

# 信頼性 - 相対信頼性と絶対信頼性

国際医療福祉大学保健医療学部理学療法学科 下井俊典

## 級内相関係数 ( ICC )

### 1. 信頼性と妥当性

#### 1) 信頼性 reliability

テスト結果の正確さについての概念

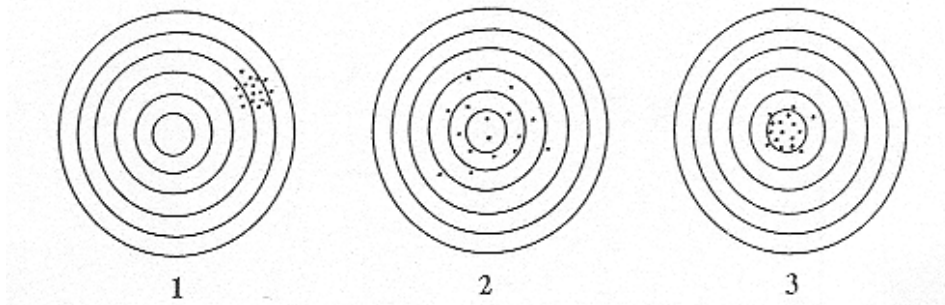
反復して測定したときに同じ結果が得られる程度 ( 再現性・一貫性 )

#### 2) 妥当性 validity

テストが測定しようとしているものを実際に測定している程度

“ A test is valid if it measures what it purports to measure ” ( Kelley, 1927 )

Target-Shooting analogy for validity and reliability ( Julius Sim and Peggy Arnell, 1993 )



### 2. 安定性・再現性と一貫性

#### 1) 安定性 stability, 再現性

同一被検者に、同一条件で、同一のテストをおこなった場合に、同一 ( 傾向 ) の結果がでるか

再テスト法 test-retest method、平行テスト法 parallel forms of reliability

#### 2) 一貫性 consistency

同一個人に、同様のテストを行った場合に同一傾向の結果がでるか

折半法 split-half correlations、内部一貫性 internal consistency

### 3. 検者内信頼性と検者間信頼性

#### 1) 検者内信頼性 intra-class reliability

同一被検者に期間を空けて同一テストを実施し、複数のテスト結果を比較した時の安定性・一致度 ( stability over time )

再テスト法 test-retest method

a) 測定間隔：基本的には 3 ~ 4 日

b) 検者間の違いの要素は考慮しない

c) 問題点：測定間隔、練習効果

#### 2) 検者間信頼性 inter-class reliability

複数の検者間を通じての安定性・一致度 stability between examiners

##### a. ランダム効果

「検者間の完全一致」を求める

母集団から無作為抽出された複数の検者を想定

##### b. 固定効果

「相対的に平行な関係 ( 一致 )」

いずれの検者も「a は b より常に 0.5 秒遅い」となれば、信頼性が高いと判断する

異なる母集団から抽出された検者を想定

4. 複数の測定値の「一致（度）」の検討方法

1) 連続変数

ピアソンの相関係数 (r), 級内相関 (ICC), 最小二乗法による (線形) 回帰分析

2) カテゴリー変数

係数 (統計量, kappa coefficient)

偶然によらない一致率の指標

		観察者A		
		陽性	陰性	合計
観察者B	陽性	59	6	65
	陰性	11	166	177
合計		70	172	242

(59+ 166)/ 242= 93%... 「見かけ上の一致率 (observed degree of agreement)」

$$\begin{aligned} \text{係数 (偶然によらない一致率)} &= \frac{\text{見かけ上の一致率のうち、偶然によらない一致率}}{\text{全体的一致率のうち、偶然によらない一致率}} \\ &= \frac{93.0\% - 59.8\%}{100\% - 59.8\%} \\ &= 0.82 \end{aligned}$$

係数の判定

- 0 ~ 0.40 : 低い一致 (poor agreement)
- 0.41 ~ 0.60 : 中等度の一致 (moderate)
- 0.61 ~ 0.80 : かなりの一致 (good to fair)
- 0.81 ~ : 高い一致 (excellent)

5. ICC の適用方法

1) ICC の種類と適用方法

検者内信頼性 ICC<sub>(1,1)</sub>、ICC<sub>(1,k)</sub>

検者間信頼性

ランダム効果 ICC<sub>(2,1)</sub>、ICC<sub>(2,k)</sub>

固定効果 ICC<sub>(3,1)</sub>、ICC<sub>(3,k)</sub>

2) 一般化可能性理論 (generalizability theory)

a. G 研究 (generalizability study; 一般化可能性研究)

測定のみによるばらつき (分散) から信頼性を求める

ICC<sub>(1,1)</sub> を用いる

b. D 研究 (decision study; 決定研究)

G 研究で推定された測定のみによるばらつき (分散) から、適切な測定の使用計画 (回数) を求める  
繰り返し測定による信頼性の向上の計画

ICC<sub>(1,k)</sub> を用いる

D 研究による信頼性の向上の例

G 研究により ICC<sub>(1,1)</sub>=0.73 が得られた

研究に必要な信頼係数が 0.9 以上の場合に必要繰り返し測定回数 (k) を求める

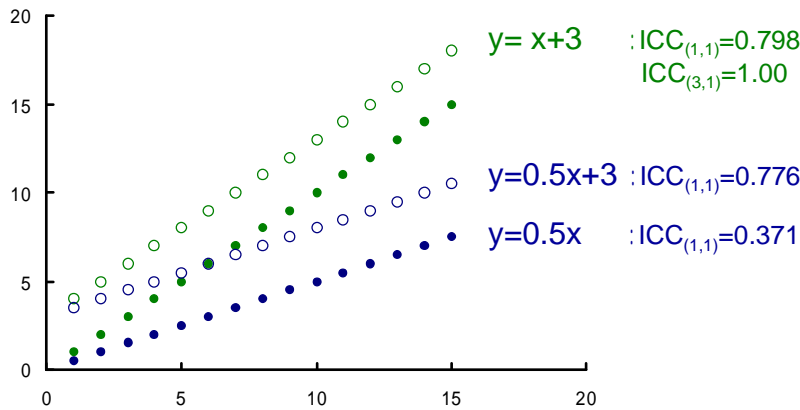
$$k = \frac{p_1(1-p_2)}{p_2(1-p_1)}$$

$$k = \frac{0.9 \times (1 - 0.73)}{0.73 \times (1 - 0.9)} = 3.33$$

4 回繰り返し測定した値の平均値を用いる ICC<sub>(1,4)</sub> > 0.9

6. 相関係数 (r) と級内相関係数 (ICC) の関係

- 1) 相関係数 (r): 2つの測定値が直線関係にあれば1となる
- 2) ICC



7. 相関係数 (信頼係数, r) の大まかな基準

0.81 ~	almost perfect
0.61 ~ 0.80	substantial
0.41 ~ 0.60	moderate
0.21 ~ 0.40	fair
0.0 ~ 0.20	slight

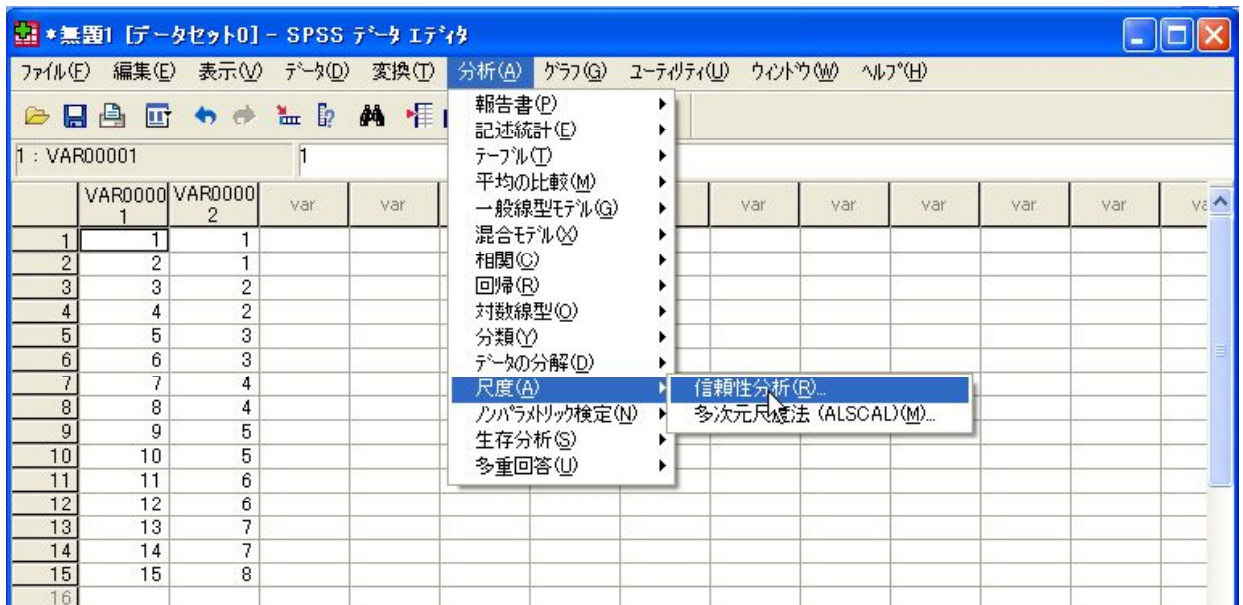
( Landis,1977 )

0.9 ~	great	優秀
0.8 ~	good	良好
0.7 ~	fair (OK)	普通
0.6 ~	possible	可能
~ 0.6	re-work	要再考

( 桑原, 1993 )

8. SPSS を用いた ICC の算出 -SPSS 14.0J-

- 1) データの入力
- 2) ツールバー「分析」 - 「尺度」 - 「信頼性分析」



### 3) 「信頼性分析」ウィンドウ

- a. 対象とする変数を「項目」ボックスに移動させる



- b. 「統計」をクリック

### 4) 「信頼性分析- 統計量」ウィンドウ



- a. 「級内相関係数」を選択

- b. モデル

ICC(1,1), (1,k) : 「一元配置変数」

ICC(2,1), (2,k) : 「二元配置変数」

ICC(3,1), (3,k) : 「二元配置混合」

- c. 「続行」をクリック

### 5) 結果

級内相関係数

	級内相関	95% 信頼区間		真の値 0 を使用した F 検定			
		下限	上限	値 (判別分析)	df1	df2	有意確率
単一測定値	.371	-.141	.731	2.177	14	15	.073
平均測定値	.541	-.328	.844	2.177	14	15	.073

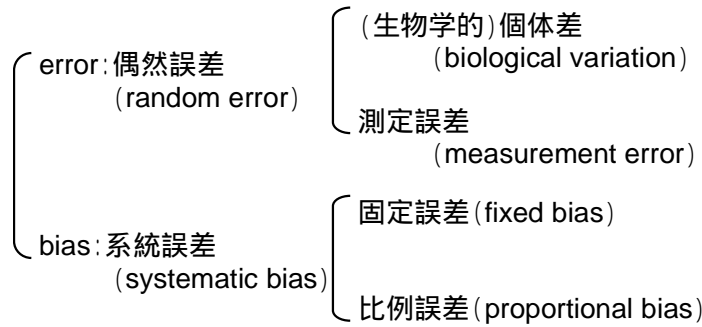
人的効果が変数であるときの一元変数効果モデル。

「単一測定値」: ICC(1, 1)

「平均測定値」: ICC(1, k) この例では、k=2

・ 級内相関係数の限界

1. 誤差：“error”と”bias”



2. 系統誤差 (systematic bias)

1) 特定方向に出現する「乖離」

←→ 偶然誤差 (error): 不定方向に出現する「誤差」

2) 種類

a. 固定誤差 (fixed bias)

真の値に関わらず、特定方向に一定の幅で生じる「乖離」

b. 比例誤差 (proportional bias)

真の値に比例して増減する、特定方向に生じる「乖離」

3) 系統誤差の問題点と対策

a. 問題点

a) 繰り返し測定で克服できない

双方向に乖離する偶然誤差は、繰り返し測定で克服できる

b) 試験の計画・実施段階で混入した系統誤差に対しては、検定・推定は原則的に無力

b. 対策

a) 実験デザインの検討による系統誤差の回避 (フィッシャーの3原則)

例) randomization, double blind

b) どの種類の誤差が、どの程度混入しているかの検出が必要

3. ICC、相関係数の限界

・ ICC(x,k)でわからないこと：繰り返し測定で精度が向上できるのは、「偶然誤差」のみがある場合

・ 臨床応用を前提とするならば、2つの測定値間に差がないことの証明

➡ どの種類のばらつき (誤差、乖離) が、どの程度あるか、その「ばらつき」は臨床応用上、問題ないか

・ 絶対信頼性

1. 相対信頼性と絶対信頼性

1) 相対信頼性

・ 2群の測定値の一貫性を、相関係数により判断するもの

・ 単位をもたない

・ 手法：相関係数、ICC

2) 絶対信頼性

・ 2群の測定値の変動性を、測定値と同じ単位であらわしたもの

・ 測定値と同じ単位をもつ

・ 手法

Bland-Altman 分析

測定の標準誤差 (standard error of measurement; SEM)

最小可検変化量 (minimal detectable change; MDC)

## 2. 絶対信頼性による信頼性の検討手順

### 1) 研究デザインの検討 (フィッシャーの3原則)

- a. 反復
- b. 無作為化
- c. 局所管理

### 2) 系統誤差の有無・種類の確認: Bland-Altman 分析 (Bland and Altman, 1986)

#### a. 特徴

##### 2つの測定値の比較から

測定値間に含まれる誤差の種類の特定

臨床応用の際の許容範囲 (LOA: limits of agreement) の算出が可能

##### 2つの測定値

2種類の方法による変数 (平行テスト法、併存妥当性)

2名の検者による2変数 (検者間信頼性)

1名の検者による2変数 (検者内信頼性)

#### b. 手順

##### a) “Bland-Altman plot” の作成

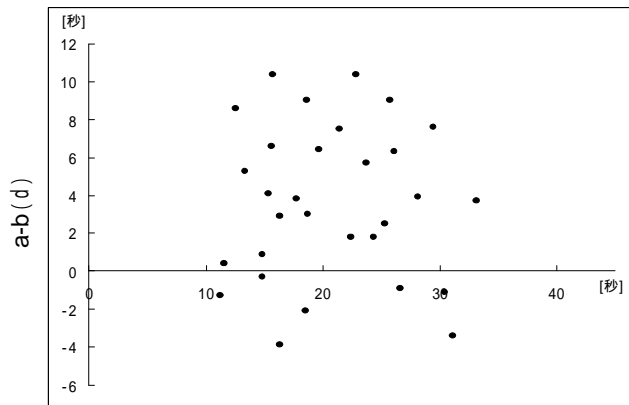
y軸: 2つの測定値の差 (d)

x軸: 2つの測定値の平均

真の値が不明な場合、2つの測定値の平均が真の値の予測値として最適

(Bland and Altman, 1986)

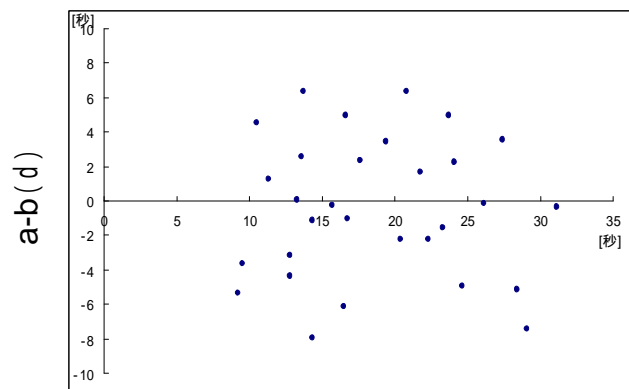
$$A_{(x,y)} = \left( \frac{a+b}{2}, a-b \right)$$



(a+b)/2

##### b) 2つの測定値間に偶然誤差しか存在しない場合

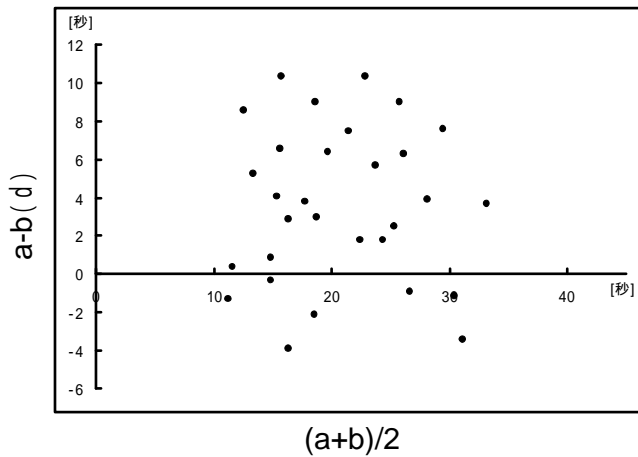
真の値 (2つの測定値の平均) にかかわらず、2測定値は誤差 (2測定値の差; d) が y 軸 +/- 双方向に均等に分布



(a+b)/2

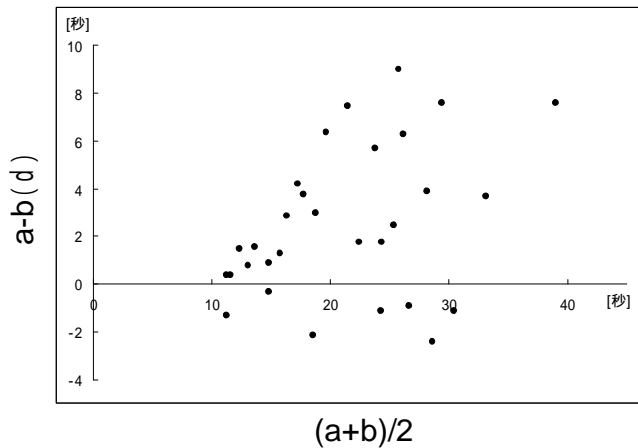
c) 固定誤差が存在する場合

真の値（2つの測定値の平均）にかかわらず、誤差（2測定値の差; d）が特定方向（y軸+/-いずれかの方向）に乖離



d) 比例誤差が存在する場合

真の値（2つの測定値の平均）の増加に伴い、誤差（2測定値の差; d）も増加する（右に開いた扇形の散布図）



c. 系統誤差の統計学的な検出方法

a) 固定誤差の検出

- 2つの測定値の差（d）の平均（ $\bar{d}$ ）が0（ゼロ）であるという帰無仮説を棄却する
- dの95%信頼区間（95%CI）が0（ゼロ）を含まない

$$d \text{ の } 95\%CI : \bar{d} \pm t \times \sqrt{\frac{SD_d}{n}}$$

標本数（n）、dの標準偏差（ $SD_d$ ）、自由度 n-1 の t 値

例 1

	A	B	C	D	E
		1回目の測定値 (a)	2回目の測定値 (b)	(a+b)/2	a-b (d)
1					
2	被験者1	25.1	17.6	21.4	7.5
3	被験者2	23.3	21.5	22.4	1.8
4	被験者3	33.2	25.6	29.4	7.6
5	被験者4	20.9	10.5	15.7	10.4
6	被験者5	22.8	16.4	19.6	6.4

$$\begin{aligned} \bar{d} &= 3.6 \quad SD_d = 4.1 \quad t = 2.045 \quad \text{より} && 3.6 \pm 2.045 \times \sqrt{\frac{(4.1)^2}{30}} \\ &&& = 3.6 \pm 1.5 \\ &&& \therefore 2.1 \sim 5.1 \end{aligned}$$

b) 比例誤差の検出

- ・ Bland-Altman plot の傾きが 0 (ゼロ) であるという帰無仮説を棄却する (回帰分析)
- ・ Bland-Altman plot の相関係数 (r) が 0 (ゼロ) であるという帰無仮説を棄却する (無相関検定)

$$t = r \sqrt{\frac{n-2}{1-r^2}}$$

例 2

	A	B	C	D	E
		1回目の測定値 (a)	2回目の測定値 (b)	(a+b)/2	a-b (d)
1					
2	被験者1	25.1	17.6	21.4	7.5
3	被験者2	27.4	29.8	28.6	-2.4
4	被験者3	42.8	35.2	39.0	7.6
5	被験者4	23.3	21.5	22.4	1.8
6	被験者5	33.2	25.6	29.4	7.6

n = 30, r = 0.37 より

$$t = 0.37 \sqrt{\frac{30-2}{1-(0.37)^2}}$$

$$= 2.107$$

自由度 28, 有意水準 5% の t 値 : 2.048

3) 誤差の範囲の推定

a. 加算誤差のみが認められた場合 : 誤差の許容範囲 (limits of agreement; LOA)

2 つの測定値の差の平均 (d), d の標準偏差 (SD<sub>d</sub>), 95% 信頼区間の z 値 (1.96), 標本から得られた LOA の標準誤差 (SE<sub>LOA</sub>), 自由度 n-1 の t 値より

$$(\bar{d} - 1.96 \times SD_d) + t \times SE_{LOA} \sim (\bar{d} + 1.96 \times SD_d) - t \times SE_{LOA}$$

SE<sub>LOA</sub> の概算値

$$SE_{LOA} = \sqrt{\frac{3SD_d^2}{n}}$$

例 1 では、

$$(\bar{d} - 1.96 \times SD_d) + t \times SE_{LOA}$$

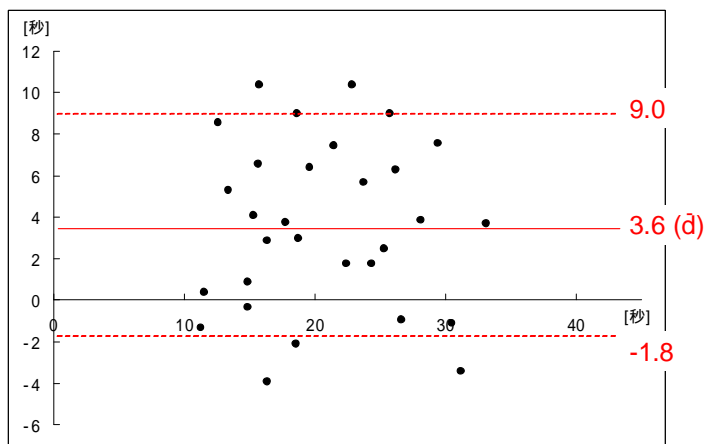
$$= (3.6 - 1.96 \times 4.1) + 2.045 \times \sqrt{\frac{3 \times (4.1)^2}{30}}$$

$$= -1.8$$

$$(\bar{d} + 1.96 \times SD_d) - t \times SE_{LOA}$$

$$= (3.6 + 1.96 \times 4.1) - 2.045 \times \sqrt{\frac{3 \times (4.1)^2}{30}}$$

$$= 9.0$$

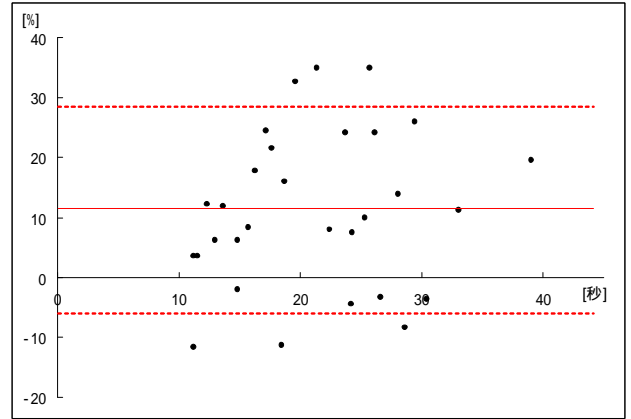
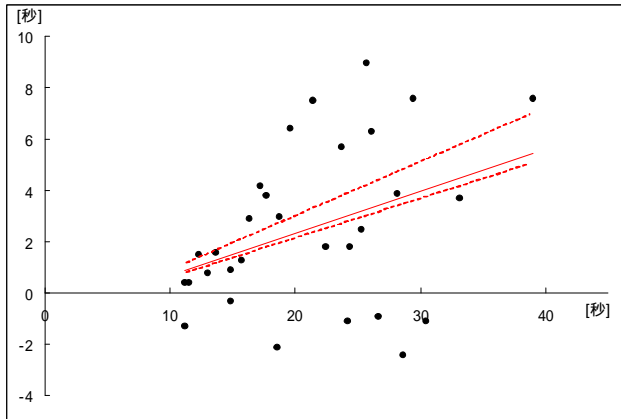




b. 比例誤差が認められた場合：相対軸プロット (percent difference plot)

y 値：x 値 (対応する 2 測定値の平均、 $(a+b)/2$ ) の相対値 (%d)

$$A'_{(x,y)} = \left( \frac{a+b}{2}, \frac{a-b}{\left(\frac{a+b}{2}\right)} \right)$$



例 2 では

	A	B	C	D	E	F
1		1回目の測定値 (a)	2回目の測定値 (b)	$(a+b)/2$	$a-b$ (d)	%d
2	被験者1	25.1	17.6	21.4	7.5	35.0
3	被験者2	27.4	29.8	28.6	-2.4	-8.4
4	被験者3	42.8	35.2	39.0	7.6	19.5
5	被験者4	23.3	21.5	22.4	1.8	8.0
6	被験者5	33.2	25.6	29.4	7.6	25.9

$\overline{\%d} = 11.1 \quad SD_{\%d} = 13.2$  より

$\therefore LOA: -6.2 \sim 28.4$

c. 系統誤差が認められなかった場合 (偶然誤差のみが認められた場合)  
最小可検変化量 (minimal detectable change; MDC)

$$MDC = SEM \times 1.96 \times \sqrt{2}$$

SEM (測定の標準誤差, standard error of measurement)

$$SEM = \frac{SD_d}{\sqrt{2}}$$

$\therefore MDC_{95} = 1.96 \times SD_d$

例 3

	A	B	C	D	E
1		1回目の測定値 (a)	2回目の測定値 (b)	$(a+b)/2$	$a-b$ (d)
2	被験者1	21.1	17.6	19.4	3.5
3	被験者2	19.3	21.5	20.4	-2.2
4	被験者3	29.2	25.6	27.4	3.6
5	被験者4	16.9	10.5	13.7	6.4
6	被験者5	18.8	16.4	17.6	2.4

$SD_d = 4.1$  より  $MDC_{95} = 1.96 \times 4.1 = 8.0$

#### 4) Bland-Altman 分析の特徴

##### a. 長所

- a) 系統誤差の検出
- b) LOA の算出
- c) 検者内・検者間信頼性、平行テスト法（信頼性、基準関連妥当性）に利用可能

##### b. 短所

- a) 基本的には2種類の方法・2名の検者による測定値しか比較・検討は不可能
- b) 単位の異なる測定方法の比較・検討は不可能
- c) 固定誤差と比例誤差の厳密な検出力に劣る  
例) 固定誤差と比例誤差の両方が混在する場合

#### . 参考文献

下井研究室ホームページ <http://shimoi.iuhw.ac.jp/>