

玉米、大米、小麦和玉米油中 玉米赤霉烯酮的测定

关键字

全自动固相萃取；高效液相色谱法；玉米赤霉烯酮

介绍

采用Raykol Fotector Plus高通量全自动固相萃取仪分析粮油中的玉米赤霉烯酮，试样经过90%乙腈水溶液提取，提取液经离心、稀释后用含有玉米赤霉烯酮特异抗体的免疫亲和柱自动净化。用5 mL水淋洗柱子将免疫亲和柱上的杂质除去，以甲醇洗脱免疫亲和柱。将洗脱液在55 °C条件下氮吹干，用1 mL初始流动相定容，经高效液相色谱仪上机分析。

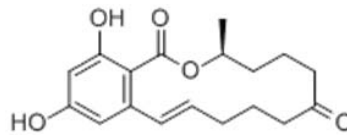


图-1玉米赤霉烯酮结构式

本应用文章参考GB 5009.209-2016《食品中玉米赤霉烯酮的测定》第一法，采用免疫亲和柱净化，高效液相色谱检测，建立了复杂粮油样品基质中玉米赤霉烯酮高灵敏度的前处理和分析方法，得到四种常见粮油基质中玉米赤霉烯酮的加标回收率在88.0-112.0%之间，RSD值小于5%。

1. 仪器、耗材

Raykol Fotector Plus 高通量全自动固相萃取仪

Raykol Auto Prep 200 全自动液体样品处理工作站

Raykol AutoEVA-60 全自动平行浓缩仪

玉米赤霉烯酮免疫亲和柱（北京中检葆泰生物

技术有限公司，60 mg/3mL）

高效液相色谱：Waters ACQUITY UPLC I-Class 配备大体积流通池

甲醇（Merck，色谱纯）；乙腈（Merck，色谱纯）；吐温-20（Sigma，试剂纯）；超纯水（Waston）
PBS 盐包

2. 标准曲线配置

使用睿科 Auto Prep 200 可实现标准品的全自动化配置，可将购买的单标母液（1000 mg/L）通过工作站的直接稀释模式，配置成浓度为 10 mg/L 的工作中间液，紧接着可通过程序设置，吸取该工作液，配置一条浓度分别为 0.01 mg/L, 0.02 mg/L, 0.1 mg/L, 0.2 mg/L 和 0.5 mg/L 的标准工作曲线。



图-2. Auto Prep 200 液体工作站配标程序

3. 样品提取与前处理

大米、玉米、小麦样品

准确称取 5 g 粉碎过的样品于 50 mL 离心管中，加入 20 mL 乙腈-水溶液（9:1）（v/v），涡旋震荡提取 20 min，以 7000 r/min 的转速离心 5 min；

玉米油样品

准确称取 5 g 粉碎过的样品于 50 mL 离心管中，加入 20 mL 乙腈-水溶液（9:1）（v/v），涡旋震荡提取 20 min，以 7000 r/min 的转速离心 5 min；

固相萃取净化条件

表-1 固相萃取净化条件

全自动固相萃取仪	睿科 Fotector Plus
固相萃取柱	玉米赤霉烯酮免疫亲和柱（60 mg/3 mL）
淋洗	超纯水
洗脱	甲醇

以 2 mL/min 的速度精确上样 10 mL 待测液，5 mL 水清洗样品瓶，5 mL 水淋洗免疫亲和柱，气推 30 mL 吹干免疫亲和柱，推速为 80 mL/min。最后用 2 mL 甲醇以 0.5mL/min 的速度洗脱样品，收集

取 5 mL 上清液于试管中，加入 20 mL 0.1%吐温-20 的 PBS 缓冲液混匀，以 7000 r/min 的转速离心 5 min，取 10 mL 上清液于 80 mL 上样管中，待用。

取 5 mL 上清液于试管中，加入 20 mL 0.1%吐温-20 的 PBS 缓冲液混匀，以 7000 r/min 的转速离心 5 min，取 10 mL 上清液于 80 mL 上样管中，待用。

洗脱液用睿科 AutoEVA-60 全自动平行浓缩仪于 55 °C、2 psi 条件下氮吹干，用初始流动相定容至 1 mL，过滤膜上机分析。详细步骤见图-3。

序号	命令	溶剂	排出	流速 (mL/min)	体积 (mL)	时间 (min)
1	清洗样品通道	H2O				2.8
2	填充样品路径	H2O		40	3	1.3
3	特殊上样		废水	2	10	5.8
4	清洗样品瓶	H2O		80	5	3.4
5	气推		废水	80	30	2.2
6	清洗注射泵	CH3OH		80	5	0.5
7	洗脱	CH3OH	收集	0.5	2	4.4
8	气推		收集	0.5	2	4.4
9	气推		收集	80	20	1.6
10	结束					
11						

图-3. Fotector Plus 玉米赤霉烯酮免疫亲和净化方法

4. 检测条件

表-2 玉米赤霉烯酮液相色谱检测条件

色谱柱	Waters BEH-C ₁₈ (2.1×100 mm, 1.7 μm)
流速	0.200 mL/min
流动相	水:甲醇:乙腈=46:8:46
柱温	35° C
进样体积	10 μL
梯度洗脱	等度洗脱
荧光检测器	激发波长 303nm, 发射波长 440nm

5. 样品测试

玉米油样品加标测试

取空白玉米油样品 5 g, 添加 20 ug/kg 的玉米赤霉烯酮标准品, 进行上述步骤的前处理净化, 样品回收率如下表-3 所示:

表-3 添加水平为 20 ug/kg 玉米油样品的回收率

基质	回收率						平均回收率	RSD
	1	2	3	4	5	6		
玉米油	106.4%	107.3%	104.6%	113.9%	108.1%	104.7%	107.5%	3.2%

大米、玉米、小麦样品加标测试

分别取大米、玉米、小麦样品各 5 g, 添加 20 ug/kg 的玉米赤霉烯酮标准品, 进行上述步骤的前处理净化, 样品回收率如下表-4 所示:

表-4 添加水平为 20 ug/kg 大米的回收率结果

基质	回收率						平均回收率	RSD
	1	2	3	4	5	6		
大米	94.8%	93.2%	91.4%	95.0%	89.8%	95.4%	93.3%	2.4%
玉米	91.2%	88.6%	95.2%	94.2%	97.4%	93.2%	95.0%	2.9%
小麦	104.2%	100.8%	100.0%	108.8%	112.0%	109.3%	105.9%	4.6%

6. 结果与讨论

样品提取液 pH 对回收率的影响

只用纯水稀释样品提取液进行上述净化步骤, 样品中的加标回收率只有 71-78%; 若采用 0.1%吐温-20 的 PBS 缓冲液进行样品提取液稀释, 样品回收率为 88-112%。因此需要加入 PBS 缓冲液进行样品上样环境 pH 的调节。

洗脱速度的影响

采用 1 mL/min 的洗脱速度, 洗脱效果不佳, 回收率在 72%-81%; 降低洗脱速度至 0.5 mL/min, 洗脱效果有明显提升, 回收率在 88-112%。因此洗脱速度不宜设置得过快。

7. 注意事项

乙腈提取液用 PBS 缓冲液稀释后容易变浑浊，用滤纸过滤混合液效果不佳，因此建议采用高速离心的方式使混合液变澄清以利于后续的过柱。

谷物中离心完成后，不可放置过长时间，否则谷物容易重新吸水，可能导致提取液的浓度过高，

使样品的回收率偏高，影响测试结果。

固相萃取进行提取液净化前，特别对于偏酸或偏碱性样品，应用 PBS 缓冲溶液（pH=7.4）进行稀释后上机，否则可能会导致回收率偏低。

8. 总结

采用 Auto Prep 200 全自动液体工作站搭配 Fotector Plus 高通量全自动固相萃取仪及 Auto EVA-60 全自动平行浓缩仪整体解决方案，准确性、重复性、再现性均满足实验要求，能够用于 GB 5009.209-2016《食品安全国家标准 食品中玉米赤霉烯酮的测定》方法对大米、玉米、小麦和玉米油的测定。

采用 Fotector Plus 高通量全自动固相萃取仪对样品进行检测能同步进行 6 个样品净化，连续自动处理 60 个样品，做样通量高；同时可无人值守，

大幅度减少了工作人员的工作量，提高了工作效率。此外还可避免工作人员因操作失误导致的检测偏差，也可将实验人员更迭对检测结果的影响最小化。Auto Prep 200 全自动液体工作站可实现混标、标准曲线的自动配置，全程无需人为值守，让实验人员远离有毒有害的化学物质，保护身体健康。Auto EVA-60 全自动平行浓缩仪处理通量高，60 个样品可同时进行氮吹，实验平行性好，且耗气量小，省时省力。



全自动液体样品处理工作站
标液配制



高通量全自动固相萃取仪
净化



全自动平行浓缩仪
浓缩



睿科集团股份有限公司
RayKol Group Corp., Ltd.

智能化、自动化实验室整体解决方案

网址: www.raykol.com

电话: 400-885-1816

邮箱: info@raykol.com



本文中的信息、说明和技术指标如有变更, 恕不另行通知

© 睿科集团股份有限公司

2021年9月版