

บทที่ 3

สภาพทั่วไปของอุตสาหกรรมถุงมือยางในประเทศไทย

อุตสาหกรรมถุงมือยางนับเป็นผลิตภัณฑ์ที่สำคัญอย่างหนึ่ง นอกเหนือจากการผลิตยางยานพาหนะ ถุงยางอนามัย และผลิตภัณฑ์อื่นๆ ซึ่งการผลิตถุงมือยางของไทยแม้จะมีสัดส่วนการใช้ยางธรรมชาติในประเทศรองลงจากอุตสาหกรรมรถยนต์แต่ก็มีความสำคัญเพิ่มขึ้นเป็นลำดับเนื่องจากปัจจุบันไทยในฐานะผู้ผลิต และส่งออกถุงมือยางมากเป็นอันดับ 2 ของโลก (ธนาคารกรุงศรีอยุธยา จำกัด (มหาชน), 2546) อีกทั้งประเทศไทยมีความพร้อมด้านวัตถุดิบคือมีผลผลิตยางสูงถึงประมาณ 1 ใน 3 ของผลผลิตยางโลก ทำให้มีการเข้ามาลงทุนในอุตสาหกรรมเพิ่มขึ้นประกอบกับตลาดโลกมีความต้องการใช้ในผลิตภัณฑ์หลายอย่างมากขึ้น ส่งผลให้การส่งออกถุงมือยางของไทยขยายตัวค่อนข้างดีต่อเนื่องในช่วงหลายปีที่ผ่านมา

ความเป็นมาเกี่ยวกับอุตสาหกรรมถุงมือยาง

การผลิตถุงมือยางในประเทศไทยช่วงก่อนปี พ.ศ. 2525 เป็นการผลิตเพื่อสนองความต้องการภายในประเทศ ซึ่งมีการผลิตเพียงถุงมือยางที่ใช้ในงานครัวเรือนกับโรงงานอุตสาหกรรมเท่านั้น โรงงานผลิตถุงมือยางแห่งแรกของไทย คือ บริษัท สยามซูพีเรียร์กัลฟส์แอนด์การ์เมนต์ จำกัด (ได้รับการส่งเสริมการลงทุนในเดือนธันวาคม ปี พ.ศ. 2520) เป็นการร่วมทุนกับนักลงทุนชาวอินเดีย ต่อมาบริษัทสยามอมรกา จำกัด (ได้รับการส่งเสริมการลงทุนปี พ.ศ. 2521) ผลิตถุงมือหนังรองเท้าหนัง และถุงมือยาง ซึ่งคุณภาพสินค้ายังไม่เป็นที่ยอมรับของตลาดต่างประเทศ

ในปี พ.ศ. 2529 เมื่อรัฐบาลให้การส่งเสริมโดยเฉพาะการส่งเสริมการลงทุน จึงมีนักลงทุนเริ่มสนใจการผลิตถุงมือยางอย่างจริงจังและเข้ารับการส่งเสริมการลงทุนมากขึ้น ทำให้จำนวนโรงงานและปริมาณการผลิตเพิ่มขึ้น เป้าหมายการผลิตเปลี่ยนจากการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศเป็นการผลิตเพื่อส่งออกจำหน่ายยังตลาดต่างประเทศ เนื่องจากประเทศไทยสามารถทำการผลิตถุงมือยางที่ใช้ในทางการแพทย์ได้เป็นปีแรก โดยบริษัทแอนเซลล์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทข้ามชาติของออสเตรเลีย นับว่าเป็นบริษัทขนาดใหญ่แห่งแรกในไทยที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย ทำให้คุณภาพการผลิตถุงมือยางของไทยดีขึ้น และเริ่มเป็นที่สนใจของตลาดต่างประเทศ

ต่อมาในช่วงปี พ.ศ. 2531-2532 อุตสาหกรรมถุงมือยางขยายตัวอย่างรวดเร็ว เนื่องมาจากการแพร่กระจายของโรคเอดส์และการออกกฎระเบียบให้คนงานสวมถุงมือยางในการปฏิบัติงาน ซึ่งทางประเทศผู้ผลิตหลักได้แก่ มาเลเซีย และได้หวันไม่สามารถเพิ่มการผลิตได้ตามต้องการ ทำให้มีนักลงทุนทั้งชาวไทยและต่างประเทศหันมาลงทุนผลิตเพื่อส่งออก จนกระทั่งปี พ.ศ. 2536 มีจำนวนโรงงานที่ผลิตถุงมือยางทั้งสิ้น 89 แห่ง แบ่งเป็นบริษัทไทย 42 แห่ง บริษัทต่างชาติ 8 แห่ง และบริษัทร่วมทุน 39 แห่ง ซึ่งเป็นโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมทั้งสิ้น โดยมีเงินลงทุนรวมทั้งสิ้น 2.7 พันล้านบาท และจำนวนคนงาน 17,177 คน (ชนาวรรณ, 2539) โรงงานผลิตถุงมือยางส่วนใหญ่มีขนาดกลางและเล็ก ซึ่งส่วนมากเป็นกิจการของคนไทยล้วน ส่วนบริษัทร่วมทุน 39 แห่งนี้ส่วนใหญ่ร่วมทุนกับประเทศไต้หวัน อเมริกา ญี่ปุ่น เป็นต้น อันแสดงถึงมีการใช้เทคโนโลยีระดับสูงในการผลิตถุงมือยางมากขึ้น

ปี พ.ศ. 2534 ได้มีการกำหนดมาตรฐานถุงมือยางที่ใช้ในการศัลยกรรม (มอก.538-2534) และมาตรฐานถุงมือยางที่ใช้ในการตรวจโรค (มอก.1056-2534) โดยสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ต่อมาในปี พ.ศ. 2538 สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้เข้ามาควบคุมดูแลคุณภาพสินค้า โดยผู้ผลิตและผู้นำเข้าต้องได้รับใบอนุญาตในการผลิตและการนำเข้าถุงมือยางทางการแพทย์ เพื่อให้ได้คุณภาพมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ภาคผนวก ข)

ปี พ.ศ. 2538 ปรากฏว่ามีโรงงานถุงมือยางเปิดดำเนินการเพียง 45 แห่งเท่านั้น ทั้งนี้อาจเป็นเพราะต้นทุนวัตถุดิบที่สำคัญคือ น้ำยางข้นมีราคาสูงขึ้น จึงทำให้ผู้ประกอบการรายเล็กหลายรายต้องหยุดกิจการ ประกอบกับตลาดถุงมือยางเป็นตลาดผู้ซื้อน้อยราย ทำให้ผู้ประกอบการรายเล็กขาดอำนาจการต่อรองในการขาย และอำนาจการต่อรองในการซื้อน้ำยางข้นด้วย

จากข้อมูลของกรมทะเบียนโรงงาน ในปี พ.ศ. 2547 มีโรงงานที่จดทะเบียนผลิตถุงมือยางจำนวน 65 แห่ง แต่เมื่อสอบถามจากสมาคมผู้ผลิตถุงมือยางแห่งประเทศไทย มีโรงงานที่ผลิตจริงทั้งสิ้น 22 แห่ง ผู้ผลิตถุงมือยางในประเทศไทย ส่วนใหญ่มีการตั้งโรงงานอยู่ในบริเวณจังหวัด สงขลา ชลบุรี ระยอง และสุราษฎร์ธานี เนื่องจากอยู่ใกล้แหล่งผลิตน้ำยางข้นโดยบริษัทตัวอย่างที่ได้นำมาศึกษาในครั้งนี้เป็นบริษัทที่ผลิตเฉพาะถุงมือยางเท่านั้น ประกอบด้วยบริษัทตัวอย่าง 14 บริษัท แบ่งเป็นบริษัทตัวอย่างขนาดย่อม 3 บริษัท ขนาดกลาง 6 บริษัท และขนาดใหญ่ 5 บริษัท ซึ่งลักษณะธุรกิจของบริษัทตัวอย่างที่ศึกษาทั้งหมดมีความแตกต่างกัน ดังตารางที่ 5

ตารางที่ 5 ลักษณะธุรกิจผลิตถุงมือยางของบริษัทตัวอย่าง 14 บริษัท

รายชื่อบริษัท	สถานที่ตั้ง ^{1/}	ทุนจดทะเบียน ^{1/} (ล้านบาท)	กำลังการผลิต ^{2/}
1. บริษัทขนาดเล็ก			
1.1 บจก. เซฟกอล์ฟ	สุราษฎร์ธานี	15.00	144 ล้านชิ้น/ปี
1.2 บจก. พิคคี่เอ็นเทอร์ไพรส์	สมุทรปราการ	20.00	49.2 ล้านชิ้น/ปี
1.3 บจก. ไทยจางอุตสาหกรรมเคมี	อยุธยา	36.00	80 ล้านชิ้น/ปี
2. บริษัทขนาดกลาง			
2.1 บจก. ซุปเปอร์โกลฟอินดัสตรี	กรุงเทพฯ	60.00	1800 ตัน/ปี
2.2 บจก. แฟมิลี่โกลฟ	ชลบุรี	80.00	15 ล้านคู่/ปี
2.3 บจก. เอ็ม.อาร์.ไอ.	ชลบุรี	50.00	203 ล้านชิ้น/ปี
2.4 บจก. สหบุญทอง กรุป	นนทบุรี	10.00	100,000 ข้าง/วัน
2.5 บจก. เมคไลน์ โปรดักส์	สงขลา	30.00	30 ล้านชิ้น/ปี
2.6 บจก. เอส เอ เอส รับเบอร์โปรดักส์	ระยอง	22.50	90 ล้านชิ้น/ปี
3. บริษัทขนาดใหญ่			
3.1 บจก. ไฮแคร์ อินเตอร์เนชั่นแนล	สงขลา	40.00	600 ล้านคู่/ปี
3.2 บจก. เมคโกลฟส์	ปทุมธานี	51.28	85 ล้านคู่/ปี
3.3 บจก. คาร์ดิแนล เฮลท์ 222 (ประเทศไทย)	ระยอง	328.00	1,015 ล้านชิ้น
3.4 บจก. สยามเซมเพอร์เมค	สงขลา	200.00	1,080 ล้านชิ้น
3.5 บจก. แอนเชลล์ (ประเทศไทย)	กรุงเทพฯ	500.00	n.a.

ที่มา: ^{1/} กรมพัฒนาธุรกิจการค้า (2548)

^{2/} กรมทะเบียนโรงงาน (2547)

การผลิต

ในการศึกษาเกี่ยวกับการผลิตของอุตสาหกรรมถลุงมือยาง จะทำการศึกษาถึงจำนวนผู้ผลิต ประเภทของถลุงมือยาง การใช้วัตถุดิบ ต้นทุนการผลิต และกรรมวิธีการผลิต มีรายละเอียดดังนี้

จำนวนผู้ผลิต

จากข้อมูลสถาบันวิจัยยาง กรมวิชาการเกษตรในปี พ.ศ. 2547 มีโรงงานผลิตถลุงมือยางในประเทศไทยที่จดทะเบียนเป็นผู้ใช้ยางกับสถาบันวิจัยยางจำนวน 19 แห่ง ปริมาณการใช้น้ำยางข้นประมาณ 56,790 เมตริกตัน สัดส่วนการใช้น้ำยาง ร้อยละ 17.82 (ตารางที่ 6) ในจำนวนโรงงานที่ดำเนินการผลิตอยู่ในปัจจุบัน สามารถแบ่งกลุ่มได้เป็น 2 กลุ่ม ดังนี้

1. ผู้ประกอบการขนาดใหญ่ มีกำลังการผลิตมากกว่า 500 ล้านชิ้นต่อปี ซึ่งบริษัทเหล่านี้ส่วนใหญ่เป็นการลงทุนของบริษัทข้ามชาติ มีการใช้เงินลงทุนสูง เช่น บริษัท เซฟสกิน คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด เป็นการลงทุนโดยสหรัฐอเมริกา, บริษัท แอนเชลล์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นการลงทุนโดยออสเตรเลีย, บริษัท สยามแซมเพอร์เมด จำกัด ที่เป็นการร่วมลงทุนระหว่างไทยและออสเตรเลีย, บริษัท ไฮแคร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด เป็นการร่วมทุนระหว่างไทย เยอรมัน และออสเตรีย และบริษัท ชันไทยอุตสาหกรรมถลุงมือยาง จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นการร่วมทุนระหว่างไทยและไต้หวัน เป็นต้น
2. ผู้ประกอบการขนาดย่อมและขนาดกลาง มีกำลังการผลิตต่ำกว่า 100 ล้านชิ้นต่อปี และ 100-500 ล้านชิ้นต่อปี ส่วนมากเป็นกิจการที่ลงทุนโดยคนไทยล้วน หรือบางกิจการอาจมีการร่วมทุนกับนักลงทุนต่างชาติ เช่น ไต้หวัน ญี่ปุ่น สหรัฐอเมริกา มาเลเซีย ฮองกง เป็นต้น โดยโรงงานเหล่านี้เกือบทั้งหมดจะเกิดขึ้นในช่วงปี พ.ศ. 2531 ซึ่งเป็นช่วงที่มีการตื่นตัวของโรคเอดส์

ประเภทของถลุงมือยาง

ถลุงมือยางที่ผลิตในประเทศไทยสามารถแบ่งตามลักษณะการใช้งานได้เป็น 3 ประเภท ได้แก่

ตารางที่ 6 จำนวนโรงงานผลิตภัณฑ์ยางชนิดต่าง ๆ และปริมาณการใช้ยางของอุตสาหกรรม
ผลิตภัณฑ์ยางในประเทศไทยปี พ.ศ. 2547

ชนิดผลิตภัณฑ์ยาง	จำนวน (ราย)	ปริมาณยางที่ใช้ (เมตริกตัน)	สัดส่วนการใช้น้ำยาง (%)
ล้อดอก	10	6,549	2.06
ยางยานพาหนะ	10	130,085	40.82
ถุงมือยาง	19	56,790	17.82
ยางรัดของ	13	27,120	8.51
ยางยืด	6	40,213	12.62
ยางรถจักรยานยนต์/จักรยาน	15	19,876	6.24
รองเท้ายาง	47	11,130	3.49
อะไหล่รถยนต์	35	5,532	1.74
พื้นรองเท้า	19	3,030	0.95
สายพาน	7	2,481	0.78
ผลิตภัณฑ์ฟองน้ำ	9	551	0.17
เครื่องมือทางการแพทย์/วิทยาศาสตร์	6	1,213	0.38
ลูกโป่ง	4	407	0.13
กาว/เทปพันสายไฟ	5	962	0.30
ท่อยาง	5	828	0.26
อื่น ๆ	43	11,882	3.73
รวม	253	318,649	100

หมายเหตุ: อื่นๆ ประกอบด้วยยางขัดสีข้าว อุปกรณ์กีฬา แปรงหวิมม ล้อรถเข็น กระบอกไฟฉาย
ท่อนยาง ที่จับด้ามไม้กอล์ฟ ยางลบ ยางกันสะเทือน ท่อแอร์ เป็นต้น

ที่มา: กรมวิชาการเกษตร (2548)

1. ถุงมือที่ใช้ทางการแพทย์ (Medical glove) จัดเป็นเครื่องมือแพทย์ที่ผู้ผลิตและผู้นำเข้าต้องได้รับใบอนุญาต สามารถแบ่งได้เป็น 2 ชนิดคือ

1.1 ถุงมือที่ใช้ในงานผ่าตัด (Surgical glove) หมายถึงอุปกรณ์ที่ใช้สวมมือสำหรับการผ่าตัด (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา, 2537) ซึ่งถุงมือชนิดนี้มีความบางแนบเนื้อเพื่อความคล่องตัวสำหรับงานผ่าตัด มีความยาวถึงข้อศอก และแยกเป็นข้างซ้ายและข้างขวาอย่างชัดเจน ใช้เทคโนโลยีการผลิตสูง ผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อ 100% โดยเครื่องแกมมาเรย์ เพราะจะต้องคำนึงถึงคุณภาพ และความสะอาด การบรรจุหีบห่อมีความประณีต ปกติใช้เพียงครั้งเดียวแล้วทิ้ง

1.2 ถุงมือที่ใช้ในงานตรวจโรค (Examination glove) หมายถึง อุปกรณ์ที่ใช้สวมมือสำหรับการตรวจวินิจฉัยหรือรักษาในทางการแพทย์ที่มีใช้การผ่าตัด เพื่อป้องกันการสัมผัสและปนเปื้อนกันโดยตรงระหว่างผู้ใช้และผู้ป่วย และรวมถึงการใช้สำหรับการจับต้องวัสดุทางการแพทย์ที่ปนเปื้อนด้วย (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา, 2537) ซึ่งถุงมือชนิดนี้มีการออกแบบให้สวมใส่ได้ง่าย ลักษณะแนบเนื้อน้อยกว่าถุงมือที่ใช้ในงานผ่าตัด มีความยาวถึงข้อมือ และไม่มี การแยกเป็นข้างซ้ายและข้างขวา

ประเภท จะแบ่งตามวัสดุที่ใช้ผลิต ทำจากน้ำยางธรรมชาติ หรือยางสังเคราะห์

ชนิด มี 2 ชนิดคือ ชนิดปราศจากเชื้อ ในกรณีที่ผ่านมาเชื้อ และชนิดไม่ปราศจากเชื้อ ในกรณีที่ไม่ได้ผ่านฆ่าเชื้อ

ขนาด ซึ่งมี 5 ขนาด คือ extra small หรือ XS, small หรือ S, medium หรือ M, large หรือ L และextra large หรือ XL (สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา, 2537)

นอกจากนี้ยังการแบ่งตามลักษณะอื่น ๆ เช่น ทั้งลักษณะผิวเรียบและผิวไม่เรียบบางส่วนหรือทั้งหมด หรือกรณีเป็นถุงมือที่มีพวงแป้นเคลือบผิว สำหรับถุงมือที่ไม่ผ่านการฆ่าเชื้อมีอายุการใช้งานไม่เกิน 5 ปี และถุงมือที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว มีอายุการใช้งานไม่เกิน 3 ปี

2. ถุงมือที่ใช้ในงานครัวเรือน (Household glove) มีขนาดใหญ่คงทนต่อการใช้งานที่ต้องสัมผัสกับน้ำ พงชักฟอก มีอายุการใช้งานนาน การออกแบบต้องให้สวมง่าย สวมใส่สบายนุ่มมือ บรรจุหีบห่ออย่างประณีตเพื่อดึงดูดความสนใจจากแม่บ้าน

3. ถุงมือที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม (Industrial glove) ถุงมือชนิดนี้จะมีขนาดใหญ่ ออกแบบให้มีความทนทานต่องานในโรงงานอุตสาหกรรม เช่น โรงงานฆ่าไก่ โรงงานผลไม้ กระป๋อง อุตสาหกรรมเคมี อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ (เพื่อเป็นฉนวนไฟฟ้า) เป็นต้น การบรรจุหีบห่อไม่จำเป็นต้องสวยงาม

การใช้วัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตถุงมือที่ได้แก่ น้ำยางข้น และสารเคมีอื่น ๆ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1. น้ำยางข้น จัดเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตถุงมือ ซึ่งน้ำยางข้นผลิตโดยการนำน้ำยางสดที่กรีตได้จากต้นยางพาราที่มีความเข้มข้นของเนื้อยางประมาณร้อยละ 30-40 มาทำการปั่นแยกน้ำและเนื้อยาง และปรับสภาพให้มีความเข้มข้นของเนื้อยางประมาณร้อยละ 60 ซึ่งเป็นความเข้มข้นที่เหมาะสมสำหรับการผลิตถุงมือ โดยถุงมือที่ใช้ในทางการแพทย์จะใช้น้ำยางข้นเป็นส่วนประกอบมากกว่าถุงมือชนิดอื่น คือใช้น้ำยางข้นประมาณร้อยละ 95 ของส่วนประกอบทั้งหมด เนื่องจากต้องการความยืดหยุ่นในการใช้งานมาก

2. สารเคมี เป็นส่วนประกอบในถุงมือประมาณร้อยละ 10 โดยสารเคมีที่ใช้มีอยู่หลายกลุ่มด้วยกัน เช่น สารที่ใช้ในระบบการคงรูป, สารป้องกันยางเสื่อมจากออกซิเดชัน, สารเพิ่มความคงตัว ได้แก่ โปแตสเซียมไฮดรอกไซด์ โปแตสเซียมคลอเรต เป็นต้น โดยส่วนผสมที่ใช้ในการผลิตถุงมือนั้นจะแตกต่างกันออกไปตามชนิดของถุงมือ ข้อกำหนดคุณสมบัติและคุณภาพของถุงมืออายุการใช้งาน รวมไปถึงต้องเหมาะสมกับเครื่องจักรที่ใช้ด้วย

เนื่องจากวัตถุดิบในการผลิตถุงมือที่สำคัญคือน้ำยางข้น ซึ่งไม่สามารถใช้ชนิดอื่นทดแทนได้ ดังนั้นโรงงานถุงมือส่วนใหญ่จะมีโรงงานผลิตน้ำยางข้นด้วย ซึ่งวิธีการผลิตน้ำยางข้นใช้เทคโนโลยีการผลิตไม่ซับซ้อน ผู้ประกอบการสามารถซื้อเครื่องปั่นแยกน้ำยางจากต่างประเทศได้ แต่ส่วนที่สำคัญคือการปรับปรุงคุณสมบัติของน้ำยางให้ตรงตามความต้องการ ซึ่งผู้ผลิตจะต้องใช้การลองผิดลองถูกเอง แม้ว่าสูตรผสมน้ำยางสามารถซื้อจากต่างประเทศ หรือขอจากสถาบันวิจัยยาง แต่สูตรเหล่านี้ก็จะต้องมีการปรับปรุงให้เข้ากับสภาพแวดล้อม และสภาพของเครื่องจักรด้วย

ต้นทุนการผลิต

อุตสาหกรรมถลุงมือยางจัดเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานมาก (Labour intensive) ขั้นตอนที่ใช้แรงงานมากคือ การตรวจสอบคุณภาพถลุงมือยาง ตรวจรูรั่ว ซึ่งจะใช้แรงงานประมาณ 1 ใน 3 ของคนงานทั้งหมดในโรงงาน โครงสร้างต้นทุนการผลิตถลุงมือยางในปัจจุบัน ได้แก่ ต้นทุนทางด้านวัตถุดิบประมาณ ร้อยละ 47 ประกอบด้วยน้ำยางชั้น ร้อยละ 40 และค่าสารเคมีร้อยละ 7 ค่าเสื่อมอุปกรณ์เครื่องจักร ร้อยละ 7 ค่าแรงงาน ร้อยละ 11 และต้นทุนด้านอื่น ๆ ร้อยละ 35 อันประกอบด้วย ค่าเชื้อเพลิง(แก๊ส) ค่าดอกเบี้ย และค่าไฟฟ้า/น้ำ เป็นต้น (ตารางที่ 7)

ตารางที่ 7 โครงสร้างต้นทุนการผลิตถลุงมือยางปี พ.ศ. 2548

รายการ	ส่วนประกอบของต้นทุนการผลิต (ร้อยละ)	
วัตถุดิบ	47	
น้ำยางชั้น		40
สารเคมี		7
ต้นทุนค่าเสื่อมเครื่องจักรและอาคาร	7	
เงินเดือนและค่าจ้าง	11	
ต้นทุนอื่น ๆ	35	
ค่าเชื้อเพลิง		20
ค่าดอกเบี้ย		2
ค่าซ่อมแซม		3
ค่าไฟฟ้า/น้ำ		4
ค่าบริหาร		3
ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ		3
ต้นทุนรวม	100	

ที่มา: จากการสอบถามสมาคมถลุงมือยางแห่งประเทศไทย

กรรมวิธีการผลิต

การผลิตถุงมือยางมีวิธีการผลิตดังนี้ (ภาพที่ 4)

1. การจัดเตรียมน้ำยางชั้น โดยนำน้ำยางชั้นที่ได้มาเติมสารเคมีต่าง ๆ เพื่อให้ น้ำยางชั้นมีคุณสมบัติตรงตามความต้องการ

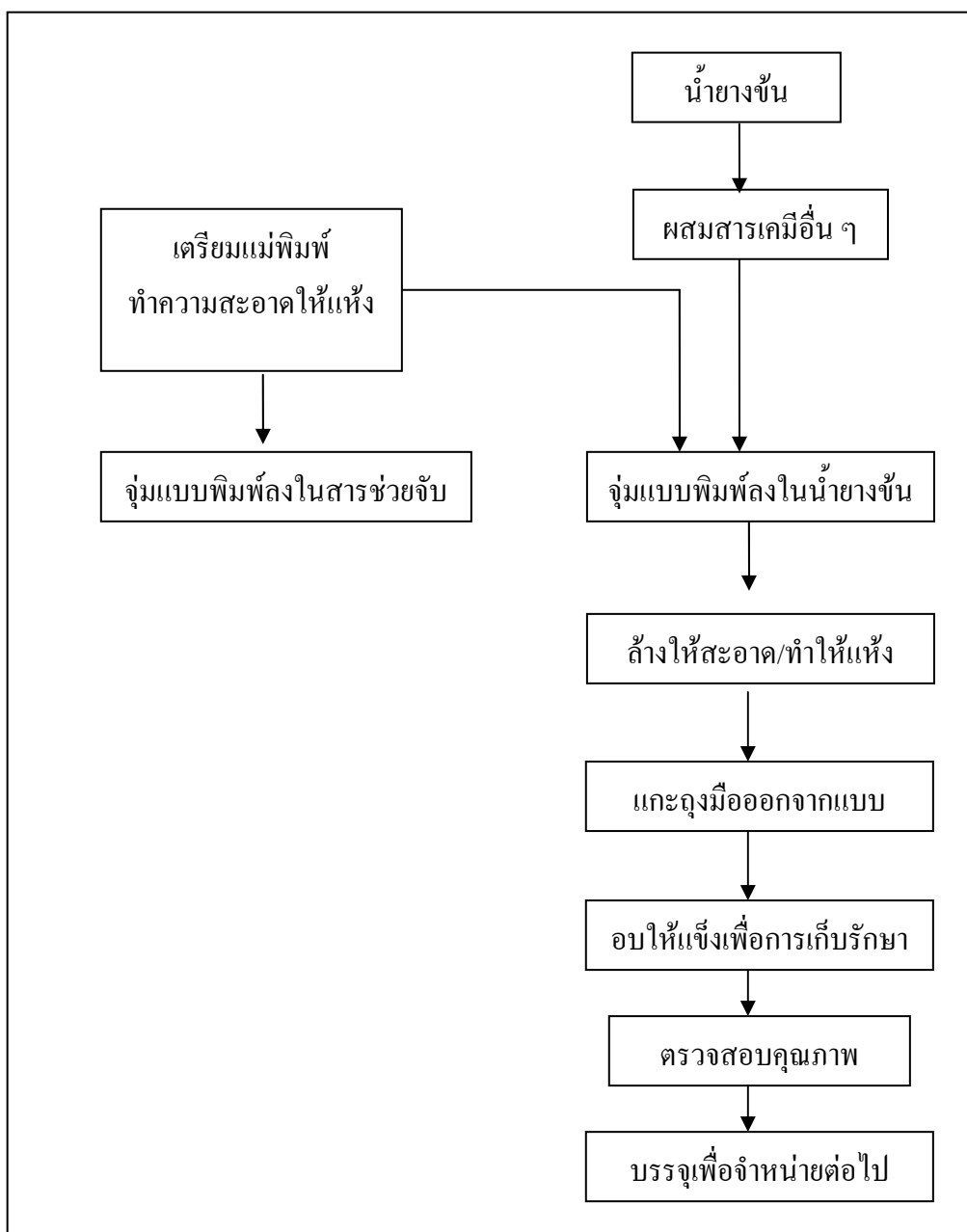
2. การจุ่มแม่พิมพ์ลงในน้ำยางชั้น ซึ่งในขั้นตอนการผลิตนี้ จะมีวิธีการผลิต 2 วิธี คือ

2.1 นำแม่พิมพ์ที่เตรียมไว้จุ่มลงในสารช่วยจับน้ำยางชั้น แล้วจึงนำแม่พิมพ์จุ่มลงในน้ำยางชั้น ซึ่งการผลิตวิธีนี้ ถุงมือยางจะมีลักษณะสวยงาม แต่อาจจะเกิดรอยร้าวบริเวณง่ามนิ้วมือได้ง่าย

2.2 นำแม่พิมพ์ที่เตรียมไว้จุ่มลงในน้ำยางชั้น วิธีนี้จะอาศัยความร้อนเป็นตัวช่วยให้ น้ำยางชั้นติดแม่พิมพ์ ซึ่งการผลิตวิธีนี้ ทำให้อุณหภูมิที่ได้จะนิ่มและมีความแข็งแรง แต่บริเวณง่ามนิ้วจะไม่สวยงาม เครื่องจักรของประเทศไต้หวัน และจีนจะใช้เทคนิคการผลิตนี้

3. นำแม่พิมพ์ที่จุ่มน้ำยางชั้นแล้วมาทำการอบเพื่อให้ผิวยางแห้ง และล้างทำความสะอาดเพื่อไม่ให้มีสารเคมีตกค้าง ถอดถุงมือออกจากแบบพิมพ์ ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้แปรงช่วยเพื่อป้องกันยางติดแบบพิมพ์

4. นำถุงมือยางที่ได้ มาทำการอบให้สุกเพื่อขจัดแป้งส่วนเกิน หลังจากนั้นจะทำการคัดและตรวจสอบคุณภาพ แล้วจึงทำการบรรจุหีบห่อเพื่อจัดจำหน่ายต่อไป



ภาพที่ 4 กรรมวิธีการผลิตถุงมือยาง

ที่มา: ศูนย์บริการวิชาการเศรษฐศาสตร์ (2541)

การตลาด

ในการศึกษาเกี่ยวกับการตลาดของอุตสาหกรรมถุงมือยาง จะทำการศึกษาถึงตลาดในประเทศ ตลาดระหว่างประเทศ ดังมีรายละเอียดดังนี้

ตลาดในประเทศ

ในช่วงก่อนปี พ.ศ. 2529 การผลิตถุงมือยางจะผลิตเพื่อใช้ภายในประเทศ โดยส่วนใหญ่เป็นถุงมือยางชนิดใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม และถุงมือยางที่ใช้ในครัวเรือนเท่านั้น ถุงมือยางที่ผลิตได้มีคุณภาพต่ำ ไม่เป็นที่ยอมรับของต่างประเทศ แต่หลังจากปี พ.ศ. 2529 เป็นต้นมา ตลาดถุงมือยางส่วนใหญ่จะเป็นตลาดต่างประเทศ ซึ่งการผลิตถุงมือยางส่วนใหญ่จะเน้นผลิตเพื่อส่งออกประมาณร้อยละ 95 ของปริมาณการผลิตทั้งหมด ส่วนที่เหลืออีกประมาณร้อยละ 5 เป็นการผลิตเพื่อใช้ในประเทศ โดยตลาดถุงมือยางในประเทศส่วนใหญ่จะเน้นถุงมือยางที่ใช้ด้านการแพทย์เป็นหลัก ซึ่งประมุขขายให้แก่โรงพยาบาลรัฐและเอกชน สถานพยาบาล และคลินิก

ปัจจุบันสภาพตลาดภายในประเทศมีผู้ผลิตหรือผู้ขายขนาดใหญ่ในตลาดมีเพียง 4-5 บริษัท ซึ่งส่วนใหญ่เป็นบริษัทต่างชาติที่เข้ามาลงทุน และบริษัทร่วมทุนระหว่างคนไทยกับชาวต่างชาติ ส่วนผู้ผลิตขนาดกลางและขนาดเล็กส่วนใหญ่เป็นกิจการของคนไทยที่มีจำนวนมาก ซึ่งมักทำการผลิตถุงมือยางควบคู่กับผลิตภัณฑ์อื่น เช่น ยางแผ่นรองพื้น ถุงยางอนามัย น้ำยางข้น เป็นต้น นอกจากนี้ยังมีกิจการที่รับจ้างผลิตสินค้าตามจำนวนที่ลูกค้าต้องการในแต่ละรอบการผลิตโดยใช้ชื่อผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ กัน ในขณะที่ผู้ซื้อจะมีเฉพาะกลุ่ม โดยเน้นการทำตลาดแบบขายตรง เนื่องจากถุงมือยางเป็นผลิตภัณฑ์ด้านสุขอนามัย ดังนั้นผู้บริโภคส่วนใหญ่จึงให้ความสำคัญด้านคุณภาพเป็นสำคัญ

ตลาดระหว่างประเทศ

จากการสอบถามสมาคมผู้ผลิตถุงมือยางแห่งประเทศไทย พบว่าการสภาพการแข่งขันในต่างประเทศ ผู้ประกอบการชาวไทยซึ่งส่วนใหญ่เป็นธุรกิจขนาดกลางและขนาดเล็กมักประสบปัญหาด้านการหาตลาดต่างประเทศ เนื่องจากจะต้องแข่งขันกับผู้ผลิตที่เป็นบริษัทร่วมทุนและบริษัทต่างชาติขนาดใหญ่ เช่น บจก. แอนเซลล์ (ประเทศไทย), บจก. สยามแซมเพอร์เมด เป็นต้น ซึ่งบริษัทเหล่านี้มีเครือข่ายตลาดที่กว้างประกอบด้วยตราสินค้าเป็นที่ยอมรับในตลาดโลก มีเงินทุนมากสามารถพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตได้ ประทศคู่แข่งที่สำคัญของไทย คือ มาเลเซีย ซึ่งเป็นผู้ผลิต

ถุงมือยางรายใหญ่ของโลก มีความได้เปรียบในด้านการใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ซับซ้อน สินค้าเป็นที่ยอมรับของผู้บริโภคในต่างประเทศ และได้รับการสนับสนุนของภาครัฐที่ชัดเจน รองลงมาได้แก่ อินโดนีเซีย, จีน, เวียดนาม เป็นต้น ถึงแม้เทคโนโลยีการผลิตจะดีกว่าไทย แต่มีความได้เปรียบในส่วนที่ค่าจ้างแรงงานต่ำกว่าไทย ดังนั้นการแข่งขันในด้านผลิตภัณฑ์ถุงมือนั้นสิ่งสำคัญจะอยู่ที่ด้านคุณภาพและมาตรฐานของสินค้าให้เป็นที่ยอมรับ

เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมผลิตถุงมือนี้อย่างมีลักษณะของธุรกิจที่ค่อนข้างพาดตลาดต่างประเทศเป็นหลัก ทำให้ราคาส่งออกถุงมือนี้อย่างถูกกำหนดโดยผู้ซื้อ ซึ่งผู้ผลิตไม่มีอำนาจในการกำหนดราคา และแม้ว่ามีการรวมตัวของผู้ผลิต และส่งออกถุงมือนี้อย่างรายใหญ่ของโลก ประกอบด้วย ประเทศ มาเลเซีย ไทย และอินโดนีเซีย เพื่อสร้างอำนาจในการต่อรองเรื่องราคาแต่ก็ไม่มีผลเท่าใดมากนัก แต่อย่างไรก็ตามตลาดส่งออกยังมีแนวโน้มและโอกาสที่จะขยายตัวได้อีกมากในอนาคต (สุภาพร และ คณะ, 2545)

1. การส่งออกถุงมือนี้อย่าง

อุตสาหกรรมถุงมือนี้อย่างในประเทศไทยจัดเป็นอุตสาหกรรมที่ผลิตเพื่อการส่งออก โดยมีการส่งออกประมาณร้อยละ 95 ของปริมาณการผลิตทั้งหมด การส่งออกถุงมือนี้อย่างมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นทั้งในด้านปริมาณและมูลค่าในช่วงปี พ.ศ. 2540-2547 โดยมีปริมาณการส่งออกขยายตัวเพิ่มขึ้นจาก 3,785 ล้านคู่ ในปี พ.ศ. 2540 เป็น 10,565 ล้านคู่ ในปี พ.ศ. 2547 โดยมีอัตราเติบโตเฉลี่ยร้อยละ 13.71 ต่อปี ในขณะที่มูลค่าการส่งออกขยายตัวเพิ่มขึ้นจากมูลค่า 8,609.98 ล้านบาท ในปี พ.ศ. 2540 เป็น 19,636.94 ล้านบาท ในปี พ.ศ. 2547 โดยมีอัตราเติบโตเฉลี่ยร้อยละ 14.62 ต่อปี (ตารางที่ 8)

เมื่อพิจารณาแยกถุงมือนี้อย่างออกเป็นถุงมือที่ใช้ในงานผ่าตัดกับถุงมือนี้อย่างชนิดอื่นๆ (ประกอบด้วย ถุงมือที่ใช้ในการตรวจโรค ถุงมือที่ใช้ในงานครัวเรือน และถุงมือที่ใช้ในโรงงาน) จะพบว่าถุงมือที่ใช้ในงานผ่าตัดมีสัดส่วนการส่งออกน้อยกว่าถุงมือนี้อย่างชนิดอื่น ๆ กล่าวคือในปี พ.ศ. 2547 มีปริมาณการส่งออกถุงมือที่ใช้ในการผ่าตัดทั้งสิ้น 816 ล้านคู่ คิดเป็นมูลค่า 1,666.80 ล้านบาท ในขณะที่มีการส่งออกถุงมือนี้อย่างชนิดอื่น ๆ จำนวน 9,748 ล้านคู่ คิดเป็นมูลค่า 17,970.14 ล้านบาท โดยปริมาณการส่งออกถุงมือนี้อย่างที่ใช้ในงานผ่าตัดคิดเป็นร้อยละ 7.73 ของปริมาณการส่งออกถุงมือนี้อย่างทั้งหมด และเมื่อพิจารณาถึงอัตราเติบโตของปริมาณการส่งออกถุงมือนี้อย่างทั้ง 2 ชนิดในช่วงปี พ.ศ. 2540-2547 พบว่าปริมาณถุงมือนี้อย่างที่ใช้ในงานผ่าตัดมีอัตราเติบโตน้อยกว่าถุงมือนี้อย่างชนิดอื่น ๆ

ตารางที่ 8 ปริมาณและมูลค่าการส่งออกถั่วเหลืองของไทยปี พ.ศ. 2540-2547

ปี	ถั่วเหลืองที่ใช้ในงานผ่าตัด		ถั่วเหลืองชนิดอื่น ๆ		รวม	
	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า	ปริมาณ	มูลค่า
	(ล้านกิโลกรัม)	(ล้านบาท)	(ล้านกิโลกรัม)	(ล้านบาท)	(ล้านกิโลกรัม)	(ล้านบาท)
2540	538.37	1,206.32	3,246.53	7,403.66	3,784.90	8,609.98
	(9.08)	(18.36)	(21.04)	(32.03)	(19.18)	(29.93)
2541	707.05	1,648.67	4,770.93	11,180.16	5,477.97	12,828.82
	(31.33)	(36.67)	(46.95)	(51.01)	(44.73)	(49.00)
2542	753.07	1,521.29	4,688.63	9,461.78	5,441.699	10,983.07
	(6.51)	(-7.73)	(-1.73)	(-15.37)	(-0.66)	(-14.39)
2543	912.43	1,796.44	6,060.26	12,621.45	6,959.33	14,417.89
	(21.16)	(18.09)	(28.97)	(33.39)	(21.89)	(28.74)
2544	902.45	2,019.73	6,692.62	13,525.00	7,595.08	15,544.73
	(-1.09)	(12.43)	(10.43)	(7.13)	(9.12)	(11.54)
2545	1,049.51	1,733.40	8,389.00	14,952.40	9,438.51	16,685.80
	(16.3)	(-14.18)	(25.35)	(10.55)	(23.15)	(8.56)
2546	1,078.62	1,905.89	9,852.75	17,837.95	10,931.37	19,743.85
	(2.77)	(9.95)	(17.45)	(19.30)	(16.28)	(15.42)
2547	816.08	1,666.80	9,748.07	17,970.14	10,564.16	19,636.94
	(-24.34)	(-12.55)	(-1.06)	(0.74)	(-24.05)	(-11.81)
อัตราเติบโตเฉลี่ย	7.72	7.63	18.43	17.35	13.71	14.62

หมายเหตุ: ตัวเลขในวงเล็บแสดงอัตราการเติบโต มีหน่วยเป็นร้อยละ

ที่มา: กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ (2548)

คือ ถูมืออย่างที่ใช้งานผ่าตัดมีอัตราเคบโตเฉลี่ยร้อยละ 7.72 ถูมืออย่างชนิดอื่น ๆ มีอัตราเคบโตเฉลี่ยร้อยละ 18.43

สำหรับตลาดส่งออกถูมือของประเทศไทย โดยพิจารณาจากมูลค่าการส่งออกในแต่ละประเทศ พบว่า ตลาดส่งออกที่สำคัญคือ สหรัฐอเมริกา เยอรมนี สหราชอาณาจักร อิตาลี และฝรั่งเศส เป็นต้น ในปี พ.ศ. 2547 มีการส่งออกถูมือไปยังสหรัฐอเมริกาเป็นมูลค่า 10,093.41 ล้านบาท หรือคิดเป็นร้อยละ 50.44 ของมูลค่าการส่งออกถูมือทั้งหมด รองลงมาคือ เยอรมนี 1,472.11 ล้านบาทหรือเป็นร้อยละ 7.36 สหราชอาณาจักร 1,016.62 ล้านบาท หรือเป็นร้อยละ 5.08 (ตารางที่ 9)

ซึ่งประเทศที่เป็นตลาดหลักเหล่านี้จะให้ความสำคัญกับระบบการจัดการในโรงงานมาก ก่อนจะตัดสินใจซื้อต้องส่งเจ้าหน้าที่มาดูโรงงานก่อน ถ้าโรงงานมีการจัดการเป็นระบบ จะทำให้ผู้ซื้อมีความมั่นใจด้านคุณภาพสินค้า นอกจากนี้ปัจจัยที่ควรนำมาพิจารณาในการขายสินค้าในตลาดสหรัฐอเมริกา ได้แก่ ปัญหาการแพร่สารโปรตีนในถูมืออย่างธรรมชาติ ซึ่งจำนวนผู้ใช้ที่เกิดอาการแพ้รุนแรงมีเพิ่มสูงขึ้น ส่งผลให้ U.S. Food and Drug Administration (FDA) ได้ใช้มาตรการที่เข้มงวดขึ้นสำหรับผลิตภัณฑ์ถูมือ โดยกำหนดให้ผู้ประกอบการต้องเปิดเผยระดับโปรตีนและจำนวนแบคทีเรียในผลิตภัณฑ์ รวมถึงการกำหนดปริมาณโปรตีนในถูมือภายในอัตรา 100 ไมโครกรัมต่อกรัม

2. การนำเข้าถูมือ

แม้ว่าประเทศไทยจะส่งออกถูมือไปยังจำหน่ายในต่างประเทศเป็นจำนวนมาก ในขณะเดียวกันก็มีการนำเข้าถูมือเช่นกัน แต่ก็ยังเป็นจำนวนน้อยกว่าการส่งออก โดยการนำเข้ามีแนวโน้มเพิ่มขึ้นทั้งด้านปริมาณและมูลค่าในช่วงปี พ.ศ. 2540-2547 มีปริมาณการนำเข้าขยายตัวเพิ่มขึ้นจาก 66 ล้านคู่ในปี พ.ศ. 2540 เป็น 107 ล้านคู่ในปี พ.ศ. 2547 โดยมีอัตราเคบโตเฉลี่ยร้อยละ 31.26 ต่อปี ในขณะที่มูลค่าการนำเข้าขยายตัวเพิ่มขึ้น จากมูลค่า 461.64 ล้านบาท ในปี พ.ศ. 2540 เป็น 341.61 ล้านบาท ในปี พ.ศ. 2547 โดยมีอัตราเคบโตเฉลี่ยร้อยละ 15.00 ต่อปี (ตารางที่ 10)

ตารางที่ 9 มูลค่าและสัดส่วนการส่งออกถุงมือยางของประเทศไทย แยกตามประเทศคู่ค้าที่สำคัญปี พ.ศ. 2540-2547

(หน่วย: ล้านบาท)

ประเทศ	ปี 2540	ปี 2541	ปี 2542	ปี 2543	ปี 2544	ปี 2545	ปี 2546	ปี 2547
สหรัฐอเมริกา	4,519.38 (51.64)	7,363.85 (56.87)	6,217.03 (56.27)	9,466.15 (65.03)	9,545.85 (61.04)	9,727.25 (57.78)	10,270.19 (51.57)	10,093.41 (50.44)
เยอรมัน	875.04 (10.00)	1,373.13 (10.60)	1,032.74 (9.35)	1,073.37 (7.37)	1,222.33 (7.82)	1,238.52 (7.36)	1,401.06 (7.03)	1,472.11 (7.36)
สหราชอาณาจักร	346.14 (3.95)	438.33 (3.38)	478.28 (4.33)	535.51 (3.68)	667.68 (4.27)	708.38 (4.21)	882.44 (4.43)	1,016.62 (5.08)
อิตาลี	287.08 (3.28)	419.80 (3.24)	374.40 (3.39)	411.11 (2.82)	421.83 (2.70)	501.64 (2.98)	552.49 (2.77)	578.82 (2.89)
ฝรั่งเศส	258.91 (2.96)	347.76 (2.69)	322.37 (2.92)	313.07 (2.15)	369.49 (2.36)	394.42 (2.34)	614.81 (3.09)	671.49 (3.36)
ญี่ปุ่น	282.46 (3.23)	323.33 (2.50)	287.23 (2.60)	363.84 (2.50)	367.20 (2.35)	435.47 (2.59)	555.53 (2.79)	658.56 (3.29)
อื่น ๆ	2,183.32 (24.94)	2,683.09 (20.72)	2,336.64 (21.14)	2,393.89 (16.45)	3,044.88 (19.46)	3,829.01 (22.74)	5,639.50 (28.32)	5,519.17 (27.58)
รวม	8,752.32 (100)	12,949.28 (100)	11,048.69 (100)	14,556.94 (100)	15,639.24 (100)	16,834.69 (100)	19,916.01 (100)	20,010.19 (100)

หมายเหตุ: ตัวเลขในวงเล็บแสดงสัดส่วน มีหน่วยเป็นร้อยละ

ที่มา: กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ (2548)

ตารางที่ 10 ปริมาณและมูลค่าการนำเข้าถุ่ของมื่อของไทยปี พ.ศ. 2540-2547

ปี	ถุ่ของมื่อที่ใช้ในงานผ่าตัด		ถุ่ของมื่อของชนิดอื่น ๆ		รวม	
	ปริมาณ (ล้านคู่)	มูลค่า (ล้านบาท)	ปริมาณ (ล้านคู่)	มูลค่า (ล้านบาท)	ปริมาณ (ล้านคู่)	มูลค่า (ล้านบาท)
2540	3.15	23.62	62.73	438.02	65.87	461.64
	(17.4)	(16.01)	(2.56)	(34.00)	(3.19)	(33.03)
2541	1.35	13.69	123.27	465.22	1.25	478.91
	(-57.12)	(-42.03)	(96.52)	(6.20)	(89.18)	(3.74)
2542	1.42	11.99	40.48	266.95	41.90	278.94
	(5.15)	(-12.41)	(-67.16)	(-42.6)	(-66.38)	(-41.75)
2543	5.25	24.93	57.06	295.67	62.31	320.60
	(270.23)	(107.86)	(40.93)	(10.7)	(48.71)	(14.93)
2544	2.28	16.34	46.72	329.04	48.99	345.38
	(-56.61)	(-34.47)	(-18.12)	(11.29)	(-68.69)	(-10.02)
2545	3.11	22.88	38.22	220.13	41.33	243.01
	(36.29)	(40.08)	(-18.18)	(-33.1)	(28.13)	(25.36)
2546	5.47	34.77	40.12	196.92	45.59	231.68
	(75.97)	(51.93)	(4.96)	(-10.54)	(69.95)	(42.36)
2547	4.57	28.67	101.67	312.94	106.24	341.61
	(-16.37)	(-17.54)	(153.45)	(58.92)	(145.98)	(52.31)
อัตราเติบโตเฉลี่ย	34.37	13.68	24.37	4.36	31.26	15.00

หมายเหตุ: ตัวเลขในวงเล็บแสดงอัตราการเติบโต มีหน่วยเป็นร้อยละ

ที่มา: กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ (2548)

ถุงมือยางที่นำเข้าส่วนใหญ่จะเป็นถุงมือยางชนิดอื่น ๆ นอกเหนือจากถุงมือที่ใช้ในการผ่าตัด คือในปี พ.ศ. 2547 มีการนำเข้าถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัดเป็นจำนวน 5 ล้านคู่ คิดเป็นมูลค่า 28.67 ล้านบาท และมีการนำเข้าถุงมือยางชนิดอื่น ๆ จำนวน 102 ล้านคู่ คิดเป็นมูลค่าถึง 312.94 ล้านบาท และเมื่อพิจารณาถึงอัตราการขยายตัวของปริมาณการนำเข้าถุงมือยางทั้ง 2 ชนิดในช่วงปี พ.ศ. 2540-2547 พบว่าปริมาณนำเข้าถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัดมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นมากกว่าถุงมือยางชนิดอื่น ๆ โดยถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัดมีอัตราเติบโตเฉลี่ยร้อยละ 34.37 ต่อปี ถุงมือยางชนิดอื่น ๆ มีอัตราเติบโตเฉลี่ยร้อยละ 24.37 ต่อปี

แหล่งนำเข้าถุงมือยางที่สำคัญของไทย คือ มาเลเซีย ญี่ปุ่น จีน และสหรัฐอเมริกา เป็นต้น โดยในปี พ.ศ. 2547 มีการนำเข้าถุงมือยางจากมาเลเซียคิดเป็นมูลค่า 349.62 ล้านบาท หรือร้อยละ 71.43 ของการนำเข้าถุงมือยางทั้งหมด รองลงมาคือญี่ปุ่น 20.78 ล้านบาท หรือร้อยละ 4.24 จีน 18.61 ล้านบาท หรือร้อยละ 3.80 และสหรัฐอเมริกา 8.59 ล้านบาท หรือร้อยละ 1.75 และตลาดอื่น ๆ ได้แก่ ใต้หวัน เยอรมนี ออสเตรเลีย และปากีสถาน เป็นต้น (ตารางที่ 11)

ช่องทางการจัดจำหน่าย

ช่องทางการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ถุงมือยาง เช่น ใช้ในตลาตโรงพยาบาล, ใช้ในตลาตที่เป็น non-hospital เช่น อุตสาหกรรมอาหาร อุตสาหกรรมการซ่อมแซมชิ้นส่วนต่างๆ ของสินค้า เป็นต้น และที่ใช้ในตลาตทันตกรรม สามารถแบ่งตามขนาดของผู้ประกอบการดังนี้

1. บริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ จะมีฝ่ายการตลาดทำหน้าที่หาตลาดในแต่ละภูมิภาคของประเทศแล้วส่งไปส่งมายังสาขาการผลิต ดังนั้น โรงงานที่ตั้งอยู่ในประเทศไทย จะทำหน้าที่ผลิตถุงมือยางเพื่อป้อนให้กับบริษัทแม่เพียงอย่างเดียว สินค้าที่ผลิตได้ขายในตราของบริษัท

2. บริษัทขนาดกลาง และขนาดเล็ก ซึ่งส่วนใหญ่เป็นของผู้ประกอบการชาวไทย มีการจัดจำหน่ายสินค้า 3 แบบ ดังนี้

- จำหน่ายผ่านบริษัทผลิตถุงมือยางขนาดใหญ่ของไทย

- จำหน่ายผ่านบริษัทการค้าระหว่างประเทศ (Trading company) โดยจ่ายค่านายหน้าให้บริษัทเหล่านี้ ประมาณร้อยละ 2-3 ของมูลค่าการขาย และใช้ตราสินค้าของตนเอง

ตารางที่ 11 มูลค่าและสัดส่วนการนำเข้าถั่วมีอย่างของประเทศไทย แยกตามประเทศคู่ค้าที่สำคัญปี พ.ศ. 2540-2547

(หน่วย: ล้านบาท)

ประเทศ	ปี 2540	ปี 2541	ปี 2542	ปี 2543	ปี 2544	ปี 2545	ปี 2546	ปี 2547
มาเลเซีย	425.32 (81.91)	449.92 (82.52)	234.01 (68.66)	230.40 (59.84)	233.61 (54.25)	223.8 (63.43)	251.75 (67.65)	349.62 (71.43)
ญี่ปุ่น	18.53 (3.57)	21.84 (4.01)	22.58 (6.63)	24.94 (6.48)	53.81 (12.50)	15.69 (4.45)	14.93 (4.01)	20.78 (4.24)
จีน	0.82 (0.16)	0.82 (0.15)	1.55 (0.46)	16.70 (4.34)	9.73 (2.26)	8.44 (2.39)	14.67 (3.94)	18.61 (3.80)
สหรัฐอเมริกา	51.21 (9.86)	51.97 (9.53)	50.78 (14.9)	38.19 (9.92)	50.03 (11.62)	54.76 (15.52)	26.23 (7.05)	8.59 (1.75)
ไต้หวัน	4.95 (0.95)	5.95 (1.09)	15.58 (4.57)	28.92 (7.51)	14.30 (3.32)	3.87 (1.95)	10.54 (2.83)	8.05 (1.64)
ออสเตรเลีย	0.41 (0.08)	0.63 (0.12)	0.30 (0.09)	16.847 (4.38)	15.53 (3.61)	5.35 (1.52)	2.02 (0.54)	0.235 (0.05)
อื่น ๆ	18.01 (3.47)	14.12 (2.58)	16.01 (4.69)	45.50 (7.53)	68.47 (12.44)	45.98 (10.74)	37.19 (13.98)	83.60 (17.09)
รวม	519.25 (100)	545.26 (100)	340.82 (100)	385.05 (100)	430.59 (100)	352.86 (100)	372.13 (100)	489.47 (100)

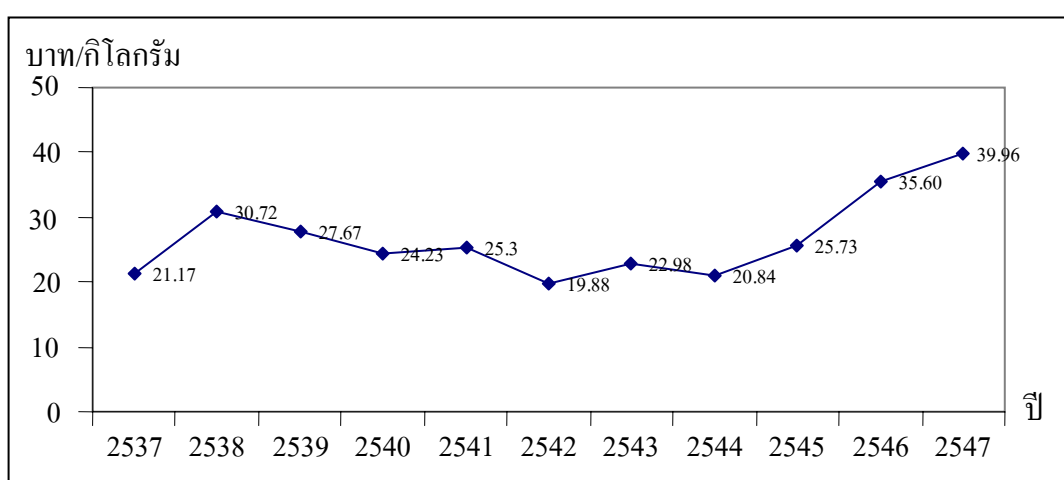
หมายเหตุ: ตัวเลขในวงเล็บแสดงสัดส่วน มีหน่วยเป็นร้อยละ

ที่มา: กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ (2548)

- จำหน่ายโดยตรงให้แก่ลูกค้าทั้งชาวไทยและต่างประเทศ โดยทางลูกค้าจะเข้ามาติดต่อว่าจ้างให้บริษัททำการผลิตถุงมือยางให้ โดยใช้ตราสินค้าของลูกค้า หรืออีกวิธีหนึ่งคือบริษัทไปติดต่อหาลูกค้าในต่างประเทศเองโดยไปตั้งสำนักงานขายที่ต่างประเทศ และใช้ตราสินค้าของตนเอง

ปัญหาและอุปสรรค

1. ด้านวัตถุดิบและต้นทุนการผลิตจากข้อตกลงของผู้ผลิตและผู้ส่งออกยางพารารายใหญ่ คือ ไทย อินโดนีเซีย และมาเลเซีย เพื่อให้ระดับราคายางมีเสถียรภาพและไม่สร้างปัญหาความเดือดร้อนแก่เกษตรกรผู้ปลูกยาง (ธนาคารกรุงศรีอยุธยา จำกัด (มหาชน), 2546) ด้วยการควบคุมปริมาณการผลิตยางให้อยู่ในปริมาณเหมาะสม ที่มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม พ.ศ. 2546 โดยมีการตกลงลดพื้นที่ปลูกยางของแต่ละประเทศ ทำให้ปริมาณยางธรรมชาติในตลาดลดลง ซึ่งสวนทางกับสถานการณ์ความต้องการใช้ที่ขยายตัวอย่างรวดเร็วทำให้ราคาผลิตภัณฑ์จากยางพาราทุกประเภทรวมถึงน้ำยางข้น ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักสำคัญในการผลิตถุงมือยางธรรมชาติต้องมีการปรับราคาเพิ่มขึ้นตาม โดยราคาของน้ำยางข้นได้มีการปรับตัวสูงขึ้นมากดังภาพที่ 5 จากในปี พ.ศ. 2537 ระดับราคาเฉลี่ย 21.17 บาท/กิโลกรัม ช่วงปี พ.ศ. 2543-2544 ระดับราคาเฉลี่ยที่ 20-23 บาท/กิโลกรัม และในปี พ.ศ. 2547 ระดับราคาเฉลี่ยเพิ่มเป็น 39.96 บาท/กิโลกรัม จึงส่งผลกระทบต่อต้นทุนการผลิตถุงมือยางธรรมชาติมีการปรับตัวเพิ่มขึ้น รวมไปถึงต้นทุนพลังงานจากราคาน้ำมันเชื้อเพลิงที่เพิ่มสูงขึ้น มีผลทำให้ผู้ผลิตต้องเผชิญแรงกดดันด้านต้นทุนการผลิตถุงมือยางอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ ซึ่งในที่สุดจะมีผลกระทบต่อผลกำไรของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมถุงมือยาง



ภาพที่ 5 ราคาน้ำยางข้นของไทยปี พ.ศ. 2537-2547

ที่มา: กรมวิชาการเกษตร (2548)

2. ด้านเทคโนโลยี การค้นคว้าวิจัยพัฒนาและการถ่ายทอดเทคโนโลยีการผลิตถุงมืออย่างยังขาดความเป็นเอกภาพและประสิทธิภาพเท่าที่ควรเนื่องจากงบประมาณไม่เพียงพอ ซึ่งเทคโนโลยีเครื่องจักรการผลิตในอุตสาหกรรมถุงมืออย่างธรรมชาติของประเทศไทยที่เป็นโรงงานขนาดเล็กยังมียุทธภาพและประสิทธิภาพการผลิตต่ำ เนื่องจากส่วนใหญ่เป็นเครื่องจักรนำเข้าจากไต้หวัน การออกแบบและการสร้างไม่ค่อยได้มาตรฐาน

3. ด้านคุณภาพและมาตรฐานสินค้า ในปัจจุบันมีผู้ประกอบการอุตสาหกรรมถุงมืออย่างเพิ่มมากขึ้นจึงทำให้มีการแข่งขันกันสูง ดังนั้นสิ่งสำคัญในการแข่งขันจะอยู่ที่คุณภาพและการตลาดเป็นหลัก แต่ปัญหาส่วนใหญ่ของการผลิตและการส่งออกของถุงมืออย่างของประเทศไทย คือการรับซื้อน้ำยางขึ้นจากเกษตรกรที่มีคุณภาพหลากหลาย ซึ่งจะมีผลต่อคุณภาพและมาตรฐานการผลิตถุงมืออย่างไม่สม่ำเสมอตรงตามความต้องการของผู้ซื้อ ทำให้การพัฒนาธุรกิจเป็นไปได้ช้า ส่วนปัญหาที่พบบ่อยสำหรับผู้ผลิตถุงมืออย่างคือรู้ร่วมนถุงมืออย่างและการแพ้ยางธรรมชาติทำให้ผู้ใช้เกิดปัญหาในการใช้

4. ด้านการสนับสนุนจากภาครัฐ โดยอุตสาหกรรมถุงมืออย่างของไทยยังไม่มี การจัดตั้งองค์กรหรือหน่วยงานของรัฐที่รับผิดชอบดูแลการพัฒนาของอุตสาหกรรมโดยตรง และการกำหนดแผนแม่บทในการพัฒนาอุตสาหกรรมยางพาราและผลิตภัณฑ์ยางทั้งระบบ หรือหน่วยงานที่ช่วยสนับสนุนทางด้านเทคโนโลยีและการวิจัยพัฒนาจะมีบ้างในระดับห้องปฏิบัติการ ซึ่งควรสนับสนุนให้มีความต่อเนื่องในการนำไปใช้ปฏิบัติในโรงงาน และการขาดความร่วมมือและการประสานงานระหว่างภาครัฐและภาคเอกชน จึงเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้ธุรกิจถุงมืออย่างของประเทศไทยเสียเปรียบคู่แข่งในประเทศอื่น

5. ปัญหามลพิษ โรงงานถุงมืออย่างที่มีการผลิตน้ำยางขึ้นควบคู่ไปด้วย ซึ่งการผลิตน้ำยางขึ้นจะทำให้เกิดกลิ่นเหม็นรุนแรง มีปัญหาน้ำเสียที่มีสารอินทรีย์ และสารเคมีเจือปน แม้ว่าปัจจุบันสำนักงานคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ฯ จะกำหนดมาตรฐานน้ำเสียของโรงงานโดยกำหนดให้โรงงานต้องสร้างบ่อบำบัดและบ่อพักน้ำเสีย แต่กลิ่นของน้ำยางขึ้นรวมทั้งน้ำเสียที่ปล่อยสู่สาธารณะ ย่อมสร้างความรำคาญให้แก่ชาวบ้านใกล้เคียง

6. ด้านการกีดกันทางการค้า ซึ่งการกีดกันที่พบอยู่ในปัจจุบันจะเป็นด้านที่ไม่ใช่ภาษี เช่น การเข้มงวดด้านมาตรฐานสินค้า ISO ในตลาดยุโรป ซึ่งเป็นการผลักดันให้ผู้ประกอบการต้อง

รับภาระรายจ่ายเพื่อปรับปรุงคุณภาพตามหลักเกณฑ์ของ ISO 9000 และ ISO 14000 เป็นการเพิ่มต้นทุนให้กับผู้ประกอบการทั้งสิ้น

นโยบายของรัฐบาล

นโยบายด้านการผลิต

นโยบายของภาครัฐบาลที่เกี่ยวข้องกับด้านการผลิต ได้แก่ กรณีสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ในปี พ.ศ. 2534 ได้กำหนดมาตรฐานถุงมือยางสำหรับศัลยกรรม (มอก.538-2534) และถุงมือยางสำหรับการตรวจโรค (มอก.1056-2534) นอกจากนี้ทางสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ได้กำหนดมาตรฐานการยอมรับ (Assurance Process Level: APL) ไว้ที่ระดับ 2.5 ซึ่งสูงกว่ามาตรฐานของสหรัฐอเมริกาที่กำหนดไว้ที่ระดับ 4.0

นโยบายด้านการค้า

นโยบายทางด้านการค้าที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมถุงมือยางจะเน้นในด้านการจัดเก็บภาษีเป็นหลัก ได้แก่ การปรับลดอากรนำเข้าสารเคมีให้เหลือร้อยละ 5-10 และการปรับลดอากรนำเข้าถุงมือยางให้กับประเทศสมาชิกอาเซียน ภายใต้ข้อตกลงเขตการค้าเสรีอาเซียน จากร้อยละ 40 ในปี พ.ศ. 2538 ให้เหลือร้อยละ 5 ในปี พ.ศ. 2548 และการเร่งลดอัตราภาษี (Fast track) ของอาฟต้า (AFTA) ซึ่งจะต้องลดภาษีผลิตภัณฑ์ยางลงเหลือร้อยละ 0-5 ภายใน 1 มกราคม พ.ศ. 2543 ทำให้ปัจจุบันมาเลเซียไม่มีการเรียกเก็บภาษีศุลกากรในการนำเข้ายางขึ้นจากไทย การนำเข้ามีแนวโน้มสูงขึ้นจากการที่มาเลเซียผลิตยางธรรมชาติน้อยลง ต้นทุนการผลิตถุงมือยางจึงสูงกว่าไทยที่เป็นแหล่งวัตถุดิบ การเปิดเขตการค้าเสรีอาเซียน จึงไม่ส่งผลกระทบต่ออุตสาหกรรมนี้