

# 棉纱期货宣传材料

2017 年 8 月

## 第一部分 棉纱现货基础知识

一、棉纱概述	1
（一）纱的产业链属性	1
（二）纱的基本属性	2
（三）纱的细度表示方法	2
（四）棉纱的分类及用途	4
（五）纱的品种代号	9
（六）纱的生产工艺	10
（七）棉纱的质量检验	17
（八）棉纱的包装和储存	21
（九）棉纱的运输	22
二、我国棉纱的生产	24
（一）棉纺产能	24
（二）纱及棉纱产量	25
（三）棉纱产品结构	27
（四）棉纱生产分布	28
三、我国棉纱的消费	30
（一）棉纱表观消费量	30
（二）棉纱消费分布	31
（三）棉纱消费趋势	35
四、我国棉纱的进出口	36
（一）我国棉纱的进口情况	36
（二）我国棉纱的出口情况	40
五、我国棉纱的价格形成	44
（一）近年价格走势分析	44
（二）价格影响因素分析	47

## 第二部分 棉纱期货相关知识

一、棉纱期货合约	53
二、棉纱期货交割相关规定	54
（一）交割品级	54
（二）交割方式	56
（三）交割单位	56
（四）交割地点	56
（五）交割流程	56
（六）交割基准价	58
（七）包装要求	59
三、棉纱期货厂库仓单管理制度	59
（一）厂库仓单注册	59
（二）厂库仓单注销及交收流程	60
（三）厂库仓单有效期	60
四、棉纱期货风险控制管理制度	61
（一）涨跌停板制度	61
（二）保证金制度	61
（三）限仓制度	61
五、棉纱厂库名单	62



## 第一部分 棉纱现货基础知识

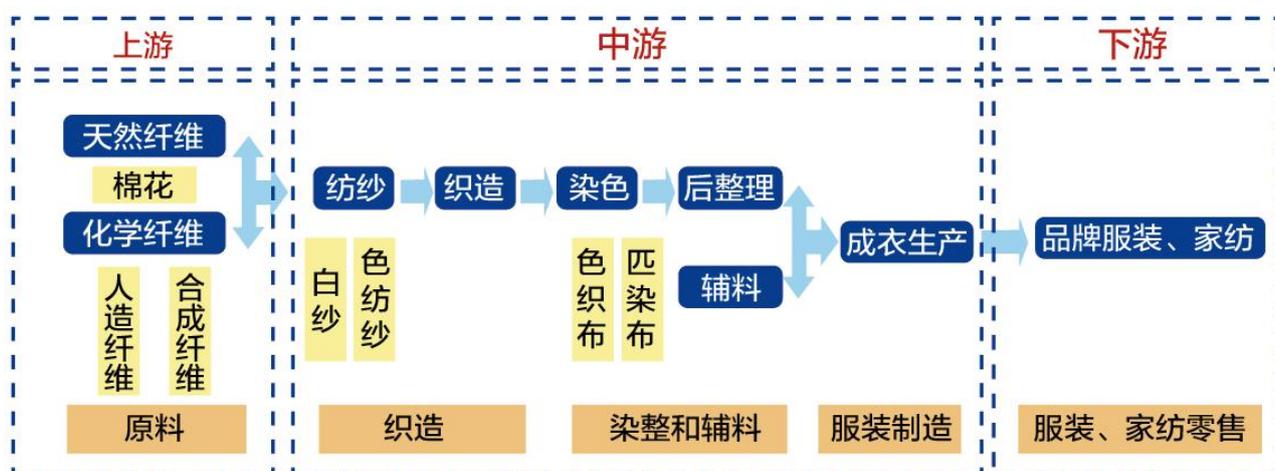
### 一、棉纱概述

#### (一) 纱的产业链属性

在棉纺织行业产业链中，上游是指纺织纤维的生产，提供纺织品生产所用的原材料；中游是指棉纺织品的制造、染整和辅料、服装制造环节，通过纺纱、制造、染色、后加工、成衣生产等过程使纤维原料变成纺织成品；下游是指棉纺织品的销售流通环节，通过各种销售渠道使服装、家纺等纺织品进入终端消费者手中。

棉纱处于棉纺织产业链的中间环节，承载着较多的价格信息传递任务，牵动着前后道行业的成本核算及价格评估。同时，其质量好坏对织造和染整工艺的成本控制及成品质量起到决定性作用。

图1 棉纺织产业链结构图



#### (二) 纱的基本属性

纱是指以棉花、羊毛、麻和化纤等纺织纤维原料经纺纱工艺将纤维拉长加捻纺成的连续线状材料，手感细而柔软，并具有适应纺织加工和最终产品使用所需要的基本性能。棉纱是以棉花纤维原料经纺纱工艺将纤维拉长加捻纺成的细缕，通常用作织造梭织物、针织物、编结织物和部分非织造织物的原材料。

#### (三) 纱的细度表示方法

由于纤维截面积不规则，且纱表面有毛羽不易测量，只用直径无法精确表示纱线的粗细程度。在生产实践中，企业普遍采用定长制和定重制两种表示方法，引入特数、旦数、公制支数和英制支数四个指标。

##### 1. 定长制

定长制是指一定长度的纤维或纱线所具有的重量，计量单位包括特数和旦数。

特数（英文代码  $N_{tex}$ ），又称“号数”，指 1000 米长的纤维或纱线在公定回潮率下重量的克数。如，在公定回潮率下，1000 米长的棉纱重量为 22.5 克，则称 22.5tex。

旦数（英文代码  $N_{den}$ ），又称“纤度”，指 9000 米长的纤维或纱线在公定回潮率下重量的克数。

##### 2. 定重制

定重制是指一定重量的纤维或纱线所具有的长度，计量单位包括公制支数和英制支数。

公制支数（英文代码  $N_m$ ），指 1 克重的纤维或纱线在公定回潮率下长度的米数。

英制支数（英文代码 Ne），指 1 磅重的纤维或纱线在公定回潮率下长度的 840 码的倍数。如，在公定回潮率下，1 磅重纱线的长度为 32 个 840 码，则称英制 32 支，简称 32s；1 磅重纱线的长度为 40 个 840 码，则称英制 40 支，简称 40s。

表1 纱线细度指标比较

细度指标	相同点	不同点
特数	重量越大 纱线越粗	表示棉纱、毛纱等； 法定计量单位、进口纱贸易 常用单位
旦数		表示化纤长丝、真丝
公制支数	支数越大 纱线越细	表示棉纱、毛纱等
英制支数		表示棉型纤维纱线等； 国产纱贸易常用单位

根据我国纺织行业标准《纺织材料标示线密度的通用制（特克斯制）》（FZ/T 01035-1993）及《纺织材料以特克斯(Tex)制的约整值代替传统纱支的综合换算表》（FZ/T 01036-1993），纱线细度指标可相互转换。材料显示，棉纱特数与英制支数的换算因子为 590.5，即英制支数=590.5/特数；其中，英制 32 支对应 18.5 特克斯，英制 40 支对应 14.8 特克斯。

（四）棉纱的分类及用途

表2 棉纱分类一览表

分类标准	分类产品
纺纱原料	棉纱、棉混纺纱
纺纱原理	环锭纺纱、自由端纺纱、非自由端纺纱
纺纱工艺	普梳纱、精梳纱、废纺纱
加捻方向	反手捻纱（Z捻纱）、顺手捻纱（S捻纱）

成纱形态	管纱、筒子纱、绞纱
染整及后加工	本色纱、染色纱、色纺纱、漂白纱、丝光纱、烧毛纱
产品用途	机织用纱、针织用纱、工业用纱、其他用纱
商业习惯	粗支纱、中支纱、细支纱、特细支纱

### 1.按纺纱原料，可分为棉纱和棉混纺纱

棉纱：由于棉纤维细长柔软、吸湿性好、耐碱性强、耐有机溶剂、耐漂白剂、隔热耐热，棉纱可进行各种染色和纺织加工，并可通过改性处理以增加光泽、可染性及抗皱性等；具有良好的加工性能和服用性能，应用广泛。

棉混纺纱：由于其纤维成分包含棉纤维和化学纤维，棉混纺纱既呈现一定的棉纱特点，如细长柔软、吸湿性好等；又具有一定的化学纤维纱特点，如回弹适中、热定型优异、耐热性高等；其织物具有较好的可洗可穿性，消费领域广阔。

### 2.按纺纱原理，可分为环锭纺纱、自由端纺纱和非自由端纺纱

环锭纺纱：指在环锭细纱机上用传统纺纱方法加捻制成的纱；纤维条通过环锭钢丝圈旋转引入，筒管卷绕速度比钢丝圈快，粗纱被加捻制成细纱。由于纤维内外缠绕联结，环锭成纱结构紧密、强力高；适纺各种支数的纱，最高可达 200 支以上，是目前最普遍、最成熟的纺纱方法。环锭纺纱用途广泛，可用于各类织物、编结物和绳带。

自由端纺纱：指在高速回流的纺杯流场内或在静电场内使纤维凝聚并在一端呈自由状态下加捻成纱。自由端纺纱包括气流纺（也称“转杯纺”）、静电纺、涡流纺、摩擦纺、磁性纺等。其中，气流纺适纺 30 支以下的粗中支纱，较环锭纺纱蓬松耐磨、条干均匀、染色鲜艳，但强力较低；主要用于机织物中蓬松厚实的平布、手感较好的绒布及针织产品。

非自由端纺纱：指借助加捻、包缠、粘合等方法使纤维抱合到一起，纤维条两端呈被握持状态的新型纺纱方法。非自由端纺纱包括喷气纺、自捻纺、平行纺、包芯纺、无捻纺、集聚纺等。其中，喷气纺纱结构疏松、手感粗糙且强力较低；主要用于加工制作 T 恤、衬衣、休闲装和床上用品等。

### 3.按纺纱工艺，可分为普梳纱、精梳纱和废纺纱

普梳纱：指通过一般纺纱系统对棉纤维进行梳理，不经过精梳工序纺成的纱。普梳纱短纤维含量高，纤维平行伸直度差，结构松散，毛茸多。普梳纱多为粗中支纱，用于生产一般机织、针织产品。

精梳纱：指将普梳棉条通过精梳机工序，再次挑除原料中较短的棉纤维（即直径约 16mm 以下的棉纤维）和杂质，留下长度较长且整齐度较高的棉纤维再纺而成的纱。精梳纱具有光泽好、条干匀、结杂少、强力高等优良的物理性能和外观特性；制成布料品质、手感及耐洗耐用度等方面均有较大提高。精梳纱多为细中支纱，用于生产高档织物。

废纺纱：指用纺纱下脚料（废棉）或混入低级原料纺成的纱。废纺纱品质低，含杂多，色泽差，手感松软，条干不匀，用于织造粗棉毯、厚绒布和包装布等低档织物。

### 4.按加捻方向，分为反手捻纱和顺手捻纱

一般情况下，单纱采用反手捻纱，股线采用顺手捻纱。纱线捻向对织物的外观和手感影响很大。利用经纬纱的捻向与织物组织相配合，可织出外观、手感等风格各异的织物。

### 5.按成纱形态，分为管纱、筒子纱和绞纱

管纱：指在筒管上卷绕成型的管状纱，是纺纱过程中经络筒工序前的常见形状。

筒子纱：指管纱从细纱机上落下来后，根据用纱的后道工序要求接长纱线长度，并清除疵点和杂质，在络筒机上通过槽筒或急行往复的导纱钩重新卷绕成无边或有边的、具有一定形状（如圆锥形或圆柱形）和一定卷绕密度的较大体积的筒状纱，是纺纱厂络筒工序的产出品。

绞纱：仅成型形态不同与筒纱，为缠绕在直径约 50cm 圆形器具上。

### 6.按染整及后加工，分为本色纱、染色纱、色纺纱、漂白纱、丝光纱、烧毛纱

本色纱：指未经漂白、染色，保持纤维本色的纱；用于织造原色坯布。

染色纱：本色纱经煮练、染色制成的有色纱；用于织造色织布。

色纺纱：将纤维染色后纺制而成的纱；用于织成外观呈不规则星点和花纹的织品。

漂白纱：本色纱经煮练、漂白制成的白纱；用于织造漂白布或与染色纱交织成各种色织产品。

丝光纱：经过丝光处理的棉纱，分为丝光漂白和丝光染色纱；用于织造高档色织物。

烧毛纱：经烧毛机烧掉纱表面茸毛而制成的具有光滑表面的纱；用于织造高档产品。

### 7.按产品用途，分为机织用纱、针织用纱、工业用纱及其他用纱

机织用纱：指加工机织物所用纱线，分为经纱和纬纱。经纱用作织物纵向纱线，具有捻度大、强力高、耐磨性好的特点。纬纱用作织物横向纱线，具有捻度小、强力低、柔软性好的特点；因其与针织用纱特性接近，因而部分机织用纬纱可转换为针织用纱。以机织捻度来说，7-10 支棉纱可织纱卡，俗称“牛仔布”；16 支棉纱可织粗平布灯芯绒；32-50 支棉纱可织府绸布。

针织用纱：指加工针织物所用纱线，具有条干均匀、捻度低、柔软性好的特点，同时具有一定的强度和延伸性。以针织捻度来说，21 支棉纱可织灯芯绒和平布，32-40 支棉纱可织针织内衣。

工业用纱：指加工工业用织物所用纱线，如电工黄蜡布用纱、轮胎帘子纱、传送带用纱等。

其他用纱：包括卫生医药用纱、高速缝纫线、绣花线和编结线等。

### 8.按商业习惯，分为粗支纱、中支纱、细支纱和特细支纱

粗支纱：指英制 18 支以下的纱；用于织造粗厚或起绒、起圈棉织物，如粗布、绒布、坚固呢等。

中支纱：指英制 19-28 支的纱；用于织造平布、斜纹布、贡缎等一般性织物。

细支纱：指英制 29-59 支的纱；用于织造细布府绸、高档机织物和针织物。

特细支纱：指英制 60 支以上的纱；用于织造高档精细面料，如高支衬衫、精纺贴身羊毛衫等。

#### (五) 纱的品种代号

表3 纱的主要品种代号及示例

类别	品种	代号	示例
纺纱原料	棉	C	C32s代表32支普梳棉纱
	涤纶	T	T/C45代表45支涤棉纱
	粘胶纤维	R	R/C30代表30支粘棉纱

纺纱原理	气流纺纱	OE	OE10s代表10支气流纺棉纱
纺纱工艺	精梳纱	J	JC40s代表40支精梳棉纱
产品用途	经纱	T	28T代表28支经纱
	纬纱	W	28W代表28支纬纱
	针织用纱	K	60K代表60支针织用纱

### （六）纱的生产工艺

以传统环锭纺纱为例，棉纱的生产工艺分为普梳棉纱和精梳棉纱两种，主要包括配棉、开清棉、梳棉、并条、粗纱、细纱等，具体如下：

普梳棉纱：配棉→开清棉→梳棉→并条→粗纱→细纱→后加工

精梳棉纱：配棉→开清棉→梳棉→精梳→并条→粗纱→细纱→后加工

#### 1.配棉工艺

配棉是纺纱工艺的最前期工作。由于原棉的主要性质，如长度、线密度、强力、成熟度、含杂等都随棉花的品种、产地、生产条件、轧花工艺等情况的不同而不同，因此，配棉工序十分重要，即根据纺纱实际要求合理选择多种原棉或纤维搭配使用，充分发挥不同原棉或纤维特点，以达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。

配棉工序主要任务有三点：一是保持成纱质量的相对稳定，提高机械的运转效率；二是合理利用原棉特性，满足不同棉纱要求；三是节约原棉，降低成本。

#### 2.开清棉工艺

开清棉是纺纱工艺流程的首道工序，可预先清除棉纤维所含 60%杂质和疵点，并将原棉进行均匀混合。开清棉工序采用“短流程、多松多混、低速度、小束抓取、渐进开棉”的工艺原则。

开清棉工序主要任务有四点：一是开松，即把棉包中压紧的棉块松解成小棉束；二是除杂，即清除原棉中的杂质和部分短绒；三是混合原料；四是成卷，即做成重量、长度、均匀度、外形等符合一定规格的棉卷。

#### 3.梳棉工艺

梳棉是纺纱工艺最重要的工序之一，被称为纺纱厂的“心脏”。梳棉工序采用“强分梳、紧隔距、轻定量、慢速度、少损伤、多除杂、转移好、细梳理”的工艺原则，通过梳棉机来完成。目前，我国纺纱企业普遍采用清钢联将开清棉和梳棉工序重新组合成一条新的生产线。

梳棉工序主要任务有四点：一是梳理，即将棉块分解成单纤维状态，改善纤维伸直平行状态；二是除杂；三是混合与均匀；四是成条，即制成符合要求的均匀棉条，并有规律地圈放在棉条筒内，以便于下道工序的继续加工。

图2 清钢联工作原理示意图

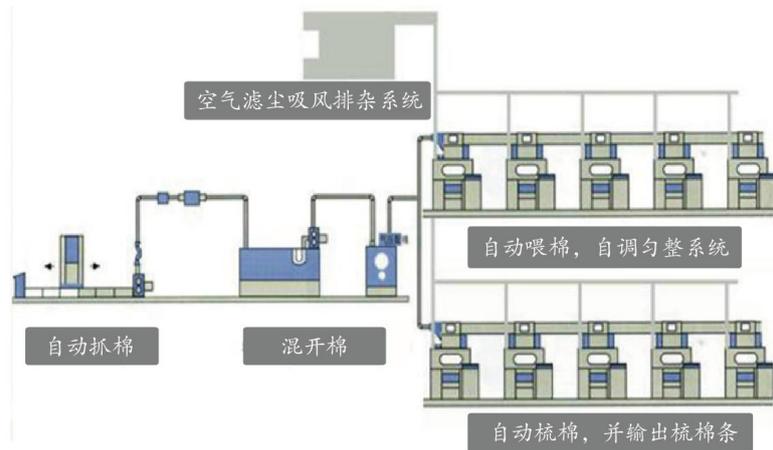


图3 梳棉条示意图



#### 4.精梳工艺

由于精梳加工会产生部分短绒，精梳落棉也含部分可纺纤维，且精梳工序要增加机台和用人，这使得精梳纱成本随之增加。因此，是否采用精梳工序要综合考虑技术经济效果。

精梳工序主要任务有四点：一是除杂；二是梳理，即进一步分离纤维，排除一定长度以下的短纤维，提高纤维长度整齐度和伸直度；三是牵伸，即将棉条拉伸到一定粗细度，并提高纤维平行伸直度；四是成条。

图4 精梳棉条示意图



### 5.并条工艺

并条工序主要任务有四点：一是并合，即一般将 6-8 根棉条并合，改善条子中长片段均匀度；二是牵伸；三是混合，即利用并合和牵伸进一步混合纤维，保证棉条成分均一，稳定成纱质量，降低细纱断头率；四是成条。

图5 并条工序示意图



## 6.粗纱工艺

由于将棉条直接纺成细纱需 150 倍以上的牵伸倍数，而大型牵伸细纱机的牵伸能力仅 30-50 倍。因此，在并条与细纱工序间需增加粗纱工序。

粗纱工序主要任务有三点：一是牵伸；二是加捻，即将牵伸后的纱条加以适当捻度，使粗纱具有一定强力；三是卷绕，即将粗纱制成卷装，便于储运、退绕和适应细纱机喂入。

图6 粗纱工序示意图



## 7.细纱工艺

细纱工序主要任务有三点：一是牵伸，即将粗纱均匀地抽长拉细到成纱所需细度；二是加捻，即将纱条加以捻曲，成为具有一定强力、捻度和弹性的细纱；三是卷绕成型，即将加捻后细纱卷绕在筒管上，便于搬运和后道工序加工。

图7 细纱工序示意图



## 8.后加工

后加工工序主要包括四个环节：一是络筒，即卷绕成型并除杂；二是捻线；三是摇纱，即将络好筒子的棉纱按规定长度摇成绞纱，便于包装、运输和后道工序加工；四是成包。

图8 络筒工序示意图



### (七) 棉纱的质量检验

#### 1.棉纱质量指标

棉纱的传统现货贸易指标主要包括：线密度、条干均匀度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、百米重量偏差、百米重量变异系数、-50%千米细节、+50%千米粗节、+200%千米棉结、十万米纱疵、毛羽等。

**线密度：**即纱线特数，是指单位长度纱线的质量，用以表示纱线的粗细程度，直接关系到最终成品的品种、用途和物理机械性能。

**条干均匀度变异系数：**表示一定长度内纱线短片段的不匀情况，是纺纱生产工艺和机械因素的综合性体现，也是棉纱贸易中最重要的质量指标。

**百米重量偏差：**是纱线实际干燥重量与设计干燥重量的偏离程度，反映了实际纺出的纱线与设计要求的纱线在线密度上的偏差。因此，同线密度一起检测出的重量偏差和重量变异系数是重要的质量指标，直接关系厂商与用户的利益。

**单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数：**由于各种纱线不匀的存在，在外力作用下往往会在最薄弱的环节发生断裂，所以对后道高速织造而言，要求纱线具有一定的强力和平均强力。

**-50%千米细节、+50%千米粗节、+200%千米棉结：**属常发性疵点，用千米个数度量；其大小和数量将不同程度地影响后道加工质量和织物外观。一般是由于工艺参数、温湿度突变、原料品等不良（结杂多、短绒率高、长度整齐度差、成熟度不够等）等不正常因素造成的。

**十万米纱疵：**属突发性疵点，指突然发生大面积影响棉布降等的纱疵；特点为来势凶猛、批量大，严重影响棉布质量。一般是由于机械部件、设备清理不及时、原料波动、温湿度突变等引发的。

**毛羽：**在成纱过程中纤维露出纱体表面形成的。棉纱毛羽状态直接影响到织造效率、布面风格和染色效果：较少毛羽能使织物表面细、洁、滑、爽，手感柔软、弹性丰满且织纹细腻；较多毛羽能使织物表面呈蓬松感，但3mm以上的毛羽容易造成纱线缠结、断头增多、织造效率降低；严重的毛羽不匀将使布面形成云斑、横档等疵点，影响印染质量与外观质量。

#### 2.我国棉纱主要质检标准—棉本色纱线国标

《中华人民共和国国家标准棉本色纱线》(GB/T 398)是由国家质量监督检验检疫总局和国家标准化管理委员会发布的,最新版于2008年12月1日开始实施。该标准以环锭纺机制棉本色纱线的统计值为依据,规定了其产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装等内容。

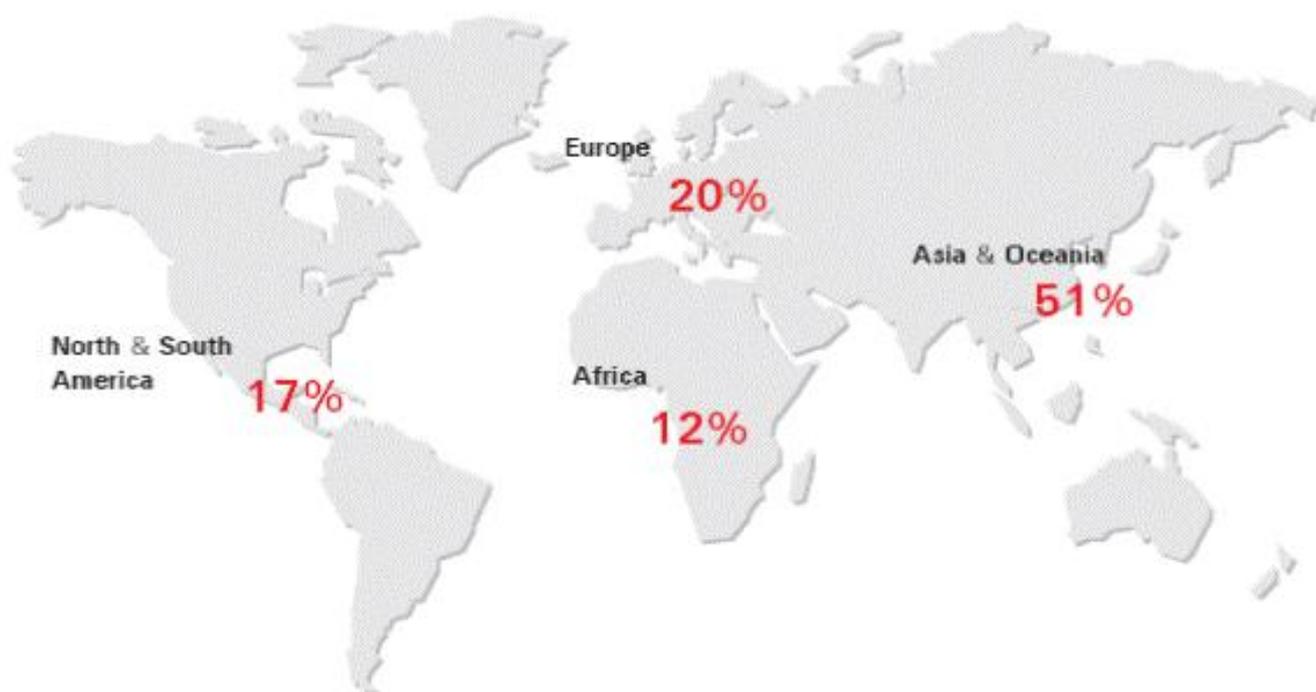
该标准规定,以同品种一昼夜的生产量为一批,按规定的试验周期和各项试验方法进行试验,并按其结果评定棉纱的品等。棉纱的品等分为优等、一等、二等,低于二等指标者做三等。目前,国内现货市场上,一等及以上棉纱贸易占比最大,约占90%;其中,优等占比高达20%。

该标准规定,棉纱品等由单纱断裂强力变异系数、百米重量变异系数、单纱断裂强度、百米重量偏差、条干均匀度变异系数、1g内棉结粒数、1g内棉结杂质总粒数、十万里纱疵八项中最低的一项评定。

### 3. 国际棉纱主要质检标准—乌斯特公报

乌斯特公报是全世界纺织工业中纤维、条干、粗纱和纱线进行分类的质量分级参考指标,被用作质量水平控制和商贸价格定位的通用性尺度。它是乌斯特公司在世界各地用户和在瑞士的工厂中进行纤维、半制品、细纱的测试,然后进行数据整理分析,得出世界范围内不同规格的纱线和棉纤维百分比所对应的质量水平。试验结果的统计值,即乌斯特(USTER)统计值,分为5%、25%、50%、75%、95%档位。通常认为50%统计值属一般水平,25%及以下属先进水平,75%及以上属较差水平。乌斯特统计值是动态的,每相隔3-5年发表一次。

图9 乌斯特公报2007试样来源地区分布图



然而,纱线质量的好坏不能完全依据乌斯特公报评判,还要结合试织布面效果来判定。不同客户对指标有不同侧重点,如机织纱客户重点控制粗节、棉结、十万里纱疵、强度及强力变异系数指标水平,其它指标可适当放宽;针织纱客户则严格要求条干、细节、捻度、毛羽等指标水平,其它指标可适当放宽。

### 4. 棉纱质量检验

棉纱质量检验可分为三种方式:国家机构检验、企业自检和第三方机构检验。由于检验方法简便,现货贸易棉纱的质量检验多以企业自检为主;国家相关部门对棉纺企业产品下达的不定期抽检任务则由国家机构承接;而大多数贸易纠纷的质量检验任务则由国家机构和第三方机构承接。

目前,我国已建设6个国家级纺织品服装质检中心,包括上海、天津、广州、浙江、福建和河南。其中,河南和上海的国家级纺织品服装质检中心侧重于棉纱和棉纺织品检测,浙江和福建侧重于化纤

纺织品检测，广州侧重于纺织品及服装检测。此外，各省区在纺织纤维的主产地和主销地大都设有地（市、州）级纤检机构。相关检验机构设备齐全，操作规范，且拥有各级资质认证和管理制度。

#### （八）棉纱的包装和储存

现货市场上，我国棉纱多采用纸管、塑料内膜袋和塑料编织袋的组合包装方式，由尼龙绳缝口捆扎，中间加固拦腰围带。棉纱包装上标有制造者信息、产品品名规格、产品标准编号、注册商标名称、产品质量等级、重量（净重）、生产批号和成包日期等。此外，我国纺织行业出台了《棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装》（FZ/T 10008-2009）标准以指导国产纱包装。

棉纱储存应遵循“防潮、防火、防霉变、通风”的原则，并需定期检验产品有效期：北方一年，南方半年；查验项目包括霉变、虫蛀、水渍、污染、破损等。除不可抗力因素，棉纱的自然损耗率在3%以内，处于较低水平。

#### （九）棉纱的运输

棉纱的运输分为国内运输和进出口运输。国内运输以汽车公路运输为主，进出口运输采用集装箱海运。

##### 1.国内运输情况

由于我国棉纱产销区域集中，汽车运输成为最常用、最经济的方式，运输量约占全国棉纱运输总量的90%。调研数据显示，国内棉纱的汽车运载能力为17—40吨/车不等，视运输距离而定。

表4 棉纱汽车运输分类及特点

货车类型	货车规格（米）	棉纱运载量（吨）	运输范围
半挂型	17.5	36-40	长途运输
半挂型	12.5-13	20-40	中短途运输
重型	9.6	17-20	中短途运输

资料来源：根据现货市场调研数据分析

棉纱汽运可保证较高的运输效率，大大缩减运输时间。以江苏常州为集散点，新疆棉纱运至常州需3-5天，从常州配送至山东、河南、湖北等地仅需4个小时。

调研数据显示，国内棉纱汽车短途运输（80公里以内）成本为70元/吨；中短途运输（800公里以内）成本为300元/吨；长途运输（800公里以上）为400元/吨。

##### 2.进出口运输情况

一般而言，棉纱进口量较大，且对时间要求不高，常采用集装箱海运以节省运输成本。进口量较少时，海运散货拼箱；进口量较大时，海运整柜。

在国内港口中，按棉纱进口量从大到小依次排序为：上海港、广州港、宁波港、青岛港、天津港和张家港等。其中，上海港进口棉纱多为32支机织用棉纱，主要供应上海、江苏、浙江、安徽等周边地区用纱；广州港进口棉纱以8-16支棉纱（赛络纺）为主；宁波港进口棉纱以21支和32支针织用普梳棉纱为主，主要供应宁波、绍兴等江浙地区用纱。

## 二、我国棉纱的生产

### （一）棉纺产能

我国是世界上最大的棉纺生产基地，截至2016年，中国拥有环锭纺能力1.2亿锭，按照当年全球2.54亿锭的产能计算，我国棉纺产能约占全球总产能的47%，接近全球棉纺总规模的一半。

我国棉纺行业大发展始于本世纪初，自2000年的3443万锭，于2005年后呈爆发式增长，并于2011年发展至12890万锭，达到鼎盛时期。此后，我国棉纺行业产能增长放缓，2016年环锭纺能力回落至12000万锭，较2011年减少890万锭。

表5 2008-2016年我国棉纺行业主要产能情况

年份	细纱锭 ( 万锭 )
2008年	10442
2009年	11100
2010年	12000
2011年	12890
2012年	11500
2013年	11000
2014年	10000
2015年	12000
2016年	12000

数据来源:中国棉纺织行业协会

2016年以来,受我国储备棉轮出销售底价采用内外棉花价格指数动态定价机制影响,我国棉纺行业对外竞争力提升,开机率提高,内地产能有所恢复,新疆棉纺产能扩张明显,截止2016底,新疆纺纱产能1360万锭。但同时,我国棉纺行业尚处于转型升级阶段,工艺相对落后的棉纺产能在纱线总产能占有一定比例。总体而言,我国棉纺行业仍处于产能相对过剩的状态。

#### (二) 纱及棉纱产量

新世纪以来,随着我国棉纺能力的快速增加,我国纱产量呈持续增长态势。中国棉纺织行业协会数据显示,2010年我国纱产量为2097万吨(纱包括纯棉纱、混纺纱和化纤纱等),达历史最高值。此后,受多重因素的影响,如上游棉花价格的波动、下游市场需求的萎缩、生产要素价格的上涨及东南亚国家纺织工业的兴起等,我国纱产量小幅回落,至2016年为1884万吨。

表6 2011年-2016年我国纱产量及同比增速

	产量 ( 万吨 )	同比增速
2010年	2097	----
2011年	2067	-1.4%
2012年	1952	-5.6%
2013年	1943	-0.5%
2014年	1848	-4.9%
2015年	1843	0.0%
2016年	1884	2.2%

数据来源:中国棉纺织行业协会

近年来,随着化学纤维功能开发,其纺织替代效应逐渐增强;加之,在内外棉价差高企的环境下,我国棉纺行业利润空间不断缩窄。中国棉纺织信息网数据显示,2011年至2016年间,我国棉纱产量整体呈小幅下降态势;2016年,棉纱产量为577.1万吨(不含再生棉纱),同比增长7.7%。

表7 2011年-2016年我国棉纱产量及同比增速

	产量 ( 万吨 )	同比增速
2011年	600	----
2012年	620	3.3%
2013年	590	-4.8%
2014年	550	-6.8%
2015年	537	-2.4%
2016年	577	7.7%

数据来源: 中国棉纺织信息网

### (三) 棉纱产品结构

中国棉纺织信息网数据显示, 2016年, 32支及40支棉纱合计产量约409万吨, 占全国总产量的65%以上, 为棉纱市场主流规格品种。

表8 2016年我国棉纱产量及产量占比 ( 分规格 )

	32支棉纱		40支棉纱	
	32支普梳	32支精梳	40支普梳	40支精梳
产量 ( 万吨 )	116.3	84.38	113.75	94.4
产量占比	18.6%	13.5%	18.2 %	15.1%

数据来源: 中国棉纺织信息网

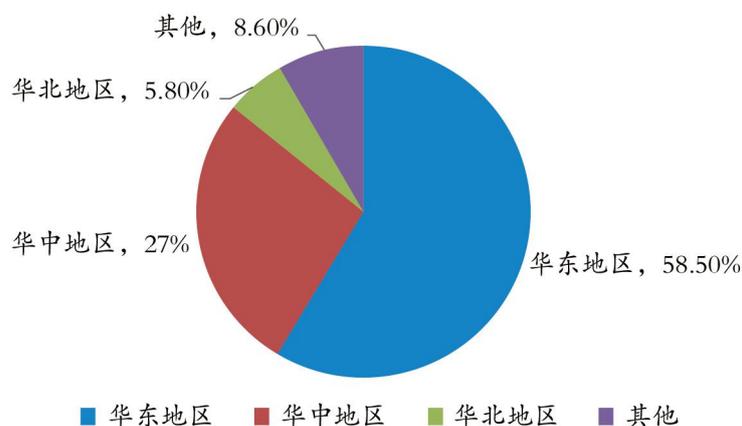
为应对国内外棉纺织市场的变化, 政府大力推动并加快纺织工业转型升级, 棉纺织产业产品结构逐步由低端产品向中高端产品转移。同时, 进口纱冲击我国中低支棉纱市场, 以中高支棉纱为主的纺企成为行业发展的主要力量。中国棉纺织行业协会数据显示, 目前我国棉纱生产的平均纱支已从2004年的32支调升至34支, 棉纱产品规格正由中低支向中高支靠拢。

### (四) 棉纱生产分布

#### 1. 生产地区分布

我国纱生产区域分布广泛, 以华东、华中及华北地区相对集中为特点。据国家统计局数据测算, 2016年, 华东地区纱产量占我国纱总产量的58.5%, 华中地区和华北地区产量占比分别为27%和5.8%, 三者合计占比高达91%以上。

图10 2016年我国纱生产地区分布



数据来源: 根据国家统计局数据整理

华东地区的棉花产量约占全国总产量的 8.9%，纺织工业产值约占全国的 50%。区域内的山东邹平县、高青县、广饶县和临清市，以及江苏张家港塘桥镇均为我国主要的棉纱线产业集群。

华中地区的棉花产量约占全国总产量的 10.3%。区域内的湖北襄樊、汉川及枣阳分别是我国主要的织造、制线和纺织产业集群。

华北地区的纺织工业主要集中在河北省，其棉纱产量占该地区总产量的 95%。

## 2.生产省份分布

我国纱生产主要集中在山东、河南和江苏省，其合计产量占纱总产量的 50%左右。国家统计局数据显示，2016 年，山东纱产量占我国纱总产量的 21.5%，河南和江苏纱产量占比分别为 15.6%和 13.3%，三者合计占比高达 50.4%。

产品结构方面，河南棉纱占比最高，约为 85%；其次为山东，棉纱占比约 60%；江苏棉纱占比最小，约为 40%。

## 三、我国棉纱的消费

### （一）棉纱表观消费量

2011 至 2016 年间，受行业发展环境剧烈变化影响，我国棉纱表观消费量整体呈震荡上升态势，年均增长率为 2.25%。其中，2011 至 2013 年间，受国内外棉花价差高企影响，我国棉纺织企业经营风险加大，订单流失显现，进口棉纱的大量流入使得棉纱表观消费量呈大幅增长态势。然而，该现象也逐渐削弱我国棉纺织产品竞争力，并加速过剩棉纺产能的淘汰。同期，由于国内外下游需求不振，2014 年，我国棉纱表观消费量下降 5%。随着棉花目标价格改革实行，国内外棉价逐步回归，带动棉纱消费企稳回升；尽管国内生产延续弱势，进口冲击不减，据中国棉纺织信息网及海关总署数据测算，2016 年，我国棉纱表观消费量达 739.6 万吨，同比增长 0.5%。

表9 2011年-2016年我国棉纱供需平衡表

	棉纱产量 (万吨)	进口量 (万吨)	出口量 (万吨)	表观消费量 (万吨)	表观消费量增速
2011年	600	69.8	15.6	654.2	-1%
2012年	620	130	20.4	729.6	12%
2013年	590	185.9	26.4	749.5	3%
2014年	550	180	20.9	709.1	-5%
2015年	537	212.5	13.7	735.8	4%
2016年	577	178.5	15.9	739.6	0.5%

数据来源：根据中国棉纺织信息网、海关总署数据测算

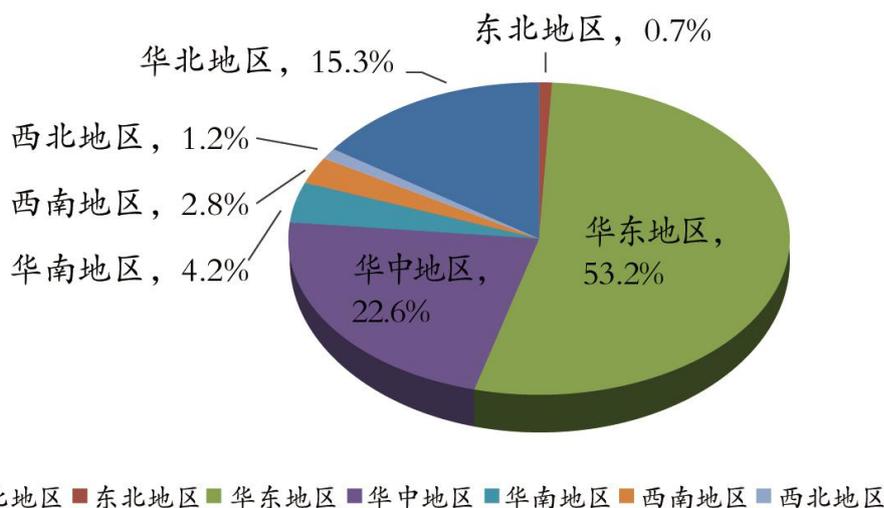
### （二）棉纱消费分布

我国棉纱应用（棉纱织造）集中度呈“应用地区以华东、华中、华北为主；应用省份以山东、湖北、河北、江苏、浙江为主；应用企业以中小企业为主”的特点，与棉纱生产集中度特点基本一致。

#### 1.消费区域分布

我国棉纱应用地区分布广泛，以华东、华中及华北地区相对集中为特点。我国棉纱应用地区分布广泛，以华东、华中及华北地区相对集中为特点。据国家统计局数据测算，2016 年，华东地区布产量占我国布总产量的 53.2%，华中地区和华北地区产量占比分别为 22.6%和 15.3%，三者合计占比高达 90%以上。

图11 2015年我国布生产地区分布图



数据来源:根据国家统计局数据整理

华东地区是我国布料主产区。区域内的浙江嘉兴市王江泾镇、浙江兰溪市和福建龙山镇已被命名为“中国织造名镇(城)”试点地区，是我国主要织造产业集群；福建石狮鸿山镇为“中国休闲面料名镇”试点地区。

华中地区的织造工业主要集中在湖北省，其布产量占该地区总产量的75%。其中，襄阳市被命名为“中国织造名镇”试点地区。

华北地区的织造工业主要集中在河北省，其棉布产量占该地区总产量的95%。

## 2.消费省份分布

我国棉纱应用主要集中在山东、浙江、江苏、湖北、河北和河南省。国家统计局数据显示，2016年，以上六省布产量合计532.73亿米，占全国棉布产量的74.56%。

表10 2016年我国布主产省产量及产量占比

	产量 (亿米)	占比
全国	714.48	----
浙江	149.08	20.87%
山东	116.96	16.37%
江苏	91.46	12.80%
湖北	78.49	10.99%
河北	70.96	9.93%
河南	25.78	3.61%
主产省合计	532.73	74.56%

数据来源:根据国家统计局数据整理

山东省棉纺织行业规模及生产能力均位居全国首位。该省拥有众多竞争力强的纺织企业，魏桥、鲁泰、如意、南山、即发、孚日、舒朗、希努尔、泰和新材、东方地毯、临沂新光等。目前，全省纺

织服装行业共有国家级产业集群 21 个，省级以上产业集群 31 个（含国家级）；中国驰名商标 38 个，山东省著名商标 172 个（含国家级）。

浙江省纺织工业不仅具有较强的资源优势，其产品品种丰富，产品质量稳定，品牌效应突出，衣着用纺织、装饰用纺织和产业用纺织三业并举；而且具有鲜明的产业集群特点，如绍兴、萧山的化纤织造业，杭州、宁波、温州的服装业，诸暨、义乌的衬衫和织袜业，嵊州的领带业，海宁的经编业等，其产业集群数量占全国总数的近三分之一；此外，还具有突出的专业市场优势，如柯桥的中国轻纺城市场、钱清轻纺原料市场、诸暨大唐轻纺原料市场等。

江苏省纺织工业集聚发展优势突出，块状经济特色明显，产业集群竞争力强；涌现出一批产能规模、效益水平居全国领先地位，以龙头企业、配套条件、人才队伍、技术品牌为支撑的产业集群；形成了吴江丝绸化纤、南通家纺、常熟服装、张家港棉纺织、金坛服装等一批区域性品牌。

河南省棉纺织行业已基本形成棉纺产业为主，集化纺、绢纺、色织、丝绸、印染、服装等较为完整产业体系。目前，该省针织纱线产量占全国针织纱线总产量的 1/3，是国内最大的针织纱线生产基地；形成了新野、尉氏、新密、扶沟、虞城等一批初具规模的棉纺织产业园区。

### （三）棉纱消费趋势

近年来，在发达国家占据高档棉纱市场份额，印度、巴基斯坦及东南亚国家抢占低档棉纱市场份额，而我国棉纺织产品国成本优势逐渐消退的大环境下，我国棉纺织市场发展面临众多的不确定因素，亟需寻找产业发展突破点。

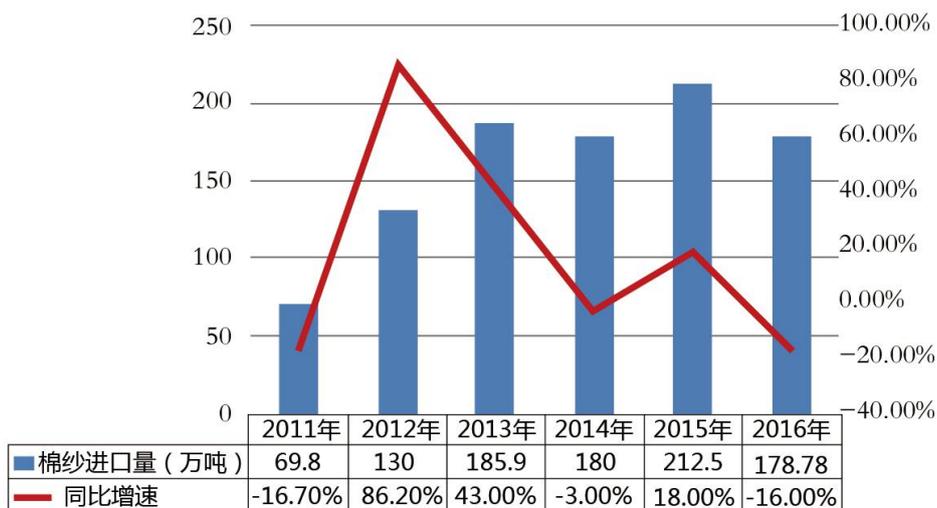
由于棉花价格仍处国际高位，劳动力及能源成本不断上涨，导致棉纱生产成本持续走高、销售利润在临界点徘徊。为提高产品利润率、降低棉花价格波动风险，我国大部分纺织企业改变以前单一的棉纱生产结构，逐渐加入或提高棉混纺纱或化学纤维纱的生产比例，并加大研发力度，积极发展差别化纤维等新型纤维生产。从长期来看，多组分纤维、特色纱线、色纺纱等创新功能型的产品是未来发展趋势，我国棉纱产品的消费结构也将随之发生变化，即棉混纺纱消费比例将微幅上升，棉纱消费比例则将相对下降。

## 四、我国棉纱的进出口

### （一）我国棉纱的进口情况

我国是棉纱进口大国。近年来，受国内外棉花价差较大影响，棉纱进口量迅速增加。海关总署数据显示，2011 年至 2016 年间，棉纱进口量分别为 69.8 万吨、130 万吨、185.9 万吨、180 万吨、212.5 万吨和 178.78 万吨，年均增幅超过 18%。其中，2016 年棉纱进口量占我国棉纱表观消费量的 24%。目前，进口棉纱已形成稳定的销售渠道，培养了一大批中低端目标客户群。

图 12 2011 年-2016 年我国棉纱进口量及进口增速



数据来源:国家海关总署

## 1.进口结构分析

近年来，我国棉纱进口品种从单一到全面，从低支向中支领域延伸，从精梳向普梳领域集中；32支普梳棉纱进口占比约20%，对我国低端棉纱市场影响较大。

一方面，产品规格从低支向中支领域延伸。海关总署数据显示，我国棉纱进口主要集中于8-25支，进口占比维持50%以上水平；其次是30-47支，进口占比维持25%及以上水平，呈小幅上升态势。

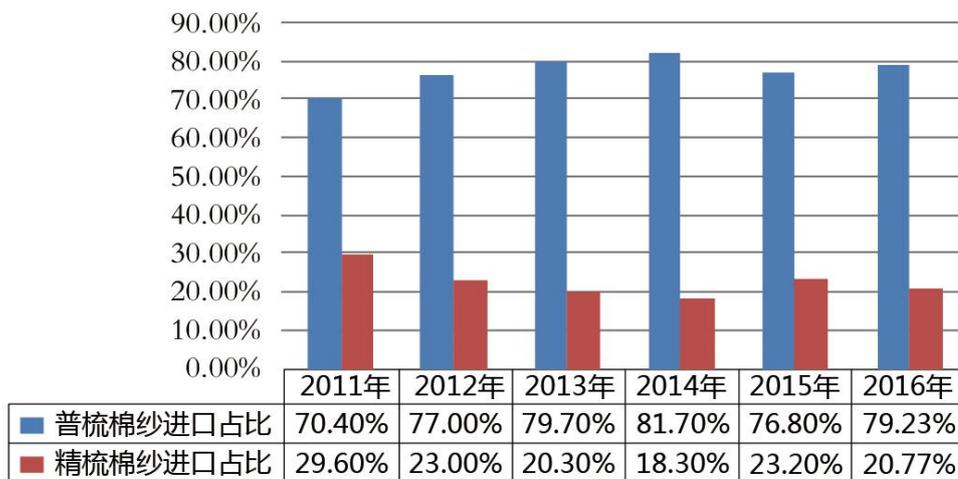
表 11 2013年-2016年我国棉纱进口占比情况（分产品规格）

产品规格	8支以下	8-25支	25-30支	30-47支	47支以上
2013年	6%	55%	9%	30%	0%
2014年	5%	58%	7%	30%	0%
2015年	4%	54%	7%	34%	1%
2016年	5.6%	56.8%	4.2%	26.8%	6.6%

数据来源:国家海关总署

另一方面，生产工艺从精梳向普梳领域集中。海关总署数据显示，我国棉纱进口主要集中于普梳棉纱，其进口量近五年年均增长率35%，进口占比维持75%以上。2016年，普梳棉纱进口量为142万吨，占总进口量的79.2%；其中，8-25支普梳进口占比51.9%，为普梳类进口主流产品。同期，精梳棉纱进口量为37万吨，占总进口量的20.77%，呈小幅下降态势。

图 13 2011年-2016年我国棉纱进口占比情况（分生产工艺）



数据来源:国家海关总署

## 2.进口来源及发展趋势分析

我国进口纱主要来源国为印度、巴基斯坦和越南，进口占比合计高达70%以上。根据海关总署数据测算，2016年，我国从以上各国进口纱占从全球进口纱总量的比例分别为21%、20%和32%。

表 12 2013年-2016年我国纱进口来源市场分布情况（前三名）

	2013年	2014年	2015年	2016年
巴基斯坦	29%	25%	23%	20%
印度	30%	26%	30%	21%

越南	12%	20%	21%	32%
合计	71%	71%	74%	73%

数据来源:根据国家海关总署数据测算

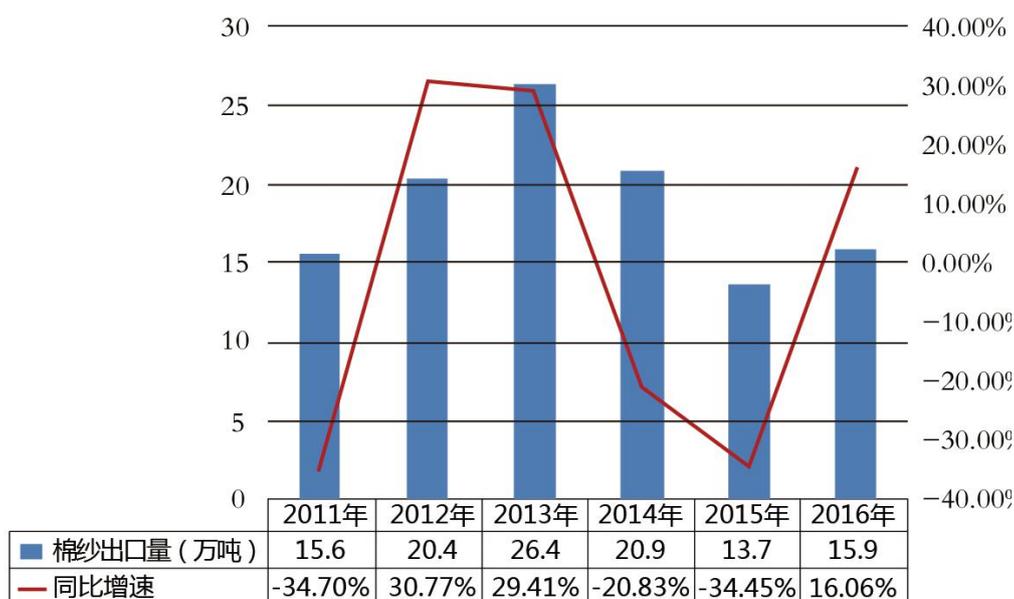
尽管具有原料价格及人工成本较低优势,受制于落后的生产技术、尚未健全的管理体系及较差的商业信誉等因素,以上主要来源国的进口棉纱对我国棉纺行业的冲击现仍集中于中低支普梳类产品。然而,随着巴基斯坦、印度和东南亚等国大力发展其棉纺织产业链,不断加强纺织工业的投资建设及政策扶持,其行业基础设施、生产技术和贸易环境都将得到大大改善,我国棉纱进口品种也将延续从单一到全面的发展趋势。

## (二) 我国棉纱的出口情况

海关总署数据显示,近年来我国棉纱出口基本维持 20 万吨低位。2011 年,受国内棉价大幅波动影响,棉纱出口明显下滑,为 15.6 万吨,同比减少 35%。随着国内棉价进入窄幅调整阶段,棉纱出口逐步恢复,维持 20 万吨平均水平。然而,2015 年,由于海关加大棉纺加工贸易进出口稽查力度,棉纱出口量大幅缩减为 13.7 万吨,同比减少 34%。2016 年,由于国家储备棉轮出起拍价施行内外价格联动机制,国内涉棉产业链竞争力得到恢复,棉纱出口增长为 15.9 万吨,同比增加 16%。

相对进口而言,我国棉纱出口量较小,这主要在于以下三个方面:一是我国棉纺织产品出口主要集中在下游制品;二是棉纱生产成本的增加使出口订单加速向东南亚国家转移;三是近年人民币快速升值直接影响棉纱出口利润。

图14 2011年-2016年我国棉纱出口量及出口增速



数据来源:国家海关总署

## 1. 出口结构分析

近年来,我国棉纱出口基本持稳,产品规格以中支领域为主,生产工艺向精梳领域集中。

一方面,产品规格以中支领域为主。海关总署数据显示,我国棉纱出口主要集中于 30-47 支,出口占比 45%左右,高于 8-25 支及 25-30 支的合计占比,另外 47 支以上出口占比呈小幅上行态势。

表13 2013年-2016年我国棉纱出口占比情况 (分产品规格)

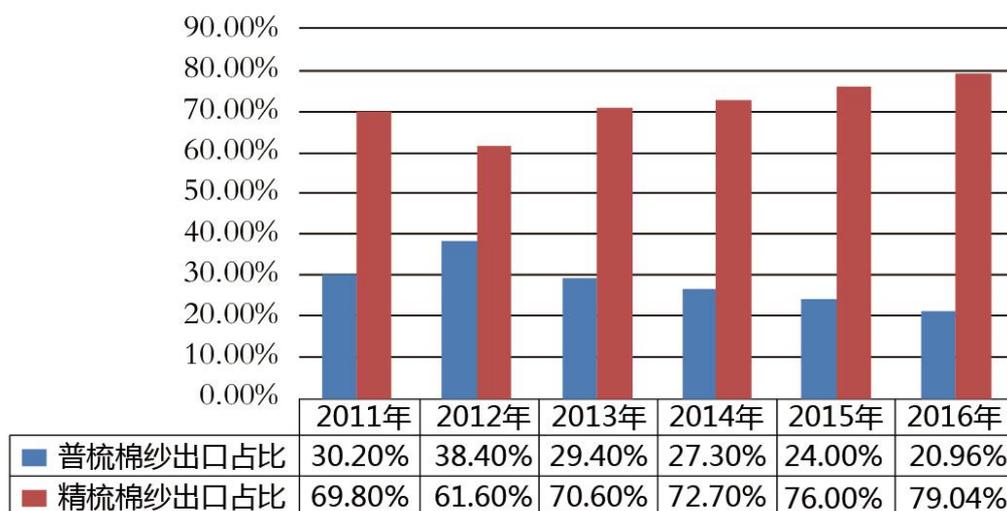
产品规格	8支以下	8-25支	25-30支	30-47支	47支以上
------	------	-------	--------	--------	-------

2013年	10%	21%	10%	50%	9%
2014年	11%	15%	15%	50%	9%
2015年	4%	24%	21%	39%	12%
2016年	1.9%	23.2%	17.51%	45.05%	12.3%

数据来源:国家海关总署

另一方面,生产工艺向精梳领域集中。海关总署数据显示,我国棉纱出口主要集中于精梳棉纱,出口占比接近80%。2016年,精梳棉纱出口量为12.6万吨,占总出口量79.04%;其中,30-47支精梳占比37.87%,为精梳类出口主流产品。同期,普梳棉纱出口量为3.3万吨,占总出口量的20.96%。

图15 2011年-2016年我国棉纱出口占比情况(分生产工艺)



数据来源:国家海关总署

## 2. 出口市场分析

尽管东亚及东南亚等国家和地区利用劳动力优势,大力发展纺织服装制造业,但由于产业链不完整、产品结构单一等因素,仍需从我国进口部分纺织原料。近年来,我国棉纱出口市场主要为香港、越南和孟加拉,出口占比合计高达一半以上。根据海关总署数据测算,2016年,我国棉纱出口以上各国分别占出口总量的33.2%、7.7%和11.9%。

表14 2013年-2016年我国纱出口市场分布情况(前三名)

	2013年	2014年	2015年	2016年
香港	48%	38%	36%	33%
越南	14%	20%	9%	8%
孟加拉	7%	7%	9%	12%
合计	69%	65%	55%	53%

数据来源:根据国家海关总署数据测算

## 五、我国棉纱的价格形成

### (一) 近年价格走势分析

通过对中国棉纺织行业协会发布的棉纱价格指数分析，自 1992 年起至今，我国棉纱价格走势可分为七个阶段，分别呈“震荡上扬--大幅下跌--整理上行--快速拉升--快速下跌--震荡整理--震荡下行”特点，具体如下：

1992-1997 年，震荡上扬。该阶段我国纺织品价格管理完全放开，实行企业自主定价模式。受棉花价格不断上涨和国内通货膨胀等因素影响，我国棉纱价格也逐步走出波段宽幅震荡上扬态势：1997 年，32 支普梳棉纱年度均价达 25800 元/吨，较 1992 年的 18200 元/吨增长了 56%。

1998-2002 年，大幅下跌。该阶段由于国内棉纺企业全行业亏损及压锭改造，棉纱价格呈大幅下跌趋势：2002 年，32 支普梳棉纱年度均价为 14700 元/吨，较 1997 年下跌 43%。

2003-2008 年，整理上行。该阶段我国棉纺行业进入了新的快速发展阶段，棉纱价格出现恢复性上涨并呈高位整理：32 支普梳棉纱基本维持 18000-20200 元/吨区间震荡。

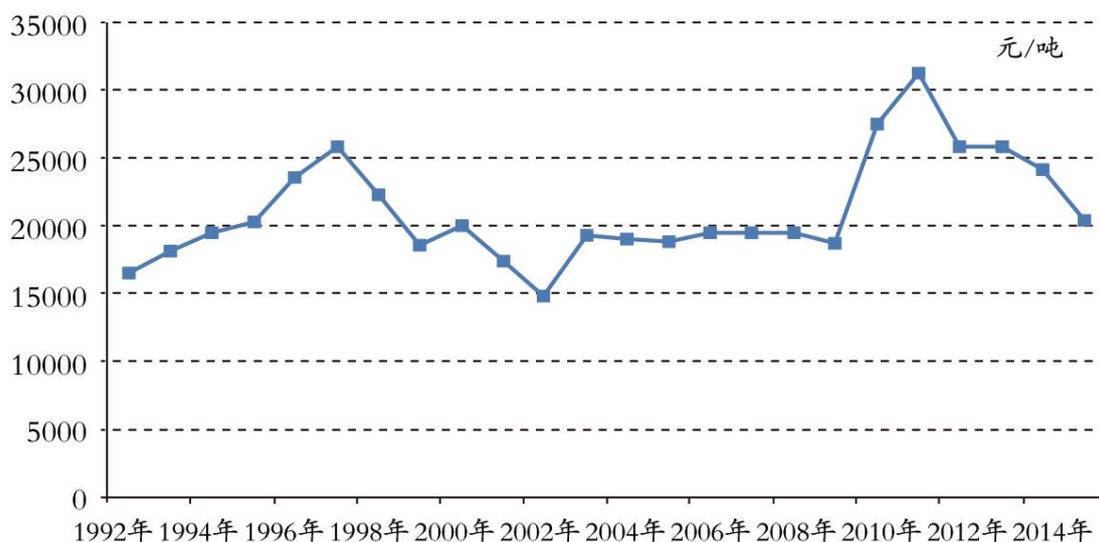
2009-2011 年一季度，快速拉升。随着该阶段国内外原料棉花市场供需环境发生变化，国内棉纱价格波动加剧，并引发“过山车”式行情。2009 年至 2010 年二季度间，棉纱价格快速拉升，32 支普梳棉纱由 18000 元/吨涨至 28000 元/吨，涨幅达 56%；随后维持窄幅震荡态势，2010 年四季度至 2011 年一季度间，棉纱价格继续大幅上行，并呈高位盘整格局：32 支普梳棉纱于 2010 年 12 月达 43000 元/吨。

2011 年二季度至三季度，快速下跌。随着 2011 年 3 月年度我国棉花临时收储结束，棉花价格大幅回落，带动国内棉纱价格迅速下跌：32 支普梳棉纱最低跌至 26550 元/吨，较历史峰值下跌 38%。

2011 年四季度--2013 年，震荡整理。棉花价格的大起大落直接促进了 2011 年我国棉花临时不限收储政策的出台，328 级棉花价格由最高的 34000 元/吨回落至收储价 19800 元/吨和 20400 元/吨，实际抛储成交价在 18500-19100 元/吨之间，并维持震荡整理态势。受我国棉花收储、抛储政策和进口棉配额政策支撑，该阶段间我国棉纱价格逐渐趋于平稳，波幅大大减小：32 支普梳棉纱价格震荡区间维持 25290-27600 元/吨。

2014 年至今，震荡下行。受我国棉花目标价格改革试点实行和进口棉配额数量大大缩减等因素影响，自 2014 年年初起，我国棉花价格稳步下调，棉纱价格随之下跌。2016 年 3 月份，在涉棉产业链去库存末期棉花和棉纱价格止跌并开始反弹，32 支普梳棉纱现为 23175 元/吨，较 2014 年年初的 25555 元/吨下跌 9.3%，较 2016 年年初的 18910 元/吨上涨 22.55%。随着国内外经济发展环境改善和棉花价差回归，全球棉纱下游市场需求将缓慢复苏，我国棉纺织结构调整及产业转型也将逐步显效，这均有助于提高我国棉纺织产品竞争力，对国内棉纱价格的形成起到积极促进作用。

图 16 1992年-2015年我国棉纱年度价格走势（32支普梳棉纱）（中棉行协）



数据来源:根据中国棉纺织行业协会数据整理

## （二）价格影响因素分析

### 1. 价值因素分析

#### （1）原料成本

作为棉纱生产的主要原料，棉花成本约占棉纱成本的 70%，其价格变动会直接影响棉纺行业的盈利能力。通过 2010 至 2015 年间我国棉纺织行业协会发布的棉花、棉纱价格指数分析可知，32 支普梳棉纱与 3128 级棉花的价格指数相关性为 0.97，棉花价格与棉纱价格存在高度相关性。然而，影响国内外棉花市场价格的因素很多，包括产量、进出口量、消费量、库存量、收购及储备政策、进出口政策、天气和替代品市场发展等。

### (2) 工费成本

工费成本因素主要包括人工成本因素和水电煤气等动力成本因素。结合近年国内中大型棉纺织企业用工成本情况，为方便分析产品利润趋势，棉纱工费成本的核算通常采用 5000-5500 元/吨，约占棉纱价格的 15%-20%。其中，用工成本是影响棉纱生产成本核算的重要因素，约占棉纱成本的 15%；而水电煤气等动力成本因素则约占棉纱成本的 10%。

### (3) 三项费用

三项费用因素主要包括财务费用、管理费用和营业费用。其中，财务费用一方面是指贷款利率对纺织企业盈利能力的影响，取决于国家金融政策的调整；另一方面是指资金占用对纺织企业棉纱价格形成的影响。管理费用主要是指纺织企业的生产管理、工艺管理、设备管理及技术投入的成本。营业费用指企业在销售产品和提供劳务等经营过程中发生的各项费用以及专设销售机构的各项费用。

### (4) 税金及利润

税金因素主要包括增值税和出口退税。根据现行增值税制度，我国棉纺织企业棉花购进抵扣税率为 13%，棉纺织品增值税销项税率为 17%，4% 的税赋差额由企业承担；近年，行业协会已高度重视“高征低扣”问题，多省份试行不同税率抵扣政策，以增强我国棉纺织品的国际竞争力。

目前我国棉纱出口退税税率维持 2009 年 4 月的 16% 水平。提高出口退税率对各出口经营企业而言是一大利好，最直接的收益是增加出口退税收入，降低出口经营成本，减轻企业税赋负担，提高产品竞争力。初步测算，对于纺织企业而言，纺织品及服装出口退税率每提高一个百分点，出口 1 美元即可多退增值税约 0.06 元。

由于棉纺行业是完全竞争性行业，我国棉纺行业平均利润率较低。近年来国家棉花储备政策导致国内外棉价差巨大，在一定程度上影响了棉纺企业的盈利能力。据现货市场调研反映，2011 年以来，我国生产中低支普梳棉纱的中小企业多处于亏损状态。

## 2. 供求因素分析

### (1) 供给因素

供给因素主要包括国内外市场前期库存量、当期生产量和进口量。具体可分为：各主要纺企的库存变化情况、各主要棉纺基地产能变化情况（包括新开工情况、能力转移情况等）、各主要纺企开工和产量变化情况、各主产地行业政策变化情况及各主销地棉纱进口情况等。

### (2) 需求因素

需求因素主要包括国内外市场消费量、出口量和期末结存量。具体可分为：国内居民收入状况、消费者购买力和消费结构的变化情况、国家出台的鼓励消费政策的变化情况、主要棉纱消费地区的库存变化情况、下游市场流行趋势变化情况、主要出口国的生产和库存变化情况等。

进一步而言，造成棉纱市场供给和需求情况出现波动的因素主要包括国内外宏观经济情况、棉纺市场发展情况及替代品产业发展情况。其中，宏观经济走势可对棉纱需求产生直接影响，从而对棉纱价格产生影响。2008 年金融危机对全球各大经济体产生了深远影响，国内外棉纱需求急速萎缩，棉纺织品库存高企，行业融资信贷收紧，对棉纺企业的生产经营产生了不利影响，同期棉纱价格呈下跌态势。2010 年，随着国内外经济的温和复苏，内外需求快速增长，消费结构不断提升，对纺织行业发展的起到了积极的拉动作用，同期棉纱价格呈稳定上涨态势。2011 年，受欧债危机和棉花价格下跌影响，棉纱消费需求趋弱，我国棉纺织行业发展再陷困境，棉纱价格一路下探。2013 年，随着欧债危机的进一步缓解，国内外消费环境再次转好，棉纱价格止跌趋稳。因此，从供需角度看，宏观经济的持续向好可直接拉动棉纱需求，进而增强棉纱价格上涨的稳定性。

近年来，国内外棉纺市场发展情况对我国棉纱供需状况的影响越来越大。发达国家凭借技术、品牌及供应链整合的优势，始终占据着棉纱高端市场主动地位，我国棉纺织产品抢占国际高端市场份额具有一定困难。发展中国家，如印度、巴基斯坦及东南亚等国近年来纷纷致力于发展棉纺织产业链，不断加强纺织工业投资建设及纺织行业政策扶持；由于其棉纺织制品及服装的国际竞争力极低，当地市场的棉纱需求极为有限，因此，大部分棉纱产品销往国外，其以低原料价格和低人工成本的优势逐

渐侵蚀我国低端棉纱的国内外市场份额，国内中低支棉纱产品内销停滞，现货库存高企，由此棉纱价格上涨乏力。

此外，替代品产业发展情况也是影响我国棉纱供需状况的一项重要因素。随着生产技术的进步，棉纺织行业不断开发研究新产品，棉纱替代品种类越来越多，替代作用也越来越明显。市场数据显示，近六七年间，我国棉纺织行业的生产能力增长了 50 个百分点，同期整体用棉量减少了 18 个百分点。尽管发展棉纱替代品产业已成为行业摆脱当前发展困境的有效途径之一，然而，替代品产业的发展也必然会引起棉纺织产品供需状态的变化，从而造成棉纱价格的波动。

### **3.其他因素**

棉纱价格的形成除受价值因素、供求因素影响外，还受到其他多种因素的影响，如政府或行业组织的干预（如反倾销、反补贴政策）、消费者的心理和消费习惯（如买涨不买跌）、民族文化、企业文化或产品形象等。

## 第二部分 棉纱期货相关知识

### 一、棉纱期货合约

棉纱期货合约设计的基本原则是：贴近现货市场实际、遵循期货市场规律，方便现货企业套期保值。

棉纱期货合约

交易品种	棉纱
交易单位	5吨/手（公定重量）
报价单位	元（人民币）/吨
最小变动价位	5元/吨
每日价格波动限制	上一交易日结算价±4%及《郑州商品交易所期货交易风险控制管理办法》相关规定
最低交易保证金	合约价值的5%
合约交割月份	1-12月
交易时间	每周一至周五（北京时间法定节假日除外） 上午9：00-11：30，下午1：30-3：00及交易所规定的其他交易时间 最后交易日上午9：00-11：30
最后交易日	合约交割月份的第10个交易日
最后交割日	合约交割月份的第12个交易日
交割品级	见《郑州商品交易所期货交割细则》
交割地点	交易所指定交割地点
交割方式	实物交割
交易代码	CY

上市交易所	郑州商品交易所
-------	---------

## 二、棉纱期货交割相关规定

### (一) 交割品级

基准交割品：符合郑商所棉纱期货交割质量标准的 18.5tex(32 英支)普梳棉本色筒子单纱(环锭纺)

基准交割品的交割质量指标：

序号	质量指标	允许数值
1	线密度	18.5tex
2	棉纤维含量	100%
3	实际捻系数	300-420
4	单纱断裂强度	≥15.0cN/tex
5	单纱断裂强力变异系数	≤9.0%
6	条干均匀度变异系数	≤16.0%
7	-50%千米细节	≤25个/10 <sup>3</sup> m
8	+50%千米粗节	≤340个/10 <sup>3</sup> m
9	+200%千米棉结	≤520个/10 <sup>3</sup> m
10	十万米纱疵	≤10个/10 <sup>5</sup> m
11	百米重量偏差	±2.0%
12	百米重量变异系数	≤2.2%
13	异性纤维含量	≤80处/20kg

替代品及升贴水：棉纱期货异性纤维含量符合郑商所相关规定的，可通过贴水替代交割：80 处/20kg<异性纤维含量≤100 处/20kg 的，每吨贴水交割结算价的 2%；100 处/20kg<异性纤维含量≤120 处/20kg 的，每吨贴水交割结算价的 3%；异性纤维含量>120 处/20kg 的，每增加 10 处/20kg,每吨增加贴水交割结算价的 1%，增加不足 10 处/20kg 的，按增加 10 处/20kg 计。异性纤维含量不得高于 200 处/20kg。

### (二) 交割方式

根据棉纱现货流通特点，棉纱期货实行“厂库+仓库”交割，上市初期以厂库交割为主，仓库交割备用。

### （三）交割单位

20 吨（公定重量）。同一交割单位内的交割商品应满足同一生产厂家及同一生产批次要求。

### （四）交割地点

棉纱期货基准交割地：山东、河南、江苏。辅助交割地：浙江。浙江交割棉纱较基准交割地区域性升水 380 元/吨。

### （五）交割流程

棉纱期货在“三日交割法”基础上，为充分满足棉纱期货的个性化交割需求，引入厂库非标准仓单棉纱交割。

棉纱期货最后交易日之前的配对原则：自进入交割月第一个交易日起至最后交易日的前一个交易日，持有交割月合约、标准仓单的卖方会员可在每个交易日下午 2 时 30 分之前，通过会员服务系统提出交割申请。卖方提出标准仓单交割申请时，应提交相应的标准仓单信息。

买方会员在会员服务系统响应卖方会员的交割申请。买方会员响应的，即视为确认，买卖双方均不得撤销。未得到买方会员响应的，卖方会员可于申请当日下午 2 时 30 分之前撤销交割申请；没有撤销的，由计算机系统判为作废。

当日闭市后，交易所按确认结果进行配对。

棉纱期货最后交易日的配对原则：当日下午，不再进行交易。闭市后，同一会员同一交易编码客户所持有的该交割月买卖持仓相对应部分由计算机自动平仓，平仓价按当日结算价计算。其他未平仓合约，一律视为交割合约。

当日下午 1 时 30 分之前，卖方应主动公布用于交割的仓单信息，未主动公布的，交易所于下午 1 时 30 分公布卖方相应品种所有有效标准仓单信息供买方挑选；买方挑选卖方标准仓单的总数量不超过卖方该合约的持仓量。

当日下午 1 时 30 分到 2 时 30 分，买方根据卖方提交的仓单信息，自主选择并确认。

当日闭市后，交易所按确认结果进行配对；其他仍未配对的持仓，由计算机按数量取整、最少配对数原则予以配对。

此外，为适应棉纱品种规格多、个性化需求强的特点，进入交割月后，在最后交易日之前，棉纱期货允许卖方使用其他规格的棉纱进行自主配对，自报交割货物质量等信息及升贴水，买方进行响应，以满足买卖双方多规格的交货及接货需求；未获响应的，卖方须使用标准仓单参与最后交易日的集中配对交割，以确保交割标的的一致性。同时，为有效监督其他规格棉纱交收，防止卖方恶意虚报信息，保护买方个性化交割的积极性，规定只允许卖方使用厂库非标准仓单棉纱交割，即由交易所指定交割厂库生产，但未经交易所注册生成标准仓单的棉纱，其交收地点限该生产厂库。

进入交割月后，在最后交易日之前，厂库非标准仓单棉纱的配对流程与标准仓单保持一致；在该期间，厂库非标准仓单棉纱的交割申请未获买方响应的，进入最后交易日，卖方需持标准仓单进行配对交割，确保交割标的的一致性。使用厂库非标准仓单棉纱交割的买卖双方有权协商选择委托交易所结算，相关交割结算流程参照车（船）板交割。

### （六）交割基准价

棉纱期货合约的交割基准价为该期货合约的基准交割品在基准交割地出库时汽车板交货的含税价格（含包装）。

### （七）包装要求

棉纱交割包装执行《棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装》（FZ/T10008-2009），同一客户同一批次交割的棉纱包装规格应当统一。

棉纱交割采用纸管、塑料内膜袋和塑料编织袋的组合包装方式，由打包绳缝口捆扎，中间加固拦腰围带。筒纱按定重量成包，按公定回潮率时的净重量确定，每包净重 25kg，误差不超过±0.2%。纸管硬度以不变形为准，每批号纸管头颜色一致，不易掉色污染纱线；塑料内膜袋及塑料编织袋要求装纱后无破损。筒纱包装要求捆扎紧牢，筒纱不外露，满足搬运及运输要求。

### 三、棉纱期货厂库仓单管理制度

#### (一) 厂库仓单注册

棉纱厂库最迟应在合约交割月最后交易日前三个交易日下午 3 时前提交仓单注册申请。申请注册时，必须提供交易所认可的银行履约保函、现金或交易所认可的其他支付保证方式。

在注册环节，厂库通常须向交易所出具价值不低于货值 100% 的现金保证金或 130% 的银行保函，以覆盖货物价格波动风险，确保厂库履约。当商品市值发生较大波动时，交易所可根据市场变化情况要求厂库调整银行履约保函、现金或交易所认可的其他支付保证方式的数额。

#### (二) 厂库仓单注销及交收流程

1. 客户注销仓单应当通过会员向交易所提交仓单注销申请。交易所交割部门开具《提货通知单》。

2. 自交易所开出《提货通知单》之日起 10 个工作日内，《提货通知单》持有人凭《提货通知单》到厂库办理提货事宜。

3. 棉纱厂库商品出库时，厂库向货主提供符合交割标准的《产品质量证明书》和《产品出厂检验报告》。重量验收由提货人与厂库共同实施，以厂库检重为准，足量出库。质量验收以出厂检验报告为准，不另行验收。

4. 棉纱厂库商品出库复检：重量异议应在货物出库前或交货时提出。质量异议（异性纤维含量除外），应在货物出库前提出。异性纤维含量异议，可在货物出库前提出；也可预留样品，保留申请复检的权利，并在货物出库之日起 30 个日历日内提出。

#### (三) 厂库仓单有效期

棉纱厂库仓单有效期四个月。每年 2 月、6 月、10 月第 12 个交易日（不含该日）之前注册的厂库和仓库标准仓单，应在当月的第 15 个交易日（含该日）之前全部注销。

### 四、棉纱期货风险控制管理制度

#### (一) 涨跌停板制度

棉纱期货每日涨跌停板幅度为不超过上一交易日结算价±4%。

#### (二) 保证金制度

棉纱期货合约的交易保证金标准实行三段制，与现有其他品种合约保持一致，即自合约挂牌至交割月前一月第 15 个日历日、交割月前一个月第 16 个日历日至交割月前一个月最后一个日历日、交割月期间，最低交易保证金分别为合约价值的 5%、10% 和 20%。

#### (三) 限仓制度

棉纱期货限仓制度设计参考已有品种做法：一方面，对期货公司不限仓，对非期货公司会员和客户限仓；另一方面，对一般月份限仓从宽，对交割月份限仓从严；既可以满足各市场交易主体和产业客户套期保值的需求，又能在临近交割月份时严格控制持仓量，有效防范市场运行风险。

表15 棉纱期货合约非期货公司会员和客户限仓标准

(单位：手)

品种	自合约挂牌至交割月前一个月第15个日历日	交割月前一个月第16个日历日至交割月前一个月最后一个日历日	交割月
棉纱	10000	1000	200

## 五、棉纱厂库名单

编号	企业名称	升贴水 (元/吨)
1701	许昌裕丰纺织有限公司	0
1702	项城市纺织有限公司	0
1703	舞钢市裕泰纺织有限责任公司	0
1704	舞钢市银河纺织有限公司	0
1705	尉氏纺织有限公司	0
1706	太康县万利源棉业有限公司	0
1707	商丘中天纺织有限公司	0
1708	商丘市汇丰棉业有限公司	0
1709	濮阳新三强纺织有限公司	0
1710	南阳裕祥纺织有限公司	0
1711	南阳纺织集团有限公司	0
1712	焦作市海华纺织股份有限公司	0
1713	河南永安纺织有限公司	0
1714	河南新野纺织股份有限公司	0
1715	河南华星科创股份有限公司	0
1716	邓州市永泰棉纺股份有限公司	0
1717	夏津丰润实业有限公司	0
1718	山东明胜纺织有限公司	0
1719	山东岱银纺织集团股份有限公司	0
1720	山东大海集团有限公司	0
1721	山东超越纺织有限公司	0
1722	临清三和纺织集团有限公司	0
1723	孚日集团股份有限公司	0
1724	肥城市龙祥纺织有限公司	0
1725	徐州天虹时代纺织有限公司	0
1726	上海纺织(集团)大丰纺织有限公司	0
1727	南通华强布业有限公司	0
1728	江苏双山集团股份有限公司	0
1729	江苏东华纺织有限公司	0
1730	江苏大生集团有限公司	0
1731	华芳集团有限公司	0
1732	浙江双可达纺织有限公司	380
1733	浙江华孚色纺有限公司	380
1734	浙江航民科尔纺织有限公司	380
1735	浙江春江轻纺集团有限责任公司	380