

要 求 仕 様 書

東村総合農産加工施設機能高度化事業

工事名称: スクリュープレス機更新工事

令和8年度

東村役場 農林水産課

目 次

1. 一般仕様.....	1
2. 設計仕様.....	2
3. 工事範囲.....	4
4. 添付資料.....	6

1. 一般仕様

1. 工事名称 : 東村総合農産加工施設機能高度化事業 スクリュープレス機更新工事
2. 工事場所 : 東村字慶佐次地内
3. 工期 : 契約締結日の翌日から令和9年3月31日まで
4. 見積条件 : 解体撤去工事
新規設備搬入・据付工事
既存流用機器の機能強化、改修工事
試運転後、引渡し
5. 保証範囲 : 検収後2年以内に不具合が発生した場合は速やかに受注者の責任で改善を実施すること。(但し、発注者の責によるものは除く)
6. 検査及び検収 : 完成図書提出
製造開始時より1ヶ月を調整確認期間として定め、作動確認を実施すること。
引渡し後の管理者もしくは作業責任者への作業教育、生産立会確認。

2. 設計仕様

1 能力 : 製造機器の基本仕様条件に準じるものとする、また記載なき事項は製造フローシートによるものとする。

2 材料条件 : 原則、製作機器はステンレス製とする。

3 塗装条件

- (1) ステンレス : 有 無
- (2) 鋼 : 有 無
- (3) 樹脂品 : 有 無
- (4) 購入品 : 有 無 (メーカー標準色)

本体外観 : アクリルウレタン樹脂塗料
塗装色 : 日塗工 Y72-70L
マンセル 2.5PB 7/6
制御盤 : メラミン樹脂塗料 (焼付)
外面 : 日塗工 Y72-70L
マンセル 2.5PB 7/6
内面 : 日塗工 302

4 ユーティリティ条件

(1) 電気

1次側電源仕様

3相3線式 AC200V 60Hz
電圧変動10%以内

2次側電源仕様

動力用 3相3線式 AC200V 60Hz
制御用 単相2線式 AC100V 60Hz
単相2線式 DC24V 60Hz

(2) 圧縮空気 供給圧 0.6~0.7MPa

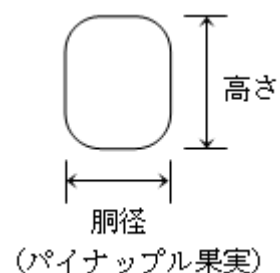
(3) 真空設備 本工事においてポンプを設置した後、作動に必要な圧力を確認すること。

5 扱物規格

扱物：パインアップル果実

- (1) 1級果：胴径 ϕ 124mm以上
- (2) 2級果：胴径 ϕ 107mm以上124mm未満
- (3) 3級果：胴径 ϕ 91mm以上107mm未満
- (4) 格外果：胴径 ϕ 91mm未満

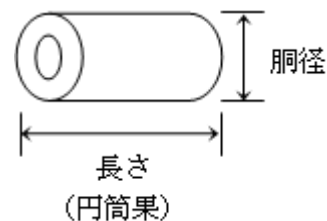
本製品にては、缶製造から搬出されるへた・芯及び屑果と格外果を搾汁の加工に使用するものとする。



(パインアップル果実)

6 円筒果規格（サイザー規格）

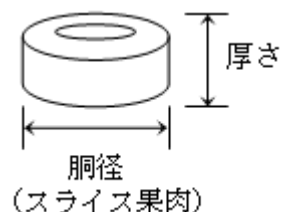
- (1) 1級果：胴径 ϕ 80~82mm
- (2) 2級果：胴径 ϕ 79mm
- (3) 3級果：胴径 ϕ 79mm未満



(円筒果)

7 スライス規格

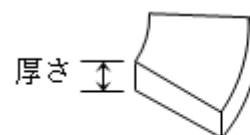
- (1) 1級果：胴径 ϕ 80~82mm×厚さ12mm
- (2) 2級果：胴径 ϕ 79mm×厚さ13~14mm
- (3) 3級果：胴径 ϕ 79mm未満×厚さ13~14mm



(スライス果肉)

- (2) 2級果：ピース・チビット果肉

- ①ピース果肉 スライス果肉/9×厚さ13~14mm
- ②チビット果肉 スライス果肉/6×厚さ13~14mm



(ピース・チビット果肉)

- (3) 3級果：ピース・チビット果肉

- ①ピース果肉 スライス果肉/9×厚さ13~14mm
- ②チビット果肉 スライス果肉/6×厚さ13~14mm

8 搾汁機仕様（共通）

処理の能力 : 1500 kg/hr 以上×2台
仕様 : ステンレス製(本体・スクリーン・スクリュー)
電気容量(設定) : 3.7kw×200V×2台分 既設動力盤より

3. 工事範囲

以下の工事項目について、設計・製作・運送・据付・試運転調整を行うものとする。

ただし機器仕様に記載がある場合、それを優先するものとする。

4. 1 工事項目

区分	項目	工事範囲		備考
		発注者	受注者	
機器・配管設備	1. 設備へのユーティリティ供給設備及び接続配管工事		○	
	2. 機器内のユーティリティ配管の保温・保冷		○	必要に応じ
	3. 機器からの廃棄コンベア接続工事		○	
	4. 機器からのろ液ドレン配管工事		○	
	5. 機器の運転・点検用架台、歩廊、手摺等		○	試験運転用
	6. 供給コンベア改修工事		○	
	7. 標準付属予備品		○	
	8. 架台修繕工事(床ステンレス板)		○	鉄骨加工補修及び床貼替
電気計装設備	1. 機器制御盤(操作盤)設置、及び電源接続		○	
	2. 機器制御盤・操作盤製作及び盤以後の機内		○	
	3. 機器間のインターロック工事		○	
	4. 照明設備	○		

4. 1 工事項目

区分	項目	工事範囲		備考
		発注者	受注者	
据付工事	1. 納入機器の搬入工事		○	
	2. 納入機器の芯出し据付用資材とその工事		○	
	3. 工事用仮設電源		○	
	4. 既設物の解体・撤去・移設・修復工事		○	
		注) 1. 機械運搬道路・搬入道路・搬入口・資材置場の確保・修復工事等は、受注者の責任において行うものとする。		
試運転・調整	1. 本工事完了後の各機器・配管バルブ等の分解・サニテーション再組立作業	○		
	2. 各機器・配管類のナンバリング及び色別表示		○	
	3. 作業者教育	○	○	
	4. 試運転	○	○	
	5. 試運転用ユーティリティの供給	○		
その他	1. 官庁申請業務及び付帯作業		○	

4. 2 支給品及び貸与品

2. 1 各機器の受注者における設計、製作及び運転に必要な資材。
2. 2 各機器の発注者における据付、試運転に必要な資材。
2. 3 休憩所、便所等の使用は、その期間及び範囲について、工事対象施設管理者との協議によるものとする。

4. 添付資料

- 1 加工施設配置図
- 2 製造機器配置計画図(1)
- 3 製造機器配置計画図(2)架台図
- 4 現況写真
- 5 参考新設レイアウト計画