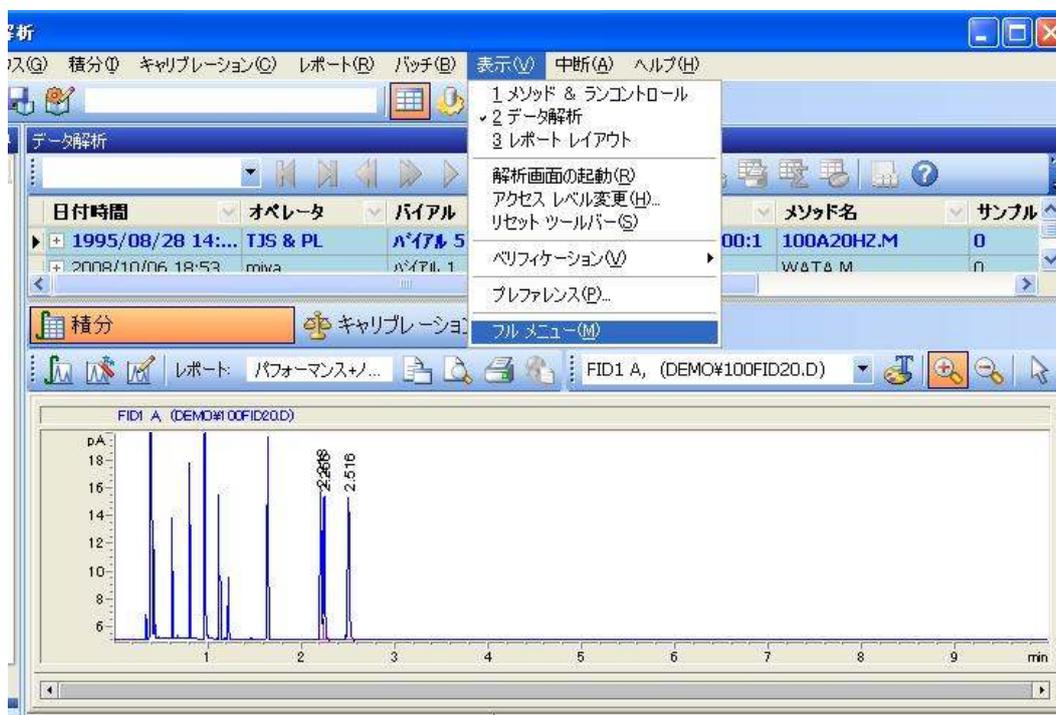
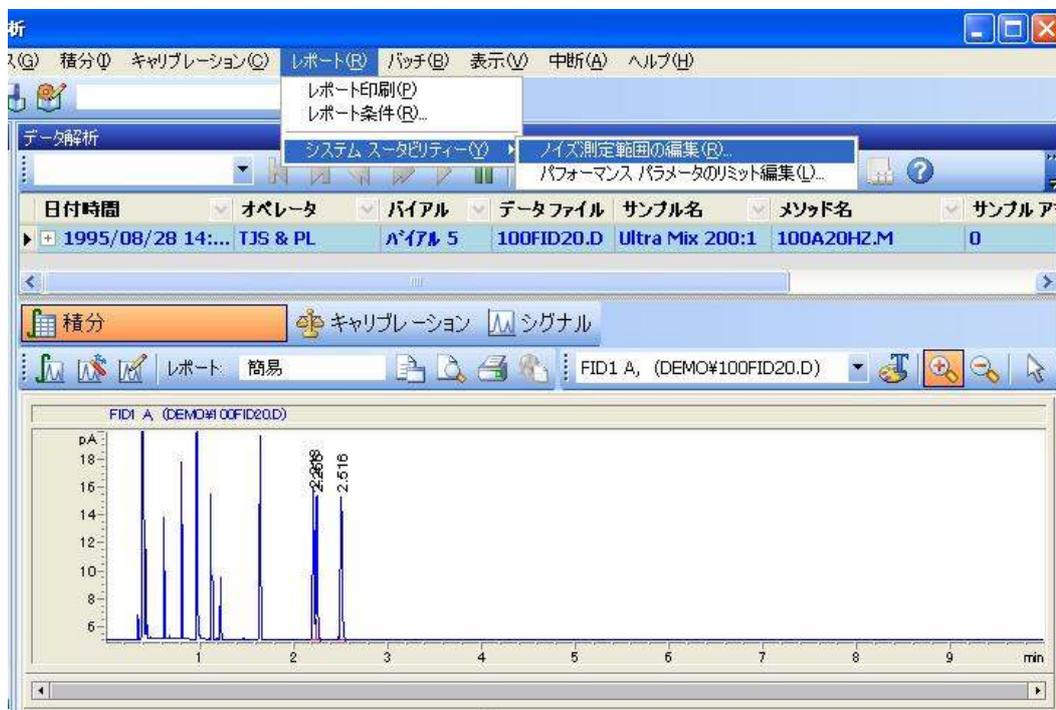


GCケミステーションでのS/N比の表示方法

1、もし、表示メニューにフルメニューの表示があればクリックしてください。



2、レポート→システムスタビリティ→ノイズ測定範囲の編集



ご不明な点は、カスタムコンタクトセンタまで(電話受付 9:00~12:00、13:00~18:00 土、日、祝日は除きます)

電話  0120-477-111

E-mail: email_japan@agilent.com

FAX  0120-565-154

<http://www.agilent.com/chem/jp>

3、ノイズとして採用したいベースラインの時間範囲を設定してください。



ノイズ決定 機器 1

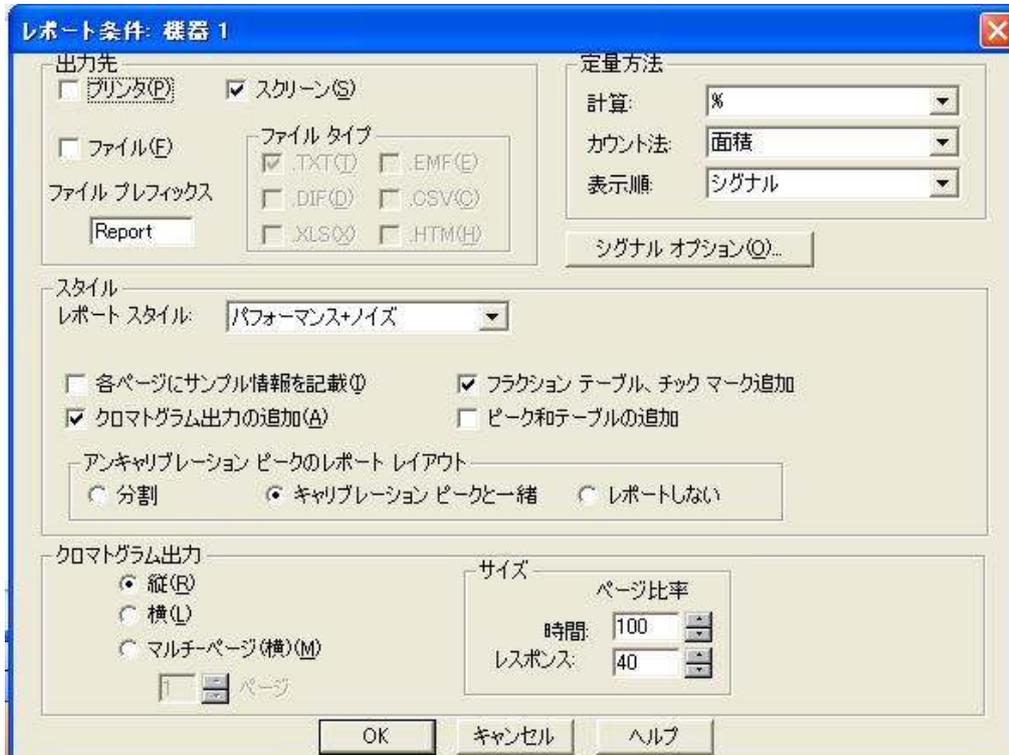
ノイズ測定範囲:

開始: 3 終了: 5 min

開始: 終了: min

OK キャンセル

4、レポート→レポート条件、でレポートスタイルを“パフォーマンス+ノイズ”にします。



レポート条件: 機器 1

出力先

プリンタ(P) スクリーン(S)

ファイル(F)

ファイル プレフィックス

Report

ファイル タイプ

.TXT(T) .EMF(E)

.DIF(D) .OSV(O)

.XLS(X) .HTM(H)

定量方法

計算: %

カウント法: 面積

表示順: シグナル

シグナル オプション(O)...

スタイル

レポート スタイル: パフォーマンス+ノイズ

各ページにサンプル情報を記載(Q) フラクション テーブル、チェック マーク追加

クロマトグラム出力の追加(A) ピーク和テーブルの追加

アンキャリブレーション ピークのレポート レイアウト

分割 キャリブレーション ピークと一緒に レポートしない

クロマトグラム出力

縦(R) 横(L) マルチページ(横)(M)

ページ

サイズ

ページ比率

時間: 100

レスポンス: 40

OK キャンセル ヘルプ

ご不明な点は、カスタムコンタクトセンタまで(電話受付 9:00~12:00、13:00~18:00 土、日、祝日は除きます)

電話  0120-477-111

E-mail: email_japan@agilent.com

FAX  0120-565-154

<http://www.agilent.com/chem/jp>

5、レポート印刷しますと、下記のようにS/N比結果がレポートされます。

面積パーセント レポート パフォーマンスとノイズ

倍率 : 1.0000
 希釈率 : 1.0000
 ISTD に対し倍率と希釈率ファクタを使用

シグナル 1: FID1 A.

ノイズ測定:

時間範囲		ノイズ	ノイズ	ノイズ	うねり	ドリフト
開始	終了	(6*SD)	(PtoP)	(ASTM)	[pA]	[pA/h]
[min]	[min]	[pA]	[pA]	[pA]		
3.000	5.000	4.150e-2	5.823e-2	2.559e-2	1.757e-2	2.473e-1

RT	k'	面積	高さ	対称度	ピーク幅	理論	分離度	S/N比
[min]		[pA*s]	[pA]		[min]	段数		
2.218	-	12.15516	10.54286	1.01	0.0181	83593	-	254.1
2.255	-	12.51789	10.23549	0.97	0.0190	78026	1.17	246.6
2.516	-	15.05249	10.23947	0.97	0.0222	71016	7.44	246.7

ご不明な点は、カスタムコンタクトセンタまで(電話受付 9:00~12:00、13:00~18:00 土、日、祝日は除きます)

電話  0120-477-111

E-mail: email_japan@agilent.com

FAX  0120-565-154

<http://www.agilent.com/chem/jp>