



郑州商品交易所
Zhengzhou Commodity Exchange

玻璃期货投教材料

让·实·体·看·见·方·向 · 助·经·济·稳·健·运·行



二〇二一年六月版

守正 创新 专业 担当

郑州商品交易所玻璃期货合约

交易品种	平板玻璃（简称“玻璃”）
交易单位	20吨/手
报价单位	元(人民币)/吨
最小变动价位	1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	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13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	FG
上市交易所	郑州商品交易所

注：基准交割品：符合《中华人民共和国国家标准 平板玻璃》（GB 11614-2009）（以下简称“国标”）的5mm无色透明平板玻璃（规格为3.66m×2.44m）一等品。替代品及升贴水：符合国标规定的6mm无色透明平板玻璃（规格为3.66m×2.44m）一等品，无升贴水。

目录 CONTENTS

第一部分 玻璃现货	1
一、玻璃现货基础知识	1
1.1 玻璃的概念与历史	1
1.2 玻璃的原料构成	2
1.3 玻璃的生产工艺及生产流程	4
1.4 玻璃的分类	8
1.5 玻璃的检验标准	12
1.6 玻璃产业链情况	14
二、我国玻璃生产情况	18
2.1 我国玻璃产能及产量情况	18
2.2 我国玻璃生产分布情况	21
2.3 我国玻璃生产企业情况	24
三、我国玻璃的需求情况	26
3.1 房地产建筑玻璃	27
3.2 汽车玻璃	29

3.3 出口	32
四、玻璃的销售和定价机制	33
4.1 玻璃的销售渠道	33
4.2 玻璃的销售模式	34
4.3 玻璃的定价模式	35
五、玻璃价格影响因素	37
5.1 成本因素	38
5.2 供给因素	42
5.3 库存因素	43
5.4 需求的季节性因素	44
5.5 运输因素	46
5.6 政策因素	47
第二部分 玻璃期货	53
一、玻璃期货交割规定及流程	53
1.1 玻璃期货交割的主要规定	53
1.2 玻璃期货指定交割厂库	54
1.3 玻璃期货交割费用	57
1.4 玻璃期货交割的主要流程	57

二、玻璃期货风险控制管理制度	64
2.1 保证金制度	65
2.2 涨跌停板制度	65
2.3 限仓制度	67
2.4 大户报告制度	68
2.5 强行平仓制度	68
2.6 风险警示制度	69
三、玻璃期货套期保值管理	70
3.1 套期保值额度	70
3.2 套期保值额度的申请	70
3.3 套期保值额度的审批	71
3.4 套期保值额度的使用	72
3.5 套期保值监管	72

玻璃期货投教材料

第一部分 玻璃现货

第一部分 玻璃现货

一、玻璃现货基础知识

1.1 玻璃的概念与历史

1.1.1 玻璃的概念

玻璃，英文名称Glass，在中国古代亦称琉璃，日语汉字以硝子代表。是一种较为透明的固体物质，在熔融时形成连续网络结构，冷却过程中粘度逐渐增大并硬化而不结晶的硅酸盐类非金属材料。普通玻璃化学氧化物的组成为 $\text{Na}_2\text{O} \cdot \text{CaO} \cdot 6\text{SiO}_2$ ，主要成份是二氧化硅。

玻璃在日常环境中呈化学惰性，亦不会与生物起作用，因此用途非常广泛。玻璃一般不溶于酸（例外：氢氟酸与玻璃反应生成 SiF_4 ，从而导致玻璃的腐蚀），但溶于强碱，例如氢氧化钠。制造工艺是将各种配比好的原料经过融化，迅速冷却，各分子因为没有足够时间形成晶体而形成玻璃。玻璃在常温下是固体，它是一种易碎的东西，摩氏硬度6.5。

1.1.2 玻璃的历史

玻璃最初由火山喷出的酸性岩凝固而得。公元前3700年前，古埃及人已经能制造出玻璃装饰品和简单的玻璃器皿。当时只有有色玻璃。公元前1000年前，中国制造出无色玻璃公元12世纪，出现了用于交换的商品玻

璃，并开始成为工业材料。18世纪，为适应研制望远镜的需要，制出光学玻璃。1873年，比利时率先制造出平板玻璃。1906年，美国研制出平板玻璃引上机。1959年英国皮尔金顿玻璃公司向世界宣告平板玻璃的浮法成型工艺研制成功，这是对原来的有槽引上成型工艺的一次革命。1971年洛阳建成中国第一条浮法玻璃生产线，“洛阳浮法玻璃工艺”经过不断发展，成为世界三大浮法玻璃工艺之一。此后，随着玻璃生产的工业化和规模化，各种用途和各种性能的玻璃相继问世。现代，玻璃已成为日常生活、生产和科学技术领域的重要材料之一。

1.2 玻璃的原料构成

玻璃原料比较复杂，按其作用可分为主要原料与辅助原料。主要原料构成玻璃的主体并确定玻璃的主要物理化学性质，辅助原料赋予玻璃特殊性质和给生产工艺带来方便。

1.2.1 玻璃的主要原料

1、硅砂或硼砂。硅砂或硼砂引入玻璃的主要成分是氧化硅或氧化硼，它们在燃烧中能单独熔融成玻璃主体，决定了玻璃的主要性质，相应地称为硅酸盐玻璃或硼酸盐玻璃。

2、纯碱或芒硝。纯碱和芒硝引入玻璃的主要成分是氧化钠，它们在煅烧中能与硅砂等酸性氧化物形成易熔的

复盐，起了助熔作用，使玻璃易于成型。但如含量过多，将使玻璃热膨胀率增大，抗拉度下降。

3、石灰石、白云石、长石等。石灰石引入玻璃的主要成分是氧化钙，增强玻璃化学稳定性和机械强度，但含量过多使玻璃析晶和降低耐热性。白云石作为引入氧化镁的原料，能提高玻璃的透明度、减少热膨胀及提高耐水性。长石作为引入氧化铝的原料，它可以控制熔化温度，同时也可提高耐久性。此外，长石还可提供氧化钾成分，提高玻璃的热膨胀性能。

4、碎玻璃。一般来说，制造玻璃时不是全部用新原料，而是掺入15%~30%的碎玻璃，以降低玻璃熔化温度。

1.2.2 玻璃的辅助原料

1、脱色剂。原料中的杂质如铁的氧化物会给玻璃带来色泽，常用纯碱、碳酸钠、氧化钴、氧化镍等作脱色剂，它们在玻璃中呈现与原来颜色的补色，使玻璃变成无色。此外，还有与着色杂质能形成浅色化合物的减色剂，如碳酸钠能与氧化铁氧化成二氧化二铁，使玻璃由绿色变黄色。

2、着色剂。某些金属氧化物能直接溶于玻璃溶液中使玻璃着色。如氧化铁使玻璃呈现黄色或绿色，氧化锰能呈现紫色，氧化钴能呈现蓝色，氧化镍能呈现棕色，氧化铜和氧化铬能呈现绿色等。

3、澄清剂。澄清剂能降低玻璃熔液的粘度，使化学反应所产生的气泡，易于逸出而澄清。常用的澄清剂有白砒、硫酸钠、硝酸钠、铵盐、二氧化锰等。

4、乳浊剂。乳浊剂能使玻璃变成乳白色半透明体。常用乳浊剂有冰晶石、氟硅酸钠、磷化锡等。它们能形成0.1——1.0 μ m的颗粒，悬浮于玻璃中，使玻璃乳浊化。

1.3 玻璃的生产工艺及生产流程

1.3.1 玻璃的生产工艺

1、原料预加工。将块状原料（石英砂、纯碱、石灰石、长石等）粉碎，使潮湿原料干燥，将含铁原料进行除铁处理，以保证玻璃质量。

2、配合料制备。根据产品的不同，配合料的组成略有区别。例如普通浮法玻璃的配合料（按照1重量箱即50公斤计算），需要消耗石英砂33.55公斤、石灰石2.96公斤、白云石8.57公斤、纯碱11.39公斤、芒硝0.55公斤、长石3.45公斤、碳粉0.03公斤等。

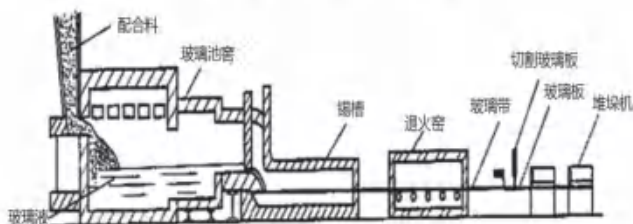
3、熔制。玻璃配合料在池窑或坩埚窑内进行高温（1550-1600度）加热，使之形成均匀、无气泡并符合成型要求的液态玻璃。

4、成型。将液态玻璃加工成所要求形状的制品，如平板玻璃、各种器皿等。

5、热处理。通过退火、淬火等工艺，消除或产生玻

璃内部的应力、分相或晶化，以及改变玻璃的结构状态。

浮法玻璃生产线流程图



1.3.2 普通平板玻璃与浮法玻璃的区别

普通平板玻璃与浮法玻璃都是平板玻璃，区别在于生产工艺、品质上不同。

1、生产工艺方面。普通平板玻璃是将原料按一定比例配制，经熔窑高温熔融，通过垂直引上法或平拉法、压延法生产出来的透明无色的平板玻璃。浮法玻璃是将原料按一定比例配制，经熔窑高温熔融，玻璃液从池窑连续流出并浮在金属液面上，摊成厚度均匀平整、经火抛光的玻璃带，冷却硬化后脱离金属液，再经退火切割而成的透明无色平板玻璃。

2、品质方面。普通平板玻璃按外观质量分为优等品、一等品、合格品三类；按厚度分为2、3、4、5、6mm等厚度。普通玻璃呈现翠绿色，易碎、透明度不高，雨淋暴晒下易老化变形。浮法玻璃按外观质量分为优等品、一等品、合格品三类；按厚度分为2、3、4、5、6、

8、10、12、15、19mm等厚度。浮法玻璃表面平滑无波纹，透视性佳，具有一定韧性。

1.3.3 浮法玻璃的生产工艺

以国内普通的日熔化量600吨的生产线为例，介绍浮法玻璃的制造流程。

浮法玻璃是在锡槽中制造。整个生产线长度约有500米，每天可生产550到600吨的玻璃，相当于3米宽、3毫米厚、长度约25公里的玻璃带。一旦开始生产，便是每天24小时不间断，直到大约8-10年之后才会停炉维修。浮法生产是当今平板玻璃主要的生产方式，其流程可分为以下五个阶段：

1、原料的混成。浮法玻璃的主要原料成份有：73%的二氧化硅、13%的碳酸钠、9%的氧化钙及4%的镁等。这些原料依照比例混合，再加入回收的碎玻璃小颗粒。

2、原料的熔融。将调配好的原料经过一个混合仓后再进入一个有5个仓室的窑炉中加热，约1550摄氏度时成为玻璃熔液。

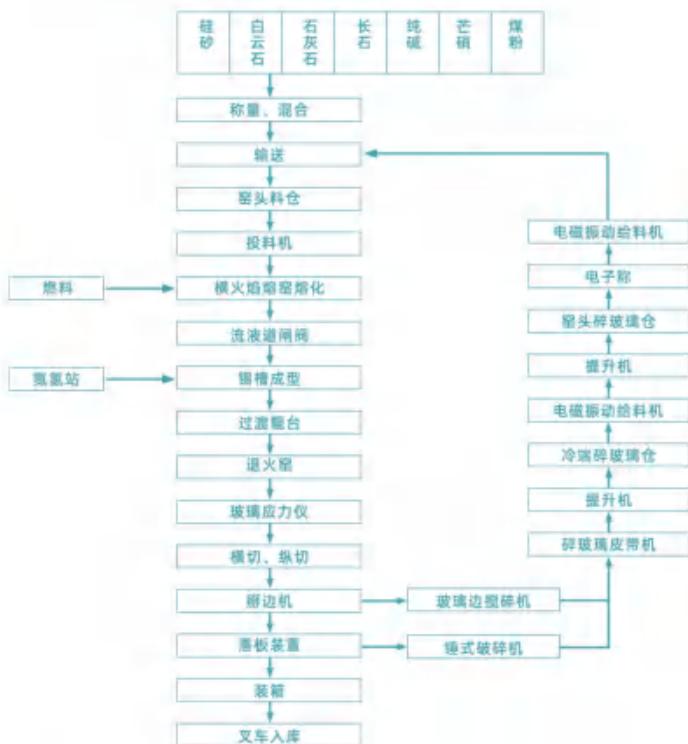
3、玻璃成型。玻璃熔液流入锡槽且浮在熔化的金属锡液之上，此时温度约1000摄氏度。在锡液上的玻璃熔液形成宽3.66米、厚度介于3mm至19mm的玻璃带。因为玻璃与锡有极不相同的粘稠性，所以浮在上方的玻璃熔液与下方的锡液不会混合在一起，并且形成非常平整的接触

面。

4、玻璃熔液的冷却。玻璃带在离开锡槽时温度约600摄氏度，之后进入退火室或连续式缓冷窑，将玻璃的温度渐渐降低至50摄氏度。由此徐冷方式生产的玻璃也称为退火玻璃。

5、裁切和储存。徐冷之后的玻璃经过数阶段的品质检查，之后再裁切成不同的尺寸，进行包装入库，储存或运输。

玻璃的生产工艺流程图



资料来源：《浮法玻璃工艺》

1.4 玻璃的分类

玻璃的品种很多，可以按制品结构与性能、生产工艺等方面来分类。

1.4.1 按制品结构与性能分类

1、平板玻璃

(1) 普通平板玻璃，包括浮法玻璃，又称为玻璃原片，是指未经过二次加工的平板玻璃。

(2) 钢化玻璃，属于安全玻璃。为提高玻璃的强度，通常使用化学或物理的方法，在玻璃表面形成压应力，玻璃承受外力时首先抵消表层应力，从而提高了承载能力，增强玻璃自身抗风压性、寒暑性、冲击性等。

(3) 表面加工平板玻璃，包括磨光玻璃、磨砂玻璃、喷砂玻璃、磨花玻璃、压花玻璃、冰花玻璃、蚀刻玻璃等。

(4) 掺入特殊成分的平板玻璃，包括彩色玻璃、吸热玻璃、光致变色玻璃、太阳能玻璃等。

(5) 夹物平板玻璃，包括夹丝玻璃、夹层玻璃、电热玻璃等。

(6) 复层平板玻璃，包括普通镜面玻璃、镀膜热反射玻璃、镭射玻璃、釉面玻璃、涂层玻璃、覆膜(覆玻璃贴膜)玻璃等。

2、玻璃制成品

(1) 平板玻璃制品，包括中空玻璃、玻璃磨花、雕

花、彩绘、弯制等制品及幕墙、门窗制品等。

(2) 不透明玻璃制品和异型玻璃制品, 包括玻璃锦砖(马赛克)、玻璃实心砖、玻璃空心砖、水晶玻璃制品、玻璃微珠制品、玻璃雕塑等。

(3) 玻璃绝热、隔音材料, 包括泡沫玻璃和玻璃纤维制品等。

1.4.2 按生产工艺分类

平板玻璃生产工艺主要有压延法、有槽垂直引上法、对辊法、无槽垂直引上法、平拉法和浮法玻璃等。

压延法是将熔窑中的玻璃液经压延辊压成型、退火而制成, 主要用于制造夹丝(网)玻璃和压花玻璃。有槽垂直引上法、对辊法、无槽垂直引上法等工艺基本相似, 是使玻璃液分别通过槽子砖或辊子、或采用引砖固定板根, 靠引上机的石棉辊子将玻璃带向上拉引, 经退火、冷却、连续地生产出平板玻璃。平拉法是将玻璃垂直引上后, 借助转向辊使玻璃带转为水平方向。这些方法在70年代以前是通用的平板玻璃生产工艺。

浮法是将玻璃液漂浮在金属液面上制得平板玻璃的一种新方法。它是将玻璃液从池窑连续地流入并漂浮在有还原性气体保护的金属锡液面上, 依靠玻璃的表面张力、重力及机械拉引力的综合作用, 拉制成不同厚度的玻璃带, 经退火、冷却而制成平板玻璃。由于这种玻璃在成型时, 上表面在自由空间形成火抛表面, 下表面与熔融的锡液接

触,因而表面平滑,厚度均匀,不产生光畸变。受厚度均匀、上下表面平整平行,加上劳动生产率高及利于管理等方面因素的影响,浮法玻璃正成为玻璃制造方式的主流。目前浮法技术中,英国的皮尔金顿浮法玻璃生产工艺、美国PPG浮法玻璃生产工艺和中国的洛阳浮法玻璃生产工艺并称为世界浮法玻璃生产的三大工艺。

不同玻璃生产工艺

工艺	成型方法	工艺特点
浮法	玻璃在通入保护气体(N ₂ 及H ₂)的锡槽中完成成型	可实现规模化生产,产品均匀性好,表面光滑,平面度好,光学性能较强。
压延法	分为单辊与双辊法,单辊法是将玻璃液浇注到成型台上,轧辊在液面碾压,制成压花玻璃送入退火窑;双辊法是上下一对轧辊,一根抛光一根压花。	具有透光不透明的特点,主要应用于光伏。
引上法	将玻璃液注入模型,经过冷却器,采用机械手段控制成型	成型容易控制,产品质量不高,基本被淘汰。
平拉法	熔制玻璃液,进入冷却部和成型料池,降温后拉边机拉引定型	设备要求低,产品限制小,基本被淘汰。
溢流下拉法	熔化的玻璃液由供料部进入U型溢流槽,槽内充满玻璃液时从两侧自然外溢下淌,经退火得优质平板玻璃	主要用于生产电子玻璃

1.4.3 按厚度分类

平板玻璃按照厚度可分为厚板（8-12mm）、薄板（3-6mm）、超厚板（15mm以上）和超薄板（2mm以下）等。毫米mm在日常中也称为厘，如3厘玻璃就是指厚度3mm的玻璃。

不同厚度的平板玻璃用途分类如下：

1、2-4mm玻璃，主要用于画框表面。

2、5-6mm玻璃，主要用于外墙窗户、门扇等小面积透光造型等。

3、7-9mm玻璃，主要用于室内屏风等较大面积但又有框架保护的造型之中。

4、9-10mm玻璃，主要用于室内大面积隔断、栏杆等装修项目。

5、11-12mm玻璃，主要用于地弹簧玻璃门和一些活动人流较大的隔断。

6、15mm以上玻璃，一般市面上销售较少，往往需要订单生产供应，主要用于较大面积的地弹簧玻璃门、外墙整块玻璃墙面。

1.4.4 按使用场景分类

平板玻璃按使用场景可分为普通玻璃和特种玻璃。特种玻璃具有透光、隔热、隔声、耐磨、耐气候变化等性能的玻璃，有的还有保温、吸热、防辐射等特征。常见的有防弹玻璃、防火玻璃、耐高压玻璃等。

1.5 玻璃的检验标准

对于玻璃的检验，既有对玻璃内在品质的严格要求，又有对玻璃在包装、仓储、运输等过程中的规定。目前浮法玻璃的检验标准是2010年3月1日起施行的新的国家标准（GB 11614-2009），其强制性要求的为第5.2条～第5.6条内容，其余为推荐性的。平板玻璃要求与检验方法对应条款中对尺寸偏差、对角线差、厚度偏差、厚薄差、外观质量和弯曲度的要求为强制性的。

尺寸偏差

单位:毫米

公称厚度	尺寸偏差	
	尺寸 ≤ 3000	尺寸 > 3000
2~6	± 2	± 3
8~10	+2, -3	+3, -4
12~15	± 3	± 4
19~25	± 5	± 5

厚度偏差和厚薄差

单位:毫米

公称厚度	厚度偏差	厚薄差
2~6	± 0.2	0.2
8~12	± 0.3	0.3
15	± 0.5	0.5
19	± 0.7	0.7
22~25	± 1.0	1.0

平板玻璃一等品外观质量

缺陷种类	质量要求		
	尺寸（L），单位为毫米		允许个数限度
点状缺陷	0.3≤L≤0.5		2×S
	0.5<L≤1.0		0.5×S
	1.0<L≤1.5		0.2×S
	L>1.5		0
点状缺陷密集度	尺寸≥0.3mm的点状缺陷最小间距不小于300mm； 直径100mm圆内尺寸≥0.2mm的点状缺陷不超过3个。		
线道	不允许		
裂纹	不允许		
划伤	允许范围		允许条件限度
	宽≤0.2mm，长≤40mm		2XS
光学变形	公称厚度	无色透明平板玻璃	本体着色平板玻璃
	2mm	≥50°	≥45°
	3mm	≥55°	≥50°
	4mm~12mm	≥60°	≥55°
	≥15mm	≥55°	≥50°
断面缺陷	公称厚度不超过8mm时，不超过玻璃板的厚度； 8mm以上时，不超过8mm。		
注：S是以平方米为单位的玻璃板面积数值，按GB/T 8170修约，保留小数点后两位。点状缺陷的允许个数限度及划伤的允许条数限度为各系数与S相乘所得的数值，按GB/T 8170修约至整数。			
点状缺陷中不允许有光畸变点。			

平板玻璃对角线差应不大于其平均长度的0.2%，弯曲度应不超过0.2%。

1.6 玻璃产业链情况

平板玻璃产业链包括上游原燃料、中游玻璃制造和下游玻璃消费等三部分。

平板玻璃的上游主要分为原料和燃料两大块。根据用量和作用的不同，浮法玻璃的原料可以为主要原料和辅助原料。其中，主要原料是指引入玻璃各种组成氧化物的原料，包括硅砂、石灰石、白云石、纯碱、长石等。由于重质碱粒度与作为玻璃主要原料的硅砂粒度匹配，为减少飞料和分层、提高混合的均匀性，并减少纯碱中含有的NaCl杂质对耐火材料的侵蚀，浮法玻璃一般采用重质纯碱作为原料。辅助原料用量较少，仅为使玻璃获得某些必要属性或加速熔制使用，并根据作用不同可以分为澄清剂、着色剂、脱色剂、氧化剂和还原剂、助熔剂等。此外，碎玻璃也是玻璃生产中一种不可缺少的原料，在生产中添加可以降低玻璃熔制的热量消耗，从而在降低生产成本的同时增加玻璃产量。

相对原料而言，燃料对平板玻璃质量的影响较大。目前平板玻璃生产过程中使用较多的燃料主要有五种：第一种是重油，重油燃料热值较高，而且几乎没有灰渣，便于

自动化操作，容易提高玻璃熔化质量，是早期筹建浮法玻璃生产线时的首选燃料；第二种是石油焦，石油焦成本较低，以中硫石油焦（含硫量1.5%~3%）为主，在燃烧过程中会产生硫污染。第三种是煤制气，主要在河北沙河地区使用，主要燃烧块煤，在燃烧过程中产生粉尘及氮硫氧化物的污染。第四种是天然气，是一种清洁能源，主要用在中高端生产线中，由于环保政策趋严，天然气生产线的占比不断提高。第五种是煤焦油，煤焦油煤炭干馏时生成

不同燃料的特点

燃料	特点	热值Kcal/kg (m^3)	对玻璃品质的影响
天然气	主要成分是甲烷，无色无味无毒、热值高、燃烧稳定、洁净环保且操作简便。	11000	玻璃质量好，透明度高。
重油	原油提取汽油、柴油后的剩余重质油，其特点是分子量、粘度高。其成分主要是碳氢化合物。另外含有部分的硫黄及微量的无机化合物。	9600	玻璃质量较高。
石油焦	炼油厂延迟焦化装置的原料油在高温裂解生产轻质油时的副产物，含碳90%~97%，含氢1.5%~8%，还含有氮、氧、硫及重金属化合物。	8500	燃料含铁高易引起玻璃透光率降低，燃烧控制难度大易造成质量波动。
焦炉煤气	属于炼焦工业的副产品，主要成分为氢气（55%~60%）和甲烷（23%~27%）。	4200	热值低，玻璃质量不稳定。
煤焦油	煤焦化过程中得到的一种黑色或黑褐色粘稠状液体，主要含有芳烃以及芳香族含氧化合物，含氮、含硫的杂环化合物等很多有机物。	9000	结焦物严重时易引起玻璃夹杂物缺陷。

玻璃处于产业链中游，根据生产工艺可分为浮法玻璃和普通平板玻璃，浮法玻璃是通过浮法工艺生产的平板玻璃，是目前平板玻璃生产的主流工艺，占平板玻璃总量的90%左右。

平板玻璃下游为深加工玻璃，深加工玻璃是以玻璃原片为基材，采用物理方法、化学方法及其组合对玻璃进行再加工，制成具有新的结构、功能或形态的玻璃制品。超过60%的平板玻璃通过深加工流入终端，深加工玻璃的附加值高于普通平板玻璃。深加工玻璃种类繁多，主要有钢化玻璃、中空玻璃、夹层玻璃、镀膜玻璃等种类。

钢化玻璃的生产较简单，把平板玻璃切裁、磨边或打孔后，送入650℃以上的钢化炉中加热，然后急吹冷风进行淬火，在玻璃表面上形成永久性压应力，使强度大大提高，其强度约是普通退火玻璃的3-5倍，破碎后呈小粒状，不会对人造成大的伤害。钢化玻璃一旦制成后，就不能再切裁加工，否则会粉碎成颗粒。

中空玻璃是两片玻璃中间垫上铝制的隔离框，使用高气密性丁基胶将玻璃片与内含干燥剂的铝合金框架粘结，经过板压密封后再在周边涂布外层密封胶，形成6毫米或12毫米厚的空隙，使玻璃层间形成有干燥气体空间。中空玻璃的隔热性较好，故建筑物的玻璃幕墙应使用中空玻璃以便减少取暖能耗。同时，中空玻璃具有良好的隔音效果。

夹层玻璃是把预定加工好的两片或多片清洁干净的半成品玻璃通过PVB 胶片等材料经高温高压工艺，使玻璃和中间膜永久粘合为一体的复合玻璃产品。具有透明度高、机械强度高、耐热、耐寒、隔音和防紫外线等性能。

镀膜玻璃主要有阳光控制玻璃（Sun-E）、低辐射玻璃（Low-E）及贴膜玻璃。阳光控制玻璃（Sun-E）通过控制遮阳系数达到节能目的，不能分波段调节阳光，有较高的反射率，反射太阳能的同时也降低了可见光的透光率，会造成光污染，适于日照充足的炎热地带。低辐射玻璃（Low-E）有着较高的可见光透光率和红外线反射率，自上世纪70年代末在欧美面世以来，已在发达国家得到了广泛的推广。我国从20世纪90年代中期开始认识低辐射玻璃，经过二十多年的发展，已经形成了较为成熟的市场。

玻璃的下游应用包括房地产、汽车、光伏、电子、家具家电等。其中房地产市场需求最大，据隆众资讯的统计，2020年房地产建筑玻璃需求占玻璃总需求的比例已上升至88%，汽车和光伏玻璃需求占比为6%和1%左右（光伏玻璃主要为压延玻璃，压延法和浮法工艺设备完全不一样），产业玻璃（如家具、家电、电子等）和出口需求约占5%。因此，地产行业对玻璃需求的影响最为明显。

平板玻璃产业链

二、我国玻璃生产情况

2.1 我国玻璃产能及产量情况

自进入工业化以来，我国平板玻璃行业总体保持扩张的态势，是全球最大的玻璃生产国。国内平板玻璃产能由2008年的5.69亿重箱增长至2020年13.83亿重箱，年均产能增速达8%。截至2020年底，全国共有浮法玻璃生产线379条，单线平均产能达到515吨/日。

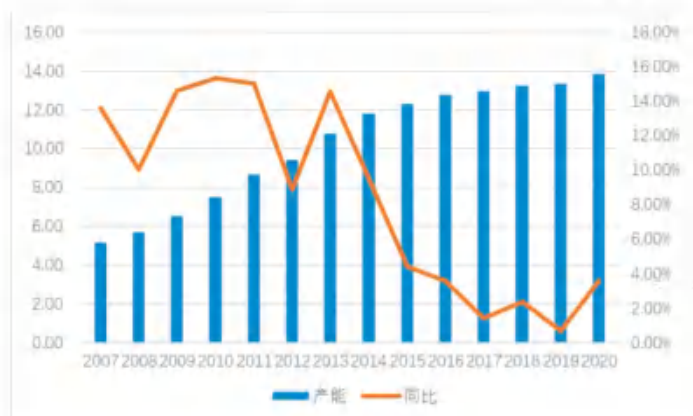
过去十余年间，国内玻璃产能增长主要分为两个阶段：2014年之前，玻璃产能呈现高速扩张的态势，全国浮法玻璃生产线数量由2007年的178条增长至2014年的338条，年均产能增速超过12.7%。2014年以后，受供给侧改革和房地产调控等因素的影响，玻璃产能增速明显放缓。2016年和2017年国务院和工信部分别发布《关于促进建材工业稳增长调结构增效益的指导意见》和《钢铁水泥玻璃行业产能置换实施办法的通知》、《关于严肃产能置换、严禁水泥平板玻璃行业新增产能的通知》，严禁备案和新建扩大产能的平板玻璃项目，玻璃新增产能被严格限制。2015-2020年玻璃产能年均增速仅为2.7%。

产量方面，长期来看与产能趋势基本一致。统计局数据显示，2020年全国平板玻璃产量为9.46亿重箱，同比增长2.05%，行业产能利用率约为68.4%（包含长期停车

及搬迁的产能)。

平板玻璃产能

单位:亿重箱



资料来源: 中国玻璃期货网

平板玻璃产量

单位: 万重箱



资料来源: Wind

2000年以来浮法玻璃生产线与产能统计表

年份	生产线数量	产能（亿重箱）
2000	64	1.73
2001	79	2.16
2002	90	2.48
2003	93	2.56
2004	117	3.34
2005	142	4.25
2006	159	4.80
2007	178	5.17
2008	192	5.69
2009	215	6.52
2010	241	7.52
2011	265	8.65
2012	285	9.42
2013	314	10.79
2014	338	11.81
2015	348	12.33
2016	358	12.77
2017	362	12.95
2018	368	13.26
2019	370	13.35
2020	379	13.83

数据来源：中国玻璃期货网

2.2 我国玻璃生产分布情况

2.2.1 我国玻璃产能的区域分布情况

目前，我国浮法玻璃工业的发展成绩斐然，不仅全面完成了在“十三五”期间的各项目标，还在产业结构调整、技术装备水平升级、节能减排、区域协调等方面取得了新突破。在玻璃产能方面，“十三五”期间各区域呈现出一定的分化格局：

华北地区受供给侧改革和环保政策的制约，玻璃供需两端均受到明显的影响。尤其是河北沙河地区的玻璃生产线和深加工企业出现大面积关停现象，是造成华北产能增速下滑的主要原因；

华东地区在行业巨头华利润破产清算后，玻璃产能大幅下降，但需求保持增长态势，区域供需缺口较为明显，吸引外埠玻璃流入；

华中地区玻璃产能在武汉长利、旗滨等地区龙头企业不断扩产的推动下呈现稳步增长的态势，近几年来供给产能释放高于需求增速，导致区域内供需矛盾加剧，华中玻璃通过水运等方式持续向外埠市场流动；

华南地区玻璃产能呈现先稳后增的趋势，随着信义、南玻等地区龙头企业在华南新建多条生产线，近两年产能增速有所加快，区域内供需格局趋于宽松；

西南地区从产能增速来看增长最为明显，但区域内需求表现略有分化。其中，川渝市场需求旺盛，供需结构较

为合理，而云贵地区尤其是贵州市场近年增速后劲不足，供给矛盾日益增加；

东北和西北地区地方经济规模较小，距离主流消费市场距离较远，因此玻璃产能和市场规模相对较小，近几年来供需结构总体保持平稳。

国内玻璃产能分布



资料来源：隆众资讯

2015-2020年全国浮法玻璃产能地区分布统计表

单位：吨/日

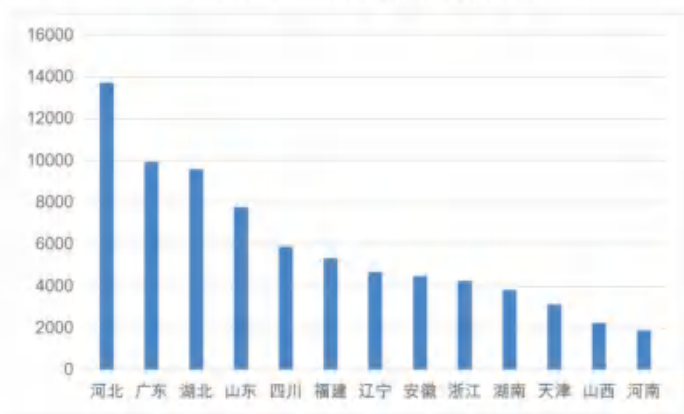
年份	华北	华东	华南	华中	西南	东北	西北	合计
2015	52160	43810	30370	25260	13930	11130	8000	184660
2016	54060	36800	29370	27560	15530	11130	7600	182050
2017	52560	37200	29370	28060	16990	11130	7600	182910
2018	51460	37300	29920	30660	17010	12230	7250	185830
2019	49860	37050	32920	30725	17910	12230	7250	187945
2020	50860	38290	36620	31475	18060	12230	7850	195385
"十三五" 产能增长	-2.49%	-12.60%	20.58%	24.60%	29.65%	9.88%	-1.88%	5.81%

数据来源：隆众资讯

2.2.2 我国玻璃产量分布情况

从2020年各省份玻璃产量统计来看，国内玻璃供给主要分布于河北、广东、湖北、山东、四川、福建等省份，其中河北省是全国最大的玻璃生产省，2020年玻璃产量达13728.4万重箱，占全国总产量的14.5%。从区域产能来看，2020年华北地区玻璃产能在总产能中的占比达26%，是全国最大的玻璃生产地；其次是华东地区，产能占比为19.6%。

2020年我国主要省份平板玻璃产量



资料来源：Wind

2.3 我国玻璃生产企业情况

目前我国的玻璃生产企业数量众多，产能发展迅速，已经成为社会经济发展不可或缺的力量，为国民经济的发展，尤其是房地产行业的发展做出贡献。2020年，平板玻璃行业营业收入926亿元，同比增长9.9%，利润总额130亿元，同比增长39%。与玻璃制造相关的在业、存续企业达到11.3万家，过去的5年相关企业新注册量达到6.4万家。从地区分布来看，国内玻璃制造相关的企业数量最多的地区是江苏省，共2.8万家，广东、浙江排名二三位，数据分别为2.5万家和1.9万家。

国内浮法玻璃生产企业主要有信义玻璃、旗滨集团、南玻、迎新集团、中建材等，企业性质以民营企业为主，行业集中度较低。2016-2019年CR10徘徊在53%左右的

水平，2020年在行业加速洗牌下提升至56.4%。从龙头企业近年来的产能变化来看，2018年之前，位居第一位的信义集团和第二位的旗滨集团的总产能相差不多，但随着2018年郴州旗滨1000吨超白玻璃产线投产，旗滨集团总产能赶超信义集团。但2019-2020年信义集团规模扩张速度明显加快，2019年北海基地一线点火投产，2020年，随着北海基地另外三条线和张家港基地两条线陆续点火投产，另外加上对江门华尔润的收购，信义集团的规模迅速提升，更是进一步稳固了行业第一的龙头企业地位。

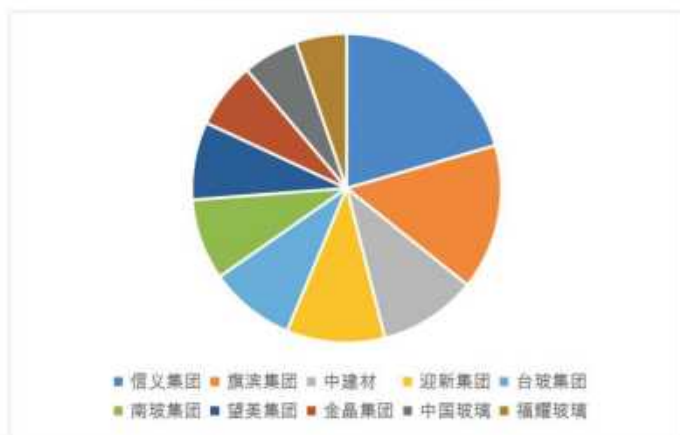
国内前十大玻璃生产企业产能

单位：万吨

序号	企业名称	玻璃产能	产能占比
1	信义集团	679.94	11.60%
2	旗滨集团	504.09	8.60%
3	中建材	339.97	5.80%
4	迎新集团	339.97	5.80%
5	台玻集团	298.94	5.10%
6	南玻集团	281.35	4.80%
7	望美集团	269.63	4.60%
8	金晶集团	228.60	3.90%
9	中国玻璃	193.43	3.30%
10	福耀玻璃	175.85	3.00%
	合计	3311.78	56.5%

资料来源：隆众资讯

国内主要玻璃企业产能占比

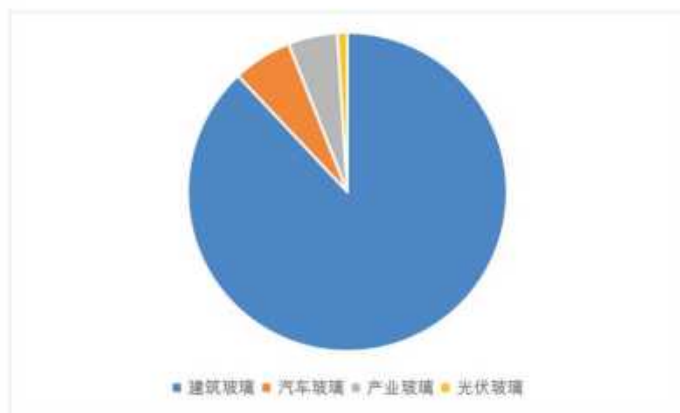


资料来源：隆众资讯

三、我国玻璃的需求情况

平板玻璃行业下游需求主要可分为建筑玻璃、汽车玻璃、光伏玻璃、电子玻璃、家电玻璃和出口等。由于光伏玻璃主要为压延玻璃，且压延和浮法工艺、设备完全不一样。电子玻璃虽然用浮法工艺，但有其特殊要求，与其他平板玻璃基本无替代关系。因此，一般浮法玻璃下游需求领域主要包括房地产、汽车、出口等。其中房地产和汽车分别约占88%和6%，因此这两大行业的景气度基本上决定了浮法玻璃需求景气度。

国内玻璃需求结构



资料来源：隆众资讯

3.1 房地产建筑玻璃

建筑玻璃在玻璃需求中的占比远高于其他行业，因此房地产市场的发展决定了平板玻璃的需求。建筑玻璃主要应用于幕墙工程和门窗工程，属于施工阶段的装饰装修工程，位于主体封顶之后、竣工验收之前，一般主体封顶到建筑工程竣工验收需耗费约6个月，因此使用房屋竣工面积预测当年建筑玻璃需求。2020年全国房屋竣工面积9.12亿平方米，同比下降4.92%。房屋竣工以住宅为主，2020年住宅竣工面积占比72.3%，商用建筑和基建等竣工面积占比27.7%。在住宅领域，建筑玻璃主要应用于门窗工程，而在商用楼、基础建设等领域，建筑玻璃主要应用于玻璃幕墙和门窗工程。

随着经济的发展和人们生活水平的提高，玻璃在房屋建筑方面使用量也在逐年增加。一方面是随着房地产行业的增长而增长；另一方面是单位面积的房屋使用的玻璃数量的增加。此外，建筑玻璃的功能不再仅仅是满足采光要求，而是要具有能调节光线、保温隔热、安全（防弹、防盗、防火、防辐射、防电磁波干扰）、艺术装饰等特性。随着需求的不断发展，玻璃的成型和加工工艺方法也有了新的发展。已开发出了夹层、钢化、离子交换、釉面装饰、化学热分解及阴极溅射等新技术玻璃，使玻璃在建筑中的用量迅速增加，成为继水泥和钢材之后的第三大建筑材料。

房地产指标与玻璃产量关系



资料来源：Wind

3.2 汽车玻璃

除了房地产行业外，汽车是玻璃行业最重要的下游行业之一，约占玻璃总需求的6%。按照应用部位的不同，汽车玻璃可分为前挡风玻璃、后挡风玻璃、前门玻璃、后门玻璃、天窗玻璃等，据调查目前汽车玻璃的面积约占汽车表面积的 1/3。

汽车玻璃按市场可分为新车配套市场（OEM）和售后替换市场（AM）。OEM的市场规模取决于汽车产量，AM的市场规模取决于汽车保有量，目前汽车玻璃的需求主要来自于OEM市场。

中汽协公布的数据显示，2020年中国汽车产销分别为2522.5万辆和2531.1万辆，同比分别下降2.0%和1.9%。但近两年来国内新能源汽车市场增长迅速，新能源汽车产销继续保持快速增长。2020年全国新能源汽车产销136.6万辆和136.7万辆，同比增长7.5%和10.9%，新能源汽车增量连续三年超过100万辆，呈持续高速增长趋势，未来有望成为带动汽车市场产销增长的主要动力。

从汽车市场对玻璃需求的影响来看，2016-2020年汽车行业对玻璃需求呈现先强后弱走势。2016-2017年汽车产量累计同比有所增加，但自2018年开始，汽车行业消费量走低，拖累行业产量持续走弱，对汽车玻璃需求端影响明显，部分汽车玻璃生产线转产建筑玻璃。但是近年来随着SUV等中大型汽车市场占比增加，配备斜挡风玻璃

（前挡风玻璃倾斜角度变大造成玻璃面积增大）和天窗尤其是全景天窗（面积约为0.5~0.8平方米）的车辆占比也在不断提升，为汽车玻璃的需求带来一定的支撑。以全景天窗为例，目前国内乘用车市场全景天窗标配率不到23%。据《2018伟巴斯特汽车天窗消费报告》显示，消费者对天窗关注度正越来越高，90%的消费者未来换车时考虑有天窗车型。因此，随着斜挡风玻璃与全景天窗渗透率持续提升，单车汽车玻璃使用量仍有较大提升空间。

此外，随着国民经济的快速发展，和居民的可支配收入也不断提高，中国汽车保有量也逐年提升。据公安部统计，2020年，全国机动车保有量达3.72亿辆，其中汽车2.81亿辆，较2019年增加了0.21亿辆，同比增长8.08%，但与发达国家相比中国汽车保有量还较低，中国汽车保有量仍有提升空间。

中国汽车产量

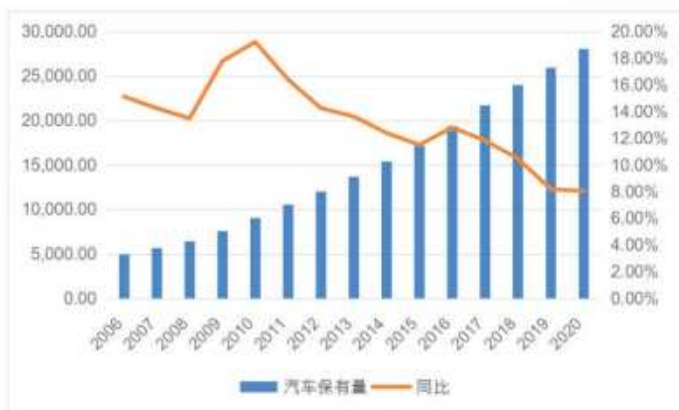
单位：万辆



资料来源：Wind

中国汽车保有量

单位：万辆



资料来源：Wind

3.3 出口

平板玻璃是劳动密集型产业，对于资源与能源的依赖度偏高。过去由于我国平板玻璃主要产区的劳动力价格较低，煤炭资源丰富，企业环保支出较少，因此在生产成本方面较国外企业有明显优势，我国平板玻璃产品在国际市场上拥有庞大需求量，出口规模不断增大，2000-2007年平板玻璃出口数量年均增幅高达29.4%。

2007年是我国平板玻璃出口市场的一个重要转折点。2007年6月，财政部、国家税务总局联合发布《关于调低部分商品出口退税率的通知》，将平板玻璃的出口退税率由11%下调至5%。随后在2010年6月，财政部发布《关于取消部分商品出口退税的通知》，宣布取消平板玻璃及制品出口退税。但钢化玻璃、夹层玻璃、汽车玻璃、中空玻璃、导电玻璃、液晶玻璃基板等附加值较高的深加工玻璃出口退税率仍维持在13%，旨在鼓励玻璃业向深加工转型。在政策制约下，2017年平板玻璃出口量达到3.1亿平方米，达到了历史顶峰，随后开始步入下行通道，近几年来基本维持在2亿平方米以下。海关数据显示，2019年中国平板玻璃出口数量为18822万平方米，同比2018年下降2.7%；平板玻璃出口金额为1509512千美元，同比2018年下降3%。

中国平板玻璃出口数量

单位：万平方米



资料来源：Wind

四 玻璃的销售和定价机制

4.1 玻璃的销售渠道

玻璃的销售渠道即通常所提及的分销渠道，泛指玻璃产品从生产领域向消费领域转移过程中所有的市场营销机构及其活动。合理、实用的营销渠道就是符合品牌自身定位与发展需要而建立的所有营销网络，这种营销渠道的建立以满足品牌的市场推广为前提，能充分体现品牌的合理性，并以实用为原则。

在我国，玻璃销售的渠道经历了从无到有，从小到大，从粗放经营到精细管理的成长历程，在不同阶段有不

同的特点。计划经济模式下，产品实行配给制度，玻璃产品由省建材公司、市建材公司等渠道进行分配流通。随着市场经济的发展，这种制度渐渐淡出人们的视线。在产品短缺的二十世纪八、九十年代，玻璃产品往往可以经过长途贩运，玻璃经销渠道可以获得不菲的收益。随着全国各地玻璃生产企业的建立，玻璃运输的半径范围逐渐趋于合理，目前基本上合理的运输半径为300-500公里以内。但部分区域也存在特殊性，例如湖北地区因为长江水运的低成本，在沿江区域市场具有很大的竞争力，可以通过水运销往华东和西南地区；河北沙河市场由于玻璃产能集中，因此大量货车围绕沙河玻璃形成稳定的物流体系，河北沙河汽运成本全国最低，销售半径相对其他地区而言更大。

4.2 玻璃的销售模式

玻璃销售的方式主要有直销和分销两种，每个企业根据自身的特点，采取不同的销售方式。一般来讲，生产企业多采用直销和分销相结合的营销模式，只是两种方式所占的比例有所不同。

直销的特点是中间环节少，终端用户能够降低玻璃的使用成本。受资金压力的影响，目前玻璃生产企业基本上不拖欠货款，要求玻璃购买企业或者终端使用用户先款后货。因此，有资金实力的玻璃加工企业基本上是采取直销的方式，直接从玻璃生产企业购买产品。

分销的特点是有利于专业化分工，使玻璃生产企业专心玻璃产品的生产，流通渠道的建设则交给经销商去完成。中间贸易商充分发挥自身资金实力强，营销网络覆盖面广的优势，经销玻璃，赚取差价。经过多年发展，各地都活跃着一批玻璃中间贸易商，其中一些贸易商的经营已经发展到了一定的规模。

目前玻璃生产企业基本上以分销的方式为主（约占80%），直销的方式为辅（约占20%）。主要原因是：（1）大部分玻璃生产企业的运营历史都比较短，没有大量的资本积累。资金压力比较大，都是采取低库存、低产成品资金占用的方式进行生产经营活动；（2）玻璃的直接用户（包括建筑企业和玻璃深加工企业）资金也相对紧张，需要有流通环节给这些企业进行资金缓冲，即暂缓结账或者赊欠部分货款等等。

4.3 玻璃的定价模式

在玻璃企业日常的销售过程中，产品的定价模式主要以“随行就市”定价法为主。玻璃产品的销售半径日益缩小，企业的定价主要参照市场需求以及周边同行业的产品价格水平。在具体业务方面，各企业的产品还是存在一定的差别，因此各企业的产品还是存在价差。通常情况有以下几种定价方式：

4.3.1 价格补贴

通常情况下，玻璃企业会给代理商或者流通商一个价格折扣，通过价格折让的方式，让玻璃经营企业的利润维持在一定的水平。其优点是能够在稳定市场整个秩序的情况下，减少对整体市场的冲击。这样的市场操作比较隐蔽，相对于其他透明的价格促销策略来讲，比较好的保护了厂家的营销策略。其弊端就是价格操作容易被经销商和中间用户所利用，相对来讲经销商和中间用户更喜欢直接降价等促销措施。

4.3.2 保值销售

玻璃企业的代理商，从企业拿货，无论多少价格、多少数量的玻璃产品，企业都将保证代理商一定的利润空间。此政策优点：放大了玻璃企业的订单量，解决了当时市场看空引起的企业的大幅减产和库存积压问题。但是，由于代理商无需承担任何风险，所以行情略有恢复时定单会出现膨胀性增加，企业无法在源头上控制产量，供需矛盾失衡严重；另一个方面，保值销售政策在行情下跌的情况下，虽然玻璃企业频繁出台限价措施，但贸易商不可能全部都能自我约束，在利益的驱动下，玻璃产品价格不断的被推向更低。保值销售在解决了玻璃企业生产经营中短期的困难后，为后市不稳定发展更是埋下新的“地雷”。

4.3.3 月末结算

根据市场价格变化，采用以每月内平均价格结算，前期先缴纳一定的保证金，在提货当月内，市场平均价格作

为结算价。优点是与市场联系更为紧密，结算价格能及时的体现市场价格，代理商可根据市场行情的变动情况和下游需求情况，及时调整订单。在行情波动频繁时期，该政策有助于玻璃企业和代理商共同承担风险。缺点是玻璃生产企业缺乏主导性，生产计划受短期市场行情波动明显，由于市场提货时间不同，结算时间也不尽相同，贸易商之间操作空间加大。

4.3.4 实行到岸价政策

此类定价模式主要是由玻璃生产企业承担产品的运输费用，开票价格中还包含了产品的运输费用以及各项杂费。其优点是经销商和中间渠道可以很简便地计算出成本价格和到岸价格，有利于控制成本；其缺点是对于运输距离远的区域，玻璃生产企业所承担的运输费用较高。

4.3.5 价格协调

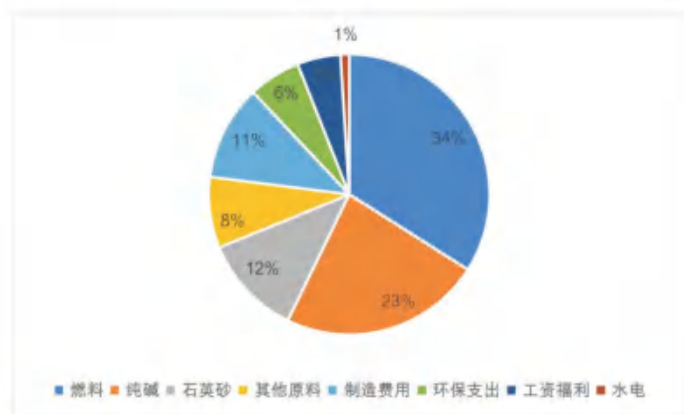
国内玻璃企业在所属区域范围内，偶尔组织一些生产企业通过“市场形势研讨会”的形式进行交流。通过主要玻璃生产企业的沟通和交流，在一定程度上能够稳定玻璃价格下滑的趋势，共同维护行业健康的发展。只不过这种市场形势研讨会，对于参与者并没有法律依据和法律效力，通常情况下只能在市场好的时候做到“锦上添花”，无法在市场低迷的情况下实现“雪中送炭”的目的。

五、玻璃价格影响因素

5.1 成本因素

平板玻璃生产成本主要由原材料和燃料构成，根据中国产业信息网数据，原材料和燃料成本占比分别为43%和34%。原材料以纯碱和石英砂（硅砂）为主，在总成本中的占比分别为23%和12%。其中，石英砂价值较低，价格波动相对较小，对玻璃生产成本的影响也有限。而纯碱是玻璃生产过程中主要的成本支出，市场价格波动较大，其价格变动将显著影响玻璃生产成本，在一定程度上也会造成玻璃价格的波动。

玻璃成本结构



资料来源：中国产业信息网

纯碱和硅砂价格走势



资料来源：Wind

相比原材料，不同玻璃生产企业在燃料选择上不尽相同，主要有天然气、石油焦、煤制气和煤焦油等。据卓创资讯统计，2019年国内玻璃在产产能中以天然气为燃料的占比约39.55%，以煤制气为燃料的占比约24.18%，以石油焦为燃料的占比约15.94%。

玻璃生产企业对于燃料的选择主要受三方面因素影响：

首先是燃料的来源。由于玻璃生产需要保持连续性，因此原燃料的稳定供应十分关键。北方地区煤炭资源丰富，过去多数玻璃企业将煤制气和煤焦油作为首选燃料；华东、华中和华南等地具备水运优势，有利于进口低价石油焦和重油作为生产玻璃的燃料。

其次，是基于对玻璃品质的要求。华南地区玻璃制品出口规模较大，对玻璃原片的品质要求相对较高，南玻、信义等企业品牌溢价较高，因此选择重油和天然气等相对优质燃料居多。此外，一些高端玻璃如超白玻璃、汽车玻璃等产品对原燃料的品质要求较高，一般也以天然气为首选燃料。

最后，近几年来国内日趋严厉的环保和节能减排政策对玻璃企业燃料选择也产生了较大的影响，主要体现在天然气对煤制燃料的替代上。“煤改气”作为我国控制环境污染的战略决策之一，自2015年首次被提出以来，天然气和煤制气在玻璃燃料中的占比逐步呈现一增一降的趋势。长期而言，在碳达峰、碳中和的愿景下，国内玻璃行业“煤改气”的趋势仍将延续。

从不同燃料的成本来看，基于国内富煤、贫油、少气的能源禀赋，煤制燃料的成本相对较低，其次是石油焦，而天然气受供给不足的影响，在所有玻璃燃料中的成本最高。若将同一地区不同燃料结构的生产企业利润进行对比，则一般使用石油焦和煤制气的企业利润较高，而天然气成本最高，生产利润相对较低。

2019年国内玻璃燃料结构



资料来源：卓创资讯

不同燃料玻璃生产利润对比

单位：元/吨



资料来源：隆众资讯

5.2 供给因素

影响玻璃供给的因素包括玻璃生产线的新建点火、冷修停产和冷修复产三个方面。

随着行业壁垒的不断提升以及新增产能增速的放缓，2016年以来，玻璃实际供给主要受到生产线冷修和复产的影响。由于玻璃的生产需要在高温窑炉中进行，窑炉温度在1000度以上，因此窑炉点火生产后必须保持连续生产，造成玻璃供给在一段时期内存在刚性。生产线设计寿命一半在8-10年，超过设计寿命的生产线一般需要停产进行冷修。玻璃窑炉的冷修及复产难度较大、时间较长、成本较高。例如，旗滨集团在2017年发布的关于浮法玻璃生产线冷修的公告中透露，一条设计产能为900t/d的生产线冷修期预计为六个月左右，预计冷修支出费用为1.06亿元。因此，玻璃生产线一旦冷修则意味着短期内难以回归，对局部市场供给会造成一定的影响，若多条生产线集中冷修，或造成市场出现供应缺口，从而引发玻璃市场价格的波动。

玻璃冷修和复产产能对比

单位：吨/日



资料来源：中国玻璃期货网

5.3 库存因素

库存是反映供需关系的重要指标，对市场价格波动也会产生直接的影响。由于平板玻璃的销售主要采用经销模式，约占80%左右。因此行业库存主要来自于两方面，一方面是生产企业本身的库存，另一方面来自贸易商、加工商的社会库存。相对于玻璃生产企业的集中度较高，贸易商与下游加工厂体量相对较小且较分散，且整体而言去库存化逐渐成为贸易商发展的趋势，因此一般可通过生产企业库存来反映行业的整体库存变化。从历史走来看，玻璃生产企业库存和玻璃价格在趋势上呈现较为明显的负相关性。

玻璃价格与生产企业库存趋势对比



资料来源：中国玻璃期货网

5.4 需求的季节性因素

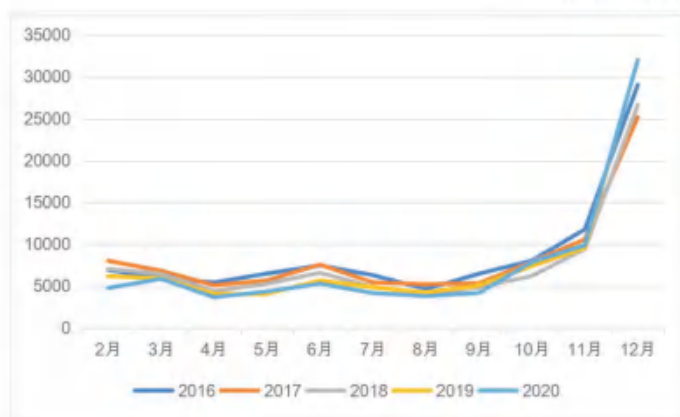
玻璃作为主要建材品种之一，房地产市场是其下游最大需求来源，其中门窗玻璃、幕墙玻璃等建筑玻璃需求占比较高，而门窗、幕墙的安装主要集中在房屋竣工阶段。从历年房屋竣工面积来看，四季度是房地产竣工的高峰期，竣工量达到全年的一半左右。由于玻璃门窗和幕墙的采购一般至少在项目竣工前3-6个月采购，因此下半年的8-10月份是一年中玻璃需求最为旺盛的阶段，玻璃价格往往呈现上涨的趋势，全年价格高点一般出现在下半年。

玻璃需求淡季主要在春节后的2-4月份和6、7月份。一季度北方地区由于天气寒冷不适宜施工，加之1-2月春节工地放假停工等因素的影响，房屋竣工面积处于低点，

对玻璃的实际需求有限，玻璃生产企业需要通过冬储等方式吸引贸易商分担库存压力。因此，2-4月份一般是玻璃需求淡季，加之春节过后上游厂商经历季节性累库，面临较大的去库压力，叠加影响下促成了全年玻璃价格低点的出现。此外，6、7月份南方地区受雨季和高温天气影响，不利于玻璃门窗和幕墙安装作业，也会导致玻璃需求的季节性走弱。

月度房屋竣工面积

单位：万平米



资料来源：Wind

玻璃价格的季节性趋势

单位：元/吨



资料来源：中国玻璃期货网

5.5 运输因素

玻璃价值量相对较低且易碎，运输成本占比大，具有相对明显的“短腿属性”，决定了玻璃生产线需要布局在原材料产地或消费地。同时这种属性也决定其销售模式的特点，在 300 公里内厂商主要采用密集式营销，300-800 公里采用选择式分销，800 公里以上一般采用独家营销。随着销售距离的拉远，运费在玻璃价格中的占比也越高，对价格的影响程度也越大。一旦运输受到影响，如出现极端天气、环保限制、召开重大会议、疫情等情形时，都会限制玻璃运输，导致运力不足及运费上涨，从而造成玻璃价格的波动。

5.6 政策因素

平板玻璃行业是充分竞争、市场化程度较高的行业。近年来，国家制定和颁布了一系列政策、法规和标准，对玻璃行业限制新增、产能置换、生产企业能源消耗、去非标、污染治理、生态保护等多个方面做了详细的规定。行业监管力度进一步加大，行业准入门槛不断提高，平板玻璃产能被严格控制，落后产能持续淘汰，僵尸产能逐步出清。同时，政策不断推动行业优化区域布局，引导平板玻璃生产企业向资源、能源富集的地区有序适度转移，引导玻璃深加工企业在消费地周边或平板玻璃生产地集中布局、集聚发展，鼓励企业跨地区兼并重组，促进行业内优势企业跨地区整合。

其中最为典型的便是河北沙河地区。2018年7月国务院颁发《打赢蓝天保卫战三年行动计划》，京津冀地区环保政策趋紧。2019年沙河市开展“烟羽消白”治理工程，对玻璃生产线的脱硝脱硫设备进行改造升级。2020年初，邢台市委、市政府提出“PM2.5平均浓度排名退出全国168个重点城市后十位”的目标后，邢台市对50家重点涉气企业实行污染物排放量压减和总量控制，沙河市平板玻璃企业名列其中。2020年4月沙河市实施去产能基金政策，共进行八轮基金收缴，13家在产玻璃企业共缴纳18.2亿元，停产8条浮法玻璃生产线，停产产能3270万重量箱。截至2020年6月，沙河市在产玻璃生产线仅剩20

条，而在2014年最多时达40余条。“产能置换”和“节能减排”两大政策双管齐下，将国内平板玻璃行业由过去的产能过剩转向当前的供需紧平衡，长期来看，对玻璃市场价格中枢抬升的影响较大。

近年来玻璃产业政策

时间	政策	部门	内容
2020年 1月	《水泥玻璃行业产能置换实施办法操作问答》	工信部	以问答形式对产能置换政策进行细化和完善，以进一步提高政策的针对性和可操作性，更好指导地方和企业开展水泥熟料、平板玻璃产能置换
2018年 8月	《关于严肃产能置换严禁水泥平板玻璃异地产能的通知》	工信部，发改委	随行业效益好转，一些地方出现新上产能项目的苗头性问题，各地需提高认识，坚决禁止新增产能；源头把关，严禁备案新增产能项目；认真细致，从严审核产能置换方案
2017年 12月	《水泥玻璃行业产能置换实施办法》	工信部	严禁备案和新建扩大产能的平板玻璃项目。确有必要新建的必须实施减量或等量置换，环境敏感区置换比例1:1.25，其他地区等量置换
2017年 2月	《水泥玻璃行业淘汰落后产能专项行动实施方案》	工信部	组织开展水泥、玻璃行业专项清查，对落后产能进行清理整顿
2016年 5月	《关于促进建材工业稳增长调结构增效益的指导意见》	国务院	严禁新增产能，2020年底前严禁备案和新建扩大产能的水泥熟料、平板玻璃建设项目；2017年底前，暂停实际控制人不同的企业间的水泥熟料、平板玻璃产能置换；淘汰落后产能；推进联合重组；推行错峰生产
2015年 4月	《部分产能严重过剩行业产能置换实施办法》	工信部	产能严重过剩行业项目建设，须制定产能置换方案，实施等量或减量置换，在京津冀、长三角、珠三角等环境敏感区域，实施减量置换
2014年 9月	《平板玻璃行业准入条件（2014年版）》	工信部	2017年底前，严禁建设新增平板玻璃产能的项目。新建、扩建平板玻璃项目应当坚持等量或减量置换；同时，要配套建设处理能力不低于自产玻璃原片（工业玻璃项目除外）50%的玻璃深加工项目
2013年 10月	《关于化解产能严重过剩矛盾的指导意见》	国务院	坚决遏制产能盲目扩张；清理整顿建成违规产能；淘汰和退出落后产能；调整优化产业结构

2012年 7月	《平板玻璃工业“十二五”发展规划》	工信部	从严控制水泥、平板玻璃等产能盲目扩张。加快产业结构优化升级，推进企业兼并重组。淘汰落后和技术进步，提高产业集中度。
2011年5 月	《关于抑制平板玻璃产能过快增长引导产业健康发展的通知》	工信部	要求客观清醒认识产业当前面临的风险；严格市场准入管理；控制新增产能；坚决淘汰落后产能；加大兼并重组力度；鼓励自主创新；加强监测改善管理。

资料来源：安信证券整理

玻璃期货投教材料

第二部分 玻璃期货

第二部分 玻璃期货

一、玻璃期货交割规定及流程

1.1 玻璃期货交割的主要规定

1.1.1 玻璃期货的基准交割品及替代品

基准交割品：符合《中华人民共和国国家标准 平板玻璃》（GB 11614-2009）（以下简称“国标”）的5mm无色透明平板玻璃（规格为3.66m×2.44m）一等品。

替代品及升贴水：符合国标规定的6mm无色透明平板玻璃（规格为3.66m×2.44m）一等品，无升贴水。

1.1.2 玻璃期货的交割单位与交割价格

玻璃期货的交割单位：20吨。

玻璃期货合约的交割基准价：该期货合约的基准交割品在基准交割地裸包出库时的汽车板交货的含税价格。

滚动交割的交割结算价：期货合约配对日（含该日）前10个交易日交易结算价的算术平均价。

集中交割的交割结算价：期货合约最后交易日（含该日）前10个交易日交易结算价的算术平均价。

1.1.3 玻璃期货的交割方式与交割地点

玻璃期货的交割方式：实物交割。

玻璃期货交割的主要地点：设在河北、山东、湖北等

省的指定商品交割厂库。具体厂库及升贴水由交易所确定并公告。

1.1.4 玻璃期货交割增值税发票流转与违约处理

玻璃期货交割时由交割卖方向对应的买方开具增值税专用发票(普通)发票。增值税专用发票(普通)发票由双方会员协助客户直接联系、办理发票交收。

配对日后的一个工作日内，买方应按照税务机关的规定将开具增值税发票所需的具体信息通知卖方。标准仓单交割的，自第三交割日（不含该日）起7个交易日内，卖方应当提交增值税专用发票（普通）发票。延迟1至10日（公历日）的，卖方会员应当每天支付货款金额0.5‰的滞纳金；超过10日（公历日）仍未提供增值税专用发票（普通）发票的，视为拒绝提供增值税专用发票（普通）发票，卖方会员应当按货款金额的规定比例支付违约金。

自第三交割日（不含该日）起超过7个交易日，买方会员仍未提供有关资料的，交易所划转剩余20%货款至卖方会员，由此造成的后果由买方自负。

1.2 玻璃期货指定交割厂库

玻璃期货实行厂库交割制度。

玻璃期货指定交割厂库（简称“厂库”），是指经交易所指定的，从事玻璃商品生产或贸易等经营业务的，为玻璃期货合约实物交割提供货物及相关服务的企业法人。

具备条件的玻璃生产经营企业按照要求提供厂库申请材料，由交易所按照审批程序，审核批准具有厂库资格的企业名单并公告。

厂库的权利：

（1）按交易所规定享有向交易所申请标准仓单注册权利；

（2）按交易所审定的收费项目、标准和方法收取有关费用；

（3）对交易所制定的有关实物交割的规定享有建议权利；

（4）经交易所批准，指定提货点；

（5）交易所交割细则和厂库协议规定的其他权利。

厂库的义务：

（1）遵守交易所交割细则、仓单管理办法及厂库管理规定的有关规定，接受交易所监管，及时向交易所提供商品价格、产能、产量、库存量等信息及有关情况；

（2）按标准仓单要求及交易所的业务规则提供交割商品，并积极协助货主安排出库；

（3）对货物质量与数量承担全部责任；

（4）保守与商品交割有关的商业秘密；

（5）缴纳交割担保金作为厂库履约义务的保证；

（6）保证用于期货交割的商品优先办理出库；

（7）接受交易所组织和要求的自查、抽查和年审；

(8) 配合并监督质检取样;

(9) 监督管理提货点交割业务, 并对指定提货点的交割行为负全部责任;

(10) 按交易所要求, 及时提供企业相关资料信息。

郑商所指定玻璃交割厂库名录

厂库 编号	地区	交割仓库名称	地址	开站水 (元/吨)	日发货量 (吨/天)
0901	河北省	沙河市安全实业有限公司	河北省邢台市沙河市辛寨村南安全路1号	0	3000
0904	山东省	山东金晶科技股份有限公司	山东省淄博市高新技术开发区石桥镇王庄	0	2000
0905	山东省	山东巨润建材有限公司	山东省菏泽市巨野县麒麟镇玻璃工业园区	0	3000
0910	湖北省	武汉长利玻璃(汉南)有限公司	湖北省武汉市汉南经济开发区长利玻璃工业园	0	2000
0914	河北省	河北德金玻璃有限公司	河北省邢台市沙河纬三路26号	0	1500
0915	山东省	滕州金晶玻璃有限公司	滕州市鲍沟镇南沙河东西厂区	0	1200
0917	河北省	河北正大玻璃有限公司	河北省邢台市沙河经济开发区纬二路9号	0	1000
0918	山东省	中玻临沂	临沂市罗庄区傅庄街道办事处	0	0
0919	河北省	沙河市长城玻璃有限公司	河北省邢台市沙河市经济开发区安通路6号	0	2500
0922	浙江省	浙江永安资本管理有限公司	公司地址: 浙江省杭州市江干区新业路200号32层 提货地点: 沙河市正大玻璃工业园区A车间	0	1500
0923	湖北省	武汉创景新型材料有限公司	公司地址: 武汉市汉阳区人信汇时代中心 提货地点: 沙河市正大玻璃工业园区A5-2西区	0	1500
0924	湖北省	湖北三秋新型建材股份有限公司	湖北省宜昌市当阳市经济开发区	0	2000
0925	湖北省	沙洋弘润建材有限公司	湖北省荆门市沙洋县经济开发区洪岭大道33号	0	2000

926	浙江省	浙江杭实德成实业有限公司	公司地址：浙江省杭州市上城区星 金小镇二期甘水巷 15 号 提货地点：河北省邢台市沙河市正 玻璃科技园 A1 栋 1 号车间及指 定玻璃交割厂库（生产企业）	0	1000
-----	-----	--------------	--	---	------

注：以交易所最新公告为准。

1.3 玻璃期货交割费用

1、玻璃用汽车提货的，装到汽车板前的一切费用由厂库承担，装到汽车板后的一切费用由提货方承担。玻璃用船提货的，提货方需支付短驳费和码头使用费。

2、玻璃的出入库费用、交割计价点中转费用、交割手续费、仓储费及检验费等标准由交易所公告。

3、玻璃买方客户有需要的，玻璃厂库应该提供包装物及包装辅助物，收费方式及标准随厂库一并公告。

1.4 玻璃期货交割的主要流程

1.4.1 玻璃仓单的注册

1、玻璃仓单的注册申请

玻璃期货交割适用的是非通用厂库标准仓单。非通用标准仓单持有人标按照交易所的规定和程序只能到仓单载明品种所在的仓库或厂库提取所对应货物的财产凭证。

厂库标准仓单的生成包括厂库申请注册及交易所办理注册等环节。

非期货公司会员或客户与厂库结清货款等费用后，厂库通过交易所仓单注册注销系统提交仓单注册申请。

厂库申请仓单注册时，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。

厂库最迟应当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。厂库提交的支付保证方式符合规定的，交易所可在自厂库提出仓单注册申请之日起3个工作日予以注册。

每个厂库允许注册仓单的最大数量，由交易所确定和调整。

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。

2、玻璃仓单的注册流程



1.4.2 玻璃仓单的注销

1、玻璃仓单的有效期限

玻璃期货仓单的有效期为2个月。每年1月、3月、5月、7月、9月、11月第15个交易日（含该日）之前注册的标准仓单，应在当月的第15个交易日（含该日）之前全部注销。

2、玻璃仓单的注销

玻璃期货仓单的注销，是指仓单持有人直接或者委托会员到交易所办理仓单提货手续的过程。

客户注销仓单应当通过会员向交易所提交仓单注销申请。

玻璃期货仓单到期日前未办理玻璃仓单注销手续的，交易所可在到期日将其注销，由此造成的一切损失，由标准仓单持有人承担，交易所不保证全部交割商品质量符合规定标准。

玻璃期货仓单注销时，交易所结算部门办理仓单升贴水结算，交易所交割部门开具《提货通知单》。

1.4.3 玻璃仓单的提货与出库

1、玻璃交割商品的提货

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》持有人应当凭《提货通知单》验证密码、提货人身份证、提货人所在单位证明到厂库办理提货手续、确认商品质量、确定运输方式、预交各项费用。

基准交割品和替代交割品以外的厚度、规格和品级等，玻璃《提货通知单》持有人可与厂库协商，自行结

算。

2、玻璃交割商品的出库

厂库出库时的日发货速度是指厂库在24小时内安排期货商品发货的最低数量。厂库日发货速度由交易所确定和调整。

货主办理提货手续时，应就发货速度及最后完成出库时间与厂库协商一致，协商不成的，厂库按照交易所批准的日发货速度发货。

多个货主同时提货时，厂库可按货主预约时间及办理提货手续的先后顺序等合理安排发货。

3、玻璃商品的出库验收

玻璃出库重量按照标准厚度折算，其中每张仓单对应的国标5mm平板玻璃的提货面积不少于1600平米，每张仓单对应的国标6mm平板玻璃的提货面积不少于1334平米。

玻璃每次提货（指一张提货单）的溢短不超过一个包装单位（架），由买方决定，溢短部分由双方自行结算，结算价格参考最近交割月交割结算价。

提货人在货物交收时应到交收地点监发，未到场监发的，视为对货物重量没有异议。

玻璃出库时厂库向货主提供《质量合格证书》，生产日期早于仓单注销日60天（含60天）的玻璃，买方可以拒收。

4、玻璃商品出库复检

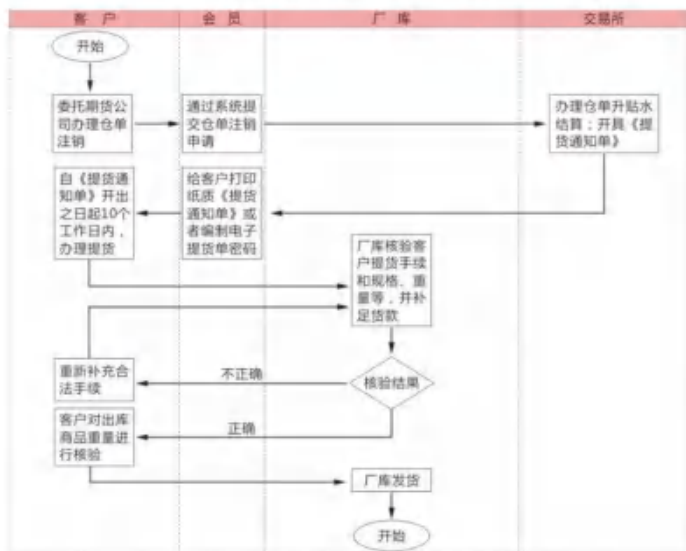
货主对交割商品重量、质量有异议的，首先与厂库协商解决。协商不成的，可向交易所申请一次复检，并预交复检及相关费用。

重量异议应在货物出库前或交货时提出，质量异议应在货物出库前提出。未在规定时间内提出异议的，视为确认出库商品的重量或质量。

复检机构由交易所指定并公告。玻璃复检对象为申请方提出质量异议的对应货物。复检结果为解决争议的依据。

复检结果符合交割规定的，复检及相关费用由复检申请方承担。复检结果不符合交割规定的，复检及相关费用由厂库承担。由此造成的损失由厂库与货主协商处理，双方协商无法达成一致的，厂库应承担赔偿责任，赔偿金额=该品种期货最近交割月最高交割结算价×复检不符合交割规定的商品数量×120%，对应的货物归厂库所有。

玻璃厂库仓单注销及提货流程



1.4.4 期货转现货（期转现）

期货转现货（以下简称期转现）是指持有同一交割月份合约的多空双方之间达成现货买卖协议后，变期货部位为现货部位的交易。

达成期转现协议的双方共同向交易所提出申请，获得交易所批准后，分别将各自持仓按双方达成的平仓价格由交易所代为平仓（现货的买方在期货市场应当持有多头部位，现货的卖方在期货市场应当持有空头部位）。同时双方按达成的现货买卖协议进行与期货合约标的物种类相同、数量相当的现货交换。

1、期货合约自上市之日起到该合约最后交易日期

间，均可进行期转现。

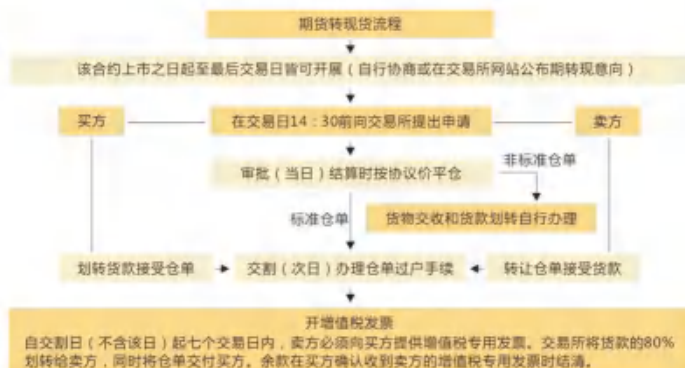
2、买卖双方可以通过交易所会员服务系统发布期转现意向。持有同一交割月份合约的买卖双方达成协议后，在每个交易日的下午2时30分之前向交易所提交期转现申请。

3、交易所批准后，期转现的买卖双方持有的期货持仓，由交易所在审批日的下午闭市之后，按买卖双方达成的平仓价格平仓。买卖双方达成的平仓价格应当在审批日合约价格限制的范围。

4、期转现申请批准后的下一交易日，交易所为平仓成功的期转现买卖双方办理标准仓单过户手续。

5、期转现分为标准仓单期转现和非标准仓单期转现。用标准仓单进行期转现，可由交易所进行货款划转。

期货转现货流程



1.4.5 玻璃商品交割的违约处理

1、玻璃交割违约认定

规定期限内，卖方未能如数交付标准仓单或未能如数交付实物的、买方未能如数解付货款的、车（船）板卖方交割的货物质量不符合交割质量规定的以及交易所认定的其他违约行为被视为构成交割违约。

2、交割违约处理

构成交割违约的，由违约方支付违约部分合约价值（按交割结算价计算）20%的违约金给守约方。买卖双方终止交割。

计算卖方交割违约合约数量的公式为：

卖方交割违约合约数量（手）=[应交标准仓单数量（张）-已交标准仓单数量（张）]×交割单位÷交易单位

计算买方交割违约合约数量的公式为：

买方接到的仓单为完税标准仓单的，买方交割违约合约数量（手）=（应交货款-已交货款）÷（1-20%）÷（交割结算价+包装物单价）÷交易单位

买方接到的仓单为保税标准仓单的，买方交割违约合约数量（手）=[保税应交货款（元）-已交货款（元）]÷保税交割结算价（元/吨）÷（1-20%）÷交易单位

二、玻璃期货风险控制管理制度

2.1 保证金制度

玻璃期货合约的最低交易保证金标准为期货合约价值的5%。

期货合约的交易保证金标准按照该期货合约上市交易的时间分期间依次管理。

随着交割期限的临近，保证金比例不断提高。各期间交易保证金标准见下表：

玻璃期货合约保证金标准

品种	自挂牌至交割月前一个月第15个日历日期期间的交易日	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期期间的交易日	交割月份
玻璃	5%	10%	20%

遇法定节假日休市时间较长的，交易所可以在休市前调整期货合约交易保证金标准和涨跌停板幅度。

某期货合约市场风险明显增大时，交易所可根据某期货合约市场风险情况采取调整该期货合约交易保证金标准的措施。

2.2 涨跌停板制度

玻璃期货合约每日涨跌停板幅度为前一交易日结算价 $\pm 4\%$ 。

新期货合约上市当日至成交首日，涨跌停板幅度为期货合约实际执行的涨跌停板幅度的2倍。

某期货合约在某一交易日（该交易日称为D1交易日，以下几个交易日分别称为D2、D3、D4、D5交易日）出现单边市的，D2交易日该期货合约的涨跌停板幅度为在D1交易日涨跌停板幅度的基础上增加3个百分点；

D2交易日该期货合约未出现同方向单边市的，D3交易日涨跌停板幅度恢复到正常水平。D2交易日出现同方向单边市的，D3交易日该期货合约的涨跌停板幅度为在D2交易日涨跌停板幅度的基础上增加3个百分点；

D3交易日该期货合约未出现同方向单边市的，D4交易日涨跌停板幅度恢复到正常水平。D3交易日该期货合约仍出现同方向单边市的（即连续三个交易日出现同方向单边市），交易所可根据市场情况决定并公告，对该合约实施下列三种措施中的任意一种：

措施一：D4交易日继续交易，交易所可以采取调整交易保证金标准、调整涨跌停板幅度、暂停开仓、暂停平仓、限制出金、限期平仓及其他风险控制措施。

措施二：D4交易日暂停交易一天，交易所在D5交易日可以采取调整交易保证金标准、调整涨跌停板幅度、暂停开仓、暂停平仓、限制出金、限期平仓及其他风险控制措施。

措施三：D4交易日暂停交易一天，交易所在D4交易日强制减仓。强制减仓后，从下一交易日（含该日）开始，该期货合约交易保证金标准和涨跌停板幅度按照D3交易日

的标准执行，直至该期货合约不再出现同方向单边市。

2.3 限仓制度

限仓是指交易所规定会员或者客户按单边计算的、可以持有某一期货合约投机持仓的最大数量。

玻璃期货合约对期货公司会员不限仓。

玻璃期货合约自合约挂牌至交割月前一个月第15个日历日期间的交易日，当合约的单边持仓量大于或等于一定规模时，非期货公司会员和客户按单边持仓量的10%确定限仓数额；当合约的单边持仓量小于一定规模时，非期货公司会员和客户按绝对量方式确定限仓数额。

	期货合约单边持仓量	非期货公司会员和客户最大单边持仓
玻璃	单边持仓量 ≥ 20 万手	单边持仓量 $\leq 10\%$
	单边持仓量 < 20 万手	20000

非期货公司会员和客户玻璃期货合约自交割月前一个月第16个日历日至交割月前一个月最后一个日历日期间的交易日的最大单边持仓为5000手，进入交割月份后调整为1000手（自然人限仓为0）。

交割月前一个月的最后一个交易日收盘前，会员及客户应当将其期货合约持仓调整为最小交割单位的整倍数；自进入交割月起，会员及客户的持仓应当是最小交割单位的整倍数。

非期货公司会员或者客户超过持仓限额的，交易所可

按照强行平仓制度有关规定进行处理，并可以采取要求提交书面说明、书面警示、约见谈话、限制开仓等措施。

2.4 大户报告制度

玻璃期货交易实行大户报告制度。

非期货公司会员或者客户持有某期货合约数量达到交易所对其规定的持仓限量80%以上（含本数）或者交易所要求报告的，应当向交易所报告其资金、持仓等情况。根据市场风险状况，交易所可调整持仓报告水平。客户应当通过期货公司会员报告；委托境外经纪机构从事期货交易的客户，应当委托其境外经纪机构报告，境外经纪机构再委托期货公司会员报告。

非期货公司会员、客户应当保证所提供的大户持仓报告和其他材料的真实性、准确性和完整性。

2.5 强行平仓制度

强行平仓是指当会员、客户违反交易所相关业务规定时，交易所对其违规持有的相关期货合约持仓予以平仓的强制措施。

会员或者客户有下列情形之一的，交易所所有权进行强行平仓：

（1）结算准备金余额小于零并未能在规定时间内补足的；

- (2) 持仓量超出其限仓规定的;
- (3) 进入交割月份的自然人持仓;
- (4) 因违规受到交易所强行平仓处罚的;
- (5) 根据交易所的紧急措施应予强行平仓的;
- (6) 其他应予强行平仓的。

强行平仓先由会员自行实施,除交易所特别规定的时限外,会员未在10时15分之前平仓完毕的,交易所强制执行。

强行平仓的价格通过市场交易形成。

由于涨跌停板或者其他市场原因无法在当日完成全部强行平仓的,剩余持仓可以顺延至下一交易日继续执行强行平仓,直至平仓完毕。因此发生的亏损由会员或者客户承担。

2.6 风险警示制度

期货交易实行风险警示制度。

出现下列情形之一的,交易所可以对指定的会员、境外经纪机构高管人员或者客户谈话提醒风险,或者要求会员、境外经纪机构、客户报告情况以警示和化解风险。

- (1) 合约价格出现异常波动;
- (2) 会员、境外经纪机构或者客户交易异常;
- (3) 会员、境外经纪机构或者客户持仓异常;
- (4) 会员资金异常;

(5) 会员、境外经纪机构或者客户涉嫌违规、违约;

(6) 交易所接到涉及会员、境外经纪机构或者客户的投诉;

(7) 会员、境外经纪机构涉及执法检查;

(8) 交易所认定的其他情况。

三、玻璃期货套期保值管理

3.1 套期保值额度

郑州商品交易所套期保值持仓实行额度管理制度。

按套期保值持仓额度使用阶段，套期保值持仓额度分为一般月份套期保值持仓额度和临近交割月份套期保值持仓额度。

按套期保值持仓额度申请和使用方向，套期保值持仓额度分为买入套期保值持仓额度和卖出套期保值持仓额度。

3.2 套期保值额度的申请

资格要求：申请玻璃期货套期保值持仓额度的非期货公司会员或者客户应当是具备与玻璃品种相关的经营资格的企业或为相关现货企业提供风险管理服务的经营机构。

申请方式：客户（通过期货公司会员申报）和非期货

公司会员，可以选择以电子方式（通过会员服务系统）向交易所提交套期保值申请要求的相关材料。

申请时间：按合约方式申请一般月份套期保值持仓额度的，应当在套期保值期货合约挂牌至交割月前一个月的第5个日历日之间的交易日提出，逾期交易所不再受理该合约套期保值持仓额度的申请。非期货公司会员或者客户可以一次申请多个合约的一般月份套期保值持仓额度。

临近交割月份套期保值持仓额度的申请应当在套期保值期货合约交割月前二个月第15个日历日至交割月前一个月第20个日历日之间的交易日提出，逾期交易所不再受理该合约套期保值持仓额度的申请。

3.3 套期保值额度的审批

审核批准：按合约方式申请一般月份套期保值持仓额度的，交易所按非期货公司会员或者客户的主体资格是否符合、现货经营状况、套期保值申请品种、持仓方向、持仓数量以及历史违规情况等因素，确定其一般月份套期保值持仓额度。

对临近交割月份套期保值持仓额度申请，交易所按非期货公司会员或者客户的主体资格是否符合、现货经营状况、套期保值申请品种、持仓方向和数量、历史违规情况、历史套期保值持仓额度使用情况、对应期货及期权合约整体持仓情况、可供交割商品的数量以及期现价格是否

背离等因素，确定其临近交割月份套期保值持仓额度。

总量控制：全年各合约月份临近交割月份套期保值持仓额度累计不超过其当年生产能力、当年生产计划或者上一年度该商品经营数量。

3.4 套期保值额度的使用

建仓方式：获批套保持仓额度的会员或客户，可通过交易指令直接建立套保持仓，也可通过对历史持仓确认的方式建立套保持仓。

建仓额度：非期货公司会员或者客户进行套期保值交易时，任一交易日全年期货、期权合约一般月份套期保值持仓合计不得超过其在该商品相应保值方向的年度经营量。

额度使用：套期保值持仓额度自交割月第一个交易日起（含该日）不得重复使用。

3.5 套期保值监管

交易所对非期货公司会员或者客户获批套期保值持仓额度的使用情况进行监督管理。

当某品种现货市场发生重大变化或者期货合约交易行情特殊致使市场风险明显增大时，交易所可以调整部分或者全部非期货公司会员或者客户的套期保值持仓额度。

交易所可以根据套期保值企业的经营状况，调整其套

期保值持仓额度。

非期货公司会员或者客户在进行套期保值申请或者交易时，存在提供虚假材料等欺诈行为、不如实申报实际控制关系、未按本办法履行报告义务或者其他违反交易所规定行为的，交易所可以对其采取谈话提醒、书面警示、不受理其套期保值申请、调整或者取消其套期保值持仓额度等措施，情节严重的，按照《郑州商品交易所违规处理办法》的有关规定处理。

郑州商品交易所

Zhengzhou Commodity Exchange

地址：郑州市郑东新区商务外环路30号

邮政编码：450018

电话：0371-65610069

传真：0371-65613068

网址：www.czce.com.cn

E-mail：czce@czce.com.cn



扫码关注郑州商品
交易所微信公众号



扫码关注郑州商品
交易所官方微博



扫码进入郑州商品交
易所衍生品交易网站



扫码关注郑州商
品交易所版权