

ภาคผนวก ก

อุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทย

วิวัฒนาการและโครงสร้างการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทย

การค้าสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปนับว่ามีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศไทย เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่สร้างความเชื่อมโยง (Linkage) กับอุตสาหกรรมย่อยหลาย อุตสาหกรรมเข้าด้วยกัน คือ อุตสาหกรรมเส้นใย ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมขั้นต้น อุตสาหกรรมปั่นด้าย อุตสาหกรรมทอผ้า อุตสาหกรรมฟอก ย้อม พิมพ์ และตกแต่งสำเร็จ เป็นอุตสาหกรรมขั้นกลาง และอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป เป็นอุตสาหกรรมขั้นปลาย ซึ่งอุตสาหกรรมย่อยเหล่านี้มีความสัมพันธ์กันทั้งระบบ โดยแต่ละขั้นตอนการผลิตจะมีลักษณะของการใช้แรงงานและการใช้ทุนที่แตกต่างกัน

โดยอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานเข้มข้น คือ อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป เนื่องจากมีการใช้เครื่องจักรที่เป็นจักรซึ่งมีมูลค่าไม่สูงนัก และสามารถทำการประกอบอาชีพได้โดยทั่วไป จึงมีโรงงานขนาดเล็กจำนวนมาก และความได้เปรียบเสียเปรียบในการผลิตของผู้ประกอบการรายเล็ก รายใหญ่ แตกต่างกันไม่มาก เพราะเทคโนโลยีที่จะทดแทนแรงงานในการตัดเย็บเสื้อผ้ายังไม่สามารถทำได้ อุตสาหกรรมที่ใช้ทุนเข้มข้น คือ อุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์ เพราะเป็นการนำเอาสารโพลีเมอร์ในกระบวนการปิโตรเคมี มาสังเคราะห์เพื่อผลิตเป็นเส้นใยประดิษฐ์ ดังนั้น อุตสาหกรรมสิ่งทอจึงมีความคาบเกี่ยวระหว่างการใช้ทุนเข้มข้นและแรงงานเข้มข้น ในอุตสาหกรรมทอผ้าและถักผ้ามีการนำเครื่องจักรเข้ามาช่วยในการผลิตเพื่อทดแทนแรงงาน และเพื่อเพิ่มคุณภาพสินค้าอีกด้วย สำหรับอุตสาหกรรมฟอกย้อมและแต่งสำเร็จ เป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เทคนิคในการผลิต โดยเฉพาะการใช้สารเคมีที่ต้องอาศัยประสบการณ์และความเชี่ยวชาญของผู้ประกอบการ ส่วนอุตสาหกรรมปั่นด้ายเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานน้อยกว่า อุตสาหกรรมทอผ้าและถักผ้า เพราะด้วยเทคโนโลยีสมัยใหม่ แรงงานมีหน้าที่เพียงควบคุมเครื่องจักรให้ทำงานได้ตลอด

ภาพที่ 1
โครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทย



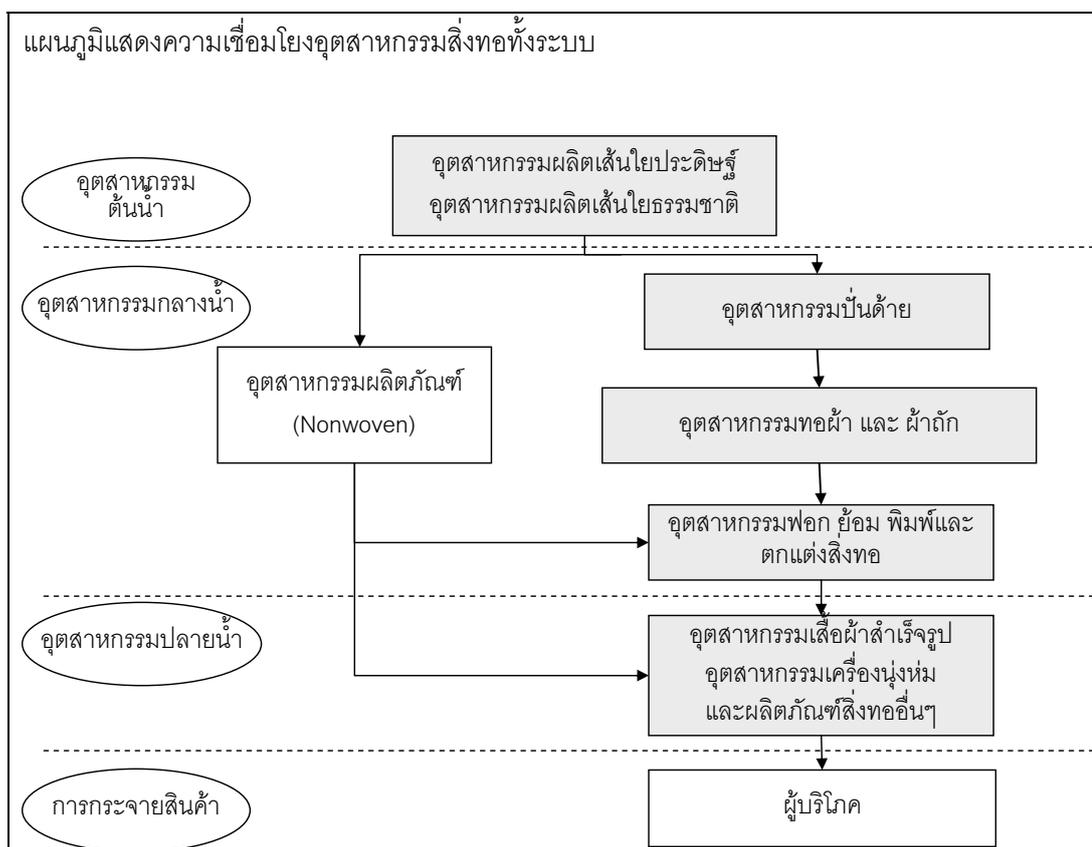
ที่มา: ธนาคารกสิกรไทย

จากภาพที่ 1 ซึ่งแสดงอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยและโครงสร้างที่สามารถแบ่งตามขั้นตอนการผลิตออกได้เป็น 3 ขั้นตอน คือ

- (ก) อุตสาหกรรมสิ่งทอต้นน้ำ หรืออุตสาหกรรมขั้นต้น (Upstream) เป็นอุตสาหกรรมเริ่มแรกของโครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอโดยผลผลิตในขั้นนี้ ได้แก่ การเส้นใย (เส้นใยธรรมชาติและเส้นใยสังเคราะห์) และอุตสาหกรรมปั่นด้ายซึ่งมีลักษณะที่เน้นการใช้ทุนและเทคโนโลยี (Capital Intensive)
- (ข) อุตสาหกรรมสิ่งทอกลางน้ำ หรืออุตสาหกรรมขั้นกลาง (Middle stream) ซึ่งมีวัตถุดิบจากอุตสาหกรรมขั้นต้นมาทำการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่ ได้แก่ การทอผ้า ถักผ้า ฟอก ย้อม พิมพ์และแต่งสำเร็จ ในการผลิตขั้นนี้สามารถเลือกเทคโนโลยีระดับสูง หรือสามารถเน้นการใช้แรงงาน (Capital or (Labor Intensive)) ได้เช่นกัน
- (ค) อุตสาหกรรมสิ่งทอปลายน้ำหรืออุตสาหกรรมขั้นปลาย (Downstream) เป็นขบวนการผลิตขั้นสุดท้ายของอุตสาหกรรมสิ่งทอ ซึ่งผลผลิตในขั้นนี้เป็นสินค้าที่สำคัญที่ตกถึงมือผู้บริโภคคือการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป เสื้อผ้าสำเร็จรูป ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมที่ทำรายได้ให้กับประเทศมากที่สุดในกลุ่มอุตสาหกรรมสิ่งทอ ได้แก่ อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปและเสื้อผ้าสำเร็จรูป เป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตโดยใช้แรงงานเป็นหลัก (Labor Intensive) ใช้เงินลงทุนน้อย ซึ่งจากสัดส่วนของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปมีสัดส่วนที่สูงถึงร้อยละ 58.7 ของภาพรวมทั้งอุตสาหกรรม

ภาพที่ 2

โครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทย



ที่มา: รายงานการศึกษาการพัฒนาขีดความสามารถในการแข่งขันของไทย สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ

เมื่อพิจารณาจากขั้นตอนการผลิตในโครงสร้างอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยตามภาพที่ 2 สามารถจำแนกอุตสาหกรรมในโครงสร้างของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปของไทยออกเป็นอุตสาหกรรมย่อยได้ 5 อุตสาหกรรมคือ

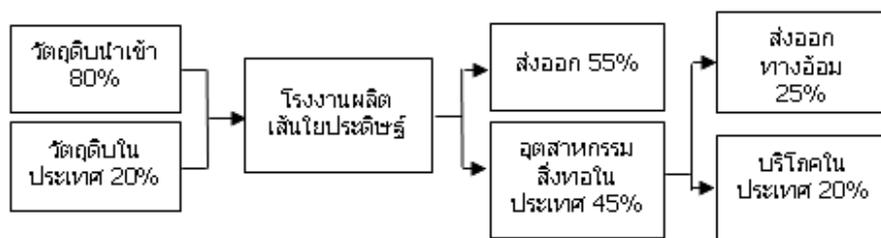
- 1) อุตสาหกรรมเส้นใย
- 2) อุตสาหกรรมปั่นด้าย
- 3) อุตสาหกรรมทอผ้า
- 4) อุตสาหกรรมฟอก ย้อม พิมพ์และแต่งสำเร็จ
- 5) อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

1) อุตสาหกรรมเส้นใย

อุตสาหกรรมเส้นใยเป็นอุตสาหกรรมขั้นต้นโดยการผลิตจะใช้วัตถุดิบหลัก 2 ชนิด คือ ใยธรรมชาติ และใยสังเคราะห์ ทั้งนี้เส้นใยธรรมชาติส่วนใหญ่จะเป็นใยฝ้ายและลินิน ชนิดอื่น ๆ โรงงานผลิตฝ้ายส่วนใหญ่ใช้เครื่องทอแบบลูกกิ้ง ซึ่งเป็นเทคโนโลยีต่ำและไม่สลับซับซ้อน วัตถุดิบ เช่น ฝ้าย ต้องพึ่งพาการนำเข้าจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ โดยนำเข้าจาก สหรัฐอเมริกา สหภาพโซเวียต ใยฝ้ายมีสัดส่วนการผลิตในประเทศร้อยละ 4.8 (รวมการผลิตเส้นด้าย)

ภาพที่ 3

โครงสร้างการผลิตของอุตสาหกรรมการผลิตเส้นใยประดิษฐ์



ที่มา: ธนาคารกสิกรไทย

อุตสาหกรรมเส้นใยสังเคราะห์ในประเทศไทยที่ผลิตได้แบ่งออกเป็น 4 ประเภทหลัก คือ โพลีเอสเตอร์ ไนลอน อะคริลิกและเรยอน โดยที่เส้นใยโพลีเอสเตอร์เป็นวัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอ และมีกำลังการผลิตมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 79.2 ของกำลังการผลิตเส้นใยสังเคราะห์ทั้งหมด รัฐบาลเริ่มให้การส่งเสริมอุตสาหกรรมนี้ตั้งแต่ปี ค.ศ. 1969 เพื่อทดแทนการนำเข้าเส้นใยสังเคราะห์และทดแทนเส้นใยธรรมชาติ วัตถุดิบต่างๆ ที่ใช้ในการผลิตเส้นใยสังเคราะห์นั้น ในช่วงแรกต้องนำเข้าทั้งหมด แต่หลังจากไทยมีอุตสาหกรรมปิโตรเคมีแล้ว ก็ได้ใช้วัตถุดิบที่ผลิตขึ้นจากภาพที่ 3 อุตสาหกรรมนี้มีการพึ่งพาวัตถุดิบจากต่างประเทศโดยการนำเข้าคิดเป็นร้อยละ 80 ของการใช้วัตถุดิบรวมโดยมีการพึ่งพาวัตถุดิบในประเทศได้เพียงร้อยละ 20 เมื่อเทียบกับวัตถุดิบทั้งหมด

ผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมีที่ใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเส้นใยสังเคราะห์ ได้แก่ Pure Terephthalic Acid (PTA), Dimethyl Terephthalate (DMT) และ Ethylene Glycol (EG) ใช้ในการผลิตเส้นใยโพลีเอสเตอร์ คาโพลแลคตัม (Caprolactam) ใช้ในการผลิตเส้นใยไนลอน

Acrylonitrile ใช้ในการผลิตเส้นใยอะครีลิก Wood Cellulose ใช้ในการผลิตเส้นใยเรยอง อุตสาหกรรมเส้นใยสังเคราะห์ยังเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีสูง (Capital Intensive) แต่ใช้แรงงานน้อย เมื่อเทียบกับอุตสาหกรรมสิ่งทอประเภทอื่น การพัฒนาการผลิตใหม่ๆ ในอุตสาหกรรมประเภทนี้ เกิดขึ้นจากการวิจัยค้นคว้าของบริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ ซึ่งประเทศไทย ยังไม่สามารถทำได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือคุ้มค่า เพราะประเทศไทยยังขาดเงินทุน และบุคลากร ที่เชี่ยวชาญในการวิจัยผลิตภัณฑ์เส้นใยสังเคราะห์ใหม่ๆ ส่วนใหญ่เป็นบริษัทร่วมทุนกับ ต่างประเทศ เช่น ญี่ปุ่น เกาหลี และไต้หวัน นอกจากนี้ วัตถุดิบที่ใช้บางประเภทต้องนำเข้า เช่น EG, DMT, Wood Cellulose และ Acrylonitrile ในขณะที่วัตถุดิบบางส่วน ประเทศไทยสามารถผลิตได้เอง เช่น PTA, Caprolactam โดยเริ่มผลิตได้ตั้งแต่ปลายปี ค.ศ. 1995 เป็นต้นมา ทำให้สามารถลดการพึ่งพิงการนำเข้าได้ในระดับหนึ่ง อย่างไรก็ตาม เนื่องจากปริมาณการผลิตในประเทศไม่เพียงพอกับความต้องการ ทำให้ไทยก็ยังจำเป็นต้องนำเข้าสารเคมีตั้งต้นเพื่อใช้ในการผลิตวัตถุดิบในประเทศในปริมาณที่สูง เช่น กรดเทเรพทาติกบิสูทธิ (Terephthalic Acid: TPA) และเอทิลีนไกลคอล (Ethylene Glycol: EG) ใช้สำหรับผลิตเส้นใยโพลีเอสเตอร์ และอะครีโลไนไทรล์ (Acrylonitrile) ใช้สำหรับผลิตเส้นใยอะครีลิก เป็นต้น

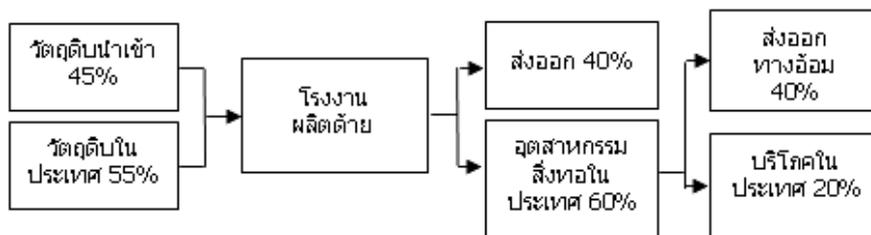
2) อุตสาหกรรมปั่นด้าย

อุตสาหกรรมปั่นด้ายเป็นอุตสาหกรรมขั้นกลาง เป็นการนำเส้นใยมาปั่นเป็นเส้นด้าย ส่วนใหญ่จะเป็นด้านผสมระหว่างใยฝ้ายและใยสังเคราะห์ ตามความต้องการของตลาด ความต้องการด้ายฝ้ายยังมีอยู่ค่อนข้างมากแต่เนื่องจากปัญหาปริมาณการผลิตด้ายฝ้ายขึ้นอยู่กับสภาพดินฟ้าอากาศและไม่สามารถควบคุมได้การผลิตด้ายใยสังเคราะห์จึงพัฒนาทั้งปริมาณและคุณภาพขึ้นมาแทนปัจจุบันสภาพเครื่องปั่นด้ายที่ใช้เป็นเครื่องจักรที่เก่าและล้าสมัย ทำให้ประสิทธิภาพการผลิตค่อนข้างต่ำ และขนาดเส้นด้ายโดยเฉลี่ยที่ประเทศไทยสามารถผลิตได้อยู่ในช่วงเบอร์ 40-50 โดยเส้นด้ายที่มีขนาดเล็ก เช่น เบอร์ 80 ยังต้องนำเข้าจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ใช้วัตถุดิบในประเทศร้อยละ 80 คือเส้นใยสังเคราะห์ เส้นใยฝ้าย นอกนั้นร้อยละ 20 เป็นการนำเข้าเส้นใยคุณภาพสูงจากต่างประเทศ เช่น ญี่ปุ่น ไต้หวัน สหรัฐอเมริกาเนื่องจากประเทศไทยไม่สามารถผลิตเส้นใยคุณภาพดีได้เท่าที่ควรทั้งนี้เมื่อพิจารณาจากภาพที่ 4 ซึ่งโครงสร้างการผลิตของอุตสาหกรรมการผลิตด้ายมีการผลิตเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอในประเทศสูงถึงร้อยละ

60 และสัดส่วนเพื่อการส่งออกร้อยละ 40 ซึ่งเป็นอัตราส่วนที่ใกล้เคียงกันเมื่อเทียบกับการผลิตทั้งหมด

ภาพที่ 4

โครงสร้างการผลิตของอุตสาหกรรมการผลิต้าย



ที่มา: ธนาคารกสิกรไทย

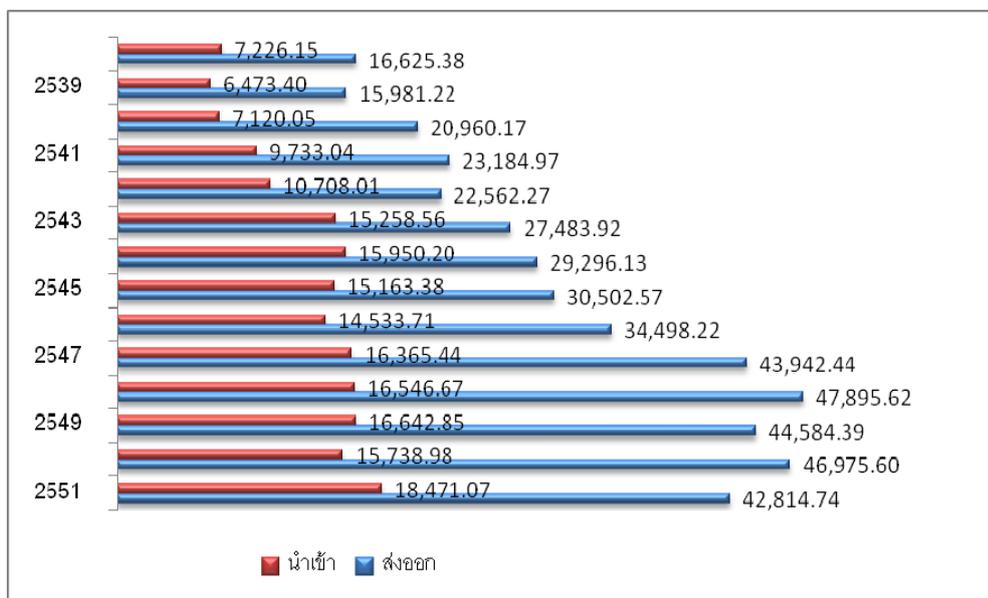
อุตสาหกรรมการผลิต้าย แบ่งออกได้เป็น 3 ประเภทคือ

1. ด้ายฝ้าย
2. ด้ายเส้นใยประดิษฐ์
3. ด้ายใยผสม

อุตสาหกรรมการผลิต้ายเป็นการนำผลิตภัณฑ์เส้นใยมาปั่นต่อเนื่องกันให้เป็นเส้นด้ายที่มีความยาวและเหนียว เพื่อนำมาใช้ในอุตสาหกรรมผลิตผ้าผืนต่อไป ทั้งนี้อุตสาหกรรมการผลิต้ายเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้ทุนและพลังงานสูง การที่ต้องใช้เครื่องจักรอัตโนมัติในการทำงาน จึงต้องการผู้เชี่ยวชาญพิเศษในการควบคุมการทำงานของเครื่องจักร นอกจากนี้ต้องลงทุนขนาดใหญ่เพื่อให้เกิดการประหยัดต่อขนาด (ที่กำลังการผลิตประมาณ 30,000 แกน) อย่างไรก็ตาม ขนาดการลงทุนยังต่ำกว่าอุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์หากจะพิจารณาจากภาพที่ 3.10 จะเห็นว่าประเทศไทยยังเกินดุลการค้าจากการส่งออกที่มูลค่าการเพิ่มมากขึ้นจากปี ค.ศ. 1996 เรื่อยมาจนถึงปี ค.ศ. 2008 ถึงแม้มูลค่าในปี ค.ศ. 2008 จะมีมูลค่ามูลค่าลดลงเมื่อเทียบกับตั้งแต่ปี ค.ศ. 2005-2007 แต่เมื่อเปรียบเทียบกับมูลค่าการนำเข้าแล้วก็ยังพบว่าไทยเกินดุลสามารถนำเงินตราเข้าสู่ประเทศได้มากเช่นเดียวกัน

ภาพที่ 5
แสดงมูลค่าการส่งออกและนำเข้าเส้นด้าย

(หน่วย: ล้านบาท)



ที่มา: กรมศุลกากร (ประมวลผลโดยธนาคารแห่งประเทศไทย)

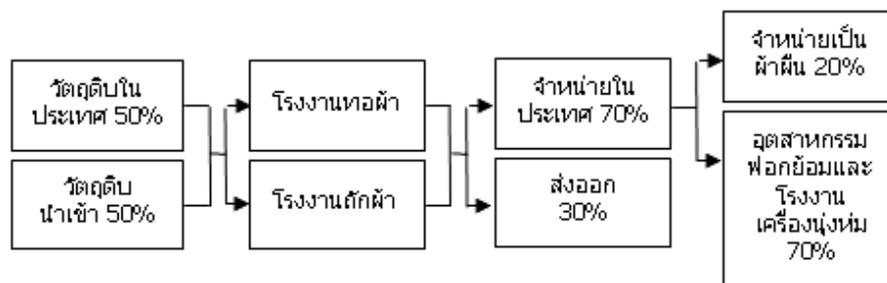
เทคโนโลยีที่นิยมใช้ในการปั่นด้ายมี 2 ระบบ ระบบแรก คือ การปั่นด้ายระบบวงแหวน (Ring-Spinning) ซึ่งเป็นเครื่องจักรที่ทันสมัยที่สุดซึ่งไทยมีประมาณ 4 ล้านแกน แต่เป็นเครื่องจักรล้าสมัยถึงร้อยละ 70 ทำให้ด้ายที่ผลิตมีคุณภาพต่ำ และมีการสูญเสียวัตถุดิบในการผลิตสูง ระบบนี้จะมีข้อดีคือมีความคล่องตัวสูงในการเปลี่ยนขนาดของเส้นด้ายที่จะทำการผลิต และระบบที่สอง คือ ระบบปลายเปิด (Open-end Spinning) เป็นระบบที่ปั่นด้ายด้วยความเร็วรอบสูงกว่าระบบวงแหวน แต่มีข้อจำกัดคือ เหมาะสำหรับการปั่นด้ายขนาดใหญ่ เนื่องจากต้นทุนการผลิตสูงและมีความเหนียวของเส้นด้ายต่ำกว่าแบบวงแหวน ขณะเดียวกันเมื่อเทียบกับประเทศคู่แข่งที่สำคัญ คือ จีน อินเดีย เวียดนาม ปากีสถาน ไต้หวัน ซึ่งไม่มีปัญหาเรื่องภาชนะนำเข้าวัตถุดิบมากอย่างไทย ทำให้ไทยเสียเปรียบการแข่งขันกับต่างประเทศ และประเทศเหล่านี้มีเครื่องจักรที่ใหม่และทันสมัยกว่ามากในการผลิต

3) อุตสาหกรรมทอผ้า

อุตสาหกรรมทอผ้าเป็นอุตสาหกรรมขั้นกลาง ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากอุตสาหกรรมนี้ ได้แก่ ผ้าทอ และผ้าถัก ซึ่งในส่วนของผ้าทอสามารถแยกออกเป็น 2 ชนิดตามวัตถุดิบที่ใช้ คือ ผ้าทอจากฝ้าย และผ้าทอจากใยสังเคราะห์ ผ้าทอจากใยสังเคราะห์มีคุณสมบัติใกล้เคียงกับผ้าทอฝ้าย และในบางกรณียังมีคุณสมบัติดีกว่าเช่น มีความยืดหยุ่น ทนทานกว่า น้ำหนักเบากว่า และที่สำคัญคือมีราคาต่ำกว่าผ้าทอฝ้าย ดังนั้นจึงใช้ในการทอผ้ามากกว่า ส่วนใหญ่ผ้าที่ผลิตได้จะเป็นผ้าทอ ที่เหลือจะจำหน่ายในรูปของผ้าผืน อุตสาหกรรมทอผ้า ถักผ้า ฟอก ย้อม พิมพ์และตกแต่งสำเร็จ จึงเป็นอุตสาหกรรมผลิตผ้าผืนเพื่อป้อนตลาด

ภาพที่ 6

โครงสร้างการผลิตของอุตสาหกรรมการผลิตผ้าผืน



ที่มา: ธนาคารกสิกรไทย

อุตสาหกรรมผ้าผืน แม้ว่าจะมีการใช้เครื่องจักรค่อนข้างมาก ทันสมัยและราคาแพง แต่โดยทั่วไปก็ยังจัดว่าเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เน้นการใช้แรงงาน (Labor Intensive) แต่จำนวนแรงงานที่ใช้ในอุตสาหกรรมนี้ยังคงน้อยกว่าจำนวนแรงงานที่ใช้ในอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมที่มีการพึ่งพาแรงงานมากที่สุดในอุตสาหกรรมสิ่งทอ วัตถุดิบหลักในการผลิตคือ เส้นด้าย ซึ่งมีสัดส่วนคิดเป็นร้อยละ 35 ของต้นทุนการผลิตโดยรวม พิจารณาจากภาพที่ 6 เส้นด้ายที่ใช้ในอุตสาหกรรมนี้มีสัดส่วนของการใช้เส้นด้ายที่ผลิตในประเทศต่อเส้นด้ายนำเข้าคิดเป็นร้อยละ 50 : 50 จากการใช้วัตถุดิบในประเทศเมื่อเทียบกับการนำเข้า โดยเส้นด้ายที่นำเข้าเป็นเส้นด้ายคุณภาพดีที่อุตสาหกรรมปั่นด้ายในไทยไม่สามารถผลิตได้ แหล่งนำเข้าหลักของไทยได้แก่ ไต้หวัน ญี่ปุ่น อินโดนีเซีย และเกาหลี เครื่องจักรที่ใช้ในอุตสาหกรรมผ้าผืนแบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ เครื่องถักผ้า และเครื่องทอผ้า ในส่วนของเครื่องถักผ้านั้น ผู้ประกอบการได้มีการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตอยู่ตลอดเวลา การพัฒนาประสิทธิภาพของอุตสาหกรรมการทอและการถักขึ้นอยู่กับ การนำเทคโนโลยีเข้ามาช่วยโดยเทคโนโลยีที่ใช้ในการทอผ้ามี 2 ประเภท คือ เครื่องทอผ้า

แบบใช้กระสวย (Shuttle Loom) เป็นเครื่องทอผ้าแบบเก่า มีความเร็ว 200 รอบต่อนาที ไปสู่การใช้เครื่องจักรแบบไร้กระสวย (Shuttle less Loom) เป็นเครื่องทอผ้าที่พัฒนาขึ้นใหม่ มีประสิทธิภาพการผลิตสูง ให้ความเร็วรอบในการทอเพิ่มขึ้นถึง 2-3 เท่า (ประมาณ 650 รอบต่อนาที) และสามารถทอผ้าได้หนากว่าเดิม คุณภาพผลผลิตดีกว่า แต่สภาพปัจจุบันเครื่องทอในประเทศส่วนใหญ่ยังเป็นแบบใช้กระสวย (ร้อยละ 80) และผู้ประกอบการที่ใช้เครื่องจักรแบบไร้กระสวยมีเพียงร้อยละ 20 เท่านั้น ทำให้เป็นอุปสรรคต่อการพัฒนาผ้าฝ้าย ดังนั้น โรงงานถักผ้าในปัจจุบันจึงไม่มีปัญหาในเรื่องของเทคโนโลยีและเครื่องจักร

แต่ในส่วนของโรงงานทอผ้านั้น เนื่องจากเครื่องทอผ้ากว่าร้อยละ 90 ที่โรงงานทอผ้าใช้กันอยู่ในปัจจุบันเป็นเครื่องทอผ้าชนิดมีกระสวยซึ่งมีอายุการใช้งานมากกว่า 20 ปี เครื่องทอผ้าชนิดนี้มีเทคโนโลยีที่ล้าสมัย ประสิทธิภาพในการผลิตต่ำ ผ้าฝ้ายที่ได้มีคุณภาพต่ำ และเป็นเครื่องจักรที่ต้องพึ่งพาแรงงานในการคุมเครื่องเป็นจำนวนมาก เพราะเครื่องจักรชนิดนี้ต้องใช้คนงานในการเปลี่ยนหลอดด้ายและใส่กระสวย ดังนั้น ในกรณีที่ค่าจ้างแรงงานมีการปรับตัวสูงขึ้น อยากรู้ก็ตามเมื่อพิจารณาจากภาพที่ 7 ไทยขาดดุลการค้าในการนำเข้าและส่งออกผ้าฝ้ายมาตั้งแต่ปี ค.ศ. 1999 เรื่อยมาซึ่งส่งผลต่อต้นทุนการผลิตในส่วนของค่าจ้างแรงงานสูงขึ้นตามไปด้วย อยากรู้ก็ตาม การที่ผู้ประกอบการต้องพึ่งพาการนำเข้าเส้นด้ายจากต่างประเทศนั้น ส่งผลให้ผ้าฝ้ายมีต้นทุนการผลิตที่สูง เช่นเดียวกัน

4) อุตสาหกรรมฟอก ย้อม พิมพ์และแต่งสำเร็จ

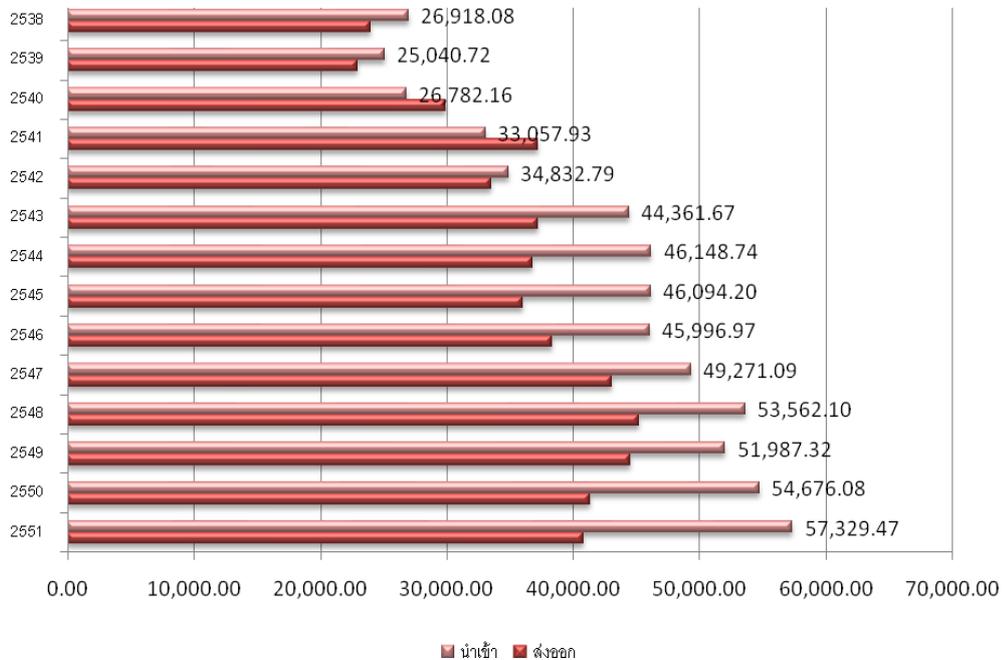
อุตสาหกรรมนี้เป็นอุตสาหกรรมที่มีบทบาทสำคัญในการเพิ่มมูลค่าให้กับผ้าฝ้าย แม้ว่าจะเป็นจุดอ่อนที่สุดในกลุ่มอุตสาหกรรมสิ่งทอของไทยแต่จนถึงปัจจุบันก็ยังไม่ได้รับการพัฒนาและแก้ไขปัญหาอย่างจริงจัง เนื่องจากการพัฒนาอุตสาหกรรมนี้จะต้องใช้เงินทุนค่อนข้างมาก ทั้งนี้ภาครัฐได้มีแนวนโยบายที่จะจัดตั้งนิคมอุตสาหกรรมฟอกย้อมฯ ขึ้น เพื่อประโยชน์ในการควบคุมมลภาวะและช่วยลดต้นทุนการค้าเนกาทำให้ผู้ประกอบการ เพราะหากจะปฏิบัติตามมาตรฐานน้ำทิ้ง กำจัดสารพิษและสีที่หลงเหลืออยู่ให้ลดลงถึงขั้นที่ยอมรับได้ จะต้องเสียค่าใช้จ่ายสูง ปัจจุบันผู้ประกอบการก็ยังมีอยู่น้อยไม่ถึง 500 ราย มีการจ้างแรงงานต่ำ ผู้ประกอบการส่วนใหญ่ยังไม่สามารถผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงได้ ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งในการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับสิ่งทอได้ ผู้ประกอบการในประเทศยังขาดเทคนิคการทำผ้าให้มีสัมผัสที่น่าสวมใส่ และการทำผ้าให้มีความนุ่ม สาเหตุส่วนหนึ่งจากเครื่องจักรที่ใช้มีความล้าสมัย และสารเคมีที่ใช้ต้องนำเข้าจากต่างประเทศ สารเคมีที่ผลิตในประเทศยังไม่ได้คุณภาพที่ดีพอ ในขณะที่ประเทศอิตาลีซึ่งเป็นผู้นำในด้านการ

พิมพ์ ฟอก ย้อมของโลก สามารถผลิตเสื้อผ้าให้ตรงตามรสนิยมของตลาดได้ ดังนั้น การพัฒนาผ้าฝ้ายจำเป็นต้องพัฒนาทั้งระบบเพื่อให้ได้ผ้าฝ้ายคุณภาพดีและเป็นผลต่อเนื่องไปสู่การพัฒนาเสื้อผ้าสำเร็จรูปได้ วัตถุประสงค์ที่ใช้ในอุตสาหกรรมนี้คือ สีและสารเคมี (ร้อยละ 48 ของต้นทุนการผลิตรวม) ต้องพึ่งพาการนำเข้าจากต่างประเทศในจำนวนที่สูง

เทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิตแบ่งได้เป็น 2 ประเภทคือ เทคโนโลยีการผลิตแบบต่อเนื่อง (Continuous Process) และการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง (Batch Process) ในส่วนของเทคโนโลยีการผลิตแบบต่อเนื่องมีใช้เฉพาะในโรงงานขนาดใหญ่ที่มีการผลิตครบวงจร คือ มีตั้งแต่การปั่นด้ายจนถึงการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป ซึ่งมีเพียงร้อยละ 10 ของจำนวนโรงงานทั้งหมด เกิดจากการลงทุนของชาวต่างชาติหรือที่มีการร่วมทุนกับต่างชาติ เทคโนโลยีแบบต่อเนื่องเหมาะสำหรับการผลิตในปริมาณมาก พึ่งพาแรงงานน้อย ต้นทุนการผลิตต่ำ ได้ผ้าที่มีคุณภาพสม่ำเสมอ ในปัจจุบันโรงงานประเภทนี้มีน้อยและกำลังประสบปัญหาเรื่องค่าใช้จ่ายที่เพิ่มสูงขึ้น ระบบบำบัดน้ำเสียที่มีประสิทธิภาพก็เป็นต้นทุนอีกอย่างหนึ่งที่สูงทั้งยังต้องตรงตามมาตรฐานของ ISO 14000 เพื่อรักษาสิ่งแวดล้อม และเทคโนโลยีการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง มีใช้ในโรงงานขนาดกลางและเล็ก คิดเป็นร้อยละ 30 ของจำนวนโรงงานทั้งหมดในอุตสาหกรรมนี้ บางโรงงานอาจมีกระบวนการผลิตที่ครบวงจร ต่างกับโรงงานขนาดใหญ่ในส่วนของกำลังการผลิตเท่านั้น การผลิตแบบไม่ต่อเนื่องนี้ที่อาจมีเฉพาะบางกระบวนการ นอกนั้นจะเป็นโรงงานขนาดเล็กที่รับจ้างฟอก ย้อม พิมพ์ หรือแต่งสำเร็จเท่านั้น เทคโนโลยีนี้ต้องพึ่งพามูลค่าที่ที่มีความรู้ความชำนาญและประสบการณ์ด้านเคมีสิ่งทอ (Labor Intensive) เนื่องจากการใช้สีและสารเคมีจะขึ้นอยู่กับเส้นใยที่ใช้ในการผลิตผ้าชนิดนั้นๆ ซึ่งต้องอาศัยประสบการณ์จากการปฏิบัติจริง ซึ่งมีปัญหามากกับเครื่องจักรที่มีอายุการใช้งานนานและต้นทุนบุคลากรที่มีสูงทำให้ประสิทธิภาพในการผลิตของโรงงานขนาดเล็กมีต่ำ ทำให้ไม่สามารถพัฒนาระบบการผลิตได้

ภาพที่ 7
การนำเข้าและส่งออกผ้าผืนของไทย

(หน่วย:ล้านบาท)



ที่มา: กรมศุลกากร (ประมวลผลโดยธนาคารแห่งประเทศไทย)

5) อุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป

อุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป เป็นอุตสาหกรรมชั้นปลายที่เน้นการใช้แรงงาน (Labor Intensive) ไม่จำเป็นต้องลงทุนสูงและใช้เทคโนโลยีการผลิตไม่ซับซ้อนมากนัก สามารถสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผลิตภัณฑ์ได้ค่อนข้างสูง แต่การผลิตขึ้นอยู่กับกรอบแบบ คุณภาพวัตถุดิบ และคุณภาพแรงงานซึ่งโครงสร้างทางการตลาดของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยนั้นเป็นโครงสร้างกึ่งแข่งขันกึ่งผูกขาดหรือ Monopolistic Competition เนื่องจากลักษณะของอุตสาหกรรมนี้คือ

1. การเข้าสู่ตลาดของผู้ผลิตรายใหม่สามารถดำเนินการเพื่อแข่งขันได้ง่ายรวมทั้งผู้ขายประกอบกับใช้เงินลงทุนไม่สูงมาก จึงส่งผลให้ทั้งผลิตและผู้ขายเข้าออกอุตสาหกรรมนี้ได้ง่ายเช่นกัน

2. จำนวนผู้ขายและผู้ผลิตมีจำนวนมากซึ่งส่งผลทำให้ปริมาณสินค้ามีสัดส่วนที่สูงเมื่อเทียบกับปริมาณสินค้าที่มีในตลาด แม้ที่กำลังการผลิตส่วนใหญ่ของอุตสาหกรรมเสื้อผ้า

เสื้อผ้าสำเร็จรูปจะอยู่ในโรงงานขนาดใหญ่ แต่มากกว่าร้อยละ 90 ของโรงงานผลิตเสื้อผ้าเสื้อผ้าสำเร็จรูปในประเทศไทยเป็นโรงงานขนาดเล็ก โดยพบว่าพบว่าร้อยละ 66 ของจำนวนโรงงานเสื้อผ้าสำเร็จรูปมีมูลค่าเงินลงทุนเฉลี่ย 1.8 ล้านบาท ร้อยละ 30 มีเงินลงทุนเฉลี่ย 15.8 ล้านบาท ร้อยละ 3 มีเงินลงทุนเฉลี่ย 72.6 ล้านบาท และร้อยละ 1 มีเงินลงทุนเฉลี่ย 188 ล้านบาท (สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ, 2000) ดังนั้นการเพิ่มผลผลิตของผู้ผลิตในแต่ละรายจึงไม่ส่งผลต่อการปริมาณในตลาด ทั้งนี้ประเภทของผู้ผลิตในตลาดอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปในปัจจุบันสามารถแบ่งออกได้ดังนี้

1.1 ผู้ผลิตที่รับจ้างผลิตสินค้าให้กับลูกค้าภายในประเทศ (Original Equipment Manufacturing Domestic) หรือ OEM-Domestic

1.2 ผู้ผลิตที่รับจ้างผลิตสินค้าให้กับลูกค้าภายในประเทศ (Original Equipment Manufacturing Export) หรือ OEM -Export

1.3 ผู้ผลิตที่เน้นการวิจัยและพัฒนารูปแบบของผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ (Original Design Manufacturing) หรือ ODM

1.4 ผู้ผลิตที่อยู่ภายใต้ตราผลิตภัณฑ์หรือมี Brand เป็นของตนเอง (Original Brand Manufacturing) หรือ OBM

3. การตั้งกลุ่มหรือรวมกลุ่มเพื่อกำหนดราคาที่สามารถทำได้ยากในกลุ่มผู้ผลิตและผู้ขายหรืออาจทำได้แต่ไม่ทั้งหมดซึ่งส่งผลให้ไม่สามารถกำหนดราคาได้ถึงแม้หากกำหนดราคาได้ผู้บริโภคก็อาจหันเหไปซื้อกับหน่วยผลิตอื่นที่มีราคาที่ถูกลงกว่าก็สามารถทำได้

ที่ผ่านมาประเทศไทยได้อาศัยความได้เปรียบด้านค่าจ้างแรงงาน โดยผลิตตามคำสั่งซื้อจากต่างประเทศและส่งออกในชื่อของสินค้าต่างประเทศ แต่ผลของค่าแรงที่สูงขึ้นทำให้ผู้ว่าจ้างในต่างประเทศย้ายฐานการผลิตไปยังประเทศที่มีค่าแรงถูกกว่า เช่น จีนและเวียดนาม โดยโครงสร้างของการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปมีวัตถุดิบหลัก คือ ผ้าผืน พิจารณาจากภาพที่ 9 ซึ่งต้นทุนในการผลิตส่วนใหญ่คือผ้าผืน ซึ่งมีสัดส่วนร้อยละ 60 ของต้นทุนการผลิต ทั้งนี้ผ้าผืนที่นำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตนี้ประกอบซึ่งทั้งผ้าผืนที่ผลิตในประเทศและผ้าผืนนำเข้า โดยมีอัตราส่วนการใช้ผ้าผืนทั้งสองประเภทในการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปในอัตราใกล้เคียงกันคือ ภายในประเทศร้อยละ 33 และนำเข้าจากต่างประเทศร้อยละ 27 นอกจากนี้ยังมีปัจจัยการผลิตที่สำคัญของการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป คือ แรงงาน ซึ่งมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 20 ของโครงสร้างต้นทุนการผลิต และค่าใช้จ่ายอื่นๆ ร้อยละ 15 และค่าวัสดุและส่วนประกอบร้อยละ 5 แม้ว่าการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปจะเป็นการผลิตที่มีเทคโนโลยีไม่ซับซ้อนและเป็นการผลิตที่ใช้แรงงานเข้มข้น (Labor

Intensive) แต่ปัจจัยการผลิตที่สำคัญในการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่สำคัญอีกประการคือ เครื่องจักร ซึ่งเครื่องจักรที่สำคัญที่ใช้ในการผลิต คือ จักรเย็บผ้า ซึ่งจักรเย็บผ้าที่ใช้ในอุตสาหกรรมนี้มีความหลากหลาย คือ มีทั้งการผลิตด้วยเครื่องจักรเย็บผ้าธรรมดาที่ใช้ในโรงงานขนาดเล็กทั่วไป และเครื่องจักรระบบอัตโนมัติที่มีประสิทธิภาพการผลิตสูงกว่าสำหรับการผลิตในปริมาณมาก ลักษณะการผลิตไม่ซับซ้อนโดยพิจารณาจากภาพ ที่ 8 จำนวนเครื่องจักรของกลุ่มอุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มพบว่าในการผลิตเสื้อผ้าและเครื่องนุ่งห่มมีจำนวนเครื่องจักรทั้งสิ้น 748,490 เครื่องซึ่งมีปริมาณที่อันดับสองของกลุ่มสิ่งทอ โดยอันดับ 1 คือเครื่องจักรที่ผลิตเส้นใย กระบวนการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป ประกอบด้วยขั้นตอนการผลิตที่สำคัญ 3 ขั้นตอนตามภาพ ที่ 10 คือ

ขั้นตอนที่ 1 คือการเตรียมการตัดเย็บ

ขั้นตอนนี้ประกอบด้วยขั้นตอนย่อย 3 ขั้นตอน ได้แก่ การออกแบบ (Designing) การทำPatterning และการตัด ขั้นตอนทั้ง 3 นี้เป็นขั้นตอนที่ต้องใช้ทักษะ ประสบการณ์ และแรงงานมีฝีมือ ดังนั้นในปัจจุบัน จึงมีการนำระบบคอมพิวเตอร์มาช่วยในการผลิตเพื่อประหยัดค่าแรงงาน และลดความสูญเสียจากการร่างแบบและการตัด ที่เรียกว่า Computer Aided Design หรือ CAD และ Computer Aided Manufacturing หรือ CAM

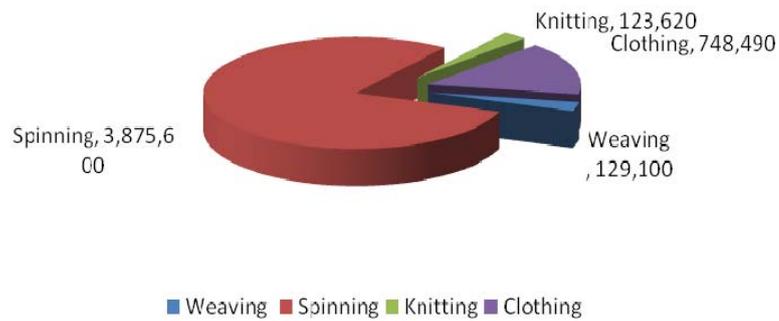
ขั้นตอนที่ 2 การเย็บประกอบชิ้นส่วน

เมื่อผ้าผืนผ่านการตัด (Cutting) เรียบร้อยแล้วจะถูกนำเข้าสู่กระบวนการเย็บเพื่อประกอบเป็นเสื้อผ้าหรือผลิตภัณฑ์สิ่งทอสำเร็จรูปต่างๆ ขั้นตอนการเย็บดังกล่าวอาจแบ่งออกได้เป็น 2 ขั้นตอนย่อย คือ การเย็บ (Sewing) และการซอยเก็บรายละเอียด (Trimming)

ขั้นตอนที่ 3 การเตรียมสินค้าสู่ตลาดเพื่อจำหน่าย

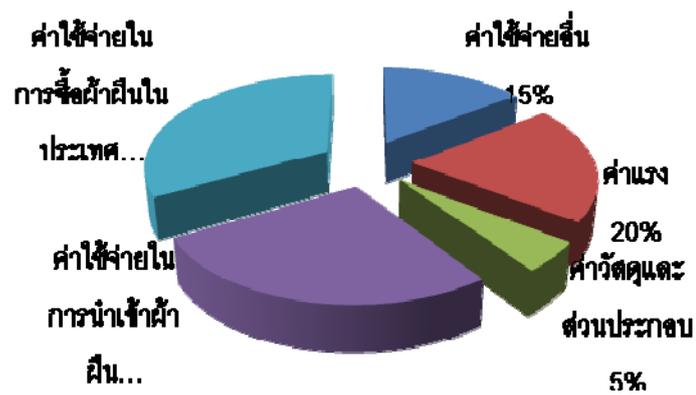
เมื่อสิ่งทอผ่านการตัดเย็บเป็นสินค้าสำเร็จรูปแล้ว ก็จะเข้าสู่ออกสู่ตลาด โดยในขั้นตอนช่วงนี้ประกอบด้วย การรีด (Ironing) การพับ (Folding) และการบรรจุหีบห่อ (Packaging)

ภาพที่ 8
จำนวนเครื่องจักรในอุตสาหกรรมสิ่งทอประเภทต่างๆ ปี ค.ศ. 2008 (จำนวนโรงงาน)



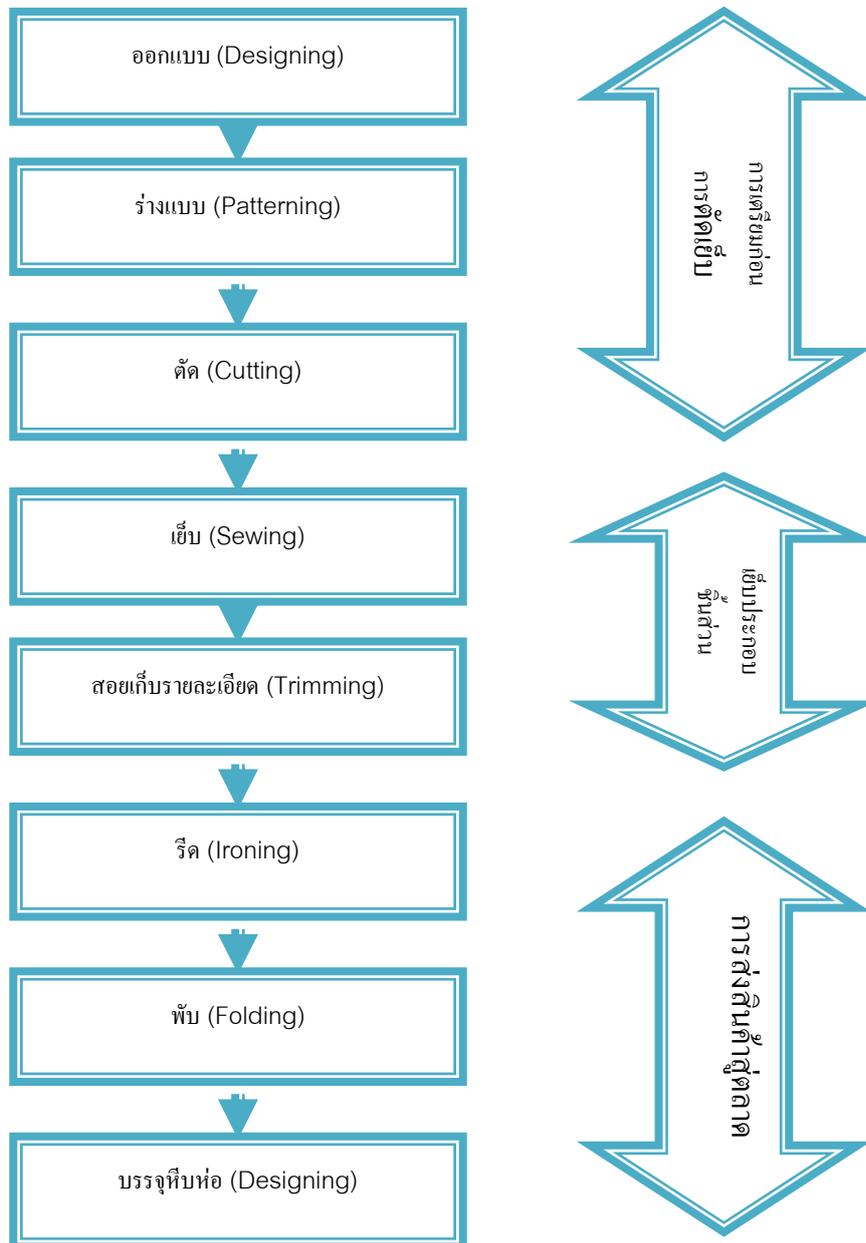
ที่มา : ศูนย์ข้อมูลสิ่งทอ สถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ภาพที่ 9
โครงสร้างต้นทุนของอุตสาหกรรมเสื้อผ้า (ร้อยละ)



ที่มา: สำนักงานพัฒนาอุตสาหกรรมรายสาขา กระทรวงอุตสาหกรรม

ภาพที่ 10
กระบวนการผลิตของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป



ที่มา: สถาบันสิ่งทอ

วิวัฒนาการอุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปกับการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศไทย

อุตสาหกรรมผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปมีประวัติที่เชื่อมต่อการพัฒนาประเทศไทยอย่างเห็นได้ชัดโดยเริ่มต้นจากการที่กระทรวงกลาโหมของรัฐบาลไทยได้ดำเนินการก่อตั้งโรงงานฝ้ายสยามเมื่อปี ค.ศ.1935 โดยมีวัตถุประสงค์ในการผลิตผ้าและสำลีเพื่อใช้ในราชการทหารและเป็นปัจจัยในการทำสงครามในช่วงก่อนการเกิดสงครามโลกครั้งที่สองหลังจากนั้นกระทรวงกลาโหมได้เปลี่ยนมาเป็นองค์การทอผ้ากระทรวงกลาโหมซึ่งเดิมการทอผ้าของไทยนั้นได้ใช้กี่กระตุกและหลังจากนั้นเอกชนได้ดำเนินการสั่งซื้อเครื่องจักรมาเพื่อผลิตจึงถือได้ว่าเป็นจุดเริ่มต้นของอุตสาหกรรมสิ่งทอของไทย ทั้งนี้จากวิวัฒนาการการค้าสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มไทยที่ผ่านมาส่งผลต่อการพัฒนาประเทศของไทย โดยพิจารณาจากตารางที่ 1 จะเห็นว่าอุตสาหกรรมนี้มีบทบาทต่อการพัฒนาประเทศมาอย่างต่อเนื่องและมีสัดส่วนต่อการส่งออกโดยรวมที่สูงมาก

ตารางที่ 1

ความสำคัญของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยในปี ค.ศ. 1990-1995

ปี ค.ศ.	การผลิต			การจ้างงาน		การส่งออก	
	มูลค่า (ล้านบาท)	สัดส่วนต่อภาค หัตถ อุตสาหกรรม (ร้อยละ)	สัดส่วน ต่อ GDP (ร้อยละ)	จำนวน แรงงาน (พันคน)	สัดส่วนต่อการ จ้างงานรวม (ร้อยละ)	มูลค่าการส่งออก (ล้านบาท)	สัดส่วนต่อการ ส่งออกรวม (ร้อยละ)
1990	122,000	20.5	6	975	31	89,300	15
1991	126,600	21	6	1,038	32	115,000	16
1992	133,800	20	6	1,071	30	119,000	14
1993	135,800	18	5.5	1,100	28	129,400	13
1994	141,600	17	5	1,123	29	149,800	12.5
1995	145,700	16	5	1,144	26	160,800	11.4

ที่มา : คณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ

- ： กองอุตสาหกรรมสิ่งทอ กระทรวงอุตสาหกรรม
- ： กรมเศรษฐกิจการพาณิชย์ กระทรวงพาณิชย์

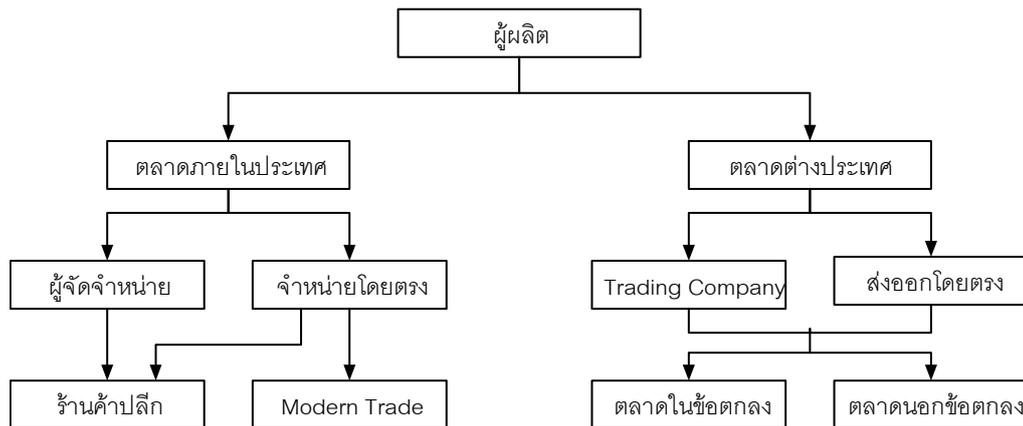
หากพิจารณาจากตารางที่ 2 จะเห็นได้ว่าช่วงของการเจริญเติบโตของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มไทยมีอัตราการเจริญเติบโตอย่างสูงในช่วงปี ค.ศ.1986-1991 แต่หลังจากนั้นอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปของไทยก็ประสบภาวะชะลอตัวอย่างต่อเนื่อง โดยมีอัตราการขยายตัวเฉลี่ยของมูลค่าการผลิตลดลงจากร้อยละ 13.75 ในช่วงปี ค.ศ. 1986-1991 เหลือเพียงร้อยละ 3.6 ในช่วงปี ค.ศ.1992-1995 อุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มมีความสำคัญต่อเศรษฐกิจไทยอย่างยิ่งยวดเช่นเดียวกับประเทศกำลังพัฒนาอื่นๆ โดยอุตสาหกรรมนี้มีแรงงานที่อยู่ในอุตสาหกรรมถึง 1 ล้านคน คิดเป็นสัดส่วนการจ้างงานกว่าหนึ่งใน 4 ของการจ้างงานในภาคอุตสาหกรรมนี้ หรือกว่าร้อยละ 3 ของการจ้างงานทั้งประเทศมีมูลค่าอุตสาหกรรมคิดเป็นร้อยละ 5.5 ของ GDP โดยประมาณ นอกจากนี้ในปี ค.ศ. 2008 ประเทศไทยมีรายได้จากการส่งออกและเกินดุลการค้าสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มกว่า 6,975.5 และ 3,849 พันล้านเหรียญสหรัฐฯ

ตารางที่ 2
การเติบโตของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยก่อนข้อตกลงว่าด้วยสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม

ปี ค.ศ.	อัตราการขยายตัวของ GDP (ร้อยละ)			
	กลุ่มอุตสาหกรรมสิ่งทอ			ภาคตัดอุตสาหกรรม
	สิ่งทอ	เสื้อผ้าสำเร็จรูป	รวม	
1986	14.5	12.6	13.7	10.8
1987	10.2	21.3	14.8	13.3
1988	14.5	20	16.9	16.8
1989	10.7	13.6	12	14.9
1990	6.3	15.8	10.9	15.7
1991	10	18.3	14.2	11.7
1986-1991	11	16.9	13.75	13.9
1992	10	1.9	5.7	11.3
1993	0.1	2.4	1.3	11.1
1994	2.9	5.3	4.2	9.3
1995	4.1	2.4	3.2	11.2
1992-1995	4.3	3	3.6	10.7

ที่มา : คณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ

ภาพที่ 11
โครงสร้างตลาดของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยก่อนการยกเลิกข้อตกลง
ว่าด้วยสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม



ที่มา: ปรับปรุงจาก รายงานโครงการวิจัยของสำนักงานปลัดกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และ สิ่งแวดล้อม, 2000, หน้า 26.

จากภาพที่ 11 จะเห็นได้ว่า โครงสร้างตลาดของสิ่งทอและเสื้อผ้าสำเร็จรูปไทยมี 2 ตลาดที่สำคัญ คือ ตลาดในประเทศ มีช่องทางการจำหน่ายที่ไม่ซับซ้อนมากนัก ตลาดในประเทศที่สำคัญส่วนใหญ่เป็นตลาดค้าส่งที่มีบทบาทค่อนข้างมากจากอดีตจนถึงปัจจุบัน และได้มีการพัฒนา มาเป็นลำดับเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าและสภาพสังคมที่เปลี่ยนแปลงไป ทำให้ตลาด แต่ละแห่งสามารถพัฒนาเอกลักษณ์เฉพาะตัวขึ้นมาได้ค่อนข้างโดดเด่น และตลาดต่างประเทศ ตลาดส่งออกสิ่งทอของไทยแบ่งเป็นตลาดหลัก 2 กลุ่มคือ

(1) ตลาดในข้อตกลงว่าด้วยการค้าสิ่งทอระหว่างประเทศหรือ MFA โดยตลาดที่มี ข้อตกลงการค้าสิ่งทอสองฝ่ายกับไทยมี 18 ประเทศ ได้แก่ สหภาพยุโรป (15 ประเทศ) สหรัฐอเมริกา แคนาดา และนอร์เวย์ ซึ่งเป็นตลาดที่มีการกำหนดโควตานำเข้า

(2) ตลาดนอกข้อตกลง หมายถึงตลาดที่ไม่มีข้อตกลงการค้าสิ่งทอสองฝ่ายกับไทย สามารถส่งออกได้โดยเสรีไม่มีการจำกัดปริมาณการนำเข้า ตลาดที่สำคัญของกลุ่มนี้ได้แก่ ญี่ปุ่น ฮองกง สหรัฐอาหรับเอมิเรตส์ และซาอุดีอาระเบีย สินค้าสิ่งทอส่วนใหญ่ของไทยจะส่งออกไปยัง ตลาดในข้อตกลงเป็นหลักเนื่องจากเป็นตลาดที่มีศักยภาพการซื้อสูงและมีความแน่นอน พิจารณา

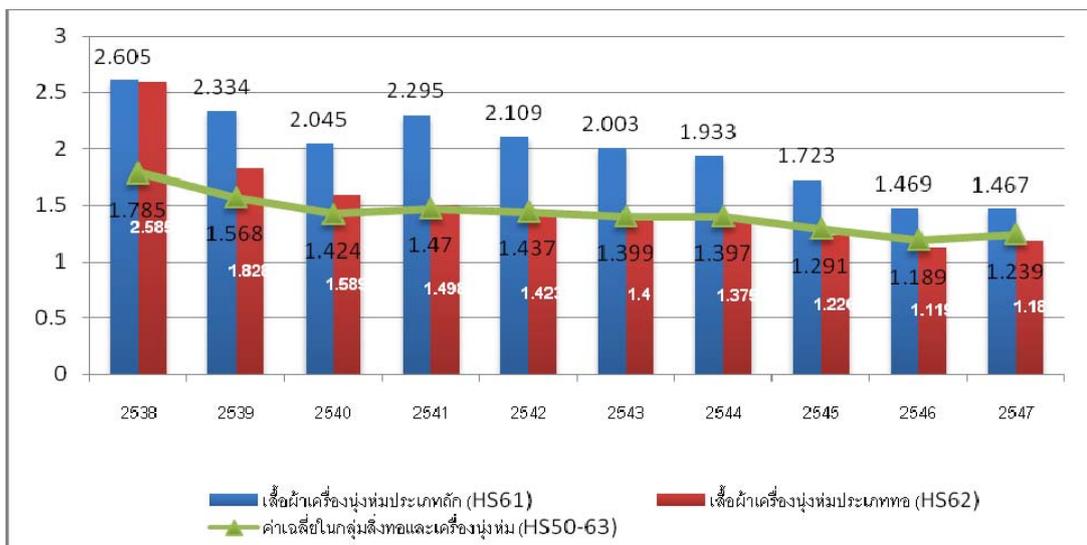
จากตารางที่ 3.8 ซึ่งแสดงแสดงการส่งออกสิ่งทอของประเทศไทยแยกตามตลาดในช่วงปี ค.ศ. 1984 -2005 แม้ว่าในช่วงปี ค.ศ. 1995-1996 จะมีสัดส่วนที่ลดลงบ้าง แต่ภายหลังสัดส่วนการส่งออกไปยังตลาดกลุ่มนี้ก็ได้อีกกลับเพิ่มสูงขึ้น โดยเฉพาะสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรป ของไทยอยู่ในระดับต่ำทำให้การค้าเป็นไปอย่างราบรื่น แต่เมื่ออัตราการใช้โควตาเริ่มสูงขึ้น จนเกือบถึงร้อยละ 100 โดยเฉพาะในสินค้าประเภทที่มีความอ่อนไหว (Sensitive Items) ไทยเริ่มประสบกับปัญหาที่ไม่สามารถขยายการส่งออกไปสู่ประเทศในกลุ่มข้อตกลง MFA ได้ การส่งออกของไทยจึงเริ่มปรับตัวโดยมีการเบี่ยงเบนทางการค้า (Trade Diversification) ไปยังกลุ่มประเทศนอกกลุ่มข้อตกลง MFA มากยิ่งขึ้น ทั้งนี้เหตุปัจจัยที่มีการส่งออกไปยังประเทศนอกกลุ่มนอกจากจะเป็นเพราะ ต้องการที่จะขยายการส่งออกของประเทศแล้ว ยังเป็นผลมาจากความพยายามหาแหล่งตลาดของผู้ส่งออกที่ไม่ได้รับการจัดสรรโควตาอีกด้วยตารางที่ 3 ซึ่งให้เห็นชัดเจนว่า การส่งออกของไทยในสินค้าเสื้อผ้าสำเร็จรูปซึ่งเป็นสินค้าส่งออกหลักของอุตสาหกรรมสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มของไทยหลังจากที่มีการทำข้อตกลงแล้วมีการเบี่ยงเบนทางการค้าอย่างเห็นได้ชัดโดยในช่วงก่อนที่จะทำข้อตกลง MFA การส่งออกของไทยเกือบทั้งหมดส่งไปยังตลาดในข้อตกลง แต่หลังจากที่มีการทำข้อตกลงแล้วสัดส่วนการส่งออกค่อยๆลดลงในกลุ่มประเทศข้อตกลง โดยลดลงเหลือร้อยละ 82.16, 66.24, 56.46 และ 51.05 ในปี ค.ศ. 1977, 1982, 1987 และ 1992 ตามลำดับ

กลุ่มประเทศนอกข้อตกลง MFA เริ่มเข้ามามีบทบาทในการค้าสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มกับไทยมากขึ้น ประเทศนอกข้อตกลง MFA ที่เข้ามามีอิทธิพลต่อการส่งออกสิ่งทอ โดยเฉพาะเสื้อผ้าสำเร็จรูปของไทยในช่วงนี้ ได้แก่ ญี่ปุ่นโปแลนด์ ซาอุดีอาระเบีย สิงคโปร์ รัสเซีย สหรัฐอาหรับเอมิเรสต์ ปานามาฮ่องกง และ สวิตเซอร์แลนด์ สำหรับประเทศญี่ปุ่น และกลุ่มประเทศอุตสาหกรรมใหม่อย่างฮ่องกงนั้น มูลเหตุที่ทำให้ประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังประเทศเหล่านี้ได้ ทั้งๆที่ประเทศเหล่านี้ก็เป็นผู้ผลิต และผู้ส่งออกสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มเช่นกัน เนื่องจากประเทศในกลุ่มนี้เริ่มที่จะสูญเสียความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบ จากการที่ค่าจ้างแรงงานและค่าครองชีพในประเทศที่สูง ดังนั้นสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่มของไทยที่มีต้นทุนที่ต่ำกว่าเข้าสู่ตลาดได้ นอกจากนี้ผลจากระบบการจัดสรรโควตาของตลาดส่งออกที่สำคัญ อาทิ สหรัฐอเมริกา สหภาพยุโรป แคนาดาและนอร์เวย์ ทำให้ในช่วงที่ผ่านมา มีบริษัทต่างชาติในอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปและเสื้อผ้าสำเร็จรูปเข้ามาตั้งโรงงานผลิตเสื้อผ้าเพื่อส่งออกในไทยอย่างต่อเนื่องซึ่งส่งผลให้เกิดการพัฒนาและการใช้เทคโนโลยีในการผลิตเนื่องจากไทยเองมีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบ โดยพิจารณาจากที่ 12 จะเห็นได้ว่าไทยมีความได้เปรียบเชิงเปรียบเทียบในการผลิตสินค้าที่เป็นเครื่องนุ่งห่มประเภทถัก (HS-61) มากกว่าการผลิตประเภททอ (HS 62) และดัชนีความได้เปรียบ

โดยเปรียบเทียบที่ปรากฏของ (HS-61) มีค่าสูงที่สุดเมื่อเทียบกับการผลิตในกลุ่มสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม (HS- 50 -63)

ภาพที่ 12

ดัชนีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบที่ปรากฏของการส่งออกสินค้าเสื้อผ้าสำเร็จรูป ในช่วงของการปรับตัวการยกเลิก ข้อตกลงว่าด้วยสิ่งทอและเครื่องนุ่งห่ม



ที่มา: คำนวณจากฐานข้อมูล UN Commodity Trade Statistics Database (UN Comrade)