

公司零距离·新经济 新动能

金健米业:田间藏科技 转型有新意

本报记者 肖伟

作为湖南农业发展投资集团有限责任公司旗下核心上市平台,金健米业股份有限公司(以下简称“金健米业”)近年来在粮油行业转型浪潮中,以全链优势夯实根基,以技术迭代提升效率,以国企担当履行社会责任,努力打造共富样本。

近日,《证券日报》记者走进金健米业,与公司董事会秘书胡靖深度交流,解码这家老牌粮油企业在数字化浪潮中的转型路径。

强化粮油原料掌控力 实现采、产、销协同

“粮油行业的竞争,本质是供应链的竞争。谁能把住源头、控好加工、铺好渠道,谁就能在市场中站稳脚跟。”胡靖在湖南常德的金健米业总部办公室接受记者采访时,开篇便点出全产业链的核心价值。室内展示墙上,一张覆盖中国中部、东北、华东、西南、西北,及俄罗斯、东南亚等国家和地区的供应链地图格外醒目,红色标注的种植基地、加工中心、物流节点串联成网。

金健米业的产业链优势在于洞庭湖畔的“土地文章”。记者了解到,该公司在湖南常德、益阳、浏阳等地布局的优质稻、油茶等多品种种植基地,采用的是“企业+合作社+农户”模式。“我们为农户提供统一的种子和技术指导,签订保底价收购协议,既保障原料品质稳定,也保障农户收益。”胡靖介绍。

为进一步强化原料掌控力,2025年,金健米业提升旗下三大功能中心的“采、产、销”协同效能,并对全资子公司湖南金健储备粮管理有限公司增资至7700万元,以夯实粮食仓储功能。

“现在我们的原料采购半径覆盖国内优质产区及主要贸易枢纽,通过集中调度,既能规避区域减产风险,也能通过批量采购降低成本。”胡靖透露,“这在去年南方部分地区遭遇洪涝灾害时体现明显,我们的原料供应未断档,产品价格也未出现大幅波动。”

从田间到车间,金健米业的加工环节暗藏“硬核实力”。在常德大米加工中心,《证券日报》记者看到,大米加工生产线已实现流程自动化与控制智能化。从原料入厂到成品出厂,每一粒大米需经过2.1公里管道路程、21道加工工序和10道检验流程,这保证了最终送达消费者手中的产品仍能保持新米的清甜口感。

仓储环节彰显金健米业的实力。该公司在常德、益阳等地建有多座低温恒温仓库,库内温度控制在15摄氏度(低温)或20摄氏度(准低温)。“低温储藏能最大限度保留大米的新鲜度和营养成分,配套的智能通风与环流熏蒸系统,使粮食储存12个月后的霉变损耗仍



图①金健米业总部大楼

图②金健米业大米加工车间

图③金健米业自动化生产线

肖伟/摄

</div