

Arletta Jurkiewicz

Łódź

## ODBIORCA IDEALNY I ODBIORCA RZECZYWISTY TECHNICZNYCH INSTRUKCJI OBSŁUGI, CZYLI KIEDY TŁUMACZ POWINIEN STWORZYĆ KOD JĘZYKA A'

---

**Zarys treści:** Podstawowym celem artykułu jest przedstawienie grup odbiorców użytkowych tekstów technicznych z głównym nastawieniem na techniczne instrukcje obsługi. W drugiej części artykułu zasygnalizowano trudności, które mogą pojawić się w procesach komunikacyjnych zachodzących między nadawcą użytkowego tekstu technicznego a odbiorcami rzeczywistymi, oraz sposób, w jaki tłumacz, będący poniekąd częścią kanału w procesie komunikacji, może próbować rozwiązać problemy zaistniałe na drodze przekazu, spowodowane niezrozumieniem lub błędnym użyciem poszczególnych jednostek słownikowych.

---

Tłumaczenie techniczne zwykle zabiera najwięcej czasu. Każdy, kto zajmował się przekładem specjalistycznym, wie, jak ważna jest znajomość tematu oraz ile czasu zajmuje niekiedy zagłębienie się w świat danej dziedziny. Zdarzają się teksty, które wymagają od tłumacza większego nakładu czasu niż inne, gdyż np. dotyczą bardzo wyspecjalizowanego sprzętu bądź urządzeń. Wówczas tłumacz, by stanąć na wysokości zadania i dobrze wykonać zleconą mu pracę, musi zgłębić terminologię i nazewnictwo danej dziedziny. Oczywiście korzysta z dostępnych słowników technicznych, jednak dla języków mniej popularnych nie są one tak dokładnie opracowane, jak np. dla języka angielskiego. Na szczęście współczesny tłumacz ma do dyspozycji inne narzędzia, które pomagają mu w wykonaniu pracy (np. Internet, który jest potężnym źródłem wiedzy ze swoimi forami dyskusyjnymi, stronami poświęconymi danej branży etc.).

Po zebraniu wszystkich niezbędnych informacji oraz po przygotowaniu materiałów możemy przystąpić do procesu tłumaczenia. Praca tłumacza jest poniekąd procesem twórczym, jest przedstawianiem jednej wyrażonej werbalnie rzeczywistości w drugiej. Tłumacz w schemacie komunikacyjnym jest niebywale ważny, ponieważ pozwala na poprawne odcodowanie komunikatu przez odbiorcę. Jest on niezbędną częścią kanału komunikacyjnego w procesie komunikacji.

Każdy użytkowy tekst specjalistyczny będący przedmiotem naszej pracy jest skierowany do jakiegoś odbiorcy. Podczas pracy nad tekstem tłumacz wyobraża sobie odbiorcę rzeczywistego, który jednocześnie jest odbiorcą idealnym. Grupy odbiorców możemy z kolei podzielić, biorąc pod uwagę znajomość dziedziny, do której odnoszą się tłumaczone teksty, i stopnia znajomości danego produktu – Teresa Tomasziewicz pisze, że „teksty użytkowe zwykle są skierowane do konkretnych adresatów” (Tomasziewicz 2004: 98).

**Odbiorca ogólny niewyspecjalizowany** – jest to najmniej wymagający odbiorca, który korzysta z najmniej skomplikowanych tekstów specjalistycznych, np. instrukcji obsługi pralki. Oczywiście osoba kupująca pralkę nie wymaga szczegółowej i wysoce wyspecjalizowanej instrukcji, zawierającej informacje dotyczące np. działania silnika lub procesów zachodzących w systemach operacyjnych podczas programowania np. dodatkowego płukania. Instrukcje skierowane do konsumentów zawierają najprostsze informacje dotyczące zasad użytkowania produktu. Nadawca nie wymaga od odbiorcy znajomości specjalistycznego słownictwa, co niezwykle ułatwia przebieg i pozytywne zakończenie procesu komunikacji językowej, nie powodując zakłóceń na drodze nadawca–adresat. Zgodnie z przedstawionym w *Terminologii tłumacza* cytatem adresat to „osoba lub grupa osób, do których skierowane jest wypowiedzenie i które to osoby tłumacz musi sobie abstrakcyjnie wyobrazić” (Tomasziewicz 2004: 22). Zatem tłumacz, wyobrażając sobie odbiorcę rzeczywistego instrukcji obsługi pralki, przedstawia sobie przeciętnego konsumenta. W takiej sytuacji, zakładając, że użytkownik zapoznał się z tekstem instrukcji, adresat komunikatu nadanego przez producenta pralki jest odbiorcą idealnym oraz rzeczywistym. To najliczniejsza grupa, do której tłumacze zwracają się, tworząc teksty paradygmatyczno-użytkowe typu ulotka dołączona do kosmetyków, prostych urządzeń AGD itp.

**Odbiorca ogólny wyspecjalizowany** – np. adresat tłumaczenia dokumentów pojazdu. Jest to grupa odbiorców, od której nadawca wymaga znajomości specjalistycznego języka związanego z zagadnieniami dotyczącymi przemysłu samochodowego. Jednak w tym przypadku nie zawsze odbiorca rzeczywisty musi mieć odpowiednie kompetencje językowe. Zakładając, że odbiorca ide-

alny to taki, do którego komunikat trafia bez przeszkód, ponieważ posługuje się odpowiednim kodem językowym, czyli potrafi odszyfrować nadawany komunikat, odbiorca rzeczywisty w tym przypadku nie zawsze jest odbiorcą idealnym. Komunikat wysyłany przez nadawcę, np. producenta samochodu, może nie zostać odczytany przez odbiorcę rzeczywistego z powodu nieznamośności odpowiedniego kodu językowego, jakim jest język specjalistyczny motoryzacji. Można przyjąć hipotetyczną sytuację, w której właściciel pojazdu nie zna terminów z zakresu motoryzacji, i wówczas wyrażenia typu „pojemność silnika” czy „liczba koni mechanicznych” nie zostaną zrozumiane, a co za tym idzie zostanie przerwany kanał komunikacyjny. W tym wypadku odbiorcą rzeczywistym idealnym jest osoba sprawnie poruszająca się w świecie terminów dotyczących motoryzacji.

**Odbiorca o wiedzy specjalistycznej** – jest to odbiorca tekstów użytkowych, np. technicznych, mający specjalistyczną wiedzę oraz potrafiący rozkodować komunikat wysyłany do niego np. przez producenta maszyn barwiarskich. Tłumacz przekładający instrukcję obsługi maszyny barwiącej zgodnie z regułami tłumaczenia trzyma się jak najbliżej języka oryginału, operując oczywiście terminami odpowiednimi dla danego języka i danej sytuacji. Po rzetelnym wykonaniu swojej pracy tłumacz dostarcza ją zleceniodawcy i zwykle na tym kończy się proces przekładu. Jednak celem mojego artykułu jest zwrócenie uwagi na grupę docelową właśnie tych najbardziej wyspecjalizowanych tłumaczy. Najczęściej praca nad nimi zajmuje więcej czasu niż nad innymi, gdyż wymaga dokładnego i skrupulatnego zapoznania się ze słownictwem, zrozumieniem procesów, które są opisywane itd. Dopiero po takim przygotowaniu rozpoczyna się proces przekładu. Nadawcami są wysoko wykwalifikowani pracownicy techniczni, odbiorcami rzeczywistymi są również wysoko wykwalifikowani pracownicy sektorów przemysłu, którzy swobodnie poruszają się w świecie terminów przywoływanych przez tłumacza. Jednak jak łatwo zauważyć, często odbiorca rzeczywisty nie jest odbiorcą idealnym. Co jest tego przyczyną? Zaburzenia na linii nadawca–odbiorca. Jeśli spotykamy się z taką sytuacją, zwykle problem tkwi w użyciu niewłaściwego kodu językowego.

Jako egzemplifikację problemów na linii nadawca–odbiorca spowodowanych użyciem złego kodu językowego chciałabym tutaj opisać następującą sytuację. Nadawcą komunikatu ujętego w formę instrukcji obsługi jest włoska firma produkująca maszyny barwiarskie, kodem – język włoski przetłumaczony na polski, odbiorcą – właściciel farbiarni, kadra zarządzająca oraz personel obsługujący maszynę. O ile na linii nadawca–odbiorca, mając na uwadze szczegółowego odbiorcę w postaci właściciela oraz kadry zarządzającej,

nie pojawiają się przeszkody, o tyle na linii najważniejszej dla pracy zakładu, w tym wypadku chodzi o personel obsługujący maszynę, pojawiają się poważne problemy w zrozumieniu komunikatu. W takiej sytuacji należałoby postawić pytanie, czy tłumacz dobrze wykonał swoją pracę, gdyż to tłumacz jest kanałem komunikacyjnym w tym procesie i jest odpowiedzialny za poprawne przekazanie tekstu w języku polskim. Problem jest bardziej skomplikowany, można by rzec dwupłaszczyznowy. Tłumacz wykonał jedno tłumaczenie zgodne z oryginałem, trzymając się odpowiednich terminów oraz rejestru tekstu. Jednak tak przetworzony komunikat jest odbierany poprawnie tylko przez odbiorcę idealnego, czyli wysoko wykwalifikowanych pracowników sprawnie poruszających się w terminologii fachowej. W tym wypadku przepływ komunikatu nie został zaburzony. Natomiast personel niższego szczebla, który zajmuje się obsługą maszyny, nie ma odpowiednich kwalifikacji językowych, by komunikat mógł zostać w pełni zrozumiany, a zatem pojawiła się przeszkoda w postaci odbiorcy rzeczywistego, który nie jest przygotowany językowo. W takiej sytuacji mamy do czynienia z realnym problemem – personel nie jest w stanie obsługiwać maszyny, gdyż nie rozumie wszystkich informacji zawartych w instrukcji obsługi.

Tłumacz przygotował tekst użytkowy ze wskazaniem na adresata posługującego się innym rejestrem językowym, co spowodowało, że grupa odbiorców nie potrafiła prawidłowo odczytać komunikatu. W praktyce wiąże się to z dużymi stratami materialnymi dla właściciela zakładu, gdyż z powodu zaburzenia komunikacji personel nie może obsługiwać maszyny tak sprawnie, jak powinien. Ten problem pojawiał się już kilkakrotnie i dlatego nadawca, w tym przypadku producent urządzeń, znalazł optymalne rozwiązanie, czyli uproszczoną wersję instrukcji obsługi, stworzoną na potrzeby odbiorców rzeczywistych, co dokładniej opiszę w ostatniej części artykułu.

Aby wyraźniej uwidocznić problematykę, pozwolę sobie przytoczyć kilka przykładów. Pozostając nadal w sferze języka specjalistycznego technicznego, chciałabym poprzeć moje dotychczasowe wywody przykładami leksemów lub wyrażań, które stanowią problem dla odbiorcy rzeczywistego, przedstawię też ich odpowiedniki w żargonie zawodowym, odpowiedniki, którymi posługują się odbiorcy rzeczywistości. Naturalnie nie wszystkie jednostki leksykalne są dla odbiorców rzeczywistych niezrozumiałe, niekiedy odbiorca rzeczywisty, stosując się do praw ekonomii języka, upraszcza poszczególne słowa bądź wyrażenia. Uproszczenia te powstają na skutek asocjacji poszczególnych leksemów z uproszczonym obrazem, tak jak dzieje się to np. w przypadku wyrazu *alarm*. Odbiorca rzeczywisty ma tendencję do upraszczania pojęć oraz uogólniania, co bez wątpienia jest przejawem dążenia do skrócenia procesu

komunikacyjnego. Odbiorca rzeczywisty na zasadzie podobieństwa wizualnego do innych urządzeń lub na zasadzie analogii do innych maszyn barwiarских stworzył cały kod językowy, który niekiedy znacząco odbiega od tego użytego w instrukcji obsługi. Oto kilka przykładów ilustrujących, jak różnią się leksemy bądź formacje wyrazowe tekstu wyjściowego od ich odpowiedników używanych w żargonie technicznym. Pozwolę sobie również przy każdym z nich na niewielki komentarz opisujący działanie tak tworzonej nomenklatury. Przykłady te podzieliłam na trzy grupy.

1) Zastępowanie oryginalnych słów lub wyrażeń przez zamplifikowane znaczeniowo odpowiedniki obecne w żargonie zawodowym, mające jednak bezpośrednie powiązanie z wyrazem zastępowanym:

- *cylinder pneumatyczny* – jest on błędnie nazywany przez odbiorców rzeczywistych tłokiem ciśnieniowym. Przyczyny należy szukać w definicji pneumatyki, czyli techniki wykorzystującej różnicę sprężenia powietrza, szczególnie nadciśnienia, jako elementu dającego energię. Nazwanie cylindra pneumatycznego ciśnieniowym jest amplifikacją z tego powodu, że nadciśnienie jest jednym z rodzajów ciśnienia. Podobnie sytuacja ma się ze słowem *tłok*, które określa jedną z części składowych całości urządzenia nazwanego cylindrem. Błędne określanie cylindra tłokiem ma swoją podstawę w ruchu, który wykonują podczas pracy zarówno cylinder, jak i tłok;
- *kadź* – jest to dolna część maszyny, w której odbywają się operacje napełniania wodą, dodawania do wody rozpuszczonych produktów chemicznych lub barwników, a następnie kąpiel zostaje poddana procesowi cyrkulacji. Personel, upraszczając, często mówi „środki chemiczne zostały wpuszczone do *maszyny*” zamiast „do *kadzi*”;
- *korpus maszyny* – podobnie jak w przypadku kadzi, również korpus maszyny bardzo często jest nazywany maszyną. I podobnie mamy tu do czynienia z amplifikacją, ponieważ korpus maszyny jest częścią składową całego mechanizmu;
- *panel sterowania* – błędnie nazywany komputerem. Zachodzi tu proces poszerzenia znaczenia wyrazu, ponieważ panel sterowania to tylko niewielka część całego komputera. Przez panel sterowania można wprowadzać polecenia odnoszące się tylko do danej maszyny, na której panel jest zainstalowany;
- *programator* – jest częścią komputera głównego. Można mieć do niego dostęp przez panel sterujący i w ten sposób wprowadzać, modyfikować albo likwidować całe programy lub tylko poszczególne funkcje i fazy programu wprowadzonego do danej operacji wykonywanej na

maszynie. Przez personel obsługujący nazywany jest najczęściej komputerem, co – podobnie jak było w przypadku panelu sterującego – jest amplifikacją znaczenia, gdyż programator jest tylko częścią składową komputera głównego i ma bardzo ograniczone w porównaniu z nim działanie. Zmiana nazwy może wynikać stąd, że programator ma wyświetlacz bardzo podobny do ekranu komputera;

- *selektor* – odpowiada tylko za włączenie/wyłączenie określonej części systemu, do którego został przypisany, np. selektor załadunku/rozładunku, dlatego błędem jest nazywanie go włącznikiem, gdyż w maszynie jest tylko jeden włącznik/wyłącznik, który odpowiada za uruchomienie i zatrzymanie pracy całej maszyny, wraz ze zbiornikami dodawania produktów. Nazywanie selektora włącznikiem jest amplifikacją;
- *selektor kluczowy* – zwykle jest błędnie określany jako kluczyk bądź wyłącznik kluczowy. Podobnie jak selektor, selektor kluczowy odpowiada za uruchomienie tylko określonej części systemu, zatem nazywanie go włącznikiem to poszerzenie jego zakresu znaczeniowego, natomiast użycie terminu „kluczyk” zawęża jego zasięg. Kluczyk jest tylko częścią niezbędną do używania selektora kluczowego;
- *środki chemiczne* – nazywane są zwykle chemią. Wynika to z chęci skrócenia procesu komunikacji, natomiast jest amplifikacją znaczenia, ponieważ w procesach barwiarskich używa się od kilku do kilkunastu środków chemicznych;
- *zawór pneumatyczny* – bywa nazywany ciśnieniowym, co jest znacznym poszerzeniem znaczenia, gdyż jak wynika z zasad pneumatyki, większość urządzeń tzw. pneumatycznych działa na zasadach nadciśnienia, które jest podrzędne do ciśnienia.

2) Zastępowanie oryginalnych słów lub wyrażeń przez odpowiedniki o zawężonym polu znaczeniowym, mające jednak bezpośrednie powiązanie z wyrazem zastępowanym:

- *alarm* – w języku tekstu użytkowego tak nazywany jest każdy sygnał świetlno-akustyczny, który jest emitowany przez maszynę po wykryciu nieprawidłowości. W związku z tym, że jest to sygnał zarówno świetlny, jak i akustyczny przypominający wycie syreny policyjnej, odbiorca rzeczywisty nazywa alarm syreną. Egzemplifikuje zawężenie znaczenia wyrazu „alarm”, ponieważ kładzie nacisk tylko na jego aspekt akustyczny;
- *dozowanie barwników* – określane niekiedy przez odbiorców rzeczywistych jako dawanie koloru jest podobnie zawężeniem znaczenia

wyrazu, ponieważ dawanie, a prawidłowo dodawanie, jest procesem ogólnym, natomiast dozowanie zawiera w sobie informację o tym, że dodawana jest jakaś doza substancji, a zatem znaczenie jest szersze. Ponadto wyraz „kolor” jest również nieodpowiedni, gdyż kolor jest już efektem złożonych procesów barwiarskich i nie jest fizyczną substancją, którą można dodać (choć podobne sformułowanie pojawia się w żargonie zawodowym malarzy). Kolor z kolei jest poszerzeniem znaczenia wyrazu, ponieważ zawiera w sobie nie tylko barwniki jako takie, ale również cały proces. Co więcej, nieprawidłowe jest użycie liczby pojedynczej w miejsce występującej w oryginalnym wyrażeniu liczby mnogiej, ponieważ zwykle, aby osiągnąć dany odcień koloru, należy użyć dwóch lub więcej dokładnie odważonych barwników. Forma, którą posługują się odbiorcy rzeczywiści, bierze się zapewne stąd, że widzą oni ostateczny efekt działania, czyli dawanie/dodawanie barwników, z których powstaje kolor, natomiast nie widzą procesu odmierzania odpowiedniej ilości poszczególnych barwników, ponieważ proces ten zachodzi wewnątrz maszyny;

- *faza załadunku/rozładunku* – tutaj słowo „faza” określa daną fazę programu, obejmującą cały proces – od wpisania funkcji w programatorze, poprzez przygotowanie zewnętrznych narzędzi niezbędnych do wykonania załadunku lub rozładunku, do samej akcji załadunku/rozładunku. Personel obsługujący maszynę zwykle określa to działanie jako załadunek/rozładunek, co jest znacznym uproszczeniem oraz pominięciem istotnych elementów składowych całego procesu. Użycie uproszczonej i niepoprawnej nazwy wynika zapewne z dążenia do ekonomizacji języka oraz uproszczenia procesu komunikacyjnego. Może jednak przyczynić się do powstawania nieporozumień, ponieważ osoba, która zapoznała się z tekstem użytkowym, ale nie zna żargonu technicznego danej grupy, słysząc polecenie „przechodzimy do załadunku”, pominie procesy zawierające się w formule „przechodzimy do fazy załadunku”, czyli np. etap wpisywania funkcji załadunku w programatorze, co w rezultacie uniemożliwi wykonanie operacji;
- *funkcje termoregulacji* – przez personel, czyli odbiorcę rzeczywistego, określane jako chłodzenie lub ogrzewanie, co jest zawężeniem znaczenia wyrazów, ponieważ termoregulacje zawierają w sobie wpisanie odpowiedniej funkcji do programatora, a następnie wykonanie ich w maszynie, natomiast ogrzewanie czy chłodzenie są wynikiem powyższych operacji. Co więcej, termoregulacją jest również utrzy-

manie stałej temperatury, które jest pominięte w uproszczonej nazwie używanej przez odbiorcę rzeczywistego;

- *pasaż* – tak w tekście użytkowym określany jest jeden zamknięty obieg kąpieli tkaniny, czyli jeden pełen obieg cyrkulacyjny. Powszechnie jest to nazywane przejściem, co nie jest poprawne, natomiast jest pozostawiałością po pracy na maszynach jednodyszowych, w których kąpiel nie cyrkulowała, a przepływała poziomo przez tkaninę w przejściach. Zatem nazywanie pasażu przejściem jest zawężeniem znaczenia, gdyż jeden pasaż składa się z co najmniej dwóch przejść;
- *próbkiowanie* – jest to cały proces, na który składają się czynniki takie jak wpisanie funkcji do programatora, ustalenie czasu, po którym maszyna zatrzyma się, aby personel mógł pobrać próbny wycinek tkaniny. Stąd też wzięła się skrótowa nazwa tego działania – „wycinek”. Jest to zawężenie znaczenia, gdyż pobranie wycinka jest tylko jednym z elementów całej operacji.

3) Zastępowanie oryginalnych słów lub wyrażeń odpowiednikami niemającymi większych powiązań z zastępowaną jednostką:

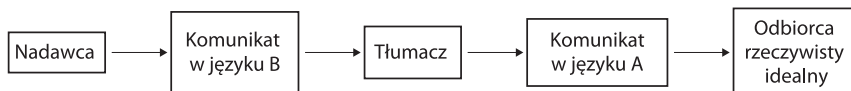
- *cyrkulacja kąpieli* – przez personel niższego szczebla obsługujący maszynę nazywana przepływaniem kąpieli/przelewaniem kąpieli. Słowo „cyrkulacja” jest w tym wypadku istotne ze względu na sposób, w jaki kąpiel opływa wewnątrz maszyny i przepływa przez tkaninę poddawaną obróbce. Jest to specjalnie opracowana metoda wykorzystywania dynamiki płynów w efektywnej obróbce tkaniny, zatem użycie leksemów „przepływanie” lub „przelewanie” zawęża znaczeniowo sens wykonywanej operacji;
- *dysza* – nazywana jest łańcuchem. Wyraz „łańcuch” pojawia się w żargonie technicznym tej konkretnej grupy użytkowników języka zamiast „dysza”, ponieważ wyżej wymienione dysze są ruchome oraz mają budowę dość zbliżoną do dużych łańcuchów, ponadto po nich poruszają się wózki (urządzenia niezbędne do komputerowego sterowania procesów wewnątrz maszyny), co jeszcze bardziej upodabnia dysze do łańcuchów, przez co rodzi się nieprawidłowy odpowiednik leksemu „dysza”;
- *kosz* – poziome, perforowane przepierzenie, na którym układana jest obrabiana tkanina. Z powodu kształtu kosza nazywany jest rynną lub wanną. Mamy tu do czynienia z uproszczeniem, gdyż właśnie owa perforacja kosza, której nie ma w rynnach bądź wannach, sprawia, że układana w koszu tkanina ciągle poddawana jest działaniu kąpieli barwiącej, która cyrkuluje w maszynie;



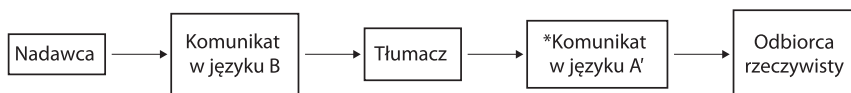
- *maszyna dwudyszowa* – termin ten jest często zastępowany wyrażeniem „maszyna dwupasmowa”. Bierze się to zapewne stąd, że nazwa „maszyna dwudyszowa” jest określeniem budowy oraz sposobu, w jaki jest obrabiana tkanina w maszynach tego typu. Bardziej popularną nazwą wśród obsługi maszyn tego typu jest, jak wspomniałam, nazwa „maszyna dwupasmowa” – jest to pierwsza maszyna, w której można jednocześnie barwić dwa pasma tkaniny. Odbiorca rzeczowy, nie wnikając w szczegóły budowy maszyny, koncentruje się na efekcie końcowym oraz widocznej różnicy między tą maszyną a innymi;
- *pierścień prowadzący tkaninę* – z powodu podobieństwa nazywany jest szelkami. Należy przyznać, że nazwa w żargonie zawodowym odpowiada regułom ekonomii języka, jednak dla osoby nieznającej specyfiki danego języka pozostanie leksemem kojarzącym się li tylko z przemysłem odzieżowym. Taka sytuacja zamiast ułatwiać komunikację, co było celem nadania innej nazwy pierścieniowi prowadzącemu tkaninę, utrudnia ją lub wręcz uniemożliwia;
- *przedni/tylny ogranicznik krańcowy* – w żargonie technicznym jest określany jako przedni/tylny odbojnik. Wiąże się to z ruchem przypominającym odbijanie, ruchem, który wykonuje wózek, gdy dociera do ogranicznika krańcowego. Jednak w rzeczywistości wózek nie odbija się, kiedy dociera do końca dyszy, zatem jest to nazwa niepoprawna, oddająca jedynie wizualne wrażenie;
- *tkanina* – w żargonie zawodowym personelu obsługującego maszynę stosuje się częściej formę o zabarwieniu wyraźnie deprecjonującym oraz negatywnym, a mianowicie szmata. Ta forma nie ukazuje znaczącego podobieństwa do formy wyjściowej. Możemy tylko snuć przypuszczenia dlaczego to, a nie inne określenie zastępuje właściwy leksem. W tej sytuacji raczej nie możemy mówić o uproszczeniu procesu komunikacyjnego, lecz raczej o nacechowanym negatywnie stosunku do jakości tkaniny używanej do obróbki;
- *tryb ręczny* – w żargonie zawodowym zastępowany bywa przez odpowiednik o zawężonym znaczeniu: „ręcznie”. Odpowiednik ten wskazuje, jakoby praca miała być wykonana rękami personelu. Jednak jest to błąd, gdyż tryb ręczny oznacza tylko nieautomatyczne przechodzenie programu z jednej funkcji do drugiej. Oczywiście personel obsługujący maszynę musi „ręcznie” nacisnąć odpowiedni przycisk, ale nie jest to praca jako taka, jest to sposób, w jaki działa program. Bez wątpienia to uproszczenie miało na celu ułatwienie procesu komunikacji;

- Wykonane dla argumentu 0 resetują wartości długości dla pasma 1 (F71) lub 2 (F72), a także status załadunku – personel nie ma odpowiedników dla słów „argument” oraz „wartość”. Zważywszy, że w przytoczonym zdaniu mowa jest o wartościach liczbowych, które należy wpisać w odpowiednie miejsce w programatorze, zwykle słowa te nie są używane, lecz wskazywane przez opis słowny miejsca, w którym należy wspomniane wartości wpisać;
- *zbiornik dodawania produktów* – odbiorcy rzeczywiści nazywają go kotłem z powodu podobieństwa w wyglądzie oraz dlatego, że niekiedy temperatura wody w zbiorniku bywa bardzo wysoka. Odpowiednik stosowany przez personel obsługujący maszynę nie nawiązuje bezpośrednio do nazwy oryginalnej.

Opisane przeze mnie przykłady miały na celu pokazać, że odbiorca rzeczywisty w sytuacji, w której zostaje zaburzony proces bezpośredniej komunikacji, tworzy kod językowy na własny użytek. Istnieją jednak liczne niedogodności takiego rozwiązania, np. uproszczony kod stworzony przez daną grupę może być niezrozumiały dla osób spoza grupy posługującej się tymże kodem. Co więcej, jak da się zauważyć, kod ten często generalizuje i upraszcza, co może prowadzić do różnej interpretacji tego samego komunikatu, z tym zaś wiąże się realne prawdopodobieństwo popełnienia błędu podczas obsługi maszyny.



**Schemat 1.** Tworzenie instrukcji obsługi dla kadry zarządzającej o odpowiednich kwalifikacjach językowych



\* Uproszczony kod językowy.

**Schemat 2.** Tworzenie instrukcji obsługi dla odbiorcy rzeczywistego, ale nie idealnego, tj. dla pracowników niższego szczebla

Rozwiązaniem praktycznym, które okazało się wystarczająco skuteczne, jest stworzenie skróconego i uproszczonego zgodnie z kodem językowym, używanym przez personel niższego szczebla obsługujący maszynę, tekstu użytkowego, czyli tzw. małej instrukcji obsługi dla operatorów maszyny. Zgodnie ze schematem 2 komunikat został przekazany w kodzie języka A', czyli w uproszczonym języku A. Tłumacz, który jest częścią kanału w procesie komunikacyjnym, zachodzącym pomiędzy nadawcą komunikatu w języku B a odbiorcą operującym językiem A, musi stworzyć jeszcze jedną gałąź w całym schemacie procesu komunikacji. Powinien stworzyć tekst, który nosi nazwę A, oraz tekst A', gdzie A jest tekstem użytkowym zachowującym pełne formy oraz rejestr, A' zaś to tekst użytkowy uproszczony, o obniżonym, niekiedy kolokwialnym rejestrze, stworzony przy pomocy osoby znającej kod językowy grupy odbiorców rzeczywistych.

Wiadome jest, że niekiedy tłumacz nawet nie widzi w świecie realnym urządzenia, które opisuje w instrukcji, oraz że nie wszyscy tłumacze mają lub będą mieli możliwość wykonania uproszczonej wersji instrukcji oraz zapoznania się z odpowiednimi formami żargonu zawodowego, ponieważ wymaga to obecności tłumacza przy pracy personelu, znajomości urządzenia, notowania różnic w nomenklaturze, a następnie analizy i porównania zaobserwowanych zjawisk językowych z przetłumaczonym tekstem użytkowym.

Innym rozwiązaniem problemu byłoby doksztalcenie językowe w tym wypadku operatorów maszyn lub, ogólnie ujmując, bezpośrednio zainteresowany personel, mający za zadanie obsługę maszyn lub urządzeń. Jednakże znając realną sytuację pracowników najniższego szczebla, na których spoczywałby obowiązek doksztalcenia się, wydaje się bardziej wykonalna pierwsza z zaproponowanych przeze mnie metod poradzenia sobie z przepaścią, która niekiedy dzieli odbiorcę rzeczywistego idealnego, wyobrażonego sobie przez tłumacza w trakcie wykonywanej pracy, i odbiorcę rzeczywistego, do rąk którego trafia tekst użytkowy.

Podsumowując, należy zauważyć, że im mniej wyspecjalizowany technicznie jest tekst paradygmatyczno-użytkowy skierowany do szerszej grupy odbiorców, tym mniej różnią się odbiorcy idealni od rzeczywistych. Jeśli zaś tekst odnosi się do wąsko wyspecjalizowanej grupy, może zdarzyć się sytuacja, w której rozdzwitek między odbiorcą rzeczywistym idealnym a rzeczywistym jest wyraźny, nie znaczy to jednak, że tłumacz może na własną rękę postanowić o uproszczeniu tekstu użytkowego bądź o zmianie rejestru.

Ponadto ważne jest, aby zgodnie z zaleceniem Tomaszewicz, oprócz abstrakcyjnego wyobrażenia sobie adresata, przed podjęciem się przekładu poznać grupę odbiorców. „Tłumaczenie tekstów użytkowych często wyma-

ga od tłumacza znajomości, bardziej lub mniej dokładnej, adresatów danego tekstu (np. członków jakiegoś związku zawodowego, lekarzy danego szpitala itp.), co w wielu przypadkach determinuje wybory, których będzie musiał dokonać w swoim przekładzie” (Tomaszkiewicz 2004: 22). Dzięki takiemu działaniu z większą łatwością przyjdzie nam wyobrazić sobie naszego odbiorcę idealnego. Prawdopodobne jest, że jeśli przed podjęciem się przekładu poznamy adresata, unikniemy sytuacji, w której odbiorca idealny będzie znacząco różny od rzeczywistego.

## Literatura

- Armani, R., Domesticco, G., Peviani M., 2001, *Le idee, la parola*, Napoli.
- Bednarczyk, A., 1999, *Wybory translatorskie. Modyfikacje tekstu literackiego w przekładzie i kontekst asocjacyjny*, Łódź.
- De Bernardis, G., Oli G.C., Sorci, A., Le Monnier, E., 2000, *Il libro di italiano*, Milano.
- Neophilologica* 20., Wydawnictwo Uniwersytetu Śląskiego, Katowice.
- Piotrowska, M., 2007, *Proces decyzyjny tłumacza*, Kraków.
- Tomaszkiewicz, T., 2004, *Terminologia tłumacza*, Poznań.

## Ideal and real receiver of instruction manuals: when the translator is to create the A' language code

### Summary

This article is to show three types of the target audience that are the receivers of pragmatic texts (i.e., instruction manuals). They are divided into three groups: the first is the group of perfect receivers; the second group is represented by receivers with sufficient education though still not perfect, and the third group embraces persons who are real, although not perfect, receivers. The focus is laid on the last group with the aim of showing what kind of problems may appear when the translator of pragmatic texts (instruction manuals) is to cooperate with real receivers. The main problem is the fact that the receivers are not able to understand specialist language even in their mother tongue. This might be the result of the lack of education; still, this situation poses difficulties for translators as the message which should be received by e.g. workers who need to understand instruction manuals cannot be comprehended due to the absence of language competence.

The article discusses various processes that appear when real receivers try to adapt specialist texts to their language level. The basis for these activities is the economy of

language but quite frequently users of instruction manuals change word forms and thus they create a different 'language' of lower register. We can also notice that language users modify the language in a variety of ways: we can distinguish the loss of correspondence between words used in manuals as well as terms that they use in everyday work. The register of words is lowered, inappropriate expressions are used and the sense is distorted – all these factors may result in misunderstandings.

The translator can solve these problems by creating the second language code of the dominant language. The code must be parallel to the first code but should have a lower register and, at the same time, it should be faithful to the overall sense and should be in accordance with the universal features of discourse.

This seems to be the best solution to deal with differences between levels of register in technical texts and in the language of users. It also might be the best way to help real receivers to understand technical texts and to work more effectively.

