令和7年1月21日

音圧レベル計量証明書

株式会社シタラ興産　様

証明書番号	S2501－109	計量証明事業登録 埼玉県 第 音19 号 株式会社 環境テクノ 埼玉県東松山市大字大谷 3068-70 電　話　0493（39）5181 ＦＡＸ　0493（39）5191 環境計量士　加藤俊一
計量の対象	貴社工場からの騒音レベル	
測定種別	工場騒音	
測定区分	昼間の区分	
測定年月日	令和7年1月17日	
測定者氏名	加藤俊一	
測定場所	埼玉県深谷市折之口1788-1 貴社 敷地境界、詳細は【測定点位置図】に示す	

貴社ご依頼による音圧レベルの計量の結果を次のとおり証明します。

測定点	測定時刻	騒音レベル（dB）	参考値			
			ピーク値	L_5	L_{50}	L_{95}
No.1	13:20 ～ 13:30	53	87.4	74.9	60.4	53.1

備考

計量の方法

「JIS Z 8731:2019」及び「特定工場等において発生する騒音の規制に関する基準」に準拠

気象の記録

天候:晴れ　平均風向:北北東～北西　平均風速:2.7m/s　気温:11.8℃　湿度:22%

1. 測定の概要

- 通常稼動中の貴事業所敷地境界線において、どの程度の騒音が発生しているか確認することを目的としました。
- 測定は敷地境界線1地点を測定しました。
- 貴事業所は埼玉県生活環境保全条例における区域区分の4種（工業専用地域（一部地域））に立地しています。測定点については、民家に近い工場の南西側で騒音の発生源（第3工場の破砕作業）付近の敷地境界線1地点を選定しました。
- 測定点は依頼者様との合意により選定しました。
- 今回の測定には尾島様にお立会いいただきました。
- 同時に振動測定も実施しました。

2. 使用測定機器

使用した機器の名称・型式	測定方式・使用条件	
積分騒音計 リオン NL－42	周波数補正回路	A特性使用
	メーター動特性	FAST
	測定の対象	騒音レベルの経時変化
		L_5（90%レンジ上端値）
		L_{50}（中央値）
		L_{95}（90%レンジ下端値）
		ピーク値（最大値）
	マイクロホン位置	高さ 地上1.2m
		向き 工場方向

３. 測定結果一覧

【騒音測定結果一覧】

単位はデシベル　dB(A)

測定点 No.	朝の区分		昼間の区分		夕方の区分		夜間の区分		備　　考
	計量の結果	**規制値**	計量の結果	**規制値**	計量の結果	**規制値**	計量の結果	**規制値**	
1			53	**70**					
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									

備 考

【振動測定結果一覧】

単位はデシベル　dB

測定点 No.	昼間の区分		夜間の区分		備　　考
	計量の結果	**規制値**	計量の結果	**規制値**	
1	43	**－**			
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

備 考

解析値の欄が左記の様な塗つぶしになっている場合、規制値を超過しています。

4. 騒音測定結果・測定チャート

【騒音測定結果（令和7年1月17日 昼間の区分）】

単位はデシベル dB(A)

測定点No.	測定時刻	測定結果							規制値	測定時における現場の状況及び **工場騒音の計量の結果の決定理由**
		計量の結果	等価騒音レベル Leq	時間率騒音レベル			最大値 Lmax	最小値 Lmin		
				上端値 L_5	中央値 L_{50}	下端値 L_{95}				
1	13:20 ～ 13:30	**53** **（規制値に適合）**	68.8	74.9	60.4	53.1	87.4	48.0	**70**	・公道通過車両音による影響が大きい。 ・工場内から重機などの作業音が聞こえていた。 ・風による影響が大きい。 **・工場騒音以外の音の影響が大きかったので、下端値の騒音53dBを計量の結果とした。**

※ 測定方法及び測定値の整理・表示方法は、“振動規制法−特定工場等において発生する振動の規制に関する基準”に準拠。