

AUTOUR D'UN EDULCORANT DE SYNTHÈSE

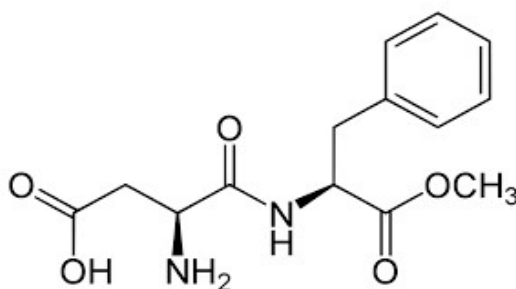
Le surpoids est un enjeu sociétal majeur depuis plusieurs décennies. Afin de réduire l'apport énergétique dans l'alimentation, les sucres naturels (glucose, saccharose, etc) peuvent être remplacés par des édulcorants ayant à la fois un meilleur pouvoir sucrant et un pouvoir calorique faible voire nul.

En 1965, le chimiste Schlatter remarque les propriétés sucrantes d'un intermédiaire lors d'une synthèse d'hormones en se léchant les doigts. C'est la découverte de l'aspartame, l'un des plus célèbres édulcorants.



L'acide (3S)-3-amino-4-[[[(1S)-1-benzyl-2-(méthoxy-2-oxoéthyl)amino]-4-oxobutanoïque, ou aspartame, possède un pouvoir sucrant environ deux cents fois supérieur à celui du saccharose, un pouvoir calorique très faible et n'est ni mutagène ni cancérigène ni tératogène. L'aspartame entre dans la composition de nombreux produits du quotidien : boissons « light », conserves de fruits, légumes, moutardes, confiseries, tout en étant également présents dans différents produits pharmaceutiques.

L'aspartame, représenté ci-dessous, est un dipeptide combinant deux acides aminés : l'acide L-aspartique et l'ester méthylique de la L-phénylalanine, appelée aussi phénylalanine « méthylée ». Il est autorisé en France depuis 1988 et est commercialisé la même année sous le nom de Nutrasweet®.

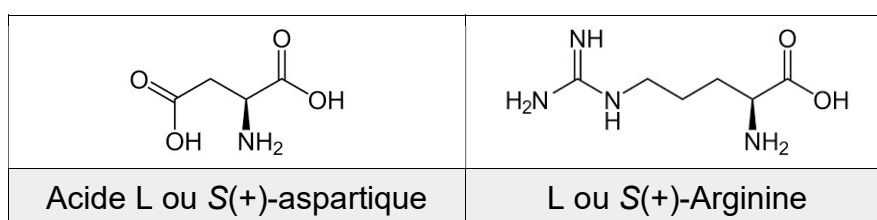


Le sujet est composé de cinq parties indépendantes.

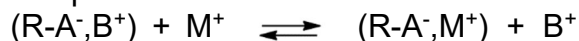
Les deux premières parties concernent la séparation puis le dosage de l'acide aspartique. Les parties suivantes se concentrent ensuite sur l'aspartame à travers sa synthèse dans la troisième partie, son analyse dans la quatrième et enfin sa cristallisation industrielle dans la dernière.

Partie 1. Séparation de l'acide aspartique et de l'arginine du Sargenor® par chromatographie sur résine échangeuse d'ions

La lecture de l'étiquette du médicament contre les états de fatigue Sargenor® montre qu'il contient deux acides aminés : l'acide L-aspartique et la L-arginine.



La séparation de ces deux acides aminés peut être effectuée par chromatographie sur résine échangeuse d'ions. Une résine échangeuse de cations (d'anions) est un support solide permettant d'échanger des cations (anions). L'échange de cations entre la solution aqueuse et la résine est modélisé par l'équation suivante :



Avec : R-A⁻ résine

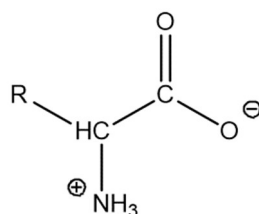
B⁺ cation libéré par la résine

M⁺ cation se fixant sur la résine

Lors d'une chromatographie par échange d'ions, la résine joue le rôle de phase stationnaire. La modification du pH de l'éluant permet de modifier l'espèce prédominante, ionique ou neutre, de chaque acide aminé et d'utiliser les différences d'interactions avec la résine pour les séparer. Une chromatographie sur couche mince est ensuite réalisée pour contrôler la qualité de la séparation des deux acides aminés.

On rappelle que les acides aminés sont des composés polyfonctionnels pouvant exister sous différentes formes acido-basiques en solution aqueuse, notamment zwitterionique :


pK_A (RCOOH/RCOO⁻) ≈ 1,5 à 5,5 et pK_A (RNH₃⁺/RNH₂) ≈ 8,0 à 13



Formule d'un zwitterion

1. Expliquer les sigles L, S et (+) de la nomenclature « acide L ou S(+)-aspartique ».

Différents types de résines échangeuses d'ions sont disponibles chez le fournisseur Fluka :

Fluka 		FF 576		
	Dowex 11	Dowex 21K	Dowex 50W	
Type→	Strongly basic anion exchanger	Strongly basic anion exchanger	Strongly acidic cation exchanger	
Active group→	trimethyl benzyl ammonium	trimethyl benzyl ammonium	nuclear sulfonic acid	
Standard crosslinkage - % divinylbenzene	Not defined	Not defined	8	
Special crosslinkages - % divinylbenzene (a)	Not defined	Not defined	2, 4, 10, 12, 16	
Ionic form as shipped	Cl ⁻	Cl ⁻	Na ⁺ or H ⁺ (20-50 mesh) H ⁺ (all other mesh sizes)	
Physical form	Spheres	Spheres	Spheres	

(a) Crosslinking other than listed may be available upon request.

2. D'après les différents types de résines proposées, justifier l'utilisation de la DOWEX 50 pour réaliser un échange de cations.

Le protocole de chromatographie sur résine échangeuse d'ions fourni page suivante est mis en œuvre au laboratoire dans l'objectif de séparer les deux acides aminés du Sargenor®.

L'acide aspartique et l'arginine sont caractérisés par les valeurs de pK_A suivantes à 298 K :

acide aspartique : $pK_{A1} = 1,9$ $pK_{A2} = 3,6$ $pK_{A3} = 9,6$

arginine : $pK_{A1} = 2,2$ $pK_{A2} = 9,0$ $pK_{A3} = 12,5$

3. Justifier l'existence de trois pK_a pour l'acide L-aspartique.
4. Représenter les diagrammes de prédominance des formes acido-basiques des deux acides aminés en utilisant les notations suivantes : H_3Asp^+ , H_2Asp , $HAsp^-$ et Asp^{2-} pour l'acide aspartique et H_3Arg^{2+} , H_2Arg^+ , $HArg$ et Arg^- pour l'arginine.
5. Vérifier que l'élution par une solution tampon n°1, de $pH = 3,3$, permet de récupérer l'acide aspartique.
En justifiant votre démarche, déterminer la valeur du pH de la solution tampon n°2 permettant de récupérer l'arginine par élution parmi les trois valeurs suivantes : $pH = 2$, $pH = 9,2$ ou $pH = 12$.
6. A partir des résultats expérimentaux, conclure sur l'efficacité de la séparation des deux acides aminés.

Chromatographie sur résine échangeuse d'ions du Sargenor®

• Dépôt du Sargenor®

Déposer 1 mL de Sargenor® à la surface de la résine. Ouvrir ensuite la sortie de la colonne jusqu'à pénétration complète de l'échantillon tout en récupérant l'éluant dans le premier tube à hémolyse. Le débit de l'éluant doit être contrôlé. Ne pas laisser la colonne s'assécher.

• Élution

L'échantillon étant totalement adsorbé, arrêter l'élution et remplir le haut de la colonne avec la **solution tampon n°1 pH = 3,3**. Ouvrir la sortie de la colonne et récupérer des fractions de 5 mL dans les tubes à hémolyses 1 à 5 tout en maintenant constant le débit et le volume dans la colonne.

Arrêter alors l'élution et éliminer par aspiration la **solution tampon n°1** au-dessus de la résine. Remplir le haut de la colonne avec la **solution tampon n°2**. Ouvrir la sortie de la colonne et recueillir les fractions dans les tubes 6 à 9 en maintenant un débit constant. Une fois le remplissage du tube 9 terminé, arrêter l'élution.

• Contrôle des fractions

Préparer la cuve à chromatographie en mettant 5 à 7 mm de solvant au fond. Couvrir la cuve pour éviter l'évaporation et attendre dix minutes.

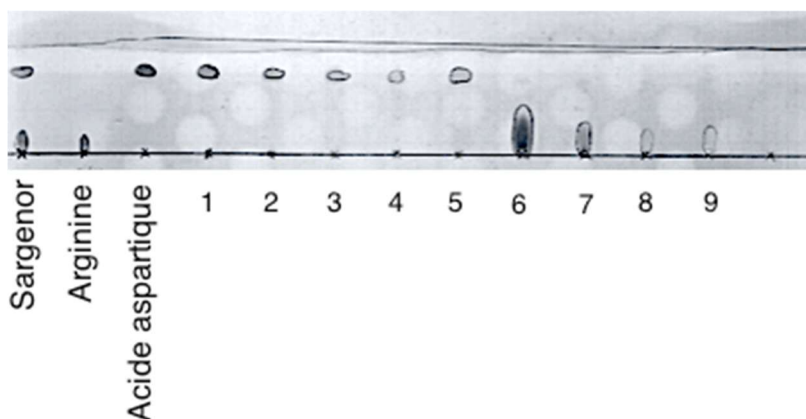
Pendant ce temps, prendre une plaque de gel de silice et tracer légèrement, au crayon, un trait dans le sens de la longueur, à un centimètre du bord. Puis, à l'aide d'un capillaire, déposer sur le trait une microgoutte de produit de départ et une microgoutte correspondant à chaque tube à hémolyse. Sécher au sèche-cheveux et placer la plaque dans la cuve, le trait de crayon se trouvant au-dessus du niveau du solvant.

Laisser monter le front du solvant à un centimètre du bord supérieur (15 minutes environ), puis sortir la plaque et la sécher.

Vaporiser la ninhydrine sur l'ensemble de la plaque.

La révélation se fait en chauffant la plaque à 120 °C pendant deux à trois minutes.

Le chromatogramme suivant est obtenu :



Éluant : éthanol à 90°/eau (70/30)

Solvant : éluant

Révéléateur : ninhydrine

D'après Le Guilly, L. : Séparation par méthodes chromatographiques de deux acides α -aminés présents dans un produit pharmaceutique. Bull. Union Phys., 668, p.269-275 (1984)

Partie 2. Détermination de la pureté de l'acide aspartique isolé du Sargenor[®] par titrage pH-métrique

Neuf laboratoires réalisent un dosage d'un même échantillon d'acide aspartique sous sa forme H₂Asp préalablement isolé du Sargenor[®].

Le laboratoire n°9 met en œuvre le protocole suivant :

- Un échantillon de masse $m_{H_2Asp} = (0,132 \pm 0,010)$ g d'acide aspartique est pesé, puis dissout dans de l'eau.
- Le titrage est réalisé avec une solution d'hydroxyde de sodium préalablement étalonnée à $C_B = (0,100 \pm 0,010)$ mol·L⁻¹.

Le suivi pH-métrique du titrage de l'acide aspartique par la soude conduit aux résultats suivants :

- $V_{\text{éq}1} = 9,70$ mL
- $V_{\text{éq}2}$: difficilement détectable

La masse molaire de l'acide aspartique M_{H_2Asp} vaut 133,1 g.mol⁻¹.

7. Attribuer les espèces dosées aux deux volumes à l'équivalence, puis écrire les équations des réactions mises en jeu lors de ce dosage.
8. Déterminer la masse d'acide aspartique dosé puis en déduire le pourcentage massique de cet acide aminé dans l'échantillon analysé.

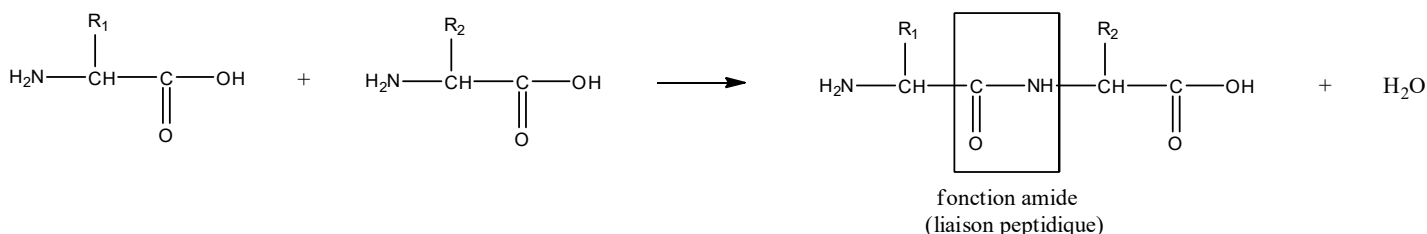
Les résultats de l'ensemble des laboratoires ayant participé à l'analyse sont regroupés dans le tableau ci-dessous :

N° Laboratoire	1	2	3	4	5	6	7	8	9
$V_{\text{éq}1}$ (mL)	9,65	9,71	9,55	9,82	9,92	9,74	9,75	9,68	9,70

9. Calculer le Z-score du laboratoire n°9 et conclure sur sa performance.
10. Justifier la faible amplitude du second saut de pH , puis proposer un protocole expérimental permettant de déterminer plus précisément le second volume d'équivalence.

Partie 3. Synthèse peptique de l'aspartame à partir de l'acide aspartique préalablement obtenu

Les acides aminés réagissent entre eux pour former des liaisons peptidiques via des réactions d'addition/élimination. Le groupe carboxyle et le groupe amino de deux molécules d'acide aminé réagissent pour former une fonction amide liant les deux acides aminés, appelée liaison peptidique.



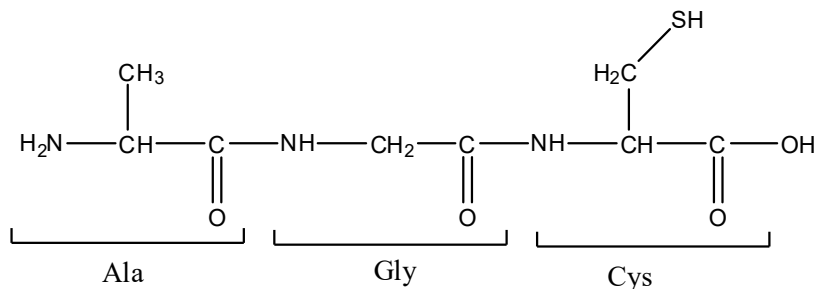
La formation de la liaison peptidique peut être facilitée par une étape d'activation, grâce à des agents de couplage qui permettent d'activer le groupe -COOH.

L'association de deux acides aminés est appelée dipeptide.

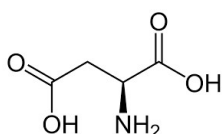
Les polypeptides sont des enchainements de plusieurs acides aminés, caractérisés par la séquence des acides aminés qui la constitue.

Exemple : Ala - Gly - Cys

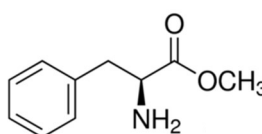
(Alanine – Glycine – Cystéine)



Les représentations de l'acide L-aspartique et de l'ester méthylique de la L-phénylalanine sont données ci-dessous :



Acide L-aspartique

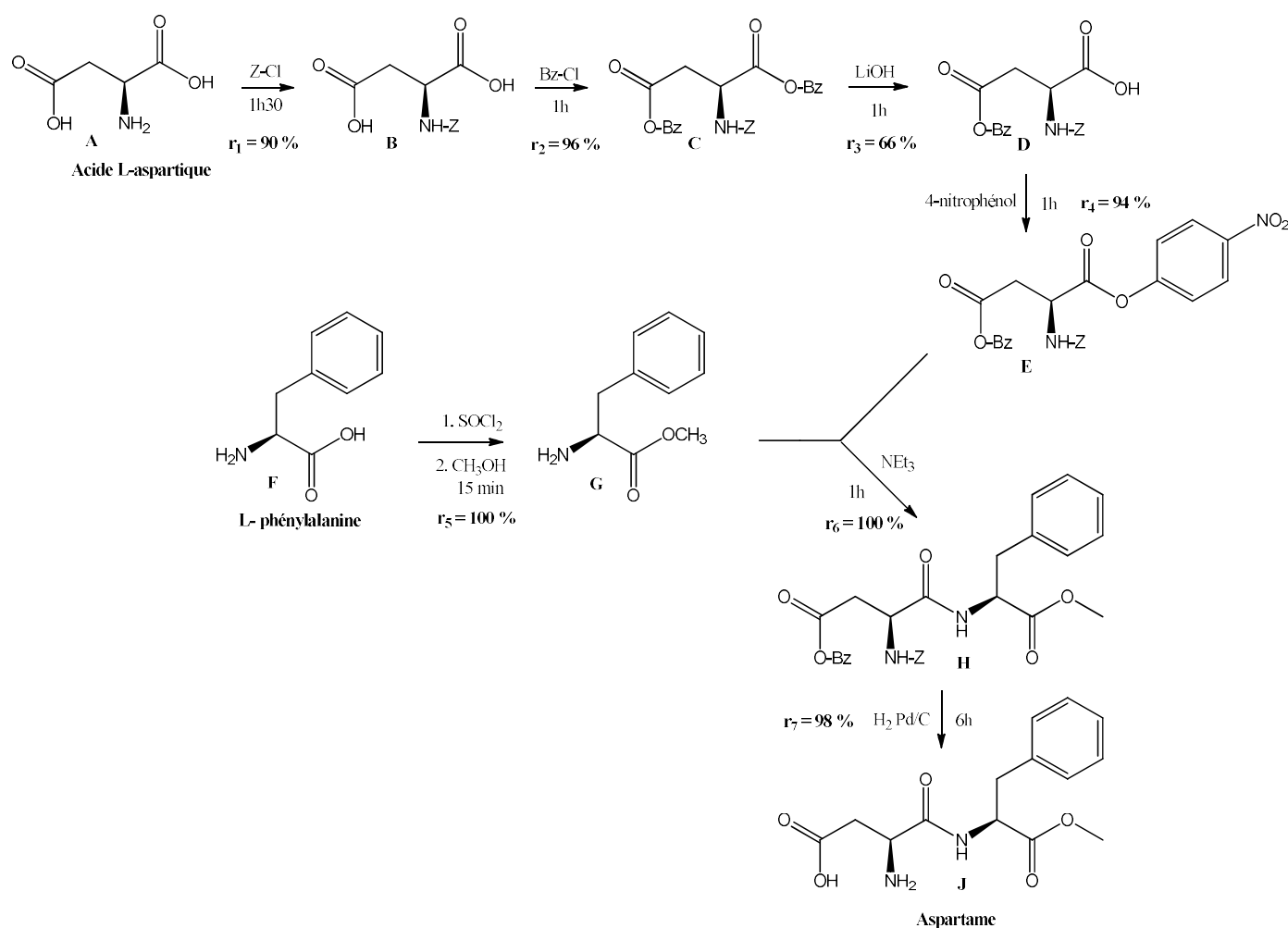


Ester méthylique de la L-phénylalanine

11. Montrer que la réaction entre l'acide L-aspartique et l'ester méthylique de la L-Phénylalanine peut conduire à la formation de deux dipeptides.

12. Justifier l'importance de la sélectivité dans la synthèse peptidique de l'aspartame.

La synthèse peptidique de l'aspartame peut être réalisée au laboratoire selon le schéma réactionnel suivant appelé protocole 1¹ :




13. Identifier dans le schéma de synthèse l'étape de couplage peptidique et les étapes de protection de groupes caractéristiques.

14. Lors de l'étape 4, la fonction acide carboxylique est transformée en ester. Comparer l'électrophilie des atomes de carbone des liaisons C=O de D et de E impliqués dans cette transformation. En déduire l'objectif de cette étape.

¹ Par souci d'allègement du schéma de synthèse, les groupes benzyle et carboxybenzyle sont respectivement notés Bz et Z

Le chlorure de thionyle à une pureté supérieure à 99 % présente les données de sécurité suivantes :

Symbol	 GHS05, GHS06
Signal word	Danger
Hazard statements	H302-H314-H331
Precautionary statements	P260-P280-P303 + P361 + P353-P304 + P340 + P310-P305 + P351 + P338-P403 + P233
Supplemental Hazard Statements	Contact with water liberates toxic gas., Reacts violently with water.
Personal Protective Equipment	Faceshields, full-face respirator (US), Gloves, Goggles, multi-purpose combination respirator cartridge (US), type ABEK (EN14387) respirator filter

D'après Sigma Aldrich

15. Préciser les précautions à prendre pour manipuler le chlorure de thionyle en toute sécurité.
16. Proposer une autre voie de préparation de l'ester G à partir de F et décrire les conditions opératoires nécessaires.
17. Donner le rôle de la triéthylamine dans l'étape 6, sachant que le pK_A du couple $(C_2H_5)_3NH^+/(C_2H_5)_3N$ est égal à 10,8.
18. Préciser le rôle du dihydrogène dans l'étape 7 ainsi que celui du palladium.

L'utilisation de palladium dans le protocole de synthèse de l'aspartame a conduit l'autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA) à imposer le dosage de ce métal de transition dans l'aspartame.

Une analyse en spectrométrie par fluorescence X permet de détecter et de quantifier le palladium, en identifiant deux de ses raies caractéristiques K_α et L_α .

Le palladium est caractérisé en fluorescence X par les données énergétiques suivantes :

	Raie K_α	Raie L_α
Energie (keV)	21,18	2,838

Données : $1 \text{ eV} = 1,601 \cdot 10^{-19} \text{ J}$, $c = 2,998 \cdot 10^8 \text{ m.s}^{-1}$, $h = 6,626 \cdot 10^{-34} \text{ J.s}$

19. Représenter les transitions électroniques correspondant aux émissions K_α et L_α sur un diagramme d'énergie.
20. Déterminer les valeurs des longueurs d'onde λ_{K_α} et λ_{L_α} associées aux émissions K_α et L_α .

Une gamme d'étalonnage a été réalisée à partir d'une solution de chlorure de palladium(II). Une série de dix mesures a été effectuée sur le blanc.

Afin d'identifier et de quantifier la présence de palladium dans l'aspartame, une étude spectroscopique par fluorescence X est réalisée.

Les résultats expérimentaux suivants sont obtenus :

▫ Droite d'étalonnage

Étalon	N°1	N°2	N°3	N°4	N°5
Concentration en palladium(II) ($\mu\text{g.L}^{-1}$)	0	10	50	100	150
Réponse	287	318	444	602	776

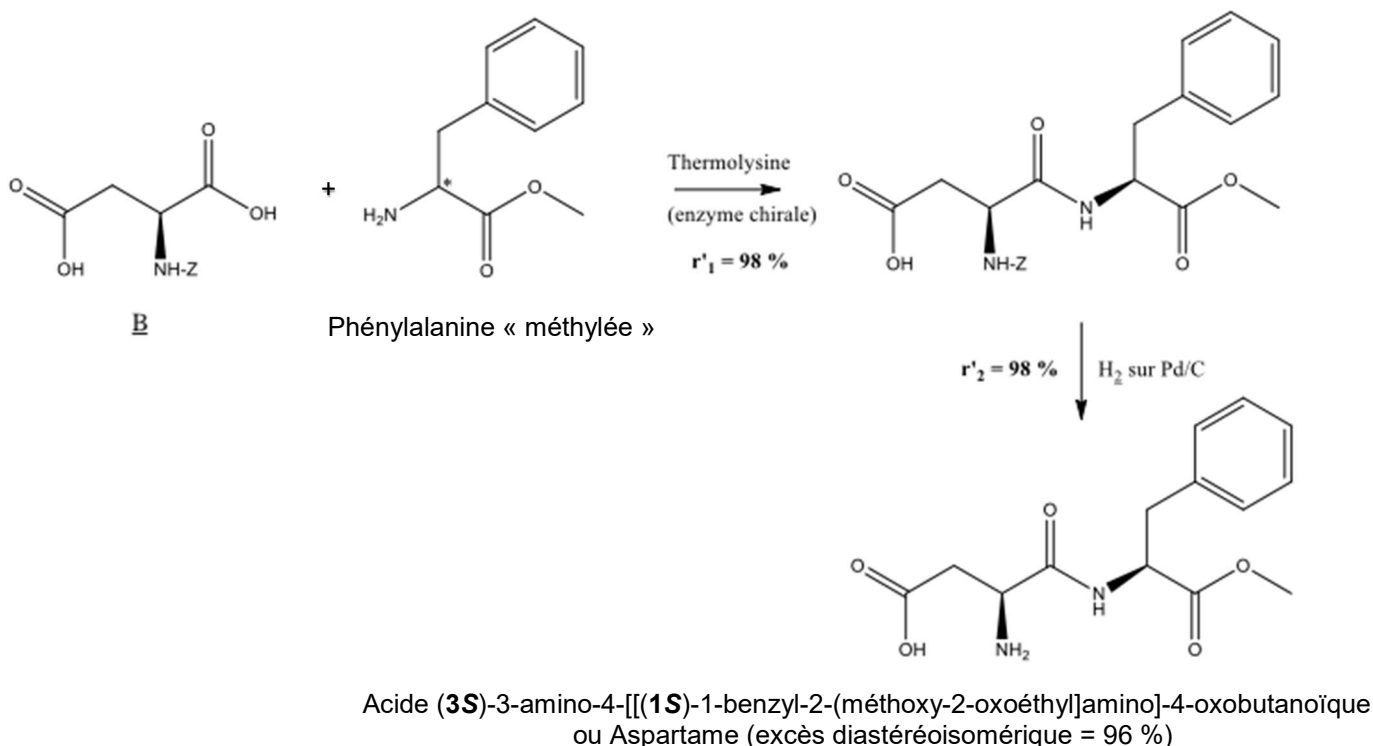
▫ Série de 10 mesures sur le blanc

284	290	297	281	285	285	284	290	293	294
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

21. À partir des résultats expérimentaux, déterminer la limite de détection et la limite de quantification associées à cette méthode.

22. Un technicien de l'EFSA prépare une solution aqueuse d'aspartame par dissolution de deux dosettes Canderel® dans 1 L d'eau. À partir de la droite d'étalonnage précédente, il trouve une concentration en palladium $C = 2,57 \mu\text{g.L}^{-1}$. Comparer ce résultat aux valeurs des limites de détection et de quantification puis indiquer le conseil à donner au technicien de l'EFSA quant au volume d'eau à utiliser pour quantifier le palladium dans ces deux dosettes.

Dans l'industrie agroalimentaire, les compagnies japonaises TOSOH et hollandaises DSM produisent l'aspartame par une voie de synthèse avec une productivité et une rentabilité élevée, selon le protocole 2, dont le schéma réactionnel est reproduit ci-dessous :



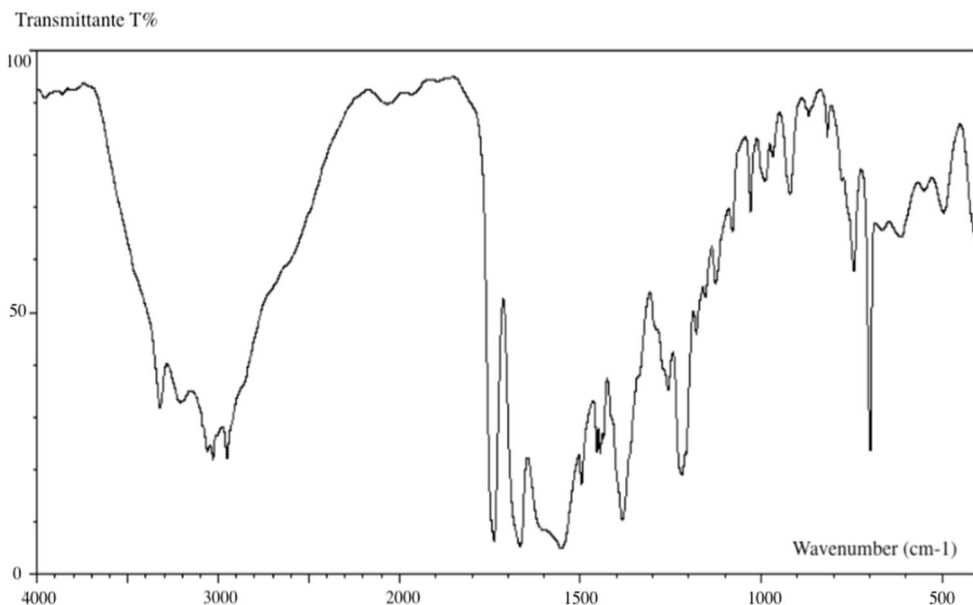
23. Dans le protocole 2, un mélange racémique de phénylalanine « méthylée » réagit avec le composé B. Justifier l'obtention sélective de l'aspartame, puis qualifier cette sélectivité.

24. Représenter la formule topologique du diastéréoisomère obtenu avec l'aspartame en fin de du protocole 2. Calculer son pourcentage dans le mélange final sachant que l'excès diastéréoisomérique de l'aspartame est égal à 96 %. L'excès diastéréoisomérique se calcule de manière analogue à l'excès énantiomérique.
25. L'utilisation de la thermolysine (enzyme chirale) nécessite de travailler à un pH compris entre 5 et 8 et à 303 K. Citer deux avantages à l'utilisation de ces conditions opératoires.
26. L'énergie d'activation de l'étape cinétiquement déterminante conduisant à la formation de l'aspartame est plus faible que celle conduisant à la formation de son diastéréoisomère l'acide (3S)-3-amino-4-[(1R)-1-benzyl-2-(méthoxy-2-oxoéthyl)amino]-4-oxobutanoïque. À partir de cette information, justifier que l'aspartame soit le produit majoritaire formé.
27. Expliquer l'intérêt de travailler avec le mélange racémique de phénylalanine « méthylée » plutôt qu'avec la L-phénylalanine « méthylée ».
28. Comparer les deux voies de synthèse de l'aspartame étudiées puis conclure.

Partie 4. Analyse de l'aspartame synthétisé

Après purification de l'aspartame par recristallisation dans l'eau, des analyses spectroscopiques sont réalisées :

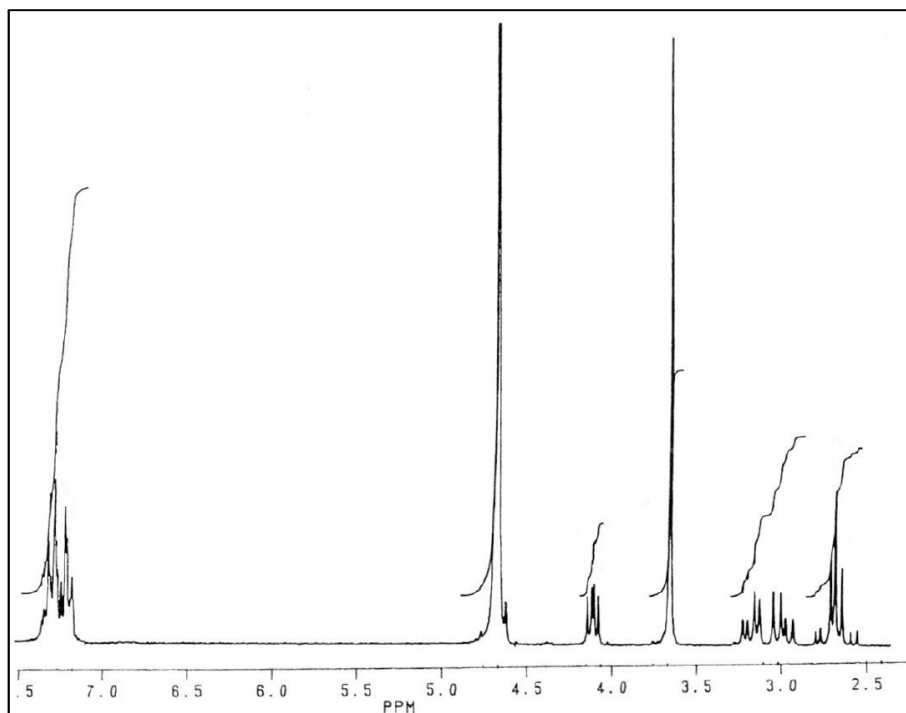
- Spectre IR de l'aspartame



$\sigma(\text{cm}^{-1})$	% T	$\sigma(\text{cm}^{-1})$	% T
3323	30	1180	44
3207	32	1155	50
3062	22	1127	53
3030	21	1080	62
2961	21	1030	66
2065	86	990	72
1738	6	982	74
1668	6	969	77
1551	4	921	70
1497	15	858	64
1466	22	819	81
1446	22	746	66
1437	25	699	22
1384	9	666	54
1258	34	616	62
1221	18	550	70
1208	22	497	56

D'après http://sdfs.db.aist.go.jp/sdfs/cgi-bin/direct_frame_top.cgi

- Spectre RMN ^1H de l'aspartame dans CDCl_3

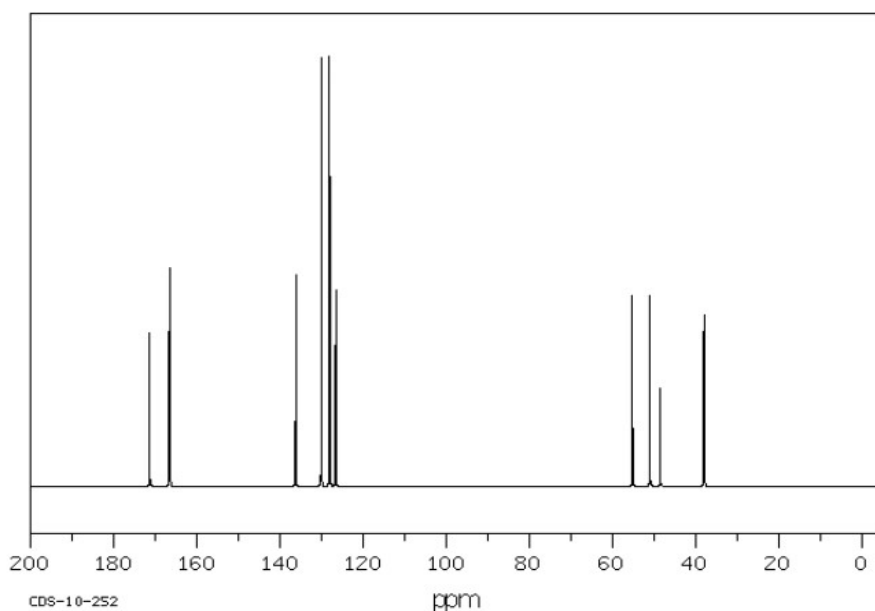


L'échantillon d'aspartame a été traité par l'eau deutérée afin que les protons des fonctions carboxyle, amine et amide n'apparaissent pas sur le spectre.

δ (ppm)	Intégration
2,6	2 H
3,1	2 H
3,6	3 H
4,1	1 H
4,6	1 H
7,2	5 H

D'après Prévost, V., Langland, C., Vidal, J. :
L'aspartame : un édulcorant intense. BUP n°847 (2002)

- Spectre RMN ^{13}C de l'aspartame



δ (ppm)	Intégration
171,37	356
166,61	486
166,46	497
136,22	492
130,05	997
128,04	1000
126,59	456
55,22	444
51,02	444
48,54	227
38,10	356
37,85	396

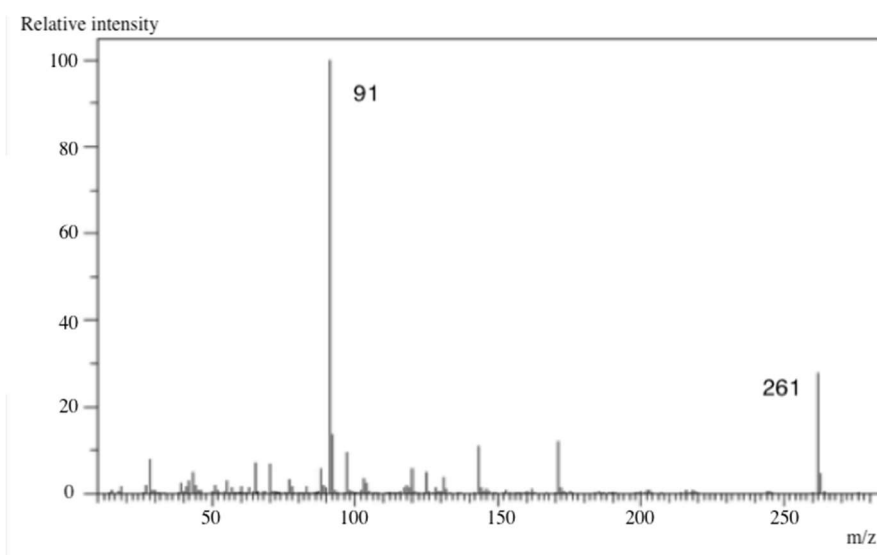
D'après http://sdbs.db.aist.go.jp/sdbs/cgi-bin/direct_frame_top.cgi

29. Extraire, des trois spectres disponibles, les informations permettant de valider la présence du groupement phényle $-\text{C}_6\text{H}_5$ et des différents autres groupes présents dans l'aspartame recristallisé.

Un spectre de masse de l'aspartame est réalisé en complément des autres analyses spectroscopiques.

- Spectre de masse de l'aspartame

$\text{C}_{14}\text{H}_{18}\text{N}_2\text{O}_5$, Mass of molecular ion $m/z = 294$



D'après http://sdbs.db.aist.go.jp/sdbs/cgi-bin/direct_frame_top.cgi

30. Justifier que le pic caractérisé par la valeur $m/z = 261$ n'est pas caractéristique de l'ion parent.

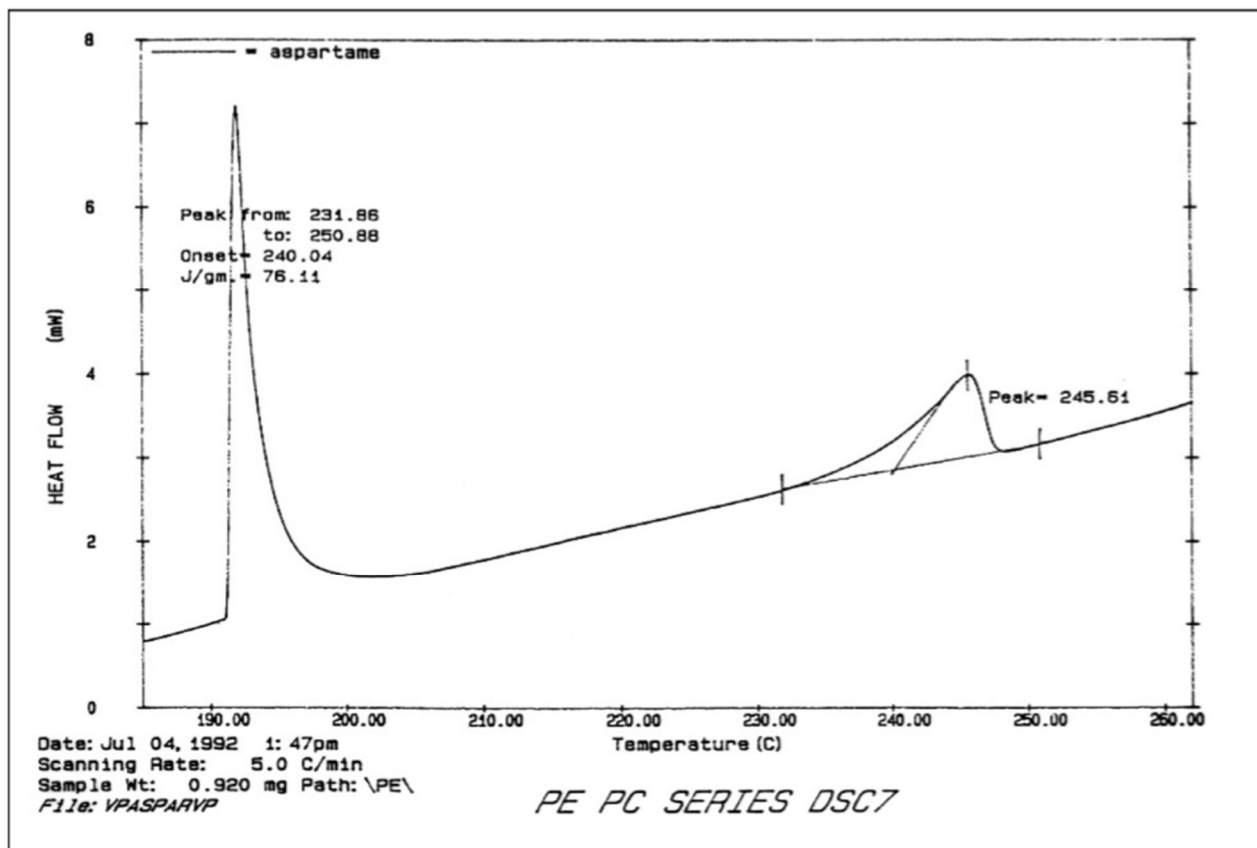
31. Proposer un schéma de fragmentation permettant d'expliquer la formation du pic de base.

Partie 5. Cristallisation industrielle de l'aspartame

Depuis les années 2000, plusieurs milliers de tonnes d'aspartame sont synthétisés chaque année par différents procédés. Deux de ces procédés seront ici comparés.

Pour réaliser la synthèse de l'aspartame à l'échelle industrielle, il est primordial de connaître les températures limites à ne pas dépasser.

La courbe de microcalorimétrie différentielle de l'aspartame, après recristallisation dans l'eau, suivante est reproduite ci-après :



D'après Prévost, V., Langland, C., Vidal, J. : L'aspartame : un édulcorant intense. BUP n°847 (2002)

32. Justifier l'affirmation « l'aspartame ne doit pas être utilisé dans des plats dont la cuisson nécessite des températures supérieures à 180 °C ».

Procédé 1

Shin'ichi Kishimoto et Masatoshi Naruse proposent un procédé de synthèse industriel pour l'aspartame en 1988. Dans ce procédé, la cristallisation de l'aspartame à partir d'une solution aqueuse d'aspartame est réalisée sans agitation dans un cylindre de verre entouré d'une enveloppe réfrigérante, à travers laquelle s'effectuent des échanges d'énergie thermique. Le fluide réfrigérant utilisé pour refroidir le mélange réactionnel est de l'eau salée (*brine* en anglais). Cette dernière est à une température de 18°C en sortie d'échangeur. La solution aqueuse d'aspartame est, quant à elle, assimilée à de l'eau pour toute l'étude qui suit.

La première étape dans le dimensionnement d'un échangeur consiste à évaluer le flux thermique (puissance thermique) transféré dans cet échangeur.

Les conditions expérimentales du procédé 1 sont les suivantes :

« For example, it can be calculated from the conduction heat transfer equation and the kinetic data of aspartame decomposition that it takes about 30 days for 98 m³ of aspartame solution initially at 80°C to form a complete sherbet² on reaching 25°C using a cylindrical tank of diameter 5 m and height 5 m equipped with a jacket (heat transfer area 118 m²), and circulating brine at 0°C as coolant. The final decomposition ratio of aspartame then reaches more than 50 % of the initial amount. »

D'après Kishimoto, S., Naruse, M. : A process development for the budding crystallization of aspartame (1988)

Quelques intervalles de valeurs de coefficients globaux d'échange K en fonction de la nature des fluides mis en jeu sont répertoriées dans le tableau ci-dessous :

Hot fluid	Cold fluid	K (W.m ⁻² .°C ⁻¹)
Water	Water	800 - 1500
Organic solvents	Organic solvents	100 - 300
Organic solvents	Water	250 - 750
Light solvents ³	Water	350 - 900
Organic solvents	Brine	150 - 500
Water	Brine	600 - 1200
Gases	Brine	15 - 250

D'après Kind, M., Martin, H. : VDI Heat Atlas (2010)

33. Calculer le flux thermique échangé entre les deux fluides du procédé 1, en prenant pour coefficient global d'échange une valeur moyenne.

Procédé 2

La Holland Sweetener Compagnie préconise un autre procédé de cristallisation de l'aspartame via un dépôt de brevet en 1996. Ce procédé fait intervenir le refroidissement du milieu réactionnel à l'aide d'un passage direct, à contre-courant, d'acide chlorhydrique à 37% puis enfin la neutralisation de l'excès d'acide chlorhydrique par ajout de soude.

D'après le brevet de la Holland Sweetener Compagnie 1995, <https://www.google.com/patents/US5502238>

34. Indiquer les deux rôles de l'acide chlorhydrique dans ce procédé.

Les pKa des couples acido-basiques de l'aspartame sont de 3,1 et 7,9 et sa solubilité varie avec le pH : elle est minimale et vaut 13,5 g/L à pH=5,2, alors qu'elle est maximale et vaut 20 g/L à pH=2,2.

35. Justifier la différence de solubilité à pH=2,2 et pH=5,2 et indiquer la précaution à prendre quant au débit d'acide chlorhydrique dans le procédé 2.

36. Les seules valeurs de flux thermiques échangés ne permettent pas de savoir lequel des deux procédés de cristallisation est le plus avantageux. Citer deux données supplémentaires nécessaires pour pouvoir comparer plus efficacement ces deux procédés.

² Sherbet = précipitation

³ Light Solvent = solvant organique de courte chaîne carbonée comme l'hexane

ANNEXE

Annexe 1. Classification périodique des éléments	2
Annexe 2. Détermination du Z-score	3
Annexe 3. Limites de détection et de quantification.....	3
Annexe 4. Table des nombres d'onde des vibrations d'élongation et de déformation	4
Annexe 5. Table des déplacements chimiques en spectroscopie RMN ¹ H	5
▫ Domaines de déplacements chimiques des protons des groupes M (méthyle CH ₃ , méthylène CH ₂ et méthyne CH) en α ou en β de groupes caractéristiques.....	5
▫ Domaines de déplacements chimiques de divers protons.....	5
Annexe 6. Table des déplacements chimiques en spectroscopie RMN ¹³ C	6
Annexe 7. Calcul de la différence de température logarithmique pour un échangeur thermique.....	7

Annexe 1. Classification périodique des éléments

Numéros atomiques $Z(X)$, masses molaires $M(X)$ et électronégativités $\chi(X)$ selon l'échelle de Allred et Rochow d'un extrait de la classification périodique des éléments.

Groupes :	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Périodes																		
n = 1																		He
																		Helium
$Z(X)$																		2
$M(X)$																		4
$\chi(X)$																		(5,5)
n = 2	Li	Be											B	C	N	O	F	Ne
	Lithium	Beryllium											Bore	Carbone	Azote	Oxygène	Fluor	Néon
$Z(X)$	3	4											5	6	7	8	9	10
$M(X)$	6,94	9,01											10,81	12,01	14,01	16	19	20,18
$\chi(X)$	0,97	1,47											2,01	2,5	3,07	3,5	4,1	(4,84)
n = 3	Na	Mg											Al	Si	P	S	Cl	Ar
	Sodium	Magnésium											Aluminium	Silicium	Phosphore	Soufre	Chlore	Argon
$Z(X)$	11	12											13	14	15	16	17	18
$M(X)$	22,99	24,31											26,98	28,09	30,97	32,06	35,45	39,95
$\chi(X)$	1,01	1,23											1,47	1,74	2,06	2,44	2,83	(3,2)
n = 4	K	Ca	Sc	Ti	V	Cr	Mn	Fe	Co	Ni	Cu	Zn	Ga	Ge	As	Se	Br	Kr
	Potassium	Calcium	Scandium	Titane	Vanadium	Chrome	Manganèse	Fer	Cobalt	Nickel	Cuivre	Zinc	Gallium	Germanium	Arsenic	Sélénium	Brome	Krypton
$Z(X)$	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
$M(X)$	39,10	40,08	44,96	47,9	50,94	52	54,94	55,85	58,93	58,71	63,54	65,37	69,72	72,59	74,92	78,96	79,9	83,8
$\chi(X)$	0,91	1,04	1,2	1,32	1,45	1,56	1,6	1,64	1,7	1,75	1,75	1,66	1,82	2,02	2,2	2,48	2,74	(2,94)
n = 5	Rb	Sr	Y	Zr	Nb	Mo	Tc	Ru	Rh	Pd	Ag	Cd	In	Sn	Sb	Te	I	Xe
	Rubidium	Strontium	Yttrium	Zirconium	Niobium	Molybdène	Technétium	Ruthénium	Rhodium	Palladium	Argent	Cadmium	Indium	Etain	Antimoine	Tellure	Iode	Xénon
$Z(X)$	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
$M(X)$	85,47	87,62	88,91	91,22	92,91	95,94	(99)	101,01	102,91	106,4	107,87	112,4	114,82	118,69	121,75	127,6	126,90	131,3
$\chi(X)$	0,89	0,99	1,11	1,22	1,23	1,3	1,36	1,42	1,45	1,35	1,42	1,46	1,49	1,72	1,82	2,01	2,21	(2,4)

Annexe 2. Détermination du Z-score

Dans le cas d'un unique mesurage sur le support de comparaison, le Z-score Z_i de chaque laboratoire se calcule de la façon suivante :

$$Z_i = \frac{y_i - \bar{y}}{s(y_i)}$$

avec :

- y_i : valeur du mesurage obtenu pour le laboratoire considéré
- \bar{y} : valeur moyenne des mesurages de tous les laboratoires
- $s(y_i)$: écart-type des mesurages obtenus par les laboratoires

Résultats

$ Z_i < 2$: résultats corrects	
$2 \leq Z_i < 3$: résultats douteux	=> surveillance ou action préventive
$ Z_i \geq 3$: résultats non acceptables	=> action corrective nécessaire

Annexe 3. Limites de détection et de quantification

$$\text{Limite de détection } L_D = \frac{3 s(b)}{a} \qquad \text{Limite de quantification } L_Q = \frac{10 s(b)}{a}$$

Avec «**a**» : le coefficient directeur de la droite d'étalonnage
«**s(b)**» : l'écart-type sur la série de mesures du blanc

Annexe 4. Table des nombres d'onde des vibrations d'élongation et de déformation

C_{tet} : C tétragonal

C_{tri} : C trigonal >C=

C_{di} : C digonal -C≡

Liaison	Nature	Nombre d'onde (cm ⁻¹)	Intensité F : fort ; m : moyen ; f : faible
O-H alcool libre	Élongation	3590-3650	F (fine)
O-H alcoollié	Élongation	3200-3600	F (large)
N-H amine	Élongation	3300-3500	m
N-H amide	Élongation	3100-3500	F
C _{di} -H	Élongation	~ 3300	M ou f
C _{tri} -H	Élongation	3030-3100	m
C _{tri} -H aromatique	Élongation	3000-3100	m
C _{tet} -H	Élongation	2850-2970	F
C _{tri} -H aldéhyde	Élongation	2700-2900	m (2 bandes)
O-H acide carboxylique	Élongation	2500-3200	F à m (large)
C≡C	Élongation	2100-2260	f
C≡N nitriles	Élongation	2200-2260	F ou m
C=O anhydride	Élongation	1800-1850 1740-1790	F
C=O chlorure d'acide	Élongation	1790-1815	F
C=O ester	Élongation	1735-1750	F
C=O aldéhyde et cétone	Élongation	1700-1740 abaissement de ~ 20 à 30 cm ⁻¹ si conjugaison	F
C=O acide carboxylique	Élongation	1700-1725	F
C=O amide	Élongation	1650-1700	F
C=C	Élongation	1620-1690	M
C=C aromatique	Élongation	1450-1600	Variable ; 3 ou 4 bandes
N=O (de -NO ₂) Conjugué	Élongation	1500-1550 1290-1360	F
N=N	Élongation	1400-1500	f ; parfois invisible
C=N	Élongation	1640-1690	F ou m
N-H amine ou amide	Déformation	1560-1640	F ou m
C _{tet} -H	Déformation	1430-1470	F
C _{tet} -H (CH ₃)	Déformation	1370-1390	F ; 2 bandes
O-H	Déformation	1260-1410	F
P=O	Élongation	1250-1310	F
C _{tet} -O-C _{tet} (étheroxydes)	Élongation	1070-1150	F
C _{tet} -OH (alcools)	Élongation	1010-1200	
C _{tet} -O-C _{tri} (esters) C _{tri} -O-C _{tri} (anhydrides)	Élongation	1050-1300	F ; 1 ou 2 bandes
C-N	Élongation	1020-1220	M
C-C	Élongation	1000-1250	F
C-F	Élongation	1000-1040	F
C _{tri} -H de -HC=CH- (E) (Z)	Déformation Déformation	960-970 670-730	F m
C _{tri} -H aromatique monosubstitué	Déformation	730-770 et 680-720	F ; 2 bandes
C _{tri} -H aromatique o-disubstitué m-disubstitué p-disubstitué	Déformation Déformation Déformation	735-770 750-800 et 680-720 800-860	F F et m ; 2 bandes F
C _{tri} -H aromatique 1,2,3trisubstitué	Déformation	770-800 et 685-720	F et m ; 2 bandes
1,2,4trisubstitué	Déformation	860-900 et 800-860	F et m ; 2 bandes
1,3,5trisubstitué	Déformation	810-865 et 675-730	F et m ; 2 bandes
C _{tet} -Cl	Élongation	600-800	F
C _{tet} -Br	Élongation	500-750	F

Annexe 5. Table des déplacements chimiques en spectroscopie RMN ¹H

▫ Domaines de déplacements chimiques des protons des groupes M (méthyle CH₃, méthylène CH₂ et méthyne CH) en α ou en β de groupes caractéristiques.

type de proton	δ en ppm	type de proton	δ en ppm
CH ₃ -SiR ₃	0,0-1,0		
M-CH ₂ R	0,8-1,6	M-C-CH ₂ R	0,9-1,6
M-C=C	1,6-2,0	M-C-C=C	1,0-1,8
M-C≡C	1,7-2,8	M-C-C≡C	1,2-1,8
M-Ph	2,2-2,8	M-C-Ph	1,1-1,8
M-F	4,2-4,8	M-C-F	1,5-2,2
M-Cl	3,0-4,0	M-C-Cl	1,5-2,0
M-Br	3,4-4,1	M-C-Br	1,8-1,9
M-I	3,1-4,2	M-C-I	1,7-2,1
M-OH et M-OR	3,2-3,6	M-C-OH et M-C-OR	1,2-1,8
M-OPh	3,8-4,6	M-C-OPh	1,3-2,0
M-O-CO-R	3,6-5,0	M-C-O-CO-R	1,3-1,8
M-O-CO-Ph	3,8-5,0	M-C-O-CO-Ph	1,6-2,0
M-CHO et M-CO-R	2,1-2,6	M-C-CHO	1,1-1,7
M-CO-Ph	3,8-5,0	M-C-CO-R	1,1-1,8
M-CO-OH et M-CO-OR	1,8-2,6	M-C-CO-Ph	1,1-1,9
M-CO-NR ₂	1,8-2,2	M-C-CO-OR	1,1-1,9
M-C≡N	2,2-3,0	M-C-CO-NR ₂	1,1-1,8
M-NH ₂ et M-NR ₂	2,2-3,0	M-C-C≡N	1,2-2,0
M-N ⁺ R ₃	3,0-3,6	M-C-N ⁺ R ₃	1,4-2,0
M-NH-CO-R	3,0-3,8	M-C-NH-CO-R	1,1-1,9
M-NO ₂	4,1-4,4	M-C-NO ₂	1,6-2,5
M-SH et M-SR	2,1-5,1	M-C-SH et M-C-SR	1,3-1,9

▫ Domaines de déplacements chimiques de divers protons

type de proton	δ / ppm	type de proton	δ / ppm
>C(cycle)=CH ₂	4,6	-CO-OH	8,5-13
>C=CH ₂	5,3	>C=C-OH	11-17
-C=CH-	5,1	PhH	7,2
-C=CH- (cyclique)	5,3	R-OH	0,5-5,5
R-C≡C-H	3,1	Ar-OH	4,0-7,5
Ar-H	7,0-9,0	Ar-OH (avec liaison H intramoléculaire)	5,5-12,5
>C=CH-CO-	5,9	R-NH-	0,5-3,0
-CH=C-CO-	6,8	Ar-NH	3,0-5,0
R-CHO	9,9	R-CO-NH-	5,0-8,5
Ar-CHO	9,9	CHCl ₃	7,2
H-CO-O-	8,0	H ₂ O	≈5,0
H-CO-N<	8,0		

Annexe 6. Table des déplacements chimiques en spectroscopie RMN ¹³C

Alcanes	δ / ppm	Dérivés halogénés	δ / ppm	Acides carboxyliques et dérivés d'acides	δ / ppm
Cyclopropane Cycloalcane RCH ₃ R ₂ CH ₂ R ₃ CH R ₄ C	0-8 5-25 5-35 15-50 30-60 25-40	CH ₃ X RCH ₂ I RCH ₂ Br RCH ₂ Cl R ₂ CHX R ₃ CX	5-25 10-40 20-40 25-90 30-60 35-75	RCOOH RCOOR' RCOOCR ₁ R ₂ R ₃ RCONH ₂ RCOCl (RCO) ₂ O	160-190 150-180 70-85 150-170 140-170 150-170
Hydrocarbures insaturés	δ / ppm	Éther-oxydes ; alcools	δ / ppm	Amines, imines, nitriles	δ / ppm
Aromatiques Alcènes Alcyne	110-175 100-150 50-95	CH ₃ -O- R-CH ₂ -O- R ₁ R ₂ CH-O- R ₁ R ₂ R ₃ C-O-	45-60 50-70 65-80 70-85	CH ₃ NH ₂ RCH ₂ NH ₂ R ₂ CHNH ₂ R ₃ CNH ₂ R ₂ C=NR RCN	10-45 20-70 50-70 60-75 145-160 115-125
Composés carbonylés	δ / ppm				
RCOR' RCHO	190-220 185-205				

Annexe 7. Calcul de la différence de température logarithmique pour un échangeur thermique

$$\Delta T_{LM} = \frac{\Delta T_2 - \Delta T_1}{\ln\left(\frac{\Delta T_2}{\Delta T_1}\right)}$$

Avec : $\Delta T_1 = T_{CE} - T_{FS}$

$$\Delta T_2 = T_{CS} - T_{FE}$$

Avec : T_{CE} : la température du fluide chaud en entrée de l'échangeur thermique

T_{CS} : la température du fluide chaud en sortie de l'échangeur thermique

T_{FE} : la température du fluide froid en entrée de l'échangeur thermique

T_{FS} : la température du fluide froid en sortie de l'échangeur thermique