



universität
wien

MASTERARBEIT / MASTER'S THESIS

Titel der Masterarbeit / Title of the Master's Thesis

„Qualitätssicherung im Fachübersetzen.
Revision und Optimierung der russischen Terminologie
im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH*“

verfasst von / submitted by

Maryna Staradumava

angestrebter akademischer Grad / in partial fulfilment of the requirements for the degree of
Master of Art (MA)

Wien, 2016 / Vienna 2016

Studienkennzahl lt. Studienblatt /
degree programme code as it appears on
the student record sheet:

A 060 331 342

Studienrichtung lt. Studienblatt /
degree programme as it appears on
the student record sheet:

Masterstudium Übersetzen UG2002
Deutsch Englisch

Betreut von / Supervisor:

Univ.-Prof. Dr. Gerhard Budin

Danksagung

An dieser Stelle möchte ich die Gelegenheit nutzen und den Menschen danken, ohne deren Unterstützung die Erstellung dieser Arbeit nicht möglich gewesen wäre. Ich danke dabei vor allem Herrn Univ.-Prof. Dr. Gerhard Budin, der die Wahl dieses Themas unterstützt hat, für seine wohlwollende Förderung, wertvolle Anregungen und kritische Hinweise zu dieser Arbeit.

Materiell und ideell wurde ich von der Geschäftsführung der *Wittmann Battenfeld GmbH* gefördert. Meinen herzlichen Dank dafür möchte ich Herrn Ing. Mag. Georg Tinschert aussprechen. Zahlreichen Kollegen aus den Abteilungen Technische Dokumentation, Vertrieb, Kundendienst und Anwendungstechnik sowie unseren Servicetechnikern aus den regionalen Niederlassungen in Russland und Weißrussland danke ich auch für zahlreiche Diskussionen und wertvolle Konsultationen, für ihre Geduld und Kompetenz.

Besonders hervorheben möchte ich noch meinen Freund, der den ganzen Text korrekturgelesen hat und mit zahlreichen Anregungen zur besseren Verständlichkeit beigetragen hat.

Dank gebührt ebenso meinen Eltern, die mich während meines gesamten Studiums immer zur Seite gestanden haben, und meiner lieben Schwester, die mich das ganze Leben inspiriert, unterstützt und ermutigt hat.

Wien, im März 2016

Maryna Staradumava

INHALTSVERZEICHNIS

0. EINLEITUNG.....	1
0.1. ÜBERGEORDNETE PROBLEMSTELLUNG	1
0.1.1. Qualitätsanforderungen an produzierende Unternehmen.....	1
0.1.2. Qualität der technischen Dokumentation.....	2
0.1.3. Qualitätssicherung bei Wittmann Battenfeld GmbH.....	3
0.1.4. Technische Dokumentation von Wittmann Battenfeld GmbH.....	4
0.2. AUFTRAG UND ZIELSETZUNG.....	6
0.2.1. Auftrag.....	6
0.2.2. Zielsetzung.....	7
0.3. VORGEHENSWEISE UND INHALTSÜBERSICHT	7
0.3.1. Theoretischer Rahmen	7
0.3.2. Untersuchungsobjekt	8
0.3.3. Inhaltsübersicht.....	9
1. QUALITÄTSSICHERUNG IM FACHÜBERSETZEN.....	11
1.1. NORMEN UND NORMUNG	11
1.2. QUALITÄTSSICHERUNG IM FACHÜBERSETZEN.....	11
1.2.1. Standardisierung und Normung des Übersetzungsprozesses	12
1.2.2. Standardisierung und Normung der Terminologie.....	13
1.2.3. Normung der Übersetzungsqualität.....	14
1.3. QUALITÄTSBEURTEILUNG EINER TECHNISCHEN ÜBERSETZUNG	16
1.3.1. Qualitätskriterien	16
1.3.2. Relevante Faktoren bei der Qualitätsbeurteilung.....	18
1.3.2.1. Übersetzungszweck und Adressatenkreis	18
1.3.2.2. Funktionsgerechtigkeit	21
1.3.3. Inhaltsbezogene Qualitätskriterien im Fachübersetzen	23
1.3.3.1. Inhaltstreuer Transfer der Inhalte	23
1.3.3.2. Verständlichkeit	25
1.3.3.3. Kulturelle Orientierung (Lokalisierung)	26
1.3.4. Übersetzungsfehler.....	28
1.3.4.1. Definition eines Übersetzungsfehlers.....	28
1.3.4.2. Fehleranalyse	29
2. TERMINOLOGIE.....	31
2.1. DEFINITION DER TERMINOLOGIE	31
2.2. TERMINOLOGISCHE QUALITÄTSKRITERIEN IM FACHÜBERSETZEN	32
2.2.1. Korrektheit	32
2.2.1.1. Terminologienormung	33
2.2.1.2. Probleme der Terminologienormung.....	36
2.2.1.2.1. Synonymie und Homonymie	36
2.2.1.2.2. Sprachenunterschiede	39
2.2.1.3 Rolle der ZS-Terminologie für die Korrektheit.....	42
2.2.2. Angemessenheit.....	43
2.2.3. Konsistenz	47

3. ANALYSE DER ÜBERSETZTEN BEDIENUNGSANLEITUNG (ÜBERSETZUNGSKRITIK).....	49
3.1. WISSENSCHAFTLICHE GRUNDLAGEN DER ÜBERSETZUNGSKRITIK	49
3.1.1. Fachübersetzungskritik.....	49
3.1.2. Rolle des Ausgangstextes	50
3.1.3. Übersetzungskritisches Modell von Geko Kemuri	53
3.1.4. Voraussetzungen für eine wissenschaftliche Übersetzungskritik.....	53
3.1.5. Analyse der Ausgangsdaten	54
3.2. ÜBERSETZUNGSKRITIK ANHAND DER BEDIENUNGSANLEITUNG WITTMANN BATTENFELD GMBH	55
3.2.1. Angabe der Bewertungsbasis und Analyse der Ausgangsdaten	55
3.2.2. Angabe der Bewertungskriterien	56
3.2.3. Nachweis der wissenschaftlichen Systematik.....	57
3.2.4. Vorlage einer Bewertungsskala und Qualitätsgrenze	57
3.3. PAUSCHALIERUNG DER WERTUNG	59
3.3.1. Fehler nach dem Qualitätskriterium Korrektheit	61
3.3.1.1. <i>Lexikalische vs. terminologische Ersetzung</i>	61
3.3.1.2. <i>Abweichende Terminusbildungsverfahren</i>	66
3.3.1.3. <i>Sprachinterferenzen</i>	67
3.3.1.4. <i>Übersetzung von Homonymen</i>	69
3.3.1.5. <i>Nichtübersetzen von Termini</i>	70
3.3.1.6. <i>Nicht klassifizierte Fehler</i>	73
3.3.2. Fehler nach dem Qualitätskriterium Angemessenheit.....	74
3.3.2.1. <i>Unangemessenheit bezüglich Fachgebietsspezifik</i>	74
3.3.2.2. <i>Unangemessenheit bezüglich Kundenspezifik</i>	74
3.3.3. Fehler nach dem Qualitätskriterium Konsistenz	75
3.3.3.1. <i>Inkonsistente Terminologie des AT</i>	75
3.3.3.2. <i>Inkonsistente Übersetzung vom Übersetzer</i>	76
4. OPTIMIERUNG DER ÜBERSETZTEN TECHNISCHEN DOKUMENTATION	79
4.1. FIRMENTERMINOLOGIE	79
4.2. TERMINOLOGIEARBEIT	80
4.2.1. AS-Terminologie	82
4.2.2. Extraktion der Terminologie.....	84
4.2.3. Ermittlung der Äquivalente in der Zielsprache	87
4.2.4. Erstellung einer Terminologie.....	88
4.2.4.1. <i>Die Form</i>	89
4.2.4.2. <i>Struktur der Einträge</i>	91
4.2.4.2.1. <i>Inhaltliche Information</i>	91
4.2.4.2.2. <i>Kontextinformation</i>	93
4.2.4.2.3. <i>Quellenangabe</i>	94
4.2.4.2.4. <i>Fachgebiet</i>	94
4.2.5. Systemebene.....	95
4.2.6. Fertigstellung und Qualitätssicherung einer Terminologiedatenbank.....	96
5. ZUSAMMENFASSUNG	99
LITERATURVERZEICHNIS	101
ABSTRACT	113

0. Einleitung

0.1. Übergeordnete Problemstellung

0.1.1. Qualitätsanforderungen an produzierende Unternehmen

Die Branche der Kunststoffverarbeitung entwickelt sich rasant, weil der Kunststoff als der Werkstoff der Zukunft gilt. Er besitzt ein enormes Potential und liefert Lösungen zu den wichtigsten Forderungen der modernen Welt, wie der schonende und effiziente Umgang mit Ressourcen, die Wiederverwertung von Rohstoffen, Gewichts-, Energie und CO₂-Einsparung und vieles mehr. Unser Leben ist ohne Kunststoff nicht mehr vorstellbar. Produkte oder Produktbestandteile aus Kunststoff finden überall Anwendung, ob bei der Lebensmittel- und Kosmetikverpackung, im Haushalt, bei der Arbeit im Büro, im Auto, im Flugzeug, in der Freizeit, bei Sport und Spiel. Die Entdeckung neuer Eigenschaften und Möglichkeiten von Kunststoffen fordert die Produzenten im Bereich Maschinenbau heraus und gibt gleichzeitig die Möglichkeit, sich durch Entwicklungen neuer Verfahren und Verarbeitungsmethoden vor ihren Konkurrenten auszuzeichnen. Starker Wettbewerb, erhöhte Erwartungen und Anforderungen der Endnutzer, rasanter Fortschritt der Technik und Wissenschaft – das alles setzt die produzierenden Unternehmen unter einen hohen Druck. Zu den größten Werten heutiger Kunden gehören die Qualität und Effizienz der Produktion.

Seit 90er Jahren, als in der Textilindustrie Westeuropas der Wandel von der Quantität zur Qualität stattgefunden hat, ist der Begriff „Qualität“ das bedeutendste Anliegen und der wichtigster Bestandteil einer Firmenphilosophie, und die Qualitätssicherung ist damit ein wesentlicher Baustein in den Bemühungen eines Unternehmens, den Ansprüchen und Erwartungen seiner Kunden, aber auch seiner Mitarbeiter und Lieferanten gerecht zu werden (vgl. Hemmpel 1991:39-40). Die Definition und die Durchführungsmaßnahmen der Qualitätssicherung sind in der Normenreihe ISO 9000-9004 festgelegt. Die Definition der Qualität nach der Norm DIN EN ISO 9004-2 lautet: „Die Gesamtheit von Eigenschaften und Merkmalen eines Produktes oder einer Dienstleistung, die sich auf deren Eignung zur Erfüllung festgelegter oder vorausgesetzter Erfordernisse beziehen“ (DIN EN ISO 9004-2: 9). Die Qualität ist also die Zweckeignung eines Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck oder, anders gesagt, die Übereinstimmung von Vorhaben und Ausführung in einem Produkt oder in einer Tätigkeit zwecks Erfüllung definierter Erwartungen bzw. Kundenanforderungen. Für produzierende Unternehmen bedeutet die

Qualitätssicherung vor allem die Produkthaftung, was durch das Produkthaftungsgesetz (ProdHaftG in Deutschland und PHG in Österreich) in Bezug auf die Fertigung grundsätzlich eine Fehlerfreiheit und in Bezug auf die Konstruktion die Einhaltung des Standes von Wissenschaft und Technik vorausgesetzt wird.

Die Produzentenhaftung fordert alle produzierenden Unternehmen ein, firmenspezifisches Qualitätssicherungssystem aufzubauen, um die Qualität der Produkte bzw. Dienstleistungen sicherzustellen und damit ungerechtfertigte Reklamationen und Haftungsansprüche seitens Kunden zu vermeiden. Die Anforderungen an ein Qualitätsmanagementsystem eines Unternehmens sind in der Norm DIN EN ISO 9001:2008 festgelegt, die „die Wahl eines prozessorientierten Ansatzes für die Entwicklung, Verwirklichung und Verbesserung der Wirksamkeit eines Qualitätsmanagementsystems [fördert], um die Kundenzufriedenheit durch die Erfüllung der Kundenanforderungen zu erhöhen“ (DIN EN ISO 9001:2008:5). Damit ergänzen die festgelegten Anforderungen an ein Qualitätsmanagementsystem die Anforderungen an Produkte.

0.1.2. Qualität der technischen Dokumentation

Die Qualitätssicherung hat aber eine viel umfassendere Zielsetzung als die Konstruktion und Herstellung fehlerfreier Produkte. PHG §5 definiert ein Produkt als fehlerfrei, „wenn es nicht die Sicherheit bietet, die man unter Berücksichtigung aller Umstände zu erwarten berechtigt ist, besonders angesichts

1. der Darbietung des Produkts,
2. des Gebrauchs des Produkts, mit dem billigerweise gerechnet werden kann,
3. des Zeitpunkts, zu dem das Produkt in den Verkehr gebracht worden ist“ (PHG, §5 auf www.jusline.at). Der Hersteller haftet also auch dafür, dass der Endnutzer durch die Gebrauchsanweisung und insbesondere durch Warnhinweise in die Lage versetzt wird, gefahrlos das Produkt zu nutzen. Damit wird in die Qualitätssicherung auch die Qualität der technischen Dokumentation mit einzubeziehen. Die heutigen Kunden legen einen immer größeren Wert auf die Qualität der technischen Dokumentation, weil sie alle notwendigen Informationen zur Wartung, Instandhaltung und Reparatur der Anlage beinhaltet und die allererste Quelle ist, an die sich der Endnutzer wendet und auf die er sich im Laufe der ganzen Nutzungsdauer der Anlage stützt. Liefert die Dokumentation nicht eindeutige oder unklare Information, kann es die Produktionsausfälle verursachen, die zu riesigen Schaden und Gewinnverlusten führen oder im schlimmsten Fall die Lebensdauer der Anlage wesentlich beeinträchtigen können. Kein Unternehmen kann es sich heute erlauben, durch mangelhafte

Dokumentation Gewährleistungsansprüche in Kauf zu nehmen oder Material- oder Personenschäden zu riskieren und so Kunden und einen guten Ruf zu verlieren.

Die Forderung nach der Qualität der technischen Dokumentation beschränkt sich nicht nur auf Betriebsanleitungen. Sie betrifft die ganze produkt- bzw. projektbegleitende Dokumentation, von Fachzeitungsartikeln und Werbeprospekten über technisch-kommerzielle Angebote bis zur Dokumentation zur Wartung der Anlagen und Bestellung von Ersatzteilen. Dabei spielt es keine Rolle, in welcher Sprache die Dokumentation vorliegt. Technische Dokumentation in der Ausgangssprache und in allen Zielsprachen muss hohen Qualitätsansprüchen genügen.

0.1.3. Qualitätssicherung bei *Wittmann Battenfeld GmbH*

Das Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* mit dem Standort in Kottlingbrunn (Österreich) ist einer der größten europäischen Hersteller der Spritzgießmaschinen mit einer über 65 Jahre langen Geschichte. Die erste Spritzgießmaschine wurde im Jahre 1948 gebaut. Heutzutage werden die Maschinen weltweit geliefert. Das Ziel des Unternehmens ist, „die Kunden an das Unternehmen zu binden und im beiderseitigen Vorteil eine langfristige Geschäftsbindung zu sichern“ (Qualitätsmanagementhandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH* 2008:6). Diese als Ziel gesetzte Kundenorientierung verlangt vom Unternehmen, Produkte und Dienstleistungen auf höchstem Niveau und zu einem wirtschaftlichen Preis anzubieten und nachhaltig die vereinbarte Qualität zu gewährleisten. Für diesen Zweck hat das Unternehmen ein dokumentiertes Qualitätsmanagementsystem erstellt und eingeführt, welches den Anforderungen der Norm DIN EN ISO 9001:2000 entspricht. Dieses System ist dokumentiert, wird verwirklicht, aufrechterhalten und dessen Wirksamkeit ständig verbessert. Die Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems beinhaltet folgende Elemente:

- Dokumentierte Qualitätspolitik und Qualitätsziele;
- Qualitätsmanagementhandbuch;
- Prozessbeschreibungen, welche von der genannten internationalen Norm gefordert werden;
- Dokumente, einschließlich Aufzeichnungen, die die Organisation zur Sicherstellung der wirksamen Planung, Durchführung und Lenkung der Prozesse als notwendig eingestuft hat.

Im Qualitätsmanagementhandbuch ist festgelegt, durch welche Instrumente die Produktion und Dienstleistungserbringung gelenkt wird. Unter anderem gehört dazu „die Verfügbarkeit von Betriebs-, Installations- und Bedienungsanleitungen, um den Kunden ein

problemloses Arbeiten an unseren Produkten zu gewährleisten“ (Qualitätsmanagementhandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH* 2008:17). Außerdem wird im Qualitätsmanagementhandbuch die Lenkung fehlerhafter Produkte vorgeschrieben, was das Ziel meiner Untersuchung und dieser wissenschaftlichen Arbeit rechtfertigt:

„Alle Fehler werden, wenn möglich, sofort nachgebessert [...]. Wenn fehlerhafte Produkte und Dienstleistungen nach der Auslieferung oder im Gebrauch entdeckt werden, ergreift das Unternehmen geeignete Maßnahmen zur Behebung der Folgen des Fehlers. Entweder der zuständige Mitarbeiter ergreift Korrekturmaßnahmen [...] oder er verständigt den Kundendienst (z.B. Mängel an Papieren, falscher Ort, Pannen und Unfälle).“ (Qualitätsmanagementhandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH* 2008:21)

Diese Richtlinie ergänzt die in der Norm DIN EN ISO 9001:2008 festgelegte Anforderung: „Die Organisation muss Korrekturmaßnahmen zur Beseitigung der Ursachen von Fehlern ergreifen, um deren erneutes Auftreten zu verhindern“ (DIN EN ISO 9001:2008:22). Damit wird es ausdrücklich gefordert, sowohl die Folgen, als auch die Ursachen von Fehlern zu beheben.

0.1.4. Technische Dokumentation von *Wittmann Battenfeld GmbH*

Um die interne und externe technische Dokumentation zu standardisieren, in Einklang mit regionalen und internationalen Richtlinien, Vorschriften, Normen und Gesetzen zu bringen und auf dem letzten Niveau der technischen Redaktion zu halten, wurde eine spezielle Abteilung „Technische Dokumentation“ gegründet. Die *interne* technische Dokumentation umfasst Unterlagen, wie Pflichtenhefte, Entwicklungsunterlagen, Fertigungsunterlagen, Teile- und Optionenbeschreibungen usw. Die *externe* technische Dokumentation umfasst alle Unterlagen, die Teil des Produkts sind, also seine Inbetriebnahme und seine Nutzung ermöglichen, sowie alle Informationen zum Vertrieb des Produkts. Diese externe Dokumentation wird im Wesentlichen aus der internen technischen Dokumentation abgeleitet. Heute arbeiten in der Abteilung „Technische Dokumentation“ zwei Mitarbeiter, zu deren Aufgaben unter anderem das Erstellen von neuen Betriebsanleitungen, sowie Pflege und Aktualisierung von bestehenden Betriebsanleitungen (Original und Übersetzung) gehören. Um die Arbeit zu standardisieren und damit sie zu erleichtern, wurde im Jahre 2013 ein internes Redaktionshandbuch ausgearbeitet, der auch als Redaktionsleitfaden oder Dokumentationsrichtlinie bezeichnet wird. Es ist eine Ansammlung von Vorgaben, Richtlinien, Festlegungen und Entscheidungen zu folgenden Punkten:

- „Aufbau der Technischen Dokumentation (TechDoku)
- Aufgaben der Technischen Dokumentation
- Werkzeuge
- Übersetzungen
- Datensicherung
- Änderungsmanagement
- Ablauf von Projekten
- Vorlagen
- Verweise auf Gesetze, Normen, Richtlinien.“ (Redaktionshandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH*, letzte Version 2015:5)

Generell erfüllt der Redaktionsleitfaden folgende Funktionen:

- Einheitlichkeit der erstellten Dokumente und damit einheitliches Erscheinungsbild des Unternehmens in der Öffentlichkeit
- Festlegung zur Planung des Dokumenten-Erstellungsprozesses
- Unterstützung für Technische Redakteure und Übersetzer
- Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung (vgl. Walter & Glatz 2007:18).

Durch die Erstellung und Einhaltung der Vorgaben des Redaktionsleitfadens im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* kann die Qualität der ausgangssprachlichen technischen Dokumentation gewährleistet werden. Es ist ein wichtiger Ausgangspunkt, denn „der Weg zu einer qualitativ hochwertigen und kostengünstigen Übersetzung beginnt bereits bei der Erstellung des Quelltextes. Fremdsprachige Dokumentation weist nur dann eine hohe Qualität auf, wenn die Quelltexte selbst qualitativ hochwertig formuliert sind“ (Walter & Glatz 2007:9).

Da sich das Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* auf internationale Tätigkeit orientiert und etwa 60% seiner Produkte außerhalb deutschsprachigen Raums liefert, wird die externe Dokumentation (vor allem Betriebsanleitungen) meistens in der Landessprache des Kunden ausgefertigt, weil die Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) für die Mitgliedstaaten der Europäischen Union vorschreibt: „Jeder Maschine muss eine Betriebsanleitung in der oder den Amtssprachen der Gemeinschaft des Mitgliedsstaats beiliegen, in dem die Maschine in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen wird“ (Maschinenrichtlinie (2006/42/EG, Anhang 1, §1.7.4). Die Orientierung auf den internationalen Markt erfordert die Standardisierung auf allen Ebenen einerseits und Berücksichtigung der Normen und Vorschriften jedes beliefernden Landes andererseits. Zurzeit ist die Betriebsanleitung in 20

Sprachen verfügbar, darunter auch in Russisch. Die Dokumentation wird von zertifizierten Übersetzungsbüros übersetzt, von denen verlangt und erwartet wird, eine ausgefeilte Übersetzung unter Berücksichtigung der Normen und Vorschriften des Ziellandes zu liefern. Nicht zuletzt werden besonders hohe Anforderungen an die verwendete Terminologie gestellt, die ebenfalls in Vorschriften und Normen der betreffenden Länder zu finden ist.

Meistens ist das erwünschte Korrekturlesen der übersetzten Dokumentation von einem internen Fachmann seitens *Wittmann Battenfeld GmbH* wegen der mangelnden Zielsprachkenntnisse unmöglich, und der Auftraggeber muss sich nur auf die Kompetenz und Professionalität der Übersetzungsbüros verlassen. Was passiert aber mit der Produkthaftung des Herstellers, wenn ein Übersetzungsfehler vorkommt und im schlimmsten Fall Schaden verursacht? Die Tatsache ist, dass die Anforderungen an die ausgangssprachliche technische Dokumentation und die daraus abgeleiteten übersetzten Fassungen identisch sind. Beide unterliegen dem Produkthaftungsgesetz, was bedeutet, dass „unverständliche oder mangelhafte technische Dokumentation so zu bewerten ist wie ein mangelhaftes Produkt“ (Hennig & Tjarks-Sobnani 2000:163). In diesem Fall muss der Hersteller die Qualität der übersetzten technischen Dokumentation kontrollieren und bei Notwendigkeit in diesen Prozess den Dritten einbeziehen, der über ausreichende Fach- und Sprachkenntnisse verfügt, um die Übersetzung prüfen und korrigieren zu können. Dieses Anliegen liegt zu Grunde der vorliegenden wissenschaftlichen Arbeit.

0.2. Auftrag und Zielsetzung

0.2.1. Auftrag

Ich bin seit 12 Jahren im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* tätig: zuerst 9 Jahre lang als Mitarbeiter der Vertriebsgesellschaft in Weißrussland und die letzten 3 Jahre als Assistentin in der Vertriebsabteilung in Österreich. Dank vieljähriger Arbeit, die nicht nur den Verkauf der neuen Maschinen, sondern auch andere Seiten wie Dolmetschen und Übersetzen bei der Inbetriebnahme und Reparatur der Anlagen, technische Beratung sowie Beschaffung der Ersatzteile umfasst, verfüge ich über umfangreiches Fachwissen in diesem Gebiet. Zu gleicher Zeit studiere ich Fachübersetzen an der Universität Wien mit Arbeitssprachen Russisch, Deutsch und Englisch. Diese Kombination von fachlichen (sowohl im Bereich der Spritzgießtechnik, als auch im Bereich der Übersetzungswissenschaft) und sprachlichen Kompetenzen hat die Abteilung „Technische Dokumentation“ auf die Idee gebracht, mich die ins Russisch übersetzte technische Dokumentation nach Korrektheit und Einheitlichkeit der

verwendeten Terminologie überprüfen und bei Notwendigkeit praktische Vorschläge zur Optimierung der übersetzten russischsprachigen Dokumentation ausarbeiten zu lassen, was ich zugrunde meiner wissenschaftlichen Arbeit gelegt habe.

0.2.2. Zielsetzung

Ein wichtiges Ziel der Fachkommunikation und des Fachübersetzens ist die Kommunikationsoptimierung. Daher ist der Zweck der Analyse der technischen Dokumentation die Überprüfung der terminologischen Äquivalenz und Korrektheit, die Bewertung der Qualität der übersetzten technischen Dokumentation sowie die Feststellung bestehender Übersetzungsproblematik in Bezug auf Terminologie, um notwendige Maßnahmen zur Optimierung der russischen Terminologie und damit zur Qualitätssicherung der übersetzten technischen Dokumentation im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* auszuarbeiten bzw. vorzuschlagen.

0.3. Vorgehensweise und Inhaltsübersicht

0.3.1. Theoretischer Rahmen

Jede wissenschaftliche Arbeit bedarf eines übersetzungstheoretischen Rahmens. Mit der Bewertung der Qualität von Übersetzungen befasst sich die Übersetzungskritik. Katharina Reiß beschreibt die Übersetzungskritik als „die Feststellung, Beschreibung und Bewertung der angebotenen Übersetzungslösungen in einem Zieltext (ZT) und dies nicht rein subjektiv, sondern argumentativ und intersubjektiv nachvollziehbar“ (zit. nach Snell-Hornby et al. 1999:373). Diese Grundprinzipien liegen zugrunde meiner wissenschaftlichen Arbeit. Es gibt eine Reihe unterschiedlicher übersetzungskritischer Modelle, die mit jeweils verschiedenen Mitteln versuchen, sachgerechte Kriterien für die Beurteilung von Übersetzungen zu entwickeln. Für meine Arbeit habe ich das Modell ausgewählt, das im Artikel von Geko Kemuri (1995:1-5) dargestellt wird. Dieses Modell stützt sich zwar auf die Analyse von Literaturübersetzungen, der beschriebene Ansatz ist jedoch meiner Meinung nach für die Analyse von Fachübersetzungen mit gewissen Beschränkungen auch anwendbar.

Gemäß der Zielsetzung geht es um eine nachvollziehbare Fehlerklassifizierung und Fehlervermeidungstherapie. Dabei wird es nur auf der lexikalischen Ebene untersucht. Die Fehler aus dem Bereich Grammatik, Syntaktik, Morphologie werden nicht in Betracht gezogen. Die Makrostruktur, die natürlich auch der Gegenstand der Qualitätssicherung der technischen Dokumentation ist, wird in dieser Studie nicht analysiert, weil davon

ausgegangen wird, dass die primäre technische Dokumentation der Firma *Wittmann Battenfeld GmbH* europäischen Standards entspricht und nicht spezifisch an ein AS-Publikum gerichtet ist. Im Redaktionshandbuch wird folgendes vorgeschrieben:

„Für die richtige Erstellung der Technischen Dokumentation gelten im Wesentlichen die folgenden Normen:

- DIN EN 82079 – Erstellen von Gebrauchsanleitungen – Gliederung, Inhalt und Darstellung
- Richtlinie 2006/42/EG
- ISO/IEC Guide 37:2012 (en, fr)
- ANSI Z535.6 (Warnhinweise)
- DIN EN ISO 121000 – Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze.“
(Redaktionshandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH* 2015:32)

Die Überprüfung und Feststellung, ob diese Vorschriften erfüllt werden, muss der Gegenstand einer anderen Studie sein.

0.3.2. Untersuchungsobjekt

Die Produktpalette von *Wittmann Battenfeld GmbH* entwickelt sich ständig: die alten Maschinenserien werden durch die Einführung neuer Serien aufgelöst, die Maschinensteuerung wird immer leistungs- und funktionsfähiger, es wird an neuen innovativen Technologien und Verfahren gearbeitet. Alle neuen Prozesse und Produkte ziehen nach sich die Abfassung neuer interner und externer technischer Dokumentation parallel in mehreren Sprachen, darunter auch in Russisch. Es ergibt sich daher als kaum möglich, die russischsprachige Dokumentation komplett zu prüfen. Aus der Vielfalt der Dokumente habe ich das umfangreichste Dokument mit dem höchsten Fachlichkeitsgrad gewählt, und zwar die Betriebsanleitung für die Maschinen der Baureihe *MacroPower*, die 248 Seiten mit zahlreichen Beschreibungen, Zeichnungen und Tabellen enthält und wichtige Informationen und Anweisungen zu Transport, Montage, Inbetriebnahme, Wartung und Reparatur der Maschinen beinhaltet. Jeder Informationsblock ist für die einwandfreie Arbeit der Maschinen und für ihre maximale Nutzungsdauer wichtig, deshalb kann hier jeder Übersetzungsfehler die Qualität des gesamten Produktes beeinträchtigen und zur Schädigung des Verbrauchers führen, was mit der strafrechtlichen Produkthaftung des Herstellers zusammenhängt und Schadenersatzansprüchen von der Seite des Verbrauchers herbeiführen kann. Als Untersuchungsobjekt tritt hier also die Übersetzung einer Betriebsanleitung für Spritzgießmaschinen der Baureihe *MacroPower* auf. Die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

schreibt zwar vor, dass die rechtlich korrekte Bezeichnung „Betriebsanleitung“ ist, die als „Bedienungsanleitung“ nur im Volksmund bezeichnet wird, aber das Originaldokument von *Wittmann Battenfeld GmbH* hat den Titel „Bedienungsanleitung“ (siehe Abbildung 1), daher wird im weiteren diese Bezeichnung verwendet.



Abbildung 1: Titelblatt der Betriebsanleitung
(Quelle: Betriebsanleitung der Spritzgießmaschinen der Baureihe *MacroPower*.
Technische Dokumentation *Wittmann Battenfeld GmbH*)

0.3.3. Inhaltsübersicht

Gemäß der Zielsetzung geht es in der vorliegenden Arbeit um kritische Analyse und Optimierung der übersetzten technischen Dokumentation von *Wittmann Battenfeld GmbH* in Bezug auf Terminologie. Somit bilden Fragen der Fachsprache und des Fachübersetzens einen wissenschaftlichen Hintergrund der Arbeit. Der Aufbau der Arbeit umfasst insgesamt 5 Hauptkapitel. Dabei erfolgt eine grobe Teilung in drei logische Blöcke:

- Im *ersten Block* (Kapitel 1 und 2) wird der Gegenstandsbereich näher bestimmt, d.h. es wird ein Verständnis für die wichtigsten Kernbegriffe dieser Arbeit geschaffen. Dabei werden auch der aktuelle Stand und bestehende Probleme in den Bereichen der Qualitätsnormung im Fachübersetzen (Kapitel 1) und Terminologienormung (Kapitel 2) aufgezeigt, mit denen Übersetzer in ihrer alltäglichen Tätigkeit konfrontiert sind.

- Der *zweite Block* (Kapitel 3) befasst sich mit einer quantitativen und qualitativen Fehleranalyse und Qualitätsbeurteilung der übersetzten Bedienungsanleitung. Zuerst wird ein Einblick in die Grundlagen und die für das weitere Vorgehen wichtigen Methoden und Instrumente der Übersetzungskritik gewährt. Anschließend werden die Ergebnisse der empirischen Untersuchung (Übersetzungskritik) pauschaliert und dargestellt.
- In Anlehnung an die gewonnenen Erkenntnisse werden praktische Vorschläge ausgearbeitet, die zur Optimierung der technischen Dokumentation von *Wittmann Battenfeld GmbH* in Bezug auf die terminologische Korrektheit verhelfen sollten. Im *dritten Block* (Kapitel 4) sind diese Vorschläge und Anregungen für weitere Anschlussarbeiten auf diesem Gebiet zusammengefasst.

1. Qualitätssicherung im Fachübersetzen

1.1. Normen und Normung

Generell werden Qualitätssicherungsmaßnahmen in Normen der ISO-9000-Reihe beschrieben, die das Ergebnis von Normung sind. Die Normung erzielt eine Standardisierung bestimmter Lösungsmethoden oder –algorithmen für bestimmte Aufgaben und legt damit Standards fest. Die Normung und die Normen spielen also eine wichtige Rolle in der Qualitätssicherung.

„Norm ist eine technische Beschreibung oder ein anderes Dokument, das für jedermann zugänglich ist und unter Mitarbeit und im Einvernehmen oder mit allgemeiner Zustimmung aller interessierten Kreise erstellt wurde. Sie beruht auf abgestimmten Ergebnissen aus Wissenschaft, Technik und Praxis. Sie erstrebt einen größtmöglichen Nutzen für die Allgemeinheit. Sie ist von einer auf nationaler, regionaler oder internationaler Ebene anerkannten Organisation gebilligt worden.“ (DIN 820, Teil 3)

„Normung ist eine planmäßige, durch die interessierten Kreise gemeinschaftlich durchgeführte Vereinheitlichung von materiellen und immateriellen Gegenständen zum Nutzen der Allgemeinheit. Sie darf nicht zum wirtschaftlichen Sondervorteil einzelner führen. Sie fördert die Rationalisierung und Qualitätssicherung in Wirtschaft, Technik, Wissenschaft und Verwaltung. Sie dient der Sicherheit von Menschen und Sachen sowie der Qualitätsverbesserung in allen Lebensbereichen.“ (DIN 820, Teil 1)

1.2. Qualitätssicherung im Fachübersetzen

Die erwähnten Qualitätsnormen der ISO-9000-Reihe sind fachgebietsunspezifisch, beziehen sich vor allem auf Produktionsgegenstände, -mittel und –erzeugnisse und gehören damit zur Sachnormung. Die Sachnormung ist aber ohne Sprachnormung nicht möglich. Unter Sprachnormung versteht man vor allem die Terminologienormung, aber hinsichtlich des Übersetzungsprozesses kann man generell die Normen in drei Gruppen einteilen, die drei völlig unterschiedliche Aspekte beleuchten:

- Standardisierung und Normung des Übersetzungsprozesses,
- Standardisierung und Normung der Terminologie,
- Normung der Übersetzungsqualität.

In weiteren Kapiteln wird über jede Gruppe ausführlicher geschrieben.

Die wichtigsten Normen für das Fachübersetzen sind im Handbuch „Normen für Übersetzer und technische Autoren“ von Herzog/Mühlbauer (2007) zusammengelegt, das die einschlägigen Normen auf folgenden Gebieten enthält:

- Übersetzungspraxis
- terminologische Grundsätze
- technische Grundlagen (Einheiten, Formeln, etc.)
- formale Textgestaltung
- Zitieren, Schreibweise und Codes

Diese Quelle kann aber nur beschränkt als Referenzbuch verwendet werden, weil es relativ veraltet ist und die neuesten Normen, wie z.B. die internationale Norm EN ISO 17100:2015 „Übersetzungsdienstleistungen – Anforderungen an Übersetzungsdienstleistungen“, die die europäische Norm DIN EN 15038 „Übersetzungs-Dienstleistungen-Dienstleistungsanforderungen“ ersetzt hat, sowie die aktuelleren Versionen der Normen nicht enthält.

Das Übersetzen der Fachtexte ist zwar genormt, in der Praxis muss aber der Übersetzer wesentlich mehr können und leisten, als in Normen festgeschrieben ist.

1.2.1. Standardisierung und Normung des Übersetzungsprozesses

Die erste übersetzungsspezifische Norm, die Qualitätsmanagementsystem für Übersetzungsabläufe darstellte, erschien 1998 unter den Namen DIN 2345 „Übersetzungsaufträge“, die

„Festlegungen hinsichtlich der Auswahl geeigneter Übersetzer, der Vereinbarungen zwischen Auftraggeber und Übersetzer, der Unterstützung des Übersetzers durch den Auftraggeber und der vorgangsbegleitenden Dokumentation sowie einer etwaigen Aufteilung und Weitergabe von Übersetzungsaufträgen enthält. Einen weiteren Schwerpunkt bilden Festlegungen zum Umgang mit dem Ausgangstext sowie zur formalen und inhaltlichen Gestaltung des Zieltexts. Ziel von DIN 2345 ist es, die Abwicklung von Übersetzungsaufträgen zu vereinfachen und Empfehlungen auszusprechen, zu welchen Punkten Auftraggeber und Übersetzer vertragliche Vereinbarungen treffen sollten, welche dann als feste Bezugsgröße für Qualitätsurteile dienen können.“ (Schmitt 1999a:395)

2006 hat das Europäische Komitee für Normung (CEN) eine europäische Norm DIN EN 15038 „Übersetzungs-Dienstleistungen-Dienstleistungsanforderungen“ verabschiedet, die auch ganz dem Aspekt der Translatorischen Dienstleistungen gewidmet ist und die die bis dahin gültige Qualitätsreferenz DIN 2345 abgelöst hat.

„Anders als in DIN 2345 ist nun nicht mehr der Übersetzungsauftrag genormt, sondern erstrecken sich die Anforderungen an einen Übersetzungsdienstleister auf die Bereiche:

- Personelle und technische Ressourcen
- Qualitäts- und Projektmanagement
- Vertragliche Rahmenbedingungen
- Arbeitsprozesse und
- eventuell angebotene zusätzliche Dienstleistungen.“ (Herzog & Mühlbauer 2007:4)

Die Norm beschreibt also Prozesse, die mit einer Übersetzungsleistung verbunden sind, und regelt die Rechte und Pflichten aller Beteiligten. Es handelt sich bei der Norm EN 15038 um eine Prozessnorm. Die im Jahre 2015 veröffentlichte internationale Folgenorm EN ISO 17100:2015 „Übersetzungsdienstleistungen – Anforderungen an Übersetzungsdienstleistungen“ hat die Norm DIN EN 15038:2006 ersetzt. Damit wurden die Standards für Übersetzungsprozesse international vereinheitlicht. In technischer Hinsicht sind die beiden Normen identisch, die Inhalte unterscheiden sich nur geringfügig. Die neue Norm hat eine neue Struktur und umfasst einige zusätzliche Überlegungen des ISO-Komitees. Aufgrund der internationalen Ausrichtung ist sie etwas allgemeiner gehalten.

1.2.2. Standardisierung und Normung der Terminologie

Das Wissen und Einhaltung der erwähnten translationsbezogenen Normen sind aber für die Qualitätssicherung im Fachübersetzen nicht ausreichend. Die Fachkommunikation ist auf den Wissenstransfer zwischen Fachleuten gerichtet, und die Textvorkommen sind daher in der Fachkommunikation thematisch an Sachinhalten orientiert, die nur von einem Kreis von Fachleuten beherrscht werden. Deshalb sind Fachsprachen durch ihren Fachwortschatz und durch spezielle Normen für die Auswahl, Verwendung und Frequenz bestimmter lexikalischer und grammatischer Mittel gekennzeichnet. Im Fachübersetzen ist es besonders wichtig, dass die Gegenstände und Sachverhalte in Fachtexten so benannt und übersetzt werden, dass Fachleute möglichst widerspruchsfrei darüber kommunizieren können. Fluck sieht die Besonderheit der Fachsprache

„einmal in ihrem speziellen, auf die Bedürfnisse es jeweiligen Faches abgestimmten Wortschatz, dessen Übergänge zur Gemeinsprache fließend sind und der auch gemeinsprachliche und allgemeinverständliche Wörter enthält. Zum anderen liegt ihre Besonderheit in der Gebrauchsfrequenz bestimmter (gemeinsprachlicher) grammatischer (morphologischer, syntaktischer) Mittel.“ (zit. nach Stolze 1999:22)

Anders gesagt gehören zu fachsprachlichen Merkmalen eine spezielle Fachterminologie sowie bestimmte sprachlich-stilistische Besonderheiten, die auch Übersetzungsrelevant sind. Um eine einwandfreie internationale transkulturelle Fachkommunikation zu gewährleisten, bedarf das Fachübersetzen zusätzlicher Normen. Und hier hat die Normung der Terminologie ihren Platz, deren Aufgabe ist, „die Begriffe von Gegenständen und Verfahren exakt zu definieren und ihre Benennungen eindeutig festzulegen, um die widerspruchsfreie Kommunikation zwischen den Fachleuten sicherzustellen“ (Heller 2013:7). Ziele und Aufgaben der Terminologienormung werden im Kapitel „Terminologie“ noch näher betrachtet.

An dieser Stelle muss man noch unterstreichen, dass die Terminologienormung, die nur die Begriffe, Begriffsbeziehungen und -systeme sowie die Begriffszeichen betrifft, sehr eng mit der Normung von Aussagen (logisch-semantische Ebene) und entsprechenden Sätzen (Zeichenebene) verbunden ist.

1.2.3. Normung der Übersetzungsqualität

Es ist kein Zufall, dass der Name dieser Gruppe der Normen im Unterschied zu zwei anderen kein Wort „Standardisierung“ enthält. Es liegt daran, dass dieser Aspekt der Übersetzungstätigkeit in Wirklichkeit am wenigstens genormt und kaum standardisiert ist. Keine Normen liefern ausreichende und endgültige Kriterien der Qualitätsbeurteilung. DIN 2345 versucht nur einige Maßstäbe festzulegen:

- Vollständigkeit
- Terminologie-Konsistenz
- Grammatik und Stil
- Beachtung eines Style Guide

DIN EN 15038:2006 fügt dazu noch ein Vier-Augen-Prinzip hinzu, der auch von der internationalen Folgenorm EN ISO 17100:2015 übernommen worden ist. Danach schreibt die Norm vor, die Übersetzung zusätzlich durch einen Redigierenden und einen fachlichen Prüfenden prüfen zu lassen und deren Empfehlungen zu berücksichtigen:

„5.3.3. Redigieren

Der Redigierende, der eine andere Person als der Übersetzer sein muss, muss [...] die Übersetzung auf jegliche Fehler und andere Probleme sowie auf ihre Zweckentsprechung prüfen. Das beinhaltet den Vergleich des Ausgangssprachlichen Inhalts mit dem Zielsprachlichen Inhalt in den unter 5.3.1. aufgelisteten Aspekten.

5.3.4. Fachliche Prüfung

Der ÜDL muss den fachlichen Prüfenden beauftragen, eine Einschätzung der Eignung der Übersetzung für den vereinbarten Zweck und für das Fachgebiet vorzunehmen und vorzunehmende Korrekturmaßnahmen zu empfehlen. Die fachliche Überprüfung geschieht durch Begutachtung der Sachgebietsrichtigkeit und der Beachtung der einschlägigen Textsortenkonventionen.“ (EN ISO 17100:2015)

Es ist besonders wichtig, im Fachübersetzen zwischen Sprachlektorat und Fachlektorat zu unterscheiden. Das Sprachlektorat prüft die sprachliche Richtigkeit, und zwar die Einhaltung der Orthographie- und Interpunktionsregeln, ein formal richtiger Satzbau sowie die richtige und einheitliche Verwendung von Fachausdrücken und einer vorgegebenen Terminologie. Terminologie steht an der Schnittstelle zwischen Sprache und Fach, so dass zu ihrer Prüfung interdisziplinäres Wissen nötig ist, was eine spezielle Person oder mehrere Personen zur Prüfung erfordern kann. So wird ein Fachlektorat gebildet, das die fachliche Richtigkeit prüft. In der Praxis des Fachübersetzens hat fachliche Richtigkeit stets Vorrang vor sprachlicher Richtigkeit (vgl. Schmitt 1999a:397).

Die genannten Normen beziehen sich mehr auf Festlegung von Vorgehensweisen im Rahmen des Übersetzungsmanagements und der Übersetzungsprozesse. Einen anderen Ansatz hat die SAE (Society of Automotive Engineers) vorgeschlagen und den Standard für die Messung der Qualität von Übersetzungen SAE J2450 entwickelt. Damit ist diese Norm die einzige, die sich zumindest ansatzweise mit dem Thema Übersetzungsqualität auseinandersetzt. Zwar setzt die Norm SAE J2450 den Schwerpunkt auf die Bewertung der technischen Dokumentation in der Automobilindustrie, sie ist aber auf viele andere Branchen übertragbar.

Diese Norm bietet eine umfangreiche Fehlerklassifizierung, konzentriert sich aber allerdings ausschließlich auf formale Fehlerkategorien:

- terminologischer Fehler
- inhaltlicher Fehler
- Auslassung
- Grammatikfehler
- Rechtschreibfehler
- Zeichensetzung
- Sonstiges

Fragen wie Stil und Verständlichkeit werden durch die SAE J2450 nicht abgedeckt. Damit stellt es eine wesentliche Einschränkung der Tauglichkeit dieses Ansatzes zur Messung der Übersetzungsqualität für die breite Anwendung in der Übersetzungsindustrie dar (vgl. Wallberg 2014:35).

1.3. Qualitätsbeurteilung einer technischen Übersetzung

1.3.1. Qualitätskriterien

Das Problem der Bewertung der Qualität einer Übersetzung wird von Emsel (2007:100) wie folgt beschrieben:

„Der Maßstab für die Bewertung der Qualität einer Übersetzung sollte durch transparente qualitative und quantitative Kriterien gekennzeichnet sein. Das wesentliche Problem besteht darin, dass es sich um eine Leistung handelt, deren Ergebnis einerseits formal quantifizierbar ist, sei es nun nach Zeichen- oder Wortzahl, Normzeilen oder Normseiten, teilweise auch hinsichtlich der möglichst genauen Übereinstimmung im Umfang von Ausgangs- und Zieltext bei formatgebundenen mehrsprachigen Ausgaben [...]. Andererseits zeigt sich ein gewisser Widerspruch bei der „Messbarkeit“ der Qualität der Übersetzung schon allein darin, dass eine gute Übersetzung durch einen „Nullwert“ gekennzeichnet ist, d.h. das Nichtvorhandensein von Mängeln oder gar Fehlern.“

Wie schon festgestellt liefern keine Normen ausreichende und endgültige Kriterien zur Qualitätsbeurteilung einer Übersetzung. Es liegt auch daran, dass Perspektiven auf Qualität und deren Bewertung bei Auftraggebern, Übersetzern und Übersetzungslehrern verschieden sind. Da ich die technische Dokumentation nach Korrektheit und Brauchbarkeit untersuche, ist für meine Arbeit die Fassung der Qualität vom Auftraggeber relevant, weil

„die Anforderungen an die ausgangssprachliche technische Dokumentation und die daraus abgeleiteten übersetzten Fassungen identisch sind. Beide unterliegen dem Produkthaftungsgesetz, was bedeutet, dass unverständliche oder mangelhafte technische Dokumentation so zu bewerten ist wie ein mangelhaftes Produkt.“ (Hennig & Tjarks-Sobnani 2000:163)

Nach diesem Ansatz wird die Übersetzung als ZS-Fachtext für ZT-Rezipienten unter Berücksichtigung der Interessen des Auftraggebers und der ZT-Rezipienten überprüft und beurteilt. Dafür könnten die Qualitätskriterien zur Beurteilung der Übersetzung von funktionalen Eigenschaften von Fachsprachen abgeleitet werden. An dieser Stelle werden einige Klassifikationen der funktionalen Eigenschaften und Qualitätsmerkmale von

Fachtexten erwähnt, die als Grundlage für die Ausarbeitung der Liste von relevanten Qualitätskriterien zur Beurteilung einer konkreten technischen Übersetzung dienen könnten.

Roelcke (2010:24-27) nennt folgende funktionale Eigenschaften von Fachsprachen, denen der ZT in seiner Eigenschaft als Fachtext auch gerecht werden muss:

- Deutlichkeit
- Verständlichkeit für bestimmte Rezipienten (ZS-R)
- Ökonomie hinsichtlich sprachlichen Aufwands
- Anonymität im Sinne möglichst sachlich bzw. emotionslos
- Identitätsstiftung, d.h. fachsprachliche Gruppenidentität, wie z.B. in Geheimbünden, in der charakteristischer Redeweise bestimmter Forschungsrichtungen oder einzelner Betriebe (Corporate Identity)

Stolze (Stolze 1997:593) sondert Qualitätsanforderungen an ZT als Fachtext aus, die gleichzeitig Kriterien der Qualitätsbewertung einer technischen Übersetzung sein könnten:

- Layout
- Kohärenz
- Terminologie
- Textsorte
- Stil

Diese Klassifikationen beschränken sich aber nur auf die Pragmatik des ZT. Bei der Übersetzung der Fachtexte wird aber unter anderem nicht zuletzt auch die Inhaltstreue gefordert. Technische Texte erfüllen überwiegend eine Darstellungsfunktion und gehören damit zum informativen Texttyp (nach dem Texttypenmodell von Katharina Reiß). Das wichtigste Kennzeichen des informativen Texttyps ist seine Sachorientiertheit. Es geht darum, den Informationsgehalt des AT und ZT identisch zu machen, was ein sachgerechtes Übersetzen verlangt. Dabei müssen Lexik, Syntax und Stil den zielsprachlichen Textsortenkonventionen angepasst werden (vgl. Prunč. 2012:82-83).

Die inhaltsbezogene Identität des AT und ZT wird in der nächsten Klassifikation von Hennig und Tjarks-Sobhani (2000:163) berücksichtigt:

- Inhaltstreuer Transfer der Inhalte
Textoptimierung
- Verständlichkeit
Inhaltliche Struktur
Terminologie

- Eindeutigkeit
- Lokalisierung
- Sprachebene

Alle angeführten Klassifikationen unterscheiden sich voneinander, aber zugrunde aller liegen die gleichen Anforderungen nach Verständlichkeit, korrekter Terminologie, Berücksichtigung der Textsortenkonventionen und kultureller Besonderheiten. Diese Qualitätsanforderungen an eine Fachübersetzung sind als Zielvorstellung für eine Übersetzungsaufgabe oder als mögliche Kriterien der Übersetzungskritik zu betrachten. Dabei stellen die genannten Kriterien keine Hierarchie der Parameter oder starre Klassifizierung von Merkmalen dar. Die Bewertungsskala ist in Abhängigkeit von vielen Faktoren zu sehen wie die kulturellen/interaktiven Rahmenbedingungen mit ihren Präsuppositionen, die Funktionszuschreibung, die Textart, das Medium usw. Nicht alle diese Merkmale werden beim Übersetzen und bei der Bewertung einer Übersetzung gleichermaßen berücksichtigt. Die Beurteilung, wie die Information in der ZS dargestellt wird, welche Kriterien der Qualitätssicherung vorrangig sind und wie die Qualität der Übersetzung nach diesen Kriterien zu beurteilen ist, hängt zum einen von der Beachtung des vorgegebenen *Übersetzungszwecks* und *Adressatenkreises* und zum anderen von der *Funktionsgerechtigkeit* ab. Auf diese Faktoren und ihren Einfluss auf die Hierarchie der Qualitätskriterien zur Beurteilung einer technischen Übersetzung wird im nächsten Kapitel näher eingegangen.

1.3.2. Relevante Faktoren bei der Qualitätsbeurteilung

1.3.2.1. Übersetzungszweck und Adressatenkreis

Übersetzungszweck liegt zugrunde der Skopostheorie von Reiß/Vermeer, nach der der Ausgangstext nur als ein Informationsangebot zu betrachten ist und die „Translation ein Informationsangebot in einer Zielkultur und deren Sprache über ein Informationsangebot aus einer Ausgangskultur und deren Sprache“ ist (zit. nach Prunč 2012:155). Nach den konstruktivistischen Verstehenstheorien ist ein Text nicht per se Text, sondern wird erst durch die Rezeption des Empfängers zum jeweils individuell verschiedenen Text, indem der Empfänger in die Rezeption sein Vorwissen, seine spezifischen Rezeptionsinteressen, seine Motivation etc. einbringt. Entsprechend kann auch der Übersetzer seinen Ausgangstext nur aus seiner jeweiligen Perspektive selektiv wahrnehmen. Da er oftmals kein Eigeninteresse an der Rezeption hat, muss seine Lektüre des Ausgangstextes durch seinen Übersetzungsauftrag

gelenkt werden. Ohne Übersetzungsauftrag, den in manchen Fällen der Ausgangstext schon nahe liegen kann, ist nach der Skopostheorie eine Übersetzung nicht möglich. Der Übersetzer trifft seine translatorischen Entscheidungen und entscheidet sich für bestimmte sprachliche Zeichen auf Text-, Satz- und Wortebene prospektiv, d.h. entsprechend seinen Adressaten in der Zielkultur und dem Zweck der Übersetzung (vgl. Göpferich 2004:16).

Der Adressatenkreis wird durch die Art der Fachkommunikation bestimmt. Dieter Möhn (1980:352-369) unterscheidet drei Ebenen der Fachkommunikation:

1. fachinterne Kommunikation – Situationen, in denen innerhalb eines Fachgebietes Fachleute miteinander kommunizieren,
2. interfachliche Kommunikation – Situationen, in denen zwischen einzelnen Fachgebieten sprachlich vermittelt wird,
3. fachexterne Kommunikation – Situationen, in denen fachsprachliche Äußerungen an eine breite Öffentlichkeit außerhalb des jeweiligen Fachgebietes gerichtet werden.

Abhängig von der Kommunikationsebene wird die Übersetzung sprachlich so bearbeitet, dass sie dem betreffenden Adressatenkreis verständlich ist. Hier treten Kriterien wie Terminologie, Verständlichkeit und Sprachebene in den Vordergrund. Einige Beispiele aus der Praxis von *Wittmann Battenfeld GmbH*:

Texte wie Bedienungsanleitungen, Handbücher, Systembeschreibungen usw. zählen zur *fachinternen Kommunikation* und richten sich an Experten desselben Fachs. In diesem Fall wird eine Übersetzung meist zu dem Zweck angefertigt, dass sie in der Zielsprache die gleiche (oder eine ähnliche) kommunikative Funktion in einer vergleichbaren Situation erfüllen soll wie der Ausgangstext. Hier dient die Übersetzung nur zur Überwindung der Sprachbarriere zwischen AS-Textsender und ZS-Textempfänger. Texte der fachinternen Kommunikation setzen das entsprechende Fachwissen und die Kenntnis der Fachterminologie voraus (vgl. Stolze 1999:126). In solchen Texten ist die Korrektheit der Terminologie besonders wichtig, und der Übersetzer sollte damit die Bedingungen schaffen, dass der Adressat seine Aufmerksamkeit bei der Rezeption dieser Texte ganz auf die Inhaltsfaktoren richten kann, ohne sich von Gedankengängen über Begriffe und Benennungen ablenken zu lassen.

Interfachliche Kommunikation findet sich z.B. in den Beschreibungen der Maschinen bzw. Ersatzteile und ihrer Funktionen, die auf Anfrage von Zollamt zwecks Zollabfertigung angefertigt werden. Bei der Übersetzung solcher Texte werden das entsprechende Fachwissen

und die Kenntnis der Fachterminologie vom Adressaten nicht vorausgesetzt. Bei solchen Texten wird die Forderung nach Verständlichkeit von Texten erhoben. Dabei betont Kalverkämper (zit. nach Stolze 1999:131):

„Die Verständlichkeit liegt nicht im Stil verborgen, erst recht nicht im Auslassen von Fachlichem oder darin, dass Fachwörter durch gemeinsprachliche Wendungen ersetzt würden. Die Verständlichkeit ist vielmehr prinzipiell in der Tatsache begründet, dass Erklärungen zu fachlichen Sachverhalten gebracht werden, zu denen der Autor eben Unkenntnis seiner Adressaten vermutet.“

Der Übersetzer sollte die Verstehensvoraussetzungen seines Rezipienten mitbedenken und Erklärungen des fachlichen Systemhintergrunds zur Gewährleistung der Verständlichkeit einbauen.

Anders sieht es auch bei der *fachexternen Kommunikation* (Kommunikation mit Laien) aus, die die Arbeit der Massenmedien und die kundenorientierte Rede betrifft (es können Werbeprospekte, Presseberichte usw. sein). Solche Texte haben entsprechende Regeln, die nicht nur für die Formulierung und Darstellung solcher Texte, sondern auch für deren Übersetzung wichtig sind. Layout, Verständlichkeit und Stil treten hier in den Vordergrund. Neben der Kommunikationsform ist die Kommunikationssituation wichtig, denn sie bestimmt die zu verwendete Textsorte (vgl. Stolze 1999:132). Sehr oft stellen solche Übersetzungen wahrscheinlich die höchsten Ansprüche an den Übersetzer, wenn die Übersetzung veröffentlicht werden soll. Es erfordert oft auch relativ freie Formulierungen, so dass der Übersetzer hier alle Register seiner sprachlichen Kompetenz ziehen muss. Dabei geht es oft um Prestige oder Image des Herausgebers, gelegentlich auch um die Information der Öffentlichkeit, den Kontakt zu Kunden, Vorgesetzten oder anderen Personen, auf die der Eindruck gemacht werden soll.

Wie der Übersetzungszweck die einzelnen Qualitätskriterien in den Hintergrund rücken kann, zeigt das nächste Beispiel. Es kann sein, dass der Auftraggeber nur schnelle, grobe Information über den Inhalt eines Textes braucht. Hier kommt es nur darauf an, schnell eine Rohübersetzung abzuliefern oder den Text eventuell nur zusammenzufassen. Da es dabei häufig vorkommen kann, dass die Übersetzung/Zusammenfassung anschließend sofort entsorgt wird, da der Text für den Auftraggeber uninteressant war, ist es natürlich unnötig, besondere Sorgfalt auf die Übersetzung zu verwenden. Die Übersetzung kann in solchen Fällen, und natürlich nach Absprache mit dem Auftraggeber, andere Formen annehmen: z.B. eine Zusammenfassung (evtl. auch mündlich), ausschnittweise Übersetzung eines langen

Dokuments oder revidierte automatische Übersetzung. Solche Kriterien der Qualitätssicherung wie Lokalisierung, Textoptimierung und inhaltliche Struktur sind in dieser Übersetzung nicht relevant und können als Kriterien der Übersetzungsqualität gar nicht herangezogen werden (vgl. Schippel 2006:32-37)

Ein anderer möglicher Zweck, der nur bestimmte Qualitätsmerkmale in den Vordergrund rückt, ist die Übersetzung als Grundlage für einen neuen, eigenen Text des Auftraggebers. Hier kann es vor allem um eine korrekte Übersetzung von Fachterminologie gehen, wobei eventuell eine genaue und sprachlich ausgefeilte Übersetzung der allgemeinen Passagen nicht erforderlich ist.

Diese Beispiele zeigen, wie kompliziert bis auf unmöglich es ist, eine Liste der Qualitätskriterien mit Angabe ihrer Relevanz bei der Beurteilung von Fachübersetzungen zusammenzustellen. Der Übersetzer trifft die übersetzerischen Entscheidungen entsprechend dem Übersetzungszweck und Adressatenkreis, und „Abweichungen vom Ausgangstext (oder auch Übereinstimmungen) müssen sich stets mit dem Zweck und den Adressaten der Übersetzung begründen lassen“ (Göpferich 2004:15).

1.3.2.2. Funktionsgerechtigkeit

Der nächste Faktor, der auf die Wahl der Qualitätskriterien zur Beurteilung einer technischen Übersetzung Einfluss hat, ist die Funktionsgerechtigkeit. Nach Nord (1994:366) ist ein Übersetzungsfehler „eine Nicht-Erfüllung des Übersetzungsauftrages in Bezug auf bestimmte funktionale Aspekte“.

Die Funktion des Textes definiert sich aus der kommunikativen Situation, für die die Übersetzung bestimmt wird. Diese kann in Form eines Übersetzungsauftrags festgelegt werden, durch den die Funktion einer sprachlichen Handlung innerhalb der spezifizierten Situation bestimmt wird, oder in einer bestimmten Kultur für bestimmte Textsorten konventionell gegeben wird, was die zweckgerichtete Verwendung sprachlicher Mittel und Formen verlangt, z.B. einer kulturspezifischen Realisierungsform von Kaufangebot oder Vertragsverpflichtung. Brinker (zit. nach Scheel 2007:512) definiert die Textsorte wie folgt:

„Textsorten sind konventionell geltende Muster für komplexe sprachliche Handlungen und lassen sich als jeweils typische Verbindungen von kontextuellen (situativen), kommunikativ funktionalen und strukturellen (grammatischen und thematischen) Merkmalen beschreiben. Sie haben sich in der Sprachgemeinschaft historisch entwickelt und gehören zum Alltagswissen der Sprachteilhaber: sie besitzen zwar eine normierende Wirkung, erleichtern aber zugleich den kommunikativen Umgang, indem sie den Kommunizierenden mehr oder weniger feste Orientierungen für die Produktion und Rezeption von Texten geben.“

Es ist also ein Bildungsmuster bestimmter inner- und außersprachlicher Merkmale eines Textes auf Text-, Satz- und Lexemebene (Makro- und Mikrostrukturen), das von kommunikativen Normen jeweiligen Landes bzw. Gemeinschaft bestimmt wird und dementsprechend einzelsprachlich unterschiedlich ausgeprägt sein kann. Diese Merkmale, wie z.B. ein zweckmäßiger Textaufbau, angemessene syntaktische Strukturen und lexikalische Elemente, Tempus- und Modusformen des Verbs etc., werden als Textsortenkonventionen genannt.

„Textsortenkonventionen [...] dienen als Erkennungssignale, lösen entsprechende Erwartungshaltungen beim Leser aus und steuern das Textverstehen.... Verstößt man als [...] Übersetzer allerdings gegen die Konventionen einer Textsorte, so wird die Aufmerksamkeit des Lesers von der Inhaltsebene des Textes abgelenkt, der Text als Exemplar der Textsorte in Frage gestellt und der Autor Sanktionen unterworfen, die Translationsqualität mithin entscheidend eingeschränkt. Textsortenkonventionen fungieren demnach als mehr oder minder verbindliche Richtlinien zur Gestaltung von Texten.“ (Scheel 2007:512-513)

So bestimmt die Textsorte einerseits die Funktion des Textes und ermöglicht andererseits eine Interpretation des Textes in einer Kommunikationshandlung und damit die Verständlichkeit. Verwendet der Übersetzer sprachliche Mittel und Formen, die in der Zielsprache und Zielkultur nicht üblich sind, wird die Übersetzung als fehlerhaft bewertet, weil sie ihre Funktion nicht erfüllt, weil bestimmte Vertextungsmittel, die nach Nord als Funktionselemente bezeichnet werden, dazu dienen, die Funktion der Übersetzung zu erfüllen: „Die Funktionselemente sind die Übersetzungseinheiten, deren Funktionsgerechtigkeit bei der Beurteilung eines Translats analysiert wird“ (Nord 1994:366). Zusammengefaßt läßt sich also festhalten: „mit der Festlegung des Übersetzungszwecks und der Textfunktion erfolgt die Kopplung von Intention, Textsorte und deren kultur- und sprachspezifischen Vertextungsnormen“ (Kupsch-Losereit 2008:140).

1.3.3. Inhaltsbezogene Qualitätskriterien im Fachübersetzen

Der genannte Zweck meiner Untersuchung ist die inhaltsbezogene Analyse der Bedienungsanleitung. Makrostruktur, Fehler aus dem Bereich Grammatik und Syntax werden bei der Untersuchung nicht berücksichtigt, deshalb gehe ich in diesem Kapitel nur auf die inhaltsbezogenen Qualitätskriterien zur Beurteilung einer technischen Übersetzung ein, die in der oben angeführten Klassifikation von Hennig und Tjarks-Sobhani (2000:163) genannt werden:

- Inhaltstreuer Transfer der Inhalte
 - Textoptimierung
- Verständlichkeit
 - Inhaltliche Struktur
 - Terminologie
 - Eindeutigkeit
- Lokalisierung
 - Sprachebene

1.3.3.1. Inhaltstreuer Transfer der Inhalte

Auch wenn der Text die Arbeit der ZT-R vielleicht nicht unmittelbar beeinflusst, ziehen die Fachleute doch ihren Nutzen aus dem Informationszuwachs über den Stand der Technik in der AS-Kultur. Dafür muss der ZT den AT-Informationsgehalt in vollem Umfang und in allen Details wiedergeben. Die Inhaltstreue ist also ein sehr wichtiges Kriterium der Qualitätssicherung im Fachübersetzen, weil genau der Inhalt als die erste Invariante der Fachübersetzung gefordert wird. Die Anforderung nach dem inhaltstreuen Transfer der Inhalte setzt voraus, dass der ZS-Text (das Translat) die im ausgangssprachlichen Fachtext dargestellten Informationen vollständig enthält. Dabei ist die Aufgabe des Übersetzers, den Fachlichkeitsgrad des ausgangssprachlichen Textes adäquat in die Zielfachsprache zu übertragen, weil Fachlichkeit von Texten eine komplexere Größe darstellt, mit deren Hilfe der Äquivalenzgrad zwischen Ausgangs- und Zielfachtext bestimmt werden kann (vgl. Baumann 1997:458-459).

Der Übersetzer steht also vor der Aufgabe, eine Textvorlage richtig zu verstehen und sie mit entsprechenden sprachlichen und außersprachlichen Mitteln funktionsgerecht für die entsprechenden Zielempfänger neu zu formulieren. Textverstehen gehört damit zur Übersetzung. Das Verstehen eines Textes innerhalb einer übersetzerischen Aufgabenstellung

ist ein komplexer Vorgang, der dem Übersetzer bewusst sein muss, und setzt nicht nur fachsprachliche Kompetenzen des Übersetzers voraus, sondern auch hängt mit umfangreichen Recherchen zusammen.

Es gibt doch Texte oder zumindest Textabschnitte, die weniger klar, mehrdeutig oder gar unverständlich sind. Außerdem beinhalten in der Praxis die Ausgangstexte Mängel verschiedener Art, z.B. formale Defekte, Zahlen und Maßangaben, sinnverändernde Tipp- und Druckfehler, Diskrepanz zwischen Text und Abbildung, Diskrepanz zwischen Text und Realität, Ausdrucksfehler, Aussagefehler (mehr dazu bei Schmitt 1999b:59-106), die der Übersetzer erkennen und im Zuge der Übersetzung beheben sollte. Die Norm ISO EN 17100 schreibt zwar dem Übersetzer nicht vor, den Auftraggeber auf etwaige Fehler des AT aufmerksam zu machen, aber in der Praxis wäre es absolut falsch und völlig unangebracht, sich nur genau ans Original zu halten. In solchen Fällen ist es natürlich normalerweise angezeigt, den Autor direkt zu kontaktieren, um Unklarheiten zu beseitigen. Man kann davon ausgehen, dass der Autor selbst interessiert ist, seinen Text und dessen Verständlichkeit zu verbessern (Schippel 2006:32-33).

Der Übersetzer steht vor dem Dilemma: einerseits ist nach allgemeiner Auffassung der Übersetzungstheorie die Denotation (Darstellung des außersprachlichen Sachverhalts) in der Fachübersetzung vorrangig und bleibt daher invariant, andererseits ist man in der Übersetzungswissenschaft einig, dass Aussagefehler eines fachlichen AT zu korrigieren sind. Horn-Helf (1999:110-111) spricht in diesem Zusammenhang über referentielle Äquivalenz: „der Sachverhalt, den der Sender mitteilen möchte, bleibt im ZT invariant, selbst wenn seine Darstellung im AT, d.h. die Denotation, fehlerhaft ist“. Newmark charakterisiert die Übersetzer als „the potential guardians of what I call the objective und universal truth“ (zit. nach Horn-Helf 1999:110) und unterscheidet mehrere Arten der „zu hütenden Wahrheit“, von denen für die technische Übersetzung insbesondere die folgenden relevant sind:

- the factual truth (Darstellung der Fakten),
- the logical truth (Logik der Darstellung),
- the aesthetic truth (Textnormative Äquivalenz).

Mehr detaillierte Information und Überlegungen zu genannten Punkten kann man im Buch von Brigitte Horn-Helf (1999:110-139) lesen.

1.3.3.2. Verständlichkeit

Das nächste wichtige Kriterium der Qualitätssicherung ist die Verständlichkeit der Fachtexte, d.h. eine Übersetzung muss vor allem sicherstellen, dass der Leser versteht, was der Autor gemeint hat.

„Verständlichkeit des ZT beginnt bei der Titelgebung, der Lexik und Idiomatik, den Gliederungssignalen oder der thematischen Progression.... In der Zielkultur unbekanntes ... Hintergrundwissen (neue Erscheinungen, Termini) wird kompensiert, etwa durch ausführliche Paratexte, erläuternde Ergänzungen, Paraphrasen oder typografische Akzidentien. Angemessene übersetzerische Informationsintegration und Wissensrepräsentation sind daher eine wesentliche Bedingung für Translationsqualität.“ (Kupsch-Losereit 2008:208-209)

Verständlichkeit des ZT hängt also mit der vom Übersetzer ausgewählten Übersetzungsstrategie eng zusammen, weil nur die richtige Übersetzungsstrategie das Verstehen des Ausgangssprachlichen Fachtextes in der konkreten Zielsprache sichern kann. Der Übersetzer ist frei, zusätzliche Informationen, die im Ausgangstext implizit ausgedrückt werden oder gar nicht vorhanden sind, hinzuzufügen, wenn er es als notwendig für die Verständlichkeit des Zieltextes sieht. Man muss dabei aber nicht vergessen, dass die Fachtexte zu Sprachökonomie tendieren. Der Text muss daher auch ökonomisch gestaltet werden, ohne dass die Verständlichkeit leidet. Strategien der Sprachökonomie tangieren alle Ebenen des Textes, sie kommen jedoch auf der lexikalischen Ebene besonders deutlich zum Ausdruck. Der Terminus als Träger der fachlichen Aussage spielt eine ganz entscheidende Rolle (vgl. Arntz 2001:79). Wenn ein Begriff mittels Paratextes, Ergänzung, Beschreibung oder Paraphrase übersetzt wird, während es in der Zielsprache einen gebräuchlichen adäquaten Terminus gibt, leidet nur die Verständlichkeit und die Qualität der Übersetzung.

„Selbst wenn eine Übersetzung sprachlich ausgefeilt ist, wird sie doch nicht als gut bezeichnet werden (können), wenn die fachspezifischen Ausdrücke nicht richtig übertragen werden. Dies gilt umso mehr, da Fachtexte sich normalerweise an Experte richten, die natürlich sofort merken, wenn der Übersetzer nicht die nötige Kenntnis des betreffenden Fachgebiets besessen hat.“ (Schippel 2006:37)

Da die Terminologie der Gegenstand meiner Untersuchung ist, will ich an dieses Thema näher herangehen, und daher wird dem Thema der Terminologie das nächste Hauptkapitel gewidmet.

Obwohl die korrekte Fachterminologie als ein ganz wichtiger Aspekt im Bemühen um eine gute Fachübersetzung unbestritten bleibt, muss man nicht vergessen, dass Terminologie nicht isoliert neben Gemeinsprache steht, sondern beide Anteile aufeinander bezogen und miteinander verbunden sind. Sie konstituieren erst im Verbund die Fachsprache. Der Leser im Lande der Zielsprache ist Fachmann und erwartet einen für sein Arbeitsumfeld typischen Fachtext, der sich von einem Originaltext nicht unterscheidet (Hohnhold 1990:17). Neben der korrekten Übersetzung der Fachterminologie ist daher die korrekte Fachphraseologie von großer Bedeutung, ohne die jeder übersetzte Text nur als unzulänglich beurteilt werden könnte, da er dem Leser in der Zielsprache befremdlich oder doch zumindest laienhaft klingen würde (Reiß 1971:27). Das gemeinsprachliche Gerüst und die Terminologie sollen also richtig und typisch miteinander verfügt sein.

1.3.3.3. Kulturelle Orientierung (Lokalisierung)

Die Übersetzung von Fachtexten in der professionellen Umgebung oder in der wissenschaftlichen Kommunikation unter Forschern ist nämlich mehr als nur der Einsatz von Terminologie. Texte als Mittel der mündlichen und schriftlichen Kommunikation zwischen Personen erhalten Mitteilungen. Und jede Mitteilung in einem technischen oder wissenschaftlichen Diskursfeld schließt auch subjektive Informationen und einige implizite Referenzen auf den kulturellen Hintergrund des Sprechers oder Textverfassers ein. Kultur ist in allen Texten, auch in Fachtexten (wenn auch nur implizit) vorhanden. Und kulturelle Konventionen der Textkonstruktion können sogar ein größeres Übersetzungsproblem in der Fachkommunikation darstellen. Kulturelle Elemente erscheinen im Text auf allen Ebenen, vom Begriffsinhalt und der Form der Wörter über die Satzstrukturen und die Textgestalt bis hin zur Pragmatik. Daher ist das Erkennen kultureller Elemente in Texten für das Fachübersetzen sehr wichtig (vgl. Stolze 2010:11-13).

Das Erkennen dieser Elemente ist aber nicht ausreichend, um eine gute Übersetzung zu meistern. Der Übersetzer steht vor einer noch größeren Aufgabe, und zwar muss er eine Übersetzung liefern, bei der man nicht merkt, dass es sich überhaupt um eine Übersetzung handelt. Es wäre das nächste wichtige Qualitätskriterium. Besonders wichtig ist es bei technischer Dokumentation für Produkte, die für den Export bestimmt sind, für die also extern nur die übersetzte technische Dokumentation benötigt wird. In solchen Fällen wird eine Übersetzung benötigt, die ein vom Original unabhängiger, eigenständiger Text ist, mit dem jedoch dasselbe Ziel wie mit dem AT verfolgt wird. Mögliche Textsorten für einen solchen

Auftrag sind Handbücher, Bedienungsanleitungen, Produktinformationen oder Beipackzettel. Bezeichnenderweise spricht man in diesem Fall nicht mehr von Übersetzung, sondern von Lokalisierung – ein Produkt soll auf verschiedenen Märkten platziert werden, und die unterschiedlichen Sprachversionen der Dokumentation sind dabei durchaus mitentscheidend für den Erfolg oder Misserfolg bei der Vermarktung des Produktes (vgl. Schippel 2006:32-37).

Unter Lokalisierung versteht Capter (zit. nach Stolze 1999:159) die „Anpassung eines Produkts und der Produktdokumentation an die Kultur eines konkreten fremden Marktes mit dem Ziel der Vermarktung“. Lokalisierung findet sich also nicht nur in der kulturspezifischen Anpassung technischer Merkmale, Produktaufklebern und Verpackungsbeschriftungen, sondern auch im Übersetzen von Handbüchern und technischer Dokumentation, d.h. die Dokumentation wird sprachlich, kulturell und juristisch an die jeweilige Zielkultur angepasst. Die Aufgabe der Übersetzer ist es also, die Erwartungen der Zielgruppe und kulturelle Besonderheiten zu kennen bzw. zu erkennen und bei der Gestaltung des Zietextes zu berücksichtigen.

Die Lokalisierung hängt mit dem Technical Writing eng zusammen, einem Teil der Fachkommunikation, dessen „Gegenstand das adressatenorientierte und textsortengerechte Verfassen schriftlicher Fachtexte ist“ (Schmitt 1999b:25). Das Konzept des Technical Writings sieht den Einsatz der verbalen und nonverbalen Mittel vor, die Lesbarkeit und Verständlichkeit des Textes erleichtern, sowohl beim Erstellen des originalen AT, als auch beim Übersetzen in die ZS. Somit dient das Technical Writing unter anderem zur Erleichterung der Inbetriebnahme und Nutzung und ist daher zweifellos ein Bestandteil der Qualitätssicherung in der Übersetzung der technischen Dokumentation.

Sandrini (2010:40) spricht auch über Schwierigkeiten bei der Übertragung von Wissenseinheiten zwischen Kulturen:

„Die Komplexität des intersystemischen Transfers hängt davon ab, wie weit in beiden Systemen eine vergleichbare funktionale Ausdifferenzierung des Fachbereichs stattgefunden hat, und ob sich eine intrasystemische Kommunikationsinfrastruktur mit entsprechenden Textsorten, spezifischer Terminologie, Kommunikationskanälen, etc. entwickelt hat. Gleicher Grad an Ausdifferenzierung erleichtert den Transfer; unterschiedliche Tiefe der funktionalen fachlichen Ausdifferenzierung bedarf der Anpassung; unterschiedlicher Grad der Kommunikationsinfrastruktur bedeutet für den Translator zusätzliche Anstrengung, z.B. durch Einführung neuer Termini für im Ausgangssystem tiefer ausdifferenzierte Terminologie, durch Erklärungszusätze, Textsortenanpassung usw.“

Wird es konkret über die betroffenen Kulturen - Österreich und Russland – gesprochen, so kann man hier kaum wesentliche Unterschiede in der Entwicklung der Wissenschaft und Technik feststellen, deshalb besteht die von Sandrini angesprochene Problematik nicht, solange es sich nicht um Knowhow-Produkte von *Wittmann Battenfeld GmbH* handelt.

1.3.4. Übersetzungsfehler

1.3.4.1. Definition eines Übersetzungsfehlers

Wie es keine Normen und Regeln gibt, nach denen jede mögliche Übersetzung anzufertigen ist, so gibt es auch keine einheitliche Definition, was ein Fehler ist. Lewandowski (1991:64) definiert einen Fehler als „eine Abweichung von der gültigen Norm, ein Verstoß gegen sprachliche Regelhaftigkeit und Richtigkeit, der zu Kommunikationsschwierigkeiten führt“. Kolde (zit. nach Nord 1999:385) definiert die „Fehlerhaftigkeit eines Ausdrucks nicht als eine Eigenschaft des Ausdrucks, sondern wie sie dem Text vom Rezipienten zugeschrieben wird“. Nach Nord (1994:366) ist ein Übersetzungsfehler „eine Nicht-Erfüllung des Übersetzungsauftrages in Bezug auf bestimmte funktionale Aspekte.“

Je nach dem angewendeten Maßstab kann dementsprechend eine und dieselbe Übersetzung als korrekt oder nicht korrekt beurteilt werden. Was als Übersetzungsfehler anzusehen ist, hängt davon ab, welche Funktion der Zieltext erfüllen soll, und kann nur für eine betreffende Übersetzung in Abhängigkeit von einem Übersetzungsauftrag festgelegt werden. In einer druckreifen Übersetzung gilt ein fehlendes Komma als Übersetzungsfehler, während in der Übersetzung, wo z.B. der Auftraggeber nur schnelle, grobe Information über den Inhalt eines Textes braucht, die Kommasetzung nur dort eine Rolle spielt, wo sie eventuell zu Missverständnissen oder zu inhaltlichen Entstellungen führt. Oder formal gleiche und durchaus korrekte Formulierungen in AT und ZT können jedoch andere Sachverhalte benennen, gegen Sprachkonventionen verstoßen oder unterschiedliche kommunikative Wirkung haben können. Sie berücksichtigen weder die Sprech- oder Handlungsabsicht und den Adressaten des Textes noch handlungs- und situationsgebundene unterschiedliche Formulierung und Formtradition im AT und ZT (vgl. Kupsch-Losereit 2007:334).

Hinsichtlich der Beurteilung der technischen Texte meint Horn-Helf (1999:272), dass

„ein technischer AT als Vergleichsnorm zur Beurteilung der Qualität eines technischen ZT völlig ungeeignet ist, weil im AT Mängel in allen Textteilen und auf allen Textebenen vorkommen und daher die Qualität eines technischen AT nicht vorhersagbar ist.“

Zur Beurteilung eines technischen ZT bleiben daher laut Horn-Helf nur textexterne Faktoren:

1. Der außersprachliche Sachverhalt, den der Sender mitteilen möchte.
2. ZS-Terminologie und standardsprachliche Formulierungen, die dem ZT-R die Konnotation „Verwender ist Fachmann“ vermitteln.
3. Die Anpassung an das Vorwissen (kulturell und fachlich) des ZT-R.
4. ZS Textsortenkonventionen.

Wenn aber ausschließlich textexterne Faktoren als Invarianten für die ZT-Produktion maßgebend sind, ist nicht mehr der ZT in seiner Eigenschaft als Übersetzung Gegenstand der Qualitätsprüfung, sondern der ZT in seiner Eigenschaft als ZS-Fachtext für den ZT-R. Folglich darf auch die Beurteilung des ZT nicht mehr vom AT ausgehen (vgl. Horn-Helf 1999:272-273). Der AT muss hier also nur als ein Informationsangebot betrachtet werden.

In der Suche nach einer für meine Arbeit geeigneten Definition eines Fehlers bin ich auf die Dissertation von Pohosyan (2005) gestoßen, wo er versucht hat, eigene Definition des Fehlerbegriffs für seine terminologische Untersuchung abzuleiten: „Unter einem fachsprachlichen Fehler wird jede Nichtbefolgung bzw. Verletzung der terminologischen Richtlinien in Bezug auf Begriff und Benennung eines Terminus bzw. einer fachlichen Wendung verstanden“ (Pohosyan 2005:43), die ich noch ergänzen würde: *unter Berücksichtigung des Übersetzungsauftrages und Funktion des ZT*. Dazu zählt auch natürlich unkorrektes Übernehmen von Zahlen, Formeln, Eigennamen usw., nicht-DIN-gerechte Transliteration von Abkürzungen, physikalischen und mathematischen Einheiten.

1.3.4.2. Fehleranalyse

Für die Analyse und Bewertung der Übersetzungsfehler bietet sich das Instrumentarium der Fehlerlinguistik an. „Als Fehlerlinguistik kann jede systematische linguistische Beschäftigung mit negativ bewerteten sprachlichen Abweichungen gelten“ Lavric (1994:71) in 52, S. 42). Die Fehlerlinguistik befasst sich also mit Abweichungen (Fehlern) und ihrer Analyse, um verschiedene praktische Ziele zu erreichen. In meinem Fall geht es um die Ausarbeitung praktischer Vorschläge zur Optimierung der übersetzten technischen Dokumentation in Bezug auf die Terminologie auf Grund der in der übersetzten Bedienungsanleitung festgestellten Fehler.

In der einschlägigen Literatur finden sich viele Versuche, die methodischen Schritte der Fehleranalyse zu beschreiben, die sich im Großen und Ganzen nur wenig voneinander unterscheiden. Hellinger (1976: 88) behauptet, dass jede Fehleranalyse wenigstens zwei Grundoperationen durchführen muss, wenn sie zu konkreten und zu in der Unterrichtspraxis verwertbaren Ergebnissen kommen will: die Identifizierung der Fehler und deren Klassifizierung und Explikation. Nickel (1972 e: 11-13) unterscheidet zwischen Fehlerbeschreibung, Fehlerbewertung und Fehlertherapie. Nach Fehse/Nelles/Rattunde (1977: 39) lassen sich bei der Untersuchung von Fehlern ebenfalls drei Hauptzweige unterscheiden, die aber etwas anders aussehen: Fehlerbeschreibung, Fehlererklärung und Fehlerbewertung. Baur (1977: 2) unterscheidet sonderst folgende Stadien der Fehleranalyse aus: Fehleridentifizierung, Fehlerbeschreibung, Fehlererklärung und anschließend deren didaktischen Anwendungen (Fehlertherapie und Fehlerprophylaxe) (52, S. 46).

Gemäß der Zielsetzung meiner Arbeit kann sich meine Fehleranalyse auf folgende Schritte beschränken: Fehleridentifizierung, Fehlerklassifizierung und Fehlerbewertung, wobei der schwierigste Schritt die Fehlerklassifizierung ist. Der Begriff *Fehlerklassifizierung* impliziert eine systematische Beschreibung und Klassifikation der Fehler nach linguistischen Kriterien sowie eine Aufstellung von Hypothesen zu potentiellen Fehlerursachen. Allerdings ist nicht zu übersehen bzw. zu verkennen, dass Fehlerklassifizierung auch einer der schwierigsten Bereiche der Fehlerlinguistik ist. Das rührt zum einen daher, dass es bei weitem nicht immer klar entschieden werden kann, wie ein Fehler zu klassifizieren ist. Zum anderen stellt die Fehlererklärung, d. h. die Interpretation der möglichen Fehlerursachen, noch eine größere Herausforderung an den Fehleranalytiker dar (vgl. 52, S. 47).

2. Terminologie

2.1. Definition der Terminologie

Generell versteht man unter Terminologie:

- „der *Fachwortschatz* eines bestimmten Fachgebietes (Gesamtheit der Begriffe und ihrer Benennungen = Termini, Fachwörter, Fachausdrücke);
- die *Terminologearbeit*, d.h. das Erfassen, Beschreiben und Zugänglichmachen von Fachwortschätzen in Terminologiedatenbanken oder Fachwörterbüchern;
- die *Terminologielehre*, d.h. die theoretische Grundlegung der terminologischen Arbeitsmethoden und die sprachwissenschaftliche Erforschung des Fachwortschatzes.“ (RaDT 2002:3)

Für die vorliegende Arbeit ist vor allem die erste Definition wichtig, weil genau der in der übersetzten technischen Dokumentation verwendete Fachwortschatz untersucht und analysiert wird. Die Terminologie als Fachwortschatz ist aber selbst das Ergebnis der Terminologearbeit: Terminologen sammeln und prüfen die Terminologie eines bestimmten Fachgebiets in einer oder in mehreren Sprachen (in diesem Fall handelt es sich um übersetzungsorientierte Terminologearbeit), zeichnen die Fachwortschätze auf, legen bei Bedarf Fachwörter fest und stellen Terminologien in Terminologiesammlungen zusammen. Die Ergebnisse dieser Arbeit werden den Benutzern in Fachwortlisten, Glossaren oder Fachwörterbüchern zur Verfügung gestellt oder sind bei Terminologiedatenbanken abrufbar (vgl. KUDES 2002:13). In weiteren Kapiteln wird gezeigt, wie ausschlaggebend diese Terminologiesammlungen für die Übersetzung von technischer Dokumentation und Fachtexten im Allgemeinen sind. Die Übersetzungspraxis zeigt aber, dass in den bestehenden Terminologiesammlungen nicht immer ein gesuchtes Wort zu finden ist oder dass gar keine Terminologiesammlung in einem bestimmten Fachgebiet zur Verfügung steht. Daher ist im Fachübersetzen der korrekte Einsatz der Terminologie ohne selbständige Terminologearbeit und ohne Wissen der Grundlagen der Terminologielehre seitens Übersetzers kaum möglich. Terminologearbeit liegt also im ganz unmittelbaren Interesse des Übersetzers.

2.2. Terminologische Qualitätskriterien im Fachübersetzen

„Unmissverständlichkeit, begründet auf eindeutigem und einheitlichem Gebrauch der Fachsprache, ist ein erstrangiges Qualitätskriterium von Fachübersetzungen“. (Hohnhold 1990:11) Die Terminologie spielt dabei die wichtigste Rolle. Vielmehr haben neue, gesteigerte Anforderungen an die terminologische Qualität wirtschaftlicher Information und Dokumentation die Terminologie zum Produktions- und Marketingfaktor und auch zum wirtschaftlichen Faktor hinsichtlich Qualität, Sicherheit und Rentabilität gemacht. Deshalb wird die Terminologie des betreffenden Faches mit Recht als die zweite Invariante nach der Invarianz des Inhalts genannt und gefordert. Brigitte Horn-Helf (1999:117) formuliert die folgende Faustregel für die Übersetzung von Terminologie:

„AS-Termini werden nicht *übersetzt*, sondern durch die von Fachleuten in der ZS gebildeten Termini *ersetzt*. Es versteht sich, dass eine Fachübersetzerin daher zunächst Einblick in die ZS-Textwelt des Faches bzw. in die jeweilige ZS-Terminologie verschaffen muss... Nur das führt zur terminologischen Äquivalenz.“

Die gleiche Anforderung stellt Klaus-Dirk Schmitz (2007:543): „Nur gefundene Terminologie kann die Qualität von Übersetzungen erhöhen bzw. sicherstellen.“ Auf den ersten Blick scheint es eine leichte Aufgabe für den Übersetzer zu sein, ist es aber nicht, weil der korrekte Einsatz der Terminologie viel mehr Aspekte umfasst. Diese Aspekte für die Erstellung qualitativ hochwertiger Übersetzungen werden von Schmitz (2007:538-539) wie folgt genannt:

- die *Korrektheit* der verwendeten Terminologie,
- die *Angemessenheit* der verwendeten Terminologie,
- die *Konsistenz* der verwendeten Terminologie.

In den nächsten Kapiteln werden diese Aspekte näher betrachtet, indem nicht nur der Soll-Zustand, sondern auch der Ist-Zustand mit allen Hürden und Problemen für Übersetzer gezeigt wird.

2.2.1. Korrektheit

Dieser Aspekt stützt sich vor allem auf der schon zitierten Forderung, dass die ZS-Termini nicht übersetzt, sondern durch die von Fachleuten in der ZS gebildeten Termini ersetzt werden (Horn-Helf 1999:117). Nur so kann die zuverlässige Exaktheit der Terminologie

gewährleistet werden, die für die technische Kommunikation in allen Sprachen unverzichtbar ist. Der ideale Weg für Übersetzer ist, die Terminologie der Vorschriften und Normen des betreffenden Landes zu verwenden. An dieser Stelle muss man den Blick auf die terminologische Normung auf den nationalen sowie internationalen Ebenen als einen wichtigen Zweig der Terminologearbeit richten.

2.2.1.1. Terminologienormung

Die Herausbildung der Fachterminologie selbst ist ein sehr komplizierter Prozess, an dem sowohl subjektive als auch objektive Faktoren beteiligt sind. Klaus Schröter (1972: 161-171) beschreibt in seiner Studie „Zur Entwicklung der Fachterminologie im Zusammenhang mit der Erweiterung der Fachkenntnisse und daraus resultierende Probleme der Fachübersetzung“ zwei Phasen in der Entwicklung der Terminologie am Beispiel der Geowissenschaften, die aber auf alle Fachbereiche übertragbar ist:

I. Phase: Jedes Fach hat meistens mehrere Forschungsobjekte, die in äußerst komplexen und vielseitigen Wechselbeziehungen zueinander stehen und immer in mehr oder weniger starkem Maße Momente der Einmaligkeit in sich bergen. Bevor Verallgemeinerungen abgeleitet werden können, sind viele Einzeluntersuchungen notwendig. In dieser Etappe der Forschung wird eine große Anzahl von Termini gebildet, die zwar in Nachschlagewerken erfasst sind, aber nicht den Anforderungen an eine wissenschaftliche Terminologie genügen. So werden neue Termini eingeführt, was oft oder meist unkoordiniert und in starkem Maße willkürlich durch einen einzelnen Autor oder einer Gruppe von Autoren geschieht. Im Ergebnis entsteht eine Sammlung von Termini, die keinerlei oder nur in bescheidenen Anfängen Systemcharakter besitzt. Charakteristisch für diese Phase sind Synonymie (verschiedene Benennungen desselben Begriffes) und Polysemie (eine Benennung von verschiedenen Begriffen), die bei der Übersetzung große Schwierigkeiten bereiten.

II. Phase: In dieser Phase werden die Termini präzisiert und systematisiert, also beginnt zielgerichtete Arbeit an der Terminologie, an der in der Regel eigens dafür eingesetzte Gremien maßgeblich beteiligt sind. Das kann aber erst dann geschehen, wenn der Forschungsstand ein Niveau erreicht hat, auf welchem ein gewisses Maß an Verallgemeinerungen möglich ist, wenn die Beziehungen zwischen den einzelnen mit Termini zu belegenden Objekten relativ gut erforscht sind. Die bereits existierenden Termini werden daraufhin geprüft, inwieweit sie den Bedeutungsinhalt der Begriffe unter den Bedingungen der inzwischen fortgeschrittenen Erkenntnis treffend charakterisieren, die

Mängel werden beseitigt, Synonyme verschwinden, neue Termini werden eingeführt. So findet die Terminologienormung statt, eine terminologische Disziplin, die im Rahmen der Terminologielehre und der Terminologearbeit verfolgt wird.

Terminologienormung setzt einerseits Sachnormung voraus, d.h. „sie muss sich an bestehende technische und sprachliche Gegebenheiten anpassen“ (Hoffmann 1990:24). Andererseits sind Voraussetzungen für die Sachnormung

„die exakte Definition der den Gegenständen und Verfahren entsprechenden Begriffe und die eindeutige Festlegung der hierfür benutzten Benennungen, um nicht nur während des Normungsprozesses eine eindeutige und widerspruchsfreie Kommunikation zwischen den Fachleuten sicherzustellen.“ (Galinski 2007:160)

In diesem Sinne beschäftigt sich Terminologienormung selbst mit Sachnormung, d.h. mit der Festlegung von Eigenschaften von Gegenständen und Verfahren.

Die Terminologienormung befasst sich aber nicht nur mit den terminologischen Festlegungen. „Ein hervorstechendes Merkmal der genormten Terminologie ist ihr einheitlicher Aufbau, der nur durch Anwendung einheitlicher Grundsätze, Methoden und Richtlinien in der Terminologearbeit erreicht wird“ (Hoffmann 1990:11). Daher gehört die Erarbeitung einheitlicher Grundsätze, Methoden und Richtlinien zur Erstellung genormter Terminologien auch zum Gegenstand der Terminologienormung.

Die Terminologienormung ist meistens einsprachig und national orientiert. Das Ziel der Terminologienormung ist also die Vereinheitlichung des Bestands nationaler Fachausdrücke, die im Zuge der rasanten Forschungsentwicklung unkontrolliert als Spontanschöpfungen entstehen und oft eine Zeitlang nebeneinander existieren. Auf dieser Ebene erfolgt die Erstellung eines Begriffs- und Benennungssystem für ein Fachgebiet (Fachterminologie), das alle Fachausdrücke umfasst, die allgemein üblich sind und sich durch ihre feste, in einer Definition zusammengefasste Geltung, auszeichnen. Grob gesagt geht es somit um die Konzeption eines Wortschatzes mit den zugeordneten Bedeutungen, die in einem Lexikon oder einer Terminologiedatenbank zu verwalten sind (vgl. Hellmuth 1997:20-21).

Die internationale Terminologienormung geht von der nationalen Ebene aus mit dem Ziel, zu internationalen terminologischen Festlegungen zu gelangen. Andererseits kann die nationale Terminologienormung von der internationalen Ebene ausgehen mit dem Ziel einer nationalen Übernahme von internationalen terminologischen Festlegungen. Dies führt zur Verwendung einheitlicher Begriffe in der internationalen Kommunikation (vgl. Hoffmann

1990:13). Nur die durch eine mit internationaler Autorität versehene Institution durchgesetzten Normen sind gültig:

„7.3. Terminologienormung ist die Normung von Begriffen und ihren Benennungen sowie von Begriffssystemen durch autorisierte und dafür fachlich, sprachlich und methodisch qualifizierte Gremien mit dem Ziel, terminologische Festlegungen in Normen zu schaffen.“ (DIN 2342:2011:08).

So wird die Terminologienormung von bestimmten nationalen und internationalen Normungsinstitutionen, Fachorganisationen und Sprachenämtern ausgeübt. Hier sind weltweit vor allem die *International Organization for Standardization* (ISO) und das *Internationale Informationszentrum für Terminologie* (Infoterm) zu nennen. Im deutschsprachigen Raum sind vor allem das *Deutsche Institut für Normung e.V.* (DIN), der *Verband deutscher Elektrotechniker* (VDE), das *Österreichische Normungsinstitut* (ON) und die *Schweizerische Normen-Vereinigung* (SNV) an der Terminologienormung beteiligt. Im russischsprachigen Raum liegt die Terminologearbeit im Aufgabenbereich des *Staatlichen Technischen Komitees TK-55 „Terminologie“ am Zentrum für Standardisierung, Metrologie und Zertifizierung der Russischen Föderation* (ВНИИКИ). Die Ergebnisse dieser Arbeit werden in GOST (Gosudarstwenny Standart) festgelegt und veröffentlicht.

Aber auch viele andere kleinere Organisationen und Verbände entwickeln und standardisieren die Terminologie ihrer Fachgebiete. Damit unterstützen sie die Weiterentwicklung der nationalen Terminologie und wirken der Dominanz des Englischen in vielen Fachgebieten entgegen. Die so erarbeiteten Fachwortschätze werden in Terminologienormen, Fachwörterbüchern und Terminologiedatenbanken weiten Kreisen zugänglich gemacht (vgl. RaDT 2002:7). Auch in nationalen wie internationalen Unternehmen werden terminologische Festlegungen der Unternehmensfachbegriffe als Basis einer Unternehmensfachsprache (Corporate Language) getroffen, um die einheitliche Verwendung von Fachwörtern sicherzustellen.

„Dies dient nicht nur dazu, die interne Kommunikation zwischen den Mitarbeitern der jeweiligen Institutionen zu verbessern, auch nach außen müssen nutzerfreundliche Dokumentationen, eindeutige Produktbeschreibungen und amtliche Veröffentlichungen eine eindeutige Terminologie verwenden, um gesundheitliche Risiken oder Fehlinterpretationen auszuschließen.“ (Galinski 2007:169)

Die von internationalen Unternehmen, Behörden und Organisationen festgelegten Terminologien sind im Unterschied zu nationalen und internationalen Normen nicht verbindlich, können aber manchmal für Übersetzer Vorrang vor den letzten haben, wenn es der Übersetzungsauftrag vorschreibt bzw. empfiehlt.

Die Terminologienormung dient also generell der Rationalisierung der Fachkommunikation auf allen Ebenen. Es ist aber nur ein Idealbild. Normen beschreiben den Soll-Zustand der Sprache, der oft kaum einen Einfluss auf den Ist-Zustand hat. In der Praxis konfrontiert die Terminologearbeit und Terminologienormung mit vielen Problemen. Einige für die Übersetzungspraxis relevante Probleme werden im nächsten Kapitel erläutert.

2.2.1.2. Probleme der Terminologienormung

2.2.1.2.1. Synonymie und Homonymie

Die Terminologienormung hat das Ziel, Mehrdeutigkeiten und Ausdrucksvarianten in der Fachkommunikation zu vermeiden und damit die Verständlichkeit zu erleichtern. Die normierende Terminologearbeit postuliert Eindeutigkeit von Benennungen:

„Die Textverständlichkeit der zielsprachigen Dokumentation wird weitgehend bestimmt von einheitlicher, eindeutiger und widerspruchsfreier Terminologie. Eindeutigkeit – eine unabdingbare Forderung in der technischen Dokumentation – wird auf der terminologischen Ebene dadurch gewährleistet, dass jeder Gegenstand nur eine Benennung haben darf. Analoge Forderungen gib es auch für Texte mit Handlungsanweisungen. Instruktionen, die gleiche Handlungen betreffen, sollten gleichlautend formuliert sein.“ (Hennig & Tjarks-Sobhani 2000:173)

In einem standardisierten System sollte also jeder Begriff nur eine Benennung haben und umgekehrt. Es sollte keine Homonyme (eine Benennung von verschiedenen Begriffen) und Synonyme (verschiedene Benennungen desselben Begriffes) geben. Die Eindeutigkeit auf der terminologischen Ebene scheint aber nur ein Ideal zu sein. In der Praxis ist es kaum möglich. Einige Begriffe werden nicht mehr verwendet oder bekommen ganz andere Bedeutung als vor 30 Jahren. Die rasche Entwicklung führt dazu, dass ständig neue Begriffe entstehen oder existierende Benennungen neuen Erscheinungen zugeordnet werden, wenn z.B. ein neues Fachwort von der Gesellschaft oder ihrem Teil nicht akzeptiert wird (vgl. Rarenko 2012:127-128). Es kommt damit zu einer Vielzahl von Homonymen einerseits und Synonymen andererseits, die die Fachkommunikation in mündlicher und schriftlicher Form empfindlich stören können.

Torsten Roelcke (2010:73) nennt drei Gruppen von Ursachen für Mehrdeutigkeit im Hinblick auf Polysemie:

- der steigende Benennungsbedarf innerhalb einzelner Fächer, der eine vielfältige Verwendung von bereits bestehenden Einheiten des Wortschatzinventars erforderlich macht;
- innerfachliche Konzeptions- oder Meinungsvielfalt, bei der bereits eingeführte Fachwörter unter verschiedenen Voraussetzungen unterschiedlich interpretiert werden;
- Fachsprachliche Interferenzen, die zu einem Gebrauch bestimmter Fachwörter in verschiedenen Fächern unter unterschiedlichen Bedeutungen führen.

Als Ursache für Ausdrucksvarianten im Hinblick auf Synonymie nennt Roelcke neben assoziierenden Bezeichnungsmotivationen vor allem verschiedene Kommunikationstypen oder Textsorten, da diese jeweils unterschiedliche Bezeichnungsmotivationen und Wortschatzkenntnisse voraussetzen (vgl. Roelcke 2010:73).

Das Problem der Homonymie und Synonymie ist also nicht zu übersehen und ist ein wichtiger Aspekt der Terminologiearbeit, dem sich der Übersetzer bewusst sein soll, um eine hochqualitative Übersetzung zu fertigen. Die Terminologielehre arbeitet unter anderem auch an Methoden, die das Problem der Homonymie und Synonymie zu bewältigen helfen. Roelcke spricht in diesem Kontext über systematische Mehrdeutigkeit bei kontextueller Eineindeutigkeit:

„Die systematische Mehrdeutigkeit ist hiernach die Voraussetzung für eine Fachwortverwendung, das das Wortschatzsystem kon- und kotextabhängig variiert, indem sie bestimmte Bedeutungen und Bezeichnungen selektiert und dabei assoziativ motiviert.“ (Roelcke 2010:73)

Als Monosemierungsmittel der systematischen Mehrdeutigkeit der Fachtermini wird also der Kon- und Kotext genannt. Trillhaase (1972:96-100) sondert weitere Monosemierungsmittel aus:

- *Kommunikationssituation*, denn auch der streng wissenschaftliche, im höchsten Maße abstrahierende Fachtext ist in eine bestimmte Situation eingebettet;
- *Lebenserfahrung, Sachwissen und Linguostatistik* (je mehr die vom Sender in der Mitteilung eingearbeiteten Größen Sachwissen und Lebenserfahrung vom Empfänger in der Dekodierung beachtet werden, desto besser wird das Verständnis sein).

Zusammengefasst lässt sich also festhalten: die mehrdeutige Fachtermini werden monosemiert, indem der Übersetzer (oder Empfänger) den Kontext mit all seinen semantischen, syntaktischen, suprasegmentalen, expressiv-emotionalen Komponenten einbezieht, die Kommunikationssituation beachtet, Kenntnisse in der Linguostatistik hat, die Thematik beherrscht, den Kommunikationspartner, seine Sendeabsicht und seinen individuellen Stil u.a.m. kennt.

Die Kommunikationssituation neben ihrer Funktion als Monosemierungsmittel ist ebenfalls bei der Auswahl unter synonymen Benennungen wichtig. Generell verlangen die Normungsorganisationen, dass bei der Auswahl unter synonymen Benennungen grundsätzlich die genormte Benennung vorzuziehen ist, weil nur so die Fachsprachen schnellstmöglich von terminologisch unbefriedigenden Benennungen bereinigt werden. In der Praxis sollte man sich aber bei der Benennungswahl in einer konkreten Kommunikationssituation nicht primär von genormten Sprachverwendung leiten lassen, sondern in erster Linie davon, sich für seine Adressaten verständlich auszudrücken – und dies gelingt oft gerade *nicht* mit den genormten Benennungen. Göpferich (1998:181) führt dazu folgendes Beispiel an: die beiden Benennungen *Schraubendreher* und *Schraubenzieher* bezeichnen denselben Begriff, wobei die genormte Benennung *Schraubendreher* ist, die terminologisch tadellos ist; dennoch ist es ihr über Jahrzehnte nicht gelungen, den *Schraubenzieher* zu verdrängen. Das macht deutlich, dass Begriffsnormen im tatsächlichen Sprachgebrauch nicht unbedingt zur Kenntnis genommen werden und sich daher oftmals auch nicht durchsetzen, dass manche Normbenennungen – im Gegensatz zu ihren nichtgenormten Varianten – sogar auf Unverständnis stößt. Die Verwendung der genormten Terminologie ist also an eine bestimmte Textsorte und an eine bestimmte Funktion gebunden. Terminologische Klarheit garantieren daher die Normen nur in solchen Textsorten, in denen ausdrücklich darauf hingewiesen wird, dass die Terminologie im Sinne bestimmter angegebener Normung verwendet wird. Solche Hinweise sind aber auch in der Fachkommunikation eine Ausnahme und nur in ganz bestimmten Textsorten zu finden, wie Spezifikationen, und diese richten sich wiederum an einen ganz speziellen Adressatenkreis, bei dem ein hohes Maß an Fachwissen vorausgesetzt wird (vgl. Göpferich 1998:181-182). Als Schlussfolgerung kann man die Aussage von Michel Lachaud (zit. nach Hoffmann 1990:26) angeben, dass „Synonyme genormter Termini als Ersatz in bestimmten Kontexten eine Berechtigung haben und nicht aus einer lebendigen technischen Sprache wegzudenken ist“. Daher können systematische Polysemie und Synonymie vor dem Hintergrund von kontextueller Monosemie und Heteronymie

(kontextueller Eineindeutigkeit) als Eigenschaften der Fachsprachen beschrieben werden, die aber nicht notwendigerweise zu kommunikativen Missverständnissen führen (vgl. Roelcke 2010:73).

2.2.1.2.2. Sprachenunterschiede

Ein weiteres Problem, mit dem der Übersetzer bei der Übersetzung technischer Texte konfrontiert ist, besteht darin, dass das Verstehen der Terminologie, welches unverzichtbar für eine korrekte Übersetzung ist, durch die Konsultation von Lexika und Datenbanken nicht immer garantiert wird. Es gibt zwar keine kulturellen Differenzen in der international genormten Terminologie, z.B. in Termini, die in entsprechenden Datenbanken mit der Kennzeichnung CE, DIN oder ISO aufgelistet sind, dieser Teil der Terminologie stellt aber nur eine Minderheit dar. Die einzelnen Sprachen (und auch Fachsprachen) entwickeln sich in gewisser Maße spontan nach ihren eigenen Gesetzen, was nicht nur Unterschiede auf der Benennungsebene, sondern auch auf der Begriffsebene zur Folge hat. Die Termini sind daher in mehreren Sprachen keineswegs immer bedeutungsgleich. Außerdem führt die rasche Entwicklung der Technik und Wissenschaft dazu, dass ständig neue Termini kreiert werden, die in der Norm noch nicht festgelegt sind und für die in der Zielsprache noch keine Termini existieren oder etabliert sind. Bei der Übersetzung von Terminologie muss man stets die folgende Regel im Auge halten: „Die von Fachleuten in verschiedenen Kulturen verwendeten Termini stehen nicht in der Relation „Übersetzung von“, sofern es sich nicht tatsächlich um interlinguale Entlehnungen (Fremdwörter, Lehnwörter, Lehnübersetzungen) innerhalb eines Fachgebietes handelt“ (Horn-Helf 1999:117).

In der Norm DIN 2332 (§3.1.) sind drei Typen von Begriffsbeziehungen in verschiedenen Sprachsystemen dargestellt (Tabelle 1):

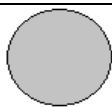
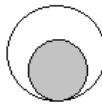
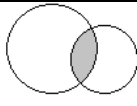
Typ 1: die Begriffsinhalte decken sich vollständig, d.h. die Begriffe haben alle Merkmale gemeinsam	
Typ 2: die Begriffsinhalte decken sich teilweise, d.h. die Begriffe haben einen Teil ihrer Merkmale gemeinsam:	
a) der Inhalt eines Begriffs ist in dem eines anderen enthalten	
b) die Begriffsinhalte überschneiden sich	
Typ 3: die Begriffsinhalte decken sich nicht, d.h. die Begriffe haben keine gemeinsamen Merkmale	

Tabelle 1: Typen von Begriffsbeziehungen in verschiedenen Sprachsystemen nach DIN 2332
(Quelle: DIN 2332:3.1.)

Stolze (1999:38) erweitert die Typologie und sondert noch zwei Typen aus:

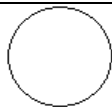
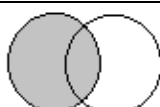
Typ 4: der Begriff A bzw. der Begriff B fehlt in der anderen Sprache (Lücke)	A, B?	
Typ 5: die Begriffe A und B sind nur teilweise äquivalent, weil ein Begriff oder beide Begriffe über einen gemeinsamen Kern wesentlicher Merkmale hinausgehend eigene wesentliche Merkmale aufweisen	B + A	

Tabelle 2: Typen von Begriffsbeziehungen in verschiedenen Sprachsystemen nach Stolze
(Quelle: Stolze 1999:38)

Für die Translation ist wesentlich, dass der Typ 1 (1:1 Übereinstimmungen) selten vorliegt. Der Übersetzer muss also mit begrifflichen Abweichungen zurechtkommen: von Volläquivalenten über Teiläquivalente bis hin zu begrifflichen Lücken, Nulläquivalenten (Typ 4). Meistens sind Übersetzer und Dolmetscher die ersten, die Lücken bzw. Nulläquivalenten entdecken, wenn sie die Information in der Zielsprache formulieren müssen. Auf dieser Stelle stehen sie vor der Notwendigkeit, AS-Termini zu übersetzen und eventuell neue ZS-Termini zu bilden, was auch nach bestimmten Regeln und Normen gemacht wird. Hier sind bestimmte Kompetenzen des Übersetzers erforderlich, weil die Übersetzung der in

der ZS nicht existierenden Termini mit bestimmten Schwierigkeiten und Besonderheiten zusammenhängt.

Die Bildung neuer ZS-Termini ist eine äußerst verantwortungsvolle Aufgabe, die man umgehen kann, indem man ein Erklärungsäquivalent schafft (die erklärende Beschreibung eines in der ZS bislang nicht vorhandenen ausgangssprachlichen Terminus, die sich durchaus einer Definition annähern kann). Ein Wort der AS wird also umschrieben, ohne einen neuen Terminus in der Zielsprache zu bilden. Dieses Verfahren ist aber nicht immer optimal, wenn es z.B. Platzmangel gibt oder die lange Beschreibung die Lesbarkeit des Textes stört usw. In diesem Fall ist der Übersetzer gezwungen, einen neuen Terminus zu bilden. Als Faustregel gilt:

„Wie in der Gemeinsprache sind Neuschöpfungen selten; auch die Fachsprachen greifen in der Regel auf bereits Vorhandenes zurück. Wichtige Verfahren sind die Terminologisierung, die Wortzusammensetzung [...], die Ableitung, die Entlehnung und die Lehnübersetzung sowie Abkürzung.“
(Arntz 2001:80)

Auf einzelne Terminusbildungsverfahren wird in der vorliegenden Arbeit nicht eingegangen. Immerhin will ich hiermit auf einige Schwierigkeiten und Besonderheiten aufmerksam machen, die in deutsch-russischen Übersetzungen auf Grund der Unterschiede von Sprachsystemen vorkommen können und die für meine empirische Untersuchung auch wichtig sein können (vgl. Horn-Helf 1999:119):

1. Es ist darauf zu achten, dass verschiedene Sprachen abweichende Terminusbildungsverfahren haben:

D: Reduktionsmittel (Kompositum)

R: восстановитель (Derivat)

2. Anders als im Deutschen ist für das Russische charakteristisch, dass die durch Begriffsverknüpfungen entstandenen Fachbegriffe in erster Linie durch Wortverbindungen (Mehrworttermini) und seltener durch Komposita sprachlich realisiert werden:

D: Feststoffreduktion (Kompositum)

R: прямое восстановление твердым топливом (Wortverbindung)

Dabei ist wichtig zu beachten, dass die Beziehung zwischen Komponenten des AS-Terminus und ZS-Terminus erhalten bleibt:

„Die sprachliche Realisierung ein und desselben durch Begriffsverknüpfung entstandenen Fachbegriffes durch unterschiedliche Strukturen ist möglich, wenn der Inhalt der Beziehung zwischen den Komponenten des Fachbegriffes erhalten bleibt. Auf Mehrworttermini bezogen heißt das, dass die Motivationsbeziehungen erhalten bleiben.“ (Wendt 1994:86)

3. Sprachliche Interferenzen, darunter auch die sogenannten „falsche Freunde“. Mehr dazu mit Beispielen aus dem untersuchten Korpus siehe im Kapitel 3.3.1.3.

2.2.1.3 Rolle der ZS-Terminologie für die Korrektheit

Neben der einsprachigen Terminologienormung ist für die qualitative Übersetzung die übersetzungsorientierte Terminographie wichtig, in der die mehrsprachige Gegenüberstellung von Glossaren im Vordergrund steht. Da die Menge der Fachtermini ständig wächst und nicht immer überschaubar ist, sind Übersetzer auf die Fachglossare der Normungsinstitute und die Terminologiedatenbanken angewiesen.

Betrachtet man konkret das Fachgebiet *Spritzgießen*, so macht sich keine zusammengefasste Terminologie in Form einer Terminologiedatenbank oder eines Glossars findig. Einzelne Definitionen können den entsprechenden Normen entnommen werden, wie z.B. GOST 10767-98 „Termoplastawtomaty i reaktoplastawtomaty odnopolisioonyje“ („Kunststoff- und Duroplastspritzgießmaschinen“). Es ist aber nur ein bescheidener Teil der in diesem Fachgebiet verwendeten Terminologie. Die nächste Quelle, auf die im Redaktionshandbuch der *Wittmann Battenfeld GmbH* Bezug genommen und als Referenzliteratur empfohlen wird, ist das Glossar „A Glossary of Plastics Terminology in 7 Languages“ (darunter auch die deutsche und russische Sprachen). Das Glossar enthält die Termini aus dem Fachgebiet *Kunststoffverarbeitung*, und da das Spritzgießen ein Teil dieser mehrdimensionalen Branche ist und ein Sonderverfahren der Kunststoffverarbeitung darstellt, kann man hier auch viele Termini und ihre Äquivalente finden. Der Nachteil ist allerdings, dass das Glossar keine Definitionen enthält, was oft für das Verstehen und korrektes Übersetzen bzw. Einsatz der Terminologie notwendig ist. Nicht selten ist der Fall, wenn ein Begriff verschiedene Bedeutungen in verschiedenen Sondergebieten innerhalb der Kunststoffverarbeitungsbranche hat.

Ein gutes Beispiel dazu stellen die Übersetzungsvarianten des Wortes *Werkzeug* abhängig vom Fachbereich ab:

Spritzgießen: прессформа

Extrusion: экструзионная головка, фильера

Maschinenbau allgemein: инструмент

Hier wird deutlich, dass das Übersetzen von Termini auch eine bestimmte Fachkenntnis erfordert. Anders als Wörter der Gemeinsprache, die durch ihren Kontext monosemiert werden, lassen die Termini ihr Verständnis nicht primär aus dem umgebenden Kontext herauszuholen, sondern verlangen bestimmtes Vorwissen des Faches.

Am Beispiel des Fachgebiets *Spritzgießen* wird klar, dass es oft die ZS-Terminologie ebenso wenig wie die AS-Terminologie gibt. Das weitere Problem ist, dass die Terminologie zwar genormt ist, aber genormte Termini werden durchaus nicht so konsequent verwendet, wie man glauben möchte. Viele Firmen bilden z.B. eigene Fachwörter, manchmal ausschließlich zum Zweck, ihr Produkt von dem der Konkurrenz abzuheben. Andererseits erhalten Termini durch ihre Verwendung in einem konkreten Text auch durchaus Bedeutungen, die ganz oder teilweise von denen der „üblichen“ oder genormten Bezeichnungen abweichen. Aus diesen Gründen ist es wichtig, seitens Auftragsgebers die fachgebiets- bzw. unternehmensspezifische ZS-Terminologie dem Übersetzer zur Verfügung zu stellen und seitens Übersetzers die beim Auftraggeber bereits verwendete ZS-Terminologie zu beschaffen. Vor dem Vertrauen auf Wörterbücher oder externe Datenbanken kann nur eindringlich gewarnt werden (vgl. Horn-Helf 1999:104).

2.2.2. Angemessenheit

Der nächste wichtige Aspekt der Terminologiequalität wird von Schmitz (2007:540) wie folgt formuliert:

„Innerhalb einer (Fach-)Übersetzung müssen die verwendeten Termini bezüglich des behandelten Fachgebiets, des auftraggebenden Kunden, des im Text behandelten Produkts, des geplanten Zielmarktes und der spezifischen Textsorte angemessen sein.“

In diesem Zitat sind die wichtigsten Kriterien der Angemessenheit der verwendeten Terminologie erfasst. Beim Einsatz der Terminologie muss man also folgende Aspekte berücksichtigen:

- Fachgebietsspezifik
- Projekt- und Produktspezifik
- Kundenspezifik
- Textsortenspezifik

In vorigen Kapiteln wurde es schon festgestellt, dass sich auch die genormte Terminologie abhängig vom Fachgebiet, Textsorte und Adressatenkreis von der Norm abweichen und eigene Spezifik aufweisen kann.

Am Beispiel der Übersetzungsvarianten des Wortes *Werkzeug* (siehe dazu Kapitel 2.2.1.3) wurde bereits gezeigt, wie ein Wort mehrere Bedeutungen in verschiedenen Fachgebieten sowie innerhalb eines Fachgebietes haben kann. Ein Wort kann also verschiedene Bedeutungen und Interpretationsmöglichkeiten haben und eine falsche Übersetzung kann in solchen Fällen beim Rezipienten falsche Assoziationen hervorrufen, die Verständigkeit des Textes beeinträchtigen und im schlimmsten Fall zu Missverständnissen führen. Fachausdrücke, die isoliert betrachtet semantisch unklar sind, werden durch den Einbezug der Kontextsignale eindeutig. Termini treten beim Übersetzen im Rahmen von Texten auf, welche durch ihre Fach- und Situationsgebundenheit das Gemeinte festlegen. So muss der Übersetzer oft eine Entscheidung nicht übers Wörterbuch, sondern durch Kontextualisierung und unter Berücksichtigung des betroffenen Fachgebietes treffen (vgl. Emsel 2007:110).

Nicht selten bilden viele Firmen eigene Fachwörter. Das gilt sowohl für neu entwickelte Produkte und Knowhow, als auch für bewährte und längst etablierte Produkte. Aus diesen Gründen ist es wichtig, die beim Auftraggeber bereits verwendete ZS-Terminologie zu beschaffen. Falls keine unternehmensspezifische Terminologiedatenbank zur Verfügung steht, können es verschiedene interne sowie externe Dokumente, Prospekte, Werbetexte, Informationen auf der Webseite usw. sein. Die einheitliche Verwendung *projekt- bzw. produktspezifischer Fachwörter* erleichtert die Kommunikation mit den Kunden einerseits und trägt zur Einheitlichkeit der gesamten Unternehmensdokumentation bei und bildet damit einheitliches Erscheinungsbild des Unternehmens in der Öffentlichkeit andererseits.

Bezüglich *Kundenspezifik* wird die Terminologie entsprechend der Kommunikationsart ausgewählt. Die von Dieter Möhn (1980:352-369) vorgeschlagene Klassifikation gliedert die

Kommunikationspartner in drei Gruppen, die sich durch einen bestimmten Wissensstand, Kenntnis der Fachterminologie und bestimmten Interessen am Begriff voneinander unterscheiden (siehe dazu Kapitel 1.3.2.):

- fachinterne Kommunikation
- interfachliche Kommunikation
- fachexterne Kommunikation

Während für die erste Gruppe (fachinterne Kommunikation) die Korrektheit der Terminologie besonders wichtig ist und der Einsatz der genormten Terminologie erforderlich und auch ausreichend ist, kann die Kommunikation der zweiten Gruppe (interfachliche Kommunikation) Wissenslücke aufweisen und zusätzlichen Erklärungen und Erläuterungen der eingesetzten Terminologie bedürfen. Die dritte Gruppe (fachexterne Kommunikation) wird als Kommunikation mit Laien bezeichnet, für die entsprechendes Fachwissen und Kenntnis der Fachterminologie meistens nicht in Frage kommt, und daher kann der Einsatz der Fachwörter den Kommunikationsakt kaum unterstützen. Im schlimmsten Fall kann der Kommunikationspartner sein Interesse am Weiterbestehen der Kommunikation völlig verlieren. Dabei geht es nicht nur um Fragen der Wortwahl (der Lexik), indem der Übersetzer zwischen gemeinsprachlichem Ausdruck und fachsprachlicher Benennung je nach dem Kenntnisgrad des Kommunikationspartners wählt, sondern auch um Fälle, „in denen für einen Begriff lediglich eine fachsprachliche Benennung, jedoch keine gemeinsprachliche existiert“ (Göpferich 1998:180). Bei der Übersetzung für Laien bedarf es einer Umschreibung, wobei ein Begriff mit einem Textstück oder sogar einem ganzen Text bezeichnet wird. „Beim Fachmann kann man allein durch die Nennung des einen Fachwortes all das – und noch mehr (!) – im Gedächtnis wachrufen, wozu man beim Laien die ganze Umschreibung braucht.“ (Göpferich 1998:180)

Unterschiedliche Entscheidungen werden auch in Abhängigkeit von den einzelnen *Textsorten* (siehe dazu Kapitel 1.3.2.) und ihren spezifischen Funktionen getroffen. Unterschiede sind nicht nur bei den einzelnen Textsorten generell zu beobachten, sondern auch innerhalb der Textsorten von Fachgebiet zu Fachgebiet, denn

„gleiche Textsorten werden in den einzelnen wissenschaftlichen und technischen Disziplinen unterschiedlich gestaltet, was nicht nur durch die unterschiedlichen Gegenstände, sondern auch durch divergierende Forschungsansätze und –methoden oder durch langlebige Traditionen bedingt sein kann.“ (Hoffmann 1991:7).

Die Textsorte hängt auch mit dem Adressatenkreis (Kundenspezifik) eng zusammen, weil sie nicht nur den übergeordneten Zweck des Textes bestimmt, sondern auch den Kenntnisgrad der Adressaten mit einschließt. Nicht selten ist aber der Fall, dass eine Textsorte an verschiedene Adressatenkreise gerichtet werden kann. Ein gutes Beispiel ist die Bedienungsanleitung. Die im Jahre 2013 eingeführte Norm EN 82079-1 „Erstellen von Gebrauchsanleitungen“ fordert als ein qualitätsrelevantes Merkmal die Angemessenheit (Adäquatheit) von Terminologie in Anleitungen:

„Gebrauchsanleitungen müssen für die Allgemeinheit verständlich sein, außer das Produkt ist für die Nutzung durch eine bestimmte Zielgruppe mit Fachkenntnissen vorgesehen; wenn die Anwendung von Fachbegriffen und Fachausdrücken unvermeidbar ist, muss deren Bedeutung in der Gebrauchsanleitung erklärt werden.“ (EN 82079-1 §4.8.2.3)

Damit verlangt die Norm die Angemessenheit oder Adäquatheit der eingesetzten Terminologie je nach der Zielgruppe. Wenn eine Gebrauchsanleitung für die Allgemeinheit erstellt bzw. übersetzt wird, muss die Bedeutung der Fachwörter zusätzlich erklärt werden (siehe dazu *fachexterne Kommunikation*), während in einer Gebrauchsanleitung für die Fachleute Fachbegriffe und Fachausdrücke absolut verständlich sind und keinen Erklärungen bedürfen. Vielmehr werden eventuelle Erklärungen und Definitionen in diesem Fall die Lesbarkeit des Textes beeinträchtigen und den Rezipienten durch Gedankengänge über Begriffe und Benennungen vom Inhalt ablenken.

Die Wahl und Einsatz der angemessenen Terminologie ist ein komplizierter Prozess, der vom Übersetzer eine tiefe Analyse aller Aspekte verlangt. Grundlage für die Entscheidung über die einsetzbare Terminologie kann dabei vor allem die Zielgruppe, als auch die Textsortenanalyse sein, weil unterschiedliche Dokumentenarten unterschiedliche Zielgruppen vorsehen: so richten sich Prospekte und Produktbeschreibungen nicht unbedingt an Fachleute, der Schaltplan und die Prozessbeschreibung hingegen schon. Der Schaltplan wird dabei von Elektrotechnikern benötigt, die Prozess- und Regelungsbeschreibung eher von einem Verfahrenstechniker oder Anlagenplaner (vgl. Schulz 2015:46).

2.2.3. Konsistenz

Der nächste Aspekt der Terminologiequalität ist die Konsistenz der Terminologie. Hier unterscheidet Schmitz (2007:541-542) zwischen der Konsistenz bei der Erarbeitung von Terminologie und der Konsistenz bei der Verwendung der Terminologie. *Konsistenz bei der Erarbeitung* terminologischer Daten kann im Allgemeinen natürlich dadurch unterstützt werden, dass die Ersteller und Erfasser von terminologischen Einträgen (in Terminologieverwaltungssystemen) nach einheitlichen Methoden ausgebildet wurden, dass entsprechende Richtlinien und Anleitungen (z.B. Terminologie-Leitfaden) vorliegen und befolgt werden, und dass ein Terminologieverantwortlicher den gesamten Prozess überwacht, Problemfälle klärt und periodisch den Terminologiebestand validiert und konsolidiert. *Die konsistente Verwendung* der Terminologie bei der Übersetzung von Fachtexten muss durch das verwendete Terminologiewerkzeug unterstützt werden. So ist der direkte Zugriff auf den Terminologiebestand während der Erstellung der Übersetzung sowie die automatische Übernahme der gefundenen zielsprachlichen Entsprechung („cut-and-paste“) eine Grundvoraussetzung für die Konsistenz, da Termini in einem Text immer gleich verwendet und geschrieben werden. Die Definition von Filtern bei der Recherche in Terminologiebeständen (z.B. bezüglich Fachgebiet, Kunde oder Projekt) unterstützt ebenfalls die immer gleiche Auswahl von für das Übersetzungsprojekt adäquaten Termini und damit die konsistente Verwendung der Terminologie.

Da wie erwähnt das Problem der Polysemie und Synonymie für Fachsprachen kein Sonderfall ist, muss man aufpassen, dass in einem Textganzen für einen Begriff immer nur derselbe Terminus verwendet wird.

Nicht selten bestehen aber die Fachausdrücke aus mehreren Wörtern oder es wird für eine neue, in der ZS nicht existierende Erscheinung eine Umschreibung verwendet. Hier steht der Übersetzer oft vor dem Dilemma, wenn eine lange Benennung im Text mehrmals wiederholt wird. Die konsistente Verwendung des langen Fachausdrucks kann einerseits redundant und überdifferenziert wirken und andererseits den Text aufblähen, was die Lesezeit verlängert und abschreckend wirkt. Benutzt man bei der Ersterwähnung des Begriffs die lange Benennung (Langform) und danach im Text die kürzere Form (Kurzform), verstößt man damit gegen das Prinzip der Eindeutigkeit und gegen das Prinzip, gleiche Begriffe stets (im gesamten Text) mit den gleichen Benennungen zu bezeichnen. Da aber der Ko- und Kontext zur Auflösung der Mehrdeutigkeit beiträgt und man auch bei Verwendung einer kürzeren (oder polysemen) Benennung weiß, was im konkreten Fall gemeint ist, wird die Verwendung

der kürzeren Benennungen in solchen Textsorten mit Blick auf deren kommunikative Funktion nicht als Fehler betrachtet (vgl. Göpferich 1998:191). Der Gebrauch der Kurzformen lässt sich natürlich nur dann vertreten, wenn der Text eindeutig verständlich bleibt. Horn-Helf (1999:123-125) nennt diese kürzeren Benennungen Textfortsetzungskondensate, thematische Elemente, die auf den vorausgehenden (rhematischen) Terminus folgen. Als Verstoß gegen die Maxime terminologischer Konsistenz wird also nur die Verwendung von Synonymen und Doublettenbildung betrachtet. Unter Doublette wird hier ein Synonymenpaar verstanden, das sich aus einem fremdsprachigen und einem einheimischen Wort zusammensetzen (vgl. Drozd & Seibicke 1973:121).

Die Konsistenz der Terminologie in Bedienungsanleitungen wird auch von der oben erwähnten Norm EN 82079-1 gefordert, wobei sich diese Anforderung nach der gleichbleibenden Terminologie nicht nur auf die Bedienungsanleitung bezieht, sondern auch „am Produkt, auf der Verpackung und, falls notwendig, in Begleitmaterialien wie Handbüchern“ (Norm EN 82079-1 §5.15.5) angewandt werden muss. Z.B. Im Manual für die Steuerung der Maschine (Software) werden sehr oft die Anweisungen gegeben, eine bestimmte Seite zu wählen oder eine bestimmte Taste zu drücken. Wenn die Steuerung der Maschine bereits lokalisiert bzw. russifiziert ist, muss man beim Übersetzen des Manuals aufpassen, diese Seiten bzw. Tasten so zu übersetzen, wie sie unmittelbar in der Steuerung genannt werden.

3. Analyse der übersetzten Bedienungsanleitung (Übersetzungskritik)

3.1. Wissenschaftliche Grundlagen der Übersetzungskritik

3.1.1. Fachübersetzungskritik

Mit der Bewertung und Qualität von Übersetzungen befasst sich die Übersetzungskritik, die nach Reiß (zit. nach Kaindl 1999:373) „die Feststellung, Beschreibung und Bewertung der angebotenen Übersetzungslösungen in einem Zieltext (ZT) und dies nicht rein subjektiv, sondern argumentativ und intersubjektiv nachvollziehbar“ sein sollte. Anders gesagt, bei der Übersetzungskritik geht es darum, die Qualitätsansprüche, die auf theoretischer Ebene an die Übersetzung gestellt werden, am fertigen Übersetzungsprodukt praktisch zu überprüfen.

Es gibt eine Reihe unterschiedlicher übersetzungskritischer Modelle, die mit verschiedenen Mitteln versuchen, sachgerechte Kriterien für die Beurteilung von Übersetzungen auszuarbeiten. Beschreibungen verschiedener übersetzungskritischer Modelle finden sich bei Koller (1979:196-209) und Kaindl (1999:373-377). Dabei wird das Literaturübersetzen als Objekt und Gegenstand der Übersetzungskritik betrachtet. Gerechtfertigt stellt sich die Frage, ob die Anwendung der übersetzungskritischen Modelle, die für literarische Übersetzungen ausgearbeitet worden sind, auf die Fachübersetzungen übertragbar ist. Die Überlegungen dazu hat Lothar Hoffmann (1991) in seinem Artikel „Beschreibung – Wertung – Empfehlung. Brauchen wir eine Fachsprachenkritik?“ niedergeschrieben. Im Artikel versucht er, die Grenze zwischen Literaturübersetzen und Fachübersetzen festzustellen, und findet es nicht unproblematisch. Nicht selten ist die Übersetzung von Fachtexten beides, z.B. Übersetzen von Texten mit literarischem Anspruch sowie das Übersetzen eines Fachtextes, der sich an ein Laienpublikum richtet. Außerdem sind sich die Sprachwissenschaftler einig, dass Fachtexte einer bestimmten Kommunikationssituation dienen und Fachübersetzungen dort anfallen, wo die fachliche Kommunikation über Sprachgrenzen hinweg stattfinden soll. Für die möglichst effiziente Gestaltung der Fachkommunikation ist die wohldurchgedachte Verwendung sprachlicher Mittel von großer Bedeutung, und Fachtexte werden daher auf den Ebenen der Lexik, der Syntax, der Mikrostruktur und der Makrostruktur auch beschrieben und bewertet, was der Grundidee der Übersetzungskritik völlig entspricht (vgl. Hoffmann 1991:2)

Aus genannten Gründen scheint es vollkommen angemessen zu sein, die Übersetzungskritik für die Bewertung von Fachübersetzungen anzuwenden und sich dafür

der bereits vorhandenen übersetzungskritischen Modelle zu bedienen. Allerdings sind bei der Bewertung fachsprachliche Merkmale zu berücksichtigen, wie eine spezielle Fachterminologie und bestimmte sprachlich-stilistische Besonderheiten. Bei der Analyse der Übersetzungslösungen ist es davon auszugehen, dass beim Fachübersetzen

„die Entscheidung für die jeweils beste Variante im Sinne einer exakten und ökonomischen Informationsübermittlung [anzustreben ist]. Mit anderen Worten: Es geht um die Überwindung einer redundanten lexikalischen, syntaktischen und textuellen Synonymie, die die Textrezeption erschwert, weil sie bei verschiedenen sprachlichen Formen verschiedene fachliche Inhalte suggeriert.“ (Hoffmann 1991:2)

Im Unterschied zu literarischen Texten, wo der große Wert auf Variation und lexikalische Vielfalt gelegt wird,

„gilt in der Fachprosa die volle oder partielle Wiederholung der thematisch wesentlichen Isotopieelemente, bei denen es sich gewöhnlich um *termini technici* handelt, bis hin zu Abkürzungen als die sicherste Gewähr für eine exakte und rationelle Informationsübermittlung.“ (Hoffmann 1991:6).

Außerdem darf man nicht vergessen, dass in Abhängigkeit von den einzelnen Fachtextsorten und ihren spezifischen Funktionen, von Zielgruppe und Fachgebietsspezifika unterschiedliche Entscheidungen getroffen werden.

Zugrunde meiner Fachübersetzungskritik liegt also das von Lothar Hoffmann formulierte generelle Anliegen einer Fachübersetzungskritik, „Angemessenheit und Wirksamkeit der Verwendung sprachlicher Mittel bei der Verwirklichung fachlicher Absichten und der Darstellung fachlicher Gegenstände abzuwägen“ (Hoffmann 1991:8).

3.1.2. Rolle des Ausgangstextes

Die Gegner der Übersetzungskritik nennen es irreführend, die Qualität des ZT auf Grund des Vergleichs mit dem AT zu beurteilen, weil ein technischer AT Mängel in allen und auf allen Textebenen haben kann und daher die Qualität eines technischen AT nicht vorhersagbar ist (vgl. Horn-Helf 1999:272). Außerdem wird der Vergleich der AS- und ZS-Texte erschwert, wenn sich die Textfunktion des ZT von der des AT unterscheidet, was die Selektion sprachlicher Zeichen auf Text-, Satz- und Wortebene und außersprachlicher Mittel entscheidet. Auch wenn die Textfunktion gleich bleibt, unterliegt jede Übersetzung einem translatorischen Individualitätsprinzip und ist somit ein unwiederholbares Ereignis. Es gibt

keine optimale zielsprachliche Version, denn verschiedene Übersetzer reagieren auf denselben Ausgangssprachlichen Text unterschiedlich, und vielmehr können verschiedene, von denselben Übersetzer aus verschiedenen Arbeitsphasen stammende zielsprachliche Fassungen desselben Textes erhebliche Abweichungen aufweisen, weil hermeneutisches Textverständnis und stilistische Disponibilität keine konstanten Größen sind. Ein Übersetzungskritiker kann daher die Leistung eines Übersetzers nur dann einigermaßen objektiv bewerten und eine begründete übersetzungskritische Stellungnahme abgeben, wenn er über eine übersetzungskritische *black box* verfügt, d.h. wenn er die Motivationen für die Entscheidungen des Übersetzers, für seine Substitutionen, Transpositionen und Modulationen kennt und wenn er die übersetzungsmethodische Prinzipien und Zielvorstellungen, die seiner Beurteilung zugrunde liegen, explizit angibt. Auch die Tatsache wird angeführt, dass die einzelnen Sprachen in der Regel mehrere etwa gleichwertige Ausdrucksvarianten für die Bezeichnung des jeweils Gemeinten zur Verfügung halten, was eine objektive Übersetzungskritik kaum möglich macht (vgl. Koller 1977:285-288). Die Aufgabe des Übersetzers ist daher, optimale Äquivalenzen in der Zielsprache zu finden:

„Äquivalenz soll beim Übersetzen hergestellt werden sowohl zwischen dem Gesamttext des Originals und der zielsprachlichen Version als auch zwischen den einzelnen Übersetzungseinheiten. Unter der Äquivalenz wird dabei nicht einfach Entsprechung, auch nicht Kopie der Ausgangssprachlichen Einheit verstanden, sondern Gleichwertigkeit, d.h. die zielsprachliche „Entsprechung“ ist als optimal äquivalent zu betrachten, wenn sie nach Maßgabe des sprachlichen und situationellen Kontextes, der Sprach- und Stilebene, der Intention des Autors etc. ausgewählt ist und im Sprachsystem der Zielsprache die gleiche „Wertigkeit“ besitzt wie die Ausgangssprachliche Einheit in der Ausgangssprache.“ (Reiß 1971:11-12)

Um die Adäquatheit dieser Äquivalenzen objektiv zu überprüfen, muss sich der Übersetzungskritiker ebenso konsequent am Ausgangssprachlichen Text orientieren. Die Objektivität der Übersetzungskritik wird von Reiß (1971:12) wie folgt formuliert:

„Objektivität meint [...] Überprüfbarkeit [...]. Das bedeutet: in jeder Übersetzungskritik ist eine gute oder schlechte Beurteilung ausführlich zu begründen und mit Nachweisen zu belegen. Dabei sollte der Kritiker stets Raum lassen für subjektiv mögliche andere Entscheidungen. Bei einem negativen Urteil in Einzelfragen sollte der Kritiker aufzuspüren versuchen, was den Übersetzer zu der – vermeintlichen – Fehlentscheidung veranlasst haben könnte. Dieser Versuch wird ihm [...] die Möglichkeit eröffnen [...], die möglichen Fehlerquellen – Flüchtigkeit, Druckfehler im Ausgangs- oder Zieltext, mangelnde Sprach-, Sach- oder Fachkenntnisse, unzureichendes Stilgefühl in der Zielsprache, nicht ausreichende Vertrautheit mit dem Medium usw. festzustellen.“

Newmark (1981:181) schreibt der Übersetzungskritik bestimmte Funktionen bzw. Zielsetzungen zu:

- (a) “to improve standards of translation;
- (b) to provide an object lesson for translators;
- (c) to throw light on ideas about translation at particular times and in particular subject-areas;
- (d) to assist in the interpretation of the work of significant writers and significant translators;
- (e) to assess critically semantic and grammatical differences between SL and TL.”

Newmark sieht also als Ziel der Übersetzungskritik weniger die Fehlersuche, sondern eher das systematische Erfassen von sprachenpaarspezifischen Übersetzungsproblemen. In dieser Hinsicht stimmt die dritte Funktion (das Erarbeiten von Übersetzungskonzepten für bestimmte Fachgebiete) mit der dieser wissenschaftlicher Arbeit zugrunde liegenden Aufgabe überein, bestehende Übersetzungsproblematik in Bezug auf Terminologie festzustellen, um notwendige Maßnahmen zur Qualitätssicherung der übersetzten technischen Dokumentation auszuarbeiten bzw. vorzuschlagen. Es geht um eine nachvollziehbare Fehlerklassifizierung und Fehlervermeidungstherapie.

Man muss die Übersetzungskritik und die Textkritik unterscheiden. In beiden Fällen ist das Untersuchungsobjekt eine Übersetzung. Bei der Übersetzungskritik werden aber dabei zwei funktional aufeinander bezogene Textvarianten verglichen, von denen die zweite das Ergebnis einer Umsetzung des ausgangssprachlichen Textes in die Zielsprache ist. Dabei werden die der zielsprachlichen Texterzeugung zugrunde liegenden Formulierungsprozesse reflektorisch nachvollzogen, mit dem Ziel, qualitative Konvergenz beider Texte zu überprüfen und den Grad ihrer Intensionsadäquatheit zu ermitteln (vgl. Koller 1977:286-288). Daher ist das Einbeziehen des AS-Textes zum Vergleich unerlässlich, denn einerseits stellt er das Informationsangebot dar und es wird überprüft, ob und inwieweit der ZS-Text wiedergibt, was der Text in der Ausgangssprache enthält (deshalb ist die Übersetzungskritik für die Fälle, wenn die Inhaltsäquivalenz von ausgangssprachlichem und zielsprachlichem Text überprüft wird, besonders geeignet). Meine Aufgabe ist zu überprüfen, ob die AS-Terminologie korrekt und adäquat in die ZS übersetzt worden ist, wobei die Fachtermini nicht getrennt vom Kontext zu betrachten sind, weil die Monosemierung der systematischen Mehrdeutigkeit der Fachtermini nur im Kontext erfolgt (siehe dazu Kapitel 2.2.1.2.1.). Diesen Kontext finde ich nur im AT. Außerdem kann der AT inhaltliche Mängel aufweisen, die sonst dem Übersetzer angelastet werden können.

3.1.3. Übersetzungskritisches Modell von Geko Kemuri

Im Artikel von Geko Kemuri (1995) werden drei Schritte der Übersetzungskritik beschrieben:

Schritt 1: der Übersetzerkritiker liest die Übersetzung als wäre es ein Original und fragt sich: wie wirkt dieser Text auf einen Leser, der das Original nicht kennt? Das Ergebnis dieser Kontroll-Lektüre ist die Zusammenstellung der ausgewählten Abschnitte des Textes und eine Liste der darin vorkommenden Besonderheiten (so genannte „Auffälligkeitsliste“), die versuchsweise schon nach bestimmten Aspekten klassifiziert sind.

Schritt 2: der Übersetzerkritiker geht anhand der im 1. Schritt erstellten Auffälligkeitsliste die entsprechenden Abschnitte des Originaltextes durch und prüft, ob das, was ihn an der Übersetzung gestört hat, vom Übersetzer stammt oder vom Autor selbst. Die Auffälligkeitsliste wird um die Angaben zum Originaltext ergänzt.

In diesen zwei Schritten sind also nur diejenigen Aspekte berücksichtigt, die in einem der beiden Texte Auffälligkeit zeigten. Die „unauffälligen Aspekte“ werden im Schritt 3 ermittelt, der eine eingehende Lektüre des gesamten Originaltextes darstellt. Nach dieser Gesamtlektüre gibt sich der Übersetzerkritiker Beurteilungsaspekte und die zu jedem Aspekt gehörenden Beurteilungsprädikate (Aspektwerte) vor und geht die ausgewählten Textabschnitte konsequent nur unter einem bestimmten Aspekt durch (analog wird mit allen weiteren relevanten Aspekten verfahren). D.h. man beurteilt jede geeignete Textstelle unter einem bestimmten Aspekt, indem man ihr einen der vorab festgelegten Aspektwerte zuordnet, und zwar getrennt für Original und Übersetzung. Das Gesamtergebnis dieses Schrittes ist eine Liste, in der für jeden Aspekt und für jede dafür geeignete Textstelle zwei Bewertungen vorliegen, nämlich die des Originals und die der Übersetzung. Diese transparente und nachvollziehbare Liste wird zur Grundlage für ein Gesamturteil über die Übersetzung, wobei zuerst das Gesamturteil pro Aspekt anzugeben ist (vgl. Geko Kemuri 1995:1-5).

3.1.4. Voraussetzungen für eine wissenschaftliche Übersetzungskritik

Gerzymisch-Arbogast (1997), eine der Verfasser des erwähnten Artikels von Geko Kemuri, nennt folgende Voraussetzungen für eine wissenschaftliche Übersetzungskritik:

- die Angabe der Bewertungsbasis (Angabe, welche Seiten oder Kapitel einer kritischen Bewertung unterzogen werden. Der kritische Kommentar darf sich dann konsequenterweise natürlich nur auf die untersuchten Textausschnitte beziehen, wobei dann auch diskutiert werden kann, ob die gewählte Bewertungsbasis ausreichend breit ist, um ein bestimmtes Urteil zu begründen);

- die Angabe der Bewertungskriterien (Angabe von Bewertungskriterien (Aspekte), auf denen die vorgelegte Kritik basiert);
- der Nachweis der wissenschaftlichen Systematik (im Rahmen einer Übersetzungskritik ist es unverzichtbar, dass alle Kriterien, auf die man sich in der Bewertung geeinigt hat, an alle Textstellen der Bewertungsbasis angelegt werden, um so die Ausprägung eines bestimmten Kriteriums systematisch feststellen zu können);
- die Vorlage einer Bewertungsskala (Angabe von Werteprädikaten (Aspektwerten) im Sinne etwa von „gut – eher gut – eher schlecht – schlecht“. Die Skala kann natürlich aus anderen Ausdrücken bestehen, wichtig ist nur, dass die Prädikate disjunkt sind);
- die mögliche Pauschalierung der Wertung (Bewertung einer Übersetzung mit der expliziten Detailangabe, also der Angabe der Bewertungsbasis, eines Kriterienkatalogs, der systematischen Bewertung in Bezug auf die gewählten Kriterien auf der Basis von etablierten Werteprädikaten) (vgl. Gerzymisch-Arbogast 1997:573-576).

3.1.5. Analyse der Ausgangsdaten

Eine objektive Übersetzungskritik ist ohne Analyse von inner- und außersprachlichen Faktoren unmöglich:

„Bevor eine Übersetzungskritik stattfindet, muss man texttypische Gesichtspunkte, die weitgehend für die adäquate Übersetzung eines Textes bestimmend sind, sowie inner- und außersprachliche Faktoren, die für den Übersetzungsprozess von ausschlaggebender Bedeutung sind, feststellen. Erst die Berücksichtigung texttypischer Merkmale, innersprachlicher Instruktionen und außersprachlicher Determinanten der sprachlichen Ausformung des Originals lässt eine objektive und sachgerechte Beurteilung zu.“ (Reiß 1971:23)

Außerdem ist es wichtig festzustellen, für wen die Bewertung, die Übersetzungskritik bestimmt ist, denn davon hängen Schwerpunkt, Umfang und Gestaltung der Übersetzungskritik ab. Im Artikel von Geko Kemuri (1995:2-5) werden 3 Lesertypen beschrieben:

Lesertyp A: die Übersetzungskritik für die am Zieltext Interessierten ohne Kenntnisse der Originalsprache, die also auf die Übersetzung angewiesen sind (eine solche Übersetzungskritik kann sich die Zitate aus dem Originaltext ersparen, denn die Logik der Übersetzungskritik besteht hier darin, eine Beurteilung vorzunehmen, die der Leser der Übersetzung nicht vornehmen kann, weil er die Stellen im Original nicht versteht);

Lesertyp B: die Übersetzungskritik für die am ZIELtext Interessierten mit Kenntnissen der Originalsprache, die aber nicht ausreichend sind, sich mit allen Raffinessen, Anspielungen und sonstigen Freiheiten des Originaltextes vertraut zu machen (in einer solchen Übersetzungskritik ist der Vergleich zwischen Originalstelle und Übersetzung vorzuführen, damit der Leser sehen kann, wie der Übersetzer bestimmte Probleme – die man selbst vielleicht nicht hätte lösen können – gemeistert hat);

Für diese 2 Lesertypen ist primär die Übersetzung gegeben, für den dritten Lesertyp ist primär das Original gegeben:

Lesertyp C: die Übersetzungskritik für die an der Übersetzung interessierten Leser (es sind Übersetzer und Übersetzungskritiker, die kontrollieren wollen, ob auch alles in der Übersetzung gestaltet ist, was Zielsprache und Zielkultur zu gestalten gestattet).

Basierend auf beschriebenen Grundprinzipien und Leitfaden wird meine praktische Untersuchung stattfinden.

3.2. Übersetzungskritik anhand der Bedienungsanleitung *Wittmann Battenfeld GmbH*

3.2.1. Angabe der Bewertungsbasis und Analyse der Ausgangsdaten

Die Übersetzungskritik erfolgt anhand der Bedienungsanleitung *Wittmann Battenfeld GmbH* für die Spritzgießmaschinen der Baureihe *MacroPower*. Die Bedienungsanleitung dient zur Schulung bzw. zur Anweisung des technischen Betriebspersonals und enthält alle Informationen über die betreffende Maschine, von der Lieferung und dem Transport über das Auspacken und das Lagern der Bestandteile bis zur Montage, vom Prüfen und Anfahren der Anlage bis zum Bedienen und Fahren, einschließlich Anweisungen zur Störungssuche, Instandhaltung und Reparatur.

Als Ausgangspunkt für die übersetzungskritische Analyse nehme ich die Funktionskonstanz zwischen Original und Übersetzung an, d.h. es handelt sich um eine Übersetzung, die ohne Abstriche, Erweiterungen oder Verzerrungen das Original in die russische Sprache umzugießen und in der Zielsprache ein adäquates Gegenstück zum Ausgangstext zu erarbeiten versucht. In diesem Fall soll der Texttyp des Originals Anhaltspunkte dafür geben, wie übersetzt werden muss, welche Übersetzungsstrategien und Übersetzungsmittel legitim sind.

Das Hauptgewicht der Bedienungsanleitung liegt auf der Vermittlung von Inhalten, von Informationen, deshalb stellt sie einen inhaltsbetonten Texttyp (nach dem Texttypenmodell von Katharina Reiß (Prunč 2012:82-83) dar, für den Invarianz auf der Inhaltsebene und die informationsbezogene, kommunikationswirksame Sachgerechtigkeit der Form charakteristisch ist.

Es geht um die Bedienungsanleitung für Fachpersonal (ausgebildete erfahrene Techniker, Elektriker, Bediener), das über ein ausgeprägtes Fachwissen und –vokabular aus dem Bereich Spritzgießen und Maschinenwartung verfügt. Charakteristisch für diese Textsorte ist unter anderem ein hoher Fachlichkeitsgrad, die in bestimmter Fachterminologie und Fachphraseologie zum Ausdruck kommt. Als geeignete Übersetzungsstrategie der Fachterminologie wird angenommen, dass „AS-Termini nicht *übersetzt*, sondern durch die von Fachleuten in den ZS gebildeten Termini *ersetzt*“ werden (Horn-Helf 1999:117), bis auf die Notwendigkeit der Bildung neuer ZS-Termini durch den Übersetzer, wenn der Termin in der Zielsprache noch nicht existiert. Um den Leser möglichst rasch in die Lage zu versetzen, die Maschine in Betrieb zu setzen, muss man auf die Sprachökonomie und damit eine hohe Informationsdichte achten. Metasprachliche Elemente (also Definitionen, Erklärungen usw.) unterbrechen die Vermittlung der für den Leser eigentlich relevanten Informationen zum Umgang mit der Maschine und ihrer Komponenten, daher sind metasprachliche Elemente in dieser Textsorte unangemessen. In solchen Texten sollte der Übersetzer auf ein Vokabular zurückgreifen, mit dem der Adressat bereits vertraut ist, so dass er seine Aufmerksamkeit bei der Rezeption dieser Texte ganz auf die Inhaltsfaktoren richten kann, ohne sich von Gedankengängen über Begriffe und Benennungen ablenken zu lassen (vgl. Göpferich 1998:187). Hier müssen standardisierte Benennungen und Abkürzungen nicht näher erläutert werden, da deren Bedeutungen dem Rezipienten bekannt sein sollen, insofern es sich um eine fachinterne Kommunikation handelt.

3.2.2. Angabe der Bewertungskriterien

Ausgehend von dem Zweck der Untersuchung wird die ausgangssprachliche und zielsprachliche Terminologie verglichen mit dem Ziel, die zielsprachliche (russische) Terminologie nach folgenden Kriterien zu überprüfen:

- die *Korrektheit* der verwendeten Terminologie (stimmen die zielsprachlichen fachlichen Ausdrücke und Termini?). Dazu zählen auch unkorrektes Übernehmen von Zahlen, Formeln, Eigennamen usw., nicht-DIN-gerechte Transliteration von Abkürzungen,

physikalischen und mathematischen Einheiten. Dabei wird als geeignete Übersetzungsstrategie angenommen, dass „AS-Termini nicht übersetzt, sondern durch die von Fachleuten in den ZS gebildeten Termini ersetzt“ werden (Horn-Helf 1999:117), bis auf die Notwendigkeit der Bildung neuer ZS-Termini durch den Übersetzer, wenn der Terminus in der Zielsprache noch nicht existiert. Daher ist es zu überprüfen, ob die AS-Termini nicht wörtlich übersetzt worden sind, ob die ZS-Terminologie genug recherchiert und korrekt eingesetzt worden ist.

- die *Angemessenheit* der verwendeten Terminologie bezüglich

- a) Fachgebietsspezifisch (Kunststoffverarbeitung -> Maschinenbau -> Spritzgießen)
- b) Projekt- und Produktspezifisch (Montage, Einrichten, Wartung und Reparatur der Spritzgießmaschinen von *Wittmann Battenfeld GmbH*)
- c) Kundenspezifisch (ausgebildete Fachleute mit hohem Fachkenntnisgrad)
- d) Textsortenspezifisch (Bedienungsanleitung für Fachleute)

- die *Konsistenz* der verwendeten Terminologie im Textganzen (werden die Fachtermini im ZT einheitlich und konstant verwendet?). Dabei wird die Verwendung der Textfortsetzungskondensate im Gegensatz zu Doubletten und Synonymen nicht als Verstoß gegen die Maxime terminologischer Konsistenz bewertet.

3.2.3. Nachweis der wissenschaftlichen Systematik

Die genannten Kriterien werden im ganzen Text (248 Seiten) überprüft und bewertet, sei es eine Beschreibung, eine Tabelle oder eine Zeichnung.

3.2.4. Vorlage einer Bewertungsskala und Qualitätsgrenze

Für die objektive und wissenschaftliche Bewertung der Fehler bediene ich mich des Instrumentariums der Fehlerlinguistik (siehe Kapitel 1.3.4.2.). Die Fehleranalyse wird drei Etappen durchlaufen:

- *Fehleridentifizierung* (nach dem im Kapitel 3.1.3. beschriebenen übersetzungskritischen Modell von Geko Kemuri);
- *Fehlerklassifizierung* (darauf wird es im Kapitel 3.3. näher eingegangen, dabei werden die gefundenen Fehler aus der untersuchten Bedienungsanleitung aufgelistet);

- *Fehlerbewertung* (Ermittlung der kommunikativen Wirkung eines Fehlers, d.h. eine Interpretation der Konsequenzen von Fehlern im Kommunikationsprozess).

Meine Bewertungsskala stützt sich auf die Klassifikation von Fehlerkategorien für die Beurteilung der Translationsqualität von Vollmar (2007:630), die alle Fehler in drei Kategorien einteilt: kritische Fehler, grobe Fehler und leichte Fehler.

- a. Ein kritischer Fehler kann sein:
 - ein Fehler, der Textunverständnis zur Folge hat
 - ein Fehler, der Textmissverständlichkeit an sensibler Stelle zur Folge hat
 - ein grober Fehler an exponierter Stelle
 - ein wiederholter grober Fehler
- b. Ein grober Fehler kann sein:
 - ein Fehler, der Textmissverständlichkeit zur Folge hat
 - ein leichter Fehler an exponierter Stelle
 - ein wiederholter leichter Fehler
 - eine frühere Korrektur wurde nicht beachtet
- c. Leichte Fehler sind alle diejenigen Fehler, die nicht in die Kategorie „Kritisch“ oder „Grob“ fallen.

Nachdem alle gefundenen Fehler bewertet sind, muss überprüft werden, ob das Ergebnis innerhalb der festgelegten Qualitätsgrenzen liegt.

„Als akzeptable Qualitätsgrenzlage kann man spezifizieren, wie oft ein Fehler bestimmter Sorte in einem spezifizierten Umfang des Translats maximal vorkommen darf. Beispielsweise: Fachliche Fehler: keine im ganzen Translat; terminologische Fehler: pro 20 Standardseiten maximal einmal; sprachliche Fehler: pro 10 Standardseiten maximal einmal.“ (Schmitt 1999a:398)

Für die Beurteilung der Qualität der Übersetzung im Ganzen muss also vom Auftraggeber bzw. Übersetzungskritiker eine Qualitätsgrenze definiert werden.

Der zu untersuchende Korpus stellt eine Bedienungsanleitung dar, die die wichtigsten Informationen zur Wartung und Reparatur der schweren und teuren Anlagen enthält. Liefert die Dokumentation nicht eindeutige oder unklare Information, kann es die Produktionsausfälle verursachen, die zu riesigen Schaden und Gewinnverlusten oder im schlimmsten Fall zu personellen Schaden führen können, was ihrerseits mit der strafrechtlichen Produkthaftung des Herstellers zusammenhängt und Schadenersatzansprüchen von der Seite des Verbrauchers herbeiführen kann. Daher ist die unverständliche oder mangelhafte technische Dokumentation so zu bewerten wie ein

mangelhaftes Produkt. Nach Absprache mit dem Auftraggeber (*Wittmann Battenfeld GmbH*) wird als Qualitätsgrenze festgelegt, dass kritische Fehler, die Textunverständnis oder Textmissverständlichkeit zur Folge haben, nicht zulässig sind (nach der oben angeführten Klassifikation von Vollmar). Sollen solche Fehler festgestellt werden, wird die ganze Bedienungsanleitung als mangelhaft bewertet.

3.3. Pauschalierung der Wertung

Nach meiner Ansicht dürfte die Übersetzung nicht mit der notwendigen technischen Kenntnis ausgeführt worden sein. Festzustellen ist die fachliche und sprachliche Inkompetenz des Übersetzers, d.h. Mangel an Fachwissen im Bereich der Spritzgießtechnik verbunden mit der Unkenntnis der russischen Terminologie. Dieser zeigt sich – angesehen von einer fehlerhaften Terminusverwendung – insbesondere daran, dass die Mängel des deutschen AT (z.B. Synonyme und Doubletten) in einer wörtlichen Übersetzung abgebildet wurden. Sehr häufig sind zudem Grenzüberschreitungen von der wörtlichen zur Wort-für-Wort-Übersetzung, die für einen technischen ZT in jedem Fall katastrophale Folgen haben.

Es wurde versucht, die in der übersetzten Bedienungsanleitung gefundenen Fehler nach dem Typ oder nach der möglichen Ursache bzw. Wirkung zu gruppieren bzw. klassifizieren, was die Fehleranalyse erleichtert und die gezielte Fehlertherapie ermöglicht. Folgende Gruppen wurden gebildet:

- Nach dem Qualitätskriterium *Korrektheit*:
 - lexikalische vs. terminologische Ersetzung
 - abweichende Terminusbildungsverfahren
 - Sprachinterferenzen
 - Übersetzung von Homonymen
 - Nichtübersetzen von Termini
 - nicht klassifizierte Fehler
- Nach dem Qualitätskriterium *Angemessenheit*:
 - Unangemessenheit bezüglich Fachgebiets
 - Unangemessenheit bezüglich Kundenspezifik
- Nach dem Qualitätskriterium *Konsistenz*:
 - Inkonsistenz aufgrund der inkonsistenten AS-Terminologie
 - inkonsistente Übersetzung

Zusammengefasst lässt sich folgendes festlegen: auf 248 Seiten wurden insgesamt 104 terminologische Fehler festgestellt:

- Qualitätskriterium *Korrektheit* - 78 Fehler, darunter 34 als kritisch bewertete Fehler;
- Qualitätskriterium *Angemessenheit* - 6 Fehler, darunter 5 als kritisch bewertete Fehler;
- Qualitätskriterium *Konsistenz* - 20 Fehler, darunter 19 als kritisch bewertete Fehler.

Man müsste an dieser Stelle hinzufügen, dass die Zahl der Fehler viel größer sein könnte, wenn ein sich innerhalb des untersuchten Korpus wiederholender Fehler immer wieder als ein neuer Fehler gezählt würde. Außerdem wurden einige Fehlergruppen als Einzelfehler gezählt, wie z.B. nicht übersetzte Messeinheiten, nicht übersetzte Überschriften einer Zeichnung bzw. einer Tabelle, nicht konsistente Übersetzung von Steuerungselementen.

Laut festgelegter Qualitätsgrenze sind kritische und grobe Fehler, die Textunverständnis oder Textmissverständlichkeit zur Folge haben, nicht zulässig. Wichtig ist also für die durchgeführte Untersuchung nicht die Zahl der Fehler, sondern das Vorhandensein der kritischen Fehler, das die ganze Übersetzung und damit die übersetzte Bedienungsanleitung als Teil der technischen Dokumentation Wittmann Battenfeld GmbH als mangelhaft bewerten lässt. Laut Zielsetzung des Qualitätsmanagementsystems des Unternehmens und der ihr zugrunde liegenden Norm DIN EN ISO 9001:2008, die die Durchführung entsprechender Maßnahmen verlangt, um die festgestellten Fehler zu beseitigen, sind Korrekturmaßnahmen und Vorbeugungsmaßnahmen notwendig.

Die gefundenen Fehler werden in den Tabellen 3-17 aufgelistet, wobei die meisten Tabellen folgende Daten darstellen:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
-------------	----------------	-------------

wo:

- *AT-Terminus* aus dem Ausgangstext (Originalbedienungsanleitung in Deutsch) stammt,
- *ZT-Übersetzung* im Zieltext (in der ins Russische übersetzten Bedienungsanleitung) gefunden wurde und
- *ZS-Terminus* als ein in der Zielsprache genormtes bzw. etabliertes Äquivalent gilt.

Wo es nach meinem Ermessen notwendig ist, wird zu einzelnen Fällen mein Kommentar hinzugefügt, der zusätzliche Erklärungen bzw. Hinweise beinhaltet.

Die wichtigsten Quellen für die Suche und Recherche der ZS-Termini waren:

- Handbuch von Loshetschko (2010) „Litjo pod dawleniem termoplastow“,
- Normen der GOST-Reihe (aufgelistet in der Literaturverzeichnis),
- Paralleltext: Bedienungsanleitung für Spritzgießmaschinen der Firma ATLANT (Weißrussland),
- mündliche Konsultationen mit Fachleuten aus Russland und Weißrussland.

Einige Bemerkungen zur Darstellung der Ergebnisse der empirischen Untersuchung:

1. Manchmal werden zu einem AT-Terminus einige ZT-Übersetzungen angegeben. Es sind alle Varianten der Übersetzung, die im Textganzen gefunden worden sind. Es ist ein Ergebnis der inkonsistenten Übersetzung, die im Kapitel 3.3.3. noch extra behandelt wird.
2. Es kommt manchmal vor, dass als ZS-Äquivalent mehrere Termini angegeben werden. Es liegt daran, dass verschiedene Quellen aus verschiedenen Zeiten stammen und manche Begriffe mit der Zeit neue synonyme Benennungen bekommen, die trotz der Normen unter Fachleuten mehr etabliert sind. So finden sich im modernen Handbuch von Loshetschko „Litjo pod dawleniem termoplastow“, das im Jahre 2010 erschienen ist und als die erste Wissensquelle über Spritzgießen für viele angehende Fachleute gilt, Benennungen mancher Begriffe, die in den Normen, die vor über 15 Jahren veröffentlicht wurden, anders genannt werden. Bei der Übersetzung sind grundsätzlich alle Varianten zulässig, man muss allerdings darauf achten, dass nach dem Prinzip der Konsistenz im Textganzen nur eine Variante verwendet wird. Welche Variante bevorzugt wird, hängt vor allem von der Textsorte und Textfunktion ab und unterliegt der Entscheidung des Übersetzers.

3.3.1. Fehler nach dem Qualitätskriterium Korrektheit

3.3.1.1. Lexikalische vs. terminologische Ersetzung

Diese Fehler beruhen auf der Forderung, dass AS-Termini nicht *übersetzt*, sondern durch die von Fachleuten in der ZS gebildeten Termini *ersetzt* werden (Horn-Helf 1999:117). Fehler dieser Art kommen dort vor, wo sich der Übersetzer nicht genug oder überhaupt keinen

Einblick in die ZS-Textwelt des Faches verschaffen hat. Die Tatsache ist, dass „die von Fachleuten in verschiedenen Kulturen verwendeten Termini eben nicht in der Relation „Übersetzung von“ stehen, sofern es sich nicht tatsächlich um interlinguale Entlehnungen (Fremdwörter, Lehnwörter, Lehnübersetzungen) innerhalb eines Fachgebietes handelt“ (Horn-Helf 1999:117).

Im untersuchten Korpus kommen Fehler dieser Art am häufigsten vor. Besonders kritisch und unzulässig ist es dort, wenn es sich um die wichtigsten Bestandteile bzw. Komponenten der Spritzgießmaschinen handelt. In jedem Handbuch werden diese Komponenten genannt, beschrieben und gezeichnet (siehe Abbildung 2), in der GOST 10767-98 «Termoplastawtomaty i reaktoplastawtomaty odnopolosicionnyje» werden die meisten Begriffe mit Definitionen angeführt. Offensichtlich muss nicht sehr aufwendig recherchiert werden, um sie korrekt übersetzen zu können. Deshalb zählen diese Fehler zu den schwersten in dieser Kategorie. Da die in der Tabelle 3 angeführten Fachwörter genormt sind und in der ZS-Kultur nur die genormten Formen verwendet werden, können diese Fehler zum Textunverständnis führen. Außerdem werden sie als Benennungen der Hauptkomponenten der Spritzgießmaschine in allen bzw. mehreren Kapiteln der Bedienungsanleitung mehrmals erwähnt und die falschen Übersetzungen kommen im Textganzen wiederholt vor. Daher sind es nach der festgelegten Bewertungsskala *kritische Fehler*.

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Spritzeinheit	узел подачи расплава	узел впрыска
Schließeinheit	- замыкающий узел - запирающий механизм - узел запираания	- узел замыкания - узел смыкания
Düsenplatte	сопловая панель	неподвижная плита
Schließplatte	- замыкающая плита - запирающая плита - плита замыкания	подвижная плита
Düsen- und schließseitig	со стороны сопла и замыкающего узла	со стороны <i>неподвижной и подвижной плит</i>
Spritzzylinder	шприцевой цилиндр	-цилиндр - цилиндр пластикации
Rückstromsperre	блокировка рециркуляции	- обратный клапан - клапан обратного потока

Schneckeneinzugszone Syn.: Einzugszone	- зона запитки шнека - зона втягивания	- зона загрузки (материала)
Holm	лонжерон	колонна

Tabelle 3: Kritische Fehler der Kategorie *Korrektheit: lexikalische vs. terminologische Ersetzung*.

Die falsche Übersetzung eines Fachwortes kann auch weitere Fehler verursachen, wenn dieses Fachwort z.B. als eine Komponente deutscher Komposita verwendet wird. Das kommt besonders deutlich im folgenden Beispiel zur Vorschein. Der falsch übersetzte Terminus *Holm* aus der Tabelle 3 zieht bei der Übersetzung der dieses Wort enthaltenen Komposita folgende Fehler nach sich, die als selbständige Fehler zu betrachten sind, weil es sich um selbständige Termini handelt (diese Fehler zählen ebenfalls zu den kritischen):

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Holmziehvorrichtung	тянущее устройство лонжерона	устройство отвода колонны
Holmabstand	зазор лонжерона в свету	- расстояние между колоннами в свету - межколонное расстояние
Holmmutter	лонжеронная гайка	гайка колонны

Tabelle 4: Kritische Fehler der Kategorie *Korrektheit: lexikalische vs. terminologische Ersetzung*.

Die angeführten Fehler weisen auf Mangel an Grundfachwissen überhaupt und fahrlässige bzw. nicht ausreichende Recherche hin, was beim Fachübersetzen unzulässig ist. Auf der Abbildung 2 aus dem Handbuch Loshetschko (2010) sind die meisten Maschinenkomponenten abgebildet und beschriftet. Die Aufgabe des Übersetzers ist es, diese Benennungen den in der Bedienungsanleitung verwendeten Termini zuzuordnen.

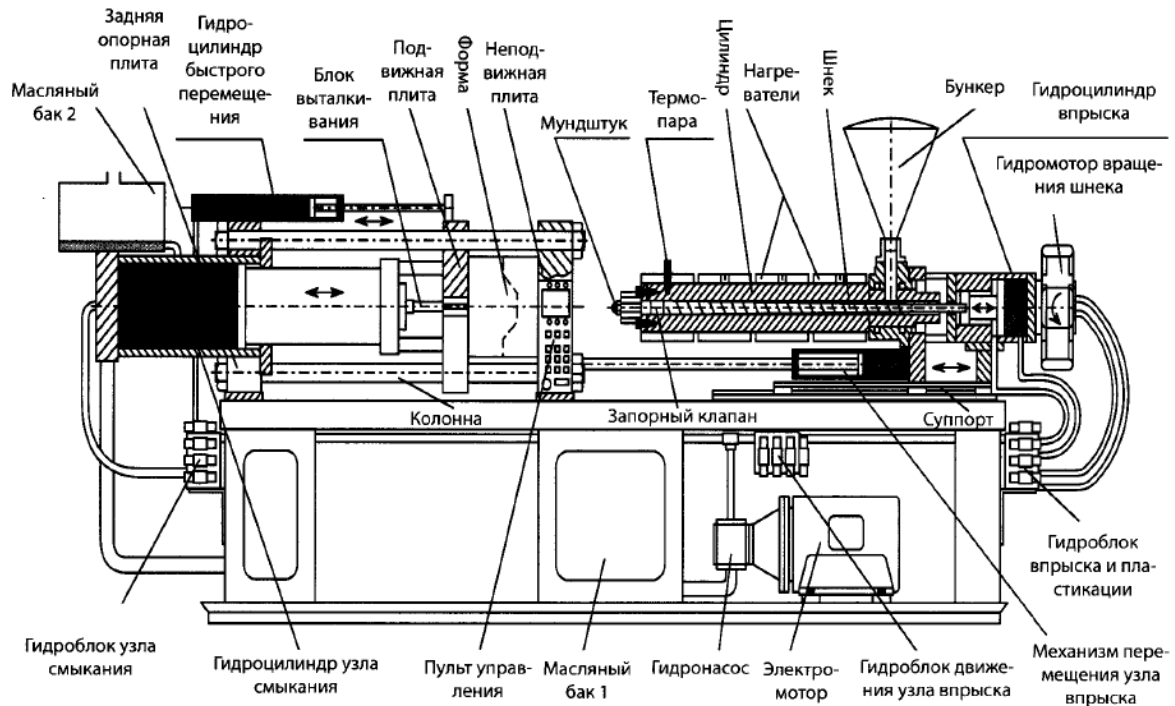


Abbildung 2: Konstruktion der Standard-Spritzgießmaschine. Quelle: Loshetschko 2010:56.

Die Unkenntnis des Aufbaus der Spritzgießmaschinen und ihrer Komponenten führt dazu, dass bei der Übersetzung der Homonyme (mehrdeutige Wörter) auch nicht richtige Termini gewählt werden (die Fehler dieser Art werden noch erwähnt, siehe 3.3.1.4.).

Weitere Beispiele sind in der Tabelle 5 angeführt. Es geht wieder um lexikalische Ersetzungen, die aber kein Textverständnis oder Textmissverständlichkeit zur Folge haben und zählen daher zu *leichten* bzw. *groben Fehlern* bei mehrmaligem Auftreten im Textganzen:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Düsenweg	путь сопла	ход сопла
Düsenkraft	сила сопла	усилие сопла
Spannpratzen	прихватка	прихват
Spannelement	зажимной элемент	прихват
Einfüll- und Belüftungsfilter	заправочный и воздушный фильтр	- фильтр-сапун с заливной горловиной - заливной фильтр со встроенным воздушным фильтром

Verschlussdüse	затворное сопло	- запорное сопло - запирающееся сопло
Einbauhöhe des Werkzeuges	монтажный уровень прессформы	монтажная высота прессформы
Kühlwasserzulauf	приток воды	подвод воды
Zylinderheizleistung	нагревательная способность цилиндра	мощность нагрева цилиндра
Isolierplatte	изолирующая панель	изолирующая плита
Adapterplatte	адаптерная панель	адаптерная плита
Werkzeugträgerplatte	монтажная панель	плита крепления прессформы
Düsenanlagekraft	усилие прилегания сопла	усилие прижима сопла
Staudruck	давление подпора	- давление подпитки - выдержка под давлением
Duroplast	термореактивная пластмасса	реактопласт
Druckdose	напорная камера	датчик давления
Hydrauliköl	масло гидросистемы	гидравлическое масло
Filterfeinheit	фильтрующая способность	тонкость фильтрации
Spritzgussteil	отливка	отливка
Heizung	термоэлемент	нагрев
Gasinjektionstechnik	газонапорная технология	технология литья с газом
Touch Displayeinheit	блок сенсорного дисплея	сенсорный экран
Batterie	батарея	- батарейка - питающий элемент
Thermoelementfühler	термоэлемент	термодатчик
Schutzverkleidung	защитная облицовка	защитное ограждение
Sicherheitseinrichtung	прибор безопасности	предохранительное устройство
Zweikomponenten-Silikon-Kautschuk	двухкомпонентная система силикон-каучук	двухкомпонентный силиконовый каучук
Ölkühler	масляный радиатор	теплообменник охлаждения масла
Ölschauglas	глазок для определения уровня масла	маслоуказатель
Schließzylinder	замыкающий цилиндр	- цилиндр узла замыкания - цилиндр узла смыкания
Außerbetriebnahme	снятие с эксплуатации	Вывод из эксплуатации

Durchflussregler	регулятор расхода	ротаметр
Wasserverteilung	распределение воды	распределительная гребенка
Verschlussnadel	затворная игла	запорная игла
Verstellweg	путь смещения	диапазон регулировки

Tabelle 5: Leichte und grobe Fehler der Kategorie
Korrektheit: lexikalische vs. terminologische Ersetzung.

Wie die Beispiele in den Tabellen 3-5 zeigen, bindet sich der Übersetzer sehr oft zu stark an den Ausgangstext, um im ZIELTEXT alles bis in das kleinste Detail genau wieder-zugeben. Im Endeffekt leidet darunter natürlich die zielsprachliche Adäquatheit. Sehr oft kommen wörtliche Übersetzungen vor, wo sich der Übersetzer anscheinend keine Gedanken gemacht hat, dass es vielleicht in der russischen Fachsprache des Maschinenbaus bereits vorhandene Termini bzw. fachliche Wendungen zur Bezeichnung dieser Denotate geben könnte.

3.3.1.2. Abweichende Terminusbildungsverfahren

Wie bekannt ist die Komposition das häufigste und produktivste Terminusbildungsverfahren im Deutschen. Im Russischen werden Komposita viel seltener gebraucht (eher als Reduktionskomposita mit internationaler Komponente). Man greift häufiger zu Genitiv-Konstruktionen oder Konstruktionen mit Adjektiven und Partizipien (vgl. Leitschik 2014:139). Im folgenden Beispiel wurde für die Übersetzung des deutschen Kompositums ins Russische auch ein Kompositum gebildet, während in der ZS für diesen Begriff eine Genitiv-Konstruktion gängig ist.

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Luftaufbereitungsanlage	система воздухоподготовки	система подготовки воздуха

Tabelle 6: Leichte Fehler der Kategorie *Korrektheit: Abweichende Terminusbildungsverfahren.*

Weitere Fehler dieser Gruppe wurden ebenfalls in den Übersetzungen von deutschen Komposita festgestellt. In diesem Fall geht es um falsche Dekodierung der Komposita, was russischen Muttersprachlern oft passiert, weil es für sie nicht immer ganz verständlich ist, welche logischen Beziehungen zwischen Komponenten des deutschen Kompositums bestehen. Für die erfolgreiche Dekodierung ist Sach- und Fachwissen unabdingbar. Wenn

während Übersetzung die logischen Beziehungen zwischen Komponenten fehlerhaft verändert werden, kann es den Sinn des ganzen Ausdrucks verändern und leicht zur Textunverständlichkeit führen. Z.B. das deutsche Kompositum *Schneckenantrieb* bedeutet wörtlich *Antrieb der Schnecke*. Ins Russische muss dieser Terminus mit einer Genitiv-Konstruktion *привод шнека* übersetzt werden. Wird die Komponente *Schnecke* als Attribut *шнековый* übersetzt, so kann es als *Antrieb in Form einer Schnecke* verstanden werden, weil sich die russischen Konstruktionen mit Adjektiven und Partizipien von den Genitiv-Konstruktionen dadurch unterscheiden, dass die ersten sich auf die Funktion, Eigenschaft, Form, Material beziehen, während die zweiten die Zugehörigkeit ausdrücken (vgl. Leitschik 2014:139). Man muss unterstreichen, dass im Russischen Genitiv-Konstruktionen im Vergleich zu Konstruktionen mit Adjektiven und Partizipien viel häufiger sind.

Fehler dieser Art sind in der Tabelle 7 angeführt. Auch wenn sich ein Rezipient mit Fachkenntnissen durch folgende unkorrekte Übersetzungen nicht irritieren lässt und es im Grunde genommen klar ist, worum es sich handelt, wirken die übersetzten Termini als unkorrekt und lenken beim Lesen ab:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Dosiertvolumen	дозировочный объем	объем дозирования
Düsenkopf	сопловая головка	головка сопла
Schneckenantrieb	шнековый привод	привод шнека
Antriebsleistung	приводная мощность	мощность привода
Gasinjektion	газовый впрыск	впрыск газа
Schnellhubzylinder	быстродействующий цилиндр	цилиндр быстрого хода/действия
Düsenandruckzylinder	прижимной цилиндр сопла	цилиндр прижима сопла
Filtersieb	фильтровая сетка	сетчатый фильтроэлемент

Tabelle 7: Leichte und grobe Fehler der Kategorie *Korrektheit: Abweichende Terminusbildungsverfahren*.

3.3.1.3. Sprachinterferenzen

Fehler dieser Art sind schwer abzugrenzen. Viele in Tabellen 3-7 angegebenen Beispiele lassen sich auch durch Sprachinterferenzen erklären. Besonders anschaulich ist dieses Phänomen im folgenden Beispiel aus dem untersuchten Korpus: das deutsche Wort *Aggregat* wird im AT in verschiedenen Zusammensetzungen verwendet (siehe Tabellen 8 und 9) und im ZT immer als *агрегат* übersetzt.

Werden entsprechende Definitionen in beiden Sprachen verglichen, so sieht man auch viel Gemeinsames:

DE:

„Aggregat:

- aus mehreren zusammenwirkenden Einzelteilen, Einzelmaschinen und/oder Einzelapparaten [auf einer gemeinsamen Grundplatte] zusammengesetzter [fahrbahrer] Maschinensatz, z.B. Pumpen-A. (Antriebsmotor, Wasserpumpe, Saugwindkessel, Regeleinrichtung).“ (Meyers Lexikon der Technik und der exakten Naturwissenschaften 1969)

RU:

„Агрегат:

- 1) Машинный А. – укрупненный унифицированный узел машины, обладающий полной взаимозаменяемостью и выполняющий определенные ф-ции в технологич. процессе.
- 2) Механич. соединение неск. машин, работающих в комплексе (напр., пахотный А. состоит из трактора, плугов, борон).“ (Politechnitscheskij slovar 1976)

Die Übereinstimmung der Begriffsinhalte lässt das deutsche Fachwort *Aggregat* in folgenden Fällen als *агрегат* übersetzen:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung
Nebenstromfilteraggregat	агрегат фильтрации параллельного потока
Pumpenaggregat	насосный агрегат
Kühlaggregat	охлаждающий агрегат
Filteraggregat	фильтрующий агрегат

Tabelle 8: Korrekte Übersetzung des Terminus *Aggregat*.

Manchmal ist aber die Verwendung des russischen Fachwortes *агрегат* anstelle des deutschen *Aggregat* völlig unkorrekt. So geht es in Beispielen 1 und 2 in der Tabelle 9 um eine *Spritzeinheit* (Beispiel 2 bezieht sich auf Mehrkomponenten-Spritzgießen, wo die zweite Spritzeinheit in verschiedenen Varianten wie B, V, L usw. je nach der Anwendung platziert wird), die im Russischen auf keinen Fall als *агрегат* genannt wird, weil die genormte Benennung *узел впрыска* ist (siehe Tabelle 3). Es ist zwar ein AT-Mangel, der Übersetzer muss jedoch die Mängel erkennen und richtig damit umgehen. Die Faustregel lautet: „Die von Fachleuten in verschiedenen Kulturen verwendeten Termini stehen nicht in der Relation „Übersetzung von“, sofern es sich nicht tatsächlich um interlinguale Entlehnungen (Fremdwörter, Lehnwörter, Lehnübersetzungen) innerhalb eines Fachgebietes handelt“ (Horn-Helf 1999:117).

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Spritzaggregat	агрегат подачи расплава	узел впрыска
B-Aggregat	В-агрегат	второй узел впрыска
V-Aggregat	V-агрегат	типа В (V)
Maschine-Aggregate	агрегаты машины	узлы машины
Hydraulikaggregat	гидравлический агрегат	гидравлический блок

Tabelle 9: Unkorrekte Übersetzung des Terminus *Aggregat* (kritische Fehler).

Eine besondere Art der Sprachinterferenzen sind die sogenannten „falsche Freunde des Übersetzers“. Das sind Wortpaare zwischen zwei Sprachen, die in der Form übereinstimmen, die aber den Übersetzer durch Nichtübereinstimmung der Bedeutungen irreführen (vgl. 34, S.22). Fehler dieser Art sind in der Tabelle 10 aufgelistet und zählen nach Meinung von Experten zu den kritischen:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Absperrventil	запорный <i>вентиль</i>	запорный <i>клапан</i>
Spritzdruck	давление <i>шприцевания</i>	давление <i>впрыска</i>
Einspritzen	<i>шприцевание</i>	<i>впрыск</i>
Spritzzylinder	<i>шприцевой</i> цилиндр	цилиндр <i>узла впрыска</i>
Faktor	<i>фактор</i>	<i>коэффициент</i>

Tabelle 10: Kritische Fehler der Kategorie *Korrektheit: Sprachinterferenzen*.

3.3.1.4. Übersetzung von Homonymen

Die Eigenschaft der Fachtermini *Homonymie* wurde schon im Kapitel 2.2.1.2.1. beschrieben. Es wurde auch festgestellt, dass die Monosemierung der Homonyme unter anderem im Kontext erfolgt.

Mangel an Grundfachwissen kann dazu führen, dass bei der Übersetzung der Homonyme (mehrdeutiges Wort oder eine Benennung von mehreren Begriffen) ein nicht richtiges Äquivalent in der ZS gewählt wird. Das folgende Beispiel zeigt, wie das fehlende Fachwissen über das Gerät *Durchflußregler* zahlreiche terminologische Fehler verursacht. Es geht um einen Absatz aus nur 6 Zeilen über die Wartung des Durchflußreglers, wo die Begriffe wiederholend nicht korrekt genannt werden. Es wurden 3 Fehler in der Auswahl der

richtigen Benennung festgestellt, die ganz andere Assoziationen hervorrufen und damit zum Missverständnis führen können:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Die durchsichtigen <i>Rohre</i> mit Skalierung und Schwimmkörper	прозрачные <i>трубы</i> со шкалами и поплавками	прозрачные <i>трубки</i>
Abschrauben der oberen Verschlusskappe	отвинчивание верхнего клапана	верхнего колпачка / крышки
Durchflussbereich je Kreis	диапазон расхода на круг	диапазон расхода на каждый контур

Tabelle 11: Kritische Fehler der Kategorie *Korrektheit: Übersetzung von Homonymen*.

Aus dem Kontext geht hervor, dass es sich um einen *Durchflußregler* handelt. In der GOST 13045-81 „Rotametry“ („Durchflussregler“) werden die technischen Daten beschrieben und die wichtigsten Begriffe definiert, was genug Information zur Verfügung stellt, um die Komponenten des Durchflussreglers und die Beschreibung seiner Arbeitsweise korrekt zu übersetzen.

3.3.1.5. Nichtübersetzen von Termini

Es geht um Nichtübersetzen von Maßeinheiten, Abkürzungen und Überschriften im untersuchten Korpus:

- a) die nicht übersetzten Maßeinheiten:

oz, inch, lbs, ft, ppm/gal, ppm, lb/cq.in., cinch/sec., psi

Sofern angegebene Maßeinheiten in der ZS vorhanden sind, ist deren Übersetzung und Verwendung im ZT zwingend.

- b) die nicht übersetzten Abkürzungen:

GF, I/O, PC

Falls die Abkürzung in der ZS nicht existiert bzw. nicht gängig ist, muss sie aufgelöst werden, z.B. *GF [Glasfaser] – стеклонаполненный (материал)*

I/O [input/output] – входы/выходы

- c) die nicht übersetzten Zeichnungen: Überschriften auf den Zeichnungen (Abbildung 3 und 4) sind nicht übersetzt:

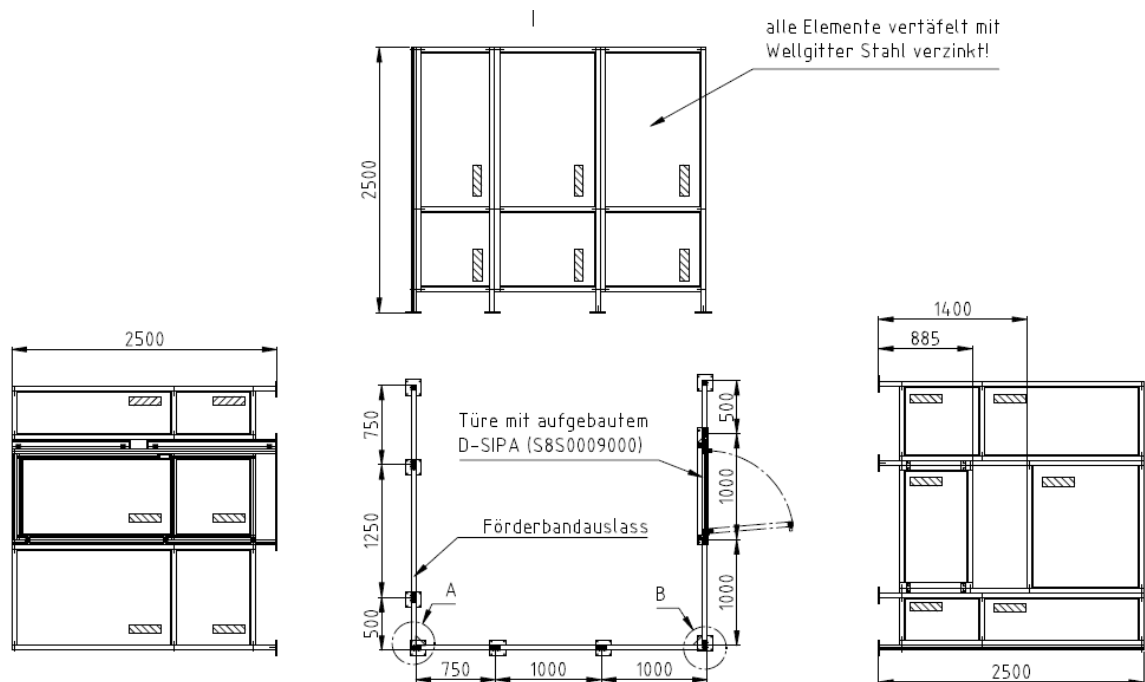


Abbildung 3: Die nicht übersetzten Zeichnungen (Quelle: *Instrukcija po eksploatazii: Konstruktiwnyj rjad MacroPower B6*. Technische Dokumentation Wittmann Battenfed GmbH, Kapitel 3-18)

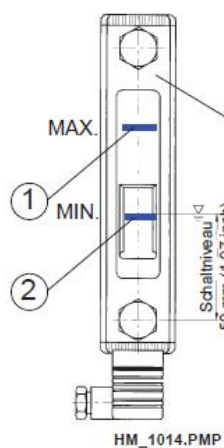


Abbildung 4: Die nicht übersetzten Zeichnungen (Quelle: *Instrukcija po eksploatazii: Konstruktiwnyj rjad MacroPower B6*. Technische Dokumentation Wittmann Battenfed GmbH, Kapitel 4.10-3)

- d) die nicht übersetzten Tabellen: Überschriften in der AS-Tabelle (Abbildung 5) sind zwar auf Englisch, sie müssen aber ins Russische übersetzt werden, sofern es mit dem Auftraggeber nicht anders ausgemacht wird:

Разрешается использование только предварительно отфильтрованного масла гидросистемы по классу чистоты 17/15/12 в соответствии с нормой ISO 4406!

Lubrication point	Hydraulic equipment*)	Hydraulic equipment***)	Gearbox, axial bearing and oil lubrication	Central oil lubrication	Central lubrication grease and grease	Three-phase motor & electric motors**)	Pneumatics & electromagnetic coupling	Linear guide
Designation to DIN 51502	HLP 46 DIN 51524 T2	HLP 32 DIN 51524 T2	CLP 220 DIN 51517 T3	CG 220 DIN 51517 T3		K 2/3 R - 40 DIN 51825	HLO 10 / CL 10 DIN 51524 T1	KP2 N-20 DIN 51825
	Agip OSO 46	Agip OSO 32	Agip Blasia 220	Agip ASP 220 Agip Exidia 220		-	Agip ACER 10	
	Aral Vitam GF 46	Aral Vitam GF 32	Aral Degol BG 220	Aral Deganit B220		-	Aral Vitam DE 10	
	AVIA FLUID RSL 46	AVIA FLUID RSL 32	AVIA GEAR RSX 220	Slideway oil RSU 220		-	AVIA FLUID RL 10-C	
	BP Energol HLP-HM 46	BP Energol HLP-HM 32	BP Energol GR-XP 220	BP Maccurat 220 D		-	BP Energol HLP-HM 10	
	Castrol Hyspin AWS 46	Castrol Hyspin AWS 32	Castrol Alpha SP 220	Magnaglide D 220		SLX Grease	Castrol Hyspin AWS 10	SPERROL EPL2
	NUTO H 46	NUTO H 32	SPARTAN EP219	FEBIS K 219		-	SPINESSO 9	
	HYDRAN TS 46	HYDRAN TS 32	GIRAN 220	HYDRAN G220		Pluton EM	CIRKAN 10	
	Mobil DTE 25	Mobil DTE 24	Mobilgear 630	Mobil Vactra Oil No. 4		-	Mobil Velocite Oil No. 6	
	RENOLIN B 15 VG 46	RENOLIN B 15 VG 32	RENOLIN CLP 220/220 Plus	RENEP CGLP 220		-	RENOLIN B 3 VG 10	
	Q8 Haydn 46	Q8 Haydn 32	Q8 Goya 220	Q8 Wagner 220		-	Q8 Haydn 10	
	Shell Tellus S2 M 46	Shell Tellus S2 M 32	Shell Omala S2 G 220	Shell Tonna S3 M 220		Aero Shell Grease 16	Shell Morlina S2 BL 10	Alvania WR2
					Straburags NBU8EP			

Abbildung 5: Die nicht übersetzten Tabellen (Quelle: *Instrukcija po eksploataziji: Konstruktiwnyj rjad MacroPower B6*. Technische Dokumentation Wittmann Battenfed GmbH, Kapitel 8-3)

Fehler dieser Gruppe zählen zu den *kritischen*, weil es sich um Textunverständnis seitens des russischsprachigen Verwenders handelt, von dem Fachsprachenkenntnisse nicht unbedingt erwartet werden..

3.3.1.6. Nicht klassifizierte Fehler

In der Tabelle 10 sind Fehler angegeben, die einzeln auftreten und daher keiner der genannten Gruppen zugeordnet werden und auch keine selbständige Gruppe bilden können.

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus	Kommentar
Liquid Injection Moulding – Verfahren zum Spritzgießen von flüssigen Zweikomponenten-Silikon-Kautschuken	Liquid Injection Moulding - <i>реакционное</i> литье под давлением жидких двухкомпонентных систем силикон-каучук	Liquid Injection Moulding - литье под давлением жидкого двухкомпонентного силиконового каучука	Unkorrekte Erweiterung: <i>реакционное литье</i> – es ist ein Begriff für Spritzgießen von Duroplasten, wobei Silikon-Kautschuk kein Duroplast ist.
Hebevorrichtung für den <i>Steher</i> einschrauben und [...]	Вкрутите подъемное устройство для и [...]	Вкрутите подъемное устройство для <i>стойки</i> и [...]	Auslassung des Wortes <i>Steher</i> .
Sollwerte	уставки	- заданные параметры - настройки	Es gibt kein Wort <i>уставки</i> in der russischen Sprache. Vermutlich wurde das Wort <i>установки</i> gemeint, was aber auch nicht korrekt ist, weil <i>установка</i> für das Fachwort <i>Installieren</i> steht.
Stillsetzen	останов	остановка	Es gibt kein Wort <i>останов</i> in der russischen Sprache. Vermutlich wurde das Wort <i>остановка</i> in der Bedeutung <i>выключение</i> gemeint.
Lecköl	- вытекшее масло - вытекающее масло	трубопровод слива утечек масла	Nicht Erkennung des AT-Mangels: es geht nicht um Lecköl selbst, sondern um <i>die Röhre, die Lecköl ableiten müssen</i> .

Tabelle 12: Nicht klassifizierte Fehler der Kategorie *Korrektheit* (kritische Fehler).

3.3.2. Fehler nach dem Qualitätskriterium Angemessenheit

In diesem Kapitel werden alle Fehler beschrieben, die gegen Grundsätze der terminologischen Angemessenheit hinsichtlich Fachgebietsspezifik, Kundenspezifik, Textsortenspezifik und Produktspezifik verstoßen.

3.3.2.1. Unangemessenheit bezüglich Fachgebietsspezifik

In dieser Gruppe geht es um fehlerhafte Terminusverwendung bzw. terminologische Verwechslung, also um die Verwendung des Terminus aus einem anderen Fachgebiet:

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus	Kommentar
Materialfördergerät	Транспортер для материала	- загрузчик материала - вакуумзагрузчик	Den Terminus <i>транспортёр</i> verwendet man im Spritzgießen für <i>Förderband</i> , das ein Teil der Automatisierung ist.
Spritzschutz	брызговик	кожух защитного ограждения	Terminus aus dem anderen Fachbereich (Automobil)
Holm	лонжерон	колонна	Terminus aus dem anderen Fachbereich (Automobil)
Ölkühler	масляный радиатор	теплообменник охлаждения масла	Terminus aus dem anderen Fachbereich (Haushalt)
Kühlkörper (PC)	радиатор	кулер	Terminus aus dem anderen Fachbereich (Automobil)

Tabelle 13: Kritische Fehler der Kategorie Angemessenheit: Fachgebietsspezifik..

3.3.2.2. Unangemessenheit bezüglich Kundenspezifik

In dieser Kategorie wurde ein Fehler gefunden, bei dem es sich um einen Verstoß gegen die Kundenspezifik handelt. Die Bedienungsanleitung ist an Fachleute gerichtet, die mit der Fachsprache vertraut sind, deshalb müssen hier die Fachwörter durch die Synonyme aus der Allgemeinsprache nicht ersetzt werden, wie im nächsten Beispiel aus der Tabelle 14 der Fall ist. Dieser Fehler führt zwar zu keinem Missverständnis, wirkt aber unangemessen.

AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus	Kommentar
Lärmpegel	шумность	уровень шума	Kein Fachwort

Tabelle 14: Leichter Fehler der Kategorie Angemessenheit: Kundenspezifik..

3.3.3. Fehler nach dem Qualitätskriterium Konsistenz

Fehler dieser Art kann man in 2 Gruppen einteilen, die auf folgende Problematik zurückführen:

- inkonsistente Terminologie des AT
- inkonsistente Übersetzung vom Übersetzer

3.3.3.1. Inkonsistente Terminologie des AT

Wenn im AT für einen Begriff verschiedene Doubletten und Synonyme verwendet werden, steht der Übersetzer vor einer zusätzlichen Herausforderung, weil Benennungen, die im AT verschiedene Dinge zu bezeichnen scheinen, vom Übersetzer zunächst richtig zugeordnet werden müssen. Das ist ohne Zweifel der Mangel des AT, weil damit grundsätzlich die Forderung nach der Konsistenz der Terminologie im Textganzen nicht erfüllt wird. Die Aufgabe des Übersetzers ist es, diese Mängel zu erkennen und beim Übersetzen in den ZT nicht zu übertragen, d.h. er muss erkennen, dass sich die Benennungen (Ausdrücke) auf denselben Gegenstand beziehen und folglich einheitlich zu übersetzen sind. In der untersuchten Übersetzung ist es leider nicht gelungen. Die zahlreichen Doubletten und Synonyme des AT wurden meistens wörtlich übersetzt:

AS-Terminus	AT-Terminus	ZT-Übersetzung	ZS-Terminus
Spritzeinheit	Spritzeinheit	- узел подачи расплава	узел впрыска
	Spritzseite	- сторона впрыска	
	Spritzaggregat	- агрегат подачи расплава	
Schließeinheit	- Schließeinheit	- замыкающий узел - запирающий механизм - узел запираения	- узел замыкания - узел смыкания
	- Schließseite	- сторона узла замыкания - сторона замыкающего узла - сторона смыкания - сторона закрытия	

Durchflussregler	Durchflussregler	- регулятор расхода - батарея водяного охлаждения - распределительный блок	ротаметр
	Kühlwasserbatterie	- батарея водяного охлаждения	
Spannpratzen	Spannpratzen	прихватка	прихват
	Spannelement	зажимной элемент	

Tabelle 15: Kritische Fehler der Kategorie *Konsistenz*: *inkonsistente AT-Terminologie*.

3.3.3.2. Inkonsistente Übersetzung vom Übersetzer

Fehler dieser Gruppe sind noch häufiger vertreten und sind auch in der Tabelle 13 ersichtlich. Besonders kritisch ist es, wenn verschiedene Benennungen für einen Begriff auf der gleichen Seite oder im gleichen Absatz verwendet werden, wie es in folgenden Beispielen der Fall ist:

AT-Terminus	ZT-Terminus	Kommentar
Absperrventil	- запорный вентиль - запорный клапан	Beide Varianten kommen in demselben Absatz vor.
Düsenandruckzylinder	- сопловый цилиндр - прижимной цилиндр сопла - нажимной сопловый цилиндр - нажимной сопловой цилиндр - прижимной сопловый цилиндр	Alle Varianten kommen aus einer Seite vor.
Druckbehälter	- ресивер - баллон высокого давления - баллон	
Mobile Stickstoffflasche	- <i>переносной</i> баллон с азотом - <i>портативный</i> баллон с азотом	Beide Varianten kommen in demselben Absatz vor. In diesem Fall gibt es noch ein Problem, dass es sich im gleichen Kapitel um <i>Druckbehälter</i> handelt, der auch als <i>баллон</i> übersetzt wird. Dadurch entsteht die Verwirrung, wann die <i>Stickstoffflasche</i> (als Textfortsetzungskondensat von <i>баллон с азотом</i>) und wann der <i>Druckbehälter</i> gemeint werden.

Minimeßanschluss	- измерительный <i>разъем</i> - измерительный <i>миниразъем</i>	Beide Varianten kommen in zwei aufeinander folgenden Sätzen vor.
Durchflussregler	- регулятор расхода - батарея водяного охлаждения - распределительный блок	
Schneckeneinzugzone	- зона запитки шнека - зона втягивания	
Kühlwasser-Zulauf Zulauf Kühlwasserzulauf	- подающая линия - линия подачи - питающий водопровод - питающая магистраль	
Batterie	- батарея - батарейка	

Tabelle 16: Kritische Fehler der Kategorie *Konsistenz: inkonsistente Übersetzung*.

Inkonsistente Verwendung von Terminologie erstreckt sich über mehrere Seiten und Kapitel der Bedienungsanleitung. Dadurch entsteht der Eindruck, dass die Bedienungsanleitung von mehreren Übersetzern ohne Abstimmung der Terminologie übersetzt und die fertige Übersetzung nicht korrektur gelesen worden ist.

Während die Beispiele in den Tabellen 15 und 16 eine Kombination von Unkorrektheit und Inkonsistenz der verwendeten Terminologie darstellen, geht es im folgenden Beispiel um rein inkonsistente Verwendung der Fachwörter. In verschiedenen Kapiteln der Bedienungsanleitung werden für das deutsche Fachwort *Werkzeug* verschiedene Benennungen verwendet, die als Pseudosynonyme genannt werden können:

AT-Terminus	ZT-Terminus
Werkzeug	- прессформа - пресс-форма - инструмент

Tabelle 17: Inkonsistente Übersetzung vom Fachwort *Werkzeug* (leichter Fehler).

Alle Benennungen sind prinzipiell korrekt, weil für das *Werkzeug* in verschiedenen russischsprachigen Quellen verschiedene absolut gleichwertige Benennungen verwendet werden. So z.B.:

- in der Norm GOST 10767-98 wird es als *форма* genannt;
- in der Norm GOST 10767-87, die durch GOST 10767-98 ersetzt worden ist, wird der Fachbegriff *инструмент* verwendet;
- die Norm GOST 12.3.030-83 schreibt die Konstruktion des Werkzeuges vor und es wird dabei als *пресс-форма* genannt;
- verschiedene Wörterbücher und Enzyklopädien enthalten Einträge *прессформа*, *пресс-форма*, *пресс форма*, die sich auf den gleichen Begriff beziehen und die gleiche Definitionen anführen;
- in älteren und übersetzten Handbüchern wird das Werkzeug als *инструмент* oder *пресс-форма* genannt;
- in Paralleltexten sowie in den neuesten Handbüchern werden die Benennungen *форма*, *литьевая форма* und *форма для литья под давлением* verwendet.

Alle Benennungen sind also korrekt und synonym. Der Übersetzer muss sich nur für eine der genannten Varianten entscheiden und darauf achten, dass im Textganzen nur eine Benennung konsistent verwendet wird, wobei die Variante *форма* als Kurzform oder Textfortsetzungskondensat von *прессформа*, *пресс-форма*, *пресс форма*, *литьевая форма* und *форма для литья под давлением* auch zulässig ist.

Der nächste Fall verstößt gegen die Anforderung der Terminologiekonsistenz nicht nur innerhalb einer Bedienungsanleitung, sondern im ganzen Produkt einschließlich Verpackung, Steuerung, Begleitmaterialien usw. (siehe Kapitel 2.2.3.). Die Steuerung UNILOG B6P der Maschinen *MacroPower* ist für den russischsprachigen Raum bereits russifiziert, d.h. die Texte auf dem Bildschirm sowie Tastennamen und Beschriftungen sind auf Russisch. In entsprechenden Kapiteln der Bedienungsanleitung (Kapitel 6 und 7) werden Steuerungskomponenten beschrieben und Anweisungen gegeben, z.B. eine bestimmte Seite auf dem Bildschirm zu wählen oder eine bestimmte Taste der Steuerung zu drücken. Diese Seiten- und Tastennamen sind meistens willkürlich übersetzt und entsprechen der Realität (dem russischsprachigen Bildschirm der Steuerung) nicht. Vielmehr kommt es manchmal vor, dass dieselbe Taste unterschiedlich genannt wird. Das alles kann zur Verwirrung führen und die Bedienung der Maschine erschweren. Deshalb können Fehler dieser Art zu den kritischen gezählt werden.

4. Optimierung der übersetzten technischen Dokumentation

Die Analyse der übersetzten Terminologie in der russischsprachigen Bedienungsanleitung hat viele Mängel aufgedeckt, die einerseits auf das Fehlen der ZS-Terminologie seitens Auftraggebers (*Wittmann Battenfeld GmbH*) und andererseits auf eine fehlende oder nicht ausreichende Terminologearbeit seitens Übersetzer(s) zurückführen, die für die Erstellung qualitativ hochwertiger translatorischer Produkte – nicht nur im Bereich der Fachtextübersetzungen – erforderlich ist, unabhängig davon, ob der Auftraggeber Terminologie bereit stellt oder nicht (vgl. Schmitz 2007:544). Die Ergebnisse der Analyse sind unbefriedigend und weisen deutlich auf die Notwendigkeit der Entwicklung, Sammlung, Systematisierung und Bearbeitung von Terminologiebeständen und Bereitstellung einer unternehmens- bzw. fachgebietsspezifischen Terminologie hin. Nur ein gut erarbeiteter terminologischer Datenbestand kann die Einheitlichkeit von Übersetzungen sicherstellen. Anders gesagt, um die Qualität der übersetzten technischen Dokumentation zu sichern, muss das Unternehmen in eine umfangreiche Terminologearbeit investieren und eine mehrsprachige Terminologie erstellen. Da im internationalen exportorientierten Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* neben Deutsch auch Englisch zu Unternehmenssprache gehört, scheint es sinnvoll zu sein, eine deutsch-englisch-russische Terminologie zu erstellen, was aber im Vergleich zu einer zweisprachigen Terminologie mit erheblicheren Kosten verbunden ist und daher vom Auftraggeber noch zu entscheiden ist.

4.1. Firmenterminologie

Eine einheitliche sprachenübergreifende Firmenterminologie ist ein zentraler Bestandteil eines exportierenden Unternehmens. Die Firmenterminologie macht die Unternehmensfachsprache aus, die ihrerseits ein wichtiger Teil der Corporate Identity ist. Sie unterstützt die Kommunikation mit Kunden in verschiedenen Bereichen und stellt unter anderem eine Voraussetzung für korrekte Bestellungen von Ersatzteilen, für die klare Beschreibung von eventuellen Problemen und Mängeln der Anlagen dar, was kürzere Zeiten der Anfragenbearbeitung durch Kundendienst, schnellere Lösungen der Probleme und minimale Stillstandzeiten der Anlagen bedeutet. Im Endeffekt geht es um Kundenzufriedenheit und Image des Unternehmens. Die Nutzen beschränken sich aber nicht nur auf die Sicherstellung der korrekten und einheitlichen Verwendung von Fachwörtern und Fachausdrücken, sondern auch zeigen sich in Senkung von Übersetzungskosten und geringerem Zeitaufwand für die Übersetzung.

4.2. Terminologearbeit

Man unterscheidet die deskriptive und die präskriptive Terminologearbeit. Die rein deskriptive Terminologearbeit erfasst die fachsprachlichen Gegebenheiten zu einem Zeitpunkt oder über einen bestimmten Zeitraum hinweg, ohne sie zu bewerten oder zu beschränken. Ihr gegenüber steht die präskriptive oder normative Terminologearbeit, die eine bestimmte Terminologieverwendung vorschreibt mit dem Ziel, die Terminologieverwendung zu vereinheitlichen und so die Verständlichkeit sowie die Übersetzbarkeit der technischen Dokumentation zu steigern (vgl. Drewer & Ziegler 2011:161). Der präskriptiven Terminologearbeit widmen sich wissenschaftliche und technische Fachorganisationen z.B. das *Deutsche Institut für Normung* (DIN) und die *International Organization for Standardization* (ISO), die die Terminologien ihrer Fachgebiete ein- oder mehrsprachig festlegen. Das deskriptive Verfahren ist für die Lexikografie von Bedeutung und eignet sich für die Erstellung einer Firmenterminologie.

„Neben der Festschreibung der fachsprachlichen Benennung und der Ordnung und Definition der dazugehörigen Begriffe geht es bei der Terminologearbeit auch um firmeninterne und firmenübergreifende Normung terminologische Festlegungen im Zusammenhang mit gesetzlichen Auflagen (Umweltrecht, Arbeitsrecht, Vertragsrecht, Produkthaftung etc.), Festlegung ein- und mehrsprachiger unternehmensspezifischer Produktbenennungen (auch zur Corporate-Identity-Pflege), Festlegungen von Benennungen von Teilelisten, um Verwechslungen und Mehrfachvorhaltung von Ersatzteilen etc. zu vermeiden und einen schnellen und genauen Zugriff zu den Teilen zu ermöglichen, Umsetzung der Sprache in verbraucher- bzw. nutzergerechte Sprache (technische Dokumentation, Werbung usw.), ein- und mehrsprachige Anpassung der sprachlichen (und kulturellen) Erfordernisse zur Globalisierung bzw. Lokalisierung von Vorgängen und Dokumentationen.“ (Walter & Glatz 2007:42)

Unbestritten leistet die Terminologearbeit einen wichtigen Beitrag, und ihre Ergebnisse im Unternehmen beeinflussen Konstruktion, Produktion, Einkauf, Marketing und Verkauf, Vertragswesen, technische Dokumentation und Übersetzung.

Hinsichtlich der Übersetzung der technischen Dokumentation innerhalb eines Unternehmens bringt die Terminologearbeit generell zweifachen Nutzen:

- *quantitativ* (Verminderung des Arbeitsaufwands für terminologischen Recherchen in den Bereichen Redaktion, Übersetzung und Dokumentation, sowie Vermeidung von Kosten z.B. für zusätzliche Abklärungen oder für Entschädigungen bei Haftung als Folge fehlerhafter Information);
- *qualitativ* (Sicherstellung der terminologischen Qualität von technischer Dokumentation).

Die Terminologearbeit kostet zwar viel Zeit und Geld, mehrere Studien haben aber bewiesen, dass es sich im Endeffekt auszahlt. Z.B. die Studie „Erfolgreiches Terminologiemanagement im Unternehmen“ (Schmitz & Straub 2010) beinhaltet eine ausführliche Kosten-Nutzen-Analyse der Terminologearbeit mit empirischen und statistischen Daten. Außerdem kommen immer wieder neue computergestützte Werkzeuge für die Terminologiegewinnung und –verwaltung auf den Markt, die diesen Aufwand zu verringern helfen.

Die Terminologearbeit im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* und die Erstellung einer angemessenen und den realen Bedürfnissen entsprechenden Terminologie stellen eine umfangreiche und anspruchsvolle Aufgabe dar, die sich im Rahmen der vorliegenden wissenschaftlichen Arbeit arbeitsumfangs-, volumen- und zeitmäßig nicht erfüllen lässt. Das Ziel ist die Aufdeckung der terminologischen ZS-Mängel, um Ausgangswerte für weitere Terminologearbeit bereitzustellen, ihre Richtung zu bestimmen, sowie praktische Vorschläge und Empfehlungen zur Optimierung der ZS-Terminologie auszuarbeiten, die auch bei der zukünftigen Terminologearbeit als unverbindliche Anweisungen zu betrachten sind.

Die praktische Umsetzung der Terminologearbeit wird von mehreren Faktoren bestimmt wie:

- Zielsetzung des Auftraggebers,
- Professionalität und praktizierender Ansatz des Dienstleisters (Auftragnehmers),
- die zur Verfügung stehenden Mittel und Zeit usw.

Die eigentliche Terminologearbeit besteht aus der Klärung der ausgangssprachlichen Begrifflichkeiten und der Festlegung der zielsprachlichen Benennungen. Die Ergebnisse dieser vorbereitenden Terminologearbeit sollten in Terminologiedatenbank festgehalten und dadurch zur Verwendung/Nutzung bereitgestellt werden. In weiteren Kapiteln wird versucht, anhand der einschlägigen Literatur die wichtigsten Schritte der Terminologearbeit zu beschreiben, die als Leitfaden für weitere Terminologearbeit im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* gelten können, weil sie die in der empirischen Untersuchung festgestellte Übersetzungsproblematik berücksichtigen und sich darauf konzentrieren.

4.2.1. AS-Terminologie

Die ausgearbeitete Terminologie ist nur dann hilfreich, wenn die verwendete Terminologie auch im internationalen Kontext eindeutig und vor allem einheitlich ist. So ist auch „technische Dokumentation nur dann wirklich hilfreich, wenn sie auf einem eindeutig definierten Terminologierüst aufbaut“ (Sturz 2014:37). Die Analyse der übersetzten Bedienungsanleitung *Wittmann Battenfeld GmbH* hat zahlreiche Fehler der Inkonsistenz der ZS-Terminologie aufgedeckt, die auf die inkonsistente Verwendung der AS-Terminologie bzw. die Verwendung von Synonymen im AT zurückführen und als Folge auf Missverständnissen seitens Übersetzers beruhen. Deshalb muss als erstes die Terminologearbeit im einsprachigen Umfeld bzw. in der Ausgangssprache durchgeführt werden. Und zwar geht es um das Terminologiemanagement, einen „Teil der Terminologearbeit, der sich mit der Erfassung, Verarbeitung, Pflege und Bereitstellung von terminologischen Daten erfasst“ (DIN E 2342:2004). Das Terminologiemanagement wird in der internationalen Norm EN ISO 704:2009 „Terminology work – Principles and methods“ sowie in der Norm des Österreichischen Normungsinstitut ÖNORM A2704:2015 „Terminologearbeit – Grundsätze und Methoden“ beschrieben.

Die Terminologearbeit beginnt also mit dem Bereinigungsprozess der AS-Terminologie, der folgende Arbeitsschritte umfasst:

- Festlegen einer Vorzugsbenennung pro Begriff
- Ablehnen von Synonymen
- Festlegen von Anwendungsgebieten und Gültigkeiten (vgl. Drewer & Ziegler 2011:172).

Alle unternehmens- und produktspezifischen Termini, die bisher in verschiedenen bereichs- und abteilungsspezifischen Dokumenten oder Verzeichnissen abgelegt sind, müssen also im Rahmen einer Terminologieerstellung bereinigt und vereinheitlicht werden. Es bringt auch weitere Vorteile mit sich, und zwar die Unterstützung der Mitarbeiter beim Umgang mit der Sprache in unterschiedlichen Bereichen und Abteilungen sowie die Entwicklung einer einheitlichen ausgangssprachlichen Corporate Identity.

Für diesen Schritt schlägt Thomas W. Hellmuth (1997) folgendes vor: zuerst muss man eine zweistufige Untersuchung (Analyse + Rekonstruktion) gemäß Abbildung 6 durchführen.

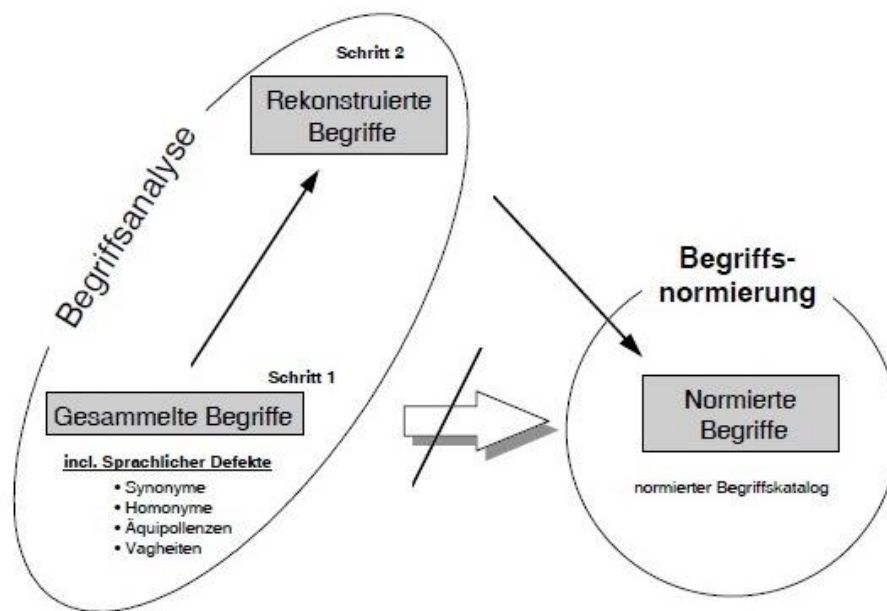


Abbildung 6: Die zwei Schritte der Begriffsanalyse (Quelle: Hellmuth 1997:53)

Die Schritte der Begriffsanalyse werden von Hellmuth (1997:53-58) folgenderweise erläutert: unter dem Sammeln von Begriffen versteht man die Entwurfstätigkeit, bei der Begriffe aus der betrieblichen Realität heraus spezifiziert werden. Die Rekonstruktion bedeutet, dass es keine mehrdeutigen Benennungen (Homonyme und Polyseme), noch Mehrfachbenennungen für einen Begriff (Synonyme) geben soll. Im Vergleich zur gesprochenen und Schriftsprache (Literatur) täuschen in der Fachsprache Synonyme oft Verschiedenheit der Begriffe vor. Zur Aufgabe der Rekonstruktion von Begriffen gehört es demnach, diese sprachlichen Defekte aufzudecken und zu eliminieren. Neben den Homonymen, Polysemen und Synonymen werden zu den sprachlichen Defekten auch Äquipollenzen, Vagheiten und falsche Bezeichner gezählt. Als Ergebnis der durchgeführten Arbeit wird ein normiertes Begriffskatalog erstellt, wo normierte Begriffe niedergelegt werden.

Damit wird aber die Terminologearbeit an der AS-Terminologie nicht beendet. Die Terminologie muss nachhaltig gepflegt, ergänzt und bereinigt werden, weil es immer wieder neue Technologien, Verfahren und Knowhows im Kunststoffverarbeitungssektor generell und im Unternehmen insbesondere entwickelt werden, die nicht selten auch neuen Benennungen bedürfen. Für diesen Fall ist es empfehlenswert, unternehmensspezifische Benennungsgrundsätze und -regeln festzulegen. Allgemeine Benennungsregeln werden im Artikel von Sturz (2014:38) aufgelistet, die als Grundlage für unternehmensspezifische Benennungsregeln (Leitlinien) genommen werden könnten:

1. Genauigkeit, Eindeutigkeit, Übersetzbarkeit
2. Kürze
3. Sprachlich-logische Korrektheit
4. Wertneutralität
5. Einprägsamkeit, leichte Sprechbarkeit
6. Orientierung am anerkannten Sprachgebrauch
7. Vermeidung von Anglizismen, Fremdwörtern
8. „Parallele“ Strukturen (Analogiebildungen), „Durchgängigkeit“ (Konsistenz)
9. Beachtung von markenrechten
10. Benennungskriterien:
 - Benennung nach Funktion
 - Benennung nach Form
 - Benennung nach Einbauort
 - Benennung nach Farbe
 - Benennung nach Name
 - Benennung nach geographischer Herkunft

4.2.2. Extraktion der Terminologie

Nachdem die AS-Terminologie und Ausgangstexte korrigiert und optimiert sind, kann man mit der Extraktion der Terminologie für die zukünftige Terminologiedatenbank beginnen. Vorerst muss man aber den Umfang der geplanten Terminologiedatenbank festlegen (Menge der lexikographischen Angaben). Schierholz (2003:19) nennt einige Kriterien für die Selektion:

„Natürlich dürfen [...] die häufigsten Wörter nicht fehlen, auch wenn gerade bei diesen Wörtern die Wahrscheinlichkeit, dass sie gesucht werden, geringer einzustufen ist als bei seltenen Wörtern. Weitere Kriterien [...] sind die Zugehörigkeit eines Wortes zur Allgemeinsprache oder zu einer fach- bzw. Gruppensprache, die Zuordnung zu einer Stilschicht [...], aber auch die diachronische und diatopische Verteilung im Gebrauch der Wörter [...]. Auch die Aufnahme von Eigennamen, Abkürzungen oder Wortbildungselementen kann zwar grundsätzlich in Form einer Vorschrift geregelt werden, erfordert aber in Einzelfällen wiederholt individuelle Entscheidungen.“

Je nach dem Zweck und Möglichkeiten (z.B. terminologische Probleme beim Übersetzen spezifischer Texte wie Bedienungsanleitung zu lösen oder ein ganzes Sachgebiet terminologisch zu erfassen) unterscheidet man verschiedene Arten von terminologischen Untersuchungen: produktbezogene (Hennig & Tjarks-Sobhani 2000:167), textbezogene und sachgebietsbezogene (KÜDES 2002:50-51). Am umfangreichsten, aber auch am zuverlässigsten ist sachgebietsbezogene Terminologiebasis, weil sie die Terminologie des gesamten Fachgebiets und die dazugehörigen Begriffe in ihrer gegenseitigen Beziehungen darstellt. Im Idealfall muss eine sachgebietsbezogene Terminologiedatenbank erstellt werden. Die Analyse der im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* verwendeten und vorhandenen Dokumente hat aber gezeigt, dass die meisten Texte auf ein bestimmtes Sachgebiet konzentriert mit vielen Fachtermini durchsetzt sind, auch wenn es sich um verschiedene Textsorten handelt. Deshalb finde ich es ausreichend, eine textbezogene Untersuchung durchzuführen.

Aus einer Menge von unternehmens- und produktspezifischen Dokumenten kann man folgende als die Grundlage für die Extraktion und Selektion der Termini heranziehen:

- Handbücher und Bedienungsanleitungen
- Benutzerinformationen
- Systembeschreibungen
- Spezifikationen
- Ausschreibungen und Angebote
- technisch-wissenschaftliche Berichte und Vorträge
- Normen und Patente
- Zeugnisse und Urkunden
- Werbetexte und PR- Material

Alle diese Textkorpora sind mit vielen Fachtermini durchsetzt. Die unterscheiden sich nur durch den Grad der Fachlichkeit und je nach Fachlichkeitsgrad des Textes kann der Anteil der fachspezifischen Terminologie unterschiedlich groß sein. Die Termentnahme aus diesen Texten kann rein menschlich oder maschinengestützt durchgeführt werden. Gasser (2004:235-259) beschreibt sehr ausführlich verschiedene Möglichkeiten und Werkzeuge der Extraktion mit Kosten-/Nutzen-Analyse.

Durch die Extraktion der Terminologie entstehen einsprachige ungewichtete Listen der im AT verwendeten Termini, Ein- und Mehrwortbenennungen. Diese Listen bieten außerdem eine gute Möglichkeit zur Prüfung und gegebenenfalls Optimierung des AT (z.B. Findung der

Synonyme bzw. Doubletten oder orthographischer Fehler usw). Vor allem aber werden sie benutzt, um mehrsprachige Terminologielisten auszubauen.

Bevor man zum nächsten Schritt der Terminologiarbeit übergeht, muss man diese Listen der im AT verwendeten Termini bearbeiten, und zwar entscheiden, welche Termini in die zukünftige Terminologiedatenbank aufgenommen werden und welche nicht, was wiederum mit dem Zweck und den zur Verfügung stehenden Mitteln und Möglichkeiten zusammenhängt. Roelcke (2010:57) unterscheidet vier Gruppen des Fachtextwortschatzes:

1. die erste Gruppe bildet den gesamten Fachtextwortschatz, der aus sämtlichen fach- und allgemeinsprachlichen Fachwörtern besteht, die in den Texten des betreffenden Faches geäußert werden;
2. innerhalb der zweiten Gruppe wird dieser Wortschatz auf alle fachsprachlichen Wörter eingeschränkt, indem sämtliche nichtfachsprachlichen Fachtextwörter ausgeklammert werden; es handelt sich dabei somit um den fächerbezogenen Fachtextwortschatz;
3. in der dritten Gruppe sind dann schließlich allein diejenigen Fachtextwörter enthalten, die nicht als extrafachlich einzustufen sind (extrafachlich sind die Fachwörter, die anderen fachsprachlichen Systemen zugehören, aber dennoch in Fachtexten des betreffenden Faches geäußert werden) und so den fachbezogenen Fachtextwortschatz im weiteren Sinne bilden;
4. die vierte Gruppe macht der fachbezogene Fachtextwortschatz im engeren Sinne aus: die Menge der geäußerten intrafachlichen Fachsprachwörter (Fachsprachwörter, die ausschließlich der betreffenden Fachsprache angehören).

Jede nächste Gruppe ist enger und fachspezifischer. Da sich das Fachgebiet Spritzgießtechnik Fachkenntnissen aus anderen Fachgebieten (wie z.B. Kunststoffverarbeitung, Maschinenbau, Werkstoffkunde, Elektrik, Hydraulik, Pneumatik, Logistik, Physik, Chemie, IT usw.) bedient, werden hier die Fachwortschätze dieser Fachgebiete auch aktiv benutzt. Daher scheint es sinnvoll zu sein, den Fachwortschatz der zweiten Gruppe nach der oben angeführten Klassifikation von 14 in die Terminologiedatenbank aufzunehmen.

4.2.3. Ermittlung der Äquivalente in der Zielsprache

Nachdem die AS-Termini extrahiert sind und der Umfang der Terminologiedatenbank festgelegt ist, beginnt der nächste Arbeitsschritt – Ermittlung der Äquivalente in der Zielsprache. Diese Etappe umfasst zwei wichtige Vorgänge, die aber auch als ein Prozess betrachtet werden können: Terminologierecherche und Vergleich von Terminologien. Terminologierecherche ist für die deskriptive Terminologearbeit besonders wichtig.

„Zuverlässige mehrsprachige Terminologearbeit erfordert, dass die Begriffe zunächst in einer der Arbeitssprachen, der „Ausgangssprache“, genau abgeklärt werden [...]. Als Zweites sind mit Hilfe originalsprachlicher Dokumentation die Benennungen in den weiteren Sprachen, den „Zielsprachen“, zu erfassen.“ (KÜDES 2002:58)

Nach der Regel werden *Begriffe* untersucht – die semantischen Inhalte der Termini (vgl. Hennig & Tjarks-Sobhani 2000:167). Ausschließlicher Vergleich der Begriffe und Begriffssysteme in der Ausgangs- und Zielsprache gibt Aufschluss über die Äquivalenz der Benennungen. Drewer & Ziegler (2011:163) sprechen aber in diesem Zusammenhang folgendes Problem an:

„In der Praxis beruht die Vorgehensweise leider oft nicht auf diesem Prinzip, sondern die terminologischen Entsprechungen werden eher auf der Benennungsebene gesucht, ohne die Begrifflichkeiten der einzelnen Sprachen tiefergehend zu analysieren oder zu berücksichtigen. Dahinter steckt einerseits der große Leistungs- und Zeitdruck, unter dem mehrsprachige Terminologearbeit meist stattfindet, und andererseits die etwas naive Hoffnung, dass es für jeden AS-Ausdruck ein 100%iges Äquivalent in der ZS gibt.“

In diesem Fall kann man sich mit einem Übersetzungsvorschlag behelfen, der im terminologischen Eintrag als solcher zu kennzeichnen ist. Der Übersetzer wird sich dann selbst entscheiden, ob er sich dieses Übersetzungsvorschlags bedient oder andere Übersetzungsstrategie auswählt, wie z.B. eine Umschreibung einsetzt oder eine neue Benennung bildet.

Die Terminologierecherche ist generell die Suche nach Benennungen, Definitionen, Kontexten, Abbildungen und fremdsprachlichen Äquivalenten. Bei der Recherche muss man vor allem die Nutzung von zweifelhaftem Material minimieren. Zuverlässigkeit und Eignung einer Quelle lassen sich bereits zu einem großen Teil an der Textsorte ablesen. Weitere wichtige Qualitätskriterien sind Aktualität, Wahrung des Muttersprachenprinzips,

Fachkompetenz des Verfassers und Terminologiebewusstsein des Verfassers (vgl. Drewer & Ziegler 2011:163).

Da es bis heute keine fertigen Glossare und Fachwörterbücher für das Gebiet *Spritzgießen* gibt, nehmen hier folgende Quellen einen wichtigen Platz ein:

- Fachliteratur in Form von Hand-, Sach- und Lehrbüchern, die oft gute Definitionen und viele Synonyme angeben, Zusammenhänge darstellen und Begriffe in fachliche Kontexte einbetten;

- Nachschlagewerke wie Lexika, Enzyklopädien und Wörterbücher, die klare Definitionen beinhalten, oft Synonyme angeben;

- wissenschaftliche Artikel, Tagungsbände, Fachzeitschriften, die sich meistens sehr eingeschränkten Spezialthemen widmen und selten Definitionen oder Erklärungen zu grundlegenden Begriffen geben, jedoch ein sehr guter Lieferant für terminologische Informationen bei innovativen Fachgebieten sind;

- mündliche Quellen, wobei es sich um Fachleute des behandelnden Fachgebiets handelt (dabei ist es zu beachten, dass sich in der gesprochenen Sprache oft Benennungen einbürgern, die nicht denen schriftlicher Quellen entsprechen);

- Gesetzbücher, Einzelgesetze, Verordnungen, Vorschriften, Normen und Richtlinien, die Benennungen mit dazu gehörenden Synonymen und Definitionen liefern, die sehr zuverlässig sind, jedoch auch auf ihre Gebräuchlichkeit hin überprüft werden müssen;

- Paralleltexte und Dokumentation von Mitbewerbern;

- die über das Internet zugänglichen Informationen über Produkte, Methoden, Verfahren und Terminologie (allerdings muss man dabei besonders aufpassen, ob es sich um zuverlässige Informationen handelt).

4.2.4. Erstellung einer Terminologie

Der nächste Schritt ist die Erstellung einer Terminologie. Die Form, der Umfang, die Struktur und die Bestandteile einer konkreten Terminologie hängen von der Zielsetzung und Planung (Zeit-, Personal- und Budgetplanung) des Terminologieobjekts ab. In weiteren Kapiteln werden diese Parameter und ihre Möglichkeiten betrachtet.

4.2.4.1. Die Form

Da die Terminologie in allen fachlichen Kommunikationsprozessen eine wesentliche Rolle spielt, ist die technische Umsetzung bei der Bereitstellung der Terminologie in einem Unternehmen von großer Bedeutung. Hinsichtlich der Form unterscheidet man Wörterbücher (Sprachwörterbuch, Fach- und Sachwörterbuch, Fachwortliste, Glossar, Lexikon und Thesaurus), Terminologiedatenbanken und Metainformationssysteme

Jede Form ermittelt bestimmte Informationen (vgl. Schierholz 2003:22) und hat ihre Spezifik, Vor- und Nachteile. Es muss daher vor allem definiert werden, wer die Terminologie nutzen soll und welche Bedürfnisse diese Zielgruppe hat. Gemäß der Zielsetzung wurde die übersetzte technische Dokumentation auf Korrektheit der verwendeten ZS-Terminologie kritisch untersucht, und es wird versucht, Vorschläge zur Optimierung der russischsprachigen Terminologie in der übersetzten Dokumentation auszuarbeiten. Daher kann man als Zielgruppe Übersetzer (im engen Sinne Übersetzer aus dem Deutschen ins Russische) definieren. In diesem Fall sollte die gesamte Terminologiearbeit einen Übersetzungsorientierten Charakter haben. Bei der Wahl der Form muss man also darauf achten, dass die zu erstellende Terminologie Übersetzungsrelevante Informationen beinhalten muss.

Wörterbücher bieten bestenfalls richtige Teilinformationen. „Sie bringen den Wortschatz nicht „in Aktion“, sondern lexikalisch abstrahiert und in vielen Fällen nicht ohne weitere Klärung verwendbar. Sie haben punktuelle Orientierungs- und Kontrollfunktionen“ (Hohnhold 1990:25). Diese Quellen geben aber keine Informationen über den Kontext, der für Fachtermini in ihren Eigenschaften der Polysemie und Synonymie sehr oft unabdingbar ist, sowie über die Phraseologie, die auch ein wichtiger Teil des Fachübersetzens ist. Warner (zit. nach Hohnhold 1990:26) hat sich in diesem Zusammenhang wie folgt geäußert:

„Begriffe, Definitionen und Benennungen sind als Kern terminologischer Grundsätze erkannt worden! Es erhebt sich [...] die Frage, ob damit wirklich alle Gegebenheiten technisch-wissenschaftlicher Fachsprachen erfasst und ausgedrückt werden können [...]. Die technisch-wissenschaftliche Wirklichkeit bietet uns [...] mehr. Was uns dort begegnet, sind meistens längere zusammenhängende Äußerungen, die durch mehrere aufeinander folgende, sinnvoll verknüpfte Wörter dargestellt werden.“

Texte sind terminologieabhängig und Terminologie ist textabhängig, der Terminus ist damit kontextabhängig. Diese Form der Terminologie deckt die fachübersetzerischen Bedürfnisse terminologisch nicht ab und ist daher meiner Meinung nach für die Erstellung einer übersetzungsorientierten Firmenterminologie nicht ausreichend.

Die *Terminologiedatenbank* ist ein modernes wirksames Instrument für das Erfassen, das Verarbeiten und das Verwalten von Fachterminologien. Immer mehr einzelne Unternehmen gehen zu solchen globalen Terminologiedatenbanken über, um ihre Corporate Language in einer Datenbank abzulegen. Eine zentrale, von allen verwendbare und ständig aktualisierte Terminologiedatenbank ist ein wichtiger Bestandteil der Corporate Language. Eine solche Datenbank ist dabei mehr als nur ein Wörterbuch, sie enthält das Knowhow der Firma (vgl. Hellmuth 1991:64). Auf dem Markt gibt es viele Werkzeuge, die eine kundenspezifische Gestaltung der Terminologiedatenbank ermöglichen und verschiedenen Anforderungen entsprechen. Die gut ausgearbeitete Terminologiedatenbank kann alle übersetzungsrelevanten Daten (wie Kontext, Beispiele, Abbildungen, Quellen usw.) enthalten und leicht in den Übersetzungsprozess integriert werden.

Im Gegensatz zu den oben beschriebenen Wörterbüchern und Terminologiedatenbanken repräsentiert ein *Metainformationssystem* eine weitere Qualität zur Umsetzung des Terminologiemanagements. Wohingegen eine Terminologiedatenbank lediglich die Terminologie als solches verwaltet, ergänzt ein Metainformationssystem die Funktion der kontrollierten Verwendung, d.h. wo wird das Fachwort überall verwendet oder wie fließt es in die Informationsverarbeitung ein? Im Vorgriff auf die Ausführungen im Rahmen der Erstellung eines terminologiebasierten Frameworks für standardisierte Datenelemente verwaltet ein solches Metainformationssystem neben den Definitionen, wie sie sich auch in der Terminologiedatenbank wiederfinden, die Verwendung der Terminologie, z.B. in welchen Formularen werden welche Fachwörter verwendet oder wie wird ein Fachwort durch Namenskonventionen auf ein Anwendungselement (Objektyp, Attribut oder Attributsausprägung) abgebildet und in welchen Anwendungen findet es Verwendung (vgl. Hellmuth 1997:65-67)

Für die Fertigstellung einer übersetzungsorientierten Terminologie *Wittmann Battenfeld GmbH* eignet sich am besten die Form *Terminologiedatenbank*, deshalb werden weitere Vorschläge in Bezug genau auf diese Form gemacht.

4.2.4.2. Struktur der Einträge

Schmitt (1999b:36) nennt folgende wichtige Grundsätze bei der Erfassung der Einträge:

- Begriffsorientierung (das bedeutet, dass Homonyme in verschiedenen Einträgen dokumentiert werden);
- Benennungsautonomie (das bedeutet, dass alle Typen von Benennungen (z.B. Synonyme, Varianten und Kurzformen) als eigenständige Teileinheiten des terminologischen Eintrags betrachtet werden und jeweils selbst mit einer Reihe von Datenkategorien ohne die Bevorzugung einer bestimmten Benennung dokumentiert werden. Beispiel für diese benennungsbezogenen abhängigen Datenkategorien sind Quellen, grammatische, geographische und stilistische Angaben, Kunden- und Projektinformationen und Kontexte.

Mögliche Datenkategorien für Terminologiedatenbanken sind in der Norm ISO 12620:1999 definiert und werden in dieser Arbeit nicht detailliert beschrieben. Es wird nur auf die Datenkategorien eingegangen, die fachspezifisch und daher für die Terminologiedatenbank *Wittmann Battenfeld GmbH* besonders sinnvoll und empfehlenswert sind.

4.2.4.2.1. Inhaltliche Information

Diese Datenkategorie ist sehr wichtig, weil sehr viele Wörter nicht selbsterklärend sind.

Inhaltliche Information ist vor allem in der *Definition* enthalten, die eine sprachliche Bestimmung des Begriffs ist. „Die Definition ist eine sehr wichtige Informationseinheit [...]. Sie ermöglicht es, den Begriff zu verstehen (zu begreifen), Begriffe über sprachliche und kulturelle Grenzen hinweg zu unterscheiden sowie Beziehungen zwischen verwandten Begriffen herzustellen“ (Schmitz 2015:16). Die Definition ist daher ein sehr wichtiges Element für die Terminologiearbeit und eine wichtige Datenkategorie in begriffsorientierten Terminologiedatenbanken. Laut der tekomp-Studie „Erfolgreiches Terminologiemanagement im Unternehmen“ (Schmitz & Straub 2010), in der die Ergebnisse einer Umfrage zum Stand der Terminologieverwaltung mit fast 1000 Befragten ausgewertet wurden, ist die Definition die am häufigsten verwendete Datenkategorie in firmenspezifischen Terminologiedatenbanken. Dies stellt hohe Anforderungen an den Aufbau und Inhalt von Definitionen. Um konsistente und korrekte Definitionen innerhalb eines organisatorischen Umfeldes sicherzustellen, sind individuelle Leitfäden empfehlenswert.

Definition ist auch eine genormte Datenkategorie. In der Norm ÖNORM A 2704:2015 (4.6.2-4.6.3) sind die Arten und Anforderungen an die Qualität von Definitionen festgelegt. Einige allgemeine Kriterien für eine gute Definition:

- Innerhalb von Definitionen sollen Benennungen (für Bezüge auf andere Begriffe) einheitlich verwendet werden, d.h. es sollen genau die Benennungen verwendet werden, die in anderen Definitionen benutzt werden, und keine dazu synonymen Benennungen.
- Definition soll sich auf das Fachgebiet beziehen, aus dem der zu definierende Begriff stammt, d.h. Merkmale enthalten, die für dieses Fachgebiet relevant und aussagekräftig sind.
- Definition sollte genau und knapp sein, d.h. den zu definierenden Begriff genau erfassen, jedoch nur diejenigen Angaben enthalten, die zur Beschreibung und Festlegung dieses Begriffes im betrachteten System notwendig sind. Dabei ist aber darauf zu achten, dass die Knappheit der Definition nicht dazu führt, dass notwendige Angaben zur Abgrenzung des Begriffes von anderen fehlen. Hier gilt die Regel: Definition soll so kurz wie möglich und so lang wie nötig sein.
- Definition soll nicht tautologisch sein oder Zirkelschlüssel enthalten, wenn der eine Begriff durch einen anderen erklärt wird und umgekehrt, d.h. ein Begriff soll nicht durch sein Synonym definiert werden.
- Definition darf keine Negation enthalten. Definition soll nur dann negative Merkmale anführen oder sich auf das Fehlen von Merkmalen beziehen, wenn der Begriff selbst „negativ“ ist.
- Definition soll den Regeln der Sprache entsprechend formuliert sein und möglichst nur allgemein bekannte Benennungen enthalten.
- Im Idealfall sollen Definitionen aus existierenden und qualitativ hochwertigen Quellen (z.B. Normen) übernommen werden, indem sie bei Notwendigkeit gekürzt oder ergänzt werden, oder auch aus mehreren Quellen zusammengebaut werden können. Nur im Ausnahmefall (wenn z.B. es noch keine Definition gibt oder keine zuverlässigen Quellen vorliegen) erlaubt sich das eigene Formulieren einer Definition. In diesem Fall ist eine Überprüfung durch einen Experten des jeweiligen Fachgebietes sinnvoll. Solche Überprüfung wird auch bei den gefundenen Definitionen empfohlen, weil sich die Begriffe im Laufe der Zeit verändern können und Normen oder Fachliteratur nicht immer aktualisierte Information beinhalten.

Es gibt auch andere Möglichkeiten, inhaltliche Informationen zum Begriff hinzuzufügen. Manchmal können *Erläuterungen*, *Aufzählungen von Merkmalen* oder auch *Formeln* mehr inhaltliche Information beinhalten und besser verständlich sein als Definitionen; sowie *Bilder* und *graphische Darstellungen*, die oft mehr als Worte sagen. Weitere inhaltliche, semantische Informationen liefern *Angaben zur Begriffsstruktur*: gibt es einen Oberbegriff, kann der Begriff mit einem anderen Begriff der Datenbank verlinkt werden usw.?

Inhaltliche Information soll mindestens in der Ausgangssprache angegeben werden. Da im Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* neben Deutsch auch Englisch als eine Unternehmenssprache verwendet wird, sollte im Fall der Erstellung einer dreisprachigen Terminologiedatenbank die Definition in beiden Sprachen (Deutsch und Englisch) vorhanden sein. Wo kulturspezifische begriffliche Unterschiede vorliegen, sollten die Definitionen auch im russischen Teil verfügbar sein. Sonst muss der Auftraggeber selbst entscheiden, in welchen Sprachen inhaltliche Information in der Terminologiedatenbank hinzugefügt und verwaltet werden soll.

4.2.4.2.2. Kontextinformation

Eine große Bedeutung hat auch *Kontextinformation*, weil wie gesagt Fachterminologie sehr oft kontextabhängig ist. Es können sowohl einzelne Beispielsätze, als auch ganze den fraglichen Fachausdruck enthaltende Textausschnitte sein, die einerseits die fragliche Benennung begrifflich klären oder klären helfen, indem ihre aktuelle Bedeutung an Ort und Stelle erhellt wird, und andererseits dem Übersetzer phraseologische, idiomatische und syntaktische Umfelder vor Augen führen können, in denen Benennungen vorkommen. Solche Beispielsätze brauchen nicht immer typischen Gebrauch zu zeigen, sie können Benennungen auch in ungewöhnlichem oder zuvor nicht beachtetem Gebrauch zeigen. Es sind also Gebrauchsbeispiele aus lebender Sprache in Texten (vgl. Hohnhold 1990:78-79). Die Aufzeichnung von Kontextpassagen bildet „eine der Grundlagen für wissenschaftliche Terminologearbeit und wirtschaftliches Übersetzen“ (Hohnhold 1990:76). Während die oben genannte inhaltliche Information nicht unbedingt in der Zielsprache angegeben werden sollte, kann es für Beispielsätze im Gegensatz nur geraten werden, weil sie phraseologische Information (Wendungen, Standardformulierungen, Gebrauchsbeispiele) beinhalten. So empfiehlt KÜDES (2002:39) bei der Auswahl von Kontexten darauf zu achten,

„dass zur Begriffserläuterung nicht ein Kontext aufgenommen wird, der nur gerade die Benennung enthält, jedoch keine Hinweise auf Ihre Bedeutung gibt. Ist bereits eine Definition vorhanden, so ist ein Kontext nur noch aufzunehmen, wenn er zusätzliche Informationen bringt, z.B. über die typisch fachsprachliche Verwendung der Benennung.“

Inhaltliche Information und Kontextinformation sind tatsächlich nicht immer notwendig, aber sie sind unabdingbar für Homonyme, denn der Nutzer muss in der Lage sein, zwischen zwei gleich lautenden Fachwörtern zu unterscheiden. Wie z.B., *Werkzeug* als Instrument und als Komponente der Spritzgießmaschine, wo der Teil geformt wird. Und das ist nur mit Definition und Kontext möglich.

4.2.4.2.3. Quellenangabe

Zu jedem Fachausdruck, jedem Textausschnitt, jeder Definition sollte immer eine Quelle angegeben werden. Die Quellenangabe bezeichnet den Fundort der betreffenden Information und gibt dem Leser einen Hinweis auf Qualität und Aktualität der Information, sowie die Möglichkeit, gegebenenfalls weiter zu recherchieren. Für diese Quellenangabe muss eine eigene Datenkategorie *Quelle* verwendet werden. Werden mehrere Definitionen in einer Sprache oder zusätzlich zur Definition Abbildungen oder Kontextinformation verwaltet, so muss diese Datenkategorie für jede Definition bzw. Informationseinheit wiederholt werden. Die Wiederholbarkeit dieser Kategorie macht es einerseits einfacher, die terminologischen Daten sauber und ohne Fehlinterpretationen auszutauschen, und andererseits erlaubt sie es auch, die unterschiedlichen Quellen von Definition, Kontext, Benennung oder Abbildung zu unterscheiden.

4.2.4.2.4. Fachgebiet

Die nächste Datenkategorie *Fachgebiet* bzw. *Geltungsbereich* ist wichtig, weil der Fachbereich Spritzgießen zahlreiche fachübergreifende Termini aus anderen Fachgebieten verwendet (wie z.B. Kunststoffverarbeitung, Physik, Maschinenbau, Werkstoffkunde, Elektrik, Hydraulik, Logistik, IT usw.). Neben der Einteilung der Terminologie nach Fachgebieten sind auch weitere Einteilungsmöglichkeiten empfehlenswert, z.B. die Differenzierung nach Verwendungsbereichen oder Textsorten (auch innerhalb eines Unternehmens hat man mit verschiedenen Textsorten und Kommunikationssituationen zu tun wie z.B. Schulungsunterlagen, Gebrauchsanweisungen, Spezifikationen, Kataloge, Werbung usw., wo manchmal unterschiedliche Benennungen und Benennungen mit unterschiedlichem

Grad der Fachlichkeit angemessen sind) und die Einteilung nach Maschineneinheiten z.B. Spritzeinheit, Schließeinheit, Steuerung, Elektrik, Hydraulik, Pneumatik, Schutzverkleidung usw. Solche Klassifizierung erleichtert wesentlich das Verständnis einerseits und das Übersetzen andererseits.

Die genannten Datenkategorien können natürlich nach Wunsch durch andere erweitert werden. In der Norm ÖNORM A 2704:2015 sind die Grundsätze und Methoden der Terminologiarbeit festgelegt. Ebenfalls gute Empfehlungen und Beschreibungen der terminologischen Arbeitsmethoden, unter anderem auch in Bezug auf die mehrsprachige Terminologiarbeit, gibt KÜDES (2002). Schmitt (1999b) beschreibt ausführlich die Erstellung einer Kfz-Terminologiedatenbank, wo auch gute Empfehlungen und Herangehensweisen zu finden sind.

4.2.5. Systemebene

Damit eine normierte Unternehmensfachsprache im Unternehmen auch gelebt und effektiv genutzt wird, bedarf es gewissen Werkzeugen, die das begriffliche Fachwissen verwalten und den Beteiligten komfortabel zur Verfügung stellen. Klassische Textverarbeitungs- und Tabellenkalkulationsprogramme, die zum Erstellen einfacher mehrsprachiger Glossare und Tabellen eingesetzt werden, geraten bei umfassenden Terminologiebeständen mit detaillierten Informationen schnell an ihre Grenzen. Hier finden sich auf dem Markt eine Vielzahl computerbasierter Terminologieverwaltungssysteme zur Erarbeitung, Recherche und Nutzung von Fachwortbeständen, durch die eine deutlich vereinfachte effiziente zentrale oder dezentrale Terminologieverwaltung möglich ist und die den arbeitstechnischen, organisatorischen und terminologischen Anforderungen der Übersetzung entsprechen. Außerdem gewährleisten diese Werkzeuge:

- „Flexibilität bei der Präsentation: terminologische Informationen werden für unterschiedliche Benutzergruppen und Aufgaben den Anforderungen entsprechend ausgewählt, aufbereitet und dargestellt;
- verschiedenste Abfragemöglichkeiten: sie reichen von der einfachen Suche nach einem Fachwort in einer oder mehreren Sprachen bis hin zur Auswertung von Verknüpfungen oder Begriffsklassen;
- Integration der Anwendung in den täglichen Arbeitsablauf und Zusammenarbeit mit anderen Werkzeugen: das Terminologieverwaltungssystem interagiert mit der Textverarbeitung oder mit Übersetzungsspeichern (Translation Memories) und gewährleistet so die Konsistenz der Terminologie in den Texten von Organisationen oder Unternehmen.“ (RaDT 2002:8)

Hier wird empfohlen, eine gute Terminologieverwaltungssoftware zu wählen, die die Kommunikation der Terminologiedatenbank mit dem Translation-Memory-System, mit gängigen Textverarbeitungs- und DTP-Programmen wie auch die Integration in Systeme zum Wissens- oder Content-Management ermöglicht, sowie den gleichzeitigen Zugriff mehrerer Benutzer erlaubt, ohne willkürliche Veränderungen zuzulassen. Eigentliche Nutzer (Übersetzer) dürfen nur Leserechte haben, Terminologen und Fachverantwortliche dürfen dagegen die Terminologie verändern und erfassen (Schreibrechte).

Bei der Auswahl der Terminologieverwaltungssoftware sollte unter anderem besonders darauf geachtet werden, dass die Software auf einer begriffsorientierten Terminologieverwaltung basiert (alle Informationen zu einem Begriff werden in einem Eintrag verwaltet), eine unbegrenzte Zahl von Einträgen verarbeiten und verwalten kann, eine individuelle Gestaltung der Einträge ermöglicht, wobei die einzelnen Datenfelder für verschiedene Informationen unbegrenzt oder wenigstens so groß bemessen sein sollen, dass die Informationen im vorgesehenen Feld vollständig verarbeitet werden können und nicht abgekürzt oder sogar zum Teil in einem anderen Feld untergebracht werden müssen.

Man darf die richtige Auswahl der Terminologieverwaltungssoftware nicht unterschätzen, weil der für die Terminologearbeit geleistete Aufwand nur dann den angestrebten Nutzen bringt, wenn die Terminologie gut dokumentiert und benutzerfreundlich dargestellt wird.

4.2.6. Fertigstellung und Qualitätssicherung einer Terminologiedatenbank

Nach der Auswahl einer den Anforderungen gerechten Terminologieverwaltungssoftware beginnt die eigentliche Erstellung der Terminologiedatenbank, indem die erforderliche Struktur des Eintrags festgelegt wird, einzelne Einträge mit den relevanten gefundenen Informationen (Definition, Abbildungen, Synonyme, Kontexte usw.) ausgefüllt werden, notwendige Verlinkungen hinzugefügt werden usw.

Die Norm ÖNORM A 2407:2015 (§6.3) empfiehlt zuerst eine Pilot-Terminologiedatenbank anzulegen, die allen Zielgruppen zugänglich gemacht wird. „Das eingehende Feedback erlaubt es, eventuelle Mängel ressourcenschonend bereits im Anfangsstadium eines Terminologieprojekts korrigieren zu können“ (ÖNORM A 2407:2015 §6.3). Außerdem muss die fertige Terminologiedatenbank den Fachleuten zur Überprüfung vorgelegt werden, bevor sie zugänglich gemacht wird. Nur so kann man die Informationen

auf sachliche Richtigkeit prüfen und bei Notwendigkeit überarbeiten bzw. vervollständigen. Es gilt sowie für terminologische Einträge in der Ausgangssprache, als auch für terminologische Einträge in der Zielsprache (dabei wird natürlich nach dem Mutterspracheprinzip gehandelt).

Als Qualitätskriterien der erstellten Terminologiedatenbank nennt Massion (2014:44) folgende:

- Die Terminologiedatenbank enthält alle relevanten Begriffe und Benennungen.
- Die Begriffe sind sachlich korrekt erfasst und definiert.
- Die Terminologieeinträge sind so aufbereitet, dass sie durch die verwendeten Such- oder Prüfprogramme erkannt werden. Das gilt zum Beispiel für die Erkennung von unregelmäßigen Pluralen und Wortformen.
- Wenn Synonyme und Alternativen vorhanden sind, soll eine Auswahl durch Attribute, die Prüfprogramme berücksichtigen können, oder durch Kontextinformationen und bei Bedarf Definitionen oder semantische Zusatzinformationen möglich sein.

Noch zwei generelle Aspekte zur Sicherstellung der Terminologiequalität muss der Terminologe im Auge behalten:

- „nur eine gut dokumentierte Terminologie kann die hohen Qualitätsanforderungen im Bereich der Terminologieverwaltung erfüllen.
- nur gefundene Terminologie kann die Qualität von Übersetzungen erhöhen bzw. sicherstellen.“ (Schmitz 2007:543)

Zur Qualitätssicherung gehört ebenfalls, dass eine Terminologiedatenbank gepflegt, d.h. von Zeit zu Zeit auf ihre Aktualität und sachliche Richtigkeit geprüft wird, denn Terminologiesammlungen, deren Pflege mit der terminologischen Entwicklung des betreffenden Fachgebietes und deren Fachliteratur nicht Schritt hält, büßen mit der Zeit so sehr an Qualität ein, dass sie im schlimmsten Fall unbrauchbar werden. Dazu gehören:

- inhaltliche Aktualisierung (veraltete Informationen zu den Termini überarbeiten)
- inhaltliche Ergänzung (weitere Informationen wie neue Definitionen, Kontexte usw. hinzufügen oder weitere Einträge erstellen (für neue Begriffe)
- Bereinigung: Tilgung von Mehrfacheinträgen (Dubletten) durch Zusammenfügen oder Löschen

- Berichtigung (inhaltlich fehlerhafte Einträge berichtigen sowie Schreibfehler korrigieren)
- formale Anpassung (Einträge nach formalen Redaktionsneuerungen korrigieren oder die Schreibung neuen Rechtschreibregeln anpassen)
- Umstrukturierung des Bestandes (vgl. KÜDES 2002:67-75).

5. Zusammenfassung

Die vorliegende Arbeit befasste sich mit der Analyse der technischen Dokumentation von *Wittmann Battenfeld GmbH* mit dem Zweck, die bestehende Problematik in Bezug auf die terminologische Korrektheit festzustellen und die Korrektur- bzw. Vorbeugungsmaßnahmen auszuarbeiten. Um die Problematik feststellen zu können, wurde eine Bedienungsanleitung für die Spritzgießmaschinen der Baureihe *MacroPower* untersucht, indem das Instrumentarium der Übersetzungskritik und Fehlerlinguistik eingesetzt wurde, gestützt auf die Erkenntnisse der Fachsprachenforschung und Übersetzungswissenschaft. Die identifizierten Fehler wurden einer Klassifizierung nach drei Qualitätskriterien (Korrektheit, Angemessenheit und Konsistenz) unterzogen sowie nach dem Grad ihrer Kommunikationsbeeinträchtigung (kritisch, grob und leicht) bewertet. Im untersuchten Korpus wurden insgesamt 59 kritische Fehler festgestellt, die Textunverständnis oder Textmissverständlichkeit zur Folge haben, was im Fachübersetzen zu schwerwiegenden und kostspieligen Konsequenzen führen kann und daher unzulässig ist.

Das Hauptanliegen dieser Arbeit war, das Auftreten der unkorrekt übersetzten Terminologie in der technischen Dokumentation von *Wittmann Battenfeld GmbH* zu eliminieren bzw. zu reduzieren. Für die Fehlervermeidungstherapie ist das Erkennen der Übersetzungsschwachstellen erforderlich. Die Analyse der gefundenen Fehler und ihrer Ursachen hat gezeigt, dass seitens *Wittmann Battenfeld GmbH* eine umfangreiche Terminologiearbeit erforderlich ist, und diese auf zwei Ebenen: die Bereinigung und Pflege der AS-Terminologie einerseits und das Erstellen einer unternehmensspezifischen ZS-Terminologie andererseits. Anhand der einschlägigen Literatur und jeweiliger Studien wurde es versucht, praktische Vorschläge und Empfehlungen für jede Ebene auszuarbeiten und im Rahmen der vorliegenden Arbeit zusammenzufassen.

Es muss unbedingt erwähnt werden, dass die in der empirischen Erhebung gewonnenen Erkenntnisse auf einen viel breiteren praktischen Anwendungsbereich übertragen werden können, als nur zur Optimierung der russischen Bedienungsanleitung. Der russischsprachige Partner hat im Laufe der Abwicklung eines Projektes mit mehreren übersetzten Dokumenten zu tun, die zu verschiedenen Textsorten zugeordnet werden können:

- Ausschreibungen und Angebote
- Spezifikationen
- Benutzerinformationen
- Geschäftskorrespondenz

- Geschäftsberichte und Verträge
- Handbücher und Manuale
- Normen und Patente
- Zeugnisse und Urkunden
- Werbetexte und PR- Material
- Presseberichte usw.

Alle diese Dokumente sind mit vielen Fachtermini durchsetzt, und für alle bleibt die Forderung nach Korrektheit und Einheitlichkeit der Terminologie konstant. Deshalb können die praktischen Ergebnisse auf alle übersetzten und zu übersetzenden Dokumente übertragen werden, die die Fachkommunikation zwischen *Wittmann Battenfeld GmbH* und russischsprachigen Partnern, Kunden und Anwendern begleiten. So muss die Optimierung der Terminologie die Kommunikationsoptimierung mit sich bringen, was ein wichtiger Bestandteil einer erfolgreichen und langjährigen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und Kunden ist.

Literaturverzeichnis

- Amman, Margret. 1990. Anmerkungen zu einer Theorie der Übersetzungskritik und ihrer praktischen Anwendung. In: *TexTconTexT*. 1990: 5, 209-237.
- Arntz, Reiner. 2001. *Fachbezogene Mehrsprachigkeit in Recht und Technik*. 1. Aufl. Hildesheim: Georg Olms AG.
- ATLANT, SAO. 2010. *Termoplastawtomat: rukowodstwo po eksploatazii TM001 RE*. Baranowitschi: SAO ATLANT.
- ATLANT, SAO. 2015. *Oborudowanie po pererabotke plastmass. Werbeprpospekt*. Baranowitschi: SAO ATLANT.
- Baumann, Klaus-Dieter & Kalverkämper, Hartwig (Hg.) 2004. *Pluralität der Fachsprachenforschung*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Bortnikow, W.G. 2004. *Proiswodstwo isdelij is plastitscheskich mass*. Band 3. Projektirovanie i rastschjot technologitscheskoj osnastki. Kazan: Dom petschati.
- Budin, Gerhard. 2007. Entwicklung internationalen Normen im Bereich der Translationsqualität bei ISO/TC 37. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 54-65.
- Budin, Gerhard. 2010. Fachsprache – Fachübersetzen – Translationstheorie(n). In: Zybatow, Lew N. (Hg.) 2010. *Translationswissenschaft – Stand und Perspektiven*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH, 131-142.
- Bugaenko, N.P. 2012. *Nekotorye woprosy sowremennoj dinamiki terminoobrasowanija w russkom jasyke*. In: *Westnik PGLU*. 2012: 4, 38-41.
- Drewer, Petra & Ziegler, Wolfgang. 2011. *Technische Dokumentation*. 1. Aufl. Würzburg: Vogel Buchverlag.
- Drozd, Lubomir & Seibicke, Wilfried. 1973. *Deutsche Fach- und Wissenschaftssprache*. Wiesbaden: Brandstetter.
- Emsel, Martina. 2007. Mikrokosmos der Verbbedeutung in Sprache und Übersetzung – ist diese Qualität messbar? In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 100-111.
- Feidel, Gottfried. 1970. *Technische Texte richtig übersetzen*. 1. Aufl., Düsseldorf/Wien: Econ Verlag GmbH.
- Fleischmann, Eberhard & Kutz, Wladimir & Schmitt, Peter A. (Hg.) 1997. *Translationsdidaktik: Grundfragen der Übersetzungswissenschaft*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.

- Galinski, Christian. 2007. Normung, insbesondere Terminologienormung, als Einflussfaktor der Qualität von Übersetzungen. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 158-174.
- Gasser, Yvonne. 2004. Wege zu einer standardisierten Unternehmensterminologie. In: Göpferich, Susanne & Engberg, Jan (Hg.), 235-259.
- Geko Kemuri (Gerzymisch-Arbogast, Heidi & Koch-Dubbers, Ingrid & Keil, Regina & Mudersbach, Klaus & Rinne, Ursula). 1995. Übersetzungskritik – ein Würfelspiel?. In: *Lebende Sprachen*. 1995: 1. 1-5.
- Gerzymisch-Arbogast, Heidrun. 1997. Wissenschaftliche Grundlagen für die Evaluierung von Übersetzungsleistungen. In: Fleischmann, Eberhard & Kutz, Wladimir & Schmitt, Peter A. (Hg.). 573-579.
- Glenz, Wolfgang. 2010. *A Glossary of Plastics Terminology in 7 languages*. 7. Aufl. München: Carl Hanser Verlag.
- Göpferich, Susanne. 1998. *Interkulturelles Technical Writing: Fachliches adressatengerecht vermitteln; ein Lehr und Arbeitsbuch*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Göpferich, Susanne & Engberg, Jan (Hg.) 2004. *Qualität fachsprachlicher Kommunikation*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Göpferich, Susanne. 2004. Wie man aus Eiern Marmelade macht: Von der Translationswissenschaft zur Transferwissenschaft. In: Göpferich, Susanne & Engberg, Jan (Hg.), 3-30.
- Gust, Dieter. 2007. Terminologie – (k)eine Kostenfrage? In: *Produkt Global*. 2007: 6, 32-34.
- Heller, Lavinia. 2013. *Translationswissenschaftliche Begriffsbildung und das Problem der performativen Unauffälligkeit von Translation*. Berlin: Frank & Timme GmbH.
- Hellmuth, Thomas W. 1997. *Terminologiemanagement: Aspekte einer effizienten Kommunikation in der computerunterstützten Informationsverarbeitung*. Universität Konstanz: Dissertation
- Hempfel W.-H. 1991. Gewährleistungshaftung, Produkthaftung und Umwelthaftung – drei wichtige Gründe für die Qualitätssicherung. In: *Lenzinger Berichte*, 1991: 72, 38-46
- Hennig, Jörg & Tjarks-Sobhani, Marita (Hg.) 2000. *Qualitätssicherung von technischer Dokumentation*. Lübeck: Verlag Schmidt-Römhild.
- Herzog, Gottfried & Mühlbauer, Holger. 2007. *Normen für Übersetzer und technische Autoren*. 2. Aufl. Berlin/Wien/Zürich: Beuth Verlag GmbH.
- Hoffmann, Lothar (Hg.) 1990. *Empfehlung, Standard, Norm: Beiträge zur Rationalisierung in der Fachkommunikation*. Leipzig: Verlag Enzyklopädie Leipzig.

- Hoffmann, Lothar. 1991. Beschreibung – Wertung – Empfehlung. Brauchen wir eine Fachsprachenkritik? In: *Fachsprache*. 1991: 13/1-2, 2-9.
- Hohnhold, Ingo. 1990. *Übersetzungsorientierte Terminologearbeit*. 1. Fachübersetzergenossenschaft eG. Tübingen: Tübinger Chronik eG.
- Hönig, Hans G. 1999. Textverstehen und Recherchieren. In: Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.), 160-164.
- Horn-Helf, Brigitte. 1999. *Technisches Übersetzen in Theorie und Praxis*. Tübingen: A. Francke Verlag Tübingen und Basel.
- Johannaber, Friedrich & Michaeli, Walter. 2002. *Handbuch Spritzgießen*. München/Wien: Hanser.
- Kaindl, Klaus. 1999. Übersetzungskritik. In: Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.), 373-378.
- Kaiser, Wolfgang. 2011. *Kunststoffchemie für Ingenieure*. 3. Aufl. München: Carl Hanser Verlag.
- Kastberg, Peter. 2004. Persönliches Wissensmanagement in der Ausbildung technischer Übersetzer – oder wieviel Technik brauchen technische Übersetzer? In: Baumann, Klaus-Dieter & Kalverkämper, Hartwig (Hg.), 261-283.
- Klumpp, Claudia. 2015. Die neuen CE-Richtlinien. In: *technische Dokumentation*. 2016: 1, 21-29.
- Koller, Werner. 1977. Anmerkungen zu Definitionen des Übersetzungs“vorgangs“ und zur Übersetzungskritik. In: Wilss, Wolfram (Hg.) 1977. *Übersetzungswissenschaft*. 1. Aufl., Stuttgart: Ernst Klett Verlag, 263-276.
- KÜDES - Konferenz der Übersetzungsdienste europäischer Staaten. Arbeitsgruppe Terminologie und Dokumentation (Hg.) 2002. *Empfehlungen für die Terminologearbeit*. 2. Aufl. Bern: BBL.
- Kryshanowskij W.K. & Kerber L. & Burlow W.W. & Panimattschenko A.D. 2008. *Proiswodstwo isdelij is polimernych materialow*. Sankt Petersburg: Isdatelstwo „Professija“.
- Kupsch-Losereit, Sigrid. 2007. Zur Evaluierung von Übersetzungen: Parameter der Bewertung. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 333-343.
- Kupsch-Losereit, Sigrid. 2008. *Vom Ausgangstext zum Zieltext*. Berlin: SAXA Verlag.
- Kutelia, Marana. 2012. Mehrsprachigkeit und Fachübersetzen als Translatorisches Problem. In: Zibatow, Lew N. & Petrova, Alena & Ustaszewski, Michael (Hg.), 91-94.

- Lejtschik, W.M. 2014. *Terminowedenie: predmet, metody, struktura*. Moskau: Knishnyj dom «Librokom».
- Lewandowski, Theodor & Einhauser, Eveline. 1991. *Deutsch als Zweit- und Zielsprache (Handbuch zur Sprachförderung)*. Trier: Wissenschaftlicher Verlag Trier.
- Lexikon Maschinenbau. 1995. Hiersig, Heinz M. Düsseldorf: VDI-Verlag GmbH.
- Loshetschko, J.P. 2010. *Litjo pod dawleniem termoplastow*. Sankt Petersburg: Isdatelstwo „Professija“.
- Maliszewski, Julian (Hg.) 2010. *Diskurs und Terminologie beim Fachübersetzen und Dolmetschen*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH.
- Massion, François. 2014. Dein Freund und Helfer? In: *technische Kommunikation*. 2014: 3, 40-45.
- Menges, Georg & Haberstroh, Edmund & Michaeli, Walter & Schmachtenberg, Ernst (Hg.) 2002. *Werkstoffkunde Kunststoffe*. 5. Aufl. München/Wien: Carl Hansler Verlag.
- Meyers Lexikon der Technik und der exakten Naturwissenschaften. 1969. Kunsemüller, Johannes. Mannheim: Bibliographisches Institut AG.
- Möhn, Dieter. 1980. Zum Fortgang der germanistischen Fachsprachenforschung in den 70er Jahren. In: *Zeitschrift für Germanistische Linguistik*. 1980: 8, 352-369
- Moschitz-Hagspiel, Birgit. 1994. *Die sowjetische Schule der Terminologie (1931-1991)*. Würzburg: Ergon-Verlag.
- Newmark, Peter. 1981. *Approaches to translation*. Oxford/New York/Toronto/Sydney/Frankfurt: Pergamon Press Ltd.
- Nord, Christiane. 1994. Aus Fehlern lernen: Überlegungen zur Beurteilung von Übersetzungsleistungen. In: Shell-Hornby, Mary & Pöchhacker, Franz & Kaindl, Klaus (Hg.) *Translation Studies: An interdisciplinary*. Amsterdam/Philadelphia: John Benjamins B.V., 363-376.
- Nord, Christiane. 1999. Transparenz der Korrektur. In: Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.), 384-387.
- Pawlowa, A.W. & Swetosarowa, N.D. 2012. *Trudnosti i wosmoshnosti russko-nemezkiego i nemezko-russkogo perewoda: sprawotschnik*. Sankt Petersburg: Antologija.
- Petioky, Viktor. 1970a. *Interferenzen beim Übersetzen und Dolmetschen zwischen Russisch und Deutsch*. Wien: Referat.
- Petioky, Viktor. 1970b. *Einige Gedanken zum Thema Fachsprachen*. Wien: Referat.

- Picht, Heribert. 2004. Überlegungen zum Gegenstand und zum Begriff in der Terminologie. In: Baumann, Klaus-Dieter & Kalverkämper, Hartwig (Hg.), 313-340.
- Pohosyan, Aram. 2005. *Übersetzungsprobleme in der Wirtschaftskommunikation: untersucht an Übersetzungen aus dem Russischen und Ukrainischen ins Deutsche*. Technische Universität Darmstadt: Dissertation.
- Politechnitscheskij slovar. 1976. Artobolewskij I.I. Moskau: isdatelstwo „Sowetskaja Enziklopedija“.
- Prunč, Erich. 2012. *Entwicklungslinien der Translationswissenschaft*. 3. Aufl. Berlin: Frank & Timme GmbH.
- RaDT – Rat für Deutschsprachige Terminologie. 2002. *Terminologie*. Bern: BBL.
- Radziszewska, Aleksandra. 2010. Äquivalenz in Fachübersetzung – pragmatische Aspekte der Wirtschaftsübersetzung. In: Maliszewski, Julian (Hg.), 101-119.
- Rarenko, Maria. 2012. Terminology Dictionaries: The Main Concepts of Russian Translation Studies. In: Zybatow, Lew N. & Petrova, Alena & Ustaszewski, Michael (Hg.), 125-129.
- Reinart, Sylvia. 1993. *Terminologie und Einzelsprache*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH.
- Reiß, Katharina. 1971. *Möglichkeiten und Grenzen der Übersetzungskritik*. 1. Aufl. München: Max Hueber Verlag.
- Reiß, Katharina & Vermeer, Hans J. 1984. *Grundlegung einer allgemeinen Translationstheorie*. Tübingen: Max Niemeyer Verlag.
- Roelcke, Thorsten. 2010. *Fachsprachen*. 3. Aufl. Berlin: Erich Schmidt Verlag GmbH & Co. KG.
- Roelcke, Torsten. 2012. Terminologisierung in DIN 2330, Abschnitt 2. Überlegungen zur Konstitution eines terminologischen Systems in einem terminologischen Text. In: *Fachsprache*. 2012: 1-2, 65-85.
- Römer, Christine & Matzke, Brigitte. 2004. *Lexikologie des Deutschen*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Sandrini, Peter. 2010. Fachliche Translation. In: Maliszewski, Julian (Hg.), 31-51.
- Scheel, Harald. 2007. Konfrontative Textanalyse als didaktischer Ansatz zur Qualitätssicherung. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 509-519.
- Schierholz, Stefan. J. 2003. Fachlexikographie und Terminographie. In: *ZfAL*. 2003: 39, 5-28.

- Schippel, Larisa (Hg.) 2006. *Übersetzungsqualität: Kritik – Kriterien – Bewertungshandeln*. Berlin: Frank & Timme GmbH.
- Schmitt, Peter A. 1999a. Qualitätsmanagement. In: Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.), 394-399.
- Schmitt, Peter A. 1999b. *Translation und Technik*. Tübingen: Stauffenburg Verlag Brigitte Narr GmbH.
- Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.) 2007. *Translationsqualität*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH.
- Schmitz, Klaus-Dirk. 2007. Translationsqualität durch Terminologiequalität – wie und wo sollte Terminologearbeit den Übersetzungsprozess unterstützen. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 535-552.
- Schmitz, Klaus-Dirk & Straub, Daniela. 2010. *Erfolgreiches Terminologiemanagement im Unternehmen*. Stuttgart: TC and more GmbH.
- Schmitz, Klaus-Dirk. 2015. Definitionen in der Terminologearbeit – die Definition als wichtiges Element der Terminologearbeit und in Termbanken. In: *edition – Fachzeitschrift für Terminologie*. 2015: 1, 10-16.
- Schröter, Klaus. 1972. Zur Entwicklung der Fachterminologie im Zusammenhang mit der Erweiterung der Fachkenntnisse und daraus resultierende Probleme der Fachübersetzung. In: Spitzbardt, Harry (Hg.), 161-171.
- Schulz, Matthias. 2015. Terminologie nach EN 82079-1. In: *technische Kommunikation*. 2015: 2, 45-47.
- Schwarz, Otto & Ebelig Friedrich-Wolfhard & Lüpke, Götz. 1991. *Kunststoffverarbeitung*. 6. Aufl. Würzburg: Vogel Buchverlag.
- Schwarz, Otto (Hg.) 1992. *Kunststoffkunde*. 4. Aufl. Würzburg: Vogel Buchverlag.
- Smekaew, W.P. 2014. *Sowremennyj technitscheskij perewod*. Moskau: R. Walent.
- Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.) 1999. *Handbuch Translation*. 2. Aufl. Tübingen: Stauffenburg Verlag Brigitte Narr GmbH.
- Spitzbardt, Harry (Hg.) 1972. *Spezialprobleme der wissenschaftlichen und technischen Übersetzung*. Halle (Saale): VEB Max Niemeyer Verlag.
- Stoeckert, Klaus & Woebcken, Wilbrand (Hg.) 1992. *Kunststoff-Lexikon*. 8. Aufl. München/Wien: Carl Hansler Verlag.
- Stolze, Radegundis. 1997. Bewertungskriterien für Übersetzungen – Praxis, Didaktik, Qualitätsmanagement. In: Fleischmann, Eberhard & Kutz, Wladimir & Schmitt, Peter A. (Hg.). 593-604.

- Stolze, Radegundis. 1999. *Die Fachübersetzung: eine Einführung*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Stolze, Radegundis. 2010. Kulturelle Aspekte beim Fachübersetzen. In: Maliszewski, Julian (Hg.), 11-28.
- Strellkowskij, G.M. & Latyschew L.K. 1980. *Nautschno-technitscheskij perewod*. Moskau: Proswechtschenije.
- Sturz, Wolfgang. 2014. Gut gerüstet. In: *technische Kommunikation*. 2014: 5, 37-40
- Trillhase, Günther. 1972. „Polysemie“ und „Kontext“ in der Translation. In: Spitzbardt, Harry (Hg.), 87-122.
- Vollmar, Gabriele. 2007. Damit die Qualität nicht in der Übersetzungsflut untergeht. Ein Modell für eine pragmatische Qualitätssicherung bei Übersetzungsprojekten. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 626-633.
- Wallberg, Ilona. 2014. Einkalkuliertes Risiko. In: *technische Kommunikation*. 2014: 6, 34-37.
- Walter, Alexander & Glatz, Reiner. 2007. *Übersetzungsmanagement in der Technischen Dokumentation*. Frankfurt am Main: VDMA Verlag GmbH.
- Weilandt, Annette. 2007. Terminologearbeit hat Tücken. Praktische Terminologearbeit im Großunternehmen. In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 634-636.
- Wendt, Susanne. 1994. *Terminus – Thesaurus – Text*. Tübingen: Gunter Narr Verlag Tübingen.
- Wilss, Wolfram. 1981. *Übersetzungswissenschaft*. Darmstadt: Wissenschaftliche Buchgesellschaft.
- Wilss, Wolfram. 2007. Der Übersetzer: ein „Experte fürs Allgemeine“? In: Schmitt, Peter A. & Jüngst, Heike E. (Hg.), 648-659.
- Witte, Heidrun. 1999. Die Rolle der Kulturkompetenz. In: Snell-Hornby, Mary & Hönig, Hans G. & Kußmaul, Paul & Schmitt, Peter A. (Hg.), 345-348.
- Wittmann Battenfeld GmbH. 2008. *Qualitätsmanagementhandbuch der Wittmann Battenfeld GmbH nach EN ISO 9001_2008*. Köttingbrunn: Technische Dokumentation
- Wittmann Battenfeld GmbH. 2015. *Redaktionshandbuch der Wittmann Battenfeld GmbH*. Köttingbrunn: Technische Dokumentation
- Wittmann Battenfeld GmbH. *Bedienungsableitung: Baureihe MacroPower Unilog B6*. Köttingbrunn: Technische Dokumentation
- Wittmann Battenfeld GmbH. *Instrukcija po eksploatazii: Konstruktiwnyj rjad MacroPower B6*. Köttingbrunn: Technische Dokumentation

- Wlasow S.W. & Kandyrin L.B. & Kulesnew W.N. 2004. Osnowy technologii pererabotki plastmass. Lehrbuch für Hochschulen. Moskau: Isdatelstwo „Chimija“.
- Zirinig, Andreas. 1987. *Grundfragen der Übersetzungstheorie und Übersetzungskritik aus textlinguistischer Sicht*. Universität Wien: Diplomarbeit.
- Zybatow, Lew N. & Petrova, Alena & Ustaszewski, Michael (Hg.) 2012. *Translationswissenschaft: alte und neue Arten der Translation in Theorie und Praxis*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH.
- Zybatow, Lew N. & Petrova, Alena & Ustaszewski, Michael (Hg.) 2012. *Translationswissenschaft interdisziplinär: Fragen der Theorie und Didaktik*. Frankfurt am Main: Peter Lang GmbH.

Normen:

DIN EN ISO 12100:2011. *Sicherheit der Maschinen. Allgemeine Gestaltungsleitsätze.*

DIN EN ISO 9000:2005. *Qualitätsmanagementsysteme – Grundlagen und Begriffe.*

DIN EN ISO 9001:2008. *Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen.*

DIN EN ISO 9004-2:2000. *Qualitätsmanagementsysteme – Leitfaden zur Leistungsverbesserung.*

DIN EN 15038:2006-08. *Übersetzungs-Dienstleistungen.* In: Herzog, Gottfried & Mühlbauer, Holger, 9-28.

DIN 2330:1993-12. *Begriffe und Benennungen – Allgemeine Grundsätze.* In: Herzog, Gottfried & Mühlbauer, Holger, 105-116.

DIN 2342:2011. *Begriffe der Terminologielehre.*

DIN 820:2014. *Normungsarbeit.*

EN ISO 17100:2015. *Übersetzungsdienstleistungen – Anforderungen an Übersetzungsdienstleistungen.*

GOST 10767-87. 1987. *Termoplastawtomaty i reaktoplastawtomaty odnopolozicionnyje.*

GOST 10767-98. 1998. *Termoplastawtomaty i reaktoplastawtomaty odnopolozicionnyje.*

GOST 12.2.040-79. 1990. *Gidropriwody objomnyje i sistemy smasotschnyje.*

GOST 12.3.030-83. 1984. *Pererabotka plastitscheskich mass.*

GOST 13045-81. 1981. *Rotametry – obschtschije technitscheskije uslowija.*

GOST 22062 – GOST 22082. 1976. *Press-formy dljy litja termoplastow pod dawleniem.*

GOST 27358. 1987. *Press-formy dljy isgotowlenija izdelij is plastmass. Obschtschije technitscheskie uslovija.*

GOST 27017-86. 1986. *Isdelija krepeshnyje. Terminy i opredelenija – pro winty i gajki.*

GOST 8.417-2002. 2003. *Gosudarstwennaja sistema obespetschenija edinstwa ismerenij. Edinizy welitschin.*

GOST MEK 60204-1. 2007. *Elektrooborudowanije maschin i mechanismow. Obschtschije trebovanija.*

ISO 12620:1999. *Computer Applications in Terminology – Data Categories.*

ISO 704:2009. *Terminology work – Principles and methods.*

ISO 860:1996-07. *Terminology work – Harmonization of concepts and terms*. In: Herzog, Gottfried & Mühlbauer, Holger, 179-190.

ÖNORM A2704:2015. *Terminologiewerk – Grundsätze und Methoden*.

ÖNORM EN ISO 9001:2008+AC:2009. *Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen*.

ÖNORM EN 82079-1:2013. *Erstellen von Gebrauchsanleitungen - Gliederung, Inhalt und Darstellung. Teil 1: Allgemeine Grundsätze und ausführliche Anforderungen*.

SAE J2450:2005. *Translation Quality Metric*.

Internetquellen:

<http://ce-zeichen.de/templates/ce-zei/richtlinien/ce-2006-42-eg-maschinenrichtlinie.pdf>,
Stand: 02.03.2016

<http://ce-zeichen.de/templates/ce-zei/richtlinien/2014-32-eu.pdf>, Stand: 02.03.2016

<http://docs.cntd.ru/document/902260132>, Stand: 02.03.2016

<http://vsegost.com/Catalog/22/22777.shtml>, Stand: 02.03.2016

<http://www.abebbooks.de/9783639075052/Terminologiarbeit-Unternehmen-Schaller-Stefan-3639075056/plp>, Stand: 02.03.2016

<https://www.austrian-standards.at/home/>, Stand: 02.03.2016

<http://www.din.de/de/service-fuer-anwender/din-term>, Stand: 02.03.2016

<http://www.duden.de/woerterbuch>, Stand: 02.03.2016

<https://www.erfolg-durch-qualitaet.de/>, Stand: 02.03.2016

<http://www.gosthelp.ru/text/Terminyiopredeleniyavelek.html>, Stand: 02.03.2016

<https://www.igbce.de/vanity/renderDownloadLink/8222/71002>, Stand: 02.03.2016

http://www.inst.at/trans/17Nr/5-7/5-7_bespalova17.htm, Stand: 02.03.2016

http://www.iso.org/iso/catalogue_detail.htm?csnumber=38109, Stand: 02.03.2016

<https://www.iso.org/obp/ui/#iso:std:iso:17100:ed-1:v1:en>, Stand: 02.03.2016

https://www.jusline.at/4_Produkt_PHG.html<http://www.maschinenrichtlinie.de/mrl-98-37-eg/>, Stand: 02.03.2016

http://www.lutzsonntag.de/Download/Q%20Normen/DIN%20EN%20ISO%209004_2000/DIN%20EN%20ISO%209004_2000.pdf, Stand: 02.03.2016

<http://www.opengost.ru/iso/1041-gost-26228-90-sistemy-proizvodstvennye-gibkie.-terminy-i-opredeleniya-nomenklatura-pokazateley.html>, Stand: 02.03.2016

<http://www.opengost.ru/iso/1018-gost-27017-86-izdeliya-krepezhnye.-terminy-i-opredeleniya.html>, Stand: 02.03.2016

http://www.iso.org/iso/ru/iso_catalogue/catalogue_ics/catalogue_ics_browse.htm?ICS1=01&ICS2=040&ICS3=25, Stand: 02.03.2016

<https://www.kunststoffe.de/kunststoffe-zeitschrift>, Stand: 02.03.2016

<http://www.lkmportal.com/journals/pm>, Stand: 02.03.2016

<http://www.plastics.ru/index.php?lang=ru&view=journal>, Stand: 02.03.2016

<http://www.polymerbranch.com/>, Stand: 02.03.2016

<https://www.radt.org>, Stand: 02.03.2016

http://www.rostechnadzor.de/Fragen_Antworten.php, Stand: 02.03.2016

<https://www.tekom.de>, Stand: 02.03.2016

<https://www.termportal.de>, Stand: 02.03.2016

<http://www.vniiki.ru/default.aspx>, Stand: 02.03.2016

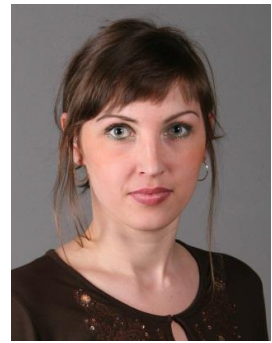
Abstract

Die vorliegende Masterarbeit wurde im Zuge der Untersuchung der übersetzten technischen Dokumentation im Auftrag vom österreichischen Unternehmen *Wittmann Battenfeld GmbH* erstellt. Die Arbeit setzt sich mit den Fragen der Qualitätssicherung im Fachübersetzen auseinander, die eine wichtige Voraussetzung für die Fachkommunikationsoptimierung darstellen. Der Fokus der Untersuchung liegt in der Überprüfung der terminologischen Korrektheit der ins Russische übersetzten technischen Dokumentation der *Wittmann Battenfeld GmbH* mit dem Ziel, bestehende Übersetzungsproblematik in Bezug auf Terminologie festzustellen und Empfehlungen zur Optimierung der russischen Terminologie und damit zur Qualitätssicherung der übersetzten technischen Dokumentation auszuarbeiten. Einer kritischen Analyse wurde die Bedienungsanleitung für die Spritzgießmaschinen der Baureihe *MacroPower* unterzogen. Dafür wurden Instrumente der Übersetzungskritik gewählt und eingesetzt. In Anlehnung an die Untersuchungsergebnisse wurde versucht, praktische Vorschläge auszuarbeiten, die im Rahmen des Unternehmens *Wittmann Battenfeld GmbH* zur Optimierung der technischen Dokumentation und der Fachkommunikation im Ganzen verhelfen sollten.

LEBENS LAUF

PERSÖNLICHE DATEN

Nachname, Vorname: Staradumava, Maryna
Adresse: Karolinengasse 9-8a
A-1040 Wien
Telefon: +43 (0) 699 1036 4099
E-Mail: maryna.staradumava@wittmann-group.com
Staatsangehörigkeit: Weißrussland
Geburtsdatum: 03.04.1983
Familienstand: Ledig
Abschluss: Diplom „Linguist, Lehrerin für deutsche und englische Sprache und Literatur“ (Minsk, Weißrussland)



AKADEMISCHE AUSBILDUNG

seit 03/2013 Masterstudium „Translationswissenschaft“ an der Universität Wien
Schwerpunkt: Fachübersetzen Deutsch/Englisch/Russisch

2000 – 2005 Diplomstudium „Moderne Fremdsprachen“ an der Minsker
Staatlichen Linguistischen Universität (Weißrussland)
Abschluss: Linguist, Lehrerin für deutsche und englische Sprache
und Literatur

1989 - 2000 Allgemeinbildende Mittelschule 10 Baranowitschi (Weißrussland)
Schulabschluss: Hochschulreife

KURSE UND SEMINARE

1.02.2016 – 5.02.2016 Seminar „Kunststofftechnik für Servicetechniker“, LKT –
Laboratorium für Kunststofftechnik GmbH (Wien, Österreich)

15.10.2015 – 20.01.2016 Kurs „Office English“, Voller-Pfeifer Wissensvermittlung &
Training KEG (Baden, Österreich)

5.11.2014 Seminar „Hydraulik (KE7)“, Wittmann Battenfeld GmbH
(Kottingbrunn, Österreich)

3.11.2014 Seminar „Kunststoffseminar (KE8)“, Wittmann Battenfeld GmbH
(Kottingbrunn, Österreich)

21.01.2014 – 22.01.2014 Seminar „Nicht ärgern! Umgang mit schwierigen KundInnen und
KundInnensituationen“, Steiner Consulting (Hochwolkersdorf,
Österreich)

6.11.2013 Inhouse-Training „Incoterms® 2010“, International Chamber of
Commerce Austria (Wien, Österreich)

5.11.2013	Inhouse-Training „Das Dokumenten-Akkreditiv“, International Chamber of Commerce Austria (Wien, Österreich)
1.07.2009 – 3.08.2009	Kurs „Zollabwicklung“, Bildungszentrum SCHIPALEX (Minsk, Weißrussland)
2006-2007	Kurs „Business English“, Public Institute of Scientific & Technical Translation and Commercial Vocabulary (Minsk, Weißrussland)

BERUFSERFAHRUNG / PRAKTIKA

seit 01.05.2013	Assistentin des Gebietsverkaufsleiters in den Regionen Zentral- und Osteuropa, GUS-Staaten, Indien in der Vertriebsabteilung der Firma WITTMANN BATTENFELD GmbH (Kottingbrunn, Österreich) <u>Bereiche:</u> Back Office, Vertrieb, Übersetzen, Dolmetschen <u>Tätigkeiten:</u> Abwicklung des allgemeinen Schriftverkehrs, Erstellen von Angeboten, Aufträgen und Anzahlungsrechnungen, Organisation von Dienstreisen und Erstellen von Dienstreiseabrechnungen, Organisation von Kundenbesuchen und diversen internen Veranstaltungen, Übersetzung der technischen Dokumentation, Dolmetschen während der Kundenbesuche und Messen.
2.10.2006 – 21.02.2013	Verkaufsmanager bei der Firma INFOTECHSNAB (Minsk, Weißrussland) <u>Bereiche:</u> Vertrieb, Übersetzen, Dolmetschen <u>Tätigkeiten:</u> Vertretung von der ausländischen Lieferanten der Ausrüstung für Kunststoffverarbeitung in Weißrussland, Teilnahme an Verhandlungen, Begleitung von Projekten (Vorbereitung von Angeboten und Verträgen, Inbetriebnahme, Lieferung von Ersatzteilen)
1.03.2005 – 2.10.2006	Übersetzer bei der Firma INFOTECHSNAB (Minsk, Weißrussland) <u>Bereiche:</u> Übersetzen, Dolmetschen <u>Tätigkeiten:</u> Übersetzung der kommerziellen und technischen Dokumentation (Angebote, technische Beschreibungen, Verträge, Gebrauchsanleitungen), Dolmetschen während der Treffen und Verhandlungen

2004-2005	Mitarbeiterin der Abteilung für Außenwirtschaftstätigkeiten (Teilzeit) bei der Firma BOLISBEL in Minsk (Weißrussland) <u>Bereiche:</u> Übersetzen <u>Tätigkeiten:</u> Übersetzung der kommerziellen und technischen Dokumentation (E-Mails, Angebote, Aufträge, technische Beschreibungen, Verträge, Gebrauchsanleitungen)
1.10.2004 – 29.03.2005	Pädagogisches Vordiplompraktikum in der Mittelschule (Minsk, Weißrussland) <u>Tätigkeiten:</u> Deutschunterricht in der 7. und 9. Klasse
06/2003 – 07/2003	Pädagogisch-erzieherisches Schulpraktikum im Ferienlager „Elektronik“ (Gai, Weißrussland) <u>Bereiche:</u> Freizeitgestaltung, Kinderbetreuung <u>Tätigkeiten:</u> Betreuung von Kindern und Jugendlichen verschiedener Altersgruppen

SONSTIGES

Sprachkenntnisse	Russisch (Muttersprache) Belorussisch (Muttersprache) Deutsch (sehr gut) Englisch (verhandlungssicher)
EDV-Kenntnisse	Fundierte Kenntnisse der gängigen Microsoft Office, Transit, Trados 2007, Trados 2011, Across
Führerschein	Klasse A, B
Private Interessen und Hobbys	Lesen Reisen Handwerk Sport