

## 騒音に係る実測調査の方法について（案）

### 1 調査の目的

騒音規制法に基づく規制対象である空気圧縮機の使用現場における騒音レベルの実態を把握し、機器の仕様上の騒音レベル<sup>※1</sup>（以下「カタログ値」という。）との相関を整理する等により規制対象から除外できる機器を検討する材料にするため、実際に設置・使用されている空気圧縮機の騒音レベルの実測調査を行う。

※1 （一社）日本産業機械工業会の汎用圧縮機委員会に参画している企業の販売する回転形圧縮機では、無響室相当の場所で、圧縮機本体から距離 1.5m、接地面から高さ 1m の地点で測定した結果に基づいて、騒音ラベルを貼付することができるとされている。また、当該測定結果は仕様上の騒音レベルとしてカタログに記載されているものもある。

### 2 対象施設

#### （1）対象施設

騒音規制法に基づく規制対象である空気圧縮機

#### （2）対象地域及び数量

関東近郊の 10 自治体程度に所在する 30～50 施設程度を想定

### 3 調査方法等

#### （1）事前の情報把握

実測調査を適切かつ効率的に実施するため、調査実施前に、対象施設について以下の項目等を把握する。

- ・施設の種類、製造元、型式、公称能力（カタログ値）
- ・所在地、業種、規模、用途地域、騒音規制法の規制区域区分
- ・施設の騒音防止対策、稼働時間、稼働期間等
- ・場内図面
- ・機器周辺の全景がわかる写真（機器と壁との位置関係がわかる写真）

#### （2）測定方法等

「特定工場等において発生する騒音の規制に関する基準」（昭和 43 年厚生省・農林省・通商産業省・運輸省告示第 1 号）で示された測定方法に従うほか、以下により行うこと。

#### ア 測定条件・時間

空気圧縮機の稼働時（全負荷時）、停止時にそれぞれ 10 分以上測定を行う（この際、エにおいて測定対象機器の稼働に由来しない一過性の騒音を除外処理した後のデータが 5 分間以上確保できるようにすること）。

また、稼働時（全負荷時）の測定は、稼働開始後すぐではなく、稼働状況が安定してから開始すること。



#### エ 測定データの処理

ウの項目の算出に当たっては、測定対象機器の稼働に由来しない一過性の騒音（自動車等の大きな交通走行音や、他の機械の突発的な音、人の声等であり、測定対象施設である空気圧縮機の測定値に影響を及ぼすような別の要因である大きな騒音）を除外処理した上で、除外処理後の全データを使用すること。

これに当たり、騒音測定時、除外すべき騒音を感じた時は後に除外処理できるようその時間帯や原因等を記録しておくこと。

#### オ 結果の整理

調査結果は、「測定結果様式（案）」に沿って整理することとし、測定・算出結果の数値は小数点第一位まで記載すること。