

【付属 1】

1. 適切な衛生健康保護水準（Appropriate Level of Protection : ALOP）

世界貿易機関（WTO）による衛生および植物衛生に関する協定（SPS 協定）の中で、「衛生植物検疫上の適切な保護の水準」は、”The level of protection deemed appropriate by the Member [country] establishing a sanitary or phytosanitary measure to protect human, animal or plant life or health within its territory.”「加盟国領域内における人、動物又は植物の生命又は健康を保護するために衛生植物検疫措置を制定する当該加盟国が適切と認める保護の水準」として定義されている（経済産業省 HP より引用）。ALOP は、疫学データやリスク評価の結果として推定される単位人口当たりの年間発症数等として表現される。それぞれの国は ALOP を設定することができ、その設定値は輸入食品に対しても適用されることが SPS 協定において規定されている。従って、輸入国は輸出国からの照会に応じて自国の ALOP 設定根拠について十分に説明しなければならない。

2. 摂食時安全目標値（Food Safety Objective : FSO）

ALOP は、単位人口当たりの年間発症数などで表される公衆衛生上の目標値であるが、その目標値を食品に適用する場合には、実際に測定や検証が可能な、食品中の微生物の汚染率や濃度として表わされる必要がある。この二つの、単位の異なる概念を対応させるために考案されたのが FSO である。コーデックス委員会による FSO の定義は、”The maximum frequency and/or concentration of a hazard in a food at the time of consumption that provides or contributes to the appropriate level of protection (ALOP).” 「消費時点での食品中のハザードの汚染頻度と濃度であって、その食品を摂食した結果としての健康被害が ALOP を超えない最大値（仮訳）」である。食品由来の健康被害は消費時点の食品に含まれるハザードによって引き起こされるため、消費時点の食品の汚染状況を考慮した概念である。実際にはフードチェーンにおける消費以前の段階でハザードの汚染濃度や頻度を観測し制御することになるが、FSO はそれらの段階でのハザードの汚染状況と ALOP とを関係付けるための概念である。

3. 達成目標値（Performance Objective : PO）

生産段階や製造直後など、フードチェーンの消費以前の段階でのハザード汚染の状態に関する目標値を PO という。コーデックスの定義では”The maximum frequency and/or concentration of a hazard in a food at a specified step in the food chain before the time of consumption that provides or contributes to an FSO or ALOP, as applicable.”とあり、

FSO そして適用可能な場合には ALOP を満たすように、フードチェーンのそれぞれの段階で許容される最大の汚染頻度と（あるいは）濃度という意味である。PO は現実的に衛生管理上の目標値となるが、それが消費者の健康にどう影響するかを、リスク評価モデルを利用することにより FSO や ALOP と関連付けながら設定する。

4 達成基準（Performance Criterion : PC）

具体的にある段階での PO を達成するために、PC が設定される。例えば、ある食品の加熱段階で細菌数を 6 対数個減らすこと、などが PC である。コーデックスによる PC の定義は”The effect in frequency and/or concentration of a hazard in a food that must be achieved by the application of one or more control measures to provide or contribute to a PO or an FSO.”、すなわち、PO あるいは FSO を満たすように、管理対策によって達成されるべき食品中のハザードの汚染頻度と（あるいは）濃度に与える影響という意味である。この場合の管理対策とは一つとは限らない。例えばある細菌数を 6 対数個減らすためには、製造工場の設備により、複数の温度・時間の組み合わせが適用可能であるからである。