергия от водна сила и др.

През 1898 г. до София е открита първата в България фабрика за преработка на захарно цвекло. Тя е построена от белгийски концесионери от групата на Ернест Солвей („Български захарни фабрики и рафинерии“) и е последвана от основаното през 1912 г. в София „Българо-чешко дружество за захарна индустрия“ със заводи в Горна Оряховица.

Благодарение на първите захарни фабрики става възможно и промишленото производство на сладкиши и шоколад.

ОТ ВОДНО КОЛЕЛО ПРЕЗ ДИНАМО КЪМ МОДЕРНО ХИДРОЕЛЕКТРИЧЕСТВО

ВОДНО КОЛЕЛО С ГОРЕН ПАД
Такова колело може да се изгради при наличие на значителен пад на водното тяло, използвано за задвижване.

Обикновено такива се изграждат на склона на хълм с пад на водата от най-малко 4,5 метра. При този тип съоръжения водата излиза от канала над самото колело и след това пада надолу върху лопатките, избутвайки го напред. Фактът, че водата се вкарва в самия връх на колелото, означава, че пада на най-голямо разстояние, което го прави високоефективно.



ВОДНО КОЛЕЛО С ГОРЕН ПАД (3)

ДИНАМО С ГОРЕН ПАД (3)

ДИНАМО
Динамото е първият електрически генератор, способен да произвежда електрическа енергия за индустриални нужди. То използва принципите на електромагнетизма, за да преобразува механичното въртене в променлив електрически ток. Първото динамо, основаващо се на Фарадеевите принципи, е построено през 1832 г. от Хиполит Пикси, френски производител на инструменти. То използва постоянен магнит, въртян от манивела. Въртящият магнит е така разположен, че неговите северен и южен полюси да минават до парче желязо, обвито с проводник. Пикси открива, че въртящият се магнит произвежда токов импулс в проводника всеки път, когато полюс минава покрай намотката. Южният и северният полюс на магнита индуктират токове с противоположни посоки. Чрез комутатор/колектор, динамото преобразува променливия ток в постоянен. Всеки постояннотоков колекторен електродвигател с постоянни магнити се явява динамо.



РЕКЛАМА НА „АЕГ“ В ПЕРИОДИЧНИЯ ПЕЧАТ НА ЦАРСТВО БЪЛГАРИЯ. НА СХЕМАТА – ЕЛЕКТРИЧЕСКА ТУРБИНА. ПОДОБНА Е БИЛА И ТУРБИНАТА НА ВОДНАТА ЦЕНТРАЛА В СВОГЕ (4)

РЕКЛАМА НА „АЕГ“ В ПЕРИОДИЧНИЯ ПЕЧАТ НА ЦАРСТВО БЪЛГАРИЯ. НА СХЕМАТА – ЕЛЕКТРИЧЕСКА ТУРБИНА. ПОДОБНА Е БИЛА И ТУРБИНАТА НА ВОДНАТА ЦЕНТРАЛА В СВОГЕ (4)

Основана в Берлин през 1883 г., „АЕГ“ е пионер в модерното широкомащабно индустриално развитие. През 1887 г., след като закупува няколко патента от Томас Едисон, фирмата започва да произвежда електрически крушки. Малко повече от десетилетие по-късно, „АЕГ“ е не само една от най-бързо развиващите се компании в Германия, но и световен лидер в производството на генератори, кабели, трансформатори, двигатели, електрически крушки и съгови лампи.

В началото на 20-и век производството на електроенергия е приоритетен отрасъл за българската държава и строителството на водни електроцентрали се ползва с облекчения. Въпреки усилията на правителството, според доклад на международни специалисти, наети да направят оценка на ресурсите, поради сезонността в оттока на българските реки, водната сила не е достатъчна за задоволяване на нуждите на индустрията. Отправена е препоръка този източник да се допълни с ток от централи на въглища. Към онзи момент обаче в страната има само две големи минни предприятия (мини „Перник“ и мини „Марица“).

ЕЛЕКТРИЧЕСТВО: ПРАВ/ПРОМЕНЛИВ ТОК
Електричеството може да се произвежда и разпространява чрез променлив или постоянен ток. В случай на променливо електричество токът периодично променя посоката си, докато



ФАБРИКАТА ЗА ТУРБИНИ НА „АЕГ“ В ГЕРМАНИЯ, 1909 – 1910 г. ИЗТОЧНИК: KHAN ACADEMY (5)

напрежението се обръща заедно с тока. В случай на постоянно токово електричество токът протича в една посока и напрежението остава постоянно. Когато преносът на електрическа енергия е бил въведен през последната четвърт на деветнадесети век, правият и променлив ток се състезават да станат стандартна система за разпределение на електроенергия – период в историята, известен като „войната на токовете“, в която основни противници са бившите съдружници Томас Едисон и Никола Тесла. Променливият ток (на Тесла) побеждава главно поради по-високата си ефективност при транспортиране на дълги разстояния. Дадено количество мощност може да бъде произведено от ниско напрежение с по-висок ток или от високо напрежение с по-нисък ток. Загубата на мощност поради съпротивление обаче е пропорционална на квадрата на тока. Следователно високите напрежения са ключът към енергийно ефективното предаване на енергия на по-големи разстояния.

Изобретяването на променливотоковия трансформатор в края на 1800 г. прави възможно лесното повишаване на напрежението, за да се пренася мощност на дълги разстояния и след това отново да се намали за локална употреба. Право-токовото електричеството, от друга страна, не може да се преобразува ефективно във високо напрежение до 60-те години на миналия век. Следователно е било невъзможно да се предаде мощност ефективно на дълги разстояния (повече от един–два километра).



На 7 ноември 1926 е официалното честване на двадесет и пет годишнината от основаване на индустрията на В. Пеев. Събитието е отразено в пресата, като публикациите от този период посочват фабриката в Своге като „клон“ на Софийската, с предмет на дейност „производство на шоколад, какао, бисквити, луксозни бонбони и други захарни изделия“.

1926

ПРОДУКТИ, ПОДРЕДЕНИ
ВЪВ ФАБРИКАТА В СОФИЯ ПО СЛУЧАЙ
25 ГОДИНИ ОТ ОСНОВАВАНЕТО ѝ
Източник: Личен архив на Лина
Пеева, снимката е публикувана
в блога „Приключения с Живко
Константинов“ (6)



Официална снимка на ръководството и персонала на „Пеев“, снимани по повод 25-годишнината от началото на производството в двора на фабриката в София. На най-долния ред в средата: Велизар Пеев-баща, отгясно на него: Велизар Пеев-син и Иван Начев – производствен директор, отляво: Боян Пеев – юрист.

1926

Източник: Личен архив на Лина Пеева, снимката е публикувана в блога „Приключения с Живко Константинов“ (7)



СТАРТА ГАРА
В СВОГЕ С ФЕНЕРИТЕ,
РАБОТЕЩИ
С ЕЛЕКТРИЧЕСТВО
ОТ ЦЕНТРАЛАТА НА
В. В. ПЕЕВ (30-ТЕ
ГОДИНИ НА 20. ВЕК)
ИЗТОЧНИК:
ОФИЦИАЛЕН САЙТ НА
ОБЩИНА СВОГЕ (8)



СНИМКА ОТ ЮЗИНАТА В КРАЯ НА ВАДАТА ВЪВ ФАБРИКАТА
В СВОГЕ. САВАКЪТ И ОБОРУДВАНЕТО СА ЗАПАЗЕНИ ДО ДНЕС
ИЗТОЧНИК: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_13_1

- 1925** През 1925 г. е публикуван първият годишен баланс на дружество „Индустрия за шоколад и захарни изделия „В. Пеев“ АД, чиито активи нарастват на 14 269 729 лв. За да използва излишната електроенергия по време на пълноводния период на река Искрецка (октомври до април), В. В. Пеев сключва договор с железниците за осветяване на гарата в Своге. За целта е построен електропровод от водната централа на фабриката до гарата.
- 1926** На 19 декември 1926 г. на гарата в Своге светва първият електрически фенер, захранен от хидроелектрическа енергия.
- 1927** На 17 октомври 1927 г. почива Велизар Пеев старши и бизнесът е поет изцяло от синовете му.
- 1928** През 1928 г. в електроцентралата на фабриката е монтирана втора турбина от друг тип, работеща с по-малко вода и друг генератор (отново „АЕГ“), в резултат на което мощността се удвоява.
- В планината над фабриката е изградено водохващане, свързано със стоманобетонен резервоар за питейна вода с обем тридесет кубични метра, който впоследствие захранва новата производствена и спомагателните сгради. Водата постъпва от планината гравитачно.

В поредния закон за насърчение на индустрията от 1928 г. като приоритетен отрасъл отново е включено производството на електричество за индустриални и битови нужди.

На 16 ноември 1928 г. в Софийския окръжен съд е регистрирано акционерно дружество за производство на глюкоза „Своге“ (производството на глюкоза също е сред подкрепяните от държавата индустрии). Основни акционери в него са В. В. Пеев и А. Бераха, който също има фабрика за производство на шоколадови изделия в София – „Арон Р. Бераха и брат“).

Изградената сграда е преустроена от немската фирма „Уланд“ – доставчик на оборудването.

През 1930 г. започва производството на глюкоза, първоначално от царевича, а впоследствие и от картофи. Глюкозният (царевичен) сироп се произвежда чрез смесване на смляната царевича с разредена солна киселина и нагряване на сместа под налягане.

Произведената глюкоза или по-скоро глюкозо-фруктозен сироп се използва като суровина в шоколадовите фабрики, както и се продава на пазара като подсладител. По време на процеса се генерират и други продукти като нишесте, царевично олио, глутен и др., които захранват спомагателни производства или се използват като храна за животни. По спомени на очевидци остатъчните фуражни продукти от производството в Своге са били раздавани безплатно на работниците.

Производството на глюкоза функционира без прекъсване до 1948 г., когато е национализирано и скоро след това ликвидирено.

През следващата 1931 г. е построен и проектираният при изграждането на електроцентралата стоманенобетонен бент на река Искрецка, с което производството на електричество е стабилизирано.

В. Пеев сключва договор с предприемач, който построява на мястото на свинарника електропечи за производство на карбид от дървени въглища и негасена вар. След поредица нарушения и изтичане на договора производството се поема от В. В. Пеев (по това време химическите фабрики също са дотирани от държавата).

КАРБИДИ се наричат съединенията на въглерода. Калциевият карбид (CaC_2) е твърдо кристално вещество с кафяво-виолетов до черен цвят. При реакция с влагата от въздуха се разлага и цветът се променя до сив. От него се получава газ ацетилен, използван в миналото за карбидни миньорски лампи, както и за заваряване; като суровина за производството на органични съединения и за десулфуризация в металургичната промишленост.

ПРОИЗВОДСТВО НА ГЛЮКОЗА/ ЗАХАРЕН СИРОП

Глюкозата под формата на царевичен сироп е един от няколкото естествени подсладители, получени от царевично нишесте. Царевичният сироп се включва в състава на голямо разнообразие от хранителни продукти. Може да се транспортира и използва като гъста течност или изсушен, под формата на кристален прах. В миналото се продава в хранителните магазини в бъчви.

През 1811 г. химикът Кирхоф загрява картофено нишесте в слаб разтвор на сярна киселина, за да произведе няколко подсладителя, получени от нишесте, включително декстроза. Този процес остава основният източник на царевичен сироп до 1967 г., когато методът за преобразуване с ензими за производство на царевичен сироп с високо съдържание на фруктоза е комерсиализиран. Първоначално това е бил партиден процес, изискващ няколко дни.

Царевичният сироп се добива в преработвателни предприятия, известни като мелници за мокро смилане. В допълнение към него се произвеждат много други продукти като царевично масло, нишесте, декстроза, сапунен сток, храна за животни и няколко химикала, използвани в други промишлени процеси.

Царевични сиропи с високо съдържание на фруктоза на прах могат да бъдат произведени чрез изпаряване на водата от сиропа и след това капсулиране на зърната, за да се предотврати повторното абсорбиране на влага. Чисти фруктозни кристали могат да бъдат получени чрез допълнителна обработка на 80–90% фруктозен сироп. Този продукт се използва в смеси за торти и други сладкиши, където е необходим силно концентриран сух подсладител.

Има данни, че В. В. Пеев е произвеждал и продавал сухи смеси за кексове, пудинги и други десерти. Глюкозната фабрика е произвеждала и нишесте.

НА СНИМКАТА: СГРАДАТА ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ГЛЮКОЗА. ВИЖДА СЕ ВИАДУКТЪТ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА, С КОЙТО ТЯ Е СВЪРЗАНА С ПРОИЗВОДСТВЕНИЯ КОРПУС. ПРЕД СГРАДАТА: ПРАЗНИ ВАРЕЛИ ОТ ГЛЮКОЗА, КАКТО СЕ Е

ТРАНСПОРТИРАЛА ПО ОНОВА ВРЕМЕ. ЦАРЕВИЦАТА Е ПРЕНАСЯНА ОТ ГАРА „СВОГЕ“ С НАЕТИ ВОЛСКИ КОЛИ И Е СЪХРАНЯВАНА НА ВТОРИЯ ЕТАЖ. ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ CDA_1340к_1_13_6 МАРТ 1938





Снимка с товарен автомобил, на която ясно се вижда терасовидната конструкция на фабриката
Източник: ДА „Архиви“
CDA_1340K_1-13_3

1935 През 1935 г., участвайки на първия български национален мострен панаир в Пловдив, предприятието на Велizar В. Пеев получава златен медал.

1936 През септември 1936 г. започва строежът на голяма и модерна нова сграда на шоколадовата фабрика в Своге. Плановете за построяване на фабрика са записани още при учредяването на акционерното дружество, в което Велizar и Боян Пееви влизат с „терен от 4 800 м² за постройка на нова фабрика“.

Сградата има уникална терасовидна архитектура и е на четири етажа (днешни производствени линии 18 – за вафли, помещение на миялна машина и производствена линия 16 – за ръчно редене). Успоредно със строежа се доставят новите немски машини с марките „Лееман“ („Lehmann“), рекламирани като „Най-стария и най-голям инженерингов завод за изграждане на съвременни машини за производство на какао и шоколад“, и „Макс Льош“ („Max Loesch“), специализирани в областта на шоколадовото производство. Те са задвижвани от модерни електромотори на „АЕГ“ („AEG“) и електромагнити „Магнети марели“ („Magneti Marelli“). Производствената сграда е завършена за рекордно кратко време – около шест месеца – и започва да функционира като фабрика за какао и шоколадови изделия, наречена от собствениците „Искра“.



СНИМКА НА ПЛОВДИВСКИЯ ПАНАИР ОТ 1937 Г.
Източник: Частна колекция

ПЛОВДИВСКИЯ ПАНАИР

Началото на Пловдивския панаир е поставено през 1892 година. Целта му е да стимулира проходащата индустрия и селското стопанство на България, да създаде международни контакти на българските производители и да покаже на населението към какво трябва да се стреми. Открит е на 15 август 1892 година с голям военен парад в присъствието на княз Фердинанд I, представители на правителството и чужди дипломати. По време на изложението за пръв път в България са демонстрирани електрическо осветление и телефонна връзка със столицата.

Изложението от 1892 година е еднократно събитие. Вторият мострен панаир се провежда едва през 1934 г. и отбелязва: 30-годишнината от създаването на Съюза на българските индустриалци, 40-годишнината от създаването на Българската търговско-индустриална палата и 100-годишнината на първата българска вълнено-тъкачна фабрика. С постановление на Министерския съвет от 16 май 1934 г. Пловдивският панаир е признат за постоянен и единствен в България за търговия на едро, а през 1936 г. е обявен за международен. През тази година освен над 1000 български, в Панаира взимат участие и 385 чуждестранни фирми.

Панаирът се провежда ежегодно и до днес.



СНИМКА НА РАБОТНИЦИ НА МОСТЧЕТО НАД ВАДАТА ПРЕД СТОЛОВАТА, СВОГЕ, 1938 г.
Източник: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_15_5 март 1938



СНИМКА ОТ ПРОЛЕТТА НА 1938 г., НАПРАВЕНА В РАБОТНИЧЕСКИЯ СТОЛ НА ФАБРИКАТА, НАХОДЯЩ СЕ В СГРАДА, КОЯТО С РАЗЛИЧНИ ПРЕДНАЗНАЧЕНИЯ ОСТАВА В ИМОТА ДО 90-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК
Източник: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_15_4 март 1938



ПАНОРАМНА СНИМКА НА ИМОТА ОТ 1940 г. ВИЖДАТ СЕ ФАБРИКАТА ЗА ГЛЮКОЗА, ПЪРВАТА ФАБРИЧНА СГРАДА И ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА
Източник: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_13_1

През пролетта на 1937 г. в Своге идват първите майстори-шоколадиери от софийската фабрика (вкл. Стефан Маринов, който работи непрекъснато до 1976 г.). Тогава е направено и първото производство в новата сграда. Количеството достига 10-12 тона дневно, а персоналът в силния сезон надхвърля 300 души (повече от този в София).

1937

Същата година в имота е построена двуетажна сграда с две крила за жилищни нужди на собствениците и персонала, вкл. работници от отдалечени населени места.

Построяването и поддръжката на безплатни работнически общежития и столове е едно от условията за получаване на държавна помощ за промишлените предприятия, което В. В. Пеев спазва.

Към този момент електроенергията от водната централа отново става недостатъчна за производствените нужди, тъй като механизацията на дейностите се увеличава. Велизар В. Пеев, който е и член на управителния съвет на държавните мини в Перник, оказва нужното съдействие, за да се прокара електропровод за високо напрежение между електроцентрала на мините и централата в Своге. Така електроснабдяването е гарантирано през всички сезони и производството се разраства.



ПОЗДРАВИТЕЛНА КАРТИЧКА С ИЗОБРАЖЕНИЕ
НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА В ПЕРНИК
ИЗТОЧНИК: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

През същата 1937 година на мястото на част от рибарника е изградена фабрика за суха дестилация на дърва и дървени въглища, т.нар. химическа фабрика (съвр. част от сегашната административна сграда – столова). Дървеният материал се добива от собствени гори в околността на фабриката. Произвеждат се още газ-метан, спирт за горене, ацетон, катран и др. деривати, има и опити за производство на сода каустик и сапун от отпадните мазнини.

Под юзината се построява пещ за вар (варница), необходима за производството на карбид. Впоследствие то е преустановено и пещите са дадени на външно предприятие за производството на фероманган и феросилиций, с което е поставено началото на производството на металокерамични изделия в Своге.

ПЪРВАТА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛА НА ВЪГЛИЩА за производство на ток с напрежение 230 волта в Перник е изградена в държавните мини през 1899 г. и впоследствие е многократно разширявана вече за високо напрежение до 6000 волта. Благодарение на нея, изпълнителите от дружество „Гранитоид“ електрифицират Софийската електрификационна област, включваща цяла Западна България.

За предпазване от наводнения през 1938 г. по границите на имота откъм р. Искрецка са изградени подпорни стени.

През 1940 г. в западната част на фабричната сграда е изградена пристройка, 1,5 пъти по-голяма от първата (съвременни части от „Битов филтър“, производствена линия 3 за производство на маси; линии „Аастег“ и „Кавемил“), която заради началото на Втората световна война остава неизползвана по предназначение.

По време на бомбардировките над София през Втората световна война (от пролетта на 1941 г. до есента на 1944 г.), софийското производство и част от персонала са евакуирани в Своге (с изключение на пещите за бисквити). В новата постройка са евакуирани и част от машините на Държавната печатница, а покривите са замаскирани с дървесни клони. Самолетите, бомбардиращи София, прелитат над фабриката.

За разлика от много други фабрики, „Искра“ не спират работа през войната. Те са извън столицата и не са подложени на бомбардировки. Суровините също не липсват, защото В. В. Пеев единствен има преки контакти с международния консорциум по какаото в Амстердам и определеното за България количество е адресирано на негово име. Неговите фабрики получават дял от 40%, а останалите 60% се разпределят между останалите предприятия в бранша.

ТЪРГОВИЯТА С КАКАО има историческа връзка с Холандия, внасяла какао от тогавашната си колония Суринам (северната част на Южна Америка). И днес в Холандия са базирани най-голямото пристанище за внос на какао и най-известните преработващи предприятия за него.

СЛЕД ПРОЛЕТАРСКАТА РЕВОЛЮЦИЯ в Русия през 1917 г., както и по време на сталинския режим, хиляди руски (белогвардейски) емигранти търсят спасение от репресиите в България, където са приети и стават част от българското общество.

Под влияние на Германия, от чиито пакт България е част по време на Втората световна война, срещу еврейските граждани са въведени някои ограничителни мерки, но благодарение на безпрецедентната обществена подкрепа нито един български гражданин от еврейски произход не е изпратен в концентрационен лагер.

Още преди началото на Втората световна война В. В. Пеев успява да достави през Холандия от Гана (Африка) две влакови композиции с общо 40 вагона сурово какао, което е преработено и складирано в Своге.

Ограниченият внос на гориво (бензин) в разгара на войната е компенсирал с инсталации за газ-метан, с които автомобилите са могли да се движат с дървени въглища, произвеждани на място. На автомобили са били инсталирани дори парни двигатели на дървени въглища.

Машинният парк е евакуиран от София и преместен в новопостроеното разширение на фабричната сграда в Своге, а вместо мобилизираните мъже са наети жени, руски белогвардейски емигранти и граждани от еврейски произход, които не подлежат на военна служба.

След приключването на войната и по настояване на работниците, В. В. Пеев връща в столицата счетоводството, производството на бонбони, част от вафлите и бисквитите.

Фабриката в София продължава да работи до 1953 г. (вече под името „Република“), когато производството в столицата окончателно е спряно.



ВЕЛИЗАР ПЕЕВ ВЪВ
ФАБРИКАТА В СВОГЕ
ПРЕЗ 30-ТЕ ГОДИНИ
НА 20. ВЕК
ИЗТОЧНИК:
„LOST BULGARIA“ (9)



СНИМКА НА
СЧЕТОВОДСТВОТО
В СОФИЙСКАТА
ФАБРИКА, КЪДЕТО
Е ИЗВЪРШЕНА
НАЦИОНАЛИЗАЦИЯТА
ИЗТОЧНИК:
ЛИЧЕН АРХИВ
НА ЛИНА ПЕЕВА,
СНИМКАТА
Е ПУБЛИКУВАНА В
БЛОГА „ПРИКЛЮЧЕ-
НИЯ С ЖИВКО
КОНСТАНТИНОВ“ (10)

НАРОДНИЯТ СЪД е извънреден съд, действал в България в периода от декември 1944 до април 1945 година като фактически орган на левия революционен репресивен апарат.

След 9 септември 1944 г., когато на власт идва доминираният от комунистическата партия „Отечествен фронт“, част от капиталистическите предприятия остават да работят под ръководството на собствениците си, тъй като е сметнато, че тяхното производство е жизненонеобходимо за икономиката. В.

В. Пеев е включен в списъка на т.нар. „патриотични индустриалци“ и въпреки че е призован за свидетел пред Народния съд, към него не са предявени обвинения.

На 23 декември 1947 г. фабриките все пак са национализирани от държавата. Това се случва със Закон за национализация на частни индустриални и минни предприятия, обнародван в Държавен вестник, бр. 302 от 27.12.1947 г.; изм. и доп., бр. 176 от 2.08.1949 г., с еднократно действие.

Активите на дружеството при национализацията са в размер на 154 042 476 лв. Към този момент негова собственост са около 10 дка площи със складове на гара Своге, а в местност „Воденичището“ – 7 декара ливади, 12 декара ниви и 40 декара гори, фабрични и спомагателни сгради.

Велизар Пеев-син умира на 10 септември 1949 година в София.

1944

1947

1949



Мелници за брашно и какаови зърна във фабриката на В. Пеев в София

Източник:
Личен архив на Лина Пеева,
снимката е публикувана в
блога „Приключения с Живко
Константинов“ (11)



Велизар Пеев (баща), 1926 г.
Източник: Илюстрована книга „Труд и
промишленост“, Отдел III, Индустрията в България
1879–1928 г. Историческо развитие и описание
на индустриалните заведения С., 1930;
Предоставена от ДА „Архиви“, CDA_1340K_1_5_10pic2

ВЕЛИЗАР ПЕЕВ РАЗКАЗВА...

През 1912 г. илюстрираното списание „Светлина“* публикува няколко интересни писма на французина Шардон, в които той описва по един живописен и проникателен начин впечатленията си от българската столица, включително от фабриката на Велизар Пеев-старши в София.

От тона на автора и собственика на фабриката В. Пеев-старши ясно личи разочарованието от недоверието в родното производство, както и фактът, че към онзи момент все още продуктите не са брандирани. Това се променя, тъй като едно от условията за получаване на държавната помощ за промишлените предприятия е продукцията да е ясно обозначена като българска, по тази причина върху опаковките се появяват и познатите надписи „Пеевъ“.

* Списанието е дигитализирано от Националната библиотека.



Малко отстрани го пазаря, в ломска улица, със скромна външност, е разположена фабриката за шоколад, бисквити и бомбони на г. Пеев. Приятеля ме заведе в това заведение с видимо желание да ми се похвали с един нов напредък на културата. Право да си кажа, аз никога не бях имал случай в Франция да видя как се фабрикува шоколад, който обичам не по малко от децата. Една приятна миризма, напомняща печена царевица и топъл меланж с какао, ме лъхна щом влязохме във фабриката.

Няколко мелници, с чисто излагани каменни колела бавно размесваха млякото, груаи размиваха тесто от какао, а след тях трети размесваха вече подсладеното мляко с шоколада.

Като влягах моя чист, топъл шоколад, тъй много ми се прияге, че ми се искаше да си близна от него с пръст. Притежателят на фабриката отгатна това ми желание и като загреба с една лъжица от колелото подаде ми да си хапна. Какво удоволствие изпитах! За минута си помислих, колко бих бил щастлив, ако да бях работник на шоколад. Друг път ще ти опиша впечатленията си от фабрикуваните тук топли и вкусни бисквити, от които хруснах няколко, току-що извадени от фурната.

Шоколадът, обвит в луксозни пакети с красиви надписи Milk chocolat – Млечен шоколад, без да носи фирмата на заведението. На въпроса ми защо не се вижда името на фабриката му, г-н Пеев ни отговори с един меланхоличен тон:

– А! Вий не знаете г-не, че нашата публика не би купувала от моя шоколад, ако знаеше, че той се фабрикува тук!

– Възможна ли е тая дивотия? извиках с учудване.

– Възможна е – възрази той. Нещо повече: преди няколко време, в едно семейство ни раздадоха от моя шоколад, и един от гостите не можеше да го нахвали, като го смяташе за истинско швейцарско произведение. Когато, обаче, му благодарих за комплимента и се похвалих, че това е моя фабрикация, той направи една кисела мина, и като отхапа още един къс, за да направи по-строг анализ с устата си, прибави: „познава се, че това е местна фабрикация“.

При тая логика, ний се спогледахме, а приятеля ми прибави:

– Нека, прочее, не ти е чудно защо иконите в новата църква, (която ще посетим Б.А. „Св. Ал. Невски“) се рисуват от руски иконописци, а не от наши артисти, защо цървули, шинели и чизми за войската се поръчват в странство, вместо да се изработват в местните заведения; защо внасяме вълища от турско, халва от Одеса, тухли от Сърбия, бира от Мюнхен, сливовица от Румъния...



ОПАКОВКА С ФИРМЕН НАДПИС, РЕКЛАМА И АДРЕСИ НА ПРЕДСТАВИТЕЛНИТЕ СОБСТВЕНИ МААЗИНИ НА ФИРМАТА В СТРАНАТА



ИЗТОЧНИК: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

Следва още една публикация във вестник „Стопанска България“, бр. 13 от 1930 г., в която вече Велизар Пеев-син, характеризиран от автора като „крайно любезен и напълно запознат с работата си човек“, разказва за производството. От описанието, дадено от собственика, може да се съди, че фабриките на Пееви, включително новата фабрика „Искра“ в Своге, следват класическия за времето си план на изграждане и функции, описани в указанията за подобен род предприятия в немската литература по това време.



Срещу халите на ул. „Екзарх Йосиф“ от две големи витрини на едно новопостроено красиво здание са изложени шоколади и бонбони в най-изящни опаковки. Защо не се създаде наистина закон за явната съблазън? Не са ли ония витрини такава съблазън за жените и децата и голяма опасност за кесиите на съпрузите и бащите?

Като завиеш по шумната улица „Ломска“, изпречва се пред тебе фасадата в същия изящен стил. Вътре са помещенията на фабрика Пеев. Четириетажно здание. Фабриката съществува наистина от 30 години, но зданието е ново. Морският инженер Велизар Пеев ръководи работата. Морски инженер! Не за туй ли едни от най-изящните кутии на Пеевите шоколадени бонбони напомнят цвета на леко развълнувано море при светъл слънчев ден! Крайно любезен и напълно запознат с работата си човек. В най-горния етаж на зданието, в просторна зала, са струпани множество чували, пълни с какао. 46 вида какаови зърна, между които и финото какао от Ява и Цейлон. Действително никакъв горчив дъх не иде от ония зърна. В същото помещение какаовите зърна се смесват и се образуват пропорциите за различните видове и качества шоколади. Специалната машина очиства зърната от люспите им, додето се получи, след отвиване, чистото зърно, което се поставя в нова машина за изпичане чрез гървени вълещици. Друга машина чака, за да изстуди зърната; последните отново влизат в машина, която да ги доизчисти от люспите. Нещо повече – в машините има и няколко магнита!

- За какво са пък те?
- За да прибират всяка металическа стърготина, която евентуално би останала някъде из тях и би минала в шоколада. Ето, гледайте, – обяснява а-н Пеев, тук на тоя магнит са се залепили две малки телени нишки. Какво би станало, ако бъдеха допуснати в шоколада? Чрез тия многобройни и силни машини консуматорите са напълно запазени от една подобна опасност.

Широки тръби смъкват какаото голу в първия етаж – във валцовите мелници. Там става сместа му със захар и мляко и какаото се пресува между 4–5 ваялка. След това вече сместа отива в коншите – големи машини, работа на самия директор на фабриката – инженер.



ФИРМЕН МААЗИН НА „В. ПЕЕВ“ НА УЛИЦА „ЕКЗАРХ ЙОСИФ“, ЧАСТ ОТ ФАБРИЧНИЯ КОРПУС
ИЗТОЧНИК: „LOST BULGARIA“ (12)



ПРЕДСТАВИТЕЛЕН МААЗИН НА ДВОРЦОВИЯ ПЛОЩАД
ИЗТОЧНИК: „LOST BULGARIA“ (13)

Широк, голям казан, в който непрекъснато се върти четирикрилно вимло и разбърква в продължение на цяла седмица сместа. Последната се люлее, вълнува се, издига се, пада гъста, тъмно кафява... лава от шоколад! Всяко копче от неразтворен шоколад се разбива у механическите перки и се превръща в еднообразна гъста течна маса. Тук именно става най-съществената операция – химическа реакция – инвертирането – промяната от неразтворими полизахариди в разтворими монозахариди.

В други машини става емулсирването – същата операция, но за по-прости качества шоколад.

Вход за сушерена. Вътре – машина за покриване вафли с шоколад. Нанизът от вафли, наредени от работничката, непрекъснато се движи, машината ги облива с шоколад, нанизът навлиза в машината за изстудяване, която работи със състен амоняк.

– Бързо изстудяваният шоколад, пояснява г. Пеев, – добива добър гланц и се запазва по-дълго време!

– Ами тази машина каква е?

– Хидравлическа преса за какаоово масло. Работи се с химикалии, за да стане разтворимо в млякото и пресува в преса с 400 атмосфери, като така се добива маслото. Последното ни служи за шоколада.

– Това отделение?

– Бисквитно. За съжаление сега не се случи да видите като работят в него. Впрочем всичко у него, от изсипването чувала брашно до края – до движущата се пещ – всичко става автоматично.

– Ето и главния ни мотор. По-рано беше с трансмисии – сега каишите ги избегнахме, за да се предпазят работниците. Но затуй пък трябваше да се снабдим с множество мотори. Във фабриката ни има 53 електромотори!

Ето ни в друго шоколагено отделение – добиване паста от бадеми за вътрешността на шоколадовите бонбони. Валците са в пълно движение.

– Виждате ли тези порцеланови валци?... Те не дават привкус на стомана като металическите валци.

– Но защо не работят?

Господин Пеев се усмихва:

– Те са за най-високите сортове производство. Отнемат 16 конски сили енергия, а пък дават малко количество! Всеки ден не може да се изкарва най-високо качество шоколад, нали?

И всичко във фабриката е на пара – няма гум, няма огън!

Леярно отделение. Работи се вътрешността на кремчетата на бонбоните. Ах, тия кремчета, тия сладки кремчета! Употребява се сок от фрукти, а не есенции.

– Машини за опаковка! – сочи г. Пеев.

Значи, това е то машината. Поставиш купа с опаковъчните листчета тук, шоколадовите плочки там. Дръпнеш гръжката и... опакованите шоколади се нижат един след друг! Не ще да е малък умът, който е измислил тази машина!

– Но сега безработицата е голяма, – разяснява г. Пеев, – Ето защо опаковката се върши от работнички.

Около 20 момичета пъргаво работят – техният честен труд замества машината, която си почива.

Складовете.

– Не складирваме стока за повече от 4–5 дни.

– Кражби не могат ли да стават?

– Контролата ни е по системата на Тайлора* с тройна разписка и при евентуална кражба виновникът веднага се открива. Впрочем напоследък подобни случаи ни липсват. – Ние имаме вяра в хората си, а и те като че ли ни отплащат със същата!

– Че какво получават работниците у Вас?

– Тук има около 200 работници! Минималната заплата е 1,700 лева – максимална 15,000 лева. Имаме бани, душове за работниците, не искаме невъзможното от тях, стараем се да дадем удобства, не ги уволняваме без най-уважителни причини. Чужденци нямаме – специалисти български работници се създадоха!

Работниците, наистина, имат зграб виг, богри са. Особено работничките! Дали действително защото се хранят с шоколади повече от работниците по другите видове фабрики!

– Ами това?

– Резервоари с вода за в случай на пожар. Имаме и кранове и пожаросигнална инсталация, която автоматически известява че из помещенията има пожар. Най-после имаме си и вътрешна пожарна команда – по време на пожар всеки си знае функцията.

– Това тук е?

– Отделението за бонбони... Вижте изработването на бонбоните „Тофи“.

Варено тесто с мляко! В специален апарат се разтварят гликоза и захар – прецеждат се, минават през тръби, изсмуква се въздуха, вари се и в казана пада сварената бляскава захар. После машината вече си знае работата! 3000 килограма дневно производство с 6–7 работници.

Затова пък машините са скъпи – струват около 3 милиона лева.

Фабриката има приспособление и за бездимно горене.

Особено се обръща внимание върху хигиената и безопасността на труда. По отношение на работниците е възприета и системата на премиране за добре и повече извършена работа.

Добра фабрикация ли е българският шоколад?

При конкурса на шоколагените фабрики преди няколко години в Берн, дето са се състезавали 570 фабрики от цяла Европа, фабрика „Пеев“ е класирана 6-а по ред в I категория. Първата е била фабрика „Линг“, в Берн, а втора – „Сюшарг“.

Служим си, – обяснява г-н Пеев, – с холангско изсушено мляко за производството. Опити се и тук да се добие мляко на прах. Излезе 92 лева кг., когато холангското ни струва 52 лева, защото там пряното мляко струва 2–3 лева килограма.

Фъстъците почти не се употребяват в Пеевото производство на шоколад, а само бадеми и лешници.

* Фредерик Уинслоу Тейлър (1856–1915 г.) е американски машинен инженер и един от първите консултанти по управление. Тейлър посвещава професионалния си живот в търсене на методи за повишаване на производствената ефективност, с което става известен като Бащата на научното управление, чийто

принос е от основно значение за развитието на индустрията в началото на 20-и век. Неговият най-важен труд е „Принципи на научното управление“, публикуван през 1911 г. Въпреки социалните и технологични промени, много от неговите идеи са все още валидни.

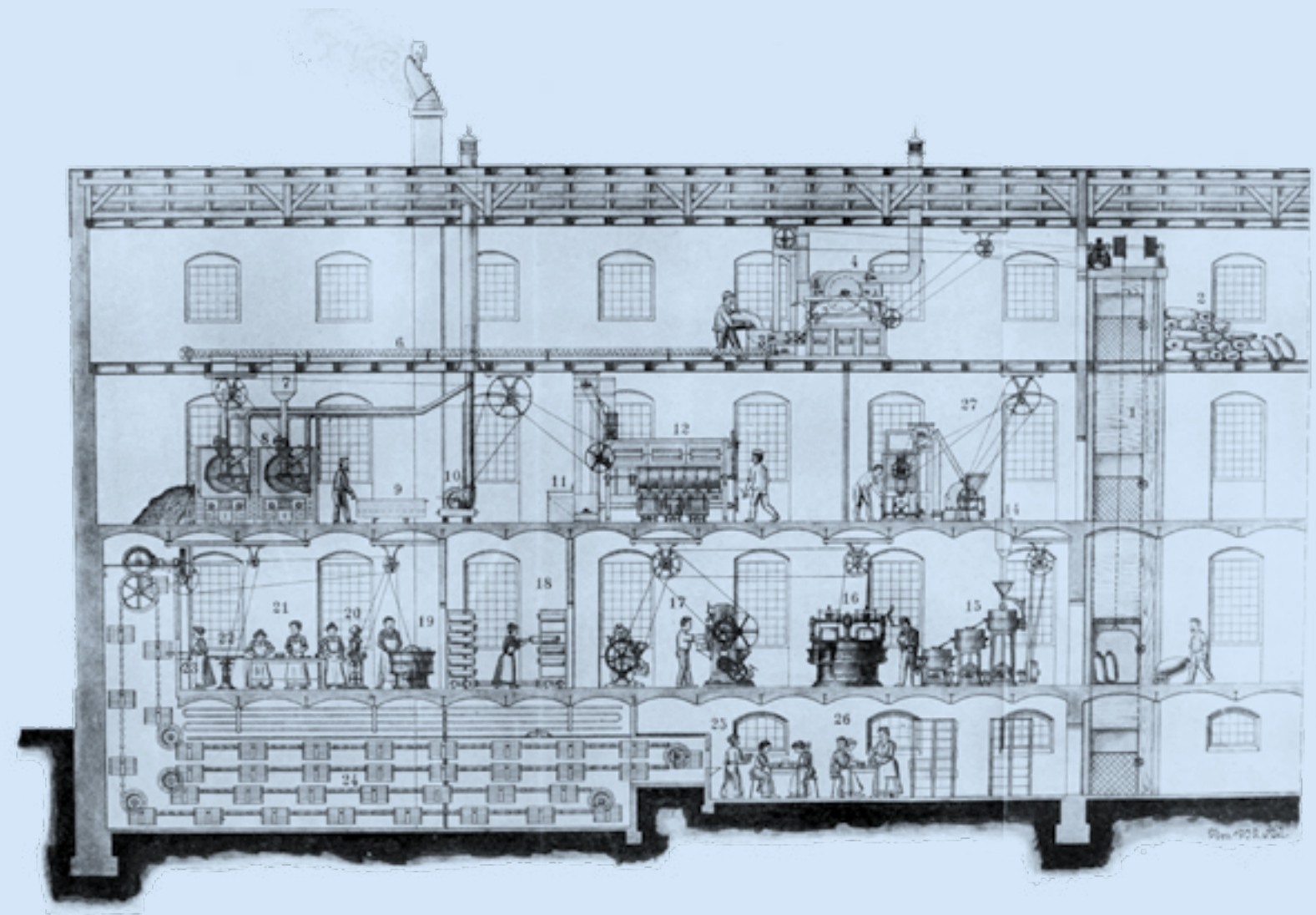
ШОКОЛАДОВА ФАБРИКА

На следващите страници е показана подробна схема на шоколадова фабрика с описание на английски език, публикувана в Zipperer, Manufacture of Chocolate etc. 3rd edition. Verlag M. Krayn, Berlin W. 10 (The Manufacture Of Chocolate And Other Cacao Preparations, Zipperer 1915.)

„С помощта на асансьора (1 на схемата) всички суровини, захар, какао, опаковъчни материали и др. се пренасят до складовите помещения (2). В тях се намират машините за почистване и пробирание на суровите какаови зърна. Суровото какао се подава в елеваторните кутии (3), над почистващата машина (4), където се освобождава от прах; преминава към транспортната лента (5), където се сортира, и пада в подвижните кутии (6). След това се прехвърля в бункерите (7) и се подава, чрез отваряне на шиър в бункерите, в машината за печене (8). Капацитетът на бункерите е достатъчно голям, за да побере количеството зърна за зареждане на машината за печене. След като печенето приключи, какаото се изсипва във вагонетките (9) и се отвежда до изпускателната система (10), където зърната се охлаждат и отделените пари се извеждат на открито. В същото време камерата за печене се изсмуква през фуниевидната тръба, монтирана към капака на камерата. След това изпеченото какао се подава към кутиите (11), за да бъде транспортирано от асансьора до машината за раздробяване и почистване (12). След като бъде почистено, какаото се транспортира във вагонетки (13) до бункерите (14), чрез които се закарва в мелниците (15) на долния етаж. Захарната мелница и пресяващото устройство (27), разположени в близост до машини за раздробяване и почистване, също се захранват от

бункер отгоре. Произведеният там захарен прах се транспортира от асансьора (1) до машинното помещение на първия етаж. Какаото и захарта се подават към смесителя (16), за да бъдат обработени заедно, преди да бъдат предадени към валцоващата мелница (17), където се извършва окончателното смесване. След преминаване веднъж или по-често през мелницата, готовата шоколадова маса се отвежда в топлата стая (18), където остава в кутии за по-нататъшна обработка и след това се изпраща в помещението за формоване. В смесителя (19) масата придобива консистенцията, необходима за формоване, а също така и необходимата температура. След това масата се транспортира на бучки към машината за разделяне (20) и се нарязва на парчета с желаня размер и тегло. На масата (21) формите, разположени върху дъски, се пълнят с парченцата шоколад и след това се отнасят до масата за разклащане (22).

След това те попадат в охладителната система, която се състои от транспортна лента, снабдена с подвижни сегменти на определени и редовни интервали. Последната се движи бавно през изкуствено охладената стая и накрая отвежда формите до изхода (25), където се отстранява шоколадът. След това се прехвърля с асансьора до помещенията за опаковане и експедиране, специално запазени за тези операции.“



Надлъжен разрез на модел на шоколадова фабрика от началото на 20. век
Източник: PROJECT GUTENBERG (14)

ФАБРИКА ЗА КАКАО НА ПРАХ

Подобно са устроени и фабриките за какао на прах.

„Процесът на производство на какао на прах е същият като производството на шоколад до момента, в който какаото е преминало през машини за раздробяване и почистване (12). След това натрошените зърна се отвеждат с елеватора (27) до машината за отделяне на замърсителите (28) и оттам през бункера (14) към мелниците (15). Течната какаова маса, излизаща от тези мелници, се стича в тавите (29), от които чрез кранове може да се изтегли необходимото количество за зареждане на хидравличните преси. Акумулаторът (31) захранва всички преси с вода. Пресованите пити първо се поставят в кутиите на рамката (32). В съседно помещение е автоматичният уред за пулверизиране на какаото. Подава се през предварителната трошачка (34), от която какаото се отвежда от шнека и елеватора (35) към пулверизатора (36). След това какаото на прах се отвежда от шнек и асансьор до машината за пресяване (38). Пресятата прах пада във ваната (39), докато по-грубата част се пренася обратно към пулверизатора (36). Устройството за обработка и дезинтегриране на какаовия прах може да бъде осигурено по вече описания начин. И в двата плана котелното и машинното отделение трябва да се разбират като разположени в съседна сграда.“

Фабрики „Искра“ комбинират и двата вида производство – на какаови продукти, използвани като суровини, и на шоколад – в една сграда със смесено предназначение. Симетричният финален план на фабриката в Своге предполага, че вероятно едната част е планирана за преработката на какао, а другата – за производството на шоколадови изделия.

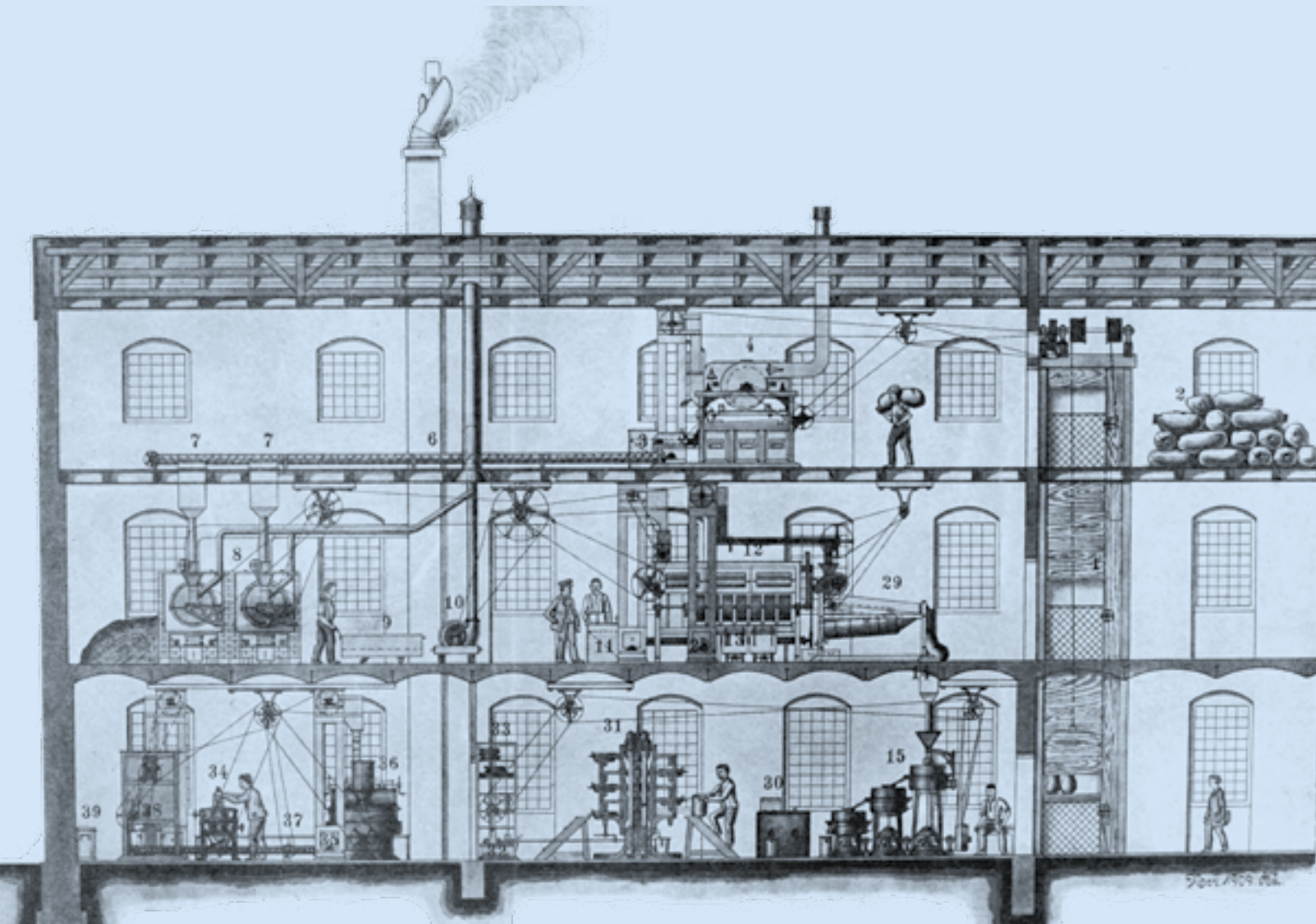
Ето какви указания дава цитираният наръчник за изграждане на нова шоколадова фабрика:

ИНСТАЛАЦИЯ НА ФАБРИКА ЗА ШОКОЛАД И КАКАО НА ПРАХ

„При изграждането на нова фабрика и определяне положението на сградите, на първо място трябва да се има предвид тяхното удобно разположение. Поради това е препоръчително да разчитате на опитен човек за приемане на плана и след това да оставите правилното изграждане на работите в ръцете на архитекта. Малките операции могат да се извършват във всяка сграда, но в случай на по-мощни дейности трябва предварително да се вземе решение за добре обмислено разположение на машините и уредите, което ще позволи рационална и до известна степен автоматична работа. В случай на изграждане на малки обекти, които ще изискват само един ръководител, най-добрият план би бил цялото производство да се извърши на един етаж или най-много на два етажа, за да се улесни надзорът.“

По друг начин стоят нещата при големите производства, при които отделните отдели се контролират от специално квалифицирани лица.“

Указанията за изграждане са спазени, но поради особеностите на терена в Своге четириетажната сграда на фабрики „Искра“ е изградена терасовидно по северния склон на Мала планина.



НАДЛЪЖЕН РАЗРЕЗ НА МОДЕЛНА
ФАБРИКА ЗА КАКАО НА ПРАХ ОТ
НАЧАЛОТО НА 20. ВЕК
ИЗТОЧНИК: PROJECT GUTENBERG (15)

КАКАОТО

Немският наръчник за производство на шоколад от 1915 г. казва следното за суровината:

„Какаовото дърво е донесено за първи път в Европа през 1519 г. от Фернандо Кортес и неговите войски. Той открива в Мексико много широко отглеждане на какао, което продължава (вече) няколко века. В първото писмо, адресирано от Кортес до Чарлз Пети (крал на Испания), той описва какаовите зърна като използвани вместо пари. Мексиканците наричали напитката, приготвена от плодовете „Chocolatl“ („Чоколатъл“). Този термин е възприет от испанците и с течение на времето води до думата „шоколад“, която днес е универсална.

До края на осемнадесети век производството на шоколад се извършва изцяло на ръка. Първите машини от модерен тип са конструирани от парижкия механик Джордж Херман (1801 – 1883) през 1830 г., на когото сме задължени за принципа на фино смилане с различни скорости, на който се основава производството на шоколад. Независимо дали се извършва в голям или малък мащаб, то винаги включва подлагането на какаовите зърна на последователни серии от операции, преди да може да се получи продуктът, известен като „шоколад“.

„Ботаническата дефиниция на какаовото дърво, което принадлежи към семейство Malvaceae, се отнася до Линея, който му дава името „Theobroma Cacao“ („храна на боговете“, от „Theos“, Бог, и „Broma“, храна).

Какаовото дърво със своите гроздове от червени цветове и златисто-жълти плодове се забелязва дори сред тропическа растителност. Със значителен диаметър в основата, то често достига височина от осем метра. Дървесината му е пореста и лека; кората е с цвят на канела. Просто редуващите се листа са 30-40 см дълги и 10-12 см широки, растящи на дръжки с дължина около 3 см. Горната повърхност на листата е яркозелена, а долната – с по-матов цвят и слабо покрита с власинки.

Цветовете, които (също) често са покрити с власинки, се срещат поединчно или събрани в групи не само по дебелия клон, но и по цялото протежение на ствола от корена нагоре.

Образуването на плода става само от цветовете по стъблото или по-дебелите клони, като на хиляда цвят има само един узрял плод. Цветовете са много малки и с червеникаво-бял цвят и само половината от тях са фертилни.

Черупката обхваща мека сладникава сърцевина, в която от двадесет и пет до четиридесет семена с форма на бадем са разположени в пет надлъжни реда, близо едно до друго. Белият цвят на тези семена често е тонизиран в жълто, пурпурно или виолетово. Плодовете узряват през цялата година, макар и бавно през сухия сезон; а времето, необходимо за пълното им развитие, е около четири месеца. Какаото може да се събира по всяко време на годината, въпреки че има редовни сезони за събиране, определени и модифицирани от съответните климатични условия. Така например в Бразилия основното бране се провежда през февруари и юли, докато в Мексико е през март и април. В първичните гори на Амазонка плодовете на какаовото дърво се събират и изнасят на пазара по всяко време на годината.



Източник: PROJECT GUTENBERG (16)

СНИМКА НА ЧЕТВЪРТИЯ ЕТАЖ НА ФАБРИКИ „ИСКРА“ В СВОГЕ (СЪВРЕМЕННА ЛИНИЯ ЗА РЪЧНО РЕДЕНЕ – ПЛ 16). СКЛАД ЗА СУРОВО КАКАО В ЧУВАЛИ С ЛОГОТО НА „ПЕЕВЪ“ И ТАБЕЛКИ СЪС СТРАНАТА НА ПРОИЗХОД НА СУРОВИНАТА. ЗА ПРОИЗВОДСТВОТО СА БИЛИ ИЗПОЛЗВАНИ МИКСОВЕ ОТ ЗЪРНА
Източник: ДА „Архиви“ CDA_1340K_1_12_7



За да станат годни за употреба, какаовите зърна преминават през специфичен процес на ферментация.

Шоколадът в крайна сметка става популярен не само като напитка, но и като ядливо лакомство или десерт. Заслугата е на Джоузеф Фрай, който създава първия в света шоколадов бар, използвайки какаово масло, какао на прах и захар през 1847 г. Дж. С. Фрай и синовете („J.S. Fry & Sons“) поставят началото на индустрията и скоро други шоколадieri започват да експериментират със собствени рецепти. Шоколадът на Фрай е бил твърде горчив, така че целта е била да се създаде нещо по-сладко и приятно.

Класическият алманах, описващ производството на шоколад в началото на 20. век, който ще продължим да цитираме със съкращения в следващите страници, определя операциите на производството на шоколад като:

ПРИГОТВЯНЕ НА ЗЪРНАТА

- Съхраняване, почистване и сортиране на суровите зърна;
- Печене на почистените зърна;
- Натрошаване, обелване и почистване на изпечените зърна;
- Смесване на различни видове зърна.

ПРОИЗВОДСТВО НА КАКАОВА МАСА

- Смилане на зърната, докато се получи хомогенна паста при нагряване;
- Смесване на втечнената какаова маса със захар, подправки и др.;
- Стриване чрез валци.

ПРИГОТВЯНЕ НА ПОЛУЧЕНИЯ ШОКОЛАД

- Извличане на въздуха, разделяне и формоване;
- Охлаждане;
- Опаковане и съхранение.



Каквите дървета виреят на всички континенти в район приблизително на 20 градуса северна и южна ширина от екватора, в област, известна като „какаовия пояс“. Дърветата изискват горещ тропически климат, с температури, вариращи между 18 и 32 градуса по Целзий. Те растат в подлеса на гори с достатъчно сянка и обилни валежи, но с пропусклива почва, без преовлажняване. Отнема около пет години, докато тези дървета започнат да произвеждат плодове, така че климатичните условия са жизненоважни за растежа и развитието на какаото.

КАРТА НА СВЕТА С ГЕОГРАФСКОТО
РАЗПРОСТРАНЕНИЕ НА КАКАОВОТО
ДЪРВО ОТ ДВЕТЕ СТРАНИ
НА ЕКВАТОРА
ИЗТОЧНИК: ETSY (17)

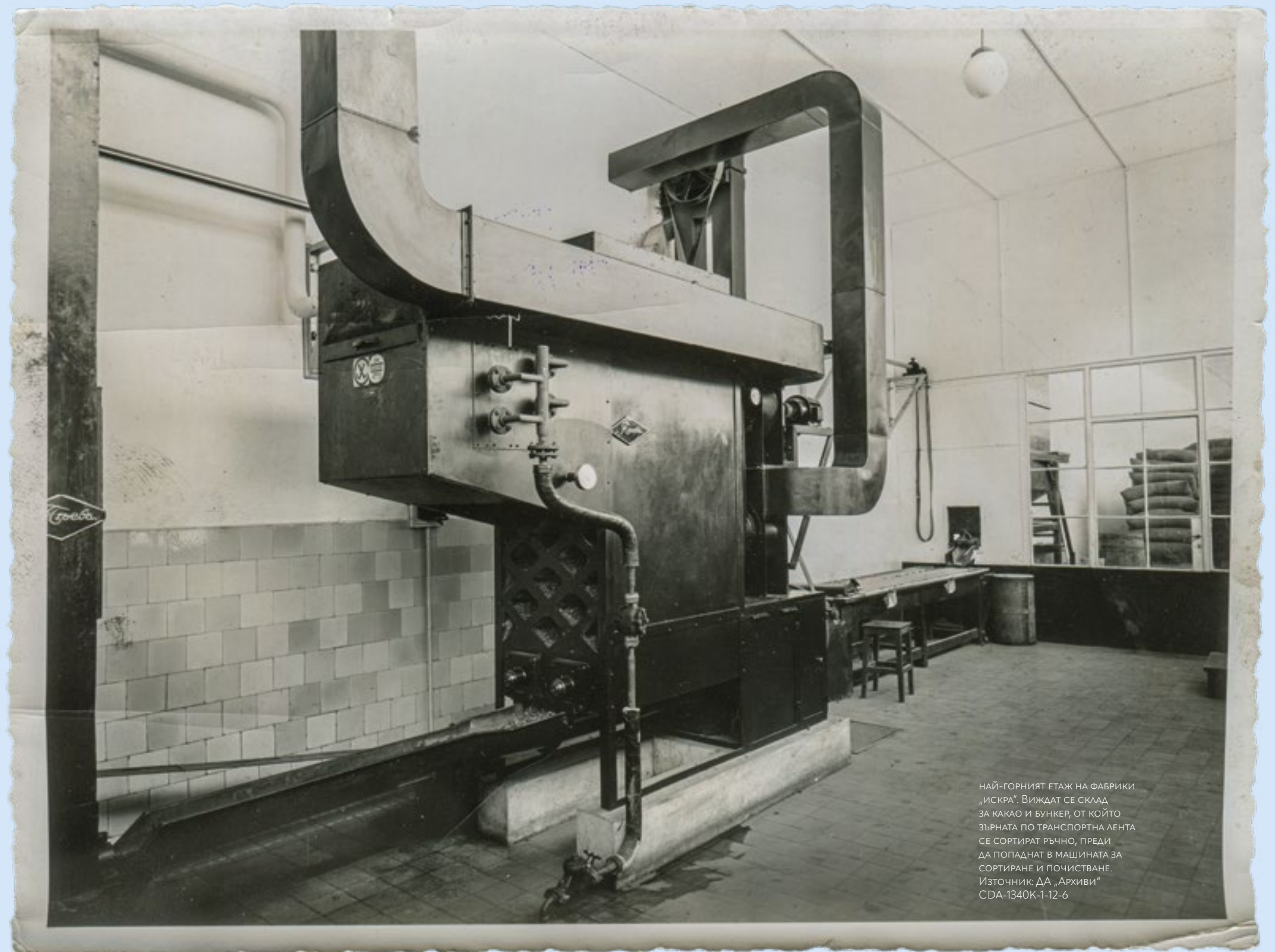
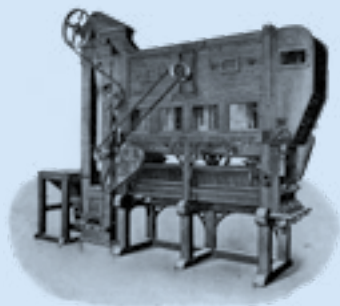
Това представлява общият процес на производство, който е описан по-подробно в следващите страници. Всички процеси със съответните им машини са илюстрирани навсякъде, където е възможно, с оригинални изображения от фабрики „Искра“ в Своге. В Държавна агенция „Архиви“ са запазени снимки, направени във фабриката с рекламна цел, които илюстрират как е изглеждал машинният парк и как е било организирано производството.

ПРИГОТВЯНЕ НА СЕМЕНАТА

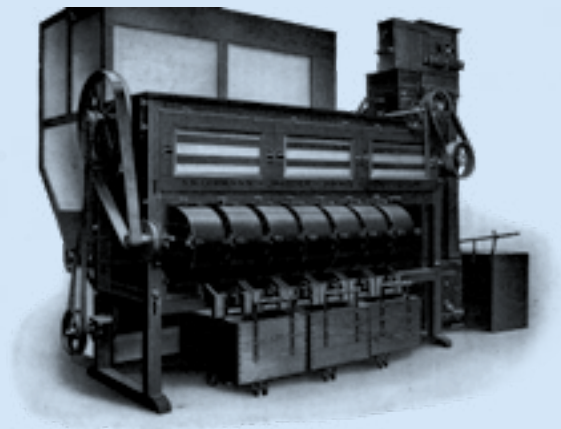
СКЛАДИРАНЕ, ПОЧИСТВАНЕ И СОРТИРАНЕ

„До момента, когато ще бъдат използвани в производството, суровите какаови зърна трябва да се съхраняват в оригиналната си опаковка и в проветриво и осветено от слънцето помещение.“

„Почистването и сортирането на суровите какаови зърна е най-важният фактор при производството на шоколад и дава многократна възвръщаемост, тъй като по-ниските и по-евтини видове зърна, които са преминали през тези процеси, могат да бъдат смесени с по-фини сортове. Основната цел на почистването и сортирането е отстраняването на чужди тела и такива случайни примеси като пясък, камъчета и фрагменти от зебло, които могат да повредят камъните, използвани при смилането на по-късен етап от подготовката, или да придадат неестествен и неприятен аромат на получените продукти. Тези примеси са толкова многообразни, че не могат да бъдат отстранени само с помощта на машини, а трябва накрая да бъдат премахнати на ръка. Механичните уреди се ограничават до отстраняване на камъчета, прах и евентуални парчета метал, след това предварително почистване зърната падат на поточна линия, откъдето могат да се проберат на ръка.“



НАЙ-ГОРНИЯТ ЕТАЖ НА ФАБРИКИ „ИСКРА“. ВИЖДАТ СЕ СКЛАД ЗА КАКАО И БУНКЕР, ОТ КОЙТО ЗЪРНАТА ПО ТРАНСПОРТНА ЛЕНТА СЕ СОРТИРАТ РЪЧНО, ПРЕДИ ДА ПОПАДНАТ В МАШИНАТА ЗА СОРТИРАНЕ И ПОЧИСТВАНЕ. ИЗТОЧНИК: ДА „Архиви“ CDA-1340K-1-12-6

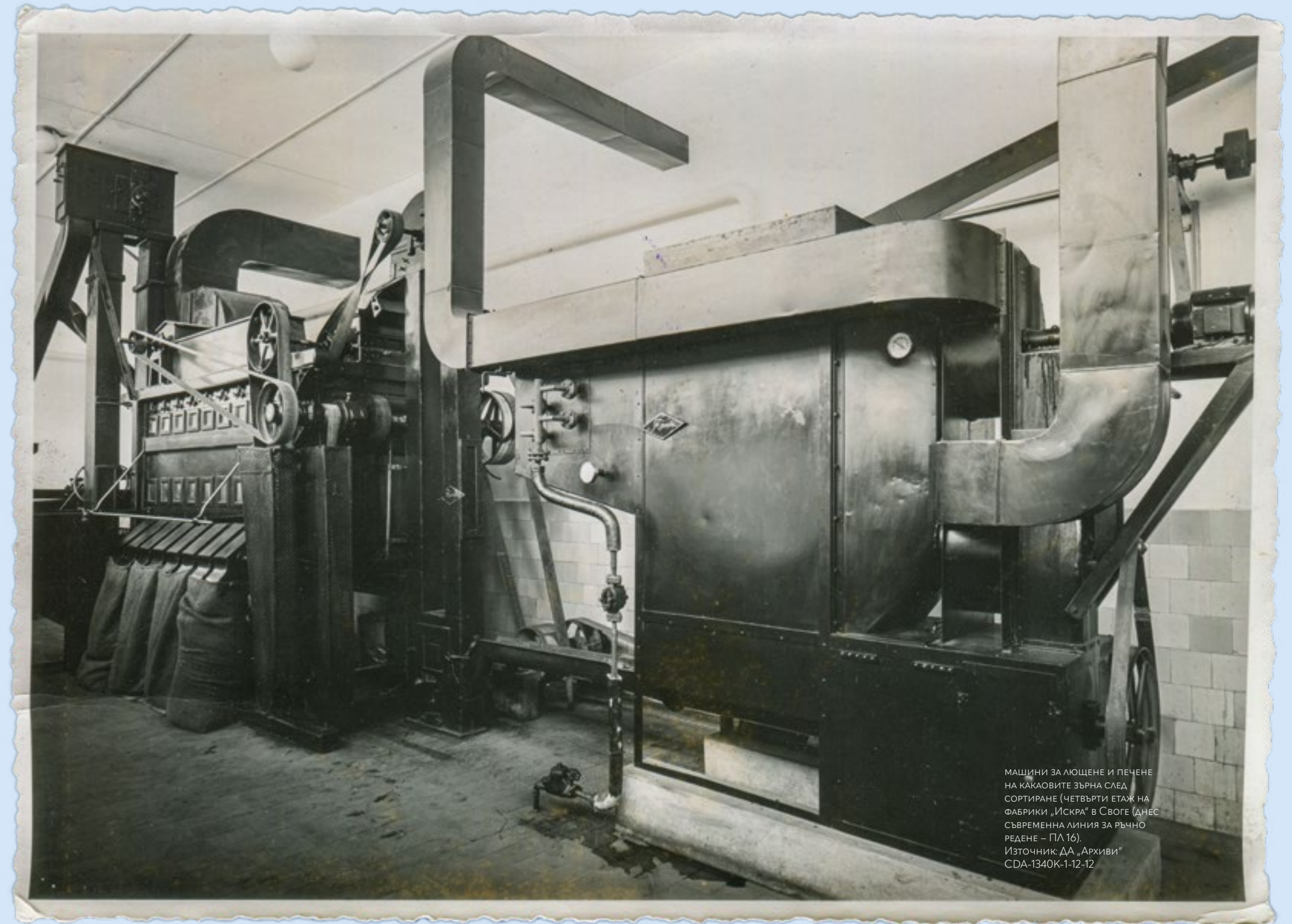


ПЕЧЕНЕ НА ЗЪРНАТА

„Печенето на какаовите зърна не изисква толкова висока температура, колкото тази на кафето, за да се осъществят необходимите химически и физически промени. Опитът показва, че най-добрата температура е между 130-140°C, въпреки че отклоненията от този стандарт зачестяват в зависимост от предназначението на какаото, а печенето понякога се извършва дори при ниска температура като 100°C.“

Според казаното в интервюто на В. Пеев, машините за печене (рестери) са работели с дървени въглища, които фабриката в Своге е произвеждала сама като част от спомагателните производства от собствени гори.

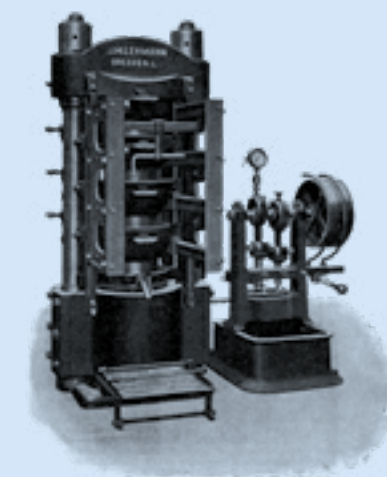
Източник на илюстрацията: PROJECT GUTENBERG (19)



МАШИНИ ЗА ЛЮЩЕНЕ И ПЕЧЕНЕ НА КАКАОВИТЕ ЗЪРНА СЛЕД СОРТИРАНЕ (ЧЕТВЪРТИ ЕТАЖ НА ФАБРИКИ „ИСКРА“ В СВОГЕ (ДНЕС СЪВРЕМЕННА ЛИНИЯ ЗА РЪЧНО РЕДЕНЕ – ПЛ 16).
Източник: ДА „Архиви“
CDA-1340K-1-12-12



ВЕРТИКАЛНА ПРЕСА С ЧЕТИРИ СЪДА С МАРКА „ЛЕЕМАН“ („J. M. LEHMANN“), ПРОИЗВЕДЕНА В ДРЕЗДЕН И ИЗПОЛЗВАНА ВЪВ ФАБРИКИ „ИСКРА“ В СВОГЕ; НА ЗАДЕН ПЛАН ВЛЯВО СЕ ВИЖДАТ ДВЕ МАШИНИ ЗА КОНШИРАНЕ НА МАСАТА, ОТ КОИТО С КРАНОВЕ СМЕСТА СЕ ПОДАВА КЪМ ПРЕСАТА. САМАТА ПРЕСА Е БИЛА РАЗПОЛОЖЕНА В ПОМЕЩЕНИЕТО ПОД ТОВА ЗА СКЛАДИРАНЕ, СОРТИРАНЕ И ПЕЧЕНЕ НА ЗЪРНАТА (ДНЕШНОТО ПОМЕЩЕНИЕ НА ЛИНИЯТА ЗА РЪЧНО РЕДЕНЕ – ПЛ16). ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ CDA-1340K-1-12-13



ПРЕСОВАНЕ

„Ранният шоколад се е приготвял предимно като горещ шоколад. Смлените какаови зърна са се разтваряли в горещо мляко или вода и са се консумирали като напитка. Проблемът с това бил, че какаовите зърна са доста мазни, а мазнината не се разтваря във вода. Тази мазнина, известна като какаово масло, се залепвала по брадите на хората и като цяло причинявала много неудобства. За щастие, през 1828 г. голямо нововъведение в историята на обработката на шоколада помогнало за решаването на този проблем. Холандски изобретател и наследник на фирма за производство на шоколад на име Конрад ван Хутен (Coenraad van Houten) създал машина за пресоване на масло от какаови зърна. Това позволило разделянето на твърдите вещества и какаовото масло. Изобретението проправя пътя към шоколада, какъвто го познаваме днес. Какаовото масло е основната съставка в белия шоколад, докато сухите вещества са ключът към млечния и тъмния шоколад. Обезмаслените сухи вещества от какаото са по-стабилни и по-лесни за работа от пълномаслените.“

Хидравличната преса намалява съдържанието на какаовото масло почти наполовина и така се получава по-леко, по-хранително и разтворимо какао на прах.

ИЗТОЧНИК НА ИЛЮСТРАЦИЯТА: PROJECT GUTENBERG (20)

СМИЛАНЕ

„Мелницата служи само за смилане на твърдото зърно до каша и това позволява мелничните камъни да бъдат поставени по-далече един от друг и така не предизвиква загряване. След това стриването се извършва от ролков апарат (валц), за който работата на машини с четири ролки се оказва най-задоволителна. Тъй като такива ролкови машини са снабдени със системи за водно охлаждане, е възможно каквото да се поддържа хладно дори върху тях.“

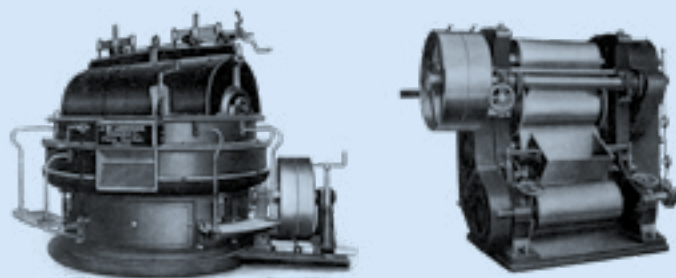
ПРОИЗВОДСТВО
НА КАКАОВА МАСА

ФИНО СМИЛАНЕ И СТРИВАНЕ

„По-рано печените, натрошени и олющени зърна често са били смилани, преди да бъдат прехвърлени в меланжор – машина, която ще бъде описана по-късно, в която след това са били редуцирани до по-фино състояние на подразделяне и накрая смесени със захар. За това смилане са използвани мелници с различна конструкция, но с течение на времето меланжорът заема мястото на тези мелници за предварително смилане в опит да се постигне онова фино разделяне на какаовата маса, което е от съществено значение за производството на хомогенна смес от какао и захар, но без пълен успех. Машините за валцоване с цилиндри (френски метод) са първите, които постигат този резултат.

Понастоящем печените и почистени какаови ядки се смилат толкова фино, че да станат полутечни при излагане на топлина, и това се прави независимо от крайното предназначение на какаото (за шоколад или какао на прах). Този резултат се получава с помощта на специални мелници.“

Смилане на какаовите зърна
в мелница във фабриката на
В. Пеев в Своге
Източник: ДА „Архиви“
CDA-1340K-1-14-2



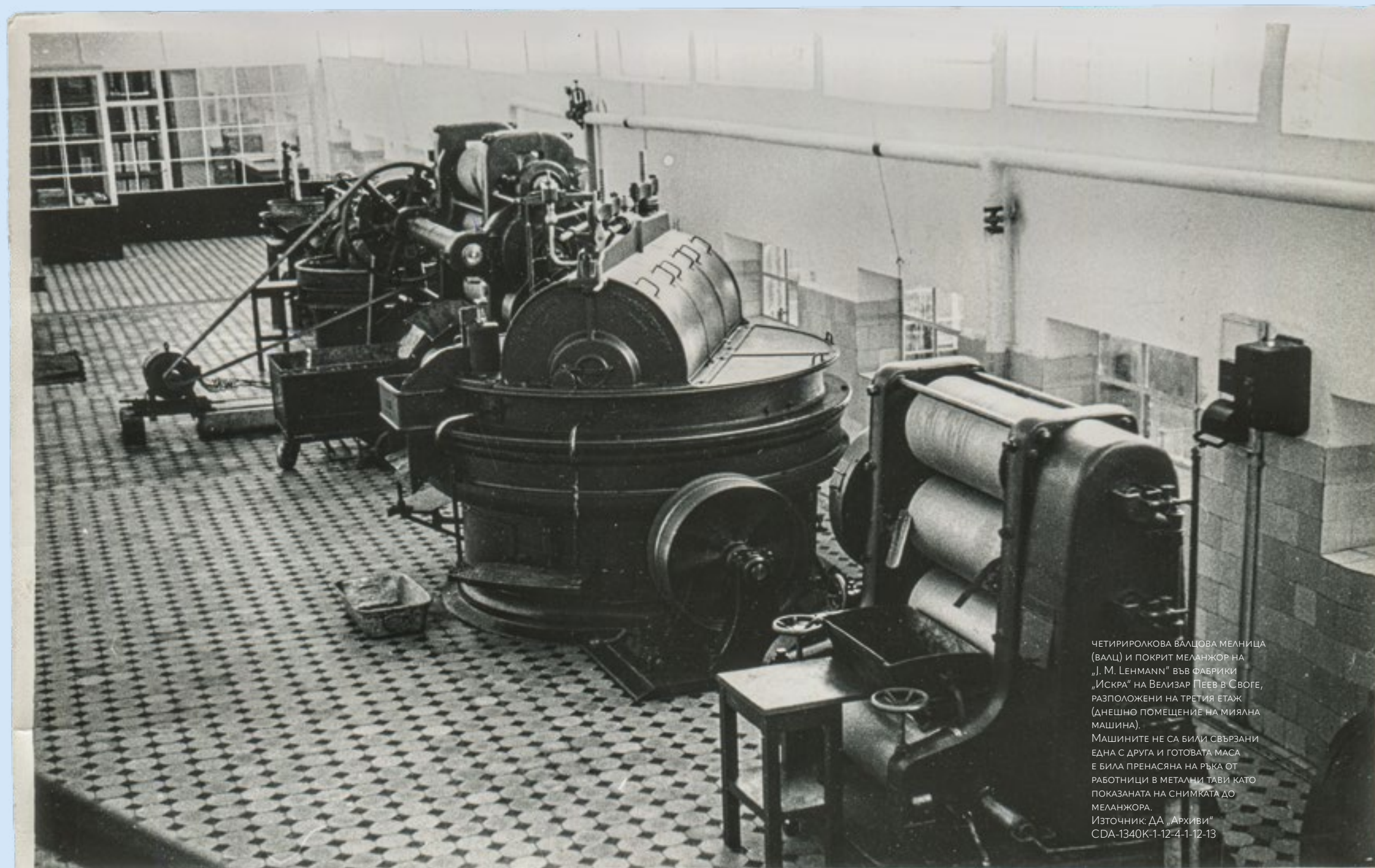
МАШИНИ ЗА МЕЛАНЖИРАНЕ И ЦИЛИНДРИЧНО ВАЛЦУВАНЕ НА „J. M. LEHMANN“ ВЪВ ФАБРИКАТА НА ПЕЕВ В СВОГЕ – ИНСТАЛИРАНИ ЗА ПОЛУЧАВАНЕ НА ИЗКЛЮЧИТЕЛНА ФИНОСТ И ХОМОГЕННОСТ НА ШОКОЛАДОВАТА МАСА.

ПОКАЗАН Е МЕЛАНЖОРЪТ С ДВИЖЕЩ СЕ КАМЪК, КОНСТРУИРАН ОТ ЛЕЕМАН И СНАБДЕН С УСТРОЙСТВО ЗА ПОВДИГАНЕ НА ПЛЪЗГАЧИТЕ

ИЗТОЧНИК НА ИЛЮСТРАЦИИТЕ: PROJECT GUTENBERG (21)

СМЕСВАНЕ СЪС ЗАХАРТА И ПОДПРАВКИТЕ

„Цялостно смесване със захарта може да се осъществи само когато какаовата паста се нагрее до температура достатъчно над точката на топене на какаовото масло, тоест от 35° до 40°C, и следователно машината, в която се извършва тази операция, е снабдена с вградена парна риза. За този процес е препоръчително шоколадът да е в полутечно състояние, поради което смляното какао, излизашо от мелниците, се прехвърля в съдове с парно отопление, снабдени с кранове, подходящи за източване на масата, както е необходимо. По-рано какаовата маса се е подавала в меланжора на бучки и там се е втечнявала. Но тъй като това налага подаване на топлина към меланжора, съпроводено с риск от напукване на подложката му, а също и отлагане на процесите на смесване, при което се губи значително време, днес (бел.авт. – началото на 20. век) този метод вече не се прилага. Понастоящем е обичайно не само какаовата маса да се затопля предварително, но и захарта, като се съхранява в топли камери, така че цялата паста да има еднаква температура, като се избягва понижаването на температурата в меланжора и следователно няма загуба на отоплителна пара.“



ЧЕТИРИРОЛКОВА ВАЛЦОВА МЕЛНИЦА (ВАЛЦ) И ПОКРИТ МЕЛАНЖОР НА „J. M. LEHMANN“ ВЪВ ФАБРИКИ „ИСКРА“ НА ВЕЛИЗАР ПЕЕВ В СВОГЕ, РАЗПОЛОЖЕНИ НА ТРЕТИЯ ЕТАЖ (ДНЕШНО ПОМЕЩЕНИЕ НА МИЯЛНА МАШИНА). МАШИНИТЕ НЕ СА БИЛИ СВЪРЗАНИ ЕДНА С ДРУГА И ГОТОВАТА МАСА Е БИЛА ПРЕНАСЯНА НА РЪКА ОТ РАБОТНИЦИ В МЕТАЛНИ ТАВИ КАТО ПОКАЗАНАТА НА СНИМКАТА ДО МЕЛАНЖОРА. ИЗТОЧНИК: ДА „Архиви“ CDA-1340K-1-12-4-1-12-13

ВАЛЦОВИ МАШИНИ (ВАЛЦИ)

„Пластичността на шоколадовата маса налага въртене на повърхностите на цилиндрите в противоположни посоки с различни скорости. Две или повече ролки трябва да работят една срещу друга и в съответствие с този принцип на подразделение с диференциални скорости, техните оси са снабдени с колела, всяко от които има различен брой зъби.“

ТРЕТИРАНЕ НА СМЕСТА

СТРИВАНЕ

„Леглото на валца, както и плъзгачите са изработени от гранит. Всеки плъзгач има ос, работеща в отвесни блокове, така че да може да се повдига независимо от другия. Основата на тази машина се върти и лесно се нагрява от парни тръби отдолу. Едно важно предимство на тази машина е, че тъй като е ниска, тя може много лесно да се зарежда и изпразва. Изпразването на меланжора се извършва лесно и безопасно, докато камъкът на леглото се върти, докато държите лопата, така че каквото да бъде изхвърлено срещу лопатата. Меланжорът с тази конструкция има три колела и под основния камък е монтирана парна машина, която доставя задвижваща сила, като отработената пара се използва за отопление на машината.“

Въпреки че това ръчно разтоварване не е съпътствано от сериозни недостатъци, то включва загуба на време и е доста неудобно. За да се избегне смесването на прах със захарта, доколкото е възможно, целият меланжор е снабден с прахоустойчив протектор.“



ПОМЕЩЕНИЕ ВЪВ ФАБРИКИ „ИСКРА“,
В КОЕТО СЕ ВИЖДА МАШИНИЯТ
ПАРК (ОТЛЯВО НАДЯСНО –
МАШИНА ЗА ФОНДАН, МАШИНА ЗА
ТЕМПЕРИРАНЕ НА ШОКОЛАДОВА
МАСА (ЗА ПРАЛИНИ), ВАЛЦОВА
МЕЛНИЦА, ОТКРИТ И ЗАКРИТ
МЕЛАНЖОР. В ДЪНОТО ДО СЪЛБЕТЕ Е
ПРЕСАТА ЗА КАКАОВО МАСЛО. ВДЯСНО
НА СПЕЦИАЛНАТА МЕТАЛНА МАСА –
ЧАСТ ОТ „ПИТА“ ПРЕСОВАНО КАКАО.
Източник: ДА „Архиви“
СДА-1340К-1-12-9

ДОПЪЛНИТЕЛНА ОБРАБОТКА НА ШОКОЛАДА

ПРОИЗВОДСТВО НА „ШОКОЛАДОВИ ФОНДАНИ“

„...кремовете, понякога описани като „шоколадови фондани“, се радват на огромна популярност и се продават като шоколадови пралини (бел.авт. – продукт, близък до съвременното понятие за бонбони) за ядене във все по-големи количества. Доколкото може да се установи, те са произведени за първи път в Швейцария, топят се лесно и имат съответно голямо количество мазнини, получени от добавката на какаово масло, което ги отличава от обикновените шоколади. Когато лесно топящите се шоколадови пралини са въведени за първи път, преобладаващото мнение е, че необходимото свойство може да се получи само чрез увеличаване на съдържанието на мазнини. Сега прекомерното съдържание на мазнини в шоколадовите пралини е много неприемливо, както по отношение на вкуса, така и по отношение на смилаемостта. Следователно, за да се избегне това, шоколадите се обработват механично, за да се постигне необходимият процес на лесно топене. Машините, които се използват за тази цел, се наричат „конш“ (мигена черупка), тъй като коритото, в което се стрива шоколадът в дълъг цилиндър, има формата на дълга черупка.

За обработката на шоколадови пралини в коншове са необходими следните условия:

- шоколадът трябва да е смлян перфектно;
- трябва да съдържа такова количество мазнина, че да се превърне в глюкоза при затопяне, наистина не толкова фин, колкото този, използван като материал за кувертур, но все пак по-мек от обикновения шоколад за торта с добро качество.

МАШИНИ ЗА ОБРАБОТКА НА ШОКОЛАДОВАТА МАСА ВЪВ ФАБРИКИ „ИСКРА“ В СВОГЕ – ВДЯНО: СИСТЕМА ОТ РАЗЛИЧНИ МОДЕЛИ НА КОНШОВЕ „ЛЕЕМАН“, ВЛЯВО: БЪРКАЧКИ ЗА ФОНДАНИ. МАШИНИТЕ НА ПЕЕВ СА С ПО-СЪВРЕМЕННА СИСТЕМА ЗА ЗАХРАНВАНЕ С ИНДИВИДУАЛНИ ЕЛЕКТРОМОТОРИ БЕЗ ТРАНСМИСИИ. КАКТО САМИЯТ ТОЙ КАЗВА: „ЗА ДА ПРЕДПАЗЯТ РАБОТНИЦИТЕ“. ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ CDA-1340K-1-12-3

Машината може да се нагрива с помощта на пара, тръби за гореща вода, газ или въглища, според наличните на мястото на монтаж, като температурата трябва да се повиши над 70-80°C за фондани и 50°C за млечни шоколади. Във фабрики с водна енергия или електричество машините за фондан могат да работят денонощно, но ако работят само през деня, трябва да се държат на топло през нощта. Не е необходима постоянна грижа за машината, тъй като тя работи автоматично. След третиране от 40-48 часа, шоколадът придобива необходимия характер (т.е. лесно се разтапя), каквито са свойствата на всички добри марки. Млечните шоколадови пралини също могат да бъдат изгодни приготвени в конш, както и кувертюр или какаово покритие от всякакъв вид, което се втвърдява значително в резултат на тази обработка.“

Ето какво казва Алманахът за произвежданите в подобни коншове фондани:

„Шоколадовите фондани“ от гастрономическа гледна точка са най-добрият шоколадов продукт на пазара и не е забележително, че този клон от производството на шоколад е свидетел на значително разширение и е вероятно да се разшири още повече.“

ШОКОЛАДОВИ БОНБОНИ С ПОКРИТИЕ, ПРАЛИНИ И ДР.

„Тези деликатеси вече са на голяма почит, а напоследък консумацията на пралини и по-евтини форми с имитативно съдържание се е увеличила значително.

Наименованието „пралини“ оригинално се употребява за захаросани бадеми и произлиза от името на готвач, нает от френския маршал Дю Плеси (Marshal du Plessis), който се казва Пралин (Pralins). „Готвачът“ принадлежи към епохата на Луи XIV и е бил първият, който направил тези сладкиши. Но днес (бел.авт. – началото на 20. век) терминът се прилага за сладкиши с различни форми, меки плодове – захар, мармалад, сметана, ядкова паста и др., съответно обвити в шоколад.

Самите пълнежи се наричат фондани. Преди това захарта се е сварявала, поставяла се е върху плоча и там се е обработвала с шпатула – операция, трудна за управление, всъщност почти невъзможна в последните етапи. В резултат на повишеното търсене на такива продукти, са въведени машини, при които операцията се извършва механично.“

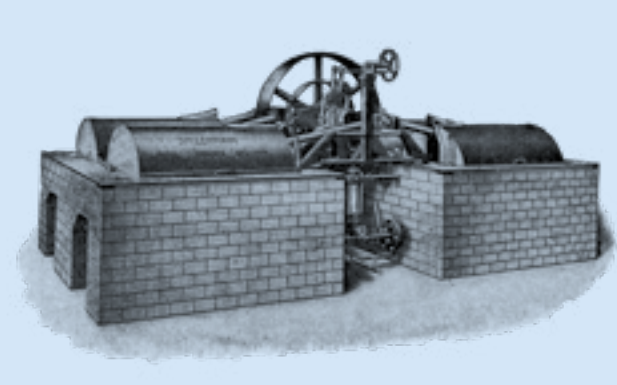
Ето и описание на устройството и начина на работа:

„Основната плоча, както и всички работни части на машината, са изработени от масивна мед. Работните части могат да бъдат повдигани или спускани с помощта на ръчното колело отгоре и остават фиксирани, докато плочата се върти и долната ѝ страна се движи от вода. Машината може да обработва чист фондан без добавяне на сироп, както и такъв, приготвен със сироп. Сварената захар се изсипва върху плочата на машината за фондан, охлажда се 10-20 минути, според съдържанието на сироп, до такава степен, че машината да може да се задвижи, докато работните части постепенно се спускат към споменатата по-горе плоча. След това изсипаната захар се охлажда чрез действието на вентилатор, монтиран върху напречна греда, намиращ се в средата на дървения охладител и работещ във връзка с вентилатора, в резултат на което охлаждащ въздушен поток се насочва срещу горещата захар централно. Когато се използва чиста захар, фонданът е готов за шест минути, но в случай на добавяне на сироп, необходимото време се удължава.“

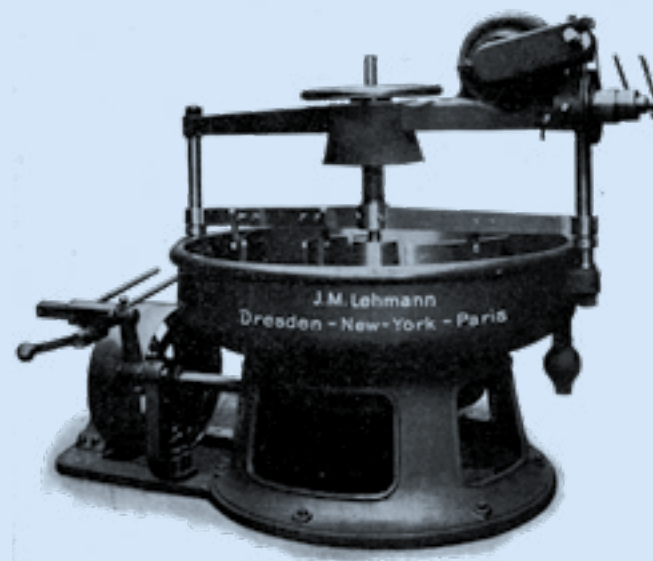
„Съвсем съвременен тип машина за фондан е дадена на фигурата по-горе. Постига целта си чрез използване на въздушен поток и цилиндър с винт, който е снабден с устройство за водно охлаждане. Начинът на действие представя много и очевидни предимства, главно сред които е възможността за непрекъснато отвеждане на нов материал към машината, както и запазването на вкуса на шоколада. Резултатът е продукция с първокласно качество по отношение на вкус и аромат, която е напълно готова за предаване към следващите процеси.“



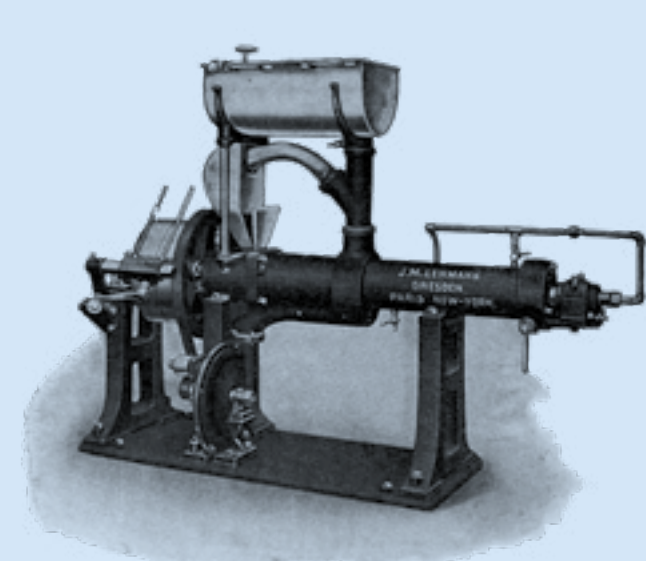
СИСТЕМА ОТ КОНШОВЕ,
ЗАДВИЖВАНИ С ТРАНСМИСИИ



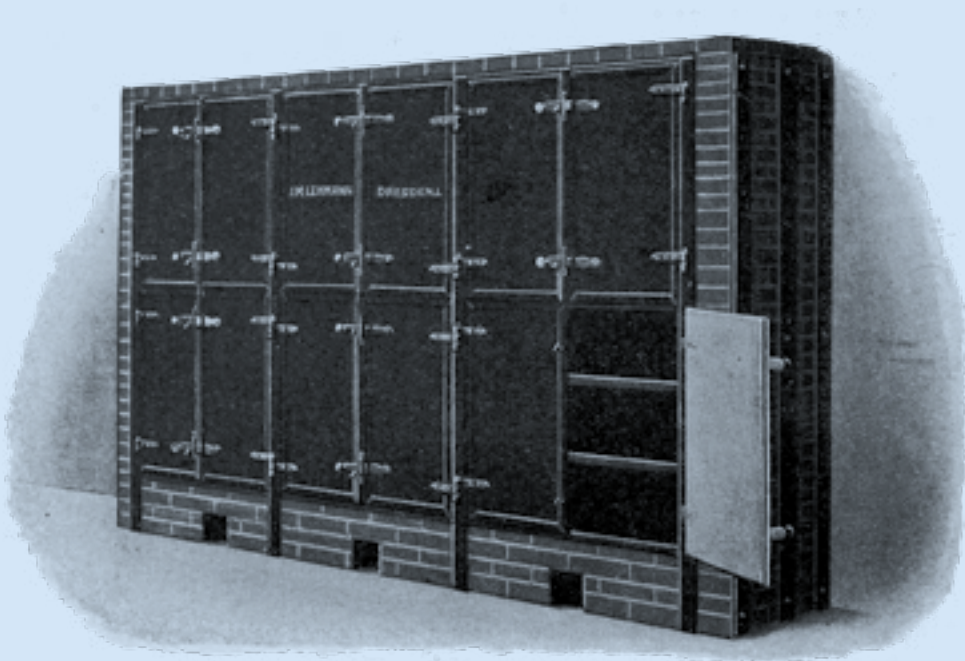
ИЛЮСТРАЦИЯ НА ЧЕТВОРЕН
КОНШ НА „ЛЕЕМАН“



БЪРКАЧКА НА „ЛЕЕМАН“
ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ФОНДАНИ
ЗА ПРАЛИНИ. ПОДОБНИ МАШИНИ
СЕ ВИЖДАТ И НА СНИМКАТА ВЪВ
ФАБРИКИ „ИСКРА“



ИЗТОЧНИК НА ИЛЮСТРАЦИИТЕ:
ПРОЕКТ GUTHENBERG (22)



ТОПЪЛ ШКАФ ЗА
СЪХРАНЕНИЕ НА
ШОКОЛАДОВИ МАСИ ПРЕДИ
ФОРМОВАНЕ, С ДВОЙНИ
ВРАТИ, МОДЕЛ НА „ЛЕЕМАН“



МАШИНА ЗА ОТСТРАНЯВАНЕ
НА ВЪЗДУХА НА „ЛЕЕМАН“.
ПОДОБНА МАШИНА СЕ
ВИЖДА И НА СНИМКИТЕ
ОТ ФАБРИКИ „ИСКРА“

Източник на
илюстрациите: PROJECT
GUTHENBERG (23)

ФОРМОВКА

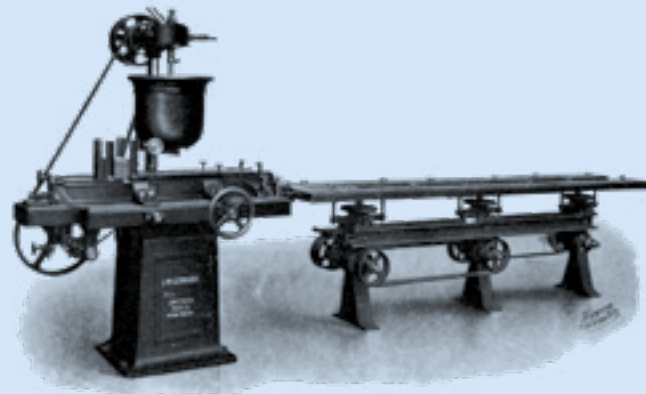
ОТОПЛИТЕЛНИ КАМЕРИ И ШКАФОВЕ

„Производството на шоколад е значително улеснено от въвеждането на нагревателни камери и шкафове, които днес са се превърнали в незаменимо оборудване във всяка фабрика в индустрията. В тези камери шоколадът, който все още трябва да бъде валцован, както и този, който вече е подложен на тази операция, се съхранява и поддържа при температура от 60°C, докато може да бъде допълнително обработен (формован). Този начин на нагряване включва значително поевтиняване на производството. Това е така, защото маси, които са сухи и изискват добавяне на мазнина, успяват да се възстановят по такъв начин. Съхранението за двадесет и четири часа в нагревателните камери прави така, че допълнително добавяне на мазнина да е ненужно. В случаите, когато се използват охлаждащи отливачи валащи, които оставят масата в много сухо състояние, използването на тези нагревателни камери е задължително. Отопляемите с пара камери са най-подходящи за малки фабрики. Те имат двойни врати, зазидани са и могат да поемат 300-400 килограма шоколадова маса за всеки метър дължина. За по-големите фабрики оборудването включва камери, които са по-отворени за достъп и по чиито стени могат да бъдат поставени железни рафтове, отоплявани от парни тръби, разположени отдолу.“

ПРЕМАХВАНЕ НА ВЪЗДУХА И РАЗДЕЛЯНЕ

„След като излезе от окончателния процес на валцуване, шоколадът се съхранява в камери за нагряване, докато стане готов за формоване, като преди това трябва да бъде освободен от въздуха и нарязан на малки порции. Доскоро шоколадът е поставян след това в меланжор, снабден с подложка с формата на чиния, изработена от гранит, където се омесва и редуцира до еднородна пластичност и се нагрява до температурата, необходима за формоване. Днес меланжорите, предназначени за тази цел, са заменени от специални машини за темперирание.

Машина от тази нова конструкция, използвана за обработка на твърди и полутечни материали, е показана на илюстрацията. Резервоарът, съд за шоколадовата маса, в този случай е изработен от желязо и за по-лесно почистване е гладък отвътре. Работи на водна баня, подаването в която може да се контролира с пара или студена вода. Гранитният плъзгач е снабден с повдигащо устройство, позволяващо обработката на материал, съдържащ допълнителни съставки като ядки – цели или фино натрошени. Масата се изважда от машината на бучки и за да може да се редуцира до подходяща за отвеждане на въздуха температура (около 26-32°C отвън), се поставя да изстине върху дървени, мраморни или железни маси. Когато се достигне тази температура, големи бучки шоколад се въвеждат или във въздухоизвличащата, или в разделителната машина.“



ФИГУРАТА ПОКАЗВА МАШИНА, КОЯТО ОТВЕЖДА ПОЛУТЕЧНАТА МАСА КЪМ ФОРМИТЕ ПО СЛЕДНИЯ НАЧИН: ФОРМИТЕ АВТОМАТИЧНО СЕ ВЪВЕЖДАТ ПОД АПАРАТА И СЕ

ПЪЛНЯТ ОТ МАЛКАТА БЪРКАЛКА ОТГОРЕ. СЛЕД ТОВА ТЕ ПРЕМИНАВАТ КЪМ МАСАТА ЗА РАЗКЛАЩАНЕ И НАКРАЯ СЕ ТРАНСПОРТИРАТ ДО ПОМЕЩЕНИЕТО ЗА ОХЛАЖДАНЕ.

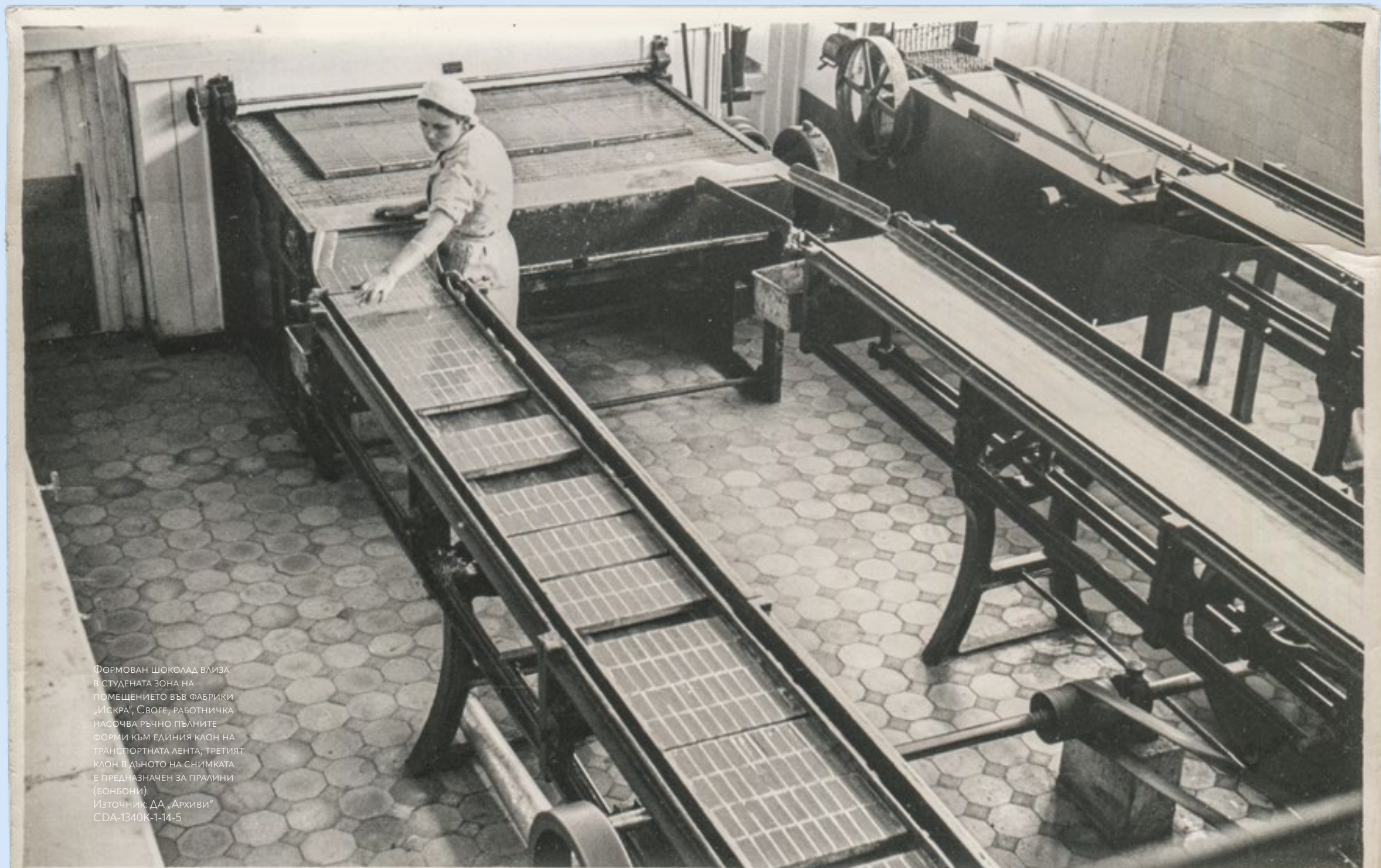
ФОРМОВАНЕ НА ШОКОЛАДА

Прехвърлянето към формите е било извършвано по следния начин:

„Парчетата шоколад, когато излязат от процесите на разделяне, се поставят отделно в железни форми, т.е. доколкото това вече не е направено в машината за разделяне. Важно е те да са със същата температура като шоколадовата маса, за да не се образуват петна по повърхността на парчетата и да се получи добър и не грапав (вид) след разчупване. Температурата за формоване на по-малки обекти може да бъде фиксирана между 27° и 32°С, а за по-големите може да бъде значително по-ниска. Формите в по-голямата си част са пълни с пластични и течни шоколадови пралини, а тяхната дълбочина се определя и модифицира от теглото на материала, който е необходимо да се получи.“



НА СНИМКАТА СЕ ВИЖДА РЪЧНО ПЪЛНЕНЕ НА ДЕПОЗИТОР С ШОКОЛАДОВА МАСА ЗА ФОРМОВАНЕ ВЪВ ФАБРИКИ „ИСКРА“, СВОГЕ. ПРЕД НЕГО Е ПОТОЧНАТА ЛИНИЯ ЗА ФОРМИТЕ. МАСАТА ЗА ЗАРЕЖДАНЕ НА СЪДА Е БИЛА ПРЕНАСЯНА НА РЪКА В МЕТАЛНИ ТАВИ
Източник: ДА „Архиви“
CDA-1340K-1-14-3



Формован шоколад влиза в студената зона на помещението във фабрика „Искра“. Своге, работничка насочва ръчно пълните форми към единия клон на транспортната лента; третият клон в дъното на снимката е предназначен за пралини (бонбони).
Източник: ДА „Архиви“ CDA-1340K-1-14-5



ПЪЛНЕНЕ НА ФОРМИТЕ – РАЗКЛАЩАЩА МАСА

„Пастообразната шоколадова маса се пълни във формите за шоколад вследствие на меката си консистенция. И все пак, за да го разпредели равномерно в цялата форма, така че да се адаптира към всяка чупка и кухня, и за да извади на повърхността всички възможни въздушни мехурчета, видими в масата, шоколадът е подложен на интензивна обработка – разклащане.

Това се постига чрез поставянето му върху тава и прехвърлянето им на масата за разклащане, чиито видове и конструкция в момента са разнообразни и различни.

Формованият шоколад, разстлан върху тавички, се пренася възможно най-бързо в хладилната камера.“

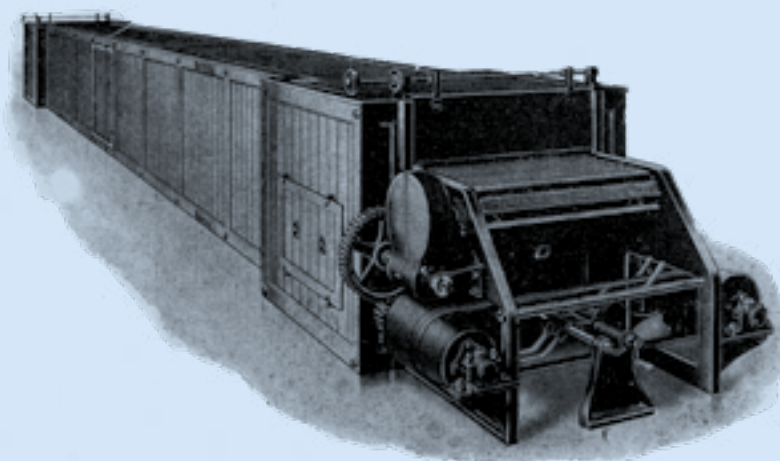
ОХЛАЖДАНЕ НА ШОКОЛАДА

„Опитът показва, че колкото по-бързо се охлажда формованият шоколад, толкова по-фина е текстурата му и толкова по-равномерен е външният вид на повърхността. Това се дължи на образуването на по-малки кристали от мазнината, когато охлаждането е бързо, докато при бавно охлаждане се образуват по-големи кристали и следователно структурата става матова и грапава.

В миналото са се наблюдавали разлики в шоколада, приготвен през лятото, и този, приготвен през зимата. Разликите са били в по-равномерния вид на структурата, което е резултат от по-бързото охлаждане.

Днес (бел.авт. – началото на 20. век) производителите не се съобразяват със сезонността и атмосферните условия, тъй като вече е възможно да се достигне необходимата температура чрез извършване на изкуствено охлаждане (в хладилни камери). Най-подходящата камера за охлаждане е подземно пространство, което обаче трябва да бъде разположено така, че да има удобна връзка с формовъчното помещение. Най-евтиното и най-просто място за хладилна камера е мазето, ако е правилно изградено и сухо, както и достатъчно голямо, за да побере количеството шоколад, произведено за един работен ден. Най-добрата температура, която трябва да се поддържа, варира от 8° до 10°C. В рамките на тези граници няма опасност шоколадът да се покрие с влага или да придобие едрозърнеста структура, ако престои твърде дълго. При извършване на изкуствено охлаждане се използват различни видове машини за намаляване на температурата, при които желаният ефект се получава или директно чрез кондензация и изпарение на подходящи материали, като течна въглеродна киселина, амоняк, сярна киселина, или индиректно чрез приготвяне на солеви разтвори (калциев хлорид), охладени под точката на замръзване, циркулиращи през система от тръби, монтирани на покрива или стените на пространството, което трябва да се охлади.

Докато студената течност се изпомпва през тръбите, тя отнема топлина от въздуха в контакт



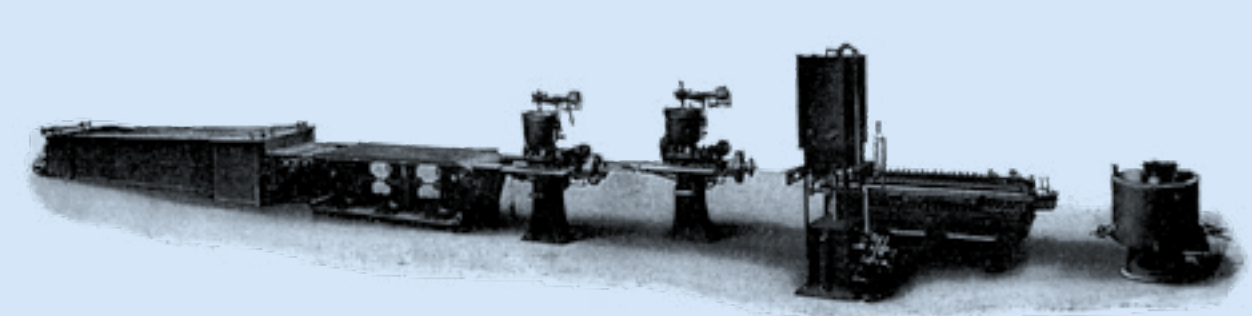
ОХЛАДИТЕЛЕН
ТУНЕЛ

с тях, като намалява температурата на охладителната камера. Техният охладителен апарат е машина за компресиране, в която охлаждането се получава чрез изпаряване и повторна кондензация на такива течни газове като въглена киселина или амоняк.

Друг метод на охлаждане, който се извършва във Франция, се състои в поставяне на формите, съдържащи шоколадови десерти, върху подвижна лента, преминаваща хоризонтално през цялата дължина на охладителната камера.

Подвижната лента се движи толкова бавно, че на формите, съдържащи шоколад, поставени върху нея в единия край, отнема от десет до петнадесет минути за преминаване до другия край, където се свалят и пренасят в помещенията за опаковане.

Фигурата горе вдясно представлява охладителна камера с принудителна циркулация на въздуха и автоматично транспортиране на формите. Тази камера, която поради подвижната лента, транспортираща формите, е със значителна дължина, никъде не е свързана с външния въздух; цялата манипулация на формите се извършва през малки регулируеми отвори в точките, където движещата се лента влиза и излиза от камерата. Лентата се състои от гъсенична верига със звена, към които са завинтени гървени летви, и нейната скорост може да се регулира според размера на масите, с които се работи. Ширината на лентата и камерата може по всяко време да се променя, за да отговаря на мястото на изпращане и да съответства на дължината.



Както се вижда от илюстрацията, тази охладителна камера изисква минимално присъствие и по този начин отговаря на принципите, възприети напоследък във всички големи фабрики, в които тенденцията е да се замени колкото е възможно повече ръчната работа с механични уреди. От предходните глави става ясно, че тази тенденция е особено изразена в отдела за формоване, където вече са въведени автоматични инсталации за темпериране, формоване и пълнене на форми и разклащащи маси. За да се използват напълно такива автоматични инсталации, липсва само последното звено във веригата, а именно подходящо средство за прехвърляне на формите от разклащащите маси към охладителната камера и след това към помещението за изваждане и опаковане. Предназначението на описаната по-горе охладителна камера е да запълни тази празнина и по този начин правилното ѝ място се нарежда сред описаните автоматични машини.

Според казаното от самия В. Пеев в представената публикация, още през 1930 г. охлаждането във фабриката се е извършвало с машина със „сгъстен“ (вероятно се има предвид втечен) амоняк, хладилен агент, който се използва широко и днес.

J. M. LEHMANN & DRESDEN
 Oldest and largest Engineering Works for the construction of modern Machines for the Manufacture of Cocoa and Chocolate
 Founded 1834
PARIS, 1, Passage St Pierre Amelot.
NEW YORK, 1315, Laight Street.
 Sole Agents for Great Britain: Bramliff & Co., London E. C. 4, Aldgate

Chocolate Cooling Plants
 Improved construction
 Mechanical Cooling Plant in conjunction with Tempering and Moulding Machines



Melting Pan, automatic Tempering Machine, one or more Moulding Machines, Shaking Tables and continuously working Cooling Chamber with forced air circulation

Largest output. Great Saving of time and Labour. Automatic conveyance of the full moulds over the shaking table and through the cooling chamber to the packing room, and conveyance of the empty moulds back to the moulding machine

ОРИГИНАЛНА ТЪРГОВСКА
РЕКЛАМА НА ОПИСАНАТА В
ТЕКСТА ОХЛАДИТЕЛНА КАМЕРА
(ХЛАДИЛЕН ТУНЕЛ)

БОНБОНИТЕ

„Терминът „бонбон“ е въведен през 1913 г. от Жул Сешо, швейцарски шоколадуер, създател на шоколадовите бонбони. Това са малки шоколадови топчета, които са пълни с плодове, сметана или нуга. Те са с идеалния размер за опаковане в кутии за шоколад.“

Няма запазени снимки на бонбоните, които по спомени на очевидци са се топляли в устата, както би трябвало, но имаме примери за видовете бонбони (пралини), които са могли да произвеждат машините на „Лееман“, с които е разполагала фабриката в Своге.

ОПАКОВАНЕ НА ГОТОВИЯ ПРОДУКТ

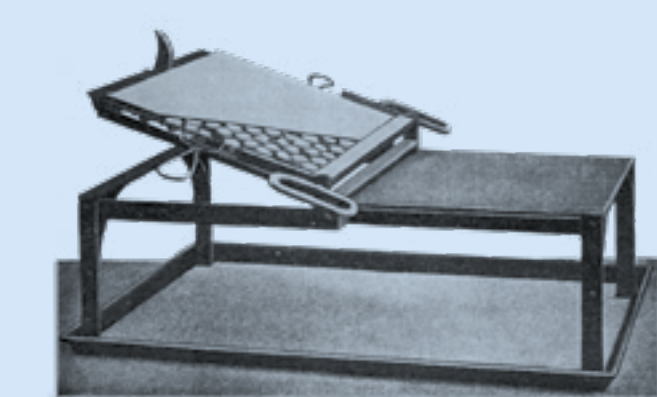
Алманахът казва следното:

„Шоколадът се запазва в първоначалното си състояние години наред, когато е защитен от атмосферни влияния. Затова, когато става дума за по-фини качества на шоколада, той се опакова веднага след като напусне последния процес от производството, а орнаментираният шоколадов бонбон предварително се лакират с алкохолен разтвор на бензоин* и шеллак.

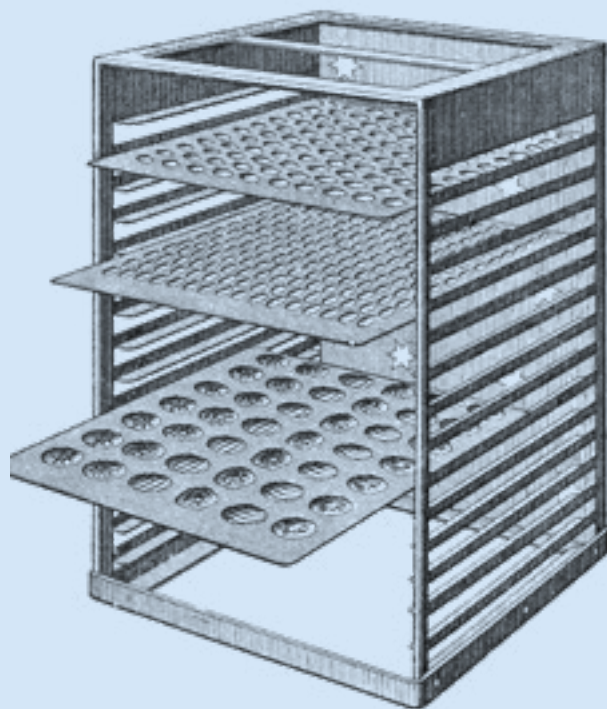
По-ниските качества обикновено се опаковат в хартиени и дървени кутии, а по-добрите – първо в калаено фолио и след това в хартия. Какаото на прах пристига опаковано в пергаментови кутии по правило, а също и в картонени или тенекени кутии.“

„Въпреки че опаковането в пергамент или восъчна хартия е хигиенично и икономически по-изгодно от опаковането с калаено фолио, последното все пак е за предпочитане, не само защото запазва и защитава по-добре аромата, но и защото предотвратява евентуален проблем с какаото, ако е съхранявано много дълго време – гранясването. Предимство на фолиото е, че залепва за шоколада и така пречи на проникването на въздух.“

* БЕНЗОИНОВАТА СМОЛА е често използвана в парфюмерията заради качества си на фиксатив и уникалния си сладък аромат на ванилия и карамел. Освен в парфюмерията, бензоинът се използва и в други сфери – в козметиката (заради успокояващите си качества), в медицината (заради терапевтичните

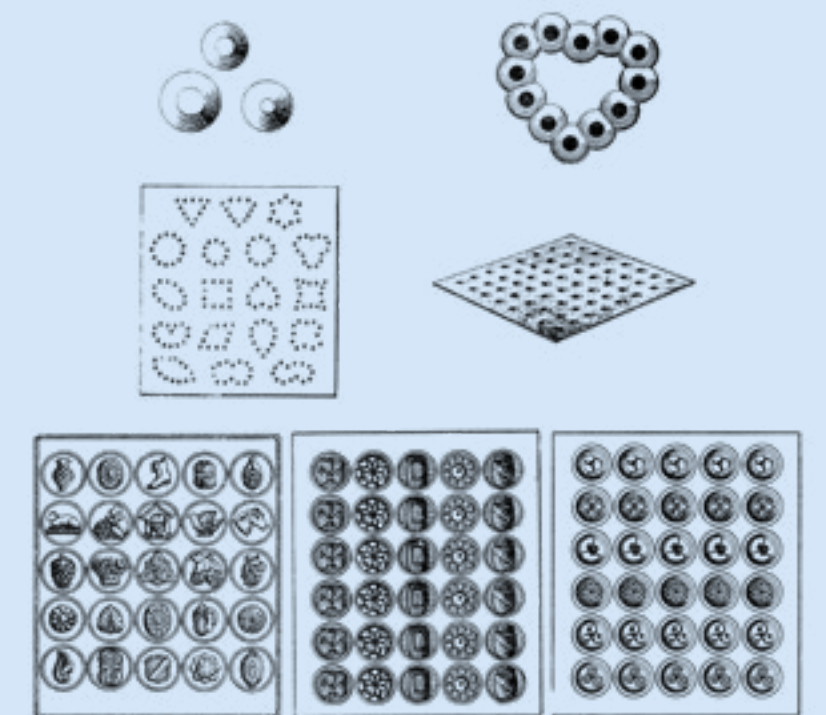
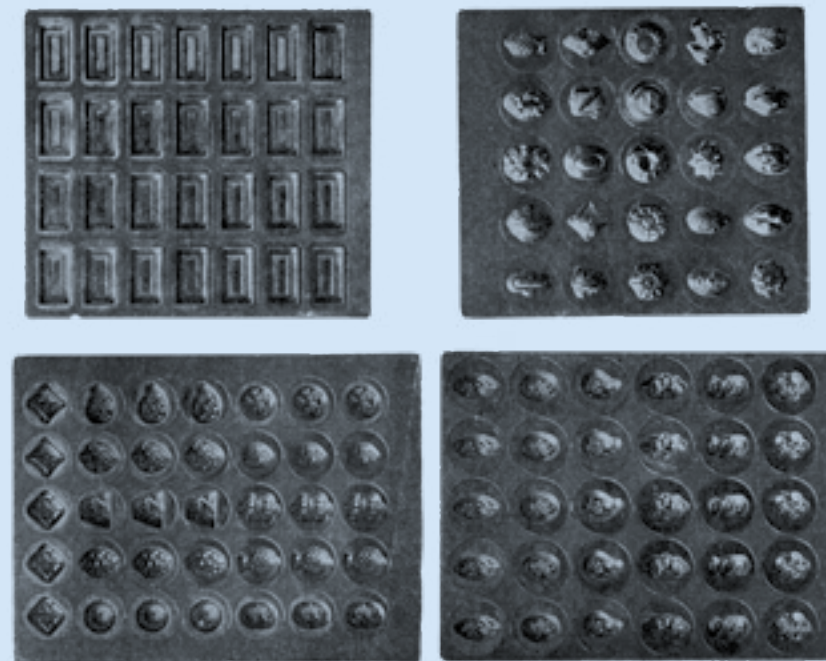


РЪЧНО УСТРОЙСТВО ЗА ОБРЪЩАНЕ НА ФОРМИ



ШКАФ ЗА ФОРМИ

си свойства), в хранително-вкусовата промишленост (като консервант и ароматизатор), както и за религиозни цели (той е един от класическите съставки на тамяна). Извлича се естествено от кората на определени дървета.



РАЗЛИЧНИ ВИДОВЕ МЕТАЛНИ ФОРМИ ЗА ПРАЛИНИ (БОНБОНИ)

РЪЧНО ОПАКОВАНЕ

Според описанието, дадено от самия В. В. Пеев (в запазен от ДА „Архиви“ реферат, изнесен от него пред членовете на Софийската търговско-индустриална камара, на която е бил заместник-председател):

„Опаковката на бисквитите става в 4 фази:

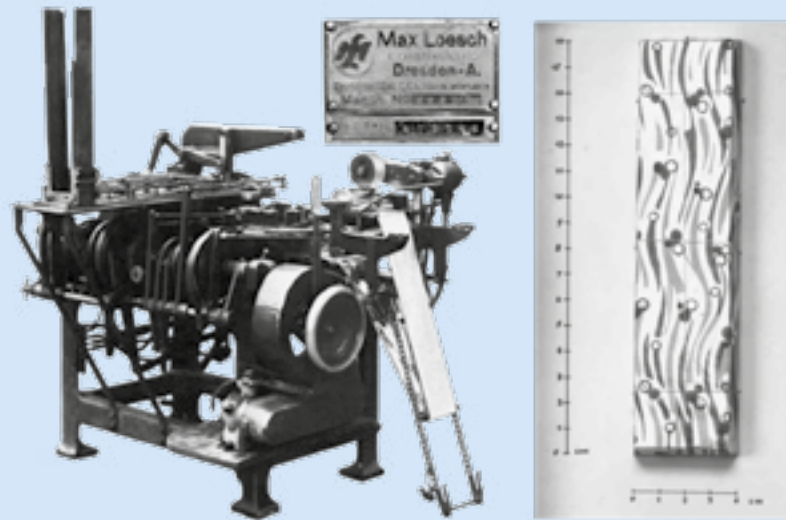
- Събират се 10 парчета бисквити и се увиват в пергаментова хартия.
- Пакетът бисквити с пергаментова хартия се опакова в пакет от картон.
- Пакетът от картон се облепя с етикет околовърст.
- От двете срещуположни страни пакетът се облепя с по един страничен етикет.“

Имаме налични, познатите и днес, първична и вторична опаковка и обозначаване на продукцията.

В. В. Пеев прави успешни опити за оптимизация на труда на опаковачките още през 1926 г., като според принципите на Тейлър разделя процеса на етапи и ангажира с всеки от тях отделен човек, който предава заготовката на следващия.



Ръчно опаковане на шоколад
във фолио и редене в кутии
във фабрики „Искра“, Своге,
през 1938 г.
Източник: ДА „Архиви“
CDA-1340K-1-14-6



ОРИГИНАЛНА РЕКЛАМА
НА ПОКАЗАНАТА НА СНИМКАТА
ОТ ФАБРИКИ „ИСКРА“ ОПАКОВЪЧНА
МАШИНА НА „МАКС ЛЬОШ“

Източник:
ФИРМЕНА ПУБЛИКАЦИЯ
НА „ЛЪОШПАК“ (28)

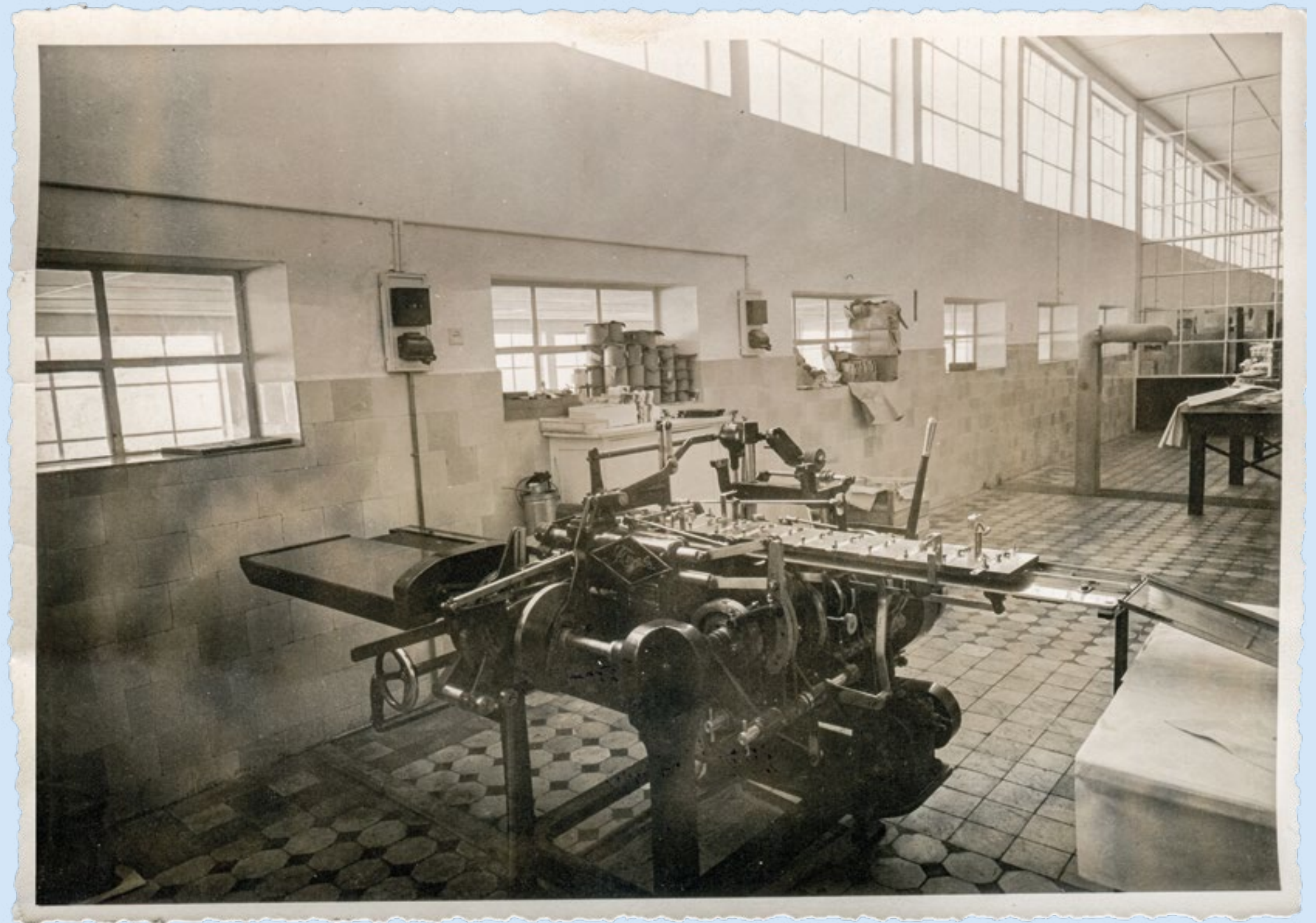
МЕХАНИЗАЦИЯ НА ОПАКОВАНЕТО

Класическият алманах на шоколадовото производство казва следното:

„Тъй като различните опаковки (станиол, хартия и др.) се извършват само с ръчен труд, това води до значително увеличение на цената на стоките. Често са правени опити това опаковане да се извърши с помощта на машини.“

Опаковъчните машини от фабрики „Искра“ работят с известни подобрения без прекъсване до 90-те години на 20. век.

Използвани са били и двата метода за опаковане в зависимост от целесъобразността. В интервюто си В. В. Пеев посочва, че машинното опаковане е енергоемко, което в случая на фабриката в Своге, периодично страдаща от липса на водна сила за електрооснабдяване, е било от значение.





Дървена кутия от
фабриките на В. Пеев



Дървена бонбонiera на „Хелер“
от същия период
с лого и име на фирмата

ПРОДУКТОВ ДИЗАЙН

Важно е да се споделят няколко думи за дизайна на опаковките. Както самият Велизар Пеев-старши казва в интервюто си на стр. 39, в началото някои от продуктите са били опаковани без фирмено лого, за да се избегне недоверието на консуматорите към родното производство. Впоследствие обозначаването става задължително и с рекламна цел, като се появяват калиграфският надпис „Пеев“, княжеският (офицерски) герб с лъвове и девиз „Верност и постоянство“, корона и титлата „официален доставчик на Н.В. Царя“ в различни комбинации. Надписите на по-ранните кутии са по-пищни, пирозграфирани и оцветени с червено мастило, докато по-късно стават по-семпли и с по-прост, само пирозграфски печат. Към фабриките е имало ведомствени дърводелски и тенекеджийски работилници, вероятно за транспортни опаковки, тъй като на много от дървените кутии стои логото на дърводелската работилница, в която са изработени.



Реставрирана тенекиена кутия
от продукция
с логото на „Пеев“



Кутия с герб „В. Пеев АД
Доставчици на двореца на
Н.В. Царя“ на капака



← ↑ Източник на кутиите:
частни колекции



Лице и реверс на кутия
„Дипломатически“ и лого
на дърводелската работилница
„Хр. Я. Томов“ – София



ДЪРВЕНИТЕ КУТИИ НЕ СА ЕДИНСТВЕНИЯТ ВАРИАНТ ЗА ОПАКОВАНЕ, ОПАКОВА СЕ СЪЩО В ЛУКСОЗНО ОТПЕЧАТАНИ ЦВЕТНИ И ГЛАНЦИРАНИ КАРТОНЕНИ КУТИИ

КАРТОНЕНА ОПАКОВКА НА БОНБОНИ „ФИГАРО“



ТЕНЕКИЕНА КУТИЯ ОТ КАКАО, ПРОИЗВЕДЕНО В СВОГЕ ПРЕЗ 30-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК С ФАБРИЧНИТЕ СГРАДИ НА ФИРМАТА И РЕКЛАМЕН НАДПИС



ЗНАМЕНА НА ДЪРЖАВИТЕ, ПОСТАВЯНИ В КУТИИТЕ С БОНБОНИ „ДИПЛОМАТИЧЕСКИ“ ВЪВ ВРЪЗКА С РЕКЛАМНА КАМПАНИЯ – КОЙТО СЪБЕРЕ ЗНАМЕНАТА НА ВСИЧКИ ДЪРЖАВИ, ПЕЧЕЛИ 1 КГ ЧИСТ ШОКОЛАД



ЛУКСОЗНА КАРТОНЕНА КУТИЯ С ЕМБЛЕМАТА С ВОДНО КОЛЕЛО ОТ БОНБОНИ „СУПЕРБА“, ПРОИЗВЕДЕНИ В СВОГЕ



← ↑ ИЗТОЧНИК НА ОПАКОВКИТЕ И ИЗОБРАЖЕНИЯТА: ЧАСТНИ КОЛЕКЦИИ



РЕВЕРС НА НЕМСКА БОНБОНИЕРА С ЛОГО И ПЛАНОВЕ НА ФАБРИЧНИТЕ СГРАДИ С НАДПИС „СЪДЪРЖАНИЕ 125 ГРАМА ПРАЛИНИ № 1895 БОНБОНИЕРА – ВЕЛИКДЕНСКО ЯЙЦЕ“, ПРАВИ ВПЕЧАТЛЕНИЕ СМЕСВАНЕТО НА ТЕРМИНИТЕ БОНБОНИ И ПРАЛИНИ, ИЗПОЛЗВАНИ КАТО СИНОНИМИ. НАД СГРАДИТЕ – ЛОГО С НАДПИС „ТРУМПФ (БЪЛГ. „КОЗ“) ШОКОЛАДОВИ ФАБРИКИ ААХЕН И БЕРЛИН“

Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

РЕВЕРС НА КУТИЯ ЗА БОНБОНИ НА „ПЕЕВ“ С ЛОГО И ПЛАНОВЕ НА ФАБРИЧНИТЕ СГРАДИ В СОФИЯ И СВОГЕ, ДИЗАЙНА НА ЛОГОТО – КАЛИГРАФСКИ НАДПИС В РОМБ – Е НАПЪЛНО ИДЕНТИЧЕН С ТОЗИ НА „ТРУМПФ ШОКОЛАДОВИ ФАБРИКИ ААХЕН И БЕРЛИН“

Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

СКЛАД ЗА ГОТОВА ПРОДУКЦИЯ ВЪВ ФАБРИКАТА НА В. ПЕЕВ В СОФИЯ

Източник: ЛИЧЕН АРХИВ НА ЛИНА ПЕЕВА, ПУБЛИКУВАНА В БЛОГА „ПРИКЛЮЧЕНИЯ С ЖИВКО КОНСТАНТИНОВ“ (30)



РЕКЛАМА

В началото продуктите на фабрики „Искра“ носят емблемата с водно колело. За съжаление, името „Фабрики Искра“ не успява да се наложи на пазара, тъй като потребителите не го асоциират с доказаната и позната вече марка „Пеев“, поради което в по-късните години преди национализацията на кутиите започва да се печата „В. Пеев АД София“.

Опаковките на Пеев следват всички тенденции в продуктовия дизайн на германските и австрийски фирми по това време.

Интересен факт, отново по немски образец, е, че на обратната страна (реверс) на кутията се поставя изображение на фабриката, благодарение на което днес знаем точно как са изглеждали фабриките на Велизар Пеев в Своге и София.



Източник: WIKIPEDIA (29)

СЪХРАНЕНИЕ НА ГОТОВАТА ПРОДУКЦИЯ

„Помещенията, в които се съхраняват шоколадовите изделия, не трябва да са прекалено топли и е задължително да се поддържат сухи, тъй като топлината ускорява изпаряването на аромата им, а също и грянсването, към което е склонно какаото. Влагата разваля общия вид на шоколада и насърчава растежа на мухъл.“

Според казаното от В. В. Пеев продукцията не е била съхранявана за повече от 4-5 дни.



Снимка с логото на фабрики „Искра“, Своге, заснета пред фирмения магазин (след 1937 г.).

Източник: публикация в периодичен печат на Царство България (31)



СНИМКА НА ТОВАРЕН КАМИОН „МАН“, С КАКЪВТО СА РАЗПОЛАГАЛИ ФАБРИКИ „ИСКРА“. ПО ВРЕМЕ НА ВОЙНАТА ВСИЧКИ ТАКИВА ЧАСТНИ КАМИОНИ СА

БИЛИ НАЦИОНАЛИЗИРАНИ ЗА ВОЕННИ НУЖДИ.

Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

ЛОГИСТИКА И ТРАНСПОРТ

Готовата продукция на фабрики „Искра“ в Своге е била транспортирана до фирмените магазини в столицата и провинцията с впечатляващ автопарк, който еволюира от каручките, използвани в началото на века, до автофургони „Мерседес гагенау“, пикапи „Фиат“ и камион „Ман“. В края на периода и преди национализацията продукцията на фабриката в Своге достига 12 тона дневно.



ТОВАРЕН АВТОМОБИЛ „ФОРД“, МОДЕЛ „В PANEL DELIVERY (LHD)“, 1932
Източник: личен архив на Лина Пеева, публикувана в блога „Приключения с Живко Константинов“ (32)



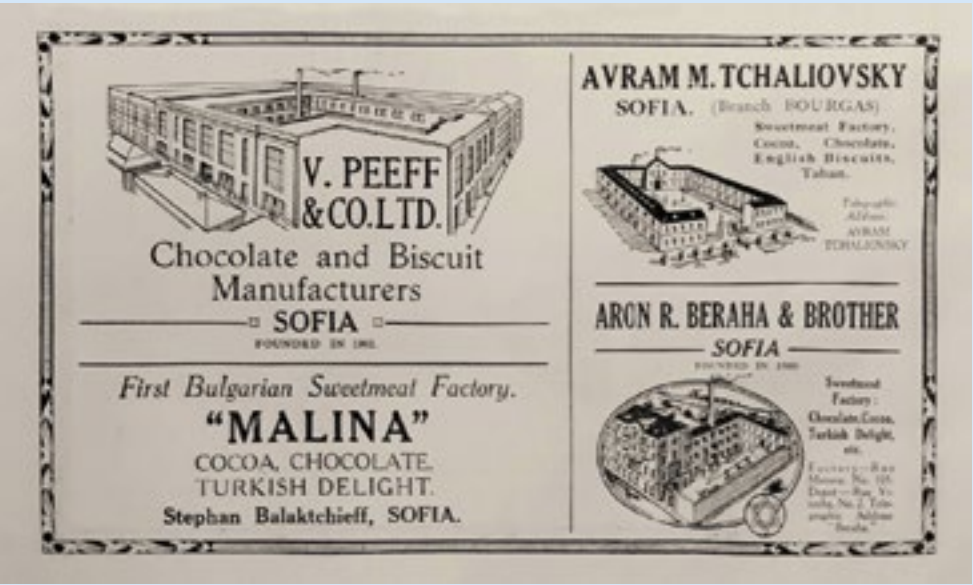
РАБОТНИЦИ ВЪВ ФАБРИКАТА ОТ КРАЯ
НА 30-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК
Източник: ДА „Архиви“
CDA-1340K-1-12-5

РАБОТНА СИЛА

Във фабрики „Искра“ се трудят основно мъже и жени от околните села. При създаването на предприятието през 1924 г. в него работят двадесетина работници, а след стартирането на новата шоколадена фабрика през 1937 г., техният брой стига до 300, по-голяма част от които са временно ангажирани само през силния сезон за 3-4 месеца в годината, а постоянно заетите са 50-60 души.



ЗАГЛАВНА СТРАНИЦА НА ПРИТУРКА НА В. „ТАЙМС“ ОТ 1925 Г., ПОСВЕТЕНА НА БЪЛГАРИЯ, В КОЯТО СА ПОМЕСТЕНИ РЕКЛАМИ, ВКЛ. НА „ПЕЕВ“ (33)



РЕКЛАМА НА АКЦИОНЕРНОТО ДРУЖЕСТВО „ВЕЛИЗАР ПЕЕВЪ“ В КАРЕ С ДРУГИ ПРЕДПРИЯТИЯ В БРАНША, ПУБЛИКУВАНА В ПРИТУРКА НА В. „ТАЙМС“, (ПОКАЗАНА Е ФАБРИЧНАТА СГРАДА В СОФИЯ) (34)

КОНКУРЕНЦИЯТА

В началото на 20-и век в България, поради законодателната подкрепа за бранша, функционират множество предприятия за производство на шоколадови продукти, някои от които – големи: на Аврам Чалъовски (София и Бургас); „Балъкчиев“ (София, фабрика „Малина“), „Бераха“ (София), „Гондъов“ (София) и фабрика „Щастие“ (на Стефан Тодоров в София), които след национализацията се превръщат в соц-гигантите „Победа“ (Бургас) и „Малчика“ (в момента собственост на „Нестле“). Последните две функционират и до днес.

В. В. Пеев е имал самочувствието да се представя и на международни изложения и да се мери с най-добрите. Както казва в интервюто си, публикувано в началото:

„При конкурса на шоколадените фабрики преди няколко години в Берн, дето са се състезавали 570 фабрики от цяла Европа, фабрика „Пеев“ е класирана 6-а по ред в I категория. Първата е била фабрика „Линд“ в Берн, а втора – „Сюшард“.“



ЩАНД НА „ПЕЕВЪ“ НА НЕУСТАНОВЕНО МЕЖДУНАРОДНО ИЗЛОЖЕНИЕ СЛЕД 1937 Г. ВИЖДАТ СЕ ЯСНО РЕКЛАМНИТЕ СНИМКИ НА ФАБРИКИ „ИСКРА“, СВОЕ

ИЗТОЧНИК: ЛИЧЕН АРХИВ НА ЛИНА ПЕЕВА, ПУБЛИКУВАНА В БЛОГА „ПРИКЛЮЧЕНИЯ С ЖИВКО КОНСТАНТИНОВ“ (35)

ПРИНЦИПИ НА УПРАВЛЕНИЕТО

В. В. Пеев е бил силно повлиян и е прилагал на практика идеите на Фредерик Тейлър и Анри Файол* за научната организация и повишаване производителността на труда. Фабриката в Своге („Искра“) е била изградена изцяло на тези принципи, които могат да бъдат обобщени като „увеличаване на благосъстоянието на работниците и работодателите чрез повишаване на производителността, базирано на технологичния прогрес.“

Самият В. В. Пеев обобщава принципите на Тейлър от излезлия през 1909 г. труд „Научно управление“ („Scientific management“) по следния начин (текстът е запазен максимално близък до оригинала и е взет от реферат, съхранен в ДА „Архиви“, изнесен пред членовете на Софийската търговско-индустриална камара, на която е бил заместник-председател. В. В. Пеев е бил и касиер на БОНОТ – „Българска общенародна научна организация на труда“):

„Наука вместо емпиризъм; хармония вместо несъгласие; сътрудничество вместо хаос; максимален рангеман при минимум усилия; правилно разпределение на добитите облаги вместо експлоатация и онеправдаване.“

„Принципите на Тейлора за научната организация на труда са прости аксиоми и всеки би казал, след като ги прочете, че това го знае; това е идентично на случая с Колумбовото яйце; аксиомата не се нуждае от доказателство, но приложението ѝ често е велико дело.“

„Ето принципите на Тейлора:

- диференциране елементите на всеки една работа, проучване и обработване на тези елементи, отстранение ненужното, приспособяване елемента най-близко до постигане целта на диференциала с нови практически методи, след това синтезиране или интегриране на всички „нови“ елементи;
- всекому точна определена работа;
- контрол на индивидуалната работа на всеки работник;
- премии за добре извършена работа;
- „девет работи наполовина свършени не струват толкова, колкото една напълно завършена“
- отстранение мързела и разпиляването;
- общност в интересите на работодателя и работника
- удобства в работата: хигиена, чистота, светлина и подходяща температура (бел.авт. – този принцип се вижда като надпис на фриз в софийската фабрика и е залегнал в основата на всички елементи на фабриката в Своге);
- строга система във всичко;
- нагояване работа(та) по една работна диаграма;
- „едно място за всичко нещо, всичко нещо на своето място“.

* Анри Файол (фр.: Henri Fayol, 1841–1925 г.) е френски инженер и създател на теории за стопанското управление.

Според класификацията на Файол дейностите в дадено предприятие се разделят на 6 категории:

- планиране: производство, трансформиране и изработка;
- маркетинг: покупка, продажба и обмен;
- финанси: търсене и оптимално използване на капиталите;
- сигурност: защита на хората и собствеността;
- администрация: управление на предприятието.



РАБОТНИЦИ ВЪВ ФАБРИКАТА ОТ КРАЯ НА 30-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК
Източник: личен архив на Лина Пеева, публикувана в блога „Приключения с Живко Константинов“ (36)

Фабрики „Искра“ са осигурявали на работниците си оптимални условия на работа в здравословна работна среда с най-модерните за времето си машини, фирмено работно облекло, безплатна храна, медицинско обслужване и общежития. Често се цитира един съвет от писмо на В. Пеев-старши към неговия син по отношение на работниците: „Помагай им, защото и те са човешки същества и имат нужда от добри обноски“, което е илюстративно за отношението към персонала. Ако съдим по запазените спомени и снимки от тържества, на които В. Пеев-син в духа на епохата е кумувал на сватби и е ставал кръстник на деца на работници, съветът е бил приет и изпълняван.

В. Пеев поощрявал играещите футбол свои работници. В предприятието е бил създаден от-

бор – „Искра“, който участвал в организирани по различни поводи местни състезания. Отборът е рекламирал производството, а на участниците в състезанията е било отпускано като награда по един килограм какао на прах.

Важен момент от историята е фактът, че през 1935 г. е подписан браншови Колективен трудов договор, като работодателските организации от бранша са представлявани от Велизар Пеев-син, а работническият синдикат – от двамата работници във фабрика „Пеев“. Бонусната система също е въведена по времето на Пеев, а през 1946 г. работниците във фабриките получават по една брутна работна заплата за коледните празници.



СНИМКА ОТ ПРОЛЕТТА
НА 1938 г., НАПРАВЕНА
В РАБОТНИЧЕСКИЯ СТОЛ
НА ФАБРИКАТА
ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“
CDA_1340K_1_15_1 МАРТ

НАУЧНО УПРАВЛЕНИЕ

Научното управление („тейлъризм“) се позовава на рационално преустройство в управлението на практиките и условията на труд, с цел значително повишаване на производителността.

Това се постига със системно анализиране на трудовия процес и използване на натрупаното знание за „отстраняване на загубите“ – на труд, талант, материали и време. Тейлър е основоположник на използването на предварително описани технологии (рецепти) в модерното производство. Принципите на научното управление призовават към оптимизиране на времето за изпълнение на работните задачи чрез тяхното изучаване, опростяване и разбиране на прости операции. Веднъж опростени, те се възлагат на работниците които могат лесно да бъдат обучени да се справят с тясно специализираната си последователност от действия по най-добрия начин. Според Тейлър има само един най-добър начин на работа и той трябва да бъде открит чрез научни методи на изследване. Преди него производството е в ръцете на опитни майстори, които придобивали занаята си в течение на години. Те самостоятелно решавали как да вършат и разпределят работата си. Научното управление отнема тяхната

автономия и превръща сложния занаятчийски труд в поредица от опростени действия, които се научават лесно и могат да се извършват от всеки. Неопитните работници получават просто и бързо обучение за справяне с работата. С цел оптимизация, в практиката се въвежда използването на хронометри и дори видеокамери, за да се определят и спазват строги нормативи от време за изпълнението.

Много значим е и принципът на Тейлър за заплащането. Той доказва, че високата работна заплата осигурява евтина продукция. Ето защо съветва да се установи справедливо минимално ниво за изпълнение и да се разработи система, която да стимулира и възнагражда онези, които работят над това ниво. Тези принципи действат по времето на Тейлър в множество заводи в САЩ и производителността в тях се повишава значително. Научното управление започва да се прилага от инженери в масовото производство и бива използвано изключително успешно от Хенри Форд в автомобилостроенето. Той ангажира Тейлър, който да му осигури висока ефективност, и постига съчетание на високопроизводително-мощно-вертикално-интегрирано производство, от една страна, и високи заплати и ниска себестойност на продукцията, от друга.

ПОСЛЕПИС

Оцеляват не най-силните, нито най-интелигентните, а онези, които най-добре успяват да се приспособят, но за да се приспособяваш – към времето, потребителите и пазара, трябва и интелигентност, и сила.

Сто години – в тях има какво ли не – възходи и падения, фалити, изкупувания, национализации и приватизации, реконструкции и модернизации...

В някои отношения това е малко време – нещата тогава и сега доста си приличат. От друга страна, сто години са достатъчни, за да изпратят безжалостно в историята цели производства и продукти. Достатъчни са и за да покажат, че силната марка надживява създателите си. Откъсва се (за жалост понякога насилствено) и заживява под друго име самостоятелен свой живот...



1949–1989

„РЕПУБЛИКА“

пропаганда, агитация,
модернизация, асортименти,
рационализации



Манифестации по случай
МЕЖДУНАРОДНИЯ ДЕН НА ТРУДА НА
1-ви май в Своге, виждат
се камиони с надписи
„РЕПУБЛИКА“ ОТ РАЗЛИЧНИТЕ
ПЕРИОДИ НА ПРЕДПРИЯТИЕТО
Източник: лични архиви

РЕПУБЛИКА

1946

От 15 септември 1946 г. официалното име на българската държава става Народна Република България (НРБ). Тя е страна с планова социалистическа икономика, силно политически зависима от Съветския съюз. По съветски модел, цели се поставят на партийни конгреси, под формата на петилетни планове. Икономиката се ориентира към бърза индустриализация с превес на тежката промишленост, а на леката е дадено второстепенно значение. Основната задача на хранителната промишленост е сведена до изхранване на населението.

Връзките на „социалистическия“ с останалия свят са почти прекъснати, което прави чуждестранните суровини скъпи, а вносът им (особено от „западни“ страни) – труден. Това в пълна степен се отнася за каквото. Правят се опити за замяната му със соя и производството на имитиращи шокола продукти. Вносът на машини от западните страни също е затруднен. Немските машини от фабрики „Искра“ са експлоатирани с десетилетия, а след като вече няма резервни части за тях, такива са изработвани на място. Въпреки трудностите, в по-късен период започва внос на ограничен брой машини, без които производството е невъзможно. Всичко това стимулира опитите за иновации в продукти от местни суровини, както и в машинния парк, някои от които са успешни.

До началото на 50-те години всички индустриални предприятия (дори малките) са национализирани, както и фабрики „Искра“ в Своге.

Предложението новото предприятие след национализацията да носи името „Република“ е опит за противовес над титлата „Официален доставчик на Н. В. Царя“, която В. Пеев-старши придобива с много труд в началото на 20. век. Идеята е на новия директор, дългогодишен работник в софийската фабрика на Пеев, която започва да носи името ДИП (държавно индустриално предприятие) „Република“.

Тя получава в наследство значително имущество и капитали, включващи две оборудвани фабрични сгради в София (на четири и един етаж), складове и два магазина, а в Своге – модерна фабрика за шоколад; фабрики за глюкоза и нишесте, карбидна и химическа фабрика, складови и стопански сгради, земеделски имоти, гори и две вили. Въпреки това новото начало е трудно.

ДИП „Република“ се състои от две предприятия, разположени в различни административно-териториални единици, ръководени от едно управление със седалище в София, където дейностите представляват едва 40% от общото производство. Фабриката в Своге се третира като клон и се ръководи от помощник-директор.



СНИМКА НА ФАБРИКАТА ОТ 1954 Г., ВИЖДАТ СЕ МОСТЪТ, ПОРТАЛЪТ С НАДПИС ДИП „РЕПУБЛИКА“, ХИМИЧЕСКАТА ФАБРИКА (ПРЕУСТРОЕНА В ДНЕСНА АДМИНИСТРАТИВНА СГРАДА); ЗАУСТВАНЕТО НА ВАДАТА И ПЪРВАТА ФАБРИЧНА СГРАДА. НА ЗАДЕН ПЛАН – ПРОИЗВОДСТВЕНИЯТ КОРПУС (ВЕЧЕ НАДСТРОЕН)
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕНОСТ, АЛБУМ 13-13, 54_1795_8



ЧЕШМАТА НА ВХОДА НА ФАБРИКАТА С ЕМБЛЕМАТИЧНАТА СТАТУА НА АЛПИЙСКИ КОЗИРОГ
Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

В същото време новата, построена през 1940 г. западна част на фабричната сграда в Своге, стои неизползвана. Това поражда недоволство и от 1947 до 1951 г. в Своге се сменят четирима помощник-директори. В резултат, в завода липсват материали, организацията на работа е лоша и има несъгласия с ръководството в София.

1947-
1951

През 1953 г., след смяната на още двама главни директори, с решение на Министерството на леката и хранителната промишленост, централата на „Република“ най-после е преместена в Своге, а софийското производство е ликвидирено. Фирмените магазини стават представителни магазини на новия соц-гигант.

1953

По това време предприятието в Своге има вече няколкостотин работници, но без ръководители на място. С решение на дирекционния съвет седем души от персонала са определени за началници, а поради липса на канцеларии е направено преграждане на старата фабрична сграда за глюкоза (чието производство е спряно след национализацията), за да се настани там счетоводният отдел.

В този период заводът произвежда висококачествен шоколад, халва, вафли, локум и марципан и в него работят 300 души, но в резултат на липсата на суровини и неефективното управление, производството е в размер на едва 5-6 тона вафли, 1,2 тона шоколадови бонбони и още толкова шоколад блок дневно (колкото през 1924 г.).

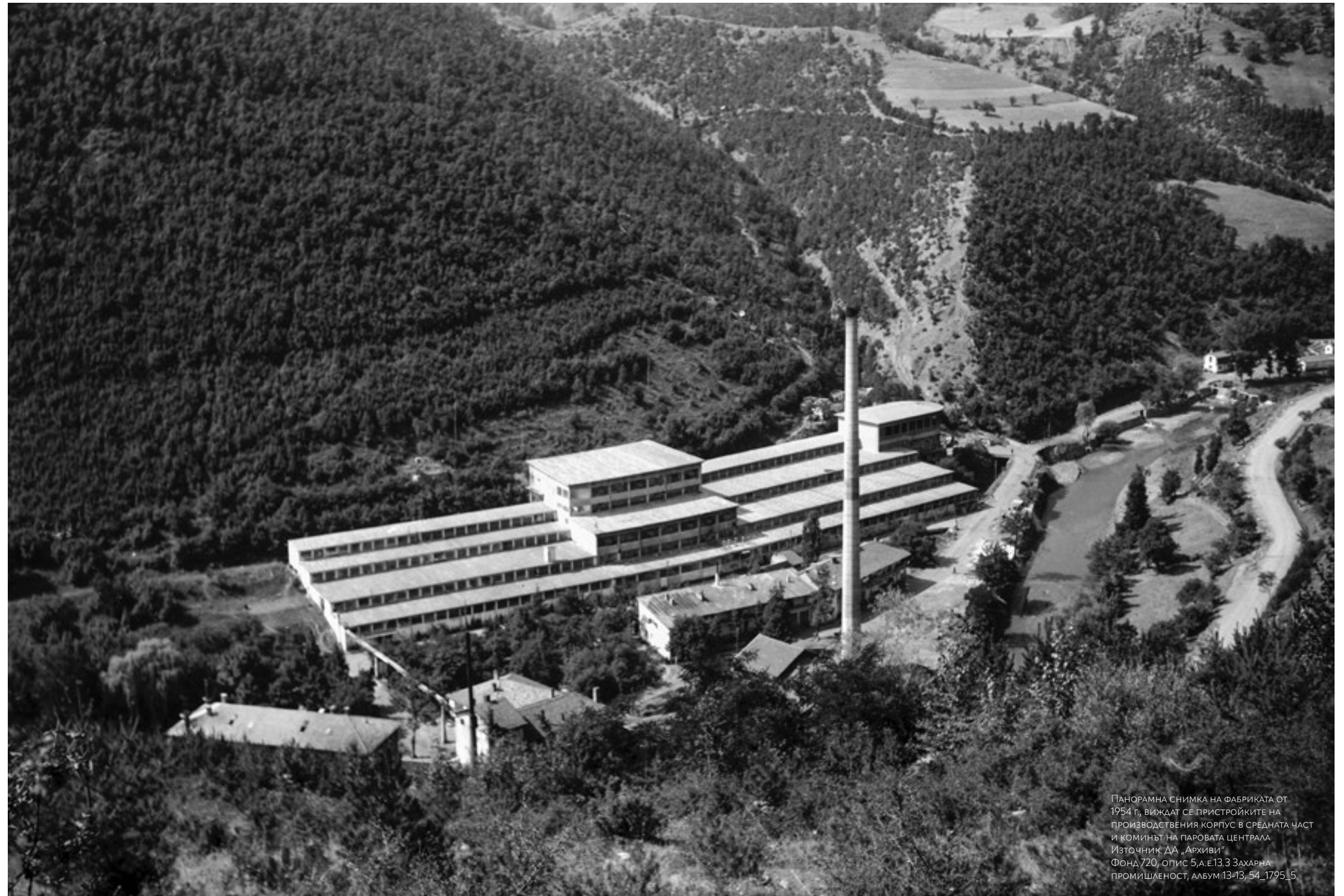
Постепенно предприятието от образцово преминава в редиците на „изоставащите“ и държавата предприема спасителни мерки. Извършват се множество промени – старите сгради са основно преустроени, построени са няколко склада, разделени надве: за суровини и за готова продукция, въведена е длъжността „Снабдител“. Построено е помещение за рестерното (пекарно) отделение за какаото и е пристроен един етаж над него за суровината, която по това време идва от Гана, но поради военен преврат в африканската страна, снабдяването с какао става проблемно.

Ликвидирани са карбидното и химическо производство. Карбидната фабрика става дом на културата, а химическата (разширена и основно преустроена) – работнически стол и дирекция. За нуждите на персонала, в близост до завода, е построен жилищен блок.

Хроничният недостиг на основната суровина за шоколадовото производство – какаото, остава основен проблем през цялото съществуване на фабриката като „Република“ и бележи пътя ѝ от производител на шоколад до такъв на тестени сладкиши и царевични пръчици. Започва масовото производство на нови асортименти със заместващи, местни суровини. Истинският шоколад е произвеждан в малки количества в скъпи, лимитирани серии, предназначени за специални представителни цели на новите предприятия – лице на „народната“ власт пред света като „Балкантурист“ и „Кореком“.

1953

С новите пристройки през 1953 г. фабриката достига площ от 600 м². Построени са и новата парова станция, изгаряща мазут, с емблематичния и най-висок в областта 65-метров железобетонен комин.



Панорамна снимка на фабриката от 1954 г., виждат се пристройките на производствения корпус в средната част и коминът на паровата централа
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3 Захарна промишленост, албум 13-13, 54_1795_5



Снимка на една от първите кутии за шоколадови бонбони на „Република“ за нуждите и с логото на „Балкантурист“, произведени след 1948 г. Кутията е същото дървено сандъче, използвано по времето на Пеев за бонбоните „Дипломатически“, което е опростено, липсват металните панти и закопчалката на капачето

Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ



БЛОКЧЕ „Кума Лиса“



БЛОКЧЕ „Люлин“



КАКАОВ ПРАХ

← ↑ Източник на опаковките: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

Други продукти са по-добри – блокчета „Кума Лиса“ (с шипково брашно, масло и мляко). Подобни са и шприцованите бонбони „Лилия“.

Историята на финия десерт марципан обаче е далеч от какаовото производство – между шоколада и оригиналния продукт няма нищо общо. Те се различават както по състав, така и по технология. Марципанът е сладкарско изделие от сурова марципанова маса и захар. Масата се получава най-често от бланширани, обелени бадеми (по-рядко от шамфъстък), които се смилат с валцови мелници до паста с фина структура. В следващата стъпка към бадемовата паста се прибавя пудра захар или захарен сироп, като количеството е решаващо за качеството: колкото повече захар, толкова по-ниско качество. Стандартът не допуска количеството добавена захар да надвишава това на суровата марципанова маса (качество 50/50). След добавянето на захарта и нагряване се получава гъста, стегната паста, податлива на оцветяване и моделиране в различни форми. Често се използва за плънка на сладкиши или за кулинарни украси. Световноизвестни са лубекският, къонигсбергският и френският марципани.

КАКАОВИЯТ ПРАХ

Какаовият прах е кафяв, със специфичен приятен аромат и горчив вкус. Суровият какаов прах е неразтворим във вода, затова е необходимо да се обработи с натриев хидрогенкарбонат, за да се добие какаов прах, означен като „екстра“. При третиране на суровия прах с амониев карбонат се получава прах с по-ниско качество – „златен“. Качественият какаов прах при добавяне на вода образува суспензия, която не се утаява в продължение на 2 минути.

Дори днес какаото, предлагано на пазара под формата на прах, е обезмаслено и смесено с различни други видове брашна (соево, жълъдово и др.). От тях най-популярно сред какаовите смеси, с оглед на хранителната му стойност, е соевото (40% натурален какаов прах и 60% соево брашно).

Подобна соево-какаова смес с много високо съдържание на соево и други видове брашна (шипково), както и некакаови масла е била използвана при производството на „марципана“ в Свoge.

БАЛКАНТУРИСТ

„Балкантурист“ е най-старият български туристически оператор. Създаден е като държавна монополна компания през 1948 г. като част от Министерство на железопътните, автомобилните и водните съобщения. Негова основа става съществуващото и дотогава железопътно бюро „Балкан“, като под негово управление минават по-представителните от национализираните хотели и ресторанти. Предприятието е добре познато на международния туристически пазар и се свързва с всички видове пътувания за и от България до 1989 г. През 1995 г. е приватизирано.

КОРЕКОМ

„Кореком“ (съкр. от фр.: Co(mptoir de) re(présentation et de) com(merce) – Дирекция за представителство и търговия) е държавна компания в София с верига от безмитни магазини, работещи със свободно конвертируема чужда валута в България от 1960 до 1990 година. Стоките, които се продават в магазините, по правило не се обмитяват и често са по-евтини, отколкото на Запад. Те не се намират на вътрешния пазар. Продават се и български дефицитни стоки, предназначени за износ, с цел режимът да придобие попадналата в населението конвертируема валута.

МАРЦИПАНА

У нас марципанът се асоциира като десерт с по-ниско качество. Причина за това е времето на социализма, когато с наименованието „марципан“ се продават продукти от твърда маса, имитиращи шоколад, но с различен състав и доста занижено качество.

„Марципанът“ се произвежда в България през социализма като по-евтин и нискокачествен заместител на шоколада. Той се превръща в един от символите на провала на социалистическия режим в производството на потребителски стоки. Произвежда се от нискокачествен какаов прах, който се смесва със захар и различни други добавки, предимно брашна. Производството му в този вид започва в „Република“ – Свoge, която става и негов основен производител. Това се случва не по-късно от средата на 50-те години на XX век, като резултат от въведените икономии на дефицитни вносни суровини. Не е ясно защо продуктът е наречен на бадемовия крем.

„Марципанът“ в Свoge се използва за производство на имитации на шоколадови блокчета и шоколадови бонбони. Най-известни са блокчетата „Люлин“, при които към какаовата маса се добавя соево брашно и които се славят с не особено приятния си вкус.

1955

През 1955 г. са преустроени част от машините в лабораторния цех, производството на локум и вафли. Внесена е една електрическа пекарка за вафлени кори, която става първата нова машина, инсталирана в завода след национализацията през 1948 г.



ПРОИЗВОДСТВО НА ВАФЛИ –
ЕЛЕКТРИЧЕСКА ПЕКАРКА ЗА
ВАФЛЕНИ КОРИ – НА СНИМКАТА
РАБОТНИК ВАДИ ГОТОВАТА
ВАФЛЕНА КОРА ОТ „КЛЕЩИТЕ“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3
Захарна промишленост, албум
13-д, 58_1916_4





Източник:
ДА „Архиви“
Фонд 720, опис
5,а.е.13.3 Захарна
промишленост,
албум 13-а,
58_1919_1



Снимки на
шоколадови
изделия от 1958 г.
Източник:
ДА „Архиви“
Фонд 720, опис
5,а.е.13.3 Захарна
промишленост,
албум 13-а, 58_
1918_4 и 7



ГОТОВИ ВАФЛЕНИ
ИЗДЕЛИЯ С
ЛОГОТО НА
„РЕПУБЛИКА“ ОТ
50-ТЕ ГОДИНИ
Източник:
ДА „Архиви“
Фонд 720, опис
5,а.е.13.3 Захарна
промишленост,
албум 13-а,
58_1916_2

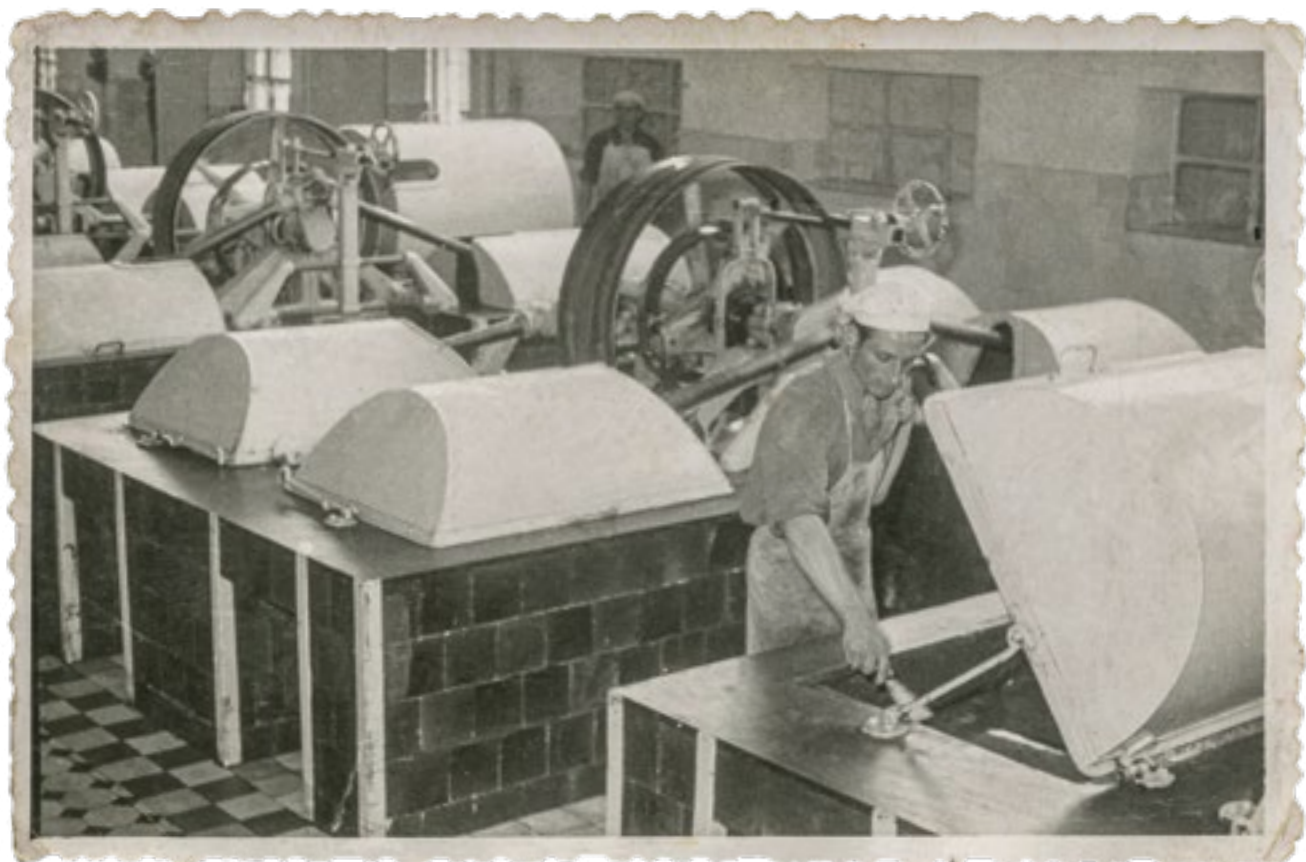
Преработката на какаото и шоколадовото отделение са се намирали в източната (най-стара) част на фабричната сграда, но в средата на 50-те е решено там да бъде инсталирана нова формовка, която да замени доста износената вече стара. Тази нова формовка работи без прекъсване до 1968 г. Старата формовка продължава да се използва за производството на „марципани“.

През 1956 г. в Пловдив предприятието печели златен медал за висококачествени бонбони в оригинална опаковка. Това е и периодът, в който е преустановено производството на халва.

1956

През 1958 г. фабриката отново печели златен медал за висококачествени шоколадови изделия на Пловдивския панаир. Към онзи момент машините са същите, каквито са били във фабрики „Искра“ на В. Пеев.

1958



На снимките:
Процес на подготовка на
шоколадовите маси през 50-те
години със старите машини на
фабрики „Искра“
Източник: Личен архив



1958

На следващите страници са показани снимки от процеса на опаковане на машини, направени през 1958 г. („Макс лъш“ и на друга машина от 30-те години за опаковане на шоколадови бонбони). Прави впечатление лошият външен вид на готовото изделие („марципан“).

РЪЧНО ПОДРЕЖДАНЕ НА ВЕЧЕ
ОПАКОВАНЕ ПРОДУКТИ В КУТИИ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 ЗАХАРНА
ПРОМИШЛЕНОСТ, АЛБУМ 13-Д,
58_1916_6

РЪЧНО ЗАРЕЖДАНЕ НА ОПАКОВЪЧНАТА
МАШИНА, КОЯТО НЕ Е СВЪРЗАНА
С ФОРМОВКАТА. ИЗДЕЛИЯТА СА
ПОСТАВЕНИ НА ТАВА НА МАСАТА
ВДЯСНО ОТ РАБОТНИЧКАТА
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕНОСТ,
АЛБУМ 13-Д, 58_1917_1



ПРОДУКТИ НА „РЕПУБЛИКА“,
ПРОИЗВЕДЕНИ ПРЕЗ 50-ТЕ И 60-ТЕ
ГОДИНИ НА 20. ВЕК



ОПАКОВКА ОТ МЛЕЧЕН ШОКОЛАД
НА ЗАВОД „РЕПУБЛИКА“



ОПАКОВКА ОТ МАРЦИПАН
„ЛЮБИМЕЦ“
НА ЗАВОД „РЕПУБЛИКА“



КУТИЯ ОТ ШОКОЛADOVI БОНБОНИ
НА „РЕПУБЛИКА“ С КАРТИНАТА
„УТРО В БОРОВА ГОРА“ НА РУСКИЯ
ХУДОЖНИК ИВАН ШИШКИН
(1889 г.). КАРТИНАТА СЕ НАМИРА
В ТРЕТЯКОВСКАТА ГАЛЕРИЯ И Е
НАЙ-ИЗВЕСТНИЯТ ПЕЙЗАЖ НА
ХУДОЖНИКА. В СЪВЕТСКИЯ СЪЮЗ
(И ДОРИ В ДНЕСНО ВРЕМЕ),
РИСУНКТА Е НА ОПАКОВКАТА НА
ЛЮБИМИ БОНБОНИ И РУСНАЦИТЕ
ПРОДЪЛЖАВАТ ДА Я ПОЗНАВАТ И
ХАРЕСВАТ



КАРТОНЕНА ОПАКОВКА ОТ
НАТУРАЛЕН ШОКОЛАД НА
ЗАВОД „РЕПУБЛИКА“



ОПАКОВКИ ОТ
НАТУРАЛЕН
И ФИН МЛЕЧЕН
ШОКОЛАД
НА ЗАВОД
„РЕПУБЛИКА“





Опаковане на шоколадови бонбони – изделията се намират в дървена касетка вляво и ръчно се поставят от работника в машината, която ги увива във фолио, след което готовият продукт пада в касетката долу

Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-а,
58_1917_6

Панорамна снимка на завода
от 1960 г.

На преден план в центъра се вижда
химическата фабрика, днешна
административна сграда, която
в онзи момент все още е в процес
на ремонт
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5.а.е.13.3 Захарна
промишленост, албум 13-д,
60_1462_4

МЛАДЕЖКА СМЯНА
В ШОКОЛАДЕНИЯ ЦЕХ
НА „РЕПУБЛИКА“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 70_3843_5

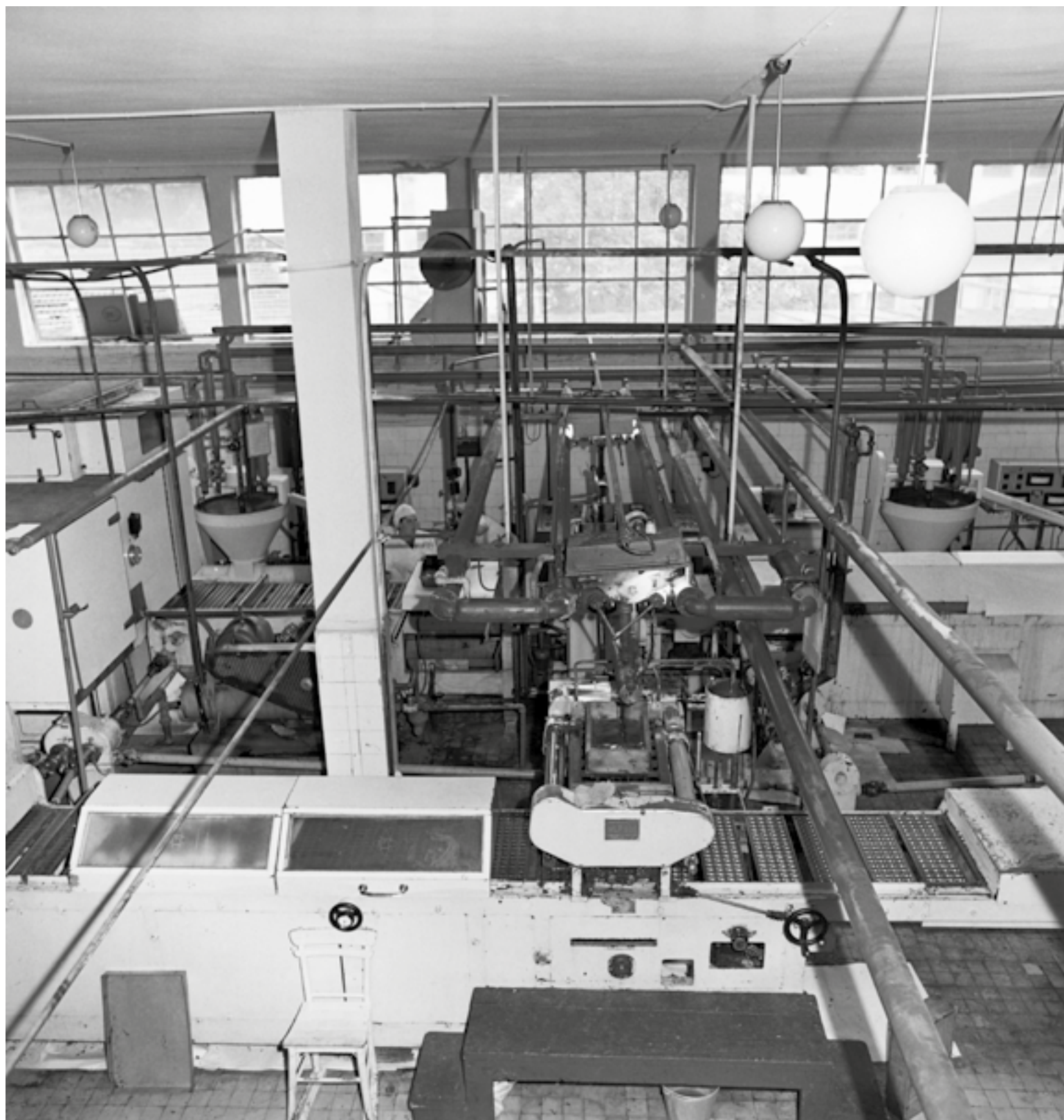


1960

През 1960 г. асортиментите нарастват и заводът печели златен медал за 60 нови вида шоколадови изделия и опаковка на панаира в Пловдив.

През 60-те години започва движението за ударен комсомолски труд и във фабриката се създават младежки бригади с имена на съветски герои. Такива бригади са създадени при вафлите, към картонажното отделение и при опаковачките, работещи на линията за марципан. Създадена е и младежка рационализаторска бригада. Бригадите преизпълняват плановете и са награждавани с медали.

В периода 1960/61 г. двете какао преси „Лееман“ от старата фабрика „Искра“ не могат да работят вече, защото няма маншони за тях и местни майстори ги правят от гъон на матрица. В същото време „Малчика“ (бившата фабрика „Щастие“ на Стефан Тодоров) внася нова преса и произвежда висококачествено какаово масло. В Своге се прави опит да се произведе какаово масло с шнекова преса за слънчоглед, взета от маслобойна. Оказва се, че гърнето на пресата е отгоре, поради което какаото се качва на втория етаж. Пресата е модифицирана многократно, но произвежда масло с влошено качество, поради което от Германската демократична република (ГДР) са внесени две нови какао преси – вертикална и хоризонтална.



←

Автоматична линия „КАВЕМИЛ
КРЕМ 600“ ЗА ФОРМОВАНЕ НА
ШОКОЛАДОВИ БОНБОНИ – ФОРМОВКА;
НА ПРЕДЕН ПЛАН – ДОЗИРКА ПЪЛНЕЖ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 74_2747_3

Кутия в ограничен тираж
с десерти на „РЕПУБЛИКА“ ПО
ВРЕМЕТО, КОГАТО Е КЛОН НА ОПП
„МАЛЧИКА“
Източник: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ



През 1961 г. в ДИП „Малчика“ са внесени нови италиански машини – рестер, какао преса и валци. В този период в София се създава и обединеното промишлено предприятие „Малчика“, в което влизат още ДИП „Йорданка Николова“, „Лиляна Димитрова“ и „Република“. „Република“ отново става клон, този път на ОПП „Малчика“, и отново възникват несъгласия с ръководството.

1961

В крайна сметка, „Република“ пак се отделя и във фабриката е внесена първата нова италианска машина на „Карле & Монтанари“ (Милано) – „Кавемил крем 600“ за производство на бонбони (бел.авт. машината е инсталирана през 1964 г.).

При пристигането ѝ цялата втора плоча на западната част е освободена и машината е монтирана от италиански специалисти. Тя става най-новата и модерна машина в предприятието, както и най-голямата, но в завода няма подходящи инсталации за изработка на шоколада и кремове за бонбоните и затова е договорена и нова линия за производство на шоколад и какаова маса.

В завода е създадена библиотека с 6500 тома и читалня на разположение и на децата на работниците, канят се популярни писатели.

НАРИЧАНА ОТ ВСИЧКИ ПРОСТО „КАВЕМИЛА“, тя дава и популярното име на линията, в която е разположена. Тази машина (многократно модифицирана през годините) функционира в Своге до днес (2024 г.) и както старата фор-

мовка и опаковъчните машини от фабрики „Искра“ (скрапирани в края на 90-те години на 20. век), работи без прекъсване почти 60 години, спечелвайки си място във виртуалния музей на трудова слава.

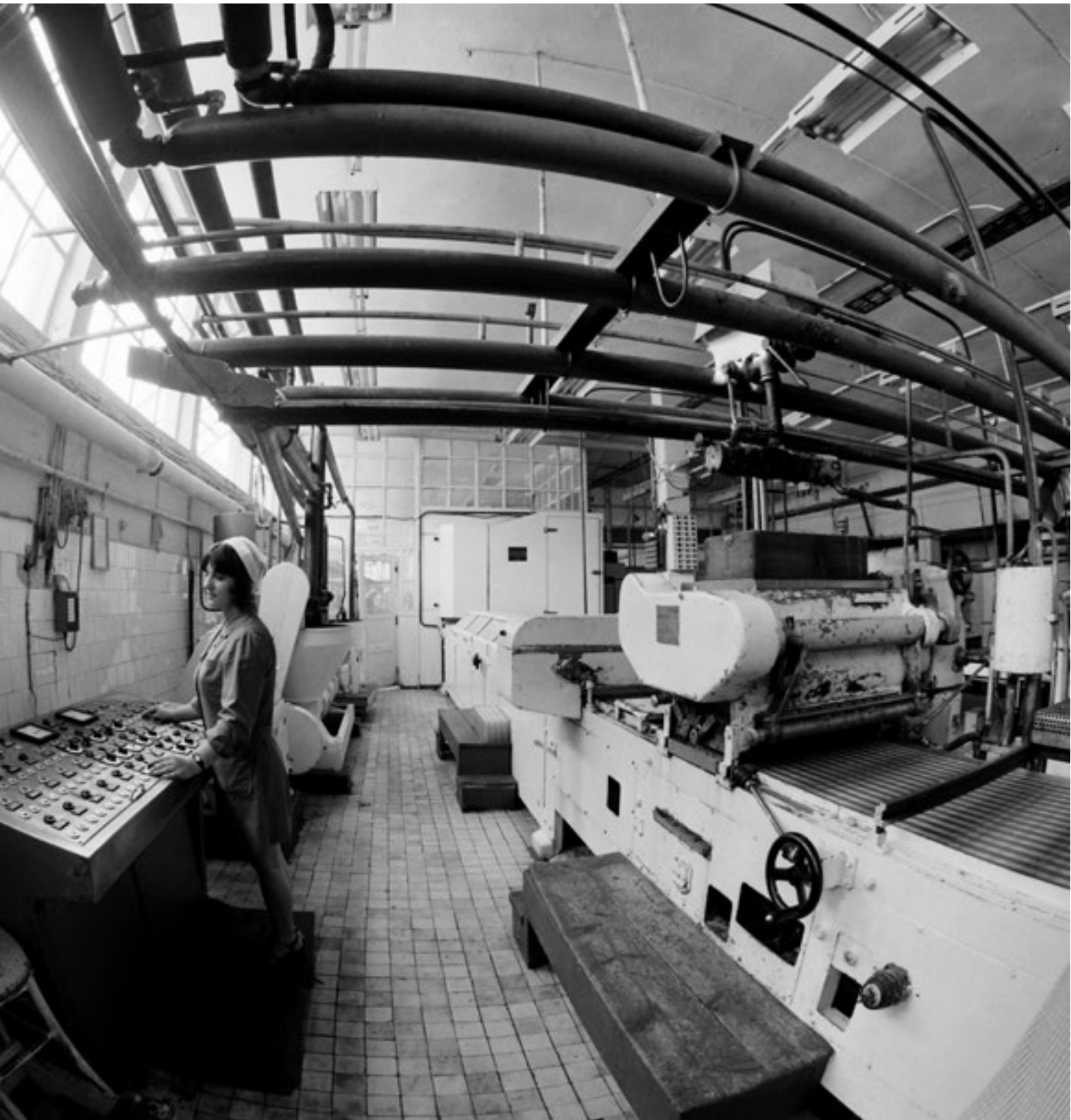


КОНУСНА КАМЕРА
ЗА ТЕМПЕРИРАНЕ НА
ШОКОЛАДОВА МАСА
И ДОЗИРКА НА ЛИНИЯ
„КАВЕМИЛ“ ПРЕЗ 60-ТЕ
ГОДИНИ НА 20. ВЕК
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-Д, 67_2587_1



ОБСЛУЖВАНЕ НА ДОЗИРКА
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 79_2361_6

→
КОМАНДИЯ ПУНКТ НА „КАВЕМИЛ“
ВЛЯВО, ВДЯСНО – ДОЗИРКА
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 77_2285_3





ПЪРВИТЕ ДСО (ДЪРЖАВНИ СТОПАНСКИ ОБЕДИНЕНИЯ) са създадени през 1963 година, като броят им значително нараства през 60-те години. През 1970 година отново са окрупнени, като броят им е намален от 120 на 64. От 1973 година започва нова кампания по концентрация в промишлеността, като голяма част от съществуващите ДСО са обединени в национални стопански комплекси (аналог на корпоративна група). В другите социалистически страни в Европа през този период (от 70-те до края на 80-те години) също са създавани подобни организации, наричани обединения, концерни и др. Сред основните предимства на уедрената организация са по-висока ценова конкурентоспособност (голямата серийност намалява производствените разходи), разширени възможности за провеждане на активна научноприложна и развойна дейност и за експанзия в чужбина. Такива обединения са създадени с цел да се подобри ефективността на предприятията от промишлеността, като се централизира управлението на цели промишлени подотрасли. Те са били междинен слой в държавното управление на промишлеността между отрасловите министерства и стопанските субекти. Всяко ДСО е било подчинено на съответното министерство и е ръководело стопански комбинати (състоящи се от съставни предприятия), отделни предприятия (заводи, фабрики и др.), научноприложни и развойни организации (научноизследователски институти, центрове и пр.), които запазват своята юридическа и стопанска самостоятелност.

„КАВЕМИЛ“ ОПАКОВЪЧНА ЗОНА – РЪЧНО ОПКОВАНЕ НА БОНБОНИ „МАЛИНА“
Източник: ДА „Архиви“ Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3
ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕНОСТ, АЛБУМ 13-д, 67_2587_6

През 1962 г. предприятието получава поредния златен медал от панаира в Пловдив за внедряване на 20 нови шоколадови изделия.

1962

Създават се поточни линии в отделенията.

„Република“ става част от ДСО „Българска захар“, впоследствие за кратко е част от друго ДСО: „Зърнени храни“.

През 1964 г. броят на заетите работници в „Република“ достига 918 души (три пъти повече в сравнение с 1951 г.). Годишното производство е в размер на: бонбони – 1197 тона, шоколад – 433 тона, вафли – 4125 тона, марципан – 1804 тона, локум – 10763 тона, десерти – 456 тона.

1964



Производство в локумен цех –
варачно отделение – изсипване
на готовата маса от съда за
темперирание във формата (за
локума и днес в много фабрики
се използват дървени форми за
многократна употреба).
След формоването формите се
подреждат една над друга
и продуктът остава да „зрее“
в темперирана камера 48 ч.,
преди да се нареже ръчно
и да се опакова

Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
60_1464_6



Локум на „Република“ – „екстра с фъстъци“ за износ
Източник: частна колекция

„Хигиена“ във варачното отделение за локум, използват се дървени лопати и медни казани и легени

Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна промишленост, албум 13-а,
13_10277090_001



РЕКЛАМНО
КАЛЕНДАРЧЕ НА
„РЕПУБЛИКА“ ОТ
1964 Г. С ПАНОРАМА
НА ЗАВОДА,
ПРОДУКЦИЯ И
НАГРАДИ
ИЗТОЧНИК:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ

През този период качеството на печата и дизайнът на опаковките са семпли – монохромнен фон с рисунка и надпис, подобни на показаните на календарчето. Сюжетите са повлияни от пропагандата.

1966 През 1966 г. във фабриката са доставени нови: рестер (пекарна за ядки), брехт-машина, захарна мелница, смесител, четири валца и четири конша („Карле & Монтанари“), транспортни ленти и инсталация за дозиране на масло. Линията е монтирана от собствени специалисти и пусната в експлоатация на 17 януари 1967 г. Предназначението ѝ е основно да снабдява с шоколадови маси и пълнежи новата линия „Кавемил“. От същата линия започва и подаването на шоколадова маса и за „шоколадното“ отделение, а дейността на старите машини е преустановена. Създава се „първична“ линия, каквато я познаваме днес.

ПРЕЗ 60-ТЕ ГОДИНИ В СВОГЕ започват да се стичат хора от цялата страна, за да работят в разширяващите се промишлени предприятия. Населението нараства и на 7 септември 1964 г. с указ №546 на Президиума на Народното събрание село Своге е обявено за град.



ПЪРВИЧНИТЕ ЛИНИИ ПРЕЗ
1967 Г. – ВАЛЦИ И КОНШОВЕ
ЗА ПЪРВИЧНА ОБРАБОТКА НА
ШОКОЛАДОВАТА МАСА
ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“
Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3
Захарна промишленост, албум
13-а, 67_2585_4



Конш на „Карле & Монтанари“ – работничка демонстрира опциите на таблото за корекция на скоростта

Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3 Захарна промишленост, албум 13-13, 71_3560_7



МАШИНА
„ТАБАКУНИ“ –
ОПАКОВАНЕ
Източник: ДА
„Архиви“
Фонд 720,
опис 5, а.е.13.3
Захарна
промишленост,
албум 13-13,
73_1314_4

От ГДР са внесени и други машини: за бонбони на „Хайденау“; подобната на „Кавемил“ – „МАФА-800“ и за шоколад блок, отново от ГДР на фирмата „Табакуни“.

За да се освободи място за нея, е спряно производството на локум и ръчните бонбони: „Дипломат“, „Таралежки“, „Пияни вишни“ и др., както и бонбоните „Боровец“, правени ръчно на мраморни маси.

1966

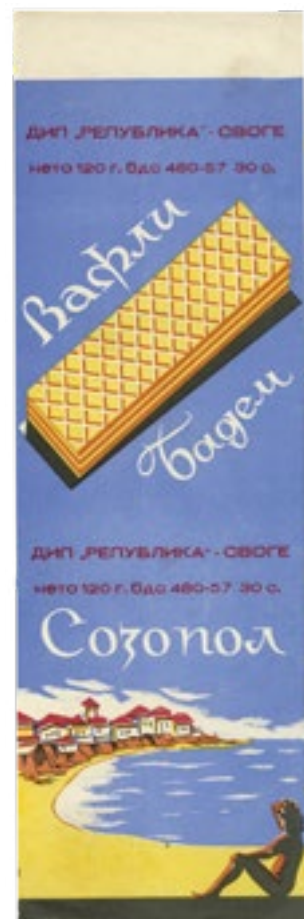


Производство на бонбони
„Таралежки“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-а,
58_1918_3

Производство на десерт „Чайка“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-а,
58_1917_8

Заготовка на шоколадова маса
за производство на бонбони
„Боровец“ върху мраморна маса
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-
д, 13_10277076_001

ПРОДУКТИ НА „РЕПУБЛИКА“, ПРОИЗВЕДЕНИ ПРЕЗ 60-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК



КАРТОНЕНА КУТИЯ ОТ ШОКОЛАДОВИ
БОНБОНИ СЪС ЗНАМЕНАТА НА
„БРАТСКИТЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИ
СТРАНИ“ ОТ 60-ТЕ ГОДИНИ



КАРТОНЕНА КУТИЯ ОТ
БОНБОНИ НА „РЕПУБЛИКА“
ОТ 1967 Г., С ХАРАКТЕРЕН ЗА
СОЦИАЛИСТИЧЕСКАТА ЕПОХА
ДИЗАЙН НА ОПАКОВКАТА,
ПОСВЕТЕН НА БЪЛГАРО-
СЪВЕТСКАТА ДРУЖБА И
ПЕТДЕСЕТЯ ЮБИЛЕЙ ОТ
ОКТОМВРИЙСКАТА РЕВОЛЮЦИЯ
В РУСИЯ

← ↑ ИЗТОЧНИК НА ОПАКОВКИТЕ:
ЧАСТНИ КОЛЕКЦИИ





ОПАКОВАНЕ
НА ТУНКВАНИ ВАФЛИ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
80_72_6

ТУНКВАНИ ВАФЛИ
ИЗЛИЗАТ ОТ
ХЛАДИЛНИЯ ТУНЕЛ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
79_2361_2



Тъй като тези асортименти са важни за предприятието, се създава механизация за производството им, която е поместена в нова надстройка над източната част на сградата – т.нар. „син цех“ (таванът му е от сини пластмасови плоскости и колоните са боядисани в синьо).

Доста промени са извършени и във вафления цех – сменят се и се реконструират пекарките. Пусната е пекарка със 72 клещи, а производството се увеличава три пъти. Налага се цехът да бъде изместен, за да се освободи място за втора линия за шоколад. От сградата се изважда картонажът, който отива в надстройката над рестерите, предназначени за складове, а на негово място отиват вафлите.

Механизирано е мазането на вафлите, но новото им място в надстройката над рестерите е тясно и е решено да се направи надстройка и на вафления цех. Надстройката е направена, спрени са от производство обикновените вафли, започват да се произвеждат само „Морена“, но възниква липса на складова площ и надстройката се разширява с помещение, разположено на колонада (над тунела), предназначено за склад (днешен склад за суровини над първична). Поръчани са нова мазачна машина и хладилен тунел, създадена е поточност на производството на вафли.



Опаковка на бонбони „Крем лимон“ по случай 25 г. от идване на „НАРОДНАТА ВЛАСТ“



Юбилейна опаковка на „НАРОДЕН ШОКОЛАД „ВИТОША““ по случай 25 г. от идване на „НАРОДНАТА ВЛАСТ“ (УПОМЕНАТО Е ИЗПОЛЗВАНЕТО НА ЗАМЕСТИТЕЛ НА КАКАОВОТО МАСЛО)

↑ Източник на опаковките: ЧАСТНИ КОЛЕКЦИИ

1968

През 1968 г. започват преговори за внос на машини от ГДР за производството на кухи шоколадови фигурки. Линията е купена, внесена и разположена на третия етаж в източната част на сградата, при опаковъчните машини и валците на линията, спряна след пускането на „Кавемил“. Това производство е ново за страната и интересът към него е голям. За него е излъчен и репортаж по телевизията.

Пусната е втора линия за шоколадова маса, подобна на „Кавемил“, със закупени отвън само основни части, сглобявани и доправяни на място.

Приета е план-програма до 1970 г., с която предприятието да се превърне в образцово в отрасъла „Българска захар“.

„Република“ получава златен медал на панаира в Пловдив за вафлите „Морена“.

През 1968 г. заводът започва да работи с печатница ДИКП „Дунав“ (гр. Русе), тъй като там има бързопечатна двуцветна машина „Роланд“, на която са изработени първите поръчки с висококачествен шестцветен печат върху картон – кутиите на популярните по това време шоколадови бонбони на ДИП „Република“ Своге – „Мока“, „Праскова“ и „Кайсия“.

Дизайнът на опаковките и качеството на печата се подобряват. Пуснати са цели серии със снимки на исторически местности в България.

Предприемат се множество реконструкции и модернизации, без да се спира производството, като в същото време има натиск за непрекъснато увеличаване на обемите и асортиментите, което влошава качеството на продукцията.

1969

През 1969/70 г. се извършва първата цялостна реконструкция на машинния парк. В резултат на това в производството се обособяват 10 поточни линии, седем от които напълно механизирани и автоматизирани (т.нар. АПЛ – автоматични Производствени Линии). Предприятието се специализира в производството на машинно формовани шоколад, шоколадови бонбони, десерти и тунквани вафли.

1969

Започват да се търсят начини за механизирание на зареждането на материалите и крайните производствени процеси. Направен е верижен транспорт с люлки, който обикаля цялото предприятие и пренася готовата продукция до склада. На него са монтирани фотоброячи, отбелязващи броя пакети на преминалите асортименти. Системата работи известно време, но заради постоянните структурни промени е демонтирана. Правят се опити за механизирание на груповата (третична) опаковка на кутиите, но те са несполучливи. Опаковат се по 20 кутии, което не е приемливо за търговските организации. Използваното фолио е некачествено, а палетата преминават през топъл тунел, за да се стегне опаковката, при което бонбоните се разтапят. Правят се експерименти и за опаковане с машини на „Булгарплог“, предназначени за зеленчуци, което отново е неуспешно. Най-много и упорити са опитите за механизирание редене на бонбони, тъй като новите инсталации са високопроизводителни и за нареждане бонбоните в кутии са ангажирани много работнички, а мястото не достига. Вземат се мерки за редуциране на многобройния слабоквалифициран персонал.



МАНИФАКТУРЕН ПРОЦЕС НА РЪЧНО
ОПАКОВАНЕ С ПОСЛЕДОВАТЕЛНО:
УВИВАНЕ НА БОНБОНИТЕ В СТАНИОЛ;
РЕДЕНЕ В КУТИИ И ИЗМЕРВАНЕ;
ОПАКОВАНЕ И ОБОЗНАЧАВАНЕ
НА КУТИИТЕ

Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3 Захарна
промишленост, албум 13-а,
13_10276801_001



Ръчно опаковане в кутии
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
альбум 13-д, 60_1463_1



Технологи подготвят
продукция за пловдивския
панаир
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост, албум
13-13, 71_4727_5

Различни лог
на завода,
използвани до
началото на
70-те години
Източник:
опаковки от
частни колекции
и ведомствено
издание



През 1972 г. на панаира в Пловдив „Република“ получава златен медал за бонбони „Фигаро“.

1972

През същата 1972 г. ДИП Република става ФШИ (фабрика за шоколадови изделия), а през 1973 г. ЗШЗИ (завод за шоколадови и захарни изделия).

1973

Появява се логото със стилизирания шоколад, което замества логото на съответното ДСО, стоящо на продуктите заедно с това на завода. За известен период върху продукцията има цели три логa – това на „Българска захар“ и две на „Република“ – стилизирания шоколад и надпис с името на завода в барокова рамка.

По това време са въведени т.нар. социалистически съревнования, в които се дават публични обещания за постигане на определени (основно количествени) цели. Ритуализирано се празнуват постиженията. Петгодишните гържавни планове, т.нар. „петилетки“, задължително се преизпълняват.



МЛАДИ РАБОТНИЦИ РАЗГЛЕЖДАТ
МУЗЕЙ НА ТРУДОВАТА СЛАВА
В ЗАВОДА
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕННОСТ, АЛБУМ
13-13, 79_1362_9

Приложени са мерки за увеличаване на производителността. Преминува се от двусменен на трисменен (непрекъснат) режим на работа на автоматичните поточни линии. Решението за преминаване на трисменна работа среща съпротива сред работниците, предимно сред жените, но е наложено със заплахи за уволнение и партийни поръчения.

Изработени са две шприц-машини за механизирано производство на бонбони „Лилия“, премахнато е ръчното опаковане на вафли „Морена“, механизирано е връщането и реденето на подложки на инсталация „Кавемил“. За намаляване на невъзвратимите загуби от брака, започва да се изработва кувертюр.

Планира се пълна автоматизация на първичните линии, механизация на линията за пасти и десерти, вафли и бонбони „Лилия“.

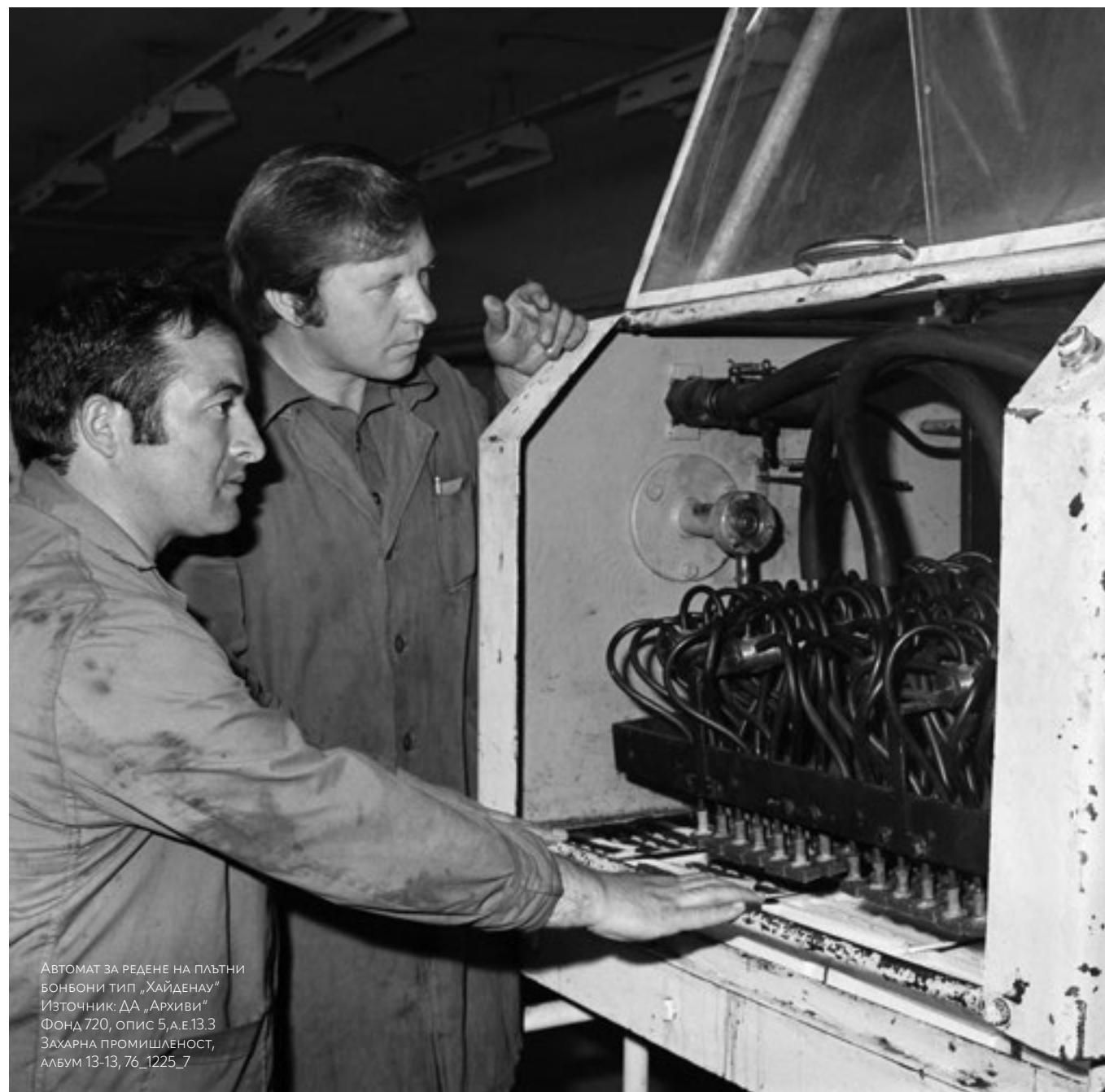
През 1972 г. по инициатива на ДСО „Българска захар“, „Република“ е домакин на първия национален събор на първенците в захаро-преработването.

Заводът се специализира в производството на шоколад блок и шоколадови изделия. Въведена е т.нар. комплексна програма за ускорено изграждане. Очаква се и повишаване на жизненото равнище на народа. Любопитни са данните за заплатите: предвижда се средната заплата да нарасне от 1160 лв. през 1970 г. на 1410 лв. през 1975 г.

През 1973 г. за повишаване квалификацията на работниците е открит промишлено-учебен център с две паралелки.

Професионалният учебен център (ПУЦ), активно работи до края на 80-те години. Там служители на завода придобиват професионално ориентирано средно образование със специалност – шлосер-техник. Обучението е редовно с преподаватели от механотехникума в Ботевград. Жените се обучават за процесни оператори от преподаватели от техникум за захарни изделия в Горна Оряховица. Общобразователната част се преподава от учители от градските училища и гимназията в Своге. Обучението се провежда в две учебни зали, в сградата на отдел „Осигуряване на качеството“.

Създадена е нова структура на производството, което е обособено в две главни групи, на база автоматичните поточни линии. След прилагането на първия етап на мерките, коефициентът на механизацията нараства от 36,9 на 76,8%, а този на автоматизацията – от 32,3 на 88,1%.

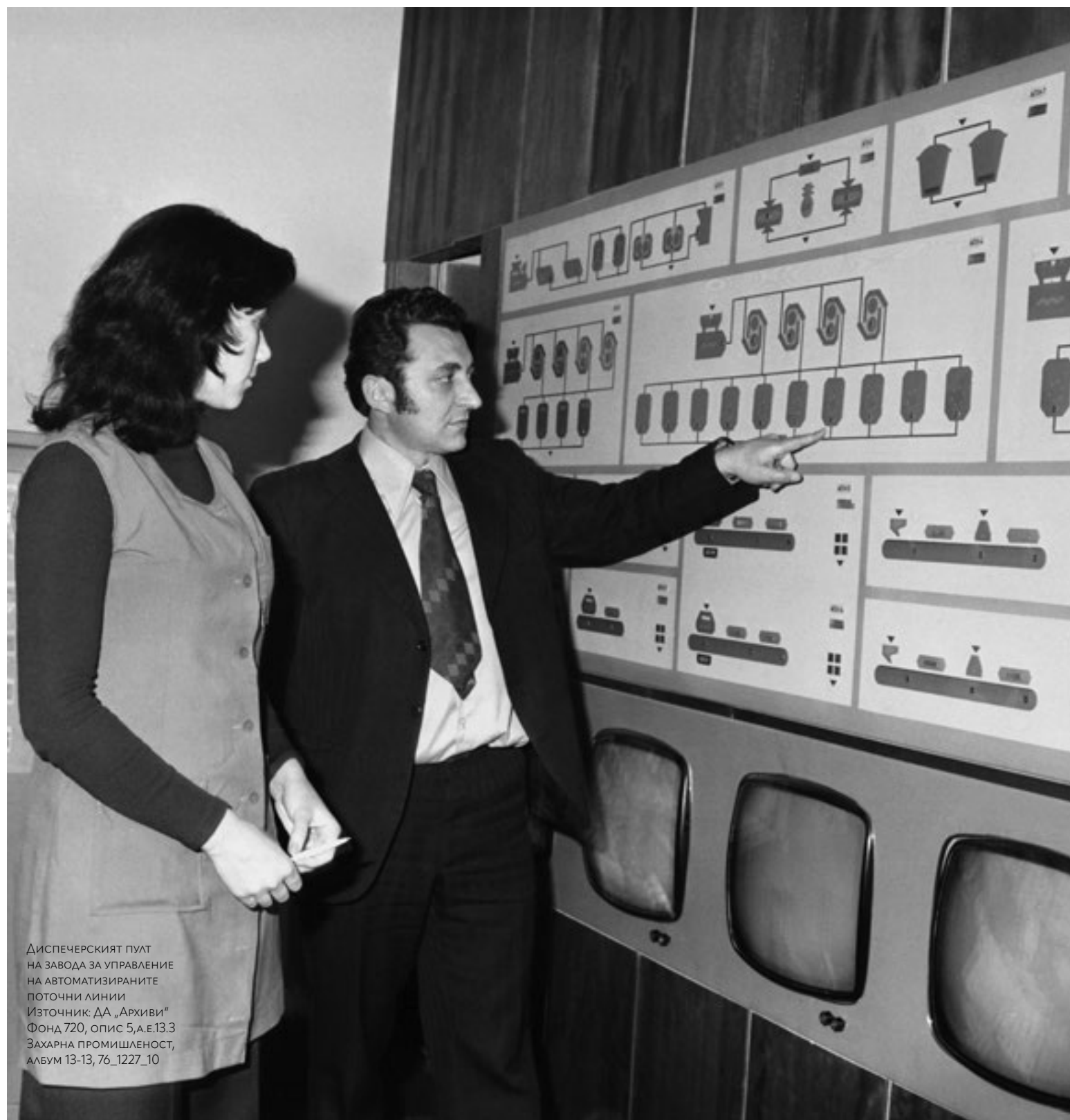


Автомат за редене на плътни
бонбони тип „Хайденау“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 76_1225_7

През 1973 г. опитите за механизирано редене на бонбони най-накрая се увенчават с успех. Създаденият от колектив на фабриката автомат е признат за изобретение (със свидетелство №22519 от 31 август 1973 г. на Института за рационализации и изобретения). Автоматизирано е изваждането на бонбоните от формите и нареждането им в кутии. Монтирани са два автомата, които освобождават 120 жени-редачки (не е известно дали те са съкратени, или преназначени на други длъжности).



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 79_2361_8



Диспечерският пулт
на завода за управление
на автоматизирани
поточни линии
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 76_1227_10

Източник:
ДА „Архиви“
Фонд 720, опис
5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост,
албум 13-13,
77_2285_12



Въведени са множество оптимизации: промяна в амбалажа на шоколадовите бонбони, повторно използване в производството на отсежките от Брехт-машината; нов вид универсална кутия, която да се използва за всички видове бонбони; шприц-машина за бонбони „Лилия“; усъвършенстване на мазането и поръсването с фъстъци на вафли „Морена“; намаляване отворите на дозаторите на горелките в парния котел и др. Направените рационални промени с измерим икономически ефект са над 400.

Осъществен е и вторият етап на модернизацията – диспечеризиране на производствената информация. Изградена е диспечерска информационно-регистрационна система. Чрез нея се получават данни за използваните производствени фондове. Регистрират се автоматично работата на машините, престойте и техническите причини за спиране. В края на всяка смяна се регистрира количеството на произведената готова продукция, изразходваните суровини и полуфабрикати. Тази система е главна предпоставка за изпълнението на третия етап от модернизацията – машинната обработка на информацията и автоматизираното управление на технологичните процеси.

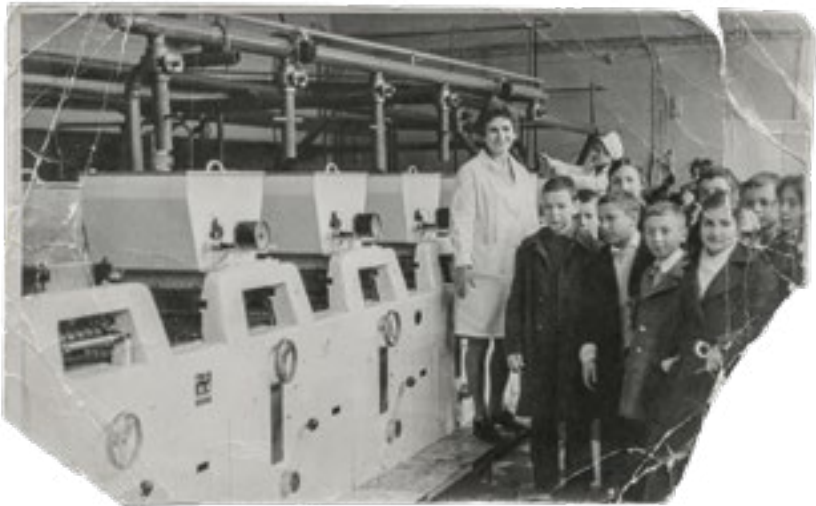


ЗА ДА ЗАДОВОЛИ НАРАСТВАЩИТЕ НУЖДИ ОТ ОПАКОВКИ на „Република“, основаното в София през 1938 г. АД „Здравко Хаджиев“, произвеждащо по това време луксозни папки, албуми, тетрадки и други канцеларски материали, национализирано през 1947 г. и преименувано на ЗКО (завод за картонени опаковки) „Хаджи Димитър“ е преместено в Своге. В този период то се специализира в производството на опаковки, с които снабдява вътрешния пазар. От 1986 г. заводът се помещава в нова

сграда, разположена в близост до „Република“, с нови машини и е известно на всички местни хора като „картонажа“.

Дизайнът на опаковките се прави от ведомствени художници, които по задание от „Технологичен отдел“ правят първоначални скици. Рисунките се одобряват от художествен съвет, подготвят са за печат и се отпечатват в печатница в Горна Оряховица, а по-късно и в „Хаджи Димитър“ в Своге.

УЧЕНИЦИ ОТ ПОЛИТЕХНИЧЕСКОТО УЧИЛИЩЕ „Д. ПЕТРОВ“ НА ПРАКТИКА В „РЕПУБЛИКА“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
албум 13-д, 60_1463_5



ПОСЕЩЕНИЕ
В ЗАВОДА НА
ДЕЦА ОТ НАЧАЛНО
УЧИЛИЩЕ
В СВОГЕ ПРЕЗ
60-ТЕ ГОДИНИ
ИЗТОЧНИК:
ЛИЧЕН АРХИВ

През 1974 г. е въведено наставническото движение и социалистическото съревнование. Единадесет наставници поемат обучението на 34 млади работници. През 1984 г. броят на наставниците достига 43, а на обучаваните работници – 120.

В Пловдив заводът получава златен медал за шоколад „Бадеми и стафиди“.

Заводът редовно е посещаван и става база за производствена практика на специализираното средно училище в Своге (СПТУ „Д. Петров“, днешна гимназия „В. Пеев“), практика, подкрепяна и запазена и до днес.

1974



КОНСТРУКТОРСКИ ГРУПИ
ВЪВ ФАБРИКАТА
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
Албум 13-13, 79_2213_2



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост, Албум
77_1208_6 Албум 13-13, 79_2213_2

През 70-те години се налага бързо преустройство поради настъпилата международна икономическа криза и нарастване цените на основните вносни суровини. Цената на какаото достига 6 000 долара за тон и държавният лимит на предприятието е намален от 6 000 на 2 000 тона за година.

Тясната специализация на производството има своята цена. Става ясно, че фабриката не може да разчита на внасяното скъпо какао. Експериментирането с нови асортименти само от местни суровини започва отново, но за това са необходими нови машини, които в повечето случаи се конструират на място.



1975 През 1975 г. командировани в Германската демократична република (ГДР) специалисти донесят бонбони „Шоколадова целувка“ – произведени от белтък и покрити с минимално количество шоколад. В „Република“ е изградена инсталация за тяхното производство, но по независещи външни причини до редовно производство не се стига (яйчените продукти са с много ниска трайност). Тогава е намерено друго предназначение на инсталацията и започва производството на сандвич бисквити „Олимпиада“. Подобна инсталация също е конструирана за бонбони с минимално съдържание на какао „Белоградчишки скали“.

ПАНОРАМНА СНИМКА НА ФАБРИКАТА ОТ 1974 Г. ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ ФОНД 720, ОПИС 5, а. е. 13.3 ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕНОСТ, АЛБУМ 13-13, 74_2958_1



ЛИНИЯ ЗА ОПАКОВАНЕ НА БОНБОНИ „БЕЛОГРАДЧИШКИ СКАЛИ“ ИЗТОЧНИК: ДА „АРХИВИ“ ФОНД 720, ОПИС 5, а. е. 13.3 ЗАХАРНА ПРОМИШЛЕНОСТ, АЛБУМ 13-13, 77_2285-11



ОТ РАБОТНА ГРУПА В ЗАВОДА
Е ВНЕДРЕНА ОЩЕ ЕДНА НОВА
РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ – МАШИНА
ЗА СГЪВАНЕ НА КУТИИ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 75_1336_10



МАШИНА ЗА СГЪВАНЕ
НА КУТИИ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис
5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост,
албум 13-13, 75_1336_2

ПРОИЗВОДСТВО НА РАЗТВОРИМО КАФЕ В СВОГЕ

Малко известен факт е, че в Своге са правени опити за производство на разтворимо (инстантно) кафе. Решението, както много други по това време, е взето на партиен конгрес на който „Република – Своге“ е посочена като локация за производството, която да работи в тясно сътрудничество с Висшия институт по хранителна и вкусова промишленост (Пловдив), който осигурява необходимата технология.

Производство на инстантно кафе има следните етапи:

1. Изпичане на суровото (зелено) кафе

Суровото кафе се изпича при около 200 градуса по Целзий и се смила.

2. Екстракция

От смления прах се приготвя екстракт по специална технология след преминаване през поредица от т.нар. „горещи“ (140 – 180 градуса) и „студени“ (около 100 градуса) колони. Полученият екстракт се охлажда до 5 градуса.

3. Филтрация и концентрация

Свареното кафе се филтрира до екстракт, който съдържа около 40% твърди частици. За да се повиши концентрацията, филтрираното вече кафе се третира по един от няколко възможни начина:

- течността се обработва с центрофуга, която отделя водата от по-тежкия кафе екстракт;
- отстранява се водата чрез изпаряване още преди охлаждането на горещия екстракт, или
- филтрираното кафе се охлажда до точката на замръзване на водата, след което ледените кристали механично се разделят от кафе концентрата.

4. Събиране на ароматните субстанции

По време на производствения процес, летливите ароматни елементи се изгубват. За да се получи атрактивен продукт, те се събират и връщат на по-късен етап на производството.

5. Дехидратация (обезводняване)

За да се отстрани водата и да се извлече кафето в суха форма, могат да се използват два метода:

- **Изсушаване чрез впръскване.**

Процесите на дехидратация се извършват в по-висока температурна среда, което се отразява на вкуса

на крайния продукт. Студеният течен концентрат се впръсква на микроскопични капчици от върха на кула за изсушаване, висока най-малко 23 метра, като загрят до около 250 градуса въздух се движи надолу, през мъглата, създадена от впръскващото се кафе, и изпарява водата от него. Сухото кафе на прах се събира в долната част на кулата. Резултатът от този процес е прах в който съдържанието на влага е от 2% до 4%.

- **Изсушаване чрез замразяване.**

По-скъп метод от изсушаването чрез впръскване, при който качеството на полученото кафе е по-високо. При процеса на изсушаване чрез замразяване екстрактът от кафе се охлажда до около 6 градуса. След това той се разстила на тънък слой върху стоманени тащи, колани, лента или барабани и се охлажда в специални камери до минус 40 – 50 градуса. Замразяването се прави с цел запазване на аромата. Получените ледени плочи се разбиват на частици с подходящ размер.

6. Ароматизация

Събраните летливи аромати в по-ранните етапи от производствения процес се впръскват върху получените сухи частици кафе. Това може да се направи и по време на опаковането.

7. Пакетиране

Разтворимите частици кафе са хигроскопични – поглъщат влага от въздуха. Ето защо е необходимо да се съхраняват при условия на ниска влажност. На пазара те се предлагат във влагоустойчиви опаковки. За да се предотврати загубата на аромат и вкус, продуктът се опакова в атмосфера с ниско съдържание на кислород.

В инсталацията на „Република – Своге“ планираната технология е била „Изсушаване чрез впръскване“.

Инвестицията в инсталация е направена, закупени са необходимите високи колони, които са поместени в отделна, немасивна остъклена сграда с голяма височина, разположена между основната производствена сграда и старата жилищна постройка на Пееви (пред днешната линия „Астед“).

От братска Ангола е внесено 40 тона сурово кафе, което е сварено, за да се получи екстракт. За съжаление, процесът по сушенето му не води до желания резултат. Няколко години по-късно специално изградената остъклена сграда е разрушена и опитите са прекратени.



СНИМКА НА ЦЕХА ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА КАФЕ – ОСТЪКЛЕНАТА СГРАДА НА ЗАДЕН ПЛАН, НА ПРЕДЕН ПЛАН – СТАРАТА БИТОВА СГРАДА ОТ ВРЕМЕТО НА В. ПЕЕВ, ИЗПОЛЗВАНА ЗА СПОМАГАТЕЛНИ НУЖДИ
Източник: ЛИЧЕН АРХИВ



ТОДОР ЖИВКОВ НА
ОФИЦИАЛНО ПОСЕЩЕНИЕ
В „РЕПУБЛИКА“
ИЗТОЧНИК: ЛИЧНА КОЛЕКЦИЯ

1976 На 27.04.1976 г. с указ №516, за постигнатите високи трудови успехи в изпълнението на плана за шестата петилетка, Държавният съвет на Народна република България награждава предприятието с орден „Народна република България“ – трета степен.

В края на 70-те години на 20. век, поради ограничените възможности за внос в държавата, е поет курс на задоволяване на нуждите само с местни суровини.

В завода е изградена инсталация за синтез на ПАВ (повърхностно активни вещества; сапуни) от отпадните продукти на производството.

През 1977 г., поради лимитирания внос на какао, производственият план е намален с ¼ спрямо предходната година, което води до съкращаване на работници и намаляване с 30% на производствените мощности и смените. Вzeti са решения за коренна промяна на работата. Във фабриката са въведени 19 нови асортимента с местни суровини, преустроени са производствените мощности. Усилията на колектива са високо оценени лично от генералния секретар Тодор Живков, който посещава завода на 3 октомври 1977 г. На срещата с ръководството участват безпрецедентно много висши партийни и държавни ръководители, вкл. заместник-председателят на министерския съвет, министри (на земеделието) и други членове на правителството.

Следват нови 21 асортимента от местни суровини.

ДСО „Българска захар“ внася какаото от подразделението си „Хранекспорт“ (отговарящи за вносните суровини, окачествявани и контролирани от „Булгарконтрол“ като вносни стоки). Вносът се осъществява основно през Гърция. От кораби се претоварва на ЖП вагони. В завода пристигат 30-40 вагона, които с помощта на товарни автомобили от ДАП (Държавно автомобилно предприятие) се транспортират до фабриката. Това огромно количество товар с дни блокира гарата в Своге. Поради високата цена на суровината не липсват и опити за кражби. Проблемите с вноса са свързани и с липсата на валута. За да се улесни покупката на какао, фабриката в някакъв момент е прехвърлена от ДСО „Българска захар“ към ДСО „Рибно стопанство“, поради факта, че корабите на „Български морски флот“ разполагат с валута във всяка точка на света, което стабилизира процеса по закупуване и внос. Легално, в онзи период е необходимо да има износ, за да се разполага с валута, с която се плаща какаото. В началото редовно с валута помага „Балкантурист“, за който заводът произвежда специални серии бонбони.

По съветски образец е въведена бригадната форма на организация на труда. Празнично се отбелязват първото назначение и пенсионирането на работниците. Връчват се награди, знамена и отличия за успехи, отбелязват се годишнини.

На 1 януари 1978 г. със заповед на министъра на земеделието и хранителната промишленост към завода е създадено научно звено по проблемите на производството. ЗШИ „Република“ прераства в Научно-производствен комбинат (НПК). Следват нови продукти и нови преизпълнения на новите планове.

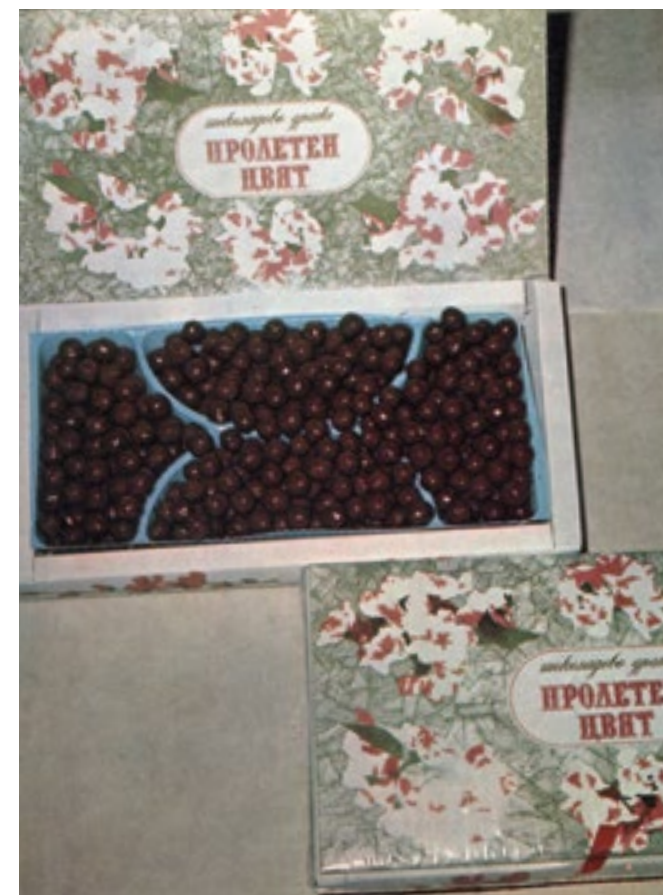
Традиционно комбинатът получава медали на панаира в Пловдив – за шоколадова бонбонiera „За вас“ през 1977 г. и за тунквани бисквити „Олимпиада“ през 1979 г.

През същата 1979 г. по съветски модел в предприятието е внедрена комплексна система за управление на качеството, която се състои от 20 общозаводски и 18 функционални заводски норматива за оценка на качеството на труда на всеки работник, включваща система за морално и материално стимулиране. Въведена е вътрешно-стопанска сметка с двупосочни мерки – премии и санкции.

В края на 70-те НПК „Република“ разполага с 19 поточни линии със завършен цикъл на производство.



„Автоматична поточна линия 104“ за формоване на шоколад
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 79_2363_5



ПРОДУКТИ,
ПРОИЗВЕДЕНИ
В ЦЕХ №5 НА ГАРА
„ТОМПСЪН“
Източник:
ВЪТРЕШНО-
ВЕДОМСТВЕНО
ИЗДАНИЕ



През февруари 1979 г. е направена първа копка на нов цех. Без участието на строителна организация и без точни планове и сметки, на гара „Томпсън“ е построен Цех №5. Общината предоставя свободните места край Искъра, при условие че предприятието построи на останалия терен спортна площадка. От Ямбол са прехвърлени два съветски екструдера и опаковъчни машини, автоматиката и горелката са доставени от Холандия, а останалите машини са дело на цеха за нестандартно оборудване на ДСО „Зърнени храни“, към което по това време се числи предприятието. На 2 декември – деня на работниците от хранително-вкусовата промишленост, цехът е открит с първоначален капацитет 200 кг царевични пръчици за час. Впоследствие са внесени още два холандски екструдера и дражир барабан, с които започва и производството на шоколадово драже на царевична основа „Пролетен цвят“, което става хит на пазара. Работят и три високоефективни италиански опаковъчни машини за царевични пръчици.

1979

През 1981 г. издигнатият до цеха навес за складови нужди е преустроен и там е монтирана нова инсталация за производството на тестени рула „Свежест“ със съдържание: захар, брашно, яйца, глюкоза, сухо мляко и плодово желе. Построена е и битова сграда с централно отопление.

1981



РЕДЕНЕ НА БИСКВИТИ
ЗА ДЕСЕРТ „ОЛИМПИАДА“
Източник: ДД „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
АЛБУМ 13-13, 80_677_5

Показателен за поетия курс на преориентация на производството от шоколадови към тестени сладкиши е фактът, че през 1978 г. от ДСО „Българска захар“ НПК „Република“ преминава към ДСО „Зърнени храни“, но в края на 1981 г. комбинатът отново се връща в системата на „Българска захар“.

През 1981 г. са пуснати в действие нови поточни линии – за шоколадови бонбони „Арбанаси“, „Нестинарка“, „Резата“, шоколади „Арлекино“ и „Ропотамо“, както и за шоколадов крем. Произвеждат се и луксозните бонбони „Мелник“, „Бисер“, „Настроение“, „България 1300“ и „Фигаро 500“.

Изделията, внедрени през 1981 г., не приличат на познатите дотогава. Необходимите за производството им суровини са изцяло български, а техниката за тяхното производство – изцяло вносна. Ударно започва внедряването на поточна линия за производство на тестени изделия, друга за десерти и трета за бисквити. И трите са механизирани, с изключение на реденето на изделията на пале. Инсталациите са универсални, а продуктите се пускат на пазара за първи път. Линиите са монтирани едновременно и без спиране на работата, като за тях са освободени зони и са направени необходимите промени. Първа стартира линията за многослойни тестени изделия на френската фирма „Бонан-Лорнак“ – известна като „Елицата“, за производство на луксозни бисквити „Елица“. Тя е доставена от Франция, като някои от машините в нея са швейцарски.

Линията за десерти първоначално е трябвало да се внесе от ГДР (инсталация за десерти на база нуга-маса на „Бепекс-хут“ (Федерална република Германия), варахът за карамел е холандски, а съдът за гриляж – италиански, но поради високата цена е взето решение да бъдат внесени само основните части (тункмашина и хладилен шкаф), опаковъчните машини и транспортните ленти са закупени от Франция. Линията е снабдена с кръгов транспорт – новост за предприятието. Машините са много масивни и тежки и внасянето им в помещението на 15 м височина става през ремонтен отвор във фасадната стена. Голямо неудобство при монтажа и експлоатацията на тези две линии представляват помещенията, които макар и основно преустроени не съответстват на размерите на линиите, тъй като различните части функционират на различни нива.

С най-големи трудности е извършен монтажът на линията за бисквити, доставена от Холандия („Де вуурслаг“), с английски миксер и френски форми, сглобена от холандски монтажници. Налагат се поправки на място, което забавя инсталацията, но все пак след 1,5 г. престой линията е приведена в изправност и пусната в експлоатация. Фирмата изплаща компенсация и доставя допълнителни форми за други изделия (бисквити). Предназначена е за производството на бисквити „Хавана“.

За да се избегнат съкращения, инсталациите за тестени изделия (с които поточните линии стават 22), в критични моменти, когато предприятието остане без какао, което се случва често, поемат работниците от принудително спрелите линии на двусменна работа.



БОНБОНИЕРА „ПРАВЕЦ“, КОЯТО Е ОТЛИЧЕНА СЪС ЗЛАТЕН МЕДАЛ НА ПРОЛЕТНИЯ ПЛОВДИВСКИ ПАНАИР. ИЗТОЧНИК: ВЕДОМСТВЕНО ИЗДАНИЕ

За бонбониера „България 1300“ през 1981 г. комбинатът е награден със златен медал на Пловдивския панаир, а на изложбата „Агра“ в германския град Марклееберг (Markleeberg), ГДР, получава златен медал за бонбониера „Бисер“.

След въвеждането на новите производствени мощности в комбината, през 1981 г. нараства значително приемът на млади работници и са изградени четири изцяло младежки трудови колектива.

Клуб ТНТМ (Техническо и научно творчество на младежта) прави някои оптимизации, които водят до значителни икономии на суровини, материали и електроенергия. Направено е преустройство на опаковъчна машина „МАПА-3“ за работа с нестандартно фолио; отстранен е високият процент възвратим брак на вафли „Лимон-портокал“; намалени са отклоненията в количеството на брашното.

ТНТМ (ТЕХНИЧЕСКО И НАУЧНО ТВОРЧЕСТВО НА МЛАДЕЖТА) е историческа форма на младежко движение в Народна република България, започнало през 1967 г. и приключило към 1990 г.

В проекта за Закон за младежта от 1979, чл. 50 (2) е дадено следното определение: „Движението за техническо и научно твор-

чество на младежта е основна форма за подготовка и организирано участие на младежта в решаване на проблемите на научно-техническия прогрес“.

През 1967 г. са изградени и първите клубове за ТНТМ, а от 1969 г. съществува и структурирана организация на клубовете и центровете.



Специална технологична група работи за намаляване на разхода на дефицитни вносни суровини. Тя създава нови асортименти с намалено съдържание на какао, което по тогавашните разбирания е било възможно „без да се влошава качеството на продукцията“.

Младежният колектив на линията за

десерти, съвместно с технологичния отдел, разработва асортименти, базирани на отпадъчните материали, с което са реализирани големи икономии. От възвратимия брак започват да се изработват кувертюри.

През 1982 г. фабриката получава златен медал в Пловдив за бисквитите „Елица“.

1982

За удобство на персонала, на територията на предприятието е изграден магазин за хранителни стоки, разширен и модернизирани е кухненският блок на столовата.

През 1983 г. е назначено ново ръководство на завода, което (в почти същия състав) остава да работи до 2005 г. То приема ред програми за изпълнение до 1985 г., някои от които остават неизпълнени.

1983

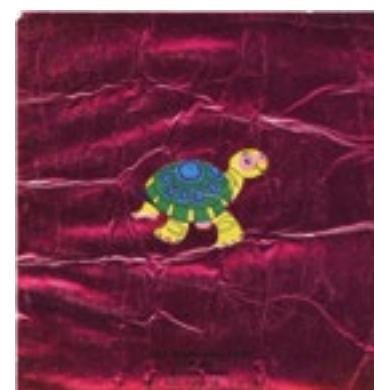
През 1984 г. „Република“ празнува своя 60-годишен юбилей, който съвпада с 40-годишнината на социалистическа България. През същата година със златен медал на Пролетния Пловдивски панаир е отличена бонбониерата „Правец“.

1984

През 1984 г., въпреки че заводът разполага със собствена пожарна команда от доброволци и противопожарен автомобил, в цеха за производство на популярните бисквити „Олимпиада“ избухва пожар и линията е толкова повредена, че се налага спирането им от производство.

По това време се въвежда нова организация на производството, обхванато в 4 основни цеха: Цех 1 – за първична преработка на суровините; Цех 2 – за производство на шоколад и марципан блок, шоколадови десерти и тунквани бисквити; Цех 3 – за производство на бонбони, тунквани вафли, тестени изделия и луксозни бонбониери и Цех 5 (на гара „Томпсън“) – за производство на царевични пръчици, царевично-шоколадово драже и тестени рула с плодове пълнеж. Цех 4 (за бисквитите „Олимпиада“) не е възстановен и с това действащите поточни линии остават 21.

ПРОДУКТИ НА „РЕПУБЛИКА“, ПРОИЗВЕДЕНИ ПРЕЗ 70-ТЕ И 80-ТЕ ГОДИНИ НА 20. ВЕК



← ↑ Източник на опаковките:
ЧАСТНИ КОЛЕКЦИИ



← ↑ Източник на опаковките:
ЧАСТНИ КОЛЕКЦИИ

ОСНОВНИ ЗВЕНА И ОРГАНИЗАЦИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО

ЦЕХ ЗА ПЪРВИЧНА ПРЕРАБОТКА

Цехът има 6 поточни линии и поддържа непрекъсваем процес за производство на полуфабрикати (шоколадови маси и пълнежи). Работата е тежка и за нея трудно се намират работници. Често има смущения в снабдяването с какао. Суровината пристига с камиони, от които чувалите (50 kg) се разтоварват на ръка от товаро-разтоварната (ТР) бригада. Трудният травматизъм и професионалните заболявания сред работниците от бригадата са високи. Чувалите се изсипват в улей, водещ в цеха. От улея зърното отива в бункер, откъдето елеватор го качва в най-високата точка на сградата и го изсипва в рестерите за изпичане. Италианският рестер, доставен с първата поточна линия на „Карле & Монтанари“ през 1965 г., все още работи към 1984 г. Съществува и един нов рестер. Върната е старата, класическа технология на обработка на какаото с първоначално изпичане на зърното, последвано от надробяване.

Изпеченото в рестерите какао попада в брехт-машина, която го превръща в дробилка (тази машина работи от 1965 г.). На долния етаж са разположени валците, където дробилката се превръща в какаомаса (валците също са от 1965 г.). Има и валц с осем вала за мелене на фъстъци и бадеми.

Под етажа на валците е разположена бъркачка-сборник, откъдето една част от масата се отправя по тръбопровод към какаопресата, обособена като линия номер 2. Пресата е с капацитет 270-900 kg/час и побира 180 kg на едно зареждане. Тя също работи непрекъснато. За денонощие зарежда 50 пъти и произвежда 4 t какаово масло и 5,2 t какао прах под формата на пити.

Два клона от сборника се отправят към линии 3 и 4 за полуфабрикати. Машините там са едни от най-тежките за обслужване и правят всички заготовки за изделията с шоколад. В смесителите освен какаомасата се подават също захар, сухо мляко и какаово масло. Те се хомогенизират, подават се за валцоване, а валцованата маса постъпва в коншове за допълнителна хомогенизация. Има данни, че в процеса на конширане се е добавяло на ръка масло за подобряване на свойствата на масата. Готовият полуфабрикат вече под формата на течна шоколадова маса отива в сборници към автоматичните поточни линии. Линиите се обслужват от 4 бригади, работещи на 4 смени (непрекъсваем режим на работа).

На останалите две линии от първична обработка (пета и шеста) се правят кувертюри и пасты.

ПЪРВИЧНИ ЛИНИИ - КОНШОВЕ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
74_2746_10



ЗАКУПУВАНЕ НА КАКАОВИ ЗЪРНА

По време на социализма, търговията с какао е силно централизирана, регулирана и контролирана от държавата. За заплащане на суровината се използва конвертируема валута, която хронично липсва. Какаови зърна се внасят предимно от „братски социалистически страни“ като Кот Д'Ивоар, Гана, Нигерия и Никарагуа.

Държавни външнотърговски предприятия получават специални квоти за количествата и разрешения от Министерството на външната търговия (МВТ) за внос на какао. След получаване на квотата предприятията намират доставчици на какаови зърна в страните производителки. Това се прави чрез международни търгове или директни преговори. Веднъж дого-

ворили цените и количествата, предприятията организират транспорта на зърното до България, което обикновено става по море, а понякога и по въздух, в зависимост от разстоянието и наличните ресурси. След пристигането си, какаовите зърна се съхраняват в складове на държавните предприятия, преди да бъдат преразпределени към фабриките за производство на шоколад, които ги използват за производството на различни продукти, разпространявани в търговската мрежа.

Поради контрола на държавата върху вноса и разпространението на какао, процесът е бавен и бюрократичен. Качеството на какаовите зърна често е компрометирано вследствие на неадекватни условия за съхранение и транспорт.

Доставките на какаово зърно в завода са организирани централно от ДСО „Българска захар“.



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
74_2746_12

→
Първични линии валци, коншове
и управление, снимани през 1977 г.
(това са същите машини на
„Карле & Монтанари“, доставени
в завода 10 г. по-рано, боядисани
в бяло)
Източник: ДА „Архиви“, Фонд 720,
опис 5, а. е. 13.3 Захарна промишленост,
албум 13-13, 77_2285_7





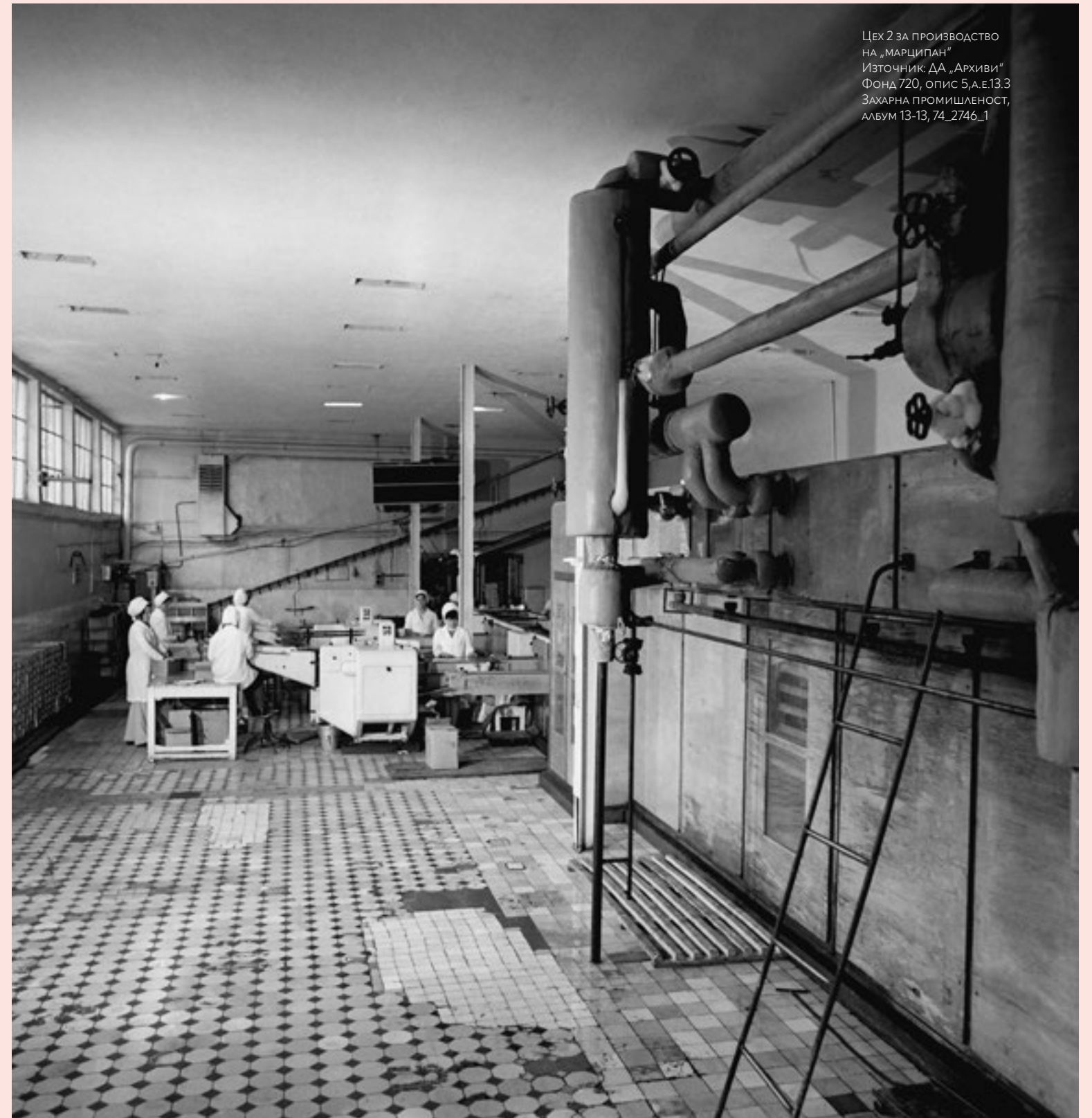
УПРАВЛЕНИЕ НА ПЪРВИЧНИТЕ
ЛИНИИ, НА ЗАДЕН ПЛАН - КОНШ
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_1315_5

Според ръководството към 1984 г. голяма част от техническото оборудване в комбината е морално и физически остаряла. Това най-вече се отнася за цех първична преработка, където инсталациите, които са критично важни за производството, са в непрекъсната експлоатация от 1967 г.

Цех 2 на НПК „Република“ заема сградата на първата фабрика „Искра“, построена през 1937 г. В тази емблематична сграда, превърнала се впоследствие в източно крило на общия фабричен корпус, се обучават първите svoгенски майстори на шоколада. Оттогава до 1984 г. производството на шоколад е сменяло етажите, но не и сградата, затова и всички в завода я наричат „шоколадното“.

На първия етаж на цеха е поточна линия 9, която произвежда марципан. Там са най-старите машини в предприятието – формовката и една от опаковъчните машини са още от времето на фабрика „Искра“. Тази формовка е използвана за шоколад до 1968 г., когато след внасяне на нова такава, слиза на първия етаж и започва да се използва за марципан. Формите се изчукват ръчно, както е било по времето на В. В. Пеев.

Освен марципан и шоколад, в Цех 2 се произвеждат още тунквани бисквити, шоколадови десерти и кувертюри за нуждите на сладкарските предприятия.



ЦЕХ 2 ЗА ПРОИЗВОДСТВО
НА „МАРЦИПАН“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 74_2746_1



Цех 2 за производство
на „МАРЦИПАН“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
альбум 13-13, 74_2746_7



→
Цех 2 за производство
на „МАРЦИПАН“
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
альбум 13-13, 74_2746_5



На следващия втори етаж е АПЛ (автоматична поточна линия) 10 за производство на шоколад-блок (инсталация „Табакун“ 317-Е-9) с асортименти „Фин млечен“ и група шоколади, рекламирани като „детски“: „Кума Лиса“, „Баба Меца“, „Ежко Бежко“, както и много интересните и иновативни с добавка на витамини и микроелементи: „Феро“, „Сферо“, „Витамин С“ и др.

Детските шоколадови блокчета „Щурче“ и „Веселото пингвинче“ са с добавен млечен протеин и кристална глюкоза в шоколадовата маса.

На най-горния трети етаж на сградата се намира новата инсталация за шоколадови десерти АПЛ 15. Това е надстройката, в която по-рано се е помещавал „синият цех“. От т.нар. нуга-маса и пълнежи се произвеждат десертите: „Република“, „Своге“, „Кристал“, „Средец“, „София“ и „Егелвайс“.

Цех 3 е най-големият по обем на продукцията (31 т дневно) и има 7 поточни линии с 314 работници. Обединява няколко бивши цеха и две нови линии за тестени изделия. В най-високата точка на надстройката на сградата се намира линията за вафли (АПЛ 18). Това изделие е едно от най-старите, произвеждани още от фабрики „Искра“. Производството е 15 тона дневно с 253 работници, организирани в 15 бригади. Произвеждат се луксозни тунквани вафли с марките „Боровец“, „Свежест“, „Боровинка“, както и емблематичните „Морена“.

Машините са износени: електрически пекарки, мазачна машина, тункмашина и резачки от 1970 г., работещи на трисменен режим. В съседство е „Елицата“ (АПЛ 16) за бисквити.

АПЛ 12 „Кавемил крем 600“ произвежда бонбоните „Крем мока“, „Крем лимон“, „Крем шоколад“, „Фини млечни“ и шоколади-блок с крем (впоследствие шоколадите с кремов пълнеж се пренасят в новопостроената 11. линия и се правят на новата инсталация „Кавемил крем 275“). Там през 1983 г. 290 работници произвеждат 16 тона продукция на ден. Линията работи от 1955 г., като по-късно се обособяват два цеха с продукция 25 т на ден. Там се намира и т.нар. лаборантен цех за шоколадови бонбони.

През 80-те години автоматизираната инсталация произвежда 600 кг бонбони на час, нареждани в кутии от автомат. Работничките разменят местата си на всеки час от смяната. Режимът на работа е трисменен.

Формовани черупкови шоколадови бонбони от шоколадов кувертюр и различни пълнежи са произвежданите: „Крем лимон“, „Крем вишна“, „Сълзица“, „Крем шоколад“, „Триадица“, „Месемврия“, „Романс“, „Витошко лале“, „Инка“, „Кайсиев цвят“. Произвеждат се и бонбони от фина шоколадова маса без пълнеж (пралини) като „Фини млечни“, „Бояна“, „Мургаш“, „Бриз“, „Роял“ и др.

На АПЛ 12 се намира втората инсталация за производство на бонбони в Цех 3. Когато работи на пълни обороти, машината се разделя на два клона: АПЛ 13 и АПЛ 14. Правят се опити единият клон да произвежда луксозен шоколад „Своге“, като са доставени опаковъчна машина и модел за формите, но до редовно производство на шоколад „Своге“ се стига едва през 90-те години.

На АПЛ 17, разположена в съседство с 13 и 14, работят трудоустроени жени.



АПЛ 21 произвежда бишкоти „Хавана“, като за обслужването ѝ са събрани работници от други линии. Произвеждат се бисквитите „Зора“, „Рубин“, „Пепеляшка“, „Горска ягода“, „Орех“, „Масленки“ и др. Те са едни от първите на пазара, опаковани с полистиролова подложка и херметическа целофанена опаковка.

Базата за нови асортименти и луксозни бонбониери, наричана от всички просто „Базата“, е цех, в който се експериментират различни видове шоколадови бонбони и шоколад с ново съдържание, наименование или опаковка. Изготвят се мостри по поръчка на „Кореком“ и „Балкантурист“, продавани в представителните магазини. С тях предприятието участва и на панаирите в Пловдив, Москва и Лайпциг. Произвеждат се бонбони „Ралица“, „Златен Орфей“, „Кавалер“, „Пирин“ и „Фигаро“. В чест на 25-годишнината на социализма са създадени 15 нови асортимента, вкл. „Лакатник“, „Лидия“, „Дунавски вълни“ и шоколадите „Битер роза“ и „Фин млечен роза“. Произведена е и бонбониера „Ален мак – 25 г. юбилейна“ с фонокартичка със запис на песента „Ален мак“.

През 1983 г. в „Базата“ се произвеждат 13 вида бонбониери. Създадени са асортиментите „Изгрев“, „За вас“, „Фантазия“, „Фигаро“, „Травиата“, „Република“, „Наша гордост“, „Панорама“, „Червена роза“. През 1988 г. се произвеждат и луксозно аранжираните подаръчни бонбониери „Своге“, „За вас“, „Шумен“, „Велико Търново“, „Витоша“, „Полъх“ и др.

За отлични вкусови качества, външен вид и опаковка, бонбониера „Полъх“ получава почетен диплом от изложбите „Нитра“ (Чехословакия) и „Агра“ (ГДР), а бонбониера „Своге“ е носител на златен медал от 41-ия Международен панаир в Пловдив.

Цех №5 се намира в Томпсън със 108 работници и произвежда царевични пръчици, царевично драже „Пролетен цвят“ и тестени рула с плодов пълнеж.



Шоколад „Фин млечен роза“
за износ с надписи на немски
Източник: частна колекция

В пристроена извън производствения корпус на фабриката сграда, непосредствено над р. Искреца от север, по-късно са разположени рестер (пекарка) за ядки и новозакупената АПЛ 11 „Кавемил крем 275“ за шоколад блок без добавки, както и с добавки на цели и/или натрошени ядки, шоколади с маслени и/или фонданови и вафлени пълнежи и шоколадови бонбони.

Инсталацията произвежда шоколадите „Лукс“ и „Чар“ с добавка на цели и надробени печени лешникови ядки; шоколад „Сонет“ с млечно-маслен пълнеж и добавка на цели лешници; шоколад „Каприз“ с черупка от фин млечен шоколад и вафлен пълнеж; шоколад „Рубин“ в групова разфасовка от 8 бр. блокчета по 12,5 гр., шоколадите „Крем лимон“, „Крем кайсия“, „Крем меланж“, „Дама пика“ с различни пълнежи.

РЕЦЕПТА ЗА БОНБОНИ
„ФИГАРО“
Източник:
ФИРМЕН АРХИВ

МИНИСТЕРСТВО НА ЗЕМЕДЕЛИЕТО И ХРАНИТЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ

Препис 1

РАО „Българска захар“ ЗШН „РЕПУБЛИКА“ (всичко)

Утвърждавам:

Зам. министър:

РЕЦЕПТА №

ШОКОЛАДОВИ БОНБОНИ "ФИГАРО"

Шоколадови бонбони тунквани, форма – куплообразна. В 1 кг се съдържат не по-малко от 66 бр. бонбони. Разфасовка – в лукообни кутии по 250 гр. Обща влага на продукта – 1,2 %.

Невъзвратими загуби на сухо вещество 3,0 %. Възвратим брак 6,0 %

№ по реда	Наименование на материалите	№ по съд. на сухото вещество	За 100 кг полуф. (кг)		За 100 кг г. пр. (кг)	
			В натура	На сухо вещество	В натура	На сухо вещество
РЕЦЕПТА НА ИЗДЕЛИЕТО						
	Корпус	98,774			70,322	69,460
	Натурален шоколад	99,0			30,137	29,836
	Всичко:	–			100,459	99,296
	Добив:	98,6			100,000	98,800
РЕЦЕПТА НА КОРПУСА						
	Лешникова паста	99,0	65,634	64,978	46,155	45,694
	Шоколад фин млечен	99,0	19,690	19,493	13,846	13,708
	Лешникови ядки печени мляни	97,5	16,564	16,400	14,616	14,501
	Лешникови ядки печ. цели	97,5	8,614	8,399	6,057	5,906
	Всичко:	–	100,502	99,270	70,674	69,809
	Добив:	98,774	100,000	98,774	70,322	69,460
РЕЦЕПТА НА ЛЕШНИКОВА ПАСТА						
	Захар пудра	99,85	48,761	48,688	22,506	22,472
	Лешникови ядки печени	97,5	48,835	47,614	22,541	21,977
	Какаово масло	100,0	4,206	4,206	1,941	1,941
	Ванилин	–	0,025	–	0,012	–
	Всичко:	–	101,827	100,508	47,000	46,390
	Добив:	99,0	100,000	99,000	46,155	45,694
РЕЦЕПТА НА ФИН МЛЕЧЕН ШОКОЛАД						
	Захар пудра	99,85	37,024	36,968	5,127	5,119
	Какаов блок	98,0	11,873	11,636	1,644	1,611

ОРГАНИЗАЦИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО

През 80-те години предприятието има следната структура:

Отдел „Механичен“ е ръководен от главен механик. Към него се числят техническа работилница, компресорно отделение и техници за поддръжка на основните линии. Отделът осигурява техническата поддръжка на машинния парк, като във всеки цех има механик и бригада по поддръжката.

Отдел „Енергиен“ е ръководен от главен енергетик и се грижи за паровата станция с два котела с общ капацитет от двадесет тона пара на час. Котлите работят на мазут, който се транспортира със собствен камион. Дежурни електротехници има във всички цехове. Електроработилницата е ръководена от помощник на главния енергетик. Отделът осигурява поддръжката и ремонта на всички електросъоръжения и инсталации в предприятието, както и се грижи за пароподаването и водоснабдяването.

Отдел за контрол на измервателните прибори и автоматика (КИП и А) е бил ангажиран с поддръжката и контрола на приборите, автоматиката и електрониката. Най-модерен за времето си, той е бил съставен от висококвалифициран персонал.

Трите отдела са били ръководени от заместник-директор по техническите въпроси, към които се включва и „капитално строителство“, ангажиран с новото строителство, реконструкцията и поддръжката на сградния фонд.

Транспортен отдел – предприятието е притежавало собствени камиони, доставящи суровини и транспортиращи готовата продукция, както и собствени шофьори и автомонтьори, които се грижат за поддръжка на автопарка. Към този отдел се числят и товаро-разтоварните (ТР) бригади, известни на всички още от времето на В. В. Пеев като „Задругата“. Дейностите са основно ръчно разтоварване на чували със суровини и товарене на готова продукция.

Освен тях, в завода са функционирали отдел „Финансово-счетоводен“, ръководен от главен счетоводител; отдел „Планово-икономически“; отдел „Материално-техническо снабдяване“, отдел „Пласмент“ и „Административен отдел“.

Охраната е подсигуричвана от собствени охранители.

Служба „Охрана на труда“ е била заета с инструктажите и обезопасяването на машините.

През 1983 г. съществува също и щаб „Гражданска отбрана“ (ГО) със санитарна дружина, образцова за Софийски окръг.

Фабриката е поддържала и доброволческа пожарна команда със собствен противопожарен автомобил.



СНИМКА НА САНИТАРНАТА ДРУЖИНА СЛЕД ПРАКТИЧЕСКО ЗАНЯТИЕ НА СТАДИОНА В СВОЕ ПРЕЗ 80-ТЕ ГОДИНИ

ИЗТОЧНИК: ВЕДОМСТВЕН АРХИВ



ТОВАРНИ КАМИОНИ ОТ ВЕДОМСТВЕНИЯ „АВТОТРАНСПОРТ“ ИЗТОЧНИК: ЛИЧЕН АРХИВ

ПРЕЗ 70-ТЕ ГОДИНИ „РЕПУБЛИКА“ спира водната електроцентрала на фабрики „Искра“. Турбините на „АЕГ“ от 30-те години са скрапирани, а сградата е разрушена. Вадата, преминаваща през цялата територия на завода, е покрита със стоманобетон и става канализационно трасе. Отпадните води от производството се изливат директно в р. Искрецка. 65-метровият комин, символ на промишлеността, замърсява долината с изгорели газове. Грижите за околната среда не са сред приоритетите на народната власт.

Електроснабдяването на фабриката още от времето на „Искра“ през 40-те години става с далекопровод за високо напрежение. По времето на социализма електрическата мрежа силно се централизира, ток се произвежда от електроцентрали на местни възлища и вносен мазут, а след построяването на АЕЦ (атомна електроцентрала) в гр. Козлодуй и от ядрено гориво, внасяно от Съветския съюз. Малките местни юзини за производство на ток са пратени в историята като ретроградни.

АЕЦ „Козлодуй“ е първата атомна електроцентрала в България, разположена на брега на река Дунав край град Козлодуй. С инсталирана мощност 2000 MW тя е най-голямата, както и единствена атомна електроцентрала в страната и до днес.

Строежът на АЕЦ „Козлодуй“ започва през 1970 година, а първият ѝ реакторен блок е официално открит на 4 септември 1974 година. След това тя е поэтапно разширявана с още

пет блока, за да достигне максималната си инсталационна мощност от 3760 MW. През 2004 – 2006 година първите четири блока са спрени и предадени за извеждане от експлоатация на държавно предприятие „Радиоактивни отпадъци“. Остават да функционират два блока съветско производство модел „ВВЕР-1000“ с инсталирана мощност по 1000 MW, които работят и досега.

Въпреки държавните усилия за обезпечаване на снабдяването с ток, през 80-те години на 20. век поради лошо управление на енергетиката, в страната възникват хронични проблеми в електроснабдяването, които водят до продължителни режими на тока. Тогава отново възниква идеята в завода да се изгради малка водноелектрическа централа, която да компенсира моментите на спиране, както и аварийите, но тя така и не се осъществява. Така 99-годишната концесия за производство на ток от водна сила, която фабриката наследява от В.В. Пеев, остава неизползвана.

По същия начин, след прокарането на магистрален водопровод до гр. Своге през 60-те години, от който е захранен заводът, локалното водохващане е прекъснато. Поради спецификите на водния ресурс и неадекватното му управление, през 80-те започват и периодични режими на водата в топлия сезон. Тъй като се намира преди града, а и е важна за местната икономика, „Република“ ползва предимства и водата в завода е спирена само в аварийни ситуации.



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_633_1

СОЦИАЛНИ ПРИДОБИВКИ ЗА ПЕРСОНАЛА

През 80-те години фабриката разполага със заводски стол със собствен персонал и 200 седящи места, предлагайки закуска, обяд и вечеря с 35% отстъпка от цената на храната. Всеки ден в стола се предлага поне едно диетично ястие. След направената модернизация и разширение на частта за приготвяне на храната, кухнята разполага с миялна машина, машина за рязане на зеленчуци и др. Освен стола, работниците имат на разположение и бюфет за подкрепително хранене, където се продават сандвичи и кафе.

В производствените помещения, както и сега, се влиза през т.нар. „битов филтър“ с бани, съблекални и индивидуални гардероби за работниците.

В завода съществува и битов комбинат с различни услуги – бръснаро-фризьорски, маникюр и педикюр, както и obuцарство, шивашко ателие, пералня, телеграфо-пощенска станция, то то и финансови услуги, предлагани от ДСК (Държавна спестовна каса).

През 1983 г. е открит магазин за хранителни стоки, където стоките могат да се поръчват вкл. по телефона. Предприятието има и фирмен магазин в гр. Своге.

За нуждите на персонала са осигурени два жилищни блока с 42 служебни апартамента.

Здравната служба във фабриката по това време разполага с лекарски и стоматологичен кабинет, манипулационна, кабинет за физиотерапия и лечебна физкултура, гинекологичен кабинет с женска консултация и собствена линейка. Правят се профилактични прегледи на работещите веднъж годишно за всички и два пъти годишно за работещите в потенциално вредна среда. Работниците с хронични заболявания се диспансеризират, трудоустрояват и наблюдават. Профилактичните гинекологични прегледи са задължителни за всички жени. Бременните се трудоустрояват без нощен труд и с осигурена безплатна закуска. При опасност от епидемия

се раздават безплатни лекарства, като такива се предоставят на диспансерноболните и работниците на смяна, ако се налага да започнат веднага лечение. Правят се и прегледи по домовете, а болните с температура се оставят на домашен стационар.

Към дома на културата се изграждат самодейни художествени състави, вкл. театрален състав, група за художествено слово и такава за народни песни и танци.

Библиотеката организира литературни срещи с писатели. Съществува и заводска радиоуредба с модерна за времето си техника и ежедневни предавания.



Почивната база на черноморието (Ахелой)
Източник: личен архив

Почивната база на черноморието (Ахелой) предлага възможност за прием на 650 души, като се осигуряват и карти за почивка в планинските и балнеолечебни курорти в страната.

Към почивния базов фонд на завода влиза и базата за краткотраен отгдох (между с. Завидовци и с. Искрец), която разполага със спални за 20 души и зала за 40 души, ползвани от около 3 000 души годишно.



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_632_1

→
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_633_9





Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3 Захарна
промишленост, албум 13-13,
73_1315_2

→
Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_632_7



СПОРТ

През 1951 г., като продължител на отбора на фабрика „Искра“, е създаден нов футболен отбор. Изявени футболисти от Своге са назначени в завода. С труда на тези футболисти, на отчужден терен в близост до предприятието, е построено игрище, където се правят тренировки. Футболният отбор „Република“ е бил част от спортен клуб „Динамо“ София (по-късно „Левски“), защото до 1953 г. ДИП „Република“ е софийско предприятие.

През 1960 г. в „Република“ е създаден женски хандбален отбор. Предприятието има и отбор по художествена гимнастика.

През 1971 г. е открит заводски спортен комплекс със зала за тенис, бiliarд, монокс, шахмат, спортни площадки за волейбол, баскетбол, футбол на малки вратички, а от 1983 г. заводът има и плувен басейн на открито.

1972 г. поставя началото на отбора по ориентирание, който бележи много успехи и по-късно става ядро на местния клон на Планинската спасителна служба (ПСС) в с. Лакатник, която съществува и до днес.

През 1974 г. по повод на 50-годишнината на предприятието е проведено първото рекламнo авторали „Република“ с участието на автомобили от цялата страна. Оттогава до днес то се провежда всяка година.

ОТРЯДЪТ НА ПСС „ЛАКАТНИК“ е създаден през 1971 година. Той е част от структурата на Планинска спасителна служба (ПСС) при БЧК (Български Червен кръст) – единствената бюджетна организация в България, занимаваща се с планинско спасяване. Отрядът е базиран в Гара Лакатник, община Своге.



Източник:
ЛИЧЕН АРХИВ



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, д. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_1316_3



Източник: ДА „Архиви“



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_1316_7



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а. е. 13.3
Захарна промишленост,
албум 13-13, 73_1316_9

ЧИСЛЕНОСТ

През 1984 г. предприятието чества своя 60-годишен юбилей и наброява 1143 души персонал, 65% от които са жени. Произведени са 15 000 т захарни изделия – 700 т детски храни и 600 т царевични пръчици.

През 1988 г. заводът има 22 поточни линии и произвежда над 70 хил. тона шоколадови и захарни изделия годишно (40% от шоколадовите изделия в страната) на стойност над 50 млн. лева с асортимент от над 150 продукта в следните групи:

- шоколадови бонбони (черупкови, пълтни, шприцовани, луксозни);
- шоколад – блок (пътен, с ядки, маслени и кремове пълнежи);
- марципан и кувертюр за сладкарската промишленост;
- шоколадови десерти на основата на нуга-маса;
- тунквани вафли;
- бисквити, тестени рула, блатове за торти, граже и царевични пръчици и др.

Производственият цикъл е пълен – от изпичането на каквото до получаването на готовия продукт. Колективът се състои от 1130 човека, 75% от които жени. Според данните, за около 5 години процентът на жените, работещи в завода, се увеличава с 10%.

„Република – Своге“ разчита на постоянни местни работници, за които е организиран транспорт от близките населени места. Това са хора, за които най-често заводът е първото и единствено работно място. Шампион с най-продължителен трудов стаж без прекъсване, започнал 15-годишен във фабриката на В. Пеев в София през 1921 г. и продължил да работи след пенсионна възраст до 1976 г. в Своге, е майстор Стефан Маринов със стаж от 55 г.

В ПЕРИОДА МЕЖДУ 1985 и 1989 г., когато тоталитарният режим в България формално е премахнат, страната преминава през дълбока икономическа, последвана от политическа криза. Стопанският растеж се забавя. Идеята за премахване на ДСО и възстановяване на самостоятелността на предприятията от 1987 г. е изпреварена от срива на тоталитарния режим.

Отделни обединения съществуват до 1990–1991 г., когато са разделени, а предприятията в тях са преобразувани в еднолични дружества с ограничена отговорност или еднолични акционерни дружества. През този период някои ДСО са преобразувани в държавни холдингови структури, а други, като „Република“, са приватизирани.



Източник: ДА „Архиви“
Фонд 720, опис 5, а.е.13.3
Захарна промишленост,
Албум 13-13, 71_3560_2

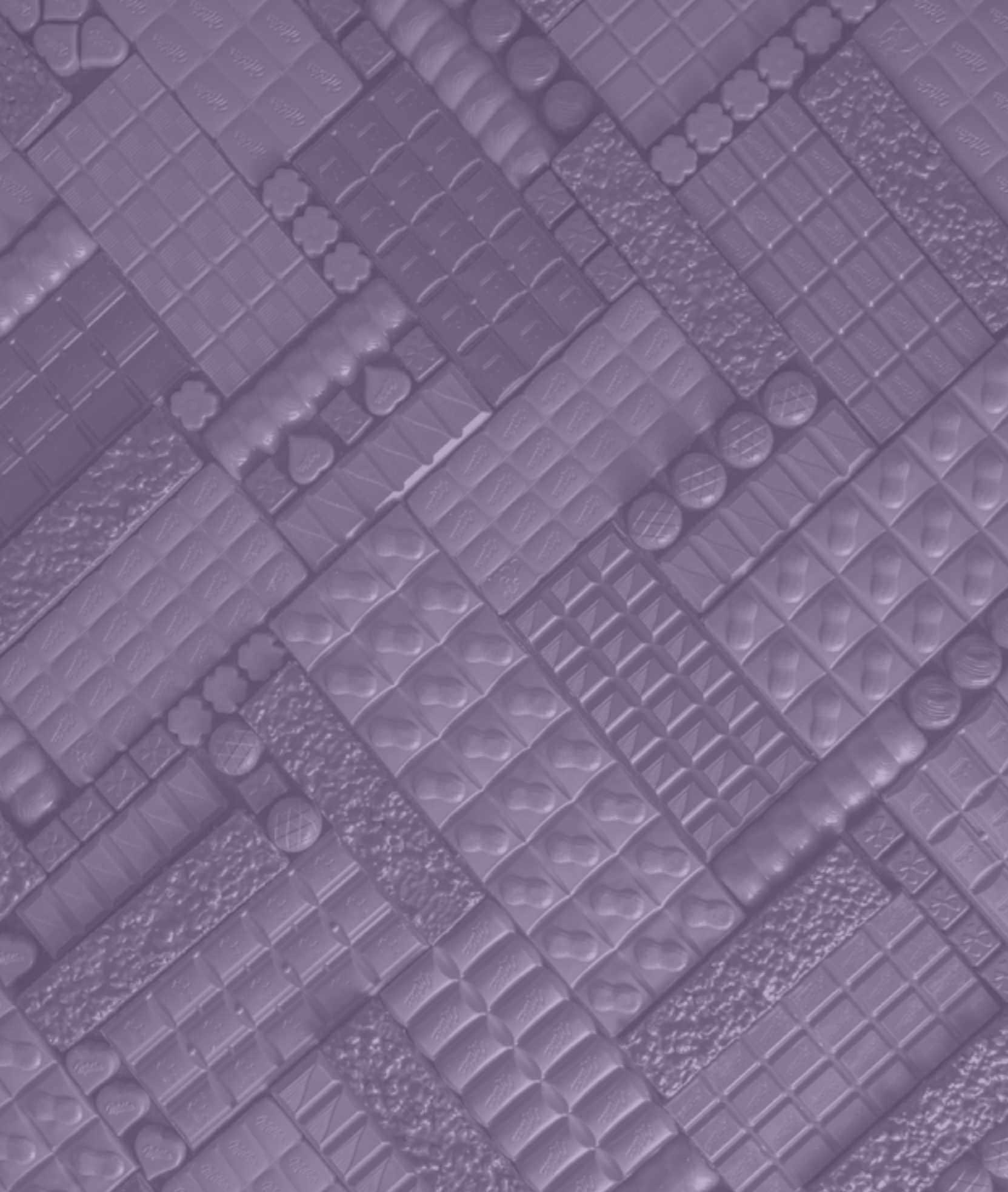
ПОСЛЕПИС

Завършваме тази глава от историята на фабриката с думите на свогенския журналист Андрей Видинов, на когото дължим точните сведения за комбината до 80-те години на 20. век, а именно:

„След всяка изминала година разстоянието между нас и събитията, които ни интересуват, все повече се увеличава и ако не бъдат записани, времето ще ги изличи напълно...“

В същото време:

„Никога не може да се каже, че една история, независимо за какво се отнася, е написана окончателно. Историята се пише и допълва непрекъснато...“



1989–2024

НОВИ ВРЕМЕНА

приватизация, приспособяване,
нови марки, разширение, стабилизация,
нов имидж, подем

ПЕРЕСТРОЙКА И ПРИВАТИЗАЦИЯ

ОТЕЧЕСТВЕН ВЕСТНИК

Швейцарската фирма "Якобс" купи "Република" - Своге

НАДЯ КАНТАРЕВА

Вчера световноизвестната фирма "Крафт Якобс Сушара" подписа договор с Агенцията за приватизация за покупката на фабрика "Република" в Своге. Според договора 80 процента стават притежание на купувача, а останалите 20 процента се предлагат на работещите във фабриката.

Сделката между двете страни е официално и юридически оформена, уточни Ренета Инджова, изпълнителен директор на агенцията. Освен договора за покупката на "Република" "Крафт Якобс Сушара" е сключил споразумение с бившите собственици, на които е реституирана част от фабриката, известна в миналото като "Песна". Наследниците на братя Пееви ще бъдат съакционери в новото дружество.

(Продължава на стр. 4-а)



"Тоблерен", "Милка", "Лео" ще произвежда в "Република" - Своге

Швейцарската фирма "Якобс" купи "Република"...



Новият собственик гарантира запазването на работните места за всички в "Република" за 2 години

ходите ѝ възлизат на 9 млрд. долара.

Като собственик на българската фабрика швейцарската фирма

още с договора се задължава да подготви инвестиционна програма за модернизирание и увеличаване на производството на предприятието.

Разпределени в срок от 5 години фирмата ще инвестира 16 млн. долара в "Република". Както стана ясно от г-н Хубер, "... ще се опитаме най-напред да подобрим качеството на традиционните изделия, познати на нашия пазар. Най-важното е хората да имат възможност да купуват..." В бъдеще ще започне и производството в "Република" на прочутите шоколади "Милка".

(Продължава от стр. 1-а)

Подписалият договора от страна на чуждестранната фирма Бернхард Хубер, вицепрезидент на "Крафт Якобс Сушара", отговарящ за Централна и Източна Европа, заяви, че закупуването на "Република" е важна стъпка в източноевропейската стратегия на компанията.

От 1992 г. до днес "Якобс" е закупила фабриката за шоколадови изделия "Цемек" в Бургаска, производителя на шоколади "Фитро" в Братислава и "Далек" - водеща за кафе и подправки в Чехия. Само преди няколко компаниите е станала собственик и на латвийската фабрика за шоколадови изделия "Каукас".

"Крафт Якобс Сушара" е създадена през септември тази година от сливането на "Крафт Джениерал Фуас Юрпа" и "Якобс Сушара". Центърът ѝ е в Цюрих, Швейцария. Компанията е най-големият производител на кафе в Европа и е сред водещите производители на шоколадови изделия, хранителни продукти и специални сирена. При-

част от продукцията на новата стара фабрика ще получи пазар и износ в Русия. Възможността за износ в Русия на продукцията на "Република" повиши пазарната цена на фабриката", каза Ренета Инджова.

Управлението на "Република" - Своге, ще остане в ръцете на български специалисти. До две години са гарантирани и работните места на хората, които досега са ангажирани там.

Също вчера двама чуждестранни инвеститори са проявили сериозен интерес и към обявените за прива-

През 1989 г. в Източния блок започва процес на промени, известен като „перестройка“. България също обявява курс към преустройство на съществуващата политическа система, която не успява да отговори на нуждите на обществото. Икономическата рамка се променя от държавно планиране към частно стопанство. Икономическите и търговските отношения в страната се деполитизират.

През ноември 1989 г. генералният секретар на БКП е освободен от длъжността, която заема в продължение на 35 години. Тази дата се възприема като начало на прехода на България към демокрация и пазарна икономика, въпреки че еднопартийната система е премахната едва на следващата година, а първите реални икономически реформи са предприети 15 месеца по-късно.

През 1990 г., по молба на българското правителство, комисия от Националната търговска камара на САЩ, начело с Ричард Ран, изготвя стратегия за преход към пазарна икономика.

През май 1991 г. „Република – Своге“ участва на Пролетния Пловдивски панаир със собствен щанд и печели поредния златен медал. Въпреки наградите, по време на „промените“ (както е известен този период от историята на България), фабриката все по-трудно се приспособява към условията на пазара и макар да разполага с огромен ресурс (подобно на годините 1947–1953), отново преминава в групата на губещите.

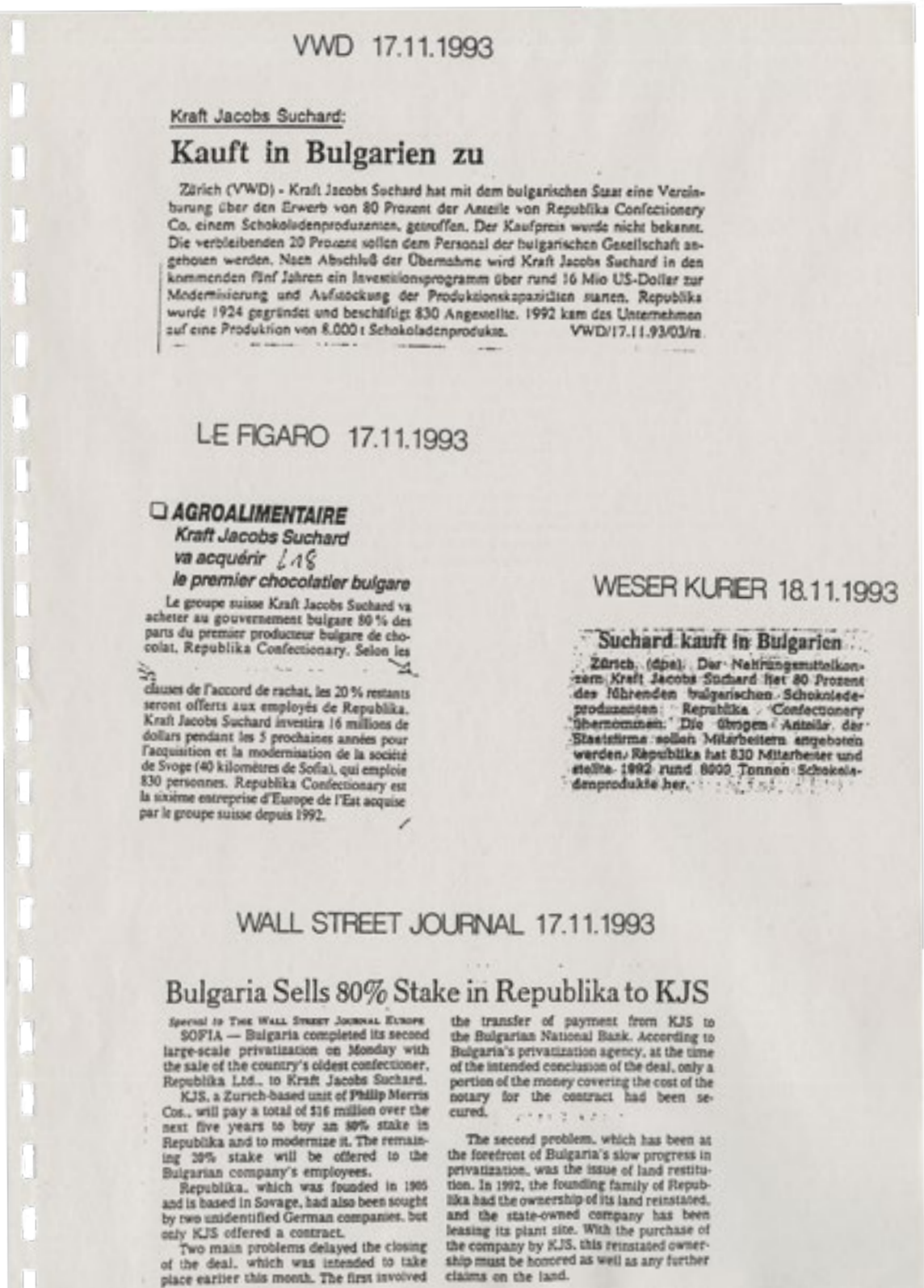
През ранните деветдесет години на двадесети век започва преустройство на държавните промишлени предприятия, които постепенно са приватизирани.

През 1991 г. заводът за шоколадови и захарни изделия (ЗШЗИ) „Република“ се трансформира в „Република“ ЕООД. Държавата вече притежава 80%, а 20% от акциите са предвидени за работници и служители, които ги закупуват на преференциални цени.

През 1992 г., след приемането на Закона за възстановяване собствеността върху одържавени недвижими имоти (ЗВСВОНИ), обн. ДВ., бр. 15 от 21.02.1992 г., собствеността на семейство Пееви в размер на 18% от държавното предприятие е възстановена. Притежаваните от тях имоти не влизат в имуществото на новото дружество, а се използват от него въз основа на договор за наем.

На 23 септември 1993 г. българската Агенция за приватизация и следприватизационен контрол е оглавена от Ренета Инджова, която преди това е председател на надзорния ѝ съвет. Управлението на структурата е белязано от успешната приватизация на държавни предприятия, които запазват производствата и персонала си и привличат чуждестранни инвестиции. Сред сключените сделки е и тази за завода за шоколадови изделия „Република“ в Своге.

ПУБЛИКАЦИИ В
БЪЛГАРСКАТА ПРЕСА ПО
ПОВОД ПРИВАТИЗАЦИЯТА
НА „РЕПУБЛИКА – СВОГЕ“
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН
АРХИВ



Снимка на ръководството на „Крафт Якобс Сушард – България“ и представители на фирмата от Западна Европа, направена при едно от първите посещения след приватизацията
Източник: личен архив

На 4 октомври 1993 г., въз основа на Закона за преобразуване и приватизация на държавни и общински предприятия (обн. ДВ., бр. 38 от 8.05.1992 г.), „Република“ ЕООД е включена в списъците на предприятията, подлежащи на приватизация.

1993

Семейство Пееви, които по това време имат представители зад океана в лицето на инж. Александър В. Пеев (син на В. В. Пеев), първи влизат в контакт с „Крафт Якобс Сушард“ с предложение за продажба на дяловото си участие в завода.

С посредничеството на Агенцията за приватизация е направен щателен одит на състоянието на предприятието, към което проявяват интерес и две немски фирми, но само „Крафт“ подава оферта. Предприятието е представено и на руския пазар и се вписва в цялостната стратегия на компанията за разширяване на присъствието ѝ на пазарите в Източна Европа.

Тъй като фирмата не проявява интерес към производственото звено на гара „Томпсън“, по предложение на Агенцията, Министерството на промишлеността преструктурира „Република“ и отделя от него цеха, който по-късно е продаден на друга фирма.

През 1993 г., когато е приватизиран, заводът вече е в тежко финансово състояние с годишна загуба от 13 млн. лв. и натрупани лихви към банкови кредити в размер на 28 млн. лв.

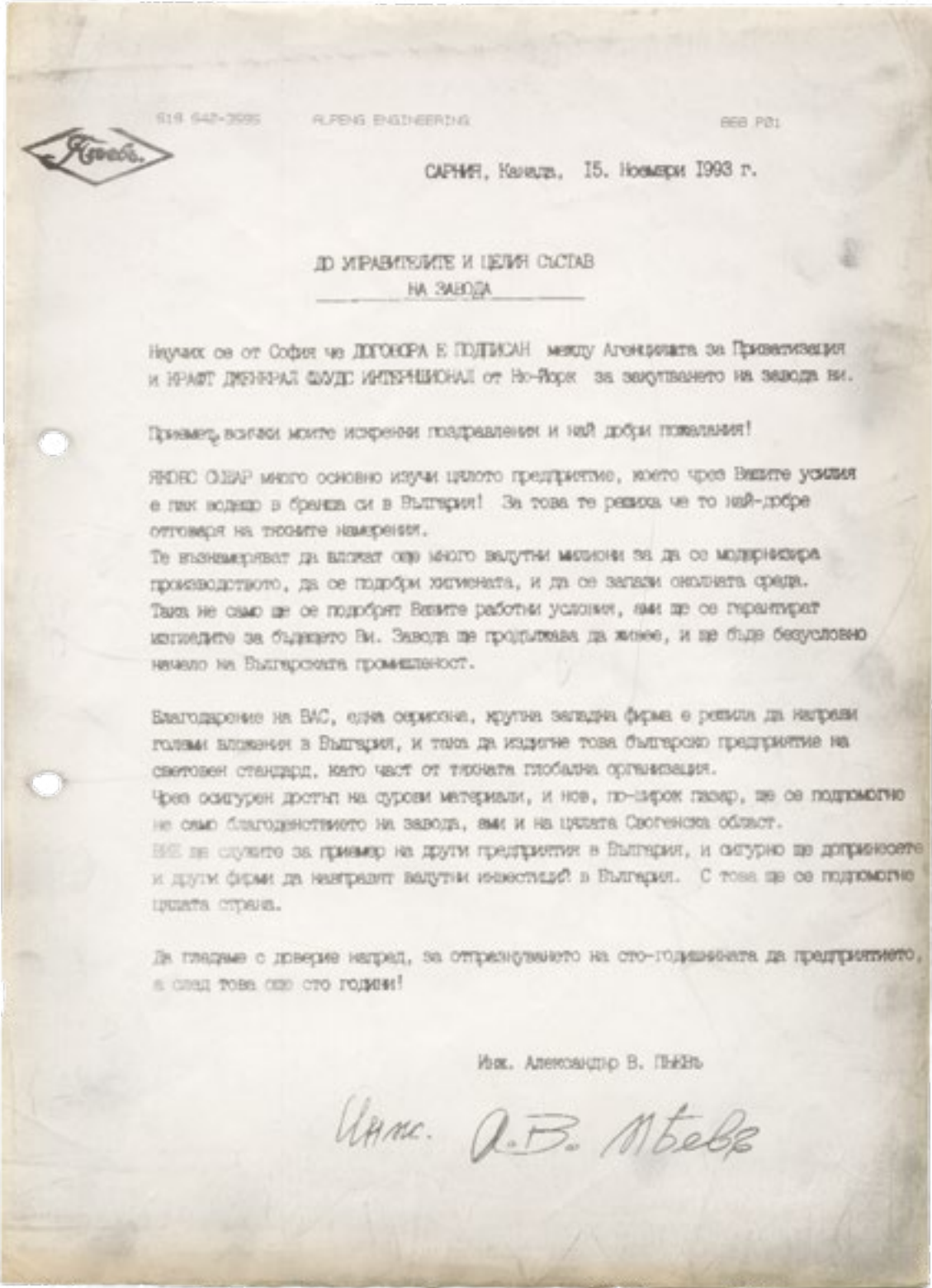
На 15 ноември 1993 г. агенцията за приватизация продава 80% от дяловете на „Република“ ЕООД на международната компания „Крафт Дженеръл Фуудс Интернешънъл“ АД, която впоследствие изкупува и дела на сем. Пееви, а по-късно – поетапно и дяловете на служителите.

1994

На 24 януари 1994 г. е регистрирано акционерното дружество „Крафт Якобс Сушард – България“ АД, което става официалният собственик на фабриката в България. Според условията на договора, купувачът поема задълженията на предприятието и се задължава да инвестира в него 10 млн. долара. В самото начало са инвестирани 4 млн. долара, от които 2 млн. са предназначени за погасяване на дълговете, а останалите – за оборотни средства. Работните места на 735 души са запазени за срок от две години.

Приватизацията на „Република“ е една от първите подобни сделки в България и е широко отразена в медиите у нас и по света. Към онзи момент фабриката покрива около 35% от пазара на шоколадови изделия в страната с годишен производствен обем около 8 000 тона.

ПУБЛИКАЦИИ В МЕЖДУНАРОДНАТА ПРЕСА ПО ПОВОД ПРИВАТИЗАЦИЯТА НА „РЕПУБЛИКА – СВОГЕ“
Източник: ФИРМЕН АРХИВ



ПОЗДРАВИТЕЛЕН
АДРЕС, ИЗПРАТЕН
ПО ФАКС ОТ ИНЖ.
АЛЕКСАНДЪР В. ПЕЕВ
КЪМ РЪКОВОДСТВОТО И
РАБОТНИЦИТЕ В ЗАВОДА
НЕПОСРЕДСТВЕНО СЛЕД
ПРИВАТИЗАЦИЯТА
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

ПЪРВИ СТЪПКИ СЛЕД ПРИВАТИЗАЦИЯТА

Започва поредната нова ера в дългата и превратна история на фабриката, в която от соц-гигант тя се превръща в модерно индустриално предприятие, което днес изнася над 80% от продукцията си до световните пазари на 6 континента. Новото начало е трудно поради драматичните различия в стандартите за качество, технологичното равнище и начина на функциониране на бизнеса.

Първите действия на новата фирма са свързани с погасяване на дълговете и въвеждането на стандарти за хигиена и добри производствени практики. В началото се инвестира по проекти за промяна на микроклимата в завода – подови настилки, мазилки, стени, зонирание и други.

Започват процеси по оценка на производственото оборудване, сгради и съоръжения, планират се стъпки за подобрене и се изготвя детайлен инвестиционен план, целящ фабриката да стабилизира представянето си и да разгърне потенциала си.

В този период, съвместно с действията по цялостно подобряване на производствената среда, започва оценка на съществуващите производствени капацитети спрямо плановете за развитие, преразглежда се цялото портфолио, вземат се основополагащи решения за марки, производствени линии и продуктови групи. Трудно се поддържа портфолио с голямо разнообразие и обем. Нужни са опростяване на продуктовата гама и увеличаване на трайността на изделията. Поставените цели за оптимизация на продукцията поставят екипа пред предизвикателството да се раздели с някои дълго обичани и паметни за предприятието продукти.

Благодарение на огромния опит и широкото разнообразие от асортименти се зараждат идеи за стартиране на нови продукти, възстановяване на добре забравени стари и реформулиране на съществуващи, така че да се отговори на очакванията – в резултат се възобновява вафла „Морени“, разработват се и се подбират асортименти, които да влязат под марките „Своге“, „Сушарг“ и „Сезони“.

АД "КРАФТ ЯКОБС СЮШАРД-БЪЛГАРИЯ" - гр. СВОГЕ

ЦЕННИК - КАТАЛОГ

НА ПРОИЗВЕЖДАНАТА ПРОДУКЦИЯ
В СИЛА ОТ 26.01.1994 год.

А. ВЪТРЕШЕН ПАЗАР

№ по ред	А с о р т и м е н т и	Трай-ност дни	Разфасовка кг	Цена на дребно		Търг. отст. лв/т
				лв/бр	лв/т	
1	2	3	4	5	6	7
I.	Бисквити, слепени					
1.	Глобус	45	0,035	1,90	54286	5429
II.	Вафли					
-	нетунквани					
2.	Роса/34бр в кутия х 0,034 кг/	60	1,156	52,70	45588	4559
3.	Роса/32бр в кутия х 0,029 кг/	60	0,930	41,60	44731	4473
4.	Добруджанка/34бр х 0,034 кг/	60	1,156	52,70	45588	4559
5.	Добруджанка/32 бр х 0,029кг/	60	0,930	41,60	44731	4473
-	тунквани					
6.	Свежест	60	0,050	2,50	50000	5000
7.	Свежест	60	0,040	2,10	52500	5250
8.	Боряна	60	0,050	2,50	50000	5000
9.	Боряна	60	0,040	2,15	53750	5375
III.	Шоколадови изделия					
-	шоколадови десерти					
10.	Република	45	0,040	2,50	62500	6250
11.	Люлин	45	0,040	1,90	47500	4750
12.	Карамел	45	0,035	2,15	61428	6143
-	шоколадови бонбони					
-	шприцвани					
13.	Тинтява	60	0,250	20,00	80000	3000
14.	Тинтява	60	0,200	19,50	97500	9750
15.	Лилия	90	0,250	23,00	92000	9200
16.	Лилия	90	0,200	22,00	110000	11000
17.	Еспресо	90	0,250	23,00	92000	9200
18.	Еспресо	90	0,200	22,00	110000	11000

КАТАЛОГ НА
ПРОИЗВЕЖДАНАТА
ПРОДУКЦИЯ ОТ
1994 г., ПОЛАГАЩ
НАЧАЛОТО
НА МАРКИТЕ,
ПОЗНАТИ
НА ПАЗАРА ДНЕС
Източник:
ФИРМЕН АРХИВ

2.

1	2	3	4	5	6	7
-	ПЛЪТНИ					
19.	Лира	60	0,200	18,80	94000	9400
20.	Лира	60	0,250	17,50	70000	7000
21.	Боряна	90	0,250	21,00	84000	8400
22.	Бриз	45	0,250	17,50	70000	7000
23.	Бриз	45	0,200	18,80	94000	9400
24.	Роял	60	0,250	21,00	84000	8400
25.	Фини млечни	180	0,200	26,00	130000	13000
-	ЧЕРУПКОВИ					
26.	Тропик	45	0,250	21,50	86000	8600
27.	Романс	90	0,250	22,50	90000	9000
28.	Бреза	90	0,250	22,50	90000	9000
29.	Свежест	60	0,250	22,50	90000	9000
30.	Комета	60	0,250	20,50	82000	8200
31.	Сълзица	60	0,250	23,50	94000	9400
32.	Крем лимон	45	0,250	22,50	90000	9000
33.	Крем кайсия	60	0,250	25,00	100000	10000
34.	Крем шоколад	45	0,250	25,50	102000	10200
35.	Крем вишна	45	0,250	25,00	100000	10000
36.	Крем ягода	60	0,250	25,00	100000	10000
-	ШОКОЛАДОВИ БОНБОНИЕРИ					
37.	Сватба	45	1,170	220,00	188034	18803
38.	Изгрев	45	0,810	110,00	135802	13580
39.	Своге	45	0,600	75,00	125000	12500
40.	Полъх	45	0,500	97,00	194000	19400
41.	За Вас	45	0,450	65,00	144444	14444
42.	Фигаро	45	0,450	68,00	151111	15111
43.	Витоша	45	0,440	66,00	150000	15000
44.	Наша гордост	45	0,430	70,00	162791	16279
45.	Фигаро	45	0,300	41,00	136667	13667
-	ЕДНОСОРТНИ /АПЛ-11/					
46.	Мока	45	0,320	33,50	104688	10469
47.	ЧЕРВЕНА РОЗА	60	0,320	33,00	103125	10312
48.	Цвят	45	0,315	33,00	104762	10476
49.	Калина	45	0,320	32,50	101562	10156
50.	Вишна	45	0,320	39,00	121875	12188

3.

1	2	3	4	5	6	7
51.	Лимон	45	0,330	33,00	100000	10000
52.	Ягода	60	0,320	33,00	103125	10312
53.	Кайсия	60	0,320	33,00	103125	10312
-	шоколад блок					
54.	Фин млечен	180	0,025	3,70	148000	14800
55.	Фин млечен	180	0,040	5,30	132500	13250
56.	Роял	60	0,040	4,80	120000	12000
57.	Бояна	60	0,040	4,60	115000	11500
58.	Фин млечен	180	0,050	6,40	128000	12800
59.	Крем лимон	45	0,050	5,60	112000	11200
60.	Крем кайсия	60	0,050	5,60	112000	11200
61.	Крем меланж	45	0,050	5,80	116000	11600
62.	Дама пика	60	0,050	5,60	112000	11200
63.	Крем смокиня	60	0,050	5,60	112000	11200
64.	Фин млечен	180	0,100	12,50	125000	12500
65.	Чар	60	0,100	13,00	130000	13000
66.	Млечен с фъстъци	90	0,100	12,50	125000	12500
67.	Натурален	180	0,100	12,00	120000	12000
IV.	Десертен блок					
68.	Албена → натурален	180	0,050	3,80	76000	7600
69.	Пиноккио → ?	60	0,050	2,50	50000	5000
70.	Люлин →	60	0,050	2,20	44000	4400
71.	Здравец → натурален	90	0,050	2,20	44000	4400

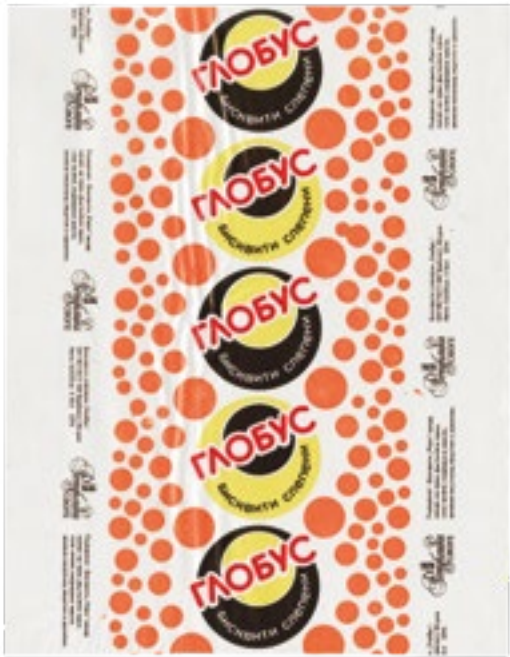
Б. Производствено потребление

№ по ред	А с о р т и м е н т	Продажна цена	В т.ч. Данък върху оборота
1.	Кувертюр "Люлин" - блокчета	40385	8885
2.	Кувертюр Люлин - насипно	35000	x
3.	Кувертюр шоколадов - блокчета	89744	19744
4.	Кувертюр млечен - блокчета	92900	20438
5.	Кувертюр млечен - насипно	75000	x
6.	Кувертюр № 2 - насипно	70000	x
7.	Какао прах	39744	8744
8.	Какао масло	140000	x
9.	Фондан захарен	26000	x

Гл. счетоводител
/Н. Н.



ИЗВАДКА НА ОПАКОВКИ
ОТ ПРОДУКТОВИЯ КАТАЛОГ



1
Бисквити слепени
„ГЛОБУС“



6
Вафли тунквани
„СВЕЖЕСТ“



14
Шоколадови бонбони
шприцвани „ТИНТЯВА“



22
Шоколадови бонбони
пътни „БРИЗ“



15
Шоколадови бонбони
шприцвани „ЛИЛИЯ“



28
Шоколадови бонбони
черупкови „БРЕЗА“

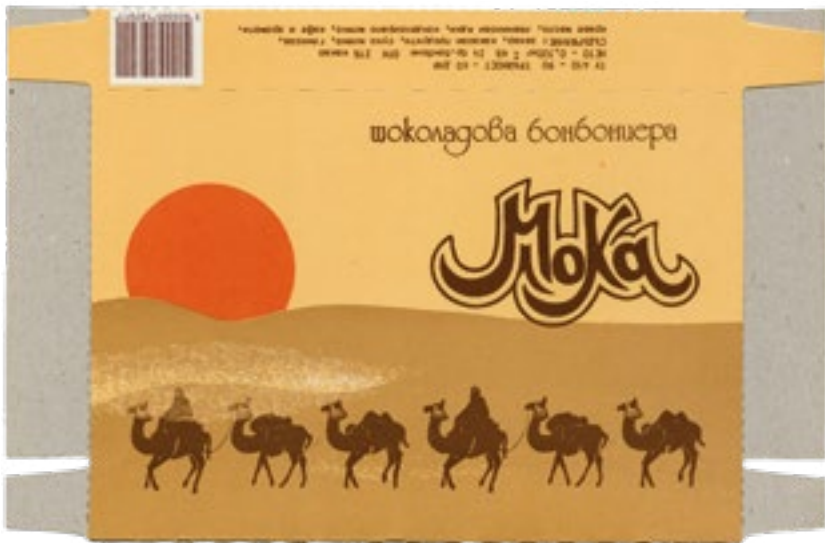
← ↑ Източник на опаковките:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН АРХИВ



31
Фини млечни черупкови
бонбони „Съзвиза“



43
Шоколадови бонбонiere
„Витоша“



46
Шоколадова
бонбонiera
едносортни
„Мока“



54
Шоколад блок
„Фин млечен“



63
Шоколад блок
крем „Смокиня“



69
Десертен блок
„Пинокио“

← ↑ Източник на опаковките:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН АРХИВ

РАЗВИТИЕ НА ТЪРГОВСКИТЕ МАРКИ В МИНАЛОТО

Древен Египет (около 2800 г. пр.н.е.): най-ранните известни примери за използване на марки или лога са намерени върху керамика и други предмети в Древен Египет. Тези символи често представляват занаятчийски гилдии или конкретни производители.

Древна Гърция и Рим (около 500 г. пр.н.е. – 476 г. сл.н.е.): в древните цивилизации търговците често използват печати или знаци, за да обозначат своите стоки. Тези марки помагат да се гарантира качеството и автентичността на продуктите.

Средновековие (476–450 г. сл.Хр.): търговците продължават да използват марки и етикети, за да идентифицират стоките си. С нарастването на търговията тези марки стават все по-важни за разграничаване на различните продукти и производители.

Ренесанс (14.–17. век): с възхода на капитализма и индустриалната революция бизнесът става все по-конкурентен. Търговците започват да осъзнават стойността на отличителните марки за популяризиране на своите продукти и услуги.

Историята на търговските марки може да бъде проследена до древни цивилизации, но съвременната концепция се появява през 19. век. Кратък преглед на историята на търговските марки:

19. век: този период бележи началото на съвременната концепция за търговски марки. През 1843 г. британското правителство приема Закон за търговската марка, който предоставя правна защита на търговските марки. По подобен начин и със същите цели Съединените щати приемат Закона за търговската марка от 1870 г.

20. век: търговските марки стават все по-важни за бизнеса. Компаниите започват да инвестират сериозно в създаването и популяризирането на силни марки. Марките също играят решаваща роля в рекламата и маркетинга.

21. век: днес търговските марки са неразделна част от глобалния бизнес. С възхода на интернет и електронната търговия търговските марки са още по-критични за успеха на бизнеса. Социалните медии и други цифрови платформи имат ключова роля в оформянето на пейзажа на търговските марки през настоящия век.

СЪЗДАВАНЕТО НА НАШИТЕ МАРКИ (И ТЕХНИТЕ РЕКЛАМИ)

В миналото използването на лични имена като търговски марки е било често срещана практика сред предприемачите. Това е начин да вдъхнат доверие на клиентите, да подчертаят семейния бизнес характер на компанията и да направят марката незабавно разпознаваема. През 40-те години на миналия век Пеев налага своята търговка марка „Пеевъ“. Бонбоните „Царски“, „Дипломатически“ и „Виенски тип“ са признати от първокласни експерти в Париж, Виена и Берлин. По време на царските приеми и баловете се сервират луксозни български бонбони с марката „Пеевъ“.

Търговските наименования от времето на социализма илюстрират отсъствието на особена почит към марката и в голямата си част са лишени от фантазия. Много от продуктите са наименовани съвсем описателно – вафла, натурален шоколад, шоколадови бонбони и други. Друга голяма група са продуктите с географски имена, както и тези с женски имена. Тук-там се появяват и исторически имена и „здравословни“ продукти с маргарин, кръстени „Спорт“ и „Здраве“. Има представители на фауната и на приказния свят.

След настъпване на демокрацията, в десетте години между 1989 и 1999 г., преди приемане на Закона за търговските марки, започва „война за марките“, които не са защитени и често преминават от една фирма в друга или дори са открадвани от различни производители.

През годините фабриката в Своге губи много от марките си, но и успява да запази някои продукти, които и до днес остават любими на потребителите.

ИСТОРИЯТА НА ШОКОЛАД „СВОГЕ“

Идеята за производство на шоколад с името „Своге“ възниква още в края на социалистическия период, когато в „Република“ са правени опити един от двата клона на „Кавемил 600“ (ПЛ 12) да произвежда луксозен шоколад с това име. Доставени са опаковъчна машина и модел за формите, но до редовно производство се стига едва след приватизацията.

СИЛНО ПОВЛИЯН ОТ ФАБРИКАТА „ФИГАРО“ В БРАТИСЛАВА и марката „Фигаро“ на Своге, позната от времето на Пеев, отгел „Маркетинг“ предпочита новият шоколад да носи името „Фигаро“, но ръководството на фабриката гържи заводът да запази своята идентичност и настоява за името „Своге“.

Шоколадът „Своге“ е един от първите нови продукти на завода, които излизат на пазара, и става факт през 1994 г. Производството му стартира във фабриката по оригинална швейцарска рецепта на „Сушард“, чието лого е и на опаковката. Започва на 11-а линия („Кавемил 275“), на която по това време се произвеждат много други шоколади, бонбони и десерти с пълнеж. Шоколадът стартира изключително успешно, но линията не може да поеме очакваното разрастване на марката, нито да отговори напълно на високите производствени стандарти. По тези

РЕКЛАМИТЕ

Успешното развитие на продукта се дължи и на появата на популярната телевизионна реклама на шоколад „Своге“ с „швейцарския експерт“ с култовите фрази „Мммм, вкусно, швейцарски е, нали?“ – „Не, български – от Своге“.

През 2000 г. започва и друга телевизионна кампания под надслов „Направен с любов, за да носи наслада“. Тя продължава през 2004 г. със слогана „Любов, обвита в шоколад“.



„Фин млечен“ шоколад, произвеждан на „Кавемил 275“ преди стартирането на „Своге – фин млечен“

причини се одобрява проект за преместване на линия втора употреба от друг завод на компанията (линия „Аастед“), която да го произвежда.

Първите шоколади „Своге“, предложени на потребителите, са „Своге – фин млечен“ и „Своге с фъстъци“. Впоследствие идеята се развива и са разработени и много други варианти – с лешници, стафиди, пълнежи, а също течен и аериран шоколад. Шоколадите „Своге“ стават любим продукт на българския потребител.

През 1999 г. логото на „Сушард“ отпада от опаковките на Своге и те придобиват вид, близък до този, който познаваме днес.



Източник: YouTube (37)



Първите опаковки на шоколад „Своге“, стартиран през 1994 г. под марката „Сушард – Своге“ с фъстъци, фин млечен и с лешници.



Опаковка на „Своге“ със сусам, спечелил награда за най-добра иновация

← ↑ Източник на опаковките: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН АРХИВ

ИСТОРИЯТА НА ШОКОЛАД „МЛЕЧЕН“

Млечен шоколад, цитиран в интервюто на В. Пеев, е произвеждан още в началото на 20-и век в софийската фабрика, а по-късно и в Своге. Можем само да предполагаме каква е била рецептата, но ако съдим по достигналата до нас информация от двете интервюта на Пееви, в шоколада е добавяно сухо мляко с произход Холандия, поради високата производствена цена на българското.

Най-ранните запазени опаковки с надпис „млечен шоколад“ от периода на „Република“ са от края на 50-те години. Всичко това показва една непрекъсната традиция в производството на този продукт.

Производството на „Млечен“ се възобновява през 1997 г. При регистрацията на продукта възниква проблем: шоколадът не може да се регистрира като млечен без търговка марка, тъй като и други компании произвеждат млечен шоколад. Има идеи да бъде позициониран под ново търговско наименование или прибавен като асортимент на брандовете „Своге“ или „Сушард“, но технологичният екип на завода доказва, благодарение на архиви, че традицията за производство на „Млечен“ в Своге е дългогодишна. Регистрацията е успешна и продуктът радва потребителите до днес.

В КАТАЛОГ НА ПРОМИШЛЕНОАГРАРНО ОБЕДИНЕНИЕ „Българска захар“ от 70-те например фигурират натурален шоколад, фин млечен шоколад, млечен шоколад и шоколад. Близко една трета от асортиментите тогава са кръщавани описателно.



Опаковки с надпис „млечен шоколад“ на ДИП „Република“ от 50-те години на 20-и век



Илюстрацията на каничката мляко се пренася от „Фин млечен“ върху „млечен“. Шоколадът е стартиран през 1997 г. на линия „Аастед“, а по-късно цветът на опаковката се сменя от червен в син.



Хартиена опаковка на „Млечен шоколад“, произвеждан на линия „Аастед“ (опаковане в алуминиево фолио и хартия)



Съвременни опаковки на шоколад „Млечен“ и „Млечен с лешници“, 2024 г. С времето се появява и „Млечен с лешници и стафиди“, който се произвежда и днес.



← ↑ Източник на опаковките: частна колекция и фирмен архив

ИСТОРИЯТА НА
ВАФЛА „МОРЕНИ“

Емблематичната тунквана вафла замества напълно спрените от производство през 1966 г. „обикновени“ вафли без кувертюр и първоначално се казва „Морена“. Името е вдъхновено от скалните образувания, подобни на облятите с шоколадов кувертюр фъстъци. През годините вафлата се променя, но това остава нейна запазена марка.

От 1973 г. вафлите, вече „Морени“, започват да се опаковат машинно, а мазането на корите и поръсването им с фъстъци се усъвършенстват значително. През същата година изделието е наградено с бронзов медал на международния панаир в Братислава (тогава Чехословакия).

Вафли „Морени“ са спрени от производство в началото на 80-те години и са заместени с технологично по-прости рецепти за тунквани вафли с фъстъчен крем („Боровец“, пуснати през 1983 г.) и с есенции (предимно лимон и портокал) – „Свежест“.

През 1994 г. започва процес по възстановяване на вафла „Морени“. Първата представена обратно на пазара през 1994 г. вафла е само с 2 вафлени кори. Поради технологични предизвикателства, свързани

с проникването на влага и огъване на вафлената основа, през следващата 1995 г. продуктът се подобрява, като се добавят още 2 вафлени кори.

Вафли „Роса“, „Добруджанка“, „Боряна“ и „Свежест“ изчезват и освобождават място за възобновяване на производството на вафли „Морени“.

През 1997 г. настъпва цялостна промяна на дизайна на опаковката. Успоредно с това стартира и много известната рекламна кампания, с която се появява и слоганът „вафла-трепач“.

През 2001 г. дизайнът на опаковката е освежен, а през 2004 г. е направена най-голямата промяна на логото и дизайна от 1997 г. – добавени са апетитни продуктови кадри с фъстъци и шоколад и лента за лесно отваряне.

Появяват се нови варианти като „Морени макс“ и „Морени стикс“ (от две части) и такива с лешников пълнеж.

ЛЮБОПИТНО: В НАЧАЛОТО НА 80-ТЕ ГОДИНИ цената на вафла „Морени“, 75 грама, е била скромните 15 стотинки.

РЕКЛАМИТЕ

Рекламната кампания на „Морени“ е една от най-успешните и запомнящи се реклами на бързооборотни стоки. Първоначално разработена за друг продукт на „Крафт“ – десертите „SPORT“ в Полша, тя става незабравима част от историята на „Морени“.

Първият клип е представен през 1997 г., а до 2009 г. са излъчени 6 епизода, подкрепени и с брендираните рекламни материали.



Източник: YouTube (38)



Опаковка на вафла „Морена“ от 60-те години



Опаковка на вафла „Морени“ от 1975 г.



Съвременни опаковки на вафли „Морени“

← ↑ Източник на опаковките: частна колекция и фирмен архив

ИСТОРИЯТА НА
БОНБОНИ „СУШАРД“

Марката „Сушард“ е една от най-дълголетните в компанията – нейната история започва през далечната 1825 г. в Нюшател, Швейцария. В България присъствието ѝ се загатва още по времето на В. Пеев, който я споменава като конкурент, с когото се състезава на изложение в Берн (Швейцария) през 30-те години на 20. век.

През 1997 г. във фабриката започва производството на серия шоколадови бонбони „Сушард“. Първият вкус, който се появява на пазара, е любимото на всички „Болеро“.

През 1998 г. „Сушард“ се развива, като се добавят емблематичното „Фигаро“ с нова рецепта и „Прего“ с кафе и сметана. Спират се от производство много любими вкусове като бонбони „Сълзица“, „Червена роза“ (от „Кавемил 275“), „Мока“, „Бреза“, „Романс“ и други (от „Кавемил 600“).

„Ауга“ се появява през 2000 г., заедно с „Асортти бонбониера“. През 2002 г. излиза нов вариант с хрупкави бисквити и крем под името „Финеса“. През 2004 г. фабриката е отличена за най-добра иновация за стартирането на бонбони „Елеганс“ – мраморна черупка с шоколадов крем, които остават любими на потребителите години след спирането си от производство.

БОНБОНИ С МАРКА „ФИГАРО“ са произвеждани във фабрики „Искра“ в Своге през 30-те години на 20. век, но можем само да гадаем каква е била рецептата за тях тогава.



„БОЛЕРО“ СА СПРЕНИ ОТ
ПРОИЗВОДСТВО ПРЕЗ 2016 Г.
ПОРАДИ СТАРТИРАНЕТО НА
„МИЛКА С ФЪСТЪЦИ И КАРАМЕЛ“
НА „КАВЕМИЛ 600“



ШОКОЛADOVA
БОНБОНИЕРА „ВИШНА“



ПРЕДШЕСТВЕНИЦИ НА БОНБОНИТЕ
„СУШАРД БОЛЕРО“ ОТ ВРЕМЕТО
НА СОЦИАЛИЗМА СА РАЗЛИЧНИТЕ
ВАРИАНТИ НА „ПИЯНИТЕ ВИШНИ“.

← ↑ ИЗТОЧНИК НА ОПАКОВКИТЕ:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН
АРХИВ

ИСТОРИЯТА НА
БОНБОНИ „СЕЗОНИ“

Бонбони с фини шоколадови и плодови пълнежи, известни в миналото като „шоколадови пралини“, се произвеждат още по времето на В. Пеев, който посочва в интервюто, публикувано в първата част на книгата, че кремове на бонбоните се изработват в „леярното“ отделение от плодови сокове, а не посредством есенции.

През социализма „Кавемил крем 600“ започва да произвежда като част от портфолиото си бонбоните „Крем мока“, „Крем лимон“ и „Крем шоколад“ и формова черупковидни шоколадови бонбони от шоколадов кувертюр и различни пълнежи като „Крем кайсия“ и „Крем вишна“.

Към 1994 г. фабриката притежава десетки асортименти бонбони, които трябва да бъдат опростени и оптимизирани. Гамата от продукти се поддържа трудно, обемите са малки, а изделията – сложни. Търговците са изправени пред големи предизвикателства, свързани с времето за разпространение в

търговската мрежа, тъй като някои от продуктите са със срок на годност под 45 дни. Отдели „Качество“ и „Технологичен“ решават сложни казуси относно влагането на сензитивни суровини и материали, предвид високите изисквания за качество, които компанията налага след приватизацията.

Именно в тези условия се заражда и концепцията за бонбони „Сезони“. Идеята е базирана на кремове бонбони, произвеждани преди това с различни вкусове и маси на линии „Кавемил 600“ и „Кавемил 275“. Рецептите са оптимизирани и подбрани, така че да бъдат съвместими с очакванията за масово производство. В миналото същите са с натурални плодови съставки, а за кремове се използват сметана и краве масло.

През 1997 г. плодните кремове бонбонери се възраждат в обновена серия от 4 вида бонбони с крем под марката „Сезони“. Първоначално са пуснати вкусовете ягода, кайсия, вишна и ром, а година по-късно – и ванилия. През 1999 г. на пазара се пускат и „Сезони смокиня“. По-късно през годините се появяват и отпадат много други различни вкусове, по-открояващите се от които са кокос и диня.

Опаковка на бонбони „Кайсия“
от края на 60-те години



БОНБОНИ „Крем ягода“, „Крем кайсия“ и „Крем вишна“ със стар дизайн на опаковките от края на 60-те години на „РЕПУБЛИКА – СВОГЕ“, произвеждани на „КАВЕМИЛ 600“



БОНБОНИ „Крем ягода“, „Крем кайсия“ и „Крем вишна“ със стар дизайн на опаковките от края на 80-те години на „РЕПУБЛИКА – СВОГЕ“, произвеждани на „КАВЕМИЛ 600“



БОНБОНИ „Крем ягода“, „Крем кайсия“, „Крем вишна“, дизайн до 2023 г.

← ↑ Източник на опаковките:
ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН
АРХИВ

ИСТОРИЯТА НА ДЕСЕРТ „РЕПУБЛИКА“

Шоколадовите десерти с марката „Република“ се появяват за първи път на българския пазар през 1984 г.

През 1996 г. е пусната променена версия на продукта с името „Нова Република“ с обновена опаковка, като са запазени познатите елементи на марката.

Тези лакомства продължават и до днес да са обичани от българските любители на сладки изкушения. През годините фабриката се опитва да разшири производството на линията с нови асортименти под марката „Спорт“, както и с десертче „Форте“ с желирани парченца, но продуктите не се продават добре и скоро след това са спрени от производство.



На линията за десерти по същата технология се произвеждат и бонбони „Еделвайс ванилия“, стартирани през 1998 г. и „Еделвайс с ром и стафиди“ през 2000 г.



Опаковка на десерт „Република“ от 1994 г. – вкусовете са карамел и шоколадова нуга



Първите опаковки на „Нова Република“ от 1996 г. – вкусовете са кокос, фъстъци и какао



Съвременни опаковки на десерт „Република“ от 2024 г. – вкусовете са кокос, фъстъци и какао



← ↑ Източник на опаковките: частна колекция и фирмен архив

ИСТОРИЯТА НА ФАБРИКАТА ЗА КАФЕ „ЯКОБС ДАУ ЕГБЪРДС“

През 2001 г. „Крафт Фуудс“ купува „Нова Бразилия“ и я превръща в марка кафе номер 1 на българския пазар, като използва изключително развитата дистрибуторска мрежа.

По това време „Крафт Фуудс“ е най-големият световен производител на кафе и купува зелено кафе през собствената си търговска къща „Талока“, която има представители във всички държави-производители. Това дава възможност да се осигури по-добро и постоянно качество на суровината, без задължително да се оскъпява крайният продукт.

Още със създаването на марката „Нова Бразилия“, на българския пазар се налага сортът индонезийска робуста. Робустата е по-горчива, а характерно за арабиката е, че вкусът е по-мек и има кисел оттенък. Благодарение на „Нова Бразилия“, която на практика формира нагласите към кафето на българина, типичният силен вкус на робустата става предпочитан тук, за разлика от повечето страни в Западна Европа, където доминира арабиката.

Компанията запазва и доразвива системата за дистрибуция, създадена още преди придобиването, но и „осветлява“ бизнеса с търговията на кафе. Дистрибуцията на „Нова Бразилия“ и доброто позициониране в търговската мрежа са ключовите причини за успеха на марката в България. По информация на агенции за проучване на пазара в страната, тогава има около 90 000 крайни точки, в които са били възможни продажби на кафе. Няма дистрибуторска система, която да може да достигне до всички, но покритие от една трета е било огромен успех.



Източник: фирмена реклама

ДВА ОТ НАЙ-ИЗВЕСТНИТЕ СОРТА КАФЕ са арабика и робуста.

Арабика – най-известният сорт кафе, а също така и предпочитан в световен план. Отглежда се най-вече в югозападната част на Судан. Арабика има 14 подвида и представлява около 3/4 от производството на кафе в световен мащаб.

Робуста – за родно място на този сорт кафе се смятат Западна и Централна Африка, от Гвинея до Уганда и южната част на Судан. Робуста съдържа голямо количество кофеин, а зърната му са специфични на вид, със слаб аромат. Цената му е по-ниска от тази на арабиката.



Съвременна снимка на фабриката за кафе
Източник: фирмен архив

⚓ Заводът празнува 25-ата си годишнина и отбелязва производството на 500-милионната си опаковка „Нова Бразилия“ за българския пазар.
Източник: фирмен архив

„Нова Бразилия“ се произвежда основно в завода в Костинброд. От създаването на бизнеса през 1995 г. до днес основната му дейност е производството на печено и смляно кафе. През годините се правят много промени, протича непрекъсната модернизация. Основен фокус е както развитието на персонала, така и подобряването на ефективността на производствените процеси. Страст, отдаденост и грижа за хората – това е, което движи бизнеса вече над 30 години напред. След придобиването на кафе бизнеса от „Якобс Дау Егбърдс“ през 2015 г., развитието на „Нова Бразилия“ не престава и марката продължава да бъде предпочитана в България.

Заводът за кафе се радва на значителен растеж през годините. Днес играе ключова роля в глобалната мрежа за доставки на „Якобс Дау Егбърдс“. Към момента фабриката за кафе в Костинброд изнася емблематични марки кафе в над 12 държави, сред които са Италия, Франция, Холандия, както и най-големият пазар в Европа – Германия.



Освен локалната марка „Нова Бразилия“, „Якобс Дау Егбърдс България“ предлага и международни брандове като „Jacobs“, „L'OR“ и „Senseo“. Чрез своите марки компанията затвърждава лидерските си позиции в сегмент „мляно кафе“ и се нарежда сред топ 3 производители в сегментите „разтворимо кафе“ и „кафе миксове“. Днес компанията „JDE&Peets“, която е собственик на завода в Костинброд, оперира в повече от 100 държави.

ПЪРВИЧНИ ПРОЦЕСИ ОТ ОБРАБОТКА НА КАКАОТО ДО ПРОИЗВОДСТВОТО НА КАКАОВИ МАСИ. ПРОИЗВОДСТВО НА КАКАОВ ЛИКЕР, КАКАОВО МАСЛО И КАКАОВ ПРАХ

Непосредствено след приватизацията фабриката продължава да има затворен цикъл на производство от какаовото зърно до готовия шоколадов продукт.

ПРОИЗВОДСТВО НА ЛИКЕР (ТЕЧНА КАКАОВА МАСА):

Изпичането на какаовите зърна става чрез два броя рестери на немския производител „Петцхолд“ („Petzholdt Haidenauer“), разположени на мястото на сегашното зареждачно за суровини на първичните линии (АТЕХ зона) от страната на склад „Суровини“. Изпеченото какао се подава по шнеков транспорт към „Брехт“ – машина за натрошаване на зърното и очистване от люспите, разположена на мястото на днешните силози за зареждане на суровини към ПЛ 3. В машината за надробяване, зърната попадат върху рифеловани валци, движещи се в противоположни посоки и начупващи какаото, което преминава през каскада от сита с различни размери с цел отделяне на люспите (които се събират в чували). Натрошените зърна се подават през отвор в пода директно към мелниците на долния етаж. Грубото смилане се извършва чрез 3 броя мелници – една дискова („Petzholdt Haidenauer“), една щифтова („Carle Montanari“) и една чукова („Petzholdt Haidenauer“). Грубо смляната маса се изпраща за фино смилане в топкова мелница със сачми с размери от 4, 5 и 6 мм и централен шпиндел с лопатки. Течната какаова маса постъпва отдолу в топковата мелница, завихря се от сачмите, смила се и излиза в горната част през улей с отвори под 4 мм (за да премине само течният ликер, без топчетата). Готовият какаов ликер се съхранява в 2 бъркачки от 5 тона – всяка в помещението на днешния склад за съхранение на препарати (бивша хладилна камера за краве масло). Ликерът се прехвърля от тези бъркачки с помпи по тръба в други 2 съда на партера на старата 11. линия (в западната част на сградата).

„Крафт фуудс“ закупува и доставя какао през собствената си търговска къща „Талока“ в Швейцария. Фабриката в Своге произвежда какаов ликер, какаово масло и какаов прах за собствени нужди.

ПРОИЗВОДСТВО НА КАКАОВО МАСЛО И ПРАХ:

Течната какаова маса (ликер) се дозира в пресите – два броя от хоризонтален тип (на „Petzholdt Haidenauer“ и „Carle Montanari“). Принципът на работа е прост: пресата се отваря, гнездата се пълнят с маса, която се пресова чрез натиск с бутало. Маслото изтича в събирателен съд и след това се прехвърля в съд за съхранение на какаово масло (бъркачка). Какаовото масло се транспортира до съд на първичната линия, където се влага в производството на шоколадови маси.

След отделяне на какаовото масло, дисковете от пресованата какаова пита (сухата субстанция) се пренасят с метални колички в съседно помещение. Там се зареждат в гробилна машина (трошач), съставена от два вала, в която се раздробяват до по-дребни парчета, след което се прехвърлят към чукова мелница за фино смилане. Какаовият прах се съхранява в силози (два броя), откъдето се дозира ръчно в чували и се транспортира за влагане към първични линии.

ПРОИЗВОДСТВО НА ШОКОЛАДОВА МАСА НА ПЪРВИЧНИ ЛИНИИ – ПЛ 3, ПЛ 4 И ПЛ 6

До 1998 г. производствени линии 3 и 4 са успоредни една на друга, както са разположени и днес техните обновени версии. Смесителите и на двете линии са с опростен тип, вкопани в пода, за да бъдат достъпни за ръчно зареждане на компонентите. Дозират се първо сухите суровини: мляко, какаов прах и пудра захар, която се подава директно с шнекове от мелниците за захар (разположени на втори етаж на „кораба“). Маслата се подават с помпи от съдове, намиращи се в сутерена до камерата за масло (първи етаж на „кораба“). Дозирането на всички компоненти се контролира ръчно, без везни, разчита се на преценката и опита на операторите.

През 1995 г., за да се подкрепи производството на „Своге Сушард“, компанията инвестира в нов смесител за 4. линия (с порция от 50 kg). Съвместно с технолог от фабриката в Нюшател (Швейцария), се работи продължително върху внедряване на технологията за „сухо конширане“. Водата и парата влизат директно в кожуха на оборудването и липсата на автоматичен температурен контрол налага прецизна настройка и непрекъснат операторски надзор.

През същата година на ПЛ 6 работи „канти-конш“ – машина с непрекъснато действие, използвана за производство на млечен шоколад и други продукти. При непрекъснатото конширане маслото и лецитинът се добавят директно към валцованата маса. Готовата маса се измерва на динамична везна, преминава през процес на по-фино смилане и оттам отива за съхранение. През 2000 г., като част от проекта за цялостно обновяване на първична линия, канти-коншът е демонтиран и на негово място се преместват два други конша („Petzholdt Haidenauer“) от ПЛ 4, с което оборудването на ПЛ 4 е изцяло демонтирано и линията се закрива.

До 1998 г. във фабриката функционира производствена линия за какаови маси номер 5, на която се произвеждат пасти за вафли, разположена в помещението на днешната миялна машина. Линията е оборудвана със смесител, два броя валц-машини и три конша. Помещението, където днес са разположени компресорите за въздух, служи за съхранение и топене на хидрирани масла. Тъй като машините са силно амортизирани, се бракуват при затварянето, а пастите започват да се изработват на ПЛ 6.

От 1998 г. за производството на шоколадови маси се използва ликер (течна субстанция, комбинираща какаово масло и прах), произведен от други заводи на компанията или закупен от други компании производители. Основните доставки на какаов ликер и какаово масло са от завода в Братислава и компанията „Бари Калебо“ („Barry Callebaut“). След спиране на производството на какаов прах и масло в Своге, поради лошото си състояние, оборудването е бракувано. Запазени са единствено щифтовата мелница (за грубо смилане на какаовите зърна) и едната преса за какаово масло. Тя е преместена във фабриката в Братислава, а мелницата – на линия „Кавемил“ и до 2009 г. служи за смилане на брак от бонбони „Сушард“.

През 2000 г. компанията инвестира в проект за обединяване капацитета на производствени линии 3 и 4. Взето е и решение за преместване на употребявано оборудване от фабриката в Страсбург (Франция). Инженери от Своге обменят опит със специалисти във Франция. В резултат от направена оценка на състоянието на оборудването, в Своге са преместени смесител, предвалц (елиминира се смилането на пудра захар) и силовите за дозиране на компоненти, които работят и днес.

До тогава ПЛ 3 разполага с 3 валц машини („Petzholdt Haidenauer“) и 4 конша („Carle Montanari“). Другите 3 валц машини („Petzholdt Haidenauer“) и 2 конша („Carle Montanari“) се прехвърлят от ПЛ 4. Така ПЛ 3 придобива вида и оборудването, голяма част от което се използва и днес.

НОВИ ПРОДУКТИ И ТЯХНОТО РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИТЕ ЛИНИИ

1994 Приватизацията прехвърля собствеността и контрола към частната компания, която налага значителни промени в начина на работа във фабриката. Съществува голяма разлика в подхода, очакванията, действията и решенията, които стават независими от прякото управление на държавата. Първоначалният фокус пада върху внедряване на стандарти за качество и добри производствени практики. Усилията дават резултат и няколко години по-късно заводът придобива своята първа ISO сертификация. Приспособяването на екипите към новите начини на работа отнема време. Очертава се ясен път за привличане на нови инвестиции.

Корпорацията създава актуализирани правила, цели и критерии за успех в представянето. Промяната се усеща във всяко действие, необходими са бързи решения и устойчиви мерки. Преходът е плавен, но неизбежен. Правят се реорганизации и подобрения на оперативната ефективност.

Първоначално фабриката работи с френскоезичен консултант, чиято роля е да води екипа по пътя на промяната. Езиковата бариера е сериозна. Инвестират се средства в обучение на представители на ръководството по английски език. Привличат се специалисти, които да поведат екипа през етапа по създаване на процеси, документи, процедури и нови стандарти на работа.

В производството технолозите са изправени пред задачата подробно да опишат чрез работни карти произвежданите към онзи момент продукти и да предложат рецепти, адаптирани към масовото производство.

За да започнат инвестиционните проекти, е належащо разчистване на територията от ненужни сгради и постройки, с цел отваряне на пространство за нови начинания и оптимизация на начините на работа. Разрушава се сградата за битови услуги (бивш дом на Пееви, столова и общежитие), преместват се отдели „Снабдяване“ и „Технологичен“, събаря се културният дом, премахва се транспортът – ръководството подпомага промяната, като подарява на шофьорите старите автомобили, за които отговарят.

ПРОМЕНЕТЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИ ЛИНИИ „КАВЕМИЛ 275“, „ААСТЕД“ И „ВАФЛИ“

С цел оптимизация на процесите във фабриката, след приватизацията вътрешни за компанията експерти оценяват производственото оборудване. Съгласно направената оценка, линия „Кавемил 275“ (бивша 11. линия) е единствената, която след известни подобрения може да изпълни корпоративните изисквания за качество и добри производствени практики. За постигане на целта фирмата инвестира в нова локална миялна машина и заменя старите дървени шкафове за съхранение на форми. Линията е малка, но именно компактността ѝ позволява производството на различни продукти и формати – шоколади, бонбони, десерти с десетки комбинации от компоненти, пълнежи и съставки. Производството на шоколад „Своге“ стартира именно на „Кавемил 275“, но успоредно с това започват дискусии за преместване на производствена линия от друг завод на компанията.

В НАЧАЛОТО НА ДИСКУСИИТЕ за увеличаване на производствения капацитет се обсъжда предложение за прехвърляне на употребявана линия от фабриката в Лъорах („Йенсен 4“ с капацитет 4 800 тона годишно), но впоследствие се избира „Аастег“ от френска фабрика на компанията, тъй като линията има по-висока производителност. За сравнение капацитетът на линия „Кавемил 275“ е 1 800 тона годишно, а на „Аастег“ – над 6 000 тона годишно.

Производствена линия „Аастег“ стартира в Своге с машини от фабрика на компанията в Страсбург, Франция. Настройката на оборудването се оказва по-трудна от предварително планираното, но в крайна сметка е успешна и производството на шоколадите „Своге“ (вече в различни вкусове и размери) се измества на нея.

През същата година, като подготовка за инсталацията на „Аастег“, е демонтирана намиращата се в помещението стара производствена линия „Хайденау“ и с това приключва продукцията на плътни бонбони като „Фини млечни“, „Бояна“, „Лира“

и „Бриз“. Там е и конструираната в завода инсталация за шприцовани бонбони, чието производство също е преустановено.

С преместване на производството на шоколади на линия „Аастег“ започва процесът на поетапно спиране на 11-а линия. Съвместно с производството на шоколад „Своге“, „Кавемил 275“ (т.нар. „11-а линия“) произвежда над 50% от останалата продуктова гама на завода. Въпреки това капацитетът ѝ е крайно недостатъчен, за да покрие очакванията за увеличаване на производството. Друга причина за нейното закриване е отдалечеността ѝ от основната производствена сграда. Прехвърлянето на шоколад от първична линия за производство на маси към 11-а линия по въздушно трасе между двете сгради води до чести спирания поради „замръзване“ на тръбопровода.

Няколко години по-късно, заедно с 11-а линия, постепенно си отиват и едни от най-любимите продукти като бонбони „Сълзица“ и шоколад „Чар“. Част от шоколадите се прераждат в нови марки, други изчезват завинаги. Много колеги още помнят и въздишат по малките „тоблерончета“ – „Крем лимон“, „Крем сонет“, „Дама Пика“, „Крем меланж“ и други. Продажбите им обаче не са големи и не оправдават запазването на производството.



Шприцовани бонбони, произвежани на линия 17, позната още като „Божура“ (в помещението на днешна линия „Аастед“)



Плътни бонбони от линия „Хайдену“ (в помещението на днешна линия „Аастед“)

ПРЕЗ 1997 Г. марката „Своге“ държи 54% от пазара в България, а „Сушард“ – около 32%. Към онзи момент основни конкуренти са бившият софийски завод „Малчика“ („Нестле“), пловдивското предприятие „Кристал“ и бургаското „Победа“.

Пазарният дял на Своге през 2000 г. е 42,3%.



Едни от най-емблематичните шоколади, произвеждани на линия „Кавемил 275“, преди 100-грамовите шоколади да бъдат преместени на линия „Аастед“ с обновени опаковки и рецепти под марката „Своге Сушард“. Сред най-продаваните вкусове е „Млечен с фъстъци“.

← ↑ Източник на опаковките: ЧАСТНА КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН АРХИВ



Изпичане на вафлени кори
в помещението на днешните
вафли с трите пекарки, 2000 г.
Източник: фирмен архив



Снимка от линия „Вафли“
след преместването
в сегашното помещение
Източник: фирмен архив



Вафла „Сиеста“
с бранд „Своге“
и вафла „Принц
Поло“, снимки
от каталог от
2002 г.

Стъпилата на пазара вече обновена вафла „Морени“ печели много почитатели, превръща се в любим вкус на потребителите, продажбите се увеличават и това поражда необходимостта да се обнови и оптимизира линията за вафли. Старата линия е слабо автоматизирана и работи както по времето на социализма: корите се изваждат и събират ръчно; подават се на мазачка; намазаните платки се събират и пренасят до резачка; подреждат се ръчно на тункваща машина и отново на ръка се подават към опаковъчните машини.

В подкрепа на бранда „Морени“, в края на 1998 г. фабриката обособява проект и компанията инвестира в закупуването на нова електрическа пекарка „Хаас“. Машината не може да се побере в старото помещение на вафлите (в момента склад „Суровини“ срещу „Лекос 3“). Товароносимостта на плочата не е достатъчна, необходимо е по-голямо пространство за инсталация на оборудването и планираната последваща автоматизация. В началото на 1999 г. линията за производство за вафли се мести на сегашната си позиция, бивше „шоколадно“ отделение.

След обновяване на линия „Вафли“, фокусът е върху увеличаване на производствения обем с цел усвояване на наличния капацитет. Първо се появяват вафли „Сиеста“ под бранда „Своге“ с 3 вкуса – какао, лешник и кокос. По-късно идват „Принц Поло“ – малки вафли, подредени върху картонена подложка с тегло 154 грама.

ФЪСТЪЦИТЕ ЗА ВАФЛИ „МОРЕНИ“ се пекаят в завода. Първоначално за целта се използват барабанни пекарни, а след това оборудването за изпичане и дробене е идентично с това за изпичане и надробяване на какаови зърна. От рестера ядките преминават през машина за надробяване до размера, необходим за вафли „Морени“. По-дребната фракция служи за производството на фъстъчена паста.

1998



„ТАБАКУНИ“

Линия „Табакуни“, гордост на бившия завод „Република“, съществува до преместването на линията за производство на вафли в помещението. На етажа срещу „Кавемил 600“ се произвеждат шоколади, а на първия етаж срещу „Аастег“ в „шоколадното“ – имитиращи продукти тип „марципан“.

ДИЗАЙН НА ПРОДУКТИ,
ПРОИЗВЕЖДАНИ НА ЛИНИЯ
„ТАБАКУНИ“, 1994 Г.

ИЗТОЧНИК НА ОПАКОВКИТЕ: ЧАСТНА
КОЛЕКЦИЯ И ФИРМЕН АРХИВ

БАЗАТА ЗА РЪЧНО РЕДЕНЕ

1998 През април 1998 г. се затваря базата за ръчно производство на завода, гордо произвеждаща до този момент луксозните ръчни шоколадови бонбонери „Сватба“, „Изгрев“, „Своге“, „Полъх“, „За вас“, „Фигаро“, „Витоша“, „Наша гордост“, „Настроение“ и други. Към онзи момент линията се намира на днешното местоположение на производствените офиси. Поръчки за тези бонбонери се правят и по телефона, когато някой има личен повод за подобен лукс. Производителността на линията е 5–10 кг на човек на ден и там работят 15–20 души в редовна смяна. Цената на продуктите е изключително висока, срокът на годност – кратък, а клиентите се редят на извиващи се опашки около портала в търпеливо изчакване за вкусните изкушения.

За луксозните бонбони се използват полуфабрикати от линиите – шоколадови и какаови маси, кремове, пасти, фондан и други. Помещението е разделено на топла зона за подготовка и производство и студена зона за охлаждане и редене. Операциите са изцяло ръчни: месене, рязане, разстилане, шприцване, лепене, тункване, редене и опаковане. Парят се бадеми и се варят гриляжи (карамелизирани печени ядки със захар). По-късно се инсталира тункваща машина за тункването на бонбони „Фигаро“, които са един от най-продаваните асортименти.

ЛУКСОЗНИТЕ БОНБОНИЕРИ са истинска рядкост и поради честия недостиг търговците ги договарят, само ако клиентът закупи по-големи количества от останалото портфолио, а именно вафли, шоколад, черупкови бонбони и други. По време на празници в базата се работи до изпълнение на поръчките, необходими за сладкарницата в Своге.



СНИМКИ ОТ РЪЧНИТЕ ОПЕРАЦИИ
В ПРОИЗВОДСТВЕНИЯ ПРОЦЕС
НА БАЗАТА ОТ 1967 Г., МНОГО
ОТ ПРАКТИКИТЕ ОСТАВАТ
НЕПРОМЕНЕНИ ДО ЗАТВАРЯНЕТО ѝ

ИЗТОЧНИК:
„БЪЛГАРСКИ ВИЗУАЛЕН АРХИВ“



ИЗТОЧНИК:
„БЪЛГАРСКИ ВИЗУАЛЕН АРХИВ“



ЕКИПЪТ НА БАЗАТА ЗА РЪЧНО
ФОРМОВАНЕ НА ЛУКСОЗНИ
БОНБОНИЕРИ ПРЕЗ 70-ТЕ ГОДИНИ,
СНИМКА ОТ ДВОРА НА ФАБРИКАТА,
ЗАД ТЯХ Е „СТУДОВ ЦЕНТЪР“

ИЗТОЧНИК: ЛИЧЕН АРХИВ

За темперирането на шоколада се изисква истинско майсторство, а за ръчното изписване и формоване са необходими внимание, точност и отношение към детайла. Занаятът има и своите тайни. Към шоколадовите маси майсторите в миналото внимателно добавят вода (непопулярна практика) за съгъстяване и по-лесно оформяне на изделията.

Технолозите на фабриката и до днес пазят в архива и съзнанието си тайните за производство на уникални рецепти и често по представителни поводи подготвят вкусове от миналото. Заводът продължава да съхранява традициите.

Въпреки липсата на икономическа полза поради малките количества, съществуването на „базата“ е въпрос на престиж. Заедно с нея приключва и производството на луксозните бонбонери в Своге.

ЛАБОРАТОРИИ. СТАНДАРТИ. ПРОМЕНИ В ОТДЕЛ „ОСИГУРЯВАНЕ НА КАЧЕСТВОТО“ ДО 2024 г.

Контролът на качеството на храните, хигиената и стандартите са неразделна част от всеки успешен бизнес в хранително-вкусовата промишленост и са критичен аспект от управлението на всяка марка, тъй като влияят пряко върху репутацията, удовлетвореността на клиентите и дългосрочния растеж на бизнеса.

През годините са направени множество обучения на персонала с цел повишаване на знанията и разбирането за качествен и безопасен продукт. Разработени са множество стандарти за контрол на процесните параметри, важни за качеството и безопасността при изработка на изделията. Стриктно се проследяват и изпълняват дейностите по почистване и дезинфекция на оборудването. Качественият контрол се извършва основно по време на производството, благодарение на внедрените процедури по управление на процесите.

След 1995 г., поради повишаване на изискванията към стандартите за качество, започва обновяване на лабораториите в Своге. Физикохимичната лаборатория е изцяло модернизирана с ново обзавеждане и оборудване за извършване на анализи на суровини, полуфабрикати и готови продукти. Обособена е зала за ежедневен сензорен контрол на продукцията. Завишава се контролът на постъпващите суровини и опаковки, за да не се допусне използване на материали с отклонения.

През 1997 г. микробиологичната лаборатория е изцяло реновирана и разширена, а персоналът е увеличен, за да отговаря на изискванията на компанията. Въвежда се тестване и анализ за салмонела на всяка произведена партида готов продукт, с което се осигуряват качеството и безопасността на продуктите. Дейността на лабораторията се увеличава многократно и обхваща регулярни проверки на получаваните суровини, на готовите продукти, на хигиената на производствените помещения, на оборудването и персонала, на чистотата на въздуха и на използваната вода.

Фабриката в Своге е едно от първите производствени предприятия, сертифицирано по ISO 9001 – „Системи за управление на качеството“ през 1998 г. След разработване на специфични стандарти за контрол на храните и тяхното международно признание, през 2012 г. фабриката е сертифицирана и по ISO 22000 – „Системи за управление безопасността на храните“, както и по FSSC 2200 – „Стандарт за безопасност на храните“. От тогава до сега всяка година се извършват

одити за потвърждаване съответствието на системите по качество със стандартите. През 2014 г. фабриката успешно преминава одит и от FDA – Американска агенция по храни и лекарства.

През 2000 г. във физикохимичната лаборатория е инсталирана първата в България система „Малверн“, която измерва чрез лазерна дифракция фиността на шоколадови маси и пълнежи и осигурява поддържането на високо качество на произвежданите полуфабрикати.

За да се осигури постоянен контрол по време на производствения процес, през 2005 г. в производствения корпус на първичните линии е изградена и оборудвана отделна лаборатория, където се прехвърлят част от оборудването и персоналът на физикохимичната лаборатория. Така важните за качеството параметри на шоколадовите маси и пълнежи могат да се контролират на място и да се коригират по време на самото производство.

През 2016 г. в лабораторията е инсталиран нов апарат „Foos NIR 2500“ за извършване на бърз анализ за влага и масленост на шоколадови маси и пълнежи, с което времето за получаване на резултат за една проба се намалява до 20 минути и за анализа не са необходими никакви реактиви. Използваните преди това реактиви за извършване на физикохимични анализи са сведени до минимум.

През 2023 г. в двете лаборатории са обработени над 2 500 доставки на суровини и 4 200 – на опаковки. В микробиологичната лаборатория са анализирани над 6 000 партиди готови продукти и са направени над 14 000 теста на проби от производствена околна среда, почистено оборудване, вода и въздух.

Във фабриката се поддържат високи стандарти на хигиена и качество на готовата продукция. През годините са установени практики, които са дали стабилна основа и продължават да се развиват и усъвършенстват и до днес. Доказателство за това са безупречно преминалите одити по качество с едни от най-високите резултати в категорията, а именно 2017 г. – 94%, 2019 г. – 92%, 2023 г. – 95,4%.



НАГРАДА ЗА ПРИСЪЕДИНЯВАНЕ КЪМ ГРУПАТА ШОКОЛАДОВИ ЗАВОДИ С НАЙ-ВИСОК РЕЗУЛТАТ ОТ КОРПОРАТИВНИЯ ОДИТ ПРЕЗ 2019 Г.



ЧАСТ ОТ ЕКИПА НА ОТДЕЛ „ОСИГУРЯВАНЕ НА КАЧЕСТВОТО“ ВЪВ ФИЗИКОХИМИЧНА ЛАБОРАТОРИЯ ПРЕЗ 2024 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

БИТОВ ФИЛТЪР, АДМИНИСТРАТИВНА СГРАДА И ПРЕЧИСТВАТЕЛНА СТАНЦИЯ ЗА ОТПАДНИ ВОДИ

През 1998 г. започват поредица проекти по обновяване на сгради и спомагателни съоръжения.

Основно обновена е сградата за битови нужди – т.нар. „битов филтър“ с цел осигуряване на добри производствени практики и адресиране на несъответствия във връзка с предстоящия през същата година корпоративен одит по качество. Необходимите подобрения са подробно описани в доклад от посещение на специалисти на компанията през ноември 1997 г.

Подобрява се състоянието на подове и стени, разделят се потоците, установяват се правила за ограничение от и към GMP зоната, за да се избегне внасянето на храни и напитки, което може да доведе до риск от замърсяване на произвеждания продукт.

Ремонтират се тоалетните и се увеличава броят им, обособяват се мъжки и женски потоци, ремонтират се баните, подменят се униформите, изгражда се зона за събиране на мръсни дреки за изпиране, гардеробите се заменят с двусекционни, за да може да се разделят цивилните дреки от работните.

Първият етаж се обособява като етаж с мъжки съблекални, зона за събиране на мръсно облекло и малко кафене. Втори и трети етаж са за жени, предвид много по-големия брой дами, които работят в завода тогава. На трети етаж, на мястото на днешната зала за почивка, се е намирала здравната служба. Сградата е с капацитет 550 човека.



СНИМКА ОТ СРЕЩА НА ДИРЕКТОРИТЕ НА ЗАВОДИ ОТ ЦЕНТРАЛНА И ИЗТОЧНА ЕВРОПА ПРЕЗ ЮНИ 1999 Г., ВИЖДА СЕ СТАРАТА ФАСАДА НА АДМИНИСТРАТИВНАТА СГРАДА (КАКТО И ЧАСТ ОТ УСПОРЕДНАТА СГРАДА НА Т.НАР. КУЛТУРЕН ДОМ).
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

ПРЕЗ 1998 г. в завода работят 130 мъже и 360 жени, докато днес (2024 г.) съотношението е 185 мъже и 231 жени.

ПРЕЗ 2000 г. се разрушава културният дом. Заедно с него си отива и Музеят на трудовата слава.



СНИМКА НА ТОПЛАТА ВРЪЗКА НА СТАРАТА СГРАДА НА „БИТОВ ФИЛТЪР“ С ПРОИЗВОДСТВЕНАТА СГРАДА; НА ЗАДЕН ПЛАН – ПЛ 11 („КАВЕМИЛ 275“)
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



СГРАДАТА НА ПРЕЧИСТВАТЕЛНА СТАНЦИЯ ЗА ОТПАДЪЧНИ ВОДИ
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

През същата година е завършена и сериозна реконструкция на административната сграда – обновяват се офис пространствата и се осигуряват по-добри условия за работа на служителите. Целта е събирането на всички отдели в една сграда. Свързват се двете съществуващи сгради, като в свързващата част се обособяват залата за срещи и кухнята на етажа. Обновява се фасадата, изгражда се вътрешна връзка към столовата. Още тогава се залага на концепция с отворени офис пространства, с което да се стимулира по-ефективната комуникация и работа между отделите. Ремонтира се покривът, отварят се няколко входа и изхода, включително и аварийен, подменят се прозорци, врати, монтират се стъклени дограми за обособяване на отделните офиси, ремонтират се подът и стените. Подменя се електрическата инсталация и се изгражда интернет мрежа.

КЪМ ПРОЕКТНАТА ДОКУМЕНТАЦИЯ ЗА РЕКОНСТРУКЦИЯ на социално-битовата сграда са приложени 250 страници политики и стандарти, включващи: „Philip Morris Policy“, „KJS GMP General Standard“ от август 1995 г. и „Quality System Audit Expectation“ от юли 1997 г.

През 2002 г., като първа стъпка към въвеждане на ефективни мерки за опазване на околната среда в завода, започва изграждането на пречиствателна станция за отпадни води, в която се отвежда новоизградената битово-производствена канализация на завода. Избран е проект със SBR (sequencing batch reactor) – технология за високоефективно пълно механично и биологично пречистване с над 90% ефективност на процесите.

През 2003 г. станцията е пусната в експлоатация. Избраната технология е изключително успешна и съоръжението пречиства водите на фабриката до днес, многократно надминавайки първоначално предвидения капацитет за ефективност.

2002

2003

ПРЕХВЪРЛЯНЕ НА ПРОИЗВОДСТВОТО НА БОНБОНИ НА „КАВЕМИЛ 600“

През 2002 г. е одобрен проект за прехвърляне на портфолиото от линия „Кавемил 275“ към „Кавемил 600“ с цел оптимизиране на разходите и подобряване себестойността на изделията. Инвестицията е в размер на 1,5 милиона лева и включва тръбопроводи, инсталация за прехвърляне на маслени пълнежи, нови дозирки, нова система за изваждане на форми върху контраплатки, вакуум роботи за автоматично подреждане, прехвърляне на „Loesch“ машината от „Кавемил 275“, преместване на оборудването за ръчно редене от сградата на ПЛ 11 в помещението на бившата ПЛ 14 (днешните производствени офиси). Оформят се два опаковъчни клона с „Loesch“ машината от „Кавемил 275“ и „BFB“ машината от „Кавемил 600“. Използва се наличната инсталация за производство на фондан („фонданова кухня“), инсталирана година по-рано. Проектът цели концентриране на производството в основната производствена част и подобряване на обемното натоварване на линия „Кавемил 600“ (от 41% до 72%). Увеличена е скоростта на линията на 22 форми в минута, подобрена е и ефективността, за да се достигне практичен капацитет от 4 960 тона на година.

Към 2002 г. на „Кавемил 600“ се произвеждат бонбони „Сезони“, а „Кавемил 275“ произвежда „Болеро“, „Фигаро“, „Ауга“ и „Финеса“.

Стартът на променената линия „Кавемил 600“ е труден и изисква време за преодоляване на непредвидените предизвикателства и за адаптация към новото оборудване и процеси на работа.

През септември 2003 г. компанията закупува употребявана машина за индивидуално опаковане на бонбони с „double twist“ технология, за да осигури производството на бонбони с марката „Алпен Голд“ за Русия. В бонбониерата са комбинирани 4 вкуса: „Фигаро“, „Елеганс“, „Сезони ванилия“ и „Лешник“. Бонбоните се загъват индивидуално в станиол или фолио в зависимост от вида опаковъчна кутия. Планираният обем за 2003 г. е 453 тона, а очакваният за следващата 2004 г. – 1120 тона.



Снимки на линия „КАВЕМИЛ 600“ – ТОПЛА ЗОНА И АВТОМАТИ ЗА ПОДРЕЖДАНЕ НА БОНБОНИ В СТУДЕНА ЗОНА
Източник: ФИРМЕНА ПУБЛИКАЦИЯ



МОСТРА НА КУТИЯ „АЛПЕН ГОЛД“ ОТ 210 ГР.
Източник: ФИРМЕН АРХИВ



В луксозните кутии „Асортти макси“ бонбоните са индивидуално опаковани в станиол. Поради сребърното си съдържание, той действа консервиращо на продукта и запазва вкуса.

През същата 2003 г. машината за измиване на форми се прехвърля от „Кавемил 600“ (бивша „фонданова кухня“) на сегашното си място. До този момент тя е разположена срещу инсталацията за фондан. Инвестира се в подобряване на миялната инсталация и на условията в новото миялно помещение. По това време инсталацията обслужва измиването само на форми от производствени линии „Кавемил 600“, „Кавемил 275“ и „Аастег“.

За сравнение, тогава са измивани формите на три линии – общо около 10 000 броя, а днес се измиват над 30 000 броя единични форми, принадлежащи на пет формовъчни линии: „Лекос 1“, „Лекос 2“, „Лекос 3“, „Кавемил 600“ и „Аастег“.

ПОСТРОЯВАНЕ НА МАЛЪК БУФЕРЕН СКЛАД

С цел усъвършенстване на логистичните процеси, в завода се изграждат рампа и малък климатизиран буферен склад в зоната между линии „Аастег“ и „Вафли“. Идеята е производството да се товари директно от линиите и да се транспортира към външен склад в село Петърч. С това се елиминират ръчните операции за съхраняване на продукцията в буферен склад, в които са ангажирани около двадесет души. До този момент буферният склад се намира в най-горната част на сградата (днес „Лекос 3“), а стоката се изнася през малък асансьор и се товари в камиони през рампа в задната част на „тунела“.

По това време капацитетът за съхранение на производствените линии е достатъчен да поеме изработеното от една смяна.

За сравнение, тогава във фабриката са се произвеждали около 58 палета на смяна, а през 2024 г. – над 200.



Екипът на линия „Аастед“ от стартиране на шоколад „Милка“
Източник: фирмена публикация

ПЪРВО ПРОИЗВОДСТВО НА „МИЛКА“ В БЪЛГАРИЯ

8 септември 2003 г.
Цитат от вътрешнозаводското списание „Панорама“, издавано по това време:

„Това беше един необикновен работен ден. Такъв ден се случва само веднъж и само в някои фабрики. Това беше денят, когато доброто взаимодействие между ръководството на фабриката и екипите в отделите и цеховете намери своята изява – производство на шоколад „Милка“ в България.“

Първите шоколади „Милка“, произведени на линия „Аастед“, са „Милка млечен“, „Милка с лешници“, „Милка с лешници и стафиди“ и „Милка Ноазет“.

По-рано през годината е валидирано производството на шоколадова маса „Милка“ на първична линия спрямо стандарта на компанията. Малките и големи стъпки, извървяни, за да бъде постигнато това, не са възможни без прецизно подбрани суровини, качествени анализи (проведени в Мюнхен), избор на подходящ профил за конширане, стотици технически настройки на машините и не на последно място – без екипа, реализирал лилавата магия.

Стартирането на шоколад „Милка“ в Своге има изключително стратегическа роля и е основополагащо действие за сегашната позиция на завода спрямо други конкурентни заводи на компанията. С огромно уважение поглеждаме назад към този екип и постигнатото.



Опаковка на „Своге – екстра фин“, представен по случай 10-годишнината на марката „Своге“ и долу – опаковка на „Своге Джъмп“ с вкус на карамел

Първо производство на шоколад „Милка“
Източник: фирмена публикация

След затварянето на „Кавемил 275“ компанията губи цялото си портфолио на шоколади с пълнеж. Причината е повече от основателна екипът да се заеме с възобновяване на това традиционно производство. За сътворяването на нещо ново са необходими опит, знания и ентусиазъмът на хора, заредени с новаторски дух и идеи. Технологиите на „Своге“ разработват нови рецепти, съчетаващи аромати, пълнежи и добавки, на база на предишен опит и създават кремките шоколади „Своге Джъмп“. Първото производство става факт през декември 2004 г. Линията е „Кавемил 600“, а шоколадите са с вкусове лешник, ванилия, капучино и карамел.

„Своге Джъмп“ не се продава успешно и през 2007 г. е спрян от производство.

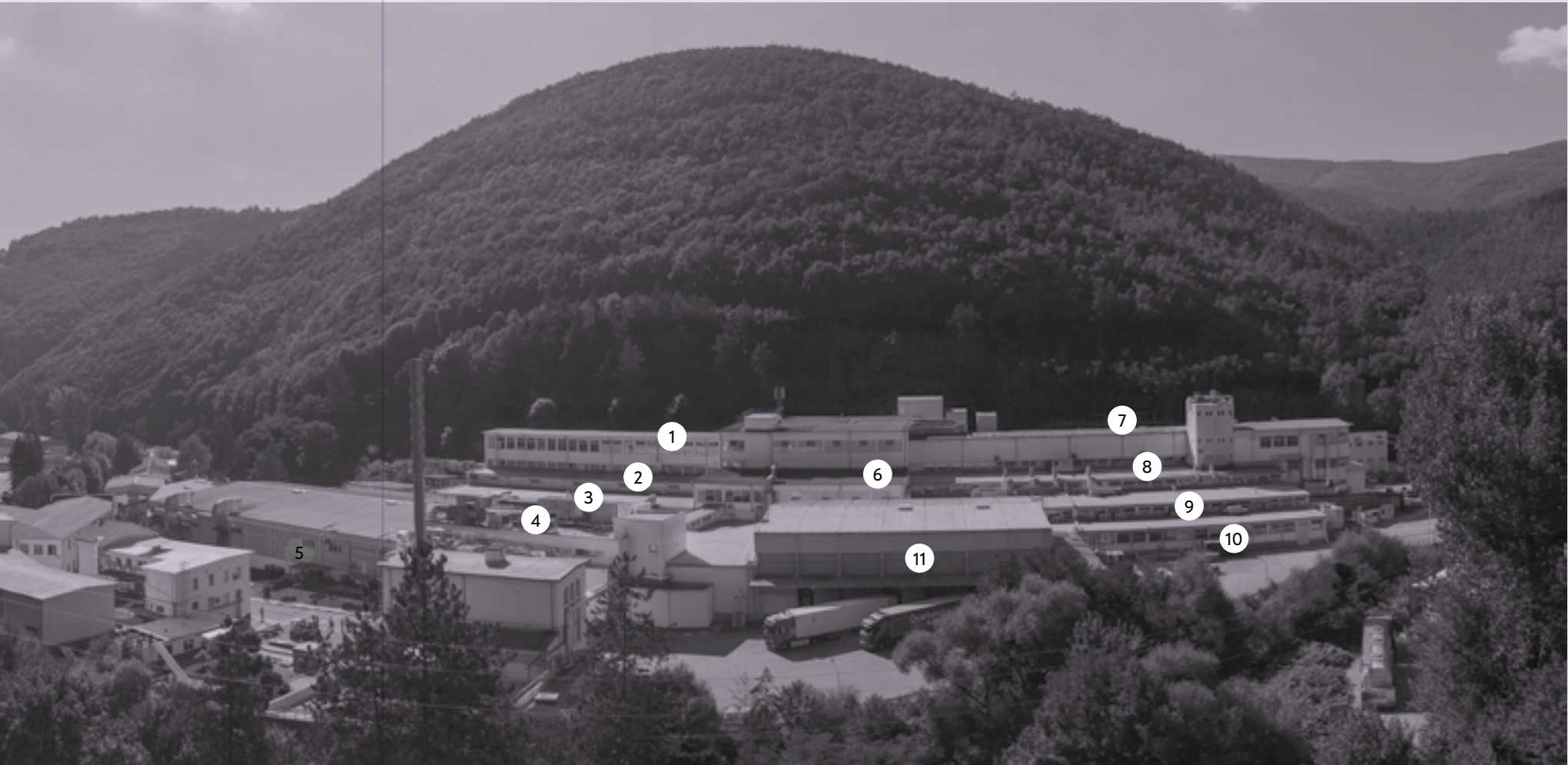
През 2004 г., по случай 10-годишнината на марката „Своге“, фабриката произвежда новия „Своге – екстра фин“ с рецепта, наподобяваща „Милка Ноазет“.

2004

ПРОМЕНИ ВЪВ ФАБРИКАТА
СЛЕД ПРИВАТИЗАЦИЯТА

1 Четвърти етаж <i>Преди:</i> АПЛ 15 („Синия цех“) – „Десерт Република“ <i>Днес:</i> „Лекос 3“ – „Своге“, „Каруна“, „Пояна“, „Борнвил“	5 Първи етаж - разширение 2009 <i>Преди:</i> Градинка <i>Днес:</i> „Лекос 1“ и „Лекос 2“	9 Втори етаж <i>Преди:</i> „Кавемил“ – Кремови бонбони, „Бреза“, „Романс“ <i>Днес:</i> „Кавемил“ – „Милка“ шоколади с пълнеж
2 Трети етаж <i>Преди:</i> АПЛ 20 – „Олимпиади“ <i>Днес:</i> Ръчно редене – „Сушард макси“	6 Трети етаж – междинно ниво <i>Преди:</i> База ръчно редене – „Сватба“, „Фигаро“, „За вас“ <i>Днес:</i> Производствени офиси	10 Първи етаж <i>Преди:</i> АПЛ 13 („Хайденау“) – „Република“, „Бояна“ АПЛ 14 – „Фини млечни“, „Бояна“, „Бриз“ АПЛ 17 – Шприцовани бонбони – „Лилия“, „Еспресо“, „Тинтява“ <i>Днес:</i> „Аастег“ („Милка“ шоколади с добавки)
3 Втори етаж <i>Преди:</i> АПЛ 10 („Табакуни“) – „Кума Луса“, „Пиноккио“ <i>Днес:</i> Вафли „Морени“	7 Четвърти етаж <i>Преди:</i> АПЛ 16 и АПЛ 18 – Вафли „Свежест“ и „Боряна“, Бисквити „Елица“ <i>Днес:</i> ПЛ 6 („Пълнежи“) и склад за суровини	11 Първи етаж - разширение 2009 г. <i>Преди:</i> двор <i>Днес:</i> Склад за готова продукция и опаковки
4 Първи етаж <i>Преди:</i> АПЛ 9 („Марципани“) – „Люлин“, „Буратино“ <i>Днес:</i> „Вафли“ (тесто, пасти и палетизиране)	8 Трети етаж <i>Преди:</i> ПЛ 3 („Първична“) <i>Днес:</i> „Първична“ (коншовете и екструдер)	

* АПЛ (автоматични поточни линии) – наименование, използвано през периода на „Република“
ПЛ (производствени линии) – наименование, използвано днес



1995

Демонтира се линия „Хайденау“; инсталира се линия „Аастег“.

1997

Преустановява се изпичането на какаови зърна, производството на какаова маса и какаово масло.

1998

Линия „Табакуни“ и производството на „марципани“ се затварят, освобождава се място за преместването на линията за вафли, купува се нова електрическа пекарка „Хаас“.

Затваря се базата за ръчно редене.

1999

„Кавемил 275“ започва поетапно да преустановява дейност.

2000

Основен ремонт на административната сграда; завършва се внедряването на ERP-системата „MFG Pro“* (enterprise resource planning – система за цялостен поглед върху бизнеса).

* „MFG PRO“ е софтуер с интегрирани модули за производство, складове, финанси, продажби, клиенти и доставчици. През 2013 г. „MFG PRO“ е заменена от функциониращата до момента „SAP“.

2000

Инсталира се линията за течен шоколад (на мястото на днешната ПЛ 16 за ръчно редене). Произвежда се бурканчето „Своге“ с мече и след това течен шоколад „Милка“ за Турция.

2003

Стартира пречиствателната станция за отпадни води.

Премества се производството от „Кавемил 275“ на „Кавемил 600“; сградата започва да се ползва за различни спомагателни дейности като съхранение на полуфабрикати, опаковане, увиване, ръчно редене и други.

2003

Шоколад „Милка“ се произвежда за пръв път на линия „Аастег“.

РАЗШИРЕНИЕ. НОВИ ПРОИЗВОДСТВА.

Фабриката започва работа в посока усвояване на производствените капацитети и увеличаване на продукцията чрез достъп до нови пазари. Следват поредица от действия, обуславящи достигането до нови клиенти и стимулиращи растежа на производството. „Своге“ предлага по-достъпни версии на съществувачи международни продукти и печели уважение и доверие в групата на производствените предприятия в региона. След големия успех по привличане на производството на шоколад „Милка“ в България, фабриката кандидатства и по други проекти за увеличаване на обемите и усвояване на наличните капацитети. На фокус попада линията за вафли.

2005 През 2005 г. заводът печели нов проект – компанията отново инвестира в „Своге“ малко над 500 хиляди лева за стартиране на производството на малки вафли „Марабу“ за скандинавските пазари.

„Марабу КЕХ“ продуктите, избрани за производство в Своге, са в два формата – „Марабу мини“ (14 г) и „Марабу Х“ (49 г) с очаквано нарастване на производствения обем за следващите две години до около 500 тона. Вафличките са малки, с индивидуално тегло от 7 г, за да дават възможност за контрол на порциите. Преди това „Марабу мини“ са правени във фабриката в Осло (Норвегия) и са познати под името „О-boy“.

Фабриката усвоява свободния капацитет за производство на вафли до 69%. С колекцията „Марабу“ плановият обем на вафли в завода достига 2 210 тона за 2005 г., като в него дялът на „Морени“ е 1 786 тона, а на „Марабу“ – малко над 100 тона през първата година на производство.

Инвестира се във форматни части за опаковъчните машини „Auscouturier“, за да могат да се опаковат по две вафлички в опаковка. Усъвършенства се технологията на опаковане със студено залепване, закупува се апликатор за лента за лесно отваряне.

Още преди преместването си в Своге, вафлите „Марабу“ са вече популярни в Швеция и Норвегия. Клиентите познават добре марката „Марабу“ и продукта и имат доверие в него, без да обръщат внимание на знака, поставен в Своге – „може да съдържа следи от алергени“. Прехвърлянето на съществуващ неалергенен продукт на линия с фъстъчен алерген е сложно, а установените практики по почистване се оказват крайно недостатъчни. Няколкото получени сензитивни рекламации за алергенна реакция са причина за генерално преосмисляне на практиките по почистване и смяна на асортимента. Екипите на отдели „Производство“ и „Качество“ работят усилено по установяване на ефективни нови

ОПАКОВЪЧНИТЕ МАШИНИ „AUSCOUTURIER“ се преместват от линия „Банекс“ („синия цех“, днешен „Лекос 3“). Преди това са използвани за опаковане на десерт „Република“. Нуждата от тях отпада с прехвърлянето на производството му в Каунас (Литва). Същите опаковъчни машини се използват и днес. Въпреки че фигурират в плана за подмяна от много години, техническият персонал грижливо продължава да ги поддържа в работещо състояние.

практики за алергенно почистване и контрол. Инвестира се във внедряването на „ELISA peanut protein test“ (тест за фъстъчен протеин – тип „Елайза“) за проверка на алергенното съдържание на място. Вземат се смивове за алергени от оборудването. Увеличават се количествата на шоколадова маса за прочистване на тръбопроводите. Провеждат се и верификационни анализи в сертифицирани лаборатории. Благодарение на ситуацията, компанията научава ценни уроци и подобрява практиките си в глобален мащаб.

По-рано през същата година на пазара се появява и „Милка Вафелини“ – „Млечна“ и „Чоко макс“ с тегло 38 г и очакван планов обем през 2005 г. – 324 тона. „Марабу“ и „Вафелини“ налагат нуждата от инвестиция в тръбопроводи и съдове за отделяне на „Милка“ и „Марабу“ кувертюрите за тункване.

2006 През 2006 г. фабриката кандидатства и печели и проекта за производство на вафли „Nutter Butter“ за Северна Америка. Допълнителният обем на завода е 1 078 тона, очаква се общият обем на линията за вафли да надхвърли 3 000 тона. Към момента на одобрение на проекта продуктите на ПЛ 18 са „Морени“, „Марабу“ и „Вафелини“.

ВАФЛИТЕ „МАРАБУ“ са причина компанията да стартира „Морени Стикс“, като целта е да бъде буферен продукт, направен след алергенно почистване – между алергенното и неалергенното производство. През 2006 г. „Морени стикс“ е пуснат на гръцкия пазар под името „Павлидис Стикс“. Това е рекордно бърз проект – 13 седмици след едно телефонно обаждане продуктът вече е в Гърция и днес продължава да се продава успешно под марката „Павлидис“.

Поради сложността на алергенното почистване, година след старта производството на вафли „Марабу“ се премества от Своге.



ВАФЛА „ПАВЛИДИС СТИКС“
ЗА ГЪРЦИЯ

НАЧАЛОТО НА „КАЖИ ГО С МИЛКА“ („SAY IT WITH MILKA“) В СВОГЕ

„Say it with Milka“ е колекция бонбони „Милка“, предназначена за подарък и споделяне по различни поводи със семейство и приятели. Съвременната опаковка дава възможност на подаряващия да напише послание върху кутията и да я използва вместо картичка. Варианти на колекцията „Кажи го с Милка“ са популярните „I love Milka“ („Аз обичам Милка“), „Thank you“ („Благодаря“), „Happy birthday“ („Честит рожден ден“) и други.

През 2006 г. фабриката отбелязва и първото производство на бонбони „Аз обичам Милка“ („I love Milka“ – ILM) за България, Румъния, източно-африканския регион (ЕАМ) и Турция. Производството започва на линия „Кавемил 600“ с капацитет 432 кг за час. В момента продуктите „ILM“ се произвеждат на „Лекос 1“, където се формоват 2 178 кг за час.

За да се осигури капацитет за направа на пълнеж за бонбоните, производството на паста „Морени“ е преместено от ПЛ 6 на самата линия за вафли. Инсталирани са миксер, валц и хомогенизатор. Инвестицията е в размер 1,1 милион лева.

Новите „Милка“ бонбони са в правоъгълни кутии с тегло 120 г, а вкусовете са лешник, ягода и млечен крем. От големите кутии с форми се стартира тази с форма на сърце – вкус лешник с тегло 150 г. По-късно започва и производството на форма цвете.

Производството на бонбони „Милка“ в Своге е пореден правилен ход и дава възможност на фабриката да се развие до мащабите, които има днес.

2007 През 2007 г. с цел разширяване на портфолиото „Милка“, произвеждано в Своге, компанията инвестира в термозаляпваща машина за малки кутии с форма на сърце в опаковка от 42 грама. По-късно са закупени форматни части и за кутия с форма на детелина. Първоначално бонбоните са предназначени само за износ на източно-африканските пазари и Румъния.

По това време новата технология за опаковане – малка кутия с форма на сърце – е уникална не само за компанията, но и в света. Въведената за първи път опаковъчна технология „невидимо залепване“ (invisible seal) се усъвършенства в Своге с вътрешно охлаждане на матрицата на термозалепващата машина, което се прави за пръв път.

ПРЕЗ 2006 г. природно бедствие довежда до сериозно преосмисляне на плановете за аварийна подготовка на завода. Река Искрецка излиза от коритото си, залива пешеходния мост и разрушава подпорната стена от страната на заводската територия в участъка от пешеходния мост до пречиствателната станция. Възстановителните работи по укрепване на брега продължават почти една година.



ДИЗАЙН ОПАКОВКИ НА „MILKA NUT NOUGAT“ (42 г) С КАРАМЕЛИЗИРАНИ БАДЕМОВИ ЯДКИ И „MILKA HAZELNUT CREAM“ С ЛЕШНИКОВ КРЕМ (165 г)
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕНА ПУБЛИКАЦИЯ

Регенето на големите бонбониери се извършва на ПЛ 15. Тогава инсталацията „Бенекс“ за производство на десерт „Република“ е само частично демонтирана, а окончателното ѝ премахване се случва едва през 2009 г. с поставяне на новата линия „Лекос 3“.

КАНАДСКИТЕ ВАФЛИ

През 2008 г. стартира производството на вафли за Канада. До 2007 г. бизнесът в САЩ и Канада снабдява пазарите си с продукт от фабриката в Монтерей (Мексико). В подкрепа на развитието на нови продукти в Южна Америка, се взема решение за спиране на производството на „Waferstix“ в САЩ и преместване на производствената линия от Мексико във Венецуела. Канадският бизнес обаче не е склонен да се раздели с продукта, който е стартиран успешно и се развива с добър пазарен дял. В търсене на фабрика производител по веригата за доставки, опциите са Своге, Каунас и външен за компанията производител в Канада. Изборът пада върху Своге, тъй като един от продуктите съдържа фъстъци и това чудесно се комбинира с алергенния профил на линията за вафли. Друг решаващ фактор е себестойността на производството, която е значително по-ниска, въпреки транспорта с кораб за шест седмици и претоварването от и на камион. Обемът на канадските вафли за фабриката в Своге е 837 тона, разпределени в 4 вкуса: „Oreo“, „Chips Ahoy“, „Peanut Butter“ и „Fudgee O“. С тях линията за вафли подобрява натоварването си от 52% на 68%. Налага се алергенно почистване между асортиментите със и без фъстъци. Почистването заедно с подготовката и смяната на асортимента отнемат повече от 3 работни смени. Инвестирани са 400 хиляди лева в оборудване за подготовка на четирите вида нови пасти, отделяне на алергенните пасти от останалите и нова мазачка за бяла паста, необходима за „Oreo“, изискващ едновременно намазване на две различни пасти. Продуктите са изработени, но година по-късно продажбите в Канада започват да падат, проектът е прекратен и производството е преустановено.

С всички тези действия фабриката в Своге предприема редица последователни успешни стъпки, става разпознаваема, надеждна и печели все по-голямо доверие сред останалите заводи на компанията. Записва се категорично в списъка на предприятията, привличащи инвестиции, и поради високата си конкурентоспособност. Стартирането на глобални марки и емблематични продукти отваря една изцяло нова страница в развитието на завода. Все още се изнася много малък процент от обема, но крачките в правилната посока са направени.

ПРЕЗ АВГУСТ 2007 г. фабриката успешно променя стария 34-годишен тунел за вафли с нов на фирмата „Sollich Termoflow“ с дължина 33,2 м. Преустановява се изпичането на фъстъци в завода. Ресерите се затварят.

НОВИ ТЕХНОЛОГИЧНИ МОЩНОСТИ – ПРОЕКТ „ЧЕРНО МОРЕ“

Проект „Черно море“ е аргументиран и предшестван от решение на компанията да затвори своя фабрика в Румъния, а целта е увеличаване на производствените мощности в Своге и подобряване цената на продукцията чрез преместване на обемите от фабриката в Брашов.

Първоначалната концепция включва построяване на допълнителна сграда и инсталация на нова линия за шоколади и бонбони („Лекос 1“). Допълнителни калкулации обаче потвърждават, че Своге има потенциал и трябва да стане център за производство на шоколади „Милка“ на Балканите. След множество преговори и консултации е взето решение оборудването да се концентрира в едната част на новата сграда, предвидена за „Лекос 1“, и да се освободи място за още една нова линия – „Лекос 2“. Тя трябва да поеме шоколади от фабриката в Лъорах, за да подпомогне ръста на бизнеса в Югоизточна Европа и Турция. Това води до големи предизвикателства, свързани с инсталацията на оборудването и плътното усвояване на новопостроеното разширение. Заводът продължава и днес да се бори с липсата на свободно пространство за преминаване, транспортиране и зареждане със суровини и материали.

Оценката на оборудването в Румъния посочва само една линия, която отговаря на изискванията на компанията и има смисъл да бъде преместена в Своге – „Кавемил крем“. Първоначалното намерение е да бъде инсталирана на мястото на ПЛ 15 (сега „Лекос 3“), която тогава се използва за ръчно редене с останало в помещението оборудване от старата линия „Бенекс“. Румънската линия обаче не може да се побере там (височината на хладилния шкаф предполага отваряне на покрива и препокриване, което финансово и времево не съвпада със заложените очаквания към проекта). Така се заражда идеята за чисто нова линия – „Лекос 3“. Тя е поръчана в началото на годината и се превръща в най-бързо осъществения проект за нова линия – само четири месеца от поръчката до доставката и инсталацията на оборудването.

Заедно с трите нови линии – „Лекос“ 1, 2 и 3, фабриката се сдобива и с нов склад за готова продукция. Първоначално изграждането на системите за съхранение на палета и подреждането на потоците в склада е истинско предизвикателство, но проблемите са решени с течение на времето и усърдната работа на отдел „Логистика“. През следващите години се осъществяват още редица проекти, свързани с подобряването и стабилизирането на завода след разширението.

ПРЕЗ 2008 г., за да се отвори място на площадката за разширението и да се осигури подход към рампи за склад „готова продукция“, е одобрено премахването на сградата на 11-а линия. В хода на събарянето започват спекулации, че проектът се отлага, но не поради забавяне на одобрението, а заради огромната колония лястовици, които години наред са се трудили активно, за да застроят подпокривното пространство с

над 100 гнезда. Грубо пресметнато, това са над 400 пернати приятели, 200 от които – новоизлюпени. Истинско предизвикателство! В рамките на 10 дни в Своге пристига виден орнитолог, който след преглед на ситуацията успокоява всички, че до 28 август те вече ще са преминали встъпителното си обучение и ще могат да отлетят. След като това действително се случва, сградата е разрушена.



ГРАДИНКАТА С ПЕЙКИТЕ ПРЕД ЛИНИЯ „ВАФЛИ“, НА ЧИЕТО МЯСТО СА ПОСТРОЕНИ „ЛЕКОС 1“ И „ЛЕКОС 2“, ВДЯСНО СЕ ВИЖДА ЧАСТ ОТ СГРАДАТА НА „БИТОВ ФИЛТЪР“



ПОГЛЕД КЪМ ГЪРБА НА СГРАДАТА НА „БИТОВ ФИЛТЪР“ ОТ ЛИНИЯ „ВАФЛИ“
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



СНИМКИ ОТ ОФИЦИАЛНОТО ОТКРИВАНЕ НА НОВИТЕ ЛИНИИ „ЛЕКОС“ 1 И 2 ПРЕЗ ОКТОМВРИ 2009 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



На 2 октомври 2009 г. официално е открита разширената фабрика за шоколад в Своге. Инвестицията от 40 милиона лева в увеличаването на производствените мощности затвърждава стратегическия интерес на „Крафт фуудс“ в България. С трите нови технологични линии производственият капацитет на завода се утвърдява. Фабриката в Своге се превръща в регионален производствен център за Балканите. Към онзи момент това е най-голямата инвестиция от подобен тип на компанията в Югоизточна Европа.

ПРОМЕНИ В ПЪРВИЧНИТЕ ЛИНИИ

2009 Още преди старта на новите линии през 2009 г., започва усилена работа по изграждане на нови трасета и съдове за увеличаване капацитета на съхранение на шоколадови маси. Съществуващата инфраструктура не позволява инсталиране на отделни тръбопроводи за различните видове шоколадови маси до линии „Лекос 1“, „Лекос 2“ и „Лекос 3“. За изграждането им, както и за поетапната подмяна на тръбопроводите за масла и пълнежи, е приложена нова технология, позволяваща ефективно вътрешно почистване на тръбите – така наречената ПИГ-система. Чрез силиконов цилиндър със сферични основи, наречен PIG („pipeline inspection gauge“), движещ се по тръбопровода, се спестяват пространство и огромни количества топлинна енергия, тъй като шоколадът към всяка формовъчна линия се транспортира по една и съща тръба, вместо по отделни тръбопроводи за различните маси. Намаляват се и количествата маса, нужни за прочистване (флашване) на трасетата, тъй като буталото избутва остатъците и тръбата е чиста за провеждане на нова порция.

Започва поетапната подмяна на съдовете в зоната за съхранение на първичните линии (т. нар. „сива зона“). Достъпът до тях е осигурен през горното помещение. Съдовете се нарязват, изнасят и подменят с нови.

Започва и изграждането на кули за съхранение на шоколадови маси в пространството срещу склад за суровини на първичните линии (т. нар. „тунел“), като в първата кула се инсталират бъркачки, преместени от фабриката в Брашов.

След монтажа на всичките шест кули е направено и мащабно укрепване на планинския скат зад тях по екологичен метод с използване на геотекстил и засаждане на акации за намаляване на ерозията. Тунелното пространство е откопано и разширено във височина, така че да бъде осигурен достъп за разтоварване на по-големи цистерни.

2010 През 2010 г. започва прехвърлянето на част от 100-грамовите шоколади „Милка“ с пълнеж от фабриката в Льорах (Германия) към производствена линия „Лекос 2“. Продуктите, стартирани на линията, са: „Милка млечен“, „Милка с натрошени лешници“, „Милка с цял лешник“, „Милка Ноазет“ и „Милка с лешници и стафиди“. Последният, добавен към гамата вкусове, произвеждани на „Лекос 2“, е „Милка ягода и кисело мляко“. Всички те се произвеждат за пазарите в България, Румъния, Турция и източно-адриатическия регион, чиито нужди преди са били покривани от фабриката в Льорах. Българският пазар до този момент е снабдяван със 100-грамови шоколади „Милка“ от линия „Аастег“ (чисти и с добавки). През следващите години предизвикателството пред линия „Лекос 2“ е да се подобри глобалната ефективност и цялостното ѝ представяне с цел възможно най-конкурентни производствени разходи.

ГАЗИФИЦИРАНЕ НА ПАРОВА ЦЕНТРАЛА

Паровата централа, осигуряваща топлинна енергия за производството на шоколад, претърпява доста промени във времето. В края на 70-те години на миналия век възлицата са заменени с мазут, а по-късно, през 1995 г., са инсталирани нови котли и основно гориво става дизелът. Ключов момент за енергийната ефективност на фабриката е преустройството на централата и свързаната с нея инфраструктура през 2005 г., когато се преустановява производството на пара и топлин носител вече е горещата вода. През 2009 г. се случва поредната смяна на основно гориво – дизелът е заменен с втечен природен газ. И до днес водогрейната котелна централа продължава да функционира с пълна сила, а подобренията там са постоянни.

ИНСТАЛАЦИЯТА НА СЪДОВЕТЕ ОТ БРАШОВ В КУЛАТА, 2009 г.



СНИМКА НА „ЛЕКОС 2“, 2010 г.

През 2010 г. голяма трансформация претърпява и ПЛ 3 (първична линия за шоколадови маси). Стремелът е заводът да си осигури независимост чрез собствено производство на шоколадова маса „Милка“. От първостепенна важност е постигането на необходимата финост на масата, което обуславя подобрения на валц машините, включващи температурен контрол, подмяна на валците и инсталация на датчици за автоматично допълване. Инвестира се в автоматизация на миксера, автоматично задаване на рецепта, дозиране и прехвърляне на шоколадови маси. Умело се използва наличната периферия, така че да се намалят инвестиционните разходи.

Цели се и повишаване на ефективността, за да може да се осигури капацитет за валцоване на масата на шоколадите „Милка“. Изгражда се отклонение (лента) за прехвърляне на маса от ПЛ 3 към предстоящия за инсталация екструдер.

През февруари 2010 г. стартира проектът по внедряването и влизането в експлоатация на т.нар. екструдер (високоскоростен конш с непрекъснато действие). Това е качествено нова, уникална технология за производство на шоколадови маси, отличаваща се коренно от традиционната. Към тогавашния момент фабриката в Своге е първата и единствена от фабриките на „Крафт“ в целия свят, която разполага с подобно оборудване. Производител на екструдера е немската фирма „ENTEX“. Впоследствие е инсталирана подобна, по-малка машина във фабриката в Гебзе (Турция) с цел преместване производството на шоколадите „Милка“ за Турция от „Лекос 2“ и „Лекос 3“ заради високите митнически такси.



СНИМКА ОТ ПУСКАНЕТО НА ЕКСТРУДЕРА С ВАЛЦОВАНА МАСА ОТ ПЛ 3, 2010 г. ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

Новият „конш“ (екструдер) се състои от три свързани помежду си цилиндрични венеца, в които са разположени един централен и осем планетарни шпиндела, придвижващи шоколадовата маса. В трите цилиндъра се подават последователно предвидените в рецептата течни съставки – краве масло, лешникова паста и емулгатори. При завъртането на централния вал с висока скорост, се задвижват и планетарните предавки, които допълнително смилат и хомогенизират сместа. Така само за 30 секунди се получава напълно готова шоколадова маса (за сравнение, традиционното конширане отнема часове, а в миналото – дни).

Предимствата на новия процес са по-голяма производителност, непрекъснат производствен процес, по-ниска консумация на енергия и не на последно място – оптимизация на заемащото пространство.

ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТТА Е 2 ТОНА/ЧАС. Впоследствие е направен проект за увеличаване скоростта на екструдера до 2,5 тона/час. За сравнение, при нормално конширане един конш може да произведе 380 кг/час.

„КУЛАТА НА ПЪРВИЧНА“

Проектът трябва да осигури на фабриката линия за производство на шоколадова маса „Милка“ за покриване на собствените нужди и да ѝ даде възможност при необходимост да „подпомага“ предприятия в региона. В сградата няма достатъчно пространство и товароносимост за цяла нова линия. За да се инсталира ПЛ 4, се налага наливане на нови фундаменти, откриване на покривната плоча и изграждане на нова сграда (така наречената „кула“), в която да се помещават вакуум транспортните помпи, силозите с дозиращите станции и миксер.

Започва паметното изграждане на ПЛ 4, като за целта се издигат стени от гипсокартон между оборудването на ПЛ 3 и строителния обект, така че работата на линията за маси да продължи по време на изграждането. ПЛ 4 трябва да захрани самостоятелно екструдера (тестван и работещ с валцована маса от ПЛ 3), а той – да снабдява основния консуматор „Лекос 2“ с шоколадова маса „Милка“. Проектът е от стратегическо значение, тъй като успешният му старт слага край на доставките на шоколадова маса от фабриката в Братислава. Оформени са 60 кв. м строителна площадка, около която производството тече с пълна сила. Закупени са миксер, буферен съд и две нови валц машини. Третата валц машина и предвалца са преместени от фабриката в Брашов, като преди това са основно ремонтирани и подобрени. В кулата са монтирани силози за суровини на фирмата „Zerrelín“ и е изградена вакуум система за дозиране.

Инсталацията е изключително предизвикателна, оборудването се спуска посредством 250-тонен телескопичен кран от площадката пред производствена линия „Дастег“ в средата на линията за маси.



ВКАРВАНЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНОТО
ОБОРУДВАНЕ НА ПЛ 4
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



„КУЛАТА“ НА ПЪРВИЧНА ЛИНИЯ
В ПРОЦЕС НА ИЗГРАЖДАНЕ
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

През 2011 г. компанията инвестира и в подмяна на управлението на ПЛ 6 (линия за производство на пълнежи), което към онзи момент е от 1980 г. Проектът е одобрен, предвид риска от спиране на производство при евентуална авария и невъзможност за доставка на пълнежи от други фабрики. Изградени са изцяло нови софтуерна и хардуерна системи за дозиране и миксиране, както и за автоматичен контрол на рецептите в коншовете. Модифицира се и охлаждането на валците с цел подобряване на работата им.

По това време на ПЛ 6 все още работи инсталираната през 1989 г. мелница за смилане на кристална захар до пудра. Оборудването е опасно предвид нормите, описани в АТЕХ директивата за опасности от експлозивни атмосфери (при смилането захарта може да стане източник на запалване). Единственият начин да се избегне процесът по смилане на захар и премахване на риска е да се инсталира предвалц. За обновяване и на линията за маси, която е с по-голям приоритет и важност за фиността им, се осъществява директна размяна. Предвалцът на ПЛ 3 е преместен на ПЛ 6, а новозакупеното оборудване се инсталира директно на линията за маси. Проектът е завършен през същата година.

СПОРЕД КЛАСИЧЕСКАТА ТЕХНОЛОГИЧНА СХЕМА за производство на шоколад, при липса на предвалц се използва пудра захар, тъй като захарните кристали трябва да бъдат смлени до размер под 30 микрона, за да не се създава чувство за „грапавост“ в устната кухина.



СНИМКА НА ФАБРИКАТА ПРЕДИ
ПРОЕКТ „ЧЕРНО МОРЕ“
СЪС СГРАДАТА НА 11. ЛИНИЯ
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

ПРОМЕНЕТЕ СЛЕД ПРОЕКТ „ЧЕРНО МОРЕ“:

- „Лекос 1“ се позиционира като линия за производство на бонбони, там са прехвърлени всички бонбони от „Кавемил 600“ с изключение на „Болеро“.
- „Лекос 2“ се специализира в производството на шоколади „Милка“ с добавки и пълнеж, които се прехвърлят от немската фабрика в Льорах.
- „Лекос 3“ поема основно портфолио, преместено от Румъния, над 20 нови за фабриката продукта – „Милка с шамфъстък“, „М-джой“ и др. – а година по-късно – бял шоколад „Пояна“ с мюсли.
- „Кавемил 600“ се позиционира като линия с основно производство на шоколади с пълнеж, включително бонбони „Пояна Сушардин“ и 29-грамовите „Пояна Ром“, както и любимите на всички бонбони „Болеро“.
- „Аастед“ прехвърля производството на шоколади „Милка“ на „Лекос 2“ и се фокусира върху производство на шоколади „Своге“ с различни добавки и в различни формати.
- Линията за вафли остава непроменена.



СНИМКА НА ФАБРИКАТА СЛЕД ПРОЕКТ
„ЧЕРНО МОРЕ“, СЪС СТАРИЯ КОМИН И
БЕЗ СГРАДАТА НА 11. ЛИНИЯ
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

- Линията за производство на маси е обновена, направена е автоматична система за управлението и дистрибуцията им, подобрена е работата на валците, коншовете, сменен е предвалцът; увеличен е капацитетът за съхранение на шоколадови маси; инвестира се в ПИГ-трасета за разпределение на масите.
- Линията за пълнежи е снабдена с предвалц, подобрена е работата на валците и коншовете, сменено е автоматичното управление.
- Обособява се ПЛ 4, като първо е стартиран екструдерът, а след това е инсталирано и останалото оборудване; построява се и кулата за дозиране на суровини на ПЛ 4.

След проект „Черно море“ предприятието достига 16 000 тона годишен обем, 30% от който е за износ.

СТАБИЛИЗИРАНЕ СЛЕД ПРОМЯНАТА

Увеличаването на производствените мощности донесе редица възможности, но поради големия обхват на проект „Черно море“, не всичко се развива гладко и безпроблемно. Годишните след 2010 г. са преходни – това е период на доказване, стабилизиране на производственото оборудване, повишаване на ефективността и установяване на нови процеси. Фабриката се оказва недостатъчно подготвена за толкова мащабна промяна. Управлението на новите машини е истинско предизвикателство, подготовката на квалифицирани оператори изисква време. Необходими са допълнителни инвестиции за усъвършенстване на спомагателни процеси и съоръжения.

Изпълняват се малки, но важни проекти, засягащи цялостната организация в завода. Те са свързани със стабилизиране на работата във всички сфери на производството и спомагателните дейности. Инвестира се основно в малки инженерингови подобрения по производствените линии, закупуват се оборудване и допълнителни съоръжения за повишаване ефективността на линиите и намаляване на брака и броя спирания. Зоните са приведени в съответствие с изискванията за пожарна безопасност.

Закупуват се колички и съоръжения, необходими за извършване на увеличили-те се логистични операции. Започва изграждането на преходни стълби и платформи за безопасно придвижване между оборудването.

През 2010 г. поетапно се предприема ремонт на покривите на производствения корпус. Необходимо е да се решат ефективно проблемите в контактните точки между отделните покриви на старите и новите сгради.

Поради увеличаващия се фокус върху опазването на околната среда, пречиствателната станция се подобрява с цел по-устойчива работа и намаляване разхода на електроенергия. Инсталирани са електромеханични декантери за отделяне на пречистената вода, оптимизира се системата за разпределение на въздуха в биобасейните.

През 2010 г. се инвестира в нова линия за ръчно редене с цел подобряване на ергономията и увеличаване скоростта на редене. Инвестицията е обоснована с нестабилното представяне на „Еконопак“ – системата за опаковане на „Лекос 1“ – и необходимостта от ръчно подреждане по време на високия сезон. Оборудването подменя старата транспортна лента, която е преместена през 2009 г. от Брашов в недобро състояние. На новата линия за ръчно редене се редят и до днес „Сушард Макси“, „Фигаро“ и „Ауга“.

За подобряване външния вид на бонбоните чрез усъвършенстване изми-ването на форми, е инсталирана омекотителна станция на миялната машина. Старата омекотителна система е в лошо състояние и капацитетът ѝ не може да покрие 24-часовия режим на работа на машината.

Изменя се рецептата на „ILM Nut Nougat“, като се добавя карамелизиран бадем и се закупуват форматни части за дозирката за „Лекос 1“, за да се осигури точното дозиране на компонента. Следват много процеси по подобрение

ПОРАДИ ТЕРАСОВИДНИЯ ХАРАКТЕР на сгра-дите, общата площ на покривите е над 17 де-кара, от които площта на производствения корпус е около 9 декара.

на дозирането, тъй като карамелизираните парченца зеленват и затрудняват равномерното разпределение. През същата година фабриката стартира про-изводството на шоколади „Лакта“ с ягода и кисело мляко на линия „Кавемил“, а по-късно то се мести на линия „Лекос 2“. През 2017 г. двата продукта са прех-върлени във фабриката в Льорах (Германия).

Текат проекти по усъвършенстване на добрите производствени практи-ки в завода. Променият се зони, останали встрани от инвестициите, засягащи голямото разширение. Задълбочава се фокусът на компанията върху обезопа-сяване на работните места и продължават инвестициите за повишаване на безопасността.

Инвестира се и в подобряване на лентите за ръчно залепване на малките ку-тии „Аз обичам Милка“ („I love Milka“) на ПЛ 15. Цели се увеличаване на скоростта и усъвършенстване на ергономията на работното място.

За ПЛ 14 се закупува нова машина за фолиране с термосвиваемо фолио, която по-късно е изместена на ПЛ 16 и служи и до днес за фолиране на „макси“ кутиите.

Инвестира се в нарастване на ефективността на опаковане на „Лекос 2“ – за-купени са машини за сгъване на кутии, ленти и апликатори за етикети. Обикнове-ните кутии се заменят с кутии от типа „SRP“ (shelf ready packaging), подходящи за директно поставяне на рафта в магазина и с перфорация за лесно отваряне.

Инсталирани са везни и принтер-апликатори (устройства за отпечатване на данни и поставяне на етикет върху опаковката) на линии „Кавемил“, „Аастег“ и „Лекос 3“, за да се намалят ръчните операции.

С цел подобряване на алергенния профил е ремонтиран външният склад за съхранение на опаковъчни материали и суровини, като в него е обособен склад за фъстъци. До този момент ядките се съхраняват във външен склад в град Кос-тинброд. С тази инвестиция са оптимизирани разходите за съхранение и мани-пулиране на суровината.

В началото на 2012 г., за нуждите на вътрешния транспорт между складове-те, е закупен камион „Скания“. Направени са редица промени в противопожар-ните системи: инсталира се пожароизвестителна система и се усъвършенства системата за видеонаблюдение.

През същата година фабриката разширява капацитета си за съхранение на някои суровини и добавки като AMF (anhydrous milk fat – дехидратирана млечна мазнина), която заменя използваното до момента краве масло. Преди замяната в завода функционира инсталация за обезводняване на краве масло, но технологич-ната загуба от изваряването е 26%. Автоматизира се и дозирането на лецитин и PGPR (polyglycerin-polyricinoleat), добавяни като емулгатори за подобряване свойствата на шоколадовите маси в коншовете на линиите за маси и пълнежи.

Модифицира се охлаждането на коншовете на ПЛ 3 за съкращаване на вре-мето за конширане.

Изграден е обединителен кръг (ring route) между фреоновите компресори за линиите „Лекос“ и амонячния студов център. Целта е инсталацията да подпо-могне недостатъчния капацитет на охлаждане от фреоновите машини в горе-щите летни дни.

2012

Завършен е и проект за преобразяване на външните площи, който става първият от поредица подобни проекти, засягащи външната околна среда на фабриката. Култивирани са дворните площи, изгражда се обръщало за камиони в края на територията. Направени са подобрения в амонячната станция.

През 2012 г. започва и проект за изолация на тръбопроводите и спомагателното оборудване. В голямата си част те не са изолирани и това води до голям разход на топлинна енергия. Препоръките за тези мерки са от извършените одити и форуми за споделяне на добри производствени практики между заводите.

През 2012 г. се прави опит за производство на шоколад от типа „сладко-солен“ (sweet and salty) на „Лекос“ 3. Представени са 2 нови вкуса – царевица и солена бадем. Продуктът не се продава добре и скоро след старта е спрян от производство.

Въвеждат се множество подобрения на безопасността. Започва първият цялостен проект за обезопасяване на машините (ЛОТО). Монтира се платформа за механизирано качване на палета към миялното помещение, инвестира се в стълби за достъп до покривите на някои от сградите, изграждат се редица мобилни платформи за достъп до оборудването при ремонти и хигиена на първичните и някои други линии.

През същата година се премества и производството на румънските бонбони „Пояна Сушардин“ от „Кавемил“ на „Лекос“ 1, където се хармонизират с локалните бонбони „Сушард“. Така линия „Кавемил“ се специализира в производството на шоколади с пълнежи и бонбони „Болеро“.

През 2012 г., за да се освободи капацитет за производство на „Милка карамел“ и „Милка аерошоколад с мехурчета“ („Milka Bubbly“) в полския град Познан, в компанията се изпълнява проект в два етапа („Rescue project“).

Първи етап: линия „Кавемил“ стартира производството на локални брандове 100-грамови шоколади с пълнеж, правени преди това в Познан.

Втори етап: проект за преместване на 100-грамови шоколади „Милка“ с двоен пълнеж („Milka double filled“) отново от фабриката в Познан. Инсталира се втора дозирка за пълнеж на „Лекос“ 2. Вкусовете са малина, вишна и капучино, произвеждани и до днес в Своге на линия „Кавемил“.

Модифицирани са съдовете за масла чрез създаване на вътрешна преграда, която позволява доставянето на две отделни малки партиди от по 11 тона всяка. До онзи момент суровината пристига в завода в разфасовки от 25 kg, които се разтапят в топлиното помещение на ПЛ 6. Инвестира се в система за дозиране на азот, тъй като азотната среда позволява маслото да се съхранява в течна форма по-дълго време.

Към изработваните тогава бонбони „Аз обичам Милка“ („I love Milka“) и „Благодаря“ („Thank you“) се добавят и „Милка – нежни пожелания“ („Sweet wishes“), с което колекцията „Кажи го с Милка“ („Say it with Milka“), произвеждана в Своге, започва постепенно да се разширява. „Нежни пожелания“ са представени от маркетинг отдела, за да покрият различни празнични поводи и възможности за подаряване и споделяне на продукта. Малък жест за поздрав и изразяване на емоции.



Екипът по проекти „BRIDGE“ и „CATALYST“
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕНА ПУБЛИКАЦИЯ

През 2013 г. продължава инсталацията на станции за еднотонни чували (т.нар. „big bag“) и се премахва ръчното зареждане на суроватка. Инсталира се автоматичен вакуум транспорт за зареждане на суроватката на линиите за маси и пълнежи.

На 29 април 2013 г. успешно завършват стартиралите през 2012 г. два фундаментални проекта за бизнеса на „Монделийз“ в България – „Bridge“ и „Catalyst“.

Проектът „Bridge“ цели да въведе ефективния и доказан със своите предимства ЕОС (European operating company) бизнес модел чрез разработване на интегрирана мрежа от вериги на доставки. Заводите в Своге и Костинброд започват да оперират в съответствие с изискванията на този нов бизнес модел. В допълнение, въвеждането му позволява на фабриките да се фокусират върху основната си дейност и да работят като независимо юридическо лице. Проектът „Catalyst“ е свързан с въвеждането на SAP – една от най-използваните системи за управление на бизнес процесите.

ПРЕЗ 2013 г. „КРАФТ ФУУДС БЪЛГАРИЯ“ ОФИЦИАЛНО СТАВА „МОНДЕЛИЙЗ БЪЛГАРИЯ“ (Mondelez Bulgaria) – водещ производител на шоколадови изделия, бисквити и кафе напитки. Промяната в името на компанията е част от процеса на международно реструктуриране на „Крафт Фуудс“ и разделянето на бизнеса на две отделни компании. „Монделийз Интернешънъл“ се ангажира с продукцията и търговията на шоколади, бисквити, леки закуски и напитки в световен мащаб, а „Крафт Фуудс Груп“ се фокусира върху бизнеса с хранителни продукти в Северна Америка.

Подготовката в промяната на идентичността на „Крафт Фуудс“ продължава почти една година. В избора на име на бъдещата компания са въвлечени служители от всички държави – те имат възможност да направят своите предложения. Името „Монделийз“ е избрано като комбинация от думите на латински „monde“ („свят“) и „deliciosus“ („вкусен“) и представя основната цел на компанията: да създава радост чрез повече вкусни моменти в ежедневието. Българският клон става част от структурата на „Монделийз“ за Централна Европа, заедно с още 17 други държави от региона.

2013

От май 2013 г. шоколадите „Своге“ и „Млечен“, произвеждани на линия „Аастед“, са в нова флоупак опаковка, която заменя опаковането с алуминиево фолио и хартия. Промяната е инициирана след маркетингово проучване, в което потребителите заявяват нуждата от нова модерна опаковка, която запазва по-добре качествата на продукта, създава усещане за недокоснат и запечатан шоколад и дава възможност за повторно затваряне.

Инсталирана е опаковъчна машина „Бош“ – четвъртата подобна в завода след работещите две такива на „Лекос 2“ и една на „Кавемил“. Разработени са и нова кутия, и изцяло нова палетизация. Производствените ползи се изразяват в това, че се постигат високи скорости на пакетиране. Машината има капацитета да опакова някои от форматите със скорост от 530 шоколада в минута.

През същата година, заедно с преминаването към флоупак технологията на линия „Аастед“, стартира производството на 25-грамов шоколад „Милка“ за европейския пазар с два нови вкуса: млечен и с лешници. Той е с годишен обем около 1 000 тона, като производството е прехвърлено от фабриката в Каунас (Литва) поради по-добрите производствени и транспортни разходи на Своге до пазарите България, Румъния, Източно-адриатическия регион, Чехия, Словакия и Полша. През юли същата година фабриката прави първия си износ на този продукт в Дубай.

През 2013 г. „Лекос 2“ добавя три нови вкуса към портфолиото на „Милка“ – „малина“, „ванилия“ и „капучино“ за различни държави. Продуктите с вкус на ванилия и капучино са разработени от екип „Развитие и внедряване на нови продукти“ в България.

По същото време на линия „Кавемил“ започват да се произвеждат малка серия шоколади „Фигаро“ и „Пояна“ с вкусове диня, круша и касис. На „Лекос 1“ стартира „Сезони – диня“, а линия „Вафли“ пуска дългоочаквания нов продукт „Морени – сериен трепач“ с лешников вкус.

Изпълнява се проект за усъвършенстване на вътрешната логистика – обединяват се линиите за ръчно редене и се преместват производствените офиси в помещението, което към днешна дата е стая за почивка в „битов филтър“. След основен ремонт на сградата, лекарската служба заема мястото на бившия магазин.

Правят се промени в дистрибуцията на въздух в хладилните шкафове на „Лекос“ 1 и 2 и на „Кавемил“ за подобряване на охлаждането на продукта и респективно качеството на бонбоните, както и за намаляване на брака.

През 2013 г. фабриката в Своге започва да участва в глобалните проекти на „Монделийз“, насочени към обединяване (хармонизиране) и оптимизация на броя рецепти на шоколадови маси, пълнежи и форми. Стремешът е да се постигне гъвкавост на производството между различните производствени локации, повече ефективност и понижаване на разходите.

Една от основните цели на фабриката в Своге е въвеждането на ежедневна система за управление на резултатите (DMS-система), основополагаща за интегрираната система за подобряване на работните процеси („Integrated Lean 6 Sigma“). Отдели „Непрекъснати подобрения“ и „Производство“ са фокусирани върху разработването на системата с пилотната линия „Лекос 2“. Програмата се ползва с широката подкрепа на всички отдели в завода.

Продължават инвестициите в стълби и преходни платформи за безопасно

придвижване по време на хигиена и ремонти. Закупуват се шкафове за съхранение на опасни материали. Прецизират се процесите, свързани с употреба на опасни материали и тяхното дозиране съгласно корпоративните стандарти и изисквания. Извършва се първата категоризация на оборудването спрямо ЛОТО-стандартите.

През 2014 г. се изгражда нов метален комин на паровата централа. След като е монтиран, започва демонтирането на 65-метровия стоманобетонен комин. Причини за това са нарушената повърхностна цялост и падащите бетонни люспи вследствие на преминаване на централата от леко дизелово гориво към природен газ (метан) двадесет години по-рано. Инсталацията на новия комин и разрушаването на стария отнемат месеци подготовка и налагат изключително сложна логистика, както и безпрецедентни мерки за безопасност. 36-метровият нов комин е от неръждаема стомана и е оборудван в горната си част с аеродинамичен стабилизатор (спирала), чиято функция е да намалява съпротивлението от вятъра. Новият комин е монтиран успоредно на стария, за да не се спира работата на отоплителната централа. Проектът приключва в края на 2015 г.

През 2014 г., по случай 20-годишнината на марката „Своге“, компанията подарява златни сърца на всички служители със стаж над 19 години.

2014



ЕТАП ОТ ПРЕМАХВАНЕТО НА СТАРИЯ КОМИН С ИНСТАЛИРАНО ОКОЛО НЕГО СКЕЛ. НА ЗАДЕН ПЛАН СЕ ВИЖДА ВЕЧЕ ИНСТАЛИРАНИЯТ НОВ КОМИН.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ДОСТАВКА НА ТЯЛОТО НА НОВИЯ КОМИН ПРЕЗ 2014 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

СЪС СТАРИЯ 65-МЕТРОВ КОМИН, който е видим от госта да-леч, се свързва местна градска легенда. Според нея, когато в околността се роди дете и порасне достатъчно, за да разбере, родителите му посочвали комина и казвали „Там ще работиш“ или „Ако пуши, значи всичко ще е наред!“.

ПРОЕКТ „БИГ БОЙ“.
УСВОЯВАНЕ НА НАЛИЧНИТЕ
ПРОИЗВОДСТВЕНИ КАПАЦИТЕТИ

През 2015 г. фабриката в Своге има над 50% свободен капацитет, който не е усвоен, заради решение на компанията за промяна в концепцията за доставки към близки пазари. Започват процеси по оформяне на нови продуктови семейства и преразпределяне на обемите в групата от производствени предприятия на компанията. Оформят се т. нар. хъбове за продукция и доставка. В резултат на този процес настъпват промени: 25-грамовата „Милка“ се премества от Своге в Скарбимерш (Полша) – център за производство на малки шоколади; 100-грамовата „Милка“ се прехвърля обратно към фабриката в Лъорах – център за производство на 100-грамови шоколади „Милка“. Настъпва време на оцеляване и сериозна борба за обеми. Своге е на нов кръстопът – налага се да се доказва в редиците на производствените предприятия на компанията.

Започналият в компанията проект за хармонизация на шоколадовите маси засяга и Своге по следния начин:

- От съществуващите в завода пет рецепти за шоколадови маси се преминава към две хармонизирани рецепти – „Хилъри млечна“ и „Каруна дарк“, които се използват за производството на петте локални марки шоколади в Своге, Познан и Братислава, а именно „Своге“, „Пояна“, „Каруна“, „Алпен голд“ и „Фигаро“.
- От три различни базови рецепти за светли пълнежи на бонбони и шоколади, фабриката преминава към една унифицирана рецепта за бял маслен пълнеж (FIRE – fat based filling).
- Преминаването към тъмна маса „Борнвил“ за производство на бонбони „Сезони“ дава възможност за допълнително производство на 2 000 тона шоколади „Борнвил дарк“.
- Използването на млечна шоколадова маса „Неон“ за приготвянето на шоколад „Млечен“ дава допълнителна възможност на завода в Своге да подпомага други фабрики при липса на производствен капацитет. Тази шоколадова маса служи както за производство на шоколади в Своге, така и за кувертюр на бисквити и десертни барчета в други заводи на компанията.
- Фабриката уеднаквява и формите за шоколад. От пет различни брандирани форми се преминава към една небрандирана, която се използва за всички локални брандове шоколади („Своге“, „Пояна“, „Каруна“, „Алпен голд“ и „Фигаро“).
- Продължават и проектите за хармонизация на кутииите, като важна промяна е те да са готови за директно излагане на рафтовете в магазините с цел пряк достъп на потребителите до тях и оптимизиране работата на персонала в търговските вериги. Вече не се налага служителите да подреждат изделията едно по едно, тъй като кутията има перфорация и клиентите могат сами да я отворят и да вземат колкото преценят.

През същата година компанията планира пускането на нов продукт. Концепцията на маркетинговия отдел е да се съчетае „Милка“ маса с карамел и фъстъци в размер от около 300 грама. Предвижда се това да се случва във фабриката в Блуденц, Австрия (център за производство на 300-грамови шоколади). При една от регионалните дискусии относно предстоящите проекти обаче става ясно, че тази фабрика би имала сериозни затруднения в управлението на фъстъци, тъй като не разполага с обособени зони за манипулация, оборудването е споделено и се налага продължително алергенно почистване между алергенни и неалергенни производства. Ето защо Своге се самопредлага като алтернатива – с обосновката, че има сериозен опит в управлението и контрола на алергени. Друг значителен аргумент е възможността производството да стартира на линия „Кавемил“, тъй като тя е малка и позволява умерена инвестиция и изпълнение на проекта в кратък срок.

Няколко месеца по-късно проектът „Милка с фъстъци и карамел“ е потвърден и избраната локация е именно Своге. Името му е „Big Boy“ или буквално „Голямо момче“. Още в процеса на одобрение е обвързан с условието, че ако продуктът е успешен на пазара, ще бъде преместен за производство на линия „Лекос 2“, чийто капацитет е 3 пъти по-голям в сравнение с „Кавемил“.

РЕЦЕПТАТА ЗА ШОКОЛАД „МИЛКА С КАРАМЕЛ И ФЪСТЪЦИ“ е разработена от локалния екип за развитие и внедряване на нови продукти. При първоначална прогноза за около 3 000 тона годишен обем, изделието достига до своя пик от почти 10 000 тона през 2020 г., а през 2024 г. гържи среден годишен обем от около 8 000 тона. Първоначално гнездото на формата на шоколада напълно имитира характерната обвивка на фъстъка, но след преместването на „Лекос 2“, релефът на формите се променя с цел по-равномерното разпределение на фъстъците и по-ниския риск от счупване на шоколадите при изваждане от формите.

ПРЕЗ 2015 г. се взема решение за спиране на производството на бонбони „Болеро“. Продуктът не може да се измести от „Кавемил“ на „Лекос 1“. Причината е, че мащабът на линията не позволява ръчното редене на вишни, а на пазара не се намира надеждно устройство за дозиране с подобен капацитет – 224 вишни (броя бонбони в една форма). Така през 2016 г. бизнесът се лишава от този емблематичен продукт.



През 2015 г. ЗАВОДЪТ Е СРЕД ПЪРВИТЕ ДОСТИГНАЛИ 85% ГЛОБАЛНА ЕФЕКТИВНОСТ, С РЕЗУЛТАТА НА ЛИНИЯ „ЛЕКОС 2“

Във връзка с проекта, на линия „Кавемил“ се инвестира в дозирка за фъстъци и нови форматни части за опаковъчната машина. „Милка с карамел и фъстъци“ излиза на пазара през 2016 г. Проектът обхваща и преместването на 100-грамовите шоколади с пълнеж за местния пазар от линия „Кавемил“ на „Лекос 2“, а чистите шоколади (без пълнеж) са прехвърлени на „Лекос 3“ заради новия фъстъчен алергенен профил на линията.

За да може да отговори на непрекъснато повишаващите се изисквания на „Монделийз“ относно личната безопасност и качеството на продукцията, фабриката започва поредица инвестиции за повишаване безопасността на работното място. Действа се усилено по подобряване на инфраструктурата на завода, продължават и поетапните ремонти на покривите.

2016



Още преди да бъде пуснат на пазара, на шоколада „Милка с фъстъци и карамел“ се възлагат големи надежди – ето защо в началото на 2016 г. се взема решение за неговото производство и във вариант с шоколадова маса „Кедбъри“. За целта са закупени темпериращи машини, предназначени за работа с висковискозни шоколадови маси „heavy duty“. Инсталирана е и нова шоколадова кула за съхранение на „Кедбъри“ масата, която идва от други заводи на компанията. Това е първият „сблъсък“ на завода в Своге с тази различна за производство шоколадова маса поради нейната гъстота и трудно формоване.

Първото производство на „Милка с фъстъци и карамел“ от линия „Кавемил 600“ е на 16 юни 2016 г., втора смяна. Произведени са 5 405 кг.

През 2016 г. фабриката в Своге става център за производство на локални марки шоколади за местните пазари на централна и югоизточна Европа и в нея се прехвърлят съществуващите до момента производства от фабриките в Познан (Полша) и Братислава (Словакия).

Портфолиото се оптимизира, като преди това грамажите на шоколадите „Своге“, „Алпен Голд“, „Каруна“, „Пояна“, „Фигаро“ и „Африкана“ се намаляват от 100 на 90 грама. За да осигури алергенен профил, чист от фъстъци, този проект се съчетава с преместването на шоколадовите блокчета за местни пазари от линия „Аастег“ на линия „Лекос 3“ – така се понижава и цената, поради два пъти по-високата производителност на „Лекос 3“ спрямо „Аастег“. Разменят се местата на „flow pack“ машината от „Аастег“ и опаковъчната машина „Карера“ от „Лекос 3“, а малките формати „Своге“ (25 и 40 гр) и „Млечен“ (38 гр) от линията са спрени от производство.

Линия „Дастег“ придобива фъстъчен алергенен профил, тъй като на нея се прехвърля производството на шоколади с марката „Африкана“.



„КЕДБЪРИ“ е една от най-големите фирми – производители на шоколад в света. „Монделиз“ (по това време „Крафт Фуудс“) придобива бизнеса през 2010 г.

През 2024 г. фабриката на „Кедбъри“ в Борн-вил, Англия, празнува своята 200-годишнина.

Още преди да бъде пуснат на пазара, на шоколада „Милка с фъстъци и карамел“ се възлагат големи надежди – ето защо в началото на 2016 г. се взема решение за неговото производство и във вариант с шоколадова маса „Кедбъри“. За целта са закупени темпериращи машини, предназначени за работа с високовискозни шоколадови маси „heavy duty“. Ин-

Джон Кедбъри основава шоколадовата си империя през 1824 г. в Бирмингъм, където клиенти му стават най-известните и богати семейства в града, които единствено могат да си позволят шоколадите му. Първоначално Кедбъри произвежда шоколадовите си изделия само от смлени какаови зърна, по-късно започва да прибавя и захар. През 1854 г. получава първата си кралска грамота за производство на какао и шоколад за кралица Виктория.



СЪБИРАНЕ НА ЕКИПА НА ФАБРИКАТА НА
ВРЪХ ГРОХОТЕН, СЕПТЕМВРИ 2015 Г.

Дължим всичко на страхотен екип!

[illegible]

КОЛЕДНА КАРТИЧКА ОТ 2015 Г. С ИЗПИСАНИ
ИМЕНАТА НА ВСИЧКИ СЛУЖИТЕЛИ КЪМ МОМЕНТА
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

ИЗГРАЖДАНЕ НА НОВ КОНТРОЛНО-ПРОПУСКАТЕЛЕН ПУНКТ

През 2016 г. компанията инвестира в модернизация на главния вход на фабриката с цел осъвременяване на инфраструктурата и оптимизация на пропускателния режим. Старата сграда на охраната от 60-те години на 20-и век е премахната и заменена от нова с необходимата инфраструктура за модерен контролно-пропускателен пункт (КПП).



Старото КПП преди разрушаването му през 2016 г.; в помещение на първия етаж има и клон на „БЪЛГАРСКИ ПОЩИ“, ОБСЛУЖВАЩ ФАБРИКАТА ОТ ВРЕМЕНАТА НА СОЦИАЛИЗМА
Източник: ФИРМЕН АРХИВ

Инвестицията е в размер на 200 000 лв. за 200 кв. м застроена площ. Модернизацията се осъществява в рамките на една година от проектиране до изпълнение. Сградата представлява метална конструкция, облицована с термопанели, и служи като контролно-пропускателен пешеходен вход на фабриката. Площта и помещенията са съобразени с функционалните нужди, а именно: зала за централизиран мониторинг на цялата територия посредством видеонаблюдение; осъществяване на контрол на достъпа чрез турникети с дигитален пропуск и рамка с детектор за метал; стая за изчакване от посетители; съблекалня; санитарни помещения и малка кухня за удобство на охранителния персонал.



Новата сграда, актуална снимка от 2024 г.
Източник: ФИРМЕН АРХИВ

ПРОМЕНИ В КОМПАНИЯТА И ЕФЕКТА ВЪРХУ ФАБРИКАТА В СВОГЕ

През 2016 г. „Монделийз“ продава на френската компания „Еуразео“ пет завода от групата в Европа, всички намиращи се във Франция. Между тях е и този в Страсбург, който е роден дом на бонбоните „Кажу го с Милка“ („Say it with Milka“). Според сключения договор „Монделийз“ запазва собственост върху някои брандове – например „Cote d’OR“, но много други са продадени заедно със заводите – например „Carambar“, „Terry’s“ и други. По-късно същата година „Монделийз“ продава и завода в Хале (Белгия) на компанията „Бари Калебо“.

Съгласно договора с „Еуразео“, всички „Милка“ асортименти трябва да се преместят в определени срокове от продадените производствени локации към други заводи на „Монделийз“. Една от най-големите продуктови групи, които стават обект на преместване, е подаръчната „Милка“ колекция бонбони – „Кажу го с Милка“ („Say it with Milka“). По първоначална оценка заводът приемник на бонбоните от Страсбург следва да бъде този в Братислава. Към края на 2016 г. обаче Своге влиза в „състезанието“ с Братислава и представя конкурентни сценарии за цялостно приемане и установяване на производството на правоъгълните кутии на линия „Лекос 1“. След разработката на множество варианти и преговори, продължили през цялата 2017 г., в началото на 2018 г. регионалните екипи по стратегия и развитие на бизнеса вземат окончателно решение – заводът в Своге печели проекта и добавя към обема си над 6 000 тона бонбони „Милка“.

Фабриката започва задълбочена работа по реализацията на проекта с немската компания „Шуберт“. Дизайнът и производството на оборудването продължават през цялата 2018 г., а инсталацията е готова през 2019 г.



Братислава получава обема от „Милка“ бонбони в малки и големи кутии с форми на сърце, цвете и детелина, част от които донепреди това са редени ръчно във фабриката в Своге.

Източник на изображенията: ФИРМЕН АРХИВ

ПРЕМЕСТВАНЕ НА „БИГ БОЙ“ НА „ЛЕКОС 2“

През 2016 г. фабриката продължава да инвестира в оптимизацията на работните процеси на линия „Кавемил“ с цел усъвършенстване на производството на „Милка с фъстъци и карамел“. Направени са промени в дозирането на карамел, за по-голяма точност и предотвратяване на изтичането. Инвестира се в сериозни подобрения на хладилните шкафове, за да се избегне рискът от побеляването на шоколада.

„Милка с фъстъци и карамел“ така бързо се харесва от потребителите, че още през ноември 2016 г. фабриката получава одобрение за преместване на производството му на линия „Лекос 2“, съчетано със стартиране на шоколада в малък формат „small boy“ (букв. „малко момче“) отново в „Милка“ и „Кедбъри“ вариант. Инвестицията е в размер на 8 милиона лева. Още преди тя да бъде одобрена, компанията решава да премести шоколадите „Милка“ от „Лекос 2“ към фабриката в Лъорах, която има много свободен капацитет. Останалите шоколади „Милка“ с двоен пълнеж и локалните шоколади с пълнежи се връщат обратно към линия „Кавемил“.

Проектът за преместването на „Big Boy“ е изключително предизвикателен, тъй като е необходимо физическо разделяне на линии „Лекос 1“ и „Лекос 2“ (в онзи момент намиращи се в едно помещение), заради внасянето на фъстъчен алергенен профил. Инвестира се в дозирка за пълнеж, дозирка за фъстъци, съдове за съхранение и тръбопроводи. За управление на потоците шоколад и баланс между формовъчната инсталация и опаковането, се закупува буфер тип „гондола“. Налага се и специфична модификация на сградата – част от помещението

ОСНОВНИ ПРИЧИНИ ЗА ПОБЕЛЯВАНЕТО НА ШОКОЛАДА са температурните промени – недостатъчното или прекалено охлаждане или цялостното нарушаване на технологията на производство. Когато той се разтопи и след това отново се втвърди, мазнините кристализират и се отделят върху повърхността му, създавайки побеляла повърхност.

на съблекалните е присъединено към линията като пакетажна част с инсталиран автоматичен модул на „Bosch“ за опаковане на шоколади в кутии (TTM-модул). Като компенсация на загубената площ, битовият филтър е достроен с нова пристройка на входа на производствения корпус.



ВКАРВАНЕ НА „TTM“ МОДУЛ
НА „ЛЕКОС 2“, 2017 г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



АВТОМАТИЧЕН
МОДУЛ „TTM“ ЗА
ПОДРЕЖДАНЕ НА
ШОКОЛАДИ
В КУТIIИ
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ



СГРАДАТА НА БИТОВ
ФИЛТЪР СЛЕД
ПЕШЕХОДНАТА
ПЪТЕКА
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

Вторият клон на линията при производството на 37,5-грамовите шоколади остава с ръчно редене, като са направени само леки промени на съществуващите ленти, оригинално принадлежащи на опаковането на „Лекос 2“ от 2010 г.

„Милка с фъстъци и карамел“ се установява на пазара изключително успешно и получава награда за най-голямата иновация на компанията за 2017 г. в категория „Шоколад“. Единствено в България, в град Своге, „Монделийз“ прави шоколад с фъстъци и карамел, който се предлага в над 27 държави на 4 континента – Европа, Австралия, Южна Америка и Азия.

През 2017 г. фабриката започва и редица инвестиции в логистичните процеси, изгражда правила за достъп през аварийните зони и изготвя процес по събиране и изхвърляне на отпадъчните материали от линиите към зоната за пресоване и извозване към трета страна за рециклиране.

В завода се поставя началото и на серия проекти за повишаване на енергийната ефективност, засягащи линии, складове, отоплителната централа, студовия център и миялното помещение. Одобрена е инвестиция за зонирание на производствените линии по стандарта АТЕХ (за оценка на риска от прахова експлозия). Направени са редица подобрения на линиите за производство на маси и вафли и в зоните за нареждане на насипни суровини.

Въведена е диспечерската система за усъвършенстване организацията на транспорта на готовата продукция и суровини; осъществяват се промени на ПЛ 18, включително реорганизация в пакета на вафлите; модификация на пекарките за вафлени кори; награждаване на електро-подстанцията.



НАГРАДА ЗА НАЙ-ДОБРА ИНОВАЦИЯ В КАТЕГОРИЯ „ШОКОЛАД“

ЗАВОДЪТ В СВОГЕ ПОЛУЧАВА МНОГО ПОХВАЛИ и се нарежда сред тези, към които се гледа с голямо доверие. По повод полученото отличие за иновация на годината, един от ръководителите на компанията казва: „Всеки път, когато има нещо трудно за изпълнение, директно решаваме – „Ще го дадем на Своге!“. Никога не се питаме „Може ли Своге да го направи?“, защото знаем, че Своге може всичко“.

ПРЕЗ МАЙ 2017 Г. ФАБРИКАТА В СВОГЕ Е ДОМАКИН НА СРЕЩА НА ФАБРИКИТЕ В ЦЕНТРАЛНА И ЮГОИЗТОЧНА ЕВРОПА („SCE CLUSTER“) – ГРУПАТА ПРЕДПРИЯТИЯ ВКЛЮЧВА ТЕЗИ В СВОГЕ, АТИНА, СЕКЕШФЕХЕРВАР И БРАТИСЛАВА
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ПУСКАНЕТО НА „МИЛКА С ФЪСТЪЦИ И ХРУПКАВ КАРАМЕЛ“ НА ЛИНИЯ „ААСТЕД“ ПРЕЗ 2017 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

„МИЛКА С ФЪСТЪЦИ И ХРУПКАВ КАРАМЕЛ“

През 2017 г., след посещение на представители на ръководството за обсъждане на възможности за допълнителни обеми и повишаване производителността на завода, се ражда идеята за плътен „Милка“ шоколад с добавки и фъстъци по подобие на съществуващия продукт „Пикник“ за Русия. Производството на „Милка с фъстъци и хрупкав карамел“ („Milka peanut crispu caramel“) е одобрено с рецепта, съчетаваща много компоненти (основно фъстъци, оризови парченца и хрупкав карамел). Логично, избраната линия е „Аастед“, тъй като нейният алергенен профил е с фъстъци. Инвестира се в съдове и тръбопроводи. Дозирането на сложната смес от добавки се обезпечава със съществуващото оборудване, като се налага само лека модификация за по-равномерното разпределение на разнообразните по тегло и размер съставки.

Във фабриката започва проект по масивна реконструкция на канализационната система. Началото е поставено в края на 2017 г. – началото на 2018 г. с подробно техническо обследване и геодезическо заснемане на вътрешни и външни канализационни трасета.



„МИЛКА С ФЪСТЪЦИ И ХРУПКАВ КАРАМЕЛ“

2017



„МИЛКА ТЕЧЕН
КАРАМЕЛ“ И
ДО ДНЕС СЕ
ПРОИЗВЕЖДА
УСПЕШНО НА
ЛИНИЯ „КАВЕМИЛ“
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

„МИЛКА ТЕЧЕН КАРАМЕЛ“

2018 През 2018 г. фабриката в Своге взема участие в проект „ELLA“, който касае преместването на продуктите с марка „Кот д'ор“ („Côte D'Or“) от Хале във фабриката в Познан. За да се освободи производствен капацитет в Полша обаче, е необходимо прехвърлянето на производството на „Милка течен карамел“ („Milka Runny Caramel“) от Познан в Своге.

Проект „ELLA“ е толкова сложен, че екипът, който работи по него, пропуска необходимостта от преместване на „Милка течен карамел“. Връзката със Своге се установява в последния момент и фабриката реагира скоростно с провеждането на индустриални тестове и закупуването на специализирана дозирка. Шест месеца по-късно продуктът се произвежда в Своге с повишено качество.



„МИЛКА ТЕЧЕН КАРАМЕЛ“ СЕ ИЗНАСЯ
ОСНОВНО ЗА ГЕРМАНИЯ



НАГРАДА ЗА УСПЕШНОТО СТАРТИРАНЕ
НА „МИЛКА ТЕЧЕН КАРАМЕЛ“



През 2020 г.
и 2021 г. във
ФАБРИКАТА СЕ
РЕДИ И ЛУКСОЗНА
КУТИЯ „БОРНВИЛ“
ОТ 400 г
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

„БОРНВИЛ ДАРК“

През същата година фабриката посреща „Кедбъри Борнвил дарк“, който се премества в Своге на линия „Лекос 3“ след решение на компанията да прехвърли производството от фабриката в Блоа, Франция (също част от сделката с „Еу-разео“). Няколко месеца по-късно се пуска и нов вкус с портокалови парченца.

Инвестира се в съдове за ликер, тъй като „Кедбъри“ масата изисква употребата на „Кедбъри“ ликер, произвеждан във фабриката в Чърк (Англия). През 2019 г. е добавен и нов вкус с ром и стафиди. Продуктът е познат на английския пазар от 70-те години. Оригиналната рецепта по това време е със стафиди, напоени в ром.

2019



„КЕДБЪРИ“ С РОМ И СТАФИДИ

ПРОГРАМА „INTEGRATED LEAN 6 SIGMA“:



ПЪРВА ЧАСТ. НАЧАЛОТО

„Монделийз“ е компания, известна с фокуса си върху подобряване уменията на служителите, повишаване на производствената ефективност и намаляване на загубите. Ценността и стремежа към непрекъснато усъвършенстване се преследва през годините чрез различни програми.

Още през 2013 г. актуалната към тогавашния момент програма за подобряване на производствената ефективност „3 sigma“ започва да се измества от познатата днес „Integrated Lean 6 sigma“ (IL6S). Планирано е въвеждане на етапи. Заводът в Своге се включва в нея през 2016 г. с предварително избрана моделна линия „Лекос 3“, на която екипите да се учат и която да служи като образец за подражание и стандарти. По същото време ръководството на „Монделийз“, одобрило проекта за ускоряване на „Лекос 1“ и инвестицията в нова пакетажна част (проект „Кажу го с Милка“ / „Say it with Milka“), изразява съмнение, че фабриката може да се справи с толкова много задачи. Ръководството в Своге обаче е категорично, че иска да влезе в програмата, осъзнавайки, че това е правилната стъпка за развитието на завода с цел привличане на бъдещи инвестиции. След



„SIWM“ –
АБРЕВИАТУРА НА
ПРОЕКТА „SAY
IT WITH MILKA“,
ИЗПИСАНО
ПО ВРЕМЕ НА
ПЪРВОНАЧАЛНОТО
ПОЧИСТВАНЕ,
МАЙ 2018 г.
Източник:
ФИРМЕН АРХИВ

ПЪРВАТА
ВИЗИТКА (CBN)
НА ЗАВОДА КАТО
ЧАСТ ОТ СИГМА
ПРОГРАМАТА,
2017 г.



разгорещени дискусии двете страни се договарят за официално влизане в IL6S програмата, при условие че се направи смяна на моделната линия с „Лекос 1“ с аргумента, че именно сигма програмата ще се използва за ефективно обучение на оператори и успешната реализация на проекта. Така „Лекос 1“ става и моделна линия за завода, която продължава да поддържа най-високо ниво на представяне във фабриката по IL6S процесите и до момента.

Между 21 и 23 май 2018 г. в завода се провежда началното почистване – задължителен елемент в IL6S програмата и ключов за стартирането на проекта на производствена линия „Лекос 1“. В инициативата участват повече от 80 души.

Като част от сигма програмата, фабриката представя своя първи CBN (compelling business need) – „визитка“, визуализираща целите ѝ през следващите три години. Открояват се няколко аспекта: разнообразно портфолио; комплексно производство; стабилна основа от собствено производство на шоколадови маси и пълнежи; и не на последно място – сериозната заявка, че заводът се стреми към това да продължава да бъде част от „Монделийз“, подобрявайки представянето си и превръщайки се в незаменим и неоспоримо най-добър производител в Източна Европа.

През 2019 г. „Монделийз“ отбелязва две годишнини – 25-годишнината на шоколада „Своге“ и 25 години от придобиването на фабриката в Своге. 2019

ЗА ЗАВОДА В ГР. СВОГЕ



За 25 г. са
произведени над
377 000
тона шоколад
в завода в гр. Своге.



В завода в гр. Своге
се произвеждат
над 150
продукта
от портфолиото
на Mondelez International**.



Дава работа на над
500
служители
(към 2019 г.).

ЗА ШОКОЛАДА „СВОГЕ“



Любимият
шоколад „Своге“
се предлага в
8 различни
вкуса



Всеки шоколад
изминава
2 км в завода
в гр. Своге,
за да ни дари с щастие.*



Средно
44 души
са необходими, за да
достигне един шоколад
до магазина.*



В завода в гр. Своге
се произвеждат по
225 шоколада
„Своге“ в
минута.

Източник на изображенията:
ФИРМЕНА ПРЕЗЕНТАЦИЯ

„СТАРАТА ВАДА“

През 2019 г. стартира капиталовият проект за подмяна на канализацията в три етапа, чието начало е положено със заснемането, извършено година по-рано.

Първият етап включва цялостна подмяна в участъка от тунела до паровата централа и премахване на трасето от стария подземен канал (вада), построен по времето на В. Пеев за захранване на електроцентралата.

Проектът цели отклоняване на потока и заобикаляне на необслужваемия участък под производствена линия „Лекос 1“. Освен промяна на трасето, се предвижда и поставяне на ефективен маслоуловител, за да се предотврати запушване на тръбите с масла. Планира се старият канал да бъде възстановен и запълнен с водонепропусклив материал, позволяващ дренране на подпочвените води.

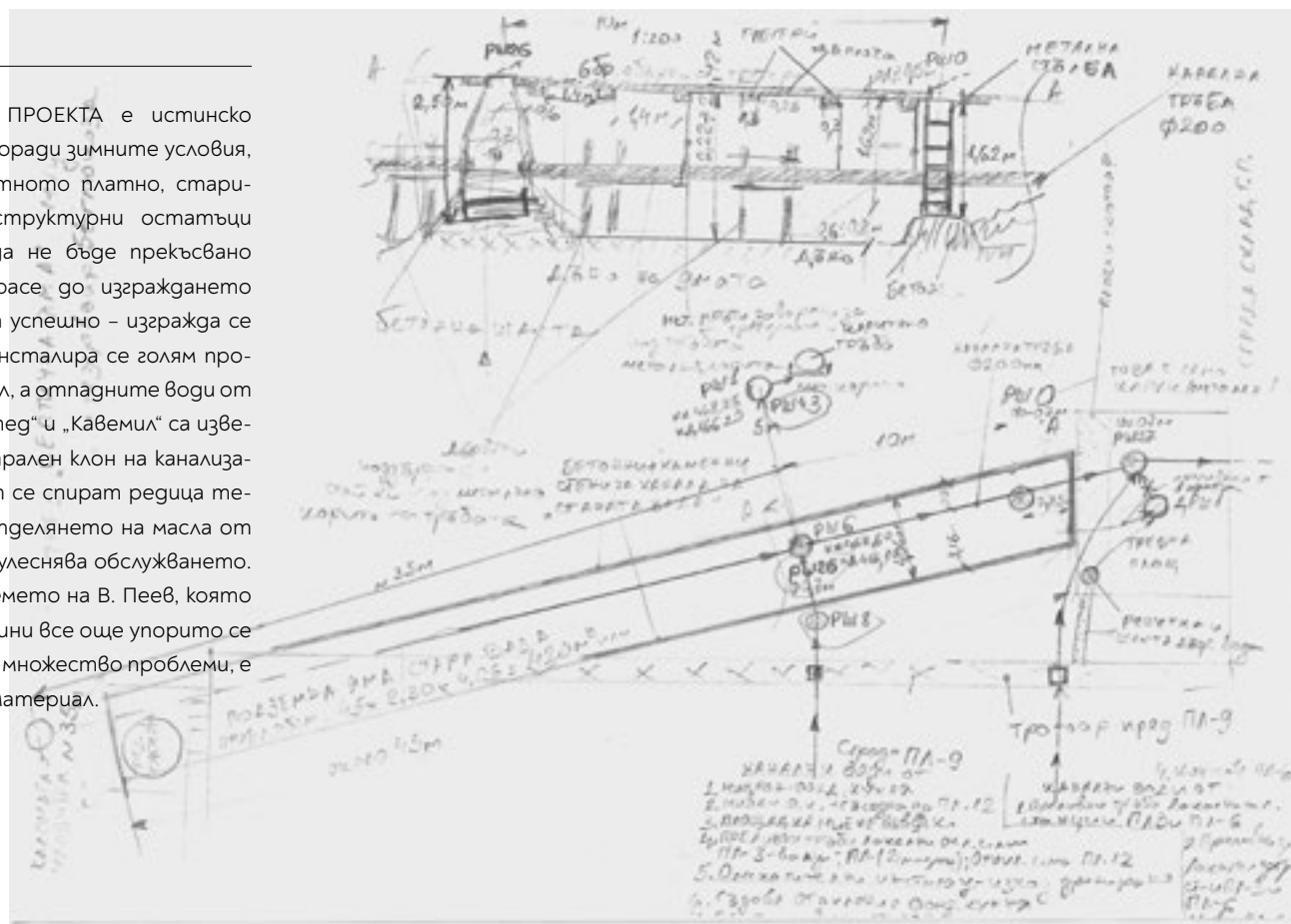
През същата година се подменя основното оборудване в пречиствателната станция за отпадни води, закупуват се и се инсталират нови потопяеми помпи.

В производствената сграда е извършен основен ремонт на товарните асансьори и техническата работилница на завода.

Вторият етап на ремонта на канализацията е изпълнен през 2022 г. в участъка около студовия център, като съществуващото повредено трасе под сградата е дублирано и заменено и водите от миялната машина и пароструйното помещение са събрани в общ маслоуловител, а трасето е изведено от зауствянето под сградата на „Лекос 1“ в съседна външна шахта. Проектът отново е силно предизвикателен поради грешка в предпроектното проучване, която се поправя в хода на строителството, както и поради огромната денивелация от над 4 метра между някои съседни участъци по трасето. Въпреки това е завършен успешно и с него окончателно се решават проблемите с канализацията в тази зона.

РЪЧНО НАЧЕРТАН
ДЕТАЙЛЕН ЧЕРТЕЖ НА
ПОДЗЕМНАТА „ВАДА“ И
НАМИРАЩАТА СЕ В НЕЯ
СТАРА ИНФРАСТРУК-
ТУРА, НАПРАВЕН СЛЕД
ЛИЧНО ОБСЛЕДВАНЕ –
АВТОР Е ТОГАВАШНИ-
ЯТ РЪКОВОДИТЕЛ НА
СГРАДИТЕ, СПОМАГА-
ТЕЛНИТЕ СЪОРЪЖЕНИЯ
И ИНФРАСТРУКТУРАТА
В ЗАВОДА
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН
АРХИВ

ИЗПЪЛНЕНИЕТО НА ПРОЕКТА е истинско предизвикателство поради злимите условия, разкопаването на пътното платно, старите подземни инфраструктурни остатъци и необходимостта да не бъде прекъсвано съществуващото трасе до изграждането на ново. Той завършва успешно – изгражда се изцяло нов участък, инсталира се голям промишлен маслоуловител, а отпадните води от първични линии „Аастег“ и „Кавемил“ са изведени от стария централен клон на канализацията. С този проект се спират редица течове, подобрява се отделянето на масла от отпадната вода и се улеснява обслужването. Старата вада от времето на В. Пеев, която след повече от 90 години все още упорито се пълни с вода и създава множество проблеми, е запълнена с инертен материал.



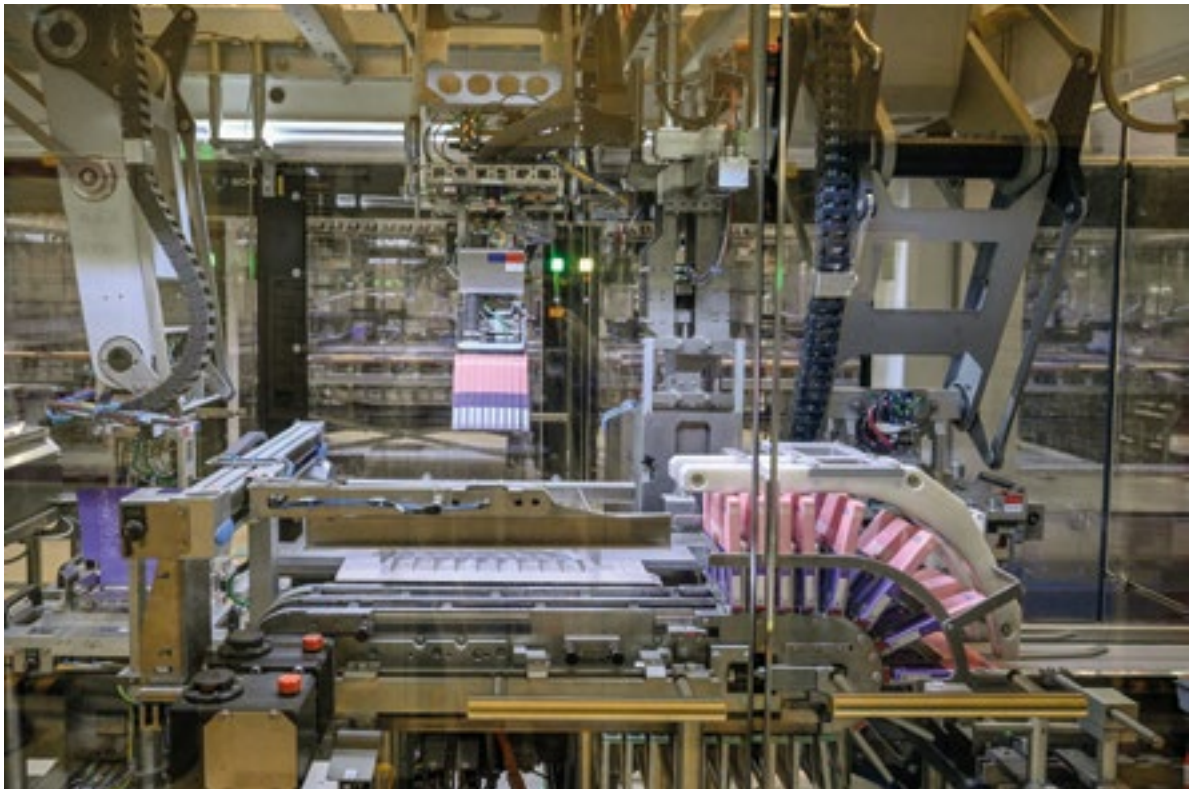
ПЛАТКИ С
БОНБОНИ ПРЕДИ
ПОСТЪПВАНЕ
В СЕКЦИЯТА ЗА
ОПАКОВАНЕ;
ПРОИЗВОДИТЕЛ
НА ОПАКОВЪЧНАТА
ИНСТАЛАЦИЯ
Е НЕМСКАТА
КОМПАНИЯ
„ШУБЕРТ“
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

НАЙ-БЪРЗАТА ЛИНИЯ ЗА ОПАКОВАНЕ НА БОНБОНИ В СВЕТА – 6 600 БОНБОНА В МИНУТА

След 3-годишна работа и фокус върху разработването на нова технология за пакетиране на бонбони, през 2019 г. фабриката стартира своята нова линия за опаковане на шоколадови бонбони със скорост 6 600 бонбона в минута. За да отговори на скоростта на опаковане, процесът на формоване е ускорен до 22 форми в минута. С този капацитет линията се превръща в най-бързата линия за опаковане на бонбони в целия свят. Успоредно с това опаковката е значително оптимизирана (премахнати са фолирането на кутията и „възглавничката“), а микроклиматът на линията е значително подобрен.

Инвестицията е в размер на 22 милиона лева и около половин милион, вложен в проекти за облагородяване на зоната – под, стени, тръби, изолации и други.

Фабриката и днес е изключително горда с новата си пакетажна линия. Инсталацията на това ново и иновативно оборудване е голямо събитие, тъй като неговите възможности осигуряват пълна автоматизация и ускоряване на производството на бонбони „Сезони“, „Сушард“ и „Милка“. В резултат, нарастват амбициите и възможностите на завода да се разраства в производството на бонбони. Опаковането е подобро с цел оптимизация на съхранението, запазване на вкуса и намаляване на екологичния отпечатък. Благодарение на иновативната инсталация, „Монделиз“ увеличава разнообразието от продукти, произведени в България.



„Дийнст“
МАШИНИТЕ, ЧАСТ
ОТ ОПАКОВЪЧНА
ЛИНИЯ „ШУБЕРТ“,
ПОДРЕЖДАТ 330
КУТИИ В МИНУТА
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ



УСПЕШНО ПЪРВО
ПРОИЗВОДСТВОТО
НА БОНБОНИ
„МИЛКА“, 2019 г.
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ

Общият размер на инвестициите в периода 2015–2019 г. е над 50 милиона лева. Фабриката реализира специфични производства без еквивалент в други производствени локации на „Монделийз“ и така си осигурява стабилност. Продължават иновациите в сегментите „бонбони“ и „многокомпонентни шоколади“. Заводът в Своге има възможностите за направата на по-комплексни за изпълнение продукти с крем, добавки и разнообразни пълнежи. Той е ключов за „Монделийз“ при производството на изделия в световен мащаб. Това е пилотна фабрика и център за разработка на някои нови продукти и процеси, преди производствата да се установят и разраснат глобално в системата на компанията.

През 2020 г. фабриката в Своге достига производствен обем от 34 850 тона годишно – най-високият обем, достиган някога от нея, като продукцията по това време се разпространява в близо 40 държави на 6 континента.

ПРЕДИ ИНСТАЛАЦИЯТА НА „ШУБЕРТ“ роботите, в началото на 2019 г. екип на фабриката с облекчение разглобява опаковъчната инсталация „Еконопак“ (инсталирана през 2009 г.). Машините са опаковани и продадени на българска компания.

В ПЕРИОДА 2008–2020 г. фабриката преминава през три основни етапа в своето развитие.

- 2008 до 2010 г. – инвестицията в допълнителни производствени мощности води до утвърдяване на производствения капацитет.
- 2011 до 2014 г. – работи се за стабилизиране на производството, което дава възможност от
- 2015 до 2020 г. да се усвоят производствените капацитети и така да се обезпечи производство на редица нови продукти.

ЧАСТ ОТ ЕКИПА НА ЛИНИЯ „ЛЕКОС 1“ С ЕКИПА НА „ШУБЕРТ“ ПРИ СТАРТИРАНЕТО НА ЛОКАЛНИТЕ БОНБОНИ НА ЛИНИЯТА ПРЕЗ 2019 г. ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



РАЗВИТИЕТО НА ОБЕМА НА ЗАВОДА В ПЕРИОДА 1994–2024 г.



ИНВЕСТИЦИИТЕ В ЗАВОДА В ПЕРИОДА 1994–2024 г.



1997 – политическа криза в България
2010 – първа година на производство след проект „Черно Море“ през 2009 г.
2017 – проект „Милка с фъстъци и карамел“ на „Лекос 2“ / отлив на обеми от 100-грамови шоколади „Милка“ към фабриката в Льорах, Германия
2019 – старт на проекта „Say it with Milka“ на „Лекос 1“
2024 – поради войната в Украйна инфлацията се увеличава и продажбите на шоколад спадат; цената на какаото е силно завишена; компанията преустановява вноса и износа от и към Русия

2009 – проект „Черно море“
2016 – проект „Милка с фъстъци и карамел“ на „Кавемил“
2017 – проект „Милка с фъстъци и карамел“ на „Лекос 2“
2018 – автоматизация на опаковането на бонбони „Say it with Milka“ на „Лекос 1“
2023 – Проект „Делта“ за обединяване на продуктите от линии „Аастег“ и „Лекос 2“; проект „Сити Пак“ за автоматизиране на подреждането на вафли

Източник на графиките: ФИРМЕНА ПРЕЗЕНТАЦИЯ

ПРЕДИЗВИКАТЕЛСТВОТО „КОВИД-19“. АДАПТАЦИЯ И ПРОГРЕС В ПАНДЕМИЧНИ РАБОТНИ УСЛОВИЯ

Във връзка с пандемията от КОВИД-19, през 2020 г. настъпва глобална криза по веригата за доставки. Дори в пика на коронавируса, офисите и производството във фабриката продължават да оперират при високо ниво на дезинфекция, спазване на физическа дистанция, внимание и информираност. Заводът не спира работа, за да произведе любимите продукти на потребителите и да запази работните места. През същата година по време на ковид локдауна, фабриката в Своге стартира своята първа „RFS“ програма („Repetitive flexible supply“ – програма за осигуряване на повторяеми гъвкави доставки). Тя е първата в семейството на „Монделийз“, която се провежда в извънредни условия. Всички уъркшопи между местния екип на Своге и външни за завода участници се осъществяват дистанционно, като местният екип навигира външните участници чрез множество предварително подготвени презентации, снимков материал и директна видеоверзка. Въпреки новия за всички начин на работа, програмата е стартирана успешно и дистанционният начин на работа се превръща в нов стандарт за компанията при провеждането на подобни уъркшопи. Първата линия, която влиза в програмата, е „Лекос 2“. Тя не е избрана случайно, тъй като е най-високоэффективната линия, реализираща процентно най-голям обем от портфолиото. Резултатите след тази програма не закъсняват и „Лекос 2“ бързо подобрява своето представяне. Към момента в програмата са влезли пет производствени линии („Лекос 2“, „Лекос 3“, „Кавемил“, „Аастег“ и „Вафли“). До края на 2024 г. се очаква и присъединяването на линия „Лекос 1“. С това програмата ще бъде напълно внедрена в завода.



СНИМКА ОТ РЪЧНО РЕДЕНЕ НА ЛИНИЯ „ААСТЕД“ В НАЧАЛОТО НА КОВИД КРИЗАТА
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



Снимка от „RFS“
уъркшопа на
линия „Вафли“,
април 2021 г.
Източник:
ФИРМЕН АРХИВ

По време на пандемията в завода продължава да се работи по редица важни инфраструктурни проекти. След дълги години проучвания са изградени две филтриращи системи за питейна вода преди навлизането ѝ в производствения корпус. Благодарение на ултравиолетовото (UV) обеззаразяване, се избягват проблемите с високата твърдост и мътност на водата по мрежата, поради липса на общинска пречиствателна станция за питейни води. Двете системи са инсталирани след водомерните възли в сградата на ПЛ „Аастег“ и в специално издигната постройка зад сградата на охраната при главния портал.

Завършен е и проектът за обновяване на склада за съхранение на спирт според изискванията на ATEX („Atmospheres Explosibles“ – директива за експлозивни атмосфери).

На ПЛ 18 за първи път от много години е произведен нов продукт: 36-грамовата „Морени портокал“

През юли 2020 г. започва производство на бонбони „Милка“ във формата на подаръче с тъмна „Милка“ маса, т.нар. „Zartherb – delicately bitter“ шоколадова маса с екстра какао и деликатно горчив вкус. Инвестирани са 900 000 долара в изграждане на нови кули за приемане и съхранение на шоколадовата маса и трасета до „Лекос 1“. Очакваният обем е 700 тона за първата година от пускането на продукта на пазара.



ШОКОЛАДОВИ БОНБОНИ
„МИЛКА ЗА ТЕБ“ СЪС „ЗАРТЕРБ“
ШОКОЛADOVA MACA
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



Първоначално почистване на „Лекос 2“ е проведено през лятото на 2020 г.
Източник: фирмен архив

ПРОГРАМА „INTEGRATED LEAN 6 SIGMA”: ВТОРА ЧАСТ. ПРОГРЕС ПО ВРЕМЕ НА ПАНДЕМИЯ



ВТОРАТА ВИЗИТКА (СВН) НА ЗАВОДА КАТО ЧАСТ ОТ СИГМА ПРОГРАМАТА, 2020 г.

Фабриката работи усилено, за преминаване в следваща фаза по програмата IL6S. Въпреки че потвърждаващият одит за прогреса на фаза 0 се отлага многократно заради ограниченото пътуване по време на ковид, това не спира прогреса към фаза 1. Представен е нов, променен CBN (нова „визитка“) – акцент е стремежът на завода да продължава да развива и изпълва капацитета за формоване на бонбони.

БЕЗОПАСНОСТ И ОКОЛНА СРЕДА

Съвместно с технологичния напредък компанията непрекъснато повишава изискванията си за безопасност на работното място. В грижа за хората и стремеж да запази своята конкурентоспособност заводът инвестира усилено в мерки за предпазване на служителите и създаване на здравословна и безопасна работна среда. Мерките включват както технически подобрения за отстраняване на рисковете от нараняване при работа с машини, така и поведенческа промяна, целяща изграждане на култура, с която служителите сами да предприемат действия за предотвратяване на инциденти.

Още през 2008 г. фабриката е сертифицирана по стандарта OHSAS 18001 (системи за управление на здравето и безопасността при работа). Започва въвеждането на свързани с поведението програми за безопасност, които остават фокус на компанията през годините и довеждат до значително намаляване на инцидентите с работници.

В годините се работи усилено върху повишаване на осведомеността, всички инциденти се докладват и разследват, след всеки инцидент се прави анализ на първопричината, който се документира и комуникира до целия персонал. Процесът засяга и случаи, възникнали в други фабрики на компанията.

Извършва се оценка на риска на всяко работно място за идентификация и превенция на потенциалните опасности и рискове, свързани с работните процеси, оборудването и средата. Определят се подходящи мерки за контрол на риска за минимизиране на опасностите.

Във фабриката се провеждат задължителни обучения и инструктажи на служителите относно процедурите за безопасност, рисковете на работното място, правилната употреба на оборудването и личните предпазни средства. Това включва както първоначално обучение, инструктаж на работното място, така и регулярни актуализации, за да се гарантира, че персоналът е запознат с най-новите практики. Обученията обхващат и всички външни изпълнители, опериращи на територията на завода, за които важат същите строги правила.

От 2015 г. във фабриката има кампания „Знаете ли, че ...?“, която седмично фокусира вниманието на служителите върху актуални практики и правила, свързани със системата по БООС (безопасност и опазване на околната среда).

От 2016 г. до днес фокусът върху обезопасяване на машините се засилва, започва усилена работа по изграждане на предпазващи капаци и заключващи механизми. Целта е да бъде изцяло елиминиран достъпът до движещи се части и служителите да могат да извършват работата си, без да се излагат на риск от нараняване.



ПРЕДПАЗВАЩИТЕ КАПАЦИ НА ОБОРУДВАНЕТО НЕПРЕКЪСНАТО СЕ УСЪВЪРШЕНСТВАТ, КАТО СЕ ДОБАВЯТ ЗАКЛЮЧВАЩИ МЕХАНИЗМИ И ПРОЗРАЧНИ ЕЛЕМЕНТИ, С КОЕТО ДА СЕ ОСИГУРИ ВИДИМОСТ ВЪРХУ СЛУЧАЩОТО СЕ В МАШИНАТА
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

Освен инвестиции в техническото обезопасяване на машините, компанията засилва фокуса си върху въведената няколко години по-рано практика за безопасност „ЛОТО“ - блокиране и обозначаване на машината (LOTO – „lockout-tagout“). Това е начин на безопасна работа по машината при спиране, почистване или аварии, при който не се допуска работа по енергизирано оборудване без предварителното му изключване и обезопасяване чрез заключване на енергиите с катинар.



С ОБНОВЯВАНЕ НА „ЛОТО“ СТАНДАРТИТЕ ПРЕЗ 2016 Г. СА ОСИГУРЕНИ ИНДИВИДУАЛНИ КАТИНАРИ НА ВСИЧКИ СЛУЖИТЕЛИ, ЗА ДА ИМАТ ЛИЧЕН КОНТРОЛ ВЪРХУ ПРОЦЕСА ПО ОБЕЗОПАСЯВАНЕ НА МАШИНИТЕ
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

Програмата за „лов на рискове“, старирала през 2014 г., е изместена от „IL6S“ инструментите по безопасност. Това включва планирани проверки и поддръжка, както и незабавни действия при всякакви сигнали за неизправност. Въвеждат се колектив-

ни презпазни мерки, а именно „наблюдение по безопасност“ и „бърза оценка на риска“ при извършване на нерутинни дейности. Започват да се докладват дори минимални рискове като ожулване на кожата, както и т.нар. полуинциденти („near miss“) – нежелани събития с потенциал да доведат до инцидент, както и „опасни условия“ в работната среда, които създават предпоставки за злополуки.

След голям инцидент, свързан с прахова експлозия в Египет, през 2017 г. компанията инвестира в обезопасяване на съоръженията, опериращи със сухи компоненти. Тази инициатива не подминава и фабриката в Своге, направена е сериозна инвестиция за привеждане на наличното оборудване в безопасно състояние съгласно новосъздадените стандарти. В обхвата влиза промяна на всмукателни тръби, изграждане на антистатичен под в помещението за зареждане на сухи компоненти и на специална „АТЕХ“ климатична камера.

Рискът при придвижване от подхлъзване, спъване и падане е висок, тъй като във фабриката пространствата са тесни, а стълбите – много. Именно затова в годините се работи по обезопасяване на стъпалата чрез поставяне на противоплъзгащи покрития, маркиране на първо и последно стъпало, монтиране на предпазващи парпети.



ЗА НАМАЛЯВАНЕ НА РИСКА ПРИ ПРИДВИЖВАНЕ, ФАБРИКАТА ИМА ПОСТОЯНЕН ФОКУС ВЪРХУ ИНСТАЛИРАНЕ НА НОВИ И ПОДОБРЯВАНЕ СЪСТОЯНИЕТО НА СЪЩЕСТВУВАЩИ ПЛАТФОРМИ ЗА ДОСТЪП ДО ОБОРУДВАНЕТО.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

През 2018 г. категория „Шоколад“ провежда масирана кампания за важността на употребата на лични предпазни средства (ЛПС) и въвежда задължителната употреба на предпазни очила. Въвеждат се практики за употреба на противосрезни ръкавици, засилва се контрола върху използването на адекватни предпазни средства при извършване на различните типове дейности изискващи допълнително предпазване като например употреба на каски, светлоотразителни жилетки и други.

В ЗАВОДА СЕ ПОЛАГАТ НЕПРЕКЪСНАТИ УСИЛИЯ ЗА ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА ЧРЕЗ НАМАЛЯВАНЕ НА ПОТРЕБЛЕНИЕТО НА ЕНЕРГИЯ, ПРИЛАГАТ СЕ ПРАКТИКИ, ФОКУСИРАНИ ВЪРХУ РАЗДЕЛЯНЕ И НАМАЛЯВАНЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ. ПРЕЗ 2018 ФАБРИКАТА УЧАСТВА В КОНКУРС НА КОМПАНИЯТА ЗА „УМНИ ИДЕИ ЗА УСТОЙЧИВО РАЗВИТИЕ“, КЪДЕТО ПЕЧЕЛИ НАГРАДА В КАТЕГОРИЯТА ЗА „РАЗДЕЛНО СЪБИРАНЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ“



През 2019 г. е извършен изключително обхванен корпоративен одит по безопасност и опазване на околната среда в Своге за съответствие с процедурите на компанията в областта. Подобни одити са проведени във всички фабрики на компанията. Вследствие от този одит, през 2020 г. са одобрени средства за т.нар. управление на процесната безопасност (Process Safety Management) за подобряване на процесите в Студов център, Котелна централа, Електробезопасност и управление на опасни и запалими вещества.

През 2022 г. в завода е ремонтиран товарният паркинг за камиони и започва мащабен проект, свързан с пешеходната безопасност, при който са подновени всички маркировки и физически са разделени пешеходните и транспортните потоци.

Във фабриката е разработен и се прилага план за действие при извънредни ситуации, очертаващ стъпките, които трябва да се предприемат в случай на извънредна ситуация като пожар, земетресение, наводнение, или друго природно бедствие, злополука или инцидент. Той осигурява изпълнението на адекватни мерки за групова защита и включва ясно разпределение на ролите и отговорностите, комуникационни протоколи и процедури за евакуация и реакция, както и практическо обучение, което от 2023 г. се практикува два пъти годишно.

През 2024 г. компанията започва работа по проект за пожарна безопасност, в обхвата са мерките, процедурите и оборудването, предназначени да предотвратят, открият и потушат пожари. Планира се съществуващата част от системата за гасене с вода да се преработи и да се доизгради нова, която да покрие зоните от старата част на фабриката. Предвидена е и подмяна на врати, стени и материали с пожароустойчиви такива.

АВТОМАТИЗАЦИЯ НА РЪЧНИТЕ ОПЕРАЦИИ

Заместването на ръчния труд с различни системи, машини и съоръжения е решаваща стъпка към повишаване на ефективността, понижаване на разходите и подобряване на безопасността в една организация. За да се намали той, във фабриката започват проекти в следните направления.

- Автоматизация и роботика – автоматизирани системи и роботизирани технологии, за да се заменят ръчните задачи или избегнат често повтарящи се или неергономични операции.
- Цифровизация – преобразуване на хартиените документи в цифрови, като се използва различен софтуер за документи, електронни таблици и системи за управление на данни. Целта е да се съкрати времето, изразходвано за административни задачи, и най-вече да се подобри точността на данните.
- Инструменти и оборудване – въвеждат се по-ефективни инструменти и оборудване, които намаляват физическия труд – модерни инструменти, ергономични дизайни за намаляване на напрежението и умората и помощни средства за повдигане и преместване.
- Системи за по-ефективно управление на инвентара – за да се проследяват нивата на запасите, да се оптимизират поръчките и да се минимизира времето, прекарано в търсене на артикули.
- Прецизиране на програмите за обучение – сериозен фокус върху процедурите по безопасност, качество и опазване на околната среда.
- Анализ на данни и оптимизация – карти на производствените потоци, анализ на първопричината и аварията, както и анализ на всички видове бизнес процеси, за да се установят неефективностите и възможностите за оптимизация.
- Сътрудничество между отделите – за да са максимално интегрирани системите и да не се извършват излишни стъпки.

Чрез прилагането на всичко това, в завода постепенно се намалява ръчният труд, което води до повишена ефективност, подобрена безопасност и по-ниски разходи.

Като поредна стъпка в процеса на модернизация и ускоряване на производството на маси, през 2020 г. в завода е инсталиран първи нов конш на фирмата „Бюлер“ („Buhler“) с капацитет шест тона. Започва процес на поетапна подмяна и на останалите коншове на „Карле Монтанари“ („Carle Montanari“), които оперират в завода от 1967 г. Те са амортизирани вследствие на дългата употреба и трудни за техническа поддръжка.



1



2



3



4

1
През 2020 г. на линии „Кавемил“ и „Аастед“ са инсталирани палетизиращи роботи от типа „КОБОТ“.

КОЛАБОРАТИВНИТЕ РОБОТИ накратко се наричат „коботи“ – наименованието идва от възможността им да работят безопасно заедно с хората в една и съща производствена зона (това е основната идея при създаването им). За разлика от тях, традиционните роботи задължително се поставят в изолирана и обезопасена клетка и действат самостоятелно.

3
След успешното стартиране на опаковъчна линия „Шуберт“ на „Лекос 1“, година по-късно се инсталира автоматичен палетизатор, 2020 г.

КЛАСИЧЕСКИТЕ ИНДУСТРИАЛНИ РОБОТИ изпълняват програма за автоматично палетизиране, без да контактуват с хората. За да се предотвратят производствени инциденти, зоната около тях е обезопасена.

2
„ФАНУК“ („FANUC“) РОБОТ ЗА АВТОМАТИЧНА ПАЛЕТИЗАЦИЯ НА „ЛЕКОС 2“.

4
С ЦЕЛ ЗАМЕСТВАНЕ НА РЪЧНОТО ПРЕХВЪРЛАНЕ НА КОНТРАПЛАТКИ И ОБЛЕКЧАВАНЕ НА ДЕЙНОСТТА, НА „ЛЕКОС 1“ СА ИНСТАЛИРАНИ КОБОТИ ЗА АВТОМАТИЧНО МАНИПУЛИРАНЕ, 2021 г.

Източник на изображенията на страницата: фирмен архив



5



6



7



8

5
„BUNLER“ конш, 2020 г.

6
Инсталация на ТТМЕ модул на „ЛЕКОС 3“ за автоматично подреждане на шоколадите в кутии

7
„Сити Пак“ машина за редене на вафли в кутии, януари 2024 г.

8
Коботът от линия „ААСТЕД“ е преместен на линия „ВАФЛИ“, февруари 2024 г.

Източник на изображенията на страницата: фирмен архив

2023 През 2023 г. компанията стартира и автоматичен модул за подреждане на шоколадите в кутии на „Лекос 3“. Машината е подобна по вид на ТТМ модула на „Лекос 2“.

2024 В началото на 2024 г. компанията завършва проекта за автоматизация на ръчното редене на вафли в кутии.

През април 2024 г., съгласно инвестиционния план, се инсталира и втори нов конш, който подменя конш номер едно от съществуващите. Следващата стъпка предвижда едновременната подмяна на останалите четири с два нови.



КОНТРОЛНА ЗАЛА НА ЛИНИЯТА ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ШОКОЛАДОВИ МАСИ
Източник: Фирмен архив

ПРЕЗ 2022 г. стартира проект по интегриране на всички производствени процеси в единна за фабриката система за управление SCADA, локализирана на централен сървър. Очакванията са да се подобри точността на рецептите на продуктите, да се повиши контролът на процесите, а оттам да се гарантира и устойчивостта на производството. Поради

големия обем от дейности, които трябва да бъдат покрити, проектът е разделен на три етапа. Първи етап – управление на линии за производство на маси, втори – управление на зареждането на суровини, трети – управление на разпределението на маси към производствени линии. През 2024 г. завършва първият етап и започва вторият.

КАТО ЧАСТ ОТ ГЛОБАЛНИЯ ПРОЕКТ ЗА ЕНЕРГИЙНА ЕФЕКТИВНОСТ на „Монделиз“ в Европа, през 2023 г. в завода са инсталирани първите соларни (фотоволтаични) панели за производство на устойчива електроенергия. Така фабриката се връща към корените си и принципите за използване на местните енергийни източници, приложени още от основателите ѝ в началото на 20-и век.

Слънчевите панели осигуряват около 3% от консумацията на електроенергия на завода. Предстои инсталирането на допълнителни тела през 2024 г., с което очакваната производителност да нарасне до 5%.

Фабричният корпус е построен на северен склон, с ограничено слънчево греене, за да бъде оптимизиран разходът на енергия, необходима за охлаждане. Ето защо е истинско предизвикателство да бъде открито оптималното място, подходящо за инсталация на панели. Подобни свободни места остават само в зоната на външния паркинг.



ПРОЕКТ „ДЕЛТА“

През 2022 г. компанията решава да премести производството на 90-грамовите шоколади „Милка“ и „Милка с лешници“ за руския пазар от Лъорах (Германия) във фабриката в Своге. Подходяща линия с необходимия наличен капацитет се оказва „Аастег“, като за целта производственото портфолио оттам трябва да бъде преместено на „Лекос 2“. За да се случи това, на „Лекос 2“ са инсталирани нова система за смесване и дозиране на съставки и допълнителни съдове за съхранение на шоколадова маса „Африкана“, също така е разширена тръбната мрежа за транспортиране на маси. В обхвата на проекта са предвидени нови форматни части за опаковъчните машини и преработка на системата за ръчно подреждане на шоколади.

Завършва се вторият етап от започнатата през 2019 г. технологична кула за съхранение на шоколадови маси, като са инсталирани още два 25-тонни съда за съхранение на шоколад „Милка“. Разширена е и централната система за разпределение на шоколадови маси.

За съжаление, поради обстановката в Русия и Украйна, въпреки че вътрешното разместване на продуктите в завода става факт, трансферът на двата нови за фабриката продукта не се осъществява, с което тя губи възможността да добави към обема си още 6 000 тона.

Проект „Делта“ помага да се запълни свободният капацитет на „Лекос 2“ и да се оптимизира себестойността на произвежданите изделия, тъй като линия „Лекос 2“ е с 4 пъти по-висок капацитет от линия „Аастег“. Съвместно с това, линия „Аастег“ променя алергенния си профил на „чист от фъстъци“, което отваря нови бъдещи възможности за производство.



ЗА 2023 г. е планиран най-големият в историята на завода производствен обем от над 36 000 тона, който, за съжаление, остава не-реализиран поради усложнената геополитическа обстановка, проблемите по веригата на доставки, намалената покупателна способност вследствие на високата инфлация и драстичното поскъпване на какаото.

ЗАВОДИТЕ НА „МОНДЕЛИЙЗ“ НА ТЕРИТОРИЯТА НА УКРАИНА търпят поражения и спират работа, което води до преразпределяне на производството между други фабрики в Европа. Преустановени са доставките на какаов ликер за Своге от фабриката в Тростянец. Увеличава се броят на доставки на ликер от Братислава.

ЧАСТ ОТ ЕКИПА НА ЛИНИЯ „ЛЕКОС 2“ ПРИ СТАРТИРАНЕ НА ПРОЕКТ „ДЕЛТА“, 2024 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

ИНФРАСТРУКТУРА.
ГРИЖА И УСИЛИЯ ЗА СЪВРЕМЕНЕН ВИД

Грижата и поддръжката на 100-годишен завод изискват сериозни усилия, баланс между съществуващото и ефективно адаптиране към съвременните технологии, нужди и практики. Инфраструктурата е истинско предизвикателство, но посоката е ясна – поддържане на стандарт чрез изграждане на усъвършенствани и модерни зони посредством всеки един инвестиционен проект. Необходимо е кандидатстване по всевъзможни програми за средства, които да помогнат на завода да осъвременява облика и производството си.

Мечта и цел е той да се превърне в модерно работно място и в среда, която насърчава производителността, сътрудничеството и благосъстоянието на служителите. Това включва комбинация от подобрени физически пространства, технологии и социокултурни практики, които подкрепят новите начини на работа и отразяват ценностите на завода и компанията.

Успоредно с инвестиционните проекти, касаещи подмяна на производственото оборудване и пускане на нови продукти, във фабриката непрестанно се акцентира върху цялостно преобразяване на всички производствени и непроизводствени зони. Инвестира се в ремонт на столовата на завода, а няколко години по-рано е обновена визията на лавката.

През десетилетията се полагат постоянни усилия и изграждат устойчиви практики за поддръжка на двора и цялостния външен вид на завода (общата площ на територията му е 85 декара). И до днес продължава въведената още през 2011 г. практика да се поддържат и подобряват общите части чрез полагане на труд от работници и служители през ниския производствен сезон по 5S инициативи.



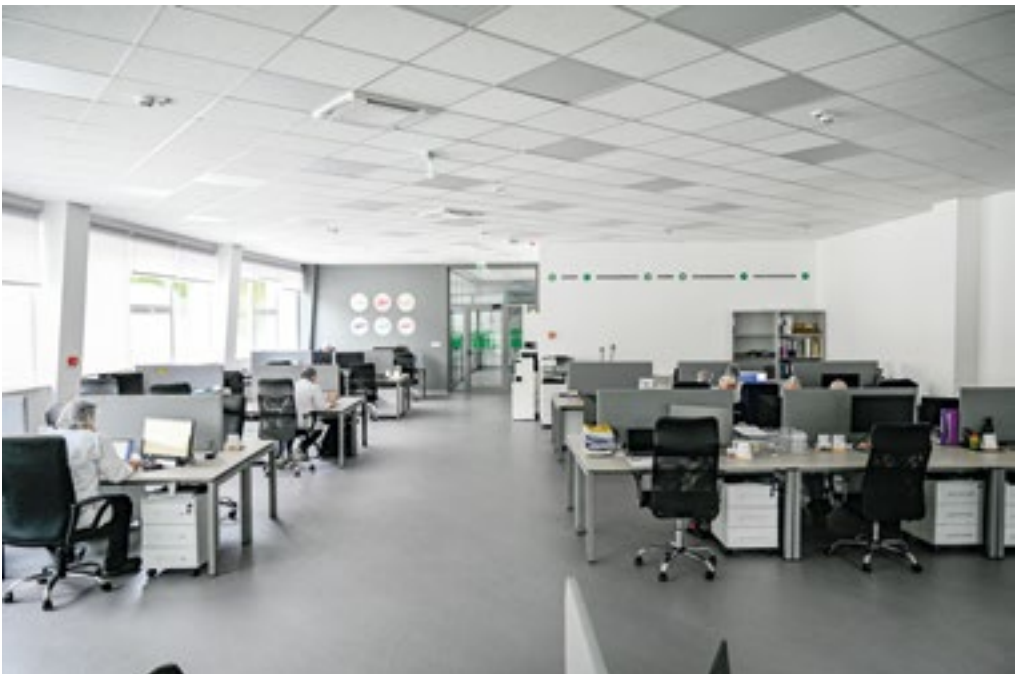
СТОЛОВАТА НА ФАБРИКАТА СЛЕД РЕМОНТА ПРЕЗ 2020 Г., ИЗГРАДЕНА Е ВЪНШНА ЗОНА ЗА ХРАНЕНЕ.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



5S активности, 2015 г.

Системата 5S е стандартизиран процес за създаване и поддържане на организирано, безопасно, чисто и ефективно работно място. Тя е с японски произход и е тясно свързана с кайзен – японската философия за непрекъснато усъвършенстване, както и с внедряването на LEAN методи на работа.

През 2022 г. са възстановени офисите в производствената сграда с цел създаване на добър микроклимат, споделено офис пространство и възможност пряко заетите с производството да бъдат близо до производствените линии.



5S Активности, 2024 г.



Поетапно са подменени голяма част от подовите настилки



Покривите са ремонтирани и всяка година се почистват и измиват

← ↑Източник на снимките: фирмен архив

ПРОГРАМА „INTEGRATED LEAN 6 SIGMA“: ТРЕТА ЧАСТ. ПРОГРЕС И ВИСОКО ПРИЗАНИЕ ЗА ХОРАТА НА СВОГЕ



Начало на процеса за обучение на оператор-техници в завода поставя програмата BOB („Best of Best“ – „Най-добрите сред най-добрите“) още през 2010 г. Така през 2016 г. има създадена основа, върху която започва да се изгражда развитието на персонала чрез инструментите на интегрираната система за подобряване на процесите (IL6S). Разработват се програми за обучение, за да се помогне на служителите да подобрят уменията си и да напреднат в кариерата. Това не само повишава производителността, но също така показва, че „Монделийз“ цени техния растеж и успех. Обособява се специализирана зала за обучение, по стандарт на компанията. По-късно тя се мести в производствения корпус, за да е максимално близо до ползвателите си.

Очертават се ясни пътища за кариерно израстване. Служителите постепенно започват да поемат повече нови отговорности, да придобиват разнообразни умения и да напредват в организацията. Това им помага все по-ефективно да заемат последователно различни работни позиции и да участват в програми за менторство като обучаващи своите колеги.

„Монделийз“ непрекъснато търси обратна връзка и включва идеи и предложения в процеса на вземане на решения. Мнението на персонала се цени и той е ангажиран в създаването на положителна работна среда.

В края на ноември 2021 г., благодарение на общите усилия, фабриката покрива критериите за фаза 0 на IL6S с резултат 95% – най-високия резултат в историята на „Монделийз“.

ТРЕТАТА
„ВИЗИТКА“ НА
ЗАВОДА КАТО
ЧАСТ ОТ СИГМА
ПРОГРАМАТА,
2024 Г.



СНИМКА ОТ ПРАЗНЕНСТВОТО В СТОЛОВАТА НА 1 ДЕКЕМВРИ 2021 Г. ПО СЛУЧАЙ ПОКРИВАНЕ КРИТЕРИИТЕ ЗА ФАЗА 0 И ПРЕМИНАВАНЕТО ВЪВ ФАЗА 1
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ЗАЕДНО С ПРОЕКТА ПО ПРЕМЕСТВАНЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИТЕ ОФИСИ СА ИЗГРАДЕНИ НОВА ЗАЛА ЗА ОБУЧЕНИЕ И ЗАЛА ЗА ПРОВЕЖДАНЕ НА СРЕЩИ, 2022 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ОПЕРАТОР-ТЕХНИК ПО ВРЕМЕ НА ПРЕДСТАВЯНЕТО НА ПРОГРЕСА, НАПРАВЕН ПРИ ПЪРВОНАЧАЛНОТО ПОЧИСТВАНЕ НА ЛИНИЯ „КАВЕМИЛ“, 2021
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ПЪРВОНАЧАЛНО ПОЧИСТВАНЕ НА ЛИНИЯ „КАВЕМИЛ“, 2021 Г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ЧАСТ ОТ ЕКИПА НА „ЛЕКОС 1“ И КОЛЕГИ ПО ВРЕМЕ НА ОДИТА НА ФАЗА 0 (1-ДЕКЕМВРИ 2021 Г.)
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ



ПРОГРАМИТЕ ЗА РАЗВИТИЕ НА ТЕХНИЧЕСКИ УМЕНИЯ НЕ ИЗКЛЮЧВАТ И ДАМСКИЯ СЪСТАВ
Източник: фирмен архив

През юни 2024 г. беше проведено първоначално почистване на линия "Вафли", с което вече всички производствени линии на фабриката попадат в IL6S програмата.
Източник: фирмен архив



По време на одитния процес уменията и техническите познания на работещите във фабриката в Своге са оценени на най-високо ниво в категория „шоколад“.

След преминаване във фаза 1, фабриката продължава с присъединяването и на останалите линии към програмата.

През 2023 г. заводът усилено се подготвя за преминаване в следваща фаза, като фокусът е върху връщане на оборудването на линията за производство на маси в базово състояние.

Поръчани и подменени са ролките на част от валц-машините. Персоналът на първичните линии се заема с цялостно подобряване на техническото състояние на валците.

На 29 – 30 ноември 2023 г. фабриката успешно преминава във втора фаза на IL6S програмата с резултат от 87% – най-висок резултат, постигнат до момента в Европа.



ПЪРВОНАЧАЛНО ПОЧИСТВАНЕ НА „ЛЕКОС 3“, 2022 г.
Източник: фирмен архив

СНИМКА ОТ СЪБИТИЕТО ПО СЛУЧАЙ ПРЕМИНАВАНЕ ВЪВ ФАЗА 2
Източник: фирмен архив

В подготовка за преминаването към следваща фаза, фабриката отново представя своята обновена визитна картичка (CBN – compelling business need – графично изображение на стратегията и целите). Фокусът за следващия период е върху дигитализация на процесите и усъвършенстване на програмите за изграждане на технически умения.





Реновираните валц-машини на ПЛ 3 през 2023 г.
Източник: фирмен архив



Валц-машините на ПЛ 3 след първа стъпка на привеждане в базово състояние от екипа на линията, 2022 г.
Източник: фирмен архив

„Базово състояние“ означава първоначалното добро техническо, технологично и хигиенно състояние на оборудването, в което то е било пуснато в експлоатация. Възстановяването на това състояние, и дори неговото подобряване, е първа стъпка за внедряване на IL6S програмата. Процесът по възстановяване започва с т.нар. „първоначално почистване“, по време на което машините се разглобяват, инспектират и почистват, провеждат се обучения за прилагане на различните „сигма“ системи, отстраняват се дефекти, подменят се резервни части. Екипите дискутират бъдещи усъвършенствания с цел оптимизиране работата на машините, а именно липса на замърсявания, по-малко спирания и непрекъснато производство.

ПАРТНЬОРСТВА. ПОСЕЩЕНИЯ. ФИРМЕНИ СЪБИТИЯ



Фабриката непрекъснато посреща посетители, партнира си с университети и участва активно в работни групи по оптимизация на процесите и подобряване на производствените разходи – както с други заводи, така и с доставчици и клиенти.

Децата на екипа на фабриката на посещение в завода, 2015 г.
Източник: фирмен архив



Посещение на пенсионирани служители в завода, 2018 г.
Източник: фирмен архив

СОЦИАЛЕН ДИАЛОГ

Фабриката в Своге има дълга история в добрите практики на социалния диалог между работодател и работници, положени още по времето на основателя В. Пеев. През социализма казионните професионални организации са подчинени на официалната политика, но в годините на прехода стават главни действащи лица на промяната.

Във ФШИ и до днес действат активно две синдикални организации: на КНСБ (Конфедерация на независимите синдикални организации в България) със своето подразделение ФН-СОХП (Федерация на независимите синдикални организации в хранителната промишленост) и КТ (Конфедерация на труда) „Подкрепа“, които регулярно влизат в преговори с работодателя относно условията на труд, регламентирани в колективния трудов договор (КТД).

Работническото представителство има непрекъсната традиция и от 2008 г. (след приемането на България в ЕС) фабриката излъчва своите представители в „Европейския работнически Съвет“ (ЕРС) на „Монделийз“, осигуряващи диалога между работническия персонал и висшето ръководство на компанията.



Посещение на колегите от фабриката за кафе в Костинброд, 2020 г.
Източник: фирмен архив



От 2022 г. до днес фабриката подкрепя класовете със специалност „Компютърни системи и технологии“ към професионална гимназия „Велизар Пеев“ в Своге. До 2023 г. са подкрепени две паралелки, в тях като част от програмата участват 52-ма ученици. Фабриката допринася към учебния процес посредством предоставянето на база и ментори за практиката на учениците, както и с допълнителни материали, сесии и обучения. Устойчивите партньорски взаимоотношения с професионалната гимназия дават отправна точка за бъдещи съвместни инициативи и са от полза за ранното кариерно ориентиране на класовете. През септември 2024 г. фабриката ще подкрепи пореден клас за трети път.
Източник: фирмен архив



Обмяна на опит с екип на новопридобитата от „Монделийз“ фабрика за печива „Чипита“, 2023 г.

През юли 2022 г. „Монделийз“ приключва сделката по придобиването на „Чипита“ – една от водещите европейски компании за производство на печени продукти и кроасани. След придобиването в България в производствената компания на „Монделийз“ са налице две производствени локации – Своге и Казичене.
Източник: фирмен архив



Снимка от фирмено събитие, юни 2021 г.
Източник: фирмен архив



Студенти и преподаватели от „Университет по хранителни технологии“ в Пловдив на посещение във фабриката, 2022 г.
Източник: фирмен архив



Дискусионна среща за бъдещо развитие с ръководителя на групата предприятия, към които принадлежи заводът в Своге, 2023 г.
Източник: фирмен архив



Развитието на хората е от решаващо значение за успеха на всяка организация. Във фабриката това се изразява в предоставяне на възможности за обучение и участие в проекти, посещения на други заводи на компанията, включване в уъркшопи и семинари с различна насоченост. Активно се насърчава култура за учене, предаване на знания, непрекъснато усъвършенстване и подкрепа на служителите в постигането на техните професионални цели. Като част от развитието се използва всяка възможност за срещи с лидери на организацията, така че те да общуват директно със служителите, да обсъждат работни въпроси и да предоставят насоки за бъдещ растеж и развитие.

Фабриката поддържа установената през годините традиция за събиране на всички служители по случай деня на компанията, който се отбелязва през септември или октомври. Събитието се провежда на градския стадион и е прекрасна възможност за колегите да се видят и позабавляват заедно в извънработна среда.

КОЛЕГИ В ДЕНЯ
НА РАЗМЯНА НА
ПОЗДРАВИТЕЛНИТЕ
КАРТИЧКИ МЕЖДУ
СЛУЖИТЕЛИТЕ
ИЗТОЧНИК:
ФИРМЕН АРХИВ



ДЕН НА КОМПАНИЯТА, ОКТОМВРИ 2023 г.
ИЗТОЧНИК: ФИРМЕН АРХИВ

По случай 100-годишнината, във фабриката се планират множество мероприятия, с които да се почете юбилеят. В празничния календар са предвидени събития за всеки месец от 2024 г., като основен елемент на програмата са дните с „отворени врати“ през юли, когато служителите ще могат да доведат своите семейства, приятели и представители на местната общност на посещение в завода. Инициативата за февруари е размяна на поздравителни картички между колегите – възможност за всеки да припознае постиженията на колега или да благодари за подкрепата.

Като част от инициативите по случай 100-годишнината, през март 2024 г. започва обновяването на зоната за почивка в социално-битовата сграда, както и ремонт на фасадата на административната сграда.

След дълго отсъствие емблематичната статуя на алпийски козирог е преместена в градинката пред производствената сграда.

От 2023 г. започва планиране на ново разширение и инсталиране на още една производствена линия във ФШИ „Своге“. В чест на юбилея този проект е озаглавен „Искра“ – първото име на фабриката преди национализацията. През 2024 г. продължават дискусиите, свързани с обосновката на проекта и евентуалното разположение на новата линия. Уточняват се и продуктите, които ще бъдат прехвърлени от други заводи. Смело поглеждаме напред и си пожелаваме: „Да бъде!“.

ПОСЛЕПИС

С притаен дъх поглеждаме назад към постигнатото и виждаме Пеевия кораб „Искра“, потеглил от малкото пристанище в Своге. Десетилетия наред той плава гордо, с издути от вятъра платна, под името „Република“. Оцелява сред бурите и акостира днес, сто години по-късно, в пристана на „Монделийз“.

Времето е река, която ни води все напред – преминава през реалността, която изисква от нас да вземаме бързи, понякога ненавременни решения, да правим трудни и наложителни избори. Не можем да спрем да плаваме, нито да избегнем желаните и нежелани срещи, защото реката, особено буйната, никога не тече по прав път.

Поклон пред тези, които през годините са се грижили да развият и съхранят всичко, което имаме днес. Успех на онези, които ще дойдат и ще развият започнатото, за да го има това магично място и то да продължава да обединява, да ни въодушевява и да процъфтява.

Нека тази книга послужи за вдъхновение. Нека бъде и свидетелство за силата на човешкия дух, изобретателност и постоянство. Да се стремим към успеха – това е да пътуваме смело по реката на времето.

Благодарим на всички, които ни подкрепиха в процеса по написването на тази книга, плаваха заедно с нас по реката и направиха пътешествието по събиране на историята толкова вълнуващо.

Благодарим на приятелите на завода, на бившите и настоящи колеги, които споделиха с нас достоверни факти, снимки, документи и спомени, преведоха ни през миналото и акостираха с нас в настоящето. Точно заради тях фабриката е това, което е. Те са авторите на тази 100-годишна история – ние само я подгредихме и преразказахме.

Благодарим!

МАЛКИ ИСТОРИИ В ИСТОРИЯТА

КРАТКА ИСТОРИЯ НА „МОНДЕЛИЙЗ“

Всичко започва благодарение на смелите основатели на някои от емблематичните брандове, живи и днес – „Сушард“, „Милка“, „Тоблерон“, „Якобс“, „Филаделфия“, „Орео“, „Кедбъри“ и други.

„Монделийз“ преминава през много сливания и придобивания, устоява във времето и се утвърждава като една от най-големите снэкинг компании в света.



Това е първото лого, с което компанията „Крафт Якобс Сушард“ се представя на българския пазар, когато закупува фабриката в Своге през 1993 г.



Лого, използвано като емблема на продукти с марка „Kraft“ от 1998 г. в Америка, както и лого на компанията от 1995 до 2009 г. Вековна марка с високо ниво на доверие от потребителите, дължащо се и на думата „крафт“ (старо изписване на съвременната английска дума „craft“ – професия, занаят).



През 2009 г. логото се обновява с характерен елемент – усмивка като естествена реакция при вида на вкусна храна. Появява се надписът „Make today delicious“ („Направи днешния ден вкусен“). Канките символизират корпоративните ценности.



През 2013 г. компанията разделя бизнеса си в Северна Америка от този в останалия свят. В САЩ тя продължава да носи името „Крафт“.



През 2019 г. логото на „Монделийз“ се изменя (отпадат червените канки) и става такова, каквото го познаваме днес, заедно с девиза „Snacking made right“.

1825

Филип Сушард стартира бизнеса си с малко кафене в Нюшател. Създател е на брандовете „Сушард“ и „Милка“.

1847

Филип Морис отваря магазин в Лондон за тютюн и цигари.

1867

Теодор Тоблер започва бизнеса си в Швейцария. Създател е на бранда „Тоблерон“.

1870

Сушард и Тоблер се сливат в компания с името „Интерфууд“.

1880

Карл Руис Сушард отваря първата си фабрика в Льорах.

1895

Йохан Якобс отваря кафене в Бремен.

1903

Джеймс Крафт стартира бизнес с продажба на сирене в Чикаго. Създател е на „Филаделфия“.

1929

Марджъри Пост основава компанията „Дженерал Фуудс“.

1982

„Якобс“ се слива с „Интерфууд“ под името „Якобс Сушард“.

1985

„Филип Морис“ придобива „Дженерал Фуудс“.

1985

„Филип Морис“ придобива „Крафт“.

1988

„Филип Морис“ обединява „Крафт“ и „Дженерал Фуудс“ в компания на име „Крафт Дженерал Фуудс“.

1990

„Филип Морис“ придобива „Якобс Сушард“.

1993

„Филип Морис“ обединява „Крафт Дженерал Фуудс“ и „Якобс Сушард“ под името „Крафт Якобс Сушард“. Тази компания придобива бизнеса си в България.

2000

„Крафт Якобс Сушард“ променя името си на „Крафт Фуудс“.

2001

„Крафт Фуудс“ купува производител на кафе „Нова Бразилия“.

2009

„Крафт Фуудс“ придобива „Кедбъри“.

2013

Снэкинг бизнесът се отделя под името „Монделийз“.

2015

Кафето се отделя. Основна се обща компания с името „Якобс Дау Егбъртс“.

2016

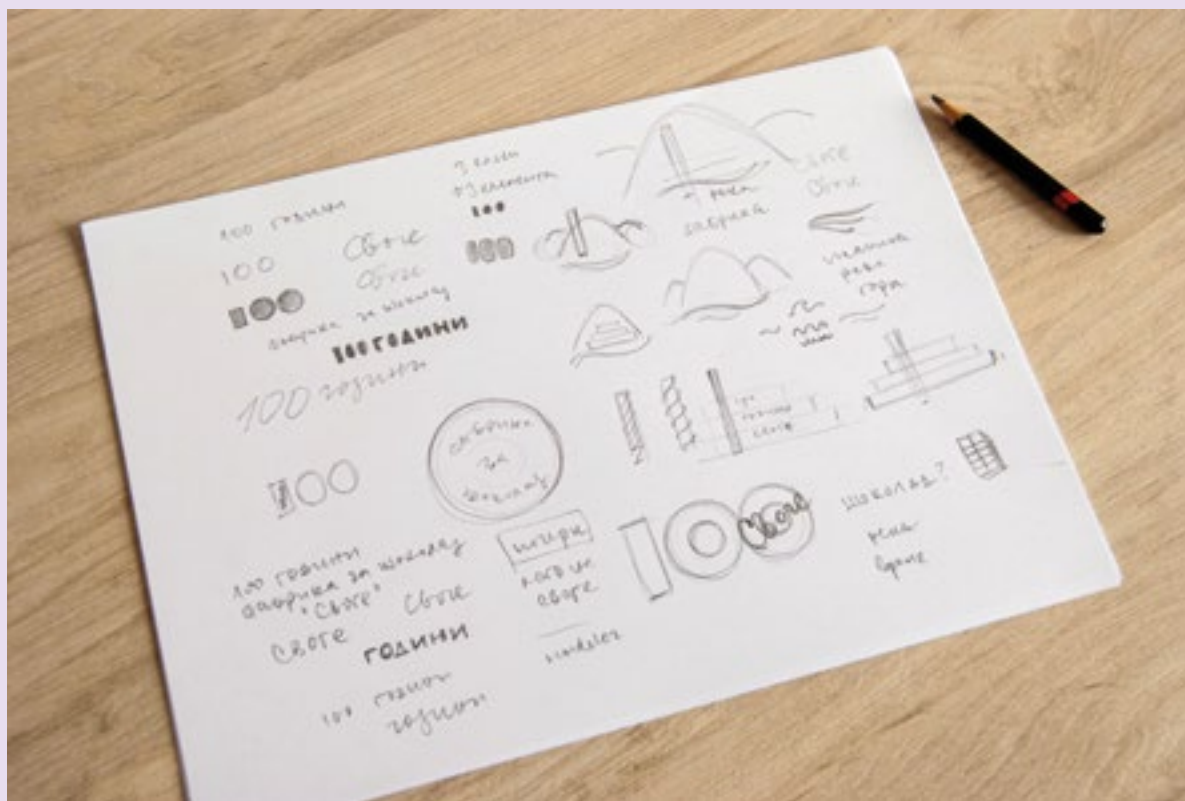
„Крафт“ се слива с „Хайнц“. Новата компания се превръща в третата по големина за храни и напитки в Северна Америка.

2022

„Монделийз“ придобива „Чипита“.

2024

Фабриката в Своге празнува своята 100-годишнина.



СЪЗДАВАНЕ НА ЛОГОТО ЗА 100-ГОДИШНИНАТА

За създаване на логото е ангажиран дизайнер.

Благодарение на дългогодишната съвместна работа и на фокусирана целодневна разходка с обстойни разкази за миналото, настоящето и бъдещето, се определят следните ключови елементи:

- Уникална природа: фабрика, сгушена в презръдката на планината и реката;
- Характерна архитектура: вписана в околната среда стъпаловидна сграда и емблематичен комин;
- Историческо наследство, неподвластно на времето: за изписването на „СВОГЕ“ е използван почеркът на Александър Пеев. Ние сме „Своге“ и „Своге“ е емблема на шоколадовата индустрия в България.

Служителите получават възможност да оценят няколко варианта за лого и изборът пада върху:



The River of Time



The History of
Svoge Chocolate
Factory

PEEV AND ISKRA

THE BEGINNING – PEEV AND ISKRA

After liberation from the Ottoman empire in 1878, Bulgaria was an underdeveloped agrarian country under constitutional monarchical rule. A series of governments made attempts to create a functioning industry by adopting successive laws to support the industrial plants. Due to the lack of capital and funding opportunities, private manufacturers better resembled workshops than factories.

In 1901 after the end of his career as a lieutenant colonel in the army of the Kingdom of Bulgaria, the founder of chocolate production in Bulgaria, Velizar Peev, opened a small workshop in Sofia making bread, halva, biscuits, and Turkish delight.



➤ p. 6
REGIMENTAL COMMANDER LIEUTENANT COLONEL
VELIZAR PEEV IN UNIFORM IN 1896.

At that time chocolate was unknown in Bulgaria, unlike oriental sweets. Velizar Peev was familiar with this popular creation of the confectionery industry in Europe and wanted to produce it. He travelled to Paris to study the profession and started a job as a factory worker at Savy

Jeanjean. His curiosity placed him under suspicion of industrial espionage, but after clarifying the situation he received support from the owner and returned to Bulgaria with the first master chocolatier and twelve workers. He built a factory building in Sofia, purchased machinery and began producing and advertising his new product under the brand name Пеевъ (Peev). The beginning was difficult, but the brand managed to eventually place itself on the market as ‘the official distributor of His Majesty The King’ – the highest recognition a manufacturer could receive.

The years after World War I were marked by a technological renaissance, growth in the production of confectionery, and enrichment of its assortment. This progress was thanks to the newly-introduced customs protections; high customs duties for similar imported products and duty-free importation of nuts – hazelnuts, almonds, and others, including cocoa. During this period, V. Peev's production grew to such an extent that even multiple expansions of the factory buildings in Sofia weren't enough to accommodate the increased volumes.



➤ p. 6
PART OF THE FIRST FACTORY BUILDINGS IN SOFIA.

The factory produced chocolate, biscuits, pralines, Turkish delight, halva, and other sweets. In the spirit of the era, it also made practical household products such as stearin candles using waste products from production.

NEW BEGINNINGS IN SVOGE

After the Sofia – Varna railway line was laid in 1897, Svoqe station became a settlement. Due to its picturesque location along the Iskar River, the area quickly became a popular recreational destination for the residents of Sofia.



➤ p. 10
TOURISTS ON THE SHORE OF THE ISKAR RIVER AT SVOQE.

In the spring of 1921 at his father's request, Velizar Peev Junior went on a trip around the Iskar Gorge to find a location for a new factory. He tried to buy a property in Svoqe across from the railway station without success. His next stop was a place called Vodenichishteto (meaning 'a place with many watermills') right out of town, and next to the river on the way to the village of Iskrets. The property had an old watermill and an unused two-storey production building intended for knitwear, above a millstream with gears powered by a water wheel, built by failed entrepreneurs.

In 1922 Peev bought the property with an existing small power plant. He renovated the acquired building and installed equipment for chocolate making. He also added a low current dynamo of 3KW to light the space.

On February 1st, 1924 the sole proprietorship of V. Peev Sr. transformed into a family-owned joint stock company under the name Industry for chocolate and confectionery V Peev Ltd.



➤ p. 16
THE FIRST PRODUCTION BUILDING OF V. V. PEEV'S FACTORY
IN SVOQE, FACING NORTHEAST, PLACED RIGHT ABOVE THE
WATERWHEEL. A TWO-STOREY BUILDING, REBUILT MULTIPLE
TIMES AND DEMOLISHED IN THE 90S.

In 1924 the first chocolate was produced in Svoqe branded with a waterwheel symbol. Gradually, production reached one tonne per day. Production, however, was not secured due to the inconsistent flow of the Iskretska river which was the source for electrical power.

In order to meet the needs of the increasing production volume, Peev decided to build a second, modern power plant. For that purpose he gained the concession for the river water for 99 years. The construction tender was won by the German company AEG. A new 120 hp AC generator was installed which increased the power plant's output significantly.

November 7th, 1926 marked the official 25-year anniversary of the founding of Peev's industry.



➤ p. 20–21
PRODUCTS IN THE SOFIA FACTORY FOR ITS 25TH
ANNIVERSARY CELEBRATIONS.



➤ p. 22–23
THE STAFF IN THE SOFIA FACTORY CELEBRATING ITS
25TH ANNIVERSARY

V. Peev signed a contract with the National Railway Company to use the excess energy from the power plant to illuminate Svoqe's railway station. A local power line was constructed, and on December 19, 1926, the first lantern at Svoqe station was lit, powered by the water energy of the Iskretska River.



➤ p. 24
SVOQE RAILWAY STATION IN THE 1930S.

October 17th, 1927 – Velizar Peev Sr. passed away and the business was passed to his sons Velizar and Boyan Peev.

In 1928 a second turbine was installed in the factory's power plant together with another generator (AEG). This resulted in the power plant's energy capacity doubling.

On November 16th, 1928 Sofia District Court registered a joint stock company for the production of glucose named Svoqe. The existing building was rebuilt by Uhland – a German company that supplied the equipment.



⌘ p. 26–27
THE GLUCOSE FACTORY BUILDING, TODAY A LABORATORY.

In 1930 regular production of glucose-fructose syrup from corn and potatoes began in Svoge. A reinforced concrete dam on the Iskretska river was built and electricity production was further stabilised. Velizar Peev Jr. engaged an external contractor to build kilns for the production of carbides from coal and quicklime on the property.

September 1936 – Construction of a large modern factory in Svoge began. The building was terraced over four floors (today's Wafer Line, Washing Machine and Lekos 3). New equipment was delivered, mostly made by the brands Lehmann and Max Loesh. A two-storey building with two wings was built to be used as staff accommodation and a workers' canteen.

The first production in the new factory building in Svoge began in spring 1937. Production reached 10-12 tonnes daily. The energy derived from the water power plant once again became insufficient. That same year a high voltage power line was laid to connect the coal-fired power plant and the power plant in Svoge, ensuring the power supply.

A dry distillery for alcohol and a charcoal plant (now part of the administration building) were built. The timber was extracted from their own local forests. Methane gas, acetone, carthane and other derivatives were also produced. A lime



⌘ p. 30
PHOTOS FROM SPRING 1938 (1ST 2ND AND 3RD OF MARCH) TAKEN IN THE WORKERS' CANTEEN.



⌘ p. 31
A PANORAMIC PHOTO OF THE PROPERTY IN THE EARLY 40'S

kiln was also built, used for production of carbide. Later on, carbide production was stopped and the kilns were given over to an external company for the production of ferromanganese and ferrosilicon. Retaining walls were built on the side of the Iskretska river.

In 1940 an extension to the factory was built, 1.5 times larger than the first building (today's Aasted and Cavemil 600 production lines).



⌘ p. 29
A TRANSPORTATION VEHICLE. THE TERRACED CONSTRUCTION OF THE FACTORY IN SVOGE (WHITE BUILDING IN THE BACKGROUND) IS CLEARLY VISIBLE.

At the time of the bombings in Sofia during WW2 (from spring 1941 to autumn 1944), the Sofia factory and part of the staff evacuated to Svoge (leaving behind the biscuit ovens). The Svoge factory continued to work throughout WW2.

PHOTOGRAPHS OF THE TECHNOLOGICAL PROCESSES IN ISKRA FACTORIES.

The raw materials were taken by train to Svoge railway station and transported to the factory 2km away from the station using horse carts, and later on cars. The logistics of the raw materials and finished product, along with working out the initial power supply, were still one of the biggest challenges Iskra had to face.



⌘ p. 47
FOURTH FLOOR OF THE ISKRA FACTORY IN SVOGE (TODAY'S LINE FOR MANUAL ARRANGEMENT OF PRALINES – PL16), A WAREHOUSE FOR RAW CACAO IN SACKS WITH THE PEEV LOGO AND SIGNS WITH THE ORIGIN OF THE CACAO ARE VISIBLE.



⌘ p. 50–51
A BUNKER IN ISKRA FACTORY, IN WHICH CACAO BEANS ON THE TRANSPORTATION BELT ARE SORTED MANUALLY BEFORE GOING INTO THE MACHINE FOR SORTING AND CLEANING.



⌘ p. 52–53
MACHINES FOR PEELING AND BAKING THE CACAO BEANS AFTER SORTING (FOURTH FLOOR OF THE ISKRA FACTORY (TODAY'S MANUAL ARRANGEMENT LINE – PL16)).



⌘ p. 54–55
VERTICAL FOUR-POT PRESS BY J. M. LEHMANN, PRODUCED IN DRESDEN, IN ISKRA FACTORIES IN SVOGE; IN THE BACKGROUND ON THE LEFT SIDE – TWO MACHINES FOR SUPPLY OF CHOCOLATE MASS INTO THE PRESS. THE PRESS ITSELF WAS LOCATED UNDER THE UNIT FOR STORING, SORTING AND BAKING THE CACAO (TODAY'S LINE FOR MANUAL ARRANGEMENT – PL16).



⌘ p. 56–57
GRINDING THE CACAO BEANS USING A MILL IN ISKRA IN SVOGE.



⌘ p. 58–59
FOUR-ROLL ROLLER MILL AND A COVERED LEHMANN MELANGEUR WITH A DEVICE FOR LIFTING THE SLIDERS FOR GRINDING AND CYLINDRICAL ROLLING TO OBTAIN THE EXCEPTIONAL FINENESS AND HOMOGENEITY OF THE CHOCOLATE MASS IN ISKRA IN SVOGE. THE MACHINES WERE LOCATED ON THE THIRD FLOOR (TODAY'S SPACE FOR PL16 MANUAL ARRANGEMENT).



⌘ p. 60–61
PART OF ISKRA'S MACHINERY PARK (LEFT TO RIGHT – A FONDANT MACHINE, A CHOCOLATE TEMPERING MACHINE (FOR PRALINES), A ROLLER MILL AND A COVERED AND UNCOVERED MELANGEUR. IN THE BACK BY THE STAIRS IS THE PRESS FOR COCOA BUTTER. ON THE RIGHT SIDE ON THE SPECIAL METAL TABLE IS PART OF THE 'CAKE' OF PRESSED COCOA.



⌘ p. 62–63
MACHINERY FOR PROCESSING THE CHOCOLATE MASS IN ISKRA FACTORY IN SVOGE – ON THE RIGHT A SYSTEM OF DIFFERENT LEHMANN CONCHING MACHINES, AND TO THE LEFT ARE FONDANT MIXERS. PEEV'S MACHINERY HAVE A MORE UP TO DATE POWERING SYSTEM WITH INDIVIDUAL ELECTRIC MOTORS WITHOUT GEARS.



⌘ p. 68–69
A DEPOSITOR BEING MANUALLY FILLED WITH CHOCOLATE MASS FOR MOULDING IN ISKRA FACTORY – SVOGE. IN FRONT OF IT IS THE MOULDING PRODUCTION LINE. THE CHOCOLATE TO FILL THE MACHINE WAS CARRIED BY HAND IN METAL CONTAINERS.



⌘ p. 70–71
THE MOULDED CHOCOLATE ENTERS THE COLD ZONE IN ISKRA, SVOGE. THE WORKER DIRECTS BY HAND FILLED MOULDS TOWARDS ONE LANE OF THE CONVEYOR BELT. THE THIRD BRANCH IN THE PHOTO IS MEANT FOR PRALINES.



➤ p. 76–77
HAND PACKAGING CHOCOLATE IN FOIL AND PLACING IN BOXES IN ISKRA SVOGE, 1938.



➤ p. 78–79
LOESCH LU3 MODEL 1935 PACKAGING MACHINE BY MAX LOESCH, PRODUCING 60 BARS PER MINUTE FOR OVER 50 DIFFERENT TYPES OF PACKAGING INSTALLED IN ISKRA – SVOGE (1938).



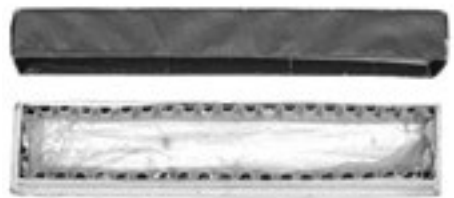
➤ p. 80–81
PACKAGING FROM PEEV, V. PEEV LTD. AND ISKRA.



➤ p. 80
TIN WITH PEEV FACTORY'S LOGO.



➤ p. 82
COCOA TINS FROM THE 1930S, PRODUCED IN ISKRA FACTORY.



➤ p. 82–83
PACKAGING FROM PEEV, V. PEEV LTD. AND ISKRA.



➤ p. 86–87
FORD B PANEL DELIVERY (LHD) TRUCK (1932) WITH PEEV'S LOGO.



➤ p. 88–89
FACTORY WORKERS IN SVOGE FROM THE END OF THE 1930S.



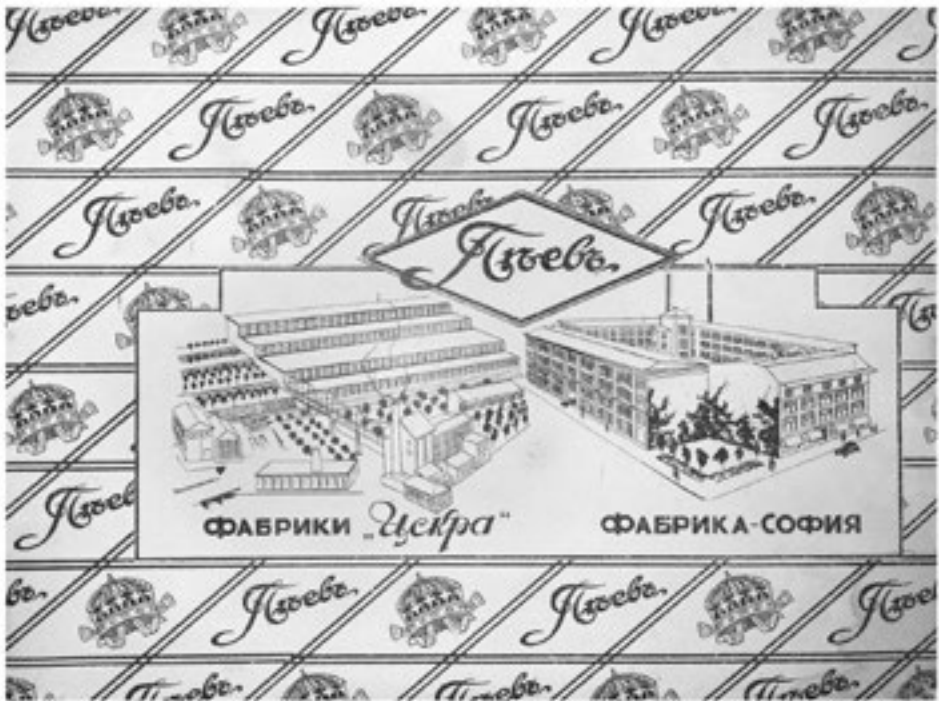
➤ p. 34
VELIZAR PEEV JR.

After the end of the war, following workers' requests Peev reinstated production of chocolate pralines and part of the wafer and biscuit range to Sofia.

After September 9th, 1944, with the start of the domination of the Communist party, some of the capitalist companies continued working under management of their owners, since their production was considered very valuable to the economy. Peev's factories were also among them.

December 23, 1947 – All private production companies were nationalised by the government.

Velizar Peev Jr. died on **September 10th, 1949, in Sofia.**



POSTSCRIPT

It is not the strongest or the most intelligent who survive, but those who are the most adaptable. However, to adapt to the times, consumers, and the market, both intelligence and strength are essential.

A hundred years encompass everything – rises and falls, bankruptcies, acquisitions, nationalizations, privatizations, reconstructions, and modernizations.

In some respects, a hundred years is a short time – things then and now are quite similar. On the other hand, a century is enough to ruthlessly consign entire industries and products to history. It's also enough to show that a strong brand outlives its creators. It breaks away, sometimes due to circumstances, and continues to live an independent life under a different name...

After nationalisation, Iskra changed its name to Republika – an attempt to counterbalance the previous identity of ‘Official distributor of HM The King’. Similarly, the factory in Sofia began to bear the name NIE (National Industrial Enterprise) Republika. It inherited a large amount of property and capital, but even so the beginning was tough.

In the early 1950s the factory produced high quality chocolate, halva, wafers, Turkish delight, and ‘marzipan’. At that time 300 workers were employed. Due to lack of raw materials and difficulties in management, production amounted to 5-6 tonnes of wafers, 1.2 tonnes of individual chocolates and the same amount of chocolate bars daily (the same as 1924 production rates).

In 1953 following a large number of issues with management, Republika’s base was moved to Svoje and production in Sofia was shut down. Managers were hired locally and part of the old glucose factory building was turned into a space for administrative use. A lot of changes were made, the buildings were rebuilt, and some of the production was liquidated. Housing accommodation was built close to the factory for the use of its employees. A new steam station was built, with its emblematic chimney – at a height of 65 metres – tallest in the entire region.

At that time all of the raw materials were being imported from Ghana, but it wasn’t a reliable source. The chronic lack of cacao was an especially big issue for the entire existence of the Republika factory, changing its course from a producer of chocolate to baked goods and corn puffs. Mass production began of new products with substitute local raw materials, the most famous of those being so-called ‘marzipan’, notorious for its high soy flour content. Real chocolate was produced in small quantities, intended for special and representative occasions.



➤ p. 100
THE FACTORY IN 1954: CLEARLY VISIBLE ARE THE BRIDGE, THE GATE WITH ‘DIP [NIE] REPUBLIKA’ WRITTEN ON IT, THE CHEMICAL FACTORY (REBUILT INTO TODAY’S ADMINISTRATIVE BUILDING), THE MOUTH OF THE MILLSTREAM AND FIRST PRODUCTION BUILDING. IN THE BACKGROUND – THE PRODUCTION UNIT (NOW RENOVATED).



➤ p. 102–103
PANORAMIC PHOTO OF THE FACTORY FROM 1954. IN THE CENTRE ARE PLACED THE ADDITIONAL BUILDINGS OF THE MAIN PRODUCTION UNIT. THE SEMICIRCULAR BUILDING IN THE WEST, MORE COMMONLY KNOWN AS ‘THE SHIP’ IS STILL IN THE PROCESS OF CONSTRUCTION.



➤ p. 109
WAFFER PRODUCTION – AN ELECTRIC OVEN FOR THE WAFFERS – A WORKER TAKING OUT THE COOKED WAFFERS FROM THE BAKING PLATES AND SPREADING THEM.



➤ p. 110
WAFFER PRODUCTS PHOTOGRAPHED IN 1958.

In 1955, some of the machinery was significantly overhauled in an attempt to stabilise production. An investment was made in a new electrical oven, as well as a new moulding machine to replace the old one, which was very worn out.

Halva production was stopped **in 1956**.



➤ p. 115
IN THIS PHOTO – THE PACKAGING STAGE OF THE CHOCOLATE UNIT. ON THE RIGHT – ISKRA’S MAX LOESCH MACHINE FOR PACKAGING CHOCOLATES.



➤ p. 122–123
A PANORAMA OF THE FACTORY CIRCA 1960. IN THE FOREGROUND – THE CHEMICAL FACTORY, TODAY’S ADMINISTRATIVE BUILDING, WHICH AT THAT POINT WAS STILL BEING RENOVATED.



➤ p. 126–130
PHOTOS FROM THE CAVEMIL 600 PRODUCTION LINE, MID SIXTIES.

1960–61 the two Lehmann cocoa presses from the old Iskra factory fell out of use due to a lack of spare parts to make repairs, so two new presses were imported from Germany – a vertical and a horizontal one.

In 1961 the first new Italian Carle & Montanari Cavemil Creme 600 machine was imported into the factory. The second floor of the production building was cleared, and the machine was installed by Italian specialists. Although it was the most modern and largest piece of machinery in the company, the factory didn’t have the correct installations for producing the chocolate mass and fillings, so they commissioned a new chocolate and cocoa mass production line to accommodate it.

In 1964 the number of staff reached 918 (three times more than in 1951). The yearly production reached 1,197 tonnes of chocolate pralines, 433 tonnes of chocolate, 4,125 tonnes of wafers, 1,804 tonnes of ‘marzipan’, 10,763 tonnes of Turkish delight and 456 tonnes of desserts.



➤ p. 134–135
PRODUCTION IN THE TURKISH DELIGHT UNIT – BOILING DEPARTMENT – POURING THE FINISHED MASS FROM THE TEMPERING POT INTO THE MOULD (REUSABLE WOODEN MOULDS ARE STILL USED FOR TURKISH DELIGHT IN MANY FACTORIES TODAY). AFTER MOULDING, THE MOULDS ARE STACKED ON TOP OF EACH OTHER AND THE PRODUCT IS LEFT TO ‘MATURE’ IN A TEMPERING CHAMBER FOR 48 HOURS BEFORE BEING HAND-CUT AND PACKAGED.

In 1966 a roaster, a breaker, a sugar mill, a mixer, four rollers, four conching machines, transport belts and an butter dosing machine were delivered. The mass line was installed by the company’s own specialists and put into operation. On January 17th, 1967 the chocolate mass production line as we know it today was created.

Other machines were imported from the German Democratic Republika (GDR): a Heidenau for chocolates, one similar to Cavemil – MAFA – 800 for chocolate bars, and a Tabakuni machine.



➤ p. 137
MASS LINES, 1967.



➤ p. 139
TABAKUNI MACHINE.



➤ p. 140–141
PACKAGING CHOCOLATES AND DESSERTS.



➤ p. 142–143
PREPPING HANDMADE CHOCOLATES ON A MARBLE TABLE.

Many changes were made on the wafer line, with ovens replaced and rebuilt. A wafer oven with 72 baking plates was put into operation and production increased threefold. The wafer paste spreading was mechanised, the regular wafers were discontinued and production of enrobed Morena wafers began. Due to a lack of storage space, the production building was extended with a colonnade room intended for storage (today's raw material warehouse for the mass production lines). A new spreading machine and a cooling tunnel were ordered, and a wafer production flow was created.

In 1968 a new line for production of hollow chocolate figurines was imported from the GDR. A second chocolate mass line was started. Additionally, a new printing press with a rapid two-colour printing machine was put into operation at the factory, on which the first packages were produced with high-quality six-colour printing on cardboard.



➤ p. 147
WAFERS COMING OUT OF THE COOLING TUNNEL.

Numerous reconstructions and upgrades were undertaken without stopping production, while at the same time there was pressure to continually increase volumes and ranges, which deteriorated the quality of the products.

In 1969–70 the first complete reconstruction of the machinery was carried out. Ten production lines, seven of them fully mechanised and automated, were set up. The company specialised in production of chocolate bars, pralines and enrobed wafers. Solutions as to how to mechanise the loading of the material and final production processes were sought, with attempts to mechanise the third part of the packaging of the boxes. Most numerous and persistent were attempts at mechanised praline arrangement in boxes.



➤ p. 150–151
THE MANUFACTURING PROCESS OF HAND PACKING IN SEQUENCE: WRAPPING THE CHOCOLATES IN FOIL; BOXING AND MEASURING; PACKAGING AND LABELLING THE BOXES.

In 1972 in Republika, measures were implemented to increase productivity. As a result of the increased workload, the factory switched to continuous operation. Two injection moulding machines for the mechanised production of filled chocolates were built, the manual wrapping of wafers was abolished, and the return and cutting of trays on Cavemil was mechanised. Plans were made for the full automation of the mass lines and production mechanisation of the pastries, desserts, wafers, and some of the pralines.

In 1973 an industrial training centre with two classes was opened in order to improve the skills of the workers. A new production structure was created, which was divided into two main groups, based on types of production lines. Additional measures were taken to increase the mechanisation rate from 36.9 % to 76.8 % and the automation rate from 32.3 % to 88.1 %. In 1973, attempts at mechanised praline arrangement were successful. The automatic machine created by the factory team was recognised as an invention. The demoulding of the chocolates and their arrangement in boxes was automated.



➤ p. 159
A MACHINE MADE IN THE FACTORY FOR ARRANGEMENT HEIDENAU PRALINES.

Numerous improvements were introduced. More than 400 proposals with measurable economic impact were made. The next stage of modernisation – dispatching production information – was implemented. A dispatching information and registration system was set up to obtain operational data from the production lines. Machine operation, downtime and reasons for stoppages were all automatically recorded. At the end of each shift the quantity of finished products, use of raw materials and semi-finished goods were recorded. This system was the main prerequisite for the implementation of the following stage of modernisation – machine information processing and automated management of technological processes.



➤ p. 150–151
THE PLANT CONTROL CONSOLE FOR AUTOMATED ASSEMBLY LINES.

In 1974 the mentoring movement and socialist competition was introduced. Eleven mentors undertook the training of 34 young workers. In 1984 the number of mentors was increased to 43 and the number of workers trained was 120. The factory was regularly visited and used as a base for the production practice of the specialised secondary school in Svoge, a tradition preserved to this day.



➤ p. 162
STUDENTS FROM THE POLYTECHNIC IN SVOGE DOING PRACTICAL TRAINING AT REPUBLIKA.

Rapid changes were made **in the 1970s** following the international economic crisis and rising prices of the main imported raw materials. The price of cacao reached 6,000 dollars per tonne and the national limit for the company was drastically lowered. The tight specialisation had negative consequences and they started experimenting with new products from local origin again, but for that they needed new machines, which in most cases were constructed in the factory.



➤ p. 165
CONSTRUCTION GROUPS IN THE FACTORY.



➤ p. 166
A PANORAMIC PHOTO OF THE FACTORY FROM 1974.



➤ p. 167
PACKAGING LINE FOR PRALINES WITH MINIMAL COCOA CONTENT.

Another improvement – a box folding machine – was introduced by a working group at the factory.



➤ p. 169
MACHINE FOR FOLDING BOXES.



➤ p. 171
THE PLANT BUILT AN INSTALLATION FOR EXPERIMENTAL INSTANT COFFEE PRODUCTION.

In 1977 due to limited cacao import opportunities, the production plan was reduced by 25% compared to the previous year, resulting in a layoff of workers and a 30% reduction in production capacity and shifts. Decisions were taken to make a radical change in operations. Nineteen new assortments with local raw materials were introduced and production facilities were rebuilt. Afterwards, 21 new products made from local raw materials followed.

In 1979, following the Soviet model, a complex quality management system was introduced. In addition to that, other evaluation methods were established – performance evaluation system, bonuses, and other moral and material incentives.

In February 1979 non-chocolate production expanded in a new location in Thompson village (near Svoge). The facility was equipped with the necessary machinery, most of which were made by a local workshop for non-standard equipment. Production started with an initial extrusion capacity of 200 kg of corn puffs per hour. Subsequently, to increase production, additional extruders and a dragée drum were imported. The resulting corn-based chocolate dragée which was produced became a hit on the market. Three high-performance Italian corn puff packaging machines were also in operation.

In 1981 the storage shed in the Thompson facility was rebuilt and a new installation for the production of Swiss rolls was put there. This marked the addition of baked pastries to Republika’s portfolio, expanding its portfolio from mainly chocolate to include baked pastries as well.



175
PRODUCTS PRODUCED IN THE NEW FACILITY IN THOMPSON VILLAGE.

In 1981 new assembly lines were put into operation in Svoge. The raw materials needed for production were entirely local and the production machinery was imported. The introduction of production lines for baked goods, desserts and biscotti began. The lines were installed simultaneously and without production being stopped. The first to start up was the multi-layer baked line of the French company Bonnard-Lornac for production of luxury biscuits.



176
BISCUITS PRODUCED ON THE FRENCH BONNARD-LORNAC LINE.

A new dessert line was planned to be imported from the GDR (a nougat-based dessert installation by Bepex-Hutt), but due to the high cost only the main parts were imported (a coating machine and a cooling cabinet), while the packaging machines and conveyor belts were imported from France.

An installation of a biscotti line, supplied from the Netherlands (by De Vuurslag) and assembled by Dutch technicians, was carried out with the greatest difficulty. In order to avoid redundancies, the bakery installations took on the workers from the chocolate lines that were lacking cocoa at times. Improvements were introduced leading to significant savings in raw and pack materials, and electricity. To reduce the consumption of scarce imported raw materials, a special technology group worked to create new assortments with reduced cocoa content.

In 1983 new management was appointed to lead the factory and, without major changes, remained in operation until 2005.

In 1984 Republika celebrated its 60th anniversary, which coincided with 40 years of socialist Bulgaria. That same year, even though the factory had its own volunteer fire brigade, a fire occurred on the biscuit line. The damages were so severe that production was halted. At the same time a new production organisation was introduced, separating it into four main sections: Section 1 for initial processing of the raw ingredients, Section 2 for chocolate, ‘marzipan’, chocolate desserts and biscuit production, Section 3 for chocolate pralines, enrobed wafers, baked goods and luxurious assorted pralines, and Section 5 (at Thompson station) for the production of corn puffs, corn-chocolate dragée and fruit-filled Swiss rolls.

MAIN GROUPS AND ORGANISATION OF PRODUCTION

The primary processing section included 6 production lines with a continuous process for semi-finished goods. The raw materials arrived by truck and the bags (50 kg) were loaded and poured by hand into a chute to the factory. From there, the grain went into a hopper, where an elevator would move it to the highest point of the building and pour it into the roasters. The roasted cocoa went into a breaking machine. On the lower floor were the refiners, where the pieces were turned into cocoa mass. Peanuts and almonds were processed on similar equipment. Below the refiner floor was a vessel from which part of the mass was sent to the cocoa press for cocoa butter production. Cocoa mass, sugar, dry milk and cocoa butter were fed into the mixers, homogenised and sent for refining, and would enter the conches for further homogenisation. The liquid chocolate mass would go into storage tanks for the automatic flow lines. The mass line was operating continuously. In addition to chocolate mass, couverture and fillings were also made.



187
FIRST LINE ROLLERS AND CONCHING MACHINES, PHOTOGRAPHED IN 1977 (THE SAME CARLE & MONTANARI MACHINES DELIVERED TO THE FACTORY TEN YEARS PRIOR, REPAINTED WHITE).



188
CONCHING MACHINES AND MANAGEMENT, PHOTOGRAPHED IN 1977.

Section 2 of Republika occupied the building of the first Iskra factory which was built in 1937. In this emblematic building the first Svoge chocolate masters were trained.

On the first floor was situated production line 9 for ‘marzipan’. These were the oldest machines in the factory – the moulding machine and one of the packaging machines date back to the time of Iskra factory. The moulds were demoulded manually. In addition to ‘marzipan’ and chocolate, section 2 also produced biscuits, chocolate desserts and confectionary couverture.



190
UNIT 2 FOR ‘MARZIPAN’ PRODUCTION.



191
UNIT 2 FOR ‘MARZIPAN’ PRODUCTION.

On the second floor was APL (Automatic Production Line) 10 for the production of chocolate bars (Tabakuni plant 317-E-9) including the Fine Milk assortment and a group of chocolates with vitamins and trace elements, milk protein and crystalline glucose as ingredients. These products were specifically advertised for children’s consumption.



192
CHILDREN'S CHOCOLATE BARS

The newest installation – **APL 15** was located on the top floor of the building. It produced chocolate desserts from so-called nougat-mass and fillings.

Section 3 was the largest in terms of production volume (31 tonnes per day) and had 7 production lines. At the highest point of the building was the wafer line (APL 18). This product was one of the oldest in Republika’s portfolio, dating back to the time of Iskra.

Next to it is the biscuit production line (**APL 16**).



➤ P. 146
PRODUCTION OF WAFERS.

APL 12 Cavemil Cream 600 produced pralines and filled chocolate bars (the filled chocolates would later be transferred to the newly-built line 11 and produced on the new line Cavemil Cream 275). The line has been in operation since 1965.



➤ P. 195
LABORATORY SECTION – HAND PACKAGING (1960s).

The second confectionery production line in Section 3 was located at **APL 12**. When running at full speed, the machine split into two branches, APL 13 and APL 14. Attempts were made to have one of the lines produce the Svoge luxury chocolate – a packaging machine and a model for the moulds were supplied, but regular production did not begin until the 1990s.

APL 17, next to 13 and 14, employed women on lighter duties.

APL 21 produced biscotti and biscuits in polystyrene liners and airtight cellophane packaging, which were new to the market.

The manual moulding line was for the production of new assortments and luxury pralines - in this unit various types of praline – plain and with additional ingredients were developed. Samples were made to order and sold in representative shops and for participation in sample fairs.

APL 11 Cavemil Cream 275 and a nut roaster were located in a newly constructed building. The new line produced chocolates and pralines, both plain and with additional ingredients.

In 1984 (the year of Republika’s 60th anniversary) the factory produced 15,000 tonnes of confectionery, 700 tonnes of children’s food and 600 tonnes of corn puffs. The factory had 1,143 staff members, 65% of which were women.

In 1988 Republika produced over 70,000 tonnes of chocolate and confectionery (40% of the country’s chocolate production), there were 22 production lines and an assortment of over 150 different products in the following groups: pralines (plain, filled and luxury); chocolate bars (plain, with nuts and with butter and cream filling); ‘marzipan’ and couverture for confectionery production; nougat based desserts, wafers; biscuits, Swiss rolls, corn puffs, dragées and more. It was a full production cycle – from cacao processing to producing the final product.

The plant continued to provide great social benefits for the staff. Republika Svoge relied on permanent local workers for whom the plant was most often the first and only workplace. The champion with the longest uninterrupted service, who started at the age of 15 in V. Peev’s factory in Sofia in 1921 and continued to work after retirement age until 1976 in Svoge, was a chocolate master with a 55-year service.



POSTSCRIPT

We conclude this chapter of the factory's history with the words of local journalist Andrey Vidinov, to whom we owe the accurate information about the plant until the 1980s:

"With each passing year, the distance between us and the events that interest us grows wider, and if they are not recorded, time will vanish them completely..."

At the same time:

"A story, no matter what it is about, can never be said to be complete. History is continuously being written and added to..."

NEW BEGINNINGS

In 1989, a process known as Perestroika (restructuring) began in the Eastern block. Bulgaria transitioned from a state-planned economy to a market-based private industry system. In 1991, the chocolate and confectionery factory Republika was restructured as Republika Ltd, in which the state owned 80%, and 20% of the shares were reserved for employees. In 1992, the Peev family's stake of 18% of the state-owned enterprise was restored. Their representatives overseas, namely Engineer Alexander V. Peev (grandson of the founder), were the first to contact Kraft with an offer to sell their shareholding.

In the 1990s, state-owned industrial enterprises were gradually privatized. The factory struggled to adjust to market conditions and ultimately became one of the failures with an annual loss of BGN 13 million and accumulated interest on bank loans of BGN 28 million. The plant was included in the privatization lists.

A thorough audit of the factory was carried out and two German companies expressed interest, but only Kraft submitted an offer. The business had a strong position on the Russian market and aligned well with the company's overarching strategy of expanding its presence in Eastern European markets.

On November 15th, 1993, the National Privatisation Agency sold 80% of the shares of Republika Ltd. to the international company Kraft General Foods International, which acquired the shares of the Peev family, and later also the shares of the employees. On January 24th, 1994, the joint stock company Kraft Jacobs Suchard – Bulgaria was registered and became the official owner of the factory in Svoge. The buyer assumed the debts and committed to investing USD 10 million in the plant. Initially, USD 4 million was invested, with USD 2 million allocated to debt repayment and the remainder earmarked for working capital.

The jobs of 735 people were secured for a period of two years. At the time, the factory accounted for approximately 35% of the country's chocolate market, with an annual production volume of about 8,000 tonnes. The privatization of Republika was one of the first major deals of its kind in Bulgaria and was widely reported in the press.



➤ p. 217
ONE OF THE FIRST VISITS IN SVOGE AFTER THE PRIVATIZATION. MANAGEMENT OF KRAFT JACOBS SUCHARD BULGARIA AND REPRESENTATIVES FROM WESTERN EUROPE

From a socialist giant, the factory underwent a gradual transformation into a modern industrial enterprise. Today, it exports more than 80% of its production to markets around the world, spanning 6 continents. This new beginning was challenging due to the dramatic disparities in quality standards, technological levels and the way the business operated. The initial investments were directed towards implementing hygiene standards and adopting good manufacturing practices. Processes to evaluate equipment, buildings, and facilities were initiated, improvement measures were planned, and a detailed investment plan for stabilization was formulated. The portfolio was reviewed. The product range was simplified, the shelf life of products increased. Fundamental decisions were made on brands, product lines and product groups. The optimisation required the discontinuation of some of the company's most memorable products. Ideas for new products were generated, old ones reintroduced and existing ones were reformulated. The Moreni wafer was relaunched, and assortments were devel-

oped, establishing the Svoge, Suchard, and Sezoni brands, which continue to be consumer favorites to this day.

SVOGE CHOCOLATE

In 1994, one of the first new products launched on the market was chocolate under the brand Svoge, based on an original Swiss recipe with the logo of Suchard on the packaging. The first flavours were Milk chocolate and Peanut. Other flavor variations were subsequently introduced to the market. The Svoge brand became a beloved chocolate product among Bulgarian consumers. In 1999, the Suchard logo was removed from the packaging of Svoge chocolates, giving them a similar appearance to what we know today.



➤ p. 231

The success of the brand was also attributed to the widespread popularity of the Svoge chocolate TV advertisement featuring 'The Swiss Expert,' along with its iconic catchphrases:

'Mmmmm, tasty, it's Swiss, isn't it?'
'No, Bulgarian – from Svoge'.

➤ SCREENSHOT OF THE ADVERTISEMENT ON P. 230

MLECHEN (MILK) CHOCOLATE

Milk chocolate has been produced since the early 20th century in the Sofia factory of Velizar Peev and later in Svoge. The earliest preserved packages with the Milk (Mlechen) Chocolate label from the period of Republika date back to the late 1950s. This history reflects a continuous legacy in producing this product. The production of Mlechen chocolate recommenced in 1997.



➤ p. 232
MLECHEN CHOCOLATE BY REPUBLIKA FROM THE 50s

MORENI WAFER

The iconic enrobed wafer replaced the completely discontinued 1966 regular wafers without couverture and was originally named Morena. The brand name was inspired by rock formations resembling chocolate-covered peanuts. Over the years the wafer has changed, but this aspect remains its trademark. In 1973 Morena became Moreni.

In 1983, Moreni wafer was phased out and replaced by simpler assortments with essences and peanut paste, without the characteristic peanut sprinkle. In 1994, Moreni wafer was relaunched, first with 2 wafer sheets. A year later, the recipe was modified, shaping it into what it is today. In 1997, the packaging underwent a complete redesign. At the same time, the 'Rasta' advertising campaign was launched, featuring the slogan 'Vafla-trepach' (knockout wafer).



➤ p. 235
MORENI WAFERS PACKAGING FROM 1975.



➤ p. 235
MORENI WAFERS PACKAGING FROM 2024.

Moreni's 'Rasta' campaign was one of the most successful and memorable FMCG advertisements of its time. Originally created for another Kraft product, it became an unforgettable part of Moreni's history.



➤ p. 235
SCREEN SHOT FROM 'RASTA' TV SPOT

SUCHARD PRALINES

The Suchard brand holds a longstanding legacy within the company, its history reaching as far back as 1825 in Neuchatel, Switzerland. In Bulgaria, its presence dates back to the time of V. Peev, as it was mentioned as one of his competitors at an exhibition in Bern, Switzerland, in the 1930s. In 1997, the factory began production of a series of chocolate pralines under the brand name Suchard. The first flavour to debut on the market was everyone's favourite, Bolero. In 1998, Suchard expanded its offerings by introducing the iconic Figaro with a new recipe, as well as Prego with coffee and cream. Figaro brand pralines were produced in the Iskra factory in Svoge in the 1930s, although the original recipe has not been preserved. In 2000, Aida made its debut, alongside Asorted, a selection box of pralines.

The predecessors of Suchard Bolero pralines from the socialist era were the multiple variations of 'drunken sour cherries'.



➤ p. 237



➤ p. 236

BOLERO WERE STOPPED FROM PRODUCTION IN 2016 DUE TO A NEW PRODUCT LAUNCH OCCUPYING THE ENTIRE LINE CAPACITY.

SEZONI (SEASONS) PRALINES

Pralines with fine chocolate and fruit fillings were produced as early as the time of V. Peev, and the creams of the pralines were made from fruit juices, not with essences. During the socialist era, Cavemil Creme 600 produced Mocha Crème, Lemon Crème, and Chocolate Crème pralines, as well as moulded shell chocolates from chocolate couverture and various fillings, such as Apricot Crème and Sour Cherry Crème.

By 1994, the factory had dozens of assortments of pralines, which needed to be simplified and streamlined. It was within this context that the idea for Sezoni pralines took shape. The fruity cream pralines were reintroduced in a revamped series featuring four flavors under the brand name Sezoni: Strawberry, Apricot, Sour Cherry, and Rum.



➤ p. 239

ABOVE – PACKAGING OF THE APRICOT PRALINES FROM THE LATE 1980S FROM REPUBLIKA FACTORY. BELOW – ONE OF THE LATEST DESIGNS OF SEZONI PRALINES.

REPUBLIKA COUNTLINE

Chocolate countline under the Republika brand first appeared on the Bulgarian market in 1984. In 1996, a new version of New Republika-Coconut was launched on the market with an updated wrapper and covered with fine milk chocolate, but the familiar elements of the brand were retained. Over the years, the factory has tried to expand the production line with new assortments under the Sport brand, as well as a Forte product with jelly pieces, but these were discontinued.



➤ p. 241

REPUBLIKA COUNTLINE PACKAGING: FROM 1994 AND 2024.

In 1994, the plant successfully obtained its first ISO certification. The company made efforts to attract investment. New processes, documents, procedures, and work standards were implemented.

After the factory was acquired by Kraft, it continued to have a closed production cycle from cacao bean to finished chocolate product. The factory produced cocoa liquor, cocoa butter and cocoa powder for its own use which were then utilized in the on-site production of chocolate mass and fillings.

In 1995, to support the production of Svoge Suchard, the company invested in a new mixer for one of the chocolate mass lines. In collaboration with a technologist from the Neuchâtel factory, continuous efforts were made to implement 'dry conching' technology.

According to the evaluation conducted after the acquisition, it was determined that Cavemil 275 line was the only one that, with some enhancements, would meet the company's standards for quality and good manufacturing practices. Production of Svoge chocolate was started on Cavemil 275, but in parallel, discussions began about moving a production line from another site of the company.

Thus, an Aasted production line, equipped with machines from the company's factory in Strasbourg, France, was installed in Svoge and the production of Svoge chocolates (now in different flavours and sizes) was shifted to it. In 1997, the Svoge brand held 54% of the market in Bulgaria, and Suchard about 32%.

In 1998, the factory ceased production of cocoa liqueur, which began to be imported from a factory in Bratislava and the Barry Callebaut company.

To boost Moreni production, at the end of 1998 the factory invested in a new electric Haas oven and the wafer production line was relocated to its current place.



➤ p. 250
WAFFER LINE AFTER THE MOVE TO ITS CURRENT PREMISES.

All peanuts for Moreni wafer are roasted on-site at the factory. Initially, drum roasters were used for this purpose, and later roasting and crushing equipment identical to that used for the cacao bean.

Until 1998, the factory operated a manual moulding line for the production of luxury handmade pralines.



➤ p. 253
MANUAL OPERATIONS IN 1967.

After the closure of the manual moulding line, Figaro handmade pralines were reformulated into shell-molded pralines. Initially molded on Cavemil 275 line, they were later transferred to Cavemil 600 line.

After 1995, with an increased focus on quality standards, upgrades of the laboratories at Svoge factory were initiated. The physicochemical laboratory was completely modernised with new furniture and equipment for the analysis of raw materials, semi-manufactured, and finished products.

In 1998, a number of projects based around improving the processes, buildings, and facilities took place. Modifications were implemented on the mass production lines, and significant renovations were carried out on the social building to ensure compliance with good manufacturing practices.

In 1998, the plant employed 130 men and 360 women, while today (2024) the ratio has changed to 185 men and 231 women.



➤ p. 257
OLD CONNECTION BETWEEN SOCIAL AND PRODUCTION BUILDINGS. IN THE BACKGROUND CAVEMIL 275

In 2000, the company invested in a project to combine the capacity of the two chocolate mass lines. A decision was also taken to relocate used equipment from Strasbourg factory. In the same year, a major refurbishment of the administration building was completed in order to renovate the office space and provide better

working conditions for employees. The building took on a similar appearance to what we know today.

In 2002, as initial phase in implementing effective environmental protection measures at the plant, the construction of a wastewater treatment facility began. A project was selected with a SBR (Sequencing Batch Reactor), a highly efficient complete mechanical and biological treatment technology with over 90% process efficiency. The plant was successfully commissioned in 2003. The developed technology has proven to be highly successful, with the facility continuing to treat the factory's water to this day, many times exceeding the originally intended efficiency capacity.

In 2002, a project was approved to migrate the portfolio from Cavemil 275 line to Cavemil 600 line in order to improve the cost efficiency of the produced products. The project concentrated production in the main production building and improved the utilisation of Cavemil 600 line (from 41% to 72%). The speed was boosted to 22 moulds per minute and efficiency was improved to reach a capacity of 4,960 tonnes per year.



➤ P. 258
CAVEMIL 600 LINE IN 2003.

In 2003, the first production of Milka in Bulgaria was launched.

The first Milka chocolates produced on the Aasted line were Milka Alpine Milk, Milka Hazelnut, Milka Raisins & Hazelnuts, and Milka Noisette. Earlier in the year, the production of Milka chocolate mass on the mass line was validated as per the company's standard. The launch of Milka Chocolate in Svoge played a crucial strategic role and was fundamental to the plant's current portfolio range.



➤ P. 260
AASTED TEAM FROM THE MILKA LAUNCH.

The factory underwent many changes bringing it closer to the way it operates today. Efforts commenced to leverage production capacity by entering new markets. This was followed by a series of initiatives aimed at reaching new customers (markets) and stimulating production growth. Following the remarkable success of attracting the production of Milka chocolate in Bulgaria, the factory began pursuing other projects. In 2005, Svoge successfully secured a new project, prompting the company to invest just over BGN 500,000 in the factory to commence the production of small Marabou wafers for the Scandinavian markets.

The Marabou wafers project led directly to the launch of Moreni Stix, aiming to be a buffer product produced after allergen cleaning between allergen and non-allergen production. In 2006, Moreni Stix was launched on the Greek market under the name Pavlidis Stix. It was a record-breaking project completed in just 13 weeks. The product continues to be successfully sold today.

Over the years, the Steam Plant, which supplied energy for the production of chocolate, underwent many changes. In the late 1970s, coal was replaced by fuel oil and later, in 1995, new boilers were installed and the main fuel was replaced by diesel. A key milestone for the energy efficiency of the factory was the conversion of the Steam Plant and associated infrastructure in 2005, when steam production ceased and the main heat source became hot water. Two years later, diesel was replaced by Liquefied Natural Gas. To this day, the Steam Plant (which we now call the Boiler Plant) continues to operate at full capacity, and the improvements that take place there are a daily occurrence.

In 2006, in order to further utilise the capacity of Wafer line as well as the nut roaster, the factory was selected to produce Nutter Butter wafers for North America. The incremental plant volume was 1,078 tonnes and the total volume of wafers production expected to exceed 3,000 tonnes. At the time of project approval, the products produced at PL18 were Moreni, Marabou and Waffellini.

THE BEGINNING OF 'SAY IT WITH MILKA' AT SVOGE

In 2006, the factory also celebrated the first production of 'I love Milka' (ILM) pralines. In order to ensure the capacity to make fillings for the pralines, the production of Moreni paste was transferred from the filling mass line to the wafer line itself. A mixer, a refiner and a homogeniser were installed. The investment amounted to BGN 1.1 million.

The new Milka chocolates were packaged in rectangular boxes weighing 120g, featuring flavors such as Hazelnut, Strawberry, and Milk Crème. From the large sized boxes, the heart-shaped Hazelnut was launched first, weighing 150g. Later, production of the flower-shaped variant also began.

ILM's (I love Milka) production capacity on Cavemil 600 line was 432 kg per hour. In comparison, today Lekos 1 moulds 2,178 kg per hour.

The production of Milka pralines in Svoge was another strategic move. Its start was pivotal in enabling the factory to develop to the scale it has reached today.

'Say it with Milka' is a collection of Milka pralines, designed to be gifted and shared on various occasions with family and friends. The contemporary packaging allows the giver to write a message on the box and use it instead of a card. Variants of the 'Say it with Milka' collection included the popular 'I love Milka', 'Thank you', 'Happy birthday', and more.

In 2007, in order to expand the Milka praline portfolio produced in Svoge, the company invested in a thermo-sealing machine for small heart-shaped trays in a 42g pack. Later, format parts were also purchased for a clover-shaped box.

The new 'small heart' packaging technology was unique not only to the company, but also in the world. The 'invisible seal' packaging technology, introduced for the first time, was mastered in Svoge with internal cooling of the heat sealing machine's matrix – an innovation.



➤ P. 266
PACKAGING DESIGN OF NUT NOUGAT WITH CARAMELISED ALMONDS.

2007 – roasting of peanuts was discontinued; the roasters were shut down, and the factory transitioned to working with ready-made raw materials.

In August 2007, the factory successfully replaced the old 34 year old wafer cooling tunnel with a new 33.2 metre long one manufactured by Sollich Termoflow.

In 2008, the production of wafers for Canada started. The decision by the company to manufacture this product at Svoge was because one of the products contained peanuts, and this combined well with the allergen profile of the wafer line. Another factor was the lower production costs, which were significantly reduced despite transportation by ship for six weeks and transshipment to and from trucks. The volume of Canadian wafers for Svoge factory was 837 tonnes distributed in 4 flavours: Oreo, Chips Ahoy, Peanut Butter and Fudgee O. With the Canadian wafers, the wafer line increased its load from 52% to 68%. Allergen cleaning between peanut and non-peanut assortments was enforced. Production started successfully, but a year later sales in Canada began to fall, the project was terminated, and production was discontinued.

In 2008, the removal of Cavemil 275 building was approved to make room on site for an access ramp to the planned finished product warehouse.

In 2008, the factory was certified to the OHSAS 18001 standard – Occupational Health and Safety Management Systems. It began introducing behaviour-related safety programmes which remain a focus of the company to date and have resulted in a significant reduction in serious worker incidents.

Through these initiatives, Svoge factory took a series of successive steps, becoming increasingly recognizable, reliable, and earning greater trust. The production of global brands and iconic products opened a whole new page in the plant's development. Still a very small percentage of volume was being exported, but steps in the right direction had been made.

NEW TECHNOLOGICAL CAPACITIES – BLACK SEA PROJECT

The project was justified and preceded by the company's decision to close a factory in Romania. The objective was to bolster production capacity in Svoge and enhance production costs by relocating the volumes manufactured from the Braşov factory. The initial concept included the construction of an additional building and the installation of a new line for chocolates and pralines (Lekos 1). Further calculations confirmed that Svoge had the potential to become a production centre for Milka tablets on the Balkans. After numerous negotiations and consultations, it was decided to install another new line, Lekos 2, which would take tablets from the factory in Lörrach, in order to support the growth of the business in South-East Europe and Turkey. This would bring major challenges related to the installation of

equipment due to constrained space of the newly-built expansion.

For the transfer of the chocolates produced in Brasov, another new line was built – Lekos 3. The line was ordered in the beginning of 2009 and delivered four months later.

On October 2nd, 2009, the company officially opened the expanded chocolate factory in Svoge. The investment of BGN 40 million in the expansion of production capacity confirmed the strategic interest of Kraft Foods in Bulgaria. With the three new technological lines, the production capacity of the factory was tripled. The factory in Svoge was becoming a regional production centre on the Balkans. At the time, it was the company's largest investment of its kind in Southeast Europe.

Together with the three new lines – Lekos 1, 2 and 3, the factory also acquired a new warehouse for finished products, and a newly constructed building.

Over the years that followed, a number of other projects related to the improvement and stabilisation of the plant after the expansion were undertaken.



➤ p. 269
PLANT TOUR DURING THE OFFICIAL UNVEILING OF THE NEW LEKOS 1 & 2 LINES IN OCTOBER 2009.

In order to supply the new lines with chocolate masses, numerous improvement steps were undertaken in the Mass area. A new technology was used to enable ef-



➤ p. 269
THE OFFICIAL UNVEILING OF THE NEW LEKOS 1 & 2 LINES IN OCTOBER 2009.

ficient chocolate pipeline cleaning - the so called PIG (pipeline inspection gauge). The chocolate is transported to each moulding line through the same pipe using a silicone contoured plug (PIG), running along the pipeline. The amount of mass used to flush the routes is reduced.

In 2010, the mass and filling lines also underwent a major transformation. The aim was to produce Milka mass in-house. In order to ensure the required fineness of the Milka mass, improvements were made to the refiners, including temperature control, replacement of rollers, installation of sensors for automatic dosage, etc.

In February 2010, the project for the implementation and commissioning of the so-called extruder (high-speed conti-conch) was launched. This is a new, high quality, unique technology for the production of chocolate masses, radically different from the traditional one. At that time, the factory in Svoge was the first and only one of Kraft's factories in the whole world to have such equipment installed and operating. The capacity of the machine was subsequently increased by 25% of the initial 2 tonnes per hour.

In 2011, an additional mass line (PL4) was built. The project aimed to provide the factory with independence in the production of Milka chocolate mass, to cover its own needs as well as for neighbouring plants in the re-



➤ p. 271
THE EXTRUDER LAUNCH.

gion. PL4 would independently feed the extruder (tested and operating with refined mass from PL 3), and feed the main consumer Lekos 2 with Milka chocolate mass.



➤ p. 273
MASS LINE 'TOWER' UNDER CONSTRUCTION.

CHANGES AFTER BLACK SEA PROJECT:

Lekos 1 was positioned as a chocolate praline production line, all pralines from Cavemil 600 except Bolero being transferred to the line.

Lekos 2 was dedicated to the production of Milka tablets with ingredients and fillings.

Lekos 3 took over the main portfolio transferred from Romania, over twenty new products for the factory, such as Milka Pistachio, M-joy, etc., and a year later Poiana White with Muesli.

Cavemil 600 was positioned as a line with the main production of filled chocolates, including the 29g Poiana Rum chocolates, as well as everyone's favourite Bolero pralines.

Aasted transferred the production of Milka to Lekos 2 and focused on the production of local Svoge tablets with different ingredients and in different formats.

Mass production line was renovated, including the implementation of an automatic mass management system. Improvements were made to the operation of the refiners and conches, the pre-refiner was replaced, storage capacity for chocolate masses was expanded, and investments were made in PIG systems for mass distribution.

Filling line was equipped with a pre-refiner, the operation of the refiners and conches was improved, and the automatic control replaced.



➤ p. 274–275
THE FACTORY BEFORE AND AFTER BLACK SEA PROJECT.

After Black Sea project, the plant reached an annual volume of 16,000 tonnes – 30% of which was for export.

STABILISATION AFTER THE CHANGE

The increase in production capacity brought a number of opportunities, but due to the ambitiously large scope of the project also a number of challenges. The years after 2010 were a period of new transition and demonstration of potential, stabilisation, efficiency gains, and the establishment of new processes. Managing the newly installed equipment proved to be a real challenge, and training skilled operators took time. Further investment was needed to improve ancillary processes and facilities. Small but important projects got underway to improve the overall organisation of plant operations. Projects related to all areas of production and auxiliary activities were developed.

Projects related to improving good manufacturing practices were implemented at the plant. Investments related to safety improvements were made. Packaging was improved, and manual operations were reduced. An external, separate peanut warehouse was built. Until then, nuts had been stored in a third-party warehouse.

On April 29, 2013, two pivotal projects for the Mondelēz business in Bulgaria, Bridge and Catalyst, which commenced in 2012, were successfully completed. Bridge project aimed to integrate the efficient and proven EOC model by developing an integrated supply chain network. Catalyst project introduced one of the most used ERP systems in the world—SAP—and included the training of about 250 employees in the new method of working introduced by the Bridge project and the EOC model.



➤ p. 279
THE COMPLETION OF BRIDGE AND CATALYST PROJECTS.

In 2013, Kraft Foods Bulgaria officially became Mondelēz Bulgaria. At this time, more than 150 varieties of products from the company's portfolio were produced in Svoge, with more than 40 flavours available in 36 markets on four continents. The plant employed nearly 550 employees and the company had invested more than BGN 106 million in the city of Svoge and the region over the previous 25 years.

In 2013, the Svoge factory began participating in Mondelēz's global projects aimed at harmonising and optimising the number of chocolate mass recipes, fillings and moulds.

New equipment was installed in the microbiology laboratory and a PCR method for Salmonella analysis was implemented. The time taken to obtain an analysis result was reduced by 24 hours, so that finished products would be released earlier for sales.

2014 – The introduction of DMS system (Daily Management System), foundational to the Integrated Lean Six Sigma (known as IL6S), began on Lekos 2.

Investment continued in all aspects of individual and process safety.

After a new, metal chimney was built in 2014, the original 65-metre concrete one of the heating plant started to be dismantled. Its demolition was necessary due the deterioration of its technical condition as a result of the plant's switch from light diesel to natural gas (methane) twenty years earlier. The operation took months of preparation and involved extremely complex logistics and unprecedented safety measures. The new chimney is 36 metres high, made of stainless steel and equipped at the top with an aerodynamic stabiliser (spiral) with the function of reducing wind resistance.



➤ p. 281
DELIVERY OF THE MAIN BODY OF THE NEW CHIMNEY.



➤ p. 281
DEMOLITION OF ORIGINAL 65-METRE CHIMNEY.

ATTRACTING NEW VOLUMES

In 2015, the company presented a project titled Big Boy to launch a new product combining Milka mass with caramel and peanuts in a size of about 300g. The project was foreseen for the company's factory in Bludenz, Austria (a centre for the production of 300g chocolates), but because of the peanut allergen the selection of Svoge was made, due to the plant's strong experience in allergen management and the possibility of separating its production on a dedicated line. The selected production line was Cavemil 600, chosen for its smaller size and compact nature, which would entail a less significant investment and faster project implementation. The Big Boy project was contingent upon the success of the product; if successful, it would be transferred to Lekos 2 line, which boasts three times the capacity.



➤ p. 281
SVOGE PLANT WON THE GOLD AWARD FOR ACHIEVING 85% GLOBAL EFFICIENCY OF LEKOS 2 LINE, 2015.



➤ p. 281
GATHERING OF THE FACTORY ON GROHOTEN PEAK ABOVE SVOGE.



In 2016, the factory in Svoge became a hub for local brands tablet production, with production transferred from the factories in Poznan and Bratislava. The portfolio was optimised and the weights of the chocolates were reduced from 100 to 90g. These are the brands Svoge, Alpen Gold, Karuna, Poiana, Figaro, and Afrikana. The local tablets were moved from the Aasted line to Lekos 3 line to ensure a clean allergen profile and to optimise cost.

In that same year, Mondelēz sold five European plants located in France to the French company Eurazeo. Under the agreement, all Milka assortments were to be moved to Mondelēz plants. One of the largest of these product groups was the Milka gift collection – 'Say it with Milka' (produced in Strasbourg). The original successor factory was Bratislava. However, towards the end of 2016, Svoge was included in a benchmarking study and showed impressive scenarios for adopting the production of the rectangular boxes on Lekos 1 line. After the development of multiple options and long negotiations throughout 2017, a final decision was made in early 2018, and Svoge won the project, adding over 6,000 tonnes of Milka pralines to the plant's volume.

The factory began in-depth work on the project with the German company Schubert. The design and manufacture of the equipment continued throughout 2018 and the installation was realised in 2019.

Bratislava received the volume of Milka pralines in heart, flower, and clover shaped boxes, some of which were previously manually arranged in the factory in Svoge.



➤ p. 287

In 2016, the company invested in modernisation of the main entrance of the factory in order to update the infrastructure and optimise the access regime and security. The implementation of the project started with the removal of the old building from the 1960s, went through a refined design of a new building with the necessary infrastructure, and ended with the commissioning of a modern security checkpoint.



➤ p. 286

The new Milka Peanut Caramel was received with such enthusiasm by consumers that as early as November 2016 the factory got approval to move production to Lekos 2 line, combined with the launch of Small Boy, a small format of the chocolate with peanuts and caramel. The investment amounted to BGN 8 million.

The Big Boy relocation project was extremely challenging, as it required the physical separation of Lekos 1 and Lekos 2 lines (at the time located in the same room) due to the addition of a peanut allergen profile. Investments were made in a filling depositor, a peanut depositor, storage tanks, tempering units and piping. A gondola buffer was purchased to manage the chocolate flows and balance between the moulding and packaging zones. A specific modification to the building was also required – part of the changing room was connected to the line as a packaging area with a TTM module (Bosch automatic module for packaging chocolates in boxes) installed. To compensate for the lost floor space, the social building was completed, with a new extension at the entrance of the production building.

Milka Peanut Caramel became the company's greatest innovation of 2017 in the Chocolate category. In Svoge plant alone, Mondelēz produces chocolate with peanuts and caramel serving over 27 countries on 4 continents – Europe, Australia, South America and Asia.



➤ p. 290



➤ p. 286
CLUSTER VISIT IN SVOGE – 2017.

In 2017, production of Milka chocolate with ingredients and peanuts was launched, similar to the existing Picnic product for Russia. The production of the new product – Milka Peanut Crispy Caramel (Milka treat time) was approved with a recipe comprising many components (peanuts, crunch, rice crisps and caramel pieces). It was only logical that the production line chosen was Aasted, as its allergen profile was peanuts. Investment were made in storage tanks and piping. Dosing of the complex mix of ingredients was provided by existing equipment, with only slight modifications made to distribute the varied weights and sizes of ingredients more evenly.



➤ p. 286
THE LAUNCH OF MILKA PEANUT CRISPY CARAMEL ON AASTED LINE IN 2017.

In 2018, the factory in Svoge took part in ELLA project. The main scope of the project concerned the relocation of Côte d'Or from Halle to the factory in Poznań. However, in order to free up production capacity in Poland, it was necessary to transfer the production of Milka Caramel from Poznań to Svoge. Svoge factory reacted quickly by carrying out industrial trials, purchasing a specialised dosing machine for high-viscosity caramel. Six months later, the product was produced in Svoge with improved quality and the team deservedly received an award.



➤ p. 292
MILKA CARAMEL PRODUCTION ON CAVEMIL LINE, 2024.



➤ p. 292
THE AWARD RECEIVED BY THE TEAM FOR THE SUCCESSFUL CARAMEL PROJECT LAUNCH.

In the same year, the factory welcomed the production of Cadbury Bournville Dark, which moved to Svoge on Lekos 3 line, following the company's decision to transfer production from the factory in Blois, France (also part of the Eurazeo deal). A few months later, a new flavour with orange pieces was launched.

Investment was made in liquor containers as the Cadbury mass required the use of Cadbury liquor produced at the factory in Chirk, England. In 2019 a new flavour with rum and raisins was added to Svoge's portfolio.



➤ p. 293
BOURNVILLE OLD JAMAICA RELAUNCHED IN 2019 BASED ON AN OLD RECIPE.



➤ p. 293
IN 2020 AND 2021, A BOURNVILLE LUXURY 400G BOX WAS ALSO PRODUCED AT THE FACTORY.

In 2018, Svoge officially entered the Integrated Lean Six Sigma program, with Lekos 1 chosen as the model line to capture the benefits of the program on the successful implementation of the SIWM project.



➤ p. 293
INITIAL CLEANING OF LEKOS 1, 2018.



➤ p. 295
FACTORY'S FIRST CBN (COMPELLING BUSINESS NEED).

As part of the Sigma program, the factory presented its first 'CBN' visualising the factory's goals over the next three years. Several elements were highlighted: a diversified portfolio, complex production, a solid foundation of in-house chocolate mass production and fillings, and last but not least, a strong statement that the factory was committed to continuing to be part of Mondelēz, improving its performance, and becoming the indispensable and undisputed best producer in South Central Europe.



➤ p. 293
SCHUBERT PACKAGING LINE IN 2019

In 2019, the factory successfully launched its new high-production praline packaging line with a speed of 6,600 pralines per minute. The moulding process was accelerated to 22 moulds per minute and with this result it became the fastest praline packing line in the world. The packaging was optimised. The investment amounted to BGN 22 million.

KEY MILESTONES IN THE FACTORY'S DEVELOPMENT (2008–2020).

2008–2010
Investment in additional production equipment tripled production capacity.

2011–2014
Efforts to stabilize production and establish new ways of working.

2015–2020
Plant capacity was utilized allowing the production of a wider product portfolio.

In 2020
Svoge reached a production volume of 34,850 tonnes per year, the highest volume ever achieved, with production distributed to nearly 40 countries on 6 continents.

FACTORY VOLUME DEVELOPMENT.

2009 – Black Sea Project

2017 – Milka Peanut Caramel Project on Lekos 2/ Milka 100 tablets to Lörach

2019 – Start of the SIWM project on Lekos 1

2024 – War in Ukraine / Cacao price is highly inflated / Company suspends imports and exports to/from Russia

➤ p. 300
SEE GRAPH WITH FACTORY VOLUME DEVELOPMENT IN THOUSAND TONNES IN THE PERIOD 1994–2024.

PLANT INVESTMENT IN THE PERIOD 1994–2024.

2009
Black Sea Project

2017
Start of Milka Peanut Caramel on Lekos 2

2018
Automation of praline packaging on Lekos 1

➤ p. 300
SEE GRAPH WITH PLANT INVESTMENT CHART FOR THE PERIOD 1994–2024, IN THOUSAND LEVA.

PROGRESS UNDER PANDEMIC CIRCUMSTANCES

In 2020, a global supply chain crisis occurred in the world due to the COVID-19 pandemic. Even at the peak of the Coronavirus crisis, factory offices and production continued to operate at a high level of disinfection, physical distance, attention and awareness. Svoge didn't stop working to produce the products consumers love and to maintain food security.



➤ p. 301

In the same year, Svoge plant launched its first RFS programme (Repeatable Flexible Supply), which was also the first programme in the Mondelēz family to be carried out under emergency conditions. All discussions were carried out remotely. The workshop became so successful that it was benchmarked as a standard for conducting similar workshops. The first line in the program was Lekos 2 followed by Lekos 3, Cavemil, Aasted, and Wafers, and by the end of 2024 Lekos 1 line is expected to join.



➤ p. 302
RFS WORKSHOP ON WAFER LINE, APRIL 2021.

July 2020, the factory started producing Milka pralines in the shape of a gift with a dark Milka mass, the so-called Zartherb mass. USD 900,000 were invested in the construction of new towers for the reception and storage of the chocolate mass and routes to Lekos 1. The expected volume was 700 tonnes in the first year.



➤ p. 302
MILKA PRALINES WITH ZARTHERB MASS.

AUTOMATION OF
PRODUCTION PROCESSES

In 2019, a series of projects to reduce manual operations and increase the efficiency of production processes began at the factory. Human labour was replaced by machines to avoid repetitive tasks and physical effort. Output per FTE and production efficiency have significantly improved.



➤ p. 307
'FANUC' AUTOMATIC PALLETISING OF LEKOS 2, 2019.



➤ p. 307
COBOTS WERE INSTALLED ON CAVEMIL AND AASTED LINES IN 2020.



➤ p. 307
LEKOS 1 AUTOMATIC PALLETIZER, 2020.

As a further step in the process of modernising the production of masses, a new six-tonne capacity Buhler conche was installed at the facility in 2020. A phased replacement process for the remaining conches has also begun. A second new conche was installed to replace the first of the existing ones (April 2024). The next step foresees the subsequent simultaneous replacement of the remaining four with two new ones.



➤ p. 308
ELK CONCHE INSTALLED IN 2020.



➤ p. 308
TTME MODULE ON LEKOS 3 – AUTOMATIC ARRANGEMENT OF CHOCOLATES INTO BOXES, 2022.



➤ p. 308
CT PACK MACHINE FOR AUTOMATIC ARRANGEMENT OF WAFERS, 2024.

In early 2024, a project for automatic wafers arrangement was successfully completed. In addition, the cobot from Aasted line was moved to Wafer line.

Installation of two Lekos 3 palletising cobots is expected in September 2024, as well as an automatic folding machine for Suchard maxi boxes.

Since 2022, the company has been working on Delta project related to the relocation of the production of Milka 90g and Milka Hazelnut 90g from Lörrach (Germany) to the factory in Svoge. A suitable line with the necessary available capacity was found to be Aasted, and its production portfolio had to be moved to Lekos 2 line. In order to make this happen, a new mixing and dosing system for ingredients, additional storage tanks for Afrikana chocolate mass and an extended pipings for transporting chocolate masses were installed at Lekos 2. New format parts for the packing machines and the reconstruction of the manual packing system for chocolates were also included in the scope of the project.



➤ p. 310
DELTA PROJECT TEAM ON LEKOS 2, 2024.

For 2023, the largest ever production volume in the history of the plant of over 36,000 tonnes was planned, which unfortunately remained unrealised due to the complicated geopolitical environment; supply chain issues; reduced purchasing power due to high inflation and drastic rise in cacao prices.

As part of the company's global energy reduction project in Europe, the first solar (photovoltaic) panels for production of sustainable energy were installed at the plant in 2023, taking the factory back to its roots and to the principles of using local energy sources applied by its founders in the early 20th century.

Solar panels provide about 3% of consumption. More solar panels are expected to be installed in 2024, bringing the capacity to 5%.



➤ p. 309

INFRASTRUCTURE

Caring for and maintaining a 100-year-old factory requires a careful balance between respect for history and adaptation to modern technology and practices. Infrastructure is a real challenge. The direction is clear – creating green and modern areas through every investment project. Applying for all possible fund programmes helps the plant improve its appearance and become modern.

Svoge's vision is to build an environment that promotes productivity, collaboration, and employee well-being. This includes a combination of physical spaces, technology, and cultural practices that support new ways of working and reflect the values of the factory.



➤ p. 311
PLANT CANTEEN AFTER ITS RENOVATION IN 2020 – AN OUTDOOR DINING AREA WAS ADDITIONALLY BUILT.



➤ p. 313–314
NEW PRODUCTION OFFICES BUILT IN 2022.



➤ p. 313–314
NEW TRAINING CENTER BUILT IN 2022.

The factory actively continues the practice, introduced in 2011, to maintain and improve the common areas of the factory and the yard through work by employees during the low production season under the so-called 5S programmes.



➤ p. 312
5S ACTIVITIES, JUNE 2017



➤ p. 312
5S ACTIVITIES, JUNE 2024

IL6S PROGRESS IN SVOGE.
HIGH TECHNICAL CAPABILITIES
RECOGNIZED.

The factory was focused on moving to the next phase under IL6S, however the verification audit was postponed repeatedly due to Covid travel restrictions. This didn't halt progress to the next phase. A new CBN was introduced highlighting the plant's drive to continue to develop and utilise its praline moulding capacity.



➤ P. 315
FACTORY'S SECOND CBN, 2020.



➤ P. 303
INITIAL CLEANING OF LEKOS 2 WAS CONDUCTED IN 2020.



➤ P. 315
INITIAL CLEANING OF CAVEMIL, 2021.



➤ P. 315
INITIAL CLEANING OF LEKOS 3, 2022.

At the end of November 2021, thanks to the combined efforts of all staff, the plant met the IL6S Phase Zero criteria with a score of 95% (the highest score ever achieved in the company's history).



➤ P. 315
LEKOS 1 DURING THE PHASE ZERO IL6S ASSESSMENT, DECEMBER 1ST, 2021.



➤ P. 315
A CELEBRATION IN THE CANTEEN FOR THE PROGRESSION TO PHASE ONE, DECEMBER 1ST, 2021.

In July 2022, Mondelēz International completed the acquisition of Chipita, one of the leading European companies in bakery category. Subsequently, the production legal entity in Bulgaria holds two production locations already – Svoge and Kazichene.



➤ P. 317
PHASE TWO PROGRESSION CELEBRATION IN THE CANTEEN, DECEMBER 2023.

During the period November 29–30th, 2023, the factory successfully passed Phase Two of the IL6S program, with a score of 87% (the highest score achieved to date in Europe).

Highly rated during the audit were the high skill levels of employees. Restoring the baseline condition of mass line equipment proved to be key to the good result. Improving the technical condition of the refiners was done entirely by the mass lines teams.



➤ P. 318



➤ P. 315
FACTORY'S THIRD AND CURRENT CBN, 2024.

In preparation for moving to the next phase, the factory introduced a new CBN. The focus of work for the subsequent period would be digitising processes and improving technical skills building programmes.



➤ P. 316
TECHNICAL SKILLS DEVELOPMENT PROGRAMMES DO NOT EXCLUDE FEMALE STAFF



➤ P. 316
INITIAL CLEANING ON WAFERS, JUNE 2024

PARTNERSHIPS, VISITS
AND COMPANY EVENTS

The factory continuously welcomes visitors, partners with universities, and actively participates in process optimisation and manufacturing cost improvement working groups with other factories, suppliers, and customers.



➤ P. 319
FACTORY TEAM'S CHILDREN VISIT, SEPTEMBER 2015.



➤ P. 319
RETIRED EMPLOYEES VISIT, 2018.



➤ P. 320
JDE KOSTINBROD TEAM VISIT, 2020.



➤ P. 320
COMPANY TEAM BUILDING, JUNE 2021.



➤ P. 321
UNIVERSITY OF FOOD TECHNOLOGIES PLOVDIV VISIT, 2022.



➤ P. 321
EXPERIENCE EXCHANGE WITH COLLEAGUES FROM CHIPITA FACTORY, 2023.



➤ P. 321
SVOGE PLANT'S YOUNG GENERATION DISCUSSING FUTURE GOALS FOR SCE CHOCOLATE CLUSTER, 2023.



➤ p. 315
COMPANY DAY, 2023.

POSTSCRIPT

With bated breath we look back at what we have achieved and see Peev's ship Iskra, departing from the small port in Svoge. For decades the factory has floated proudly, sails billowing in the wind, under the name Republika. It survived the storms and docks today, a hundred years later, at the Mondelēz wharf.

Time is a river that leads us ever onwards – flowing through a reality that requires us to make rapid, sometimes ill-timed decisions, to make difficult and pressing choices. We must stay afloat, unable to avoid either desirable or undesirable encounters, because the river, especially the raging one, never flows in a straight path.

We bow to those who over the years have taken care to develop and preserve all that we have today. We wish success to those who will come after us and further develop what has been started, so that this magical place can continue to unite and inspire us, and flourish for the next generation to come.

May this book serve as an inspiration. Let it also be a testament to the strength of the human spirit, ingenuity, and perseverance. To strive for success is to travel boldly on the river of time.

Thank you to everybody who supported us in the process of writing this book, sailed alongside us on the river and made the journey of piecing together the story so exciting.

Thank you to the friends of the plant, the past and present colleagues who shared authentic facts, photos, documents and memories with us, guided us through the past and docked with us in the present. It is because of them that the factory is what it is. They are the authors of this 100-year history – we have only arranged and retold it.

ACKNOWLEDGEMENTS

Anna Lozanova – for making a first editorial reading of the text, giving her guidance, and supporting the idea;

Tsvetomir and Tsetso Dimitrovi – for providing their entire family archive of packaging, thanks to which we were able to present more images in the book;

Anita Peeva – for spending dozens of hours in the factory archives to find missing data and verify the information;

Galya Strezeva – for providing project data for the 'New beginnings' section and doing several readings of the entire book, which helped edit the text;

Peyu Stoyanov – for spending a day with us at the plant, reading what was written and making his corrections to the 'New beginnings' section;

Lyuben Isaev – for providing the stock from Peev's time for the book and making his comments on what was written;

Georgi Tsvetkov – for giving us information about the processes in the 'Republika' chapter and providing his personal archive of packaging;

Silva Nencheva – for reading the text and making her comments;

Rosen Petrov – for providing photos and describing in detail the cocoa liqueur and chocolate mass production processes, thanks to which we were able to recreate them in the book;

Michaela Milenkova – for adding her fine handwriting to some of the edits;

Along with:

Emil Vladov, Danail Goranov, Tsvetanka Zlatkova, Donka Georgieva, Svetlana Ilieva, Snezhana Sandova, Milka Georgieva – for providing photos from their personal archives;

And last but not least to Pavlina Peeva – for the years of friendship and for embracing the idea with so much love.

ИЗПОЛЗВАНИ ИЗТОЧНИЦИ*

REFERENCES

Видинов, Андрей. (1984). С името Република. София: Профиздат. Основен текст в перифраза и цитати в части I и II.

Димитров, Марко. (2014). Държавата и икономиката в България между двете световни войни (1919–1939). Факти, анализи и оценки за икономическата политика. София: УНСС. Справочна информация.

Николов, Георги. (1930). Илюстрирана книга „Труд и промишленост Отдел III Индустрията в България 1879–1928. Историческо развитие и описание на индустриалните заведения. София: Печатница на Т. Т. Драгиев и с-ие. [стр. 36] Изображения и справочна информация в част I.

Първанова, Румяна. (2021). Индустрията в България – насърчение и предприятия (1894 – 1928), Велико Търново: Фабер. [стр. 7;9;19;25]

Пеевъ, Велизар. В. (1931, Мартъ). РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ или НАУЧНА ОРГАНИЗАЦИЯ НА ТРУДА рефератъ четень пред членовете на Соф. търг. инд. камара, на 36-ата и редовна сесия от подпредседателя на камарата г. Велизар. В. Пеевъ, София, предоставена от ДА „Архиви“ фонд 1340 К „Семеен фонд Пееви“ [стр. 92]

Пеевъ, Велизар. В. (1930). Отчетъ за дейността на „БОНОТ“ – „Българска общенародна научна организация на труда“ презъ 1929 г., София, предоставена от ДА „Архиви“ фонд 1340 К „Семеен фонд Пееви“ [стр. 92]

Zipperer, Paul., Schaeffer Hermann. (September 19, 2017), [EBook #55584]; „The Manufacture of Chocolate and other Cacao Preparations“. Retrieved March 24, 2024 from https://www.gutenberg.org/files/55584/55584-h/55584-h.htm Преводен текст по технологията за производство и илюстрации в част I.

Carey, Samuel. (1915). Samuel Carey Chocolate Machinery circa. Retrieved April 25, 2023 from https://blog.library.si.edu/blog/2021/10/19/early-20th-century-chocolate-and-the-machines-that-made-it/ Справочна информация в част I.

„Стара София“, блог. (31.10.2012). Шаргон, (1912). Илюстрираното списание „Светлина“ 1912 г., Писма от София, част последна, дигитализирано от Национална библиотека „Св. Св. Кирил и Методий“. Последно посещение 24.05.2024 на https://stara-sofia.blogspot.com/2012/10/blog-post_31.html [стр. 38-41]

„Стара София“, блог. (5.03.2018). Шоколагена фабрика „Велизар Пеев“ Статия из вестник „Стопанска България“, бр. 13 от октомври 1930 г., дигитализирано от Национална библиотека „Св. Св. Кирил и Методий“. Последно посещение 24.05.2024 на https://stara-sofia.blogspot.com/2018/03/blog-post_5.html [стр. 36-37]

Стеаринос ЕООД. Блог. История на стеарина. Последно посещение 01.06.2024 на: https://stearinos.eu/blog/ стр.9

Donev, Jason Dr. and team. Energy Education. (2018). Waterwheel. Retrieved 27.05.2024 from https://energyeducation.ca/encyclopedia/Waterwheel [стр.18]

Динамо. Уикипедия, последно посещение на 01.06.2024 на: https://en.wikipedia.org/wiki/Dynamo

De Decker2, Kris. LOW←TECH MAGAZINE. (April 27, 2016). Slow Electricity: The return of DC Power? Retrieved 27.05.2024 from https://www.lowtechmagazine.com/2016/04/slow-electricity-the-return-of-low-voltage-dc-power.html [стр. 19]

Реклами в периодичния печат на Царство България – Книжарници „Elephant Bookstore“, секция антикварни подаръци, последно посещение на 01.06.2024 на: https://elephantbookstore.com/bg/ [стр. 19]

Merrill, M. Elizabeth Dr. Khan Academy. Peter Behrens, Turbine Factory. Retrieved 27.05.2024 from https://www.khanacademy.org/humanities/art-1010/architecture-design/international-style/a/peter-behrens-turbine-factory [стр. 19]

Карбуг. Уикипедия, последно посещение на 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Карбуг [стр. 25]

How Products Are Made. Volume 4, Corn syrup. Последно посещение на 01.06.2024 на: http://www.madehow.com/Volume-4/Corn-Syrup.html#ixzz7xkPIXjtB [стр.26]

Международен панаир в Пловдив. Уикипедия. Последно посещение на 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Международен_панаир_Пловдив [стр.29]

Макаринов, Васил. Национален политехнически музей. Търговско-промишлени изложения и панаири в България (1878-1944 г.) в материали от фонда на Националния политехнически музей. Последно посещение 01.06.2024 на: https://blog.polytechnic-museum.com/tiergovsko-promishleni-izlozheniia-i-panairi-v-bielgariia-1878-1944-g-v-materiali-ot-fonda-na-natsionalniia-politekhicheski-muzei/ [стр.29]

Живков, Цанко. Демократически преглед. Статия „Комунизъм“ по пернишки (13.12.2015). Последно посещение 01.06.2024 на: https://demokraticheskipregled.wordpress.com/2016/12/13/comunism-po-pernishki/ [стр.32]

COCOA RUNNERS. brand and website. An Industrial History of Chocolate. Retrieved 01.06.2024 from https://cocoarunners.com/2022/07/an-industrial-history-of-chocolate/ [стр.55]

Анри Файол, статия Уикипедия, последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Анри_Файол [стр.92]

Фредерик Тейлър, статия Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://en.wikipedia.org/wiki/Frederick_Winslow_Taylor стр. 41; 92
Онлайн Речник (2024), Тейлоризъм – какво е това, определение и концепция. Последно посещение на 01.06.2024 на: https://bg.economy-pedia.com/11041131-taylorism [стр.94]

Онлайн издание. Дрин, големият шанс на Европа. (13.07.2021). Първа инженерна вълна – Тейлър и величието на Америка. Последно посещение на 01.06.2024 на: https://dres.tech/bg/първа-инженерна-вълна-тейлър-и-величи [стр.94]

Бъчварова, Боряна. Регал – издание за бизнеса с бързооборотни стоки. „Икономедиа“ АД (10.2012). Между реговете на историята – българските марки. Книга N°10 (LXXV) 2012 гата на последно посещение: 01.06.2024 на: WWW.REGAL.BG [стр.95]

Мумова, Мирена. Пловдивски исторически форум / Plovdivski istoricheski forum, II, 2018/2 (4) „СОЦИАЛИСТИЧЕСКИ ПАНАИР НА НОВАТА РОДИНА“ – ПРОПАГАНДА И КУЛТУРА ПО ВРЕМЕ НА МЕЖДУНАРОДНИЯ ПАНАИР – ПЛОВДИВ В ПЕРИОДА 1947 – 1989 Г. Последно посещение на 01.06.2024 на: https://piforum.uniplovdiv.bg/wpcontent/uploads/2020/04/%D0%9C%D0%B8%D1%80%D0%B5%D0%BD%D0%B0-%D0%9C%D0%B8%D1%82%D0%BE%D0%B2%D0%B0-1.pdf
Справочна информация за Пловдивския панаир в част II.

Стефанов, Нако, проф. блог БРОД ЗА БЪЛГАРИЯ (23 Април 2018) Социалистическа България – Стъпки на създаването. Икономическа политика в България във втората половина на 40-те години на XX век, последно посещение 01.06.2024 на: https://www.brodbg.com/news-5-746-Sotsialisticheska_Balgariya__Stapki_na_sazidaniето.html
Справочна информация за Пловдивския панаир в част II.

Графобал България. За нас. Последно посещение 01.06.2024 на: https://www.grafobalbg.com/about-us.html [стр.160]

Държавно стопанско обединение (ДСО). Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Държавно_стопанско_обединение [стр.131; 209]

Жекова, Петя. Тренди нюз. (2021/04/15). Закъснялата истина за марципана. Последно посещение 01.06.2024 на: https://trendynews.bg/news/2021/04/15/%D0%B7%D0%B0%D0%BA%D1%8A%D1%81%D0%BD%D1%8F%D0%BB%D0%B0%D1%82%D0%B0%D0%B8%D1%81%D1%82%D0%B8%D0%BD%D0%B0%D0%B7%D0%B0-%D0%BC%D0%B0%D1%80%D1%86%D0%B8%D0%BF%D0%B0%D0%BD%D0%B0/ [стр.105]

Марципан. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Марципан [стр.105]

Марципан (какао в прогукм). Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Марципан_(какао_в_прогукм) [стр.105]

АЕЦ „Козлогуй“. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/АЕЦ_„Козлогуй“ [стр.199]

Планова икономика в България. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Планова_икономика_в_България

*за библиографско цитиране на информационни източници е използван APA Style (American Psychological Association) – най-често използваният в световната практика стил за писане и цитиране в областта на икономиката, администрацията и управлението.

Какао. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://bg.wikipedia.org/wiki/Какао> [стр.105]

Кореком. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://bg.wikipedia.org/wiki/Кореком> [стр.105]

Рекламна брошура. Завод за шоколадови и захарни изделия „Република“, собствено триезично издание, Свoge 1988 г. Изображения.

Рекламна брошура на гр. Свoge 1988, издава Обк на БКП Обн Съвет – гр.Свoge. Изображения.

Техническо и научно творчество на младежта. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: https://bg.wikipedia.org/wiki/Техническо_и_научно_творчество_на_младежта [стр.176]

Планинска Спасителна Служба към БЧК – отряд Лакатник сайт „LAKATNIK INFO“. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://lakatnik.info/нсс-отряд-лакатник/> [стр.202]

Саfемаg.bg. блог. Как се получава разтворимото кафе. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://cafemag.bg/blog/kak-se-poluchava-raztvorimoto-kafe> [стр.170]

Ноемврийски пленум на ЦК на БКП (1989), статия. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на: [https://bg.wikipedia.org/wiki/Ноемврийски_пленум_на_ЦК_на_БКП_\(1989\)](https://bg.wikipedia.org/wiki/Ноемврийски_пленум_на_ЦК_на_БКП_(1989)) [стр.215]

Стойкова, Ива. Region.bg. (25 Окт 2014). Фабриката в Свoge = 1.1 млн. шоколада всеки ден. Последно посещение 01.06.2024 на: <http://www.region.bg/фабриката-в-свoge---11-млн-шоколада-всеки-ден-news4573.html> Финансово-икономически данни в част III.

Мениджър news (05.07.2010) „Крафт Фуудс България“ реализира 18% печалба. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://manager.bg/бизнес/„крафт-фуудс-българия“-реализира-18-печалба> Финансово-икономически данни в част III.

Кариери. Архив. (03.04.2012) „Крафт Фуудс България“ АД. Последно посещение 01.06.2024 на: https://www.karieri.bg/news/31427__kraft_fuuds_bulgariia_ad Данни за „Крафт Фуудс България“ АД в част III.

България ON AIR (29.05.2013) „Монделийз България“ е новото име на „Крафт Фуудс България“. Последно посещение 01.06.2024 на:<https://www.bgonair.bg/a/6-life/22034--mondelijz-bylgariq-e-povoto-ime-na-kraft-fuuds-bylgariq> Данни за „Крафт Фуудс България“ АД в част III.

Николаева, Весела. Дневник. (15. 09.2009). България ще бъде регионален център за производство на "Крафт фуудс" Последно посещение 01.06.2024 на: https://www.dnevnik.bg/biznes/companii/2009/09/15/785096_bulgariia_shte_bude_regionalen_centur_zaproizvodstvo/ Данни за компанията в част III.

СП. ИНЖЕНЕРИНГ РЕВЮ – БРОЙ 8, 2011. ФАБРИКАТА НА КРАФТ ФУУДС В СВОГЕ УДВОИ ПРОИЗВОДСТВОТО СИ В ПОСЛЕДНИТЕ 2 ГОДИНИ. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://www.engineering-review.bg/bg/fabrikata-na-kraft-fuuds-v-svoge-udvoi-proizvodstvo-si-v-poslednite-2-godini/2/1830/> Данни за компанията в част III.

Крафт Фуудс. Уикипедия. Последно посещение 01.06.2024 на:https://bg.wikipedia.org/wiki/Крафт_Фуудс Данни за „Крафт Фуудс България“ АД в част III.

Дневник. Bg. (01.01.1997). КРАФТ ЯКОБС СУШАРД УВЕЛИЧИ КАПИТАЛА СИ С 3 МЛН. USD. Последно посещение 01.06.2024 на: https://www.dnevnik.bg/print/arhiv_pari/1997/01/01/1425626_kraft_iakobs_sushard_uvelichi_kapitala_si_s_3 mln_usd/ Данни за „Крафт Якобс Сушарг“ в част III.

Капитал. Bg. (17.02.1997) „Крафт Якобс Сушарг“ готви кампания за новия си шоколад. Последно посещение 01.06.2024 на: https://www.capital.bg/biznes/1997/02/17/996675_kraft_iakobs_sushard_gotvi_kampaniia_zanoviia_si/ Данни за „Крафт Якобс Сушарг“ в част III.

Петрунова, Пена. INDUSTRYINFO.BG. (26.07.2024). MONDELEZ отбеляза 25 години от придобиването на завода за шоколади в Свoge. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://industryinfo.bg/article/24694--mondelez-otbeliazva-25-godini-ot-pridobivaneto-na-zavoda-za-shokoladi-v-svoge>

Списък с награди на Българската търговско-промишлена палата (1999) Последно посещение 01.06.2024 на: <https://www.bcci.bg/nagradi/nagr99.htm>

PR in Bulgariq. Новини от агенциите. (25.07.2019). Празнуваме 25 години шоколади „Свoge“. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://www.prinbulgaria.com/novini-ot-agenciite/14803/praznuvame-25-godini-shokoladi-svoge>

Profi land. Net. (1.03.2020) Гордеем се с новата пакетажна линия за шоколадови бонбони. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://bg.profiland.net/articles/gordeem-se-s-novata-paketazhna-liniya-za-shokoladovi-bonboni>

SAP. Article. Wikipedia. Последно посещение 01.06.2024 на: <https://en.wikipedia.org/wiki/SAP>

Продуктов каталог на „Крафт Фуудс“ 2007 г. Изображения в част III.

Фирмен архив на ФШИ гр.Свoge Изображения и текстове в части I, II и III.

Разкази на очевидци – текстове в част II и III.

Лични колекции, предоставени от частни лица Изображения в части I, II и III.

ИЗТОЧНИЦИ НА ИЗОБРАЖЕНИЯ ОТ ИНТЕРНЕТ:	ИЗТОЧНИЦИ НА ИЗОБРАЖЕНИЯ В НАЧАЛОТО НА ВСЯКА ОТ ТРИТЕ ЧАСТИ:	БЛАГОДАРИМ НА:
(1) (6) (7) (10) (11) (30) (31) (35) (36) jivkokonstantinov.com/istoriata-na-purvia-bulgarski-shokolad/	„ПЕЕВ И ИСКРА“ Източник: https://bg.wikipedia.org/wiki/Велузар_Пеев_(фабрика)#/media/Файл:Bulgarian_royal_chocolate_Peev_-_1941.jpg	Анна Лозанова – за това, че направи първи редакторски прочит на текста, даде своите насоки и подкрепи идеята;
(2) (9) (12) (13) www.lostbulgaria.com	„РЕПУБЛИКА“ Източник: Вedomствено издание	архив; И не на последно място на Павлина Пеева – за годините приятелство и това, че презърна с толкова много любов идеята.
(3) energyeducation.ca/encyclopedia/Waterwheel		
(4) elephantbookstore.com	НОВИ ВРЕМЕНА Източник: фирмен архив	Цветомир и Цецо Димитрови – за това, че предоставиха целия си семеен архив от опаковки, благодарение на което успяхме да представим повече изображения в книгата;
(5) www.khanacademy.org/humanities/art-1010/architecture-design/international-style/a/peter-behrens-turbine-factory		Анита Пеева – за това, че прекара десетки часове в архива на фабриката, за да намери липсващи данни и провери информацията;
(8) www.svoге.bg/		Галя Стрезева – за това, че предостави данни от проекти за част „Нови времена“ и направи няколко прочита на цялата книга, което помогна за редакцията на текста;
(14)—(16), (18)—(27) www.gutenberg.org/files/55584/55584-h/55584-h.htm		Пею Стоянов – за това, че прекара един ден с нас в завода, изчете написаното и направи своите корекции в част „Нови времена“;
(17) etsy.com/shop/KingOfMapsUSA		Любен Исаев – за това, че предостави за книгата акцията от времето на Пеев и направи своите коментари за написаното;
(28) www.loeschpack.com/en/news-events/news-innovative-by-tradition-100-years-of-loesch/		Георги Цветков – за това, че ни даде информация за процесите в част „Република“ и предостави личен архив от опаковки;
(29) https://bg.wikipedia.org/wiki/Велузар_Пеев_(фабрика)#/media/Файл:Bulgarian_royal_chocolate_Peev_-_1941.jpg		Силва Ненчева – за това, че прочете текста и направи своите коментари;
(31) manager.bg/predi-prviya-milion/uvolnen-polkovnik-pravi-prviya-shokolad-v-blgariya		Розен Петров – за това, че предостави снимки и описа подробно процесите за производство на какаов ликер и шоколадови маси, благодарение на което успяхме да ги пресъздадем в книгата;
(33)—(34) https://www.dropbox.com/s/e1rux3bcx8h650o/The_Times_on_Bulgaria_Jan_27_1925.pdf?e=1&dl=0		Михаела Миленкова – за това, че добави своя фин почерк при някои от редакциите;
(37) www.youtube.com/watch?v=0I7ENkb5xy8		Както и на: Емил Влагов, Данаил Горанов, Цветанка Златкова, Донка Георгиева, Светлана Илиева, Снежана Сандова, Милка Георгиева – за това, че предоставиха снимки от своя личен
(38) www.youtube.com/watch?v=0I7ENkb5xy8		

РЕКАТА НА ВРЕМЕТО

Историята на фабриката
за шоколад в Свoge

Българска, първо издание, 2024 г.
Тираж: 2000 бр.

АВТОРИ
Теодора Ангелова,
Анна Маринкова

РЕДАКТОР
Петя В. Димитрова

КОРЕКТОР
Петя В. Димитрова

ДИЗАЙН
Андреа Попйорганова

ПРЕДПЕЧАТ, РАБОТА С АРХИВ
Тихомир Стоянов

ПРЕВОД НА АНГЛИЙСКИ
Джоана Брадшоу и
Амбър Брадшоу

ДИЗАЙН НА ЛОГО ЗА 100-ГОДИШНИНАТА
Елина Бучукова

ИЗДАТЕЛ
Монделиъз България Продакшън ООД

ПЕЧАТ И КНИГОВЕЗАНЕ
Мултипринт, Костинброд

ИЗПОЛЗВАНИ ШРИФТОВЕ
Noah, GILROY, APPARAT

THE RIVER OF TIME

The History of Svoge
Chocolate Factory

Bulgarian, first edition, 2024
Edition: 2000

AUTHORS
Teodora Angelova,
Anna Marinkova

EDITOR
Petya V. Dimitrova

PROOFREADING
Petya V. Dimitrova

GRAPHIC DESIGN
Andrea Popyordanova

PREPRINT AND ARCHIVES
Tihomir Stoyanov

TRANSLATION TO ENGLISH
Joanna Bradshaw &
Amber Bradshaw

100 YEARS ANNIVERSARY LOGO DESIGN
Elina Buchukova

PUBLISHER
Mondelēz Bulgaria Production LTD

PRINTING AND BINDING
Multiprint, Kostinbrod, Bulgaria

TYPEFACES
Noah, GILROY, APPARAT

