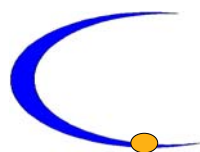


*Faipari ágazat*

*Dávid János*

**A szakmaszerkezeti változásokat  
meghatározó  
tényezők**



**2007**

## **Tartalomjegyzék**

<b>Fa- és bútorigipari ágazat</b> .....	<b>3</b>
<b>I. Az ágazatcsoport jellege, struktúrája</b> .....	<b>3</b>
Általános jellemzők, gazdasági környezet .....	3
Vállalati méret és foglalkoztatási struktúra.....	5
<b>II.1 Az ágazat tevékenységszerkezete fő tevékenységcsoportok</b> .....	<b>11</b>
<b>II.2 A versenyképesség jellemzői</b> .....	<b>19</b>
<b>Épület asztalosipari termékek gyártása</b> .....	<b>21</b>
<b>II.1 Az ágazat tevékenységszerkezete fő tevékenységcsoportok</b> .....	<b>21</b>
<b>II.2 A versenyképesség jellemzői</b> .....	<b>21</b>
<b>Bútorigipari tevékenység (alágazat3)</b> .....	<b>25</b>
II.1 Az ágazat tevékenységszerkezete fő tevékenységcsoportok .....	25
II.2 A versenyképesség jellemzői.....	25
II.3 Az alkalmazott technológiák jellegzetességei, a technológiák változása az alágazatokban .....	26
III. Munkakörök, szakmák tartalma és változása (FITT mappa + interjú) .....	31
<b>IV. Összefoglalás - A munkakörök, szakmák jelene, jövője (változások)</b> .....	<b>32</b>
<b>Részletek az interjúkból</b> .....	<b>33</b>
<b>Részletek az interjúkból</b> .....	<b>33</b>
Mérnöki feladatok .....	33
Szakképzettséget igénylő és nem igénylő feladatok .....	33
A szakképzésről.....	34
Kárpitások helyett varrónők.....	34

## **Fa- és bútorigari ágazat**

### **I. Az ágazatcsoport jellege, struktúrája**

Az ágazatot három fő tevékenységcsoport jellemzi: Az **alacsony**, azaz a fűrészáru gyártás és falemezgyártás, az épület-asztalosipari termékek gyártása s végül a bútorgyártás.

Az ágazat nemzetgazdasági súlyát jellemzi, hogy a vállalatok és telephelyek 1,4 százaléka tartozik a fa- és bútorigar körébe, továbbá a hazai munkaerőpiacon foglalkoztatottak 1,7 százaléka talál állást faipari, vagy bútorigari vállalkozásnál. Az önfoglalkoztatás jelentős az ágazatban, a fa- és bútorigari telephelyek több mint fele csak önmagát foglalkoztatja.

### **Általános jellemzők, gazdasági környezet**

2005-ben is folytatódott az ipari termelés export vezérelt bővülése, mértéke 7,3% volt, miközben a belföldre irányuló eladások 4,4%-kal emelkedtek. A magyar fafeldolgozó-ipar ezeket a növekedési rátákat nem tudta produkálni, mérsékelt visszaesés volt mind a termelésben, mind az értékesítésben. A bútorigar számára a 2005-ös év az ipari átlagnál kissé lassúbb bővülést hozott.<sup>1</sup>

A fafeldolgozó-ipar szakágazatainak termelése 2005-ben változatos képet mutat. Termelésnövekedés volt a falemezgyártásban ((+5,7%) és a tároló fatermékek (+15,9%) előállításában. Visszaesés következett be az épületasztalos ipari termékek (-5,7%), a fatömegcikk (-11,8%), a parafa termékek (-22,6%) és a fűrészáru gyártásban (-21,6%). A bútorgyártás termelési értéke 2005-ben 5,0%-kal bővült. Az egyes szakágazatok közül a nagy súlyt képviselő egyéb bútorok gyártása 11,6%-kal, az ülő bútoroké pedig 6,9%-kal bővült. Az iroda- és konyhabútor gyártás, valamint az ágybetét előállítás 3-11%- közötti mértékben mérséklődött.

A fafeldolgozó-ipar a 2004-es évhez képest mind a belföldi, mind pedig az export értékesítésben csökkenést volt kénytelen elszenvedni. Ezt a kiesést csak részben kompenzálta a bútorigar 2003 utáni folyamatos növekedése. A bútorigar belföldi eladása 2005-ben kimozdult az előző két év alacsony szintjéről (+2,6%). Az ágazat kivitele 2005-ben is bővült, mértéke 8,7% volt.

Az ágazat külkereskedelmi egyenlege jelentős eltérést mutat szakágazatonként. A bútorigar exportja és importja 1998. és 2005. között folyamatosan nőtt, ezzel párhuzamosan a szakágazat pozitív külkereskedelmi egyenlege 250 millió USD-ről 400 millió USD fölé

<sup>1</sup> Forrás: [http://www.fagosz.hu/fataj/Elemzes/FAKAT\\_2006\\_HU.pdf](http://www.fagosz.hu/fataj/Elemzes/FAKAT_2006_HU.pdf)

emelkedett. A fa és faáru-gyártás ezzel szemben romló képet mutat, a szakágazat külkereskedelmi egyenlege 1998 és 2004 között szerény többletből deficitessé változott, amit 2005-ben nullszaldó körüli eredményre javult

Ágazat	Időszak	Termelés	Belföldi értékesítés	Export-értékesítés
Fafeldolgozás	2002.	1,1%	1,1%	1,1%
	2003.	1,0%	1,1%	1,1%
	2004.	1,0%	1,0%	0,9%
	2005.	0,9%	0,8%	0,8%
Bútorgyártás	2002.	0,9%	1,3%	0,6%
	2003.	0,7%	0,8%	0,5%
	2004.	0,7%	0,8%	0,6%
	2005.	0,7%	0,7%	0,6%
<b>Összesen az iparból</b>	<b>2002.</b>	<b>2,0%</b>	<b>2,3%</b>	<b>1,7%</b>
	<b>2003.</b>	<b>1,7%</b>	<b>1,9%</b>	<b>1,5%</b>
	<b>2004.</b>	<b>1,6%</b>	<b>1,8%</b>	<b>1,5%</b>
	<b>2005.</b>	<b>1,5%</b>	<b>1,5%</b>	<b>1,4%</b>

Forrás: KSH

A fa- és bútorigar Magyarországon kettős szorításban van. A magas termelékenységgel rendelkező, modern berendezéseket és technológiát használó fejlett nyugati faiparral, úgy a bútorgyártás, mint az épületasztalos termékek területén ma kevesen tudják felvenni a versenyt. A kelet-európai faipari termékek viszont lényegesen olcsóbbak lehetnek, első sorban az alapanyagok és a munkaerő költségei következtében, ami annak ellenére versenyképessé teszi termékeiket, hogy minőségük általában elmarad mind a nyugati, mind pedig a hazai termékektől.

A magyarországi vállalatok a hazai piaci viszonyok miatt, a fizetőképes kereslet hiányában nehezen léphetnek a magas minőségű termékek piacára, az ehhez szükséges fejlett technológia beszerzése rendkívül kockázatos. A kedvező árfekvésű termékek esetén a termelékenyebb nyugati és az alacsonyabb költségelemekkel dolgozó keleti beszállítók zárják be a lehetőségek kapuját. A közepes árfekvésű, sok esetben egyedi, kisszériás termelés az egyik járható út, vagy megfelelő kapcsolatok kialakítása esetén sok vállalkozás vált magas minőségű termékeivel, egyes munkai igényes folyamatok minőségi elvégzésével nyugati vállalatok beszállítójává.

Az alkalmazott technológia meghatározza a szükséges gépeket, az ezt működtetni képes személyzetet, de következik belőle a nyereség, jövedelmezőség szempontjából kívánatos megrendelés-állomány is. A kihasználatlan gépek, a berendezések nem megfelelő használata megfizethetetlenül drágává és gazdaságtalanná tehet bármilyen, máshol bevált technológiát. Ebben nagy a vállalatvezetés felelőssége.

*(A cég vegyesen épület- és bútorasztalos munkákat is készít, megrendelés szerint. Nyolc órában dolgoznak a cégnél, de a gépek kihasználtsága 50%-os. Famíves)*

**Vállalati méret és foglalkoztatási struktúra**

Az ágazat közel 12 ezer telephelyen működik az országban, de rögtön hozzá kell tenni, hogy e telephelyek kilencetized része mikro vállalkozás, ezen belül túlnyomó többségük egy vagy kétszemélyes vállalkozás.

A fa- és bútorigari ágazat alapanyag-gyártási tevékenységével foglalkozik a vállalatok és vállalkozások 9 százaléka. Lényegesen több épületasztalos-ipari termékgyártóval kell számolhatunk, az ágazat vállalatainak közel negyede ezen a területen fejt ki tevékenységét. A legtöbb vállalatot és vállalkozást a bútorigari szakágazatban találjuk meg, különféle bútorgyártási tevékenységgel 4458 vállalat, az ágazat 37,6 százaléka foglalkozik.

<b>A fa- és bútorigari telephelyek száma a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>																
	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000-1999 fő	Összesen	
Fűrészárugyártás	359	122	141	191	112	65	16	2	1		1				1010	8,5
Falemezgyártás	14	2	7	9	4	3	4	2		2	1	2			50	0,4
<b>alapanyag összesen</b>	<b>373</b>	<b>124</b>	<b>148</b>	<b>200</b>	<b>116</b>	<b>68</b>	<b>20</b>	<b>4</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>			<b>1060</b>	<b>9,0</b>
<b>Épületasztalos-ipari termék gyártása</b>	<b>1395</b>	<b>464</b>	<b>398</b>	<b>360</b>	<b>136</b>	<b>67</b>	<b>26</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>		<b>1</b>		<b>2856</b>	<b>24,1</b>
Tároló fatermék gyártása	119	39	36	86	42	27	4	2							355	3,0
Parafa-, fonott áru gyártása	80	13	4	8	7	3	1								116	1,0
Ülőbútor gyártása	474	133	80	86	37	37	12	7	1	2	3	2	1		875	7,4
Irodabútor gyártása	167	79	64	81	33	20	2	2	1						449	3,8
Konyhabútor gyártása	349	117	109	107	25	14	5	1	1						728	6,1
Egyéb bútor gyártása	980	294	225	216	104	64	4	7	1	2		2			1899	16,0
Ágybetét gyártása	14	6		7	5	4									36	0,3
<b>bútorgyártás összesen</b>	<b>2183</b>	<b>681</b>	<b>518</b>	<b>591</b>	<b>253</b>	<b>169</b>	<b>28</b>	<b>19</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>1</b>		<b>4458</b>	<b>37,6</b>
Fatömegcikk gyártása	481	113	71	91	36	29	10	4	1	2	1				839	7,1
Pénzérme, érem gyártása		1	1	1			1								4	0,0
Ékszergyártás	333	122	76	45	16	2									594	5,0
Hangszergyártás	146	23	15	5	1	2									192	1,6
Sportszergyártás	51	18	16	25	11	6	2								129	1,1
Játékgyártás	109	38	27	34	9	7	5		1			1			231	2,0
Divatékszergyártás	341	31	10	12	4	1	1								400	3,4
Seprű- és kefégyártás	51	9	12	9	4	2		1	1					1	90	0,8
Egyéb	723	91	65	64	22	14	5	2	1	1	1	1			990	8,4
<b>összesen</b>	<b>6186</b>	<b>1715</b>	<b>1357</b>	<b>1437</b>	<b>608</b>	<b>367</b>	<b>98</b>	<b>34</b>	<b>11</b>	<b>11</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>11843</b>	<b>100</b>

## Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re

### A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők

### Faipari ágazat

Az ágazat egészére jellemző a kisvállalati méret-struktúra. A bútorgyártásban, épületasztalos-ipari termékgyártásban dolgozó vállalkozások közel felel önfoglalkoztató. Ennél is magasabb az egy fős vállalkozások aránya a fa – tömegcikk, hangszer, sportszer, játékgyártás területén. A fűrészáru és falemez-gyártás jellemző vállalatméretei nagyobbak, de ebben a szakágazatban is jelentős szerepet játszanak a mikrovállalkozások. A falemezgyártók 28 százaléka és a fűrészáru-gyártók több, mint harmada önfoglalkoztató.

<b>A fa- és bútorigipari telephelyek megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>															
	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000 - 1999 fő	Összesen
Fűrészáru-gyártás	35,5	12,1	14,0	18,9	11,1	6,4	1,6	0,2	0,1		0,1				100
Falemezgyártás	28,0	4,0	14,0	18,0	8,0	6,0	8,0	4,0		4,0	2,0	4,0			100
<b>alapanyag összesen</b>	<b>35,2</b>	<b>11,7</b>	<b>14,0</b>	<b>18,9</b>	<b>10,9</b>	<b>6,4</b>	<b>1,9</b>	<b>0,4</b>	<b>0,1</b>	<b>0,2</b>	<b>0,2</b>	<b>0,2</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	100
															100
<b>Épületasztalos-ipari termék gyártása</b>	<b>48,8</b>	<b>16,2</b>	<b>13,9</b>	<b>12,6</b>	<b>4,8</b>	<b>2,3</b>	<b>0,9</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,0</b>		<b>0,0</b>		100
															100
Tároló fatermék gyártása	33,5	11,0	10,1	24,2	11,8	7,6	1,1	0,6							100
Parafa-, fonott áru gyártása	69,0	11,2	3,4	6,9	6,0	2,6	0,9								100
Ülőbútor gyártása	54,2	15,2	9,1	9,8	4,2	4,2	1,4	0,8	0,1	0,2	0,3	0,2	0,1		100
Irodabútor gyártása	37,2	17,6	14,3	18,0	7,3	4,5	0,4	0,4	0,2						100
Konyhabútor gyártása	47,9	16,1	15,0	14,7	3,4	1,9	0,7	0,1	0,1						100
Egyéb bútor gyártása	51,6	15,5	11,8	11,4	5,5	3,4	0,2	0,4	0,1	0,1		0,1			100
Ágybetét gyártása	38,9	16,7		19,4	13,9	11,1									100
<b>bútorgyártás összesen</b>	<b>49,0</b>	<b>15,3</b>	<b>11,6</b>	<b>13,3</b>	<b>5,7</b>	<b>3,8</b>	<b>0,6</b>	<b>0,4</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	100
															100
Fatömegcikk gyártása	57,3	13,5	8,5	10,8	4,3	3,5	1,2	0,5	0,1	0,2	0,1				100
Pénzérme, érem gyártása		25,0	25,0	25,0			25,0								100
Ékszergyártás	56,1	20,5	12,8	7,6	2,7	0,3									100
Hangszergyártás	76,0	12,0	7,8	2,6	0,5	1,0									100
Sportszergyártás	39,5	14,0	12,4	19,4	8,5	4,7	1,6								100
Játékgyártás	47,2	16,5	11,7	14,7	3,9	3,0	2,2		0,4			0,4			100
Divatékszergyártás	85,3	7,8	2,5	3,0	1,0	0,3	0,3								100
Seprű- és kefégyártás	56,7	10,0	13,3	10,0	4,4	2,2		1,1	1,1					1,1	100
Egyéb	73,0	9,2	6,6	6,5	2,2	1,4	0,5	0,2	0,1	0,1	0,1	0,1			100
<b>fa tömegcikk összesen</b>	<b>64,4</b>	<b>12,9</b>	<b>8,4</b>	<b>8,2</b>	<b>3,0</b>	<b>1,8</b>	<b>0,7</b>	<b>0,2</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	100
															100
<b>összesen</b>	<b>52,2</b>	<b>14,5</b>	<b>11,5</b>	<b>12,1</b>	<b>5,1</b>	<b>3,1</b>	<b>0,8</b>	<b>0,3</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	100

## Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re

### A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők

### Faipari ágazat

Az ágazat 11843 telephelyén 68159 személy, alkalmazottként vagy önfoglalkoztató vállalkozóként tevékenykedett. Az alapanyaggyártásnak az ágazati átlagnál jellemzően nagyobb vállalatai több embernek adnak munkát, mint telephelyeik 9 százalékos aránya mutatta – a faipari foglalkoztatottak több mint 15 százaléka fűrészárut, falemezt és egyéb alapanyagot gyárt.

A bútorgyártásban tevékenykedők száma meghaladja a 27 ezret, ez az ágazat teljes létszámának 40 százaléka. További 14 ezer ember foglalkozik épületasztalos–ipar termékek gyártásával. A jellemzően kis, 1–2 fős vállalkozások formájában megjelenő fa tömegcikk, hangszer, sportszer, játékgyártás 16 ezer embernek, az ágazati foglalkoztatottak közel negyedének biztosít kereső tevékenységet.

<b>A fa- és bútorigipari foglalkoztatottak száma a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>																
	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000-1999 fő	Összesen	
Fűrészárugyártás	269	244	494	1 280	1 624	2 243	1 192	249	175		275				8 043	11,8
Falemezgyártás	11	4	25	58	58	104	298	249		449	275	799			2 328	3,4
<b>alapanyag összesen</b>	<b>280</b>	<b>248</b>	<b>518</b>	<b>1 338</b>	<b>1 682</b>	<b>2 346</b>	<b>1 490</b>	<b>498</b>	<b>175</b>	<b>449</b>	<b>549</b>	<b>799</b>			<b>10 371</b>	15,2
<b>Épületasztalos-ipari termék gyártása</b>	<b>1 046</b>	<b>928</b>	<b>1 393</b>	<b>2 409</b>	<b>1 972</b>	<b>2 312</b>	<b>1 937</b>	<b>498</b>	<b>349</b>	<b>449</b>	<b>275</b>		<b>750</b>		<b>14 316</b>	21,0
Tároló fatermék gyártása	89	78	126	561	609	932	298	249							2 941	4,3
Parafa-, fonott áru gyártása	60	26	14	53	102	104	75								432	0,6
Ülőbútor gyártása	356	266	280	580	537	1 277	894	872	175	449	824	799	750		8 055	11,8
Irodabútor gyártása	125	158	224	540	479	690	149	249	175						2 788	4,1
Konyhabútor gyártása	262	234	382	706	363	483	373	125	175						3 100	4,5
Egyéb bútor gyártása	735	588	788	1 450	1 508	2 208	298	872	175	449		799			9 868	14,5
Ágybetét gyártása	11	12		46	73	138									279	0,4
<b>bútorgyártás összesen</b>	<b>1 637</b>	<b>1 362</b>	<b>1 813</b>	<b>3 935</b>	<b>3 669</b>	<b>5 831</b>	<b>2 086</b>	<b>2 366</b>	<b>698</b>	<b>898</b>	<b>824</b>	<b>1 598</b>	<b>750</b>		<b>27 465</b>	40,3
Fatömegcikk gyártása	361	226	249	604	522	1 001	745	498	175	449	275				5 102	7,5
Pénzérme, érem gyártása		2	4	7			75								87	0,1
Ékszergyártás	250	244	266	285	232	69									1 346	2,0
Hangszergyártás	110	46	53	32	15	69									323	0,5
Sportszergyártás	38	36	56	167	160	207	149								813	1,2
Játékgyártás	82	76	95	227	131	242	373		175			400			1 798	2,6
Divatékszergyártás	256	62	35	73	58	35	75								593	0,9
Seprű- és kefégyártás	38	18	42	61	58	69		125	175					1 500	2 085	3,1
Egyéb	542	182	228	411	319	483	373	249	175	225	275	400			3 860	5,7
<b>fa tömegcikk összesen</b>	<b>1 676</b>	<b>892</b>	<b>1 026</b>	<b>1 867</b>	<b>1 494</b>	<b>2 174</b>	<b>1 788</b>	<b>872</b>	<b>698</b>	<b>674</b>	<b>549</b>	<b>799</b>		<b>1 500</b>	<b>16 006</b>	23,5
<b>összesen</b>	<b>4 640</b>	<b>3 430</b>	<b>4 750</b>	<b>9 549</b>	<b>8 816</b>	<b>12 662</b>	<b>7 301</b>	<b>4 233</b>	<b>1 920</b>	<b>2 470</b>	<b>2 196</b>	<b>3 196</b>	<b>1 499</b>	<b>1 500</b>	<b>68 159</b>	100

## Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re

A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők

Faipari ágazat

<b>A fa- és bútorigipari foglalkoztatottak megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>															
	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000-1999 fő	Összes en
Fűrészáru-gyártás	3,3	3,0	6,1	15,9	20,2	27,9	14,8	3,1	2,2		3,4				100
Falemezgyártás	0,5	0,2	1,1	2,5	2,5	4,5	12,8	10,7		19,3	11,8	34,3			100
<b>alapanyag összesen</b>	<b>2,7</b>	<b>2,4</b>	<b>5,0</b>	<b>12,9</b>	<b>16,2</b>	<b>22,6</b>	<b>14,4</b>	<b>4,8</b>	<b>1,7</b>	<b>4,3</b>	<b>5,3</b>	<b>7,7</b>			100
<b>Épületasztalos-ipari termék gyártása</b>	<b>7,3</b>	<b>6,5</b>	<b>9,7</b>	<b>16,8</b>	<b>13,8</b>	<b>16,1</b>	<b>13,5</b>	<b>3,5</b>	<b>2,4</b>	<b>3,1</b>	<b>1,9</b>		<b>5,2</b>		100
Tároló fatermék gyártása	3,0	2,7	4,3	19,1	20,7	31,7	10,1	8,5							100
Parafa-, fonott áru gyártása	13,9	6,0	3,2	12,3	23,6	24,1	17,4								100
Ülőbútor gyártása	4,4	3,3	3,5	7,2	6,7	15,9	11,1	10,8	2,2	5,6	10,2	9,9	9,3		100
Irodabútor gyártása	4,5	5,7	8,0	19,4	17,2	24,7	5,3	8,9	6,3						100
Konyhabútor gyártása	8,5	7,5	12,3	22,8	11,7	15,6	12,0	4,0	5,6						100
Egyéb bútor gyártása	7,4	6,0	8,0	14,7	15,3	22,4	3,0	8,8	1,8	4,6		8,1			100
Ágybetét gyártása	3,9	4,3		16,5	26,2	49,5									100
<b>bútorgyártás összesen</b>	<b>6,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,6</b>	<b>14,3</b>	<b>13,4</b>	<b>21,2</b>	<b>7,6</b>	<b>8,6</b>	<b>2,5</b>	<b>3,3</b>	<b>3,0</b>	<b>5,8</b>	<b>2,7</b>		100
Fatömegcikk gyártása	7,1	4,4	4,9	11,8	10,2	19,6	14,6	9,8	3,4	8,8	5,4				100
Pénzérme, érem gyártása		2,3	4,6	8,0			86,2								100
Ékszergyártás	18,6	18,1	19,8	21,2	17,2	5,1									100
Hangszergyártás	34,1	14,2	16,4	9,9	4,6	21,4									100
Sportszergyártás	4,7	4,4	6,9	20,5	19,7	25,5	18,3								100
Játékgyártás	4,6	4,2	5,3	12,6	7,3	13,5	20,7		9,7			22,2			100
Divatékszergyártás	43,2	10,5	5,9	12,3	9,8	5,9	12,6								100
Seprű- és kefégyártás	1,8	0,9	2,0	2,9	2,8	3,3		6,0	8,4					71,9	100
Egyéb	14,0	4,7	5,9	10,6	8,3	12,5	9,7	6,5	4,5	5,8	7,1	10,4			100
<b>fa tömegcikk összesen</b>	<b>10,5</b>	<b>5,6</b>	<b>6,4</b>	<b>11,7</b>	<b>9,3</b>	<b>13,6</b>	<b>11,2</b>	<b>5,4</b>	<b>4,4</b>	<b>4,2</b>	<b>3,4</b>	<b>5,0</b>		<b>9,4</b>	100
<b>összesen</b>	<b>6,8</b>	<b>5,0</b>	<b>7,0</b>	<b>14,0</b>	<b>12,9</b>	<b>18,6</b>	<b>10,7</b>	<b>6,2</b>	<b>2,8</b>	<b>3,6</b>	<b>3,2</b>	<b>4,7</b>	<b>2,2</b>	<b>2,2</b>	100



• **A fa és bútorigar alágazatai**

Az **alanyaggyártás** terén valamivel több, mint tízezer fő (15%), az **épület asztalosipari termékek gyártásával** 14 ezer fő (21%), a különféle bútorok gyártásával 27 ezer fő (42%) foglalkozott. A fennmaradó, mintegy 16 ezer fő (24%) különféle apró fatárgyak és fa használati cikkek gyártásában tevékenykedett.

A fa- és bútorigar alágazatai közül a hangszer, játék, fa-tömegcikk-gyártó alágazatot jellemzi legnagyobb mértékben a szétaprózott, kisvállalati működés. Ebben az alágazatban csak minden hetedik szervezet foglalkoztat többet 4 főnél. Az épületasztalos-ipari termékek gyártói és a bútorgyártók jellemzően nagyobb szervezetek keretében dolgoznak, Azonban még ezekben az alágazatban található vállalatok, vállalkozások is kicsik. Minden második épületasztalos és bútorgyártó vállalkozás önfoglalkoztató, egyszemélyes és mindössze minden negyedik, ötödik vagy haladja meg a 4 fős létszámot. Országosan 1600 - 1700 jelentősebb, 4 főnél nagyobb épületasztalos, bútorgyártó telephelyet találhatunk.

<b>A fa- és bútorigar szakágazatok telephelyeinek megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>															
telephelyek száma	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000 - 1999 fő	Összes:
fűrészáru, falemez gyártás	373	124	148	200	116	68	20	4	1	2	2	2			<b>1 060</b>
épületasztalos termék	1 395	464	398	360	136	67	26	4	2	2	1		1		<b>2 856</b>
bútorgyártás	2 183	681	518	591	253	169	28	19	4	4	3	4	1		<b>4 458</b>
hangszer, játék, fatömegcikk	2 235	446	293	286	103	63	24	7	4	3	2	2		1	<b>3 469</b>
<b>Összesen:</b>	<b>6 186</b>	<b>1 715</b>	<b>1 357</b>	<b>1 437</b>	<b>608</b>	<b>367</b>	<b>98</b>	<b>34</b>	<b>11</b>	<b>11</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>11 843</b>

<b>A fa- és bútorigar szakágazatok telephelyeinek megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>																
telephelyek száma	1 fő	2 fő	3 - 4 fő	5 - 9 fő	10 - 19 fő	20 - 49 fő	50 - 99 fő	100 - 149 fő	150 - 199 fő	200 - 249 fő	250 - 299 fő	300 - 499 fő	500 - 999 fő	1000 - 1999 fő	Összes:	
fűrészáru, falemez gyártás	35,2	11,7	14,0	18,9	10,9	6,4	1,9	0,4	0,1	0,2	0,2	0,2			100	<b>1 060</b>
épületasztalos termék	48,8	16,2	13,9	12,6	4,8	2,3	0,9	0,1	0,1	0,1	0,0		0,0		100	<b>2 856</b>
bútorgyártás	49,0	15,3	11,6	13,3	5,7	3,8	0,6	0,4	0,1	0,1	0,1	0,1	0,0		100	<b>4 458</b>
hangszer, játék, fatömegcikk	64,4	12,9	8,4	8,2	3,0	1,8	0,7	0,2	0,1	0,1	0,1	0,1		0,0	100	<b>3 469</b>
<b>Összesen:</b>	<b>52,2</b>	<b>14,5</b>	<b>11,5</b>	<b>12,1</b>	<b>5,1</b>	<b>3,1</b>	<b>0,8</b>	<b>0,3</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	<b>100</b>	<b>11 843</b>

## **Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re**

### **A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők**

### **Faipari ágazat**

A fa- és bútorigipari ágazatban foglalkoztatottak többsége nem a néhány fős mikrovállalkozások keretében dolgozik. Az ágazatban foglalkoztatottak több mint fele a 5 főnél nagyobb, de 100 főnél kisebb kis és középvállalatok alkalmazottja. A faipari alapanyaggyártók kétharmada és az épületasztalos-termékgyártó vállalkozások foglalkoztatottjainak 60 százaléka is 5 – 99 fős szervezetek keretében talált állást.

A 100 fős, vagy nagyobb vállalkozások az ágazat közel 70 ezer munkavállalójának negyedét foglalkoztatják. Még a jellemzően mikrovállalkozások és önfoglalkoztatás keretében végzett hangszer, játék és fatömegcikk-gyártó alágazat alkalmazottjainak közel harmada is nagyobb, 100 fő feletti vállalatoknál dolgozik.

<b>A fa- és bútorigipari szakágazatok foglalkoztatottjainak megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>															
<b>foglalkoztatottak száma</b>	<b>1 fő</b>	<b>2 fő</b>	<b>3 - 4 fő</b>	<b>5 - 9 fő</b>	<b>10 - 19 fő</b>	<b>20 - 49 fő</b>	<b>50 - 99 fő</b>	<b>100 - 149 fő</b>	<b>150 - 199 fő</b>	<b>200 - 249 fő</b>	<b>250 - 299 fő</b>	<b>300 - 499 fő</b>	<b>500 - 999 fő</b>	<b>1000 - 1999 fő</b>	<b>Összes:</b>
fűrészáru, falemez gyártás	280	248	518	1 338	1 682	2 346	1 490	498	175	449	549	799			<b>10 371</b>
épületasztalos termék	1 046	928	1 393	2 409	1 972	2 312	1 937	498	349	449	275		750		<b>14 316</b>
bútorgyártás	1 637	1 362	1 813	3 935	3 669	5 831	2 086	2 366	698	898	824	1 598	750		<b>27 465</b>
hangszer, játék, fatömegcikk	1 676	892	1 026	1 867	1 494	2 174	1 788	872	698	674	549	799		1 500	<b>16 006</b>
<b>Összesen:</b>	<b>4 640</b>	<b>3 430</b>	<b>4 750</b>	<b>9 549</b>	<b>8 816</b>	<b>12 662</b>	<b>7 301</b>	<b>4 233</b>	<b>1 920</b>	<b>2 470</b>	<b>2 196</b>	<b>3 196</b>	<b>1 499</b>	<b>1 500</b>	<b>68 159</b>

<b>A fa- és bútorigipari szakágazatok foglalkoztatottjainak megoszlása a telephelyi foglalkoztatottak létszáma szerint</b>																
<b>foglalkoztatottak száma</b>	<b>1 fő</b>	<b>2 fő</b>	<b>3 - 4 fő</b>	<b>5 - 9 fő</b>	<b>10 - 19 fő</b>	<b>20 - 49 fő</b>	<b>50 - 99 fő</b>	<b>100 - 149 fő</b>	<b>150 - 199 fő</b>	<b>200 - 249 fő</b>	<b>250 - 299 fő</b>	<b>300 - 499 fő</b>	<b>500 - 999 fő</b>	<b>1000-1999 fő</b>	<b>Összes:</b>	
fűrészáru, falemez gyártás	2,7	2,4	5,0	12,9	16,2	22,6	14,4	4,8	1,7	4,3	5,3	7,7		100	<b>10 371</b>	
épületasztalos termék	7,3	6,5	9,7	16,8	13,8	16,1	13,5	3,5	2,4	3,1	1,9		5,2	100	<b>14 316</b>	
bútorgyártás	6,0	5,0	6,6	14,3	13,4	21,2	7,6	8,6	2,5	3,3	3,0	5,8	2,7	100	<b>27 465</b>	
hangszer, játék, fatömegcikk	10,5	5,6	6,4	11,7	9,3	13,6	11,2	5,4	4,4	4,2	3,4	5,0		9,4	<b>16 006</b>	
<b>Összesen:</b>	<b>6,8</b>	<b>5,0</b>	<b>7,0</b>	<b>14,0</b>	<b>12,9</b>	<b>18,6</b>	<b>10,7</b>	<b>6,2</b>	<b>2,8</b>	<b>3,6</b>	<b>3,2</b>	<b>4,7</b>	<b>2,2</b>	<b>2,2</b>	<b>100</b>	<b>68 159</b>

## **II.1 Az ágazat tevékenységszerkezete fő tevékenységcsoportok**

- A működés technológiai/beruházási feltételei, az egyes méret –illetve piaci szegmensekre termelőknél

Az ágazat három, illetve az apró cikkekkel kiegészítve négy fő tevékenységcsoportja között **jelentős átjárások vannak.**

- *Alágazati tevékenységszerkezet rövid leírása: milyen termékeket, szolgáltatásokat állítanak elő.*

### **Alapanyaggyártás**

1. Fűrészáru gyártás, azaz hazai, vagy szlovák, ukrán, erdélyi-román területekről vásárolt rönkfa „felszeletelése”, deszkává, amely elsődleges fogyasztója az építőipar és a faipar- bútortipar. E tevékenység keretében készítik a különféle (meghatározóan tető-) szerkezetek építéséhez használatos gerendákat is. A fűrészáru gyártók többsége a nyers deszkákat és gerendákat közvetlenül is eladja, tehát kereskedelemmel is foglalkoznak.

**A feldolgozás**, az alapanyaggyártáson belül, egyrészt a méretre „szeletelt” faanyag szárítóberendezésen történő szárítását, valamint a szárított faanyag megmunkálását: gyalulását, csiszolását, esetleg „táblásítását” jelenti, amely eredményeként lehetővé válik az anyag közvetlen felhasználhatósága.

A szárított alapanyag feldolgozásának következő fokozata, a fa burkolóanyagká, azaz lambériává formázása, és a megfelelő párazáró –csomagolása.

**A fafeldolgozás másik iránya a falemezgyártás.** Azaz a forgács-hulladékból, vagy a furnérból készített, préselt falemez. Az alapanyag gyártó vállalkozások közel fele 1-2 főt (ön)foglalkoztat, csaknem 80 %-a mikro vállalkozás, s az ennél nagyobb vállalkozások tipikus mérete a 10-19 fős.

**A versenyképes alapanyaggyártás erősen technológiafüggő:** lehet ugyan 50-100 éves géppel farönköket felválni, de ez már nem elég hatékony, gyenge minőségű, és csak korlátozott területeken felhasználható. Ilyen anyagokat használnak zsaluzásra - az építőiparban, raklap és ládagyártásra, valamint ilyen anyagból készíthetők a tetőszerkezetek, ebből készülnek e tetőlécek a cserepezéshez, stb.

A nem korszerű, és szárítóval nem ellátott fűrésztelep vállalkozások által előállított faanyagot ugyan ezen ágazat épület- és bútortiparosai, asztalosműhelyei vásárolják..

Azonban ezt az anyagot közvetlenül nem tudják felhasználni, hanem előbb – időjárástól függően hónapokig- szellőztetniük - tárolniuk kell, hogy az anyag nedvességtartalma feldolgozható szintre csökkenjen.

**A fűrészüzemi munka nehéz fizikai tevékenység.** Az üzemben anyagmozgató gépeket használnak, és magát a fűrészgépet, működtetik. Az ilyen tevékenységhez minimum 2 fő szükséges. Éppen ezért valószínűtlen, amit a KSH adatai mutatnak, amely szerint 360 1 fő – önfoglalkoztató vállalkozás működik e területen.

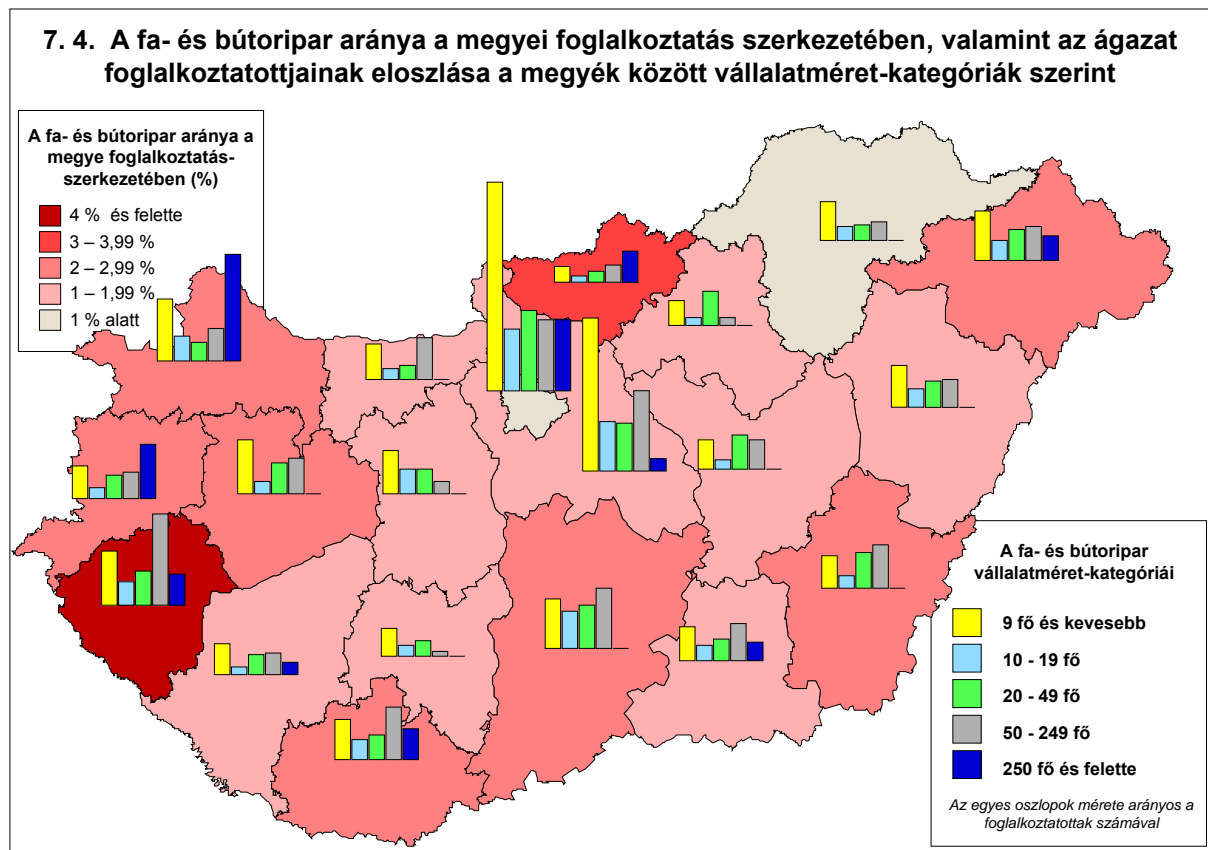
Egy komolyabb fűrészüzemi vállalkozás a rönköket felszeletelő gépek mellett más fa megmunkáló berendezéseket is működtetnek. Mindenekelőtt szalagfűrészeket és gyalu gépeket, a saját maguk által tárolva - szárított anyag feldolgozhatóságának javítására. Termékeiket elsősorban az ácsok, másodsorban az épületasztalosok rendelik meg illetve vásárolják

Vannak fűrészüzemek, amelyek maguk is foglalkoznak valamilyen termék előállításával. Leggyakrabban raklap és ládagyártással, amely nem igényel szakértelmet, ritkábban épületasztalos ipari termékek (ajtók, ablakok) egyedi megrendelésre való előállításával. Illetve különféle fa szerkezetű „építmények” mint kerti- erdei- játszótéri bútorok, hinták stb. előállítását végzik.

Kevés modern alapanyag gyártóüzem működik Magyarországon. Ezek fő jellemzője, hogy szárítóüzemet működtetnek, a nyers faanyagot különféle módon feldolgozzák: táblásítják, ragasztott-hajlított gerendákat és s lambériát is készítenek. Termékeiket közvetlenül felhasználható szintig munkálják meg.

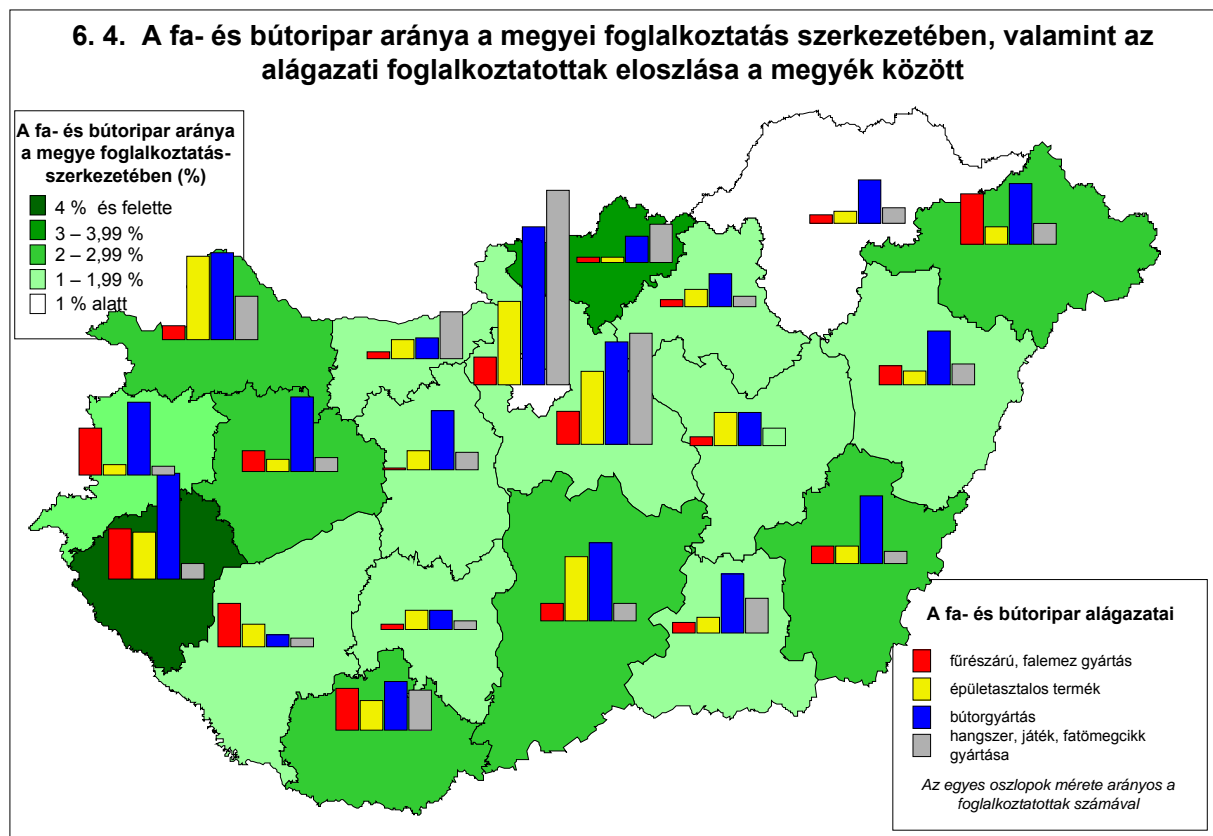
**Az ágazat területi jellemzői**

A fa- és bútortipar az egyes megyék foglalkoztatási szerkezetében 0,8 – 4,2 százalékos súlyt képviselnek. A legkisebb arányban a főváros és Borsod – Abaúj – Zemplén megye foglalkozási szerkezetében jelenik meg a fa – és bútortipar. Ezeken a helyeken 100 foglalkoztatottból kevesebb, mint 1 fő foglalkozik fával, bútortal, egyéb faipari tevékenységgel. Ezzel szemben Zalában 100 főből 4,2 fő, Nógrádban 3,1 fő számára jelenti a fa- és bútortipar a megélhetést. Az ágazat jelentős foglalkoztatási súllyal a határ-közeli megyékben, főként a Dél-Alföldön és Nyugat-Dunántúlon jelent meg.



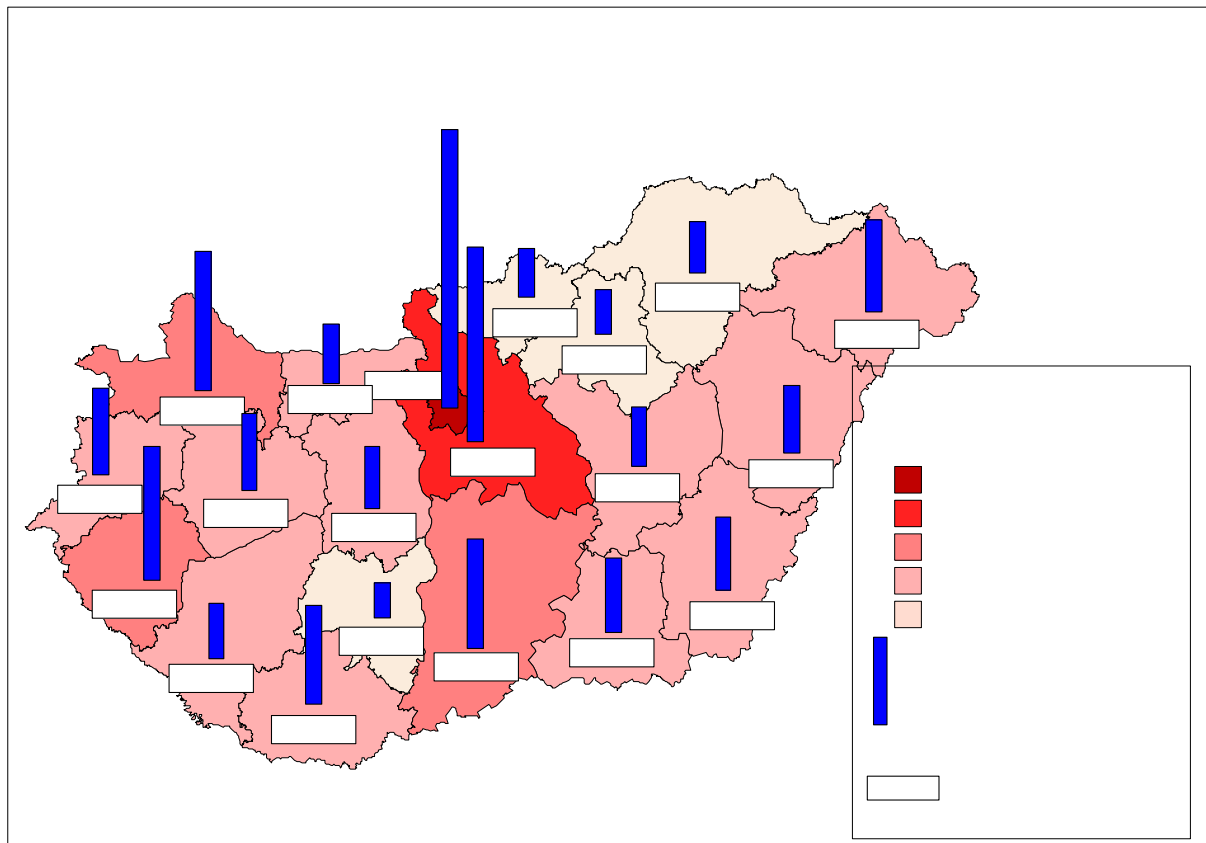
A foglalkoztatás vállalatméret szerinti eloszlása az egyes megyék esetén eltérő. A nagyvállalati foglalkoztatás jelentősebb aránya első sorban azokat a megyéket jellemzi, ahol jelentős a faipar súlya – Budapest kivételével. A fővárosban az alacsony arányú ágazati foglalkoztatott jelentős arányban jelenik meg a nagyobb, 50- 250 fő feletti vállalatoknál.

A fa- és bútorigipari ágazatok eloszlása megyénként jelentős eltéréseket mutat. Zalában és Nógrádban, miközben mindkét helyen jelentős 3 – 4 százalék feletti a fa- és bútorigipar foglalkoztatási aránya a megyék munkaerőpiacán – eltérő képet mutat az ágazat szerkezete. Zalában a bútorigipar kiemelkedő súlya mellett az alapanyaggyártás és az épületasztalos termékek gyártása ad munkát a foglalkoztatottaknak, Nógrádban viszont a fa tömegcikk, játék, hangszergyártás a legfontosabb faipari szakágazat.



A fűrészárú, falemez-gyártás Zala, Vas, Somogy, Baranya, Szabolcs-Szatmár-Bereg megyében képvisel jelentős ágazati súlyt, az épületasztalos termékek gyártása Bács-Kiskun, Győr-Sopron, Jász-Nagykun, Tolna megye faiparát jellemzi. A bútorgyártás Somogy megye kivételével (14,7%) minden megyében 30 – 60 százalékos arányt képvisel, legmagasabb arányt Békés, Fejér és Veszprém megyében láthatunk. A fa tömegcikk, hangszer, játékgyártás Komárom-Esztergom, és Nógrád megye fa- és bútorigiparának vezető szakágazata.

A fa- és bútortipar esetén is igaz, hogy a foglalkoztatottak jelentős, meghatározó része a fővárosi, és Pest megyei munkaerőpiacon helyezkedik el. Több mint 10 ezer embert foglalkoztat a budapesti és további 7 ezret a Pest megyei fa- és bútortipar. Borsod-Abaúj-Zemplén, Heves, Nógrád és Tolna megye munkaerőpiacán együttvéve is kevesebb, mint 7 ezer fa- és bútortipar foglalkoztatott van.



Az ágazati foglalkoztatás arányának megjelenítése a teljes lakónépesség arányában rámutat arra, hogy a Nyugat-Dunántúli régió megyéiben a legmagasabb a fa- és bútortipari foglalkoztatottak relatív aránya. Itt minden 1000 lakosból 12 – 17 faipari munkahellyel rendelkező munkavállaló. A faipari, bútortipari munkavégzés legkisebb arányban Borsod – Abaúj-Zemplén és Hajdú-Bihar megyéiben van jelen, ahol 1000 lakosból csak 3 – 5 fő foglalkozik hivatásszerűen fával, bútortal.

## A fa- és bútortiparban foglalkoztatottak eloszlása a megyék között

A fa- és bútortipar telephelyeinek több mint ötöde Közép-Magyarországon található. A főváros és Pest megye túlsúlya különösen a fa tömegcikk, hangszer, játékgyártási szakágazatban jellemző (a telephelyek közel 40 százaléka itt található meg) és a bútorgyártásra (a szakágazat telephelyeinek harmada fővárosi, vagy Pest megyei).

## *Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re*

### *A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők*

### *Faipari ágazat*

A fűrészáru és faipari alapanyag-gyártó vállalkozások esetén nem jelentkezik a főváros súlya, a telephelyeknek alig több mint 7 százaléka található meg itt. A szakágazat telephelyeit Pest megyében (11,8%), Zala megyében (7,4%), Szabolcs-Szatmár megyében (8,7%) találjuk meg a legmagasabb arányban.



## Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re

A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők

Faipari ágazat

A fa- és bútorigipari szakágazatok telephelyeinek száma megyénként																						
	Közép-Magyarország		Közép-Dunántúl			Nyugat-dunántúl			Dél-Dunántúl			Észak-Magyarország			Észak-Alföld			Dél-Alföld			Összes:	
	Budapest	Pest	Fejér	m-Esztergo	Veszprém	Győr-Moson-Sopron	Vas	Zala	Baranya	Somogy	Tolna	Borsod-Abaúj-Zemplén	Heves	Nógrád	Hajdú-Bihar	Szabolcs-Szatmár-Bereg	Jász-Nagykunszolnok	Bács-Kiskun	Békés	Csongrád		
fűrészáru, falemez gyártás	75	125	25	28	72	61	60	78	58	70	29	52	29	18	47	92	22	58	29	32	1 060	
épületasztalos termék	329	411	129	122	138	176	111	124	119	115	107	125	81	49	120	105	117	175	123	80	2 856	
bútorgyártás	881	587	228	164	198	264	150	244	177	99	89	151	98	59	168	194	134	252	151	170	4 458	
hangszer, játék, fatömegcikk	843	496	121	98	178	162	81	109	90	99	68	156	135	86	171	101	84	129	108	154	3 469	
<b>Összesen:</b>	<b>2 128</b>	<b>1 619</b>	<b>503</b>	<b>412</b>	<b>586</b>	<b>663</b>	<b>402</b>	<b>555</b>	<b>444</b>	<b>383</b>	<b>293</b>	<b>484</b>	<b>343</b>	<b>212</b>	<b>506</b>	<b>492</b>	<b>357</b>	<b>614</b>	<b>411</b>	<b>436</b>	<b>11 843</b>	

A fa- és bútorigipari szakágazatok telephelyeinek megoszlása megyénként																						
	Budapest	Pest	Fejér	Komárom-Esztergom	Veszprém	Győr-Moson-Sopron	Vas	Zala	Baranya	Somogy	Tolna	Borsod-Abaúj-Zemplén	Heves	Nógrád	Hajdú-Bihar	Szabolcs-Szatmár-Bereg	Jász-Nagykunszolnok	Bács-Kiskun	Békés	Csongrád	Összesen:	
	fűrészáru, falemez gyártás	7,1	11,8	2,4	2,6	6,8	5,8	5,7	7,4	5,5	6,6	2,7	4,9	2,7	1,7	4,4	8,7	2,1	5,5	2,7		3,0
épületasztalos termék	11,5	14,4	4,5	4,3	4,8	6,2	3,9	4,3	4,2	4,0	3,7	4,4	2,8	1,7	4,2	3,7	4,1	6,1	4,3	2,8	100	2 856
bútorgyártás	19,8	13,2	5,1	3,7	4,4	5,9	3,4	5,5	4,0	2,2	2,0	3,4	2,2	1,3	3,8	4,4	3,0	5,7	3,4	3,8	100	4 458
hangszer, játék, fatömegcikk	24,3	14,3	3,5	2,8	5,1	4,7	2,3	3,1	2,6	2,9	2,0	4,5	3,9	2,5	4,9	2,9	2,4	3,7	3,1	4,4	100	3 469
<b>Összesen:</b>	<b>18,0</b>	<b>13,7</b>	<b>4,2</b>	<b>3,5</b>	<b>4,9</b>	<b>5,6</b>	<b>3,4</b>	<b>4,7</b>	<b>3,7</b>	<b>3,2</b>	<b>2,5</b>	<b>4,1</b>	<b>2,9</b>	<b>1,8</b>	<b>4,3</b>	<b>4,2</b>	<b>3,0</b>	<b>5,2</b>	<b>3,5</b>	<b>3,7</b>	<b>100</b>	<b>11 843</b>

## Foglalkozási-szakmaszerkezeti előrejelzés 2015-re

A szakmaszerkezeti változásokat meghatározó tényezők

Faipari ágazat

<b>A fa- és bútorigipari szakágazatok foglalkoztatottjainak száma megyénként</b>																						
	Közép-Magyarország		Közép-Dunántúl			Nyugat-dunántúl			Dél-Dunántúl			Észak-Magyarország			Észak-Alföld			Dél-Alföld			Összes:	
	Budapest	Pest	Fejér	Komárom	Esztergom	Veszprém	Győr-Ménfőcsanak	Sopron	Vas	Zala	Baranya	Somogy	Tolna	Borsod-Abaúj-Zemplén	Heves	Nógrád	Hajdú-Bihar	Szabolcs-Szatmár-Bereg	Jász-Nagykun-Szolnok	Bács-Kiskun		Békés
fűrészáru, falemez gyártás	646	779	88	203	492	347	1 061	1 159	952	979	153	246	209	161	439	1 127	240	427	417	248	<b>10 371</b>	
épületasztalos termék	1 859	1 654	467	469	321	1 880	274	1 079	675	543	468	293	423	137	337	407	770	1 454	428	379	<b>14 316</b>	
bútorgyártás	3 487	2 297	1 325	481	1 686	1 929	1 653	2 359	1 114	302	466	985	766	617	1 219	1 379	767	1 754	1 533	1 346	<b>27 465</b>	
hangszer, játék, fatömegcikk	4 299	2 457	418	1 056	360	1 006	225	368	897	234	220	372	264	894	487	512	437	405	302	793	<b>16 006</b>	
<b>Összesen:</b>	<b>10 092</b>	<b>7 187</b>	<b>2 298</b>	<b>2 209</b>	<b>2 858</b>	<b>5 162</b>	<b>3 213</b>	<b>4 965</b>	<b>3 639</b>	<b>2 058</b>	<b>1 307</b>	<b>1 896</b>	<b>1 661</b>	<b>1 809</b>	<b>2 481</b>	<b>3 425</b>	<b>2 213</b>	<b>4 040</b>	<b>2 678</b>	<b>2 766</b>	<b>68 159</b>	

<b>A fa- és bútorigipari szakágazatok foglalkoztatottjainak megoszlása megyénként</b>																						
	Budapest	Pest	Fejér	Esztergom	Veszprém	Győr-Ménfőcsanak	Sopron	Vas	Zala	Baranya	Somogy	Tolna	Borsod-Abaúj-Zemplén	Heves	Nógrád	Hajdú-Bihar	Szabolcs-Szatmár-Bereg	Jász-Nagykun-Szolnok	Bács-Kiskun	Békés	Csongrád	Összesen:
	fűrészáru, falemez gyártás	6,2	7,5	0,8	2,0	4,7	3,3	10,2	11,2	9,2	9,4	1,5	2,4	2,0	1,6	4,2	10,9	2,3	4,1	4,0	2,4	100
épületasztalos termék	13,0	11,6	3,3	3,3	2,2	13,1	1,9	7,5	4,7	3,8	3,3	2,0	3,0	1,0	2,4	2,8	5,4	10,2	3,0	2,6	100	<b>14 316</b>
bútorgyártás	12,7	8,4	4,8	1,8	6,1	7,0	6,0	8,6	4,1	1,1	1,7	3,6	2,8	2,2	4,4	5,0	2,8	6,4	5,6	4,9	100	<b>27 465</b>
hangszer, játék, fatömegcikk	26,9	15,3	2,6	6,6	2,2	6,3	1,4	2,3	5,6	1,5	1,4	2,3	1,6	5,6	3,0	3,2	2,7	2,5	1,9	5,0	100	<b>16 006</b>
<b>Összesen:</b>	<b>15,1</b>	<b>10,5</b>	<b>3,4</b>	<b>3,2</b>	<b>4,2</b>	<b>7,6</b>	<b>4,7</b>	<b>7,3</b>	<b>5,3</b>	<b>3,0</b>	<b>1,9</b>	<b>2,8</b>	<b>2,4</b>	<b>2,7</b>	<b>3,6</b>	<b>5,0</b>	<b>3,2</b>	<b>5,9</b>	<b>3,9</b>	<b>4,1</b>	<b>100</b>	<b>68 159</b>

## II.2 A versenyképesség jellemzői

- *A hazai ipar versenytársai*

*A hazai fa alapanyaggyártó ipar versenytársai* Ausztria, Románia, Szlovákia, a fűrészáru gyártás területén, Németország és Ausztria a lambéria és más előre elkészített - építő és barkács áruházak kínálatából ismert ragasztott, csiszolt csomagolt polcok területén. A verseny szinte esélytelen: az alapanyag könnyű beszerezhetősége, az alkalmazott gépi technológia, magas bekerülési költsége, a termék minősége miatt.

- *Az alágazat kapcsolódása más ágazatokhoz*

Az épületasztalos ipar, ezek között különösképpen a - becslésünk szerint 100 – ajtók és ablakok tömeggyártásával, valamint a parkettagyártással foglalkozó vállalkozások a fentiekben felsorolt országokból hozzák be a szárított, gyalult válogatott, megfelelő minőségi kategóriájú, alapanyagot. A hazai alapanyaggyártás csak akkor versenyképes, ha a megfelelő tőke investícióval létrehozott fűrészüzemek működnének Magyarországon.

**A fűrészüzemek más ágazatokhoz is kapcsolódnak.** Leggyakoribb, s egyúttal legversenyképesebb, ha az erdőgazdálkodáshoz-fakitermeléshez kapcsolódik, azaz saját alapanyagot dolgoz fel. Másik szokásos kapcsolódás az épület asztalosipar, vagyis a hazai illetve a környező országok fakitermelőitől, kereskedőitől vásárolt behozott, feldolgozott termékből saját vállalkozáson belül készit épületasztalos ipari termékeket.

Ennél már csak az versenyképesebb, – a megfelelő technológia használata mellett- ha a fenti két láncot összekapcsolja: saját fakitermeléstől egészen a az épületasztalos ipari termékekig, és a táblásított anyagok gyártásáig. Ilyen láncolat maximum néhány tíz van Magyarországon.

- *Egy-egy versenyképes vállalat foglalkozási szakmaszerkezete?? (interjú alapján)*

**E nagyobb versenyképes vállalkozások foglalkozási szakmaszerkezetében** jelen vannak az erdőmérnökök és az erdőgazdálkodás üzemvezetőiként a felső vagy középfokú végzettséggel rendelkező erdészek. A fűrészüzemeket faipari mérnök(ök), vagy technikusok irányítják, - akik meghatározzák a feldolgozandó alapanyag jellemzőit és feldolgozásának irányát(célját) Gépészmérnökök, gépésztechnikusok, akik a gépi berendezések működőképességét, beállításait végzik, ellenőrzik. S végül a gépmunkások, e berendezések kezelői, akik munkáját kiegészítő szakképzetlen fizikai munkások segítik: targoncákkal, anyagmozgató gépekkel és nehéz fizikai munkával.

„A mi üzemünkben összesen 45 fő dolgozik. A tulajdonos, szerény személyem, mint, üzemvezető / faipari technikus, 30 éves gyakorlattal és egy adminisztrátor. A többiek fizikai munkások, vagyis gépmunkások, targoncások és segédmunkások, de ez utóbbiból csak néhányan vannak. Sajnos nem könnyű munkaerőhöz jutni, mert az elsődleges fafeldolgozó képzés már megszűnt. Ott még tanítottak anyagismeretet, gépismertet, géphasználati gyakorlatot szereztek és munkavédelmet is tanítottak nekik. Ma vagy asztalosokat, vagy betanított munkásokat alkalmazunk. A betanítást én végzem: megmutatom a géphasználatot, az anyagot, azt hogy miként kell a gépbe behelyezni, és végül még azt is, hogy hogyan kell a gépet beállítani. Nem mindenki képes ezt megtanulni. Az a fontos, hogy van-e érzéke hozzá, vagy nincs, ha van, akkor léphet előre is- ez a fizetést jelenti- ha nincs, akkor csak visszaút van. Az asztalos és a betanított gépmunkás feladatai között, nincs nagy különbség, azt is mondhatnánk hogy semmi” (Eger-Felnémet, Görbe és társa)

Az import alapanyag (deszkák, „staflik”, gerendák) és a félkész terméknek minősülő táblásított anyag, padló-, lambéria, parketta, valamint a különféle bútorlapok hazai gyártói óriási konkurenciával néznek szembe. (Újabban a távol keleti egzotikus faanyagok behozatala is nehezíti a helyzetet) S csak akkor képesek felvenni a versenyt, ha csökkentik az élők munkát, hiszen a minőségi termelés már nem nélkülözheti a jó minőségű gépeket.

Az egy-egy résztevékenységet végző kisüzem – helyi piacokra termelve, - nagyobb élők munkával és kevesebb, vagy elavultabb gépekkel, a helyi épületasztalos ipari és bútorigipari kis-, illetve mikro vállalkozások számára képesek „versenyképesen” termelni. Arra a piacra, ahol a fizetőképes kereslet által meghatározott ár-érték arány alacsonyabb szinten jön létre. Az építőipari, építőanyag ipari és bútorigipari mikro vállalkozások, melyek (köztük az egymagukban, vagy másodmagukkal dolgozó kisműhelyek) az érintett alágazatok vállalkozásainak 50-60 %-át teszik ki, és a munkaerő 30-50%-át foglalkoztatják, ma még éppen az elmaradt tőkebefektetés, az élők munka magas aránya, és az élők munka alacsony bére (valamint a fekete és szürkefoglalkoztatás feltehetően magas aránya) miatt versenyképesek.

## **Épület asztalosipari termékek gyártása**

### **II.1 Az ágazat tevékenyszerszerkezete fő tevékenységcsoportok**

- Létszámviszonyok, foglalkoztatás

### **II.2 A versenyképesség jellemzői**

- A hazai ipar versenytársai
- Az alágazat kapcsolódása más ágazatokhoz
- Alágazati tevékenyszerszerkezet rövid leírása: milyen termékeket, szolgáltatásokat állítanak elő.

Ellentétben a fa alapanyag-, a fűrészáru gyártással az épületasztalos ipari termékek, azaz az ablakok és a bel-, illetve kültéri ajtók gyártása lényegében minden vállalatméret és az eszközökkel-gépekkel való felszereltség minden fokozatán gyakorolható.

E termékek iránti igény, más oldalról e vállalkozások működése-foglalkoztató képessége a (magas) építőipar konjunktúrájától s ezen belül is, egyrészt a helyi piacok – főként lakossági megrendelők házépítési és felújítási igényeitől, másrészt az intézményi, illetve lakópark építési igényektől függ.

A Magyarországon beépített termékek jellemzően a hazai ipar produktumai, amit mi sem igazol jobban, hogy a multinacionális építő- és barkácsáruházak is hazai - kommersz – termékeket forgalmaznak.

E termékek típusa, minősége és készütségi foka igen széles skálán mozog. E skála gyengébb és olcsóbb pontján helyezkednek el a tömeggyártásban készült szabványos méretű, egyszerű-megszokott alakú, jellemzően nyers(festetlen) ajtók ablakok. És az erősebb, drágább végpontján, az egyedi méretekben, válogatott magas minőségű anyagból készült, igény szerinti formákat hordozó, felületkezelt-festett termékek.

- *Vállalati méretstruktúra*

Adataink szerint háromezernél valamivel kevesebb vállalkozásban több, mint 14 ezer vállalkozó-önfoglalkoztató illetve alkalmazott tevékenykedik ezen a területen. Közöttük is igen nagy súlyt képviselnek (64%) az egy-két fős, további 26%-ot a 3-9 fős mikro vállalkozások, melyek együttvéve az összes dolgozó 40%-át jelentik.

A legnagyobb, (100 fő fölötti) vállalkozások – 10 ilyen működik az országban- elsősorban kommersz tömegtermékek gyártásával foglalkozik, és kereskedelmi partnerei között ott vannak a nagy multinacionális kereskedelmi vállalkozások, áruházak. A kidolgozott és ritkán változtatott termékcsaládokat nagy szériában, magas gépesítés mellett, többnyire NC/CNC

berendezésekkel gyártják, mérsékelt minőségű anyagokból. E termékeket nyersen, vagy egyszerű, egyszínű, gépesített felületkezeléssel hozzák forgalomba.

- *Alágazati tevékenységszerkezet rövid leírása: milyen termékeket, szolgáltatásokat állítanak elő*

**A termék szellemi/tervezési tartalma kevés**, ezért a szellemi feladatok középpontjában a gazdasági-kereskedelmi és logisztikai feladatok állnak.

**A termelést – magas gépesítettség- mellett asztalosok és betanított gépkezelők végzik**, ahol az asztalos szaktudás iránti tényleges igény nagyon kicsi. Ennek ellenére törekszenek asztalosok alkalmazására, mint példánk is mutatja gyakran önálló gyakorlati képző helyként is működnek. Nyilvánvaló azonban, hogy az itt képződő fiatalok csupán a nagyüzemi munkafolyamatot, a programozott gépek használatát gyakorolhatják, s nem juthatnak a szakmai tudás közelébe.

E nagyüzemek, egyéni, kisseriás megrendelések teljesítésére általában nem vállalkoznak, s mivel a működtetés biztonságát a szérianagyság jelenti, csak nagyon nagy, közületi megrendelés esetén vállalkoznak egyedi tervek alapján elkészítendő, magas minőségű és kikészítésű termékek gyártására.

A termelést néhány az üzemvezetésben és „emberkezelésben” járatos faipari szakember látja el.

- *Egy-egy versenyképes vállalat foglalkozási szakmaszerkezete*

Cégünk három évtizede van jelen a hazai és külföldi építőanyag piacon, mint ajtó ablak gyártó és forgalmazó.

1993-tól működünk, mint korlátolt felelősségű társaság, 100%-os dolgozói tulajdonban. Szakmai és műszaki törzsgárdánk sokéves céltudatos építőmunka folyamán alakult ki, ezért nem okozott gondot korábban és most sem a piac igényeihez igazodó termékfejlesztés, amely mindig a cég fejlesztési stratégiájának alappillére volt és maradt.

A hagyományos és a maikor építési-technikai igényeinek is megfelelő termékeink ÉMI minősítéssel rendelkeznek. A műszaki technológiában és a termelés volumenében bekövetkezett változások a piac igényeinek szélesebb körű kielégítését tették és teszik lehetővé.



A társaság fő tevékenysége ajtó, ablakgyártás ez adja árbevételünk 65-70%-át évente 70 000 db nyílászárót értékesítünk. Ezen kívül foglalkozunk nagykereskedéssel is, ahol az általunk használt alapanyagokat forgalmazzuk ( fenyőörök, fenyő fűrészáru, farostlemez, fáforgácslap ).

A termelő tevékenység mellett szakképzéssel is foglalkozunk, asztalos szakmunkástanulók gyakorlati oktatását végezzük. Jelenlegi szakmunkásaink nagy része is itt tanulta a szakmát.

➤ **Tevékenységeink:**



Cégünk az elmúlt 10 évben dinamikusan fejlődött

2001-ben nagyobb volt az árbevételünk, mint 1993-ban, létszámunkat megdupláztuk. A saját 168 fő alkalmazotton kívül további 300 főnek biztosítunk munkát a bedolgozó társcégeken keresztül. A társaság gazdálkodását a tervszerűség és az előrelátás a hosszútávra szóló tervezés jellemzi. Az elmúlt nyolc év során 233 millió Ft.-ot fordítottunk fejlesztésre, a társaság eladósodása nélkül. A Kft saját vagyona több mint ötszörösére nőtt. Belföldi partnereink lefedik az ország egész területét. Legnagyobb vevőink közé tartoznak a Raab Karcher TÜZÉP telepek, Bricostore áruházak, Praktiker áruházak, OBI áruházak. Exportterítésünk jelenleg még minimális ( az árbevétel 1,9%-a), de a kedvezőnek tűnő kapcsolatok vannak kialakulóban, Bosznia Hercegovinában, Jugoszláviában, Romániában.

Alapanyagunk nagy részét önállóan importáljuk. Az évek során szállítóinkkal baráti kapcsolat alakult ki Szlovákiában, Romániában, Ukrajnában, Oroszországban, Belorussziában, Írországon.

A mellékelt mérlegadatok tanúsítják dinamikusan fejlődésünket. Reményeinket táplálják a kormány lakásépítésre vonatkozó támogatásai, a Széchenyi terv építésre, felújításra vonatkozó pályázatai, melyben előírt kritériumoknak termékeink megfelelnek.



Termékeink az ÉMI által bevizsgáltak, megfelelnek a kor műszaki követelményeinek, gyártási folyamatunk 2000. Január 1-óta ISO 9002-es tanúsítással rendelkezik.

Termékeink a hőszigetelő üveges ablakoktól a bejárati ajtókon keresztül a Craft Master lemezbortítású beltéri ajtóig, általános közkezeltségnek örvendenek. 1999-ben elkezdtük a műanyag nyílászárók gyártását is.

A fentiekben kívül gyártunk garázsajtókat, faházakat, illetve vállaljuk bármilyen egyedi megrendelés teljesítését is.

A termelésen kívül nagykereskedéssel is foglalkozunk, állandó jelleggel árusítunk farostlemezt, faforgácslapot, fűrészárut, gerendát, gömbfát.

1999. Decemberétől ISO 9002-es minőségbiztosítási tanúsítással rendelkezünk.

❖ **Cégadatok:**

Az alábbiakban néhány mérlegelemzési mutató segítségével mutatjuk be vállalkozásunk vagyoni-, likviditási-, jövedelmezőségi helyzetét.

- Cégnév: Bánhalmai Fa- és Asztalosipari Kft.
- Jogi helyzete: korlátolt felelősségű társaság
- Alapítás kelte: 1993. június 01.
- Cégbírósági bej. kelte: 1993. szept. 3.
- Állományi létszám: 150 fő
- Jegyzett tőke: 37 140 eFt
- Jegyzett tőke megoszlása: 100% hazai

**A kisszériás termelés** Az egyedi terveken alapuló egyedi mértetekre és formákra készített termékeket a középüzemek készítik, (ebben az iparágban a 10-100 fő közötti, de jellemzően 10-50 fő, üzemek készítik.

Ezek az üzemek általában a helyi piacok számára, azaz családi házak, helyi kisebb középületek számára készítenek egyedi tervek alapján közepes, vagy magas minőségű termékeket gyártanak. Csak érzékeltetésként jelezzük, hogy árunk 2,5-3,5-szer magasabbak, mint a fentiekben leírt tömegtermékeké.

A termelési folyamat gépesítettségi foka itt is magas. Újabban egyre több NC/CNC vezérlésű gépet alkalmaznak. A termelésben résztvevő dolgozóktól elvárt szaktudás és gyakorlat jóval magasabb, mint a nagy tömeggyártó üzemekben azáltal, hogy

- Minden –kisebb- megrendelésnél egyedi tervek alapján kell dolgozni
- A gépeket gyakran kell átállítani, amely ma már programozással is jár
- Egy-egy dolgozónak több – ha nem is az összes- gépet képesnek kell lennie kezelni
- A megfelelő alapanyagok összeválogatása anyagismertet és nagy figyelmet igényel, miként az alkatrészek összeállítása is
- Egy-egy megrendelés felületkezelése a megrendelők igényei miatt különböző, ezért e területen is nagy jelentősége van a figyelemnek és megfelelő szakmai gyakorlatnak.

Lényeges eltérések vannak a termelés szervezésében is, hiszen a gépek és a munkaerő hatékony használata okán több széria/megrendelés fut az üzemben egymás mellett.

Így ezekben a kisebb üzemekben/manufaktúrákban jelentős a tervezőmunka, speciális szervezési feladatokat igényel a hatékony termelés megvalósítása és a dolgozók jelentős részétől összetett tudást igényel a megvalósítás.

Ezekben az üzemekben az asztalos szakmunkások vannak túlsúlyban. Kevés, egy 20-30-fős üzemben néhány gépmunkás végzi az előkészítő munkát.

Az épületasztalos tevékenység szorosan kapcsolódik az építőiparhoz. A kis és középvállalkozásoké, a helyi építési konjunktúrához. A vállalkozók elsődleges feladata a piaci kapcsolattartás, a megrendelők felkutatása, a megrendelés felvétele, a szükséges tervek kidolgoz(tat)ása, a megrendelés állomány folyamatos fenntartása. A vállalkozások emiatt óvatosak a foglalkoztatottak számának bővítésében. Amely amúgy sem egyszerű feladat, mert az oktatási intézményekből kikerült fiatal szakmunkások nem rendelkeznek megfelelő gyakorlattal. Betanításuk hosszabb időt igényel.



## **Bútoripari tevékenység (alágazat3)**

### **II.1 Az ágazat tevékenységszerkezete fő tevékenységcsoportok**

#### **II.2 A versenyképesség jellemzői**

- A hazai ipar versenytársai
- Az alágazat kapcsolódása más ágazatokhoz
- Egy-egy versenyképes vállalat foglalkozási szakmaszerkezete
- *Vállalati méretstruktúra* .
- *Létszámviszonyok, foglalkoztatás*

Az –összefoglalóan bútorgyártásnak nevezett tevékenységgel a faipari vállalkozások közel negyven százaléka foglalkozik. Jellemző mérete a mikro vállalkozás: 10 vállalkozás közül 9 tartozik ebbe a körbe, több mint 10000. A „nagyobb” vállalkozások jellemző mérete a kisvállalkozás (10-49 fő) és csupán 63 ennél nagyobb üzem működik Magyarországon.

A mikro-, a kis-, és a nagyobb vállalkozások a foglalkoztatottak egy-egy harmadán „osztózkodik”

- *Történelmi beágyazottság (privatizáció, tulajdonosi szerkezet stb.)*

A rendszerváltást követően a hazai bútoripar egyrészt jelenős leépülést szenvedett el, másrészt tevékenységszerkezetében jelentősen szegmentálódott. A hazai bútorgyárak nagyobbik része – a menedzsment buy out kísérletek mellett – tönkre ment, kisebb része osztrák-, német olasz vállalatok kezébe került, melyeket az idők során betagoztak Kelet Európában bővített vállalat birodalmaikba, s tevékenységüket egy-egy termékfajtára szűkítették. Így jöttek létre székgyárak, kárpitos-bútor gyárak, iskola és irodabútorgyárak stb. Az iparágból menekülő fehér és kékgalléros szakemberek pedig ezerszámra alakították a kisműhelyeket. Részben ennek, részben az e folyamattal párhuzamos piacnyitás következtében a kisműhelyek is specializálódtak egy-egy, a hagyományos asztalosipari értelemben legkevésbé bútorgyártásnak nevezhető területre. Olyanokra, mint a különféle beépített szekrények, egyedi konyhabútorok, és más tevékenységekre, melyeket inkább faipari szerelő-, mintsem bútorgyártó tevékenységnek nevezhetnénk.

A nagy hagyománnyal rendelkező SCC Egri Bútorgyár Kft. elődjét a 20. század első felében alakították igényes asztalos családok, majd 1950-ben államosították. 1990 elején alakult meg a BUBIV Egri Bútorgyár Kft., amelyet 1991 szeptemberében megvásárolt a svájci, szék és asztalgyártásra szakosodott Dietiker AG. Ez mérföldkő volt a gyár életében. Folytatódott a cég pénzügyi, technikai fejlesztése, fűtési rendszerének energia-takarékos korszerűsítése, saját és lízing gépekkel való ellátása.

A technikai háttér know-how átadással és licenc termékekkel megerősítve lehetővé tette a korábbi 30 %-os export fokozatos növelését átlag 85 %-os arányig, miközben a termelés dinamikusan a többszörösére nőtt. A gyár vevőorientált, műszaki felszereltsége gyors és flexibilis probléma megoldást tesz lehetővé. A svájci és a magyar menedzsment összefogása átalakította a gyár termelési szerkezetét. Mai termékei elsősorban bükkfából készült székek és asztalok, amelyek minőség és design szempontjából a legmagasabb igényeket is kielégítik. Ennek köszönhető, hogy folyamatosan jelen van Magyarországon kívül a német, svájci, osztrák és svéd piacon is.

A gyár szándékai szerint első sorban a nagy sorozatot igénylő közületi vevők igényeinek kielégítésére törekszik. Főbb piaci: gyors étterem strapabíró székei és asztalai, exkluzív étterem székei és asztalai, színvonalas tárgyalók berendezése, közösségi házak konferenciatermeinek, előadótermeinek sorolható, rakásolható székei és asztalai, valamint több korosztály számára készülő székek és asztalok az óvodától a főiskoláig.(www.scc.hu)

A rendszerváltás után folyamattal kapcsolatban meg kell említenünk, hogy mindez olyan időszakban zajlott, amikor a lakossági bútor kereslet - együtt az életszínvonallal radikálisan lecsökkent. Amikorra a fizetőképes kereslet újra növekedni kezdett, a hazai fogyasztó többségében már olasz, holland, finn, lengyel, szlovák és román bútorokkal találta magát szemben a bútorüzletekben, közöttük csak elvétve szerepel egy-egy hazai gyár terméke.

- *A működés technológiai/ beruházási feltételei, az egyes méret –illetve piaci szegmensekre termelőknél*

A bútorgyártás összefoglaló kategória. Magába foglalja a tulajdonképpen tároló bútorok, szekrények, komódok gyártását a kárpitozott, és kárpitozás nélküli ülőbútorgyártást stb, valamint, az egyedi, az épület, lakás meghatározott helyére készülő beépített bútorok gyártását.

### **II.3 Az alkalmazott technológiák jellegzetességei, a technológiák változása az alágazatokban**

- *Technológia és élőmunka szerepe a termelésben*
- *Technológiai folyamatok leírása*
- *Egyedi és tömeg gyártás*

**Az elmúlt évtizedben technológiai szempontból és ehhez igazodóan a munkavégzőtől megkívánt szakmai szempontból a bútorgyártás két részre szakadt.** Az egyik a nagy sorozatú tömeggyártás, a másik a hagyományos bútorgyártás.

**A tömeges bútorgyártás** ugyanis nem a hagyományos technológiával készült bútorok mennyiségének növelésével, és így nem is a hagyományos asztalos mesterség gyakorlásával jön létre, hanem lényegében minden részletében új – gépi technológiák és új kötések alkalmazásával. A hagyományos asztalosipar ugyanis lényegében szentségtörésnek tartotta -

tartja ma is a fémek – szögek, csavarok, sarok vasalatok alkalmazását a bútorkészítésnél. A bútór – és így az asztalos szakma jellemzője a különféle fa-kötések alkalmazása, olyanok, amelyek összetartják a bútorlapokat, a szék-és asztallábakat, kibírják az igénybevételt. A hagyományos asztalosipar éppen ezért a bútór szerkezet készítésétől, a befejező felületkezelésig komplex tudást igényel, s a munkavégzés fokozatosan kialakult gépesítettsége nem a szaktudást, hanem csak a nehéz fizikai munkát váltotta ki, s a ráfordított időt csökkentette.

Ezzel szemben a tömeges bútorgyártás során olyan technológiát dolgoztak ki, amely mindenekelőtt speciális fém csavarokkal váltotta ki a fa-kötéseket, programozható felület maró gépekkel váltotta ki a kézi felületformázást, és még számtalan műveletre fejlesztett ki célgépeket: így a furnérozásra, a felületkezelésre és végül az asztalos szakma legmagasabb presztízsértékű intarzia készítési feladatát offset fotótechnikával fényképezi a gépi technikával előkészített felületre.

### **Balassagyarmat: Axelo Bútorgyár**

Cégünk több kis üzem szoros együttműködésével termel. A cégcsoportba tartoznak bútorlap megmunkáló és csomagoló üzemek, de terméktől függően üveg és fémmegmunkáló cégek is bedolgoznak a rendszerbe.

Az elmúlt évben az üzemek ugrásszerű technológiai fejlődésen mentek keresztül, melynek keretében olasz és német gyártmányú számítógéppel vezérelt, nagyteljesítményű lapszabász, él fóliázó és CNC szerkezeti megmunkáló központok kerületek beállításra.

Ennek következtében cégünk alkalmassá vált az EU követelmények minőségbiztosítására melyet az ISO 9001:2000 minősítési rendszer keretében a TÜV tanúsított. Továbbá alkalmassá vált a cég arra is, hogy a nagy kereskedőcégek tömegigényeit is ki tudja szolgálni.

Termékeink 18, 25 mm vastag laminált faforgácslapból készülnek, az éleket élfólia és ABS (PVC) éllezárásokkal készítjük.

A bútorlap alapanyagok EU szabványosak, általában Osztrák és Német gyárakból származnak (KRONO WOOD, EGGER, stb. )

A szabászat automatizált, optimalizációs számítógép programokkal vezérelt. Kézi műveletet csak elszedésnél igényel. A szabászat precíziós szerszámokkal van felszerelve, egyszerre 4 táblavastagságot képes 19 mm-es anyagból szabni.

- Az élek lezárása élfóliával és különböző vastagságú ABS anyagokkal készül, nagy sebességű automata berendezésén.
- Az íves élek lezárása még kézi előtolásos módszerrel történik, mivel az ehhez szükséges nagy teljesítményű gépek megvásárlására még nem volt lehetőségünk.
- A szerkezeti megmunkálások teljesen automatizált CNC megmunkáló központokon készülnek nagy méret pontossággal.
- Összességében látható, hogy a fejlesztések következtében üzemeink gépparkja eléri az EU követelményeket, alkalmas a Nyugat-Európai minőségi és mennyiségi szint teljesítésére.



E technológia természetesen nagyon költséges. A fentiekben bemutatott képek jól mutatják a megmunkáláshoz használt célgépeket, amelyek bekerülési költségeit kizárólag a nagy sorozatok gyártása-értékesítése fedezi. A gépek mellett nem asztalosok – mint az épületasztalos ipari tevékenységnél- hanem gépmunkások állnak, akik az elkészítendő bútorok egy-egy részegységét, illetve egy-egy részegységen egy-egy műveletet végeznek. Ilyen üzemet azok a vállalatok működtethetnek, amelyek megfelelő méretű piacokkal rendelkeznek. Mivel a bútorértékesítés jelentős része áruházakban folyik, amelyek jelentős távolságokban helyezkednek el ma már, szállítási költségek miatt, a tömegtermelésben készített bútorokat „lapra szerelve” dobozokba csomagolva, szállítják, majd árusítják, s az összeszerelést áthárítják a vevőre. Természetesen a vevő az összeszerelést szolgáltatásként is megvásárolhatja.

Az így kialakult tömegtermelési technológia fellendítette az alapanyaggyártás – melyről fentebb szóltunk- azonnal megmunkálható bútorlapokat, válogatott szárított faanyagokat, műanyagból készült fautánzatú felület borító és él fóliákat készít a bútorgyárak számára.

De ez a technológia tette azt is lehetővé, hogy magányos, vagy néhányad magával dolgozó vállalkozások – több ezer ilyen vállalkozás van az országban- lakossági megrendelésre egyedi méretekben készítsen beépített, vagy önállóan álló tároló bútorokat: a kész anyagok, lapok, fóliák megvásárolhatók, a lapok leszállására – szolgáltató üzletek jöttek létre, a kötéseket helyettesítő csavarok és egyéb vasalatok szintén megvásárolhatók.

**Így a hagyományos szaktudás szinte minden eleme átkerült a megvásárolható anyagba, alkatrészekbe** s bárki készíthet bútort, aki kicsi érzékkel rendelkezik ehhez, és szüksége van jövedelemre. Természetesen némi ügyesség, a munkakultúra, a vevőkkel való megfelelő kommunikáció, a megbízhatóság és a versenyképes ár továbbra is számít.

A bútorgyártás eddig nem említett területe a kárpitozott bútorok, székek, kanapék, ágyak gyártása. Ami ezen bútorok faszerkezetének előállítását és a szükséges szakértelmet illeti, az semmiben sem különbözik a fent mondottaktól. Másként van azonban e bútorok kárpitozásával. Ugyanis a kárpitozási technológia – a tömeggyártás szintjén sem változott annyit, hogy már a hagyományos kárpitos szakma tudás és gyakorlat elemeinek többségét nélkülözni tudná. Így tehát a bútorgyárakba, a kisüzemekbe és a mikro vállalkozásoknál egyaránt, és nagyjából ugyanolyan tudású kárpitos szakmunkásokra van szükség .

(Fontos megemlíteni, a magyarországi bútorgyártó nagyüzemek többsége kárpitozott bútorokat (is ) gyárt. Ez nem véletlen. A magyarizációt éppen a kézi-kézműves tudás szükséglete adja, az, hogy a Magyarországon – többnyire privatizáció útján megtelepedett nemzetközi vállalatok, ide -ahol olcsóbb a munkaerő- telepítették kárpitozott – és fém-bútor gyártásukat . Az olcsó munkaerő mellett ennek másik oka,



hogy a kárpitozott bútorokat nehezebb részegységekben gyártani, és az összeszerelést a vevőkre hárítani. Ezért kész bútorokat gyártanak, amely szállítási költségei behatárolják a szállítási távolságot)

Nem tudjuk az okát megmondani, de az elmúlt évtizedben fokozatosan csökkent a kárpitos-tanulók száma. Mindezek mellett, és mindezek ellenére - a hagyományos értelemben vett bútor asztalos szaktudás sem vált feleslegessé, de működési területe összezsugorodott. Ez a terület a bútor-restaurálás.

Általában mondható, hogy a kisüzemek nem tudják magukat függetleníteni a tömeges bútor gyártóktól, így gyakorlatilag versenyképtelenné váltak a bútorgyártás területén. Csupán azokban a piaci szegmensekben képesek érvényesülni, amelyeket ma még szabadon hagy a tömeges bútorgyártás. Ez pedig az egyedi forma és méretigényekkel rendelkező egyéni-lakossági vagy közületi megrendelők. Ez utóbbiak a vendéglátó ipari üzletek, a szállodák, egy-egy új beruházásként készült, vagy felújított irodaépület.

E piacokat azonban az egyre nagyobb számban keletkező belső építész, lakberendező -beruházó cégek tartják a kezükben. E cégek tárgyalnak a megrendelővel, elkészítik a terveket és elkészítetik a kisműhelyekkel. A komolyabb, jobban felszerelt, komplex szaktudással rendelkező kisműhelyek sokasága kapcsolódik egy-egy belső építész beruházó céghez: asztalosok, kárpitosok, burkolatkészítők, textilesek stb.

Ezek a kisműhelyek is jól felszereltek, milliós gépekkel rendelkeznek, s amihez nincsen saját gépük, azt kooperációban készíttetik el más műhelyekkel. Itt a szakmai tudás mellett fontos elvárás a kreativitás, a gyorsaság és a megbízhatóság.

E területen – ellentétben a tömeges bútorgyártással – drága, minőségi anyagokkal dolgoznak, amely az átlagosnál nagyobb figyelmet igényel. Bizonyosan jól jövedelmező tevékenység.

**A fa tömegcikk gyártása**, csaknem 4500 vállalkozásban, 16 ezer fő tevékenységével folyik. Az összefoglaló megnevezés mögött, sok-sok a statisztika szerint is besorolhatatlan termék mellett kézműves tevékenység (fa –ékszer- kiegészítők, hangszerek, játékok, sportszerek, de ezen túl háztartási eszközök is készülnek.

A faiparra általában is jellemző a kisüzem, itt még inkább: A vállalkozók 64 százaléka egyedül, további 13 százaléka másodmagával tevékenykedik. Tíz főnél nagyobb üzem-e területen nem éri el a százat, közülük számos „házipari szövetkezet és néhány börtönüzem is van.

A gyártási tevékenység általában nagyon egyszerű, kevés és hagyományos faipari kézi-, és gépi eszközöket igényel. Jellemzően vagy iparművészek, népművészek, vagy egyszerűen betanítható gépmunkások végzik e tevékenységet.

Az ágazat foglalkozási-szakmacsoportos összetétele.

<b>A legnagyobb bútorgyárak</b>					
	<b>Helye</b>	<b>Tulajdonos</b>	<b>Fogl. létszám</b>	<b>termékek</b>	<b>megjegyzés</b>
Sinia Kft.	Salgótarján	Belga	150	Kárpitos bútorok	A faszervezeteket nem itt gyártják, fejlesztés helyben van, értékesítést a belga központ végz
Danubia	Mohács	Német	210	Kárpitozott székek	
Sellaton Hajlított bútor gyár Zrt.	Debrecen			Székek, asztalok,	Elődje Thonet, saját know-how, design
SCC-Egri bútorgyár	Eger	Svájci		Fém-székek	
Alföldi Bútorgyár	Szeged			Fém szerkeze tű bútorok	A szegedi börtön – foglalkoztatás szükséglete hozta létre, jelenleg eladó

### **III. Munkakörök, szakmák tartalma és változása (FITT mappa + interjú)**

- Technológiához illeszkedő foglalkozási szakmaszerkezet
- Felsőfokú szakmák
- Középfokú szakképzettek
- gazdasági és pénzügyi ügyintézők

#### **IV. Összefoglalás - A munkakörök, szakmák jelene, jövője (változások)**

1. A gyáripari, azaz tömeges bútorgyártás területén az egymástól tradicionálisan elkülönülő az asztalos és a kárpitos szakmák végtelenül leegyszerűsödnek, de ugyanakkor
  - mégis igénylik a szakmai alapkészségeket
  - igényelnék az asztalos és kárpitos szakma –alapszintű- kombinációját
2. A fémbútorok, illetve a fémszerkezetekkel kombinált bútorok okán a bútorigazgatásban erősödik a lakatos szakmákkal rendelkezők iránti igény
3. Az egyre általánosabbá váló kárpitos szakmunkás-hiány miatt a kárpitvarrás női, varrónői feladattá válik, miközben a varrónők képzésében a geometrikus formák varrása nem szerepel, s ez így nekik nehézséget jelent.

A gyáripari bútorgyártásnál az NC/CNC gép megmunkálás fokozatosan általánossá válik s az ilyen gépkezelői képzéssel rendelkező munkaerő kínálat kicsi.



## **Részletek az interjúkból**

### **Mérnöki feladatok**

A cégnél nem számít az iskolai végzettség, a tudás és a rátermettség annál inkább. Gyártás előkészítésben több faipari mérnökkel is próbálkozott a cég, de ők nehézkesek, lassúak, elméletiek, körülményesek voltak. Nem volt hatékony az időfelhasználásuk, pedig egy ilyen kis cégnél, amely ennyire változatos megrendeléseket teljesít, lehet, hogy egy nap tízféle termék anyagszükségletét is meg kell tervezni, és erre a mérnökök képtelenek voltak. Azért próbálkoztak mérnökkel, mert ezt a feladatot más cégnél (hasonló méretű és nagyobb cégnél) legtöbbször faipari mérnök látja el. A jelenlegi gyártás előkészítőnek a szakmunkás végzettsége és a cégnél szerzett tapasztalata elegendő ahhoz, hogy jól (a mérnököknél jobban) elvégezze ezt a feladatot.

### **Szakképzettséget igénylő és nem igénylő feladatok**

Az asztalosokkal szemben, mivel tömör fával dolgoznak, nem pedig bútorlappal, a követelmény is szigorúbb, mint máshol. A bútorlap szabászathoz nem kell szakképzettség. (Latex)

### **A gyakorlat fontossága**

Miután kikerül az iskolából az asztalos, el kell telnie 2 évnek, amíg több feladatra lehet használni. Személytől is függ, ki mennyi idő alatt lesz kész szakember. Részben lehet a képzés, részben pedig egyes emberek (tanulók) hibája: sokszor van hozzáállásbeli probléma. De abból, aki szereti, amit csinál, előbb-utóbb jó szakember lesz. „Ha valaki csak azért végezte el az iskolát, hogy valahova menjen, abból sohasem lesz jó szakember.” (Latex)

Az is számít, hogy ki hol végezte a külső gyakorlatát. Akit egy kicsi, 3-4 fős műhelybe raktak, biztos jobban megtanulta a szakmát, mint az, aki egy nagy gyárba ment. Ez utóbbi jól megtanulhatott egy munka folyamatot, de mást nem nagyon. Ettől nem lesz valaki asztalos. ” (Latex)

A kárpitozott székek gyártásához arra lenne szükség, hogy az asztalosok értsenek a kárpitozáshoz is. (Danubia, Mohács)

### **Asztalos szakmunkások helyettesíthetősége**

Betanított munkást is tudnának foglalkoztatni olyan feladatokban (például csiszolás), amelyet most asztalos szakmunkások végeznek. Viszont a szakmunkást át tudja helyezni más feladatra, ha épp másra van szükség, míg a betanított munkást nem. És ha épp nincsen dolga, akkor is fizetni kell a bérét, ha meg másik feladatnál asztalos hiány van, oda nem lehet őt tenni. Ezért nem vesznek fel betanított munkást. Egyébként természetesen nem a legjobb képességű asztalosok csiszolnak. .” (Latex)

Az ideális munkaerő: „bárhova teszem, mindenhol mindent tud. De ilyenből kevés van.” Egyébként dolgozik ilyen ideális munkaerő a cégnél is, nem is egy. „A szakmai tudáson kívül semmi más nem kell hozzá, minthogy szeresse a szakmáját és a munkáját”. (Latex)

### **A szakképzésről**

Az biztos, hogy a szakiskolai képzés alatt nem válik a tanulóból olyan asztalos, akivel a cég meg lenne elégedve. A képzés (és a gyakorlati része is) ehhez kevés. Ugyanakkor a cég elvárásai is magasak, mert sok az egyedi megrendelés, amely miatt gépeket kell átállítani, vagy kézzel kell csinálni a műveleteket. Sokrétű ismeret kell, amit az iskola nem ad.

Ezt a pályakezdők még nem tudják, de sorozatgyártás esetén, alkalmasak lennének „etetni” a gépet, tulajdonképpen betanított szinten

Hiba, hogy 20 tanulóval 1 gyakorlatvezető foglalkozik, illetve a 20 főből a 4-5 értelmesebb és érdeklődőbb tanulóval. Nem lehet egyszerre ennyi tanulónak részletesen és alaposan átadni a tudást. A gyakorlatvezető is inkább azzal a 4-5 tanulóval foglalkozik, akiknél sikerélményre tehet szert. A tanulók többsége pedig elvegetál az iskolában.

### **Kárpitosok helyett varrónők**

Az új varrónőknek próbavarrást kell végezniük, akkor is, ha tapasztalt szakmunkások. Kevés a végzettség ehhez, kb. a fele elvárják a próbavarráson. A bútorkárpit (szövet vagy bőr) nem egy könnyű ruhaanyag. (Sinia)