

# 春寒料峭价滞涨 沪胶振荡盘升

## —— 2008年 2月沪胶市场评述

段 磊

(美尔雅期货公司, 湖北 武汉 430010)

**摘要:** 对 2008年 2月份沪胶市场进行了分析。美元频创新低导致全球性通货膨胀的爆发, 原油、黄金及农产品价格全面上扬, 春节后轮胎行业对天然橡胶采购季节性增长等因素使沪胶价格坚挺; 但是东南亚产胶国加大天然橡胶生产与出口, 国内调控政策, 巨量注册仓单以及沪胶自身的交割制度等又阻碍了沪胶的进一步活跃。如不能有效迅速解决巨量库存问题, 多头人气难于恢复, 后市期价只能在 23 000元一带寻找支撑。

**关键词:** 沪胶; 天然橡胶; 橡胶市场; 期货价格

### 1 沪胶年初走势概述

2008年 1~2月是主力合约由 805 合约移至 807合约的换月时间, 总体走势为区间震荡走势。新年伊始, 805 合约遭遇 25 095高位空头狙击, 期价回落至 22 715元处寻得支撑, 其后一路上行, 其间主力成功移仓至 807 合约; 第二阶段, 807 合约于 2月中下旬攻上 25 590元高点后, 期价急转直下, 25 500元一带压力重重, 但在国际原油、东京胶频创新高的鼓励下, 2月底, 多头发动“春季”攻势, 终将期价收上 24 510元处。

### 2 沪胶价格上涨的支撑因素

#### 2.1 美元贬值引发全球性通货膨胀

最新数据显示, 美国 2008年 1月份 PPI(生产者价格指数)增长 1.0%, 与 2007年同期比较, PP 累计攀升 4.7%, 这是自 1981年以来最大涨幅, 同时美国 2月份消费者信心指数降至 75 点, 除了 2003年伊拉克战争期间以外, 这是 15年来该指数表现最差的一次。一系列数据都显示美国经济前景不乐观, 且通胀压力加大。美元和黄金、油价被市场俗称为“三金”, 且美元与黄金、原油都呈负相关关系。美元的贬值令黄金、原油的金融属性更加突出, 为了抑制通货膨胀, 投资者纷纷增持黄金、原油期货。国际商品期货价格飞涨, 美国 CRB 指数频创新高。发源于美国的通货膨胀的浪潮席卷了全球, 而美国却因为次贷危机而自顾不暇。

在美元走软以及通胀压力加大预期下, 2月 27日, 美元继续破位下行, 美元指数最低达到 74.23 跌破了 2007年 11月的最低点 74.48 美元兑欧元创下历史新低, 达到 1.498 2 美元兑 1 欧元; 而金价、油价双双大涨, 伦敦现货黄金价再度逼近此前创下的纪录高位每盎司 965.10 美元, 距离 1 000 美元大关只有一步之遥; 纽约商品交易所原油期货主力合约价一度冲破每桶 102 美元, 达每桶 102.08 美元, 创造了历史新高。原油价格上涨是恐慌性的, 对化工原料价格的影响极大, 尤其是带动了以原油为原料的合成橡胶价格的上涨, 再次为沪胶价格提供了有力的支撑。

#### 2.2 我国物价指数急升

过去 5 年的大部分时间里, 我国经济运行呈现“高增长低通胀”的态势。但 2007年下半年以来, 在经济继续保持高增长的同时, 通货膨胀率也明显上升。2月 26日, 央行公布了 1月份企业商品价格指数 (CGPI)。数据显示, 2008年 1月份企业商品价格较上月上涨 1.1%, 较 2007年同期上涨 8.4%。据国家统计局公布, 我国 2008年 1月份 CPI(居民消费价格指数)同比上涨 7.1%, 再度创下 11年来涨幅新高。综合 CPI 及 PP 数据, 1月份的情况显示当前通胀压力仍然较大。但是刚刚创下 11年以来涨幅新高的 CP 在 2月份再次面临创新高的考验。高盛预计 2月份 CP 涨幅可能会大大高于 7%, 将接近两位数。德意志银

行最新报告中表示,一季度中国 CP 可能连创三次新高,2月份 CP 将上涨约 7.8%,3月份预计超过 8%。

如何看待从“高增长低通胀”到“高增长高通胀”的这一转变?未来经济运行态势还会如何演变?这是经济学者讨论的问题,但是无论如何,沪胶作为重要的工业原料乃至战略物资,其类比价格将支撑沪胶不会轻易“掉价”。

### 2.3 我国对天然橡胶需求持续增大,春季采购季节性需求来临

美国市场研究公司 Freedon 集团预测,世界橡胶消费量将继续增加,年均增幅为 4%,未来 5 年中国需求增速将保持在 9.5% 左右,2011 年世界橡胶消费量将达到 2 630 万 t,而中国市场橡胶消费量将达到 880 万 t。亚太地区是目前世界橡胶消费领先地区,使用量超过全球橡胶消费量的一半。由于中国、印度、泰国和越南几国的需求增长迅猛,亚太地区的橡胶消费也将保持强劲的增长势头。

据国内相关部门预测,2008 年我国需进口 190 万 t 天然橡胶,增长 9%,其中轮胎制造行业对天然橡胶的需求将增长 15%。海关日前公布了 2008 年 1 月天然橡胶和合成橡胶进出口数据,详见表 1 和表 2。从 1 月份我国海关的进口数据可以清楚的看出国内对天然橡胶的需求仍是较为旺盛的,1 月份国内进口量增幅达到了 13.3%。

表 1 2008 年 1 月合成橡胶进出口数据

项目	数量 / t	同比 / %
进口	123 476	13.7
来源地		
韩国	23 953	7.0
美国	18 866	66.0
中国台湾	18 472	4.0
日本	15 735	15.8
俄罗斯	12 823	-26.4
法国	5 816	89.9
泰国	3 971	-16.8
出口	5 190	-27.3
目的地		
韩国	1 151	46.4
中国香港	957	-39.7
印尼	514	17.3
越南	435	-37.4
荷兰	284	1 178.4

表 2 2008 年 1 月天然橡胶进口数据

项目	数量 / t	同比 / %
来源地		
泰国	91 103	0.4
印尼	34 078	91.6
马来西亚	32 839	-2.3
越南	7 920	11.4
缅甸	1 826	1 421.2
总计	170 920	13.3

### 3 沪胶价格迟迟未创新高的最大阻力

#### 3.1 高水平库存

2月29日,国内上海期货交易所注册库存为 9.33 万 t,处于 2004 年 11 月底以来较高的水平。每个月我国海关公布的天然橡胶进口量都在不断增加,而国内库存却没有明显减少,也就是说市场上消费的多是进口胶,其主要原因在于:限于交易所的替代交割制度,库存中 5 号国产烟片胶居多,而事实上 3 号烟片胶在市场上比较受欢迎;随着轮胎行业的发展,20 号胶流通量大增,但是该胶种却没有被列入交易品种,这样 5 号胶最终只能被到期强行注销。显然,这样的循环不是 5 号标胶的最好归宿,也不是沪胶期货品种的最佳交割制度。

#### 3.2 东南亚产胶大国和我国出现丰产

ISRC 预测显示 2008 年全球天然橡胶供应将过剩约 30 万 t。其主要原因是东南亚产胶国和我国出现丰产。

海南省农垦总局近期制订了垦区橡胶产业发展目标:争取到 2015 年,海南农垦在国内的天然橡胶年生产能力达到 28 万 t 以上,境外天然橡胶年加工生产能力达到 18 万 t 以上。据了解,国务院办公厅于近期印发的《关于促进中国天然橡胶产业发展的意见》明确提出,到 2015 年,我国国内天然橡胶年生产能力要达到 80 万 t 以上,境外生产加工能力达到 60 万 t 以上的目标。为落实《意见》的要求,实现橡胶产业发展目标,海南省农垦总局日前提出 10 项措施促进橡胶产业发展:认真做好国内发展规划和境外发展规划;加大对橡胶新垦种植、胶园更新、防护林、胶园道路等基础设施的投入,以扩大种植规模和保障种植质量;全面开展橡胶良种补贴;加强胶工技术培训,大力提高

胶工技术素质;增强橡胶科技创新能力,争取在制约垦区天然橡胶产业发展的关键技术和共性技术领域取得突破;争取在国家相关部门的支持下,在海南农垦率先开展天然橡胶产业政策性保险的试点工作;配合有关方面,积极筹建橡胶树“两病”空中防治体系;加快橡胶加工企业的整合步伐和产品结构调整,尽快提高橡胶产品质量和附加值;联合云南、广东垦区筹建20万吨的橡胶贮备库,提高垦区橡胶产业抗市场风险能力;加大垦区天然橡胶对外经济技术合作的规模,争取实现新突破。据悉,2007年海南农垦国内天然橡胶年生产能力为16万吨<sup>†</sup>。

2008年2月26日,中国橡胶工业协会代表在昆明表示,我国是全球最大的橡胶消费国,预计2008年天然橡胶产量增长超过8%达到65万吨<sup>†</sup>,2010年天然橡胶产量为78万吨<sup>†</sup>。增长的部分主要源于私人种植橡胶面积的扩大和产量的增加。如果私人种植户能够改进技术并提高管理水平,橡胶产量会进一步增加。尽管2008年国内橡胶产量较高,但是受轮胎行业需求增长的影响,我国橡胶进口还会增加。进口橡胶在质量和价格方面仍具有很强的竞争力,这在一定程度上限制了国内橡胶种植的扩大。

总的来说,2008年整体上供需还是相对偏松。

#### 4 沪胶后市展望

沪胶807合约从多个方面如美元贬值、黄金原油暴涨、东京胶冲击新高等方面借力仍无法实现往日牛市的辉煌,期货价格涨势远不及东京胶强悍,相反,沪胶对于周边商品的走势表现出消极跟涨,积极杀跌的盘面特点。表面上看,库存是最大的制约因素,如不能有效迅速解决巨量库存问题,多头人气难以恢复,期价只能在2.3万元一带寻找支撑;从本质上看,沪胶上涨的最大动力仍来自国内需求或者说轮胎出口渠道能在国际市场上再度畅通。

图1显示目前沪胶仍处于震荡上行的通道之中,下档2.4万元支持位极为关键,一旦突破,期价将被迫于2.3万元一带再度探底寻求支撑,甚至不排除期价回试2.1万元的可能。



图1 沪胶807合约月K线图

(上接第17页)

5 成型后压辊位置偏高,低压设置不合理,液压时高压加压过早。

6 成型操作压力不够或平宽设计不合理,导致充气后胎体与带束层着合不上,产生0°带束层弯曲现象。

#### 5.2 解决措施

1. 增加成型机检修频次,保证工艺参数准确和定位装置控制精度。

2. 成型胎坯卸下时尽量避免其受外力冲击而变形。

3 尽量不使用表面喷霜和粘合性能差的0°带束层。

4 严格控制各半成品部件的尺寸,确保符合设计要求。

#### 6 结语

采取不定期检测灯光定位装置、规范带束层贴合操作方法、定期校验成型机压力和压合辊工艺参数、禁用露白的帘布等措施后,较好地解决了全钢载重子午线轮胎带束层质量缺陷,轮胎的合格率得到有效提高。