

Cahiers de l'Office
de la langue française

Les
PUBLICATIONS
DU QUÉBEC

Lexique des
CONVOYEURS et des
TRANSPORTEURS

Terminologie technique et industrielle

Lexique anglais-français

Clément Croteau

Québec 

Remarque importante

Le *Lexique des convoyeurs et des transporteurs* a été publié en 1996.

Ce lexique est maintenant épuisé et l'Office a pris la décision de ne plus le faire réimprimer.

Toute la terminologie diffusée dans ce lexique a été versée dans *Le grand dictionnaire terminologique*.

Nous reproduisons intégralement ce lexique de la collection des Cahiers de l'Office de la langue française. Nous n'y avons fait aucun ajout, aucune suppression et, surtout, aucune correction.

Nous demandons aux internautes de vérifier l'exactitude de l'information fournie dans le GDT en ligne à l'adresse suivante :

http://www.oqlf.gouv.qc.ca/ressources/gdt_bdl2.html

Cette page vous permettra d'accéder à la fois au GDT et à la Banque de dépannage linguistique, outil pédagogique que l'Office met à la disposition des internautes.

L'équipe Web
du Service des communications

BIBLIOTHÈQUE ADMINISTRATIVE
CONSEIL DU TRÉSOR
ÉLÉMENTS DE CATALOGAGE AVANT PUBLICATION

Croteau, Clément.

Lexique des convoyeurs et des transporteurs : lexique anglais-français / Clément Croteau; [préparé à la Direction des services linguistiques de l'Office de la langue française]. — Sainte-Foy, Québec : Publications du Québec, ©1996.

(Cahiers de l'Office de la langue française; 1111)

« Terminologie technique et industrielle ».

Bibliogr.

ISBN 2-551-17090-7

1. Convoyeurs - Dictionnaires 2. Convoyeurs - Dictionnaires anglais 3. Français (Langue) - Dictionnaires anglais 4. Anglais (Langue) - Dictionnaires français I. Québec (Province). Office de la langue française. Direction des services linguistiques. II. Titre. III. Collection.

A11 L3 C33 1111

Ce lexique a été préparé à la
Direction des services linguistiques
de l'Office de la langue française.

Cette édition a été produite par
Les Publications du Québec
1500D, boulevard Charest Ouest
Sainte-Foy (Québec)
G1N 2E5

Traitement de texte
Nicole Auclair

Éditique
Micheline McNicoll

**Conception graphique
de la couverture**
Axiome Communication

Illustrations
Charles Bruneau
Illustrateur infographiste
Fantini sérigraphie inc.

Membres du comité de terminologie

Serge Provost
Conseiller en développement industriel
Direction des industries de la machinerie
et des équipements électriques
Ministère de l'Industrie, du Commerce, de
la Science et de la Technologie

Diane Riopel
Professeure adjointe
Département de mathématiques
et de génie industriel
École polytechnique de Montréal

Zaki J. Salama
Expert-conseil en génie mécanique

Sous la responsabilité de
Tina Célestin
Chef du Service des
travaux terminologiques

Avec la collaboration de
Normand Côte
Chef de division

*Le contenu de cette publication est également diffusé par le DOC de l'Office de la
langue française.*

*Tous droits réservés pour tous pays. Reproduction par quelque procédé que ce soit
et traduction, même partielles, interdites sans l'autorisation des Publications du Québec.*

© Gouvernement du Québec, 1996
Dépôt légal — Bibliothèque nationale du Québec, 1996
Bibliothèque nationale du Canada
ISBN 2-551-17090-7

26111 #

0118271

Préface

L'Office de la langue française publiait en 1993 le *Lexique des chariots élévateurs*; cet ouvrage constituait la première tranche d'un projet plus vaste, celui de l'élaboration du *Lexique général de la manutention*. D'une part, à cause de la complexité de certains systèmes de tri et d'accumulation et, d'autre part, en raison d'un manque d'uniformité sur le plan terminologique concernant différentes appellations, la préparation du présent ouvrage constitue un apport très important tant sur le plan technique que terminologique.

Aussi, la Société pour l'amélioration de la manutention et de l'entreposage (SocAME) est très heureuse de pouvoir faire connaître à ses membres et au public en général, cette deuxième tranche de ce travail terminologique. Conçu à partir d'une enquête sur le terrain et élaboré par une équipe regroupant des spécialistes du domaine soucieux de l'importance de l'utilisation d'une terminologie technique uniforme, cet ouvrage se propose d'aider ceux et celles qui s'intéressent à la manutention à mieux s'y retrouver, et à mieux comprendre les termes techniques associés aux appareils servant à la manutention de charges isolées et des produits en vrac, plus spécifiquement, ceux des convoyeurs et des transporteurs.

Nous espérons que ce lexique favorisera, en entreprise, une implantation réelle et durable du français.

Membres fondateurs de la Société
pour l'amélioration de la manutention
et de l'entreposage,

Jacques Drolet Julien Turcotte

Introduction

L'Office de la langue française est aujourd'hui heureux de présenter la deuxième tranche du *Lexique général de la manutention*, soit le *Lexique des convoyeurs et des transporteurs*, publié grâce à la collaboration exceptionnelle de spécialistes de l'entreprise privée, de l'École polytechnique de Montréal et du ministère de l'Industrie, du Commerce, de la Science et de la Technologie.

En raison de la rareté d'ouvrages de référence en langue française traitant des transporteurs trieurs et des transporteurs accumulateurs de même que de la confusion qui existe entre les termes *convoyeur* et *transporteur*, les travaux terminologiques qui ont mené à la réalisation du présent ouvrage viennent combler une lacune dans ce vaste domaine qui touche une clientèle très diversifiée dans une perspective d'implantation terminologique transsectorielle.

Comme dans le cas du *Lexique des chariots élévateurs*, une enquête sur le terrain, menée par le Département de mathématiques et de génie industriel de l'École polytechnique de Montréal, a permis d'identifier les principaux types de convoyeurs et de transporteurs actuellement utilisés dans quelque 40 entreprises québécoises, petites, moyennes et grandes, des secteurs secondaire et tertiaire. Plus précisément, à partir d'une grille d'analyse détaillée, la recherche des principaux renseignements nous a amenés à décrire et à dénommer les différents types de convoyeurs et de transporteurs. Nous n'avons pas inclus dans le présent lexique les termes relatifs aux élévateurs ainsi qu'aux appareils de manutention pneumatique, ceux-ci ne représentant pas un échantillonnage intéressant par rapport aux entreprises visitées.

Ce lexique bilingue contient les quelque 130 notions qui nous sont apparues les plus importantes pour aider à la francisation de différents secteurs. De nombreuses notes techniques et linguistiques accompagnent les termes et éclaireront certainement le lecteur. De plus, des illustrations viennent enrichir et compléter l'information, permettant ainsi le rapprochement immédiat

entre le terme et sa représentation visuelle.

L'Office de la langue française publiera simultanément la troisième tranche des travaux (appareils de levage); il envisage éventuellement de pouvoir compter sur des ressources externes pour réaliser deux autres volets (chariots industriels et entreposage) afin de compléter le projet.

Nous désirons remercier M. Michel Kupin qui a effectué pour nous, à titre de stagiaire à l'École polytechnique de Montréal, l'élaboration d'un questionnaire fort utile lors des visites industrielles. Nos remerciements s'adressent également à MM. Benoît Potel et Paul Sauvé, étudiants à l'École polytechnique de Montréal, qui ont aimablement accepté de mener l'enquête sur le terrain. Enfin, on ne saurait passer sous silence, la participation de M. Gilles Leclerc, terminologue à l'Office de la langue française, qui tout au long des travaux, a formulé des propositions plus qu'intéressantes en ce qui concerne la terminologie spécifique au transporteur trieur.

Le manuscrit a été revu par M. Georges Schemm, conseiller du président au Syndicat des industries de matériels de manutention (France) et par M. A. J. Legault, expert-conseil dans le domaine de la manutention continue.

Nous espérons que le présent lexique constituera un bon moyen de faciliter l'implantation d'une terminologie juste et uniforme dans le monde du travail et celui de l'enseignement.

Clément Croteau,
terminologue

Abréviations et remarques liminaires

n. f.	nom féminin	syn.	synonyme
n. m.	nom masculin	v. o.	variante orthographique

1. Présentation

a) Le lexique est présenté selon l'ordre alphabétique anglais discontinu.

b) Chaque entrée est précédée d'un numéro d'article et chaque article terminologique comprend, en anglais, une entrée principale suivie de ses sous-entrées et, en français, une entrée principale suivie d'un indicatif de grammaire et de ses sous-entrées. Dans plusieurs cas une note complète l'information.

c) Un terme anglais qui recouvre plus d'une notion est immédiatement suivi d'un indice numérique, 1, 2.

d) Tant en anglais qu'en français, l'entrée principale est séparée de son synonyme par un point-virgule et les synonymes sont également séparés par un point-virgule.

e) Les sous-entrées anglaises (synonymes et variantes orthographiques) sont reprises dans l'ordre alphabétique et précédées des mentions *syn. de* et *v. o. de*.

2. Illustrations

La présence d'une illustration est signalée par la mention *figure*. Dans une illustration, le numéro entre parenthèses qui suit le terme correspond au numéro de l'article terminologique dans lequel il est traité. Les illustrations s'inspirent de dessins et de photos tirés de certains ouvrages cités dans la bibliographie; elles ne sont données qu'à titre indicatif, les modèles pouvant varier selon les différents constructeurs. Elles sont regroupées à la fin du lexique.

3. Bibliographie

Le lexique proprement dit est suivi d'une bibliographie qui comprend les principaux documents utilisés lors du traitement terminologique des données, classés en deux catégories et par ordre alphabétique d'auteurs ou d'organismes. Pour ne pas alourdir la présentation, les ouvrages de langue générale ne sont pas indiqués.

4. Index des termes français

À la fin de l'ouvrage, après la bibliographie, un index des termes français reprend toutes les entrées et les sous-entrées (synonymes et variantes orthographiques) accompagnées du numéro de l'article où elles sont traitées. Les termes mentionnés dans les notes sont signalés par un renvoi numérique entre parenthèses.

Lexique

A

1. *accumulating conveyor*
Syn. de *accumulation conveyor*

2. *accumulation conveyor*;
accumulator conveyor;
accumulating conveyor

transporteur accumulateur n. m. ;
transporteur avec accumulation n. m.

Note. — Le transporteur accumulateur permet en régularisant un flux, d'assurer une distribution adéquate de la marchandise. Sur commande, un rouleau détecteur, par exemple, agit sur un dispositif qui annule ou fait varier la pression entre la bande, la chaîne ou tout autre élément qui entraîne les rouleaux, sur une section plus ou moins longue de l'appareil, en amont de la charge à partir de laquelle l'accumulation doit s'effectuer. Au fur et à mesure que les charges s'accumulent, d'autres rouleaux détecteurs agissent de façon à empêcher la rotation des rouleaux sur d'autres sections du transporteur. Ainsi, les charges sans se heurter, s'accumulent les unes derrière les autres. Il existe plusieurs types de transporteurs accumulateurs (ex. : transporteur accumulateur à pression réduite, transporteur accumulateur à pression nulle, transporteur accumulateur à chaîne gainée, etc.).

3. *accumulator conveyor*
Syn. de *accumulation conveyor*

4. *aerial conveyor*
Syn. de *overhead conveyor*

5. *air conveyor*
Syn. de *pneumatic conveyor*

6. *air cushion conveyor*
transporteur sur coussin d'air n. m.

Note. — Le principe de fonctionnement du transporteur sur coussin d'air consiste essentiellement à souffler, dans un caisson, de l'air qui s'échappe au travers du tablier situé à la partie supérieure du transporteur. Le tablier est constitué d'une tôle munie de perforations dont les dimensions et la forme permettent, grâce à l'air sous pression, de manutentionner les charges isolées.

7. *apron conveyor*;
slat conveyor
transporteur à écailles n. m.

Notes. — 1. Dans le syntagme transporteur à écailles, le terme *écailles* est employé métaphoriquement.

2. Le transporteur à écailles est constitué par des plaques articulées se recouvrant partiellement, grâce à un dispositif d'entraînement et un dispositif de tension. L'appareil peut être employé pour la manutention dans des plans horizontaux ou inclinés.

8. *apron conveyor*
transporteur à palettes métalliques
n. m.
(Figure 1.)

Note. — Le transporteur à palettes métalliques comporte une ou plusieurs chaînes munies de galets qui se déplacent généralement sur des rails; les chaînes supportent

les palettes formant ainsi le tablier du transporteur; l'entraînement se fait par des roues dentées situées en tête de l'appareil. Pour augmenter la capacité du transporteur, on garnit les palettes de parois latérales; on peut également prévoir un cloisonnement transversal lorsque, le transporteur est incliné.

9. *auger conveyor*
Syn. de *screw conveyor*

10. *auger type elevator*
Syn. de *vertical screw conveyor*

B

11. *ball table*
table à billes n. f.;
table de transfert à billes n. f.
(Figure 2.)

Note. — La table à billes est couramment utilisée pour les changements de direction des charges; celles-ci peuvent être orientées dans toutes les directions avec un effort relativement faible. C'est une table sur laquelle sont fixées des billes de manutention.

12. *band conveyor*
Syn. de *belt conveyor*

13. *bar apron conveyor*
transporteur à tablier à barres n. m.

Note. — Le transporteur à tablier à barres possède une ou plusieurs chaînes qui supportent des barres sur lesquelles les charges sont déposées; l'intervalle entre les barres du tablier permet de laisser circuler l'air facilement, ce que ne fait pas le transporteur à tablier à lattes, ces dernières étant plus larges et jointives forment ainsi un tablier continu.

14. *belt clip*
Syn. de *belt fastener*

15. *belt conveyor;*
band conveyor;
flat belt conveyor

transporteur à courroie n. m.;
transporteur à bande n. m.
(Figure 3.)

Notes. — 1. Dans le domaine de la manutention continue, les termes *courroie* et *bande* sont des synonymes, lorsqu'ils désignent un tapis transporteur à mouvement continu servant à la manutention de charges isolées ou de produits en vrac. Au Québec, c'est le terme *courroie* qui est le plus répandu. Toutefois, lorsque le transporteur est muni d'une bande d'acier, on ne parle jamais d'une courroie d'acier.

2. Le terme anglais *flat belt conveyor* ne semble pas avoir en français d'équivalent particulier. En effet, dans ce cas, on ne qualifie pas la courroie comme on le fait, par exemple, pour le transporteur à courroie en auge.

3. Le transporteur à courroie peut être horizontal, ascendant ou descendant, et le circuit peut être rectiligne ou en courbe; cet appareil sert à la manutention de charges isolées ou de produits en vrac. Dans le cas des charges isolées, le transporteur à courroie est fixe, mobile, portable ou téléscopique; en ce qui concerne les produits en vrac, il peut être fixe, mobile, portable, navette ou ripable. Le terme *sauterelle* désigne un type de transporteur à courroie mobile monté sur roues servant à la manutention des produits en vrac.

16. *belt-driven live roller conveyor*
Syn. de *flat belt-driven live roller conveyor*

17. *belt fastener*
V. o. *belt-fastener;*
belt clip

agrafe de courroie n. f.;
attache de courroie n. f.

Note. — Les agrafes de courroie sont de

petites pièces métalliques joignant les deux bouts d'une courroie transporteuse.

18. *belt-fastener*
V. o. de *belt fastener*

19. *brush belt cleaner*
brosse de nettoyage de la courroie n. f.;
brosse de nettoyage de la bande n. f.

Note. — La brosse de nettoyage de la courroie est destinée, tout comme le racloir de nettoyage de la courroie, à éliminer les produits adhérant à la courroie d'un transporteur.

20. *bulk conveyor, in*
Syn. de *en masse conveyor*

21. *bulk product*
produit en vrac n. m.;
vrac n. m.

Note. — Un produit en vrac ne demande pas d'arrimage et n'est pas emballé; dans le cas d'un produit dénombrable, il est également pêle-mêle. Dans le cas d'un produit non dénombrable, il est généralement déterminé par sa densité, son angle de repos (angle maximum par rapport au sol que forme un produit mis en tas), sa granulométrie et ses autres caractéristiques particulières, par exemple, corrosion, friabilité, etc.

C

22. *cable-driven live roller conveyor*
transporteur à rouleaux commandés par câble n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés par câble est semblable au transporteur à rouleaux commandés par courroie trapézoïdale. En effet, le défilement d'un câble situé sous les rouleaux les fait tourner.

23. *carousel*
V. o. *carousel;*
continuous conveyor;
circular conveyor

carrousel n. m.

Note. — Dans le domaine de la manutention continue, le carrousel est un transporteur qui fonctionne en circuit fermé; il est composé de plaques de forme ovale ou circulaire souvent appelées métaphoriquement *écailles*. Ce transporteur peut être aussi à rouleaux commandés ou à courroie, et il permet des virages en U.

24. *carrier tray car*
wagonnet porte-plateau n. m.
(Figure 4.)

Note. — Le wagonnet porte-plateau est un composant du train de plateaux basculants. Un train comporte un certain nombre de wagonnets, chacun portant un plateau basculant qui déverse sa charge du côté droit ou du côté gauche, à l'endroit approprié.

25. *carousel*
V. o. de *carousel*

26. *carrying chain conveyor*
transporteur à chaîne porteuse n. m.

Notes. — 1. Selon le nombre de chaînes, on mettra ou non la marque du pluriel.
2. Le transporteur à chaîne porteuse fonctionne à l'aide d'une ou de plusieurs chaînes supportant les charges à manutentionner.

27. *cart-on-track conveyor*
transporteur à chariots commandés par arbre de transmission n. m.

Note. — Le transporteur à chariots commandés par arbre de transmission est mû mécaniquement par un cylindre rotatif utilisant le principe d'une vis sans fin. Une roulette pivotante avec ressort est fixée à la base du chariot et elle vient s'appuyer sur le

cylindre, le faisant ainsi avancer. La vitesse des chariots dépend de l'angle exercé par les roulettes sur le cylindre. Les chariots sont indépendants les uns des autres, ce qui permet leur accumulation sur le circuit, étant donné qu'ils s'arrêtent, lorsque les roulettes sont parallèles au cylindre.

28. *chain case*
carter de chaîne n. m.;
carter n. m.

Note. — Le carter de chaîne est une enveloppe étanche servant à isoler une chaîne de transmission.

29. *chain conveyor 1*
transporteur à chaîne n. m.

Note. — Le transporteur à chaîne peut être à chaîne traîneuse ou à chaîne porteuse.

30. *chain conveyor 2*
convoyeur à chaîne n. m.

Note. — Le convoyeur à chaîne peut être à simple ou à double voie; il comprend également d'autres appareils utilisant la technique de convoyage par chaîne bouclée, tels que les convoyeurs tracteurs.

31. *chain-driven live roller conveyor*
transporteur à rouleaux commandés par chaîne n. m.

Notes. — 1. Selon le nombre de chaînes, on mettra ou non la marque du pluriel.

2. Le transporteur à rouleaux commandés par chaîne possède des rouleaux qui sont mis en mouvement par une ou plusieurs chaînes motrices, ces rouleaux étant équipés de roues dentées.

32. *chain guard*
garde-chaîne n. m.;
couvre-chaîne n. m.

Notes. — 1. Au Québec, c'est le terme *garde-chaîne* qui est le plus répandu. En Europe, l'appellation *carter de chaîne* est également utilisée dans ce sens.

2. Le garde-chaîne est une garniture rigide qui couvre partiellement une chaîne de transmission afin de l'isoler.

33. *chute conveyor*
toboggan n. m.
(Figure 5.)

Notes. — 1. En français, le terme *toboggan* se prononce to-bo-gan comme : pan, plan et élan.

2. Le toboggan est constitué d'une glissière, il est à circuit rectiligne, courbe ou hélicoïdal et il est utilisé pour acheminer par gravité des produits en vrac ou des charges isolées.

34. *circular conveyor*
Syn. de *carousel*

35. *collector of loads*
Syn. de *load collecting machine*

36. *continuous chain-driven live roller conveyor*
Syn. de *single strand chain-driven live roller conveyor*

37. *continuous conveyor*
Syn. de *carousel*

38. *conveyor 1*
V. o. de *conveyor 1*

39. *conveyor 2*
V. o. de *conveyor 2*

40. *conveying belt*
Syn. de *conveyor belt*

41. *conveyor 1*
V. o. *conveyor 1*
convoyeur n. m.

Notes. — 1. Les termes *convoyeur* et *transporteur* sont souvent pris l'un pour l'autre, mais ils ne sont pas synonymes.

2. Le terme *convoyeur* désigne un appareil de manutention continue dont la structure est généralement aérienne : il sert au déplacement de charges au-dessus du sol à l'aide d'une série de petits chariots circulant le long d'une voie, tous ces chariots étant directement rendus solidaires par l'intermédiaire d'une chaîne ou d'un câble qui leur communique le mouvement. Les charges à transporter sont suspendues aux chariots directement par des crochets ou des pinces ou par l'intermédiaire de plateaux, de balancelles ou de tout autre dispositif destiné à suspendre une charge. Un tel dispositif fonctionne toujours en circuit fermé. Cette catégorie d'appareils en comprend également d'autres qui utilisent la technique des convoyeurs à chaîne, tels que le convoyeur au sol tracteur de chariots dont la structure n'est pas aérienne.

42. conveyor 2

V. o. *conveyor 2*

transporteur n. m.

Notes. — 1. Les termes *transporteur* et *convoyeur* sont souvent pris l'un pour l'autre, mais ils ne sont pas synonymes.

2. Le terme *transporteur* désigne un appareil de manutention continue dont la structure repose généralement sur le sol; le déplacement des charges isolées ou des produits en vrac s'effectue principalement à l'aide de rouleaux, de galets, d'une courroie ou d'une bande sans fin, de chaînes, de l'air, de vis sans fin, d'une hélice, etc. Le transporteur peut être en circuit ouvert.

43. conveyor band

Syn. de *conveyor belt*

**44. conveyor belt;
conveying belt;
conveyor band**

courroie transporteuse n. f.

Note. — Dans le domaine de la manutention continue, les termes *courroie* et *bande* sont des synonymes, lorsqu'ils désignent un tapis transporteur à mouvement continu installé sur un transporteur à courroie et

destiné à manutentionner des charges isolées ou des produits en vrac. Au Québec, c'est le terme *courroie* qui est le plus répandu. Toutefois, lorsque le transporteur est muni d'une bande d'acier, on ne parle jamais d'un transporteur à courroie d'acier.

45. conveyor junction 1

aiguillage de transporteur n. m.

Note. — L'aiguillage de transporteur est un dispositif qui permet de faire passer des charges d'un circuit vers un ou plusieurs autres.

46. conveyor junction 2

aiguillage de convoyeur n. m.

Note. — L'aiguillage de convoyeur est un dispositif qui permet de faire passer des charges d'une voie à une autre, par exemple, dans le cas d'un convoyeur aérien à double voie.

D

47. dead roller

Syn. de *free roller*

48. deflector

Syn. de *sortation deflector*

**49. dimension between the frame rail
distance entre longerons n. f.;**
espacement des longerons n. m.

Note. — L'abréviation *BF*, pour *between the frame*, est très utilisée en anglais.

50. diverter

dérouteur n. m.

Note. — Le terme *dérouteur* est un générique désignant des dispositifs d'orientation (ex. : dérouteur à plaque, à galets obliques *relevables*, etc.) qui, sur certains transporteurs trieurs, permettent d'effectuer les opérations de tri désirées.

51. *diverter shoe;*
sorter shoe

sabot dérouteur n. m.
(Figure 6.)

Note. — Le sabot dérouteur est un composant qui, sur un transporteur trieur à sabots dérouters, permet d'effectuer l'opération de tri désirée.

52. *drag bar conveyor*
Syn. de *scraper conveyor*

53. *drag conveyor*
Syn. de *scraper conveyor*

54. *drag link conveyor*
Syn. de *scraper conveyor*

55. *drive pulley*
tambour d'entraînement n. m.

Note. — Le tambour d'entraînement est un composant d'un transporteur qui permet de mettre mécaniquement la surface porteuse en mouvement. Ce tambour peut être magnétisé afin de permettre la séparation de matériaux ferreux des non ferreux.

56. *driven roller*
Syn. de *live roller*

57. *dual-track telpherage*
Syn. de *overhead power and free chain conveyor*

E

58. *en masse conveyor;*
mass conveyor;
bulk conveyor, in;
Redler conveyor
transporteur en masse n. m.;
transporteur Redler n. m.
(Figure 7.)

Notes. — 1. Le transporteur Redler tire son nom de l'inventeur britannique, vers les années 1920-1925.

2. Le transporteur en masse déplace le produit à l'intérieur d'une gaine généralement de profil rectangulaire. La matière est entraînée par une chaîne munie d'un genre de raclettes, qui est noyée dans le produit. Le transporteur en masse peut être horizontal, incliné ou vertical et les circuits peuvent être en courbe.

59. *extendable conveyor*
transporteur gigogne n. m.
(Figure 8.)

Note. — Le transporteur gigogne est un transporteur dont les sections s'emboîtent les unes dans les autres.

60. *extensible conveyor*
transporteur accordéon n. m.
(Figure 9.)

Notes. — 1. Bien que le terme *transporteur extensible* soit attesté, nous ne recommandons pas son utilisation, car il ne rend pas bien l'idée d'un appareil qui peut s'articuler comme un accordéon. En effet, le terme *extensible* est plus général que le terme *accordéon* qui lui indique clairement la forme de l'appareil.

2. Le transporteur accordéon peut être à rouleaux ou à galets, et il est généralement mobile. Le circuit peut être rectiligne ou en courbe.

F

61. *fixed conveyor*
transporteur fixe n. m.

Note. — Le transporteur fixe est installé de façon à ne pouvoir être déplacé manuellement ou mécaniquement. Pour les charges isolées il est à rouleaux, à galets, à courroie, à chaîne, etc.; dans le cas des produits en vrac, il peut être, par exemple, à courroie ou à bande d'acier.

62. *flat belt conveyor*
Syn. de *belt conveyor*

63. *flat belt-driven live roller conveyor;*
belt-driven live roller conveyor

transporteur à rouleaux commandés par bande n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés par bande possède une bande sans fin située sous les rouleaux qui agit sur eux en les faisant tourner. La largeur de la bande nécessite un circuit rectiligne de l'appareil.

64. *flat-top chain*
Syn. de *slat band chain*

65. *flight conveyor*
Syn. de *scraper conveyor*

66. *floor conveyor*
Syn. de *single strand floor truck conveyor*

67. *free roller;*
dead roller
rouleau libre n. m.

Note. — Les rouleaux libres sont des composants d'un transporteur à rouleaux; ils tournent sous l'effet d'une charge poussée manuellement ou manutentionnée par gravité.

G

68. *gating device*
Syn. de *stopping arms*

69. *gravity conveyor*
transporteur par gravité n. m.

Note. — Le transporteur par gravité peut être à rouleaux ou à galets et il comprend

également le toboggan et le descendeur hélicoïdal à rouleaux; ces appareils sont employés pour manutentionner des charges par gravité.

70. *gravity spiral roller;*
spiral roller conveyor chute;
spiral anti-breaking chute

descendeur hélicoïdal à rouleaux n. m.
(Figure 10.)

Notes. — 1. Dans la langue technique, on trouve également le terme *descenseur*.

2. Le descendeur hélicoïdal à rouleaux a la forme d'une hélice; il permet la descente des charges par gravité.

H

71. *heavy duty horizontal belt conveyor*
Syn. de *heavy duty roller bed belt conveyor*

72. *heavy duty roller bed belt conveyor;*
heavy duty horizontal belt conveyor
transporteur à courroie à construction renforcée n. m.;
transporteur à bande à construction renforcée n. m.

Note. — Le transporteur à courroie à construction renforcée est semblable au transporteur à courroie, sauf que sa construction permet, par exemple, la manutention de charges dans des conditions difficiles (ex. : poids élevé d'une charge).

73. *high position roller*
rouleau à position haute n. m.

Note. — Les rouleaux à position haute sont habituellement utilisés sur un transporteur à rouleaux commandés. Toutefois, dans des circuits en courbe, leur utilisation peut entraîner des chutes du fait que les charges roulent au-dessus des longerons; il faut alors ajouter un ou des guides latéraux au transporteur afin d'éviter des accidents.

74. *hinged roller conveyor*
transporteur à rouleaux relevables n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux relevables est muni d'un portillon relevable qui permet les croisements avec certains passages qui doivent rester libres pour l'approvisionnement en matériel ou pour la circulation du personnel. Le portillon peut aussi être pivotant.

75. *hinged section*
portillon relevable n. m.
 (Figure 11.)

Note. — Le portillon relevable est une section d'un transporteur à rouleaux relevables; il est équipé d'un contrepoids pour faciliter son relevage, permettant ainsi l'ouverture d'un passage dans son circuit pour l'approvisionnement en matériel ou pour la circulation du personnel.

I

76. *in-line sorter*
 Syn. de *moving slat sorter*

77. *individual load*
 Syn. de *unit load*

78. *induct subsystem*
section d'identification n. f.

Note. — Dans un système de tri, la section d'identification correspond à celle située en amont de la section de répartition. Elle comporte des dispositifs qui, sur commande, effectuent des opérations pré-alables à l'orientation des charges (ex. : identification et comptage des charges).

L

79. *lead car*
 Syn. de *motive power unit*

80. *line shaft conveyor;*
line shaft roller conveyor;
revolving drive shaft;
line shaft driven live roller conveyor

transporteur à rouleaux commandés par arbre de transmission n. m.
 (Figure 12.)

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés par arbre de transmission possède dans son ossature un arbre de transmission parallèle aux longerons; des courroies tendues en X reliées à l'arbre entraînent les rouleaux. Dans certaines installations, une section de cet appareil peut comporter des rouleaux couplés commandés par courroies. Ce type de transporteur permet des circuits en courbe et, dans certains cas, l'accumulation de charges isolées.

81. *line shaft driven live roller conveyor*
 Syn. de *line shaft conveyor*

82. *line shaft roller conveyor*
 Syn. de *line shaft conveyor*

83. *live roll conveyor*
 Syn. de *live roller conveyor*

84. *live roller;*
driven roller
rouleau commandé n. m.

Note. — Les rouleaux commandés sont des composants d'un transporteur à rouleaux commandés; ils sont mus mécaniquement.

85. *live roller conveyor;*
live roll conveyor
transporteur à rouleaux commandés
 n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés possède des rouleaux qui tournent sous l'action d'une force motrice. La commande peut se faire de plusieurs façons : par la pression d'une bande ou d'une courroie placée sous les rouleaux, par une transmission à chaîne ou à engrenages,

ou même par un arbre de transmission avec des courroies tendues en X qui entraînent les rouleaux.

**86. *load collecting machine;*
*collector of loads***

regroupeur de charges n. m.

Note. — Le regroupeur de charges est un appareil utilisé pour orienter les charges issues de transporteurs parallèles vers un seul. Il existe plusieurs procédés pour éviter que celles-ci ne se présentent simultanément et ne se coincent. Par exemple, dans le cas de circuits mécanisés, on les met en marche alternativement afin que les charges n'arrivent qu'une seule à la fois.

87. *low position roller*

rouleau à position basse n. m.

Note. — Les rouleaux à position basse sont des composants habituellement utilisés sur un transporteur par gravité à rouleaux; ils permettent l'encadrement des charges par l'entremise des longerons.

M

88. *mass conveyer*

Syn. de *en masse conveyer*

**89. *mechanical sensor roller;*
*sensing roller***

rouleau détecteur n. m.

Note. — Le rouleau détecteur agit sur un dispositif qui permet de déceler la présence d'une charge; on le trouve, par exemple, comme composant d'un transporteur accumulateur.

90. *merge subsystem*

section convergente n. f.

Note. — Dans un système de tri, la section convergente, lorsqu'elle est présente, est habituellement constituée de plusieurs

transporteurs qui amènent les charges vers un ou plusieurs circuits.

91. *mesh band conveyor*

transporteur à tapis maillé n. m.

Note. — Le transporteur à tapis maillé est utilisé pour la manutention des charges isolées ou des produits en vrac, tout en permettant des circuits rectilignes ou en courbe. Le tapis peut être fabriqué à partir de différents matériaux. Ce tapis sans fin formé de mailles, défile en continu, par exemple, sur des rouleaux ou sur une sole de glissement.

92. *minimum pressure accumulating conveyor*

transporteur accumulateur à pression réduite n. m.;

transporteur avec accumulation à pression réduite n. m.

Note. — Le transporteur accumulateur à pression réduite est un transporteur à rouleaux commandés par bande. Un dispositif fait varier la pression entre la bande et les rouleaux sur une section plus ou moins longue de l'appareil, en amont de la charge où l'accumulation doit s'effectuer. Pour ce faire, les rouleaux situés en dessous des charges cessent de tourner et ces dernières, en se heurtant légèrement, s'accumulent les unes derrière les autres.

93. *mobile conveyer*

transporteur mobile n. m.

Note. — Le transporteur mobile pour les charges isolées peut être à rouleaux, à galets, à courroie, etc.; il est habituellement monté sur des roulettes. Pour la manutention des produits en vrac il existe, par exemple, un type de transporteur à courroie monté sur roues dénommé *sauterelle*.

94. *monorail*

monorail n. m.

Note. — Le monorail est constitué d'un rail suspendu, sur lequel roulent, indépendamment l'un de l'autre, des chariots auxquels

peuvent être fixés un palan, une benne, un plateau, un crochet, une balancelle ou tout autre dispositif. Le monorail peut être motorisé ou non, et il peut être en circuit ouvert.

95. *motive power unit;*
lead car

module de tête n. m.
(Figure 13.)

Note. — Le module de tête est un composant du train de plateaux basculants; son rôle consiste principalement à entraîner électriquement les wagonnets porte-plateaux qui fonctionnent de façon à pouvoir effectuer les opérations de tri désirées.

96. *moving slat sorter;*
in-line sorter

transporteur trieur à sabots dérouters
n. m.
(Figure 14.)

Note. — Le transporteur trieur à sabots dérouters est fait d'un tablier composé de rouleaux ou de lattes comportant des sabots dérouters qui, sur commande, glissent à droite ou à gauche à l'inverse de leur position initiale, de façon à former un ensemble de sabots qui vient s'appuyer sur la charge afin de l'orienter et d'effectuer ainsi l'opération de tri désirée. Le sabot dérouteur peut être fabriqué à partir de différents matériaux et avoir différentes formes.

98. *overhead conveyor;*
aerial conveyor
convoyeur aérien n. m.

Note. — Le convoyeur aérien peut être à simple ou à double voie.

99. *overhead conveyor towing floor truck*
convoyeur aérien tracteur de chariots au sol n. m.;

convoyeur aérien entraîneur de chariots au sol n. m.
(Figure 15.)

Note. — Le convoyeur aérien tracteur de chariots au sol possède une chaîne aérienne ou un câble circulant en circuit fermé, tractant ainsi les chariots roulant sur le sol. La liaison entre les chariots et la chaîne ou le câble s'effectue par l'intermédiaire d'élingues ou de tout autre dispositif permettant leur accrochage.

100. *overhead monorail chain conveyor;*
single-track telpherage;
trolley conveyor

convoyeur aérien à simple voie n. m.
(Figure 16.)

Note. — Le convoyeur aérien à simple voie est constitué d'un rail formant un circuit fermé porteur de chariots porte-charges solidaires du câble ou de la chaîne qui leur communique le mouvement. Différents composants, tels qu'une balancelle, un crochet, etc., peuvent être reliés aux chariots. Le circuit permet des déplacements horizontaux et verticaux.

101. *overhead power and free chain conveyor;*
overhead twin rail chain conveyor;
dual-track telpherage

convoyeur aérien à double voie n. m.
(Figure 17.)

Note. — Le convoyeur aérien à double voie comporte deux voies superposées; l'une reçoit les chariots porte-charges mobiles, l'autre supporte le câble ou la chaîne. Différents composants, tels qu'une balancelle, un crochet, etc., peuvent être reliés



97. *oscillating conveyor;*
shaker conveyor;
shaking shoot

transporteur à secousses n. m.

Note. — Le transporteur à secousses est constitué d'une auge ou d'un tube auquel on imprime des oscillations lentes de grande amplitude, par opposition au transporteur vibrant dont les oscillations sont rapides et de faible amplitude.

aux chariots. Un mécanisme de débrayage permet aux chariots de se désolidariser du câble ou de la chaîne.

102. *overhead twin rail chain conveyor*
Syn. de *overhead power and free chain conveyor*

P

103. *package stop*
butée n. f.

Note. — La butée d'un transporteur sert à freiner la course de la charge.

104. *padded chain-driven live roller conveyor*
transporteur accumulateur à chaîne gainée n. m.;
transporteur avec accumulation à chaîne gainée n. m.

Note. — Le transporteur accumulateur à chaîne gainée est un transporteur à rouleaux commandés par une chaîne située en dessous des rouleaux et recouverte d'une matière plastique polymérisée. Sur commande, un rouleau détecteur, par exemple, agit sur un dispositif qui annule la pression entre la chaîne et les rouleaux, sur une section plus ou moins longue du transporteur, en amont de la charge à partir de laquelle l'accumulation doit s'effectuer. Au fur et à mesure que les charges s'accumulent, d'autres rouleaux détecteurs agissent de façon à empêcher la rotation des rouleaux sur d'autres sections du transporteur. Ainsi, sans se heurter, les charges s'accumulent les unes derrière les autres.

105. *pallet conveyor*
Syn. de *slat conveyor*

106. *pitch*
pas n. m.

Note. — Le pas correspond à l'écartement

mesuré centre à centre entre deux éléments; on parle, par exemple, de pas entre deux rouleaux ou deux mailles de chaîne.

107. *pivoted section*
portillon pivotant n. m.
(Figure 18.)

Note. — Le portillon pivotant est une section du transporteur à rouleaux qui permet l'ouverture d'un passage dans son circuit pour l'approvisionnement en matériel ou pour la circulation du personnel. La rotation se fait par les côtés du transporteur.

108. *pneumatic conveyor;*
pneumatic tube conveyor;
air conveyor

transporteur pneumatique n. m.

Note. — Le transporteur pneumatique utilise le déplacement de l'air par l'intermédiaire d'une canalisation pour la manutention de produits en vrac ou de charges isolées de faibles dimensions.

109. *pneumatic tube conveyor*
Syn. de *pneumatic conveyor*

110. *pop-up skewed wheels sorter;*
skate wheels sorter;
pop-up wheels sorter
transporteur trieur à galets obliques relevables n. m.
(Figure 19.)

Note. — Le transporteur trieur à galets obliques relevables est fait d'une série de galets qui émergent d'entre les sections d'un transporteur à courroie ou d'entre les rouleaux commandés, dirigeant ainsi les charges sélectionnées vers un autre transporteur.

111. *pop-up sortation conveyor*
transporteur trieur par relèvement n. m.

Note. — Le transporteur trieur par relèvement permet à l'aide de différents méca-

nismes qui actionnent des rouleaux, des galets obliques, des dents de chaînes ou autres éléments qui se relèvent, de dérouter les charges d'un transporteur vers un autre.

112. *pop-up wheels sorter*
Syn. de *pop-up skewed wheels sorter*

113. *portable belt conveyor*
transporteur à courroie portable n. m.;
transporteur à bande portable n. m.

Note. — Le transporteur à courroie portable est conçu pour être levé et déplacé manuellement ou mécaniquement. Le transporteur portable peut aussi être, par exemple, à galets ou à rouleaux.

114. *post-sort conveyor subsystem*
section divergente n. f.

Note. — Dans un système de tri, la section divergente, lorsqu'elle est présente, est constituée de plusieurs transporteurs qui, les charges une fois triées, les acheminent vers plusieurs circuits par exemple, vers les services de la livraison, de la palettisation ou de l'entreposage.

115. *power-driven rotating table*
plateau tournant commandé n. m.
(Figure 20.)

Note. — Le plateau tournant commandé est un appareil circulaire utilisé pour transférer les charges d'un transporteur à un autre.

116. *push bar conveyor*
transporteur à barres d'entraînement n. m.

Note. — Le transporteur à barres d'entraînement permet la manutention des charges isolées qui reposent souvent sur une sole lisse, et dont la poussée est réalisée à l'aide de chaînes entraînant des barres transversales.

117. *pusher diverter*
dérouteur à plaque n. m.
(Figure 21.)

Note. — Le dérouteur à plaque est un appareil de tri constitué d'une plaque verticale qui, à partir d'une commande, émerge d'un coffret latéral de niveau avec les rouleaux, la courroie transporteuse, etc. et qui écarte perpendiculairement les charges sélectionnées en les poussant vers les endroits appropriés.

R

118. *rake puller*
Syn. de *rake puller sorter*

119. *rake puller sorter*;
rake puller
transporteur trieur à dents relevables n. m.
(Figure 22.)

Note. — Le transporteur trieur à dents relevables est un appareil à rouleaux composé de plusieurs chaînes transversales. Sur commande, une butée et les dents fixées aux chaînes montent d'entre les rouleaux et immobilisent la charge. Les dents relevées supportent la charge et les chaînes se mettent alors en mouvement de façon à dérouter cette dernière du transporteur; lorsque l'opération est terminée, les dents s'abaissent.

120. *Redler conveyor*
Syn. de *en masse conveyor*

121. *return idler*
rouleau de retour n. m.

Note. — Les rouleaux de retour sont des composants d'un transporteur, disposés à intervalles réguliers sous celui-ci; ils supportent la courroie transporteuse et assurent son renvoi vers le tambour d'entraînement.

122. *return pulley*Syn. de *tail pulley*123. *revolving drive shaft*Syn. de *line shaft conveyor*124. *roller apron conveyor***transporteur à tablier à rouleaux** n. m.

Note. — Le transporteur à tablier à rouleaux possède deux chaînes parallèles qui lient des rouleaux de manutention sur lesquels les charges sont déposées.

125. *roller conveyor***transporteur à rouleaux** n. m.

(Figure 23.)

Note. — Le transporteur à rouleaux permet la manutention des charges par gravité, manuellement ou mécaniquement. Cet appareil peut être fixe, mobile, portable, télescopique, accordéon ou gigogne.

126. *roller-to-roller chain-driven live roller conveyor***transporteur à rouleaux couplés****commandés par chaînes** n. m.;**transporteur à rouleaux jumelés****commandés par chaînes** n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux couplés commandés par chaînes possèdent des rouleaux équipés de deux roues dentées situées à une de leurs extrémités. Les rouleaux sont reliés deux à deux par des chaînes.

S

127. *scraper belt cleaner***racloir de nettoyage de la courroie** n. m.;**racloir de nettoyage de la bande** n. m.

Note. — Le racloir de nettoyage de la courroie est destiné, tout comme la brosse de nettoyage de la courroie, à éliminer les produits adhérant à la courroie d'un transporteur.

128. *scraper conveyor;*
drag bar conveyor;
drag link conveyor;
drag conveyor;
flight conveyor

transporteur à raclettes n. m.;**transporteur à racloirs** n. m.;**entraîneur à raclettes** n. m.;**entraîneur à racloirs** n. m.

(Figure 24.)

Note. — Le transporteur à raclettes comporte une ou plusieurs chaînes équipées de raclettes disposées à intervalles réguliers, qui entraîne le produit généralement dans une auge; celle-ci peut se vider à l'extrémité du transporteur, mais aussi en des points intermédiaires par des ouvertures situées au fond de l'auge.

129. *screw conveyor;*
worm-type conveyor;
auger conveyor

transporteur à vis sans fin n. m.;**transporteur à hélice** n. m.;**transporteur à vis d'Archimède** n. m.

(Figure 25.)

Note. — Le transporteur à vis sans fin est habituellement constitué d'une auge ou d'un tube dans lequel se déplace le produit sous l'action d'une vis sans fin ou d'une hélice. Le transporteur à vis sans fin peut être horizontal ou incliné.

130. *screw elevator*Syn. de *vertical screw conveyor*131. *screw tube conveyor***tube transporteur hélicoïdal** n. m.

(Figure 26.)

Note. — Le tube transporteur hélicoïdal est un transporteur dans lequel l'élément de transport se présente sous la forme d'un ruban hélicoïdal fixé sur la face interne d'un tube tournant. Cet appareil peut être horizontal ou incliné.

132. *sensing roller*Syn. de *mechanical sensor roller*

133. *shaker conveyor*Syn. de *oscillating conveyor*134. *shaking shoot*Syn. de *oscillating conveyor*135. *shuttle belt conveyor***transporteur à courroie navette** n. m.;**transporteur à bande navette** n. m.

Note. — Le transporteur à courroie navette se déplace sur un chemin de roulement afin d'assurer le lien entre différents postes d'approvisionnement. La courroie est généralement à deux sens de marche.

136. *side rail***longeron** n. m.

Note. — Les longerons reliés entre eux et maintenus parallèles par des entretoises forment l'ossature du transporteur qui est aussi dénommée *châssis*.

137. *single strand chain-driven live roller conveyor;**continuous chain-driven live roller conveyor***transporteur à rouleaux commandés par chaîne tangente** n. m.

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés par chaîne tangente possède des rouleaux munis d'une roue dentée à une de leur extrémité; ceux-ci sont entraînés par une chaîne isolée dans un carter longitudinal.

138. *single strand floor truck conveyor;*
truck leading ground conveyor;
*floor conveyor***convoyeur au sol tracteur de chariots** n. m.;**convoyeur au sol entraîneur de chariots** n. m.

(Figure 27.)

Note. — Le convoyeur au sol tracteur de chariots possède une chaîne ou un câble circulant en circuit fermé se situant habituellement sous le niveau du sol, tractant

ainsi les chariots roulant sur le sol. La liaison entre les chariots et la chaîne ou le câble s'effectue par l'intermédiaire de broches d'entraînement ou de tout autre dispositif permettant leur accrochage.

139. *single-track telferage*Syn. de *overhead monorail chain conveyor*140. *skate wheel conveyor*V. o. *skate-wheel conveyor;*
skatewheel conveyor;
*wheel conveyor***transporteur à galets** n. m.

(Figure 28.)

Note. — Le transporteur à galets permet la manutention des charges par gravité ou manuellement. Cet appareil peut être fixe, mobile, portable ou accordéon, et il permet des circuits rectilignes ou en courbe. Certains galets sont fabriqués de façon à pouvoir orienter les charges dans différentes directions.

141. *skate-wheel conveyor*V. o. de *skate wheel conveyor*142. *skate wheels sorter*Syn. de *pop-up skewed wheels sorter*143. *skatewheel conveyor*V. o. de *skate wheel conveyor*144. *slat apron conveyor*Syn. de *slat conveyor*145. *slat band chain;*
*flat-top chain***chaîne charnière à palettes** n. f.

Note. — Bien que ce composant du transporteur à chaîne charnière à palettes ne soit pas véritablement une chaîne, la suite de palettes articulées entre elles peut y faire penser. La chaîne charnière à palettes

est constituée d'un ensemble de palettes articulées selon le principe d'une charnière. Cette chaîne forme une sorte de tapis jouant le rôle d'une courroie transporteuse. La traction peut s'exercer directement sur les palettes conçues spécialement à cet effet; elles sont ainsi mises en mouvement sans l'intermédiaire d'une chaîne.

**146. *slat band chain conveyor*
transporteur à chaîne charnière à palettes** n. m.
(Figure 29.)

Note. — Bien que la chaîne charnière à palettes ne soit pas véritablement une chaîne, la suite de palettes articulées entre elles peut y faire penser. Le transporteur à chaîne charnière à palettes possède un ensemble de palettes articulées selon le principe d'une charnière. Cet appareil permet à la traction de s'exercer directement sur les palettes conçues spécialement à cet effet; elles sont ainsi mises en mouvement sans l'intermédiaire d'une chaîne.

**147. *slat conveyor*
Syn. de *apron conveyor***

**148. *slat conveyor*;
slat apron conveyor;
pallet conveyor
transporteur à tablier à lattes** n. m.
(Figure 30.)

Notes. — 1. Bien que le terme *transporteur à palettes* soit attesté dans ce sens, nous n'en recommandons pas l'utilisation.

2. Le transporteur à tablier à lattes possède des fonctions qui sont semblables au transporteur à courroie, mais il permet toutefois la manutention de charges plus lourdes et plus diverses (ex. : matières chaudes, produits coupants, etc.). Les lattes larges et jointives qui forment un tablier continu, ne permettent pas de laisser circuler l'air comme le fait le transporteur à tablier à barres, ces dernières étant plus étroites et disposées sur le tablier à des intervalles réguliers.

**149. *slider bed*
Syn. de *sliding plate***

**150. *slider bed conveyor*
Syn. de *sliding plate conveyor***

**151. *sliding plate*;
slider bed
sole de glissement** n. f.

Note. — La sole de glissement est souvent une tôle qui permet, par exemple, à une courroie d'être bien supportée et de glisser facilement sur elle, formant ainsi une surface lisse et sans aspérités.

**152. *sliding plate conveyor*;
slider bed conveyor
transporteur sur sole de glissement** n. m.

Note. — Le transporteur sur sole de glissement est habituellement équipé d'une courroie glissant sur une surface lisse et sans aspérités.

**153. *sort conveyor*;
sorter;
sorting conveyor;
*sortation conveyor***

transporteur trieur n. m.

Note. — Le transporteur trieur permet d'effectuer automatiquement et sur commande, (ex. : systèmes de lecture optique ou électromécanique) des opérations de tri. Ce transporteur peut être, par exemple, à courroie, à rouleaux ou à galets.

**154. *sort subsystem*
Syn. de *sorter subsystem***

**155. *sortation conveyor*
Syn. de *sort conveyor***

**156. *sortation deflector*;
deflector
déflecteur** n. m.
(Figure 31.)

Note. — Le déflecteur est un dispositif d'orientation qui sert à effectuer les opérations de tri désirées. Le bras peut toutefois demeurer stationnaire; dans ce cas, il joue le rôle d'un mur qui entrave le déplacement normal des charges. Le déflecteur est installé de façon à ne pas toucher la surface porteuse du transporteur.

157. *sortation system*

système de tri n. m.;

système de triage n. m.

Note. — Le système de tri est constitué d'un ensemble d'installations regroupées en quatre sections; les deux sections principales sont la section d'identification et la section de répartition. Les deux autres sections (section convergente et section divergente) peuvent être présentes ou non selon les besoins de l'entreprise.

158. *sorter*

Syn. de *sort conveyor*

159. *sorter shoe*

Syn. de *diverter shoe*

160. *sorter subsystem*;

sort subsystem

section de répartition n. f.

Note. — Dans un système de tri, la section de répartition correspond à celle située en aval de la section d'identification. Elle est constituée de différents mécanismes qui permettent le déroutement des charges.

161. *sorting conveyor*

Syn. de *sort conveyor*

162. *spiral anti-breaking chute*

Syn. de *gravity spiral roller*

163. *spiral elevator*

Syn. de *vertical screw conveyor*

164. *spiral roller conveyor chute*

Syn. de *gravity spiral roller*

165. *sprocket*

Syn. de *sprocket wheel*

166. *sprocket wheel*;

sprocket

roue dentée n. f.

Note. — La roue dentée est un composant d'un rouleau commandé qui sert à son entraînement par l'intermédiaire d'une chaîne. Un rouleau peut posséder du même côté deux roues dentées (ex.: transporteur à rouleaux couplés commandés par chaînes).

167. *steel band conveyor*

transporteur à bande d'acier n. m.

Note. — Le transporteur à bande d'acier est utilisé pour la manutention des charges isolées et des produits en vrac.

168. *steerable roller sorter*

transporteur trieur à rouleaux inclinables n. m.

Note. — Le transporteur trieur à rouleaux inclinables possèdent des rouleaux qui peuvent s'incliner en divers points de l'appareil; l'inclinaison des rouleaux permet d'orienter les charges afin d'effectuer les opérations de tri désirées.

169. *stopping arms*;

gating device

bras sélecteur n. m.

(Figure 32.)

Notes. — 1. Bien que le terme *policeman* soit attesté dans ce sens, nous n'en recommandons pas l'utilisation.

2. Le bras sélecteur est un appareil mécanique comportant deux bras pivotant autour d'un axe vertical situé à l'intersection de deux transporteurs convergents. Un dispositif verrouille l'un des bras dès que l'autre a commencé à pivoter. Ainsi, une

charge arrivant sur un transporteur entraîne un bras; si une autre charge se présente sur l'autre circuit, elle trouve l'autre bras immobilisé jusqu'à la fin du passage de la première charge.

170. *straight roller*
rouleau cylindrique n. m.

Note. — Les rouleaux cylindriques sont utilisés sur un transporteur à rouleaux libres ou commandés ayant habituellement un circuit rectiligne.

171. *support leg*
 pied support n. m.

Note. — Les pieds supports sont souvent fixés au sol et servent à stabiliser l'ensemble des installations du transporteur. Ils sont normalement réglables afin de maintenir au même niveau les différentes sections de l'appareil.

T

172. *tail pulley;*
 return pulley
tambour de renvoi n. m.

Note. — Le tambour de renvoi est un composant d'un transporteur qui assure, dans le cas d'un transporteur à courroie, la tension de la courroie transporteuse.

173. *tapered roller*
rouleau conique n. m.

Note. — Les rouleaux coniques sont utilisés sur un transporteur à rouleaux libres ou commandés ayant habituellement un circuit en courbe; les rouleaux font en sorte que les charges en sortie de courbe soient aussi bien alignées qu'elles l'étaient à l'entrée.

174. *telescopic conveyor*
transporteur télescopique n. m.
(Figure 33.)

Note. — Le transporteur télescopique est un transporteur dont les sections s'emboîtent et coulissent les unes dans les autres comme les éléments du tube d'une lunette d'approche, d'une longue-vue.

175. *tilt tray sorter*
Syn. de *tray sorter*

176. *tilting slat sorter*
transporteur trieur à lattes basculantes
n. m.
(Figure 34.)

Note. — Le transporteur trieur à lattes basculantes est fait de lattes qui, sur commande, se soulèvent indépendamment en un nombre équivalent à la longueur de la charge à trier, pour la faire basculer à l'endroit approprié. Une fois la charge écartée, les lattes reviennent à leur position initiale.

177. *tow conveyor;*
 towline conveyor
convoyeur tracteur n. m.

Note. — Il existe deux types de convoyeurs tracteurs: le convoyeur aérien tracteur de chariots au sol et le convoyeur au sol tracteur de chariots.

178. *towing chain*
élingue n. f.

Note. — L'élingue permet la liaison, dans le cas d'un convoyeur aérien tracteur de chariots au sol, entre les chariots roulant sur le sol et la chaîne ou le câble aérien circulant en circuit fermé.

179. *towing pin*
broche d'entraînement n. f.

Note. — La broche d'entraînement permet de relier les chariots au circuit mécanisé du convoyeur au sol tracteur de chariots.

180. *towline conveyor*
Syn. de *tow conveyor*

181. trailing chain conveyor**transporteur à chaîne traîneuse** n. m.

Note. — Le transporteur à chaîne traîneuse fonctionne généralement à l'aide d'une chaîne centrale et des rouleaux libres sont placés de chaque côté de celle-ci. La chaîne qui est plus haute que les rouleaux traîne les charges.

182. train of trays**train à wagonnets porte-plateaux** n. m.
(Figure 35.)

Note. — Le train à wagonnets porte-plateaux est constitué d'un module de tête qui tracte des wagonnets porte-plateaux; il est monté sur un rail surélevé et est mû électriquement. Plusieurs trains peuvent rouler en même temps sur la voie, mais chacun jouit d'une autonomie de mouvement. Des aiguillages ou embranchements permettent à ceux-ci de quitter la voie principale et d'être acheminés vers les postes de travail; les plateaux basculants installés sur les wagonnets déversent leur charge du côté droit ou du côté gauche aux endroits appropriés. Le devant de chaque train est muni d'un dispositif de détection des obstacles pour prévenir les risques de collisions.

183. transferSyn. de *transfer conveyor***184. transfer ball****bille de manutention** n. f.

Note. — Les billes de manutention sont des composants d'une table à billes; elles servent à orienter la charge dans toutes les directions avec un effort relativement faible.

185. transfer conveyor;*transfer system;**transfer***transbordeur** n. m.

(Figure 36.)

Note. — Le transbordeur est semblable à une section d'un transporteur à rouleaux; il

sert en se déplaçant à transférer une charge d'un transporteur à un autre.

186. transfer systemSyn. de *transfer conveyor***187. tray conveyor**Syn. de *tray sorter***188. tray sorter;***tilt tray sorter;**tray conveyor***convoyeur trieur à plateaux basculants**

n. m.

(Figure 37.)

Note. — Le convoyeur trieur à plateaux basculants est constitué de plateaux entraînés par une chaîne, ils peuvent déverser leur charge aux endroits appropriés. Le système fonctionne habituellement en circuit fermé; à l'opposé du train de plateaux basculants, les plateaux ne peuvent pas quitter le circuit pour desservir des postes de travail.

189. tripod support**trépied** n. m.

Note. — Les trépieds ne sont pas fixés au sol; ils servent à supporter le transporteur tout en permettant l'installation facile de l'appareil ou son déplacement.

190. trolley conveyorSyn. de *overhead monorail chain conveyor***191. troughed belt conveyor****transporteur à courroie en auge** n. m.;**transporteur à bande en auge** n. m.

(Figure 38.)

Note. — Le transporteur à courroie en auge est équipé d'une courroie transporteuse portée au centre par des rouleaux horizontaux et relevée par des rouleaux latéraux inclinés, de telle sorte que la courroie a une section transversale en auge, permettant ainsi la manutention de produits en vrac.

**192. *troughed carrying idler*
rouleaux porteurs en auge n. m. pl.**

Note. — Les rouleaux porteurs en auge sont des composants du transporteur à courroie en auge; ils permettent, lors de la manutention des produits en vrac, de donner à la courroie transporteuse la forme d'une auge.

**193. *truck leading ground conveyor*
Syn. de *single strand floor truck conveyor***

**194. *turn table*
V. o. *turntable*
plaque tournante n. f.;
table tournante n. f.
(Figure 39.)**

Note. — La plaque tournante est une table qui pivote sur un axe vertical; elle permet les changements de direction des charges.

**195. *turntable*
V. o. de *turn table***

**196. *two strand chain conveyor*
transporteur à chaînes porteuses
latérales n. m.**

Note. — Le transporteur à chaînes porteuses latérales possède deux chaînes porteuses qui glissent sur des supports entre les longerons.

U

**197. *unit load 1*;
individual load
charge isolée n. f.;
charge unitaire n. f.**

Note. — Une charge isolée peut se présenter de quatre façons : en pièce individuelle, dans un emballage, sur un support (ex. : palette) ou arrimée.

**198. *unit load 2*
unité de charge n. f.**

Note. — L'unité de charge est une unité de mesure (ex. : palette de quinze boîtes, mille tonnes à l'heure, etc.).

V

**199. *V-belt-driven live roller conveyor*
V. o. *V belt driven live roller conveyor*
transporteur à rouleaux commandés
par courroie trapézoïdale n. m.;
transporteur à rouleaux commandés
par courroie en V n. m.**

Note. — Le transporteur à rouleaux commandés par courroie trapézoïdale possède un principe de fonctionnement semblable au transporteur à rouleaux commandés par bande. Les différents composants actionnés par la courroie possèdent des gorges en V; cet appareil permet des circuits en courbe.

**200. *V belt driven live roller conveyor*
V. o. de *V-belt-driven live roller conveyor***

**201. *vertical screw conveyor*;
screw elevator;
spiral elevator;
worm elevator;
auger type elevator
élévateur à hélice n. m.
(Figure 40.)**

Note. — L'élévateur à hélice est un transporteur dans lequel l'élément élévateur se présente sous la forme d'une hélice fixée à un arbre de rotation situé dans un tube; le produit s'élève grâce à la rotation de l'hélice.

**202. *vibrating conveyor*
transporteur vibrant n. m.**

Note. — Le transporteur vibrant est constitué d'une auge, d'un tube, etc., auquel on

imprime des oscillations rapides de faible amplitude par opposition au transporteur à secousses dont les oscillations sont lentes et de grande amplitude.

W

203. *wheel conveyor*
Syn. de *skate wheel conveyor*

204. *wheel diverter conveyor*
transporteur trieur à galets inclinables
n. m.

Note. — Le transporteur trieur à galets inclinables est fait d'une série de galets de niveau avec la surface d'une section d'un transporteur à courroie transporteuse ou à rouleaux. Lorsqu'une charge doit être acheminée vers un autre transporteur, sur commande, les galets s'inclinent à gauche ou à droite afin d'effectuer l'opération de tri désirée.

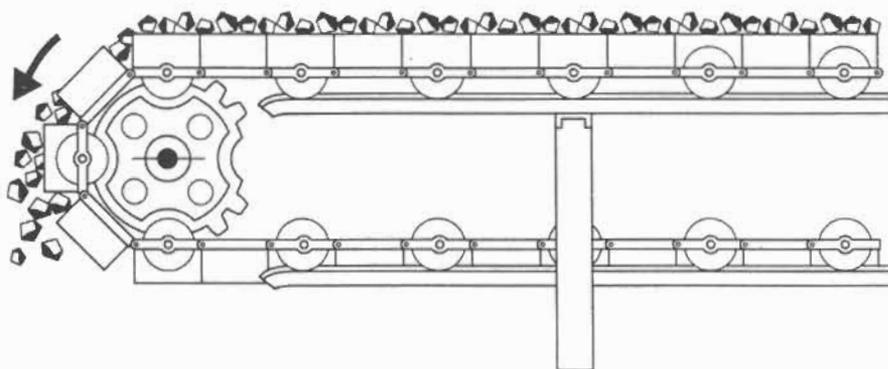
205. *worm elevator*
Syn. de *vertical screw conveyor*

206. *worm-type conveyor*
Syn. de *screw conveyor*

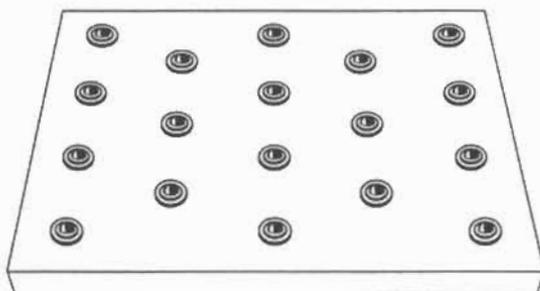
Z

207. *zero pressure accumulating conveyor*
transporteur accumulateur à pression nulle n. m.;
transporteur avec accumulation à pression nulle n. m.

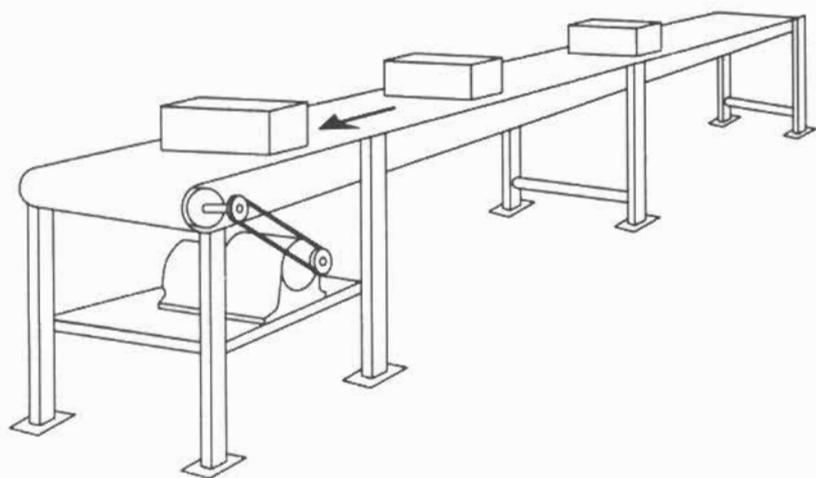
Note. — Le transporteur accumulateur à pression nulle est un transporteur à rouleaux commandés par bande. Sur commande, un rouleau détecteur, par exemple, agit sur un dispositif qui annule la pression entre la bande et les rouleaux, sur une section plus ou moins longue de l'appareil, en amont de la charge à partir de laquelle l'accumulation doit s'effectuer. Au fur et à mesure que les charges s'accumulent, d'autres rouleaux détecteurs agissent de façon à empêcher la rotation des rouleaux sur d'autres sections du transporteur. Ainsi, les charges sans se heurter, s'accumulent les unes derrière les autres.



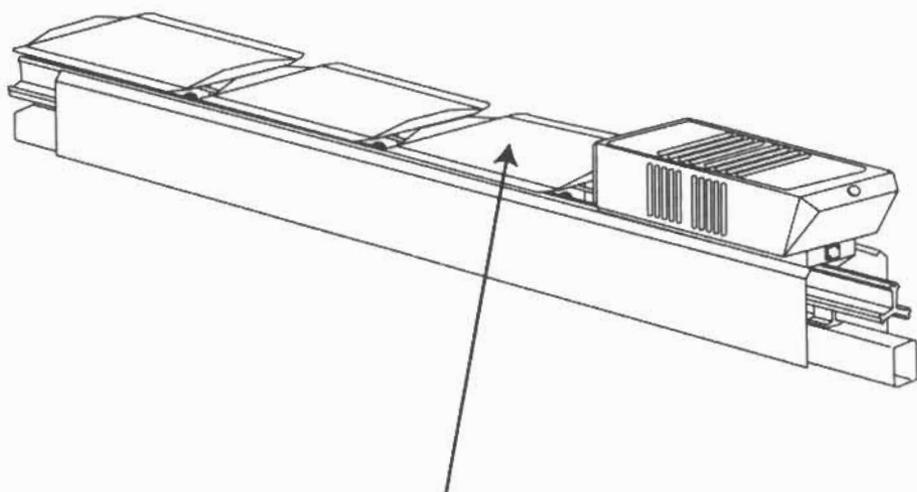
1. transporteur à palettes métalliques (8)



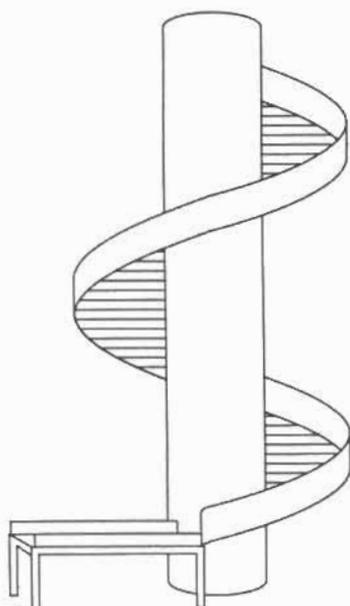
2. table à billes (11)



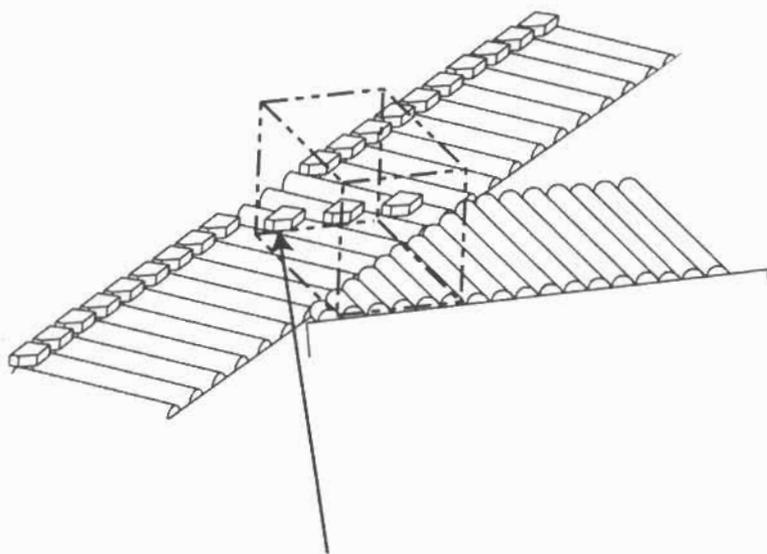
3. transporteur à courroie (15)



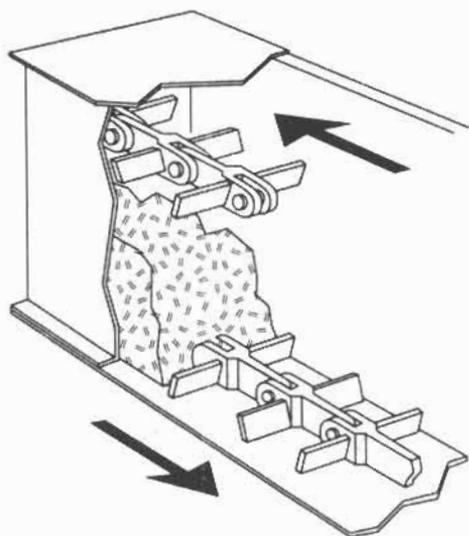
4. wagonnet porte-plateau (24)



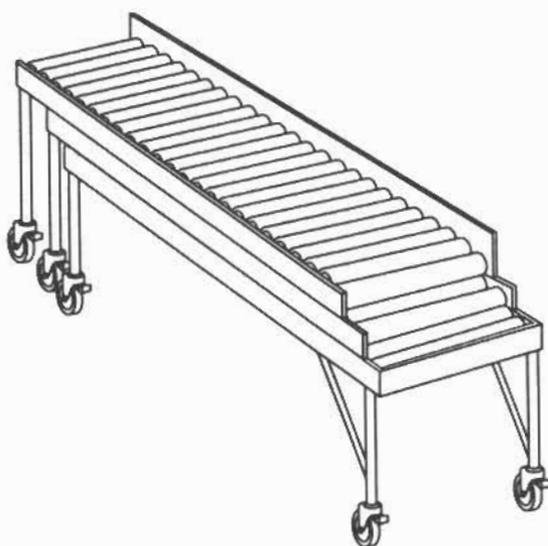
5. toboggan (33)



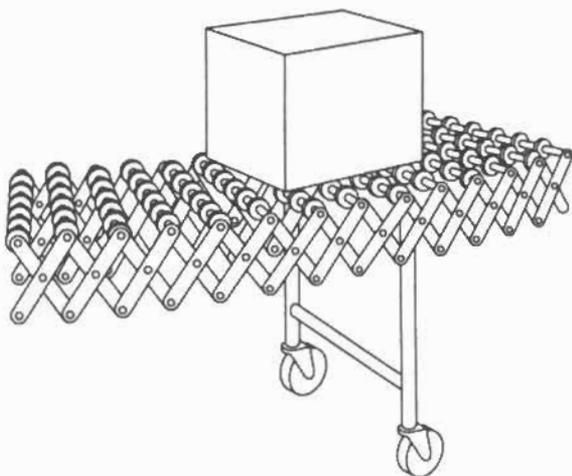
6. sabot dérouteur (51)



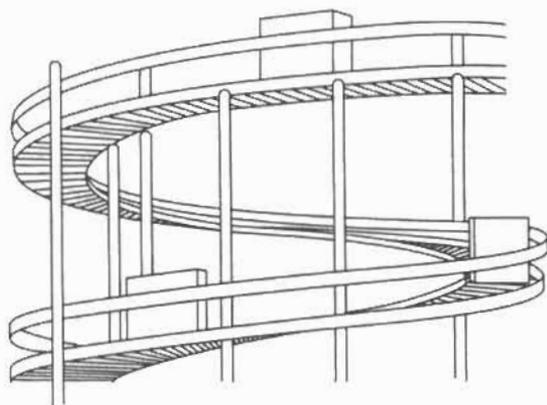
7. transporteur en masse (58)



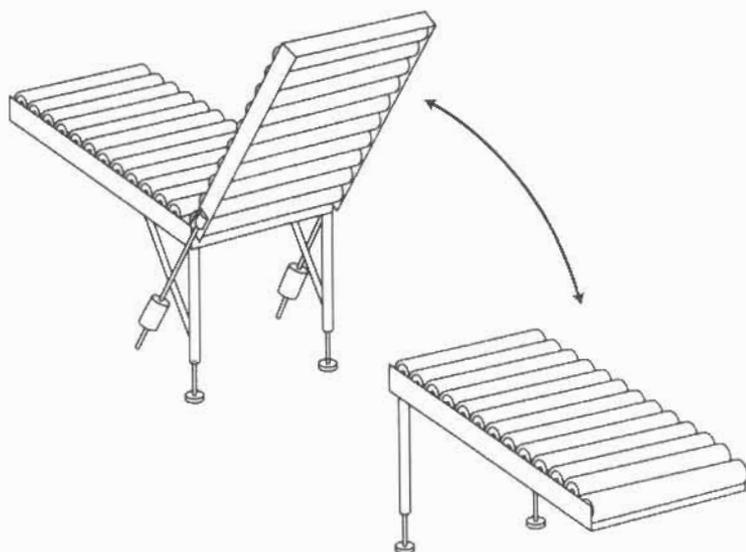
8. transporteur gigogne (59)



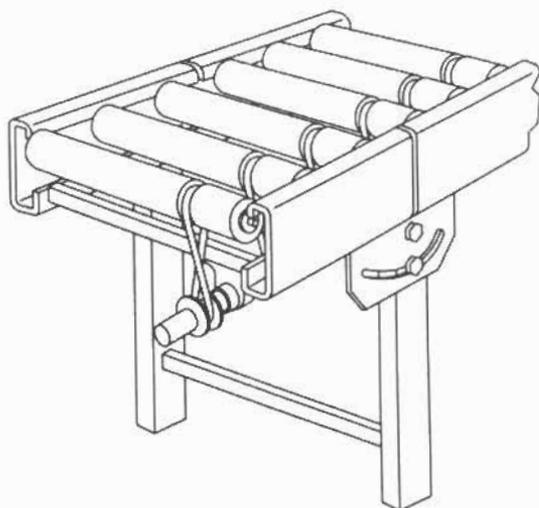
9. transporteur accordéon (60)



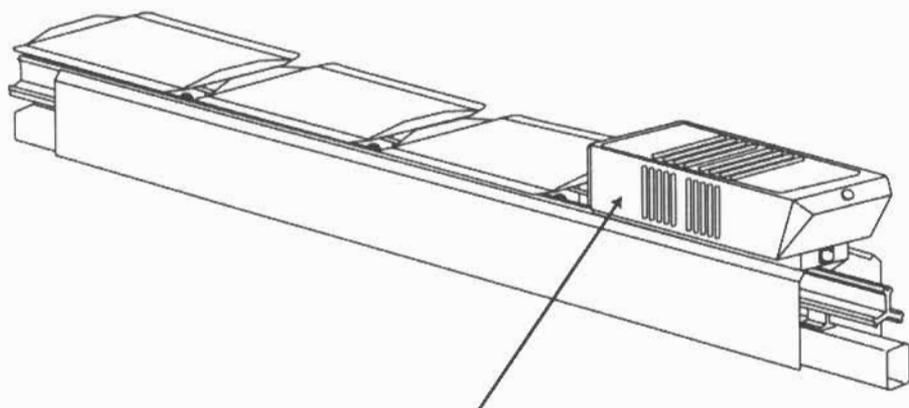
10. descendeur hélicoïdal à rouleaux (70)



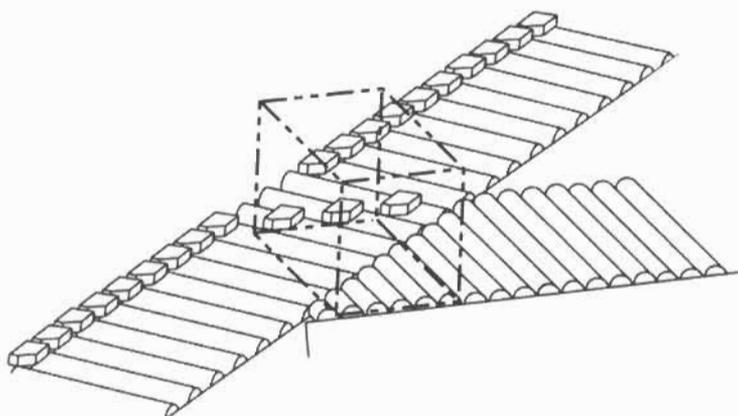
11. portillon relevable (75)



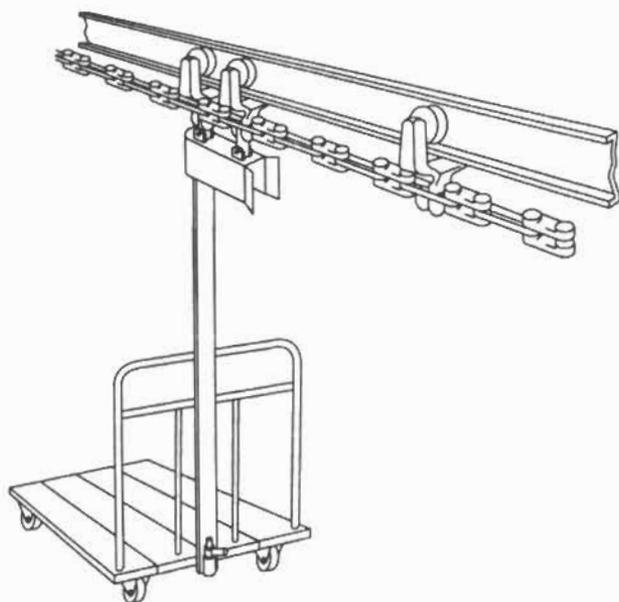
12. transporteur à rouleaux commandés par arbre de transmission (80)



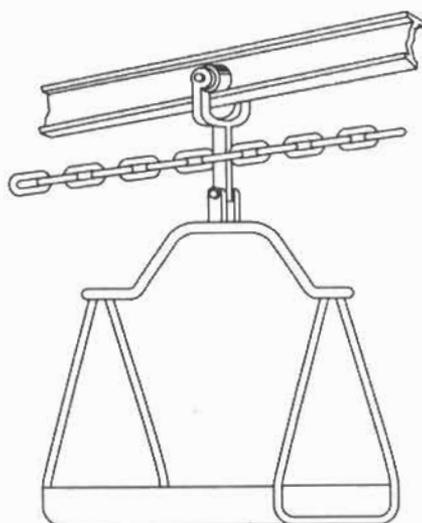
13. module de tête (95)



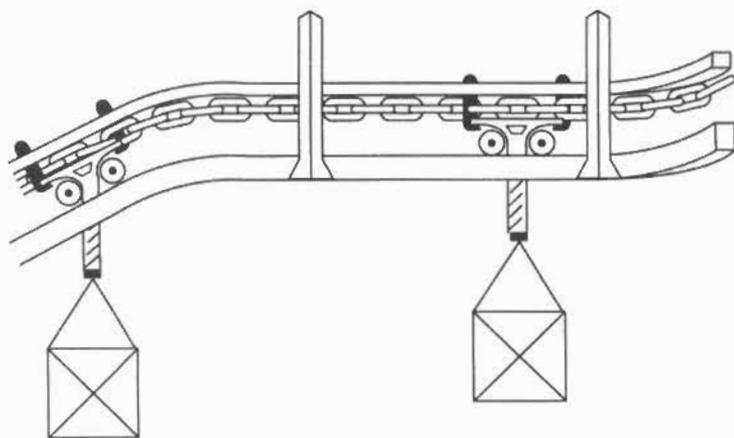
14. transporteur trieur à sabots dérouters (96)



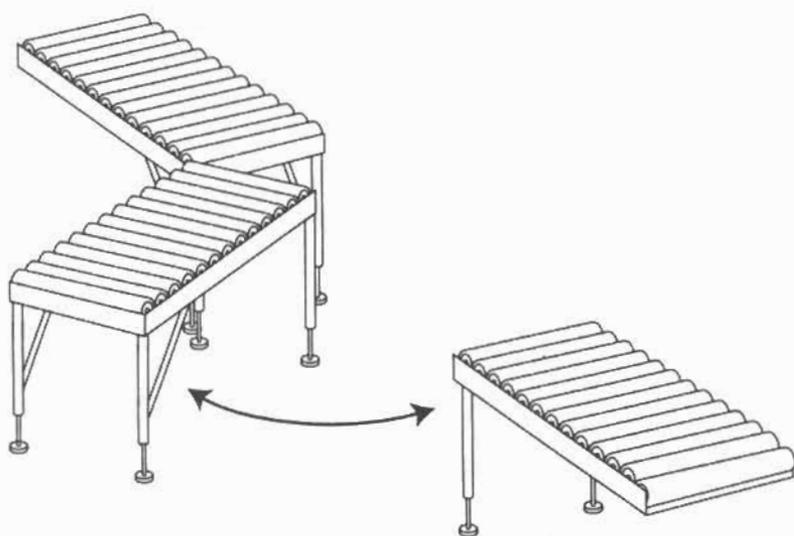
15. convoyeur aérien tracteur de chariots au sol (99)



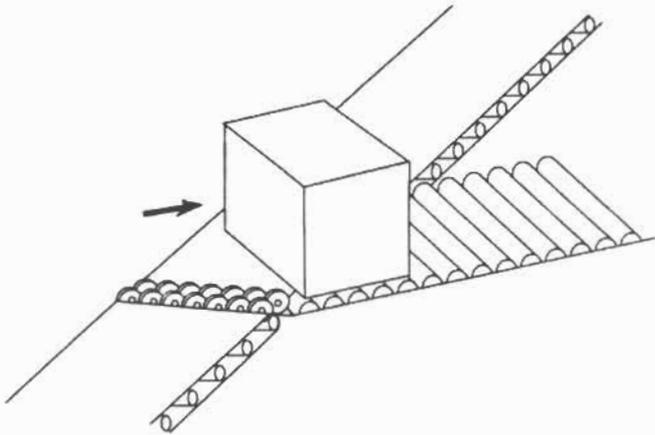
16. convoyeur aérien à simple voie (100)



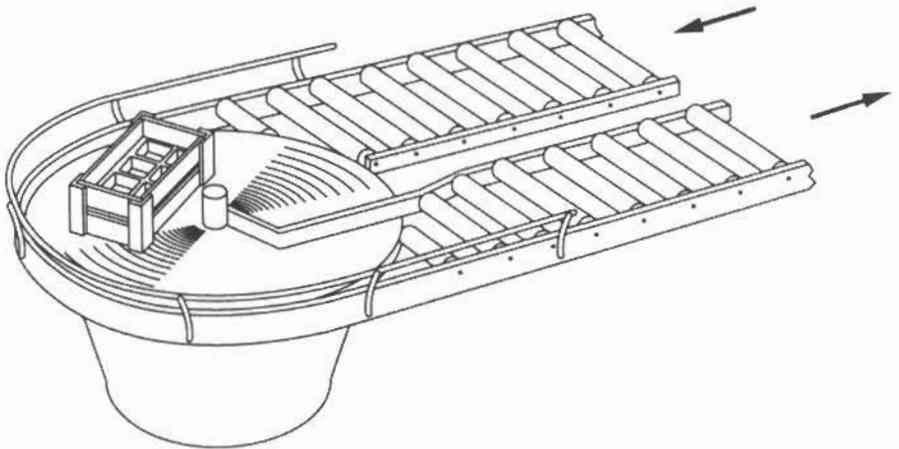
17. convoyeur aérien à double voie (101)



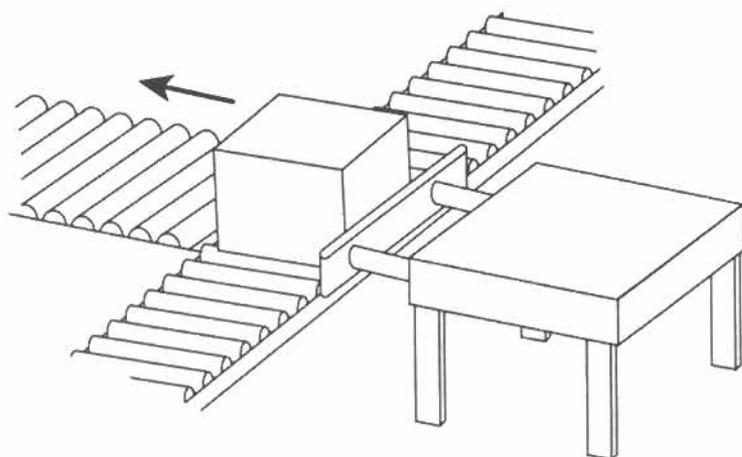
18. portillon pivotant (107)



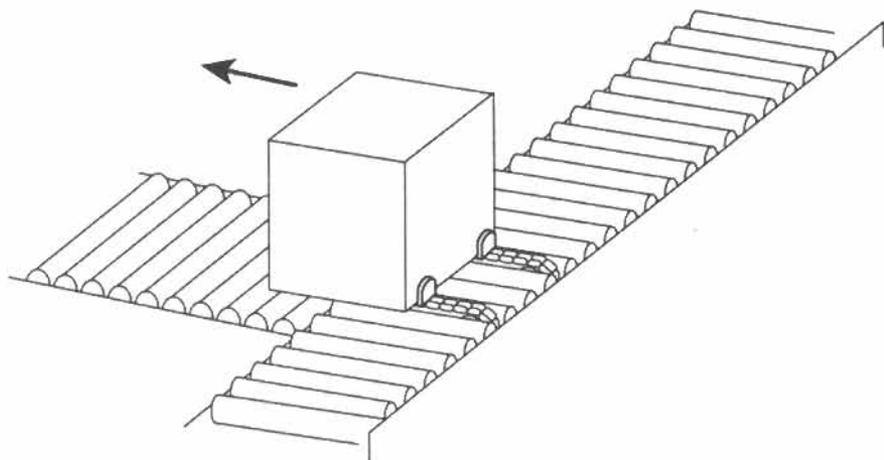
19. transporteur trieur à galets obliques relevables (110)



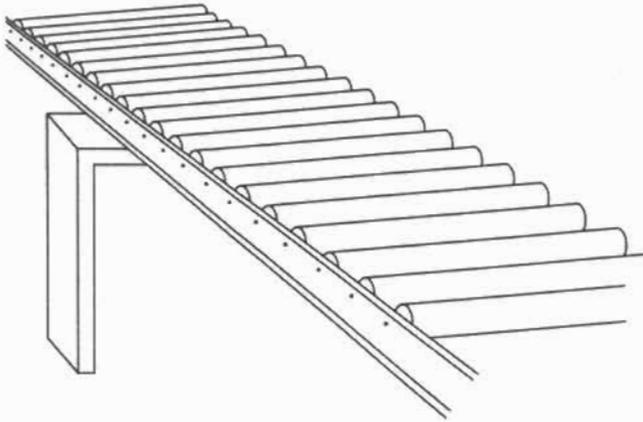
20. plateau tournant commandé (115)



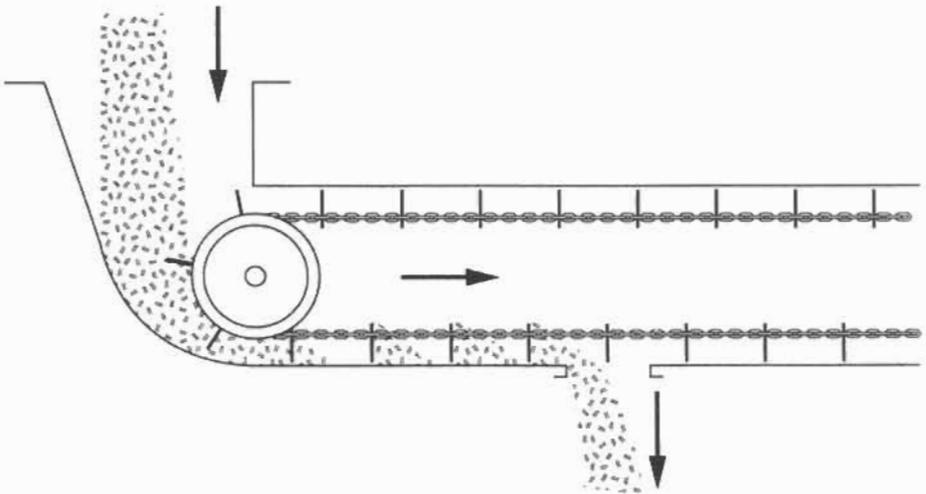
21. dérouteur à plaque (117)



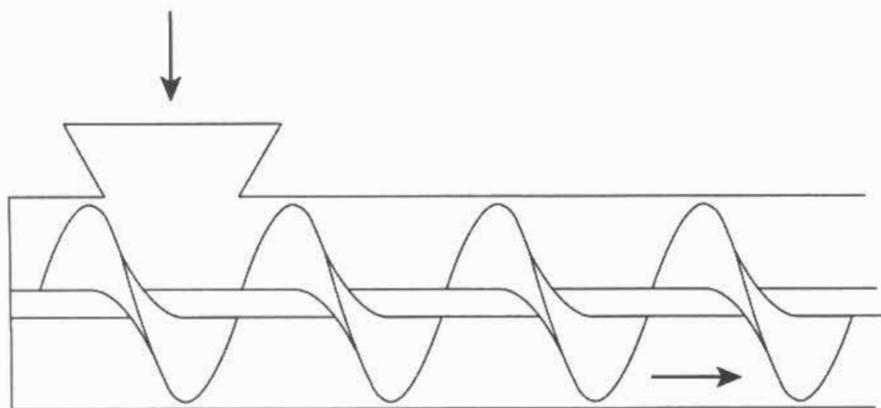
22. transporteur trieur à dents relevables (119)



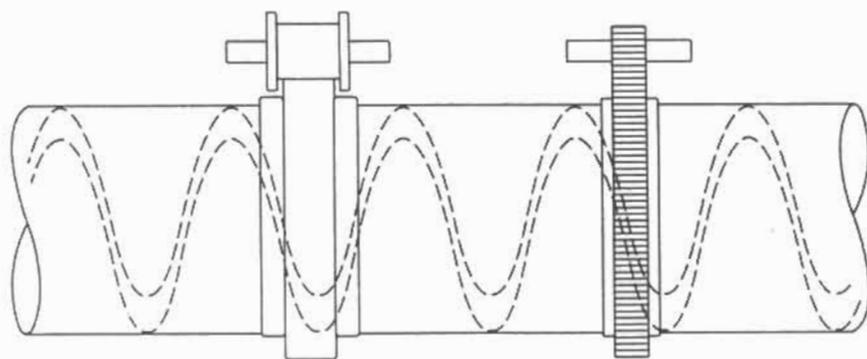
23. transporteur à rouleaux (125)



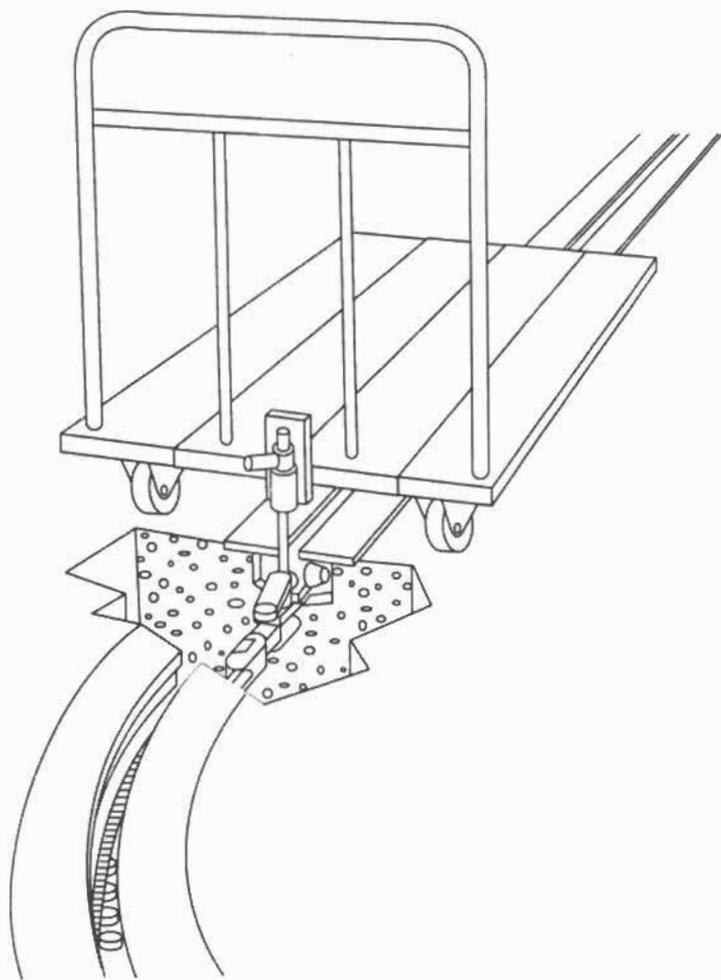
24. transporteur à raclettes (128)



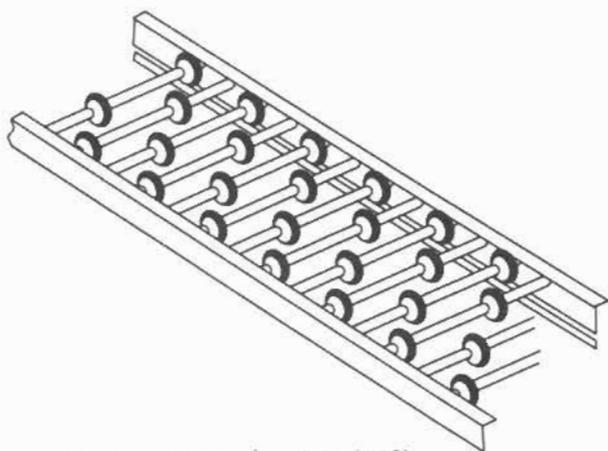
25. transporteur à vis sans fin (129)



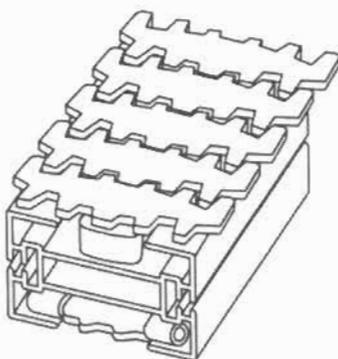
26. tube transporteur hélicoïdal (131)



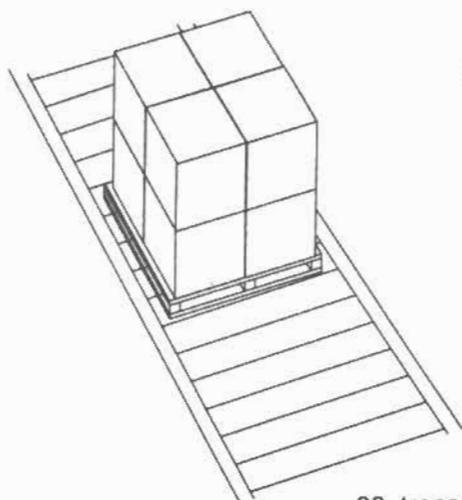
27. convoyeur au sol tracteur de chariots (138)



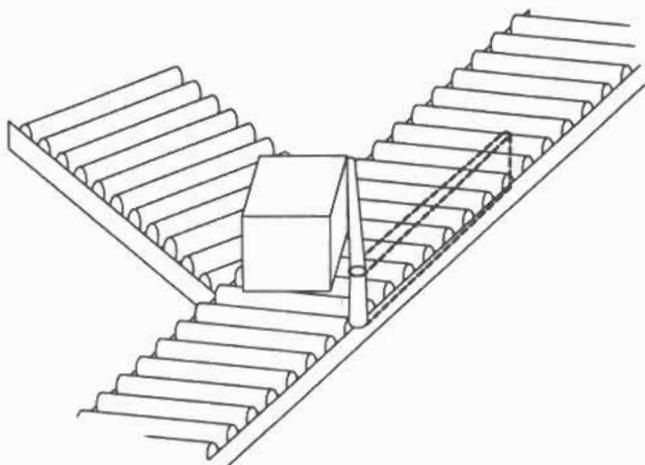
28. transporteur à galets (140)



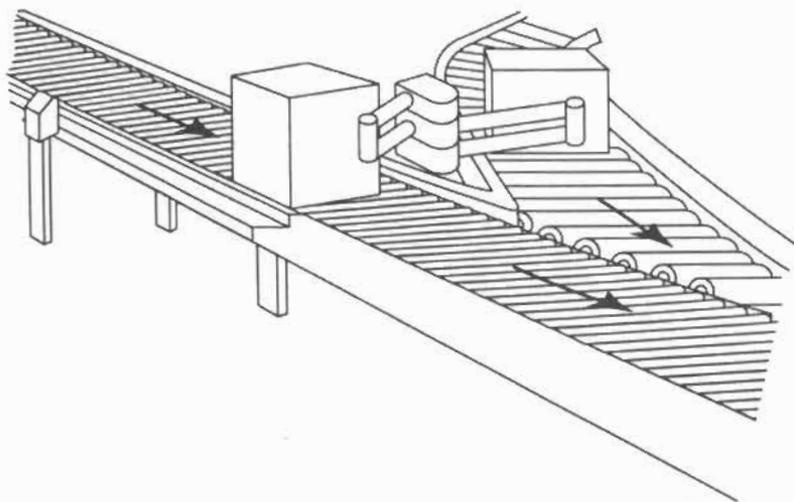
29. transporteur à chaîne
charnière à palettes (146)



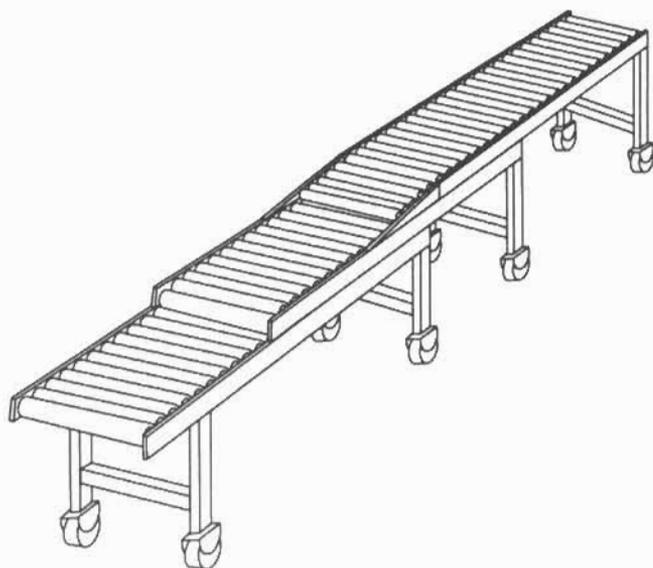
30. transporteur à tablier à lattes (148)



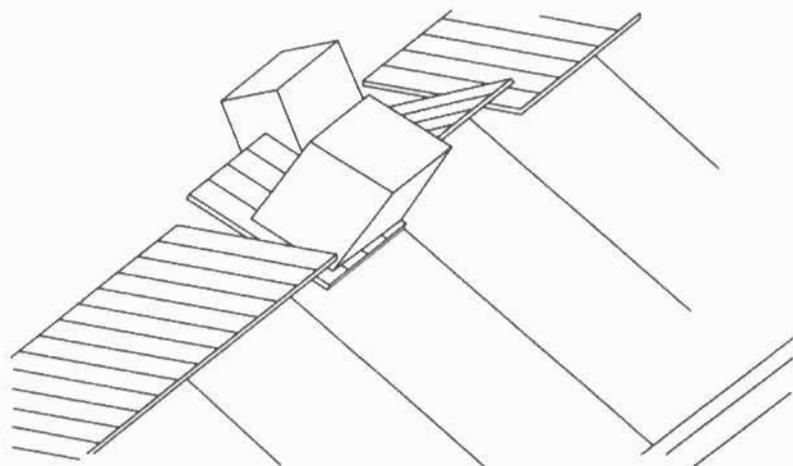
31. déflecteur (156)



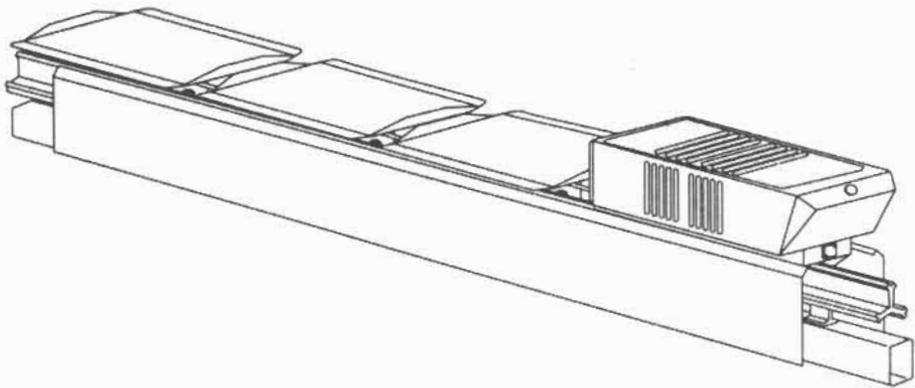
32. bras sélecteur (169)



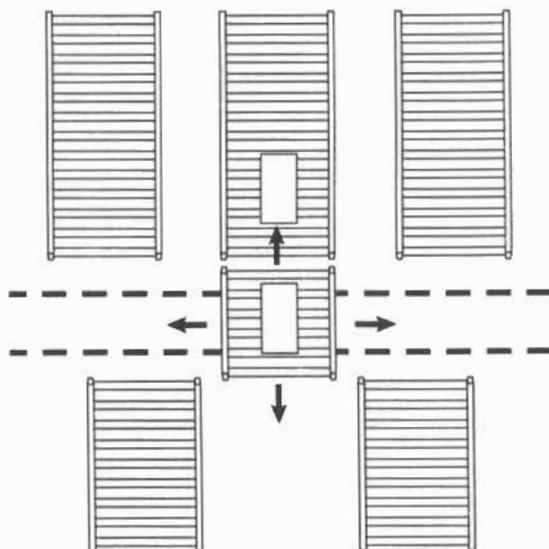
33. transporteur télescopique (174)



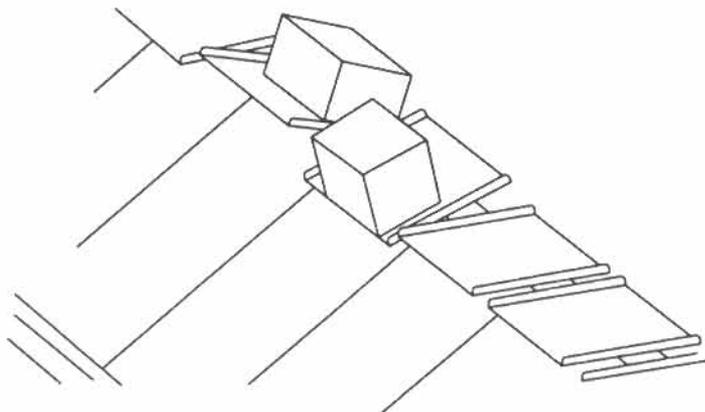
34. transporteur trieur à lattes basculantes (176)



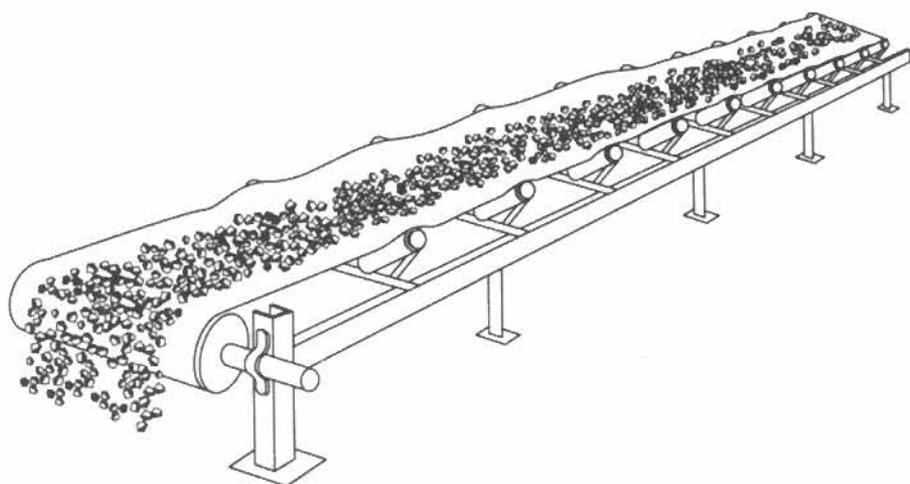
35. train à wagonnets porte-plateaux (182)



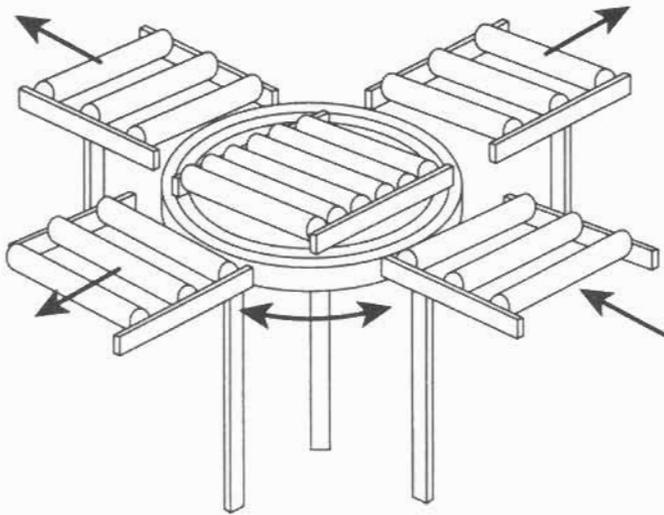
36. transbordeur (185)



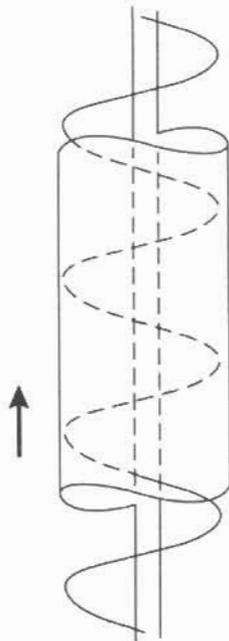
37. convoyeur trieur à plateaux basculants (188)



38. transporteur à courroie en auge (191)



39. plaque tournante (194)



40. élévateur à hélice (201)

Bibliographie

1. Ouvrages et dictionnaires spécialisés

- APPLE, James M. *Material Handling Systems Design*, New York, Ronald, c1972, 656 p.
- BAYOL, Pierre, et autres. *Guide de la manutention*, Paris, Compagnie française d'éditions, 1975, 196 p.
- CANADA (GOUVERNEMENT). BUREAU DES TRADUCTIONS. *Matériel de levage et de manutention (français-anglais)*, préparé par Bruno Couture, Ottawa, Secrétariat d'État du Canada, 1983, 115 p.
- ENGINEERING CONFERENCE OF THE CONVEYOR EQUIPMENT MANUFACTURERS ASSOCIATION (CEMA). *Belt Conveyors for Bulk Materials : a Guide to Design and Application Engineering Practices*, Produced by the Staff of Modern Materials Handling Magazine, Boston, Cahners, c1966, 332 p.
- FÉDÉRATION EUROPÉENNE DE LA MANUTENTION. *Glossaire des termes généraux utilisés en manutention continue des produits en vrac*, Paris, 1981, 21 p.
- FÉDÉRATION EUROPÉENNE DE LA MANUTENTION. *Section II terminologie en 10 langues*, Angleterre, France, Allemagne, Hollande, Danemark, Portugal, Espagne, Suède, Italie, Finlande, Paris, 1978, pag. mult.
- GERICKE, Willi, et Karl-Ernst WIRTH. *Manutention pneumatique des produits en vrac*, Argenteuil (France), Gericke, 1988, 79 p.
- GILLMANN, Jean. *Manutention et levage dans l'industrie*, Paris, Éditions Manutention mécanique, c1976, 364 p.
- Glossary : Conveyors. Recueil des termes : convoyeurs et transporteurs*, Villeurbanne, France, Gallet, s. d., 34 p.
- HAYNES, David Oliphant. *Materials Handling Equipment*, Philadelphie, Chilton Co., c1957, 636 p.

HAYNES, David Oliphant. *Matériels de manutention*, Paris, Compagnie française d'éditions, c1958, 623 p.

KELLER, Henry C. *Unit Load and Package Conveyors : Application and Design*, New York, Ronald, 1967, 241 p.

Lesson Guide Outline on Material Handling Education : an Instructor's Guide, Prepared for the Material Handling Institute Inc. by James A. Tomkins and Jerry D. Smith, Charlotte (Caroline du Nord), the Material Handling Institute, 1983, 102 p.

LITTON UHS (UNIT HANDLING SYSTEMS). *Pre-Engineer Product 82 : Conveyor Technical Manual : Application, Selection, Design*, 2nd ed., Florence (Kentucky), c1982, 312 p.

Materials Handling Handbook, 2nd ed., États-Unis, John Wiley and Sons Inc., c1985, 1458 p.

MONNE, Maxime, et Arnold OGUS. *Appareils de manutention; principes et critères de choix*, Paris, Entreprise moderne d'édition, c1968, 310 p.

QUÉBEC (GOUVERNEMENT). OFFICE DE LA LANGUE FRANÇAISE. *Petit lexique de la manutention*, préparé par Francine Bacon et autres, sous la direction de Pierre Chartrand, avec la collaboration de Dominion Glass et autres, Québec, Éditeur officiel du Québec, 1974, 37 p.

SYNDICAT DES INDUSTRIES DE MATÉRIELS DE MANUTENTION. *Encyclopédie de la manutention*, Paris, AFNOR, Somia, c1980-1982, 5 vol.

SYNDICAT DES INDUSTRIES DE MATÉRIELS DE MANUTENTION. *Qui fait quoi? Manutention et transitique : matériels et systèmes de manutention et de stockage appliqués à la productique et à la logistique*, Paris, Syndicat des industries de matériels de manutention, 1992, 167 p.

TABARY, Maurice. *Transporteur à courroie. Essai de synthèse des connaissances théoriques*, Paris, Compagnie française d'éditions, 1970, 71 p.

Techniques de l'ingénieur, convoyeurs aériens et au sol, Techniques de l'ingénieur, Paris, 1975, p. A962-1-A962-10.

Techniques de l'ingénieur, transporteurs continus pour charges isolées, Techniques de l'ingénieur, Paris 1975, p. A958-1-A958, 2-11.

Techniques de l'ingénieur, transporteurs continus pour produits en vrac, Techniques de l'ingénieur, Paris, 1975, p. A966-1-A966, 1-16.

TOMPKINS, James A. *Warehouse Management Handbook*, New York, Montréal, McGraw-Hill, c1988, 702 p.

TOMPKINS, James A., et John A. WHITE. *Facilities Planning*, États-Unis, John Wiley, 1984, 675 p.

WOODLEY, Douglas R. *Encyclopaedia of Materials Handling*, New York, Macmillan, 1964, 2 vol.

2. Normes, périodiques, catalogues et dépliants publicitaires

AMERICAN NATIONAL STANDARD INSTITUTE. *Safety Standards for Conveyors and Related Equipment*, New York, American Society of Mechanical Engineers, 1976, 15 p.

AMERICAN SOCIETY OF MECHANICAL ENGINEERS. *American Standard Safety Code for Conveyors, Cableways, and Related Equipment*, New York, 1957, 40 p.

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Engins de manutention continue : manutention des charges isolées : nomenclature*, Paris, AFNOR, 1970, 67 p. (NF H 95-400)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Engins de manutention continue : manutention mécanique des produits en vrac : nomenclature*, Paris, AFNOR, 1970, 64 p. (NF H 95-200)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Engins de manutention continue : manutention pneumatique des produits en vrac : nomenclature*, Paris, AFNOR, 1970, 31 p. (NF H 95-201)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Termes utilisés en manutention continue : définitions*, Paris, AFNOR, 1974, 19 p. (NF H 95-001)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Transmission par chaînes : chaînes, accessoires et roues dentées. Vue d'ensemble. Nomenclature et lexique*, Paris, AFNOR, 1984, 17 p. (NF E 26-100)

BABCOCK INDUSTRIES INC. *Mathews : Belt Conveyors*, Danville (Kentucky), Mathews Conveyor Division, c1988, 68 p.

BABCOCK INDUSTRIES INC. *Mathews : Chain Driven Live Roller Conveyors*, Danville (Kentucky), Mathews Conveyor Division, c1981, 88 p.

BABCOCK INDUSTRIES INC. *Mathews : Gravity Wheel Conveyors*, Danville (Kentucky), Mathews Conveyor Division, c1984, 1987, 16 p.

BABCOCK INDUSTRIES INC. *Mathews : Industrial Rollers*, Danville (Kentucky), Mathews Conveyor Division, c1988, 45 p.

BABCOCK INDUSTRIES INC. *Mathews : Live Roller Conveyors*, Danville (Kentucky), Mathews Conveyor Division, c1980, 120 p.

Billes de manutention avec boîtier acier, billes de manutention avec boîtier plastique, Versailles, Blume, La manutention continue, s. d., 12 p.

Considerations for Conveyor Sortation Systems, Prepared by the Conveyor Section Product of MHI, Charlotte (Caroline du Nord), the Material Handling Institute, c1989, 10 p.

Considerations for Planning Accumulation in Conveyor Systems, Prepared by the Conveyor Section of MHI, Charlotte (Caroline du Nord), the Material Handling Institute, c1985, 15 p.

Conveyor Idler Handbook, Melksham, Angleterre, GEC-Elliot Mechanical Handling Ltd, 1972, 22 p.

INSTITUT DE FORMATION AUX TECHNIQUES D'IMPLANTATION ET DE MANUTENTION. *Monorails et convoyeurs aériens*, Sèvres, 1974, 20 p.

MANUTAN EXPORT. *Matériel de manutention et d'équipement industriel*, Paris, Manutan, 1981, 729 p.

Modern Materials Handling, Newton (Massachusetts), Cahners Publishing, juin 1991, p. 54-56.

MOODY. Terrebonne (Québec), *Moody*, s. d., 32 p. (Bulletin : F4/82)

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION. COMITÉ TECHNIQUE ISO/TC 101. *Continuous Handling Equipment. Nomenclature (English-French) / Engins de manutention continue. Nomenclature (Anglais-français)*, Genève, ISO, 1974, 68 p. (ISO, 2148-1974[E/F])

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION. *Engins de manutention continue pour produits en vrac / Transporteurs à vis*, Genève, ISO, 1975, 2 p. (ISO, 1050-1975 [F])

SADLER LTÉE. *Gravity Conveyors*, Montréal, Sadler, s. d., 10 p.

SANTENS ENGINEERING MANUTENTION ET AUTOMATISATION. *Technologie de pointe en manutention*, Oudenaarde (Belgique), Santens Engineering Services (SES), [1983?], 15 p.

THYSSEN. *Thyssen : Material Handling Systems*, Nauhausen (Suisse), Thyssen Aufzüge, 1976, [10] p.

TOURTELLIER. *Monorail autoporteur : MPA-200, MPA-236, MPA-290*, Mulhouse (France), Tourtellier manutention, [1981?], [3] p.

Index des termes français

A

agrafe de courroie, 17
aiguillage de convoyeur, 46
aiguillage de transporteur, 45
attache de courroie, 17

B

bande, (15)
bille de manutention, 184
bras sélecteur, 169
broche d'entraînement, 179
brosse de nettoyage de la bande, 19
brosse de nettoyage de la courroie, 19
butée, 103

C

carrousel, 23
carter, 28
carter de chaîne, 28
chaîne charnière à palettes, 145
charge isolée, 197
charge unitaire, 197
châssis, (136)
convoyeur, 41
convoyeur à chaîne, 30
convoyeur aérien, 98
convoyeur aérien à double voie, 101
convoyeur aérien à simple voie, 100
convoyeur aérien entraîneur de chariots au sol, 99

convoyeur aérien tracteur de chariots au sol, 99
convoyeur au sol entraîneur de chariots, 138
convoyeur au sol tracteur de chariots, 138
convoyeur tracteur, 177
convoyeur trieur à plateaux basculants, 188
courroie, (15)
courroie transporteuse, 44
couvre-chaîne, 32

D

défecteur, 156
dérouteur, 50
dérouteur à plaque, 117
descendeur hélicoïdal à rouleaux, 70
descenseur, (70)
distance entre longerons, 49

E

écailles, (7), (23)
élévateur à hélice, 201
élingue, 178
entraîneur à raclettes, 128
entraîneur à racloirs, 128
espacement des longerons, 49

G

garde-chaîne, 32

L

longeron, 136

M

module de tête, 95
monorail, 94

P

pas, 106
pied support, 171
plaque tournante, 194
plateau tournant commandé, 115
policeman, (169)
portillon pivotant, 107
portillon relevable, 75
produit en vrac, 21

R

racloir de nettoyage de la bande, 127
racloir de nettoyage de la courroie, 127
regroupeur de charges, 86
roue dentée, 166
rouleau à position basse, 87
rouleau à position haute, 73
rouleau commandé, 84
rouleau conique, 173
rouleau cylindrique, 170
rouleau de retour, 121
rouleau détecteur, 89
rouleau libre, 67
rouleaux porteurs en auge, 192

S

sabot dérouteur, 51
sauterelle, (15), (93)
section convergente, 90
section d'identification, 78
section de répartition, 160

section divergente, 114
sole de glissement, 151
système de tri, 157
système de triage, 157

T

table à billes, 11
table de transfert à billes, 11
table tournante, 194
tambour d'entraînement, 55
tambour de renvoi, 172
toboggan, 33
train à wagonnets porte-plateaux, 182
transbordeur, 185
transporteur, 42
transporteur à bande, 15
transporteur à bande à
 construction renforcée, 72
transporteur à bande d'acier, 167
transporteur à bande en auge, 191
transporteur à bande navette, 135
transporteur à bande portable, 113
transporteur à barres
 d'entraînement, 116
transporteur à chaîne, 29
transporteur à chaîne charnière
 à palettes, 146
transporteur à chaîne porteuse, 26
transporteur à chaîne traîneuse, 181
transporteur à chaînes
 porteuses latérales, 196
transporteur à chariots commandés
 par arbre de transmission, 27
transporteur à courroie, 15
transporteur à courroie à
 construction renforcée, 72
transporteur à courroie en auge, 191
transporteur à courroie navette, 135
transporteur à courroie portable, 113
transporteur à écailles, 7
transporteur à galets, 140
transporteur à hélice, 129
transporteur à palettes, (148)
transporteur à palettes
 métalliques, 8
transporteur à raclettes, 128
transporteur à racloirs, 128
transporteur à rouleaux, 125

- transporteur à rouleaux commandés, 85
- transporteur à rouleaux commandés par arbre de transmission, 80
- transporteur à rouleaux commandés par bande, 63
- transporteur à rouleaux commandés par câble, 22
- transporteur à rouleaux commandés par chaîne, 31
- transporteur à rouleaux commandés par chaîne tangente, 137
- transporteur à rouleaux commandés par courroie en V, 199
- transporteur à rouleaux commandés par courroie trapézoïdale, 199
- transporteur à rouleaux couplés commandés par chaînes, 126
- transporteur à rouleaux jumelés commandés par chaînes, 126
- transporteur à rouleaux relevables, 74
- transporteur à secousses, 97
- transporteur à tablier à barres, 13
- transporteur à tablier à lattes, 148
- transporteur à tablier à rouleaux, 124
- transporteur à tapis maillé, 91
- transporteur à vis d'Archimède, 129
- transporteur à vis sans fin, 129
- transporteur accordéon, 60
- transporteur accumulateur, 2
- transporteur accumulateur à chaîne gainée, 104
- transporteur accumulateur à pression nulle, 207
- transporteur accumulateur à pression réduite, 92
- transporteur avec accumulation, 2
- transporteur avec accumulation à chaîne gainée, 104
- transporteur avec accumulation à pression nulle, 207
- transporteur avec accumulation à pression réduite, 92
- transporteur en masse, 58
- transporteur extensible, (60)
- transporteur fixe, 61
- transporteur gigogne, 59
- transporteur mobile, 93
- transporteur par gravité, 69
- transporteur pneumatique, 108
- transporteur Redler, 58
- transporteur sur coussin d'air, 6
- transporteur sur sole de glissement, 152
- transporteur télescopique, 174
- transporteur trieur, 153
- transporteur trieur à dents relevables, 119
- transporteur trieur à galets inclinables, 204
- transporteur trieur à galets obliques relevables, 110
- transporteur trieur à lattes basculantes, 176
- transporteur trieur à rouleaux inclinables, 168
- transporteur trieur à sabots déroutés, 96
- transporteur trieur par relèvement, 111
- transporteur vibrant, 202
- trépied, 189
- tube transporteur hélicoïdal, 131

U

unité de charge, 198

V

vrac, 21

W

wagonnet porte-plateau, 24

Table des matières

Préface	5
Introduction	7
Abréviations et remarques liminaires	9
Lexique	11
Illustrations	31
Bibliographie	55
Index des termes français	59

Conçu à partir d'une enquête sur le terrain et élaboré par une équipe regroupant des spécialistes du domaine, soucieux de l'importance de l'utilisation d'une terminologie technique uniforme, cet ouvrage se propose d'aider ceux et celles qui s'intéressent à la manutention. Il leur permettra de mieux comprendre les termes spécifiques aux convoyeurs et aux transporteurs.

En plus des dénominations des quelque 130 notions qui sont apparues comme les plus importantes pour la diffusion et l'utilisation de la terminologie française dans le domaine, le lecteur trouvera ici des renseignements techniques tels que la distinction entre le *convoyeur* et le *transporteur*. Des illustrations des principaux modèles de ces appareils complètent ce lexique.

Ce document vise à améliorer la qualité des communications dans le monde du travail et de l'enseignement. Son but ultime : une implantation réelle et durable du français dans ce domaine d'activité.

1111

ISBN 2-551-17090-7



7,95 \$

Imprimé au Québec, Canada



Gouvernement du Québec
Office de la
langue française