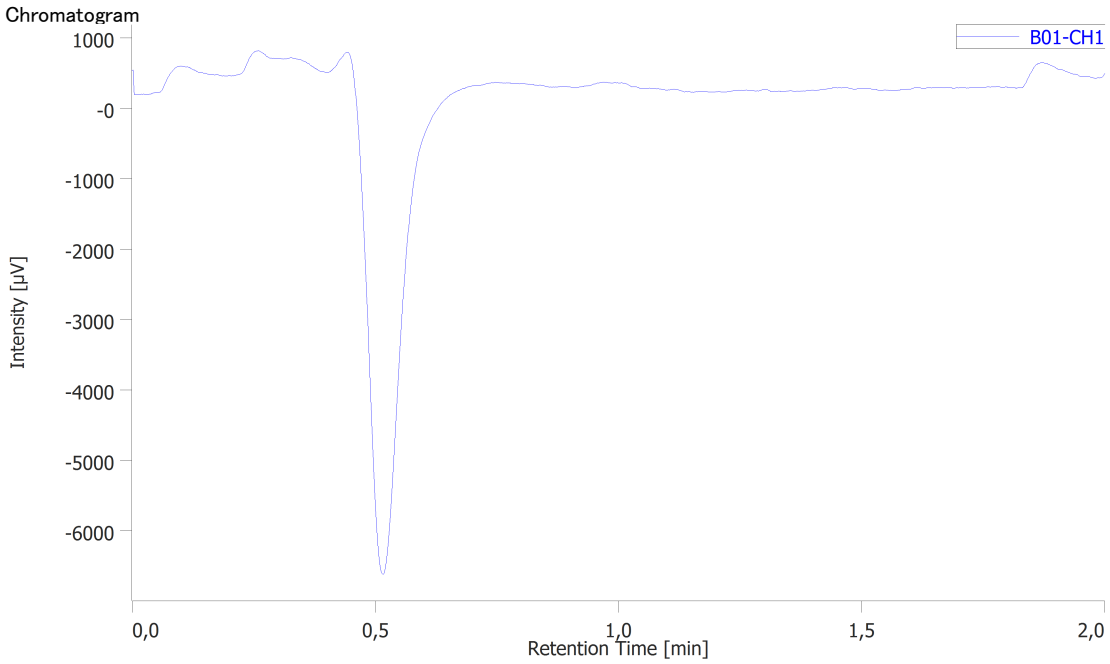
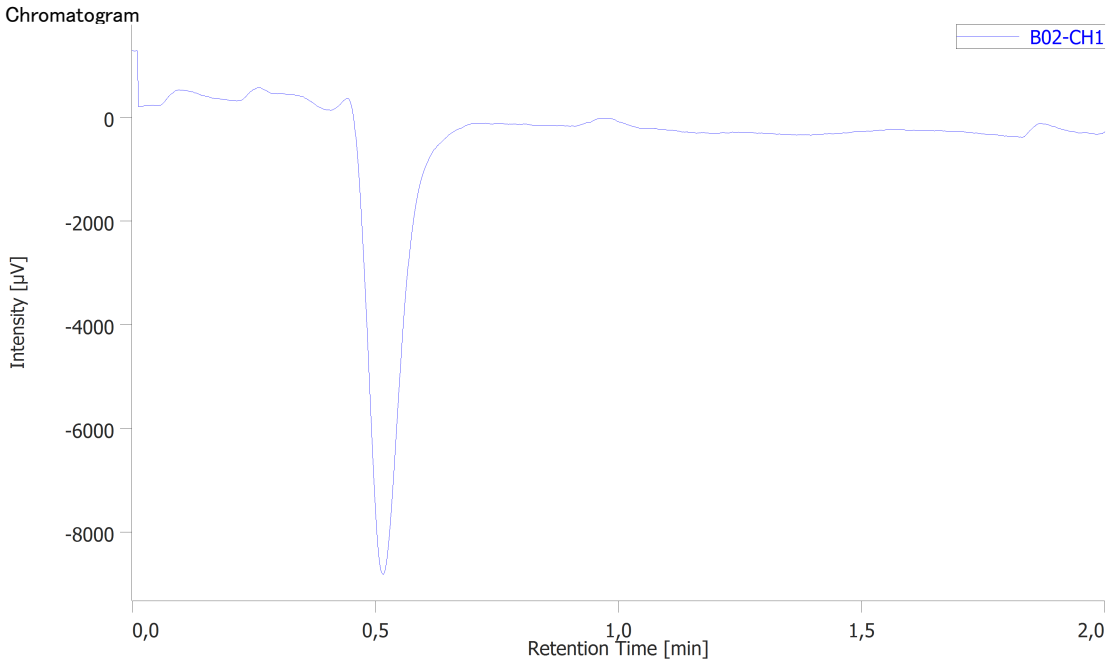
Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:15:03
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:29:23
Volume	10,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator *Administrator*
Reviewer
Approver

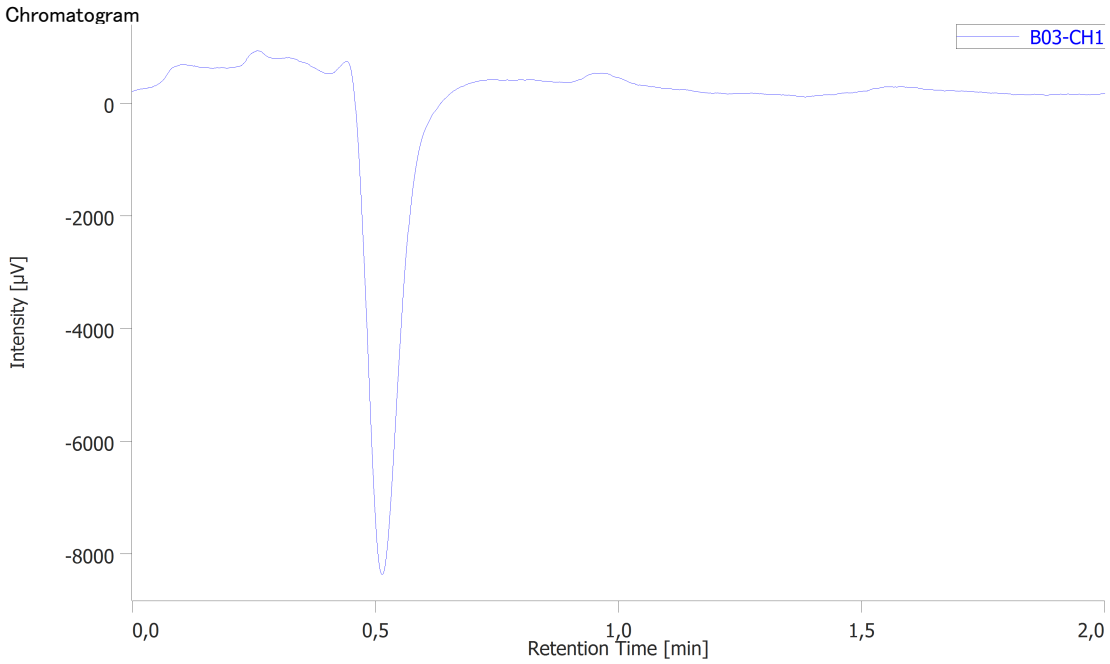
Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:17:25
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:38:15
Volume	10,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator *Administrator*
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:19:54
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:47:08
Volume	10,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator *Administrator*
Reviewer
Approver

Formulário de Definição dos Parâmetros para a Qualificação

Rua Ema Gazzi Magnusson, 138 – Comercial Vitoria Martini – Indaiatuba / SP CEP: 13347-630
www.qpack.com.br – Fone: 55 (19) 2660-1110

CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO Nº ***514/19*** **INÍCIO DA QUALIFICAÇÃO:** ***29/01/2019***

1. IDENTIFICAÇÃO DO INSTRUMENTO QUALIFICADO

Nome do Equipamento	***HPLC – JASCO***
Identificação ou TAG	***HPL 18***
Setor Instalado	***LABORATÓRIO***

IDENTIFICAÇÂO DOS MÓDULOS DO EQUIPAMENTO			
Descrição	**Modelo**	**Número de Série**	**Fabricante**
BOMBA	***3185PU***	***A007261237***	***JASCO***
BOMBA	***3185PU***	***A007861237***	***JASCO***
INJETOR AUTOMATICO	***3059AS***	***B006661083***	***JASCO***
FORNO DE COLUNAS	***CO2060***	***A040860879***	***JASCO***
DETECTOR UV/VIS	***UV2070***	***B041060867***	***JASCO***

2. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA CONTRATANTE

Empresa Contratante	***VALER LABORATÓRIOS COMÉRCIO E SERVIÇOS ANALÍTICOS LTDA***
Endereço da Contratante	***RUA ALBERTO MAGNUSSON, 157 – COMERCIAL VITÓRIA MARTINI – INDAIATUBA – SP CEP: 13347-633***
Contato do Departamento	***VINICIUS SANTOS***

3. IDENTIFICAÇÃO DO EXECUTOR

Executado por	***LUCAS MINGUSSI***
Função	***TÉCNICO DE INSTRUMENTAÇÃO ANALÍTICA***
Empresa	***JASCO DO BRASIL COMÉRCIO DE INSTRUMENTOS ANALÍTICOS LTDA***

4. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO E DESVIOS

Item 01	**PQO.01.HPLC.FLBO - Exatidão da Taxa de Fluxo da(s) Bomba(s)**

- O teste de exatidão de fluxo da bomba deve compreender as taxas de fluxo mais utilizadas pelo laboratório contratante, respeitando os limites de programação do instrumento que será qualificado.
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Quantidade de bombas	01 Unidade ☒	02 Unidades ☒	03 Unidades ☐
Fluxos a serem medidos	1° Fluxo Valor recomendado: 0,5 ml/min Valor utilizado: ***0,5 ml/min***	2° Fluxo Valor recomendado: 1,0 ml/min Valor utilizado: ***1,0 ml/min***	3° Fluxo Valor recomendado: 2,0 ml/min Valor utilizado: ***2,0 ml/min***
Critério de aceitação da exatidão do fluxo	Valor recomendado: % Desvio ≤ 3,0 % Valor utilizado: ***≤ 3,0 %***		
Critério de aceitação do % D.P.R. para as 10 replicatas	Valor recomendado: % D.P.R. ≤ 2,0 % Valor utilizado: ***≤ 2,0 %***		

Item 02	**PQO.02.HPLC.TEFO - Exatidão da Temperatura do Forno de Colunas**

- O teste de exatidão de temperatura do forno deve compreender as temperaturas mais utilizadas pelo laboratório contratante, respeitando os limites de programação do instrumento que será qualificado.
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Temperaturas medidas	1° Temperatura Valor recomendado: 20 °C Valor utilizado: ***20 ºC***	2° Temperatura Valor recomendado: 40 °C Valor utilizado: ***40 ºC***	3° Temperatura Valor recomendado: 60 °C Valor utilizado: ***60 ºC***
Critério de aceitação da exatidão de temperatura	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 °C Valor utilizado: ***2,0 ºC***		
Critério de aceitação do % D.P.R. para as 10 replicatas	Valor recomendado: % D.P.R. ≤ 2,0 % Valor utilizado: ***2,0 ºC***		

Item 03	**PQO.03.HPLC.EDUV.A - Exatidão do Comprimento de Onda do Detector UV/Vis (Modo Manual)**

- O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de cafeína que possui picos e vales em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades.
- O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante.
- Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.

Comprimentos de onda a serem medidos	1° Comprimento de onda: 205 nm	2° Comprimento de onda: 245 nm	3° Comprimento de onda: 273 nm
Critério de aceitação da exatidão do Comprimento de Onda	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 nm Valor utilizado: -		

Item 04	PQO.04.HPLC.EDUV.B - Exatidão do Comprimento de Onda Detector UV/Vis (Modo Varredura)

- O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de cafeína que possui picos e vales em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades.
- O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante.
- Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.

Comprimentos de onda a serem medidos	1° Comprimento de onda: 205 nm	2° Comprimento de onda: 245 nm	3° Comprimento de onda: 273 nm
Critério de aceitação da exatidão de Comprimento de Onda	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 nm Valor utilizado: ***≤ 2,0 nm***		

Item 05	PQO.05.HPLC.PCIN - Precisão e Contaminação Cruzada do Sistema de Injeção

- O teste de precisão e contaminação cruzada deve ser realizado com o volume de injeção baseado no tipo de cromatógrafo (HPLC ou UHPLC), volume mais utilizado no laboratório ou o mais crítico.
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Volume de injeção	Valor recomendado: HPLC: 10 µL e UHPLC: 2 µL Valor utilizado: ***10 µL***
Critério de aceitação para a contaminação cruzada	Valor recomendado: % Contaminação Cruzada ≤ 0,5 % Valor utilizado: ***≤ 0,5 %***
Critério de aceitação do % D.P.R. para 6 replicatas	Valor recomendado: % D.P.R. ≤ 2,0 % Valor utilizado: ***≤ 2,0 %***

Item 06	PQO.06.HPLC.LDUV - Linearidade do Detector de Ultravioleta (UV)

- O teste de linearidade do detector deve ser realizado com o volume de injeção, baseado no tipo de cromatógrafo (HPLC ou UHPLC).
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Volume de injeção	Volume recomendado: HPLC: 10 µL e UHPLC: 2 µL Valor utilizado: ***10 µL***
Critério de aceitação da exatidão para as concentrações avaliadas	Valor recomendado: % Desvio ≤ 2,0 % Valor utilizado: ***≤ 2,0 %***
Critério de aceitação do coeficiente R^2	Valor recomendado: $R^2 \geq 0,999$ Valor utilizado: ***≥ 0,999***

Item 07	PQO.07.HPLC.LIIN - Linearidade Sistema de Injeção Automática

- O teste de linearidade do injetor automático deve ser realizado utilizando os volumes de injeção que cubram todas às análises realizadas pelo laboratório contratante.
- Os volumes deverão ser avaliados com base no tipo de equipamento HPLC ou UHPLC.
- O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Volumes de injeção	1° Vol.:	2° Vol.:	3° Vol.:	4° Vol.:	5° Vol.:
	0 µL	5 µL	10 µL	15 µL	20 µL
	0 µL	***5 µL***	***10 µL***	***15 µL***	***20 µL***
Critério de aceitação do coeficiente R^2	Valor recomendado: $R^2 \geq 0,999$ Valor utilizado: ***≥ 0,999***				

Item 08	PQO.08.HPLC.GRBO- Exatidão do Sistema de Gradiente da Bomba

- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Tipo de Gradiente	Binário ☒	Ternário ☐	Quaternário ☐
Pares utilizados	Recomendado: A / B 1° Par: ***A / B***	Recomendado: C / D 2° Par: ***C / D***	Nº de Passos ☒ 5 ☐ 10
Critério de aceitação de exatidão entre as proporções	Valor recomendado: % Desvio ≤ 1,5 % Valor utilizado: ***≤ 1,5 %***		
Critério de aceitação do coeficiente R^2	Valor recomendado: ≥ 0,999 Valor utilizado: ***≥ 0,999***		

Item 09	PQO.09.HPLC.TECA - Exatidão da Temperatura do Compartimento de Amostras

- O teste de exatidão de temperatura da bandeja do amostrador deve compreender as temperaturas mais utilizadas pelo laboratório contratante, respeitando os limites de programação do instrumento que será qualificado.
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Temperaturas medidas	1° Temperatura Valor recomendado: 10 °C Valor utilizado: -	2° Temperatura Valor recomendado: 15 °C Valor utilizado: -	3° Temperatura Valor recomendado: 20 °C Valor utilizado: -
Critério de aceitação de exatidão de temperatura	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 °C Valor utilizado: -		
Critério de aceitação do % D.P.R. para 10 replicatas	Valor recomendado: % D.P.R. ≤ 2,0 % Valor utilizado: -		

Item 10	**PQO.10.HPLC.EDVI.A - Exatidão do Comprimento de Onda Detector UV/Vis - Faixa Estendida (Modo Manual)**

- O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de óxido de hólmio que possui picos em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades.
- O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante.
- Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.

Comprimentos de onda a serem medidos:	1° Comprimento de onda recomendado: 278 nm Valor utilizado: -	2° Comprimento de onda recomendado: 361 nm Valor utilizado: -	3° Comprimento de onda recomendado: 451 nm Valor utilizado: -
Critério de aceitação da exatidão de Comprimento de Onda:	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 nm Valor utilizado: -		

Item 11	**PQO.11.HPLC.EDVI.B - Exatidão do Comprimento de Onda Detector UV/Vis - Faixa Estendida (Modo Varredura)**

- O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de óxido de hólmio que possui picos em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades.
- O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante.
- Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.

Comprimentos de onda a serem medidos:	1° Comprimento de onda recomendado: 278 nm Valor utilizado: -	2° Comprimento de onda recomendado: 361 nm Valor utilizado: -	3° Comprimento de onda recomendado: 451 nm Valor utilizado: -
Critério de aceitação da exatidão de Comprimento de Onda:	Valor recomendado: Desvio ≤ 2,0 nm Valor utilizado: -		

Item 12	**PQO.12.HPLC.EDFL.A - Exatidão de Comprimento de Onda do Detector de Fluorescência (Modo Manual)**
• O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de sulfato de quinina que possui picos em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades. • O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante. • Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.	
Comprimento de onda a ser medido:	Comprimento de Onda de Emissão: 449 nm
Critério de aceitação da exatidão do Comprimento de Onda:	Valor recomendado: Desvio ≤ 5,0 nm Valor utilizado: -

Item 13	**PQO.13.HPLC.EDFL.B - Exatidão de Comprimento de Onda do Detector de Fluorescência (Modo Varredura)**
• O teste de exatidão do comprimento de onda é realizado utilizando um padrão de sulfato de quinina que possui picos em comprimentos de onda bem definidos, estes não podem ser alterados devido às suas propriedades. • O critério de aceitação deve ser igual ou melhor que as especificações do fabricante. • Caso o valor de desvio não seja apresentado pela empresa contratante, o valor recomendado será utilizado para a qualificação.	
Comprimento de onda a ser medido:	Comprimento de Onda de Emissão: 447 nm
Critério de aceitação da exatidão do Comprimento de Onda:	Valor recomendado: Desvio ≤ 5,0 nm Valor utilizado: -

Item 14	PQO.14.HPLC.LDFL - Linearidade do Detector de Fluorescência (FL)

- O teste de linearidade do detector deve ser realizado com o volume de injeção, baseado no tipo de cromatógrafo (HPLC ou UHPLC).
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Volume de injeção:	Volume recomendado: HPLC: 10 µL e UHPLC: 2 µL Valor utilizado: -
Critério de aceitação de exatidão para as concentrações avaliadas:	Valor recomendado: % Desvio ≤ 2,0 % Valor utilizado: -
Critério de aceitação do coeficiente R^2:	Valor recomendado: $R^2 \geq 0,999$ Valor utilizado: -

Item 15	PQO.15.HPLC.LDIR - Linearidade do Detector de Índice de Refração (IR)

- O teste de linearidade do detector deve ser realizado com o volume de injeção, baseado no tipo de cromatógrafo (HPLC ou UHPLC).
- Os critérios de aceitação devem ser iguais ou melhores que as especificações do fabricante.
- Caso os valores não sejam apresentados pela empresa contratante, os valores recomendados serão utilizados para a qualificação.

Volume de Injeção:	Volume recomendado: HPLC: 10 µL e UHPLC: 2 µL Valor utilizado: -
Critério de aceitação de exatidão para as concentrações avaliadas:	Valor recomendado: % Desvio ≤ 2,0 % Valor utilizado: -
Critério de aceitação do coeficiente R^2:	Valor recomendado: $R^2 \geq 0,999$ Valor utilizado: -

5. ASSINATURAS

As assinaturas abaixo indicam a aprovação dos testes, parâmetros e critérios de aceitação e execução deste protocolo de qualificação.

Aprovado por:

Empresa:

Departamento

Função:

Assinatura:

Aprovado por: _____

Empresa: _____

Departamento _____

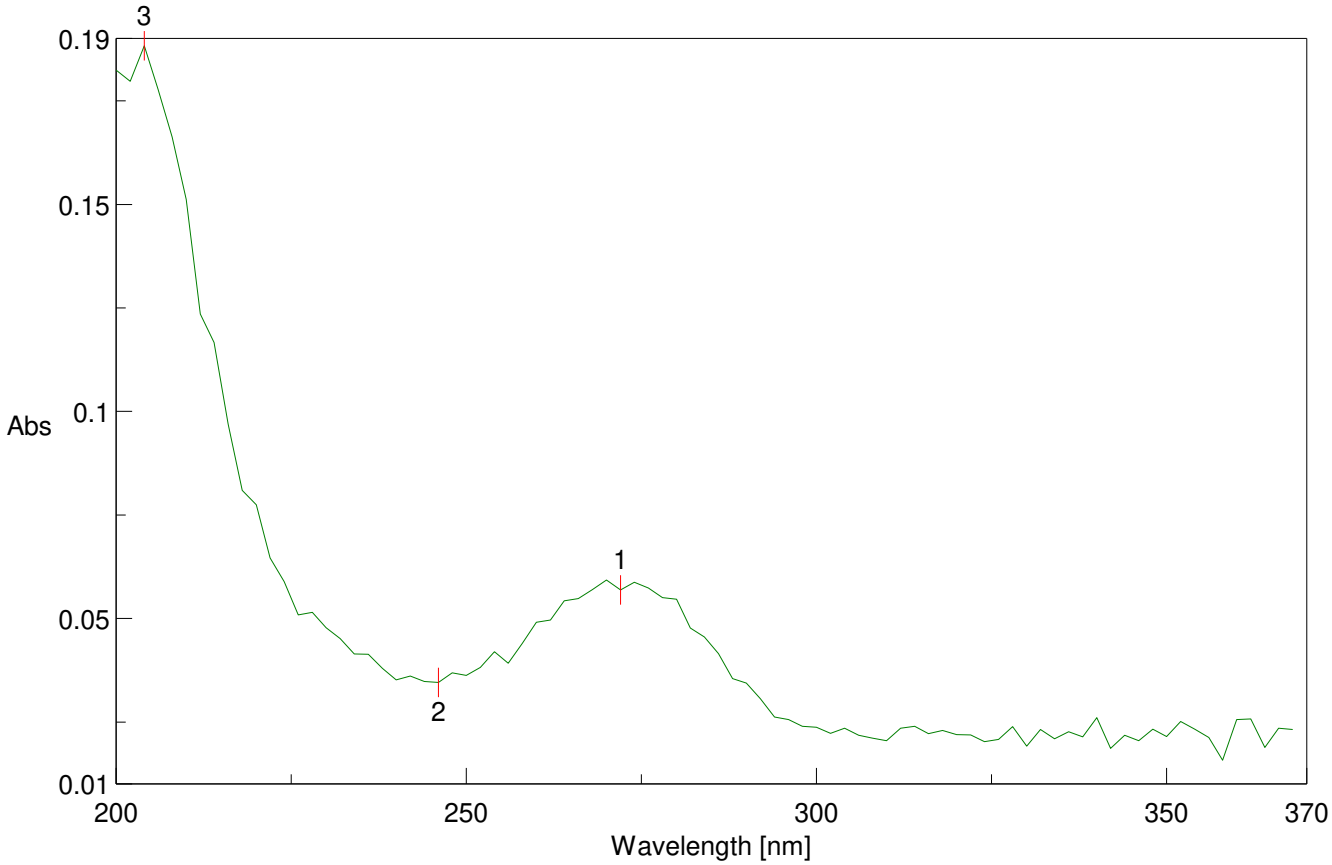
Função:_____

Assinatura: _____

Data: ___/___/____

Data:	Descrição:	Revisão:
14/01/2019	Atualização	DPQ.HPLC.01 Rer.03

Peak Find - EDUV_001 UV_tR0,18 D.jws



[Comments]

User	Administrator
Division	---
Company	Valer
Creation date	29/01/2019 15:06
Date modified	29/01/2019 15:09

[Detailed Information]

Data array type	Linear data array
Horizontal axis	Wavelength [nm]
Vertical axis	Abs
Start	200 nm
End	370 nm
Data interval	2 nm
Data points	85

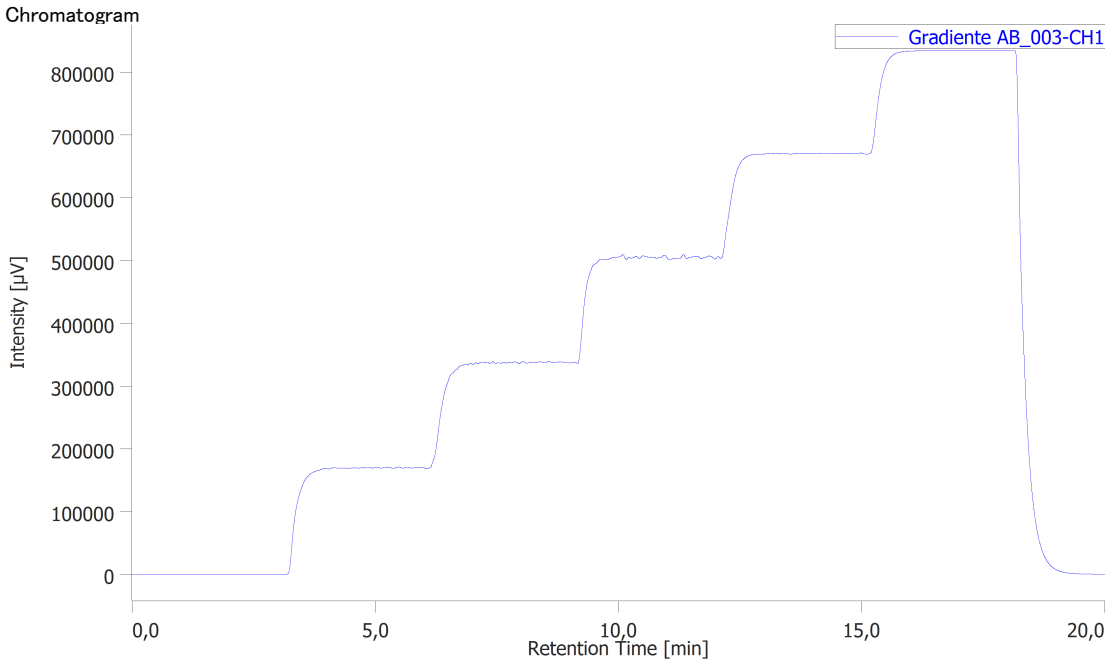
[Measurement Information]

Instrument Name	UV-2070
Model Name	UV-2070
Serial No.	0000000000
ROM version	V6.45

[Result of Peak Picking]

No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity	No.	Position	Intensity
1	272	0.0568725	2	246	0.034498	3	204	0.188222

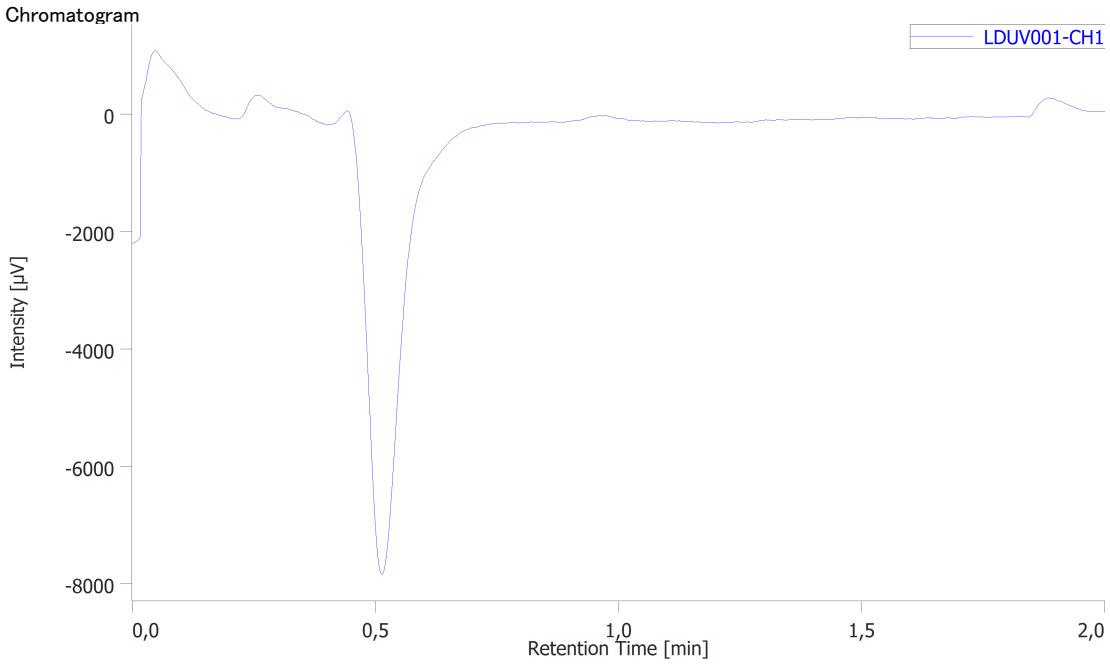
Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 14:51:20
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 14:25:08
Volume	0,00 [µL]
Sample #	–
Project Name	Jasco
Acquisition Time	20,0 [min]
Acquisition Sequence	
Control Method	Gradiente AB
Peak ID Table	
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator *Administrator*
Reviewer
Approver

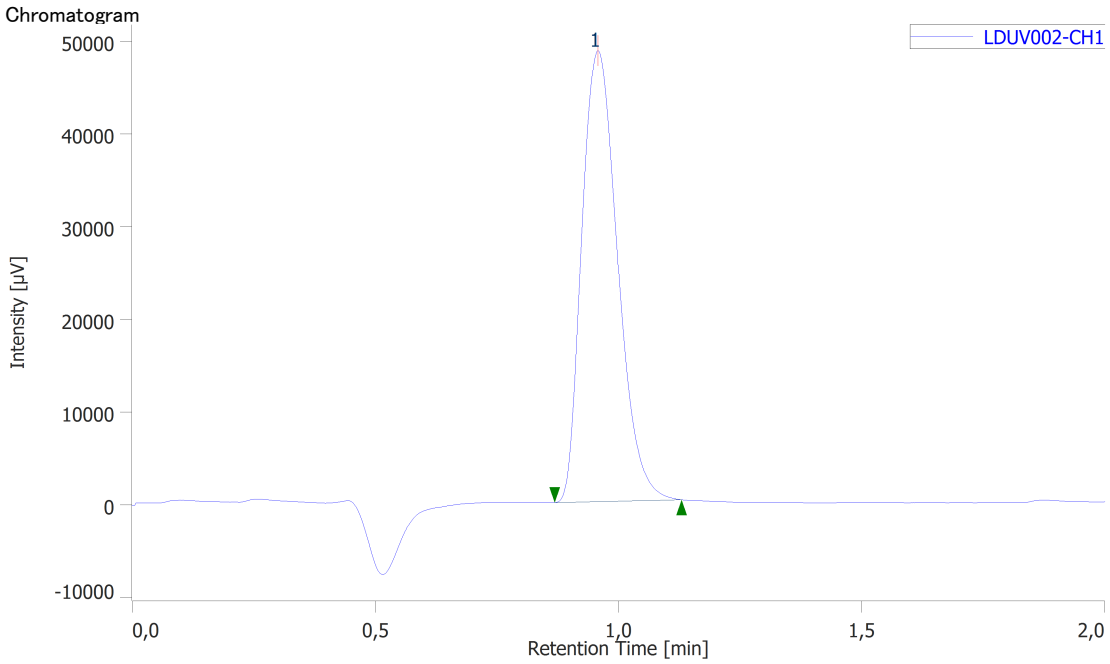
Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:21:47
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:59:16
Volume	10,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LDUV
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LDUV
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:22:09
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:01:30
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LDUV
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LDUV
Additional Information	
Column Info	

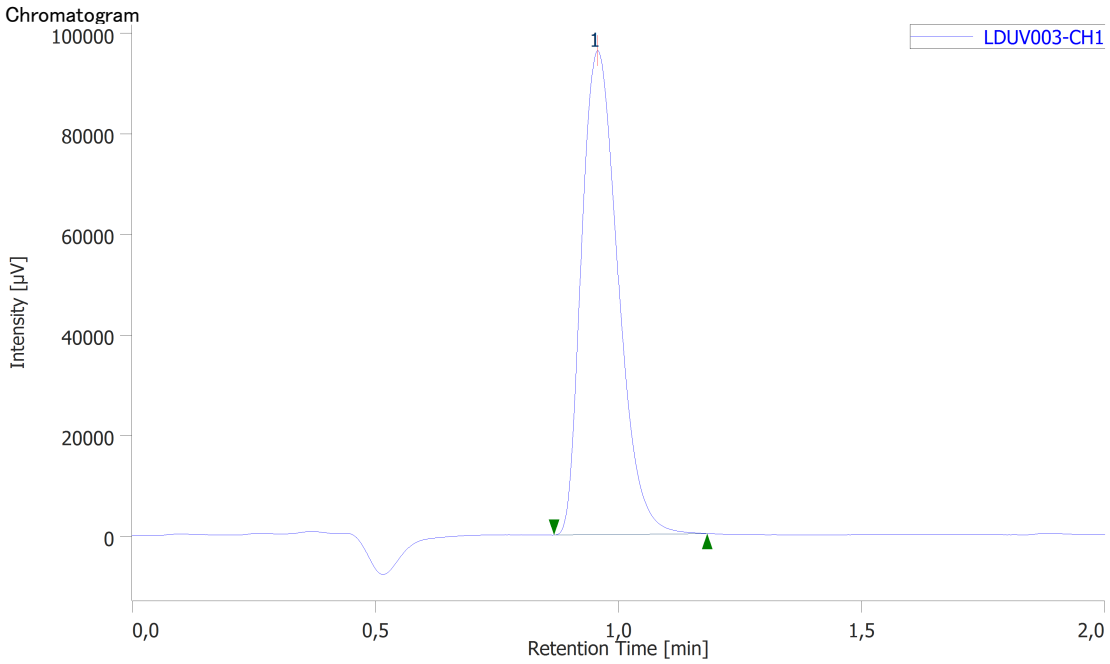


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,957	249219	48629

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:22:49
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:03:43
Volume	10,00 [µL]
Sample #	3
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LDUV
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LDUV
Additional Information	
Column Info	

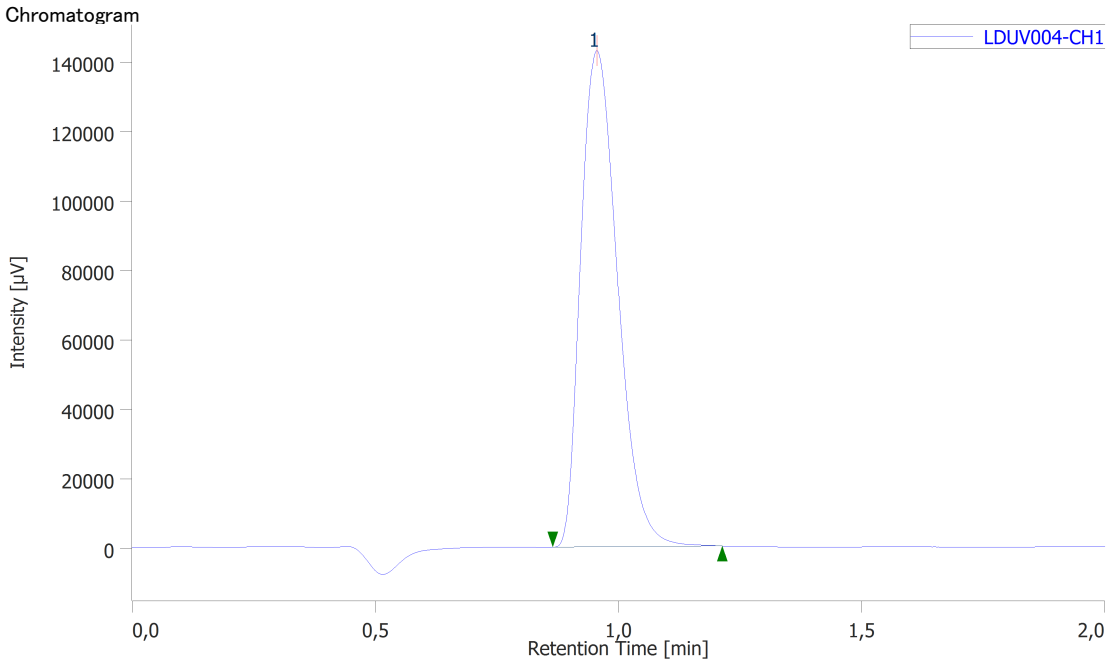


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,957	501320	96096

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:23:37
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:05:56
Volume	10,00 [µL]
Sample #	4
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LDUV
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LDUV
Additional Information	
Column Info	

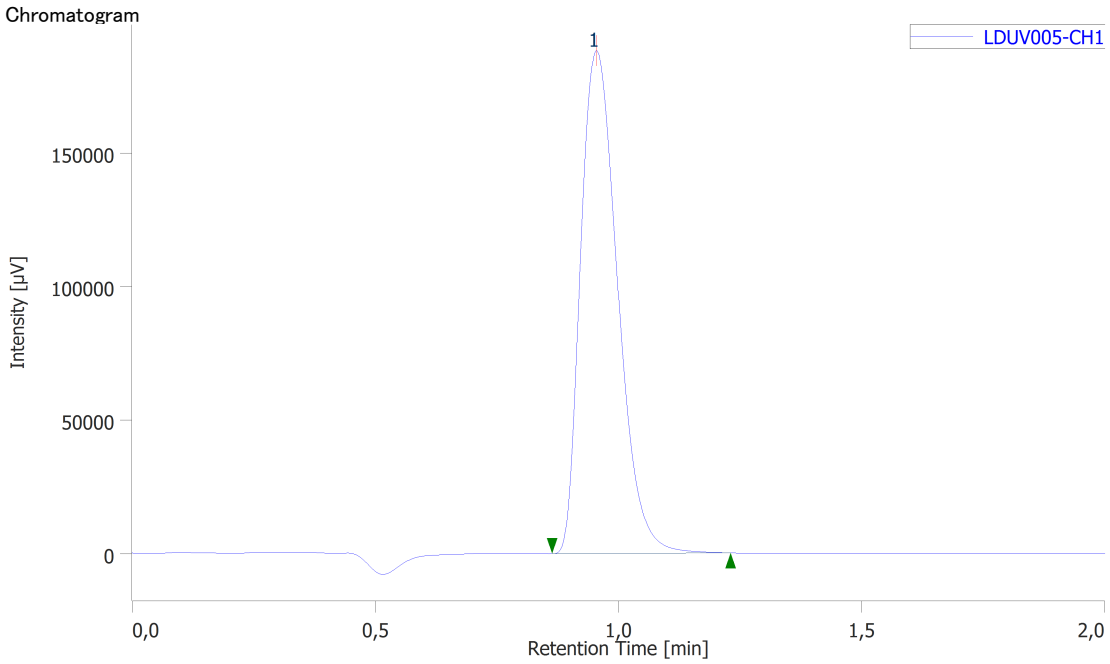


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,955	754080	142837

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:24:18
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:08:09
Volume	10,00 [µL]
Sample #	5
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LDUV
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LDUV
Additional Information	
Column Info	

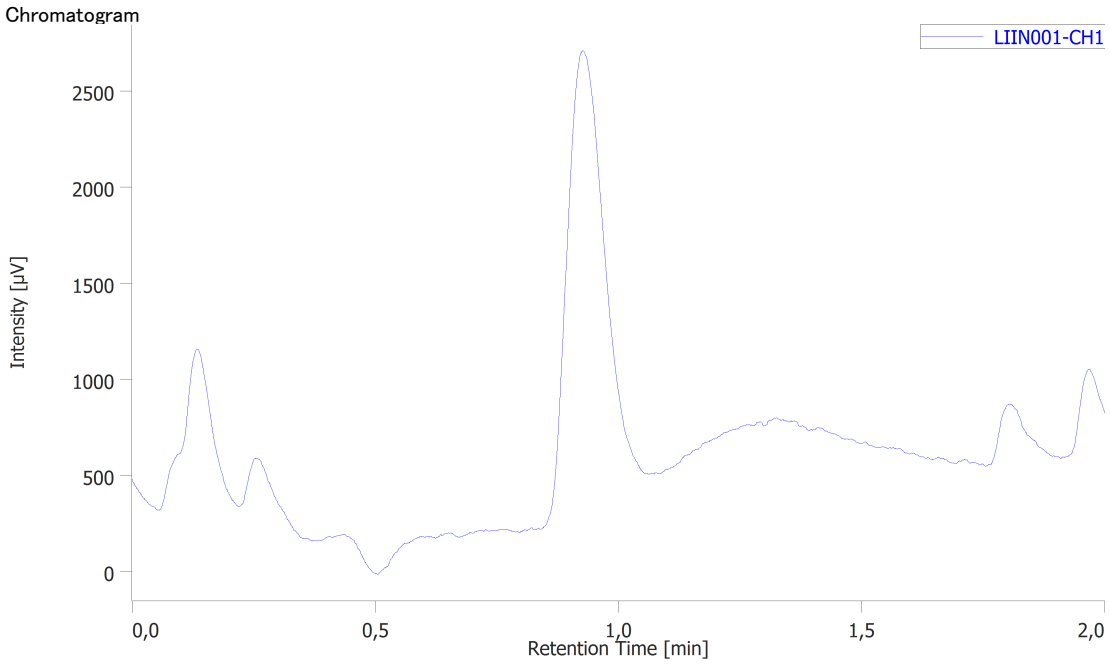


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,955	995616	188058

Creator Administrator
Reviewer
Approver

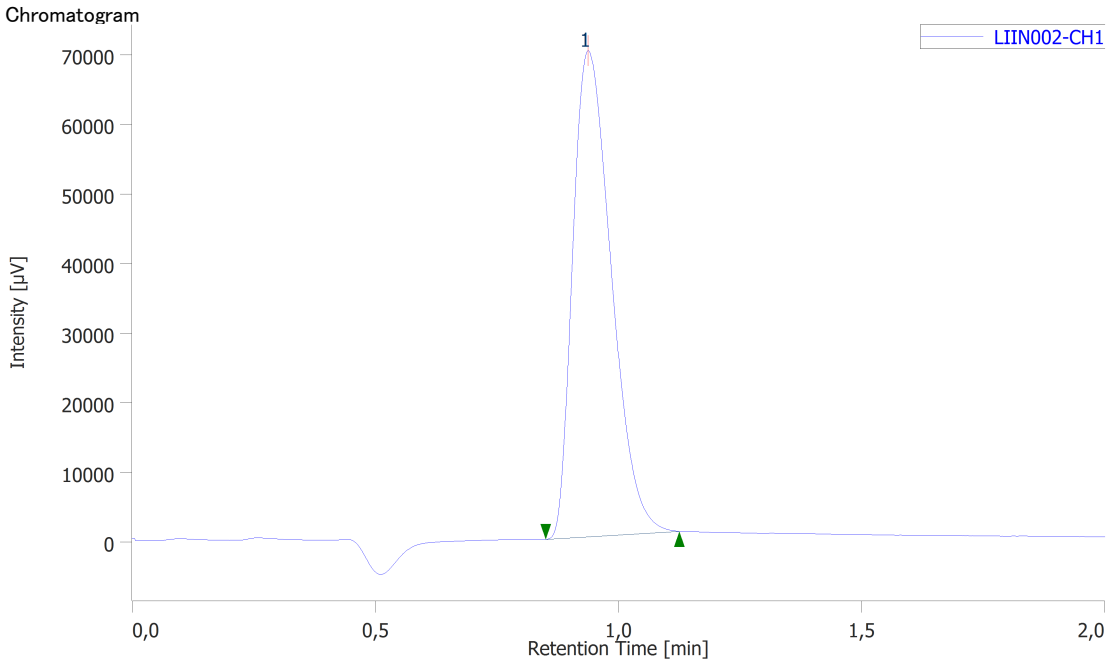
Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:48:08
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:28:08
Volume	0,10 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LIIN
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LIIN
Additional Information	
Column Info	



Peak Information – No data.

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:48:29
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:30:22
Volume	5,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LIIN
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LIIN
Additional Information	
Column Info	

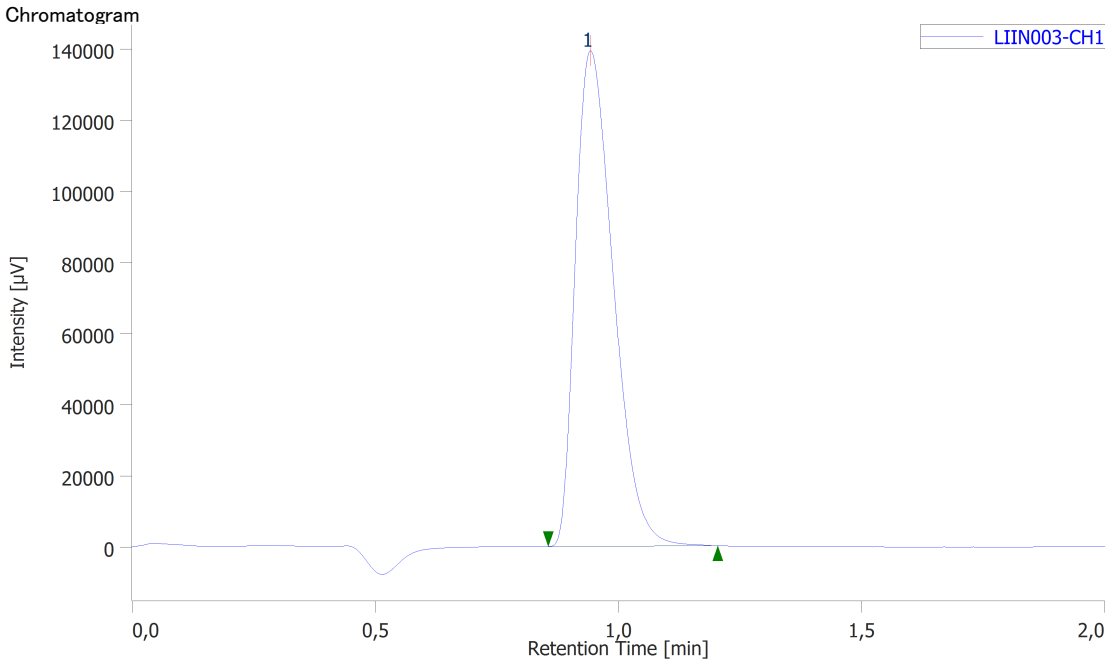


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,937	384597	69808

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:48:59
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:38:42
Volume	10,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LIIN
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LIIN
Additional Information	
Column Info	

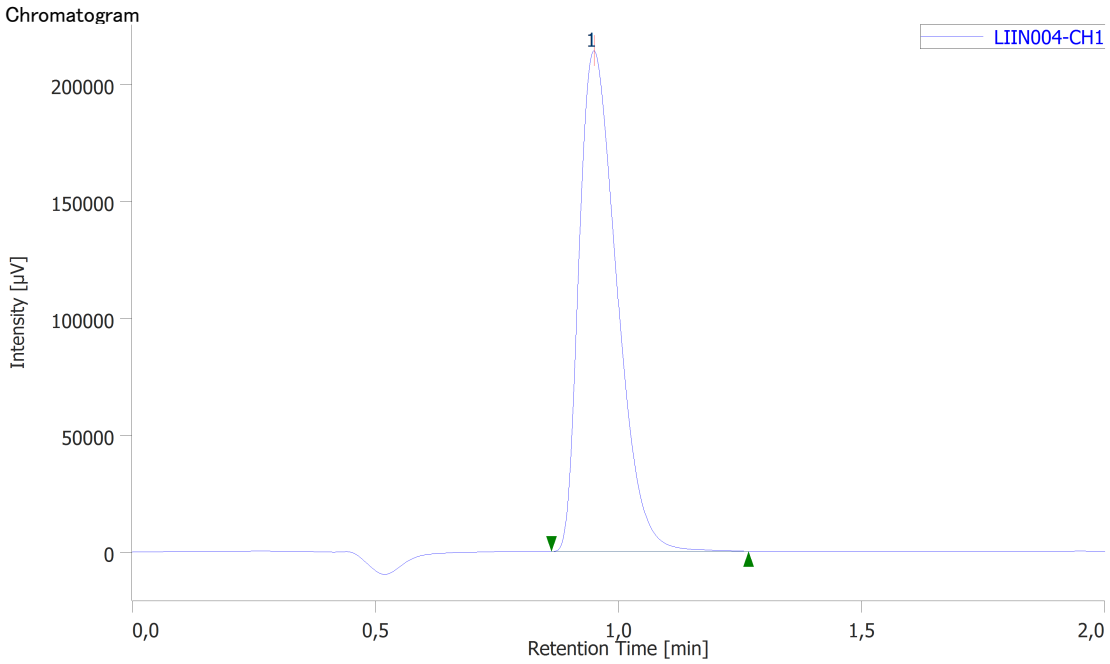


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,943	754828	139311

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:49:37
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:40:56
Volume	15,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LIIN
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LIIN
Additional Information	
Column Info	

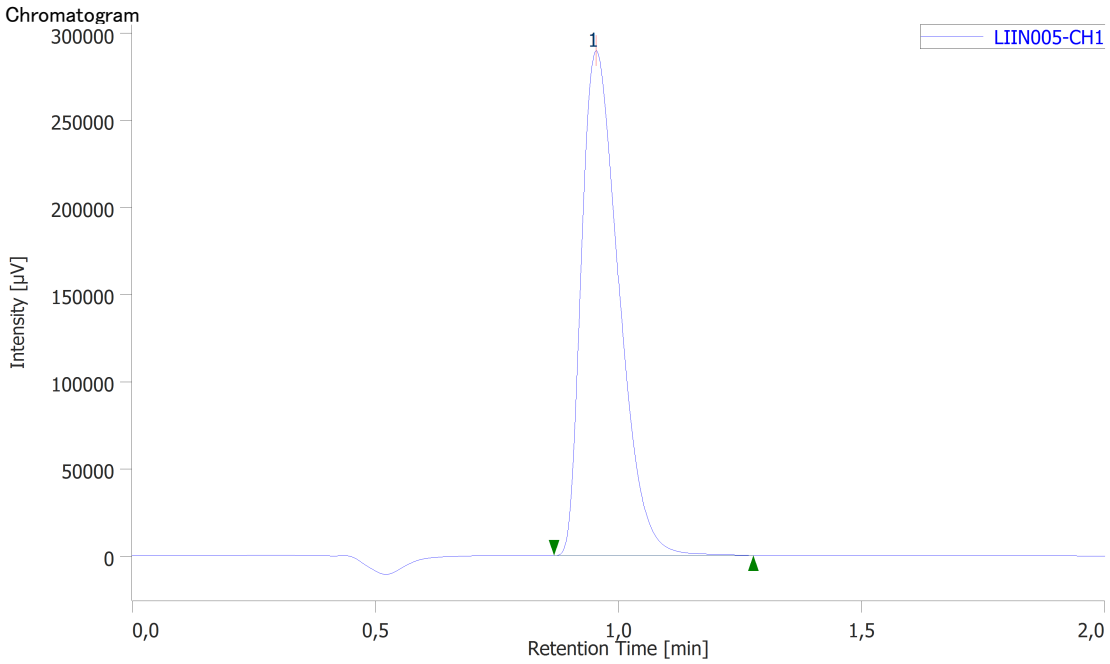


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,949	1155114	214042

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:50:34
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 11:43:09
Volume	20,00 [µL]
Sample #	1
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	LIIN
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	Curva LIIN
Additional Information	
Column Info	

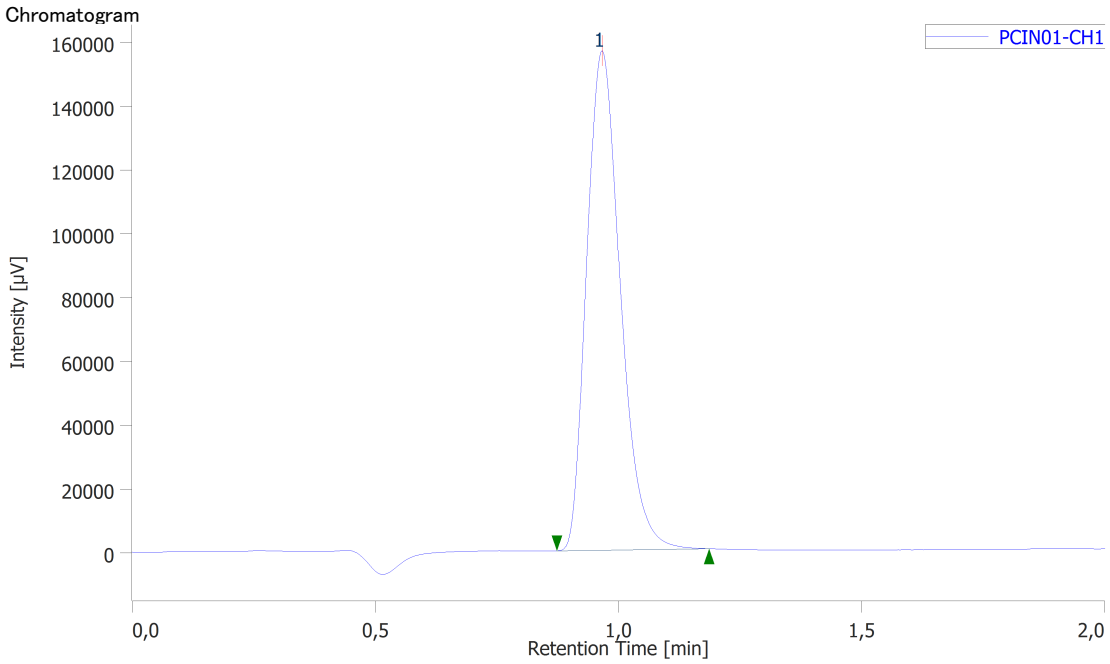


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,953	1547092	289323

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:15:27
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:31:36
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	

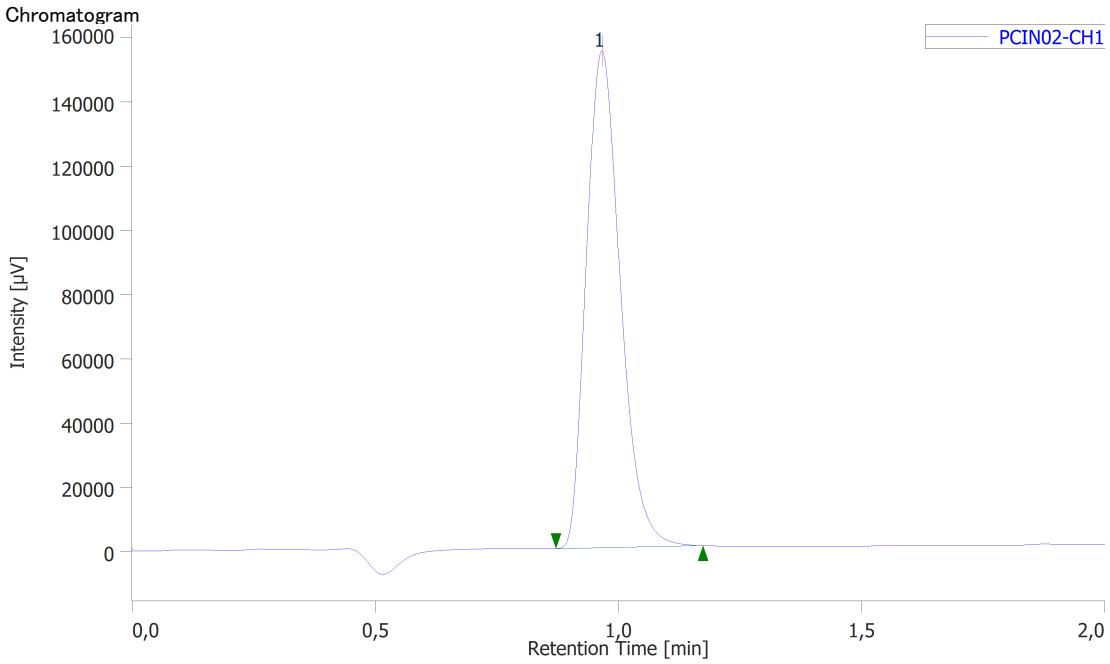


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,966	753336	156527

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:16:02
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:33:49
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	

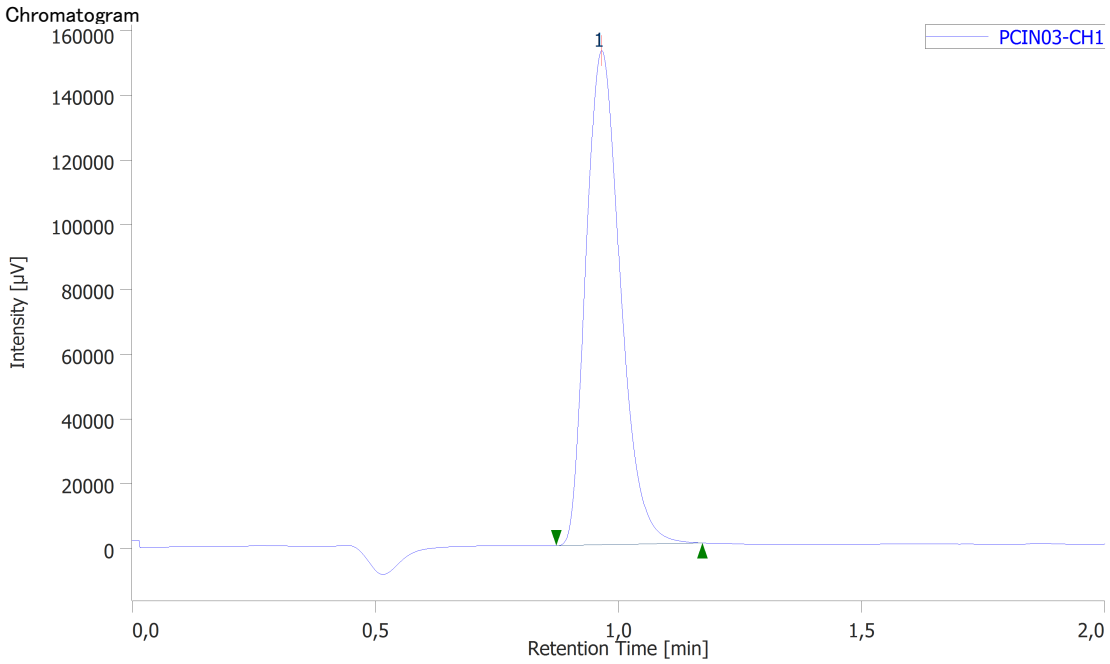


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,966	752357	154625

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:16:39
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:36:02
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	

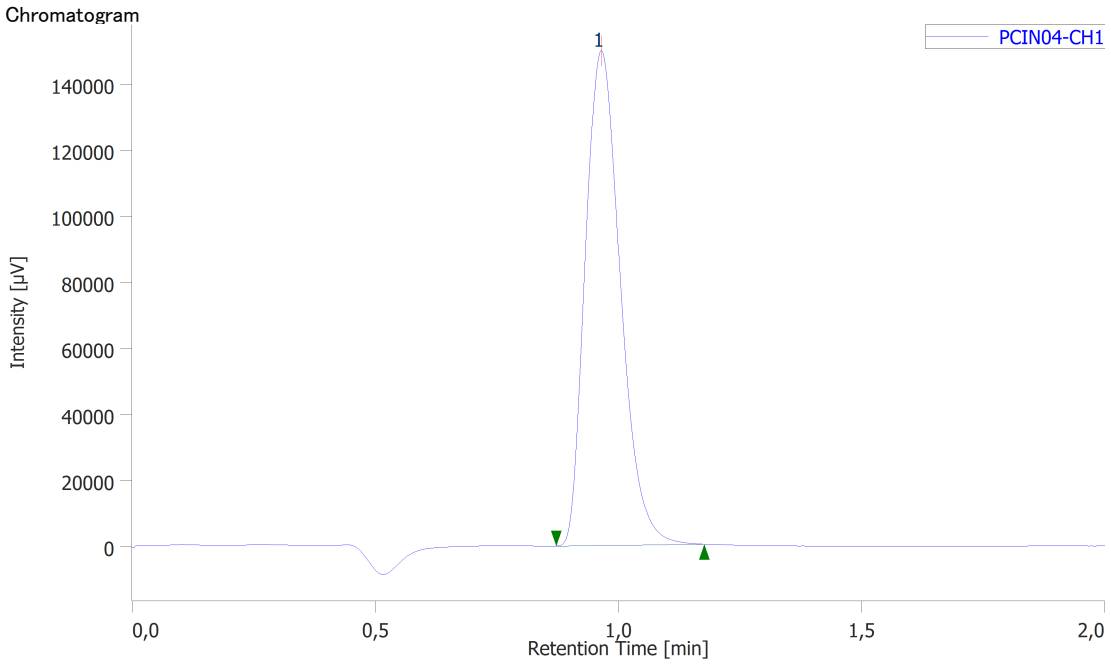


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,965	751397	152533

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:17:59
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:40:28
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



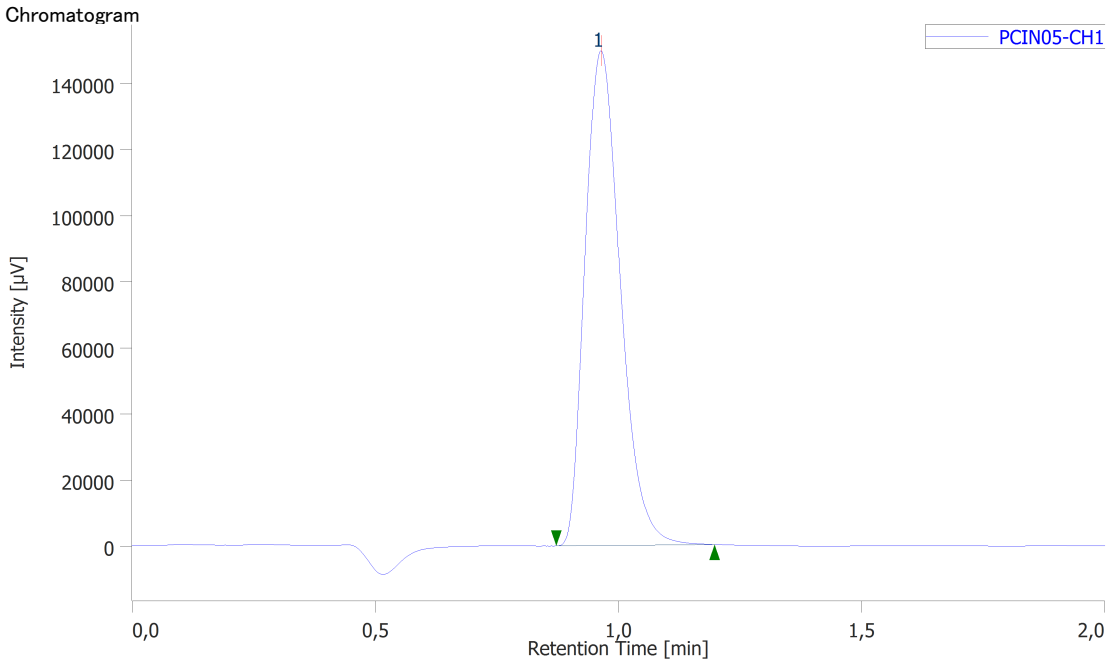
Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,965	751667	149740

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information

User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:18:44
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:42:41
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	

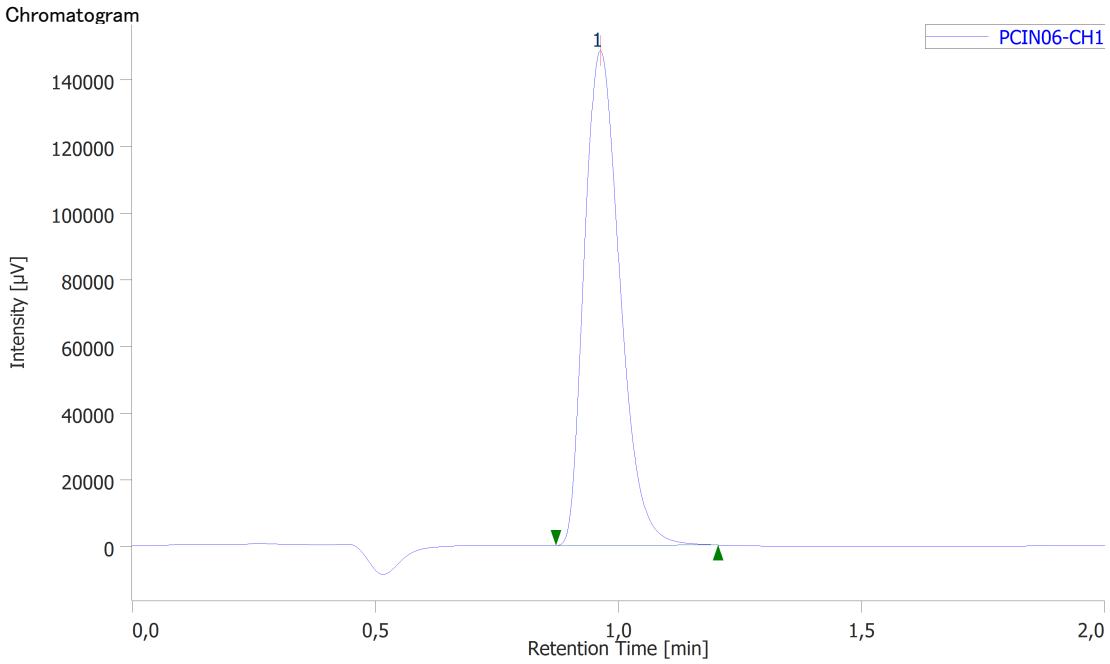


Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,964	755409	149652

Creator Administrator
Reviewer
Approver

Chromatogram Information	
User Name	Administrator
Date Modified	30/01/2019 11:19:22
Description	
HPLC System Name	HPL 18
Injection Date	30/01/2019 10:44:54
Volume	10,00 [µL]
Sample #	2
Project Name	Jasco
Acquisition Time	2,0 [min]
Acquisition Sequence	PCIN 01
Control Method	Qualificação
Peak ID Table	ID
Calibration Method	
Additional Information	
Column Info	



Peak Information

#	Peak Name	tR [min]	Area [µV·sec]	Height [µV]
1	Cafeína	0,962	755859	148295

Creator Administrator
Reviewer
Approver