９．現場配合の作成手順及び登録方法

操作盤へ登録する現場配合の作成手順及び登録方法は、以下に示すとおりとする。

(1) 作成手順

表.B-2-16 現場配合の作成手順

項目	手順
①スランプロスによる補正	荷卸し地点における指定スランプを保証するため、スランプロスを見込んだ単位水量の補正を行なう。この時、水ｾﾒﾝﾄ比および単位粗骨材かさ容積は一定とする 予想される運搬時間 / ｽﾗﾝﾌﾟﾛｽ(cm) / 単位水量補正値(%) 1.0時間以内 / +1.0 / +1.2 1.0時間を超える / +2.0 / +2.4
Ｂ粗骨材の混合比率による配分	①砕石2005の場合 砕石1505：砕石2015 ＝ 50:50（容積比）とする ②砕石4005の場合 砕石1505：砕石2015：砕石4020 ＝　30:30:40（容積比）とする
Ｃｺﾝｸﾘｰﾄの容積保証による割増し補正	荷卸し地点において、納入書記載容積を下回らない様に、各材料に 1.02　を乗じる。

予想される運搬時間	ｽﾗﾝﾌﾟﾛｽ (cm)	単位水量補正値(%)
1.0時間以内	+1.0	+1.2
1.0時間を超える	+2.0	+2.4

(2) 登録方法

①現場配合は、操作盤の配合記憶装置に、１kg単位で入力する。(但し、混和剤は、0.01kg単位で入力する。)

②現場配合は、コード番号４桁の整数（配合 No.)と呼び方を登録する。

③配合の呼び出しは、配合No.で指定し、配合設定モード画面に表示される。

④現場配合の登録は、検査係が行なう。

(3) 配合表

標準配合表および現場配合表は、別冊にて保存する。

１０．各材料の設定値の算出方法

各材料の設定値は、表.B-2-17に示す手順で、操作盤のCPUに、計量時に自動的に計算させる。

表.B-2-17　各材料の設定値の算出方法

項目	手順
Ａ粗骨材の表面水率による補正	通常の場合、0.5%(一定)としてあらかじめ補正装置に設定しておく。但し、工程検査規格(E-2)に規定する検査を行い、0.5 ± 0.2 % の範囲を超えた場合は、検査係より連絡を受けた実測値を設定する。
Ｂ細骨材の表面水率による補正	製造係は、検査係より連絡を受けた表面水率を補正装置に設定する。但し、設定値は指示値に対して±0.5%の範囲で変更してもよい。
Ｃ練混ぜ量の設定	表面水率補正後の値に、１バッチあたりの練混ぜ量を乗じて求める。

備考　設定値の丸め方

原材料名	数値の丸め方
セメント	小数点第一位を四捨五入して、整数まで求める。
水	小数点第二位を四捨五入して、小数点第一位まで求める
細 骨 材	小数点第一位を四捨五入して整数まで求める。
粗 骨 材	小数点第一位を四捨五入して整数まで求める。
混 和 剤	小数点第三位を四捨五入して、小数点第二位まで求める