

騒音・振動防止の手引き

【工場・事業場編】

平成28年2月改訂

山梨県森林環境部大気水質保全課

目 次

1	騒音・振動に関する規制等の概要	
1-1	特定施設	2
1-2	届 出	2
1-3	規制基準	2
1-4	勧告及び命令	2
1-5	報告及び検査	2
1-6	罰 則	2
1-7	電気・ガス工作物である特定施設の取扱い	3
1-8	騒音・振動関係公害防止管理者等の選任及び届出	3
1-9	環境改善対策資金の融資制度	4
2	資 料	
2-1	騒音規制法及び山梨県の生活環境の保全に関する条例（騒音関係） に基づく届出	6
2-2	振動規制法に基づく届出	7
2-3	騒音・振動特定施設の解説	8
2-4	特定工場等における騒音の規制基準	10
2-5	特定工場等における振動の規制基準	10
2-6	届出記載例（特定施設）	11

届出書の様式については、山梨県大気水質保全課のホームページをご覧ください。

<http://www.pref.yamanashi.jp/barrier/html/taiki-sui/index.html>

1 騒音・振動に関する規制等の概要

1-1 特定施設等

規制地域内にあつて、2-3 騒音・振動特定施設の解説(P.8)の表に掲げる著しい騒音・振動を発生する施設を設置する工場又は事業場は、規制の対象になります。

これらの施設のうち、騒音規制法及び振動規制法で定められたものを「特定施設」、山梨県の生活環境の保全に関する条例で定められたものを「条例関係特定施設」といい、また、これらの施設を設置する工場又は事業場については、「特定工場等」と表記しています。

1-2 届 出

指定地域内において特定施設を設置し、又は変更しようとする場合、所定の届出が必要になります。

なお、届出の提出部数は正本及びその写し1通ですが、フレキシブルディスクにより届出を行う場合は、フレキシブルディスク並びにフレキシブルディスク提出書の正本及びその写し1通となります(それぞれ写しは提出者の控えです)。

(詳しくは、2-1騒音規制法及び山梨県の生活環境の保全に関する条例(騒音関係)に基づく届出、2-2振動規制法に基づく届出、2-6届出記載例(特定施設)を参照してください。)

1-3 規制基準

指定地域内に特定工場等を設置している者は、規制基準を遵守しなければなりません。

(詳しくは、2-4特定工場等における騒音の規制基準、2-5特定工場等における振動の規制基準を参照してください。)

1-4 勧告及び命令

(1) 計画変更勧告

特定施設の設置又は変更の届出による計画が、特定工場等から発生する騒音・振動が規制基準に適合しないことにより周辺的生活環境が損なわれると認められるときは、その届出を受理した日から30日以内に、計画を変更すべきことを勧告することがあります。

(2) 改善勧告

特定工場等から発生する騒音・振動が規制基準に適合しないことにより周辺的生活環境が損なわれると認められるときは、改善すべきことを勧告することがあります。

(3) 改善命令

計画変更勧告に従わないで特定施設を設置しているとき、又は改善勧告に従わないときには、その勧告に従うべきことを命ずることがあります。

1-5 報告及び検査

(1) 報告の徴収

特定施設の状況等について報告を求めることがあります。

(2) 立入検査

特定施設その他の物件について立入検査をすることがあります。

1-6 罰 則

改善命令に違反したとき、届出を怠ったとき、あるいは報告又は検査を拒んだとき等には、罰則を適用することがあります。

1-7 電気・ガス工作物等である特定施設の取扱い

電気事業法第2条第7項に規定する電気工作物、ガス事業法第2条第12項に規定するガス工作物又は鉱山保安法第8条第1項に規定する建設物、工作物その他の施設である特定施設（法）は、電気事業法又はガス事業法の相当規定が適用されますので、特定施設（法）の設置・変更届等の規定は適用されません。

ただし、規制基準を遵守する義務はあります。

なお、騒音関係特定施設（条例）については、特定施設（法）と取扱いが一部異なりますので、ご注意ください。

1-8 騒音・振動関係公害防止管理者等の選任及び届出

「特定工場における公害防止組織の整備に関する法律」に基づき、一定の施設を設置している工場には公害防止に関する技術的事項を管理する公害防止管理者等の選任及び届出が義務づけられています。

(1) 選任が必要な工場（以下「特定工場」という。）

指定地域内に工場を設置している者で、次の表に掲げる要件のいずれにも該当する場合、設置している施設の種類等に応じて、公害防止管理者等を選任する必要があります。

選任が必要な工場の要件		選任する公害防止管理者等の区分		
業 種	設置している施設	公害防止管理者及び公害防止管理者の代理者		公害防止統括者及び公害防止統括者の代理者
		騒音関係	振動関係	
・ 製造業（物品の加工業を含む） ・ 電気供給業 ・ ガス供給業 ・ 熱供給業	液圧プレス（矯正プレスを除く）のうち、呼び加圧能力が2941キロニュートン以上のもの	×		ただし、事業者全体の常時使用する従業員数が20人以下の場合には不要
	機械プレスのうち、呼び加圧能力が980キロニュートン以上のもの			
	鍛造機のうち、落下部分の重量が1トン以上のハンマーであるもの			

(注)

1. 印は選任が必要、×印は選任が不要です。
2. 公害防止管理者は一定の資格が必要ですが、公害防止統括者は、工場の事業を統括管理する者であれば、特定の資格は不要です。
3. 業種は、原則として日本標準産業分類によります。また、他の業種と兼業している場合も対象となります。

(2) 公害防止管理者等の選任

特定工場の設置者（以下「特定事業者」という。）は、選任する公害防止管理者等の区分に従い、管理者・統括者及びこれらの代理者を選任しなければなりません。

(3) 選任等の届出

公害防止管理者等を選任した場合は、次の表のとおり届出を行わなければなりません。

届出の種類	届出が必要な場合	選任期限	届出期限	添付種類	提出部数
選任の届出	公害防止管理者等の選任	公害防止統括者とその代理者の選任の場合は、30日以内 (様式第1)	選任、解任又は死亡した日から30日以内	公害防止管理者の国家試験の合格証書の写し又は資格認定講習の修了証書の写し	正本1通及びその写し1通
解任の届出	公害防止管理者等の死亡又は解任	公害防止管理者とその代理者の選任の場合は、60日以内 (様式第2)			

(4) 承継の届出

公害防止管理者等の選任の届出をした特定事業者に、相続又は合併があった場合には、その旨の届出をすることにより地位の承継が認められます。

区分	地位を承継することができる者	届出期限	添付書面等	提出部数
相続	届出をした特定事業者の相続人	遅滞なく (相続等の事由が発生した日から概ね30日以内)	(1) 2人以上の相続人の全員の同意により選定された者の場合は、様式第3の3による書面及び戸籍謄本 (2) (1)の相続人以外の者の場合は、様式第3の4による書面及び戸籍謄本	正本1通及びその写し1通
合併	届出をした特定事業者に合併があったときの合併後存続する法人又は合併により設立した法人	(様式第3の2)	法人の登記簿謄本	

1-9 環境改善対策資金の融資制度

山梨県では、中小企業に対する融資制度のうち、事業活動で生ずる公害防止等のための設備整備に要する資金融資制度を設けております。

【お問い合わせ先】

山梨県商業振興金融課金融担当 TEL 055-223-1538

2 資 料

2 - 1 騒音規制法及び山梨県の生活環境の保全に関する条例（騒音関係）に基づく届出

番号	届出書の名称	根拠規定	届出を必要とする場合	届出期間	添付書類	備考
1	・特定施設設置届出書 ・条例関係特定施設設置届出書	・法第6条第1項（様式第1） ・条例第27条（第5号様式）	特定施設を設置しようとする場合（これまで特定施設が設置されていない工場・事業場に限る。）	設置の工事開始の日の30日前まで	・騒音の防止の方法 ・特定施設の配置図 ・特定工場等及びその付近の見取図	
2	・特定施設使用届出書 ・条例関係特定施設使用届出書	・法第7条第1項（様式第2） ・条例第28条（第5号様式）	(1) 新たに地域の指定が行われた際、すでにその地域内に特定施設を設置している場合 (2) 特定施設が追加指定された際、すでに指定地域内にその施設を設置している場合	指定地域となった日又は特定施設となった日から30日以内	同上	(2)の場合 その施設以外の特定施設を設置していないものに限る
3	・特定施設の種類の数変更届出書 ・条例関係特定施設の構造等変更届出書	・法第8条第1項（様式第3） ・条例第29条（第6号様式）	1又は2の届出を行った特定工場等で、特定施設の種類の数を変更する場合	変更に係わる工事の開始の日30日前まで	同上	特定施設の種類の数を減少する場合及びその数を直近の届出により届け出た数の2倍以内の数に増加する場合を除く
4	・騒音の防止の方法変更届出書 ・条例関係特定施設の構造等変更届出書	・法第8条第1項（様式第4） ・条例第29条（第6号様式）	1又は2の届出を行った特定施設の騒音の防止の方法を変更する場合			変更により特定工場等において発生する騒音の大きさの増加を伴わない場合を除く
5	・氏名等変更届出書 ・条例関係特定施設氏名等変更届出書	・法第10条（様式第6） ・条例第35条（第7号様式）	届出を行った者の氏名、住所及び法人にあっては代表者の氏名又は工場・事業場の名称若しくは所在地の変更があった場合	変更の日から30日以内		氏名又は名称の変更には、相続合併等による変更は含まれない
6	・特定施設使用全廃届出書 ・条例関係特定施設使用廃止届出書	・法第10条（様式第7） ・条例第35条（第9号様式）	特定施設のすべての使用を廃止した場合	廃止した日から30日以内		更新は含まれない
7	・承継届出書 ・条例関係特定施設承継届出書	・法第11条第3項（様式第8） ・条例第36条第3項（第11号様式）	届出を行った者から特定施設のすべてを譲り受けたり借り受けた場合、又は相続、合併、分割があった場合	承継があった日から30日以内		前届出者の地位を承継 相続、合併又は分割の場合は、届出された特定施設のすべてを承継するものに限る

注1 法とは騒音規制法をいい、条例とは山梨県の生活環境の保全に関する条例をいいます。

2 フレキシブルディスクによる届出は、各様式による届出書に代えて、フレキシブルディスクに様式第10のフレキシブルディスク提出書を添付して行うことになります。

この場合、届出フレキシブルディスクのラベル領域には、届出者の指名又は名称及び法人にあってはその代表者の氏名並びに届出年月日を記載した書面を貼り付けておく必要があります。

2-2 振動規制法に基づく届出

番号	届出書の名称	根拠規定	届出を必要とする場合	届出期間	添付書類	備考
1	・特定施設設置届出書	・法第6条第1項 (様式第1)	特定施設を設置しようとする場合(これまで特定施設が設置されていない工場・事業場に限る。)	設置の工事開始の日の30日前まで	・振動の防止の方法 ・特定施設の配置図 ・特定工場等及びその付近の見取図	
2	・特定施設使用届出書	・法第7条第1項 (様式第2)	(1) 新たに地域の指定が行われた際、すでにその地域内に特定施設を設置している場合 (2) 特定施設が追加指定された際、すでに指定地域内にその施設を設置している場合	指定地域となった日又は特定施設となった日から30日以内	同上	(2)の場合 その施設以外の特定施設を設置していないものに限る
3	・特定施設の種別及び能力ごとの数変更届出書	・法第8条第1項 (様式第3)	1又は2の届出を行った特定工場等で、特定施設の種別及び能力ごとの数を増加す	変更に係わる工事の開始の日30日前まで	同上	特定施設の種別及び能力ごとの数を増加しない場合は除く
4	・特定施設の使用の方法変更届出書		1又は2の届出を行った特定施設の使用の方法を変更する際、使用開始時刻の繰り上げ又は使用終了時刻の繰り下げを伴う			既に届出されている施設の使用開始から終了までの時刻内での変更は除く
5	・騒音の防止の方法変更届出書	・法第8条第1項 (様式第4)	1又は2の届出を行った特定施設の振動の防止の方法を変更する場合			変更により特定工場等において発生する振動の大きさの増加を伴わない場合を除く
6	・氏名等変更届出書	・法第10条 (様式第6)	届出を行った者の氏名、住所及び法人にあっては代表者の氏名又は工場・事業場の名称若しくは所在地の変更があった場合	変更の日から30日以内		氏名又は名称の変更には、相続合併等による変更は含まれない
7	・特定施設使用全廃届出書	・法第10条 (様式第7)	特定施設のすべての使用を廃止した場合	廃止した日から30日以内		更新は含まれない
8	・承継届出書	・法第11条第3項 (様式第8)	届出を行った者から特定施設のすべてを譲り受けたり借り受けた場合、又は相続、合併、分割があった場合	承継があった日から30日以内		前届出者の地位を承継 相続、合併又は分割の場合は、届出された特定施設のすべてを承継するものに限る

注1 法とは振動規制法をいいます。

2 フレキシブルディスクによる届出は、各様式による届出書に代えて、フレキシブルディスクに様式第10のフレキシブルディスク提出書を添付して行うことになります。

この場合、届出フレキシブルディスクのラベル領域には、届出者の指名又は名称及び法人にあってはその代表者の氏名並びに届出年月日を記載した書面を貼り付けておく必要があります。

2-3 騒音・振動特定施設の解説

(kW: キロワット、kN: キロニュートン)

番号	特定施設の名称		規 模 又 は 能 力		用 途		
			騒 音			振 動	
			法	条 例			
1	金属加工機械	イ 圧延機械	定格出力の合計が22.5kW以上のもの			常温あるいは高温で、回転する2本のロールの間に金属を通過させて塑性加工を行う機械で金属の板材、条材、パイプ材等をつくる円筒素材に穴あけを行い、これを圧延して管をつくる機械 金属材料を曲げて行う機械の総称	
		ロ 製管機械	すべての施設				
		ハ ベンディングマシン (ロール式のものに限る)	定格出力の合計が3.75kW以上のもの				
		ニ 液圧プレス (矯正プレスを除く)	すべての施設		すべての施設		水又は油の液圧でプレスし、金属素材の成型など加工を行う機械
		ホ 機械プレス	呼び加圧能力が294kN以上のもの	呼び加圧能力が98kN以上294kN未満のもの	すべての施設		被加工物を押圧する力を機械的に発生するプレス機の総称
		ヘ せん断機	定格出力の合計が3.75kW以上のもの		定格出力が1kW以上のもの		一对のせん断刃が互いに閉じることによって、金属材料を切断する機械の総称
		ト 鍛造機	すべての施設		すべての施設		金属を加熱し、圧力を加えるか、たたいて成型する機械
		チ ワイヤフォーミングマシン	すべての施設		定格出力が37.5kW以上のもの		線材又は針金を加工してヘアーピン等の針金製品をつくる機械
		リ プラスト (タンブラスト以外のものであって密閉式を除く)	すべての施設				鉄片、砂等を鑄造品等に向けて噴射し表面を清掃する機械
ヌ タンブラー	すべての施設			鑄造品と多角形の鉄片とを胴体内で回転させ表面を清掃する機械			
ル 切断機	といしを用いるものに限る			金属材料を高速回転する円板の刃に押しつけて切断する機械			
2	空気圧縮機及び送風機		定格出力が7.5kW以上のもの (冷媒用圧縮機は除く)	(空気圧縮機) 定格出力が3.75kW以上7.5kW未満のもの (送風機) クーリングタワーに用いるもので、定格出力が1.5kW以上7.5kW未満のもの (冷媒圧縮機) 定格出力が3.75kW以上のもの	圧縮機で、定格出力が7.5kW以上のもの(冷凍機に用いるものは除く)	送風機と圧縮機は、原理構造は同じであるが、割合に風圧が低いものが送風機で、数気圧の圧力を発生するものが圧縮機である。 振動規制法の特定施設には、冷媒圧縮機は含まれる(冷凍機に用いるものは除く)	
3	土石用又は鉱物用の破碎機、摩砕機、ふるい及び分級機		定格出力が7.5kW以上のもの		定格出力が7.5kW以上のもの	【破碎機】鉱山での鉱石の破碎、化学工場における原料及び製品の粉碎に使用 【摩砕機】鉱山、化学工場などで原料の細・微粉碎に使用 【ふるい、分級機】鉱石粒などを粒の大小で分類するために使用	

番号	特定施設の名称	規 模 又 は 能 力			用 途
		騒 音		振 動	
		法	条 例	法	
4	織機 (原動機を用いるもの)	すべての施設		すべての施設	繊維糸を織物として織り上げる機械
5	イ コンクリートプラント (気泡コンクリートプラントを除く)	混練機の混練容量が0.45立方メートル以上のもの			コンクリートの材料を集合貯蔵し、所定配合量ずつ計算してコンクリートミキサーに投入混練してコンクリートを製造する設備
	ロ アスファルトプラント	混練機の混練重量が200kg以上のもの			機械作業で骨材を加熱乾燥し、それとアスファルト溶液等を混合してアスファルト合材を生産する設備
	ハ コンクリートブロックマシン		すべての施設	定格出力の合計が2.95kW以上のもの	練り混ぜられたコンクリートを型枠に入れ、振動を加えて土木・建築用のブロックをつくる機械
	ニ コンクリート管製造機械 ホ コンクリート柱製造機械			定格出力の合計が10kW以上のもの	コンクリートを管又は柱状の型枠に流し込み、その型枠を長軸に沿って回転させ、その遠心力によって均質な柱及び管をつくる機械
6	穀物用製粉機 (ロール式のものに限る)	定格出力が7.5kW以上のもの			小麦粉を粉砕する機械
7	イ ドラムパーカー	すべての施設		すべての施設	ドラムの中に入れて原木を入れ、ドラムを回転させて樹皮を剥く機械
	ロ チッパー	定格出力が2.2kW以上のもの		定格出力が2.2kW以上のもの	パーカーで皮むきした丸太をパルプ原料であるチップ(小削片)に切削する機械
	ハ 破木機	すべての施設			砂岩等の円筒形砥石を回転させ、皮むきした丸太を押しつけて製紙用の木材粉をつくる機械
	ニ 帯のこ盤	定格出力が製材用15kW以上、木工用2.25kW以上のもの			エンドレスの帯状ののこを高速回転させ木材を切断する機械
	ホ 丸のこ盤				丸のこを高速回転させて木材を切断する機械
	ヘ かん盤	定格出力が2.25kW以上のもの			木材の凸凹の表面を平坦化する、塗装のため仕上げ面を得る等のために木材表面を削る機械
8	抄紙機	すべての施設			パルプ液を紙にすき、乾燥させる機械で、長いロール状となった紙が製造される
9	印刷機械	すべての施設		定格出力が2.2kW以上のもの	印刷版の表面にインキをつけ、版面の文字等を紙・布などに刷り写す機械
10	ゴム練用又は合成樹脂練用のロール機			カレンダー機以外のもので定格出力が30kW以上のもの	生ゴム、合成樹脂をロールで練りほぐし、そこに加硫用の硫黄など種々の配合薬品を加え、練りあげる機械
11	合成樹脂用射出成形機	すべての施設		すべての施設	加熱し溶けた合成樹脂を金型に噴出し成型を行う機械
12	鋳造型機 (ジョルト式のものに限る)	すべての施設		すべての施設	鋳物砂を型に入れ振動・圧縮等で突き固め鋳型をつくる機械
13	石材切削機		すべての施設		原石などの石材を寸法に合わせておおまかに切り出す機械
14	コルゲートマシン		すべての施設		ダンボール原紙を貼り合わせ、両面ダンボールシートを製造する機械

(注)

- 1 番号は整理番号であり、法・条例の番号と一致しません。
- 2 法とは、騒音規制法又は振動規制法といい、条例とは山梨県の生活環境の保全に関する条例をいいます。
- 3 移動式の施設は対象から除かれますが、常時同一場所に設置されている場合は対象となります。
- 4 馬力で表示された施設の定格出力への換算は、1馬力が0.746kWに相当するものとして扱ってください。
- 5 重量トンで表示された施設のKNへの換算は、1重量トンが9.80665KNに相当するものとして扱ってください。

2-4 特定工場等における騒音の規制基準

(法第3条・第4条、昭和52年山梨県告示第66号)

(単位：デシベル)

区域の区分	図面の色分け	昼間	朝・夕	夜間
第1種区域	緑色	50	45	40
第2種区域	黄色	55	50	45
第3種区域	赤色	65	60	50
第4種区域	青色	70	65	60

(注) ただし、表に掲げる第2種、第3種又は第4種区域の区域内に所在する学校、保育所、病院、診療所、図書館、特別養護老人ホーム、幼保連携型認定こども園の敷地の周囲50メートルの区域内における基準は、上記の表に掲げる規制基準値から5デシベルを減じた値とする。

(備考)

規制基準とは、特定工場等の敷地境界線上における騒音の大きさをいいます。

<時間区分>

昼間：午前 8時から午後 7時まで
 朝：午前 6時から午前 8時まで
 夕：午後 7時から午後10時まで
 夜間：午後10時から翌日の午前6時まで

<区域区分>

第1種：特に静穏の保持を必要とする区域
 第2種：静穏の保持を必要とする区域
 第3種：騒音の発生を防止する区域
 第4種：著しい騒音の発生を防止する区域

2-5 特定工場等における振動の規制基準

(法第3条・第4条、昭和54年山梨県告示第100号)

(単位：デシベル)

区域の区分	図面の色分け	昼間	夜間
第1種区域	緑色	60	55
第2種区域	黄色又は赤色	65	60

(注) ただし、区域内に所在する学校、保育所、病院、診療所、図書館、特別養護老人ホーム、幼保連携型認定こども園の敷地の周囲50メートルの区域内における基準は、上記の表に掲げる規制基準値から5デシベルを減じた値とする。

(備考)

規制基準とは、特定工場等の敷地境界線上における振動の大きさをいいます。

<時間区分>

昼間：午前8時から午後7時まで
 夜間：午後7時から翌日の午前8時まで

<区域区分>

第1種：良好な住居環境を保全するため、特に静穏の保持を必要とする区域、及び住居の用に供されているため静穏の保持を必要とする区域。
 第2種：住居及び商業、工業用の用に供されている区域であって、振動の発生を防止する必要がある区域、及び工業等の用に供されている区域であって著しい振動の発生を防止する必要がある区域。

平成24年4月から、市の区域及び忍野村については、騒音規制法及び振動規制法の規制基準を独自に設定しています。これらの区域における規制については、各自治体にお問い合わせください。

2-6 届出書記載例

様式第1

特定施設設置届出書

平成 年 月 日

市 町 村 長 殿

届出者 郡 町 1 2 3 番地
 プレス工業株式会社
 代表取締役
 TEL - -
 担当者

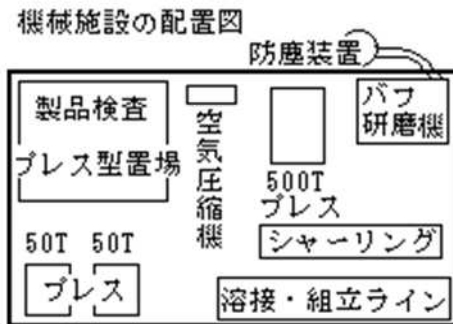
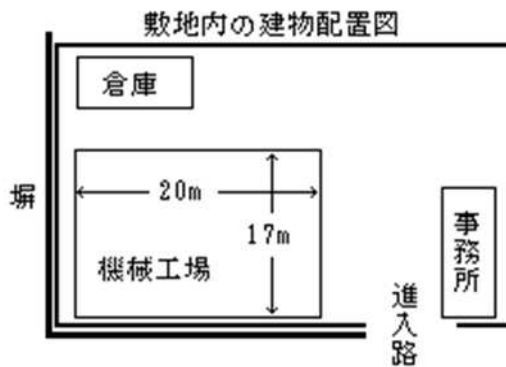
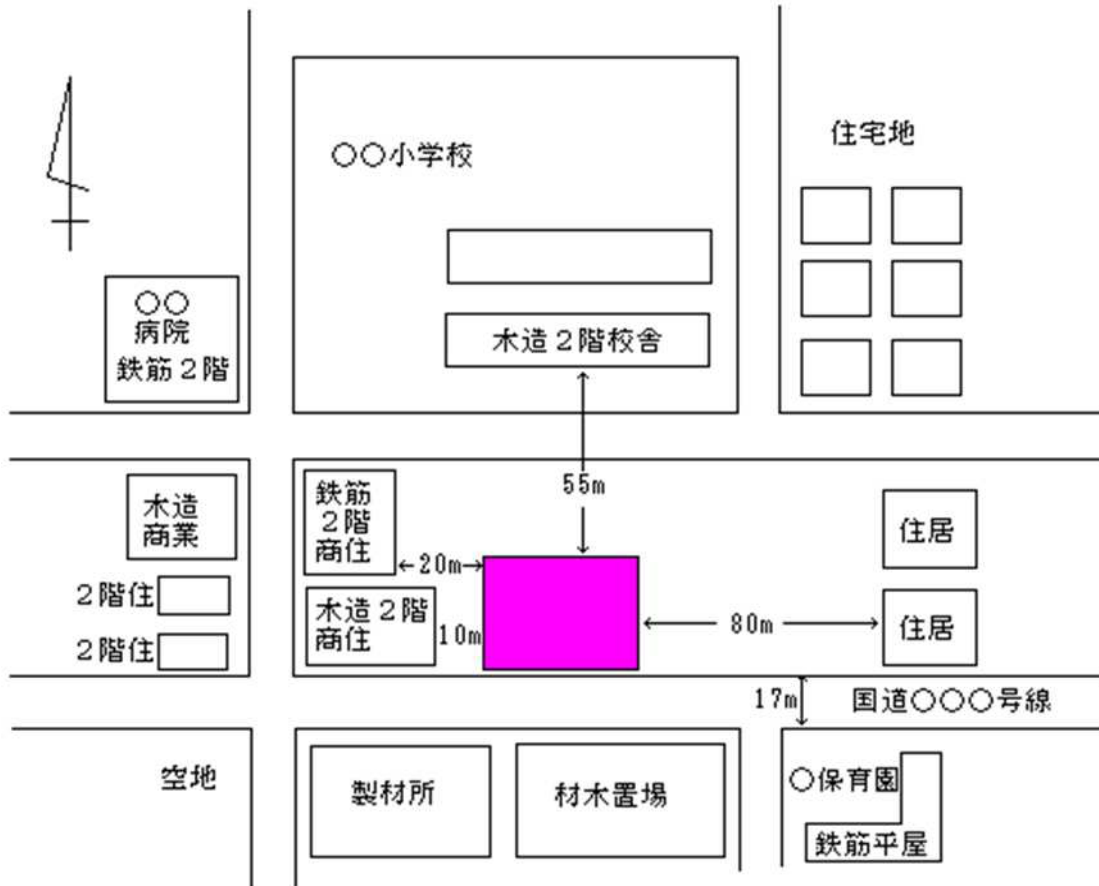
代表者
 の 印

騒音規制法第6条第1項の規定により、特定施設の設置について、次のとおり届け出ます。

工場又は事業場の名称	プレス工場(株)工場		整理番号		
工場又は事業場の所在地	市 1-2-3		受理年月日	平成 年 月 日	
工場又は事業場の事業内容	自動車部品プレス加工		施設番号		
常時使用する従業員数	4 5 人		審査結果		
騒音の防止の方法	別紙のとおり。		備考		
特定施設の種類	型式	公称能力	数	使用開始時刻 (時・分)	使用終了時刻 (時・分)
1 - ニ 液圧プレス	油圧プレス 〔 社製 〕 KT - 5	4900kN	1	13時00分	16時00分
1 - ホ 機械プレス	クランクパワープレス 社製 P P A	490KN	2	8時30分	17時30分
2 空気圧縮機	往復動型 社 WHC	22kW	1	同上	同上

- 備考 1 特定施設の種類の欄には、騒音規制法施行令別表第1に掲げる項番号及びイ、ロ、ハ等の細分があるときはその記号並びに名称を記載すること。
- 2 騒音の防止の方法の欄の記載については、別紙によることとし、消音器の設置、音源室内の防音措置、遮音塀の設置等騒音の防止に関して講じようとする措置の概要を明らかにするとともに、できる限り図面、表等を利用すること。
- 3 印の欄には、記載しないこと。
- 4 届出書及び別紙の用紙の大きさは、図面、表等やむを得ないものを除き、日本工業規格A4とすること。
- 5 氏名(法人にあつてはその代表者の氏名)を記載し、押印することに代えて、本人(法人にあつてはその代表者)が署名することができる。

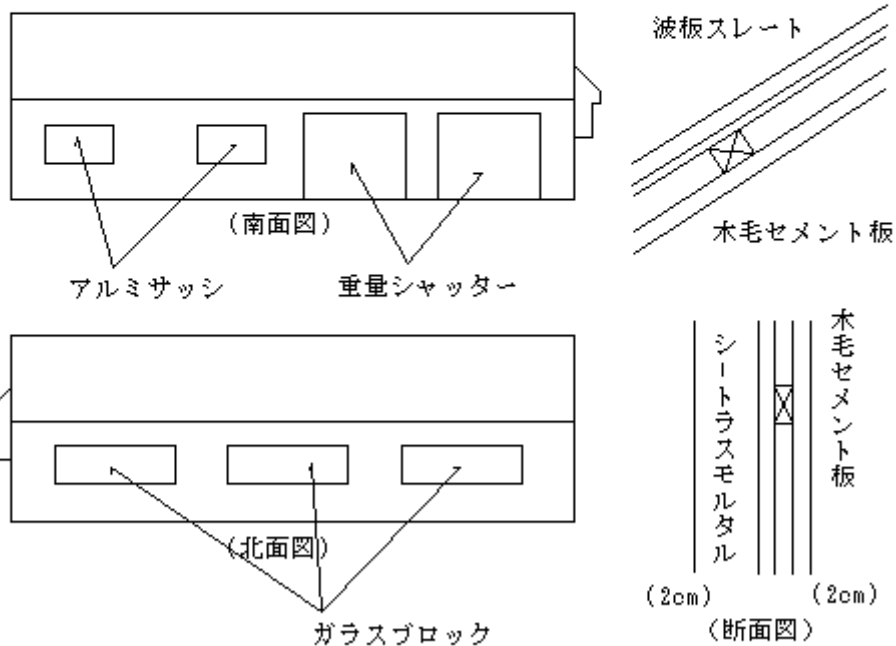
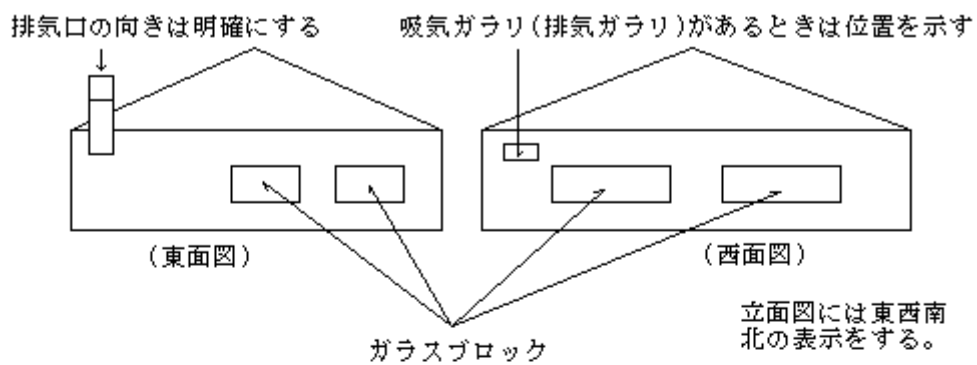
工場付近の見取図



- (注) 1. 東西南北の表示か記号を記入する。
 2. 隣地の状況を明記する。
 3. 敷地面積、建物面積等を記載する。
 4. 屋外作業の有無を記載する。
 5. 特定施設から敷地境界までの距離を記入する。

騒音の防止の方法

工場の建物の構造							へいの構造	
	壁(外)	壁(内)	屋根(内)	屋根(外)	窓	扉	材質	コンクリートブロック
材質	シートラス モルタル	木毛 セメント板	木毛 セメント板	波板 スレート	アルミサッシ ガラス	スチール シャッター (重量)	高さ	1.8m
厚さ	2cm	2cm	2cm	0.65cm	0.5cm	0.16cm	厚さ	10m



以下

1. 騒音の防止の方法の説明を箇条書きで記載する。
2. サイレンサー、吸音ダクト等については、型式メーカー、大きさ等を記入する。
3. 製造工程を示し、騒音発生、防止のポイントを明確にする。