**ガイドラインにおける、製造段階（Ｍ段階）要求性能の証明方法の基本的な考え方**

（下記は「Ｍ段階のみ」の考え方）

- １．下水協認定工場制度を受けている工法／材料
  - ①認定制度で規定されている要求性能
    - 認定制度に基づく検査成績書をもって証明 → 認定制度の検査頻度に準ずる
  - ②認定制度で規定されていない要求性能
    - 審査証明等で実施している項目
      - 審査証明等の結果をもって証明 → 審査証明等受審時（材料・工法開発時）のみ
    - 審査証明等で実施していない項目
      - 鋼材・炭素繊維以外
        - 公的機関試験の結果をもって証明 → 基本的に年１回以上とする
      - 鋼材・炭素繊維など
        - 製造メーカーの検査成績書（ﾐﾙｼｰﾄ）または公的機関試験の結果をもって証明 → 引張降伏強さについてはロット毎とする（ただし鋼材メーカーのロット）ヤング率については審査証明等受審時（材料・工法開発時）または年１回以上とする
- ２．下水協認定工場制度を受けていない工法／材料
  - ①長期試験
    - 審査証明等もしくは公的機関の結果をもって証明 → 審査証明等受審時（材料・工法開発時）のみ
  - ②その他の項目
    - 鋼材・炭素繊維以外
      - 外観
        - ﾒｰｶｰ自主検査の結果をもって証明 → 全数とする
      - 外観以外
        - 公的機関試験の結果をもって証明 → 基本的に年１回以上とする
    - 鋼材・炭素繊維など
      - 製造メーカーの検査成績書（ﾐﾙｼｰﾄ）または公的機関試験の結果をもって証明 → 引張降伏強さについてはロット毎とする（ただし鋼材メーカーのロット）ヤング率については審査証明等受審時（材料・工法開発時）または年１回以上とする