

주 의

1. 이 사업계획서는 한국세라믹기술원에서 시행한 전통세라믹 제조현장 고도화 사업 신청을 위한 **예시** 사업계획서입니다.
2. 이 예시 사업계획서의 내용을 대외적으로 발표할 때에는 반드시 한국세라믹 기술원에서 시행한 전통세라믹 제조현장 고도화 사업의 예시임을 밝혀야 한다.
3. **파란색** 글자는 예시표시입니다. 내용수정 후 글자색 검정으로 바꿔주세요.
4. **제품 개발의 기획부터 모든 공정과정(설계 단계부터 최종 시제품 완성까지)에 소요되는 설비 및 계획을 체계적으로 작성하여 제출하여 주시기 바랍니다.**

2025 지원사업별 집행 항목 안내지표

*용역(인건비) 및 연료성(전기, LPG, 장작) 항목은 집행이 불가합니다.

*분류별 예시는 대표적인 품목을 기재한것이니 그 외에 품목은 문의 (전화, 메일, 카카오톡 채널) 바랍니다.



투-() 제조공정 자동화 (투자형)지원 사업계획서

① 지원 사업 구분)	<input type="checkbox"/> 신제품 개발 지원	<input type="checkbox"/> 제조공정 자동화(보급형) 지원							
	<input type="checkbox"/> 디지털 설계 지원	<input checked="" type="checkbox"/> 제조공정 자동화(투자형) 지원							
		<input type="checkbox"/> 디지털 인프라 구축 지원							
② 제품개발 사업명	세라믹 화분 제조용 지거 유압식 PLC자동제어 가능 성형 장비 구축								
③ 지원기업정보	기업명	한국세라믹기술원	사업자등록번호	111-11-11111					
	주소	(우)17307 경기도 이천시 신둔면 경춘대로 3321		업종	제조, 유통				
				업태	도자기				
	기업규모	<input type="checkbox"/> 대기업 <input type="checkbox"/> 중견기업 <input type="checkbox"/> 중소기업 <input checked="" type="checkbox"/> 소상공인							
	매출액 (해당 선택)	<input type="checkbox"/> 1억 미만	<input checked="" type="checkbox"/> 2억	<input type="checkbox"/> 3억	<input type="checkbox"/> 4억	<input type="checkbox"/> 5억	<input type="checkbox"/> 6억	<input type="checkbox"/> 7억	<input type="checkbox"/> 8억 이상
	고용인원 (해당 선택)	<input type="checkbox"/> 1인	<input checked="" type="checkbox"/> 2인	<input type="checkbox"/> 3인	<input type="checkbox"/> 4인	<input type="checkbox"/> 5인	<input type="checkbox"/> 6인	<input type="checkbox"/> 7인	<input type="checkbox"/> 8인 이상
	주생산 품목 (매출기준)	1순위	도자 조형물		2순위	인테리어 제품			
	주거래처 (매출기준)	1순위	인테리어 업체		2순위	인터넷 쇼핑몰			
업종	<input checked="" type="checkbox"/> 도자 <input type="checkbox"/> 타일 <input type="checkbox"/> 유리 <input type="checkbox"/> 위생도기 <input type="checkbox"/> 내화물 <input type="checkbox"/> 벽돌 <input type="checkbox"/> 기타								
사업비	구분	④ 지원연구 개발비 (기술원 지원 사업비)	⑤ 기업 투자 개발비 (지원금 외 기업 투자 비용)	⑥ 총 제품 개발비					
	⑦1차금액(원)	3,000,000	7,400,000	⑦합계 10,400,000					
	⑧2차금액(원)	7,000,000	5,000,000	⑧합계 12,000,000					
	총 합계	④합계 10,000,000	⑤합계 12,400,000	22,400,000					
	비율(%)	44%	56%	100%					
⑦ 사업수행책임자	성명		홍길동	직위	대표				
	연락처	직장전화	031-645-1415	휴대전화	010-0000-0000				
		전자우편	upp@kicet.re.kr						
필수 구비서류 : 사업장등록증 사본 1부, 개인정보동의서 1부 (구비서류 누락 시 심사 불가)									

관련 법령 및 규정과 모든 의무사항을 준수하면서 이 사업을 성실하게 수행하기 위하여 사업계획서를 제출합니다. 아울러 이 사업계획서에 기재된 내용이 사실임을 확인하며, 만약 사실이 아닌 경우 제조공정 자동화 지원 과제 선정 취소, 협약 해약 등의 불이익도 감수하겠습니다.

2025 년 3 월 14 일

신청 기업 담당: 홍길동 (서명 또는 날인)

한국세라믹기술원 이천분원장 귀하

앞표지 작성 요령 (본 페이지는 제출 시 삭제하세요)

① **사업구분**: 전통세라믹 육성 기업지원 사업은 2025년 아래 6가지 사업으로 구성되어 있습니다. 신청하고자 하는 분야를 명확하게 선택합니다.

사업 종류에 따라 심사기준이 상이하므로 동일 주제로도 사업 선택에 따라 평가 결과가 달라질 수 있습니다.

구분		내용
경쟁력 강화	신제품 개발 지원	새로운 제품개발 과정에서 요구되는 소모성 재료를 현물로 제공하여 기업들의 신제품개발 활동을 지원하는 사업입니다.
	디지털 설계 지원	제품 기획 단계에서 컴퓨터를 활용한 설계 과정과 현물원형 (플라스틱), 몰드 생산까지 지원하는 사업입니다. *기술원과 협업하여 모델링 및 원형출력 필수.
제조현장 고도화	제조공정 자동화 지원(보급형)	제품 생산성 향상을 위하여 제조 장비의 성능개선 및 자동화에 필요한 기계 부품과 부속 악세사리를 현물 지원하는 사업입니다.
	제조공정 자동화 지원(투자형)	스마트 환경 확보와 생산공정 디지털화를 위한 기업투자형 자동화 장비를 지원하는 사업입니다. *자동성형 장비 및 행동로봇, PLC제어 등
	디지털 인프라 구축 지원	디지털 3D 프로그램 도구 활용능력 향상을 위한 소프트웨어 및 관련 3D 장비 구매를 지원하는 사업입니다. *Software, 3D Printer, 3D소모품, 3D프로그램 운용 PC 등
	인력 양성 지원	3D프로그램 활용 방법과 유약 교육 지원으로 전통세라믹 인력 양성을 지원하는 사업입니다. *선착순 신청 (선정업체 우선 신청권 부여) *선정 후 추후 안내 예정

② **자동화 사업명** : 기업에서 구성하고 목표로 하는 내용을 제목으로 작성합니다. 제목은 사업의 목적, 필요성, 독창성이 표현될 수 있도록 구성합니다.

③ **지원기업정보** : 신청 기업정보를 작성합니다. 대기업, 중견기업, 중소기업은 매출액 기준으로 구분되며, 소상공인은 상시근로자 10인 미만 기업을 의미합니다. 기업 규모에 따라 사업 자부담 비용이 달라집니다.

④ **지원연구 개발비** : 사업에 따른 지원금액을 명시합니다.

* 제조공정 자동화(투자형) 사업은 제조환경 자동화를 위한 장비 구매에 한해 지원금 할당
(제조공정 자동화 지원 사업비 최대 금액 : 1차 3,000,000원 / 2차 중간평가 후 7,000,000원)

⑤ **기업 투자 개발비** : 전체 사업 진행에 소요되는 금액 중 지원사업으로 지원받는 비용 외에 추가로 기업에서 개발 시 발생하는 투자 비용을 의미합니다.

⑥ **총 제품 개발비** : 지원연구 개발비와 기업 투자 개발비를 합산한 금액을 작성합니다.

⑦ **사업수행 책임자** : 사업을 실질적으로 수행하고 성과 도출 및 지속적인 소통이 가능한 인력으로 기재하셔야 합니다.

<사업계획서 요약문>

지원 사업 구분	제조공정 자동화 지원사업 (투자형)								
① 제품개발 사업명	세라믹 화분 제조용 지거 유압식 자동성형 장비 구축								
② 사업비	총 개발비	22,400,000원							
	지원금	10,000,000원	기업투자금 11,400,000원						
③ 사업목표	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 기존 수동 지거 생산 방식에서 자동 생산 방식으로 공정 개선 ▪ PLC 마이크로 컴퓨터 및 주파수 변환으로 속도 제어 ▪ 생산제품에 따른 최적화 금형 및 지그헤드 제작 ▪ 자동 점토 절단기 도입으로 생산속도 향상 								
④ 단계별 사업수행계획	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 생산시설에 최적화된 장비 설계 구체화 ▪ 장비 제작 업체 선택 및 구입 ▪ PLC 제어 프로그램 구동 테스트 생산 ▪ 퍼그 밀 연동 가능 점토 절단기 연결 ▪ 제품사양에 맞는 금형 제작 								
⑤ 현재 공정의 문제점	<ol style="list-style-type: none"> 1. 성형시 토련과정부터 수작업으로 소지 준비 과정에서 시간적 소비 많아 전체 공정기간 지연 2. 혼합이 완료된 소지의 정확한 중량으로 커팅이 어려워 소지 로스율 증가 3. 제품의 사이즈 증가시 수작업으로 생산 컨트롤 어려움 4. 기존 지거성형은 압력 조절 및 속도에 따라 성형 품질 달라짐 								
⑥ 현대화 공정 모식도	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">유압 수직 자동 성형 기계</td> <td style="width: 33%;">PLC제어 유닛모듈</td> <td style="width: 33%;">자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			유압 수직 자동 성형 기계	PLC제어 유닛모듈	자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신			
	유압 수직 자동 성형 기계	PLC제어 유닛모듈	자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신						
									
<ul style="list-style-type: none"> ▪ 정밀 제어 : 정밀한 작업이 가능한 PLC 마이크로컴퓨터를 장착하여 제품의 일관성과 품질 향상 ▪ 속도 조절 : 지거 성형 속도는 주파수 변환제어 방식을 이용한 속도 조절을 통해 다양한 생산요구 사항에 맞게 조정 가능 ▪ 다목적성 : 지거용 금형과 지거링 헤드는 제품 디자인에 따라 최적화하여 다양한 디자인 생산 가능 									
⑦ 기대 성과	<p>(2025) 불량률 15%감소 총매출 9.7%향상 (2026) 대량생산 성공 판매수익 발생 (2027) 매출증가로 정규직 신규채용</p>								
⑧ 고용 창출 계획	<p>(2025) 1명 / (기간제 근로자) 시제품 생산 및 양산지원 (2026) 1명 / (정규직) 생산정규직 (2027) 1명 / (정규직) 해외 판매 관리자</p>								
⑨기타계획	<p>(기술성과) 본 기술을 기반으로 세라믹 화분 분야에서 높은 완성도로 품질을 인정받는 브랜드로 발전 (스마트팩토리) 지거자동화 외 소성장비 자동화장비를 도입하여 생산성 증대 (특허) 화분제작으로 최적화된 유압식 지거 생산공정 제어 기술 특허 출원</p>								

- ① **자동화 사업명** : 기업에서 구성하고 목표로 하는 내용을 제목으로 작성합니다. 제목은 사업의 목적, 필요성, 독창성이 표현될 수 있도록 구성합니다.
- ② **사업비** : 지원연구개발비와 기업 부담 개발비를 합산한 금액을 작성합니다.
- ③ **사업목표** : 사업을 통해 자동화 하고자 하는 장비의 필요 배경 및 목적, 독창성을 기재합니다.
- ④ **단계별 사업수행계획** : 제조 공정별 수행계획을 작성합니다.
- ⑤ **현재 공정의 문제점** : 개선하고자 하는 공정의 현재 사진(혹은 모식도) 및 문제점을 작성합니다.
- ⑥ **자동화 공정 모식도** : 개선하고자 하는 공정의 개략적인 모식도 및 설명
- ⑦ 본 사업을 통해 현대화된 장비로 인한 기대 성과를 예측하여 작성합니다.
* 제조공정 자동화(투자형) 사업은 구매확인서 가산점이 없습니다.
- ⑧ 본 사업과 관련하여 기대되는 고용 창출 계획을 작성합니다.
* 고용대상자가 계약서 첨부 시 가산점(1) 부여
- ⑩ 구매 및 고용 외 기대 성과 및 계획에 관련된 내용을 작성합니다.

1. 자동화 품목의 목표 및 내용, 필요성

- 1-1. 제조공정 자동화의 목표와 필요성 및 내용 (1)
- 1-2. 자동화 수행 일정 (6)

2. 자동화화 성과의 사업화 전략 및 기대효과

- 2-1. 성과 창출 계획 및 기대효과 (7)
- 2-2. 고용 창출 계획 (7)

3. 사업비 집행계획

- 3-1. 사업비 및 투자 계획 (8)
- 3-2. 사업비 사용 세부 계획 (8)

4. 첨부

- 4-1. 사업자등록증 사본 (9)
- 4-2. 개인정보 동의서 (10)
- 4-3. 고용창출 계획서 (11)

목 차

1. 자동화 품목의 목표 및 내용, 필요성

1-1. 제조공정 자동화의 목표와 필요성 및 내용

> 자동화하고자 하는 공정의 목적성과 구조, 내용에 대하여 명확하고 자세하게 기술합니다.

도표 및 그림을 사용해서 가독성 및 내용 전달이 용이하도록 작성합니다.

전통세라믹 산업 공정 이해도가 낮은 독자들도 쉽게 이해할 수 있도록 작성합니다.

1-2. 자동화 수행 일정 및 주요 결과물

> 사업기간내 개발 단계별 일정 및 도출 결과물에 대하여 순차적으로 자세하게 작성합니다. (중간평가 기준으로 1차 2차 수행일정 구체화)

2. 자동화 성과의 사업화 전략 및 기대효과

2-1. 성과 창출 계획 및 기대효과

> 경제적 성과 및 고용창출 성과 외 특허 등 기대되는 성과에 대하여 작성합니다.

2-2. 고용 창출 계획

> 사업수행을 통하여 기대되는 고용창출 계획에 대하여 작성합니다.

3. 사업비 집행계획

3-1. 개발비 부담계획 (페이지 표기)

> 사업진행에 요구되는 총 개발비용을 계획하고 지원금과 기업부담금에 대하여 기재합니다.

3-2. 개발비 사용 세부 계획 (페이지 표기)

> 전체 예산 기준 단계별 공정별, 요소별 소요금액을 계획하고 이를 자세하게 작성합니다.

1. 자동화 목표 및 내용, 필요성 * 자동화 설계 의미 전달이 명확하다면 손그림 첨부 가능

1-1. 제조공정 자동화의 목표와 필요성 및 내용

1) 자동화 목표

- 기존 수동 지거 생산 방식에서 자동 생산 방식으로 공정 개선
- PLC 마이크로 컴퓨터 및 주파수 변환으로 속도 제어
- 생산제품에 따른 최적화 금형 및 지그헤드 제작
- 자동 점토 절단기 도입으로 생산속도 향상

유압 수직 자동 성형 기계	PLC제어 유닛모듈	자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신
		

(의미전달이 명확하다면 손그림 첨부도 관계없음)

- 정밀 제어 : 정밀한 작업이 가능한 PLC 마이크로컴퓨터를 장착하여 제품의 일관성과 품질 향상
- 속도 조절 : 지거 성형 속도는 주파수 변환제어 방식을 이용한 속도 조절을 통해 다양한 생산요구 사항에 맞게 조정 가능
- 다목적성 : 지거용 금형과 지거링 헤드는 제품 디자인에 따라 최적화하여 다양한 디자인 생산 가능

2) 제조공정 자동화의 필요성과 배경



[그림] 자사 지거성형 작업 과정 예시

- 생산 과정에서 시간적 소비 증가, 공정기간 지연
제조공정의 모든 과정이 수작업으로 진행되어 전체 적인 생산시간이 늘어나 생산량의 문제로 이어진다. 이는 매출에도 영향을 주어 사업 성장에 어려움이 있다.
- 혼합이 완료된 소지의 정확한 중량으로 커팅이 어려워 소지 로스를 증가
지거시 사용되는 소지량을 일정하게 공급하지 못해 생산시 소지 낭비가 있고 탈락된 소지를 재사용하기 위해 토련하는 시간이 다시 늘어나는 비효율적인 공정 방식이 반복된다.

- **제품의 사이즈 증가시 수작업으로 생산 컨트롤 어려움**

기존 제품의 스케일을 늘려 제작시 필요한 만큼의 소지량을 수작업으로 맞추기 위해 공정을 익히는데 작업시간이 또 소요된다.

- **기존 지거성형은 압력 조절 및 속도에 따라 성형 품질이 달라짐**

지거의 압력은 작업자의 컨트롤에 의지되어 일정 압력이 유지되지 못할 경우 불량률이 올라가 생산이 지연되어 기간내에 물량을 맞추기 어렵다.



[그림] 작업자에 따라 압력 조절 영향 예시

○ **작업자의 불필요한 작업시간 소비로 인한 기존 공정의 문제 개선**

- 기존 자사의 지거 성형 방법은 수동제어로 작업자의 인력으로 작동하여 생산하는 방식으로 공정이 진행되고 있다.

- 작업자는 공정과정 중 일정량의 소지 공급 및 지거의 수동제어를 하는 중 지거작동 시간 및 압력의 크기등의 컨트롤이 일률적이지 못하고 작업자의 컨디션에 따라 성형의 품질이 상이하여 불량률이 나오는 원인으로 작용한다. 자동화제어 도입시 이러한 불량률을 최소화 하여 고품질 다량 생산이 가능하다.

○ **손끼임 및 아차사고 등 위험성을 내포 하고있는 사용자 의존형 공정**

- 자사가 가지고있는 현재 지거의 무게는 상당하여 작동 중 놓치거나 스위치 오작동시 사고 발생가능성이 있어 공정과정에 위험요소를 가지고있다. 따라서 사용자는 지속적인 스위치 전원 상태 및 지거의 작동 여부를 검토해야 하며 이를 개선하기 위해 자동화제어 장치를 설치하여 작업자의 최소한의 개입으로도 공정이 가능한 환경 구축이 필요하다.



[그림] 지거프레스 사용시 사고위험 사진 예시

3) 자동화 세부 내용

○ 정밀제어 기능 도입

PLC(Programmable Logic Controller) 제어
· 자동화 시스템에서 사용되는 제어 방식으로 센서, 스위치, 모터, 밸브등에 적용
· PLC장치 도입 통해 자동화된 제어 기능을 추가하고 스위치를 작동하여 최적화된 압력과 속도를 입력하여 일정하고 정확한 생산을 한다.
· ①입력(Input)감지 → ②프로그램(Processing) 실행 ③ 출력(Output) 실행



· 자동화 효과 : 센서 활용을 통한 프레스 기계의 정밀한 제어가 가능하여 작업 효율 증대로 균일 성형이 가능하다.
--



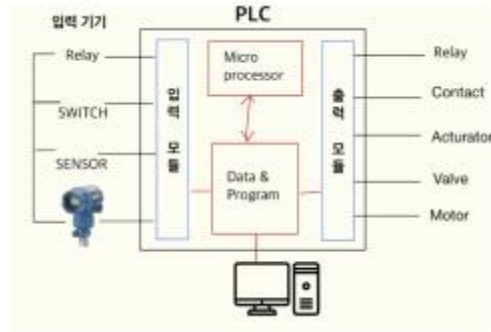
[그림] PLC 구동 예시

○ 속도 제어

- 자사의 제품에 최적화 된 속도값을 입력하여 변속기와 PLC를 연결하여 물도의 회전속도를 자유롭게 조정하여 성형 단계별 설정 및 변경
- 과도한 속도로인해 점토가 틀에서 탈락하는 현상 방지
- 일정한 두께로 흠벽 형성 가능하며 작업자의 숙련도에 관계없이 생산 가능

○ 압력제어

- 유압 또는 공압 프레스의 압력값을 조정하여 균열 없는 성형 공정
- 일정한 압력으로 소지의 균일한 밀도 형성하여 건조 후 갈라짐 최소화
- 불필요한 대기 시간 없이 공정 속도 향상
- 센서 설치하여 소지의 무게가 인식되면 작동하는 방식으로 안전성 확보



[그림] PLC 구성요소 예시

○ 자동 클레이 커팅 머신 도입

자동 클레이 커팅 머신 도입을 통해 토련(반죽) 작업이 완료된 소지를 일정한 길이와 무게로 균일하게 절단하여 생산 효율성을 극대화하고자 합니다. 이를 통해 지거(석고틀) 성형 공정의 균일성을 확보하고, 일관된 품질 유지 및 불량률 감소 효과를 기대할 수 있습니다.

① 도입 목적 및 기대 효과 : 생산 공정 자동화 및 효율성 향상

- 기존의 수작업 절단 방식에서는 작업자의 숙련도에 따라 소지 공급량이 일정하지 않을 수 있으나, 자동 커팅 머신을 활용하면 항상 균일한 크기와 무게의 소지를 공급할 수 있어 작업 속도가 향상됨.
- 자동화로 인한 반복 작업 감소로 인해 작업자의 피로도를 줄이고, 작업 환경 개선 효과도 기대됨.

② 지거 성형 공정의 안정화

- 정확한 소지 공급량을 유지하여 지거(석고틀)에 들어가는 점토의 과다 또는 부족으로 인한 변형, 균열 등의 결함을 최소화.
- 일정한 양의 소지를 사용함으로써 제품의 균일한 밀도와 두께를 유지하여 품질 편차를 줄이고 생산 완성도를 향상시킴.

③ 불량률 감소 및 생산량 증대

- 소지를 일정한 크기로 정밀하게 절단함으로써 과다 투입 및 부족 투입으로 인한 성형 불량률 예방할 수 있음.
- 균일한 크기로 절단된 소지는 후속 공정(성형, 건조, 소성)에서 안정적인 형태를 유지하여 불량률 감소 및 생산 효율성 증대 효과를 기대할 수 있음.

④ 작업자의 작업 부담 경감

- 기존의 수작업 절단 공정에서 발생하는 노동 강도를 줄여 작업자의 피로도를 낮추고, 작업 환경을 개선할 수 있음.
- 기계가 절단을 자동으로 수행하므로, 작업자는 품질 관리 및 후속 공정에 집중할 수 있어 전체적인 생산 관리의 효율성이 향상됨.



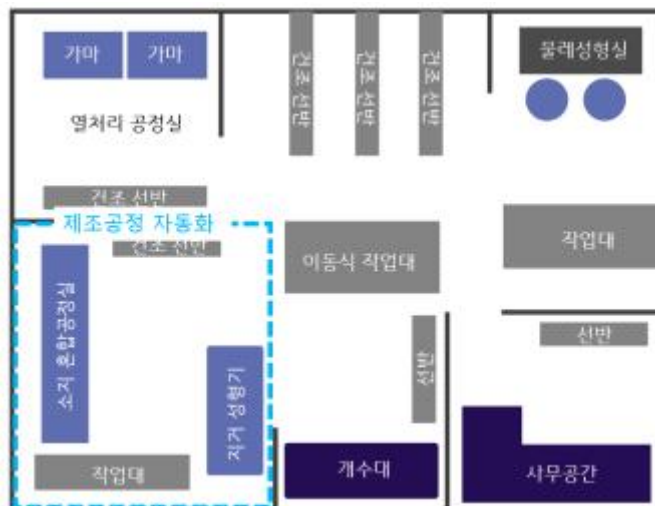
[그림] 자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신 구성 예시

항목	도입전	도입후
소지 절단 방식	작업자가 일정 크기로 손절단	자동 커팅으로 정확한 크기로 절단
절단 정밀도	작업자 숙련도에 따라 편차 발생	일정한 크기와 무게 유지
생산 속도	작업자의 속도에 따라 변동	일정한 속도로 안정적인 생산 유지
불량률	소지 과다·부족 투입으로 균열, 변형 발생 가능	균일한 공급으로 불량률 감소
작업 피로도	반복 작업으로 피로도 높음	자동화로 인해 피로도 경감

[표] 자동 PLC 제어 클레이 커팅 머신 도입 전후 분석

○ 자동화 설계 구성

- 기존 지거 공정 공간은 자동화 장비 도입시 협소하여 제품 생산 공간 확보가 필요함
- 소지 혼합장비와 근접한 위치에 설치하여 자동화 지거 성형시 작업자의 동선이 최소화 될수 있도록 평면도 구성



[그림] 자동화 장비 설치시 공간 레이아웃 구상도

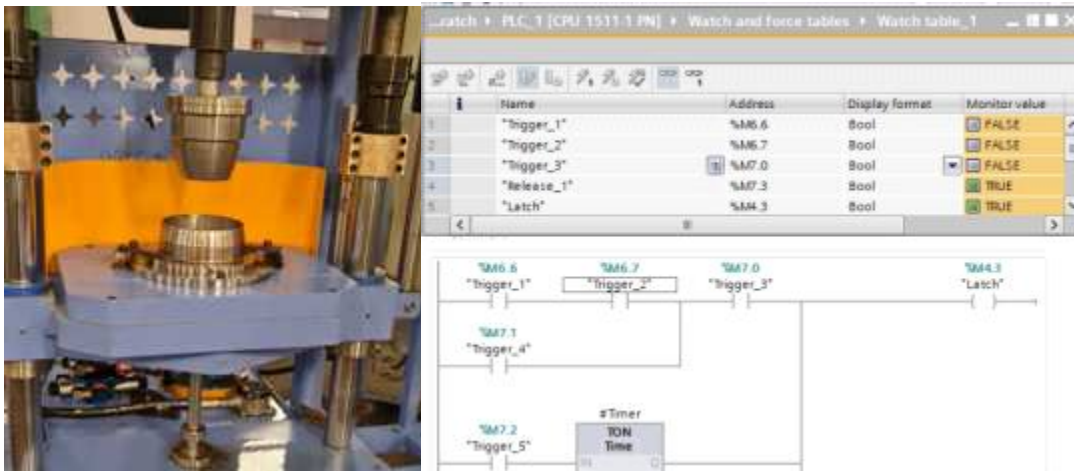
○ 사업수행 내용별 주체 및 일정

- 사업의 원활한 수행을 위하여 주요 구축항목에 따른 수행 주체를 설계하고 일정을 아래와 같이 조율하였다.

[표] 주요 내용별 수행주체 및 일정

시공 부분	4월	5월	6월	7월	8월	9월	10월	11월
제어모듈 및 프로그램 제작 [위탁] (주)IK기계설비 위탁생산								
정보취합 및 서버구축 [위탁] (주)코리아								
스크린 설치 및 악세서리 온라인 구매								
사업총괄 및 운영 사업신청 기업								

○ 사업수행 주요 예상 결과물



[그림] 성공적인 사업수행을 통해 완성될 자동화 제어 성형기(좌) 와 전자식제어 PLC (우)

2. 자동화 성과의 사업화 전략 및 기대효과

2-1. 성과 창출 계획

	성과구분		기대효과(개수)		
			2025	2026	2027
특허	특허	지거 성형 자동화 기술특허	1	0	0
		원격제어 기술 특허	1	0	0
	기타	'** 기타 성과 도출 계획'	1	0	0
	합계		3	0	0

	구분	기대매출(원)		
		2025	2026	2027
매출	불량을 감소로 매출증진	40,000,000	82,000,000	82,000,000
	수출	0	0	34,000,000
	합계	40,000,000	82,000,000	116,000,000

2-2. 고용 창출 계획

고용구분	인력운용계획	예상 고용인원(명)		
		2025	2026	2027
정규직	품질관리자	0	1	0
	해외판매관리자	0	0	1
계약직	제품 성형지원	0	0	1
단기근로자	시제품생산 및 양산지원	2	0	0
합계		2	1	2

3. 사업비 집행계획

3-1. 사업비 및 투자 계획

(제조공정 자동화 (투자형) 사업은 생산공정 자동화에 관련된 장비 한정 비용할당)

구 분	지원 사업비	기업 투자 사업비	총 제품 사업비
	현물	(지원금 외 기업 투자 비용)	합계
금액(원)	10,000,000	12,400,000	22,400,000
비율(%)	58%	42%	100%

3-2. 사업비 사용 세부 계획

구분	세구분	산출근거	사업지원금 (KICET)	기업부담금 (신청기업)	합계	
소프트웨어 설계	디지털 설계	장비 설계	2,200,000 * 1	2,200,000	2,200,000	
	프로그램 설계	PLC 래더 프로그램	2,000,000 * 1	2,000,000	2,000,000	
	몰드 제작	금형 몰드	600,000 * 2		1,200,000	1,200,000
		지거 몰드	400,000 * 2		800,000	800,000
하드웨어 자동화	PLC 제어	PLC본체-CPU	1,500,000 * 2	1,000,000	2,000,000	3,000,000
	프레스	유압프레스	5,000,000 * 2	7,000,000	3,000,000	10,000,000
	모터	서보 모터	500,000 * 1		500,000	500,000
	센서	압력 센서	700,000 * 1		700,000	700,000
		근접 센서	500,000 * 1	500,000		500,000
		무게 센서	500,000 * 1	500,000		500,000
스크린	HMI 터치스크린	1,000,000 * 1	1,000,000		1,000,000	
합계			10,000,000	12,400,000	22,400,000	

4-2. 개인정보 동의서

개인정보 수집·이용 및 제공 동의서

한국세라믹기술원은 개인정보보호법, 정보통신망 이용촉진 및 정보보호 등에 관한 법률 등 관련 법령상의 개인정보보호 규정을 준수합니다.

1. 개인정보 수집·이용에 대한 동의[필수]

개인정보 수집 항목	이용 목적	보유기간
성명, 주소, 연락처, 소속	본인 확인, 기업지원신청서 접수, 기업지원사업 정보 제공	5년
※ 위의 개인정보 수집·이용에 대한 동의를 거부할 수 있습니다. 다만, 동의가 없을 경우 기업지원 신청 업무 진행에 제한을 받을 수 있습니다.		

개인정보 수집 및 이용에 동의함 개인정보 수집 및 이용에 동의 하지 않음

※ 개인정보 제공자가 동의한 내용외의 다른 목적으로 활용하지 않으며, 제공된 개인정보의 이용을 거부하고자 할 때에는 개인정보 보호책임자를 통해 열람, 정정, 삭제를 요구할 수 있습니다.

2025 년 3 월 14 일

성명 홍 길 동 (동의서명)

한국세라믹기술원장 귀하

4-4. 고용창출 계획서 (1/2)

고용 예정 계획서

본 서류는 한국세라믹기술원 주관 전통세라믹 경쟁력 강화 지원사업의 2025 신제품 개발 지원 신청기업 고용 계획서입니다. 고용예정자가 1명 이상일 경우 개별로 작성 첨부하여야 합니다.

1. 근로자 고용계획 (2025년(4월 이후))	
정규직 근로자	-
계약직 근로자	-
단기근로자	1명
총합	1명

2. 고용대상 인원 확인		
- 고용 대상 인원 개인정보 수집·이용에 대한 동의[필수]		
개인정보 수집 항목	이용 목적	보유기간
성명, 주소, 연락처	본인 확인, 기업지원신청서 접수, 기업지원사업 정보 제공	5년
※ 위의 개인정보 수집·이용에 대한 동의를 거부할 수 있습니다. 다만, 동의가 없을 경우 기업지원 신청 업무 진행에 제한을 받을 수 있습니다.		
<input checked="" type="checkbox"/> 개인정보 수집 및 이용에 동의함 <input type="checkbox"/> 개인정보 수집 및 이용에 동의하지 않음		
※ 개인정보 제공자가 동의한 내용외의 다른 목적으로 활용하지 않으며, 제공된 개인정보의 이용을 거부하고자 할 때에는 개인정보 보호책임자를 통해 열람, 정정, 삭제를 요구할 수 있습니다.		
아래 사업 신청기업의 고용계획에 동의합니다.		
성명	주소	연락처
김 영 희	경기도 이천시 신둔면 경충대로 3321	010-1111-2222
2025년 3월 14일 고용대상자 김 영 희 (서명 또는 인)		

2. 고용인원 활용계획		
향후 위와같이 근로자를 고용할 계획임을 확인합니다.		
2025년 3월 14일 사업신청 기업 대표자 홍 길 동 (서명 또는 인)		
한국세라믹기술원장 귀하		

4-4. 고용창출 계획서 (2/2)

고용 예정 계획서

본 서류는 한국세라믹기술원 주관 전통세라믹 경쟁력 강화 지원사업의 2025 신제품 개발 지원 신청기업 고용 계획서입니다. 고용예정자가 1명 이상일 경우 개별로 작성 첨부하여야 합니다.

1. 근로자 고용계획 (2025년(4월 이후))	
정규직 근로자	-
계약직 근로자	-
단기근로자	1명
총합	1명

2. 고용대상 인원 확인		
- 고용 대상 인원 개인정보 수집·이용에 대한 동의[필수]		
개인정보 수집 항목	이용 목적	보유기간
성명, 주소, 연락처	본인 확인, 기업지원신청서 접수, 기업지원사업 정보 제공	5년
※ 위의 개인정보 수집·이용에 대한 동의를 거부할 수 있습니다. 다만, 동의가 없을 경우 기업지원 신청 업무 진행에 제한을 받을 수 있습니다.		
<input checked="" type="checkbox"/> 개인정보 수집 및 이용에 동의함 <input type="checkbox"/> 개인정보 수집 및 이용에 동의하지 않음		
※ 개인정보 제공자가 동의한 내용외의 다른 목적으로 활용하지 않으며, 제공된 개인정보의 이용을 거부 하고자 할 때에는 개인정보 보호책임자를 통해 열람, 정정, 삭제를 요구할 수 있습니다.		
아래 사업 신청기업의 고용계획에 동의합니다.		
성명	주소	연락처
이 철 수	경기도 이천시 신둔면 경충대로 3321	010-1111-2222
2025년 3월 14일 고용대상자 이 철 수 (서명 또는 인)		

2. 고용인원 활용계획		
향후 위와같이 근로자를 고용할 계획임을 확인합니다.		
2025년 3월 14일 사업신청 기업 대표자 홍 길 동 (서명 또는 인)		
한국세라믹기술원장 귀하		