

บทที่ 3

การผลิตและการตลาดถุงมือยางของประเทศไทย

ความเป็นมาของอุตสาหกรรมถุงมือยางของไทย

ในช่วงก่อนปี 2525 การผลิตถุงมือยางเป็นการผลิตของโรงงานขนาดเล็ก ซึ่งมีประมาณ 3 โรงงาน มีกำลังการผลิตรวมประมาณ 1,366,000 คู่ต่อปี เป็นโรงงานที่ไม่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากรัฐบาล และผลิตเฉพาะถุงมือยางที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมและครัวเรือนเท่านั้น โดยมีตลาดในประเทศเป็นหลักและส่งออกเพียงเล็กน้อยเท่านั้น ในปี 2525 รัฐบาลเริ่มให้การส่งเสริมการลงทุนกับผู้ประกอบการผลิตแต่อุตสาหกรรมนี้ก็ยังไม่ได้รับความสนใจจากผู้ประกอบการเท่าที่ควร ประเทศไทยเริ่มผลิตถุงมือยางอย่างจริงจังในปี 2529 มีนักลงทุนเริ่มสนใจการผลิตถุงมือยาง และขอรับการส่งเสริมการลงทุนมากขึ้น ทำให้จำนวนโรงงานผลิตถุงมือยางและปริมาณการผลิตเพิ่มจำนวนขึ้น และเป้าหมายการผลิตเริ่มเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม คือ จากการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศเป็นการผลิตเพื่อการส่งออกจำหน่ายไปยังตลาดต่างประเทศ ในปี 2529 นี้เป็นปีที่ประเทศไทยสามารถผลิตถุงมือยางที่ใช้ในวงการแพทย์ได้เป็นปีแรก โดยบริษัท แอนเซลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนกับต่างประเทศ ทำให้การผลิตถุงมือยางของไทยเริ่มมีคุณภาพดีขึ้น และเริ่มเป็นที่สนใจของตลาดต่างประเทศ ในปี 2532 มีผู้ประกอบการถุงมือยางมาก และกำลังเกิดความต้องการของตลาด ทำให้เกิดการแข่งขันสูงมาก ประกอบกับตลาดต่างประเทศเริ่มให้ความสำคัญกับคุณภาพถุงมือยางมากขึ้น จึงทำให้ผู้ผลิตรายเล็กที่ไม่สามารถพัฒนาทางด้านคุณภาพและไม่สามารถแข่งขันกับต่างประเทศได้ต้องปิดกิจการไปเป็นจำนวนมาก ส่วนผู้ผลิตที่เหลืออยู่ได้มีการปรับปรุงคุณภาพถุงมือยางให้ดีขึ้น แต่ผลิตเพียงประมาณร้อยละ 40 – 50 ของกำลังการผลิต หลังจากปี 2532 ตลาดถุงมือยางเริ่มดีขึ้น จึงดึงดูดนักลงทุนให้นักลงทุนในอุตสาหกรรมนี้ จนกระทั่งในปี 2537 – 2538 เกิดภาวะราคาน้ำยางขึ้นซึ่งเป็นปัจจัยสำคัญในการผลิตมีราคาสูงขึ้นมาก ทำให้ผู้ประกอบการรายเล็กหลายรายต้องเลิกกิจการ เนื่องจากขาดอำนาจต่อรองในการสั่งซื้อน้ำยางขึ้น และซื้อในราคาที่สูงกว่าผู้ผลิตรายใหญ่ และบางรายไม่มีสต็อกน้ำยางขึ้นจะต้องรอซื้อในช่วงที่ผลผลิตน้ำยางออกสู่ตลาดมากจึงต้องหยุดกิจการ ส่วนผู้ผลิตรายใหญ่ต้องชะลอการสั่งซื้อจากลูกค้าและลดกำลังการผลิตลงเพราะเกรงว่าจะไม่สามารถซื้อวัตถุดิบมาผลิตสินค้าส่งให้ลูกค้าได้ และมีบางรายได้รวมตัวกับผู้ผลิตน้ำยางขึ้น (Backward Integration) เพื่อลดปัญหาการขาดแคลนวัตถุดิบลง

ปัจจุบันประเทศไทยมีผู้ประกอบการผลิตถุงมือยางที่ได้ขึ้นทะเบียนโรงงานตามพระราชบัญญัติโรงงานจนถึงปี 2539 จำนวน 59 บริษัท ในการผลิตนั้นผลผลิตส่วนใหญ่หรือประมาณร้อยละ 90 ส่งออกไปจำหน่ายยังตลาดต่างประเทศส่วนที่เหลือร้อยละ 10 ใช้ภายในประเทศ

ผู้ประกอบการผลิตถุงมือยางของประเทศไทยสามารถแบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ

1. บริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ มีกำลังการผลิตถุงมือยางทุกประเภท มากกว่า 500 ล้านชิ้นต่อปี คิดเป็นผลิตถุงมือยางประเภทใช้ในงานตรวจโรคประมาณร้อยละ 90 ที่เหลือเป็นถุงมือยางที่ใช้ในครัวเรือน และในโรงงานอุตสาหกรรม
2. ผู้ประกอบการขนาดย่อมและขนาดกลาง มีกำลังการผลิตต่ำกว่า 100 ล้านชิ้นต่อปี และ 100 – 500 ล้านชิ้นต่อปี ส่วนมากเป็นกิจการที่ลงทุนโดยคนไทยล้วนหรือร่วมทุนกับผู้ประกอบการชาวไต้หวัน สหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น ฮองกง สิงคโปร์ เกือบทั้งหมดเริ่มก่อตั้งกิจการในช่วงปี 2531 ซึ่งเป็นช่วงที่คนหวาดระแวงการติดเชื้อเอดส์

โครงสร้างของอุตสาหกรรม

กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม (2545) ได้สรุปโครงสร้างของอุตสาหกรรมไว้ดังนี้ ถุงมือยางเริ่มมีการผลิตในประเทศไทยประมาณ 20 ปีที่ผ่านมา จากเดิมประเทศไทยต้องนำเข้าถุงมือยางเพื่อการบริโภคภายในประเทศ การผลิตในประเทศคุณภาพยังไม่เป็นที่ยอมรับเท่ากับถุงมือยางที่ผลิตจากต่างประเทศ ภายหลังเมื่อรัฐบาลให้การส่งเสริมโดยเฉพาะการส่งเสริมการลงทุน จึงมีผู้ประกอบการจากต่างประเทศเข้ามาลงทุน โดยนำเทคโนโลยีการผลิตเข้ามาด้วย ส่งผลให้หลังจากปี 2529 เป็นต้นมา ประเทศไทยสามารถทำการผลิตเพื่อส่งออกถุงมือยางไปจำหน่ายยังต่างประเทศได้ ซึ่งต่อมาได้มีการกำหนดมาตรฐานขึ้นโดยสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม สำหรับมาตรฐานถุงมือยางที่ใช้ในการศัลยกรรม (มอก. 538 – 2534) และมาตรฐานถุงมือยางที่ใช้ในการตรวจโรค (มอก. 1056 – 2534) เนื่องจากถุงมือยางเป็นสินค้าที่เข้าข่ายเครื่องมือแพทย์ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุขจึงได้กำหนดมาตรฐานการผลิตและการนำเข้าอีกด้วย

จากการให้การส่งเสริมการลงทุน ของสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) มีผู้ประกอบการซึ่งเป็นบริษัทที่ร่วมลงทุนกับต่างชาติ หรือบริษัทข้ามชาติเปิดดำเนินการเพียงไม่กี่ราย อุตสาหกรรมถุงมือยางมีการขยายตัวอย่างมากในช่วงปี 2531 – 2532 จากความต้องการของตลาดต่างประเทศ โดยเฉพาะสหรัฐอเมริกาที่เพิ่มสูงขึ้นจากการตื่นตัวในการป้องกันตนเองจากปัญหาโรคเอดส์ ซึ่งเริ่มแพร่ระบาดโดยยังไม่มีทางรักษาให้หายขาดได้นอกจากป้องกันตนเองไม่ให้ติดโรค

การผลิตถุงมือยางใช้วัตถุดิบที่สำคัญได้แก่ น้ำยางข้น และสารเคมีที่ช่วยให้น้ำยางจับตัว ซึ่งไทยเป็นแหล่งผลิตยางธรรมชาติที่ใหญ่ที่สุดในโลก สำหรับกรรมวิธีการผลิตนั้นประกอบด้วยการนำน้ำยางสดไปปรับสภาพโดยการเติมสารเคมี เพื่อให้เหมาะในการเข้าเครื่องปั่นน้ำยางข้น เมื่อนำน้ำยางเข้าเครื่องปั่น เครื่องปั่นจะแยกส่วนที่เป็นน้ำยางข้นและส่วนที่เป็นน้ำและเศษยางออกจากกัน นำน้ำยางข้นไปปรับสภาพเพื่อให้ได้ส่วนประกอบของเนื้อยางร้อยละ 60 ผสมสารเคมีต่าง ๆ เช่น โปแตสเซียมไฮดรอกไซด์ โปแตสเซียมคลอเลต กำมะถัน สารป้องกันยางเสื่อม ชิงออกไซด์ เป็นต้น ทั้งนี้เพื่อให้ น้ำยางอยู่ในสภาพที่เหมาะสมในการขึ้นรูปเป็นถุงมือยาง โดยการใช้วิธีการจุ่ม วิธีนี้จะนำพิมพ์ที่ทำจากพลาสติก โลหะ หรือเซรามิก จุ่มลงในสารละลายที่ช่วยให้น้ำยางจับตัวก่อน เมื่อยกพิมพ์ขึ้น รอให้แห้งหมาด ๆ สารละลายที่ช่วยให้น้ำยางจับตัว จะเกิดเป็นฟิล์มบาง ๆ จับตัวเกาะอยู่ที่พิมพ์ เมื่อนำพิมพ์ไปจุ่มในน้ำยางที่ผสมสารเคมี ยกพิมพ์ขึ้นช้า ๆ ฟิล์มยางจะเคลือบพิมพ์นำไปอบให้คงรูปในตู้อบที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส เป็นเวลา 30 นาที

ในส่วนของต้นทุนการผลิตนั้น อุตสาหกรรมถุงมือยางใช้น้ำยางธรรมชาติในการผลิตเป็นสัดส่วนสูง กล่าวคือใช้น้ำยางข้นประมาณร้อยละ 90 โดยน้ำหนัก หรือคิดเป็นสัดส่วนต้นทุนประมาณร้อยละ 26 – 30 ส่วนที่เหลือได้แก่แรงงานเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 12 – 17 เนื่องจากในการผลิตต้องใช้แรงงานในการตรวจสอบคุณภาพ ซึ่งเป็นขั้นตอนที่สำคัญ และยังใช้แรงงานในการบรรจุหีบห่อ ต้นทุนส่วนที่เหลือเป็นค่าเคมีภัณฑ์ ค่าพลังงาน เป็นต้น

จำนวนผู้ผลิต และผู้นำเข้า

ปัจจุบันมีผู้ประกอบการภายในประเทศไทยในอุตสาหกรรมถุงมือยางเป็นจำนวนทั้งสิ้น 65 ราย โดยแบ่งเป็นผู้ประกอบการขนาดใหญ่จำนวน 10 ราย ผู้ประกอบการขนาดกลางจำนวน 39 ราย และผู้ประกอบการขนาดเล็กจำนวน 16 ราย ผู้นำเข้าถุงมือยางมีจำนวนทั้งสิ้น 88 ราย และผู้ส่งออกสินค้าถุงมือยางจำนวน 96 ราย

ผู้ผลิตและผู้นำตลาดที่สำคัญของประเทศไทยในอุตสาหกรรมถุงมือยาง ได้แก่ บริษัทเซฟ สกิน เมดคัล แอนด์ ไฮเอินทิฟิค (ประเทศไทย) จำกัด จังหวัดสงขลา ทุนจดทะเบียน 1,362,988,000 บาท บริษัทเซฟสกิน คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด จังหวัดสงขลา ทุนจดทะเบียน 1,209,300,000 บาท บริษัท สยามเซมเพอร์เมค จำกัด จังหวัดสงขลา ทุนจดทะเบียน 682,000 บาท บริษัทไฮแคร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด จังหวัดสงขลา ทุนจดทะเบียน 217,000,000 บาท และบริษัท ยูนิโกลฟส์ จำกัด จังหวัดสุราษฎร์ธานี ทุนจดทะเบียน 166,000,000 บาท (ตารางที่ 3)

ถุงมือยางที่ใช้ในวงการแพทย์จะมีการกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์ โดยประเทศผู้นำเข้าถุงมือยางจะมีกำหนดมาตรฐานไว้ เช่น สหรัฐอเมริกา สินค้าต้องผ่านการตรวจสอบจากองค์การอาหารและยา (FDA) ในประเทศไทยมีการกำหนดมาตรฐานถุงมือยางสำหรับศัลยกรรม (มอก. 538 - 2534) และถุงมือยางสำหรับตรวจโรค (มอก. 1056 - 2534) เป็นต้น

ประเภทของถุงมือยาง

ถุงมือยาง สามารถแบ่งตามลักษณะการใช้งานได้เป็น 3 ประเภท ได้แก่

1. ถุงมือยางที่ใช้ในวงการแพทย์ (Medical Glove) สามารถแบ่งได้เป็น 2 ชนิด คือ

1.1 ถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัด (Surgical Glove) ถุงมือยางชนิดนี้จะต้องมีเนื้อบาง เหนียว มีความยาวถึงข้อศอก ต้องผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อ 100% โดยเครื่องแกมมาเรย์ การบรรจุหีบห่อมีความประณีต สะดวกเวลาแกะใช้ ปกติใช้เพียงครั้งเดียวแล้วทิ้ง วัสดุที่ใช้ทำคือ น้ำยางธรรมชาติเป็นหลัก เทคโนโลยีการผลิตค่อนข้างสูง เพราะต้องการถุงมือยางที่มีความสะอาด คุณภาพสูง

1.2 ถุงมือยางที่ใช้ในงานตรวจโรค (Examination Glove) ถุงมือยางชนิดนี้มี 2 แบบ คือแบบที่มีแป้งและแบบที่ไม่มีแป้ง การผลิตต้องออกแบบให้เหมาะสมกับการใช้คือ ต้องใส่ได้ง่ายและหีบห่อได้อย่างรวดเร็ว ถุงมือประเภทนี้จะไม่มีการฆ่าเชื้อล่วงหน้า เป็นแบบ Ambi ถุงมือมีความบางกระชับมือ มีลักษณะแนบเนื้อน้อยกว่าถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัด สั้นแค่ข้อมือใช้ครั้งเดียวทิ้ง โดยไม่มีการนำมา recycle อีก เพื่อป้องกันเชื้อโรคแพร่กระจาย ถุงมือชนิดนี้จะมีราคาถูกกว่าถุงมือยางที่ใช้ในงานผ่าตัด

ตารางที่ 3 รายชื่อผู้ประกอบการสินค้าถุงมือยางที่สำคัญของประเทศไทย

รายชื่อผู้ประกอบการ	สถานที่ตั้ง	ทุนจดทะเบียน (บาท)
บริษัท เซฟสกิน เมคคิคอล แอนด์ ไฮเอนทิฟิก (ประเทศไทย) จำกัด	สงขลา	1,362,988,000
บริษัท เซฟสกิน คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	สงขลา	1,209,300,000
บริษัท สยามเซมเพอร์เมค จำกัด	สงขลา	682,000,000
บริษัท สยามเซมเพอร์เมค คอร์ปอเรชั่น จำกัด โรงงาน 2	สงขลา	329,000,000
บริษัท ไฮแคร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด	สงขลา	217,000,000
บริษัท ยูนิโกลฟส์ จำกัด	สุราษฎร์ธานี	166,000,000
บริษัท แฟมิลีโกลฟ จำกัด	ชลบุรี	130,000,000
บริษัท ได้อกเตอร์นู จำกัด	ชลบุรี	127,000,000
บริษัท โพรเทคอินดัสทรีส์ จำกัด	ชลบุรี	123,500,000
บริษัท ไทยฟูจิลาเท็กซ์ จำกัด	ปทุมธานี	120,000,000
บริษัท ยูนิเวอร์แซลลาเท็กซ์โปรดักส์ จำกัด	ชลบุรี	99,500,000
บริษัท เซาท์แลนด์โปรดักส์ จำกัด	สงขลา	93,400,000
บริษัท ดาลีอุตสาหกรรมยาง (ไทย) จำกัด	สงขลา	77,000,000
บริษัท ชันไทยอุตสาหกรรมถุงมือยาง จำกัด	ระยอง	75,000,000
บริษัท เซฟกลัฟ จำกัด	สุราษฎร์ธานี	72,500,000
บริษัท เอ็ม.อาร์.ไอ. จำกัด	ชลบุรี	72,200,000
บริษัท แอนด์แคร์ จำกัด	สมุทรปราการ	65,000,000
บริษัท ไทยฮานารัม รีบเบอร์เทค จำกัด	สงขลา	50,000,000

ที่มา: กรมทะเบียนโรงงานอุตสาหกรรม (2545)

2. ถุงมือที่ใช้งานในครัวเรือน (Household Glove) ถุงมือชนิดนี้จะมีขนาดใหญ่สวมใส่สบาย คงทนต่อการใช้งานที่ต้องสัมผัสน้ำ ผงซักฟอก มีอายุการใช้งานนาน การออกแบบต้องให้สวยงาม สวมใส่สบายนุ่มมือ บรรจุหีบห่ออย่างประณีตเพื่อดึงดูดความสนใจจากแม่บ้าน

3. ถุงมือที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม (Industrial Glove) ถุงมือชนิดนี้จะมีขนาดใหญ่ออกแบบให้มีความทนทานต่องานในโรงงานอุตสาหกรรม เช่น โรงงานฆ่าไก่ โรงงานผลไม้กระป๋อง อุตสาหกรรมเคมี อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ (เพื่อเป็นฉนวนไฟฟ้า) เป็นต้น การบรรจุหีบห่อไม่จำเป็นต้องสวยงาม

วัตถุดิบและต้นทุนการผลิต

1. การใช้วัตถุดิบ โดยวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตถุงมือยางได้แก่ น้ำยางข้น และสารเคมีอื่น ๆ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1.1 น้ำยางข้น จัดเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตถุงมือยาง ซึ่งน้ำยางข้นผลิตโดยการนำน้ำยางสดที่กรี๊ดได้จากต้นยางพาราที่มีความเข้มข้นของเนื้อยางประมาณร้อยละ 30 – 40 มาทำการปั่นแยกน้ำและเนื้อยาง และปรับสภาพให้มีความเข้มข้นของเนื้อยางประมาณร้อยละ 60 ซึ่งเป็นความเข้มข้นที่เหมาะสมสำหรับการผลิตถุงมือยาง โดยถุงมือที่ใช้ในการแพทย์จะใช้น้ำยางข้นเป็นส่วนประกอบมากกว่าถุงมือชนิดอื่น คือใช้น้ำยางข้นประมาณร้อยละ 95 ของส่วนประกอบทั้งหมด เนื่องจากต้องการความยืดหยุ่นมากซึ่งต่างจากถุงมือที่ใช้งานในครัวเรือน ถุงมือที่ใช้งานในอุตสาหกรรม ซึ่งสามารถใช้ยางสังเคราะห์ผสมกับน้ำยางได้ เนื่องจากลักษณะการใช้งานที่ต้องการความทนทานมากกว่า

1.2 สารเคมี เป็นส่วนประกอบในถุงมือยางประมาณร้อยละ 10 โดยสารเคมีที่ใช้มีอยู่หลายกลุ่มด้วยกัน เช่น สารเคมีความคงตัว สารที่ใช้ในระบบการคงรูป สารป้องกันความเสื่อมจากออกซิเดชั่น เป็นต้น โดยส่วนผสมที่ใช้ในการผลิตถุงมือยางนั้นจะแตกต่างออกไปตามชนิดของถุงมือ ข้อกำหนดคุณสมบัติและคุณภาพของถุงมือ อายุการใช้งาน รวมไปถึงต้องเหมาะสมกับเครื่องจักรที่ใช้ด้วย

เนื่องจากวัตถุดิบในการผลิตถุงมือยางที่สำคัญคือ น้ำยางข้น ซึ่งไม่สามารถใช้ยางชนิดอื่นทดแทนได้ ดังนั้นโรงงานถุงมือยางส่วนใหญ่จะมีโรงงานผลิตน้ำยางข้นด้วย ซึ่งมีวิธีการผลิตน้ำยางข้นใช้เทคโนโลยีการผลิตไม่ซับซ้อน ผู้ประกอบการสามารถซื้อเครื่องปั่นแยกน้ำยางจากต่างประเทศได้ แต่ส่วนที่สำคัญคือ การปรับปรุงคุณสมบัติของน้ำยางให้ตรงความต้องการ ซึ่งผู้ผลิตจะต้องใช้การทดลองผลิตเอง แม้ว่าสูตรผสมน้ำยางสามารถซื้อจากต่างประเทศ หรือขอจากสถาบันวิจัยยาง แต่สูตรเหล่านั้นก็จะต้องมีการปรับปรุงให้เข้ากับสภาพแวดล้อม และสภาพของเครื่องจักรด้วย

2. ต้นทุนการผลิต

เนื่องจากการผลิตถุงมือยางจะใช้น้ำยางข้นเป็นส่วนประกอบมากที่สุด ดังนั้นต้นทุนหลักในการผลิตถุงมือยางคือ ต้นทุนทางด้านวัตถุดิบประมาณร้อยละ 29.7 ซึ่งประกอบด้วยน้ำยางข้นร้อยละ 26.7 และสารเคมีร้อยละ 3.0 รองลงมาเป็นต้นทุนค่าเสื่อมราคาเครื่องจักรและอาคารประมาณร้อยละ 13.3 เงินเดือนและค่าจ้างร้อยละ 11.7 และต้นทุนด้านอื่น ๆ ร้อยละ 45.4 อันประกอบด้วย ค่าเชื้อเพลิง ค่าดอกเบี้ย ค่าซ่อมแซม เป็นต้น (ตารางที่ 4)

การตลาดถุงมือยาง

ในช่วงปี 2528 – 2529 ประชาชนโดยเฉพาะประเทศที่พัฒนาแล้ว มีความตื่นตัวเกี่ยวกับเชื้อโรคเอดส์จึงทำให้ปริมาณความต้องการถุงมือยางเพื่อใช้ในการแพทย์ในสาขาต่าง ๆ มากขึ้น รวมไปถึงธุรกิจทางด้านอื่นๆ ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการแพทย์ เช่น อุตสาหกรรมด้านอาหาร คอมพิวเตอร์ และอื่น ๆ ได้ตระหนักถึงปัญหาเชื้อโรคเอดส์ด้วยเช่นกัน และนอกจากปัญหาเรื่องโรคเอดส์แล้ว การใช้ถุงมือยางในโรงงานอุตสาหกรรมจะใช้เพื่อป้องกันมือไม่ว่าถุงมือจะมีขนาดใหญ่หรือบางจะต้องมีคุณสมบัติเพื่อป้องกันคนงานจากอันตรายต่าง ๆ จากภายนอก และบางครั้งโรงงานจำเป็นต้องให้พนักงานใส่ถุงมือเพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์บางชนิดจากคนงานเพราะความเปื่อยชื้น และน้ำมันจากร่างกายอาจทำให้ผลิตภัณฑ์เสียหายได้ เช่น ความเงางามของกล่องใส่เครื่องสำอาง ม้วมมอม การประกอบชิ้นส่วนคอมพิวเตอร์ เป็นอุตสาหกรรมที่ป้องกันความเสียหายจากการทำงานของพนักงาน ดังนั้นถุงมือยางที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมจะใช้เพื่อป้องกันทั้งคนงานและผลิตภัณฑ์พร้อมกัน กลุ่มลูกค้าจะเป็นโรงงานอุตสาหกรรมและธุรกิจต่าง ๆ ซึ่งจะใช้ถุงมือตามความต้องการของแต่ละอุตสาหกรรม

ตารางที่ 4 โครงสร้างต้นทุนการผลิตถุงมือยาง

(หน่วย : ร้อยละ)

รายการ	ส่วนประกอบของต้นทุนการผลิต
วัตถุดิบ	29.7
น้ำยางข้น	26.7
สารเคมี	3
ต้นทุนค่าเสื่อมเครื่องจักรและอาคาร	13.3
เงินเดือนและค่าจ้าง	11.7
ต้นทุนอื่น ๆ	45.4
ค่าเชื้อเพลิง	11.1
ค่าดอกเบี้ย	8.4
ค่าซ่อมแซม	6.9
ค่าไฟฟ้า	1.6
ค่าขนส่ง	0.4
ค่าเบี้ยประกัน	0.2
ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ	16.8
ต้นทุนรวม	100

ที่มา: สถาบันวิจัยเพื่อการพัฒนาประเทศไทย (2540)

ประเภทอุตสาหกรรมใหญ่ ๆ ที่ใช้ถุงมือยางในการทำงาน ได้แก่

1. อุตสาหกรรมอาหาร จะใช้ถุงมือยางในกระบวนการแปรรูปอาหาร เพื่อป้องกันความสกปรก และเชื้อโรค
2. การแพทย์ โรงพยาบาล เป็นสถานที่ที่ซื้อถุงมืออย่างสม่ำเสมอมาใช้มากที่สุด แพทย์พยาบาล และพนักงานของโรงพยาบาล ที่ให้บริการช่วยเหลือคนไข้ ไม่ว่าจะเป็นคนไข้ที่มีเชื้อ HIV หรือไม่ก็ตาม และผู้ที่จะต้องใช้เครื่องมือของโรงพยาบาล เช่น เข็มฉีดยา จะต้องใช้ถุงมือยางเพื่อป้องกันเชื้อโรคทั้งหมด

3. งานทันตกรรม หรืองานเกี่ยวกับอนามัยของฟัน ทันตแพทย์ และผู้ช่วยทันตแพทย์ จะต้องใช้ถุงมือยางทุกครั้งเมื่อต้องบริการผู้ป่วยด้านฟัน

4. อุตสาหกรรมการซ่อมแซม การประกอบชิ้นส่วนต่าง ๆ ของสินค้าอุตสาหกรรม เหล่านี้จะต้องใส่ถุงมือเพื่อป้องกัน ทั้งป้องกันมือจากวัตถุภายนอกที่จับต้องและป้องกันผลิตภัณฑ์จากน้ำมันจากมือ ในขณะที่ปฏิบัติงานด้วยมือ

ตลาดถุงมือยางของไทยตั้งแต่เริ่มการผลิตจนถึงปี 2528 ส่วนใหญ่จะเป็นตลาดภายในประเทศซึ่งมีการจำหน่ายเฉพาะถุงมือยางที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมและครัวเรือนเท่านั้น เพราะในขณะนั้นประเทศไทยยังไม่มีการผลิตถุงมือยางที่ใช้ในวงการแพทย์ ซึ่งต้องใช้เทคโนโลยีในการผลิตสูงมากส่วนการส่งออกก็มีเพียงเล็กน้อย เนื่องจากปริมาณการผลิตถุงมือยางของไทยมีจำนวนน้อยมาก ประกอบกับโรงงานที่ผลิตส่วนใหญ่เป็นโรงงานขนาดเล็กคุณภาพถุงมือยางยังไม่เป็นที่ยอมรับของตลาดต่างประเทศจึงไม่สามารถผลิตเพื่อการส่งออกได้

หลังปี 2528 เป็นต้นมา ตลาดถุงมือยางของไทยส่วนใหญ่จะเป็นตลาดต่างประเทศ เนื่องจากการกำหนดเงื่อนไขของสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่เน้นให้ผู้ประกอบการผลิตเพื่อการส่งออกมากขึ้น ซึ่งจะช่วยลดการแข่งขันภายในประเทศให้มีน้อยลงและเริ่มมีผู้ผลิตจำนวนมากขึ้น ตลาดของถุงมือยางจึงมีลักษณะเป็นตลาดผู้ซื้อน้อยราย คือ ผู้ซื้อมีน้อยในขณะที่ผู้ผลิต หรือผู้ขายมีมากทำให้ผู้ซื้อมีอำนาจในการต่อรอง การกำหนดราคา และเงื่อนไขในการซื้อขายได้ นอกจากนี้ผู้ซื้อในต่างประเทศยังให้ความสำคัญกับระบบการจัดการในโรงงานมาก่อนจะตัดสินใจซื้อจะต้องส่งเจ้าหน้าที่มาดูโรงงานก่อนถ้าโรงงานนั้นมีการจัดการเป็นระบบจะทำให้ผู้ซื้อมีความมั่นใจว่าสินค้ามีคุณภาพแน่นอน จึงจะตัดสินใจซื้อ

ช่องทางการจำหน่าย

การจำหน่ายถุงมือยางของไทยส่วนใหญ่จะส่งออกจำหน่ายยังตลาดต่างประเทศ และจำหน่ายในประเทศเพียงเล็กน้อย บริษัทขนาดใหญ่มักจะผลิตเพื่อการส่งออกเป็นส่วนใหญ่ เช่น บริษัท แอนเซลล์ (ประเทศไทย) จำกัด จะผลิตถุงมือยางจำหน่ายต่างประเทศทั้งหมดแม้จะได้รับการยกเว้นจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนให้สามารถจำหน่ายในประเทศได้ก็ตาม ส่วนบริษัทขนาดกลาง

และขนาดเล็กจะผลิตทั้งเพื่อการส่งออกและจำหน่ายในประเทศ โดยมีวิธีการตลาดของตลาดในประเทศ และต่างประเทศดังนี้

การจำหน่ายถุงมือยางในประเทศไทย มีลักษณะแตกต่างกันไปตามวัตถุประสงค์ของการใช้ คือ จำหน่ายให้กับโรงงานอุตสาหกรรม สถานพยาบาลโดยตรง และการจำหน่ายผ่านพ่อค้าคนกลาง และตัวแทนจำหน่ายต่าง ๆ ให้แก่ลูกค้ารายย่อย เมื่อได้รับคำสั่งซื้อต้องผลิตตามปริมาณ ชนิดและคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ หรือผลิตและจำหน่ายผ่านบริษัทตัวแทนให้กับโรงงานอุตสาหกรรมอื่น ๆ และเป็นตัวแทนส่งออก และจำหน่ายผ่านร้านค้าไปยังลูกค้ารายย่อยทั่ว ๆ ไป (ภาพที่ 2)

การจำหน่ายถุงมือยางของไทยในตลาดต่างประเทศ จะแบ่งเป็น 2 ประเภทตามลักษณะและขนาดของบริษัทดังนี้

1. บริษัทขนาดใหญ่ ส่วนใหญ่จะเป็นบริษัทข้ามชาติที่มีผู้ถือหุ้นเป็นชาวต่างประเทศ มีตราชื่อ (Brand Name) เป็นที่รู้จัก และเป็นที่ยอมรับทั่วโลก จะมีฝ่ายตลาดในแต่ละภูมิภาคทำหน้าที่หาตลาดแล้วส่งใบสั่งสินค้ามายังสาขาการผลิต โรงงานที่ตั้งอยู่ในไทยจะทำหน้าที่ผลิตถุงมือป้อนบริษัทแม่เพียงอย่างเดียวตามคำสั่งซื้อของลูกค้า

2. บริษัทขนาดกลางและขนาดเล็ก จะมีวิธีการจำหน่ายสินค้า 3 แบบ (ภาพที่ 2) ดังนี้

- 2.1 จำหน่ายผ่านบริษัทการค้าระหว่างประเทศ (Trading Company) โดยจ่ายค่านายหน้าให้บริษัทเหล่านี้ (ประมาณร้อยละ 2 – 3 ของมูลค่าการขาย)

- 2.2 จำหน่ายผ่านบริษัทผลิตถุงมือยางขนาดใหญ่ของไทย

- 2.3 จำหน่ายโดยตรงให้แก่ลูกค้าต่างประเทศ โดยลูกค้าจะต้องเข้ามาติดต่อว่าจ้างให้บริษัทผลิตถุงมือให้ และนำไปติดยี่ห้อเอง หรือให้บริษัทผู้ผลิตติดให้ หรือบริษัทไปติดต่อหาลูกค้าในต่างประเทศเอง เช่น การไปตั้งสำนักงานขายในสหรัฐอเมริกา และใช้ชื่อยี่ห้อของบริษัทเอง ซึ่งการไปหาลูกค้าเองจะเป็นวิธีการที่ทำให้บริษัทประสบความสำเร็จในด้านการตลาดมากที่สุดเนื่องจากพยายามหาตลาดส่งออกด้วยตนเองตั้งแต่ต้น และสร้างความเชื่อถือในคุณภาพสินค้าและมีแบรนด์เนมเป็นของตนเอง

การนำเข้าและตลาดภายในประเทศ

ความต้องการของถุงมือยางภายในประเทศนั้นมีภาวะที่คงตัวเนื่องจากเป็นสินค้าที่ใช้เฉพาะในวัตถุประสงค์เฉพาะอย่าง ดังนั้นการแข่งขันจะอยู่ที่คุณภาพและการตลาดเป็นหลัก ในปัจจุบันมีผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมถุงมือยางเพิ่มมากขึ้น จึงทำให้มีการแข่งขันกันสูงสำหรับตลาดภายในประเทศซึ่งถุงมือยางมีด้วยกันหลายชนิดโดยแบ่งตลาดถุงมือยางภายในประเทศตามลักษณะการใช้งานได้ 3 ประเภท คือ

1. ถุงมือยางสำหรับใช้ในทางการแพทย์ (Medical Glove) ซึ่งแบ่งย่อยเป็น

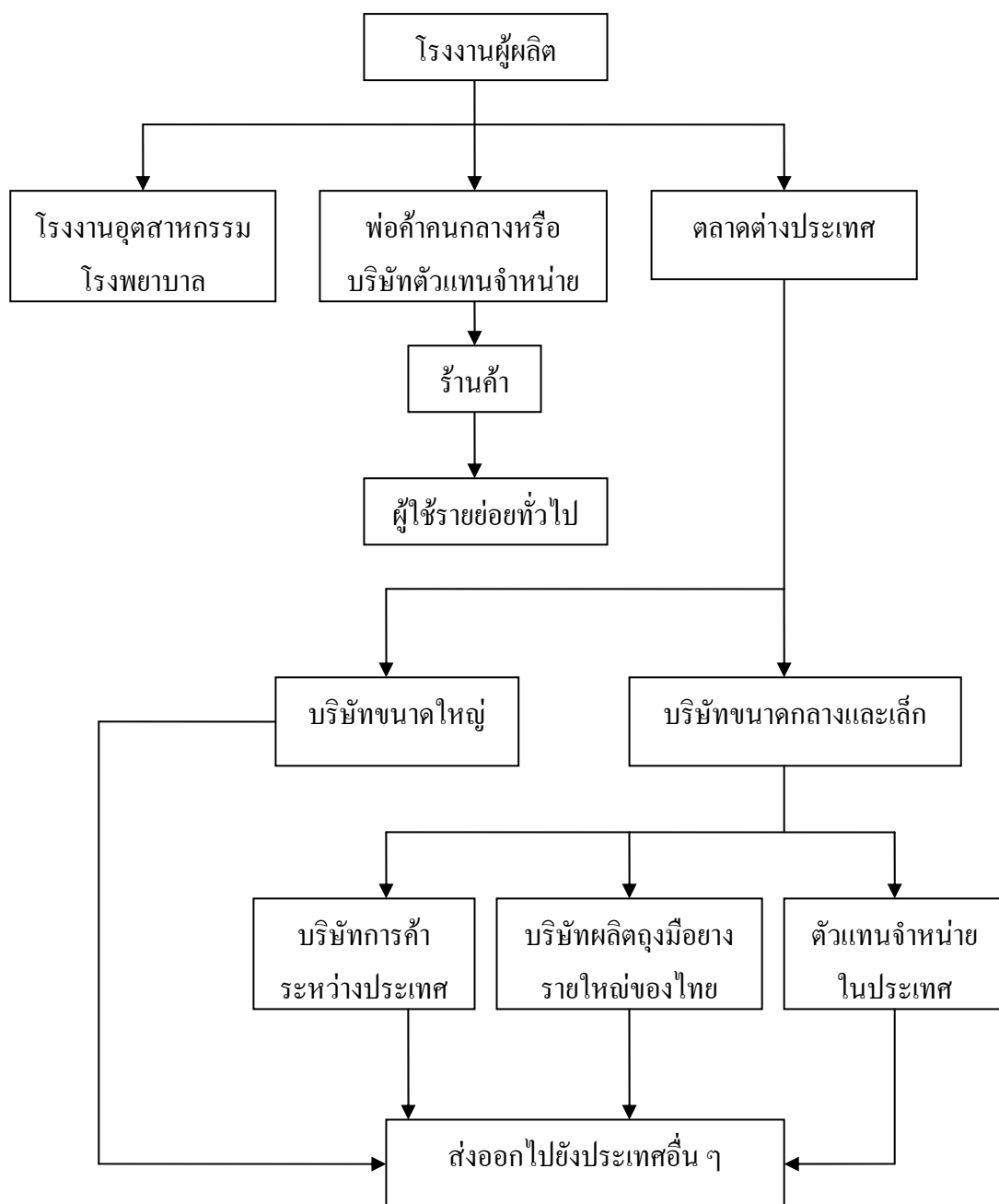
Surgical Glove ใช้ในทางศัลยกรรม มีลักษณะเนื้อบาง แข็งแรง มีความยาวถึงข้อศอก โดยผ่านกรรมวิธีการฆ่าเชื้อ 100% ใช้ครั้งเดียวทิ้งโดยไม่มีการนำกลับมาใช้อีก

Examination Glove ใช้ในงานตรวจโรคมีลักษณะ บางกระชับมือ สั้นแค่ข้อมือ ไม่มีขั้วสายขั้วขา เป็นแบบ Ambi ใช้ครั้งเดียวทิ้งโดยไม่มีการนำกลับมาใช้อีก

2. ถุงมือยางสำหรับใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม (Industrial Glove) มีขนาดใหญ่ แข็งแรง ทนทาน เพื่อความทนทานต่องานในโรงงานอุตสาหกรรม

3. ถุงมือยางสำหรับใช้ในครัวเรือน (Household Glove) เป็นถุงมือยางที่แม่บ้านใช้ในการทำความสะอาด ซักล้าง มีขนาดใหญ่ แข็งแรง ทนทานต่อการใช้งาน มีอายุการใช้งานนาน สวมใส่สบาย

ผู้ผลิตถุงมือยางสามารถแบ่งได้เป็น 2 กลุ่มด้วยกันคือ โรงงานขนาดใหญ่ ซึ่งเป็นการลงทุนโดยบริษัทข้ามชาติซึ่งใช้เงินลงทุนสูง และโรงงานขนาดย่อมและขนาดกลาง เป็นกิจการที่ลงทุนโดยคนไทย หรือร่วมทุนกับชาวต่างชาติ เช่นจากไต้หวัน ญี่ปุ่น สหรัฐอเมริกา และฮ่องกง เป็นต้น ซึ่งโรงงานผลิตถุงมือยางของไทยส่วนใหญ่ (ประมาณร้อยละ 90) ผลิตถุงมือยางประเภท Examination Glove ที่ใช้ในการตรวจโรค เนื่องจากเป็นถุงมือที่ผลิตได้ง่ายที่สุด ใช้เวลาในการผลิตสั้นและเป็นที่ต้องการของตลาดภายในประเทศและต่างประเทศ



ภาพที่ 2 ช่องทางการจำหน่ายถุงมือยางในประเทศและตลาดต่างประเทศ
ที่มา: ปรับปรุงจากภาวะเศรษฐกิจอุตสาหกรรมถุงมือยาง สุราสินี ขวัญสง่า (2523)

เนื่องจากในอดีตประเทศไทยสามารถผลิตถุงมือยางได้เพียงพอกับความต้องการภายในประเทศ การนำเข้าถุงมือยางจึงมีปริมาณไม่มากนักนับตั้งแต่ปี พ.ศ. 2531 ประเทศไทยเริ่มมีความต้องการถุงมือยางเพิ่มมากขึ้น ประกอบกับการผลิตถุงมือยางไม่เพียงพอต่อการบริโภคภายในประเทศ ดังนั้นประเทศไทยจึงเริ่มมีการนำเข้าถุงมือยางในปริมาณเพิ่มมากขึ้นจาก 4.77 ล้านคู่ มูลค่า 26.85 ล้านบาท ในปีพ.ศ. 2531 และได้ขยายเป็น 62.31 ล้านคู่ มูลค่า 345.38 ล้านบาท ในปีพ.ศ. 2544 โดยประเทศไทยนำเข้าถุงมือยางจากประเทศมาเลเซียมากเป็นอันดับหนึ่ง ประมาณร้อยละ 57.90 ของปริมาณนำเข้าถุงมือยางในปี พ.ศ. 2544 รองลงมาได้แก่ ญี่ปุ่น สหรัฐอเมริกา ออสเตรเลีย และได้หันตามลำดับ ดังนั้นจากการที่ประเทศไทยมีพร้อมทั้งทางด้านวัตถุดิบและเทคโนโลยีในการผลิตแต่ยังขาดการสนับสนุนอย่างจริงจัง และเป็นการลดการสูญเสียเงินตราออกนอกประเทศ

ช่องทางการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ถุงมือยางภายในประเทศ สามารถจำหน่ายได้ดังนี้ จำหน่ายผ่านโรงพยาบาลต่าง ๆ ที่ต้องใช้ถุงมือยางเพื่อการแพทย์ จำหน่ายผ่านร้านจำหน่ายอุปกรณ์การแพทย์และซัพพลายเออร์มาร์เก็ตต่างๆ ในห้างสรรพสินค้าทั่วไป และจำหน่ายส่งตามโรงงานอุตสาหกรรมที่ต้องใช้ถุงมือยางเป็นอุปกรณ์ในการผลิตเป็นต้น

การส่งออกและตลาดต่างประเทศ

ประเทศไทยมีการส่งออกสินค้าถุงมือยางไปยังตลาดโลกคิดเป็นมูลค่า 15,545 ล้านบาท และ 20,619.20 ล้านบาท ในปี 2544 และ 2548 (ตารางที่ 5) ซึ่งมีอัตราการขยายตัวในการส่งออกร้อยละ 32.64 โดยตลาดตลาดที่มีมูลค่าการนำเข้าสูงล้วนเป็นประเทศที่พัฒนาแล้ว มีความเจริญทางการแพทย์และทางอุตสาหกรรมทำให้ต้องการใช้ถุงมือยางเป็นจำนวนมาก สำหรับตลาดที่สำคัญของประเทศไทยได้แก่

1. สหรัฐอเมริกา

ประเทศที่สหรัฐอเมริกานำเข้าถุงมือยางจากประเทศไทยมากเป็นอันดับ 2 รองจากมาเลเซีย ส่วนอันดับที่ 3 ได้แก่ประเทศอินโดนีเซียซึ่งเป็นผู้นำเข้ารายเล็กเช่นเดียวกับประเทศไทย โดยในปี 2544 สหรัฐอเมริกามีมูลค่าการนำเข้าถุงมือยางจากประเทศไทย จำนวน 9,530.32 ล้านบาท และมีการนำเข้าสูงขึ้นเรื่อย ๆ จนในปี 2548 มีมูลค่าการนำเข้า 10,718.30 ล้านบาท

สำหรับอัตราการขยายตัวของการนำเข้าในช่วง 5 ปีที่ผ่านมา (2544 – 2548) คิดเป็นร้อยละ 12.47 ตลาดถุงมือยางในสหรัฐอเมริกาเป็นตลาดที่มีการแข่งขันสูง เนื่องจากเป็นตลาดใหญ่และมีกำลังซื้อสูงทำให้เป็นที่สนใจของประเทศผู้ผลิตถุงมือยางหลายประเทศ ประเทศคู่แข่งที่สำคัญของไทย ได้แก่ ประเทศมาเลเซีย อินโดนีเซีย และจีน เป็นต้น การที่ประเทศมาเลเซียมีส่วนแบ่งตลาดถุงมือยางในประเทศสหรัฐอเมริกาสูง เนื่องจากประเทศมาเลเซียเป็นประเทศที่มีการพัฒนาอุตสาหกรรมถุงมือยางมาช้านาน โดยมีการพัฒนาทั้งในด้านเทคโนโลยีการผลิตและคุณภาพผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่องมาโดยตลอด อีกทั้งรัฐบาลยังให้การสนับสนุนโดยให้สิทธิพิเศษจูงใจทั้งด้านการผลิตและการส่งออกจึงทำให้ประเทศมาเลเซียมีความได้เปรียบประเทศคู่แข่ง

ประเทศสหรัฐอเมริกานอกจากจะเป็นตลาดส่งออกถุงมือยางที่สำคัญของไทยแล้วยังเป็นตลาดถุงมือยางที่ใหญ่ที่สุดของโลก กล่าวคือ มีความต้องการใช้ถุงมือยางประมาณร้อยละ 40-50 ของความต้องการใช้ถุงมือยางในตลาดโลกทั้งหมด (พรณทิกา ศรีคง, 2542) โดยมีผู้ผลิตถุงมือรายใหญ่ได้แก่ บริษัทจอห์นสันแอนด์จอห์นสัน จำกัด บริษัทอัลเลเจนซ์ จำกัด และบริษัทเซฟสกิน จำกัด แต่ปริมาณการผลิตไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้ภายในประเทศ ดังนั้นจึงต้องนำเข้าจากต่างประเทศ มีการนำเข้าจากประเทศต่างๆ ทั่วโลกกว่า 44 ประเทศ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นการนำเข้าเพื่อใช้ในโรงพยาบาล ห้องทดลอง โรงงานอุตสาหกรรมต่าง ๆ รวมถึงกลุ่มแม่บ้าน โดยผู้ซื้อส่วนใหญ่จะนิยมใช้ถุงมือยางที่มีชื่อเป็นของบริษัทในสหรัฐอเมริกา ถึงแม้ว่าถุงมือยางนั้นจะไม่ได้ผลิตในประเทศก็ตามเพราะบริษัทเหล่านี้เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงและมีความรับผิดชอบสูง ซึ่งแตกต่างจากบริษัทถุงมือยางเล็ก ๆ ทั่วไปที่ไม่ค่อยมีบริการกับลูกค้าเท่าที่ควร นอกจากนี้ผู้ซื้อถุงมือยางในประเทศสหรัฐอเมริกายังให้ความสำคัญกับการจัดการในโรงงานด้วย เช่นมาตรฐาน ISO 9000 เพื่อสร้างความมั่นใจในระดับหนึ่งว่าสินค้ามีคุณภาพแน่นอน ซึ่งนอกจากสินค้าที่ได้มาตรฐานและคุณภาพแล้วตลาดสหรัฐอเมริกายังคงพิจารณาราคาเป็นเกณฑ์ในการตัดสินใจสั่งซื้ออีกด้วย

2. เยอรมนี

ประเทศเยอรมนีเป็นประเทศที่มีความเจริญทั้งทางด้านการแพทย์ และด้านทางด้านอุตสาหกรรมทำให้มีความต้องการใช้ถุงมือยางสูง ประเทศไทยเป็นประเทศที่เยอรมนีนำเข้าถุงมือยางมากเป็นอันดับที่ 2 รองจากประเทศมาเลเซีย ในช่วง 5 ปี ที่ผ่านมา (2544 – 2548) ปริมาณความต้องการนำเข้าถุงมือยางจากประเทศไทยมีแนวโน้มเพิ่มสูงขึ้น (ตารางที่ 5) โดยในปี 2544 เยอรมนีมีมูลค่าการนำเข้าถุงมือยางจากประเทศไทยจำนวน 1,207.80 ล้านบาท ในปี 2546 มีจำนวน

1,376.30 ล้านบาท และ เพิ่มขึ้นเป็น 1,454.60 ล้านบาท ในปี 2548 สำหรับอัตราการขยายตัวของการนำเข้าถั่วมียางจากประเทศไทยตั้งแต่ปี 2544 – 2548 คิดเป็นร้อยละ 20.43

3. สหราชอาณาจักร

ประเทศสหราชอาณาจักรมีมูลค่าการนำเข้าถั่วมียางจากประเทศไทยสูงเป็นอันดับที่ 3 รองจากสหรัฐอเมริกา และเยอรมนี โดยในปี 2548 มีสัดส่วนร้อยละ 5.14 ของมูลค่าการส่งออกรวมของถั่วมียางของประเทศไทย (ตารางที่ 5) สำหรับการนำเข้าถั่วมียางจากประเทศไทยของสหราชอาณาจักรมีมูลค่าเพิ่มสูงขึ้นทุกปี โดยในปี 2544 มีมูลค่าการนำเข้าถั่วมียางจากประเทศไทยจำนวน 664.8 ล้านบาท เพิ่มขึ้นในปี 2546 และ 2548 จำนวน 88.12 และ 1,059.90 ล้านบาท ตามลำดับ ส่วนอัตราการขยายตัวของการนำเข้าถั่วมียางจากประเทศไทยในช่วงปี 2544 – 2548 มีอัตราการขยายตัวถึงร้อยละ 59.43

ภาวะการแข่งขันในอุตสาหกรรม

สภาพการแข่งขันของผู้ผลิตถั่วมียางสามารถแบ่งออกเป็น 2 ระดับ คือ สภาพการแข่งขันในระดับภายในประเทศ กับ ในระดับระหว่างประเทศ ระดับภายในประเทศในที่นี้หมายถึงการแข่งขันของผู้ผลิตที่ส่งสินค้าไปจำหน่ายในต่างประเทศ สภาพการแข่งขันระหว่างผู้ผลิตระดับตลาดภายในประเทศพบว่าไม่ค่อยมีการแข่งขันด้านราคา (Price Competition) การโฆษณาผ่านสื่อทั่วไปมีน้อย (ยกเว้นสื่อเฉพาะด้าน) ถั่วมียางที่ใช้ในวงการแพทย์จะทำการตลาดขายตรง (Direct Sale) เป็นส่วนใหญ่ ทั้งนี้อาจเป็นเพราะว่าผู้ซื้อภายในประเทศมีจำนวนน้อย ซึ่งอาจกล่าวได้ว่าตลาดถั่วมียางภายในประเทศมีลักษณะผู้ซื้อน้อยราย (Oligopoly)

สภาพการแข่งขันระหว่างผู้ผลิตในระดับตลาดระหว่างประเทศ พบว่าผู้ประกอบการในประเทศไทยจะต้องแข่งขันกันเองในการส่งสินค้าไปขายในต่างประเทศ และยังคงแข่งขันกับประเทศคู่แข่งอย่างมาเลเซียซึ่งมีข้อได้เปรียบทางด้านต้นทุนด้านการจัดการ ปัจจัยทางด้านต้นทุนเครื่องจักรและเทคโนโลยีการตรวจสอบคุณภาพน้ำยาง น้ำยางที่นำมาทำเป็นถั่วมียางจะต้องผ่านการตรวจสอบโปรตีนในน้ำยางในกรณีที่จะส่งออกไปตลาดสหรัฐอเมริกานั้นต้องผ่านการรับรองของสำนักงานอาหารและยาแห่งสหรัฐ (FDA) และกรณีของสหภาพยุโรปก็เช่นเดียวกันแต่ยังไม่เคร่งครัดเท่ากับสหรัฐอเมริกา เพราะถั่วมียางนั้นสามารถก่อให้เกิดอาการแพ้ต่อผู้ที่นำไปใช้ได้

ตารางที่ 5 มูลค่าการส่งออกถ่านหินไปยังประเทศคู่ค้าที่สำคัญ ปี 2544 - 2548

รายการ	มูลค่า : (ล้านบาท)					อัตราการขยายตัว (ร้อยละ)	สัดส่วน : (ร้อยละ)				
	2544	2545	2546	2547	2548		2544	2545	2546	2547	2548
1 สหรัฐอเมริกา	9,530.30	9,711.40	10,252.30	9,995.50	10,718.30	12.47	61.31	58.2	51.93	50.9	51.98
2 เยอรมนี	1,207.80	1,222.20	1,376.30	1,431.30	1,454.60	20.43	7.77	7.32	6.97	7.29	7.05
3 สหราชอาณาจักร	664.8	707.5	881.2	996.9	1,059.90	59.43	4.28	4.24	4.46	5.08	5.14
4 เนเธอร์แลนด์	256.4	451.9	765.1	844.4	979.9	282.18	1.65	2.71	3.88	4.3	4.75
5 ญี่ปุ่น	360.5	410.4	497.4	565.5	641	77.81	2.32	2.46	2.52	2.88	3.11
6 อิตาลี	415	492	544.4	565.3	601.8	45.01	2.67	2.95	2.76	2.88	2.92
7 ฝรั่งเศส	369	393.2	612.7	635.9	550.8	49.27	2.37	2.36	3.1	3.24	2.67
8 แคนาดา	213.9	345.3	1,154.50	400.4	428.9	100.51	1.38	2.07	5.85	2.04	2.08
9 บราซิล	286.5	437.9	407.7	525.6	384.1	34.07	1.84	2.62	2.06	2.68	1.86
10 เบลเยียม	360.7	364.5	295.4	348.7	383.6	6.35	2.32	2.18	1.5	1.78	1.86
รวม 10 รายการ	13,665.00	14,536.20	16,786.90	16,309.30	17,202.90	25.89	87.91	87.12	85.02	83.05	83.43
อื่นๆ	1,880.00	2,149.60	2,957.00	3,327.70	3,416.30	81.72	12.09	12.88	14.98	16.95	16.57
มูลค่ารวม	15,545.00	16,685.80	19,743.80	19,636.90	20,619.20	32.64	100	100	100	100	100

ที่มา: กรมเศรษฐกิจการพาณิชย์ (2549)

ผู้ผลิตยางของไทยเองยังคงต้องส่งตัวอย่างน้ำยางขึ้นไปตรวจสอบที่มาเลเซีย และผู้ผลิตยางบางรายของไทยยังต้องนำเข้าแบบแม่พิมพ์ที่ใช้ในการผลิตยางจากมาเลเซีย

อย่างไรก็ดีประเทศไทยยังสามารถแข่งขันทางด้านต้นทุนกับมาเลเซียได้ในบางด้าน ได้แก่ อัตราค่าจ้างแรงงานและต้นทุนวัตถุดิบ โดยในขณะนี้มาเลเซียกำลังประสบปัญหาขาดแคลนแรงงานและวัตถุดิบน้ำยางขึ้น ซึ่งจะส่งผลให้ไทยสามารถแข่งขันกับมาเลเซียได้มากขึ้น แต่จากการที่ภาครัฐฯได้เข้ามามีส่วนสำคัญในการกำหนดนโยบาย และออกมาตรการต่างๆที่ส่งผลกระทบต่ออุตสาหกรรมผลิตน้ำยางพารา โดยเฉพาะการพยายามผลักดันให้ราคาน้ำยางพาราเพิ่มสูงขึ้นเพื่อให้เกษตรกรมีรายได้มากขึ้น แต่อย่างไรก็ตามอุตสาหกรรมการผลิตยางต้องใช้ยางดิบเป็นวัตถุดิบที่สำคัญ ซึ่งหากราคาวัตุดิบสูงขึ้นก็จะทำให้ต้นทุนการผลิตเพิ่มขึ้น จากการที่ระดับราคาสินค้าประเภทยางพาราได้ปรับสูงขึ้นในปี 2546 ที่เพิ่มขึ้นจากปีก่อนร้อยละ 30 ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตยางมีการปรับตัวเพิ่มขึ้นประมาณ 10% และหากรวมไปถึงต้นทุนพลังงานจากราคาน้ำมันเชื้อเพลิงที่เพิ่มสูงขึ้นจากปีก่อน จึงส่งผลให้ผู้ผลิตเผชิญปัญหากับแรงกดดันด้านต้นทุนการผลิตยางอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ ขณะที่ผู้ผลิตเองนั้นไม่สามารถที่จะปรับราคาสินค้าขึ้นสุดท้ายได้มากนักเนื่องจากสภาพการแข่งขันด้านราคาที่มีสูง ซึ่งในที่สุดได้มีผลถึงกำไรต่อหน่วยของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมยางที่มีน้อยลง และส่งผลให้อุตสาหกรรมยางเกือบทุกแห่งประสบปัญหาขาดทุนและเลิกกิจการเป็นอย่างมาก

ปัจจุบันไทยใช้จุดเด่นในด้านที่มีทรัพยากรทางด้านน้ำยางขึ้นอย่างเพียงพอ ชักจูงให้บริษัทข้ามชาติผู้ผลิตยาง (และผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากน้ำยางขึ้นประเภทอื่น ๆ) เข้ามาลงทุนในประเทศ โดยบริษัทผู้ผลิตยางในมาเลเซียก็เริ่มย้ายหรือขยายฐานการผลิตมายังประเทศไทยเพิ่มมากขึ้น เนื่องจากจุดเด่นที่ไทยสามารถผลิตน้ำยางขึ้นได้อย่างเพียงพอ และมีโรงงานผลิตน้ำยางขึ้นกระจายอยู่บริเวณสวนยางทั่วประเทศ โดยประเทศไทยไม่ต้องลงทุนในเทคโนโลยีในส่วนนี้เนื่องจากต่างชาติผู้ลงทุนมีเทคโนโลยีในส่วนนี้แล้ว แต่จุดอ่อนก็คือตราใบไม้ที่ไทยไม่มีการลงทุนด้านการพัฒนากระบวนการผลิตและการวิจัยแล้ว ประเทศไทยจะสามารถใช้ประโยชน์จากความสามารถได้เปรียบในระยะสั้นเท่านั้น เช่นถ้าราคาน้ำยางขึ้นของไทยต่ำกว่ามาเลเซียและมีคุณภาพพอกัน ประเทศไทยจะสามารถดึงดูดให้บริษัทต่างชาติเข้ามาตั้งโรงงานได้ แต่ถ้าประเทศอินโดนีเซียสามารถผลิตน้ำยางขึ้นได้ในราคาที่ต่ำกว่าและมีคุณภาพใกล้เคียงกับประเทศไทย ประกอบกับค่าจ้างแรงงานที่ต่ำกว่าทั้งประเทศไทยและมาเลเซียรวมถึงปัจจัยอื่น ๆ ที่ดึงดูดผู้ลงทุนแล้ว ประเทศอินโดนีเซียย่อมจะดึงดูดผู้ลงทุนได้มากกว่าประเทศไทย

มาตรการและนโยบายที่เกี่ยวข้อง

นโยบายของรัฐบาลที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมถั่วมีอย่าง แบ่งเป็นนโยบายด้านการผลิต ได้แก่ การที่สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้กำหนดมาตรฐานถั่วมีอย่างสำหรับ คัลยกรรม (มอก. 538 – 2534) และถั่วมีอย่างสำหรับตรวจโรค (มอก. 1056 – 2534) นอกจากนี้ทาง สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ได้กำหนดมาตรฐานการยอมรับ (Assurance Process Level : APL) ไว้สูงกว่ามาตรฐานของสหรัฐอเมริกา กล่าวคือ กำหนดไว้ที่ระดับ 2.5 (ในการตรวจสอบ ถั่วมีอย่าง 100 ชิ้น จะมีถั่วมีอย่างรั่วซึมได้เพียง 2.5 ชิ้น) ในขณะที่มาตรฐานของสหรัฐอเมริกา กำหนดไว้ที่ระดับ 4 (ศูนย์บริการวิชาการเศรษฐศาสตร์ มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์, 2541)

นโยบายทางด้านการค้าที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมถั่วมีอย่าง ได้แก่ การปรับลดอากรนำเข้า สารเคมีให้เหลือร้อยละ 5 – 10 และการปรับลดอากรนำเข้าถั่วมีอย่างให้กับประเทศสมาชิกอาเซียน ภายใต้ข้อตกลงเขตการค้าเสรีอาเซียน (AFTA) จากร้อยละ 40 ในปีพ.ศ. 2538 ให้เหลือ ร้อยละ 5 ในปี พ.ศ. 2548 และการตัดสิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรเป็นการทั่วไป (Generalized System Of Preference : GSP) ของสหภาพยุโรปสำหรับสินค้าผลิตภัณฑ์ถั่วมีอย่างจากประเทศไทยโดยในวันที่ 1 มกราคม 2540 ถูกตัดสิทธิ GSP ลงร้อยละ 50 และวันที่ 1 มกราคม 2541 ถูกตัดสิทธิ GSP ลงร้อยละ 100 ทำให้ราคาถั่วมีอย่างที่สหภาพยุโรปนำเข้าจากไทยสูงขึ้น ซึ่งส่งผลกระทบต่อ การนำเข้าถั่วมีอย่างจากประเทศไทยของประเทศคู่ค้าที่สำคัญในสหภาพยุโรป คือ เยอรมนี และ สหราชอาณาจักร อย่างไรก็ตามประเทศคู่แข่งที่สำคัญของไทยในสหภาพยุโรป คือ ประเทศ มาเลเซียก็ถูกตัดสิทธิ GSP ลงเช่นเดียวกัน ขณะที่ประเทศอินโดนีเซียและจีนยังได้รับสิทธิ GSP

ปัญหาและอุปสรรคของอุตสาหกรรมถั่วมีอย่าง

1. ปัญหาด้านการผลิต มีดังต่อไปนี้

ปัญหาทางด้านวัตถุดิบ เนื่องจากความเข้มข้นของน้ำยางขึ้นไม่ได้มาตรฐาน และอาจมี สิ่งสกปรกเจือปนทำให้สินค้าที่ผลิตได้มีคุณภาพไม่ได้มาตรฐาน และราคาน้ำยางขึ้นซึ่งเป็นวัตถุดิบ สำคัญในการผลิตมีความไม่แน่นอน สารเคมีที่ใช้ในการผลิตส่วนใหญ่ต้องสั่งเข้ามาจากต่างประเทศ และมีราคาสูงทำให้ต้นทุนการผลิตสูง

ปัญหาแรงงาน เนื่องจากอุตสาหกรรมถลุงมือยางเป็นกิจการที่ใช้คนงานมาก คนงานมีการเปลี่ยนงานบ่อยทำให้ขาดความชำนาญในการทำงาน ประกอบกับค่าจ้างแรงงานมีแนวโน้มสูงขึ้น ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้น อีกทั้งในบริษัทขนาดกลางและขนาดเล็กมีข้อจำกัดด้านการจัดหาบุคลากรในระดับการจัดการ และระดับช่างเทคนิคที่มีความเชี่ยวชาญด้านการผลิตรวมถึงด้านเคมียาง เนื่องจากนักเคมียางในประเทศไทยมีน้อยมากทำให้บริษัทคนไทยแข่งขันได้ยาก

ปัญหาด้านการขาดแคลนเครื่องมือเครื่องจักร ในด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์ เช่น การที่จะผลิตถลุงมือยางประเภทที่ใช้ในงานผ่าตัด จะต้องเครื่องมือฆ่าเชื้อโรคโดยใช้เครื่องแกรมม่าเรย์ (Gamma Ray) ซึ่งมีราคาแพงและผู้ประกอบการส่วนใหญ่เห็นว่าไม่คุ้มค่าที่จะลงทุน

การให้บริการทดสอบถลุงมือยางของภาครัฐล่าช้ามาก เนื่องจากมีหน่วยงานทดสอบตัวอย่างไม่เพียงพอกับการขยายตัวของภาคเอกชน ผู้ประกอบการจึงแก้ปัญหาด้วยการส่งสินค้าไปทดสอบในต่างประเทศ ทำให้เสียค่าใช้จ่ายสูง

ปัญหามลพิษ เนื่องจากการผลิตถลุงมือยางต้องใช้น้ำยางข้น โรงงานอุตสาหกรรมถลุงมือยางจึงมักจะมีโรงงานน้ำยางข้นด้วย การทำการผลิตน้ำยางข้นอาจก่อให้เกิดกลิ่นเหม็นรุนแรงและมีปัญหาน้ำเสียที่มีสารอินทรีย์และสารเคมีเจือปน แม้ว่าสำนักงานคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมจะกำหนดมาตรฐานน้ำเสียจากโรงงาน โดยต้องสร้างบ่อบำบัดและบ่อพักน้ำเสียแต่กลิ่นของน้ำยางข้นรวมทั้งน้ำเสียที่ปล่อยสู่สาธารณะสร้างความรำคาญและปัญหาให้ชาวบ้านที่อาศัยอยู่ใกล้เคียง

2. ปัญหาด้านการตลาด มีดังต่อไปนี้

ปัญหาการแข่งขันในตลาดต่างประเทศมีสูงมาก ซึ่งผู้ประกอบการในประเทศไทยส่วนใหญ่จะผลิตและส่งออกถลุงมือยางโดยเน้นคุณภาพ แต่มีราคาแพงกว่าถลุงมือยางจากบางประเทศ เช่น ถลุงมือยางจากประเทศจีน แต่ผู้ผลิตในต่างประเทศบางราย อาทิ ผู้ผลิตจากมาเลเซียสามารถผลิตถลุงมือยางได้ในคุณภาพที่ดีกว่าไทย เนื่องจากเทคโนโลยีในการผลิตดีกว่าและมีการพัฒนามานานกว่าไทย การขยายตลาดจึงทำได้ค่อนข้างจำกัด

ปัญหาผู้ประกอบการขาดข้อมูลของประเทศคู่แข่งและประเทศคู่ค้า ในเรื่องของการผลิต คุณภาพ และการตลาด โดยเฉพาะข้อมูลของประเทศคู่แข่งที่สำคัญอย่างมาเลเซีย และอินโดนีเซีย

ปัญหาด้านการกีดกันทางการค้า เนื่องจากประเทศผู้นำเข้าบางรายมีการกีดกันผลิตถุงมือยางสังเคราะห์เพื่อใช้แทนถุงมือยางที่ผลิตจากยางธรรมชาติ จึงได้ดำเนินข้อเสียบของถุงมือยางที่ผลิตจากธรรมชาติว่าเมื่อนำไปใช้จะเกิดการระคายเคืองต่อผิวหนัง เนื่องจากยางธรรมชาติมีสารโปรตีน ขณะเดียวกันได้พยายามสร้างมาตรฐานเกี่ยวกับความยืดหยุ่นของเนื้อถุงมือยางให้มีความยืดหยุ่นต่ำลง เพื่อที่จะพยายามหาทางผลิตถุงมือยางจากยางสังเคราะห์ให้มีความยืดหยุ่นตามมาตรฐานนั้น ซึ่งปัญหานี้หากประเทศไทย มาเลเซีย และอินโดนีเซียสามารถรวมพลังกันได้ไม่ยึดตามมาตรฐานดังกล่าวแล้วถุงมือยางที่ผลิตจากยางธรรมชาติดีก็ยังคงครองตลาดอยู่ เพราะยางสังเคราะห์ไม่สามารถสร้างให้มีความยืดหยุ่นสูงเท่ายางธรรมชาติได้ แต่หากมีการปรับมาตรฐานใหม่แล้วถุงมือยางที่ผลิตจากยางสังเคราะห์ก็จะต้องมีส่วนแบ่งในตลาดมากขึ้นอย่างแน่นอน