

ห่วงโซ่อุปทานอุตสาหกรรมยางอนามัย

วัตถุดิบ

- น้ำยางข้น หรือ
- ยางสังเคราะห์

วัตถุดิบอื่นๆ

- สารเร่งปฏิกิริยา
- สารช่วยคงรูป
- สารเพิ่มความเสถียร
- สารแต่งกลิ่น/รส เป็นต้น

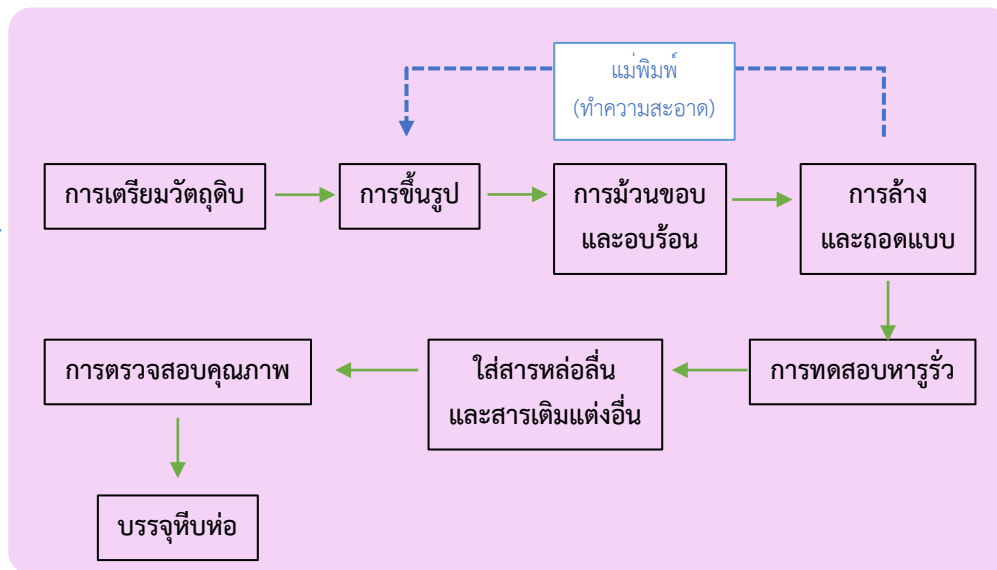
วัตถุดิบอื่น

- สารหล่อลื่น
- อะลูมิเนียมพอยล์สำหรับบรรจุภัณฑ์
- กล่องกระดาษและพลาสติกฟิล์ม

เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต

- Chemical Grinding & Compounding Vessels
- Dipping Machine
- Beading/Rim Roll Machine
- Vulcanization Oven
- Washing & Tumbler Drying Machine
- Electronic Testing Machine
- Air Burst Testing Machine
- Foil Packaging & Lubricant Dosing Machine

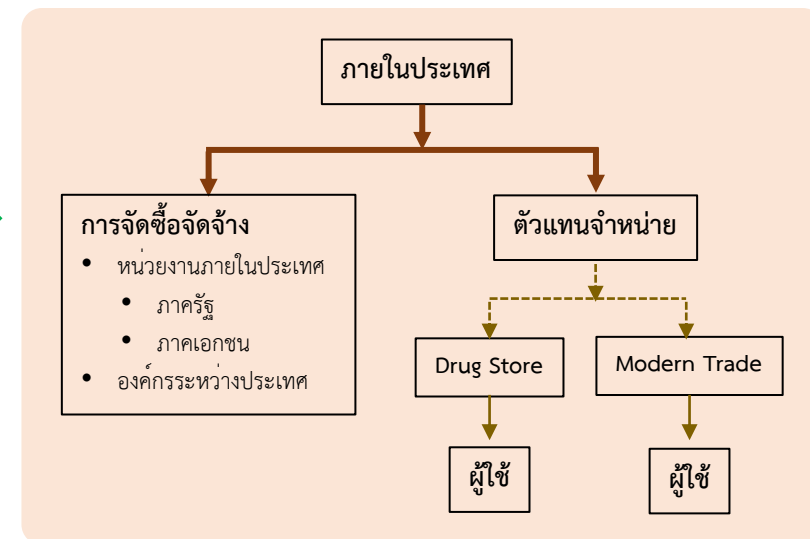
กระบวนการผลิต



จำนวนโรงงาน 9 โรง
ทุนจดทะเบียนรวม 7,196.93 ล้านบาท
จำนวนแรงงาน 6,195 คน
(ข้อมูลจากกรมโรงงาน ณ วันที่ 16 มิถุนายน 2569)

ปริมาณการผลิตยางอนามัยรวม ณ สิ้นปี 2568
3,871.05 ล้านชิ้น
(ข้อมูลจากสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม)

การจำหน่าย



ตลาดต่างประเทศ**

มูลค่าการส่งออกยางอนามัยของประเทศไทย 283.12 M\$

1. สหรัฐฯ 44.0 M\$ 15.54%
2. จีน 29.32 M\$ 10.33%
3. สหราชอาณาจักร 14.89 M\$ 5.26%
4. เวียดนาม 14.10 M\$ 4.98%
5. บราซิล 13.96 M\$ 4.93%

อันดับการส่งออกยางอนามัยทั่วโลก 776 M\$**

1. ไทย 36.40%
2. จีน 10.73%
3. อินเดีย 10.67%
4. มาเลเซีย 9.64%
5. เยอรมนี 4.30%

มูลค่าการนำเข้ายางอนามัยของประเทศไทย** 3.98 M\$

1. อินเดีย 2.28 M\$ 57.39%
2. มาเลเซีย 0.93 M\$ 23.34%
3. ญี่ปุ่น 0.71 M\$ 17.89%

5 ประเทศที่นำเข้ายางอนามัยมากที่สุด ปี 2568

1. จีน 13.84%
2. สหรัฐอเมริกา 7.48%
3. เยอรมนี 5.02%
4. บราซิล 4.67%
5. อิตาลี 3.34%

ภาพรวมอุตสาหกรรมถุงยางอนามัย



เมื่อกล่าวถึง "ถุงยางอนามัย" ภาพจำในเชิงสังคมและประชากรศาสตร์มักถูกจำกัดอยู่เพียงบทบาทของเครื่องมือทางการแพทย์เพื่อการวางแผนครอบครัว การสาธารณสุข และการป้องกันโรคติดต่อทางเพศสัมพันธ์ ทว่าในบริบทเศรษฐกิจโลกยุคปัจจุบัน ท่ามกลางกระแสการเปลี่ยนแปลงทางโครงสร้างประชากร มาตรการทางการค้าระหว่างประเทศ และการตื่นตัวด้านความยั่งยืน

(Sustainability) อุตสาหกรรมถุงยางอนามัยได้ยกระดับตนเองขึ้นสู่การเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญอย่างยิ่งยวดต่อระบบเศรษฐกิจและการส่งออกของประเทศไทย

ปี 2568 ประเทศไทยมีปริมาณการผลิตยางธรรมชาติรวมสูงถึง 4.79 ล้านตัน ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 33 ของผลผลิตรวมทั่วโลก¹ เป็นอันดับ 1 ของโลกอย่างต่อเนื่อง โดยมีสัดส่วนการผลิตน้ำยางข้น (Concentrated Latex) คิดเป็นร้อยละ 15.23 ของปริมาณการผลิตยางธรรมชาติทั้งหมดภายในประเทศ²

อย่างไรก็ดี ที่ผ่านมาโครงสร้างอุตสาหกรรมยางพาราไทยมักเผชิญกับดักทางเศรษฐกิจจากการพึ่งพาการส่งออกวัตถุดิบขั้นต้นน้ำ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาในประเทศผันผวนไปตามสภาวะตลาดโลกและปัจจัยด้านมหภาคที่ยากต่อการควบคุม ด้วยเหตุนี้ อุตสาหกรรมผลิตถุงยางอนามัยจึงเป็นหนึ่งในฟันเฟืองสำคัญและเป็นคำตอบเชิงยุทธศาสตร์ในการปรับเปลี่ยนโครงสร้างไปสู่การสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับน้ำยางข้น เนื่องจากถุงยางอนามัยถูกจัดชั้นเป็นเครื่องมือแพทย์ภายใต้กฎระเบียบที่เข้มงวด และกระบวนการผลิตจำเป็นต้องพึ่งพาเทคโนโลยีขั้นสูง และมาตรฐานการผลิตระดับสากล

เมื่อพิจารณาในความสัมพันธ์เชิงเศรษฐศาสตร์ น้ำยางข้นปริมาณ 1 กิโลกรัม ที่ผ่านกระบวนการจนกลายเป็นผลิตภัณฑ์ถุงยางอนามัย จะสามารถสร้างมูลค่าเพิ่มทางเศรษฐกิจได้มากขึ้นหลายเท่าตัวเมื่อเทียบกับการส่งออกวัตถุดิบอย่างน้ำยางข้นเพียงอย่างเดียว การเติบโตของอุตสาหกรรมปลายน้ำที่มีความต้องการซื้อคงที่และมีมูลค่าสูงเช่นนี้ จึงไม่เพียงแต่ช่วยดูดซับอุปทานส่วนเกินของน้ำยางข้นในตลาดของไทยเท่านั้น แต่ยังเป็นกลไกสำคัญในการสร้างเสถียรภาพด้านรายได้ ยกระดับคุณภาพชีวิตของเกษตรกรชาวสวนยาง และเสริมสร้างความยืดหยุ่นให้แก่ห่วงโซ่อุปทานอุตสาหกรรมยางพาราไทยทั้งระบบได้อย่างยั่งยืน

¹ ที่มา ANRPC

² ที่มา สถิติยางปี 2568 ฉบับที่ 2 กรมวิชาการเกษตร

ภาพรวมและขั้นตอนการผลิตถุงยางอนามัย

การแบ่งประเภทของของถุงยางอนามัยมีการแบ่งแยกออกได้หลายประเภท ได้แก่

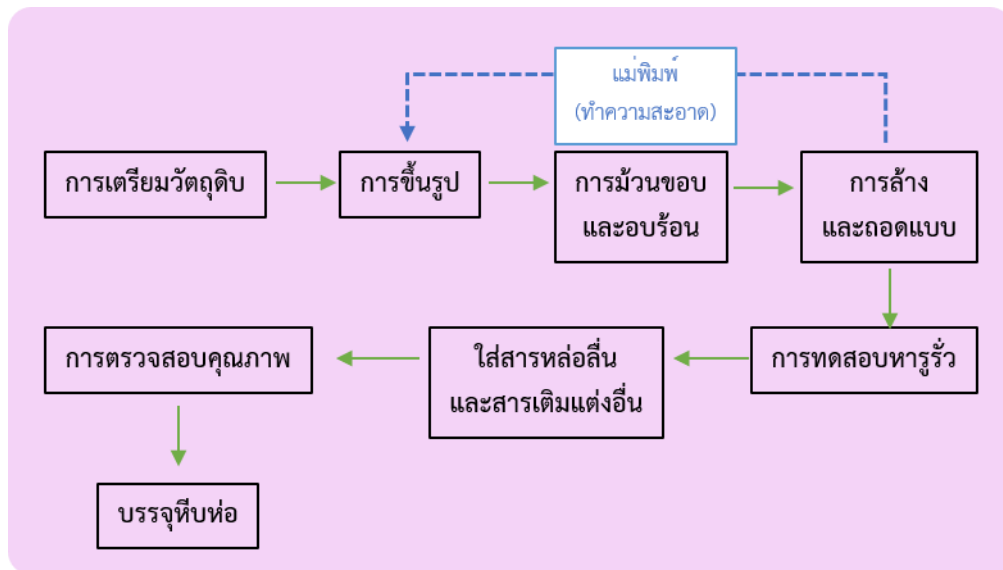
1. แบ่งตามวัสดุ
 - ถุงยางอนามัยที่ผลิตจากน้ำยางธรรมชาติ
 - ถุงยางอนามัยที่ผลิตจากน้ำยางสังเคราะห์ (สำหรับผู้ที่แพ้โปรตีนในยางธรรมชาติ)
2. แบ่งตามขนาด การแบ่งขนาดของถุงยางอนามัยตามขนาดความกว้าง มี 13 ขนาด ตั้งแต่ 44 – 60 มิลลิเมตร
3. แบ่งตามพื้นผิวและผิวสัมผัส แบบผิวเรียบ/ผิวไม่เรียบ
4. แบ่งตามคุณสมบัติพิเศษ
 - แบบมีสารหล่อลื่นพิเศษ
 - แบบบางพิเศษ
 - แบบชะลอการหลั่ง
 - แบบมีกลิ่น/รสชาติ

วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตประกอบด้วย

1. น้ำยางข้น (concentrated latex)
2. น้ำยางสังเคราะห์ (synthetic latex) เช่น พอลิยูรีเทน พอลิไอโซพรีน
3. สารเคมีอื่น อาทิ สารเร่งปฏิกิริยา สารช่วยคงรูป สารเพิ่มความเสถียร สารแต่งกลิ่น/รส เป็นต้น

วัตถุดิบอื่น

1. สารหล่อลื่น
2. อะลูมิเนียมฟอยล์สำหรับบรรจุภัณฑ์
3. กล่องกระดาษสำหรับบรรจุและพลาสติกฟิล์มสำหรับซีล



รูปที่ 1 กระบวนการผลิตถุญงอยงอนมัย

ขั้นตอนการผลิต

1. การเตรียมและปรับสภาพน้ำยงคอมพวงด์

กระบวนการเริ่มต้นจากการนำน้ำยงชั้นที่มีส่วนประกอบของเนื้อยงร้อยละ 60 มำทำปฏิกิริยาคีเบ็งตันโดยการเติมสารเคมีเพื่อกองสภาพความเป็นของเหลวและป้องกันกำจับตัวเป็นก้อน จากนั้นนำเข้าสู่ถังผสมกับสารเคมี ได้แก่ สารเชื่อมต้อโมเลกุลยง สารเร่งปฏิกิริยง สารฆ่าเชื้อ และสารลดการเสื่อมสภาพ เป็นต้น โดยจะต้องควบคุมระบบควมร้อนและความหนืดภายในถังอย่งเป็นระบบ เพื่อแปรสภาพโครงสร้างน้ำยงให้มีความยืดหยุ่นสูง เหนียวแน่น และทนทานต้อแรงดึง

2. การขึ้นรูปแผ่นฟิล์มยงด้วยเทคนิคการจุ่ม

การสร้างรูปทรงของผลิตภัณฑ์ใช้กระบวนการจุ่มเคลือบบนแกนแม่พิมพ์ โดยใช้แท่งแก้วหรือแท่งเซรามิกรูปทรงกระบอกที่ออกแบบมำตามขนาดมาตรฐานชยไทยและสากล (ครอบคลุมตั้งแต่ขนาดควมกว้าง 44 มิลลิเมตร ไปจนถึง 60 มิลลิเมตร) แม่พิมพ์ดังกล่าวจะเคลื่อนตัวลงจุ่มในอ่างน้ำยงคอมพวงด์เป็นครั้งแรกเพื่อสร้างชั้นยงเคลือบชั้นแรก จากนั้นจะถูกส่งผ่านเข้าสู่ถังโม่งควมร้อนเพื่อให้เนื้อยงเซ็ดตัวแห้งหมวด ก่อนที่จะนำแกนแม่พิมพ์เดิมลงจุ่มในอ่างน้ำยงซ้ยอีกเป็นครั้งที่ 2 การดำนเนินการจุ่มแนวตั้งแบบสองครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อควบคุมควมหนาของแผ่นฟิล์มยงให้มีความสมำเสมอท้วทั้งชั้น และลดควมเสี่ยงการเกิดช่องว่างหรือรูตามดขนาดเล็กที่มองไม่เห็นด้วยตแปล่ำ

3. การม้วนขอบผลิตภัณฑ์และการอบเร่งปฏิกิริยาคีเบ็ง

เมื่อแม่พิมพ์ผ่านการจุ่มเคลือบน้ำยงจนได้ควมหนาที่เหมาะสมแล้ว ส่วนปลยด้านเปิดของถุญงอนมัยจะถูกกลไกแปรงหมุนควมเร็วสูงทำกำม้วนเนื้อยงขึ้นมำให้ลักษณะเป็น "วงแหวนหรือขอบกลม" เพื่อเสริมควมแข็งแรงทงกายภาพและอำนวยควมสะดวกในกำใช้งานไม่ให้ฉีกขดง่าย ถัดจากนั้นสยพวงจะ

ลำเลียงแม่พิมพ์เข้าสู่เตาอบความร้อนสูง (ระบบอินฟราเรด) เพื่อกระตุ้นให้เกิดกระบวนการวัลคาไนเซชันซึ่งเป็นการสร้างพันธะเคมีเชื่อมขวางระหว่างสายโซ่โพลีเมอร์ ส่งผลให้ชั้นยางที่จุ่มทั้งสองรอบหลอมรวมเป็นเนื้อเดียวกันอย่างสมบูรณ์ เกิดความยืดหยุ่นและการคืนรูปสูง

4. การทำความสะอาดเชิงลึกและการลอกผลิตภัณฑ์ออกจากแกนพิมพ์

ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการอบชุบความร้อนจะถูกนำเข้าสู่กระบวนการชะล้างด้วยน้ำสะอาดผสมสารเคมีเจือจาง เพื่อขจัดคราบเคมีภัณฑ์ส่วนเกินและโปรตีนตกค้างในเนื้อยางธรรมชาติ (ซึ่งเป็นสาเหตุสำคัญของการเกิดอาการแพ้ยางในผู้บริโภครายหาย) จากนั้นจะใช้ระบบหัวฉีดน้ำแรงดันสูงร่วมกับแปรงกลไกในการลอกยางอย่างอนามัยออกจากแท่งแก้วแม่พิมพ์ ผลิตภัณฑ์ที่หลุดออกจะถูกนำไปเคลือบด้วยน้ำสารละลายแบ่งเนื้อละเอียดเกรดทางการแพทย์ (เช่น แป้งข้าวโพด หรือแป้งทัลค์) เพื่อเคลือบผิวไม่ให้เนื้อยางเหนียวติดกันเอง ก่อนจะนำเข้าสู่กระบวนการสไลด์ความชื้นและอบแห้งสนิทอีกครั้งหนึ่ง

5. การตรวจสอบความสมบูรณ์ทางกายภาพ

หลังเสร็จสิ้นกระบวนการชักล้างและอบแห้ง ถูยางอนามัยจะถูกส่งต่อไปยังส่วนงานตรวจสอบเบื้องต้น โดยใช้พนักงานผู้เชี่ยวชาญประสานงานร่วมกับพนักงานควบคุมคุณภาพ ในการคัดกรองผลิตภัณฑ์ขึ้นที่มีลักษณะผิดปกติทางสายตาออกไปทันที เช่น ชิ้นงานที่มีคราบแบ่งหนาแน่นเกินไป เนื้อยางมีการฉีกขาด ขอบม้วนไม่สมบูรณ์ หรือมีความบิดเบือนของสีเนื้อยาง

6. การทดสอบการรั่วซึมด้วยระบบกระแสไฟฟ้า

ถูยางอนามัยทุกชิ้นที่ผ่านการคัดกรองทางสายตา จะต้องนำมาผ่านจุดทดสอบความปลอดภัยด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์แบบ 100% (ไม่มีการใช้ระบบสุ่มตรวจ) โดยชิ้นงานจะถูกสวมเข้ากับแกนเหล็กตัวนำไฟฟ้า จากนั้นเครื่องจักรจะทำการจ่ายกระแสไฟฟ้าสถิตแรงดันต่ำลงบนผิวชิ้นงาน ตามคุณสมบัติทางฟิสิกส์ เนื้อยางธรรมชาติจะมีสถานะเป็นฉนวนกันไฟฟ้า หากผลิตภัณฑ์มีความสมบูรณ์กระแสไฟจะไม่สามารถวิ่งผ่านได้ แต่หากพบชิ้นงานที่มีรูรั่วแม้เพียงปลายเข็ม กระแสไฟฟ้าจะสปาร์กทะลุผ่านเนื้อยางลงไปยังแกนเหล็กนำไฟฟ้าทันที ซึ่งระบบอัตโนมัติจะทำการคัดและแยกผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานดังกล่าวออกจากกระบวนการเพื่อทำลายทิ้ง

7. การฉีกบรรจุภัณฑ์ร่วมกับสารหล่อลื่น

ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการรับรองมาตรฐานทางไฟฟ้าจะถูกส่งเข้าสู่เครื่องบรรจุภัณฑ์ความเร็วสูง โดยระบบจะทำการจ่ายสารหล่อลื่นประเภทซิลิโคนออยล์บริสุทธิ์ (หรือสารปรุงแต่งกลิ่นและรสชาติเฉพาะตามสูตร) ลงในชิ้นงานในปริมาณที่แม่นยำ ก่อนจะทำการห่อหุ้มด้วยแผ่นฟอยล์อลูมิเนียมชนิดหนาพิเศษที่สามารถป้องกันแสงแดด ความชื้น และอากาศจากภายนอก แล้วจึงทำการปิดผนึกด้วยแถบความร้อนรอบด้าน เพื่อรักษาความสะอาดและสุขอนามัยขั้นสูงสุด ก่อนนำไปจัดลงกล่องกระดาษเพื่อเตรียมจำหน่าย

8. การประเมินผลและสุ่มตรวจทำลายในห้องปฏิบัติการ

ในขั้นตอนสุดท้ายก่อนการปล่อยสินค้าออกสู่ตลาด ทีมควบคุมคุณภาพจะทำการสุ่มตัวอย่างตามสัดส่วนทางสถิติจากแต่ละล็อตการผลิต เพื่อนำไปเข้ากระบวนการทดสอบแบบทำลายสภาพ ในห้องปฏิบัติการตามเกณฑ์มาตรฐานสากล ISO 4074 ประกอบไปด้วย

- การทดสอบแรงดันและปริมาตรลม เป็นการเป่าลมเข้าสู่ถุงยางอนามัยจนเกิดการแตกออก เพื่อวัดขีดจำกัดความยืดหยุ่น โดยจะต้องรองรับปริมาตรลมได้ไม่ต่ำกว่า 18 ลิตร ตามเกณฑ์มาตรฐานของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา (อย.)
- การทดสอบแรงดึงทางกล เพื่อประเมินค่าความเหนียวและระยะยืดสูงสุดก่อนการปริขาดของถุงยางอนามัย
- การทดสอบความสมบูรณ์ด้วยน้ำ การเติมน้ำเข้าไปภายในเพื่อตรวจเช็คการซึมผ่านของของเหลวอย่างละเอียดอีกครั้งหนึ่ง

ภาพรวมปริมาณการผลิตถุงยางอนามัยในประเทศ

จากข้อมูลกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ปี 2569 ประเทศไทยมีโรงงานผลิตถุงยางอนามัยจำนวน 9 โรง ทุนจดทะเบียนรวม 7,196.93 ล้านบาท จำนวนแรงงาน 6,195 คน³

จากข้อมูลสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม ปี 2568 ปริมาณการผลิตถุงยางอนามัยรวมตลอดทั้งปี 2568 อยู่ที่ 3,871.05 ล้านชิ้น มีกำลังการผลิตทั้งหมด 5,184.89 ล้านชิ้น และส่งออก 3,693.32 ล้านชิ้น⁴

ปี 2568 ประเทศไทยมีกำลังการผลิตรวมสูงถึง 5,184.89 ล้านชิ้น แต่มีปริมาณการผลิตจริงอยู่ที่ 3,871.05 ล้านชิ้น คิดเป็นอัตราการใช้กำลังการผลิต (Utilization Rate) ร้อยละ 74.66 การที่อุตสาหกรรมมีส่วนต่างของกำลังการผลิตสำรองเหลืออยู่เกือบร้อยละ 25 นี้ สะท้อนถึงความยืดหยุ่นและศักยภาพด้านการผลิตอันแข็งแกร่งของโรงงานไทยในการรองรับคำสั่งซื้อที่อาจพุ่งสูงขึ้นอย่างฉับพลันจากตลาดโลก (Supply Shock ในประเทศคู่แข่ง) โดยไม่ต้องลงทุนสร้างโรงงานใหม่

³ ข้อมูลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมกระทรวงอุตสาหกรรม (ณ วันที่ 16 มิถุนายน 2569)

⁴ ข้อมูลจากสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม สืบมาจากกลุ่มตัวอย่างผู้ประกอบการผลิตถุงยางอนามัยในประเทศไทย



รูปที่ 2 ปริมาณการผลิต กำลังการผลิตและการส่งออกยางอนามัย 5 ปีที่ผ่านมาของประเทศไทย

ประเทศไทยมีโรงงานผลิตยางอนามัยน้อยราย เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องใช้ทั้งเงินลงทุน เทคโนโลยีขั้นสูง การผลิตที่ได้มาตรฐานสากลและผ่านกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับเครื่องมือ อุปกรณ์ทางการแพทย์ ผู้ประกอบการที่ผลิตยางอนามัยส่วนใหญ่เป็นบริษัทที่ผลิตในนามแบรนด์ตัวเองและรับจ้างผลิต (OEM)

จากข้อมูลของกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ปี 2568 ที่ผ่านมา มีผู้ประกอบการที่ผลิตยางอนามัยในประเทศไทยรวมทั้งหมด 7 ราย โดยมีรายละเอียดดังนี้

ชื่อบริษัท	ที่ตั้งโรงงาน	เครื่องจักร (แรงม้า)	จำนวน แรงงาน (คน)	เงินทุนจดทะเบียน ⁵ (ล้านบาท)
บริษัท อีลาสเท็กซ์ จำกัด	ปทุมธานี	91.50 HP	36	13
บริษัท โอกาโมโต รับเบอร์ โปร ดักส์ จำกัด	ปทุมธานี	6,301.20 HP	347	80
บริษัท ไทยนิปปอนรับเบอร์ อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)	ชลบุรี	4,639.00 HP	1,015	300
บริษัท เอสเอสแอล แมนูแฟคเจอ ริง (ประเทศไทย) จำกัด	ฉะเชิงเทรา	10,427.00 HP	1,187	529
บริษัท เมดิเท็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด	ชัยภูมิ	294.50 HP	113	50
บริษัท ชัวร์เท็กซ์ จำกัด	สุราษฎร์ธานี	12,699.75 HP	1,179	690
บริษัท อินโนลาเท็กซ์ (ประเทศ ไทย) จำกัด	สงขลา	7,943.00 HP	2,259	324

ตารางที่ 1 ผู้ประกอบการที่ผลิตยางอนามัยในประเทศไทย

ภาพรวมการค้ายางอนามัยของประเทศไทย

การผลิตยางอนามัยของประเทศไทยเกือบทั้งหมดส่วนใหญ่ผลิตเพื่อการส่งออกมากกว่าร้อยละ 90 โดยที่ 3 ปีที่ผ่านมาสัดส่วนปริมาณการส่งออกเมื่อเทียบกับปริมาณการผลิตยางอนามัยนั้นเติบโตขึ้นจาก สัดส่วนปริมาณการส่งออกเฉลี่ยร้อยละ 80 เพิ่มขึ้นเป็นกว่าร้อยละ 90 แสดงให้เห็นถึงการพึ่งพาอุปสงค์จาก ต่างประเทศเป็นกลไกขับเคลื่อนหลัก และสะท้อนว่าตลาดในประเทศไทยเป็นตลาดที่อึดตัว อัตราการเติบโต ของยอดส่งออกที่สูงกว่าอัตราการเติบโตของการผลิตในประเทศ แสดงให้เห็นว่ายางอนามัยที่ผลิตและ ส่งออกจากประเทศที่ผลิตและส่งออกจากประเทศไทยเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้รับความนิยมในมาตรฐาน การแพทย์ระดับสากลจากคู่ค้าทั่วโลก ส่งผลให้อุตสาหกรรมนี้กลายเป็นเครื่องจักรสำคัญในการนำเงินตรา ต่างประเทศเข้าสู่ระบบเศรษฐกิจไทยโดยตรง

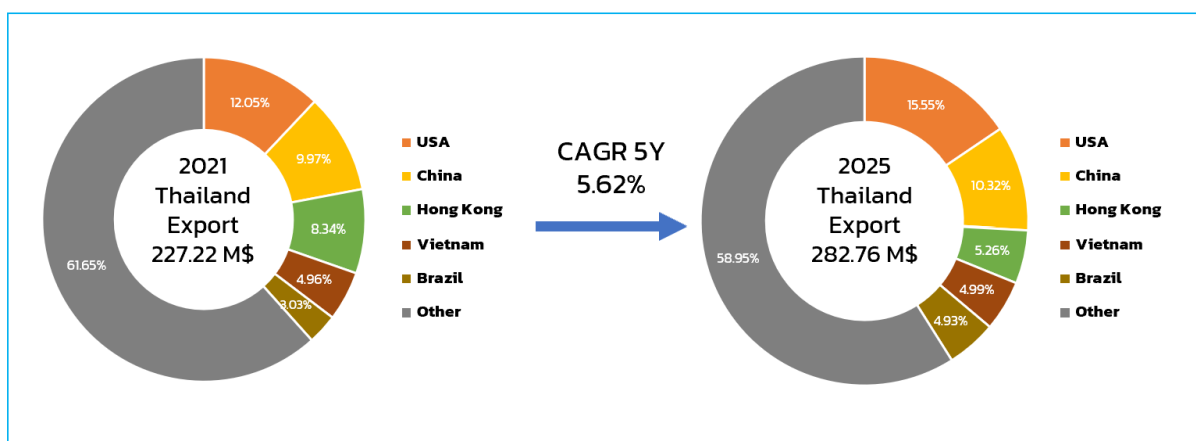
การนำเข้า ส่งออก ยางอนามัยของประเทศไทย

มูลค่าการนำเข้ายางอนามัยของประเทศไทย ปี 2568 อยู่ที่ 3.98 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยนำเข้าจาก 3 ประเทศหลักๆ ได้แก่ อันดับ 1 ประเทศอินเดีย มูลค่า 2.28 ล้านดอลลาร์สหรัฐ สัดส่วนร้อยละ 57.39 อันดับ

⁵ เงินทุนจดทะเบียน ที่กรมพัฒนาธุรกิจการค้า

2 ประเทศมาเลเซีย มูลค่า 0.93 ล้านดอลลาร์สหรัฐ สัดส่วนร้อยละ 23.34 และอันดับ 3 มูลค่า 0.71 ล้านดอลลาร์สหรัฐ สัดส่วนร้อยละ 17.89⁶ การนำเข้าถั่วยางอนามัยของประเทศไทยนั้นมีสัดส่วนที่น้อยมากเมื่อเทียบกับมูลค่าส่งออกทั้งหมดของประเทศไทย เนื่องจากประเทศไทยเป็นฐานการผลิตโครงสร้างพื้นฐานที่ครบวงจรที่สุดตั้งแต่ต้นน้ำที่เป็นแหล่งผลิตยางธรรมชาติอันดับ 1 ของโลก ไปจนถึงปลายน้ำที่มีโรงงานเทคโนโลยีขั้นสูง ศักยภาพการผลิตในประเทศจึงสามารถตอบสนองความต้องการของผู้บริโภคทุกกลุ่มได้อย่างครอบคลุม การนำเข้าที่เกิดขึ้นจำนวนน้อยมากเพียง 3.98 ล้านดอลลาร์สหรัฐ จึงเป็นเพียงการนำเข้าผลิตภัณฑ์เฉพาะกลุ่ม เช่น ถั่วยางอนามัยสังเคราะห์ประเภทพอลิยูรีเทนบางชนิดที่ไทยอาจยังไม่ได้เน้นสายการผลิตหลัก หรือแบรนด์แพชชั่นเฉพาะกลุ่มจากต่างประเทศเท่านั้น

มูลค่าการส่งออกถั่วยางอนามัยของประเทศไทย ปี 2568 อยู่ที่ 282.76 ล้านดอลลาร์สหรัฐ มีอัตราการเติบโตเฉลี่ย 5 ปี (CAGR 2021 -2025) อยู่ที่ร้อยละ 5.62 และเพิ่มขึ้นจากปีที่ผ่านมาที่มีมูลค่าการส่งออกรวม 271.31 ล้านดอลลาร์สหรัฐ คิดเป็นร้อยละ 4.22 ตลาดส่งออก 5 ประเทศสำคัญของประเทศไทย ได้แก่ สหรัฐอเมริกา จีน ฮองกง เวียดนาม และบราซิล



รูปที่ 3 สัดส่วนมูลค่าส่งออกถั่วยางอนามัย 5 ประเทศสำคัญของประเทศไทย

ภาพรวมการค้าถั่วยางอนามัยตลาดโลก

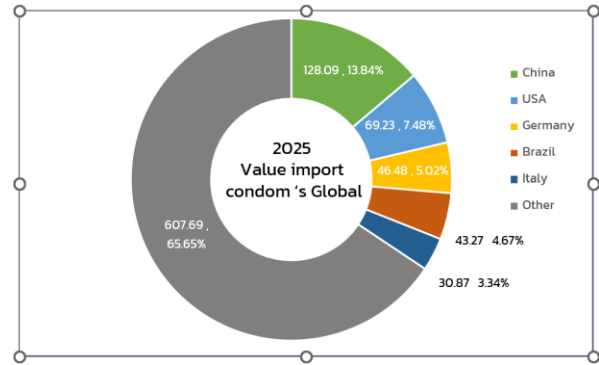
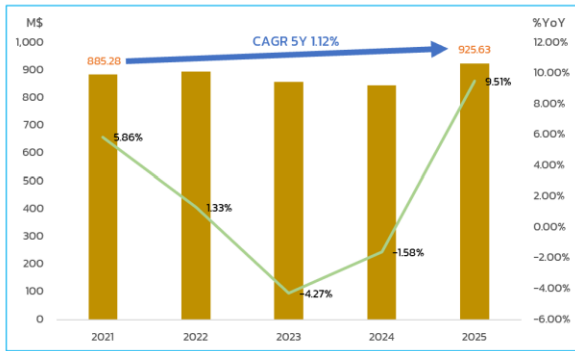
การนำเข้า

มูลค่าการนำเข้าถั่วยางอนามัยรวม ปี 2568 มีมูลค่าการนำเข้ารวมทั้งหมด 925.63 ล้านดอลลาร์สหรัฐ⁷ โดยเพิ่มขึ้นจากปีที่ผ่านมา 845.27 ล้านดอลลาร์สหรัฐ คิดเป็นร้อยละ 9.51 มีอัตราการเติบโตเฉลี่ย 5 ปี (CAGR 2021 -2025) อยู่ที่ร้อยละ 5.62

5 ประเทศที่มีมูลค่าการนำเข้าถั่วยางอนามัยมากที่สุดในปี 2568 อันดับ 1 ประเทศจีน 128.09 ล้านดอลลาร์สหรัฐ รองมาคือสหรัฐฯ 69.23 ล้านดอลลาร์สหรัฐ อันดับ 3 เยอรมนี 46.48 ล้านดอลลาร์สหรัฐ อันดับ 4 บราซิล 43.27 ล้านดอลลาร์สหรัฐ และอันดับ 5 อิตาลี 30.87 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ตามลำดับ

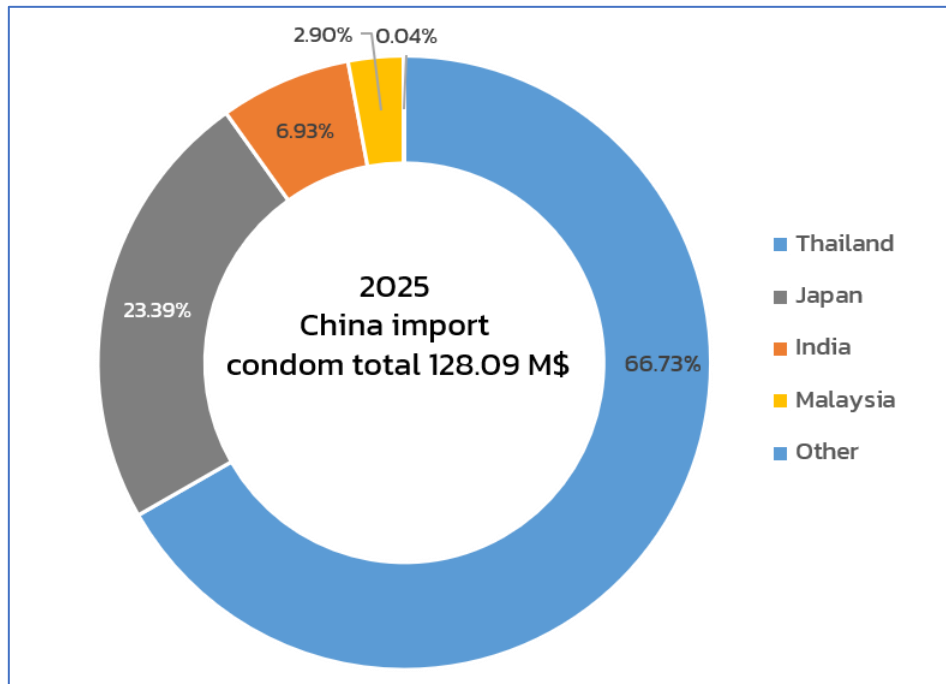
⁶ ที่มา Global Trade Atlas

⁷ ที่มา Global Trade Atlas



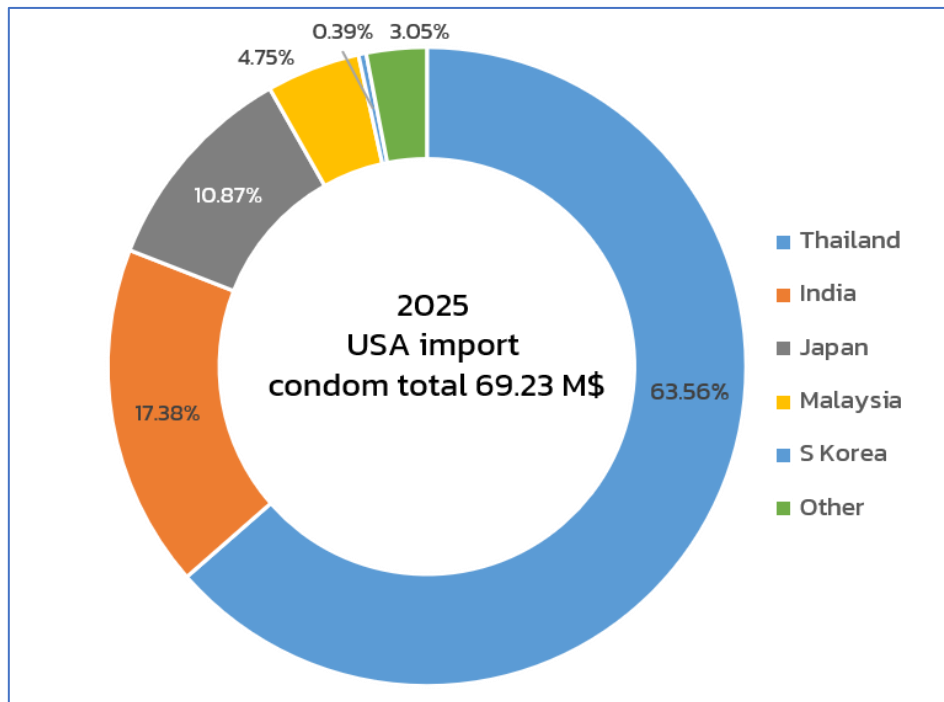
รูปที่ 4 มูลค่าการนำเข้าถุงยางอนามัย ปี 2568

ปี 2568 ประเทศจีนนำเข้าถุงยางอนามัยทั้งหมด 128.09 ล้านดอลลาร์สหรัฐ และนำเข้าจากประเทศไทยมากที่สุด 85.47 ล้านดอลลาร์สหรัฐ คิดเป็นร้อยละ 66.73 ของมูลค่านำเข้ารวม มูลค่าการนำเข้าของประเทศจีนที่ระบุในสถิติอาจมีการนับรวมหรือส่งผ่านทางอ้อมไปยังเขตเศรษฐกิจพิเศษ ได้แก่ ฮองกง และมาเก๊า ซึ่งเป็นศูนย์กลางการกระจายสินค้า กลุ่มณฑลฉ่านไห่และภูมิภาคเอเชียตะวันออก



รูปที่ 5 มูลค่าการนำเข้าถุงยางอนามัยของประเทศจีน ปี 2568

ปี 2568 ประเทศสหรัฐอเมริกานำเข้ายางอนามัย 69.23 ล้านดอลลาร์สหรัฐ และนำเข้าจากประเทศไทยเป็นอันดับ 1 45.87 ล้านดอลลาร์สหรัฐคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 63.56 ของมูลค่านำเข้าทั้งหมด



รูปที่ 6 มูลค่าการนำเข้ายางอนามัยของสหรัฐอเมริกา ปี 2568

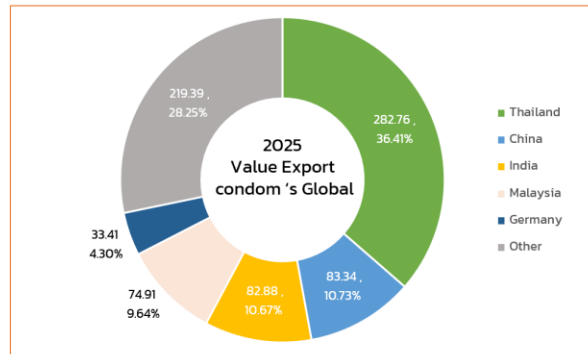
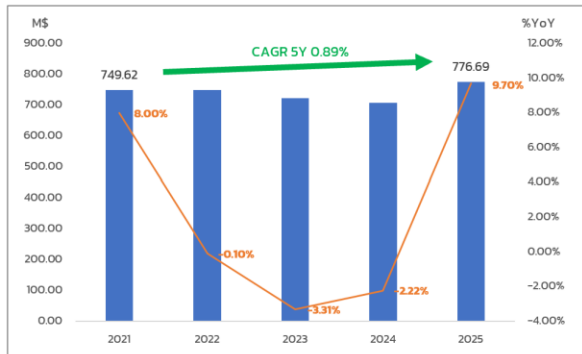
การส่งออก

มูลค่าการส่งออกยางอนามัยรวม ปี 2568⁸ มีมูลค่าการส่งออกรวมทั้งหมด 776.69 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยเพิ่มขึ้นจากปีที่ผ่านมา 708.03 ล้านดอลลาร์สหรัฐ คิดเป็นร้อยละ 9.70 มีอัตราการเติบโตเฉลี่ย 5 ปี (CAGR 2021 -2025) อยู่ที่ร้อยละ 0.89

5 ประเทศที่มีมูลค่าการส่งออกยางอนามัยมากที่สุดในปี 2568 อันดับ 1 คือประเทศไทย 282.76 ล้านดอลลาร์สหรัฐ รองมาคือจีน 83.34 ล้านดอลลาร์สหรัฐ อันดับ 3 อินเดีย 82.88 ล้านดอลลาร์สหรัฐ อันดับ 4 มาเลเซีย 43.27 ล้านดอลลาร์สหรัฐ และอันดับ 5 เยอรมนี 33.41 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ตามลำดับ

(*หากพิจารณาตัวเลขปี 2568 จะพบว่ามูลค่าการนำเข้ารวมของโลกอยู่ที่ 925.63 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ขณะที่มูลค่าการส่งออกรวม 776.69 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ความแตกต่างส่วนเกินตรงนี้อาจเกิดจากข้อจำกัดในการคำนวณฐานราคาและระบบภาษี โดยด้านส่งออกจะคำนวณด้วยราคา FOB (Free On Board) ซึ่งเป็นราคาสินค้า ณ ท่าเรือต้นทาง ยังไม่รวมค่าขนส่งและประกันภัย ส่วนด้านนำเข้าจะคำนวณด้วยราคา CIF (Cost, Insurance, and Freight) ซึ่งรวมค่าระวางเรือ ค่าประกันภัยขนส่งสินค้า และอากรรวมภาษีศุลกากรบางประเภทเข้าไปด้วย)

⁸ ที่มา Global Trade Atlas



รูปที่ 5 มูลค่าการส่งออกยางอนามัย ปี 2568

ประเทศไทยได้ยกระดับบทบาทจากผู้ส่งออกยางพาราในรูปแบบวัตถุดิบขั้นต้น สู่การเป็นฐานการผลิตยางอนามัยที่ใหญ่ที่สุดในโลก โดยอาศัยความพร้อมด้านอุปทานน้ำยางชั้นภายในประเทศที่มีปริมาณสูงถึงร้อยละ 33 ของผลผลิตโลก การเปลี่ยนผ่านไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ปลายน้ำอย่างยางอนามัยที่ผ่านการรับรองมาตรฐานระดับอุปกรณ์ทางการแพทย์ ไม่เพียงแต่เพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจให้กับน้ำยางธรรมชาติได้หลายเท่าตัว แต่ยังเป็นกลไกเชิงโครงสร้างในการดูดซับอุปทานส่วนเกิน สร้างเสถียรภาพด้านราคา และลดผลกระทบจากความผันผวนของราคาโภคภัณฑ์ในตลาดโลกได้อย่างมีประสิทธิภาพ และโครงสร้างอุตสาหกรรมไทยมีความแข็งแกร่งด้วยอัตราการใช้กำลังการผลิตที่ร้อยละ 74.66 ซึ่งการมีกำลังการผลิตสำรองประมาณร้อยละ 25 เป็นข้อได้เปรียบเชิงกลยุทธ์ที่สำคัญในการรองรับความผันผวนของอุปสงค์โลก หรือการเกิดภาวะวิกฤตด้านอุปทานในประเทศคู่แข่ง นอกจากนี้การที่มูลค่าการส่งออกเติบโตสูงกว่าอัตราการผลิตอย่างต่อเนื่อง สะท้อนถึงความเชื่อมั่นของคู่ค้าต่างประเทศต่อมาตรฐานการควบคุมคุณภาพขั้นสูง