ノイズレベルや検出限界/定量限界の求め方

解析を行うメソッドファイルの[QA/QC]画面でノイズや検出限界を求める際の計算方 法を設定します。[LC 分析]ウィンドウ、[LC 再解析]ウィンドウいずれからも設定は可能で す。

[LC 分析]ウィンドウで[メソッド]メニューの[QA/QC パラメータ]をクリックまたは、
 [LC 再解析]ウィンドウの[LC データ解析(または PDA データ解析)]画面で[メソッド]メニューの[QA/QC パラメータ]をクリックし[QA/QC]画面を開きます。

QA/QC - 検出器 A					
全般 基準値					
サンプルタイプ:	レポートタイプ:				
金 未知	ロシステムの精度	項目	V#*-h	チェック	
 ・ 標準 ・ コントロール ・ 添加なし ・ 添加 ・ 添加 ・ 添加 ・ 標準 (STD回収率) ・ 未知 (QA/QC) 	 ■検量線 ■品質管理 ■し収率 ■カラムハウォーマンス □データ比較 □デ⁴ット比較 □デ⁴ットプテ⁴ージョンチェック 	面積または高さ			
		相関係数			
		残差十万和 酵羊挿進信業			-
		73左1県学備左 / 健美の信美			-
	□_/イス [*] /トリフトチェック	1.7%2007mm22		Г	- 1
		平均 RF		•	- 1
		RF 標準偏差			1
		RF 相対標準偏差 (%)			
		S/N			
	 サンフルタイプのグループ毎に 計算する サンプルタイプをまとめて計算 	検出限界 (DL)	<u> </u>		
		定重限界 (QL) 工速+ ///		_	- 🗸
			OL≣¥‰∎	1	· · · · ·
	す る		QL 8700		
			15 W 1711	1 .	 µ_≄ [
			イヤノビル		

 サンプルタイプを計算を行いたいデータの(バッチテーブルの)サンプルタイプにあわ せます。たとえば、標準試料データの検出限界を求める時には、QAQCの[サンプルタイプ]
 を[標準]にします。

3) [レポートタイプ]で計算項目の設定を行います。検出限界や定量限界を求める時は、[レ ポートタイプ]の[検量線]チェックボックスをオンにします。[詳細]の[検出限界(DL)]または [定量限界(QL)]チェックボックスをオンにしメソッドを保存します。(計算方法の詳細設定 は、[DL 詳細]ボタンまたは[QL 詳細]ボタンをクリックして詳細設定画面で設定してくださ い。)

また、ノイズレベルを求める場合は、[レポートタイプ]の[ノイズ/ドリフトチェック]チェッ クボックスをオンにしてください。[詳細]に表示されるの各種計算方法のノイズ項目から該 当するもののチェックボックスをオンにして下さい。(計算方法の詳細設定は、各計算方法 の[詳細]ボタンをクリックして設定してください。) 4) 計算には、バッチ処理を使います。[バッチテーブル]画面の[バッチ処理]アシスタントバーより[設定]アイコンクリックし[設定]画面を開けます。[QA/QC]タグをクリックし、
 [QA/QCの実行]チェックボックスをオンにします。

設定					×
開始行 QA/QC	挟み込み	 フォルダ	ASCII 変換	│ ファイル変換 オフ [®] ション項目	
マ QA/QC 出力ファ1 QAQCD	の実行」 の実行」 ル(テキスト形式): ata.txt				

バッチ処理を行うと、バッチファイルと同じフォルダ内に、結果の QA/QC ファイルが作成 されます。設定の詳細は、ヘルプ機能などをご利用ください。