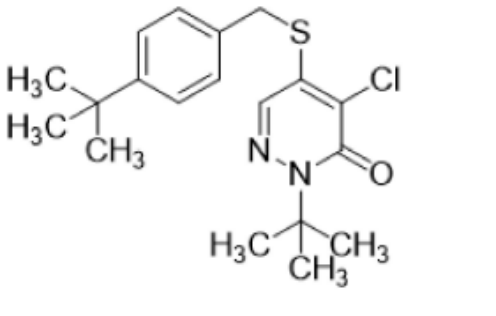
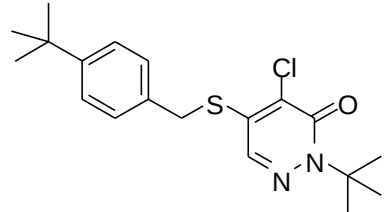


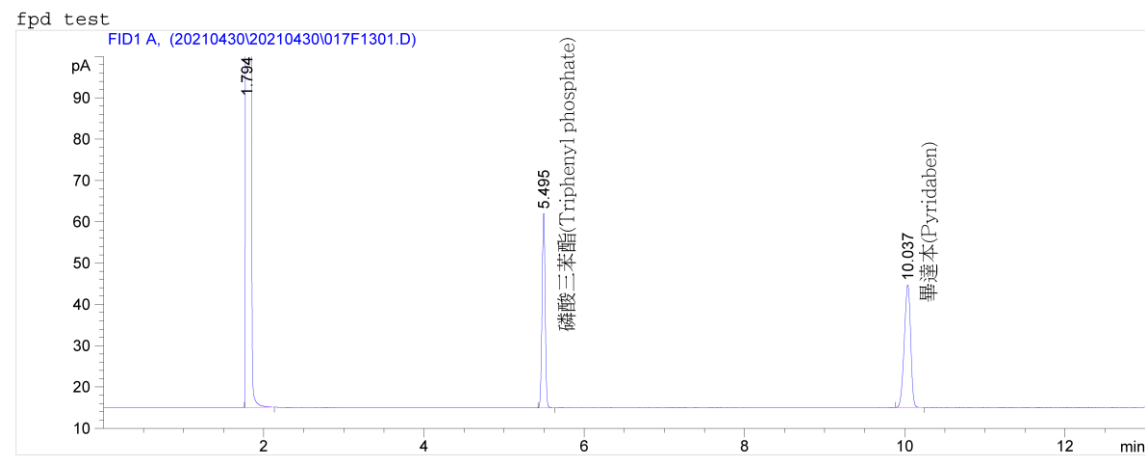
畢達本（Pyridaben）農藥有效成分檢驗方法修正草案對照表

修正規定	現行規定	說明
一、農藥結構及物理化學性質 普通名稱：畢達本 (CIPAC No. 583) 化學名稱：2-<u>tert</u>-butyl-5-(4-<u>tert</u>-butylbenzylthio)-4-chloropyridazin-3(2<i>H</i>)-one (IUPAC) 4-chloro-2-(1,1-dimethylethyl)-5-[[[4-(1,1-dimethylethyl) phenyl]methyl]thio]-3(2<i>H</i>)-pyridazinone (CA; 96489-71-3). 化學結構：  分子式：C₁₉H₂₅ClN₂OS 分子量：364.9 理化性質： 外觀：無色結晶。 熔點：111-112 °C。 蒸氣壓：< 0.01 mPa(25°C)。 比重：1.2(20-25°C)。 溶解度：水 0.022 mg/L(20-25°C)。丙酮 333、乙腈 95.2、二氯甲烷 >1000、乙酸乙酯 305、正己烷 14.1、甲醇 49.4、二甲苯 345、正辛醇 71.1(均為 g/L，20-25°C)。 安定性：在 pH 5、7、9 下穩定不水解(25°C)；水中光分解半衰期為 6.8 分鐘(25°C)。 二、劑型：可溼性粉劑 (WP)、水懸劑 (SC)。 三、作用：殺蟎劑。 四、分析方法：(方法一) 1.適用範圍：本檢驗方法適用於畢達本可溼性粉劑、水懸劑中有效成分之定性及定量分析。 2.檢驗方法：氣液相層析法 (Gas liquid chromatography，簡稱 GLC)。 2.1 裝置： 2.1.1 氣液相層析儀： 2.1.1.1 檢出器：火焰離子化檢出器 (Flame ionization detector，簡稱 FID)。 2.1.1.2 層析管柱：0.25 mm × 30 m (ID × L)，DB-1MS，0.25 μm film thickness，或相當等級 2.1.2 超音波振盪裝置 (頻率 40-50 KHz)，振盪器。 2.2 試藥： 2.2.1 標準品：畢達本，純度經標定之分析級對照用標準品。 2.2.2 內標準品：磷酸三苯酯 (Triphenyl phosphate)，純度經標定之分析級試藥。 2.2.3 丙酮 (Acetone) 為分析級溶劑。	一、農藥結構及物理化學性質： 普通名稱：畢達本 (CIPAC No. 583) 化學名稱：2-<i>tert</i>-butyl-5-(4-<i>tert</i>-butylbenzylthio)-4-chloropyridazin-3(2<i>H</i>)-one (IUPAC), 4-chloro-2-(1,1-dimethylethyl)-5-[[[4-(1,1-dimethylethyl) phenyl]methyl]thio]-3(2<i>H</i>)-pyridazinone (CA; 96489-71-3). 化學結構：  分子式：C₁₉H₂₅ClN₂OS 分子量：364.9 理化性質： 外觀：無色結晶<u>固體</u>。 熔點：111-112 °C。 蒸氣壓：<0.01 mPa (25 °C)。 溶解度：水 0.012 mg/L (24 °C)。丙酮 460、乙醇 57、正己烷 10、苯 110、二甲苯 390、環己烷 320、正辛醇 63 (均為 g/L，20 °C)。 安定性：50 °C 下 90 天內安定；對光不安定。 二、劑型：可溼性粉劑 (WP)。 三、作用：殺蟎劑。 四、分析方法：(方法一) 1.適用範圍：本方法適用於畢達本可溼性粉劑中有效成分之定性及定量分析。 2.檢驗方法：氣液相層析法 (Gas liquid chromatography，簡稱 GLC)。 2.1 裝置： 2.1.1 氣液相層析儀： 2.1.1.1 檢出器：火焰離子化檢出器 (Flame ionization detector，簡稱 FID)。 2.1.1.2 層析管柱：0.32 mm × 50 m (ID × L)，Cp-Sil 5CB，0.25 μm film thickness，WCOT，融矽管柱或相當等級。 2.1.2 超音波振盪裝置 (頻率 40-50 KHz)，振盪器。 2.2 試藥： 2.2.1 標準品：畢達本，純度經標定之分析級對照用標準品。 2.2.2 內標準品：磷酸三苯酯 (Triphenyl phosphate)，純度經標定之分析級試藥。 2.2.3 丙酮 (Acetone) 為分析級溶劑。 2.3 器具及材料： 2.3.1 定量瓶 10 mL、50 mL、100 mL。 2.3.2 刻度吸管。 2.3.3 0.2 μm 耐龍 (Nylon) 過濾膜。 2.4 貯存標準液 (Standard stock solution) 配製： 秤取約含畢達本 50±5 mg (記錄至 0.1 mg) 之已知純度分析級對照用標準品，置於 50 mL 定量瓶中，加入 45 mL 丙酮，以超音波振盪至完全溶解後 (約 5	現行檢驗方法僅適用於可溼性粉劑，因應市場上新增水懸劑劑型並廣泛使用，爰將水懸劑劑型納入，同時依據國際具公信力之檢驗機構英國作物生產學會 (the British Crop Production Council，簡稱 BCPC) 之理化資料更新物理化學性質及圖譜，增加檢驗準確度。

2.3 器具及材料： 2.3.1 <u>褐色</u>定量瓶 10 mL、<u>25 mL</u>、50 mL、100 mL。 2.3.2 刻度吸管。 2.3.3 <u>0.22 μm 親水性聚丙烯(Hydrophilic polypropylene)</u>過濾膜。 2.4 貯存標準液 (Standard stock solution) 配製： 秤取約含畢達本 <u>25 ± 5 mg</u> (記錄至 0.1 mg) 之已知純度分析級對照用標準品，置於 <u>25 mL</u> 定量瓶中，加入 <u>20 mL</u> 丙酮，以超音波振盪至完全溶解後 (約 <u>15</u> 分鐘)，回至室溫，以丙酮定容至刻度，為 1000 μg/mL 貯存標準液。 2.5 貯存內標準液 (Internal standard stock solution) 配製： 秤取約含磷酸三苯酯 200±10 mg (記錄至 0.1 mg) 之已知純度分析級內標準品，置於 100 mL 定量瓶中，加入 90 mL 丙酮，以超音波振盪至完全溶解後 (約 <u>15</u> 分鐘)，回至室溫，以丙酮定容至刻度，為 2000 μg/mL 貯存內標準液。 2.6 標準檢量線 (Standard calibration curve) 製作： 取 1.0、2.0、3.0、4.0、5.0 mL 之 1000 μg/mL 畢達本貯存標準液，分別置於 10 mL 定量瓶中，各加入 1.0 mL 之 2000 μg/mL 貯存內標準液，以丙酮稀釋定容至刻度，使成含 200 μg/mL 內標準品之 100、200、300、400、500 μg/mL 之畢達本操作標準液 (Working standard solution)，以 <u>0.22 μm 親水性聚丙烯過濾膜過濾後</u>。分別取 1 μL 注入氣液相層析儀分析之，以其濃度為 x 軸、尖峰面積比為 y 軸，經迴歸分析求得標準檢量線：y=a + bx，a、b 為常數。 2.7 檢液之配製： 將檢體充分混合後，分別秤取 <u>3</u> 重複約含畢達本 <u>50 ± 5 mg</u> (記錄至 0.1 mg) 之樣品，置於 50 mL 定量瓶中，加入 45 mL 丙酮，以超音波振盪 <u>15</u> 分鐘，回至室溫，以丙酮定容至刻度，再取此丙酮溶液 <u>3</u> mL 置於 10 mL 定量瓶中，加入 1.0 mL 貯存內標準液，混合均勻，以丙酮定容至刻度 (最後濃度約含 300 μg/mL 畢達本及 200 μg/mL 內標準品)，並以 <u>0.22 μm 親水性聚丙烯過濾膜</u>過濾之，作為檢液。 2.8 鑑別試驗及含量測定： 2.8.1 儀器操作條件： 2.8.1.1 溫度： 注入器：260 °C。 層析管柱：250 °C。 檢出器：270 °C。 2.8.1.2 氣體流速： 攜帶氣體 (氮氣)：1.0 mL/min。 分流比：1 / 25。 補充氣體 (氮氣)：50 mL/min。 氮氣：40 mL/min。 空氣：450 mL/min。 2.8.2 取操作標準液及檢液各 1 μL，分別注入氣液相層析儀，就操作標準液與檢液所得尖峰之滯留時間比較鑑別之，由標準檢量線計算檢液濃度：x= $\frac{y-a}{b}$， 式中 x 為檢液中畢達本濃度， y 為檢液之面積比 (=$\frac{\text{檢液中畢達本尖峰面積}}{\text{檢液中內標準品尖峰面積}}$)，	分鐘)，回至室溫，以丙酮定容至刻度，為 1000 μg/mL 貯存標準液。 2.5 貯存內標準液 (Internal standard stock solution) 配製： 秤取約含磷酸三苯酯 200±10 mg (記錄至 0.1 mg) 之已知純度分析級內標準品，置於 100 mL 定量瓶中，加入 90 mL 丙酮，以超音波振盪至完全溶解後 (約 10 分鐘)，回至室溫，以丙酮定容至刻度，為 2000 μg/mL 貯存內標準液。 2.6 標準檢量線 (Standard calibration curve) 製作： 取 1.0、2.0、3.0、4.0、5.0 mL 之 1000 μg/mL 畢達本貯存標準液，分別置於 10 mL 定量瓶中，各加入 1.0 mL 之 2000 μg/mL 貯存內標準液，以丙酮稀釋定容至刻度，使成含 200 μg/mL 內標準品之 100、200、300、400、500 μg/mL 之畢達本操作標準液 (Working standard solution)。分別取 1 μL 注入氣液相層析儀分析之，以其濃度比為 x 軸、尖峰面積比為 y 軸，經迴歸分析求得標準檢量線：y= a + bx，a、b 為常數。 2.7 檢液之配製： 將檢體充分混合後，分別秤取三重複約含畢達本 30±5 mg (記錄至 0.1 mg) 之樣品，置於 50 mL 定量瓶中，加入 45 mL 丙酮，以超音波振盪 5 分鐘，回至室溫，以丙酮定容至刻度，<u>混合均勻</u>，再取此丙酮溶液 5.0 mL 置於 10 mL 定量瓶中，加入 1.0 mL 貯存內標準液，混合均勻，以丙酮定容至刻度 (最後濃度約含 300 μg/mL 畢達本及 200 μg/mL 內標準品)，並以 0.2 μm 耐龍過濾膜過濾之，作為檢液。 2.8 鑑別試驗及含量測定： 2.8.1 儀器操作條件： 2.8.1.1 溫度： 注入器：260 °C。 層析管柱：250 °C。 檢出器：270 °C。 2.8.1.2 氣體流速： 攜帶氣體 (氮氣)：1.0 mL/min。 分流比：1 / 25。 補充氣體 (氮氣)：30 mL/min。 氮氣：30 mL/min。 空氣：300 mL/min。 2.8.2 取操作標準液及檢液各 1 μL，分別注入氣液相層析儀，就操作標準液與檢液所得尖峰之滯留時間比較鑑別之，由標準檢量線計算檢液濃度比：x=$\frac{y-a}{b}$， 式中 x 為檢液之濃度比 (=$\frac{\text{檢液中畢達本濃度}}{\text{檢液中內標準品濃度}}$)， y 為檢液之面積比 (=$\frac{\text{檢液中畢達本尖峰面積}}{\text{檢液中內標準品尖峰面積}}$)， 並依下式計算其含量： 有效成分 (% w/w) =檢液濃度比 × $\frac{\text{檢液中添加之內標準品濃度 (μg/mL)}}{\text{稀釋體積(mL)}}$ ×$\frac{1\text{g}}{10^6\text{ μg}}$×$\frac{1}{\text{檢體重 (g)}}$× 100 (%) 2.9 圖譜：
--	--

並依下式計算其含量：
有效成分 (%，w/w)
$$= \text{檢液濃度 } (\mu\text{g/mL}) \times \text{稀釋體積 (mL)} \times \frac{1\text{g}}{10^6 \mu\text{g}} \times \frac{1}{\text{檢體重 (g)}} \times 100 (\%)$$

2.9 圖譜：



五、分析方法：(方法二)

- 1.適用範圍：本檢驗方法適用於畢達本可溼性粉劑中有效成分之定性及定量分析。
- 2.檢驗方法：高效液態層析法 (High performance liquid chromatography，簡稱 HPLC)。

2.1 裝置：

- 2.1.1.高效液態層析儀操作條件：
 - 2.1.1.1.檢出器：220 nm 紫外光檢出器 (Ultraviolet Detector，簡稱 UV)。
 - 2.1.1.2.層析管柱：C₁₈，粒徑 5 μm，內徑 4.0 mm，長度 25 cm 或相當等級。
 - 2.1.1.3.流速：1.0 mL/min。
 - 2.1.1.4.動相：純水：甲醇 (20：80，v/v)。
- 2.1.2.超音波振盪裝置。

2.2 試藥：甲醇 (Methanol) 為分析級試劑，純水 (二次過濾水)。

2.3 器具及材料：

- 2.3.1.褐色定量瓶 (pyrex) 100 mL。
- 2.3.2.磨口三角瓶 (pyrex) 250 mL。

2.4 標準溶液之配製：

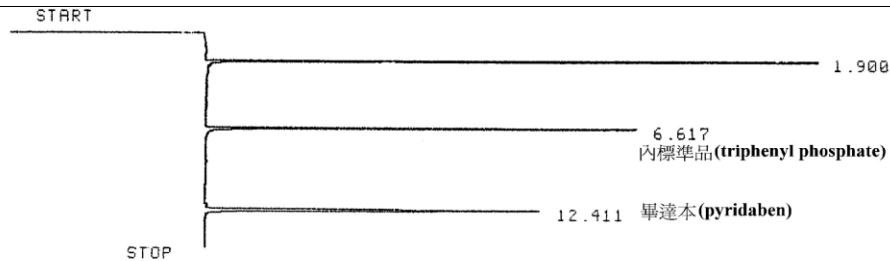
精確秤取已知純度之畢達本分析級原體對照用標準品 100±10 mg (精確至 0.1 mg)，置於 100 mL 褐色定量瓶中，以甲醇溶解並以超音波振盪完全溶解後，至室溫以甲醇定容至 100 mL，作為標準原液。(最後濃度約 1.0 mg/mL)。

2.5 檢液之配製：

將樣品充分混合後，分別 2 次重複秤取適量 20%可溼性粉劑之畢達本成品 (約含 1.0 mg/mL 畢達本)，置入 250 mL 磨口三角瓶，精量 100.0 mL 甲醇入三角瓶內，蓋上蓋子並以超音波振盪 10 分鐘，至室溫取 30 mL 上層溶液以離心機在 3000 rpm 下離心 10 min，取上層澄清液樣品。(最後濃度約 1.0 mg/mL)。

2.6 鑑別試驗及含量測定：

精確量取檢液 5 μL 分別 2 重複注入高效液態層析儀中，重複注入標準劑之變異可超過 1%，注射儀器之順序為標準劑 1—標準劑 1—樣品 1/1—樣品 1/2—樣品 2/1—樣品 2/2—標準劑 2—標準劑 2....。求出可溼性粉劑中畢達本之含量。



五、分析方法：(方法二)

- 1.適用範圍：本檢驗方法適用於可濕性粉劑中畢達本有效成分之定性及定量分析。
- 2.檢驗方法：高效液態層析法 (High performance liquid chromatography，簡稱 HPLC)。

2.1 裝置：

- 2.1.1.高效液態層析儀操作條件：
 - 2.1.1.1.檢出器：220 nm 紫外光檢出器 (Ultraviolet Detector，簡稱 UV)。
 - 2.1.1.2.層析管柱：C₁₈，粒徑 5 μm，內徑 4.0 mm，長度 25 cm 或相當等級。
 - 2.1.1.3.流速：1.0 mL/min。
 - 2.1.1.4.動相：純水：甲醇 (20：80，v/v)。
- 2.1.2.超音波振盪裝置。

2.2 試藥：甲醇為分析級試劑，純水 (二次過濾水)。

2.3 器具及材料：

- 2.3.1.褐色定量瓶 (pyrex) 100 mL。
- 2.3.2.磨口三角瓶 (pyrex) 250 mL。

2.4 標準溶液之配製：

精確稱取已知純度之畢達本分析級原體對照用標準品 100±10 mg (精確至 0.1 mg)，置於 100 mL 褐色定量瓶中，以甲醇溶解並以超音波振盪完全溶解後，至室溫以甲醇定容至 100 mL，作為標準原液。(最後濃度約 1.0 mg/mL)。

2.5 檢液之配製：

將樣品充分混合後，分別二次重複稱取適量 20%可濕性粉劑之畢達本成品 (約含 1.0 mg/mL 畢達本)，置入 250 mL 磨口三角瓶，精量 100.0 mL 甲醇入三角瓶內，蓋上蓋子並以超音波振盪 10 分鐘，至室溫取 30 mL 上層溶液以離心機在 3000 rpm 下離心 10 min，取上層澄清液樣品。(最後濃度約 1.0 mg/mL)。

2.6 鑑別試驗及含量測定：

精確量取檢液 5 μL 分別二重複注入高效液態層析儀中，重複注入標準劑之變異可超過 1%，注射儀器之順序為標準劑 1—標準劑 1—樣品 1/1—樣品 1/2—樣品 2/1—樣品 2/2—標準劑 2—標準劑 2....。求出可濕性粉劑中畢達本之含量。

感應因子 $F = \frac{W_{\text{std}}}{A_{\text{std}}}$

畢達本含量 (%) = $\frac{F \times A_s \times P_{\text{std}}}{W_s}$

A_{std}：標準液之波峰高度或面積

A_s：檢液中有有效成份之波峰高度或面積

W_{std}：所取標準液之重量 (mg)

P_{std}：標準劑之純度

W_s：樣品檢測之重量 (mg)

2.7 圖譜：

$$\text{感應因子 } F = \frac{W_{\text{std}}}{A_{\text{std}}}$$

$$\text{畢達本含量 (\%)} = \frac{F \times A_s \times P_{\text{std}}}{W_s}$$

A_{std} ：標準液之波峰高度或面積

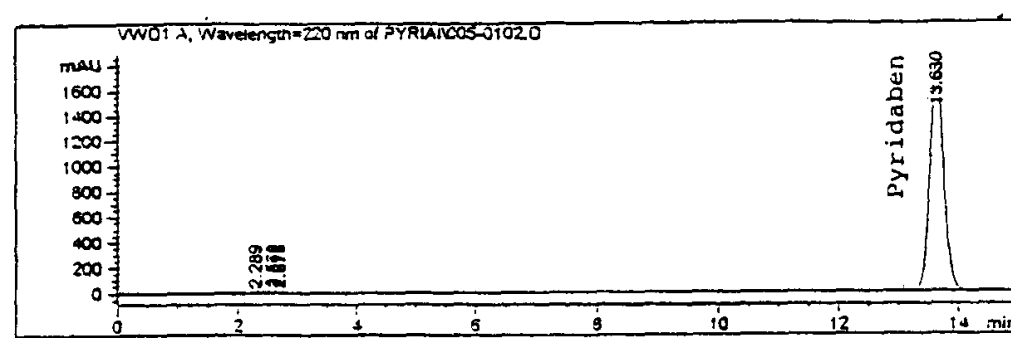
A_s ：檢液中有效成分之波峰高度或面積

W_{std} ：所取標準液之重量 (mg)

P_{std} ：標準劑之純度

W_s ：樣品檢測之重量 (mg)

2.7 圖譜：

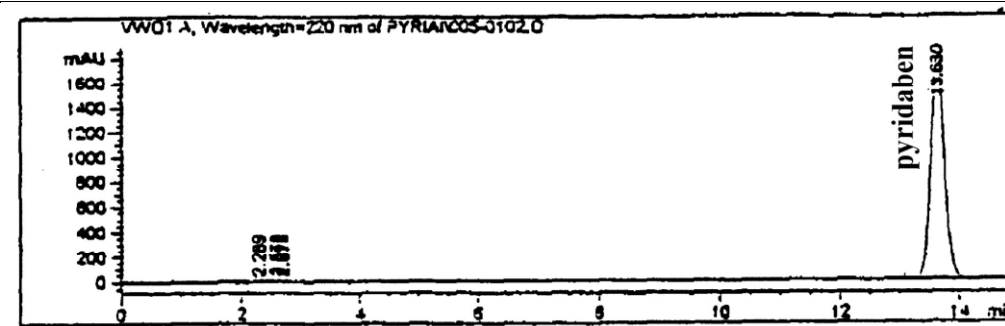


六、參考文獻：

- 1.畢達本 (Prothiophos) 農藥有效成分檢驗方法。行政院農業委員會動植物防疫檢疫局 96 年 1 月 9 日防檢三字第 0961484013 號公告。
- 2.BCPC Online Pesticide Manual.
<http://pmonline.azurewebsites.net/Main/Pesticide.aspx> (擷取日期：2021/03/17)。

七、品質管制：

- 1.所有品質管制數據，均需保存以便參考及檢查。
- 2.配製貯存標準液(STD A)及貯存查核標準液(STD B)之標準品，其秤取量應大於 25 mg，且二者之相差應不大於 0.2mg，若有不同來源或相同來源不同批號之標準品，應使用於查核標準液之配製。
- 3.系統平衡測試：重複連續注入操作標準液 (STD A-3)，其連續二次注入所得之感應因子比值，皆應介於 99~101% 之間。(感應因子 = 尖峰面積比 / 濃度比)
- 4.標準液查核：注入查核標準液 (STD B-3)，其與系統平衡測試操作標準液(STD A-3) 注入 1 所得之感應因子比值，應介於 98~102% 之間。
- 5.感應因子比值管制：
 - 5.1 操作標準液 (STD A-3)注入所得之感應因子與系統平衡測試操作標準液 (STD A-3) 注入 1 之比值應介於 99~101% 之間，若超出範圍，則應重新注入分析。
 - 5.2 查核標準液 (STD B-3)注入所得之感應因子與系統平衡測試操作標準液 (STD A-3) 注入 1 之比值應介於 98~102% 之間，若超出範圍，則應重新注入分析。
- 6.貯存標準液與標準檢量線於每次同批檢驗時，新鮮配製，且不可使用超過 3 日。
- 7.檢量線之線性相關係數平方值 r^2 需達 0.999 或以上。
- 8.檢量線查核：每注入 3 個檢液後，須注入查核標準液 (STD B-3) 查核檢量線，依所得之標準品與內標準品尖峰面積比代入檢量線計算標準液濃度，其與配製濃度之查核比值應介於 98~102% 之間，若超出範圍，則應重新配製標準液並製備檢量線。



六、參考文獻：

- 1.Method of Analysis For Formulation Nissan Chemical Industries, LTD.
- 2.Tomlin, C. D. S., Ed. 2003. “The Pesticide Manual”, 13th ed., BCPC and RSC, UK.

七、品質管制：

- 1.所有品質管制數據，均需保存以便參考及檢查。
- 2.配製貯存標準液 (STD A) 及貯存查核標準液 (STD B) 之標準品，其秤取量應大於 25 mg，且二者之相差應不大於 0.2 mg，若有不同來源或相同來源不同批號之標準品，應使用於查核標準液之配製。
- 3.檢量線之線性相關係數 r^2 需達 0.999 或以上。
- 4.每個樣品應取樣 3 重複，其分析結果相對標準差 (RSD，即 coefficient of variance) 應小於依 CIPAC 農藥成品分析方法確認指南中 Horwitz 方程式計算之可接受 RSD_r 值。例如：依 Horwitz 方程式 ($RSD_R = 2^{(1-0.5\log C)}$ ， $RSD_r = RSD_R \times 0.67$)，20% 有效成分含量之樣品可接受 RSD_r 值，計算如下：
 $C = 0.20$
 $RSD_R = 2^{(1-0.5\log 0.20)} = 2.55$
 $RSD_r = 2.55 \times 0.67 = 1.71$
- 5.由樣品分析結果之層析圖研判，或對分析有效成分有懷疑時，應以添加試驗、變更層析條件或其他鑑定方法加以確認。
- 6.外標準法須符合：
 - 6.1 系統平衡測試：重複連續注入操作標準液 (STD A-3)，其連續二次注入所得之標準品尖峰滯留時間之比值及尖峰面積之比值，皆應介於 98~102% 之間。
 - 6.2 標準液查核：注入查核標準液 (STD B-3)，其與前一次注入之操作標準液所得之標準品尖峰滯留時間之比值，應介於 98~102% 之間，其二者尖峰面積經標準品純度與用量校正之比值 ($\frac{A_A}{A_B} \times \frac{S_B}{S_A} \times \frac{P_B}{P_A}$ ，式中 A 為尖峰面積，S 為標準品秤取量，P 為標準品純度)，亦應介於 98~102% 之間。
 - 6.3 檢量線查核：每注入三個檢液後，須注入查核標準液 (STD B-3) 查核檢量線，依所得之標準品尖峰面積代入檢量線計算標準液濃度，其與配製濃度之查核比值應介於 98~102% 之間，若超出範圍，則應重新配製標準液並製備檢量線。
 - 6.4 滯留時間管制：注入之操作標準液、查核標準液及檢液，其標準品尖峰滯留時間與進行系統平衡測試與標準液查核時所得之滯留時間平均值相較，其比值應介於 98~102% 之間。
- 7.內標準法須符合：
 - 7.1 系統平衡測試：重複連續注入操作標準液 (STD A-3)，其連續二次注入所得之標準品與內標準品尖峰滯留時間比之比值及尖峰面積比之比值，皆應介於 99~101% 之間。
 - 7.2 標準液查核：注入查核標準液 (STD B-3)，其與前一次注入之操作標準液所得之標準品與內標準品尖峰滯留時間比之比值，應介於 99~101% 之間，其二者尖

9.內標準液面積查核：所有添加內標準液之注入分析(除貯存內標準液外)，其內標準液面積與系統平衡測試第一重複注入內標準液面積之比值應介於 98~102% 之間。 10.滯留時間管制：注入之操作標準液、查核標準液及檢液，其標準品及內標準品尖峰滯留時間分別與進行系統平衡測試注入 1 之標準品及內標準品尖峰滯留時間相較，其比值應介於 98~102% 之間。 11.每個樣品應取樣 3 重複，其分析結果相對標準差 (RSD，即 coefficient of variance) 應小於依 CIPAC 農藥成品分析方法確認指南中 Horwitz 方程式計算之可接受 RSDr 值。例如：依 Horwitz 方程式 ($RSD_R=2^{(1-0.5\log C)}$，$RSDr=RSD_R\times 0.67$)，20% 有效成分含量之樣品可接受 RSDr 值，計算如下： C = 0.2 $RSD_R = 2^{(1-0.5\log 0.2)} = 2.55$ $RSDr = 2.55 \times 0.67 = 1.71$ 12.若有查核樣品應於有效成分檢驗後重複注入分析二次，並注入查核標準液(STD B-3) 查核檢量線，其管制依 8.規定。 13.由樣品分析結果之層析圖研判，或對分析有效成分有懷疑時，應以添加試驗、變更層析條件或其他鑑定方法加以確認。	峰面積比經標準品純度與用量校正後之比值 ($\frac{A_A}{A_B} \times \frac{S_B}{S_A} \times \frac{P_B}{P_A}$，式中 A 為尖峰面積比，S 為標準品秤取量，P 為標準品純度) 之比值，亦應介於 99~101% 之間。 7.3 檢量線查核：每注入三個檢液後，須注入查核標準液 (STD B-3) 查核檢量線，依所得之標準品與內標準品尖峰面積比代入檢量線計算標準液濃度，其與配製濃度之查核比值應介於 98~102% 之間，若超出範圍，則應重新配製標準液並製備檢量線。 7.4 滯留時間管制：注入之操作標準液、查核標準液及檢液，其標準品與內標準品尖峰滯留時間比與進行系統平衡測試與標準液查核時所得之滯留時間比平均值相較，其比值應介於 99~101% 之間。
---	--