



www.competencemap.bg



Европейски съюз

ПРОЕКТ BG051PO001-2.1.06. "Разработване и внедряване на информационна система за оценка на компетенциите на работната сила по браншове и региони"  
Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на Оперативна програма "Развитие на човешките ресурси", съфинансирана от Европейския социален фонд на Европейския съюз

*Инвестира във вашето бъдеще*



Европейски социален фонд

БЪЛГАРСКА СТОПАНСКА КАМАРА  
СЪЮЗ НА БЪЛГАРСКИЯ БИЗНЕС

www.bia-bg.com

---

# Секторен анализ на компетенциите на работната сила в сектор производство на дървен материал и мебели

---

---

*Основни тенденции, проблеми и прогнози за развитие в България*

---

---

*Септември, 2011 г..*

---

## РЕЗЮМЕ

Настоящият анализ представлява част от работата по проект „Разработване и внедряване на информационна система за оценка на компетенциите на работната сила по браншове и региони”. Разглежда се икономическата и социалната ситуация в страната през последните десет години, настоящата обстановка и бъдещите тенденции в икономически план и от гледна точка заетост и работна сила в сектор "производство на дървен материал и мебели". Освен че е направен анализ на основните проблеми, тенденции и препоръки за страната, се прави съпоставка и спрямо наличните такива в страните от Европейския съюз. За целта се използват статистически данни, анализи и материали от различни източници като Национален статистически институт (НСИ), Национален осигурителен институт (НОИ), Евростат, европейски разработки за сектора.

В анализа участват фирми, представители на Сектор "производство на дървен материал и мебели", с център на дейност както в столицата, така и в страната. Данните и информацията са събирани на база проведени разговори с мениджърското ниво, попълване на специално разработени за целта на анализа въпросници от представители на предприятията и предоставена фирмена документация.

Информацията в анализа е структурирана в 9 раздела и включва въвеждаща част, основни тенденции в развитието на сектора, характеристика на произвежданите и предлаганите продукти в сектора, фактори и движещи сили на промяна, сценарии и прогнози за развитие, административна среда, изводи и заключения, използвани източници и литература и списък на фигури и таблици, онагледяващи анализа.

В раздел 1 се дава обща информация за анализа и неговото предназначение. Описва се целта на анализа, дефиниции, терминология и източници на информация, използвани в разработването на анализа. Посочват се методите, използвани за получаването на нужната информация.

Раздел 2 има за цел да покаже значимостта на сектора в национално равнище, неговият принос към българската икономика, икономическата му структура, реализацията му спрямо други държави – внос, износ. Посочват се значимите за сектора предприятия. Разглежда се състоянието на заетата работна сила в сектора чрез няколко характеристики. Възрастова структура – разпределение по възраст в различните региони в България за 2008 и 2009 г. Образователно ниво на заетите – степен на образование и тенденции за развитие. Професионално – квалификационна структура на заетите – дял на заетите съгласно класовото разпределение на Националната класификация на професиите и длъжностите (НКПД). Посочват се водещите професии и професионални компетенции за сектора, които са от изключителна важност за икономическото развитие на предприятията и сектора като цяло. Посочват се начините, формите и структурите за придобиване на професии в сектора. Преглежда се действащата система за професионално обучение и повишаване на квалификацията в сектора. Описват се формите на взаимодействие и сътрудничество с учебните заведения.

Раздел 3 е посветен на характеристиката на продуктите, предлагани от фирмите, които формират сектор ДМП.

Раздел 4 предоставя информация относно движещите сили на промяна в сектора – те са разпределени в няколко подраздела и са развити отделно. Това са технологични промени, икономически двигатели на промяна, общоевропейски политики и промени в климата и околната среда. Направен е SWOT анализ, който да представи силните и слаби страни на сектора, както и възможностите и заплахите, пред които (ще) се изправя сектора.

След като е разгледана текущата икономическа и ресурсна ситуация за сектора, следва разглеждане на бъдещите очаквани промени и прогнози за развитие. В раздел 5 се развиват различни сценарии за развитието на сектора в областта на човешките ресурси и очакванията за промяна в знанията и уменията в сектора, работните места и професиите. Прогнозира се финансово–икономическото развитие на сектора до 2020 г.

В раздел 6 се отделя внимание на административната среда в сектора – възможните бариери, които възникват за навлизане на пазара и предложения за промяна в нормативната уредба.

Раздел 7 обобщава информацията, изложена обстойно и конкретно в предходните раздели, и разглежда изводите от направения анализ.

Използваната литература и други източници са цитирани в Раздел 8.

За онагледяване на анализа таблиците и фигурите се извеждат в отделен раздел в два отделни подсъиска. Това е направено в последния финален Раздел 9 от настоящия анализ.

Заглавие на анализа:	Анализ на компетенциите на работната сила в сектор ”Производство на дървен материал и мебели”
Срок за изпълнение:	31.07.2011 г.
Дата на представяне:	30.09.2011 г.
Наименование на дейността:	Провеждане на основни анализи и проучвания
Задача:	5.3.1.2. Секторен анализ на компетенциите на работната сила в сектор „Дървообработваща и мебелна промишленост”
Код:	<b>ISBN 978-954-9636-34-5</b>
Версия:	<input type="checkbox"/> Чернова <input type="checkbox"/> Междинна версия <input checked="" type="checkbox"/> Финална версия
Тип:	Анализ
Ниво на разпространение:	<input checked="" type="checkbox"/> Публично <input type="checkbox"/> Ограничено
Изготвили:	Кристина Маринова Глинджева Стефан Бойчев Ганев Силвия Йотова Тодорова
Отговорник:	Кирил Желязков
Ръководител на дейността:	Силвия Тодорова
Кратко резюме:	<p>Целта на този документ е да разгледа в цялост и конкретика състоянието на икономическите параметри, административната среда, работната сила и факторите, които влияят върху секторите "Дървообработване" и „Мебели”.</p> <p>Източниците, използвани за развитието на анализа са статистически – от национално и международно значение. Това са - НСИ, НОИ, Евростат, разработки по проекта на експерти от БСК и други. Данните са селектирани, обработени и анализирани изцяло за фирми от сектора. Специално за настоящия анализ е разработен браншови монитор, предоставен на фирми в сектора, чиито отговори са използвани за целта на анализа. Анализът е реализиран както на база данни от статистическите организации, използваната литература и обратна връзка с фирмите членове на БКДМП, така и на база експертното мнение на изготвящите, изградено от техния опит, информация и добро познаване на общоевропейските и световни практики.</p>
Ключови думи:	БКДМП, мебели, дървообработване, материал, професия, длъжност, компетенции, умения, обучение, сектор

## Съдържание

Резюме .....	2
Раздел 1. Въведение .....	8
1.1. Информация за проекта .....	8
1.2. Цел на анализа.....	8
1.3. Дефиниции, терминология и източници на информация.....	9
1.4. Методология.....	10
Раздел 2. Основни тенденции в развитието на сектора .....	12
2.1. Общи характеристики на сектора в ЕС.....	12
2.2. Състояние на сектора в България .....	13
2.2.1. Глобализация на сектора .....	15
2.2.2. Аутсорсинг и офшоринг.....	16
2.3. Икономическа структура на сектора .....	16
2.4. Внос, износ и търговски баланс.....	21
2.5. Водещи предприятия.....	25
2.6. Капацитет за разработване и управление на проекти .....	26
2.7. Човешки ресурси .....	28
2.7.1. Възрастова, образователна и професионално-квалификационна структура на заетите .....	28
2.7.2. Водещи професии и професионални компетенции .....	33
2.7.3. Изисквания към човешките ресурси в сектора.....	38
2.7.4. Организация на образователната и професионална подготовка.....	39
2.7.4.1 Висше образование.....	39
2.7.4.2 Средно образование.....	40
2.7.4.3 Центрове за професионално обучение .....	45
2.7.5. Форми на взаимодействие и сътрудничество с учебни заведения и центрове за професионална подготовка.....	46
Раздел 3. Характеристика на продуктите.....	48
3.1. Сектор Дървообработване .....	48
3.1.1. ИЗДЕЛИЯ ОТ ДЪРВЕСИНА.....	48
3.1.2. ДЪРВОДЕЛСКИ ИЗДЕЛИЯ .....	52
3.2. Сектор Мебели.....	55
Раздел 4. Фактори и движещи сили на промяна .....	62
4.1. Технологични промени.....	62
4.2. Икономически двигатели на промяна.....	65
4.3. Общоевропейски политики .....	66
4.4. Промени в климата и околната среда .....	71
4.5. SWOT анализ .....	72
4.5.1. Микрониво .....	72
4.5.1.1. Силни страни.....	72
4.5.1.2. Слаби страни .....	73
4.5.2. Мезониво .....	74

4.5.2.1. Силни страни .....	74
4.5.2.2. Слаби страни .....	74
4.5.3. Макрониво .....	74
4.5.3.1. Силни страни .....	74
4.5.3.2. Слаби страни .....	74
4.5.4. Възможности и опасности.....	75
4.5.4.1. Възможности.....	75
4.5.4.2. Опасности.....	75
Раздел 5. Сценарии и прогнози за развитие. Очаквания за промяна на знанията и уменията в сектора, работните места и професиите.....	76
5.1. Стратегии за посрещане на необходимите нужди от нови умения и компетенции .....	77
Реклама на българските производители на мебели.....	78
5.2. Сценарии и прогноза за финансово - икономическо развитие на сектора за периода 2011 - 2020 г. ....	79
5.2.1. Инвестиции.....	79
5.2.2. НИРД.....	79
5.2.3. Добавена стойност .....	79
5.2.4. Доходност.....	80
5.2.5. Заплащане .....	80
5.3. Дефиниране на ключовите длъжности, професии и компетенции в сектора .....	80
Раздел 6. Административна среда. Препоръки, включително за промяна в нормативната уредба....	84
6.1. Бариери за навлизане на пазара – административни, технически, правни, стратегически и др. ....	84
6.2. Предложения за промяна в нормативната уредба .....	84
6.2.1. Ефективно и резултатно използване на средствата от ЕС .....	84
6.2.2. Насърчаване на износа .....	85
6.2.3. Популяризиране на дървесината на всички нива.....	85
6.2.4. Горска политика .....	86
6.2.5. Промяна на климата.....	87
6.2.6. Икономическа политика .....	87
Раздел 7. Изводи и заключения.....	89
Раздел 8. ПРИЛОЖЕНИЯ.....	90
8.1. Сектор Дърводобив .....	90
8.2. Сектор Мебели.....	92
Раздел 9. Литературни източници .....	94

---

## Използвани съкращения:

---

<i>Съкращение</i>	<i>Описание на съкращението</i>
БВП	- Брутен вътрешен продукт
БКДМБ	- <u>Браншова камара на дървообработващата и мебелната промишленост</u>
БНБ	- Българска народна банка
БСК	- Българска стопанска камара-съюз на българския бизнес
БТК	- Българска Туристическа Камара
ВУЗ	- Висше учебно заведение
ДОИ	- Държавни образователни изисквания
ЕС	- Европейски съюз
ЗПОО	- Закона за професионалното образование и обучение
ИКТ	- Информационни и комуникационни технологии
ИСОК	- Информационна система за оценка на компетенциите на работната сила по браншове и региони
КИД	- Класификатор на икономическите дейности
МИЕТ	- Министерство на икономиката, енергетиката и туризма
МСП	- Малки и средни предприятия (и микро)
МТСП	- Министерство на труда и социалната политика
НАПОО	- Националната агенция за професионално образование и обучение
НКПД	- Национална класификация на професиите и длъжностите

## Раздел 1. ВЪВЕДЕНИЕ

### 1.1. ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОЕКТА

Секторният анализ е подготвен по проект „Разработване и внедряване на информационна система за оценка на компетенциите на работната сила по браншове и региони”. Проектът се осъществява в периода 2009-2013 г. от Българска стопанска камара - съюз на българския бизнес (БСК), в съответствие с договор № BG051PO001-2.1.06/23.10.2009 г. по мярка BG 051PO001-2.1.06 “Повишаване гъвкавостта и ефективността на пазара на труда чрез активни действия на социалните партньори” по Оперативна програма “Развитие на човешките ресурси” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския социален фонд и Европейския фонд за регионално развитие. Партньори по проекта са Конфедерация на независимите синдикати в България (КНСБ) и Конфедерация на труда “Подкрепа”.

Проектът се реализира чрез няколко основни етапа:

1. Анализ и оценка на състоянието на пазара на труда, нагласите на бизнеса, отношението към квалификацията и обучението, включително и секторни анализи.
2. Изграждане на Националната референтна мрежа, съставена от 20 секторни консултативни съвети със социалните партньори и 10 регионални центрове за оценка на компетенциите.
3. Определяне на ключовите длъжности и позиции за всеки сектор. Разработване на секторен компетентностен модел, отразяващ стандартите в най-малко 200 длъжности за обхванатите от проекта 20 пилотни сектора. Създаване за всяка длъжност на компетентностен профил, представляващ стандарт за професионално трудово представяне.
4. Изграждане на онлайн базирана информационна система, включваща секторните компетентностни модели и каталози с компетенции, длъжностни профили и стандарти, електронна платформа за е-обучение и оценяване, платформа за анализи на пазара на труда, ресурсен каталог за развитие и др.

Основната цел на проекта е повишаване на адаптивността, ефективността и балансиране на търсенето и предлагането на пазара на труда чрез изграждане на система за оценяване на компетенциите на работната сила на браншово и регионално ниво.

### 1.2. ЦЕЛ НА АНАЛИЗА

Основната цел на настоящата разработка е проучване и анализ на изходното състояние, значимостта и очаквани тенденции в сектор „Дървообработващата и мебелната промишленост” в т.ч. технологични и продуктови, организационно управление с акцент върху характеристиките, състоянието и динамиката на работната сила, факторите, които обуславят изменения в числеността, структурата и квалификационните изисквания на заетите в сектора. Структурата и съдържанието на настоящия анализ ще бъдат конкретизирани, допълнени и



доразвити на следващите етапи от разработването на проекта с оглед формирането и обосновката на конкретни предложения за секторна политика по отношение числеността, структурата, компетенциите и други съществени характеристики на работната сила в сектора.

Резултатите от настоящото изследване ще послужат и за агрегиране на национално равнище на данните при разработването на други предстоящи за разработване материали по проекта, в т.ч. най-малко на:

- Анализ на възможностите и тенденциите за технологично развитие на българските предприятия, 2011 г.
- Проучване на пазара на труда в България, 2011 г.
- Анализ на основните проблеми при развитие и управление на национално, секторни и регионално ниво на оценяването на компетенциите на работната сила, 2011 г.
- Подготовка на предложения за промени в приложимата нормативна уредба, свързана с повишаването на адаптивността, ефективността и качеството на работната сила, 2011 г.

---

### 1.3. ДЕФИНИЦИИ, ТЕРМИНОЛОГИЯ И ИЗТОЧНИЦИ НА ИНФОРМАЦИЯ

---

В настоящия анализ се изследват различни характеристики в сектор " производство на дървен материал и мебели ". За по-голяма детайлност на анализа секторът се разглежда на два основни подсектора с подразделения както следва:

Производство на дървен материал

- Рязане, крайчване и импрегниране на дървен материал
- Производство на шперплат и дървени плочи (плоскости)
- Производство на изделия от дърво, детайли и устройства от дървесина за строителството.
- Производство на опаковки от дървен материал
- Производство на други продукти от дървен материал
- Производство на продукти от корк, слама и материали за плетене

Производство на мебели:

- Производство на столове и седалки
- Производство на офис и търговски мебели, изкл. столове
- Производство на кухненски мебели, изкл. столове
- Производство на други мебели
- Производство на рамки и матраци

Това разделение е заимствано от статистическата база данни от НСИ на основата на приетия Национален класификатор на икономическите дейности (НКИД).

Използваната информация е на база наличната информация и за някои проучване тя касае диапазон от време 2000-2010 г., за други времеви диапазон е стеснен, като минимумът е статистическа информация в рамките на 2 последователни години.

Като основни източници на информация за разработването на настоящия анализ са ползвани:

1. Доклади и анализи по проекта в т.ч.:
  - Анализ на състоянието и перспективите пред икономиката на Република България (2011);
  - Анализ на състоянието и развитието на българските предприятия по сектори и региони (2011).
2. Официални статистически източници:
  1. НСИ;
  2. НОИ;
  3. Евростат.
3. Други източници:
  4. браншови асоциации, сдружения и др. на местно, регионално, национално и международно равнище;
  5. най-добри практики (Best practices);
  6. регулаторни органи, държавни ведомства и институции;
  7. специализирани изследвания от неправителствени организации, агенции за пазарни проучвания и др.;
  8. анкети и интервюта, проведени с основни участници на пазара и потребители;
  9. европейски и международни организации;
  10. собствени експертни заключения и оценки.

---

## 1.4. МЕТОДОЛОГИЯ

---

**Методология на анализа:** проучването и анализа на изходното състояние и очакваните тенденции на компетенциите на работната сила в сектор „Дървообработваща и мебелна промишленост” е подчинено на целта, на основните задачи и очакваните резултати, на обхвата на изследването, на изискванията, които се поставят на анализа. Освен това методологията на анализа е съобразена със спецификата на основните източници на данни и тяхното набиране. За постигането на целта на анализа е извършено:

11. Събиране, анализ и синтез на информация от различни аспекти за развитието на сектора НСИ, НОИ, Евростат, Министерство на икономиката, енергетиката и туризма и други;
12. Анализ и използване на констатации, изводи и насоки на работа от национални и регионални програми ;
13. Анализ и използване на констатации, изводи и насоки на работа от анализи, брошури и други документи на Европейският парламент, Икономически и социален

съвет, Комисията за защита на потребителите, Министерство на икономиката, енергетиката и туризма;

14. Събиране, анализ и синтез на теоретични и емпирични изследвания свързани с проблемите на дървообработването и мебелната промишленост;
15. Консултации с партньорите по проекта и експерти в тази област;
16. Използване на резултатите от провеждането на аналитични и други проучвания от този проект, както и полезна информация от проектите на другите партньори по проекта.

Използваната методология включва :

17. информационни източници за провеждане на анализа;
18. използването на различни индикатори и критерии;
19. методи и техники за събиране на данни;
20. методи и инструменти за обработка на данни;
21. методи и подходи за анализ на резултатите от анализа;

Прилаганите основни методи на работа са:

22. анализ, синтез и обобщение на информация;
23. кабинетни проучвания от място (Desk Research);
24. сравнителни и аналитични методи;
25. експертни оценки и анализи.



## Раздел 2. ОСНОВНИ ТЕНДЕНЦИИ В РАЗВИТИЕТО НА СЕКТОРА

### 2.1. ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА СЕКТОРА В ЕС

Производство на мебели в ЕС се увеличава от 87,5 млрд. EUR през 2002 до 99,3 млрд. EUR през 2006. За този четиригодишен период това се равнява на производствен ръст от 13,6%. Най-голям дял тук имат новите страни-членки от 2004/2007, които увеличиха значително дела си от общото европейско производство с 5,4 млрд. EUR от 7,9 млрд. (2002) до 13,3 млрд. (2006). Стойността на производството се увеличава с 68% за тези четири години благодарение на силния износ към ЕС и към съседните им страни. За сравнение, ЕС-15 отбелязват много по-нисък растеж от 8,1%, въпреки че той се основава на много по-високо ниво в началото на периода. Стойността на производството се увеличава с 6,5% (от 79,5 млрд. EUR през 2002 до приблизително 86 млрд. EUR през 2006).

**Таблица 1.** Производство на мебели в ЕС, 2000-2006 г.

Страни	2002	2003	2005	2006	Промяна 2002 – 2004	
					abs.	in %
Италия	20.944	20.085	19.997	20.577	-367	-1,8%
Германия	20.272	19.785	17.403	18.586	-1.686	-8,3%
Великобритания	8.040	8.128	11.524	11.881	3.841	47,8%
Франция	9.180	8.620	9.058	9.012	-168	-1,8%
Испания	6.136	8.492	8.646	8.898	2.762	45,0%
Австрия	2.193	2.270	2.585	2.792	599	27,3%
Дания	2.572	2.540	2.686	2.686	114	4,4%
Холандия	2.795	2.581	2.653	2.675	-120	-4,3%
Швеция	1.927	2.113	2.332	2.488	561	29,1%
Белгия/ Люксембург	2.224	2.355	2.351	2.419	195	8,8%
Португалия	1.234	1.260	1.321	1.290	56	4,5%
Финландия	797	1.135	1.167	1.185	388	48,7%
Гърция	793	828	932	1.005	212	26,7%
Ирландия	400	435	452	484	84	21,0%
<b>ЕС 15 общо</b>	<b>79.507</b>	<b>80.627</b>	<b>83.107</b>	<b>85.978</b>	<b>6.471</b>	<b>8,1%</b>
Полша	2.904	3.466	4.974	5.546	2.642	91,0%
Чехия	1.478	1.500	1.620	1.691	213	14,4%
Румъния	830	895	1.195	1.604	774	93,3%
Унгария	497	649	943	1.106	609	122,5%
Словения	747	752	923	1.101	354	47,4%
България	147	185	291	327	180	122,4%
Други ЕС12	1.335	1.786	347	1.947	612	45,8%
<b>ЕС 12 общо</b>	<b>7.938</b>	<b>9.233</b>	<b>10.293</b>	<b>13.322</b>	<b>5.384</b>	<b>67,8%</b>
<b>ЕС 27 общо</b>	<b>87.445</b>	<b>89.860</b>	<b>93.400</b>	<b>99.300</b>	<b>11.855</b>	<b>13,6%</b>

Източници: Годишен доклад Hdh 2002/2003; Möbelmarkt 12/2003; Lignum Consulting, 3/2008' UEA Newsletter 10/2007

През 2006 г. Италия, Германия и Великобритания са най-големите производителки на мебели с почти 51% от общото за ЕС-27. Въпреки водещата позиция производството в Италия отбелязва застой, а общият дял на Германия е по-бавен в сравнение с 4 години по-рано. Четири страни (Великобритания, Франция, Испания и Полша) следват със стойност на производството

равно на от общото за ЕС-27. Полша е безсъмнено най-големият производител на мебели сред новите страни-членки. Другите страни от Източна и Югоизточна Европа, особено Унгария и Румъния също бележат стабилен растеж. Голяма част от производство на ЕС е изнесено в други страни-членки от Източна Европа, както и в страни предимно от Азия. Аутсорсингът в неевропейски страни е основната причина за намаляването на конкурентоспособността на европейските производствени региони. Важен показател за тази тенденция са продължаващото намаление на броя на производствените фирми и заетостта през последните години. Това говори за продължаваща структурна промяна и силна конкуренция в тази промишленост в Европа.

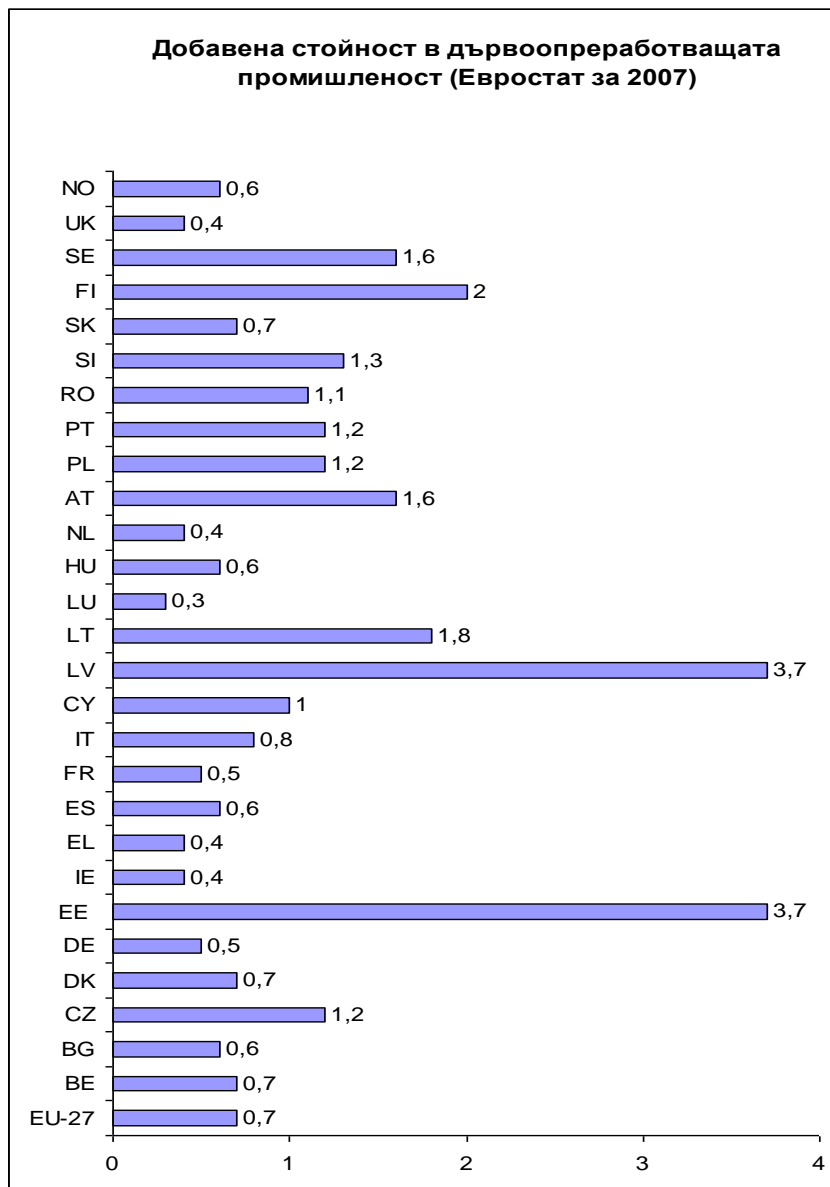
## 2.2. СЪСТОЯНИЕ НА СЕКТОРА В БЪЛГАРИЯ

Производството на мебели в България като процент е по-малко от средното за европейската икономика. Въпреки това българската дървообработваща и мебелна промишленост до началото на световната финансова криза продължаваше тенденцията си на растеж. Броят на зетите постоянно нарастваше с около 7 % годишно и достигна около 49 000 души. Например според статистически данни през 2005г. в сектора работят 3 605 фирми, което представлява увеличение с около 4,6 % спрямо 2004 г. Обемът на продажбите по актуални цени възлиза на около 1,125 млрд. лв. (покачване с 13,5 % спрямо 2004). Произведената продукция през 2006 нараства с около 19 процента в сравнение с предишната година и възлиза на 1,4 млрд. лв. Акумулираният размер на чуждите инвестиции към 31.12.2005 е около 200 млн.лв. Износът също продължава да расте. През 2006 г. изнесената продукция от дървообработващата и мебелна промишленост възлиза на обща стойност около 540 млн. лв. На практика около половината от общата продукция се реализира в чужбина. Тези данни са характерни за целия предкризисен период. Добавената стойност в дървопреработващата промишленост варира между различните страни между 0.3 и 3.7 %. За България добавената стойност е 0.6 %, което е малко под средното за ЕС (0.7 %).

Дървообработващата и мебелната промишленост е отрасъл с голямо значение за българската икономика. Например, по данни за 2001 г. (НСИ) общият индекс на икономическия растеж за страната е с 56,8 пункта по-висок спрямо 2000г. а ръстът на мебелната промишленост е 230 пункта, т.е. приблизително 4 пъти по-голям отколкото за останалата част от икономиката. В мебелната промишленост през 2004г. са били зети приблизително 42 000 души според данните на НСИ, което представлява повишение с около 45% в сравнение с 2002г. Те са около 1,3% от цялата работна сила (общият брой на хората в работоспособна възраст в България за 2004 г. е 3 226 343, източник: НСИ). От голямо значение е, че много от тези работни места са в по-слабо развити региони. С около 1,54% за 2005 българската мебелна промишленост формира значителна част от износа на страната, а фирмите в сектора произвеждат продукти, които в значителна степен отговарят на международните стандарти. През 2008 г. българската дървообработваща и мебелна промишленост е произвела стоки на обща стойност 1 711 млн. лв. (около 875 млн. EUR) по текущи цени. Това е увеличение с 6% в сравнение с 2007 г. Стойността на производството на мебелния отрасъл нараства с 8%, а тази на дървообработващия отрасъл, с 3%. За същия период БВП на България бележи ръст от 6,5% (източник: Евростат). До края на 2008 отрасълът е все още един от най-динамично развиващите се в България. През 2008, сравнено с 2007, броят на работещите в сектора се увеличава с почти

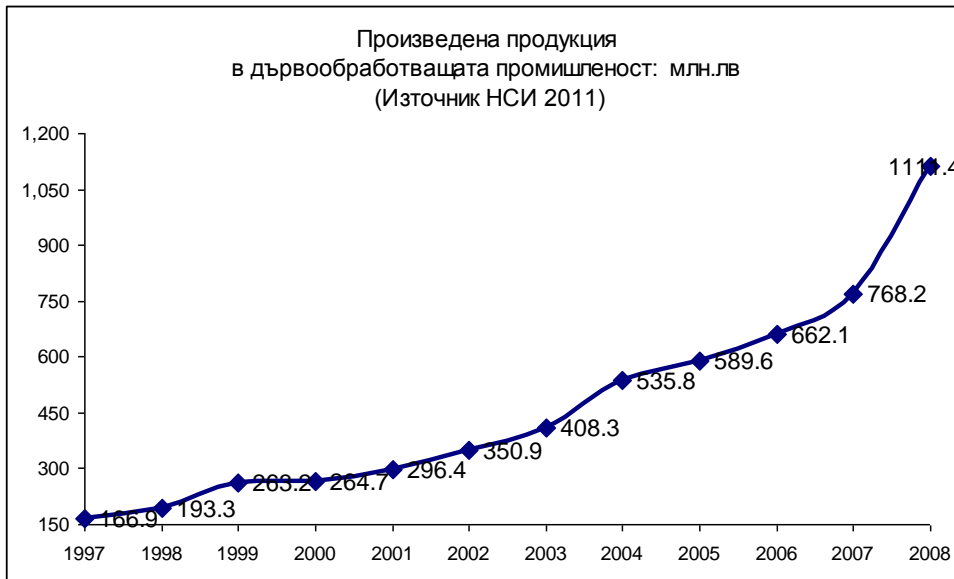
9%. Този стабилен ръст показва отново, че по отношение на заетостта дървообработващата и мебелната промишленост в България е динамичен и бързо развиващ се отрасъл. Отрасълът произвежда около 2,6% от общия брутен вътрешен продукт (БВП) на България, малко над 10% от промишления БВП и малко над 20 % от този на преработващата промишленост. През 2005 отрасълът (общо дървообработваща и мебелна промишленост) произвежда продукция на обща стойност 1 071,5 милиона лева. Това представлява около 2,5% от националния брутен вътрешен продукт (БВП за страната за 2005 е 41 948 милиона лева, източник: БНБ). Според данните от НСИ за периода 1998-2008 в отрасъла се наблюдава по-бърз растеж с 20 % в сравнение с останалите промишлени сектори в страната (фигури 2 и 3). През 2003 той формира 4,5 % от продукцията на цялата преработвателна промишленост в България, което е сериозно постижение за отрасъла. Имайки предвид, че услугите образуват приблизително 50 % от структурата на БВП, увеличеният дял на мебелния отрасъл означава, че той създава значителна част от общата продукция на българската преработвателна промишленост.

Фиг. 1. ДОБАВЕНА СТОЙНОСТ В ДЪРВОПРЕРАБОТВАЩАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: Евростат

Фиг. 2 Произведена продукция в дървообработващата промишленост



Източник: НСИ

Фиг. 3 Произведена продукция в мебелната промишленост



Източник: НСИ

## 2.2.1. ГЛОБАЛИЗАЦИЯ НА СЕКТОРА

Секторът ДМП е динамичен сектор и в световен мащаб се характеризира с високи нива на продажби и сравнително ниски търговски бариери. Тези бариери са основно нетарифни - предимно от технически характер като технически регламенти, стандарти и системи за оценка на съответствието. Дори и за опитни компании, опериращи в световен мащаб, съществуващото разнообразие на поставяните технически изисквания, схеми за сертифициране и липсата на прозрачност може да бъде значителна тежест в глобален мащаб. Фактът, че пазарът на ЕС не е единен във всички измерения се добавя към разходите по сделките както в рамките на ЕС, така и на междунаrodно ниво.

Поради относително големия обем и тегло, транспортните разходи на продуктите на дървообработващата и мебелната промишленост са високи.

Развиващите се страни-износители в ЕС се опасяват, че изискванията свързани с повечето продукти и процеси в индустриализираните страни, като например екологични и здравни изисквания, макар и добронамерени, все пак представляват технически бариери, които затрудняват износа на продуктите им в Европейските пазари. В същото време, вниманието в самата Европа се е преместило от условията на работа, в производството в Европа към условията на труд в развиващите се страни-вносителки, незаконното копиране на дизайн, нелоялната и конкуренция и особено законността на дървения материал и произходът на суровините, за които се въвеждат системи за контрол.

## 2.2.2. АУТСОРСИНГ И ОФШОРИНГ

---

От началото на 90-те години на миналия век, много компании произвеждащи мебели (напр. ИКЕА) са изнесли производствените си процеси (дори самите производствени предприятия), предимно в Източна и Югоизточна Азия. Предимствата от намалените разходи (от неспазване на някои изисквания за условия на труд и опазване на околната среда, заплащане на по-ниски заплати, по-ниските социални разходи, по-големия брой работни часове), наличието на достатъчно трудов ресурс, както и потенциалът за бъдещо развитие на местните пазари са причини за това преместване на производството. Такова решение обикновено се подпомага и от благоприятното местоположение и различни данъчни схеми за стимулиране, предоставени от приемащите страни, и/или региони.

Офшорният аутсорсинг към Азия е особено силен в производството на корпусна мебел, столове и маси, офисна мебел, мека мебел и др. От друга страна в подсектора дървообработване тенденциите за аутсорсинг са по-ниски и са главно в сферата на шперплатеното производство, производството на плочи и фурнири. Промишлеността се характеризира с много различни пазарни ниши, които се обслужват предимно от МСП.

Предимствата на Европа с високо квалифицирана работна сила, силна инфраструктура за научни изследвания и значителен вътрешен пазар като цяло изглежда напоследък балансират благоприятните условия в азиатските страноприемници и като че се наблюдава тенденция на релокация на част от тези производства към ЕС и по-специално към „новите” страни-членки. Централна и Източна Европа са особено популярни в производството на продукти с по-ниска добавена стойност, които се характеризират и с ниски нива на НИРД инвестиции и нисък дял на заетия в тези дейности персонал в сравнение със старите държави-членки.

---

## 2.3. ИКОНОМИЧЕСКА СТРУКТУРА НА СЕКТОРА

---

Според данни от проучване на SFB Capital market JSB от 2002 год. фирмите от дървообработващата промишленост са 5545 бр. и са разпределени по вид на основното им производство, както следва:



**Таблица 2.** Брой на дървообработващи фирми разделени по вид на производство

Вид на производство	Брой фирми
Рязане, окрайчване и импрегниране на дървен материал	2041
Производство на шперплат и дървени плочи (плоскости)	141
Производство на изделия от дърво, детайли и устройства от дървесина за строителството.	1880
Производство на опаковки от дървен материал	165
Производство на други продукти от дървен материал	1286
Производство на продукти от корк, слама и материали за плетене	32

Източник: SFB Capital market JSB, 2002

Според данни от същото проучване проучване на SFB Capital market JSB от 2002 год. фирмите от мебелната промишленост са 3 351 бр. и са разпределени по вид на основното им производство, както следва:

**Таблица 3.** Брой на мебелните фирми, разпределени по вид производство

Сектор	Брой фирми
Производство на столове и седалки	299
Производство на офис и търговски мебели, изкл. столове	306
Производство на кухненски мебели, изкл. Столове	688
Производство на други мебели	1986
Производство на рамки и матраци	72

Източник: SFB Capital market JSB, 2002

Най-важните сектори в „обработка на дървесина” са дъскорезното производството и производство на дървена дограма с общ дял повече от 60% от броя на заети.

България е малък производител на мебели в ЕС и произвежда главно средни по големина мебели. Според Евростат за 2006 г. обемът на българската продукция може да се раздели на холни и мебели за хранене: 29%, елементи за мебели: 27%, нетапицирани мебели: 16%, спални мебели: 12%, кухненски мебели: 10% и други мебели: 6%. Разпределение на подсекторите по дела на заети в дървообработващата и мебелната промишленост е показано на Фиг. 4 и 5.

**Фиг. 4** Разпределение на подсекторите по дела на заети в дървообработващата промишленост



Източник: ФЦОГСДП 2008

Фиг. 5 РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ НА ПОДСЕКТОРИТЕ ПО ДЕЛА НА ЗАЕТИ В МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: ФЦОГСДП 2008

Структурата на разходите на фирмите от бранш по оперативна заетост е дадена в Табл. 4

Таблица 4 БРОЙ НА МЕБЕЛНИТЕ ФИРМИ, РАЗПРЕДЕЛЕНИ ПО ВИД ПРОИЗВОДСТВО

СТРУКТУРА НА РАЗХОДИТЕ ЗА ОПЕРАТИВНА ДЕЙНОСТ (%)						
ДЕЙНОСТ	РАЗХОДИ					
	Суровини	Услуги	Заплати	Осигуровки	Мортизации	Други
<b>Производство на дървен материал и изделия от дървен материал, без мебели</b>	<b>66,2</b>	<b>12,0</b>	<b>10,0</b>	<b>2,2</b>	<b>6,5</b>	<b>3,1</b>
Разкрояване, рендосване и импрегниране на дървен материал	68,3	13,0	8,3	1,9	5,6	3,0
Производство на фурнир и дървесни плочи	69,7	9,7	9,3	2	6,5	2,9
Производство на сглобени паркетни плочи	29,4	5,9	47,1	11,8	0,0	5,9
Производство на дограма и други изделия от дървен материал за строителството	56,6	15,3	14,2	3,1	8,1	2,7
Производство на опаковки от дървен материал	69,3	11,2	7,5	1,8	4,3	5,9
Производство на други изделия от дървен материал; производство на изделия от корк, слама и материали за плетене	54,6	15,6	15	3,2	8,9	2,8
<b>Производство на мебели</b>	<b>66,6</b>	<b>10,5</b>	<b>12,3</b>	<b>2,6</b>	<b>6,1</b>	<b>1,8</b>
Производство на мебели за офиси и магазини	65,2	12,5	11,5	2,4	6,6	1,7
Производство на кухненски мебели	63,0	8,9	17,3	3,7	5,4	1,7
Производство на други мебели	65,8	10,1	12,9	2,7	6,3	2,1
Производство на матраци и дюшеци	76,5	11,8	4,8	1	5,1	0,8

Източник: ФЦОГСДП 2008

Дървообработващата и мебелната промишленост е отрасълът на малките и средни фирми. Структурата на отрасъла остава непроменена и е съпоставима със структурата му в Европа. Голяма част от дървообработващите фирми са микро-предприятия (Фиг. 6 и 7). Този факт е не само икономически значим, но и социален, тъй като се основава на собственици, причислявани към „средната класа”. По отношение на достъпа до средства от ЕС е ясно, че тези микро-фирми не могат да си позволят да имат отдели, които да се занимават със сложните процедури за използване на тези средства и в това отношение се нуждаят от подкрепа. Повече от 75% имат под 10 заети, а по-малко от 1% имат над 250 заети. (В ЕС 27 има около 350 000 фирми с 3 млн. заети в сектора).

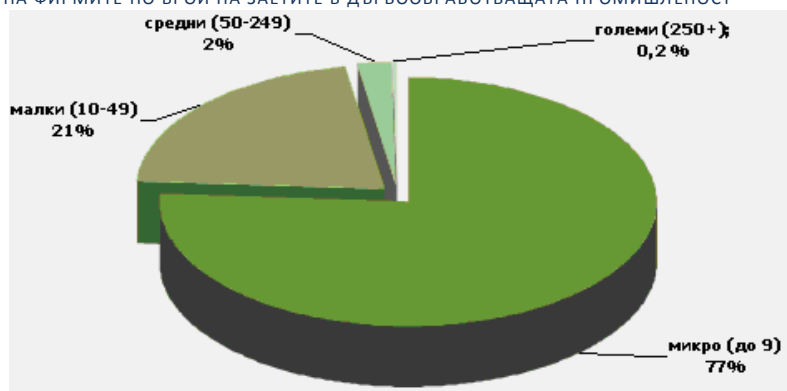
**Таблица 6** Брой на фирмите по размер и брой на заетите.

Големина на фирмите	Дървообработваща промишленост		Мебелна промишленост	
	2003	2005	2003	2005
0-10	1.495	1.556	900	870
10-50	314	375	267	299
50-250	51	60	84	84
250 +	7	6	9	8
<b>Общо</b>	<b>1.867</b>	<b>1.997</b>	<b>1.260</b>	<b>1.261</b>

Източник: ФСОГСДП 2008

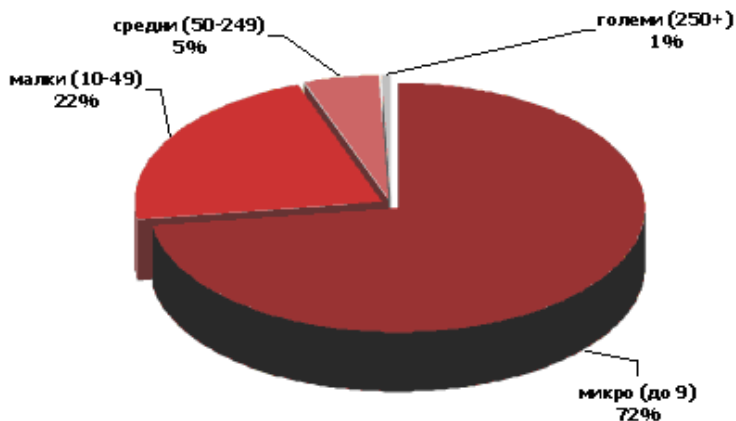
Броят на фирмите в дървообработващата и мебелна промишленост се увеличава постоянно и през 2005 г. те са 3 258, като фирмите в дървообработващия сектор са с 37% повече от тези в мебелния. Общият ръст за периода 1997 – 2004 г. е 26,75%, а от 2003 до 2005 възлиза на 4,1%. Наблюдава се тенденция за намаляване на броя на фирмите с по-малко от 10 заети, докато тези с 10-50 заети се увеличава. Броят на големите фирми поддържа ниските си нива от 0,3% за дървообработването и 0,6% в мебелния сектор.

**Фиг. 6** СТРУКТУРА НА ФИРМИТЕ ПО БРОЙ НА ЗАЕТИТЕ В ДЪРВООБРАБОТВАЩАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: ФЦОГСДП 2008

**Фиг. 7** СТРУКТУРА НА ФИРМИТЕ ПО БРОЙ НА ЗАЕТИТЕ В МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ

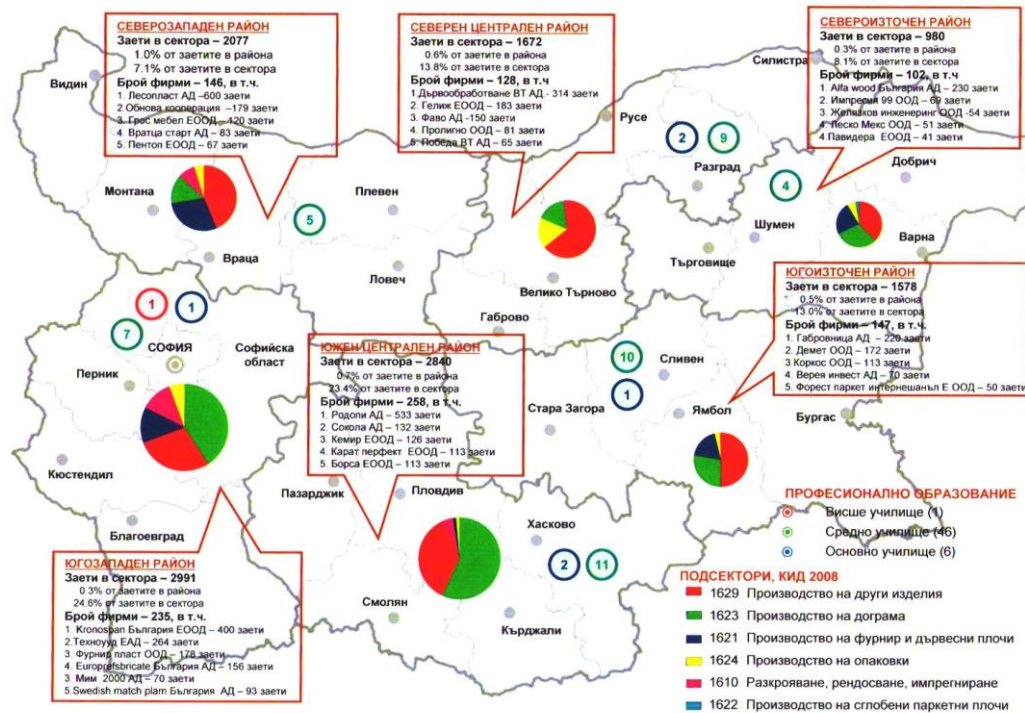


Източник: ФЦОГСДП 2008

## Регионално разпределение

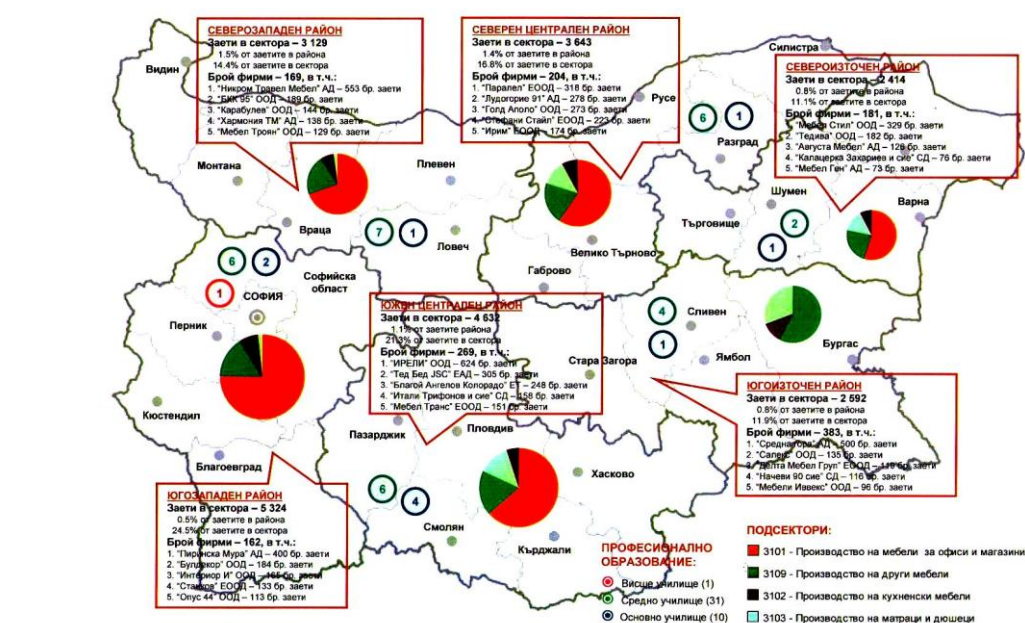
Регионалното разпределение на дървообработващите и мебелните фирми ясно показва значимостта на отрасъла за селските райони. Повече от 50 % от всички над 4 000 предприятия са разположени в южна и югозападна България. Останалата част от фирмите и, съответно, работните места са разпръснати в останалата част на страната. Това е изключително важно, тъй като отрасълът използва суровини, които се произвеждат в България, което определено влияе добре на добавянето на стойност.

Фиг. 8 Регионално разпределение и най-големи фирми в дървообработващата промишленост



Източник: МИЕТ 2011

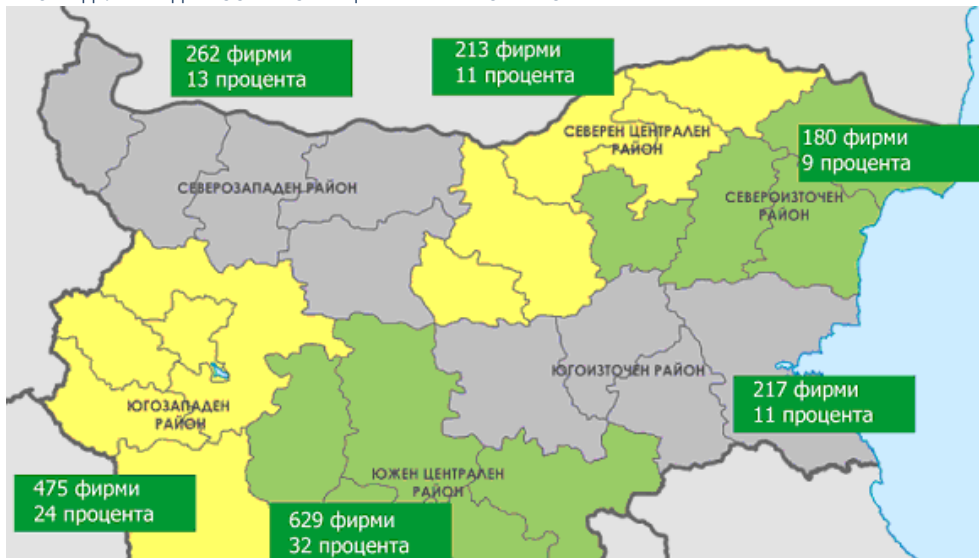
Фиг. 9 Регионално разпределение и най-големи фирми в мебелната промишленост



Източник: МИЕТ 2011

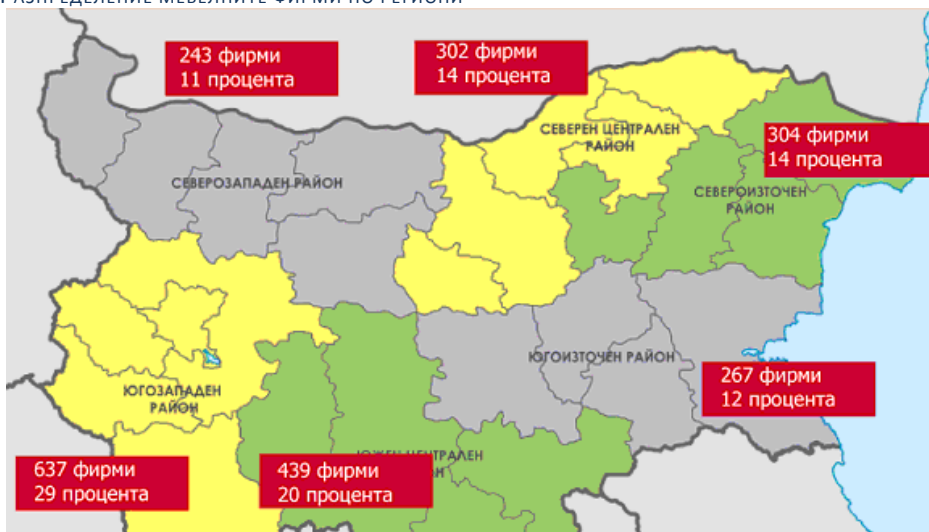
Разпределението по региони е онагледено във фигури 10 и 11

Фиг. 10. РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ ДЪРВООБРАБОТВАЩИТЕ ФИРМИ ПО РЕГИОНИ



Източник: БКДМП 2008

Фиг. 11. РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ МЕБЕЛНИТЕ ФИРМИ ПО РЕГИОНИ



Източник: БКДМП 2008

## 2.4. ВНОС, ИЗНОС И ТЪРГОВСКИ БАЛАНС

До 2007 г. секторът допринася за положителния търговски баланс на България. През 2007 г. вносьт е малко по-голям от износа. Тази тенденция продължава и през 2008 г. Промислеността се нуждае както от увеличаване на дела на вътрешния пазар, така и от инвестиции в насърчаването на износа. През 2008 г. българската дървообработваща и мебелна промишленост изнася стоки на стойност около 477 млн. лв. Около 25 % от производството се изнася в чужбина. В същото време митниците отчитат внос в сектора на стойност 706 млн. лв.

Относно структурата на вноса и износа:

През 2005, около 57 % от вноса на дървен материал и изделия от дърво в България (от гледна точка на стойността им) е от Германия, Китай, Австрия, Румъния, Полша и Турция. В сравнение с 2004, вносът от тези три страни е 12,3 милиона EUR или с 32% по-висок. Най-голямо увеличение има Китай – три пъти, Австрия: 67% и Германия: 40%. В зависимост от основните видове дървени изделия, най-важните външни пазари за периода 2003-2005 са, както следва:

- Разкроен, рендосан и импрегниран дървен материал – Гърция, Македония и Италия
- Фурнир и дървесни плочи – Турция, Гърция и Македония
- Дограма и конструкции от дървен материал – Италия, Гърция и Германия
- Дървен амбалаж – Гърция, Италия и Австрия
- Други изделия от дърво – Германия, Франция и Австрия

За мебелния сектор най-голям е износа за следните страни:

- 2003 – САЩ, Великобритания и Германия
- 2004 – САЩ, Германия и Италия 2005 – Италия, Германия и САЩ

Основните партньори по вноса са дадени в Табл. 4 а по износа в Табл. 5

**Таблица 7** Основни партньори по вноса

Мебели внос, Топ 10 на страните-партньори по вноса (код 9403 по МТ)								
Данните са в милиони лева								
2006			2007			2008		
	Kg	BGN		Kg	BGN		Kg	BGN
<b>общо</b>	<b>43</b>	<b>155</b>	<b>общо</b>	<b>58</b>	<b>228</b>	<b>общо</b>	<b>69</b>	<b>285</b>
Полша	20	44	Полша	23	59	Полша	23	66
Италия	5	36	Италия	6	56	Италия	7	61
Турция	3	14	Китай	9	21	Китай	11	29
Германия	3	8	Турция	5	20	Германия	5	25
Гърция	1	8	Германия	3	19	Турция	7	24
Китай	4	8	Гърция	3	14	Австрия	1	17
Румъния	2	5	Румъния	2	8	Гърция	3	15
Австрия	1	4	Франция	1	4	Румъния	1	7
Франция	1	3	Австрия	1	4	Франция	2	7
Чехия	1	3	Испания	1	4	Испания	1	5
Внос на дърво и изделия от дърво, Топ 10 на страните-партньори по вноса (код 44 по МТ)								
Данните са в милиони лева								
2006			2007			2008		
	Kg	BGN		Kg	BGN		Kg	BGN
<b>общо</b>	<b>254</b>	<b>252</b>	<b>общо</b>	<b>407</b>	<b>372</b>	<b>общо</b>	<b>479</b>	<b>421</b>
Германия	39	53	Германия	41	63	Китай	60	70
Китай	28	30	Китай	54	60	Германия	43	69
Австрия	22	23	Австрия	31	34	Румъния	140	41
Турция	19	18	Турция	28	28	Австрия	28	37
Румъния	51	18	Румъния	92	28	Турция	33	33
Полша	10	16	Полша	13	20	Полша	14	22
Гърция	10	12	Гърция	23	17	Гърция	23	20
Италия	5	11	Италия	6	15	Италия	6	16
Чехия	8	9	Словакия	12	14	Унгария	15	13
Словакия	8	9	Украйна	42	12	Украйна	45	13

Източник: БКДМП 2011

Таблица 8. Основни партньори по износа

Мебели износ, Топ 10 на страните-партньори по износа (код 9403 по МТ)								
Данните са в милиони лева								
2006			2007			2008		
	Kg	BGN		Kg	BGN		Kg	BGN
<b>общо</b>	<b>57</b>	<b>182</b>	<b>общо</b>	<b>56</b>	<b>196</b>	<b>общо</b>	<b>50</b>	<b>184</b>
Италия	7	23	Великобритания	6	29	Италия	7	25
Великобритания	6	23	Франция	7	24	Франция	5	23
Германия	9	22	Германия	8	21	Гърция	8	21
Франция	6	19	Италия	6	21	Германия	6	18
Гърция	5	14	Гърция	6	19	Великобритания	4	18
Швейцария	4	9	Швейцария	4	12	Швеция	3	12
САЩ	3	9	Нидерландия	2	9	Нидерландия	1	8
Австрия	4	9	САЩ	3	9	САЩ	2	7
Полша	2	6	Белгия	2	7	Румъния	1	6
Белгия	2	6	Полша	3	6	Русия	1	5

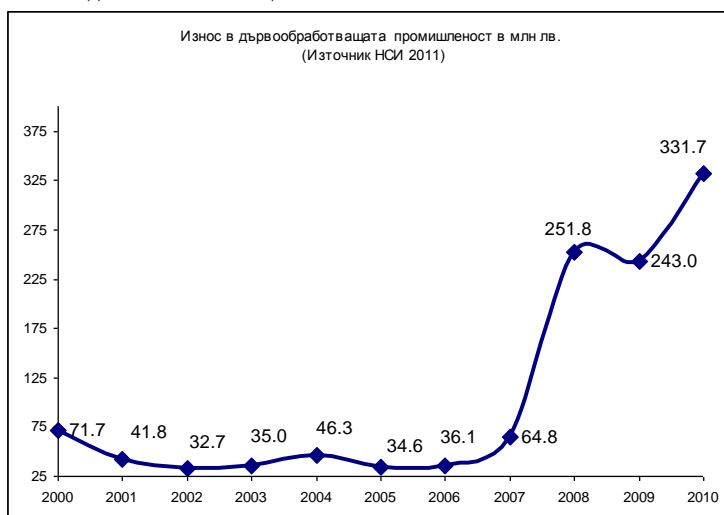
Износ на дърво и изделия от дърво, Топ 10 на страните-партньори по износа (код 44 по МТ)								
Данните са в милиони лева								
2006			2007			2008		
	Kg	BGN		Kg	BGN		Kg	BGN
<b>общо</b>	<b>1 065</b>	<b>322</b>	<b>общо</b>	<b>1 089</b>	<b>395</b>	<b>общо</b>	<b>764</b>	<b>293</b>
Гърция	480	94	Гърция	472	98	Гърция	420	96
Италия	92	47	Турция	263	60	Италия	56	40
Македония	46	18	Македония	88	58	Турция	96	31
Румъния	22	14	Италия	86	56	Румъния	41	27
Сърбия	11	6	Румъния	39	27	Македония	34	17
Франция	9	5	Сърбия	15	10	Сърбия	17	13
Судан	10	5	Великобритания	4	5	Германия	4	7
Албания	10	4	Германия	4	5	Франция	10	7
Азербейджан	conf	0	Судан	9	5	Великобритания	3	5
Турция	conf	0	Албания	11	5	Албания	9	4

Източник: БКДМП 2011

Докато външнотърговският баланс в много отрасли е отрицателен в дървообработващата и мебелната промишленост до 2006 г. включително, както и през 2009 и 2010 г. той е положителен. За 2005 той се равнява на 150 млн. лв. за мебелите и съответно на 108 млн. лв. за дървообработващия сектор.

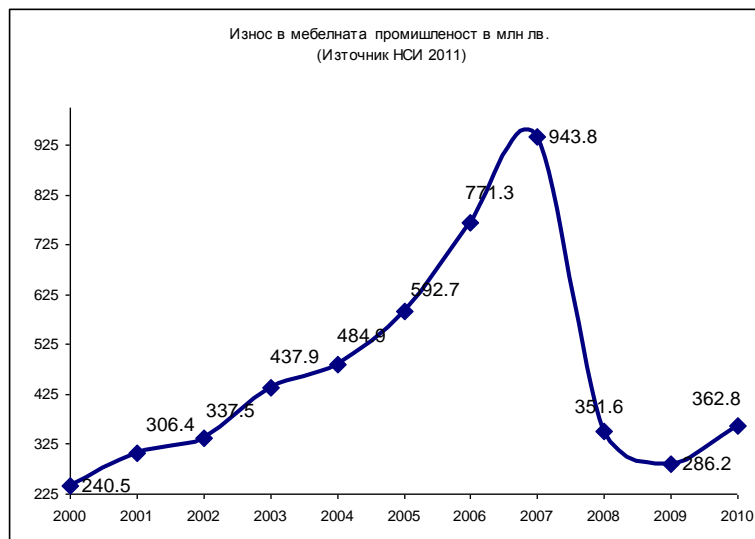
Тенденциите във вноса и износа в дървообработващата и мебелната промишленост и за последните десет години са показани на фигури 12 до 15.

Фиг. 12. Износ в дървообработващата промишленост



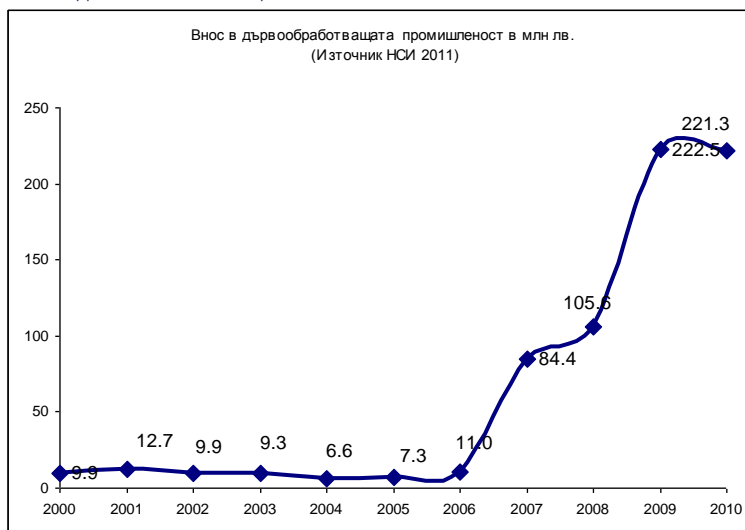
Източник: БКДМП 2011

Фиг. 13.. ИЗНОС В МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



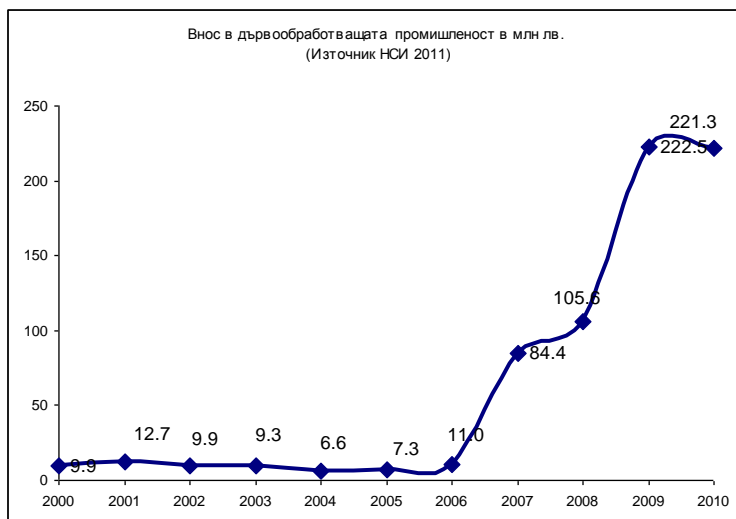
Източник: БКДМП 2011

Фиг. 14. Внос в дървообработващата промишленост



Източник: БКДМП 2011

Фиг. 15. Внос в МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ





Източник: БКДМП 2011

## 2.5. ВОДЕЩИ ПРЕДПРИЯТИЯ

Таблица 9. РЕГИОНАЛНО РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЙ-ГОЛЕМИ ФИРМИ

	Дървопреработване	Производство на мебели
<b>Северозападен район</b>	заети в сектора: 2077 ; 1.0% от заетите в района; 7.1 % от заетите в сектора; Брой фирми: 146 в т.ч. 1.Лесопласт АД-600 заети 2.Кооперация Обнова-179 3.Грос мебел ЕООД-120 4.Вратца старт АД -83 5.Пентоп ЕООД -67	заети в сектора: 3129; 1,5% от заетите в района;14,4% от заетите в сектора Брой фирми: 181 в т.ч. 1.Никром АД-553 2.БКК 95 ООД-189 3.Карабулев ООД-144 4.Хармония ТК АД-138 5.Мебел Троян ООД-129
<b>Северен централен район</b>	заети в сектора 1672;0,6% от заетите в района;13,8% от заетите в сектора Брой фирми: 128, в т.ч. 1.Дървообработване ВТ АД-314 заети 2.Гелиж ЕООД-183 3.Фаво АД-150 4.Пролигно ООД-81 5.Победа ВТ АД-65	заети в сектора 3643; 1.4%от заетите в района;16,8% от заетите в сектора Брой фирми: 204, в т.ч.: 1.Паралел ЕООД-318 заети 2.Лудогорие 91 АД-278 3.Gold Apollo- 273 4.Стефани стил ЕООД-223 5.Ирим ЕООД-174
<b>Североизточен район</b>	заети в сектора 980;0,3% от заетите в района; 8,1% от заетите в сектора Брой фирми: 102, в т.ч. 1.Алфа ууд България АД-230заети 2.Импресия 99 ООД-69 3.Желязков инженеринг ООД-54 4.Леско мекс ООД-51 5.Павидера ЕООД-41	заети в сектора: 2414; 0,8% от заетите в района;11,1% от заетите в сектора Брой фирми:181, в т.ч.: 1.Мебел стил ООД-329заети 2.Тедива ООД-182 3.Августа мебел-126 4.Калацера Захариев и сие СД-76 5.Мебел Ген-73
<b>Югозападен район</b>	заети в сектора: 2921; 0,3% от заетите в района; 24,6% от заетите в сектора Брой фирми: 235, в т.ч. 1.Кроношпан България ЕООД-400заети 2.Техноууд ЕАД-264 3.Фурнир пласт ООД-178 4.Еurogrefsbriicate-156 5.МИМ 2000 АД-70	заети в сектора: 5324;0,5% от заетите в района; 24,5% от заетите в с-ра Брой фирми: 162 1.Пиринска мура АД-400 заети 2.Булдекор- ООД- 184 3.Интериор И ООД-165 4.Станков ЕООД-133 5.Опус 44 ООД-113
<b>Южен централен район</b>	заети в сектора: 2840; 0,7% от заетите в района;23,4% от заетите в сектора Брой фирми: 258, в т.ч. 1.Родопи АД-533 заети 2.Сокола АД-132 3.Кемир ЕООД-126 4.Карат перфектЕООД-113 5.Борса ЕООД-113	Заети в с-ра: 4632; 1,1%от заетите в района; 21,3% от заетите в сектора Брой фирми: 269, в т.ч.: 1.Ирели ООД-624 заети 2.Тед бед ЕАД-305 3.Благой Ангелов Колорадо ЕТ-248 4.Итали Трифонов и сие СД-158 5.Мебел транс ЕООД-151
<b>Югоизточен район</b>	заети в сектора: 1578;05% от заетите в района; 13,0% от заетите в сектора Брой фирми: 147, в т.ч. 1.Габровница АД-220 заети 2.Демет ООД-172 3.Коркос ООД-113 4.Веря инвестАД-70 5.Форест паркет интернешънъл ЕООД-50 заети	заети в сектора: 2592; 0,8% от заетите в района; 11,9% от заетите в сектора Брой фирми: 383, в т.ч.: 1.Средна гора АД-500 заети 2.Салекс ООД-135 3.Делта мебел груп ЕООД-119 4.Начеви 90 сие Сд-116 5.Мебели Иввекс ОДД-96

Източник:

МИЕТ 2011



## 2.6. КАПАЦИТЕТ ЗА РАЗРАБОТВАНЕ И УПРАВЛЕНИЕ НА ПРОЕКТИ

По време на предприсъединителния период и след влизането на България в ЕС в страната редица инициативи, подпомагащи издигането на конкурентоспособността на предприятията във всички производства. За периода са реализирани проекти по следните приоритетни оси:

1. „Развитие на икономика базирана на знанието и иновационни дейности”;
2. „Повишаване ефективността на предприятията и развитие на благоприятна бизнес среда”;
3. „Финансови ресурси за развитие на предприятията” Инициативата JEREMIE;
4. „Укрепване на международните пазарни позиции на българската икономика”;
5. „Техническа помощ”;

**Таблица 10.** Усвояване на средствата по отделните европейски програми за развитие на българската икономика 2008г. /източник ИСУН/

Приоритетна ос	Общ бюджет (лв)	Сума скл. договори (лв)	Плащания (лв)	% на сключените договори от общия бюджет на приоритетната ос	% на сключените договори от общия бюджет на приоритетната ос
I	57,524,412	15,913,892	958,828	28%	0.00005
II	22,225,830	3,498,000	881,077	16%	0.00708
III	31,378,898	4,380,578	361,443	14%	0.00004
Общо	111,129,139	23,792,470	2,201,348	21,40%	0.00002

**Таблица 11.** Усвояване на средствата по отделните европейски програми за развитие на българската икономика 2009г. /източник ИСУН/

Приоритетна ос	Общ бюджет (EUR)	Договорена безвъзмездна помощ (в EUR)	Извършени плащания (в EUR)	Съотношение на договорената сума спрямо общата стойност (%)	Съотношение на платената сума спрямо общата стойност (%)	Приключили проекти
1	246,500,000	15,703,532	166,419	6.37	0.07	
2	593,837,780	110,983,734	3,175,409	18.69	0.54	11
3	200,000,000	200,000,000	0	100	0	0
4	87,011,870	37,778,798	0	43.42	0	0
5	34,865,901	20,666,429	1,313,413	59.27	3.77	2

Оперативната програма, по която са изготвени и реализирани най-много проекти в сектора е “Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007- 2013г., чиято цел е развитие на динамична икономика, конкурентоспособна на европейския и световен пазар, насърчаване на конкурентоспособността, създаване на нови работни места и постигане на целите на Интегрираните насоки за растеж и работни места.

Успешно са реализирани проекти по следните основни направления:

- внедряване на системи за управление на качеството;
- технологично обновяване;
- въвеждане на иновативни продукти/процеси;

Изпълнението по усвояване на средствата по програмите са представени в съответните таблици. Данните сами по себе си красноречиво говорят за изключително ниския процент

усвоени средства, толкова необходими за подпомагане на българската икономика. Констатираните проблеми през периода могат да се обобщят в следното:

- Забавяне при подготовката и приемането на съпътстващите всяка оперативна програма наредби, указания, насоки за бенефициентите и формуляри за кандидатстване;
- Липса на достатъчно административен капацитет, както на централно ниво, така и в по-значителна степен на местно ниво;
- Текучество на квалифицираните кадри;
- Проблеми при въвеждането и използването на Информационните системи за управление и наблюдение на оперативните програми;
- Комуникационните стратегии на оперативните програми не изпълняват достатъчно ефективно своята функция. Следва да се обърне повече внимание на начините за по-добро информирание на обществото като цяло и конкретно на потенциалните бенефициенти по всяка оперативна програма;
- Като част от комуникационната стратегия, следва да се обърне и повече внимание на обучението на управляващите органи, на централно и местно ниво
- Закъснение при въвеждането на адекватни контролни процедури за изпълнението на програмните приоритети по оперативните програми.

С натрупания вече опит както от страна на администрацията по оперативните програми, така и от предприятията-бенефициенти по различни проекти, усвояването на средствата за стимулиране на конкурентоспособността на фирмите ще става на все по- високо ниво.

Конкретно БКДМП е разработила и/или управлявала през последните пет години проекти както следва (Табл. 12)

**Таблица 12.** УСВОЯВАНЕ НА СРЕДСТВОТА ПО ОТДЕЛНИТЕ ЕВРОПЕЙСКИ ПРОГРАМИ ОТ БКДМП

<b>Източник на финансиране</b>	<b>Партньори, DG Enlargement D3</b>
<b>Бюджетна линия</b>	<b>Програма за подпомагане на бизнеса</b>
<b>Наименование на проекта</b>	Постижения на правото в общността в областта на мебелната и дървообработващата промишленост – FACTS 2
<b>Период на изпълнение</b>	19 октомври 2007г. – 18 април 2009г.
<b>Обща стойност на проекта (в лева)</b>	1 831 716 лв.
<b>Обща стойност на признатите разходи по проекта</b>	1 735 020 лв.
<b>Процент на участие в изпълнението на проекта</b>	20 %

<b>Номер на договора за финансиране</b>	<b>BG 2003/004-937.11.03-01.31</b>
<b>Източник на финансиране</b>	<b>Програма Фар – Икономическо и социално сближаване</b>
<b>Бюджетна линия</b>	<b>BG 2003/004-937.11.03</b>

<b>Наименование на проекта</b>	Засилване на конкурентоспособността на дървообработващите и мебелни предприятия от североизточния планов регион, предвид присъединяването към ЕС
<b>Период на изпълнение</b>	01.2006г. – 06.2007г.
<b>Обща стойност на проекта (в лева)</b>	151 100 лв.
<b>Обща стойност на признатите разходи по проекта</b>	109 591.02 лв.
<b>Процент на участие в изпълнението на проекта</b>	10 %

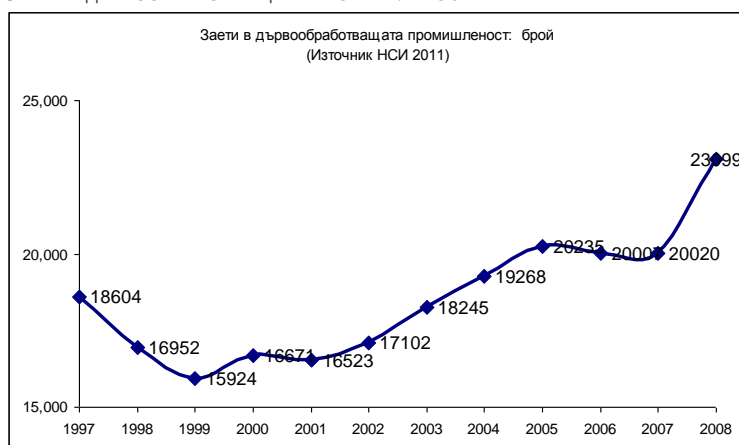
<b>Номер на договора за финансиране</b>	<b>VS/2010/0700</b>
<b>Източник на финансиране</b>	<b>Европейска комисия</b>
<b>Бюджетна линия</b>	<b>DG EMPL C.A.D.</b>
<b>Наименование на проекта</b>	<b>Намаляване броя на трудовите злополуки в мебелната промишленост в новите страни членки на ЕС – ФАР 3</b>
<b>Период на изпълнение</b>	<b>2010г.</b>
<b>Обща стойност на проекта (в лева)</b>	<b>334 816лв.</b>

## 2.7. ЧОВЕШКИ РЕСУРСИ

### 2.7.1. ВЪЗРАСТОВА, ОБРАЗОВАТЕЛНА И ПРОФЕСИОНАЛНО-КВАЛИФИКАЦИОННА СТРУКТУРА НА ЗАЕТИТЕ

Характерен пример за заетостта в ДМП дават данните на НСИ за 2004г. Заети са били приблизително 42 000 души, което представлява повишение с около 45% в сравнение с 2002г. Те са около 1,3% от цялата работна сила (общият брой на хората в работоспособна възраст в България за 2004 г. е 3 226 343, Източник: НСИ). От голямо значение е, че много от тези работни места са в по-слабо развити региони. Показателите на работната сила са показани на фигури 16 до 22.

**Фиг. 16.** ЗАЕТИ В ДЪРВООБРАБОТВАЩАТА ПРОМИШЛЕНОСТ

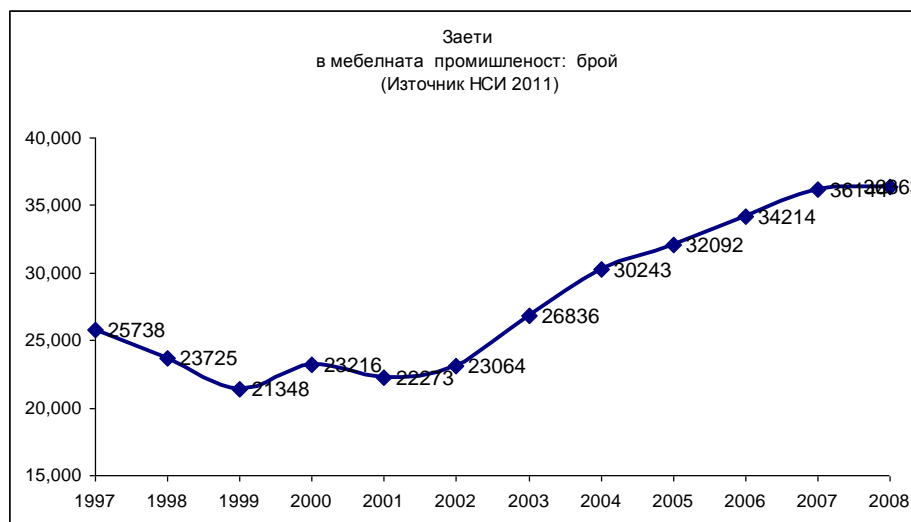


Източник: НСИ 2011

Възрастовата характеристика на персонала в анализа на ДМП не се различава коренно от състоянието в останалите сектори. Всички компании оперират на един и същи пазар на труда и се сблъскват с едни и същи проблеми, произтичащи от демографското състояние в страната. Тенденцията в демографски аспект е негативна, а именно, все повече нараства делът на застаряващото население на България. От друга страна се увеличава концентрацията на трудово-активното население в големите градове.

Намаляването на действието на спада във възрастовата структура, от общата структура на заетия персонал може да се постигне с увеличаване на качествените характеристики на служителите, а именно повишаване на образователното ниво, повишаване на специализираните умения и компетенции и усвояване на ключови за сектора познания. С възхода на информационните технологии и възможността за достъп до специализирана информация се увеличава и шанса за постигане на тези качествени характеристики.

Фиг. 17 ЗАЕТИ В МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: НСИ 2011

През 2008 най-голям е броят на зетите във възрастова група 55-64 г., следван от 25-34 г. и 45-54 г. Най-малък е делът на най-възрастното поколение, над 65 годишните, близо 2 % от общия брой зети лица. През следващата година разпределението като цяло се запазва с малки изменения. През 2009 най-голям е броят на зетите лица на възраст 35-44 г., следвани от 25-34 г. и 45-54 г. Най-малък остава броят на зетите на възраст над 35 години, като дори намалява и пада под 1%.

Като обща тенденция се наблюдава лек спад в броя на персонала през 2009 г. Най-голям е броят на зетите в подсектор "Производство на мебели", следван от "Дървообработване" и "Производство на машини и материали за ДМП". По региони с най-голям брой зети е Югозападен район, следван Южен централен район. С най-малък брой зети е Северозападен район.

В сравнение с 2008 година броят на зетите намалява с повече от 10%.

С оглед на бъдеща перспектива за развитието на сектора и наличието на голяма част зети във възрастовия диапазон 45-54 и 55-65 годишни е възможно компаниите от сектора да се насочат към училища и висши учебни заведения за привличане на млади кадри, които да се

включат в работната сила на сектора. Наличието на по-възрастен персонал в сектора предполага наличие на работещи, познаващи процесите в сектора, с опит и знания.

Друг критерий, по който може да се направи анализ на сектора, е професионалната група на работещите. Разделението е на база регионален белег. На фигурата е показано процентното съотношение между различните професионални групи. Професионалните групи са тези, нормативно описани в Националната класификация на професиите и длъжностите, която е нормативен документ, служещ за определяне на различните длъжности в предприятията.

Структурата на НКПД-2011 е разделена на 9 класа:

Клас 1 - Ръководители

Клас 2 - Специалисти

Клас 3 - Техници и приложни специалисти

Клас 4 – Помощен административен персонал

Клас 5 - Персонал, зает с услуги за населението, търговията и охраната

Клас 6 - Квалифицирани работници в селското, горското, ловното и рибното стопанство

Клас 7 - Квалифицирани работници и сродни на тях занаятчии

Клас 8 – Машинни оператори и монтажници

Клас 9 - Професии, неизискващи специална квалификация

В изследванията са включени и заети, които не принадлежат към посочените дотук професионални групи.

Интересно е да се проследи и броят на заетите лица през годините, спрямо възрастта им, пола и регионалната им принадлежност по подсектори. С най-голям брой работещи се характеризира регион София-град, следван от Пловдив, Благоевград и Варна. Жените представляват по-голям брой заети от мъжете, като в Пловдив броят ми дори е три пъти по-голям. Най-голям е делът на заетите на възраст между 24-54 г., като след тази възраст при жените се забелязва по-малка заетост, в сравнение с мъжете. Интересен е фактът, че в Благоевград и Варна главната концентрация на заетите мъже е във възрастовата група от 55-64г.

По принцип една от качествените характеристики на персонала е степента и нивото на образование и придобита квалификация. Качественото средно и висше образование дава знания и изгражда качества, които намират реализация на пазара на труда, която е толкова по-висока, колкото по-ефективен е положеният труд. Следователно образованието е в основата на високо-технологичното производство, чрез което се постига интензивен икономически растеж.

Ускорената технологизация на производството преди кризата рязко повиши търсенето на по-високо образована работна сила и засилва необходимостта от провеждане на фирмени обучения.

За студенти висшести в областта на техническите науки се наблюдава сериозно намаляване за степен професионален бакалавър: от 15.71% до 11.09% и по слабо намаляване за степен бакалавър и магистър: от 16.81% на 14.11%, а дори в последната година от периода се наблюдава тенденция на известно нарастване.

## Производителност

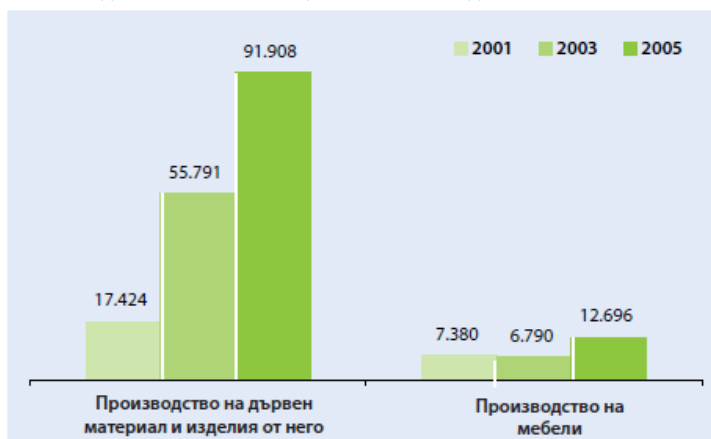
Производителността на работник се повишава стабилно през последните 10 години, но все още сме доста под стойността в повечето европейски страни. Трябва да се проследи обаче дали тази тенденция се прекъсва през 2008 г. или ще продължаваме да навакваме през следващите години. На всяка цена трябва да инвестираме в обучение на производствените ръководители и работници, както и в нови технологии.

Според непредставително проучване на браншовата камара сред 18 български компании (лялото на 2006 – някои от тях, лидери на пазара) производителността в бранша е твърде ниска. Съгласно тази (непредставителна) извадка в България средните стойности на оборота спрямо броя на заетите е около 26 000 лева годишно за работник. В рамките на извадката най-високото съотношение оборот/работник е 40 000 лева на работник за година, а най-ниското 15 000 лева оборот на работник. В Германия, например, приблизително 130 000 заети генерират оборот от около 20,1 милиарда EUR. Това прави годишен оборот на работник от около 150 000 EUR (приблизително 300 000 лева)

Производителността в нашата промишленост нараства бързо през последните 10 години, но все още е доста под съотношението-продукция на 1 зает в повечето европейски страни. (Например производителността на работник в България е около 18 000 EUR годишно, докато според данни на Евростат това число за Германия е около 160 000 EUR годишно на работник.)

През 2005 г. цената на труда на работник е 3 600 лв. за година при средно 4 700 лв. в останалия производствен сектор. В това отношение предимството на отрасъла в България в сравнение с други страни в ЕС е 11 пъти. Въпреки че производителността на труда в дървообработващата промишленост се повишава в номинална стойност с 64%, тя е по-ниска в сравнение с производствения сектор като цяло. Изоставането от производителността в ЕС е почти осем пъти. По индикатора „цена на труда-производителност” производството на дървен материал и изделия от дърво в България изостава от средните стойности за производствения сектор в страната (2005, съответно 209,9% и 214,7%), но е над стойността за промишлеността в ЕС (134 % през 2004). По индикатора „цена на труда-производителност” българското производство на дървен материал и изделия от него е по-конкурентно в сравнение с отрасъла в ЕС, което е резултат от по-ниската цена на труда (единица цена на труда). Средният доход на заетите е приблизително 270 лева за дървообработването и около 203 лева за мебелното производство. Трябва да се отбележи, че тези усреднени стойности силно варират за различните групи субпродукти. Доходите са значително под средните за страната.

Фиг. 18 ПРЕКИ ЧУЖДЕСТРАННИ ИНВЕСТИЦИИ В СЕКТОРИТЕ ДЪРВООБРАБОТВАНЕ И МЕБЕЛИ (в млн. USD)



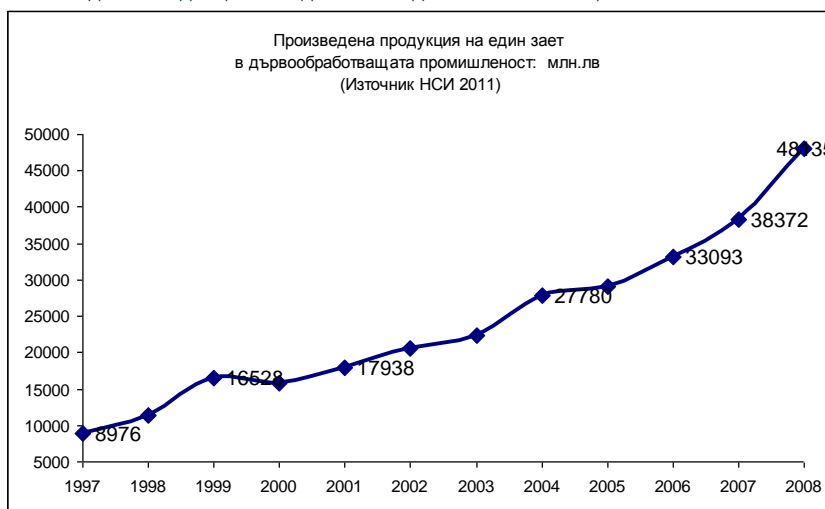
Източник: ФСОГСДП 2008

## Инвестиции и иновации в сектора

Преките чуждестранни инвестиции (ПЧИ) в сектора „Производство на дървен материал и изделия от него (без мебели)”, са значително с по-голям размер от тези в „производство на мебели”. За 2005 г. например те представляват 87,8 % от всички ПЧИ в бранша. Най-голям дял от ПЧИ за 2005 има подсекторът „производство на фурнир и дървесни плочи”, на който се падат почти 90% от общия обем на инвестициите. Почти 60% от инвестициите са вложени в машини и оборудване, като този процент е по-висок за 2004, когато в сектора са открити много нови фирми.

Българските фирми имат ниска иновативна култура. В повечето случаи те свързват иновациите с нови технологии и не отдават достатъчно внимание на значението на иновации на процесите. Голяма част от българските фирми от дървообработващия и мебелния сектор са конкурентни на пазара благодарение на все още ниската себестойност на крайния продукт. Те все още не са принудени от икономически причини да инвестират в иновациите като основен инструмент за повишаване на тяхната конкурентоспособност. С намаляването на значението на ниските разходи за труд фирмите ще трябва да се обърнат към иновациите и да подобрят ефективността на вътрешнофирмените процеси, за да поддържат конкурентното си предимство.

Фиг. 19. Произведена продукция на един зает в дървообработващата промишленост



Източник: НСИ 2011

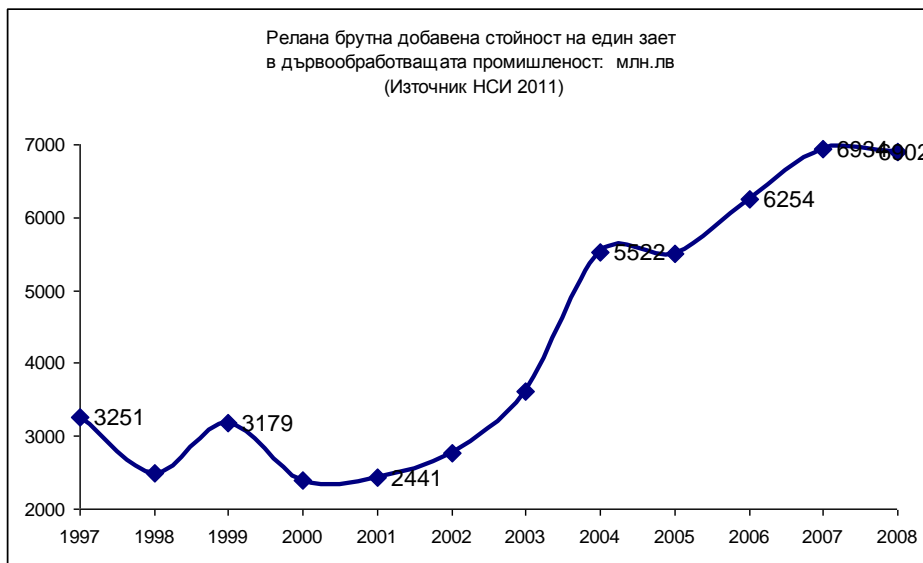
Фиг. 20 Произведена продукция на един зает в мебелната промишленост





Източник: НСИ 2011

**Фиг. 21** ДОБАВЕНА СТОЙНОСТ НА ЕДИН ЗАЕТ В ДЪРВООБРАБОТВАЩАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: НСИ 2011

**Фиг. 22** ДОБАВЕНА СТОЙНОСТ НА ЕДИН ЗАЕТ В МЕБЕЛНАТА ПРОМИШЛЕНОСТ



Източник: НСИ 2011

## 2.7.2. ВОДЕЩИ ПРОФЕСИИ И ПРОФЕСИОНАЛНИ КОМПЕТЕНЦИИ

Разпределението на професиите и специалностите спрямо Класификатора на областите на висше образование и професионалните направления е следното:

**Таблица 13.** КЛАСИФИКАТОР НА ПРОФЕСИОНАЛНИТЕ НАПРАВЛЕНИЯ

КОД	ПРОФЕСИЯ
<b>12216004</b>	Маркетинг мениджър/Директор маркетинг
<b>21446049</b>	Машинен инженер
<b>81892022</b>	Машинен оператор
<b>81112017</b>	Машинен оператор транспортно-технологична машина (мина)
<b>81722001</b>	Машинен оператор, агрегат
<b>81722002</b>	Машинен оператор, банциг

<b>75232008</b>	Машинен оператор, белязване/маркиране на дървен материал
<b>75232010</b>	Машинен оператор, дърводелство
<b>81722004</b>	Машинен оператор, дърводобив
<b>81722005</b>	Машинен оператор, дървообработване
<b>81712002</b>	Машинен оператор, дялане на дървен материал
<b>81832002</b>	Машинен оператор, етикетиране
<b>75232011</b>	Машинен оператор, ецване на дървен материал
<b>75232012</b>	Машинен оператор, извиване на дървен материал
<b>75232013</b>	Машинен оператор, изглаждане/довършване на дървен материал
<b>81142004</b>	Машинен оператор, изглаждане/оглаждане
<b>75232014</b>	Машинен оператор, изделия от дърво
<b>75232016</b>	Машинен оператор, оцветяване, боядисване на дърво
<b>75232017</b>	Машинен оператор, полиране на дървен материал
<b>72232025</b>	Машинен оператор, производство на играчки
<b>75232018</b>	Машинен оператор, производство на мебели
<b>81722007</b>	Машинен оператор, рендосване на дървен материал
<b>81722008</b>	Машинен оператор, рязане на дървен материал
<b>75232019</b>	Машинен оператор, спортно оборудване от дърво
<b>81722009</b>	Машинен оператор, сушене на дървен материал
<b>81722010</b>	Машинен оператор, фрезование на дървен материал
<b>81722003</b>	Машинен оператор, циркуляр
<b>33413003</b>	Мениджър екип
<b>12216003</b>	Мениджър покупки/продажби
<b>12216005</b>	Мениджър проучване на пазари
<b>25226007</b>	Мениджър, администриране на системи
<b>24346001</b>	Мениджър, акаунт: продажби (информационни и комуникационни технологии)
<b>12226003</b>	Мениджър, връзки с обществеността
<b>13236011</b>	Мениджър, инвестиционни проекти
<b>12195004</b>	Мениджър, инфраструктура и логистика в предприятие
<b>24215025</b>	Мениджър, ключови клиенти
<b>12136016</b>	Мениджър, корпоративно планиране
<b>13243001</b>	Мениджър, логистика
<b>13306009</b>	Мениджър, мрежи
<b>13306012</b>	Мениджър, обработка на данни
<b>24215027</b>	Мениджър, проекти
<b>13217002</b>	Мениджър, производство
<b>12226004</b>	Мениджър, реклама
<b>13306010</b>	Мениджър, софтуерни приложения
<b>13306011</b>	Мениджър, софтуерно развитие
<b>35143004</b>	Мениджър, уеб сайт
<b>72332009</b>	Механик, промишлено оборудване

<b>75322008</b>	Моделиер, матраци
<b>75222016</b>	Моделиер, нови модели изделия, калибри и шаблони от дърво
<b>82192005</b>	Монтажник, дограма
<b>82112006</b>	Монтажник, дърводелски машини
<b>82192007</b>	Монтажник, изделия от дърво
<b>82192008</b>	Монтажник, мебели от дърво и други подобни материали
<b>82192004</b>	Монтажник, мебели от листов метал
<b>72332014</b>	Монтьор, дървообработващи машини

**Таблица 14.** Списък на професиите

Код	Тип	Наименование	клас 1	клас 2	клас 3
<b>54</b>	<b>Сектор</b>	<b>ПРОИЗВОДСТВО И ПРЕРАБОТКА</b>			
<b>543</b>	<b>Направление</b>	<b>Производствени технологии – дървесина, хартия, пластмаси и стъкло</b>			
543010	Професия	Техник - технолог в дървообработването			
5430101	Специалност	Мебелно производство			Да
5430104	Специалност	Реставрация на стилни мебели и дограма			Да
5430106	Специалност	Тапицерство и декораторство			Да
5430107	Специалност	Производство на врати и прозорци			Да
5430109	Специалност	Дърворезни и амбалажни производства			Да
5430110	Специалност	Производство на плочи и слоиста дървесина			Да
5430111	Специалност	Производство на строителни изделия от дървесина			Да
543020	Професия	Оператор в дървообработването			
5430201	Специалност	Производство на мебели		Да	
5430202	Специалност	Производство на врати и прозорци		Да	
5430203	Специалност	Производство на тапицирани изделия		Да	
5430204	Специалност	Производство и монтаж на вътрешно обзавеждане на кораби		Да	
5430205	Специалност	Моделчество и дървостругарство		Да	
5430206	Специалност	Дърворезно, амбалажно и паркетно производство		Да	
5430207	Специалност	Производство на дървесни плочи		Да	
5430208	Специалност	Производство на фурнир и слоиста дървесина		Да	
5430209	Специалност	Производство на дървени детски играчки		Да	
543090	Професия	Работник в дървообработването			
5430901	Специалност	Производство на фасонирани материали	Да		
5430902	Специалност	Производство на тапицирани изделия	Да		
5430903	Специалност	Производство на бъчви	Да		
5430904	Специалност	Производство на плетени изделия от дървесина	Да		
5430905	Специалност	Производство на врати и прозорци	Да		
5430906	Специалност	Производство на мебели	Да		

543100	Професия	Организатор в дървообработването и производството на мебели			
5431001	Специалност	Мебелно производство			Да
5431002	Специалност	Дървообработване			Да

#### Класификатор на областите на висше образование и професионалните направления

Шифър	Области на висше образование	Шифър	Професионални направления
3	Социални, стопански и правни науки	3.7.	Администрация и управление - <b>Стопанско управление</b>
		3.9.	Туризм - <b>Алтернативен туризъм</b>
4	Природни науки, математика и информатика	4.4.	Науки за земята - <b>Екология и опазване на природната среда</b>
5	Технически науки	5.13.	Общо инженерство - <b>Инженерен дизайн</b>
6	Аграрни науки и ветеринарна медицина	6.1.	Растениевъдство - <b>Агрономство - Селекция на културните растения</b>
		6.2.	Растителна защита - <b>Растителна защита</b>
		6.4.	Ветеринарна медицина - <b>Ветеринарна медицина</b>
		6.5.	Горско стопанство - <b>Горско стопанство - Технология на дървесината - Ландшафтна архитектура</b>

По дефиниция компетенцията е успешно проявено съчетание, съвкупност от знания, умения, нагласи и поведения на служителите за постигане на резултати (желани нива на представяне) в дадена професионална роля и в определена организация. Компетенциите се проявяват и оценяват в конкретни работни ситуации. Те имат видима част: знания и умения и невидима част: ценности, нагласи, мотиви, личностни характеристики. Всъщност невидимата част много често е най-съществената, тъй като тя оказва влияние на поведението, което е видимо. Компетенцията може да бъде определена и като вид способност, която се развива чрез познание: учене, опит, мотивация.

Компетенциите не могат да бъдат постигнати напълно - завинаги, защото те отразяват динамиката на средата. Съгласно дефиницията на TENCCompetence компетенцията се разглежда като измерима способност на даден човек да действа качествено и резултатно за справяне с конкретни проблеми, събития или задачи, които възникват в конкретна ситуация и област (учене, работа, спорт и т.н.). Когато ситуацията, събитията и резултатите се променят, същото се

случва и с описанията на компетенциите. Или казано с други думи, компетенцията има предсказуема стойност само в сравними ситуации с подобни типове събития.

Компетенциите се разделят на три основни вида – ключови компетенции, специализирани и допълнителни. Ключовите компетенции са тези компетенции, без които организацията не би оцеляла и не би се развивала в икономически, финансов и технически план. Специализираните компетенции са особените, характерните компетенции за предприятията и сектора, благодарение на които се различават от останалите фирми в другите браншове, а понякога и от другите фирми. Те придават спецификата на същността на предприятията и бранша. Допълнителните компетенции са спомагателни компетенции, които поддържат и подпомагат основните двигатели на развитието на компанията. Те също имат своята роля, която не бива да бъде подценявана.

Водещите компетенции не бива да бъдат обвързвани само и единствено със спецификата на сектора. За по-пълен и задълбочен анализ следва да се разгледат различните типове длъжности, които се срещат във фирмите за сектора. В повечето случаи в различните компании в сектора е възможно да се различават имената на длъжностите, поради което и цитираните тук длъжности са обяснени с цел показване на ролята на длъжността в предприятието.

Най-високо в йерархичната пирамида се намират ръководителите. В сектор "Дървообработване и мебелна промишленост" може да се определят следните водещи длъжности: ръководител развойна дейност и разработка, ръководител проектиране и ръководител производство.

Ръководител развойна дейност и разработка планира, координира и носи отговорността за целия процес, свързан с изготвянето на инженерен проект, напълно отговарящ от една страна на изискванията на клиента и от друга - на възможностите на използваната производствена технология в организацията. Тези ръководители са с висше техническо образование – инженери, с изискване за работа на компютър и познаване на компютърни програми, ползване на чужд език, дългогодишен опит в областта, комуникативност, способност за аналитично мислене и анализ, способност за взимане на своевременни адекватни решения и поемане на отговорност и умения за работа в екип.

Ръководител проектиране планира, организира и отговаря за процеса на проектиране. Необходимата компетентност за изпълнение на длъжността е да познава технологичните процеси, чрез които се осъществява производството, да е запознат с изискванията и ограниченията към проекта, наложени от конкретната производствена технология, с която ще се реализира продукта, да познава и работи с компютърни програмни пакети, подпомагащи процеса на проектиране. Изисква се висше техническо образование – инженер, ползване на чужд език, програми за проектиране, способност за аналитично мислене и анализ, комуникативност и умения за работа в екип.

Ръководител производство управлява технологичните процеси в производствения процес. В зависимост от естеството на производството може да има няколко ръководители, които да отговарят за различни технологични участъци и производствени линии. Той трябва да познава технологичния процес или процеси и влиянието им върху качеството на произвежданите продукти, основните техники за статистически контрол на процесите и тяхното конкретно прилагане (SPC), метода за анализ на потенциалните режими на отказ и ефектите от тях (FMEA), същността и изискванията на процесите-доставчици и процесите-клиенти. По образование ръководителят е инженер, търсените умения са организиране и обединяване на колектива в изпълнение на поставените цели, работа в екип, многогодишен опит, умение за преценка и анализ на различни ситуации и/или проблеми в производството и вземане на адекватни решения и отговорност.

Тези длъжности са водещи за фирмите и сектора, защото са в пряка връзка с бъдещото развитие на предприятията и съответно на сектора. Ръководител развойна дейност и разработка е отговорен за въвеждането на иновативния подход и метод на работа и усъвършенстването и модернизирването на предлаганите електронни продукти. Ръководител проектиране отговаря за прецизното и точно проектиране на продукта и възможността на иновацията да бъде приложена на практика в готов продукт. Ръководител производство е този, който благодарение на идеята и изготвения проект от другите двама ръководители, има задачата и отговорността да организира процеса по изпълнението.

Следващите в йерархията са специалистите и експертите. Изхождайки от анализа до сега, водещи специалисти ще бъдат началници на звена развой и разработка, проектантите, и отговорник производство. Това е оперативното ниво, което е проводника между ръководните намерения и изпълнителския потенциал. В общи линии изискванията към компетенции се запазват, както при ръководния персонал, но тук се набляга на детайлното познаване на процесите, в които участват. За фирмите, предлагащи сервизно обслужване, важни длъжности са техниците и сервизните инженери. Те трябва да познават характеристиките на предлаганите продукти и отговарят за гаранционното обслужване. Това са специалисти със средно и висше образование. Във връзка с анализираните особености на отделните подсектори може да се определят и основните изисквания към персонала, обслужващ сектора ЕПИ на съвременния етап.

### 2.7.3. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ЧОВЕШКИТЕ РЕСУРСИ В СЕКТОРА

---

#### **Изпълнителски персонал:**

- висока трудова дисциплина;
- бързо усвояване на нови умения;
- работа със специфично оборудване;
- екипна работа.

#### **Среден управленски състав:**

- задълбочени познания за съответните производствени процеси;
- настройка, контрол, анализ, оптимизация на производствените процеси;
- иновативност, анализ и решаване на проблеми.

#### **НИРД:**

- задълбочени познания по фундаменталните дисциплини;
- ръководни умения;
- задълбочено познаване на стандартите в областта на проектирането и на мебелното производство;
- иновативност, стремеж към усъвършенстване;
- компютърни умения ;
- владееене на чужди езици (английски, немски);

#### **Управленски състав:**

- икономическа и финансова грамотност;
- владееене на чужди езици;
- компютърна грамотност;
- иновативност, лидерство;

## 2.7.4. ОРГАНИЗАЦИЯ НА ОБРАЗОВАТЕЛНАТА И ПРОФЕСИОНАЛНА ПОДГОТОВКА

### 2.7.4.1. Висше образование

В България висше образование в областта на мебелната и дървообработващата промишленост предлагат следните институции:

#### **ЛЕСОТЕХНИЧЕСКИ УНИВЕРСИТЕТ, СОФИЯ**

Единствения по рода си в България. Той обучава инженери за горското стопанство, дървообработващото и мебелно производство, екология и опазване на околната среда, индустриален мениджмънт в горската промишленост и озеленителна архитектура, както и други специалности

От 1996/1997 Лесотехническият университет е въвел три образователни степени. В зависимост от продължителността на обучение се придобива първата степен - Бакалавър, втората степен – Магистър и третата степен Доктор.

Три факултета в Лесотехническият университет имат специалности, отнасящи се до дървообработващата и мебелна промишленост. Това са Факултетът по горска промишленост, Факултетът по горско стопанство и Факултетът по стопанско управление. Съответните специалности могат да бъдат видяни в Таблица 15.

#### **Факултетът по горска промишленост:**

Студентите придобиват технически квалификации и практически умения на широка инженерска основа чрез пространни курсове по математика, физика, механика на твърдото тяло и на флуидите. Запознават се из основи с естествения полимер: дървесината, като суровина и строителен материал, както и с възможностите за нейната преработка и преобразуване. Студентите също придобиват познания по конструкция на машини и технология на мебелното производство, интериорен дизайн, автоматизация на технологичните процеси, компютърни технологии и програмиране.

#### **Факултетът по Бизнес мениджмънт**

Студентите се запознават с модерни социални теории и управление на малки и големи предприятия; получават базови познания по икономика на бизнеса и пазара.

#### **Център за следдипломна квалификация**

Има за основна цел да разпространява научни познания в областта на горското стопанство, горската промишленост, инженерния дизайн, екологията и опазването на околната среда, ландшафтна архитектура, агрономството, ветеринарната медицина и индустриалния мениджмънт.

**Таблица 15.** Факултети и специалности в Лесотехническият университет в София (по информация от ЛТУ – София)

Факултет	Бакалавър	Магистър
Горска промишленост	Дървообработване и производство на мебели	1. Дървообработване 2. Производство на мебели 3. Дървообработващи машини и оборудване
Горска промишленост	Инженерен дизайн	Инженерен дизайн
Горско стопанство	Горско стопанство	1. Лесоползване и икономика на горското стопанство 2. Стопанисване на горите 3. Ловно и рибно стопанство
Бизнес мениджмънт	Бизнес мениджмънт	<ul style="list-style-type: none"><li>• Бизнес мениджмънт в горската</li><li>• Мениджмънт на околната среда</li></ul>

Подробна информация за описанието на всяка специалност има на интернет страницата на Лесотехническият университет: <http://www.ltu.bg>.

**Таблица 16.** Брой на приети и завършили студенти

Образователно квалификационна степен	приети		завършили	
	2000/2001	2001/2002	2000/2001	2001/2002
Дървообработваща и мебелна промишленост				
Бакалавър	68	65	53	49
Магистър	17	18		8
Инженерен дизайн				
Бакалавър	47	58		25
Магистър				16
Магистър след средно образование			20	

Източник: ЛТУ 2011

Квалификации и съответните степени на висшето образование могат да бъдат придобити в различни университети по специалности като стопанско управление и администрация, маркетинг, икономика и фирмено управление. Професионалисти с такива квалификации могат да бъдат наемани в дървообработващата и мебелната промишлености.

Специалността Индустриален дизайн в Националната художествена академия е съотносима в някаква степен към мебелната промишленост. Съгласно Акредитивните правила от 1999г., индустриален дизайн се предлага в 4 годишен курс на обучение за бакалаври, още година и половина за магистри и 3 години за докторска степен. Завършилите получават професионална квалификация като дизайнери на жилищно, индустриално и обществено пространство (външен и вътрешен дизайн), компютърен и пространствен дизайн и др. Допълнителна информация за програмата на специалността Индустриален дизайн може да бъде открита на следната интернет страница: <http://www.nha-bg.org>.

#### 2.7.4.2. Средно образование

През декември 2005г. Министерството на образованието науката прие Заповед № 25 (в сила от януари 2006г.), с която определя държавните образователни изисквания (ДОИ) за придобиване на квалификация по професия 543010 “Техник - технолог в дървообработването” като част от образователна област „Производство и преработка” и професионално направление 543 „Производство на изделия от дървесина” съгласно списъка на професиите за професионално образование и обучение по чл. 6, ал. 1 от Закона за професионалното образование и обучение по специалностите:

- 5430101 "Мебелно производство";
- 5430102 "Проектиране и производство на вътрешно обзавеждане";
- 5430103 "Производство на стилни мебели";
- 5430104 "Реставрация на стилни мебели и дограма";
- 5430105 "Производство на струнни музикални инструменти";
- 5430106 "Тапицерство и декораторство";



- 5430107 "Производство на врати и прозорци";
- 5430108 "Моделчество и дървостругарство";
- 5430109 "Дърворезни и амбалажни производства";
- 5410110 "Производство на плочи и слоиста дървесина";
- 5410111 "Производство на строителни изделия от дървесина".

ДОИ определят нивото на задължително професионално обучение в края на образователния процес за конкретната професия, което да гарантира на обучавания способността да практикува професията “Техник-технолог в дървообработването”. Държавните образователни изисквания за тази професия определят общи, браншови и специфични изисквания на професионалното обучение за професията, както и задължително обучение по западен език и изборни курсове. Съдържанието на всеки тип задължително професионално обучение включва необходимите професионални компетентности (знания, умения, професионални и лични качества) и тематичните области, формиращи съдържанието на преподаваните дисциплини/модули. Тези ДОИ са изготвени с активното участие на БКДМП и покриват за първи път ключови и важни области на обучение в сектора.

През 2003г. работна група по модернизирание на ДОИ, включваща професионални профили, е създадена под ръководството на НАПОО – Националната агенция за професионално образование и обучение.

**Таблица 17.** Видове училища, Източник: Министерство на образованието и науката

Вид училище	Общ брой	Планиран брой паралелки за 2005/2006	Планиран брой ученици за 2005/2006
Професионални гимназии за дървообработване или горско стопанство	19	58	1 435
Професионални гимназии по селско стопанство	9	10	260
Неспециализирани училища	7	8	154
Основни училища (след 6 или 7 клас)	6	7	169
Помощни училища	7	6	73
Общо	48	89	2 151

През учебната 2005/2006 година има спад в броя на професионалните и специализираните училища от средното образование в областта на мебелната промишленост, на дървообработването и горското стопанство с 38,4% в сравнение с 2001/2002 учебна година. Това се дължи на закриването на много паралелки поради намалелия брой ученици в българските училища.

Специализираните училища от средното образование по региони са разпределени предимно в населените места с големи дървообработващи и мебелни предприятия и в градовете близо до региони, богати на дървен материал. В региона на Пазарджик има 7 специализирани училища, обучаващи в професионалната област „Горско стопанство и дървообработване”, в пловдивския регион те са 6, в смоленския регион – 4 и в София – 4.

Въпреки, че в Бургас, Варна и Банско има само по една професионална гимназия броят на учениците е висок: съответно 104, 156 и 104. Не всички паралелки са с пълен брой ученици.

Сред специализираните училища от средното образование в областта на дървообработването, горското стопанство и мебелната промишленост професионалните гимназии по дървообработване и горско стопанство са най-многобройни. Те са на първо място по брой на различните специалности, брой на паралелки и на ученици.

Съществуват 7 неспециализирани училища и 6 основни училища, които имат специалности по професионално обучение за дървообработващата и мебелната промишлености. Основните училища са главно в региона на Пловдив и има едно в Ямбол и едно в Стара Загора.

В 7 помощни училища ученици със специални нужди се обучават за тапицери. В тези училища паралелките са с по-малък брой ученици.

Главните слабости в системата са, че тя все още не може да отговори на нуждите на пазара, въпреки забележителния напредък. Системата на средното и висшето образование все още не е достатъчно свързана с промишлеността.

На ниво училище съществуват две възможности и нива на професионално обучение и подготовка: за квалифициран работник и техник.

Квалифицирани работници се подготвят в професионални училища (СПТУ). Учебната програма предвижда минимум 1878 часа и максимум 2450 часа. Минималният брой часове по практика е 996.

Подготвят се следните професии:

**Таблица 18.** ПРОФЕСИИ В ПРОФЕСИОНАЛНИ УЧИЛИЩА

1. Механизатор в горското стопанство
2. Помощник- лесовъд
3. Оператор в мебелната промишленост <ul style="list-style-type: none"><li>• оператор в производството на корпусна и решетъчна мебел,</li><li>• оператор в производството на врати и прозорци,</li><li>• оператор в производството на тапицирани изделия</li></ul>
4. Оператор за обработка на дървесина <ul style="list-style-type: none"><li>• оператор в дърворезно, амбалажно и паркетно производство</li><li>• оператор в производство на дървесни плочи,</li><li>• оператор в производството на фурнир и слоеста дървесина</li></ul>

Техници се подготвят в професионални гимназии

Учебната програма предвижда най-малко 2703 часа и най-много 3400 часа обучение. Най-малкият брой часове практика е 1495.

Подготвят се следните професии:

**Таблица 19,** ПРОФЕСИИ В ТЕХНИЧЕСКИТЕ УЧИЛИЩА

1. Горско стопанство и дърводобив
2. Горско и ловно стопанство
3. Механизация на горското стопанство и дърводобива
4. Мебелно производство
5. Вътрешна архитектура

6. Тапицерство и декораторство
7. Механична технология на дървесината
8. Производство на музикални инструменти
9. Дърво резбарство
10. Реставрация на стилни мебели и дограма
11. Моделчеството и дървостругарство

Източник: БКДМП 2008

В България има повече от 40 професионални училища и гимназии профилирани в сектора. Двадесет от тях, които предлагат и обучение за възрастни, са дадени в таблицата по-долу:

**Таблица 20.** Водещи професионални училища

1	Професионална гимназия по вътрешна архитектура и дървообработване, Пловдив	5 г. техници: Производство на мебели, Производство на бичени материали Вътрешна архитектура Мека мебел и обзавеждане Механична технология на дървесината
2.	Професионална гимназия по горско стопанство и дървообработване „Н. Хайтов”, Варна	4 г. оператори Производство на врати и прозорци Производство на мека мебел 5 г. техници: Производство на мебели, Горско стопанство Механизация на горското стопанство, дърводобива и залесяване
3	Професионална гимназия „З. Зограф”, Плевен	5 г. техници: Производство на мебели, Интериорен дизайн
4	Професионална гимназия по дървообработване и вътрешна архитектура и “И. Вондрак” Русе	5 г. техници: Производство на мебели, Вътрешна архитектура Производство на стилни мебели Горско стопанство
5	Професионална гимназия по вътрешна архитектура и дървообработване, София	4 г. оператори Производство на мебели 5 г. техници: Мека мебел и обзавеждане Вътрешна архитектура
6	Професионална гимназия по дървообработване и обзавеждане, Смолян	5 г. техници: Производство на мебели,

7	Професионална гимназия по технология на горски продукти „Н. Вапцаров”, Банско	4 г. оператори Производство на мебели Дърворезба 5 г. техници: Горско стопанство Дърводобив и дървопреработване
8.	Професионална гимназия по дървообработване „Иван Вазов”, Велинград	5 г. техници: Производство на мебели, Вътрешна архитектура Производство на стилни мебели
9	Професионална гимназия по дървообработване „Г. Кондолов”, Бургас	4 г. оператори Производство на мебели Производство на врати и прозорци Производство на мека мебел 5 г. техници: Горско стопанство
10	Професионална гимназия по горско стопанство и дървообработване „С. Младенов” Тетевен	5 г. техници: Производство на мебели, Вътрешна архитектура Производство на стилни мебели Горско стопанство Дърводобив и залесяване
11	Професионална гимназия по горско стопанство, Берковица	5 г. техници: Вътрешна архитектура Горско стопанство Механизация на горското стопанство, дърводобива и залесяването.
12	Професионална гимназия по горско стопанство и дървообработване „Стефан Божков”, Батак	4 г. оператори Производство на мебели 5 г. техници: Горско стопанство Механизация на горското стопанство, дърводобива и залесяването.
13	Професионална гимназия по горско стопанство „Христо Ботев”, Велинград	5 г. техници: Горско стопанство Механизация на горското стопанство, дърводобива и залесяването.
14	Професионална гимназия „Юрий Гагарин”, Перник	5 г. техници: Производство на мебели
15	Професионална гимназия по механотехника, Сливен	5 г. техници: Производство на мебели Вътрешна архитектура

16	Професионална гимназия по дървообработване и строителство, Хасково	5 г. техници: Производство на мебели Вътрешна архитектура Горско стопанство
17	Професионална гимназия, Долна Баня	4 г. оператори Производство на мебели 5 г. техници: <ul style="list-style-type: none"><li>Горско стопанство, механизация на горското стопанство, дърводобива и залесяването</li></ul>
18	Професионална гимназия по дървообработване и горско стопанство „Г. Раковски”	5 г. техници: Производство на мека мебел и обзавеждане Вътрешна архитектура Горско стопанство
19	Професионална гимназия по дървообработване и лека промишленост “Т. Пеев”, Етрополе	5 г. техници: Производство на мебели
20	Професионална гимназия, Кубрат	5 г. техници: Производство на мебели

Източник: БКДМП 2008

### 2.7.4.3. Центрове за професионално обучение

В края на 2004 г. 64 центрове за професионално обучение имат издадени лицензи от НАПОО за професионално обучение и преподавателска подготовка в сферата на Горското стопанство, дървообработването и производството на мебели. Повечето такива центрове предлагат подготовка по повече от десет други специалности. Центровете работят основно при финансиране на преподавателската на безработни. Единствено изключение прави германо-българският център в Плевен. Обзаведен е с модерно оборудване, с модерни работилници и класни стаи и разполага с висококвалифицирани преподавателски кадри. Този център е собственост на Министерство на труда и социалната политика, финансиран е от държавния бюджет, и подготвя голям брой безработни.

#### Дизайн за мебели

Дизайнът ще добави повече стойност към българските продукти и ще постави по-добре България на световния пазар. Специалисти по „мебелен дизайн” се подготвят във Факултета по Горска промишленост, в специалност „производство на мебели”. Специалисти се подготвят и в Русенския университет „Ангел Кънчев” в катедра „Индустриален дизайн” и в Националната художествена академия, където има специалност „Индустриален дизайн”. От август до октомври 2005г. издателска къща АрхЛибри организира чрез интернет портала [www.bulfurniture.com](http://www.bulfurniture.com) първия конкурс за мебели и интериорен дизайн в България. Мотото на конкурса бе „БГ дизайнът в развитие” и развитието бе убедително потвърдено от 94 проекта на 56 участника – дизайнери, архитекти, студенти и аматьори. Наградата бе обявена на изложението „Светът на мебелите”. Двама дизайнери получиха наградата “Най-добър млад дизайнер на годината”. Главната идея на конкурса е да създаде връзка между българските дизайнери и българските производители.

Конкурсът се организира и наградата ще се дава ежегодно.

## 2.7.5. ФОРМИ НА ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ И СЪТРУДНИЧЕСТВО С УЧЕБНИ ЗАВЕДЕНИЯ И ЦЕНТРОВЕ ЗА ПРОФЕСИОНАЛНА ПОДГОТОВКА

С направените реформи и инвестиции в образователните системи и институции, които ги предлагат, се наблюдава увеличаване на професионалната квалификация на заетите в България и в частност в сектор "Интериорен дизайн". Тенденцията е в увеличаване на нивото на придобитата квалификация – от средно към висше образование, увеличаване на реализацията на завършващите висше образование и увеличаване на интереса на работодателите и служителите към допълнителни професионални обучения, които да допълнят липсващите или неусвоените нужни компетенции за длъжността. Въпреки положителната тенденция обаче, нивото на взаимовръзка между фирмите от сектора и тези институции не е ясно очертана. Целенасоченият подбор на кадри от учебната скамейка, както и допълнителното участие на служителите в професионални заведения за обучение и квалификация не е категорично поставен и изяснен в стратегията за бъдещо развитие на компанията или ако го има, то той не се следва напълно. В повечето ситуации работодателите прибягват до тези методи в кризисни ситуации – при липса на търсения специалист на свободния пазар на труда или при нормативно изискване от страна на правителството. Липсата на специалисти на пазара на труда се дължи и на миграционните процеси, тъй като много млади кадри се ориентират към завършване на висши учебни заведения в чужбина и търсене на реализация там. Други се ориентират към по-доходоносни длъжности в други сектори, малка част продължават реализацията си в училища, университети и научни заведения.

Друг фактор за непълната реализация на обучените е в недостига на средства за модернизиране на материално-техническата база на обучаващите институции, недостатъчна методическа подготовка на преподавателите и недостиг на средства за повишаване на квалификацията им, неефективен диалог с работодателите или слаб интерес от тяхна страна за повишаване на квалификацията, понякога и слаба мотивация от страна на служителите.

Често работодателите прибягват до обучение на собствените си служители неформално – участие в семинари, конференции, курсове или обучение на работното място.

Всъщност икономическия ефект от обучените кадри в сектора е ясен – колкото по-висока е тяхната квалификация, толкова по-конкурентна е предприятията на пазара и в сектора.

### **Главни проблеми в образователната система:**

1. Основната координация между сектора (предприятията) и звената за политическо и административно планиране (НАПОО, Министерството на образованието и науката и др.) се нуждае от по-нататъшно развитие и засилване (подобрен диалог).
2. Няма достатъчно специализирани университетски курсове по теми, свързани с дървообработващата и мебелната промишленост нито краткосрочни, нито дългосрочни, освен четиригодишното обучение във Факултета по Горско стопанство.
3. Съгласно мнението на представители на промишлеността дипломираните в четири годишното обучение по дървообработване, производство на мебели, дървообработващи машини и оборудване са частично неподготвени на практическо ниво. Учебните планове са отчасти остарели и не покриват съществени предмети, като например технология на сушене на дървесина.
4. Професионалните гимназии, фокусирани върху дървообработването и производството на мебели са недостатъчно добре оборудвани, технологиите и машините в работилниците са предимно остарели.

5. Съществува голямо несъответствие между броя на професионалните профили (средно образование, професионално обучение) предлагани в напредналите пазари (като Германия) сравнени с профилите в България.
6. Докато много от тези училища имат известен опит в професионалното обучение на възрастни, само 8 от тях предлагат професионално обучителни курсове в сферата на дървообработването и производството на мебели. Тези курсове са главно на ниско ниво за преквалифициране на безработни.
7. Нито една от професионалните гимназии не предлага специализирани или високо квалифицирани краткосрочни курсове по теми, свързани с дървообработващата и мебелната промишлености с цел подобряване на продуктивността, качеството, професионалните или управленски умения. Много от центровете за професионално обучение нямат нито необходимата инфраструктура нито обучителен персонал и ноу-хау, които да прилагат в обучителните курсове.
8. Единствено центърът в Плевен би имал потенциал да предоставя такъв вид курсове, но центърът главно обучава безработни. Също така главният професионален фокус е в сферата на строителни работници.



## Раздел 3. ХАРАКТЕРИСТИКА НА ПРОДУКТИТЕ

### 3.1. СЕКТОР ДЪРВООБРАБОТВАНЕ

#### 3.1.1. ИЗДЕЛИЯ ОТ ДЪРВЕСИНА

Дървесината от иглолистните и от широколистните дървесни видове има разнообразно приложение във вид на най-различни по асортимент и степен на обработка изделия - фурнир, паркет, шперплат, плочи от дървесни частици и от дървесни влакна, мебели, строителни материали и др.

##### **ФУРНИР**

Фурнирът е лист от дървесина с дебелина до 7 тт, получен чрез развиване, рязане или бичене на дървесина с приятен цвят и красива текстура. При получаването на фурнир чрез развиване се извършва предварителна подготовка на суровината като пластифициране - чрез загряване на трупите в камери с горещ въздух, на кисване във вода или попарване, белене на кората (ръчно или механизирано) преди или след пластифицирането, разкрояване на трупите и центриране на шперплатните секции. Самото развиване на фурнира е процес на рязане на дървесината, при която шперплатната секция извършва ротационно движение, а режещият инструмент (ножът) - постъпателно движение. Получава се фурнирно платно с широчина, равна на дължината на шперплатната секция, а дебелината му се определя от преместването на ножа за един оборот на шпинделите на развивачната машина.

При рязания фурнир, освен изброените подготвителни операции при получаването на фурнир чрез развиване на дървесината се извършва и т.нар. надлъжно разкрояване или призиране на трупите. Биченият фурнир се получава чрез разкрояване на дървесината с тънки лен-точни триони. Този фурнир е най-скъп, понеже се получава до 40 и повече процента отпадък. Освен това той е и най-доброкачествен - естественият цвят на дървесината е запазен, тъй като не е подлагана на предварителна хидротермична обработка.

Освен този фурнир, известен като мебелен, се получават и някои специални видове, като например т.нар. микрофурнир, вълновиден фурнир и блинд.

Микрофурнирът е развит фурнир с дебелина 0,08 тт, залепен върху натронова хартия с дебелина 0,05, 0,07 или 0,1 тт. Получава се от дървесината на дребнопорести дървесни видове. Употребява се за облицоване на стени, за подвързия на книги и за други специални цели.

Вълновидният фурнир се получава от дървесината на малоценни дървесни видове (бреза, бук, бор) чрез използване на вълновидно заточен нож. Негови основни параметри са: дебелина, дължина, профил, образуван от вълнообразната линия на повърхността на фурнира, и дълбочина на вълната.

Блиндът е фурнир с дебелина над 1,2 тт до 5 тт. В зависимост от предназначението си се разделя на блинд за канцеларски мебели с дебелина 2 тт и блинд за мебелни плочи с дебелина от 1 до 2,5 тт (тънък) и над 2,5 до 5,0 тт (дебел) с градация през 0,5 тт.

При всички случаи след получаване на фурнирното платно или лист се извършват изсушаване, обрязване, окачествяване, маркировка и опаковка на фурнира. В зависимост от притежаваната текстура фурнирът е тангенциален, радиален, полурадиален или спирален; по дебелина - мебелният е от 0,6 до 1,2 тт, а блиндът, както бе посочено, от 1,2 тт до 5 тт.



Фурнирът се използва при производството на шперплат, мебели и мебелни плочи, огънатослепени детайли, за облицовка на концертни зали, при някои художествени занаяти и др. Фурнирът за мебели се произвежда в три качества - първо, второ и трето, а блиндът - в едно качество - първо.

### **ШПЕРПЛАТ**

Шперплатът е слоеста дървесина, съставена от слепени помежду си три или повече развити фурнирни листа, разположени успоредно на равнината на плочата, като дървесните влакна в съседните листове сключват помежду си определен ъгъл. Ако в строежа на шперплата участват и други материали - метална мрежа за армиране, фурнирни листове от друг вид дървесина, рязан фурнир и др., тяхното разположение трябва да бъде на еднакво разстояние от равнината на симетрия. По този начин се създават условия за равномерно разпределение на напрежението, създадено от набъбването или от съсъхването на фурнирните листове, т.е. предотвратяват се измятането, свиването и напукването на шперплата.

Производството на шперплат се свежда до подреждането и слепването на фурнирните листове с естествени или със синтетични лепила и пресуване, което обикновено се извършва на два пъти. Първото (студеното) пресуване се осъществява в хидравлични преси при налягане от 1,0 до 1,5 МРа.с продължителност от 300 до 600 секунди! Същинското (горещото) пресуване на шперплата се извършва в едноетажни или в многоетажни хидравлични преси при налягане от 1,7 до 2,5 МРа, температура 110-115 °С и продължителност от 60 до 330 секунди в зависимост от вида на лепилото, дебелината и броя на фурнирните листове, тяхната влажност и др. Заключителните операции при производството на шперплат включват обрязване, сортиране, кърпене, снаждане, шлифование и маркиране. При всеки лист шперплат се различават следните елементи: лице - по-качественият лицев фурнирен лист, гръб - обратната страна на лицето на шперплата, среда - вътрешните фурнирни листове, разположени между лицевите, равнина на симетрия - равнината, която минава през средата на шперплата по отношение на дебелината му. Класифицирането на шперплата най-често се извършва по следните по-важни признаци: строеж - равнослоен, неравнослоен, трислоен и многослоен, четен или с нечетен брой листове; вид на лепилото - синтетично или белтъчно; дървесен вид - буков, брезов, тополов и др.; степен на обработка - необрязан, обрязан, нешлайфан или шлайфан (едностранно или двустранно); направление на дървесните влакна в лицевите фурнирни листове - надлъжен или напречен. Шперплатът се класифицира и по предназначение - обикновен и специален. Обикновеният шперплат се използва в мебелното производство, вагостроенето, корабостроенето и др. Към шперплата със специално предназначение се отнасят шперплатът, облицован с рязан фурнир, хартия или метално фолио, армираният шперплат и др., към които се предявяват специални качествени и технически изисквания.

### **ПАРКЕТ**

Паркетът е най-масово използваният материал за подови настилки. Представлява малка бичена дъска с взаимно успоредни рендосани широки страни и профилирани чела и тесни страни, чрез които се съединява със съседните детайли при подреждането му за образуване на паркетен под. Изработва се от дъб, бук, бряст, ясен, клен и други широколистни дървесни видове.

Буковият паркет се произвежда от парена дървесина. За да бъде паркетът качествен, необходимо е необработените детайли, от които се получава, да бъдат добре изсушени - със

съдържание на влага до 10 %. Това се постига по изкуствен начин, който е предшестван от сушене на паркетините при естествени условия.

Паркетът бива два вида - обикновен и мозаичен:

Обикновеният паркет в зависимост от профила на тесните стени и чела за свързване се разделя на пет групи (типа): с нут и перо - най-масово произвеждан, с нут и летва, при който за пера се използват отделни малки летвички, паркет с фалц (клинообразен нут) в долната част на дъсчиците, предназначен за закрепване с асфалтова или друга подпаркетна замазка, с коси страни и чела, предназначен също за укрепване чрез подпаркетни замазки, и с перо и кос фалц (нут) - един от най-стабилните видове паркет, използван за нареждане върху т.нар. черно дюшеме. Произвежда се с дебелина 16, 18 и 22 тт и ширина от 30 до 60 тт с градация през 5 тт.

Мозаичният, или ламелният паркет е сбор от дъсчици (ламели) с прави, надлъжни и напречни тесни страни и еднакви размери, шахматно подредени една до друга и фиксирани чрез залепване върху гумирана хартия или върху друг еластичен материал, който остава в конструкцията на паркетния под. Дължината на ламелите на мозаичния паркет е 100 или 150 тт при съответна ширина 20, 25 или 30 тт, и дебелина - 10 тт, което води до икономия на около 50 % дървесина в сравнение с обикновения паркет.

### **ДЪРВЕСНИ ПЛОЧИ**

Производството на дървесни плочи е един от най-рационалните методи за оползотворяване на отпадъците от дървесина. Представлява листов материал, получен от дървесни частици или от частици от други растения с лигноцелулозен строеж, свързани помежду си предимно със синтетични лелила. Това са т.нар. плочи от дървесни частици за разлика от плочите от дървесни влакна, при които добавените към влакнестата маса свързващи вещества подобряват физико-механичните характеристики на плочите.

Плочи от дървесни частици (ПДЧ). Плочите от дървесни частици представляват листов дървесен материал, произведен чрез горещо пресуване на дървесни частици (едри стружки, талаш, стърготини, насечени или игловидни частици и други подобни). При производството на плочи от дървесни частици отпадъчната суровина се освобождава от кората и други примеси, след което се нарязва. Окончателното раздробяване, или т.нар. дезинтегриране, се извършва в специални машини дезинтегратори, в които се получава разкъсване на частиците надлъжно на влакната. Следват изсушаване на частиците в барабани, роторни, тръбни, дъгови и други сушилни, сортиране и олепиляване, т.е. покриване на повърхността им с лепилен разтвор. Осъществява се в специални смесители, след което се извършват дозиране и разпределение на дървесните частици за получаване на т.нар. дървесен килим. Той се подлага на пресуване, което бива два вида: предварително, или студено - при налягане от 1 до 4 МПа, и горещо - при температура от 155 до 180 ± 5 °С и налягане от 1 до 3 МПа. За отстраняване на вътрешните напрежения и за подобряване на показателите за качество след изваждане от пресите се извършва конденциониране на ПДЧ, а след това - обрязване, разкрояване, калиброване и повърхностно облагородяване (фурнироване, облицоване със синтетични фолия, лакиране или ламиниране).

Ламинирането е вид повърхностно облагородяване, при което ПДЧ се облицоват чрез пресуване, най-често с хартии, импрегнирани със синтетични смоли. Ламинирането може да бъде едностранно или двустранно, с гланцова или матова повърхност: ПДЧ се класифицират по различни показатели. Така например в зависимост от тяхната структура се разделят на еднослойни и многослойни - двуслойни, трислойни и петслойни, с постепенен преход на

слоеве от един в друг. Според метода на пресуване плочите се разделят на плоскопресувани, при които посоката на пресуване е перпендикулярна на повърхността на плочата, а частиците са разположени преимуществено успоредно на повърхността, буталнопресувани плочи, при които посоката на пресуване е успоредна на повърхността на плочата, а частиците са разположени предимно перпендикулярно на повърхността, и пресувани във валцови преси. В зависимост от състоянието на повърхността плочите биват нешлифовани, шлифовани или плоско фрезувани, лакирани или боядисани, облицовани под налягане с твърди материали (фурнир, импрегнирана декоративна хартия, фолио и др., а в зависимост от предназначението - плочи с общо предназначение, плочи за вътрешна употреба, плочи за носещи конструкции или облицовки в строителството (в суха или във влажна среда) и плочи със специално предназначение (с повишена товароустойчивост, биоустойчивост, огнеустойчивост, шумоизолационни плочи и др). Плочите от дървесни частици се класифицират и по отношение на тяхната плътност: леки - до 550 кд/т<sup>3</sup>, средно тежки - над 550 до 700 кд/т<sup>3</sup>, и тежки - с плътност над 700 кд/т.

Плочи от дървесни влакна (ПДВ). Плочите от дървесни влакна са листов материал с дебелина, равна или по-голяма от 1,5 тт, произведен от лигноцелулозни влакна при висока температура и/или налягане. Сцеплението между отделните частици е резултат от спресването на влакната и от техните вътрешни сили на привличане или от прибавените към влакната синтетични слепващи вещества. При производството на плочи от дървесни влакна освен дървесина се използват и някои спомагателни материали като колофон, парафин, цирезинова композиция, талово масло, алуминиев сулфат и др. В зависимост от средата, в която се получава и транспортира влакнестата маса, приложение намират главно два метода за получаване на ПДВ: мокър - във водна среда и горещо пресуване, и сух - във въздушна среда и горещо пресуване. И при двата метода много от операциите за получаване на ПДВ са идентични с операциите при производството на ПДЧ. Тук обаче се извършват предварително пропарване и механично или химико-механично развлакняване на дървесината чрез дефибратори, рафиньори и холендри.

Накрая плочите се подлагат на закаляване - обработване в продължение на 4 до 7 часа при температура 150-170 °С, на овлажняване (след закаляване влажността на плочите е максимум 1 %), на импрегниране, на обрязване и разкрояване. ПДВ, произведени по мокрия метод, се разделят на две основни групи - меки плочи (порести или изолационни) с плътност до 400 кд/т<sup>3</sup>, полутвърди - с ПЛЪТНОСТ над 400 до 900 кд/т<sup>3</sup>, и твърди плочи - с ПЛЪТНОСТ над 900 кд/т<sup>3</sup>. Плочите от дървесни влакна, получени по сухия метод (съдържанието на вода при образуването на дървесния килим е по-малко от 20 %), имат плътност до 600 кд/т<sup>3</sup>. Плочите от дървесни влакна могат да бъдат още облагородени или не-облагородени, с гладка или с релефна повърхност, лакирани или нелакирани и т.н.

Лакираните плочи - гланцови или матови, с декоративен ефект (едноцветен или имитиращ текстура на скъпи дървесни породи), са покрити с полиуретаново, полиестерно или друг вид лаково покритие. Релефните ПДВ имат различно оформена лицева повърхност - например раи-рана, тип "рогозка" и др. Използват се за вътрешна облицовка на транспортни средства, жилищни помещения и др. подобни.

Ламинираните плочи от дървесни влакна са облицовани с хартия, импрегнирана с реактивни синтетични смоли, към които се предявяват следните по-важни изисквания: да са устойчиви на горещи предмети, да не се променят от горяща цигара, да не губят своя гланц под въздействието на водна пара с температура, по-ниска от 70 °С, и др.

За означаване на плочите от дървесни влакна се използват следните символи: мека плоча от дървесни влакна - 5В, мека плоча от дървесни влакна с подобрени свойства - 5В.1; полутвърда плоча с малка плътност - МВ, с висока плътност - МВ.Н, полутвърда плоча с голяма плътност и с подобрени свойства -МВ.1, твърда плоча от дървесни влакна -НВ, плоча от дървесни влакна със средна плътност - МОР, плоча от дървесни влакна със средна плътност с подобрени свойства - МОР.1.

На пазара се срещат и плочи от пъздерни частици, двустранно облицовани с рязан фурнир с дебелина 0,8 тт или с фурнир, получен чрез развиване на широколистна дървесина, с дебелина 1 тт; плочи мебелни с плътен или с клетъчен строеж, със свободно наредени или съединени летви от иглолистна или широколистна дървесина, с ивици от шперплат или от твърди и меки плочи от дървесни влакна, облицовани с шперплат или с блинд; плочи шпервани или блиндовани - плътни мебелни плочи, облицовани също с шперплат или с блинд.

Към плочите от дървесни частици и от дървесни влакна освен нормираните в съответните стандарти физико-механични характеристики се предявяват и следните изисквания: да имат правоъгълна форма и правилно отрязани краища, без вътрешни разслоявания, повредени ръбове и недо-пресовани участъци. Ламинатът при ламинираните плочи трябва да е добре фиксиран, без наличието на подкожушени или разлепени участъци, а лакът при лакираните плочи - да е равномерно нанесен, без стичане, наличие на пукнатини, чужди включения, мехурчета и др.

В зависимост от притежаваните свойства и допустими недостатъци релефните и ламинираните плочи се окачествяват в едно качество - първо, а останалите плочи - в две качества - първо и второ.

### 3.1.2. ДЪРВОДЕЛСКИ ИЗДЕЛИЯ

---

Към дърводелските изделия или дограмата спадат различните видове врати, прозорци, ламперии, дървените подове и тавани и др.

Вратите са строителни елементи, предназначени за преграждане на проектирани в стените комуникационни отвори. По местоположение вратите, изработени от плътна или друга дървесина, биват вътрешни и външни, според броя на крилата, лежащи в една равнина -едно-, дву- и трикрилни, по броя на катове на крилата - еднокатни и двукатни, според начина на отваряне - с крила, отварящи се на крайна вертикална ос (леви, десни, летящи), въртящи се, плъзгащи се и врати, отварящи се по хоризонтална ос.

Прозорците преграждат строителните отвори в стените, предназначени за пропускане на естествена светлина в помещенията.Класифицирането им се извършва по същите признаци, както при вратите. Разделят се на външни, вътрешни и прозорци-врати (балконски); едно-, дву-, трикрилни и т.н.; еднокатни (с единично или с двойно остъкляване) и двукатни; неотварящи и отварящи се прозорци - по крайна или средна вертикална ос, по долна, средна или горна хоризонтална ос, чрез странично плъзгане и т.н. Ламперията се изработва от плътна дървесина или от фурнировани и облицовани с фолио плочи от дървесни частици и от дървесни влакна. Лицевата им част може да бъде лакирана, най-често с безцветен лак. Използва се за облицовка на стени.

#### **ДЪРВЕН СТРОИТЕЛЕН МАТЕРИАЛ**

В зависимост от степента на обработка, формата на асортимента и неговите размери използваният в строителството дървен материал се разделя на няколко групи.

Объл дървен материал. Това са части от отсечени стъбла или от дебели клони. Разделят се на обли материали за пряка употреба, за бичене, за развиване и рязане, за производство на дървесни плочи и за химична преработка.

Към облите материали за пряка употреба се отнасят минните подпори, предназначени за укрепване на подземни работи, облите греди - за използване в строителството без разбичване, пилотите - за хидротехнически съоръжения и мостове, стълбовете - електропроводни, съобщителни и др., саръците - от иглолистна дървесина, за сушене на тютюн и други селскостопански работи, мертеците - от широколистна дървесина, използвани в строителството и в селското стопанство. Облите дървени материали за бичене се означават като трупи с допълнително наименование, определящо тяхното предназначение - трупи за самолетостроенето, за оръжейни нужди, за спортни принадлежности, за траверси, за моливи, за музикални инструменти и др. Облите материали за развиване и за рязане се разделят на трупи за фурнир, за шперплат, за кибрит и за талаш. Трупите за химична преработка се използват за извличане на дъбилни вещества, при производството на целулоза и дървесни плочи, за суха дестилация и др.

За всички видове объл материал в съответните стандарти са посочени видът на дървесината и на дървесните видове, от които се получават, размерите за минимална и максимална дължина и диаметър в тънкия край и в дебелия край на асортимента, допустимите недостатъци и някои допълнителни изисквания при материалите със специално предназначение. Така например при трупите за самолетостроенето се нормира т.нар. самолетостроителна зона, характеризираща се с броя на годишните пръстени на 1 ст.

#### **Цепен дървен материал.**

Това са разцепени секции от стъбла и дебели клони, предназначени за пряка употреба, механична и химична преработка и за отопление.

#### **Фасониран дървен материал**

Фасонираният дървен материал се получава чрез дялане - дялан фасониран материал, или чрез бичене - бичен фасониран материал.

Към фасонирания дървен материал се отнасят следните по-важни асортименти: Греди, бичмета и летви. Изработват се от иглолистна и от широколистна дървесина чрез дялане (при гредите) или чрез бичене. Имат призматична форма и различни размери за дължина и напречно сечение в зависимост от вида на асортимента и на дървесината, от която са получени. Така например гредите, бичметата и летвите по дължина се разделят на къси и дълги с граница при гредите до и над 3,5 гп, а при бичметата и при летвите - до и над 2,5 т. Произвеждат се с дължини от 1 до 6,5 т с градация през 0,25 т.

#### **Дъски**

Дъските имат форма на правилна призма и широчина, значително по-голяма от дебелината. Класифицират се по различни показатели. Например по вида на дървесината и дървесните видове се разделят на иглолистни (борови, смърчови, елови) и широколистни (букови, дъбови, ясеняви, топови); по размери: за дъските от широколистни дървесни видове - дължина от 1 до 6 т с градация през 0,1 т и/или 0,25 т, дебелина до 100 тт с различен интервал на градация и широчина от 60 тт и нагоре през 10 тт, за дъските от иглолистна дървесина - дължина от 1 до 6,5 т с градация през 0,25 и/или през 0,30 т, дебелина до 100 тт и

различна широчина - до 300 тт, в зависимост от дебелината на дъските; по степен на обрязване дъските биват обрязани и необрязани, или янове. В зависимост от частта на трупа, от която се получават, дъските биват сърцевинни, които включват сърцевината на стъблото, централни, при които сърцевината е разделена между две съседни дъски, странични - дъските, получени от двете страни на централните, и капак - най-външните части на трупите. В отделна група са обособени буковите парени дъски, чиято класификация за размери е както при широколистните дъски. Използват се в мебелното производство, вагостроенето, корабостроенето и на много други места.

Количеството на паркета, фурнира и блинда, на мебелните плочи с плътен или с клетъчен пълнеж, на лакираните плочи от дървесни частици и" на релефните плочи от дървесни влакна се определя в квадратни метри. Количеството на останалите материали се определя в кубически метри. За целта при облия материал се използват ръчни уреди (клучи) или автомати. При използването на клучи диаметърът на трупа се измерва в средата - при иглолистните без кората, а при широколистните с кората. Когато трупите са по-дълги от 5 гп, средният диаметър се измерва на секции с дължина 4 т, като по-късата секция остава винаги откъм тънкия край.

Автоматите за измерване на обема се разделят на устройства за кубиране на пакети от трупи - ксилотрични и тегловни, и уреди за индивидуално кубиране с механични или с фотоелектрически датчици.

#### **Окачествяване на изделията от дървесина**

Окачествяването на изделията от дървесина се извършва по отношение на притежаваните недостатъци, на вида и състоянието на дървесината, точността на изработване на отделните асортименти, на техния външен вид, отклонение от размерите и притежаваните физико-механични свойства - плътност, твърдост, влажност, набъбване, якост на огъване, водопоглъщане и др., нормирани за различните асортименти в съответните стандарти или други нормативни документи.

В зависимост от това мебелните плочи от пъздер и релефните от дървесни влакна, плочите от мозаичен паркет и блиндът се окачествяват в едно качество. Останалите плоскости от дървесни частици и влакна се окачествяват в две качества - I<sup>А</sup> и II, с изключение на трислойните плочи от дървесни частици - в три качества: екстра, I и II. В две качества - I и II, се окачествяват и дяланите греди от иглолистна и от широколистна дървесина, гредите, бичметата и летвите. Бичените дъски от широколистни дървесни видове и парените букови дъски се окачествяват в три качества: съответно I, II и III и екстра, I и II, а бичените дъски от иглолистна дървесина - в четири качества: екстра, първо, второ и трето. Шперплатът се окачествява в пет качества, които се означават съответно А, АВ, В, ВВ и С.

Съхраняване, маркировка и транспортиране на изделията от дървесина. В зависимост от вида на материала и на отделните асортименти съхраняването може да бъде водно - потопени във вода или чрез оросяване - предимно при объл дървен материал (вж. предпазване на дървесината), или сухо - подредени на стифове, ракли и други фигури със самостоятелен покрив, под навес или в закрити помещения - при фасониран дървен материал, дървесни плоскости, паркет, фурнир и др. Маркировката за качество, размери, количество и други означения обикновено се нанася с трайна боя върху челото или широката част на асортимента или върху неговата опаковка.

Така например бичените материали от съответните качества се маркират на едно от челата с трайна боя, както следва: екстра качество със светлосиня боя, първо качество - с

червена боя, второ качество - със зелена боя, трето качество - с черна боя, и четвърто качество - с кафява боя. При фурнира и блинда маркировката най-често е във вид на етикет, поставен на горния лист на всяка от връзките, съдържа следните данни: брой на листовите, размери на листовите в т1, количество в т2, марка на производителя и дървесен вид. При плочите от дървесни частици и от влакна маркировката е във вид на печат, поставен на един от ъглите върху лицевата страна на всяка плоча(при лакираните плочи на нелицевата страна), съдържащ следните данни: предприятие, производител, качество и размер на плочите. Същите данни и същото изпълнение има и маркировката при шперплата.Транспортирането на трупи, греди, траверси и др. подобни материали най-често се извършва в открити превозни средства. Всички останали изделия от дървесина - паркет, фурнир, шперплат и дървесни плоскости, се превозват в чисти и закрити превозни средства.

## 3.2. СЕКТОР МЕБЕЛИ

### МЕБЕЛИ

Мебелите са конструирани и сглобени в определен модел изделия, предназначени за задоволяване на лични и на обществени потребности. Към тях се предявяват определени изисквания: утилитарни, свързани с функционалното предназначение на мебелите и по-специално с техните размери, конструкция, материали и др.; естетични, отнасящи се до вида на мебелите, тяхното оцветяване, форма и др., т.е. до възможността за свързването им с интериора с оглед на тяхното предназначение; ергономични, определящи удобството при ползване на мебелите, осигуряването на най-малка умора при работа и максимално възстановяване на работоспособността, безвредно и безопасно ползване, трудно замърсяване и лесно почистване; технико-икономически, които съдържат комплекс от показатели, отнасящи се до стойността на мебелите, възможността за механизация и автоматизация на производствения процес, намаляване на загубата от материали и др. Към мебелите се предявяват и определени изисквания за надеждност, свързани с тяхната трайност, възможност за ремонт, сигурност при експлоатация и т.н. Реализирането на този комплекс от изисквания зависи от различни фактори като конструкция на изделието, начин на производство, прилагане на съвременни високопроизводителни рационални методи и технологични решения и др. Материали, използвани при производството на мебели. При производството на мебели се използват различни основни и спомагателни материали като дървесина, метали, пластмаси, обков, текстил, пълнежни материали и др. Дървесината, използвана във вид на фурнир, дъски, шперплат, дървесни плоскости и др., е основният материал при производството на всички видове мебели от дърво.

### Текстилни материали

Употребяват се главно при производството на мека мебел. Различават се по вид на материала, сплитка, допълнителна обработка, разцветка и др. Използват се главно изкуствени кожи, по-рядко и естествени, като облицовъчен материал при производството на мека и полумека тапицирана мебел.

### Пластмасови материали

Пластмасите навлизат все по-широко в мебелното производство. Използват се във вид на масивни елементи, облицовъчни плоскости или специални профилни детайли, включително и за обков.

### Метални материали.



Използват се като конструктивни детайли, фурнитура и съединителни елементи - гвоздеи, види, болтове, скоби и др. Приложение намират и при изработването на пружини, които придават на меката мебел необходимата еластичност при натоварване. Различават се по форма - цилиндрични, едноконусни, двуконусни, зигзагообразни, по брой на извивките и по дебелината на телта, от която са направени. За тапициране на някои по-леки елементи на мебелите се използва и т.нар. пружинен пакет - блок, получен от непрекъснатото изплитане с тънка стоманена тел. От различни метали се изработва и т.нар. мебелен обков бива два вида: вътрешен, използван най-често за съединяване на конструктивните елементи на мебелите, и лицев, който освен по функционалното си предназначение се използва и за декоративно оформление на мебелите.

### **Пълнеж**

Пълнежът има предназначението да придаде определена форма на изделието като цяло или на отделни негови части, да ги направи по-меки и еластични. Използват се различни материали като морска трева, африк, вата, конски косми, формувани гумирани и синтетични порьозни материали и др. При производството на мебели се използват и различни видове лепила - естествени и синтетични, политури - целулозни, шеллакови и др., бои, грунд, канап, колани, стъкла, огледала.

### **Производство на мебели**

Производството на мебели винаги е предшествано от тяхното проектиране. Това е особено отговорен етап, при чието осъществяване се вземат под внимание предназначението на мебелите, материалите, от които ще се изработват, и условията за тяхната експлоатация, възможността за унифициране и стандартизиране на детайлите, агрегатите и секциите, осигуряването на формоустойчивост (при тапицираните мебели) и надеждност на основните елементи, прилагането на съвременна промишлена технология при тяхното производство и т.н. От особено значение е и стилът, в който трябва да бъдат изработени мебелите, т.е. тяхното външно оформление, форма и размери. Определя се от исторически обособили се признаци, отразяващи бита, националните черти, художествените вкусове и творческото виждане на даден народ за определен период. Така са се обособили известните стилове в мебелното производство - древногръцки, римски, романски, египетски, готически, барок, рококо и др. За по-голяма част от мебелите, изработени в тези стилове, е характерно използването на плътна дървесина. Обикновено те са тежки, често пъти излишно украсени със скулптурни елементи, животни, инкрустация, включително и позлатяване. Съвременните мебели се характеризират с рационалност на формите и пропорциите, красив външен вид и лекота, взаимозаменяемост на отделни детайли, възможност за трансформиране и др. Това се постига в резултат от използването и прилагането на нови материали и технологии, на подходящо съчетаване на различни по цвят, вид и текстура материали, на тяхната допълнителна обработка и др.

Технологичният процес на производство на мебели включва различни по вид, предназначение и начин на изпълнение операции, отнасящи се до подготовката и разкрояването на основните материали, до първата и втората механична обработка, до подготвителната и пресовата работа, шлифоването, сглобяването и повърхностната обработка на готовите изделия.

Подготвителното разкрояване на основните материали включва подбирането и изсушаването на дървесината и нейното разкрояване на призми, от които се изработват отделните детайли.

Първата механична обработка обединява операциите, свързани с изработването на



самостоятелни детайли - най-малките неделими първични структурни елементи с определена форма и профил. Подготвителната и пресовата работа са свързани с подготовката и сглобяването на детайлите в агрегати, т.е. в завършени конструктивни елементи, получени от два и повече детайла (рамки, мебелни плочи и др.), както и свързването на агрегатите с детайли или на агрегати с агрегати, при което се получават т.нар. секции - конструктивни елементи, които могат да се използват самостоятелно или като съставна част на дадено изделие.

При свързването на детайлите в агрегати и на детайлите и агрегатите в секции освен различни адхезиви и крепежни елементи се прилагат и специални сглобки като фалц, нут и перо с чуждо или със собствено парче (нутът и перото могат да бъдат правоъгълни, клиновидни, гратови), грат, зъби - обикновени, скрити или полускрити, дибли - плоски или кръгли, и други.

#### **Вторичната механична обработка**

Включва всички операции, свързани с обработването на вторичните структурни елементи, т.е. на агрегатите, и по-специално с форматното обрязване и профилиране на кантовете на фурнированите мебелни агрегати (плочи), облицоването на кантовете и изработването на твори за диблите и за мебелния обков.

Шлифоването има за цел да подготви лицевите повърхности за нанасяне на съответните покрития. Сглобяването е процес на "събиране" на отделните детайли и агрегати в готово изделие. Тапициране - процес, при който се изработва конструктивен елемент на дадена мебел от материали с еластични свойства, осигуряващи необходимата мекота и формоустойчивост.

Повърхностна обработка - включва операциите, свързани с облагородяването и нанасянето на съответните покрития по лицевите и по вътрешните повърхности на мебелните детайли и агрегати - байцване, лакиране, полиране, матиране, инкрустиране, пирографиране и др.

#### **Класификация на мебелите**

Класификацията на мебелите се извършва по следните по-важни признаци: по място на използване - битови (легла, кушетки, дивани, гардероби) и обществени - за хотели, служби и обществени сгради (бюра, стелажи, мебели за училища, болници и т.н.); по функционално предназначение - мебели за отдих, работа, хранене, за съхраняване на облекла, книги и др. предмети, по вид на преобладаващите при производството материали - мебели от дървесина, от пластмаса, от метал, комбинирани, по характер на производството и технологични признаци - столарски, изработени от отделни части, свързани помежду си чрез сглобки, лепене, гвоздеи, винтове или комбинирано, вита, тапицирана и плетена мебел и т.н.; по конструктивни признаци - мебели разглобяеми, неразглобяеми, секционни, съваеми, вградени, мебели с плътна, рамкова или смесена конструкция и т.н. Към витата мебел се отнасят мебелите, в които преобладават конструктивни елементи, изработени чрез извиване. Те могат да бъдат от масивна дървесина, витослепени или пресоформувани. Изработването им включва следните фази: подготовка на дървесината, формуване, обработка и свързване на детайлите и завършване на готовото изделие. Условно се разделят на две големи групи - чисто вита мебел и витостоларска мебел: столове, фотьойли, канапета и др.

Плетената мебел се характеризира с конструктивни елементи, изработени чрез изплитане на подходящи материали - върбови пръчки, ракета, пластмасови шнурове, ленти от плътна дървесина (фурнир, блинд) и др. Изработването им включва подготовка и обработка на материала - освобождаване от кората, рязане, цепене; изработване на скелета на мебелите

- от по-дебели пръчки или от масивна дървесина; плетене - просто, шахматно, ажурно или комбинирано, и завършване - почистване, избелване, лакиране и др.

От плетена мебел се изработват кошчета за бебета, столчета, люлки, маси, канапета, кресла, шезлонги и др. Отличават се с лекота и устойчивост на атмосферни влияния. Към меката мебел спадат всички мебели, които имат меки (тапицирани) конструктивни елементи. Производството им обхваща два етапа - изработване на дървената част, както при столарската и при витата мебел, и тапициране. Последното може да бъде без пружини - в случаите, при които основната пружинираща част е изградена от естествени или от синтетични пълнежни материали, и тапицерия с пружини, при която основната пружинираща част е изградена от тапицерски пружини. В зависимост от основата тапицерията може да бъде на твърда, полутвърда или на еластична основа, със свободен пълнеж, пълнежна блокове или формуван пълнеж. По отношение на мекотата (степен на деформация) се различават полутвърда, полумека и мека тапицерия.

### **Асортимент на мебелите**

При мебелите съществува голямо разнообразие по отношение на материала, от който са изработени, тяхната конструкция, размери, предназначение и др. За стоковедната практика и за търговията с мебели най-голямо значение има класифицирането им съгласно българските държавни стандарти по функционално предназначение, а именно: мебели за сядане, отдих и спане. Към тази група се отнасят мебелите, които служат за сядане при работа или почивка, и мебели за спане или отдих в легнало състояние - легла, кушетки, дивани, столове, кресла и др.

### **Столове**

Столовете са най-масово употребяваните мебели за сядане. Биват обикновени или с вити детайли, от масивна или от слоиста дървесина, плетени, с твърда или полутвърда тапицерия, несгъваеми или с променливи функционални размери и др.

### **Табуретки**

Табуретките са мебел за сядане без облегалка. Имат мека, полумека или твърда тапицерия, с кръгла, квадратна или правоъгълна форма на седалката, с три или с четири крака. Обикновено са по-ниски от столовете. Табуретките за пиано са изработени с въртяща се на винт седалка.

### **Кресла**

Креслата също са мебели за сядане с облегалка и с подръчки, предназначени за работа и за почивка в седнало състояние (фотьойли). Разделят се на лесноподвижни (на колела), люлеещи се, без или със облегалка за глава (фетерщул), монолитни, сгъваеми, с променливи функционални размери и др.

### **Канапета**

Използват се за почивка в седнало състояние на повече от един човек. В зависимост от това биват дву-, три- и четириместни, тапицирани или нег тапицирани, със или без подръчки, неподвижни, лесноподвижни, разглобяеми или сгъваеми. Трансформираща се мебел за сядане. Конструктивните елементи на този вид мебели са свързани помежду си по начин, който позволява да се изменят техните функции - кресло-легло, кресло-легло с двойна седалка или облегалка, канапе-легло и др.

### **Легла**

Изработват се от масивна дървесина или от фурнировани дървесни плоскости. Състоят се от следните конструктивни елементи: чела (предно и задно), царги, крака, носещи летви и фризи, които не са задължителни при всички модели легла. По размер биват единични, средни, двойни и детски. Могат да бъдат още сгъваеми, комбинирани, двуетажни и др.

### **Кушетки**

Кушетките са единични легла, които по конструкция наподобяват диваните, но са по-тесни от тях. Обикновено са тапицирани, със или без възглавници.

### **Шезлонги**

Шезлонгът е кресло с олекотена конструкция, предназначено за почивка в полулегнало положение. Отнася се към трансформиращата се мебел. Мебели за работа, приготвяне на храна и хранене. Най-голям дял в тази група имат различните видове бюра и маси.

### **Бюра**

Освен за работа бюрата се използват и за съхраняване на книги и на документи. Изработват се в различни модели и размери - с едно шкафче, обикновено дясно, и чекмедже над него (полу-бюро) или с две шкафчета със или без чекмедже между тях. Изработват се още със средно и две странични чекмеджета, от плътна дървесина или фурнировани плоскости от дървесни частици и шперплат, матирани или полирани.

### **Маси**

Масите се изработват също в различни модели и размери, с неподвижен, разтягащ се или подвижен (падащ) плот, със или без чекмеджета. В зависимост от тяхното конкретно предназначение те се разделят на кухненски за приготвяне на храна, за хранене, канцеларски, за пишещи машини и др. Мебели за предпазване от външни въздействия и за съхраняване на дрехи, книги, съдове и други предмети. Към тази група спадат различните видове гардероби, бюфети, шкафове, библиотеки и др.

### **Гардероби**

Предназначени са за съхраняване на бельо и дрехи и за тяхното предпазване от измачкване, прах и външни въздействия. Биват дву-, три- и четирикрилни, със или без надстройка, с различно разпределение и допълнително оборудване. Конструкция на гардероб за съхраняване на дрехи и на бельо

### **Бюфети**

Предназначени са за съхраняване на съдове и на продукти. Изработват се от плътна или фурнирова-на дървесина, с различни размери и конструкция, матирани, полирани или боядисани.

### **Мебели за съхраняване на книги.**

Към тази група се отнасят етажерките за книги, библиотечните рафтове, канцеларските шкафове и библиотеките. Изработват се в различни размери, с подвижни или с неподвижни рафтове, открити или закрити с врати или чрез остъкляване (частично или пълно), комбинирани с барчета, витрини и др.

### **Мебели за тоалетни и битови нужди**

Към мебелите за тоалетни и битови нужди се отнасят масичките за радио- и телевизионни апарати, за магнетофони и вестници, шахматните дъски, закачалките, тоалетните масички и други подобни.

### **Мебели за обзавеждане на магазини**

Тук спадат всички мебели, предназначени за обзавеждане на търговски магазини и служби и за съхраняване, излагане, продажба и опаковка на стоки от различно естество. В зависимост от това те се разделят на мебели за хранителни и за нехранителни стоки, за излагане, съхраняване, продажби, опаковане или демонстриране на стоки, обикновени, отопляеми или охлаждащи, корпусни или решетъчни и т.н.

### **Мебели за обзавеждане на офиси**

В зависимост от естеството на работата, която се извършва в офисите, мебелите за тяхното обзавеждане се изработват с различна конструкция, форма и размери и от различни материали. Освен поединично мебелите се произвеждат и продават във вид на кът, или набор, гарнитури и комплекти. Мебелният кът е съвкупност от мебели с общо архитектурно-художествено и конструктивно решение, предназначени за подреждане на част от помещение - детски кът, битов кът, кът за почивка и др. Мебелната гарнитура - холна, спална, кухненска, е предназначена за обзавеждане на дадено помещение с определено функционално предназначение (хол, кухня, спалня и др).

Мебелите, влизащи в дадена гарнитура, също са обединени от общо архитектурно, художествено и конструктивно оформление. Мебелният комплект включва по-голяма група от мебели. Предназначен е за обзавеждане на жилищно помещение - едностайно, двустайно и т.н., на дадено учреждение или служба.

Неговото архитектурно и конструктивно решение е съобразено с основното предназначение на обектите за обзавеждане, с извършващите се в тях битови, административни и други процеси.

### **Окачествяване на мебелите**

Качеството на мебелите се определя от качеството на използваните суровини и материали, от механичната обработка и съединяването на детайлите и на елементите в мебел и тяхната допълнителна обработка, от притежаваните естетични показатели, комфортност, надеждност, дълговечност и др.

За оценка на качеството на мебелите се използват резултатите от органолептичното и от лабораторното определяне на показателите, нормирани в съответните стандарти и технически документи.

При органолептичната оценка се обръща внимание на такива недостатъци, като изкривяване на отделни детайли или плоскости, кожуси (разлепване,) хирши - избиване на лепилото след полиране, напукване на лицевия фурнир и на лаковия филм, дръпване на лаковия филм, неравна повърхност, посивяване, помътняване и загубване на гланца от неподходяща комбинация между използваните масла и пемза, фуги по фурнира, побеляване на лаковия филм при повишаване на относителната влажност на околната среда и др. Освен това се проверяват размерите на мебелите, състоянието на обкова, функционирането на подвижните детайли и елементи и тяхното пасване към съседните плоскости, комбинирането и подреждането на използвания фурнир по текстура и цвят, състоянието на ръбовете и на ъглите, стабилността и др. От физико-механичните показатели, които се определят лабораторно, по-голямо значение имат изпитванията за установяване якостта на конструкцията и дълготрайността (формуустойчивостта) на тапицираните мебели, водоустойчивостта на използваните покрития и съществуващата адхезия между тях и повърхността, върху която са нанесени, твърдостта на филма и др.

Всички тези и други недостатъци и показатели са нормирани в съответните нормативни документи, съгласно които мебелите се окачествяват в едно качество.

Маркировка, опаковка, съхраняване и транспортиране на мебелите (Маркировка. Върху всяка опаковка се поставя етикет или печат от неизтриваемо мастило със следните данни: наименование на производителя, номер и наименование на единичното изделие или на комплектуващата единица, маса бруто, брой на мебелите в една комплектуваща единица, вид на съответната мебел, брой на касите в една комплектуваща единица, посока на въртене на вратите (ляво или дясно, горно или долно), цвят и дървесен вид на фурнира (байцвай или натурален), скица на съответната мебел, БДС и знаци "Внимание, чупливо!", "Пази от влага!" и др.

### **Опаковка**

При опаковане на неразглобените и на разглобените мебели се използват различни материали - дървени плътни или решетъчни каси, кашони, текстилни калъфи, обвивки от вълнообразен картон, полиетиленово или друг вид фолио и хартия. Към всички тези материали се предявяват определени изисквания за влажност - максимум 20 %, конструкция, размери, начин на свързване на отделните детайли, брой и място на превързване на кашоните и др. При опаковане на неразглобени мебели на уязвимите места - ръбове, ъгли и др., се поставят подходящи уплътняващи материали, а вратите и чекмеджетата се заключват, като всички ключове се прикрепват към елемент от изделието или се поставят в едно от чекмеджетата, чийто ключ се прикрепва към гърба на мебела. При опаковането на столове краката, седалките и облегалките се обвиват с подходяща хартия. Лицевите части на тапицираните мебели се изолират с цел предотвратяване на триенето им със съседни предмети. С подходящ материал се изолират и отделните плоскости на мебелите при опаковането им в кашони и транспортирането им в разглобено състояние. При използването на решетъчни каси снематият се обков и дребноразмерните демонтиращи се елементи се опаковат в подходяща, добре затворена опаковка.

### **Съхраняване**

Мебелите се съхраняват в закрити и сухи помещения. Подрездането им трябва да бъде на разстояние не по-малко от 1 гпт от нагревателните уреди и да осигурява свободен достъп до тях. То трябва да осигурява и предпазването им от различни повреди и безопасно изпълнение на складовите работи. Не се допуска деформиране на опаковките при подрездането им една върху друга, както и разтварянето им по време на складовите и на товарноразтоварните работи. При положение че мебелите са транспортирани в сглобено и в неопаквано състояние, при съхраняването им задължително се покриват с цел предпазване от прах. Допуска се съхраняване на мебелите един върху друг, съобразено с тяхната маса, асортимент и условия за безопасност.

### **Транспортиране**

Транспортирането на мебелите се извършва с всякакъв вид закрити превозни средства, като се вземат мерки за тяхното уплътняване и укрепване. Допуска се подрездането на опакованите мебели на два и повече реда с тясната страна на касата по посока на движението. При морския безконтейнерен транспорт пакетите задължително се обвиват с влагозащитни материали. При използването на специализирани транспортни средства се допуска превозване на мебелите без опаковка, като се осигурят условия за предпазването им от повреда.

## Раздел 4. ФАКТОРИ И ДВИЖЕЩИ СИЛИ НА ПРОМЯНА

### 4.1. ТЕХНОЛОГИЧНИ ПРОМЕНИ

Технологичните и производствени процеси в секторите се характеризират с :

- класически технологии, осъществявани на универсално оборудване, голяма част от което е морално и физически остаряло;
- ниско ниво на автоматизация;
- ниска степен на използване на наличното оборудване, което в по-голямата си част се нуждае от основен ремонт и замяна;
- в недостатъчен обем са застъпени контролни операции, което се отразява неблагоприятно върху качеството на продукцията. Малка част от предприятията са сертифицирани по ISO 9001.

По отношение на управлението може да се отбележи:

- производствените машини са съоръжени с неефективни системи за управление;
- недостатъчно използване съвременни информационни технологии за въвеждане и обработка на информация (ЕИМ, програмни средства, компютърна мрежа на предприятието и др.);
- недостатъчно използване на Интернет за маркетинг, реклама и електронна търговия.

Съгласно определението на Евростат, преобладаващата част от предприятията могат да се определят като иновативни, т.е. те са предоставили на пазара нови или усъвършенствани продукти, но основната част от предложените иновативни продукти имат твърде ограничен характер и трудно могат да повлияят в значителна степен за повишаване на конкурентоспособността на предприятията, особено в контекста на производителността на предприятията. Преобладаващата част от тях могат да се характеризират с по-високи технически параметри от съществуващите, но са новост само за предприятията или за българския пазар. Много малка част от иновациите са новост за международния пазар. Това е една от причините, поради които за по-голяма част от предприятията основни пазари са вътрешните (местен, регионален, национален).

В резултат на структурните промени в икономиката ни през последните години в голяма част от предприятията не съществуват развойни звена. Това се отнася преди всичко за малките и средни предприятия, които нямат финансови възможности за поддържане на обособени звена за развойна дейност. Наличие на такива звена има в твърде малка част от предприятията като относителният дял на заетите в тях е средно с 3 до 5% и в много малка част той надминава 5%. Въпреки това голяма част от иновационните продукти на предприятията са резултат на самостоятелни разработки. Връзките с висшите учебни заведения и други изследователски организации са твърде слаби и най-често – инцидентни.

Съвременна форма на иновационно сътрудничество е създаване на клъстери. Клъстерите заявяват като своя основна задача трансфера на технологии, иновации и ноу-хау.

Клъстерната форма на организация на иновационната дейност може да доведе до създаване на особен вид иновации – общи за група предприятия и изследователски организации, което

може да ускори тяхното разпространяване по мрежата от взаимни връзки в икономическото пространство.

Съвременните информационни технологии се използват в недостатъчна степен. От приложенията преобладават използването на счетоводен софтуер и отделни офис пакети. На сравнително добро ниво е приложението на системи за автоматизирано проектиране. Все още твърде слабо са застъпени системите за управление от типа ERP и CRM и особено системите за електронна търговия.

Между най-сериозните бариери пред иновациите предприятията посочват:

- необходимост от големи разходи и липсата на подходящи източници на финансиране;
- дълъг период на възвращаемост на разходите;
- липса на персонал с необходимата квалификация

Тенденции в технологичното развитие - очаквани трайни изменения на продуктите, процесите и управлението, свързани с иновации, чрез използване на нови или усъвършенстване на съществуващи технологии, както и чрез откриване на нови приложения на вече съществуващи технологии.

В развитието на продуктите могат да се отбележат следните по-важни тенденции:

- намаляване на жизнения цикъл;
- повишени изисквания към надеждността на качеството;
- потребителски ориентирани продукти;
- използване на нови и усъвършенствани материали.

От производителите се очаква перспективно мислене за определяне на бъдещите желания на клиента, което ще позволи разработването на иновативни продукти с перспектива на пазара. Като условия за успешен мениджмънт на новите продукти са необходими придружаващи услуги, телеобслужване, гаранция за незабавен сервиз и т.н.

В дългосрочна перспектива няма да е достатъчно само непрекъснато плавно подобряване на качествата на продуктите. Ще са необходими скокове по отношение на свойствата и характеристиките им.

В проектирането и конструирането на мебелите и е изделията от дърво, могат да се посочат някои съвременни иновативни направления:

- използване на директни линейни задвижвания;
- използване на нови и усъвършенствани материали;
- дървообработващи машини с паралелна структура;

Като тенденции в развитието на ефективно производство могат да бъдат посочени:

- широко внедряване на системи за автоматизация във всички етапи на производствения процес;
- използване на промишлени роботи, в т.ч. в монтажните и бояджийските процеси;
- автоматизация на монтажа, в т.ч. микромонтаж;
- автоматизирано управление на складовото стопанство и транспортните операции;
- механизация и автоматизация на опаковъчните процеси;
- създаване на нови технологии и производствени машини, свързани с използването на нови материали.

При решаване на комплексните проблеми на производството особено значение придобиват системите за управление на машините, процесите и предприятието като цяло. По отношение на машините може да се отбележи, че около 70% от разходите за една автоматична линия са предназначени за средствата за нейното управление (хардуер и софтуер). В световен мащаб се отбелязва значителен и траен напредък в разработването, производството и внедряването на сензори (в т.ч. на инструменти с вградени сензори), програмируеми контролери, съвременни изпълнителни механизми. По отношение на процесите се реализират системи за контрол и оптимално управление, както и за диагностициране на производствените процеси.

Особено място в развитието на цялата промишленост придобива мехатрониката.

В областта на управлението на предприятията като цяло бързо се развиват интегрираните системи за планиране на ресурсите ERP (Enterprise Resource Planning). Тези системи се характеризират с гъвкавост и отвореност, интегрираност и работа в реално време, работа на много езици, използване на модерни информационни технологии и във все по-голяма степен се свързват със системите за мениджмънт на жизнения цикъл на продуктите – Product life management (PLM).

Трайна тенденция в развитието и управлението на предприятията е използването на възможностите на глобалната мрежа (Интернет) за целите на развоя, маркетинга и продажбите. Развитието на тези възможности изисква представянето на предприятията във виртуалното пространство, организиране на е-магазини и е-търговия и др.

От особено значение за предприятията от промишлеността е да изберат подходяща технологична стратегия, която да осигурява конкурентоспособност и успешен бизнес.

Технологичната стратегия трябва да дава отговор на следните въпроси: „Каква технология, от кой източник трябва да получа, на какво ниво, за каква цел?“

Различаваме следните видове фирмени технологични стратегии: водеща, преследваща и на нишите. Предприятията не разполагат с необходимите предпоставки за провеждане на водеща и преследваща технологична стратегия. Особен интерес представлява стратегията на нишите. Предприятието се концентрира върху една или няколко ограничени, не тясно свързани с основната конкуренция технологични области, в които то се стреми да постигне силна или водеща позиция.

Такива ниши могат да бъдат:

- специализирани работи;
- специализирани кади;
- високоскоростни дърворежещи машини;
- инструментално производство;
- електро инструменти с автономно захранване;
- специализирани двигатели;
- акумулатори;
- индустриален софтуер;
- асансьори;
- опаковъчна техника;
- електро инструменти с автономно захранване;
- специализирани двигатели;
- акумулатори;



На основа на MANUFUTURE в България трябва да се разработи национална платформа, която по-детайлно и обосновано да начертае технологичните трендове на подсекторите в промишлеността.

---

## 4.2. ИКОНОМИЧЕСКИ ДВИГАТЕЛИ НА ПРОМЯНА

---

В сектора могат да се приложат стратегии за достигане и на двата основни типа конкурентно предимство:

- по-ниски разходи, при което предприятието е в състояние да създава, да произвежда и да продава сходен на чуждия конкурентен продукт по-ефективно;
- диференциация, т.е. способността да се осигури уникална и по-голяма стойност за купувача от гледна точка качеството на продукта, специфичните му характеристики или обслужване след продажбата.

При това в България конкурентното предимство „по-ниски разходи“ може да се постигне на основата на използване на по-евтина работна ръка и/или на по-евтини суровини, материали и изнесени дейности. Този тип предимство обаче е много силно зависим от пазарната конюнктура на тези по-евтини ресурси и има непостоянен характер. Повишаването на производителността чрез такъв тип конкурентно предимство е силно ограничено.

В контраст с горното, при конкурентно предимство от тип „диференциация“ предприятието залага на иновативността и непрекъснатото подобрене на процесите и продуктите/услугите. То се основава на разработването и прилагането на собствена технология, уникален в една или друга степен продукт, изграждане и възползване от добрата репутация на марката, базирана на кумулативни маркетингови усилия, отношение на партньорство с клиенти и доставчици и т.н. При този подход отново се повишава производителността на труда, но в значително по-широк диапазон. Освен това конкурентното предимство от този тип е значително по-устойчиво на пазарни сътресения.

Следователно допълнителни преимущества за конкурентоспособността на предприятията биха били:

- Осигуряване на високо качество при разумни цени. Това е постижимо при използване на иновации, внедряване на добри производствени практики, наличие на сертифицирана и ефективно работеща СУК и т.н.
- Гъвкавост- приемане на неголеми по обем поръчки за производство (например под 1000 бр.).
- Динамичност- експресно изпълнение на поръчките, възможно най-бърза реакция при промяна на изискванията на клиента;
- Комплексност при обслужване- осигуряване на възможно по-пълен набор от услуги, включващи например: консултация + проектиране + доставка на РСВ и компоненти + тестване и т.н.;
- Ниски транспортни и дистрибуторски разходи- локализация в близост до целевите пазари или до други звена от веригата на стойността;

- Устойчиво развитие- предприятието е възприело стратегия за непрекъснато подобрене, което засилва шансовете му, че ще продължи функционирането си за по-дълъг период на пазара;
- Допълнителни ползи за обществото (грижа за околна среда, зелена енергия, безопасни условия на труд и т.н.).

Производителността е в тясна връзка с формирането на добавена стойност в сектора. Доколкото има потенциал в развитието на добавената стойност, то съществува подобен потенциал и при нарастване на производителността.

Доходността в сектора е друг фактор, определящ динамиката в него. Тя се определя от наличните пазарни условия (вътрешни и външни). Нивото на доходност силно зависи и от конкурентоспособността в сектора и съпоставимостта ѝ с тези от другите сектори и другите региони в световен мащаб.

На базата всичко това може да се обобщи, че в основата на възможността за използване на съществуващите икономически двигатели за промяна и развитие в сектор ДМП стои възможността за генериране на висока добавена стойност, което се постига с привлечени инвестиции, развойна и изследователска дейност, иновации и т.н.

---

### 4.3. ОБЩОЕВРОПЕЙСКИ ПОЛИТИКИ

---

#### СТАНДАРТИ И РЕГУЛАТОРНА РАМКА НА ДЪРВООБРАБОТВАЩАТА И МЕБЕЛНА ПРОМИШЛЕНОСТ

Стандартите и регулаторната рамка на дървообработващата и мебелна промишленост се делят на национални и европейски и международни стандарти с водещо значение. Независимо от това трябва да се прави разграничение между следните правни норми:

Закопи за контрола върху дейността на дървообработващите предприятия. (Всяка страна има своята собствена регулаторна рамка, няма общ стандарт за ЕС) и стандарти, които определят размери, устойчивост и качеството на продукта или продуктовата линия. Тези стандарти са валидни за цяла Европа. Преди всичко нормите на съответните комисии за контрол върху търговията са част от националното законодателство. Тези норми определят общите условия за опазване на околната среда и безопасност на работните места. Тези норми се отнасят до правилата за осигуряване на безопасност на работните места и правилата за предотвратяване на аварии на съответните професионални асоциации. Докато правилата за безопасност на работните места регулират осигуряването на безопасността на работниците чрез общи стандарти като отнасящите се до осветление и вентилация, нормите на професионалните асоциации засягат най-вече безопасността на индивидуалното работно място в съответния сектор. Посочените норми са обхванати законодателно на национално ниво по отношение на условията и необходимото оборудване за осигуряване на тези условия при дървообработващите предприятия. В по-голямата си част това са изисквания към подовите настилки, височината на работните помещения, осигуряване на евакуационни изходи, зони на безопасност и др. Към дървообработващата и мебелна промишленост се прилагат и две други норми: техническите инструкции за предотвратяване на замърсяването на въздуха и за намаляване на шума. Тези норми определят максимално допустимите граници на отделянето на шум и прах в околната среда. Германският закон за предотвратяване на замърсяванията (Bundes- Immissions- Schutzverordnung, BImSchV) регулира всички основни аспекти на защитата на околната среда и определя границите на вредните емисиите, които не е разрешено да

бъдат надвишавани от дървообработващите предприятия. Европейските стандарти и правила се отнасят най-вече за конкретен продукт, неговото състояние, качество и здравина. Споменатите стандарти се отнасят до дървения материал и готовите продукти. Поради тяхната комплексност би било много сложно да се навлезе в детайли в стандартите засягащи металните елементи за монтаж, държи за врати и други допълнителни детайли.

Въпреки че няма официални стандарти за качество за мебели, установени със закон в Европейския съюз, изискванията за качество от вносителите, е изключително висок. Силната местна преработваща промишленост произвежда мебели с отлично качество и стандартите, търсени от купувачите на търговия, също са високи. Комитетът за хармонизиране CEN/TC207/Furniture на ЕС назначава работни групи, които работят по стандартизация за конкретни подсектори на мебелната промишленост и формулиране на европейски стандарт. Повечето стандарти на CEN се основават на обединяване на съществуващите национални стандарти и на стандартите, издадени от Международната организация по стандартизация (ISO). Въпреки това, в много случаи все още се прилагат националните стандарти за качество и методи за изпитване. Петте основни работни групи, заети с стандартизация CEN са свързани с:

- маси и столове;
- кабинетна мебел и мебели за съхранение;
- детски мебели (палта, двуетажни легла, високи столчета, детски креватчета и люлки, играчки и т.н.):
- легла и матраци (включително съгъваеми легла) и мека мебел;

Специализирано професионално образование и квалификация на персонала за дървообработващата и мебелната промишленост се регулират от редица закони и нормативни актове. Законът за народната просвета (ДВ 86/18.10.1991, промени # 90/24.10.1996, променя и допълва # 36/31.03.1998, допълнено # 124/27.10.1998, промени # 153/23.12.1998 валиден от 1.01. 1999 г., # 67/27.07.1999, валиден от 27.07.1999 г. # 68/30.07.1999, променя и допълва # 90 и 95/2002). Законът определя структурата, функциите и управлението на образователната система и дава права на всеки гражданин на страната, за да учи в предпочитана от него / нея училище и вид обучение, според личните предпочитания и възможности.

### **Задължителни директиви на ЕС1**

1. Директива на Съвета 90/394/ЕЕС\* от 28 юни 1990 за защита на работниците от рисковете, свързани с излагане на вредното влияние на канцерогенни материали при работа

\* Изменена с Директива на Съвета 97/42/ЕС от 27 юни 1997 и Директива на Съвета 99/38 от 29 април 1999. Структурните регламенти могат да бъдат прилагани от националното законодателство.

Директивата съдържа минималните изисквания, включително ограничение на стойностите, за защита на работниците от рискове произтичащи специално от излагане на канцерогенни материали и мутанти. Директивата се фокусира главно върху дървения прах, други субстанции, които могат да бъдат използвани в дървообработващата промишленост, за които специфичните рискове и превантивни мерки са определени от нея.

---

<sup>1</sup> Доклад на БСК “Развитие на производството на дървен материал и изделия от дърво в България. Състояние към декември 2005”, Капитал маркет, София, юни 2006, стр. 20-23

2. Директива на Съвета 98/24/ЕС от 7 април 1998 за защита на здравето и безопасността на работниците от рискове, свързани с химични агенти при работа.

Настоящата директива съдържа минималните изисквания за защита на работниците от появата на рискове за тяхната безопасност и здраве или възможни да се появят от ефектите на химическите агенти, които се намират на работното място или като резултат от работна дейност, включваща химически агенти.

3. Директива на Съвета 76/464/ЕЕС от 4 май 1976 за замърсяването, причинено от някои опасни субстанции разпръснати във водната среда на Общността.

Тази директива е приложима до:

- Вътрешноконтинентални води, неподвижни или течащи пресни води, намиращи се на територията на една или повече страни членки на ЕС.
- Териториални води,
- Вътрешно крайбрежни води,
- Подпочвени води.

4. Директива на Съвета 90/270/ЕЕС от 29 май 1990 за минимални изисквания за безопасност и здраве при работа с оборудване с монитори.

Целта на Директивата е да се изпълнят специфичните минимални изисквания за гарантиране на безопасност работни места с оборудване са монитори.

5. Директива на Съвета 90/269/ЕЕС от 29 май 1990 за минималните изисквания за здраве и безопасност при ръчна обработка на товари, когато има специфичен риск за увреждане на кръста на работниците

Директивата съдържа минималните изисквания за здравето и безопасност при ръчна обработка на товари, когато има специфичен риск за увреждане на кръста на работниците.

6. Директива на Съвета 89/106/ЕЕС от 21 декември 1988 за сближаване на законодателствата, регламентите и административните разпоредби на страните членки свързани с строителни материали

Целта на тази Директива е да премахне голям брой технически бариери между страните членки, съществуващи във високо контролирания строителен пазар и цели създаването на обединен европейски пазар на строителни материали.

7. Директива на Съвета 96/61/ЕС от 24 септември 1996 относно интегрирана превенция и контрол на замърсяванията (IPPC).

С цел да постигне интегрирана превенция и контрол на замърсяванията, следва да се предприемат дейностите записани в Анекс 1 на Директивата. Този Анекс съдържа мерки, целящи превенция и ограничаване на вредните изхвърляния в атмосферата, водата и почвата, чрез дейности, свързани с контрол на отпадъците, с цел постигане на високо ниво на защита на околната среда.

8. Директива на Съвета 89/656/ЕЕС от 30 ноември 1989 минималните изисквания за здраве и безопасност при използването от работниците на лични защитни средства на работното място.

Целта на тази Директива е да изложи минималните изисквания за оценка, избор и правилна употреба на лични предпазни средства.

9. Директива 2001/95/ЕС на Европейския парламент и Съвета от 3 декември 2001 за обща безопасност на продуктите

На територията на Европейската общност, Директивата засилва основните изисквания за пазара на безопасни продукти, както и подобряването на мерките за контрол над предлаганите продукти, с оглед осигуряване на високо ниво на защита на здравето и безопасността на гражданите на ЕС, както и за улесняване на изпълнението на операциите на вътрешния пазар.

10. Директива 2000/76/ЕС на Европейския парламент и Съвета от 4 декември 2000 за изгаряне на отпадъците.

Целта на тази Директива е да защити и ограничи негативните ефекти за околната среда от емисиите във въздуха, почвата, открити и подпочвени води и причиняваните рискове за човешкото здраве от изгарянето на отпадъци.

11. Директива 2002/44/ЕС на Европейския парламент и Съвета от 25 юни 2002 за минималните изисквания за здравето и безопасността по отношение излагането на работниците на рискове произтичащи от физически агенти (вибрации)

Директива 2002/44/ЕС съдържа минималните изисквания за здравето и безопасността на работниците срещу рискове, произтичащи от вибрации, причиняващи вреди на здравето и безопасността, особено в мускулната и костната система, неврологични и кръвоносни смущения.

12. Директива на Съвета 1999/13/СЕ за ограничаване на емисиите от летливи органични съставки произтичащи от употребата на органични разтвори и съоръжения.

Целта на Директивата е да предпази или намали преките или косвени ефекти от емисии на летливи органични съставки в околната среда, главно във въздуха и потенциалните рискове за човешкото здраве.

13. Директива на Съвета 89/655/ЕЕС от 30 ноември 1989 относно минималните изисквания за здраве и безопасност при използването на работни съоръжения от работниците при работа.

Директивата съдържа специфични минимални изисквания за използването на работно оборудване от работниците.

14. Директива 1999/92/ЕС на Европейския парламент и Съвета от 16 декември 1999 за минималните изисквания за подобряване на безопасността и защитата на здравето на работниците изложени на потенциални рискове от експлозии от налягания.

Директивата съдържа минималните изисквания за подобряване на безопасността и защитата на здравето на работниците изложени на потенциални рискове от експлозии от налягания.

15. Директива на Съвета 1999/31/ЕС за заравянето на отпадъците в земята.

Главната цел на тази Директива е да осигури мерки, процедури и насоки за превенция или намаляване на негативните ефекти за околната среда, особено – замърсяването на повърхностните води, подпочвените води, почвата и атмосферата, както и на околната среда като цяло, включително парниковия ефект и рискове за човешкото здраве от зариването на отпадъци в земята.

16. Директива на Съвета 92/58/ЕЕС от 24 юни 1992 за минимални изисквания за осигуряване на знаци за безопасност и здраве при работа.

Директивата предвижда задължително добавяне на сигнални табла и въвеждане на различни форми на отбелязване и сигнализиране.

17. Директива на Съвета 89/654/ЕЕС от 30 ноември 1989 относно минималните изисквания за безопасност и здраве на работното място.

Директивата съдържа минималните изисквания за безопасност и здраве на работното място.

18. Директива на Европейския парламент и Съвета 94/62/ЕС за опаковките и отпадъците от опаковки.

Тази Директива цели да хармонизира националните мерки, отнасящи се до управление на опаковките и отпадъците от опаковки с цел от една страна да защити от въздействие околната среда на страните членки както и на трети страни или да намали такова въздействие, осигурявайки по този начин високо ниво на защита на околната среда, и от друга страна, да осигури функционирането на вътрешния пазар и избягването на препятствия за търговията, изопачаване и намаляване на конкурентоспособността в Общността.

19. Директива на Съвета 1994/33/ЕС за защита на младите хора на работа.

Тази директива цели да „забрани работата от деца”. Членовете на Комисията ще гарантират, че работодател, който е наел млади хора, осигурява работни условия, подходящи за тяхната възраст, както и защита от трудова експлоатация.

20. Директива на Съвета 76/464/ЕЕС от 4 май 1976 за замърсяването, причинено от някои опасни субстанции разпръсквани във водното пространство на Общността.

Тази Директива е приложима до:

- Вътрешно брегови води,
- Териториални води,
- Наземни води.

21. Директива на Съвета 90/270/ЕЕС от 29 май 1990 за минималните изисквания за безопасност и здраве при работа с оборудване с монитори.

Целта на тази Директива е да „осигури по-добра защита на здравето и безопасността на работниците” по време на работа с оборудване с монитори.

### **Състояние на неизпълнение на задължителните стандарти от промишлеността**

През юли и август 2006г. браншовата камара проведе проучване за нивото на прилагане и степента на познаване и информираност относно стандартите в бранша. Проучването включва 46 предприятия, чието разпределение по размер и икономическа дейност съответства на общото разпределение в дървообработващата и мебелната промишленост.

Проучването даде следните резултати:

1. Повечето от предприятията са информирани за съществуването на задължителни изисквания за членството в ЕС. 44% определят своето познаване на стандартите като задоволително или много добро. 13% не ги познават.
2. Предприятията са най-добре запознати със стандартите за професионалната безопасност и здраве, и на второ място - от някои технически стандарти, свързани с производствения процес. Около една трета от предприятията познават изискванията за качество на продуктите и защита на околната среда.

3. Повече от половината от предприятията планират въвеждането или вече са въвели стандарти на ЕС.
4. Предприятията определят въвеждането на стандартите за опазване на околната среда като най-трудни.
5. Предприятията определят финансовата подкрепа, следвана от осигуряване на информация и консултиране като най-важни за постигане на по-добро съответствие с изискванията на ЕС.
6. Повече от половината от предприятията вече са инвестирали във въвеждането на практика на стандартите на ЕС. Като цяло те са готови да инвестират в относително малки стойности.

---

## 4.4. ПРОМЕНИ В КЛИМАТА И ОКОЛНАТА СРЕДА

---

Климатичните промени извеждат на преден план изискването да се премине към „зелени технологии”. Това означава, да се обърне изключително внимание върху ресурсоспестяващи производства и продукти, чиято експлоатация изисква възможно най-малко потребление на енергия. В тази насока е и директивата 2009/125/ЕС Екологичен дизайн на енергопотребяващите продукти (виж раздел 4.3).

В сектор ДМП са приложими следните основни направления за развитие:

1. Оптимизиране разхода на ресурси по време на производството на основата на:
  - иновативни технологични процеси;
  - миниатюризация и по-нисък разход на материали.При това ефектът от редуциране на ресурсите е ограничен само в производствения процес.
2. Оптимизиране разхода на ресурси по време на експлоатация. В този случай ефектът може да се мултиплицира и да обхване всички сфери на живот, тъй като електронни изделия се ползват практически навсякъде. Този подход за пестене на ресурси предполага още на ниво проектиране да се заложи използването на
  - нови материали;
  - нови принципни решения.

Реален най-голям потенциал за снижаване разхода на конвенционална енергия имат:

1. Електронни преобразуватели на слънчева енергия директно в електрическа енергия- фотоволтаични елементи. През последните години, цените на всички видове фотоволтаици падаха и вече се стабилизират, независимо от произхода им. Цялостните фотоволтаични системи, които имат всичко необходимо за включване към стандартна електро мрежа, струват около 3 EUR на ват за клетъчните модули и 15% по-евтино за тънкослойните фотоволтаици. По-малките системи, съответно са по-скъпи. Поради 100% чистото производство на електрическа енергия и благоприятните климатични условия у нас инвестицията във фотоволтаични паркове е много търсена. Не само от местни, но предимно от чужди инвеститори. Вече у нас се реализират мегаватови фотоволтаични паркове с чужди инвестиции.
2. Въвеждане в експлоатация на светодиодно осветление. В тази насока съществува огромен потенциал осветлението, необходимо за битови и производствени цели



да се замени изцяло с светодиодно, като това води до изключително високи икономии на електроенергия. Мултиплициран в световен мащаб, този ефект наистина е впечатляващо голям. Производството на светодиодни компоненти се развива с ускоряващи се темпове и в момента е достигнало много добри резултати, както по отношение на ефективност и експлоатационна продължителност, така също и по отношение на цена. Съвременните светодиоди се отличават с висок добив на светлина - типично 80-100 лумена/ват. Те преобразуват в светлина до 30% от консумираната електроенергия (за сравнение лампите с нажежаема жичка преобразуват до 5%) , което води до намаляване на консумираната енергия за осветление 5 - 6 пъти. Високата ефективност на светодиодните лампи е главната причина за все по- широкото им навлизане в бита в световен мащаб. Те се считат за осветлението на бъдещето. Според някои оценки понастоящем около 26% от произвежданата в света електроенергия се използва за осветление. Преминването към светодиодно осветление ще намали този процент до 4-5%. В тази връзка в Германия вече има закон, който забранява използването на лампи с нажежаема жичка и живачни съединения след 2012 г.

Като се има предвид всичко това могат да се направят някои изводи по отношение на очакваното въздействие върху работната сила в сектор ДМП.

**На първо място** ще се засили търсенето на иновативни материали и технологии. На преден план ще излезе инженерът-технолог, с чиято помощ всяко едно предприятие би могло да реши за себе си въпросите за оптимизирането на технологичните процеси и съответно намаляване на разходите на все по-скъпо струващи ресурси. Това ще изисква квалификация по управление на технологични процеси, както задълбочени познания по основните производствени схеми в сектора на дървообработващата и мебелната промишленост.

Новите материали и технологии ще са ключа и в сферата на производството на фотоволтаични елементи. Ще бъдат облагодетелствани фирми, които могат да инвестират в научни изследвания и разработки на подходящи за целта технологични решения. Тук се очертава съществената роля на научно- изследователските институти, подразделения на БАН, които към момента разполагат с определен опит в тази насока. По отношение на инвестициите, вероятно ще се търсят финансираня от европейските фондове. От специалистите, занимаващи се в тази насока, ще се изисква преди всичко аналитичност, иновативност и задълбочени познания в редица природо- научни дисциплини (физика, химия, оптика и т.н.).

Във връзка с въвеждането на светодиодно осветление актуален ще бъде въпросът за захранването, охлаждането и управлението на осветителните модули.

---

## 4.5. SWOT АНАЛИЗ

---

### 4.5.1. МИКРОНИВО

---

#### 4.5.1.1. Силни страни

- Мебелната и дървообработващата промишленост са едни от отраслите, допринасящи за експортните приходи и е сериозен работодател на българската икономика;



- Висока гъвкавост, оттам възможност да се отговаря на нуждите на клиентите за бързи доставки, съответствие с нови стандарти за качество и организация на производството;
- Благоприятно географско положение по отношение на пазарния достъп до ЕС;
- Дългосрочно партньорство със западни фирми и придобит опит в организацията на производството;
- Сравнително добри езикови и компютърни умения;
- Европейски менталитет и разбиране за правене на бизнес;
- Висока ангажираност за задоволяване на нуждите на клиентите;
- Конкурентна цена на труда;
- Добро техническо оборудване.

#### 4.5.1.2. Слаби страни

- Ниска производителност в резултат от недобрата организация на производствения процес.
- Болшинството от фирмите са твърде зависими от малко на брой важни клиенти;
- Сравнително малка част от фирмите имат регистрирана търговска марка;
- Ниска мотивация на работниците и средните управленски кадри (твърде ниски заплати, непривлекателни за нови хора);
- Недостатъчно квалифицирано висше и средно управленско ниво по отношение на контрола, управлението на работни групи, маркетинга, дистрибуцията, общото управление на качеството;
- Недостатъчно инвестиране в управлението на човешките ресурси;
- Необходимост от инвестиране в подобряването на безопасните и здравословни условия на труд;
- Слаб капацитет за планиране, липса на стратегическо мислене на управленско ниво;
- Незадоволителна организация на търговията на българския пазар; няма система за дистрибуция; каналите за дистрибуция не са рационално организирани.;
- Прекъснати връзки с местните производители на суровини, зависимост от вносни суровини;
- Трудно финансиране, тъй като банките не разбират специфичните капиталови нужди на производителите;
- Изключително нисък размер на средствата за научна и развойна дейност;
- Маркетингът на повечето фирми е на ниско ниво. Практически в повечето фирми не съществуват маркетингови отдели;
- Липса на дизайнерски звена;
- Ниско ниво на въвеждане на международно признати стандарти като ISO 9001 и ISO 14001 и др.;
- Ниски нива на енергийна ефективност.

## 4.5.2. МЕЗОНИВО

---

### 4.5.2.1. Силни страни

- Голям брой образователни институции;
- Добри отношения между част от браншовите организации и МИЕТ, включително ИАНМСП, НАПОО, НБУ.

### 4.5.2.2. Слаби страни

- Системата на панаирите е незадоволително организирана. Има много панаири от типа „бизнес към клиенти”. България има нужда от повече специализирани панаири „от бизнеса за бизнеса” като „Светът на мебелите” и „Техномебел” - както в мебелния, така и в дървообработващия подсектор;
- Въпреки сравнително големия брой професионални училища наличието на добре квалифицирани работници, насочени към практикуване на работата, не е задоволително. Образователната система не отговаря адекватно на нуждите на фирмите. Това се отнася особено за позициите за ниско и средно ниво на управление като техник-технолог в дървообработването, логистика, управление на качеството, дистрибуция, продажби и маркетинг и др.;
- На практика липсват специализирани организации и фирми, предоставящи услуги за сектора (научни и развойни институти, обучение на средни ръководни кадри, консултации по оптимизиране на производството, повишаване на качеството, мебелен дизайн и т.н.), както и на такива за тестване и сертифициране;
- Липса на политика за клъстерите (само идеи, без концепция!), незадоволителни мрежи за закупуване на суровини и за дистрибуция;

## 4.5.3. МАКРОНИВО

---

### 4.5.3.1. Силни страни

- Националното законодателство, свързано с регулирането на сектора е хармонизирано с европейското;
- Либерален режим за външна търговия по отношение на производството на мебели, което е допринесло за подобряването на достъпа до пазара и конкурентоспособността на сектора.

### 4.5.3.2. Слаби страни

- Недостатъчни данъчни и трудови стимули от гледна точка на бизнеса;
- Сложни и бавни процедури при кандидатстване за финансиране от Структурните фондове. Ниско ниво на усвояване на средствата по ОП Конкурентоспособност и ОП Човешки ресурси от предприятия от сектора;
- Нелегален внос;
- Лоша инфраструктура в страната;
- Твърде много и твърде скъпи промени, засягащи трудовата безопасност, социалните осигуровки и др.;
- Констатирани от страна на бизнеса все още относително високи нива на бюрокрацията, в т.ч. при възстановяването на ДДС и митническите въпроси, на фона на най-добрите практики в ЕС, в тази област;
- Високи мита с Русия;

- Слаба подкрепяща национална политика (панаири, национален имидж на продуктите, насърчаване на външната търговия, средства за иновации, търговска политика и др.). Повече от 80% от фирмите считат подкрепата от държавата за твърде слаба;
- Липса на рамка за лоялна конкуренция;
- Липса на яснота и съмнения за достоверност в редица от данните на националната статистика.

#### 4.5.4. ВЪЗМОЖНОСТИ И ОПАСНОСТИ

---

В частта по-долу възможностите и опасностите пред сектора са представени като цяло, тъй като те са едни и същи за всички нива (микро, мезо и макро) и на първо място влияят директно на развитието на фирмите, т.е. микронивото, и оттам – съответно на мезо и макронивото.

##### 4.5.4.1. Възможности

- Политиката на ЕС за бъдещото стратегическо развитие на производителите в сектора, съсредоточено на Балканите;
- Повишена покупателна способност на вътрешния пазар;
- Възвръщане на руския пазар и на пазара на бившите Съветски републики;
- Активна и ефективна регулация на вътрешния пазар („спазване на правилата на играта”, силно ограничаване на нелегалния внос и сивата икономика);
- Фокусирана към сектора политика за насърчаване на бизнес кооперирането, иновациите и износа, провеждана например чрез възможностите за финансиране по Оперативните програми;

##### 4.5.4.2. Опасности

- Бързо намаляване на конкурентоспособността на българските фирми в ниските пазарни сегменти поради неограничения внос в ЕС и САЩ;
- Продължаваща тенденция за намаляване на дела на вътрешния пазар;
- Увеличаване на нивата на зависимост от чужди клиенти;
- Свързани негативни социални последици поради загубата на много работни места в сектора;
- Влошаване на имиджа на сектора;
- Дъмпингов внос.

## Раздел 5. СЦЕНАРИИ И ПРОГНОЗИ ЗА РАЗВИТИЕ. ОЧАКВАНИЯ ЗА ПРОМЯНА НА ЗНАНИЯТА И УМЕНИЯТА В СЕКТОРА, РАБОТНИТЕ МЕСТА И ПРОФЕСИИТЕ.

Извършените проучвания и анализи на актуалното състояние на ДМП в България ясно показват, че секторът има потенциал да запази значението си за националната икономика, особено при повишаване на ефективността си. Предприятията в голямата си част са модерно оборудвани. В последните години се забелязва тенденция към концентрация в производство на продукти с по-висока добавена стойност, макар и основно по поръчка изцяло с материали на клиента. Нараства и налагането на български висококачествени мебелни марки, като МЕБЕЛОР, РЕТРО М, К2 и т.н. , реализирани към момента главно на националния и регионалния пазар.

Политиката на ЕС за запазване на мебелното производство в Европа също благоприятства развитието на сектора в България, като обещава добри шансове за растеж през следващите 7-10 години.

За реализирането на този потенциал са необходими единни и целенасочени действия, предприети в координация от всички страни, заинтересовани от развитието на сектора в България. Те трябва да осигурят добри възможности за растеж на предприятията, без да нарушават правилата на свободната конкуренция.

В съвременните условия на отворен пазар, глобализация на икономиката и засилваща се конкуренция успешното развитие на фирмите все повече зависи от качеството на работната ръка, нейните умения и компетенции, пряко свързани с производителността и генерираната добавената стойност. Изискванията към работната сила нарастват непрекъснато. Квалифицираният и ефективен в работата си човешки ресурс се превръща, особено днес, в условията на световна икономическа криза, в един от основните фактори за оцеляване, а в следствие, за развитие и просперитет на бизнеса. Нивото на квалификацията и качеството на притежаваните от работната сила компетенции са пряко следствие от цялата система за професионално образование и обучение и зависят от нейната пригодност към непрекъснато изменящите се и повишаващи се изисквания на бизнеса и обществото като цяло.

За секторите „Мебелно производство” и „Дървообработване” от особена значимост е високото качество на професионалното образование и обучение на кадрите и постигането на съпоставимостта му с това на останалите държави-членки на ЕС. Ето защо професионалното обучение и образование остава един от най-важните стратегически въпроси в сектора. Значимостта на темата се потвърждава и от резултатите от проведената анкета сред фирми от двата сектора. Повече от 65% от отговорилите на въпроса „Кои са най-важните пречки пред развитието на предприятието?” посочват като основно стратегическо предизвикателство проблемите, произтичащи от липсата на мотивирана и достатъчно квалифицирана работна ръка, както сред работник в дървообработването и конструкторите на мебели, така и сред ръководните кадри, междинния мениджмънт и контролорите на производството. Част от тях анализират по-задълбочено проблема и посочват като причини за него липсата на традиции и образователен потенциал за дизайнери и конструктори - особено при по-високия клас, прекъснатата връзка между професионалните училища и производствата и др. В същото време, повече от 55% от фирмите не извършват почти никаква квалификация на своите служители на което и да е ниво (работници, средно управление, висше управление).

Фирмите от сектора все още твърде рядко кандидатстват с проекти за обучение на кадрите, въпреки че Структурните фондове предоставят големи ресурси за това. Някои от тях споделят мнението, че нямат капацитет да се справят с подобни проекти, а други са обезкуражени от завишените изисквания спрямо фирмите или от невъзможността да задържат обучените в рамките на даден проект служители.

Финансиране на инициативите, предвидени в рамките на приоритета Квалифицирана работна сила, би могло да се получи от Оперативната програма „Развитие на човешките ресурси”. В приоритетни оси 2 „Повишаване на производителността и адаптивността на заетите” и 3 „Подобряване на качеството на образованието и обучението в съответствие с потребностите на пазара на труда за изграждане на икономика, основана на знанието” са предвидени средства за: подобряване квалификацията на заетите лица; укрепване на връзките между институциите за образование и обучение, научноизследователския сектор и бизнеса; Подобряване на условията на труд на работното място и др.

---

## 5.1. СТРАТЕГИИ ЗА ПОСРЕЩАНЕ НА НЕОБХОДИМИТЕ НУЖДИ ОТ НОВИ УМЕНИЯ И КОМПЕТЕНЦИИ

---

Маркетинговата стратегия трябва да допринася за изграждане и поддържане на ясно различима пазарна позиция на предприятието и неговия продукт/марка. Една маркетингова стратегия е ефективна тогава, когато не се променя самата стратегия, а се променят използваните тактики, за да се прилагат и използват нови идеи, нови концепции, нови възможности и нови медии, които навлизат непрекъснато на пазара. Целта е да се подобри процеса планиране на предприятията, което ще им позволи да концентрират ресурсите си във възможно най-изгодните възможности за увеличаване на продажбите и постигане на стабилно конкурентно предимство.

### **Предложения за действие на микро ниво:**

- Диагностика на текущата маркетингова политика;
- Анализ на производствено-технологичните възможности на предприятията, т.е. извършване на задълбочен анализ на продуктовия потенциал на предприятието;
- Анализ на иновационния и инвестиционен потенциал на предприятията да проектира и пусне в производство нов или неусвоен продукт (ако предприятието реши да предлага нов по-конкурентен продукт);
- Проучване на целевия пазар и потребителите, които го съставят и към които се стреми предприятието;
- Проучване на конкуренцията;
- Изграждане на добри комуникации, за да може да се поддържа непрекъснат контакт с потребителите от целевия пазар и да се утвърждава желаната представа за предприятието и неговите продукти;
- Приемане на предварителен план и работен план-график.

### **Предложения за действие на мезо ниво:**

- Разнообразяване на пазарната и клиентската структура чрез:
  - Изработване на програма за участие в предпочитани панаири и изложения за мебели и материали за мебелното производство и внасяне в ИАНМСП на тази

програма с цел получаване на финансова и организационна подкрепа от държавата;

- Подобриване на диалога между БКДМП и МИЕТ. Предприемане на действия за участие на наши фирми в бизнес делегации и бизнес форуми с цел привличане на нови инвеститори и коопериране със световни фирми.

#### **Предложения за действие на макро ниво:**

- Подкрепа от страна на ИАНМСП за привличане на чуждестранни фирми за участие в български изложения за мебели и материали за мебелната промишленост.

### **Реклама на българските производители на мебели**

Целта на тази водеща инициатива е чрез използване на различните инструменти за реклама да се укрепи позитивния имидж на българските производители, за да се привлече вниманието на купувачите, т.е. да се повлияе положително върху техните нагласи, така че да се увеличат покупките на произведени от български производители мебели и съответно да се повиши нормата на получаваната от тях печалба.

#### **Предложения за действие на микро ниво:**

- Създаване на рекламни отдели във фирмите;
- Установяване на контакти с различни медии – телевизии, вестници, списания и др.

#### **Предложения за действие на мезо ниво:**

- Разширяване на контактите на БКДМП със сродни организации на производители и собственици на търговски вериги във водещите страни с цел представяне на възможностите за възлагане на поръчки в България;
- БКДМП съвместно с фирмите да издаде каталог за представяне на българските фирми и разпространяването му до сродни организации в чужбина;
- „Светът на мебелите” и „Техномебел” - реклама и стимули за участие на българските производители, напр. търсене на партньори за организацията, спонсори и др.

#### **Предложения за действие на макро ниво:**

- Чрез търговските ни представителства по страни предприемане на мерки за връщане на някои от пазарите, които сме изгубили чрез осъществяване на контакти със съответните органи на централно ниво, реализиране на масирани рекламни кампании, които да запознаят тамошните потребители с българското производство, организиране на панаири и изложения на българските производители и др.;
- Съвместно с Българската агенция за инвестиции предприемане на действия относно рекламиране на възможностите на българската мебелна и дървообработваща промишленост с цел привличане на нови и различни чуждестранни инвеститори (възложители на поръчки от чужбина);
- МИЕТ (ИАНМСП) – реклама на българските изложения за мебели и материали за мебелното производство в чужбина и провеждане на политика за стимулиране на чуждестранни участници в българските изложения, напр. поемане на част от разходите за участие чрез намаляване/изцяло поемане на таксата за участие, отстъпка в цената на изложбената площ и др.

## 5.2. СЦЕНАРИИ И ПРОГНОЗА ЗА ФИНАНСОВО - ИКОНОМИЧЕСКО РАЗВИТИЕ НА СЕКТОРА ЗА ПЕРИОДА 2011 - 2020 Г.

### 5.2.1. ИНВЕСТИЦИИ

Секторът ще успее да привлече значителен обем инвестиции на базата на:

- пренасочване на капитал, от региони в кризисна икономическа ситуация (Гърция, Испания, Италия и т.н.) към райони с устойчиво и предвидимо икономическо и политическо развитие;
- пренасочване на капитал от ресурсоемки сектори с нестабилна (и в момента намаляваща) доходност, към сектори с все още неусвоен потенциал за развитие на доходността;
- реализиране на инициативата „Jeremie”, като възможност да се подобри достъпът на малки и средни предприятия до финансови ресурси (дяловото финансиране, микрокредитирането, дългови гаранции);
- по-ефективно усвояване на средствата по оперативните програми на ЕС (технологично обновяване, иновативни проекти, стартиращи предприятия и т.н.);
- по-достъпно финансиране посредством банкови кредити с приемливи и взаимноизгодни условия.

Може да се даде ориентировъчна оценка, че нарастването на инвестициите в сектора ще изпревари по темпове инвестирането в много други отрасли на икономиката на България.

### 5.2.2. НИРД

Притокът на свежи инвестиции ще даде възможност да се обърне основно внимание на изследователската и развойната дейност ключова за сектора. С помощта на рискови фондове ще се увеличи значително делът на иновативните проекти. Във връзка с интернационализирането на все по- голяма част от предприятията ще се създаде възможност за въвеждане на ноу-хау и добри производствени практики от партньори от ЕС с традиции и богат опит в областта на НИРД. В това направление ще заработят и научни институции от България, стимулирани чрез съответни държавни политики за субсидиране.

Оценката, която може да се даде за нарастването на показателите: заети по НИРД и разходи за НИРД силно зависи от редица външни за сектор ДМП фактори и поради това може да варира в голям диапазон.

### 5.2.3. ДОБАВЕНА СТОЙНОСТ

Съживяването на научно- изследователския сектор в предприятията и научните институти, би допринесъл значително за генериране на все по- висока добавена стойност. Това ще бъде и резултат от внедряването на добри производствени практики и иновации.

Вероятно добавената стойност ще продължи да расте с темпове: 18-25% в близките 5-6 години.

От своя страна, увеличаването на добавената стойност продуктите на ДМП ще даде възможност още повече да се увеличи делът на сектора в износа на България, като могат да се очакват темпове от порядъка 5-10 %.

#### 5.2.4. ДОХОДНОСТ

---

Ще има всички предпоставки доходността в сектора да реализира своя потенциал на основата на повишаването на добавената стойност, а с това и на повишаване конкурентоспособността на предприятията.

#### 5.2.5. ЗАПЛАЩАНЕ

---

При реализиране на по висока добавена стойност на продуктите на ДМП ще са налице всички условия за висока производителност в сектор ДМП. Нарастването на производителността ще бъде подкрепена и от технологичното обновяване на производствените мощности при подобреното финансиране. Всичко това ще даде възможност за адекватно заплащане на труда на служителите. Ръстът на работните заплати би трябвало да следва ръста на производителността в сектора и да доближи средната за страната. Това от своя страна ще противодейства на текучеството на висококвалифициран персонал и дори ще привлече качествена работна ръка от други, не толкова добре представящи се сектори.

За да се установи какви ще бъдат бъдещите компетенции и ключови длъжности, може да се направи прогнозиране на бъдещи ситуации в зависимост от изискванията на пазара, развитието на технологиите и икономическото състояние в страната и света. Като основа се използва настоящата обстановка. Може да се изгради списък от въпроси, чиито отговори биха били информативни за евентуалните възможности за избор и решения в бъдещ план.

Списъка с въпроси съдържа общи въпроси, които задават общата рамка за бъдещите ключови компетенции, като всеки един от тях може да бъде разбит и детайлизиран за повече специфика. Тези въпроси ще дадат насоки за необходимостта от бъдещи умения както в количествен план, така и в качествен. На тези въпроси трябва да отговорят заинтересованите страни в сектора, вземайки под внимание развитието на пазара на труда, изискванията към работните места и развитието на образователната система.

---

### 5.3. ДЕФИНИРАНЕ НА КЛЮЧОВИТЕ ДЛЪЖНОСТИ, ПРОФЕСИИ И КОМПЕТЕНЦИИ В СЕКТОРА

---

Дефинирането на ключовите длъжности, професии и компетенции в Сектор "Дървообработване и мебелно производство" е една от основните разработки, която ще даде база за разработване и внедряване на информационна система за оценка на компетенциите на работната сила в бранша. Правилното определянето на ключовите длъжности е от изключителна важност, тъй като именно тези длъжности са „разковничето” за прогреса на предприятията. Ключовите компетенции са тези знания и вещина, които трябва да притежават служителите, заемащи ключовите длъжности, за да могат да отговорят на непрекъснато изменящите се изисквания на бизнеса и пазара на труда.

При изследването на ключовите длъжности, професии и компетенции в сектора е спазен принципа за целепологане и обективност на получените резултати. Методологията, използвана за получаване на информация, е чрез срещи и разговори с ръководни кадри на фирми от сектора, чрез събрана информация от специално разработен въпросник, чрез анализ на литературни и интернет източници по темата и чрез експертно мнение на специалисти по човешки ресурси.



Оценяването на компетенциите е практика, наложена последните години в България. В повечето компании такава оценка се прави поради изискванията на бизнес културата и политиката на компанията, в други поради нормативното изискване за изработване на длъжностни характеристики, в трети поради необходимостта от правилно управление на персонала и разпределение на трудовите задачи спрямо работните процеси и умения на работещите. Мотивацията за изготвяне на анализ на компетенциите е различна в различните фирми. Факт е обаче, че благодарение на този анализ, ръководното тяло на компанията разполага с информация, благодарение на която има възможността да структурира и разпредели ефективно работната сила, както и да използва ефективно тези умения и опитност, които носят най-голяма производителност. С оценката на персонала и неговите компетентности компанията може да постави стандарти за оценка на трудовото представяне, което от своя страна дава насоката за нуждите от мотивация, обучение, път на кариерно развитие и промяна в заплащането.

Оценката на компетенциите е и носител на друга ползност – колкото по-запознати са мениджърите с ключовите компетенции за сектора, толкова по-лесно ще търсят и намират точните кадри за компанията, което ще я прави по-конкурентоспособна на бизнес сцената. А по-конкурентоспособна е компанията, която умее да разчита необходимостта от нови компетенции, да ги прилага, управлява и да ги развива.

В България няма ясен модел на определяне на компетенциите в дадена организация. В масовия случай компетенциите се определят на база ниво в йерархията на предприятията. Разграничават се компетенции за висше и средно мениджърско ниво, които от части се припокриват, за експертно ниво и оперативно ( изпълнителско ) ниво.

В проучването на БСК и БАУРЧР водещите компетенции, които се използват за висши мениджърски позиции са: стратегически (66%), лидерски (60%), ориентация за разрешаване на проблеми и ориентация към постигане на резултати (53%), иновативност (50%), аналитичност (53%).

Водещите компетенции за средните мениджърски позиции до голяма степен се припокриват с тези на висшия мениджмънт: ориентация към разрешаване на проблеми (64%), лидерски (63%), ориентираност към постигане на резултати (61%), аналитичност (59%), иновативност (58%), социални (47%) технически компетенции, свързани с работата (44%), обслужване на клиенти (34%).

При групата на експертните позиции компетенциите са: техническа компетенция, свързана с работата (61%), ориентираност към постигане на резултати (56%), ориентация към разрешаване на проблеми и аналитичност са с равно процентно съотношение (52%), обслужване на клиенти (47%) като водещи са вече техническите и ориентацията към резултата.

Едва при изпълнителските позиции се открояват на първо място техническите и свързаните с обслужването, които са логически присъщи за съдържанието на тези позиции: на преден план излизат техническите компетенции, свързани с работата (62%), на второ място излиза обслужване на клиенти (51%), ориентираност към постигане на резултати е на трето място (45%), на четвърто са социалните компетенции (35%). Това са общите компетенции, характеризиращи като цяло нивото на търсените компетенции в страната. Но икономическата дейност е различна за различните браншове в страната. Всеки бранш се състои от група предприятия /организации/, които произвеждат стоки и услуги, сходни от гледна точка на потребителя. „Предприятията /организациите/ в рамките на едни бранш се различават по своите размери, видове и начини на производство, асортимент на продуктите/услугите, но те

имат сходни производствени характеристики и са подложени на влиянието на близки социални и икономически фактори”.

За сектор "Дървообработваща и мебелна промишленост" до известна степен се припокриват ключовите компетенции с тези, които са общи за страната и съответното ниво персонал. С най-голям процент според получената информация от въпросници и събеседване с фирми от сектора са компетенции: Лична ефективност, Принос към екипния успех, Комуникативност, Иновативност, Точност и прецизност, Справяне с проблеми и Фокус към клиента. В по-малка степен, но не за подценяване са: Справяне с неопределеността, Дисциплинираност и лоялност, Инициативност, Непрекъснато усъвършенстване, Информираност, Бизнес находчивост и предприемчивост, Гъвкавост, Решителност, Ангажираност с организацията и Ориентация към качество.

Всеки бранш се характеризира съдържателно с наличието на група ключови професии, изискващи набор от компетенции, както и специфични за бранша компетенции, които трябва да притежават хората, които изпълняват поддържащи, обезпечавачи и организиращи длъжности /счетоводство, поддръжка, хигиена и др./ в бранша.

Ключови за бранша професии са група свързани професии, които изпълняват основните функции, чрез които се осъществяват основните дейности на всеки един бранш.

Различните типове професии предявяват различни изисквания към компетенциите на хората, които ги извършват. По-долу са представени някои от най-характерните компетенции за различните класове професии, които описват различията в отделните браншове в зависимост от професиите:

#### *1. Познавателни професии:*

Работещите в този клас професии трябва да притежават и поддържат познавателна активност, наблюдателност към детайли, развити характеристики на вниманието, самостоятелност във взимането на решения и др.

#### *2. Преобразуващи професии:*

Преобразуващите дейности на човека са насочени към информация, процеси, видове енергия и др. Професиите от този клас изискват от работещите – познавателен интерес, практическо мислене, активност, издръжливост на напрежение и др.

#### *3. Проучващи професии:*

Тези професии изискват – интерес към новото, творческо мислене, въображение, гъвкавост, способност за решаване на проблеми и др.

#### *4. Професии, свързани с ръчни оръдия на труда:*

При работа с ръчни инструменти /монтаж, сглобяване, регулиране на устройства и др./ се изискват координация на движенията, нагледно-образно мислене, интерес към процесите и др.

#### *5. Професии, свързани с използването на машини:*

Тези професии предявяват към работещите изисквания за координация на движенията, бързина на реакциите, уравновесеност, практическо техническо мислене и др.

#### *6. Професии, свързани с използването на полуавтоматика, автоматика и др.:*

При работа с автоматични линии, и различни технологии се изискват наблюдателност, аналитичност, въображение и др.

#### *7. Професии, свързани с използването на функционални средства на труда:*



Професиите с различни изразни средства на поведение като реч, моторика /учител, танцьор и де./ изискват аналитични способности, последователност в оперирането с правила, силен самоконтрол и др.

*8. Професии, свързани с работа в определени трудни условия:*

Професии, които изискват работа в определен микроклимат, в необичайни условия, предполагат наличието на висока издръжливост, социална отговорност и др. Ключовите професии за сектора са: Машинен инженер, Машинен оператор, Механик, Монтажник

Инженерската професия е ключова за всеки един подсектор в сектора – различават се по специфичните технически изисквания в зависимост от спецификата на дейност на предприятията.

Ключовите длъжности за сектора, които и за в бъдеще се очаква да увеличават своята тежест са:

Ръководно ниво: Проджект мениджър (Project manager) , Ръководител Развойна дейност и разработка на пазара (Research and Business Development manager) , Ръководител производство (Production manager) , Ръководител Контрол на качеството (Quality control manager).

Ниво специалисти: Проектант (Designer), Оператор, Специалист контрол на качеството и валидиране (Quality assurance tester), Интегратори и поддръжка (IT applier and supplier), Логистичен специалист – специалист верига на доставките (Supply chain manager), Техник (Repair).

## Раздел 6. АДМИНИСТРАТИВНА СРЕДА. ПРЕПОРЪКИ, ВКЛЮЧИТЕЛНО ЗА ПРОМЯНА В НОРМАТИВНАТА УРЕДБА

### 6.1. БАРИЕРИ ЗА НАВЛИЗАНЕ НА ПАЗАРА – АДМИНИСТРАТИВНИ, ТЕХНИЧЕСКИ, ПРАВНИ, СТРАТЕГИЧЕСКИ И ДР.

За сектор "Дървообработваща и мебелна промишленост" не могат да се идентифицират сериозни конкретни бариери за навлизане на пазара. Може да се посочи обаче, че икономическата среда, разглеждана в съвкупност, не е на необходимото конкурентоспособно ниво. По данни от "The Global Competitiveness Report 2010-2011 © 2010 World Economic Forum" като най- проблемни се изброяват следните фактори:

1. Корупция (15.1%);
2. Достъп до финансиране (13.8%)
3. Неефективни правителствени институции (9.7%)
4. Неадекватна инфраструктура (9.3%)
5. Неадекватно обучение на работната сила (8.0%)

и т.н.

Наред с тези и други фактори България заема 71 позиция в класацията от 139 представени държави. Неминуемо така оценената бизнес среда за страната ни независимо, че не са налице формални бариери, възпрепятства до голяма степен развитието на потенциала на сектор ДМП.

Изброените проблемни фактори могат да се адресират преди всичко към министерството на правосъдието и министерството на финансите.

### 6.2. ПРЕДЛОЖЕНИЯ ЗА ПРОМЯНА В НОРМАТИВНАТА УРЕДБА

Горите са един от основните ресурси на страната. Повече от една трета от територията ѝ е заета от тях. Без добре работещ и конкурентоспособен дървообработващ отрасъл България пропуска добри възможности за добавяне на стойност, за генериране на приходи и осигуряване на заетост. Силно вярваме, че горите и дървесината са бъдещето на България. В Австрия например, която е сравнима с България по отношение на горски площи, население и територия, дървообработващият и мебелният сектор е най-големият източник на чуждестранни приходи, наред с туризма. Стойността на годишното производство в Австрия е 5 млрд. EUR. България генерира приходи от едва 880 млн. EUR. Страната ни има годишен прираст от почти 15 млн. куб. м. дървесина, а използва едва 5 млн. куб. м. Това показва възможностите, които могат да се използват, ако се прилага адекватна политика за развитие. На тази основа предлагаме през следващите 12 месеца да се реализират следните приоритетни мерки.

#### 6.2.1. ЕФЕКТИВНО И РЕЗУЛТАТНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА СРЕДСТВАТА ОТ ЕС

1. Необходима е по-ефективна и практически ориентирана към малките и средни предприятия политика за управление на средствата от ЕС. В тази връзка предлагаме:

- Непрекъснатата възможност за кандидатстване за средства от ЕС чрез отворени конкурси през цялата година с няколко крайни срока за приемане на документи, особено в рамките на ОП „Повишаване на конкурентоспособността на българската икономика“, ОП „Развитие на човешките ресурси“ и „Програма за развитие на селските райони“.
  - Предоставяне на професионална подкрепа от експерти от ИАНМСП при приемането на проектните предложения с цел да се ограничи отхвърлянето им поради технически съображения и формални неточности.
  - Да се допуска възстановяването на разходите за консултантски услуги при разработването на проекта (формуляр за кандидатстване, бюджет, съпътстващи документи, изготвяне на инвестиционни и технически проекти), както и последващите разходи за консултантски услуги, свързани с управление и отчитане на проекта.
  - Да се гарантира значителна част от средствата за техническа помощ по всички програми да се използват за създаване и развиване на капацитета и уменията на потенциални кандидати и бенефициенти, в частност на малките и средни предприятия.
  - Да се изготви специална програма за подкрепа на браншовите организации, чрез която да се осигури финансиране за оказване на консултантска подкрепа за кандидатстващите фирми чрез свои и привлечени експерти.
  - Облекчаване на процедурите за получаване на авансови плащания и увеличаване на процента на тези плащания от 20% на 50%.
2. Осигуряване на достъп до финансиране по ОП „Конкурентоспособност“ за фирмите, които се занимават дърводобив, изграждане и поддържане на горска инфраструктура и други подобни услуги.
3. Смятаме, че кооперирането и клъстерите са отлична възможност за повишаване на конкурентоспособността на доминираните от МСП сектори на вътрешния и международния пазар. Високо оценяваме факта, че ОП „Конкурентоспособност“ предвижда да отвори схема за финансиране на подобни инициативи. Европейските и националните насърчителни програми за коопериране, клъстери, иновации и работа в мрежи трябва да предоставят честен, равен и отворен достъп до финансиране за всички инициативи, без значение дали са възникнали наскоро или имат по-дълга история.

### 6.2.2. НАСЪРЧАВАНЕ НА ИЗНОСА

---

4. Дървообработващата и мебелната промишленост допринасят за положителния търговски баланс. През 2009 г. за първи път през последните 10 години търговският баланс в сектора е отрицателен. Подкрепата от страна на ИАНМСП за участие в международни изложения до момента е високо оценена. Предлагаме да се увеличи финансирането за такива програми. За постигане на по-висока ефикасност е нужно браншовите организации да организират и съпровождат участието на фирми от съответния бранш в конкретни изложения, въз основа на договор с ИАНМСП с регламентирани задължения, средства за изпълнение и очакван резултат.

### 6.2.3. ПОПУЛЯРИЗИРАНЕ НА ДЪРВЕСИНАТА НА ВСИЧКИ НИВА

---

5. Дървесината е едновременно и суровина, и възобновяем енергиен източник. Ето защо използването ѝ трябва да бъде насърчавано на всички нива – енергия, производство,



строителство и други. Затова предлагаме да се създаде инициатива „За дървесината“, подобно на модела в Австрия („Pro Holz“). Тази инициатива може да се финансира, например като се предвидят отчисления от 0,2 лева на продаден кубически метър обла дървесина и по 0,4 лева от продаден кубик бичена дървесина и с тях да се образува револвиращ фонд. Той трябва да се използва за маркетингови и рекламни инициативи на всички нива, както и за засилване на научния капацитет, развойната дейност, иновациите, имиджови и информационни кампании за използването на дървесината, коопериране и работа в мрежи.

6. Държавата трябва да създаде фонд за целенасочено насърчаване на отрасъла по отношение на засилване на научния капацитет, създаване на Център за трансфер на ноу-хау и технологии, който трябва да се управлява и съфинансира от чуждестранната промишленост, браншовата камара и самата държава.

#### 6.2.4. ГОРСКА ПОЛИТИКА

---

7. България има своя Стратегия за развитие на горите. Държавата като собственик на около 80% от ресурсите носи най-голямата отговорност за по-ефективното им използване. Необходимо е правителството да пристъпи към изпълнението на стратегията.
8. Необходима е специална програма за подобряване на достъпа до българските гори. Държавата губи милиони левове всяка година заради невъзможността да се достигне до отдалечени и качествени горски ресурси. Добрият достъп до горите е необходим както от икономическа, така и от екологична гледна точка. Такива инвестиции ще се възвърнат много бързо чрез увеличената добавена стойност от добива и обработката.
9. Спиране на незаконната сеч, на превозването и на преработването на крадена дървесина, което в почти всички случаи става с участието на служители на горската администрация;
10. Окончателно разделяне на ползването и контрола в горите. Дейността на държавните лесничейства, респ. бъдещото държавно горско предприятие (холдинг) да се ограничи само и единствено в управление и организиране на всички дейности в горите и 100-процентно възлагане чрез търгове на всички стопански дейности: добив, залесяване, строителство на пътища и т.н. на частни фирми;
11. Радикална промяна на системата на провеждане на търгове, в т.ч. и чрез отмяна на минималните защитни цени, което да освободи цените и те да могат реално да съответстват на текущите пазарни цени, отпадане на продажбата на дървесина на корен, възприемане на 100 % тръжно предлагане на добитата обла дървесина, премахване на директното договаряне като форма на продажба, осигуряване на равноправен достъп на всички купувачи без преференции за големи, ключови или други потребители;
12. Регламентиране и въвеждане на тръжна система за дългосрочно договаряне на продажби на обла дървесина - 5 до 10 години - при възможност за ежегодно (или 6-месечно) актуализиране на цените съобразно инфлацията и/или резки промени на пазарните условия;
13. Обучение на персонала на държавните лесничейства и внедряване на система за контрол на сортиментирането и окачествяването на облата дървесина, а също и коректно измерване на обема, така че на потребителите да се предлага дървесина, която да отговаря на приетите и в България европейски стандарти за качество и обем,



респ. на договорената цена. Постепенно преминаване към зимна сеч, каквато е европейската практика;

14. Преструктуриране на горската администрация и рационализиране на нейната работа по такъв начин, че да се доближи до европейските стандарти за управление на горите - в момента в България се използва десетки пъти по-голям човешки ресурс за управление на единица площ от горите;
15. Цялостно сертифициране на горите със стопанско предназначение, които към днешна дата са 160 хил.ха (в момента са сертифицирани около 7%) по признати системи, което да ни даде възможност да издаваме сертификати за проследяване на произхода на дървесината, респ. продукцията и запазим нашите позиции на външните пазари, които пазари все по-често изискват такива сертификати.

#### 6.2.5. ПРОМЯНА НА КЛИМАТА

---

16. Държавата трябва да обърне по-голямо внимание на използването на остатъчни дървесни продукти (лесосечни отпадъци и отпадъци от дървопреработката) за производството на енергия. Общините трябва да търсят партньорства с преработватели на дървесина, за разнообразяване на енергийните доставки. Огромните количества остатъчен материал от санитарна сеч в българските гори предлагат отличен запас на възобновяема енергия.
17. Съществуващите разпоредби по отношение на производството и изкупуването на енергия от възобновяеми енергийни източници трябва да се прилагат своевременно.

#### 6.2.6. ИКОНОМИЧЕСКА ПОЛИТИКА

---

18. За подобряване на координацията с властите е необходимо в Министерството на икономиката, енергетиката и туризма да се обособят отдели на браншови принцип. Нуждаем се от служители в тях, с които да поддържаме постоянен контакт по проблеми, свързани с нашия сектор. Чрез тях ще могат по-успешно да се координират и инициативи с други министерства, в частност с Министерството на финансите и Министерството на земеделието и храните.
19. Да се създаде работна група, която да оценява програми за реформи и предложения за промени в законодателството и същевременно да предлага идеи за формиране на единна секторна политика. Готови сме да подкрепим една такава работна група, която може да поеме щафетата от Консултативния съвет, който до този момент сме използвали като инструмент за диалог между публичния и частния сектор.
20. Мястото на браншовите организации, както и тяхната представителна роля трябва бъдат регламентирани в бъдещото горско законодателство. Тяхното участие като партньори в процеса на вземане на решения за горската политика трябва да бъде гарантирано, включително и при разработването и прилагането на стратегически документи.
21. Заделяне на средства за попълване (увеличаване) на държавния резерв от дървени обли и фасонирани материали;
22. Финансиране на търгове за обзавеждане на държавни и общински учреждения като полиция, училища, болници, социални домове, детски градини и т.н.;
23. Ускоряване на приключването на проекти по САПАРД за реконструкции и закупуване на оборудване за дървопреработвателни и мебелни предприятия чрез принципна промяна в подхода при проверките и заключенията;



24. Засилени проверки в магазини, които продават китайски мебели и материали (шперплат например) относно редовността на вноса (платени мита и ДДС), а също и митнически проверки на вноса на мебели и материали от Китай, Турция и т.н.
25. Решителна борба с нелоялната конкуренция и продажбите без ДДС на дървени материали и мебели. Браншовата камара на дървообработващата и мебелната промишленост и нейните членове заявяват готовността си да оказват съдействие на компетентните органи в борбата им с нелоялната конкуренция.





## Раздел 7. ИЗВОДИ И ЗАКЛЮЧЕНИЯ

България и по-специално сектор ДМП са изправени пред голямо предизвикателство в следващите няколко години. Независимо, че навсякъде в публичното пространство, се разпространява информация за излизане от икономическия колапс от 2009 г. и увеличаване на БВП, фирмите трудно реализират своите планови програми за устойчивост и стабилност на приходите. Силно влияние върху развитието на сектора ще окаже развитието на европейската и азиатската конкуренция. С оглед на липсата на високообразовани специалисти в много от предприятията, ниската квалификация, относителната отдалеченост на страната са фактори, които не спомагат за ориентиране на международни компании към България. От друга страна все още ниските разходи за работна сила спрямо европейските и световните стандарти възможностите за повишаване на технологичното ниво и повишаване на производителността, ниските административни разходи, както и очертаващото се постепенно увеличаване на потреблението на продукти на ДМП в световен мащаб, ще спомогнат за ускоряване на развитието на ДМП в България, главно чрез вътрешни инвестиции и с помощта на Еврофондовете.

От гледна точка човешки ресурси сектора има възможност за развитие и усъвършенстване, като все още показва сравнително ниско ниво на квалификация на работещите. Въпреки това в сравнение с европейските компании в сектора, нашите специалисти имат необходимост от допълнително обучение и мотивация за придобиване на определени компетентности – както общи, така и специфични. Със сигурност повишаването на глобалното и иновативното мислене, инициативността и предприемачеството, уменията за планиране, прогнозиране и организация, аналитичното и критичното мислене, уменията за управление и мобилизиране на ресурси ще допринесат за покачване на конкурентоспособността на сектора в международен мащаб. Достъпът до различна информация, свързана с развитието на сектора, също трябва да се предвиди като важен фактор за справяне с изоставащите позиции на България в ДМП. Инвестициите в нови производствени мощности, технологични решения, иновативни експерименти ще доближи нивото на сектора към това в останалия свят. Ангажираността на правителствените организации, синдикати, обучителни и консултантски компании, международни консорциуми към проблемите на сектора ще допринесат до насочване на потенциала на фирмите към по-високо качество на предлаганите продукти и услуги. Ориентацията на работодателите в сектора да търсят и откриват важните и ключови компетенции, да инициират намирането на служители с такива и да подпомагат наличния ресурс да ги развива, би повлияло благотворно бъдещото развитие на сектора. От друга страна личната съпричастност, ефективност, мотивация за усъвършенстване и добра работа в екип от страна на работещите в сектора ще мотивира работодателите да инвестират в бъдещето на служителите си, и заедно с това в това на компанията.

Направеният анализ дотук и всички изброени фактори, влияещи на просперитета на компаниите и сектора като цяло недвусмислено показват реалната възможност при активното вземане на съответните мерки от заинтересованите страни и придържането към постоянна политика за оцеляване и развитие, секторът ДМП да достигне нивото на останалите сектори в страните-членки в Европа в обозримо бъдеще.

## Раздел 8. ПРИЛОЖЕНИЯ

### 8.1. СЕКТОР ДЪРВОДОБИВ

**Таблица 20.** РАЗКРОЯВАНЕ НА ДЪРВЕН МАТЕРИАЛ

16.10.10.10	Дървени траверси за релсов път, неимпрегнирани
16.10.10.32	Иглолистен дървен материал, нарязан или бичен надлъжно, цепен или кръгообразно нарязан, с дебелина > 6 мм, клинозъбно челно съединен или шлифован
16.10.10.34	Иглолистен дървен материал, нарязан или бичен надлъжно, цепен или кръгообразно нарязан, с дебелина > 6 мм, рендосан, без клинозъбно челно съединен или шлифован
16.10.10.35	Дървен материал от смърч от вида <i>Picea abies</i> Karst или от гребеновидна ела (сребриста ела, ела на Vosges) ( <i>Abies alba</i> mill.)
16.10.10.37	Дървен материал от бор от вида <i>Pinus sylvestris</i> L.
16.10.10.39	Иглолистен дървен материал на дъсчици с дебелина > 6 мм, но < 12.5 мм и дължина 125 мм друг нарязан иглолистен дървен материал
16.10.10.50	Дървен материал, нарязан или бичен надлъжно, цепен или кръгообразно нарязан, с дебелина > 6 мм, с изкл. на иглолистни и тропически дървесини и дъбови блокове, дъски и профили
16.10.10.71	Тропически дървен материал, нарязан или бичен надлъжно, цепен или кръгообразно нарязан, с дебелина > 6 мм, клинозъбно челно съединен или рендосан/шлифован
16.10.10.77	Дъбови паркетни дъски и фризи, рендосани, но несглобени (без профилирани)
16.10.21.10	Иглолистен дървен материал, профилиран по дължината на един или няколко ръба или страни (вкл. паркетни дъски и фризи, несглобени)
16.10.21.50	Дъбов, бук и друг дървен материал (без иглолистен), профилиран по дължината на един или няколко ръба или страни (вкл. паркетни дъски и фризи, несглобени)
16.10.22.00	Дървесен талаш и дървесно брашно
16.10.23.03	Дървен материал на трески или на частици, иглолистен
16.10.23.05	Дървен материал на трески или на частици, различен от иглолистния
16.10.31.16	Дървен материал, дори обелен, двустранно или четиристранно грубо издялан, обработен с боя, креозот или други консерванти
16.10.32.00	Дървени траверси за релсов път, импрегнирани
16.10.39.00	Друг дървен материал, небичен надлъжно, само грубо нарязан или заоблен, вкл. цепени и заострени колове и колчета
16.10.91.00	Услуги по обработване на дървесина: сушене, консервиране, импрегниране

**Таблица 21** Производство на фурнир и дървесни плочи

16.21.11.00	Шперплат, фурнировани плочи и подобна слоеста дървесина, от бамбук
16.21.12.11	Шперплат, съставен от фурнирни листове (без бамбук), с единична дебелина ≤ 6 мм, с най-малко един външен слой от тропически дървесни видове
16.21.12.14	Шперплат, съставен от фурнирни листове, с единична дебелина ≤ 6 мм, с най-малко един външен слой от неиглолистен дървен материал (без тропически)

16.21.12.17	Шперплат, съставен от фурнирни листове, с единична дебелина $\leq 6$ мм (без тези с най-малко един външен слой от неиглолистен или тропически дървен материал)
16.21.12.21	Други фурнировани плочи и подобна слоеста дървесина, с дъсчена, летвена или лентова сърцевина
16.21.12.24	Други фурнировани плочи и подобна слоеста дървесина (без тези с дъсчена, летвена или лентова сърцевина)
16.21.13.13	Плочи от дървесни частици
16.21.13.16	Плочи, наречени "oriented strand board" (OSB), от дървесина
16.21.13.19	Плочи, наречени "waferboard" и подобни плочи, от дървесина (без плочи от вида "oriented strand board")
16.21.13.50	Плочи от частици и подобни плочи, от лигноцелулозни материали, без тези от дървесина
16.21.14.23	Влакнести плочи със средна плътност (MDF), с дебелина $\leq 5$ мм, дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.14.26	Влакнести плочи със средна плътност (MDF), с дебелина $> 5$ мм, но $\leq 9$ мм, дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.14.29	Влакнести плочи със средна плътност (MDF), с дебелина $> 9$ мм, дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.14.43	Плочи (без MDF) от дървесни влакна или от влакна от други лигноцелулозни материали, с плътност $> 0.8$ г/см <sup>3</sup> , дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.14.46	Плочи (без MDF) от дървесни влакна или от влакна от други лигноцелулозни материали, с плътност $> 0.5$ г/см <sup>3</sup> , но $\leq 0.8$ г/см <sup>3</sup> , дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.14.49	Плочи (без MDF) от дървесни влакна или от влакна от други лигноцелулозни материали, с плътност $\leq 0.5$ г/см <sup>3</sup> , дори агломерирани със смоли или други органични свързващи вещества
16.21.21.13	Фурнирни листове и развиван фурнир за шперплат и друг, надлъжно нарязан дървен материал, нацепен или кръгообразно нарязан, клинозъбно челно съединен, дори рендосан или шлифован, с дебелина $\leq 6$ мм; дъсчици за моливи
16.21.21.18	Други фурнирни листове и развиван фурнир за шперплат (дори свързан) и друг, надлъжно нарязан дървен материал, нацепен или кръгообразно нарязан, с дебелина $\leq 6$ мм, н.д., без клинозъбно челно съединен, рендосан
16.21.22.00	"Уплътнен" дървен материал на блокове, плочи, дъски или профили

**Таблица 22** Производство на сглобени паркетни плочи

16.22.10.30	Сглобени паркетни плочи за мозаичен паркет от дървен материал
16.22.10.60	Други сглобени паркетни плочи от дървен материал, без паркетни плочи за мозаичен паркет

**Таблица 23** Производство на дограма и други изделия от дървен материал за строителството

16.23.11.10	Прозорци, двойни прозорци със съединени крила и техните каси, от дървен материал
16.23.11.50	Врати и техните каси и прагове, от дървен материал

16.23.12.00	Кофражни платна и покривни шиндри и шейкове, от дървен материал
16.23.19.00	Конструкции и детайли от дървен материал за строителството, н.д.
16.23.20.00	Сглобяеми конструкции от дървен материал

**Таблица 24** Производство на опаковки от дървен материал

16.24.11.33	Обикновени палети и подпори за палети от дървен материал
16.24.11.35	Бокс палети и други плоскости за товарене (без обикновени палети) от дървен материал
16.24.12.00	Бъчви, каци, качета и други бъчварски изделия и техните части, вкл. заготовки за дъги, от дървен материал
16.24.13.20	Каси, касетки, щайги, варели и други подобни опаковки (без барабани за кабели), от дървен материал
16.24.13.50	Барабани за кабели от дървен материал

## 8.2. СЕКТОР МЕБЕЛИ

**Таблица 25** Столове, седалки и части за тях; части за мебели

31.00.11.55	Въртящи се столове, регулируеми на височина, тапицирани, с облегалка, колелца или плазове
31.00.11.59	Въртящи се столове, регулируеми на височина, нетапицирани (без тези с колела или плазове, за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и подобни столове)
31.00.11.70	Тапицирани столове с рамки от метал (без въртящи се и тези за автомобили и въздухоплавателни средства, за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и подобни столове)
31.00.11.90	Нетапицирани столове с рамки от метал (без въртящи се и тези за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и подобни столове)
31.00.12.10	Столове, които могат да стават на легла (без тези за къмпинг или градина)
31.00.12.30	Столове от ратан, ракета, бамбук или подобни материали
31.00.12.50	Тапицирани столове с рамки от дървесина (вкл. трикраки) (без въртящи се)
31.00.12.90	Нетапицирани столове с рамки от дървесина (без въртящи се)
31.00.13.00	Други столове и седалки
31.00.14.00	Части за столове и седалки
31.00.20.30	Части за мебели от метал (без тези за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и специално проектираните за битова електроника)
31.00.20.50	Части за мебели от дървесина (без тези за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и специално проектираните за битова електроника)
31.00.20.90	Части за мебели от други материали (без тези за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и специално проектираните за битова електроника)

**Таблица 26** Производство на мебели за офиси и магазини



31.01.11.10	<b>Офис чертожни маси, различни от автоматичните чертожни маси</b>
31.01.11.40	<b>Офис мебели от метал с височина &lt;= 80 см</b>
31.01.11.70	Офис мебели от метал с височина > 80 см
31.01.12.00	Офис мебели от дървесина
31.01.13.00	<b>Търговски мебели от дървесина</b>

**Таблица 27** Производство на кухненски мебели

31.02.10.00	<b>Кухненски мебели</b>
-------------	-------------------------

**Таблица 28** Производство на матраци и дюшеци

31.03.11.00	<b>Пружини за легла и поставки за матраци</b>
31.03.12.30	<b>Дюшеци и матраци от порест каучук, обвити или не</b>
31.03.12.50	<b>Дюшеци и матраци от порести пластмаси, обвити или не</b>
31.03.12.70	<b>Матраци с метални пружини (без тези от порест каучук или пластмаси)</b>
31.03.12.90	<b>Дюшеци и матраци (без тези от порест каучук или от порести пластмаси и тези с метални пружини)</b>

**Таблица 29** Производство на други мебели

31.09.11.00	<b>Мебели от метал (без тези за офиса, за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали, фризьорски салони и специално проектираните за битова електроника)</b>
31.09.12.30	<b>Мебели от дървесина за спални (без елементи за вградени шкафове и други изделия, които се вграждат в стените, поставките за матраци, осветители, огледала и столове)</b>
31.09.12.50	<b>Мебели от дървесина за столови и всекидневни (без столове и огледала)</b>
31.09.13.00	<b>Мебели от дървесина (без тези за спални, столови, всекидневни, кухни, офиси, магазини, за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали и специално проектираните за битова електроника)</b>
31.09.14.30	<b>Мебели от пластмаси (без тези за медицински, хирургически, зъболекарски или ветеринарни кабинети и зали и специално проектираните за битова електроника)</b>
31.09.14.50	<b>Мебели от други материали, вкл. от ратан, ракета, бамбук или подобни материали (без столове и шкафове, специално проектирани за битова електроника)</b>

## Раздел 9. ЛИТЕРАТУРНИ ИЗТОЧНИЦИ

1. АКЦИЯ 2005 - Съвместна инициатива на бизнеса и политиката за развитие на българската дървообработваща и мебелна промишленост
2. Акция 2013 - За конкурентоспособна дървообработваща и мебелна промишленост в България
3. Производство, заетост, разходи и ефективност на труда в българската промишленост през периода 1997 - 2009 г.
4. Практическо ръководство – Задължителни директиви и стандарти на ЕС в сектор Мебели
5. Анализ на възможностите и тенденциите за технологично развитие на българските предприятия
6. Анализ на състоянието и факторите за развитие на МСП, изготвен от ИАНМСП и НОЕМА, 2011 г.
7. Сборник научни доклади – Трета научно-техническа конференция Състояние на дървообработващата промишленост и иновации в мебелния дизайн 2010г.
8. Българската икономика – състояние и стратегия за развитие, Министерство на икономиката, енергетиката и туризма .
9. Анализ на състоянието и развитието на българските предприятия по сектори и региони.
10. Информационна система за управление на средствата от ЕС (ИСУН)
11. <http://lab.ltu.bg/forestinformatics/projects/CompetitivenessCalculator/center-business.html>
12. <http://www.mi.government.bg/ind/invest.html>
13. <http://www.opcompetitiveness.bg/bg/index.html>
14. Годишен доклад Hdh 2002/2003; Möbelmarkt 12/2003; Lignum Consulting, 3/2008’ UEA Newsletter 10/2007
15. Евростат
16. SFB Capital market JSB, 2002
17. ФСОГСДП 2008
18. Министерство на образованието и науката



## Списък на таблиците и фигурите

<b>Таблица 1.</b> Производство на мебели в ЕС, 2000-2006 г.....	12
<b>Фиг. 1.</b> Добавена стойност в дървопреработващата промишленост.....	14
<b>Фиг. 2</b> Произведена продукция в дървообработващата промишленост.....	15
<b>Фиг. 3</b> Произведена продукция в мебелната промишленост .....	15
<b>Таблица 2.</b> Брой на дървообработващи фирми разделени по вид на производство .....	17
<b>Таблица 3.</b> Брой на мебелните фирми, разпределени по вид производство .....	17
<b>Фиг. 4</b> Разпределение на подсекторите по дела на заети в дървообработващата промишленост .....	17
<b>Фиг. 5</b> Разпределение на подсекторите по дела на заети в мебелната промишленост .....	18
<b>Таблица 4</b> Брой на мебелните фирми, разпределени по вид производство .....	18
<b>Таблица 6</b> Брой на фирмите по размер и брой на заетите .....	19
<b>Фиг. 6</b> Структура на фирмите по брой на заетите в дървообработващата промишленост .....	19
<b>Фиг. 7</b> Структура на фирмите по брой на заетите в мебелната промишленост.....	19
<b>Фиг. 8</b> Регионално разпределение и най-големи фирми в дървообработващата промишленост .....	20
Източник: МИЕТ 2011.....	20
<b>Фиг. 9</b> Регионално разпределение и най-големи фирми в мебелната промишленост.....	20
<b>Фиг. 10.</b> Разпределение дървообработващите фирми по региони .....	21
<b>Фиг. 11</b> Разпределение мебелните фирми по региони.....	21
<b>Таблица 7</b> Основни партньори по вноса .....	22
<b>Таблица 8.</b> Основни партньори по износа.....	23
<b>Фиг. 12.</b> Износ в дървообработващата промишленост .....	23
<b>Фиг. 13..</b> Износ в мебелната промишленост .....	24
<b>Фиг. 14.</b> Внос в дървообработващата промишленост.....	24
<b>Фиг. 15.</b> Внос в мебелната промишленост .....	24
<b>Таблица 9.</b> Регионално разпределение и най-големи фирми .....	25
<b>Таблица 10.</b> Усвояване на средствата по отделните европейски програми за развитие на българската икономика 2008г. /източник ИСУН/.....	26
<b>Таблица 11.</b> Усвояване на средствата по отделните европейски програми за развитие на българската икономика 2009г. /източник ИСУН/.....	26
<b>Таблица 12.</b> Усвояване на средствата по отделните европейски програми от БКДМП .....	27
<b>Фиг. 16.</b> Заети в дървообработващата промишленост.....	28
<b>Фиг. 17</b> Заети в мебелната промишленост.....	29
<b>Фиг. 18</b> Преки чуждестранни инвестиции в секторите дървообработване и мебели (в млн. USD) .....	31
<b>Фиг. 19.</b> Произведена продукция на един зает в дървообработващата промишленост.....	32
<b>Фиг. 20</b> Произведена продукция на един зает в мебелната промишленост.....	32
<b>Фиг. 21</b> Добавена стойност на един зает в дървообработващата промишленост .....	33
<b>Фиг. 22</b> Добавена стойност на един зает в мебелната промишленост.....	33
<b>Таблица 13.</b> Класификатор на професионалните направления .....	33
<b>Таблица 14.</b> Списък на професиите .....	35
<b>Таблица 15.</b> Факултети и специалности в Лесотехническия университет в София (по информация от ЛТУ – София) .....	39
<b>Таблица 16.</b> Брой на приети и завършили студенти .....	40
<b>Таблица 17.</b> Видове училища, Източник: Министерство на образованието и науката .....	41
<b>Таблица 18.</b> Професии в професионални училища.....	42
<b>Таблица 19,</b> Професии в техническите училища .....	42
<b>Таблица 20.</b> Водещи професионални училища .....	43
<b>Таблица 20.</b> Разкрояване на дървен материал .....	90

<b>Таблица 21</b> Производство на фурнир и дървесни плочи .....	90
<b>Таблица 22</b> Производство на сглобени паркетни плочи.....	91
<b>Таблица 23</b> Производство на дограма и други изделия от дървен материал за строителството .....	91
<b>Таблица 24</b> Производство на опаковки от дървен материал .....	92
<b>Таблица 25</b> Столове, седалки и части за тях; части за мебели .....	92
<b>Таблица 26</b> Производство на мебели за офиси и магазини .....	92
<b>Таблица 27</b> Производство на кухненски мебели .....	93
<b>Таблица 28</b> Производство на матраци и дюшеци.....	93
<b>Таблица 29</b> Производство на други мебели.....	93