

2026 맥류 생산·가공 활성화 시범사업 시방서

품명 : 맥류 가공 기계

2026. 09.

목 차

1. 일 반 사 항

2. 규 격 서

1. 일 반 사 항

1. 일 반 사 항

1) 적용의 범위와 목적

보리 신제품 조기보급 및 가공품 생산 연계로 부가가치를 향상시키며, 가공성 우수제품 생산 및 산업체 안정공급을 위한 생산기반을 구축함에 그 목적이있다.

2. 개 요

- 1) 건 명 : 신제품 보리 정선 및 맥류 가공기계 구입
- 2) 납품장소 : 전북특별자치도 익산시 용안면 중창길 23
- 3) 수요기관 : 중신영농조합법인
- 4) 납품기간 : 계약일로부터 60일 이내(시운전 및 교육 등 일체를 포함)

3. 공 정 개 요

- 1) 원료투입 및 정선공정(종합정선기)
- 2) 보리 가공공정
- 3) 계량·포장공정
- 4) 전기설비공정(제어반등)
- 5) 집진설비공정

4. 납품의 범위

발주처와 도급자가 체결한 계약의 범위는 다음과 같다.

- 1) 규격서 및 시방서에 제시한 사항
- 2) 발주처가 계약의 이행상 필요하다고 인정하는 사항
- 3) 발주처가 계약서에서 제시한 사항

5. 해석의 우선권

계약에 관련된 서류상의 용어, 문구해석에 있어서 발주처와 도급자 사이에 의견 차이가 있을 때에는 발주처의 해석에 따른다.

6. 공종에 대한 유의사항

기계류 제작설치 및 시운전에 있어서는 다음 사항을 엄수하여야 한다.

- 1) 기계류 제작
제시한 규격서 및 시방서에 준한 이상의 제품 및 규격으로 제작 및 납품하여야 한다.
- 2) 시 운 전
설치 완료시 설치도면 2부를 발주처에 제출하고, 무부하, 단동, 연동 시운전을 행한후 제품 생산을 한다.

7. 납품 설치 설계도 작성

입찰후 낙찰자는 계약전 시공도(평면도, 공정도, 입면도)를 작성하여 발주처에 제출하여 승인을 득하여야 한다. 도급자는 시공도를 계약서에 첨부하고 이에 의거 시공하여야 한다.

8. 기계류 제작완료 검사

도급자는 기계류 제작이 완료되어 제작공장에서 현장으로 반출코자 할 때에는 반출 3일전에 발주처에 통지하고 발주처가 제작검사를 할 수 있도록 필요한 모든 조치를 취하여야 하며 성능검사는 발주처가 인정할 수 있는 것이어야 한다. 설치 납품 기계류는 국내 제조품으로 제한한다. 단 발주처의 사정에 의하여 제작공장 방문 검사가 어려울 경우 현장 입고 후 검사를 진행한다.

9. 설치시 유의사항

기계류 및 기타시설은 환경보건법 및 기타 관련법에 적합하게 설치하여야 한다. 부적합한 사항이 발생시에는 도급자의 부담으로 해결한다.

10. 공정표 제출

- 1) 계약자는 기계 및 자재, 인력이 현장에 투입될 일정을 포함하는 세부 공정표를 작성 제출하여 승인을 득하여야 한다.
- 2) 계약자는 세부 공정표에 의거 공기내에 준공하여야 한다.

11. 계약체결 및 발효

계약은 쌍방의 서명 또는 날인과 동시에 효력이 발생한다.

12. 계약의 이행

도급자는 계약에 규정되어 있거나 계약의 해석상 당연한 것으로 인정되는 사항은 정확하고 성실하게 이행하여야 한다.

13. 납품범위와 시공방법

시방서 및 규격서에 명시된 내용에 따라 시공되어야 하고, 시방서에 명시되어 있지 않은 경우는 발주자의 요구에 따라 시공한다.

14. 성능보장

- 1) 도급자는 기계가 규격서 및 시방서에 규정된 성능 이상을 발휘할 수 있음을 보장하여야 한다.
- 2) 도급자는 도급자의 귀책사유로 기계의 성능이 미달시는 성능을 발휘할 수 있도록 조치한다.

15. 준공검사 및 성능보장

- 1) 설치검사는 도급자의 입회하에 발주처가 실시한다.
- 2) 발주처가 검사 요청을 받고도 정당한 이유없이 검사를 진행하지 않을 경우 도급자는 발주처의 입회없이 진행할 권리를 가지며, 이는 발주처의 입회하에 진행된 것으로 간주한다.
- 3) 도급자의 사유로 검사가 지연되는 경우 발주처는 지연사유를 서면으로 제시토록 할 수 있으며 지연에 따른 비용 및 손실은 도급자가 부담한다.
- 4) 검사를 통과하지 못한 부분에 대하여 도급자는 도급자의 부담으로 검사를 통과 할 수 있도록 한다.

16. 납품기한 연정

- 1) 추가작업등 발주처가 인정하는 사유에 의한 납기지연은 상호 협의하에 납기를 연장 할 수 있다.

17. 기존시설과의 연계

- 1) 도급자는 본 과업 및 시방서 외의 발주처의 기존시설의 철거, 정비, 수리, 설치를 발주처와 협의하여 진행하여야 한다.
- 2) 도급자는 기존시설의 철거, 정비, 설치비용은 발주처와 협의하여 추가로 계약을 진행하며 본 계약건의 준공기한내에 완료를 하여야 한다.

18. 낙찰 후 계약 시 납품 및 사후 A/S확약서(보증서) 제출

제조업체가 아닐 경우 낙찰 후 계약 시 제조업체로부터 납품 및 사후 A/S확약서(보증서)를 받아 제출하여야 한다.

2. 규 격 서

1. 품목 및 규격

번 호	품 명	규 격	단 위	수 량	비 고
1	3단 정맥기	1톤/시간	식	2	정맥기 3대로 구성
2	승 강 기	3톤/시간	대	5	유도배출형
3	수평컨베이어	3톤/시간	대	2	스텐/무잔량
4	톤백계량기	1톤 정량계량형	대	1	보조호퍼,자동게이트,철구조프레임
5	소포장계량기	500g~10kg	대	1	잡곡용 계량기,로드셀방식 , 내부스텐레스 사용
6	밴드실러	비닐포장접착기	대	1	날인기 부착형
7	2연식계량기	20kg, 40kg	대	1	로드셀방식,2연식, 내부스텐
8	제어판넬	기존판넬과 연계제작	식	1	모터별 안전장치 부착

2-1 3단 정맥기

- 1) 규격 및 형식 : 원통형으로 연삭숫돌을 사용.
- 2) 수 량 : 2식
- 3) 용 량 : 1ton/H
- 4) 구 성 : 3단연좌로 구성하되 모터는 각각 20hp이상을 사용한다.
단, 모터동력 사양은 발주처와 협의 가능함.
- 5) 좌 대 : 재질은 H빔 150X150X7TX10T으로 제작하며 진동이 없도록 한다.
기계점검이 가능하도록 발판대 및 점검통로를 제작 설치한다.
모터구동은 벨트구동이며 안전커버등 신체의 접촉이 안되도록 한다.

2-2 승 강 기

- 1) 규 격 : 5"X4" 유도배출형, 높이 : 7m
- 2) 수 량 : 5대
- 3) 용 량 : 3T/H
- 4) 구 성 : 헤드부, 미들부,테일부로 구성
- 5) 재 질 : 헤드 및 테일부는 스텐으로 제작하며 미들부는 아연도강판으로 제작
- 6) 구 조 : 테일부 하부는 라운드형으로 제작 내용물 청소가 쉬운 구조이어야함
헤드,테일부 각 2개소에 투명 점검창을 설치한다.
유도배출 방식이며 곡물이송시 곡물손상이 최소화 하여야 한다.
지상 1.6M 높이에 투명 점검창을 설치한다.

2-3 수평이송컨베이어

- 1) 규 격 : W160형으로 완전배출형,길이 3.5m 1대, 8m 1대
- 2) 수 량 : 2대
- 3) 용 량 : 3T/H
- 4) 구 성 : 헤드부, 미들부,테일부로 구성
- 5) 재 질 : 스텐으로 제작한다.
- 6) 구 조 : 이송체인은 철이 아닌 합성수지 재질로 제작하여 설치한다.(녹에 의한 이물방지)
헤드 및 테일부에는 각 투명점검구를 2개소 씩 설치한다.
미들부에는 슬라이드게이트 2개를 설치한다. 설치 간격은 발주처와 협의하여 설치한다.(용도는 포장기 공급용)
슬라이드게이트는 스텐(STS304)으로 제작하며 에어실린더를 사용 구동하며, 단동솔밸브, 오토스위치를 설치한다.
완전배출 방식이며 내부에 잔곡이 쌓이지 않아야 한다.

2-4 톤백계량기

- 1) 규 격 : 1톤 정량배출 계량기 / 220V / 로드셀방식
- 2) 수 량 : 1식
- 3) 용 량 : 1000KG
- 4) 구 성 : 호퍼, 계량부, 톤백걸이등으로 구성
- 5) 재 질 : 분체도장
- 6) 구 조 : 계량오차범위는 $\pm 1/1000$ 이어야하며, 로드셀방식임.
조작은 터치스크린방식으로, 계량회수, 누적중량등 계량에 관한 정보가 화면에 표시되는 구조이어야 한다
보조호퍼를 포함하며 호퍼용량은 500KG으로 제작한다.
계량기 프레임은 계량기의 사용에 방해가 되지 않는 범위에서 각파이프로 제작한다.(제작사 사양)
제작전 발주처에 제작도면을 제출하고 승인을 득한후 제작한다.

2-5 소포장기

- 1) 규 격 : 2연식 전자동계량기 / 220V / 로드셀방식
- 2) 수 량 : 1식
- 3) 용 량 : 500g~10kg
- 4) 구 성 : 공급부,계량부,배출부,디디팅인디게이터(화면정보표시부)
- 5) 재 질 : 계량기 내부, 배출부는 스텐으로 제작한다.(곡물 접촉부)
- 6) 구 조 : 계량오차범위는 $\pm 1/1000$ 이어야하며, 로드셀방식임.
조작은 터치스크린방식으로, 계량회수, 누적중량등 계량에 관한 정보가 화면에 표시되는 구조이어야 한다.

2-6 밴드실러 비닐 포장

- 1) 기 능 : 가공 곡물의 계량후 비닐 접착 실링 포장
- 2) 재 질 : SS41
- 3) 공급수량 : 1대
- 4) 형 식 : 수평이동형, 날인기부착형
- 5) 곡물 용기의 크기에 따라 접착면의 높이를 조절할수 있는 구조이어야 한다.
- 6) 소요동력 : 400W

2-7 2연식계량기

- 1) 규 격 : 2연식 전자동계량기 / 220V / 로드셀방식
- 2) 수 량 : 1식
- 3) 용 량 : 500g~20kg
- 4) 구 성 : 공급부,계량부,배출부,디디팅인디게이터(화면정보표시부)
- 5) 재 질 : 계량기 내부, 배출부는 스텐으로 제작한다.(곡물 접촉부)
- 6) 구 조 : 계량오차범위는 $\pm 1/1000$ 이어야하며, 로드셀방식임.

조작은터치스크린 방식이며 계량전보등이 화면에 표시되어야 한다.
포장용기의 크기에 따라 사용이 가능하도록 배출부 높이조절이 가능
하여야 한다.(10kg, 20kg)

2-8 제어반

1) 규 격 : 3상380V / 제어전원 단상 220V 의 ON,OFF 수동조작형

2) 수 량 : 1식

63 구 조 : 각 모터별 차단기,EOCR,마그네트를 설치한다.

레벨센서는 패들타입을 사용하며 릴레이를 사용하여 연동제어한다.

스위치는 ON, OFF를 구분하여 배치하며 기존 제어반의 규격을 참고
하여 이질감이 없도록 제작설치한다.

포장부용은 별도로 제작한다.

15hp 이상의 모터에는 별도의 콘덴서를 장착한다.

판넬에는 이상유무표시, 이상시 알람경보가 가능하도록 제작한다.