

บทที่ 3

สถานการณ์อุตสาหกรรมถุมือยางของไทย

อุตสาหกรรมการผลิตถุมือยาง ได้ก่อตั้งขึ้นครั้งแรกในประเทศแถบอเมริกาเหนือและยุโรป เป็นสินค้าที่นิยมใช้ในทางการแพทย์ เช่น การผ่าตัด การตรวจโรคและป้องกันการติดเชื้อ ตลอดจนใช้ในงานอุตสาหกรรมและในครัวเรือน ทั้งนี้เพื่อรักษาความสะอาดและถูกสุขลักษณะ ในช่วงปี พ.ศ. 2463 ประเทศอุตสาหกรรม เช่น อังกฤษและฝรั่งเศสได้เคลื่อนย้ายฐานการผลิตน้ำยางที่เป็นวัตถุดิบสำคัญในการผลิตถุมือยางมาสู่ประเทศที่ปลูกยางธรรมชาติ เช่น ศรีลังกา มาเลเซีย และบราซิล เนื่องจากการกรีดยางเพื่อนำมาแปรรูปเป็นน้ำยางข้น จำเป็นต้องใช้แรงงานจำนวนมาก จึงเหมาะที่จะทำการผลิตในประเทศแถบอเมริกาใต้และเอเชีย ที่มีแรงงานจำนวนมากและอัตราค่าจ้างแรงงานต่ำ

สำหรับประเทศไทย เริ่มการผลิตน้ำยางข้นประมาณ ปี พ.ศ. 2516 หรือ กว่า 30 ปีที่ผ่านมาในขณะนั้นน้ำยางข้นจากไทย ยังไม่เป็นที่รู้จักในตลาดแถบยุโรปเหมือนประเทศมาเลเซีย ซึ่งเคยเป็นอาณานิคมของอังกฤษมาก่อน และเริ่มส่งออกน้ำยางข้นไปตลาดต่างประเทศ ปี พ.ศ. 2518 เป็นการว่าจ้างบริษัทของมาเลเซีย ที่มีสาขาอยู่ในอังกฤษเป็นตัวแทนจำหน่ายให้ ทั้งนี้เพื่อตัดปัญหาเรื่องความเชื่อถือด้านคุณภาพ อุตสาหกรรมน้ำยางข้นเริ่มขยายตัวอย่างมากในปี พ.ศ. 2531 ประเทศไทยเริ่มส่งออกน้ำยางข้นเอง โดยมีปริมาณส่งออกประมาณ 53,228 ตัน เปรียบเทียบกับปี พ.ศ. 2528 ที่มีการส่งออกน้ำยางข้นมีปริมาณเพียง 470 ตัน ทั้งนี้ แสดงให้เห็นว่าคุณภาพน้ำยางข้นจากประเทศไทยเป็นที่ยอมรับในตลาดโลกและแม้ว่าการผลิตน้ำยางข้น ในระยะต่อมามีปริมาณเพิ่มขึ้น แต่สัดส่วนการส่งออกมีปริมาณไม่มากเมื่อเปรียบเทียบกับบางธรรมชาติชนิดอื่น ๆ เช่นปี พ.ศ. 2547 ยางแผ่นรมควัน (RSS) จำนวน 997,123 ตัน และยางแท่ง (STR) จำนวน 947,210 ตัน สำหรับน้ำยางข้น จำนวน 477,261 ตัน ในขณะที่ปี พ.ศ. 2546 ไทยส่งออกน้ำยางข้น จำนวน 408,993 ตัน อันเป็นตัวบ่งชี้ให้เห็นว่าแนวโน้มการใช้ยางข้น สำหรับอุตสาหกรรมในประเทศมีการเติบโตอย่างรวดเร็วในช่วงเวลาอันสั้นที่สำคัญ ได้แก่ อุตสาหกรรมถุมือยาง และ ถุยางอนามัย

ก่อนปี พ.ศ. 2520 ประเทศไทยยังไม่มีโรงงานผลิตถุมือยาง ต้องนำเข้าจากต่างประเทศทั้งหมด ได้แก่ถุมือยางชนิดใช้ในทางการแพทย์ ถุมือยางใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมและงานบ้าน มีมูลค่ารวมประมาณปีละ 9-20 ล้านบาท ส่วนใหญ่เป็นการนำเข้าจากมาเลเซีย เกาหลีใต้ และสหรัฐอเมริกา โรงงานผลิตยางแห่งแรก คือ บริษัท สยามซูพีเรียร์ กัลฟัส แอนด์ การ์เมนต์ จำกัด

เป็นโรงงานขนาดเล็กที่ร่วมลงทุน ระหว่างไทย-อินเดีย ดำเนินการเมื่อเดือนธันวาคม พ.ศ. 2520 เป็นโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากรัฐบาล การผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศเป็นหลัก มีการส่งออกเพียงเล็กน้อย ต่อมาในปี พ.ศ. 2525 บริษัท แอนแซลล์ จากประเทศออสเตรเลีย ได้เข้ามาลงทุนผลิตถุงมือที่ใช้ในครัวเรือนและถุงมือยางชนิดตรวจโรค หรือ Examination Glove เป็นการผลิตการส่งออกนับเป็นบริษัทใหญ่แห่งแรกในประเทศไทย ที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตและการจัดการที่ทันสมัยในการผลิตถุงมือที่ใช้ทางการแพทย์ นอกจากนั้นยังผลิตถุงมือที่ใช้ในครัวเรือนและงานอุตสาหกรรมนับจากปี 2529 เป็นต้นมา อุตสาหกรรมการผลิตถุงมือยาง ได้รับความสนใจจากนักลงทุนต่างชาติมากขึ้นเป็นลำดับ เนื่องจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้กำหนดเงื่อนไขในการให้สิทธิประโยชน์แก่ผู้ประกอบการ โดยเน้นการผลิตเพื่อการส่งออกทำให้ภาวะการแข่งขันภายในประเทศมีน้อย

ช่วงปี พ.ศ. 2531-2532 อุตสาหกรรมถุงมือยางขยายตัวอย่างรวดเร็ว อันเนื่องมาจากการแพร่กระจายของโรคเอดส์และการเจริญเติบโตอย่างรวดเร็วของอุตสาหกรรม ประกอบกับการอกระเบียบให้คนงานสวมถุงมือยางขณะปฏิบัติงาน ขณะที่การผลิตถุงมือยางจากแหล่งผลิตรายใหญ่ของโลก คือ ไต้หวัน และ มาเลเซีย ก็ไม่สามารถเพิ่มการผลิตได้ทันความต้องการ เนื่องจากขาดแคลนวัตถุดิบและอัตราค่าจ้างแรงงานในประเทศเพิ่มสูง ส่งผลให้ราคาถุงมือยางในตลาดโลกเพิ่มจากราคาปกติ 3-4 เท่าตัว ทำให้การลงทุนในประเทศไทยเป็นที่สนใจของนักลงทุนต่างชาติ เนื่องจากเป็นแหล่งวัตถุดิบคือ น้ำยางข้นและค่าแรงงานต่ำ และได้รับสิทธิพิเศษด้านภาษีศุลกากร หรือ GSP ซึ่งเน้นการผลิตเพื่อป้อนตลาดสหรัฐอเมริกา เป็นหลักทั้งนี้ ทำให้เป้าหมายทางด้านการตลาดของไทยจึงเปลี่ยนแปลงไป โดยเริ่มให้ความสำคัญกับตลาดต่างประเทศมากขึ้น

สำหรับผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมถุงมือยางส่วนใหญ่ เป็นผู้ประกอบการขนาดกลางและขนาดย่อมเป็นการลงทุนของผู้ประกอบการของไทย นักลงทุนต่างชาติ หรือเป็นการร่วมลงทุนระหว่างผู้ประกอบการของไทยกับนักลงทุนจากไต้หวัน มาเลเซีย สหรัฐอเมริกา ออสเตรเลีย ญี่ปุ่น ฮองกง สิงคโปร์ และยุโรป ในปี พ.ศ. 2547 มีโรงงานที่ผลิตถุงมือยางทั้งสิ้น 52 แห่ง ที่ได้รับการส่งเสริมทั้งสิ้น 44 แห่ง มีเงินลงทุนรวมประมาณ 10,281.72 ล้านบาท จำนวนคนงานประมาณ 18,195 คน กำลังการผลิต 337,116 แรงม้าที่ตั้งโรงงานกระจายไปยังภูมิภาคต่างๆ ของประเทศไทย ส่วนใหญ่อยู่ในภาคกลาง นอกนั้นจะตั้งอยู่ในภาคตะวันออก ภาคใต้ กรุงเทพ และปริมณฑล

มูลเหตุสำคัญที่บริษัทผู้ผลิตถุงมือยางจากต่างชาติ ได้ย้ายฐานการผลิตจากมาเลเซีย และอินโดนีเซีย มาลงทุนในประเทศไทย เนื่องจากค่าจ้างแรงงานที่ถูกกว่าและไทยยังเป็นผู้ผลิตน้ำยางรายใหญ่ของโลก ปัจจุบันมีผู้ผลิตถุงมือยางรายใหญ่ ได้แก่ บริษัท เซฟสกิน คอร์ปอเรชั่น จำกัด จากสหรัฐอเมริกา ผลิตถุงมือยางใช้ทางการแพทย์รายใหญ่ ได้ย้ายฐานการผลิตมาลงทุน

ในไทย บริษัท สยามเซมเพอเมด จำกัด เป็นผู้ผลิตถุงมือยางที่ใช้ทางการแพทย์โดยเป็นบริษัทร่วมลงทุนระหว่างไทยและออสเตรเลีย บริษัท แอนเซลล์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นการลงทุนของนักลงทุนจากออสเตรเลีย เป็นผู้ผลิตถุงมือยางประเภทที่ใช้ในอุตสาหกรรมและครัวเรือนรายใหญ่

3.1 โครงสร้างการผลิต

ประเภทการผลิต

การผลิตถุงมือยางแบ่งเป็น 2 ชนิด คือ ถุงมือยางชนิดมีแป้ง (Powdered) และไม่มีแป้ง (Non-Powdered) ซึ่งคุณสมบัติของถุงมือยางทั้ง 2 ชนิดแทบไม่มีความแตกต่างกัน โดยขึ้นอยู่กับความนิยมของผู้บริโภคถุงมือยางชนิดไม่มีแป้งจะใช้ในกลุ่มผู้ที่เกิดอาการแพ้เป็นส่วนใหญ่

สำหรับถุงมือยางที่ผลิตในประเทศไทยสามารถแบ่งออก ตามลักษณะการใช้งานได้ดังนี้

1. ถุงมือยางทางการแพทย์ (Medical Glove) ได้แก่ ถุงมือที่ใช้การผ่าตัด (Surgical Glove) ใช้สำหรับงานผ่าตัด มีลักษณะเนื้อบาง เหนียว มีความยาวถึงข้อศอก กรรมวิธีการฆ่าเชื้อโรค 100 % โดยเครื่องแกมมาเรย์ปกติจะใช้เพียงครั้งเดียวแล้วทิ้ง การบรรจุหีบห่อมีความปราณีต สะดวกเวลาแกะ ใช้เทคโนโลยีการผลิตค่อนข้างสูงเพราะต้องการถุงมือยางที่มีความสะอาดและคุณภาพสูงกับถุงมือยางชนิดที่ใช้ตรวจโรคทั่วไป (Examination Glove) ใช้ในงานตรวจโรคมีทั้งชนิดที่มีแป้งและชนิดปราศจากแป้ง (Non-Powdered or Powder-free) การผลิตต้องออกแบบให้เหมาะสมกับการใช้ คือออกแบบเพื่อให้ใส่ง่ายแกะห่อได้อย่างรวดเร็วถุงมือประเภทนี้ไม่มีข้างซ้ายขวา เป็นแบบ Ambi มีความบางกระชับมือสั้นแค่ข้อมือ ใช้ครั้งเดียวทิ้งโดยไม่มีการนำมา Recycle อีก เพื่อป้องกันเชื้อโรคแพร่กระจายและราคาจะต้องไม่แพง

2. ถุงมือที่ใช้ในครัวเรือน (Household Glove) ถุงมือจะมีขนาดใหญ่ แข็งแรงมีความทนทานต่อการใช้งานที่ต้องสัมผัสกับน้ำและผงซักฟอก สวมใส่สบาย นุ่มมือ มีอายุการใช้งานนาน การออกแบบและบรรจุหีบห่ออย่างปราณีต สวยงาม เพื่อดึงดูดความสนใจจากแม่บ้าน

3. ถุงมือยางที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม (Industrial Glove) ถุงมือจะมีขนาดใหญ่ มีความแข็งแรง ทนทานต่อการใช้งานในโรงงาน เช่น โรงงานฆ่าไก่ โรงงานผลิตผลไม้กระป๋อง อุตสาหกรรมเคมี อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ (เพื่อกันคลื่นไฟฟ้า) เป็นต้น สำหรับการบรรจุหีบห่อไม่จำเป็นต้องสวยงาม

อุตสาหกรรมถุงมือยาง เป็นอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปอีกประเภทหนึ่งที่ใช้ น้ำยางชั้นเป็นวัตถุดิบ จึงทำให้เกิดระบบการผลิตแบบครบวงจรธุรกิจ ในปี พ.ศ. 2537 สำนักคณะกรรมการอาหารและยา หรือ อย. ได้กำหนดถุงมือยางเป็นเครื่องมือทางการแพทย์ 2 ประเภท คือ

ถุงมือยางสำหรับการตรวจโรคและถุงมือยางสำหรับการศัลยกรรม ดังนั้นการผลิตและการส่งออกถุงมือยาง จึงต้องผ่านการตรวจสอบมาตรฐานของ อย. เพื่อให้สินค้าที่ผลิตได้มีคุณภาพมาตรฐาน และมีความปลอดภัยในการใช้

นอกจากนี้ถุงมือยาง ยังแบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ

1. ประเภทที่ผ่านการฆ่าเชื้อแล้ว (Sterilized) ใช้ในวงการแพทย์หรือทางวิทยาศาสตร์ที่ผลิตจากยางธรรมชาติ เนื่องจากการจับมือและทนทานกว่าและที่สำคัญที่สุดผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ต้องการความสะอาดและมีคุณภาพดี ดังนั้นจึง ต้องใช้เทคโนโลยีการผลิตค่อนข้างสูง
2. ประเภทที่ยังไม่ผ่านการฆ่าเชื้อ (Unsterilized) ใช้ในอุตสาหกรรม หรืองานในครัวเรือน เช่น สวมเพื่อล้างจาน ซักเสื้อผ้า ทำสวนครัว และใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมเคมี เพื่อป้องกันอันตรายจากสารเคมี ใช้ในโรงงานอิเล็กทรอนิกส์ เพื่อเป็นฉนวนไฟฟ้า

การศึกษาโครงสร้างการผลิตของอุตสาหกรรมถุงมือยางของประเทศไทยนั้น อาจศึกษาได้จากสัดส่วนการครองตลาด (MarketShare) ของบริษัทถุงมือยาง ซึ่งจำเป็นต้องใช้ข้อมูลทางการ เช่น ยอดขาย หรือปริมาณการจำหน่ายในประเทศแต่ด้วยข้อจำกัดด้านข้อมูลเหล่านี้ การศึกษาครั้งนี้ จึงใช้ข้อมูลการส่งออกมีประมาณร้อยละ 90 ของการผลิตถุงมือยาง ภายในประเทศทั้งหมด ส่วนที่เหลือจะเป็นการใช้ภายในประเทศ หรือประมาณร้อยละ 10 อาจกล่าวได้ว่าปริมาณการใช้ถุงมือยางในประเทศจะประกอบด้วยส่วนที่มีได้ส่งออกจำหน่ายต่างประเทศรวมกับปริมาณการนำเข้าจากต่างประเทศรายละเอียดตามตารางที่ 3.1 ประเทศไทยสามารถการผลิตถุงมือยางได้ทั้งสิ้นจำนวน 23,241.13 ล้านชิ้น ในปี พ.ศ. 2547 ลดลง จำนวน 807.88 ล้านชิ้น ทั้งนี้เนื่องจากว่ามีหลายบริษัทที่ลดกำลังการผลิตลงและบางบริษัทก็หยุดผลิต แต่ที่ปริมาณการผลิตไม่ลดลงมากนักนั้น เพราะในขณะนั้นหลายบริษัทลดกำลังการผลิตเพราะทนรับภาระการขาดทุนไม่ไหว บริษัทขนาดใหญ่ที่มีต้นทุนการผลิตที่ต่ำกว่าก็เพิ่มกำลังการผลิตให้มากขึ้น และบางบริษัทเริ่มวางแผนในการจะขยายกำลังการผลิตเพื่อรองรับ ความต้องการในส่วนนี้

ตารางที่ 3.1 โครงสร้างการผลิตและการใช้ถุงมือยางของไทย

(หน่วย: ล้านชิ้น)

| ปี พ.ศ. | ปริมาณการส่งออก | ปริมาณประมาณการผลิต (1) | ปริมาณการนำเข้า | ปริมาณใช้ในประเทศ (2) |
|------------|-----------------|----------------------------|-----------------|--------------------------|
| 2540 | 7,569.80 | 8,326.78 | 131.74 | 781.05 |
| 2541 | 10,955.96 | 12,051.56 | 249.24 | 1,203.42 |
| 2542 | 10,883.40 | 11,971.74 | 83.80 | 1,021.53 |
| 2543 | 13,945.38 | 15,339.92 | 124.62 | 1,336.67 |
| 2544 | 15,190.14 | 16,709.15 | 98.00 | 1,436.52 |
| 2545 | 18,877.02 | 20,764.72 | 82.66 | 1,760.46 |
| 2546 | 21,862.74 | 24,049.01 | 91.17 | 2,061.72 |
| 2547 | 21,132.18 | 23,241.13 | 212.52 | 2,162.13 |

หมายเหตุ (1) ปริมาณการส่งออก บวกประมาณการร้อยละ 10 ของมูลค่าการส่งออก

(2) ปริมาณการนำเข้า บวกประมาณการร้อยละ 10 ของมูลค่าการส่งออก

ที่มา : กรมเจรจาการค้า กระทรวงพาณิชย์

3.1.1 ปัจจัยการผลิต

ปัจจัยการผลิตหรือวัตถุดิบที่สำคัญในการผลิตถุงมือยางได้แก่ ไซยางชั้นและเคมีภัณฑ์ วิธีการผลิตถุงมือยางแต่ละประเภทจะคล้ายคลึงกัน แต่จะแตกต่างกันในบางขั้นตอนและรายละเอียดของการผลิต เช่น จำนวนครั้งที่จุ่มน้ำยาง เพื่อให้เกิดความหนาบางตามต้องการ การทำให้ถุงมือยางสวมใส่สบายจะใช้วิธีการพ่นปุ๋ยฝ้ายเข้าในค้ำนิน (เหมาะสำหรับใช้ในงานบ้าน) หรือการนำเชื้อถุงมือยาง(โดยรังสีแกมมา) สำหรับถุงมือยางที่ใช้ทางการแพทย์ เป็นต้น ส่วนใหญ่จะผลิตตามใบสั่งของลูกค้าต่างประเทศ โดยทั่วไปโรงงานผลิตถุงมือยางจะมีโรงงานผลิตน้ำยางชั้นเป็นของตนเอง หรือตั้งใกล้บริเวณที่มีการผลิตน้ำยางชั้น โดยการนำน้ำยางสดที่กรีดยากัดค้ำนินยางพารามาผ่านเครื่องแยกน้ำและเนื้อยางออกจากกัน โดยปกติน้ำยางสดที่รับซื้อจากชาวสวนจะมีเนื้อยางประมาณร้อยละ 30-40 ต้องนำมาแยกน้ำออกให้มีเนื้อยาง ประมาณร้อยละ 60 ซึ่งเป็นระดับความเข้มข้นที่เหมาะสมสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมการผลิตน้ำยางชั้นใช้เทคโนโลยีไม่ซับซ้อน ผู้ประ

กอบการสามารถซื้อเครื่องปั่นแยกน้ำยางจากต่างประเทศ เช่น สหรัฐอเมริกา ได้หวั่น สวีเดน อังกฤษ เป็นต้น จุดสำคัญอยู่ที่เทคนิคการควบคุมคุณสมบัติของน้ำยาง

สำหรับขั้นตอนการผลิตน้ำยางชั้นลำดับได้ดังนี้

1. นำน้ำยางสดที่รับซื้อจากชาวสวนไปเทลงในบ่อที่มีฝาปิดมิดชิด เติมสารเคมี เพื่อปรับสภาพน้ำยางชั้นให้เหมาะสมที่จะเข้าเครื่องปั่นน้ำยางชั้น
2. ผ่านน้ำยางสดเข้าในเครื่องปั่น เครื่องจะแยกส่วนที่เป็นน้ำยางชั้นไปเก็บไว้ในแทงก์ และส่วนที่เป็นน้ำและเศษยางไปพักไว้ในบ่อต่างหาก
3. ปรับสภาพน้ำยางชั้นให้มีส่วนประกอบของเนื้อยางร้อยละ 60 นอกจากนั้นจะเติมสารเคมีต่างๆ ให้น้ำยางชั้นมีคุณสมบัติตามความต้องการของลูกค้า ในกระบวนการผลิตถุงมือยางส่วนใหญ่ จะใช้น้ำยางธรรมชาติเป็นวัตถุดิบ จากนั้นจะเติมสารเคมีลงไป ในน้ำยาง เพื่อให้อยู่ในสภาพที่เหมาะสมที่จะทำการขึ้นรูปเป็นถุงมือยางปกติ จะใช้วิธีการจุ่มในสารช่วยน้ำยางจับตัว (Coagulant Dipping) กล่าวคือใช้พิมพ์ที่ทำจากโลหะพลาสติก หรือ เซรามิกที่ล้างสะอาดแล้วจุ่มลงในสารละลาย ช่วยน้ำยางจับตัว (โดยทั่วไปใช้ CaCl_2 หรือ $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$) ยกพิมพ์ขึ้นและรอให้แห้งหมาด ๆ จะเกิดฟิล์มบางของสารเคมีที่ช่วยให้ น้ำยางจับตัวเกาะอยู่ที่พิมพ์ จากนั้นนำพิมพ์นี้ไปจุ่มในน้ำยางผสมสารเคมี ยกพิมพ์ขึ้นช้าๆ ฟิล์มยางจะเคลือบพิมพ์ นำไปอบแห้งและทำให้คงรูปจะได้ผลิตภัณฑ์ถุงมือยางสำเร็จรูป

3.1.2 ต้นทุนการผลิต

วัตถุดิบในการผลิตถุงมือยางที่สำคัญ ได้แก่ น้ำยางชั้น และมีสัดส่วนที่ใช้ในการผลิต อัตราร้อยละ 90-95 ของน้ำหนักผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ส่วนอีกร้อยละ 5 จะเป็นสารเคมีที่ผสมเพื่อช่วยรักษาสภาพน้ำยางชั้น แป้งเคมีและยางสังเคราะห์ที่จะทำให้ถุงมือยางมีคุณภาพได้ตามต้องการ โดยมีโครงสร้างต้นทุนการผลิต ดังนี้

1. วัตถุดิบ ประมาณร้อยละ 26.7 ได้แก่ น้ำยางชั้น (Concentrated Latex) เป็นส่วนประกอบที่สำคัญ มีลักษณะพิเศษเฉพาะคือไม่สามารถใช้ยางชนิดอื่นทดแทนได้ ซึ่งเป็นข้อได้เปรียบประการสำคัญสำหรับประเทศผู้ผลิตยางธรรมชาติ

2. เคมีภัณฑ์ ประมาณร้อยละ 15-21 สารเคมีต่างๆ ที่ผสมลงไป ได้แก่ สารที่ช่วยในการรักษาสภาพน้ำยางกำมะถัน สารช่วยเร่งปฏิกิริยา สารป้องกันยางเสื่อม และอาจมีสารช่วยเพิ่มความหนืด ถ้าจำเป็นซึ่งสัดส่วนต้นทุนของสารเคมีของกิจการขนาดเล็กและขนาดใหญ่ จะแตก

ต่างกันค่อนข้างมากเพราะกิจการขนาดใหญ่จะสามารถจัดซื้อสารเคมีในคราวละจำนวนมากได้ และซื้อโดยตรงจากผู้ผลิตจากต่างประเทศทำให้ ต้นทุนลดลง

3. เงินเดือนและค่าจ้างหรือแรงงาน ประมาณร้อยละ 11.7 ของต้นทุนเป็นส่วนของแรงงาน ซึ่งถือเป็นส่วนที่สำคัญที่สุด ขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพและการตรวจดูรูรั่วและการบรรจุหีบห่อแรงงานในส่วนนี้ไม่จำเป็นต้องใช้แรงงานที่มีความรู้สูงหรือค่อนข้างสูง

4. ต้นทุนอื่น ๆ ได้แก่ ค่าพลังงาน (ร้อยละ 15-19) ค่าใช้จ่ายสำนักงาน (ร้อยละ 12-20) และ อื่นๆ เช่น ค่าดอกเบี้ย ค่าซ่อมแซม ค่าดำเนินการด้านการตลาด ต้นทุนที่เกิดจากสินค้าถูกตีกลับ (ร้อยละ 3-8)

สัดส่วนต้นทุนน้ำยางชั้นจะขึ้นอยู่กับราคาร้านยางชั้นในตลาด ที่นำมาทำเป็นวัตถุดิบสำเร็จรูปในการผลิตถุงมือยาง หรือ น้ำยางชั้นนั่นเอง ทั้งนี้หากผู้ประกอบการมีโรงงานผลิตน้ำยางชั้นเป็นของตนเองก็จะมีต้นทุนในส่วนนี้ลดลง ประกอบกับสามารถควบคุมคุณภาพของน้ำยางชั้นที่ผลิตให้ตรงตามมาตรฐานของวัตถุดิบที่ใช้ด้วย

ในส่วน of ต้นทุนสารเคมีสำหรับกิจการขนาดเล็กและใหญ่จะต่างกันค่อนข้างมาก อาจเนื่องจากกิจการขนาดใหญ่สามารถจัดซื้อสารเคมีคราวละมาก ๆ โดยตรงจากผู้ผลิตทำให้ต้นทุนการซื้อถูกลงในขั้นตอนการผลิตตอนต้นจะใช้เครื่องจักรเป็นหลัก กล่าวคือการบวนการจุ่มโมลด์ลงในน้ำยางและอบแห้ง จะกระทำโดยเครื่องจักรซึ่งจะเดินเครื่องตลอด 24 ชั่วโมง มีพนักงานคุมเครื่อง 1 คนและมีคนงานคอยดึงถุงมือ ออกจากแบบพิมพ์เครื่องละ 2-6 คน ขึ้นอยู่กับชนิดของเครื่องจักร บางแห่ง ก็ใช้เครื่องอัตโนมัติทั้งหมดโดย ใช้น้ำฉีดถุงมือออกจากแบบพิมพ์ อย่งไรก็ดี กระบวนการผลิตถุงมือยาง ก็มีได้ซับซ้อนเท่าใดนักความยุ่งยากจะอยู่ที่การผสมน้ำยางเพื่อให้ได้ถุงมือยางที่มีคุณภาพตาม ที่ต้องการและการออกแบบเครื่องจักร การผลิตให้เหมาะสมกับน้ำยางชั้น (น้ำยางชั้นมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอขึ้นอยู่กับฤดูกาลเก็บ) ทั้งนี้เพราะคุณภาพสินค้าเป็นปัจจัยที่สำคัญของอุตสาหกรรมนี้

อาจกล่าวได้ว่า อุตสาหกรรมถุงมือยางจัดได้ว่าเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานค่อนข้างมาก ซึ่งขั้นตอนที่ใช้แรงงานมากที่สุดคือ การตรวจคุณภาพถุงมือ ตรวจดูรูรั่ว จะใช้คนงานประมาณ 1 ใน 3 ของคนงาน ทั้งหมดในโรงงาน การเช็คหรือการตรวจสอบ จะใช้วิธีการฉีดลมเข้าไปในถุงมือ เนื่องจากในการผลิตถุงมือ แต่ละล็อตคุณภาพถุงมือยางจะขึ้นอยู่กับคุณภาพของน้ำยางชั้น ซึ่งถ้าควบคุมไม่ได้ จะเกิดปัญหาแก่ถุงมือยางได้ง่าย ดังนั้น จึงต้องมีการสุ่มถุงมือยางมาตรวจสอบตลอดเวลา ถ้าพบถุงมือรั่วมาก ก็จำเป็นต้องเช็คถุงมือทุกชิ้น บางครั้งจำเป็นต้องเช็คด้วยการฉีดน้ำเข้าไปหารูรั่ว ขั้นตอนการนับจำนวนและบรรจุถุงมือลงกล่อง จะใช้แรงงานประมาณ 1 ใน 3 ของคนงานทั้งหมด

3.1.3 เทคโนโลยีการผลิต

เทคโนโลยีการผลิตถุงมือยางและถุงยางอนามัยมีความคล้ายคลึงกันมาก เพราะเป็นกระบวนการแบบจุ่ม (Dipping) เช่นเดียวกัน อีกทั้งโครงสร้างวัตถุดิบและต้นทุนก็ไม่แตกต่างกันมากนัก กล่าวคือ มีกรรมวิธีการผลิตที่ไม่มีความซับซ้อนเท่าใดนัก กระบวนการผลิตส่วนใหญ่จะเป็นแบบอัตโนมัติองค์ประกอบของเครื่องจักรไม่ซับซ้อน ความยุ่งยากจะอยู่ที่การผสมน้ำยาง (ทั้งน้ำยางข้นและยางสังเคราะห์) กับสารเคมีเพื่อให้ได้ถุงมือยางที่มีคุณภาพที่ต้องการและการออกแบบเครื่องจักรให้เหมาะสมกับน้ำยางข้น (เพราะน้ำยางข้นมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับฤดูกาลและแหล่งปลูกที่จัดเก็บ)

ในปัจจุบันอุตสาหกรรมการผลิตถุงมือยางเป็นอุตสาหกรรมที่ได้รับความสนใจจากนักลงทุนทั่วไป ทั้งในและต่างประเทศ เนื่องจากความต้องการในตลาดโลกเพิ่มขึ้นเรื่อย ๆ ประกอบกับเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เงินลงทุนต่ำ และใช้เทคโนโลยีที่ไม่สูงนัก การผลิตถุงมือยางโดยทั่วไป มีเทคโนโลยีการผลิต 2 ลักษณะ คือ

1. วิธีแบบจุ่มในน้ำยางข้นโดยตรง (Dipping) จะใช้ความร้อนเป็นตัวทำให้น้ำยางข้นติดโมลด์ เป็นเทคนิคที่บริษัทแอนเชลล์ของออสเตรเลียและบริษัทของสหรัฐอเมริกาและยุโรปใช้ แต่รูปร่างของถุงมือยางจะไม่สวย โดยเฉพาะบริเวณง่ามนิ้ว แต่มีความนิ่มและแข็งแรง ไม่รั่วและไม่ฉีกขาดง่าย วิธีนี้จะผลิตได้เร็วและได้ผลผลิตคราวละมาก ๆ

2. วิธี Coagulant dip คือการนำโมลด์ไปจุ่มลงในสารช่วยให้จับน้ำยางก่อนแล้วจึงจุ่มในน้ำยางข้นถุงมือยางที่ได้จะเรียบสวยงาม แต่เกิดรอยรั่วตรงบริเวณง่ามนิ้วได้ง่าย เทคโนโลยีที่ใช้กับเครื่องจักรของจีนและไต้หวัน

สำหรับผู้ประกอบการที่เป็นบริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ เช่น บริษัทแอนเชลล์ จำกัด จะมีการค้นคิด และพัฒนา เทคโนโลยีด้านผสมน้ำยางออกแบบและปรับปรุงเครื่องจักรสำหรับการผลิตเอง จะใช้เทคโนโลยีการผลิต แบบที่ 1 หรือ Dipping หรือแบบจุ่มในน้ำยางโดยตรง โดยมีฝ่ายวิจัยและพัฒนาบุคลากรประจำห้องทดลอง มีความเชี่ยวชาญและประสบการณ์ในเรื่องเคมียาง โดยเฉพาะมีการค้นคว้าปรับปรุงสูตรผสมยางเป็น ของตนเองนอกจากนี้บริษัทยังมีสาขาการผลิตอยู่ในประเทศมาเลเซีย และศรีลังกา ซึ่งมีการพัฒนาเทคนิคการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ มีการถ่ายโอนเทคโนโลยีการผลิต ทำให้โรงงานสามารถพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตและสามารถแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นได้รวดเร็วและคล่องตัว

ในส่วนของผู้ประกอบการขนาดเล็กและขนาดกลาง การผลิตจะใช้เทคโนโลยีการผลิตวิธีที่ 2 หรือ วิธี Coagulant dip และเน้นการผลิตถุงมือชนิดที่ใช้ในการตรวจโรค ซึ่งเทคโนโลยีการผลิตและสูตรการผสมน้ำยางจะมาพร้อมกับเครื่องจักร มักมีปัญหากับการควบคุมคุณภาพ แต่มีต้นทุน

ทุนการผลิตต่ำกว่าวิธีแรกในส่วนของผู้ลงทุนส่วนใหญ่เป็นผู้ลงทุนชาวไทย หรือร่วมลงทุนกับต่างชาติ เช่น ไต้หวัน จะใช้เครื่องจักรในการผลิตจากไต้หวัน เนื่องจากมีราคาถูก สำหรับส่วนสูตรผสมน้ำยางจะได้ จากสถาบันวิจัยยางหรือซื้อสูตรสำเร็จจากต่างประเทศ เช่น อังกฤษ ด้านเทคนิคจะมีที่ปรึกษาจากจีน และไต้หวัน ในระยะแรกของการผลิตผู้ประกอบการเหล่านี้จะประสบปัญหาเรื่องสูตรผสมน้ำยางอย่างมาก สินค้าที่ผลิตได้มีคุณภาพไม่คงที่ดูมือง่าย ดังนั้น จึงต้องใช้เวลาในการปรับตัว เพื่อให้การผลิตที่ได้มาตรฐานของผู้นำเข้าต่างประเทศ ส่วนเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตผู้ประกอบการบางแห่งสามารถผลิตเครื่องจักรสำหรับผลิตดูมือง่ายได้ โดยซื้อชิ้นส่วนจากทั้งในและต่างประเทศช่วยให้ลดต้นทุนได้อีกส่วนหนึ่ง สำหรับเครื่องจักรที่ประกอบได้เอง จะมีต้นทุนเครื่องละประมาณ 5 ล้านบาท ขณะที่ต้นทุนเครื่องจักรนำเข้าประมาณ เครื่องละ 10 ล้านบาท

3.2 สถานการณ์ตลาดภายในประเทศ

ก่อนปี พ.ศ. 2528 การตลาดภายในประเทศส่วนใหญ่ เป็นการจำหน่ายเฉพาะดูมือง่ายที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมและครัวเรือนเท่านั้น โรงงานที่ผลิตส่วนใหญ่เป็นโรงงานขนาดเล็ก คุณภาพดูมือง่ายยังไม่เป็นที่ยอมรับจากต่างประเทศ จึงไม่สามารถผลิตเพื่อการส่งออกได้ หลังจากปี พ.ศ. 2529 เป็นต้นมา ตลาดดูมือง่ายของไทยส่วนใหญ่จะเป็นตลาดต่างประเทศ เนื่องจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน กำหนดเงื่อนไขที่เน้นให้ผู้ลงทุนการผลิตเพื่อการส่งออกมากขึ้น ซึ่งจะช่วยลดการแข่งขันภายในประเทศให้มัน้อยลง

โครงสร้างตลาดของตลาดดูมือง่ายในประเทศมีขนาดเล็ก เมื่อเปรียบเทียบกับตลาดต่างประเทศจะมีลักษณะเป็นแบบผู้ซื้อน้อยราย กล่าวคือผู้ซื้อที่มีน้อยขณะที่ผู้ขายหรือผู้ผลิตมีมากมาย ทำให้ผู้ซื้อมีอำนาจในการต่อรอง การกำหนดราคาและเงื่อนไขในการซื้อขายได้ ส่วนใหญ่จะเน้นด้านการแพทย์โดยการประมูลขายให้แก่ โรงพยาบาลและสถานพยาบาล หรือคลินิกและใช้ในบางอุตสาหกรรมเท่านั้น เช่น อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมอาหารแปรรูปและอุตสาหกรรมการผลิตยา) อย่างไรก็ตามประเทศไทยยังมีการนำเข้าดูมือง่ายจากต่างประเทศเข้ามาจำหน่าย ทำให้ผู้ประกอบการจะต้องแข่งขันทั้งจากผู้ประกอบการภายในประเทศและจากต่างประเทศโดยเฉพาะการนำเข้าจากมาเลเซีย ซึ่งแต่เดิมประเทศไทยยังไม่มีกำหนดมาตรฐานของดูมือง่ายให้ชัดเจนเหมือนผลิตภัณฑ์สินค้าอื่น ต่อมาในปี พ.ศ. 2534 สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ได้กำหนดมาตรฐานดูมือง่าย สำหรับศัลยกรรม (มอก. 538-2534) และดูมือง่ายสำหรับตรวจโรค (มอก.1056-2534) สำหรับสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา กระทรวงสาธารณสุขได้กำหนดให้ดูมือง่ายทางการแพทย์เป็นสินค้าในข่ายเครื่องมือแพทย์ ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเกี่ยวกับมาตรฐานการผลิตและการนำเข้า จำนวน 2 ฉบับ คือ

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 13 พ.ศ. 2537 เรื่อง ถุงมือยางสำหรับการตรวจโรคและประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 14 พ.ศ. 2537 เรื่อง ถุงมือยางสำหรับการศัลยกรรม แต่สำหรับในบางประเทศ จะมีกำหนดมาตรฐานของถุงมือยางไว้ในมาตรฐานกำหนดของแต่ละประเทศ ดังนั้นผู้ส่งออกจะต้องปฏิบัติตามมาตรฐานกำหนดเหล่านั้น โดยเคร่งครัด ในส่วนของสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้กำหนดมาตรฐานถุงมือยางสำหรับศัลยกรรม (มอก.538-2534) และถุงมือยางสำหรับตรวจโรค (มอก.1056-2534) สำหรับมาตรฐานถุงมือยางทางการแพทย์

ในอดีตปริมาณการใช้ถุงมือยางทางการแพทย์ ในครัวเรือนและในโรงงานอุตสาหกรรมเป็นถุงมือยางที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ แต่ในปัจจุบันแนวโน้มการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศมีอัตราเพิ่มขึ้น จะเห็นได้จากตัวเลขการนำเข้าถุงมือยางจากต่างประเทศมีแนวโน้มลดลงตามลำดับ

จากตารางที่ 3.2 ประเทศไทยแม้ว่าจะผู้ผลิตถุงมือยางอันดับต้น ๆ ของโลกแต่ก็เป็นการผลิต เพื่อการส่งออกเป็นหลัก ดังนั้นปริมาณถุงมือยางที่ใช้ภายในประเทศจึงไม่เพียงพอ ต้องนำเข้าจากต่างประเทศ โดยมีมูลค่าการนำเข้า ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2540 – 2547 จำนวน 519.25, 545.26, 340.80, 385.05, 430.59, 352.86, 372.13 และ 489.47 ล้านบาท ตามลำดับ โดยที่ประเทศไทยนำเข้าถุงมือยางในลำดับต้น ๆ ได้แก่ มาเลเซีย สหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น และ สิงคโปร์ สำหรับประเทศมาเลเซีย ยังคงครองส่วนแบ่งตลาดการนำเข้าถุงมือยางของไทยเป็นอันดับหนึ่งและในสัดส่วนที่สูงมาโดยตลอด เช่น ปี พ.ศ. 2540 ยอดการนำเข้าถุงมือยาง จำนวน 425.32 ล้านบาท หรือร้อยละ 81.9 ปี และ พ.ศ. 2541 มียอดนำเข้า จำนวน 449.92 ล้านบาท หรือร้อยละ 82.5 ปัจจุบันการนำเข้าของไทย มีการนำเข้าจากประเทศอินเดีย จีน มากขึ้น โดยที่ปี พ.ศ. 2547 ยอดการนำเข้าจากประเทศมาเลเซีย ได้ลดลงเหลือมูลค่าการนำเข้าเพียง 349.62 ล้านบาท หรือร้อยละ 71.4 รองลงมาได้แก่ อินเดีย ญี่ปุ่น และจีน มีมูลค่าการนำเข้า จำนวน 36.06, 20.78 และ 18.61 ล้านบาท หรือ ร้อยละ 7.4, 4.2 และ 3.8 ตามลำดับ ซึ่งส่วนใหญ่จะเป็นถุงมือยางประเภทใช้ในการตรวจโรงทั่วไป (Examination Glove) ส่วนการนำเข้าถุงมือยางที่ใช้ในการผ่าตัดศัลยกรรม (Surgical Glove) มีมูลค่าน้อยมาก โดยที่ปี พ.ศ. 2547 มีมูลค่ารวม เพียง 28.67 ล้านบาท ในขณะที่ ปี พ.ศ. 2544 – 2546 มีมูลค่า 16.34, 22.88 และ 34.77 ล้านบาท ตามลำดับ

ในช่วง 3-4 ปี ที่ผ่านมายอดการนำเข้าถุงมือยางจากผู้ผลิตถุงมือยางของไทยที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจาก BOI มีค่าการนำเข้าอยู่ในลำดับต้น ๆ ของยอดการนำเข้าถุงมือยางทั้งหมด ทั้งนี้เนื่องจากตลาดโลกมีการแข่งขันกันรุนแรงระดับราคาโดยทั่วไปลดลงและต้นทุนการผลิตสูงขึ้น ทำให้ผู้ผลิตเลือกที่จะส่งออกสู่ประเทศไทยมากขึ้น ทั้งนี้เพื่อลดต้นทุนในการขนส่งสินค้า ทำให้ราคาสินค้าสามารถแข่งขันกับการผู้ส่งออกจากประเทศอื่น ๆ ได้ ซึ่งหากราคากถุงมือยาง

ตารางที่ 3.2 มูลค่าการนำเข้าถูงมือยางของไทยจากประเทศผู้ส่งออกที่สำคัญ 10 อันดับแรกรวมทั้ง
ประเทศไทย ระหว่างปี พ.ศ. 2540 ถึง พ.ศ. 2547

(หน่วย : ล้านบาท)

| ประเทศ/ปี | 2540 | 2541 | 2542 | 2543 | 2544 | 2545 | 2546 | 2547 |
|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| 1. มาเลเซีย | 425.32 (81.9) | 449.92 (82.5) | 234.01 (68.7) | 230.40 (54.3) | 233.61 (54.3) | 223.82 (63.4) | 251.75 (67.7) | 349.62 (71.4) |
| 2. อินเดีย | n/a (0) | .12 (0) | .25 (0.0) | 1.07 (0.28) | .14 (0) | 1.31 (0.4) | 14.33 (3.9) | 36.06 (7.4) |
| 3. ญี่ปุ่น | 18.53 (3.6) | 21.84 (4.0) | 22.58 (6.6) | 24.94 (6.5) | 53.81 (12.5) | 15.69 (4.4) | 14.93 (4.0) | 20.78 (4.2) |
| 4. จีน | n/a (0) | .82 (0.2) | 1.55 (0.5) | 16.70 (4.3) | 9.73 (2.3) | 8.44 (2.4) | 14.67 (3.9) | 18.61 (3.8) |
| 5. ไทย | n/a (0) | n/a (0) | .31 (0.1) | 1.79 (0.46) | 23.97 (5.6) | 10.32 (2.9) | 6.16 (1.7) | 13.35 (2.7) |
| 6. สิงคโปร์ | 7.38 (1.4) | 6.39 (1.2) | 5.17 (1.5) | 5.37 (1.4) | 2.86 (0.7) | 5.53 (1.6) | 6.43 (1.7) | 9.34 (1.9) |
| 7. สหรัฐอเมริกา | 51.21 (9.9) | 51.97 (9.5) | 50.78 (14.9) | 38.19 (9.9) | 50.03 (11.6) | 54.76 (15.5) | 26.23 (7.0) | 8.59 (1.8) |
| 8. ไต้หวัน | 4.95 (1.0) | 5.95 (1.1) | 15.58 (4.6) | 28.92 (7.5) | 14.30 (3.3) | 6.87 (1.9) | 10.54 (2.8) | 8.05 (1.6) |
| 9.ฮ่องกง | 4.40 (0.8) | 3.54 (0.6) | 5.44 (1.6) | 5.29 (1.4) | 6.11 (1.4) | 4.21 (1.2) | 6.11 (1.6) | 7.02 (1.4) |
| 10. เม็กซิโก | n/a (0) | n/a (0) | .414 (0.1) | .27 (0.07) | 3.62 (0.8) | 4.77 (1.4) | 6.27 (1.7) | 4.22 (0.9) |
| 11. อื่น | 7.46 (1.4) | 4.71 (0.9) | 4.74 (1.4) | 35.24 (9.2) | 32.41 (7.5) | 17.14 (4.9) | 14.71 (4.0) | 13.83 (2.8) |
| 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 : ตัวเลขในวงเล็บมีค่าเป็นร้อยละเทียบกับการเปลี่ยนแปลงมูลค่าการนำเข้าทั้งหมด

ที่มา : กรมส่งเสริมการส่งออก กระทรวงพาณิชย์

ในตลาดต่างประเทศปรับตัวสูงขึ้น ผู้ผลิตกลุ่มนี้ก็จะกลับไปเน้นการส่งออกเป็นหลักเพื่อประโยชน์ทางด้านภาษี นอกจากนี้กลุ่มของผู้ผลิตถุงมือยางที่ไม่รับการส่งเสริมจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน มีต้นทุนที่สูงกว่าในยุคที่ต้นทุนน้ำยางขึ้นสูงขึ้นไป และราคาเชื้อเพลิงขยับตัวสูงขึ้นทำให้ผู้ผลิตต้องมีการปรับตัวกันขนานใหญ่ ทั้งด้านการตลาดและการพยายามลดต้นทุนการผลิต ด้วยการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตขึ้นมาเองรวมทั้งการหาแหล่งพลังงานทดแทนอื่นๆ เพื่อให้ต้นทุนต่ำที่สุดเพื่อจะได้แข่งขันกับตลาดได้ และสามารถรักษาลูกค้าของตัวเองไว้ให้ได้ ซึ่งก็มีบางรายที่ไม่สามารถปรับตัวได้ทันทำให้ต้องหยุดการผลิตไป ผู้บริโภคภายในประเทศจึงต้องนำเข้าจากผู้ประกอบการ ที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจาก BOI มากขึ้น

3.3 สถานการณ์ตลาดโลก

ตามนโยบายของคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่มีข้อกำหนดการส่งเสริมการลงทุนเพื่อการส่งออก ประมาณว่าการผลิตเพื่อการส่งออกมีอัตราร้อยละ 90 ของการผลิตทั้งหมด เป็นของผู้ประกอบการรายใหญ่และเป็นการลงทุนของบริษัทข้ามชาติที่เข้ามาลงทุนหรือร่วมลงทุน ประกอบด้วย บริษัท สยาม เซมเพอร์เมค จำกัด บริษัท เซฟสกินคอร์ปอเรชั่น จำกัด บริษัท เซฟสกินเมคคิคอล แอนด์ โซแอนทิฟก (ประเทศไทย) จำกัด บริษัท ไฮเคร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด บริษัท ท็อปโกลฟ เมคคิคอล จำกัด บริษัท แอนเซลล์ (ประเทศไทย) จำกัด บริษัท ชันไทยอุตสาหกรรมถุงมือยาง จำกัด (มหาชน) ประมาณว่ามีกำลังการผลิตรวมสูงกว่าร้อยละ 80 ของกำลังการผลิตทั้งหมด โดยมีเครือข่ายด้านการตลาดกว้างขวางและมีตราสินค้าที่มีชื่อเสียงเป็นที่ยอมรับในตลาดต่างประเทศ ทั้งในสหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรป สินค้าและกระบวนการผลิตจะได้รับการรับรองคุณภาพและมาตรฐานจากองค์กรนานาชาติที่มีชื่อเสียงและสามารถพัฒนาเทคโนโลยีในการผลิตให้สามารถรองรับการแข่งขันในตลาดได้ ทั้งในด้านต้นทุนและด้านมาตรฐานสินค้า

สำหรับผู้ประกอบการที่เจ้าของเป็นคนไทยส่วนใหญ่จะมีโรงงานขนาดเล็กและขนาดกลางและเป็นการผลิตเพื่อการส่งออก โดยผ่านนายหน้าจากต่างประเทศและจะเป็นการรับจ้างผลิตตามในสั่งของลูกค้า นั่นคือ ตรายผลิตสินค้า และมาตรฐานสินค้าลูกค้าต่างประเทศจะเป็นผู้กำหนดรวมทั้งราคาสินค้าก็จะถูกต่อรองจากลูกค้า ประกอบกับจะต้องมีความเสี่ยงต่อราคาและคุณภาพของวัตถุดิบที่ไม่แน่นอน ไม่สามารถแข่งขันกับกลุ่มของผู้ประกอบการที่ส่วนใหญ่จะมีโรงงานผลิตน้ำยางขึ้นเป็นของตนเองและสามารถควบคุมราคาและคุณภาพได้ตั้งแต่ต้นการผลิต

ตามตารางที่ 3.3 มูลค่าตลาดการนำเข้าถุงมือยางของโลก ในช่วงปี พ.ศ. 2540 -2547 มีจำนวน 1,957.42, 2,143.17, 2,148.06, 2,150.43, 2,194.15, 2,254.78, 2,568.75 และ 2,742.04 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยที่ ปี พ.ศ. 2547 มีมูลค่าการนำเข้าเพิ่มขึ้นจากปี พ.ศ. 2540 จำนวน 784.62

ตารางที่ 3.3 มูลค่าการนำเข้าถูงมือยางของโลกของประเทศผู้นำเข้าที่สำคัญ 10 อันดับแรก
ระหว่างปี พ.ศ. 2540 ถึง พ.ศ. 2547

(หน่วย : ล้านเหรียญสหรัฐ)

| ประเทศ | 2540 | 2541 | 2542 | 2543 | 2544 | 2545 | 2546 | 2547 |
|-----------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|
| 1.สหรัฐ | 891.81 (45.6) | 1,023.70 (47.8) | 896.68 (41.7) | 913.83 (42.5) | 905.89 (41.3) | 914.03 (41.0) | 1,040.00 (40.5) | 1,043.60 (38.1) |
| 2.อังกฤษ | 141.52 (7.2) | 131.21 (6.1) | 140.83 (6.6) | 134.68 (6.3) | 124.00 (5.7) | 134.29 (6.0) | 159.35 (6.2) | 185.18 (6.8) |
| 3.เยอรมัน | 168.83 (8.6) | 174.96 (8.2) | 146.56 (6.8) | 134.14 (6.2) | 144.17 (6.6) | 153.40 (6.8) | 186.2 (7.2) | 183.51 (6.7) |
| 4.อิตาลี | 105.49 (5.4) | 112.71 (5.3) | 103.04 (4.8) | 100.82 (4.7) | 102.15 (4.7) | 105.71 (4.7) | 117.79 (4.6) | 134.65 (4.9) |
| 5.ญี่ปุ่น | 72.41 (3.7) | 71.13 (3.3) | 80.89 (3.3) | 104.40 (4.9) | 103.19 (4.7) | 99.53 (4.4) | 115.97 (4.5) | 133.14 (4.9) |
| 6.ฝรั่งเศส | 81.33 (4.2) | 86.41 (4.0) | 91.49 (4.3) | 88.93 (4.1) | 84.70 (3.9) | 93.55 (4.1) | 108.71 (4.2) | 109.40 (4.0) |
| 7.สเปน | 43.79 (2.2) | 52.14 (2.4) | 39.89 (1.9) | 44.05 (2.0) | 49.42 (2.3) | 53.00 (2.4) | 66.62 (2.6) | 72.71 (2.7) |
| 8.แคนาดา | 43.79 (2.2) | 45.46 (2.1) | 49.73 (2.3) | 47.68 (2.2) | 50.47 (2.3) | 52.94 (2.3) | 55.55 (2.2) | 67.38 (2.5) |
| 9.เบลเยียม | n/a (0) | n/a (0) | 67.87 (3.2) | 63.93 (3.0) | 62.93 (2.9) | 66.46 (2.9) | 59.40 (2.3) | 63.10 (2.3) |
| 10.เนเธอร์แลนด์ | 45.97 (2.3) | 57.93 (2.7) | 51.92 (2.4) | 47.50 (2.2) | 54.21 (2.5) | 58.12 (2.6) | 50.57 (2.0) | 62.86 (2.3) |
| 11.อื่นๆ | 362.48 (18.5) | 387.52 (18.1) | 479.16 (22.3) | 470.47 (21.9) | 513.02 (23.4) | 513.75 (22.8) | 608.51 (23.7) | 686.51 (25.0) |
| รวม | 1,957.42 (100) | 2,143.17 (100) | 2,148.06 (100) | 2,150.43 (100) | 2,194.15 (100) | 2,254.78 (100) | 2,568.75 (100) | 2,742.04 (100) |

หมายเหตุ : ตัวเลขในวงเล็บมีค่าเป็นร้อยละเทียบกับการเปลี่ยนแปลงมูลค่าการนำเข้าทั้งหมด

ที่มา : Global trade atlas

ล้านเหรียญสหรัฐหรือเพิ่มขึ้นร้อยละ 40 ตลาดนำเข้าถั่วมืออย่างที่สำคัญของโลก ได้แก่ สหรัฐอเมริกาและสหภาพยุโรป ซึ่งสหรัฐอเมริการองตำแหน่งผู้นำนำเข้าถั่วมืออย่างที่มีมูลค่าการนำเข้าสูงสุดมาโดยตลอด และนี่ก็เป็นอีกปัจจัยหนึ่งที่ทำให้ผู้ส่งออกจากประเทศต่าง ๆ พยายามที่ส่งออกไปยังสหรัฐอเมริกา เพื่อรักษาส่วนแบ่งตลาดทำให้การแข่งขันรุนแรงมาโดยตลอด โดยมูลค่าการนำเข้าของสหรัฐอเมริกา ปี พ.ศ. 2540-2547 มีมูลค่า จำนวน 891.81, 1,023.70, 896.68, 913.83, 905.89, 914.03, 1,040.00 และ 1,043.60 ล้านดอลลาร์สหรัฐ เมื่อเปรียบเทียบกับปี พ.ศ. 2547 กับ ปี พ.ศ. 2540 การนำเข้าของสหรัฐอเมริกาเพิ่มขึ้น จำนวน 151.79 ล้านดอลลาร์สหรัฐ หรือประมาณร้อยละ 17 ตลาดนำเข้าถั่วมืออย่างรองลงมาได้แก่ กลุ่มสหภาพยุโรป เช่น อังกฤษ

เยอรมัน อิตาลี ฝรั่งเศส โดยมียอดการนำเข้า ปี พ.ศ. 2547 จำนวน 185.18, 183.51, 134.65 และ 109.40 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ตามลำดับหรือร้อยละ 32.2 ของมูลค่าการนำเข้าถั่วมืออย่างของโลก โดยที่สหรัฐอเมริกายังคงครองสัดส่วนการนำเข้าสูงสุด ที่ร้อยละ 38.1 จะเห็นได้ว่าแม้ประเทศสหรัฐอเมริกา จะเป็นตลาดหลักในการนำเข้าถั่วมืออย่างมาโดยตลอด แต่มีแนวโน้มสัดส่วนการนำเข้าลดลงโดยตลอดเช่นเดียวกัน สำหรับตลาดเอเชีย ญี่ปุ่นเป็นผู้นำนำเข้าถั่วมืออย่างอันดับหนึ่ง โดยที่ปี พ.ศ. 2540 -2547 มีมูลค่าการนำเข้า จำนวน 72.41, 71.13, 80.89, 104.40, 103.19, 99.53, 115.97 และ 133.14 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยที่ปี พ.ศ. 2547 เพิ่มขึ้นจำนวน 60.73 ล้านดอลลาร์สหรัฐ หรือร้อยละ 84 เมื่อเทียบกับปี พ.ศ. 2540 แต่เมื่อเทียบกับมูลค่าการนำเข้าทั้งหมดของโลกมีสัดส่วนในปี พ.ศ. 2547 อยู่ที่ร้อยละ 4.9 สำหรับประเทศสหรัฐอเมริกา ในปี พ.ศ. 2541 มียอดการนำเข้าสูงถึง 1,023.70 ล้านดอลลาร์สหรัฐ แต่ในปี พ.ศ. 2542 มูลค่าการนำเข้าของสหรัฐอเมริกาเริ่มลดลงเหลือเพียง 896.68 ล้านดอลลาร์สหรัฐ และแม้ว่าในช่วงหลังๆ จะมีมูลค่าการนำเข้าที่สูงขึ้นแต่สัดส่วนการนำเข้า เมื่อเทียบกับการนำเข้าทั้งหมดของโลกกลับลดลง ซึ่งปี พ.ศ. 2540 มีสัดส่วนร้อยละ 45.6 แต่ปี พ.ศ. 2547 กลับมีสัดส่วนเพียงร้อยละ 38.1 เท่านั้น ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2542 ปริมาณการผลิตถั่วมืออย่างของโลกมีปริมาณเพิ่มขึ้นมาก ทำให้ตลาดถั่วมืออย่างเป็นที่ต้องการแข่งขันด้านราคาอย่างสูง ผู้ส่งออกจะต้องแข่งขันกับผู้ส่งออกจากต่างประเทศและผู้ส่งออกในประเทศด้วยกัน จึงมีการตัดราคาขายของผู้ส่งออกตนเอง แต่เป็นผลกระทบอย่างมากสำหรับผู้ผลิตเพื่อการส่งออกที่มีขนาดเล็กและขนาดกลาง และยังมีปัจจัยการแพ้สารโปรตีนในถั่วมืออย่างธรรมชาติก็เป็นอีกอุปสรรคหนึ่งในการส่งออกขณะนั้น ซึ่งปัจจุบันปัญหาการแพ้สารโปรตีน ซึ่งรับการแก้ไขได้ในระดับหนึ่ง แต่ผู้ผลิตถั่วมืออย่างกลับต้องประสบกับต้นทุนการผลิตที่สูงขึ้น จากปัญหาราคาวัตถุดิบเพิ่มขึ้น โดยเฉพาะอย่างยิ่งราคาน้ำยางข้นและราคาน้ำมันเชื้อเพลิงสูงขึ้นกว่าเท่าตัว ในขณะที่ราคาส่งออกถั่วมืออย่างเริ่มขยับตัวเพิ่มขึ้นบ้างเล็กน้อย จนทำให้ผู้ประกอบการบางรายที่ทนรับภาระ

ตารางที่ 3.4 มูลค่าการส่งออกของมีอย่างของไทยไปประเทศผู้ส่งออกที่สำคัญ 10 อันดับแรก
ระหว่างปี พ.ศ. 2540 ถึง พ.ศ. 2547

(หน่วย : ล้านดอลลาร์สหรัฐ)

| ประเทศ | 2540 | 2541 | 2542 | 2543 | 2544 | 2545 | 2546 | 2547 |
|----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| 1.สหรัฐ | 144.07 (51.6) | 179.46 (57.0) | 163.17 (56.1) | 235.33 (64.9) | 214.28 (61.0) | 225.96 (56.9) | 246.75 (51.5) | 247.97 (49.9) |
| 2.เยอรมัน | 27.89 (10.0) | 33.08 (10.5) | 26.86 (9.2) | 26.29 (7.3) | 27.13 (7.7) | 28.41 (7.2) | 33.10 (6.9) | 35.49 (7.1) |
| 3.อังกฤษ | 11.03 (4.0) | 10.48 (3.3) | 12.21 (4.2) | 13.07 (3.6) | 14.94 (4.3) | 16.44 (4.1) | 21.23 (4.4) | 24.68 (5.0) |
| 4.เนเธอร์แลนด์ | 9.15 (3.3) | 2.18 (0.7) | 9.46 (3.3) | 9.46 (2.6) | 5.76 (1.6) | 10.50 (2.6) | 18.44 (3.8) | 20.96 (4.2) |
| 5.ฝรั่งเศส | 9.01 (3.2) | 8.15 (2.6) | 8.42 (2.9) | 7.68 (2.1) | 8.28 (2.4) | 9.14 (2.3) | 14.76 (3.1) | 15.80 (3.2) |
| 6.อิตาลี | 8.25 (3.0) | 10.03 (3.2) | 9.60 (3.3) | 9.88 (2.7) | 9.32 (2.7) | 11.42 (2.9) | 13.08 (2.7) | 14.04 (2.8) |
| 7.ญี่ปุ่น | 8.00 (2.9) | 7.83 (2.5) | 7.52 (2.6) | 8.94 (2.5) | 8.18 (2.3) | 15.20 (3.8) | 12.00 (2.5) | 14.01 (2.8) |
| 8.บราซิล | 7.14 (2.6) | 6.79 (2.2) | 12.45 (4.3) | 7.38 (2.0) | 6.40 (1.8) | 10.17 (2.6) | 9.81 (2.0) | 13.08 (2.6) |
| 9.ออสเตรเลีย | 6.17 (2.2) | 5.70 (1.8) | 4.29 (1.5) | 5.18 (1.4) | 5.91 (1.7) | 6.89 (1.7) | 8.80 (1.8) | 10.14 (2.0) |
| 10.แคนาดา | 6.14 (2.2) | 5.57 (1.8) | 4.11 (1.4) | 4.07 (1.1) | 4.81 (1.4) | 8.03 (2.0) | 27.80 (5.8) | 9.93 (2.0) |
| 11.อื่นๆ | 42.15 (15.1) | 45.80 (14.5) | 32.76 (11.3) | 35.30 (9.7) | 46.48 (13.2) | 54.67 (13.8) | 73.70 (15.4) | 90.40 (18.2) |
| รวม | 279.00 (100) | 315.07 (100) | 290.85 (100) | 362.58 (100) | 351.49 (100) | 396.83 (100) | 479.47 (100) | 496.50 (100) |

หมายเหตุ : ตัวเลขในวงเล็บมีค่าเป็นร้อยละเทียบกับการเปลี่ยนแปลงมูลค่าการนำเข้าทั้งหมด

ที่มา : Global trade atlas

ต้นทุนไม่ไหวได้ลดกำลังการผลิตลงและบางรายถึงกับต้องหยุดการผลิต ขณะเดียวกันความต้องการถูงมือยางของโลกยังมีความต้องการเพิ่มโดยตลอด ในขณะที่ผู้ผลิตรายใหญ่ซึ่งมีต้นทุนการผลิตที่ต่ำกว่าและมีเงินทุนหมุนเวียนที่ดีกว่าหัน มาเพิ่มกำลังการผลิตเพื่อทดแทนกำลังการผลิตที่หายไปของรายเล็กและบางรายได้เริ่มเพิ่มการลงทุนเพื่อขยายกำลังการผลิต

3.4 สถานการณ์ตลาดส่งออกถูงมือยางของไทย

เนื่องจากผู้ผลิตส่วนใหญ่ จะได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งเน้นการส่งออกเป็นหลักโดยที่ตลาดหลักยังคงเป็นประเทศสหรัฐอเมริกา โดยที่ปี พ.ศ. 2547 มีสัดส่วนร้อยละ 49.9 รองลงมาได้แก่ตลาดสหภาพยุโรป ร้อยละ 29.1 ส่วนในแถบอาเซียน ประเทศญี่ปุ่นเป็นตลาดหลักของไทย มีสัดส่วนร้อยละ 2.8 ที่เหลือตลาดอื่น ๆ อีกประมาณ สัดส่วนร้อยละ 18.2 การส่งออกถูงมือยางของไทยไปสหรัฐอเมริกา ตามตารางที่ 3.4 ปี พ.ศ. 2540 - 2547 มีมูลค่าการส่งออก จำนวน 144.07, 179.46, 163.17, 235.33, 214.28, 225.96, 246.75 และ 247.97 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยมีสัดส่วนร้อยละ 51.6, 57.0, 56.1, 64.9, 61.0, 56.9, 51.5 และ 49.9 ตามลำดับ เมื่อเปรียบเทียบ ปี พ.ศ. 2547 กับ ปี พ.ศ. 2540 มูลค่าการส่งออกถูงมือยางของไทยเพิ่มขึ้น จำนวน 103.9 ล้านดอลลาร์สหรัฐหรือร้อยละ 72.12 แม้มูลค่าการส่งออกของไทยจะเพิ่มขึ้นก็จริง แต่สัดส่วนการส่งออกกลับไม่เพิ่มขึ้นและปรับตัวลดลงเล็กน้อย ยกเว้นปี พ.ศ. 2543 ที่มีสัดส่วนการส่งออกไปสหรัฐอเมริกาสุงถึง ร้อยละ 64.9 ทั้งนี้เนื่องจากเกิดการกั่วงวลในการก่อการร้ายด้วยเชื้อโรคแอดแทรกซ์ ทำให้ประเทศสหรัฐอเมริกามีการนำเข้าถูงมือยางมากขึ้น

3.5 สถานการณ์ตลาดนำเข้าของสหรัฐอเมริกา

สหรัฐอเมริกาคือประเทศที่นำเข้าถูงมือยางมากที่สุดในโลก ซึ่งมีมูลค่าการนำเข้ากว่าร้อยละ 50 ของ มูลค่าการนำเข้าถูงมือยางของโลก ตามตารางที่ 3.5 โดยที่มีมูลค่าการนำเข้า ปี พ.ศ. 2540 ถึง ปี พ.ศ. 2547 จำนวน 89138, 1,023.7, 896.7, 913.8, 905.9, 924.0, 1,040.0 และ 1,043.6 ล้านดอลลาร์สหรัฐ สำหรับประเทศ ที่มีส่วนแบ่งในตลาดสหรัฐอเมริกามากที่สุดได้แก่ มาเลเซีย โดยมียอดนำเข้า ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2540 ถึง ปี พ.ศ. 2547 จำนวน 575.2, 625.3, 504.9, 477.0, 447.3, 413.5, 442.4 และ 457.1 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยในปี พ.ศ. 2540 มีส่วนแบ่งตลาดคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 64.5 และปี พ.ศ. 2547 มีสัดส่วนอยู่ที่ร้อยละ 43.8 ลำดับรอง ลงมาได้แก่ ไทย โดยมีมูลค่าการส่งออก จำนวน 141.1, 214.7, 229.3, 280.3, 295.3, 339.6, 395.5 และ 374.7 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยในปี พ.ศ. 2540 มีส่วนแบ่งตลาดคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 15.8 และปี พ.ศ. 2547 มีสัดส่วนร้อยละ 35.9 จะเห็นได้ว่า แม้ว่ามาเลเซียจะมีส่วนแบ่งตลาดสหรัฐอเมริกามากกว่าไทย แต่แนวโน้ม

ตารางที่ 3.5 มูลค่าการนำเข้าถูงมือยางของสหรัฐอเมริกาจากประเทศผู้ส่งออกที่สำคัญ 10 อันดับแรก ระหว่างปี พ.ศ. 2540 ถึง พ.ศ. 2547

(หน่วย : ล้านดอลลาร์สหรัฐ)

| ประเทศ | 2540 | 2541 | 2542 | 2543 | 2544 | 2545 | 2546 | 2547 |
|-------------|-----------------|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|------------------|
| มาเลเซีย | 575.2 (64.5) | 625.3 (61.1) | 504.9 (56.3) | 477.0 (52.2) | 447.3 (49.4) | 413.5 (44.7) | 442.4 (42.5) | 457.1 (43.8) |
| ไทย | 141.1 (15.8) | 214.7 (21.0) | 229.3 (25.6) | 280.3 (30.7) | 295.3 (32.6) | 339.6 (36.7) | 395.5 (38.0) | 374.7 (35.9) |
| จีน | 35.4 (4.0) | 38.2 (3.7) | 42.1 (4.7) | 46.6 (5.1) | 56.9 (6.3) | 61.3 (6.6) | 73.2 (7.0) | 86.2 (8.3) |
| อินโดนีเซีย | 61.0 (6.8) | 65.4 (6.4) | 45.2 (5.0) | 13.1 (1.4) | 41.1 (4.5) | 42.4 (4.6) | 43.2 (4.2) | 46.1 (4.4) |
| ศรีลังกา | 15.9 (1.8) | 19.9 (1.9) | 18.4 (2.1) | 18.4 (2.1) | 19.0 (2.1) | 21.2 (2.3) | 26.4 (2.5) | 25.9 (2.5) |
| เม็กซิโก | 23.7 (2.7) | 21.8 (2.1) | 21.9 (2.4) | 24.9 (2.7) | 19.7 (2.2) | 18.8 (2.0) | 28.4 (2.7) | 19.4 (1.9) |
| ไต้หวัน | 8.2 (0.9) | 8.3 (0.8) | 7.6 (0.9) | 7.0 (0.8) | 8.0 (0.9) | 8.0 (0.9) | 6.3 (0.6) | 8.3 (0.8) |
| กัวเตมาลา | 2.7 (0.3) | 2.9 (0.3) | 2.8 (0.3) | 2.2 (0.2) | 3.4 (0.4) | 3.3 (0.4) | 5.9 (0.6) | 6.4 (0.6) |
| อังกฤษ | 5.8 (0.7) | 7.1 (0.7) | 8.0 (0.9) | 5.6 (0.6) | 4.8 (0.5) | 4.2 (0.5) | 4.4 (0.4) | 5.0 (0.5) |
| แคนาดา | 0.2 (0.0) | 1.8 (0.2) | 1.6 (0.2) | 2.0 (0.2) | 1.2 (0.1) | 1.3 (0.1) | 2.2 (0.2) | 3.7 (0.4) |
| อื่น ๆ | 22.6 (2.5) | 18.3 (1.8) | 14.8 (1.7) | 36.2 (4.0) | 9.2 (1.0) | 10.6 (1.1) | 12.1 (1.2) | 10.9 (1.1) |
| รวม | 891.8 (100) | 1,023.7 (100) | 896.7 (100) | 913.8 (100) | 905.9 (100) | 924.0 (100) | 1,040.0 (100) | 1,043.6 (100) |

หมายเหตุ : ตัวเลขในวงเล็บมีค่าเป็นร้อยละเทียบกับการเปลี่ยนแปลงมูลค่าการนำเข้าทั้งหมด

ที่มา : Global trade atlas Navigator

จำนวนช่องว่างของส่วนแบ่งตลาดลดลงโดยตลอด เช่น ปี พ.ศ. 2540 มาเลเซียมีส่วนแบ่งตลาดมากกว่าไทย จำนวน 434.1 ล้านเหรียญสหรัฐ ขณะที่ปี พ.ศ. 2547 มีส่วนต่างเพียง จำนวน 82.4 ล้านเหรียญสหรัฐ ทั้งนี้ เป็นเพราะมาเลเซียมีการลดพื้นที่การปลูกยางพาราลงโดยหันไปเน้นการปลูกปาล์มน้ำมันแทน ทำให้แหล่งวัตถุดิบลดลง ซึ่งคู่ได้จากการที่มาเลเซียนำเข้ายางชั้นจากไทยเพิ่มขึ้น รวมทั้งการย้ายฐานการผลิตของบริษัทในมาเลเซียที่เข้ามาตั้งโรงงานการผลิตถุงมือยางในไทย ส่วนประเทศที่ครองส่วนแบ่งตลาดอันดับ 3 ได้แก่ จีน ซึ่งในระยะหลังนี้ จีนเริ่มมีบทบาทสำคัญมากขึ้น โดยที่สหรัฐอเมริกามีมูลค่าการนำเข้าจากจีน ในปี พ.ศ. 2540 จำนวน 35.4 ล้านเหรียญสหรัฐ หรือร้อยละ 4.0 และในปี พ.ศ. 2547 จำนวน 86.2 ล้าน เหรียญสหรัฐ หรือร้อยละ 8.3 ทั้งนี้เนื่องจากความได้เปรียบของจีนในเรื่องค่าแรงงานที่ต่ำกว่าทั้งไทยและมาเลเซีย รวมทั้งค่าเงินหยวนที่เอื้อประโยชน์ต่อผู้ส่งออกของจีนอีกด้วย และตั้งแต่ปี พ.ศ. 2546 จีนกลายเป็นผู้นำเข้าวัตถุดิบโดยเฉพาะยางพาราจากไทยมากเป็นอันดับหนึ่ง โดยมีญี่ปุ่นและมาเลเซียรองลงมาตามลำดับ ตลาดสหรัฐอเมริกาถือได้ว่าเป็นตลาดหลักของผู้ส่งออกถุงมือยางไม่ว่าจะเป็นผู้ผลิตจาก ประเทศ มาเลเซีย ไทย จีน อินโดนีเซีย และศรีลังกา ซึ่งผู้ส่งออกอันดับต้นๆ จะเป็นประเทศในแถบเอเชียซึ่งส่วนใหญ่ สามารถผลิตยางธรรมชาติ ซึ่งเป็นวัตถุดิบสำคัญในการผลิตน้ำยางชั้นและเป็นวัตถุดิบสำคัญในการผลิตถุงมือยาง การที่ประเทศมาเลเซียสามารถครองความเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมนี้มาโดยตลอด ย่อมแสดงให้เห็นถึงศักยภาพในการแข่งขันของผู้ประกอบการของมาเลเซียที่ไทยจะต้องปรับปรุง เพื่อให้สามารถแข่งขันได้