

# 铜进口大幅缩水 19% 金属“中国因素”将成泡影?

## 业内人士表示,国内银根紧缩政策已经影响到了铜消费企业

◎本报记者 黄巍

中国海关最新公布了5月进口铜数据,进口铜数量大幅缩减19%,让国内外的投资者大跌眼镜,纷纷表示“降幅太令人意外。”这同时引发不少市场人士对银根紧缩政策开始影响“中国需求”的担忧。有关人士表示,这一组数据也解释了为何前期原油价格大幅飙升的时候,整个金属期货市场却止步不前。

根据海关最新发布的数据显示,中国5月末铜及铜材进口量为198894吨,较4月的246119吨减少19%。中国1至5月末铜及铜材进口量同比下降11.6%至115万吨。海关未公布5月进口同比数据。5月的这组数据很让人失望。看来中国不能接受目前的高价。“澳新银行高级商品分析师Mark Pervan分析道,希望当价格跌至更低时,中国需求会被激发出来。”曼氏金融分析师也对此感叹称:“市场人气被中国公布的铜贸易数据挫伤。这些数据表明了中国需求开始疲软,并且似乎不会立即反弹。”

不过,从近两天铜价走势看,铜价对此组数据的反应并不是非常强烈。昨日,沪期铜主力0808合约小幅上扬170元(0.28%),收于59950元;伦期铜6月11日也小幅上扬,收于7910美元;昨日到记者截稿时,伦期铜出现了较大幅度的下滑,已经下

跌了125美元,跌幅1.58%。长城伟业分析师景川认为,由于业内人士对于5月铜进口量缩小已经有所预期,所以市场反应不大。

在这组海关数据出台之前,国际投行其实也已经感觉到中国需求的疲软趋势。瑞银在本周一的分析报告中称,铜的投机者现在正在抛空市场。铜价从4月底8600美元以上高点下跌至7800美元以下低点的过程中,伴随着纽约商业交易所(COMEX)投机净多头头寸的减少,截至6月3日这一周,COMEX期铜出现了自今年2月份以来的首次投机净多头转为投机净空头。瑞银认为此次转变的部分原因可能就是中国买盘不兴。“上海和伦敦之间的价差在缩小,但是并没有显示中国铜买盘开始增加的信号。”“中国没有一点进口的兴趣,因为我们没有收到有关中国需求的报告。事实上,有些报告称,铜管生产商5月的开工率较4月时下降了不少。”瑞银的报告也由此判断,中国需求减缓期已经开始。”

据一些国内交易商称,5月进口大幅缩水很大一部分原因同国内企业的资金紧张有关。银根收紧对很多消费企业的影响不小。“一现货企业称,并表示由于国内股市和房市难显赚钱效应,因此很多融资性铜的需求也难以提振。长城伟业金属分析师景川分析称,通常情况下每年的2



至6月分都是消费旺季,可是今年这种消费旺季并未显现。部分原因可能是因为资金限制。比如今年前几个月的铜下游消费企业的开工率只有70%至80%之间。”

虽然目前市场对于中国需求的

看空气氛较为浓重,但是也有不少机构认为实际情况不是国际投行想像中那样糟糕。目前国内处于消化前期库存的状况,一旦库存消耗枯竭,那么后市仍有向上反弹的潜能。”江商期货在昨日的收盘报告中

分析认为,前期我们一直看空铜价,主要基于宏观经济并不理想,或者说,疲弱的宏观经济会抑制铜价的上涨空间,但出于对未来供需矛盾的考虑,这种看空倾向可能也会有所收敛。”

# 资金决定大豆牛市轮回 投资者慎为高豆价买单

◎特约撰稿 李可

正所谓“牛市不言顶”,国内大豆期货近一月走出“V”型反转并再度刷新历史新高。投机多头借连豆809合约拉901合约的意图暴露无遗。与此同时,连豆总持仓一路减少至68万手,资金盈亏逐步兑现。面对809合约接近5800元的价格,豆价何时出现拐点成为市场的焦点。

单从国内大豆期货的上涨因素分析,资金面的推动是主要原因。新系投机资金重仓做多809合约,造成809合约对901合约一度升水1000元,其后在901大幅增仓,借近期拉

升远期的意图非常明显。其间内外盘的背离现象也表明国内投机资金的过度炒作,对比芝加哥期货交易所(CBOT)大豆迟迟未能突破前期高点1550美分的局面,国内809大豆却率先创新高。因此本轮国内大豆牛市何时终结,更主要是看资金面的变化。

对比2007年以来的大豆牛市行情,709合约的巨量交割是直接的导火索。多头资金接下52万吨空盘控制现货,成为牛市上涨的基石。如今809合约仍维持近17万手的持仓,能否出现709合约的巨量交割?809多头资金采取何种方式离场将是影

响行情关键。

分析国内大豆持仓结构可发现,809合约主力新系多头持仓集中,空头实力相对较弱。而901则是多空资金对峙的主战场,以新系资金为代表的投机多头和中粮集团等有现货背景的保值空头是主要的对手盘。现货企业避开809做空901主要还是现实货面的紧张。而809投机多头没有对手盘也造成近月合约价格坚挺,809合约存在的逼仓可能也对远月价格形成利多。

那么809合约能否完成巨量交割呢?笔者认为可能性不大。由于此前709合约巨量交割的大豆价格只

在3800元至3900元的水平,多头资金接空盘炒作还有很大的想像空间,而目前809合约价格已经是5800元的高位,同时盘面呈现倒挂状态,现货仍停留在5200元的水平,多头资金高价接货并无利润可言。加上多头投机资金缺乏现货背景,其交割并无实际意义,因此多头资金更多可能是采取拉高出货的策略。近期809合约持仓的大幅减少已经显现出资金离场的迹象。排除809巨量交割的可能性,809持仓大幅减少也意味着豆价投机炒作的告一段落。从时间周期的角度看,809合约投机多头最后的离场时间段应在8月份,与此

对应大豆阶段性的头部区域也可能形成。

近日国家的紧缩货币政策对于新系投机资金构成压力。6月7日央行决定上调存款类金融机构人民币存款准备金率1个百分点,于2008年6月15日和25日分别按0.5个百分点缴款。央行控制贷款增速,使普通企业从银行获得资金的可能进一步缩小。面对大豆合约减仓上行的局面,砍仓盘的缺乏或许是最好的解释。大豆期货在缺乏资金推动的情况下,后市的上涨势必也缺少动力。投资者在顺势而为的操作策略下,也应注意控制好持仓,不要为高豆价买单。

# 大豆市场基本面仍然偏多

◎特约撰稿 时岩

如果用一句话来描述现在大豆市场的情况,可谓是“既有远虑,亦有近忧”。无论是陈豆还是新作物,都面临各种各样的问题,而大豆价格在盘整之后,也最终义无反顾地向高点重新发起冲击。

周三,跟随玉米期货升势,芝加哥期货交易所(CBOT)大豆、豆粕和豆油期货一度全线涨停。中西部的洪涝造成了美盘玉米连续第五天创新高,豆类播种和出苗也受到影响,重播面临种子吃紧。

美国农业部6月供需报告对于2008/2009年度大豆单产以及种植面积和产量的预估与上月持平,但大豆库存下调。其中2007/2008年度大豆期末库存下调至1.25亿蒲式耳,上月预估为1.45亿蒲式耳,市场平均预估为1.34亿蒲式耳;2008/2009年度大豆期末库存为1.75亿蒲式耳,而上月预估为1.85亿蒲式耳。库存下调幅度位于市场预估的中低端,对市场有一定

利好。

目前美国大豆市场的情况极其严峻。美国中西部持续降雨的情况,已经不能以降雨过多来形容,而有很多人将之与1993年美国出现的洪水相提并论。

那一年大豆的生长情况如何呢?当时的洪水暴发时间比今年要晚。1993年美国爱荷华州的春季天气湿度在过去99年中排名第14位,明尼苏达州排名第22位,伊利诺伊州排名第45位。大雨开始于6月份,部分地区延续到7月份,当年3月大豆种植面积数字为5930万英亩,6月种植面积报告数字为6157.5万英亩,但8月报告调整为6047.3万英亩。1993年5月份大豆单产预计为35蒲/英亩,这是代表趋势单产,在8月份首次的单产调查报告中该数字为33.8蒲,以明显的单产数字下调了2.4蒲式耳。

阿根廷罢工问题最新的消息是政府称准备与农户进行谈判,但不会讨论出口关税问题。阿根

廷一位高级官员周二表示,阿根廷政府愿意重新与农户进行谈判,但将不会讨论此前引起一系列农户罢工的食物关税问题。

阿根廷内务部长表示:“毫无疑问,政府将与农户进行公开对话,但不会更多地探讨出口关税问题,我们不能在这个问题上继续浪费时间。”实际上阿根廷罢工持续到现在,其影响已经无法挽回,美国大豆出口量远超预期对于库存的消耗事实,使得笔者无法对近期合约再持看空观点。

周四大连豆高开走低,各主力合约高位收阴。大豆809合约收涨129点,报收5785元/吨,盘中新高5855元/吨,持仓大减12558手,大豆901合约收涨121点收于4975元/吨,盘中最高5080元/吨,当日大豆价格的冲高回落,以明显的空头砍仓为代价,但我们认为,这并不是价格到顶的信号。在基本面仍然十分利好的前提下,涨势展开并深入着,我们的选择其实只有一个:那就是尊重市场。

# 关于2008年记账式(九期)国债上市交易的通知

各会员单位:

2008年记账式(九期)国债(以下简称“本期国债”)已发行结束。根据财政部通知,本期国债于2008年6月16日起在本所上市交易,证券简称为“国债0809”,证券代码为“100809”,标准交易单位为“10张”,每张面值为100元,回购抵押比例为1:0.93。本期国债初始上市份额为6.8亿元面值,请各会员单位做好代码的转换工作,即将本期国债承销商的国债分销代码统一转换为“100809”。特此通知

深圳证券交易所  
二〇〇八年六月十二日

# 关于对中兵光电科技股份有限公司 股东金顺法公开谴责的决定

中兵光电科技股份有限公司股东金顺法于2008年5月30日买入中兵光电科技股份有限公司股票7,236,655股,直到6月4日才披露权益变动报告书。上述行为严重违反了《上海证券交易所股票上市规则》(下称“《股票上市规则》”)第2.18条的规定。根据《股票上市规则》第17.2条的规定,上海证券交易所决定对股东金顺法予以公开谴责。

上海证券交易所重申:上市公司股东、实际控制人等相关信息披露义务人,应当按照法律法规和《股票上市规则》的规定,认真履行信息披露义务,积极配合公司做好信息披露工作,及时告知公司已发生或拟发生的重大事件,并在披露前不得泄露相关信息。

上海证券交易所  
二〇〇八年六月十一日

品种	开盘价	最高价	最低价	收盘价	涨跌	持仓量
铜	38100	38150	38050	38100	-50	24500
铝	15800	15850	15750	15800	-50	25000
锌	11500	11550	11450	11500	-50	15000
镍	12500	12550	12450	12500	-50	10000
锡	145000	145500	144500	145000	-500	5000
黄金	220.00	220.50	219.50	220.00	-0.50	1000
白银	16.00	16.10	15.90	16.00	-0.10	500
螺纹钢	2800	2810	2790	2800	-10	10000
线材	2700	2710	2690	2700	-10	8000
热轧卷板	2600	2610	2590	2600	-10	12000
冷轧卷板	2700	2710	2690	2700	-10	10000
热轧中板	2500	2510	2490	2500	-10	8000
热轧带钢	2400	2410	2390	2400	-10	10000
冷轧带钢	2500	2510	2490	2500	-10	8000
热轧板卷	2400	2410	2390	2400	-10	10000
冷轧板卷	2500	2510	2490	2500	-10	8000
热轧酸洗	2300	2310	2290	2300	-10	8000
冷轧酸洗	2400	2410	2390	2400	-10	8000
热轧镀锌	2200	2210	2190	2200	-10	8000
冷轧镀锌	2300	2310	2290	2300	-10	8000
热轧镀铝	2100	2110	2090	2100	-10	8000
冷轧镀铝	2200	2210	2190	2200	-10	8000
热轧彩涂	2000	2010	1990	2000	-10	8000
冷轧彩涂	2100	2110	2090	2100	-10	8000
热轧硅钢	1900	1910	1890	1900	-10	8000
冷轧硅钢	2000	2010	1990	2000	-10	8000
热轧取向	1800	1810	1790	1800	-10	8000
冷轧取向	1900	1910	1890	1900	-10	8000
热轧非取向	1700	1710	1690	1700	-10	8000
冷轧非取向	1800	1810	1790	1800	-10	8000
热轧无取向	1600	1610	1590	1600	-10	8000
冷轧无取向	1700	1710	1690	1700	-10	8000
热轧高硅	1500	1510	1490	1500	-10	8000
冷轧高硅	1600	1610	1590	1600	-10	8000
热轧低硅	1400	1410	1390	1400	-10	8000
冷轧低硅	1500	1510	1490	1500	-10	8000
热轧电工	1300	1310	1290	1300	-10	8000
冷轧电工	1400	1410	1390	1400	-10	8000
热轧取向	1200	1210	1190	1200	-10	8000
冷轧取向	1300	1310	1290	1300	-10	8000
热轧非取向	1100	1110	1090	1100	-10	8000
冷轧非取向	1200	1210	1190	1200	-10	8000
热轧无取向	1000	1010	990	1000	-10	8000
冷轧无取向	1100	1110	1090	1100	-10	8000
热轧高硅	900	910	890	900	-10	8000
冷轧高硅	1000	1010	990	1000	-10	8000
热轧低硅	800	810	790	800	-10	8000
冷轧低硅	900	910	890	900	-10	8000
热轧电工	700	710	690	700	-10	8000
冷轧电工	800	810	790	800	-10	8000
热轧取向	600	610	590	600	-10	8000
冷轧取向	700	710	690	700	-10	8000
热轧非取向	500	510	490	500	-10	8000
冷轧非取向	600	610	590	600	-10	8000
热轧无取向	400	410	390	400	-10	8000
冷轧无取向	500	510	490	500	-10	8000
热轧高硅	300	310	290	300	-10	8000
冷轧高硅	400	410	390	400	-10	8000
热轧低硅	200	210	190	200	-10	8000
冷轧低硅	300	310	290	300	-10	8000
热轧电工	100	110	90	100	-10	8000
冷轧电工	200	210	190	200	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧非取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧非取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧无取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧无取向	100	110	90	100	-10	8000
热轧高硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧高硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧低硅	0	10	0	0	-10	8000
冷轧低硅	100	110	90	100	-10	8000
热轧电工	0	10	0	0	-10	8000
冷轧电工	100	110	90	100	-10	8000
热轧取向	0	10	0	0	-10	8000
冷轧取向	100	110	90	1		