

資料2-1

1, 3-プロパンスルトンの製造・取扱いにおけるリスクの所在と対策（案）

リスクの種類	該当するケース		リスクの程度	措置オプション
吸入リスク	通常作業	測定結果は定量下限値以下、蒸気圧も低い。	低い	呼吸用保護具の使用
	火災時	対象物質が加熱される場合	極低	運転手順書への記載 （災害時対応）
経口リスク	通常作業		皆無	呼吸用保護具の使用
	誤飲		極低	容器への表示
接触リスク	対象物質の 作業ミス	少量漏洩時の飛沫への接触	低～中程度 （発生頻度による）	作業管理・指導
		大量漏洩時、設備の復旧時等に飛沫への接触	低～中程度 （反応停止機能、発生頻度次第）	作業管理・指導、運転 手順書への記載、
	設備の不具合	少量漏洩（しみ出しを含む）物質又は汚損器具等への接触	低～中程度 （発生頻度、汚損点検次第）	設備の定期点検等
	他作業の事故	対象物質関連設備の破損による漏洩時のばく露	極低～低 （機器配置、発生頻度・規模次第）	機器配置の改善、作業 管理・指導
	災害時	被災による漏洩対象物への作業中の接触及び復旧作業中の接触	極低 （発生頻度、対応の適否次第）	運転手順書への記載 （災害時対応）