



Las estrategias de traducción, los anglicismos morfosintácticos de frecuencia y la terminología específica en la traducción de un texto técnico y de un texto publicitario

Escuela de Lenguas y Estudios Extranjeros

Traductorado Público, Literario y Científico-Técnico

de Inglés

Flos Uriarte, Abril



Matrícula n.º 09101

Tutoras: Elizabeth Lafulla, Adriana y Cumini, María Carolina

Contenido

1. Introducción	2
2. Desarrollo	3
2.1 Encargo de traducción	3
2.2 Texto base del sitio web.....	4
2.3 Texto meta del sitio web.....	5
2.4 Texto base del manual de instrucciones.....	8
2.5 Texto meta del manual de instrucciones.....	9
2.8 Análisis de los problemas de traducción.....	24
2.8.1 Las tipologías textuales y las estrategias de traducción.....	24
2.8.2 Los anglicismos morfosintácticos de frecuencia	27
2.8.3 La terminología específica y las jergas	30
3. Conclusión.....	34
4. Referencias bibliográficas	35

1. Introducción

Los problemas y las dificultades de traducción están presentes en todos los textos. Sortearlos es uno de los principales desafíos que enfrentan los traductores. Otro de estos desafíos yace en el hecho de que la traducción no es una ciencia exacta: cada traducción es completamente distinta a la otra y cada término adquiere un significado distinto de acuerdo con el contexto en el que se encuentra. Incluso, la tarea del traductor se dificulta aún más cuando está condicionada de algún modo por el encargo de traducción.

En este trabajo, se traducirá un fragmento del sitio web de la empresa Probat Burns y dos fragmentos del manual de instrucciones de uso de una tostadora de tambor para café de la misma empresa. A lo largo de la traducción, se tendrán en cuenta los requerimientos del cliente establecidos en el encargo de traducción detallado a continuación. Luego, se analizarán las principales dificultades de traducción enfrentadas por el traductor: las tipologías textuales y las estrategias de traducción, los anglicismos morfosintácticos de frecuencia y la terminología específica y las jergas. Para el correcto análisis y fundamentación de los problemas de traducción, se citarán autores de renombre.

Los primeros dos problemas de traducción se analizarán en virtud de los dos textos seleccionados: el fragmento del sitio web y el manual de instrucciones de uso. El objetivo de este análisis es evaluar las decisiones que tomó la traductora al enfrentarse con las diferentes tipologías textuales y analizar cómo utilizó diferentes estrategias para no incurrir en anglicismos morfosintácticos de frecuencia. Sin embargo, el tercer problema se analizará en virtud del manual de instrucciones de uso. El objetivo de este análisis es, principalmente, evaluar la importancia de la terminología específica en los textos técnicos y proporcionar posibles soluciones para su traducción en el texto en cuestión.

Con respecto a la estructura de este trabajo, está compuesta por la traducción en paralelo de los fragmentos elegidos, la traducción final de estos fragmentos, el análisis de los problemas de traducción anteriormente mencionados y, finalmente, por una conclusión seguida de la bibliografía consultada.

2. Desarrollo

2.1 Encargo de traducción

Cliente: Probat Burns. Probat Burns es una empresa alemana que se dedica a la fabricación de máquinas y equipos para procesar café.

Texto fuente: el texto fuente consiste en dos partes. Por un lado, un fragmento del sitio web oficial de la empresa (<https://www.probat.com/en/company/about-us/our-brand/>) que contiene un breve resumen de su historia y características de la organización (tales como la visión, la misión, la identidad, etc.). Por otro lado, dos fragmentos del manual de instrucciones de la tostadora de café modelo G-240 que fabrica la empresa. Uno de esos fragmentos es la sección de seguridad y, el otro, la sección del proceso de tueste.

Texto meta: el cliente solicita que la traducción se realice en la variedad del español neutro, ya que es posible que se distribuya en América Latina. El texto meta debe respetar los gráficos y el formato del texto fuente. El destinatario es un potencial comprador de la tostadora que no conoce a la empresa. El comprador es de Argentina y tiene mucha experiencia en la industria del café. Además, tiene conocimientos básicos del inglés. A pesar de que sus conocimientos son básicos, como está acostumbrado a lidiar con manuales de instrucciones, adquirió algunos términos específicos de la lengua extranjera, por lo que no necesita que se le proporcionen las definiciones de los tecnicismos.

Motivo del encargo: Probat Burns tiene un potencial cliente en Argentina que podría llegar a comprar la tostadora para distribuirla en América Latina. Es por esto por lo que eligió un fragmento del sitio web para presentarse como empresa ante su potencial cliente y tratar de persuadirlo para que compre el producto. Además, agregó las secciones del manual de instrucciones del equipo anteriormente mencionadas para que el potencial cliente pueda analizar su funcionamiento y los riesgos que abarca. En caso de que el cliente de Probat decida comprar la tostadora, el fragmento del manual de instrucciones ya traducido se adjuntará luego al manual de instrucciones completo para ser distribuido a lo largo de América Latina. El texto a traducir tiene un total de 2437 palabras.

2.2 Texto base del sitio web

Since 1868 PROBAT has stood for pioneering solutions in the processing of coffee. We have become the world market leader in machinery and systems for the coffee and food industry. We employ over 900 people around the world at sites in the USA, Brazil, Italy, Scotland, India and Canada. We also share a passion for coffee and a fascination for technology with representatives in over 40 countries. Each one of these is an important brand ambassador for PROBAT.

BRAND VISION

Our vision expresses what we plan to achieve over the coming years:

Everyone, who wants to learn about roasting and processing coffee, asks PROBAT first.

BRAND MISSION

This mission is the driving force behind our daily and passionate dedication to our work.

Future-proof solutions for your coffee

CORPORATE IDENTITY

Corporate Identity merges the qualities which have a far-reaching impact on the holistic character of a brand. It therefore provides the answers to essential questions from the viewpoint of our customers.



CORE BENEFITS

CONSISTENTLY HIGH COFFEE QUALITY

2.3 Texto meta del sitio web

Desde 1868, PROBAT proporciona soluciones innovadoras para la elaboración de café. Nos hemos convertido en el líder mundial en el mercado de equipos y sistemas para la industria alimentaria y del café. Contamos con más de 900 empleados alrededor del mundo en Estados Unidos, Brasil, Italia, Escocia, India y Canadá. También, compartimos la pasión por el café y el fanatismo por la tecnología con representantes en más de 40 países. Para PROBAT, cada uno de ellos es un importante embajador de la marca.

NUESTRA VISIÓN

Nuestra visión expresa los logros que queremos alcanzar en los próximos años:

Todos, especialmente los que quieran aprender sobre el tueste y el procesamiento del café, toman a PROBAT como punto de partida.

NUESTRA MISIÓN

Esta misión es el motor de nuestra dedicación diaria y apasionada a nuestro trabajo:

Soluciones del futuro para tu café de hoy

NUESTRA IDENTIDAD CORPORATIVA

Nuestra identidad fusiona las cualidades de la empresa que tienen un impacto de gran alcance en el carácter holístico de una marca. Por lo tanto, proporciona las respuestas a las preguntas que nuestros clientes consideran esenciales.



BENEFICIOS PRINCIPALES

CAFÉ DE CALIDAD CONSTANTEMENTE ALTA

With PROBAT, our customers always achieve the best possible coffee quality.

Our machines and equipment help them to get the best out of the bean — consistently for decades. We ensure that they are well equipped for the future.

BEST LIFE-CYCLE COSTS AND PERFORMANCE

Those who process coffee with PROBAT have highly efficient workflows. With our solutions our customers will realize cost savings throughout the entire life-cycle of the machines and equipment. This provides long-lasting peace of mind.

INDIVIDUAL AND PIONEERING SOLUTIONS

PROBAT delivers individual machines, processes, and services that move our customers forward. We support them with inspiring solutions so that they can reach their goals.

This generates enthusiasm.

PROBAT IS YOUR GO-TO PARTNER

COMPETENT

We are the coffee specialists with a broad knowledge base and comprehensive experience. In our communication we combine facts with passion.

RELIABLE

We stand by our word and keep our promises. We communicate openly and honestly.

AS EQUALS

We conduct our business relationships as partners. This means that we do not communicate arrogantly, but in a helpful and approachable way.

SOLUTION-ORIENTED

We assist our customers and offer the best solution for them individually. In our communication we keep things simple and understandable.

OUR PLEDGE

We offer future-proof solutions for your coffee: excellent, efficient, individual, pioneering.

Con PROBAT, nuestros clientes siempre logran obtener el café de la mejor calidad posible.

Hace décadas que, de forma constante, nuestras máquinas y equipos les ayudan a extraer lo mejor de los granos de café. Nos aseguramos de que estén bien equipados para el futuro.

CICLO DE VIDA DE MEJOR COSTO Y RENDIMIENTO

Quienes procesan el café con PROBAT tienen un flujo de trabajo de alta eficacia. Con nuestras soluciones, los clientes notan la reducción de los costos a lo largo de todo el ciclo de vida de las máquinas y equipos. Esto les proporciona tranquilidad por mucho tiempo.

SOLUCIONES PERSONALIZADAS Y PRECURSORAS

PROBAT suministra equipos, procedimientos y servicios personalizados que hacen que nuestros clientes progresen. Los apoyamos con soluciones inspiradoras para que puedan alcanzar sus objetivos.

Esto genera entusiasmo.

PROBAT ES TU SOCIO DE CONFIANZA

CAPAZ

Somos especialistas en el café con una amplia base de conocimientos y experiencia. Al comunicarnos, combinamos los hechos con la pasión.

CONFIABLE

Mantenemos nuestra palabra y cumplimos nuestras promesas. Nos comunicamos de forma abierta y honesta.

IGUALITARIO

Consideramos socios a todos con quienes establecemos una relación laboral. Esto significa que no nos comunicamos de forma arrogante, sino que de forma servicial y sencilla.

ORIENTADO HACIA LAS SOLUCIONES

Asesoramos a nuestros clientes y les ofrecemos las mejores soluciones personalizadas. En este proceso, nos comunicamos con términos sencillos y entendibles.

COMPROMETIDO

Ofrecemos soluciones del futuro para tu café de hoy: inmejorables, eficientes, personalizadas y precursoras.

2.4 Texto base del manual de instrucciones

G-240 Drum Roaster

For Batch Roasting of Coffee

OPERATING INSTRUCTIONS

Probat Burns, a division of Probat, Inc.

601 Corporate Woods Parkway Vernon Hills, Illinois 60061

847-415-5293

sales@probatburns.com

I. SAFETY

A. ROASTER SAFETY

- The Roaster is intended for the roasting and cooling of coffee beans. It has automatic interlock safety features. Modifications to the machine or its controls can bypass these safety features and result in serious accidents.
- Do not undertake any modifications on your own. Operate, clean, and maintain the machine as recommended in the Operating Instructions. Have specialists check the safety features regularly.
- If used improperly or not as intended, the machine may prove hazardous. There is a risk of smoldering fire and flammable gases present after a power outage. Only properly trained personnel should operate the machine.
- During the roasting process, a self-sustaining exothermic reaction begins from inside of the coffee beans at around 300°F (150°C). Continuation of the roasting process after the desired degree of roast is achieved results in carbonization and the formation of dangerous gases if not followed by immediate, intensive cooling. Fires or overpressure caused by these burning materials can result in serious accidents.

2.5 Texto meta del manual de instrucciones

Tostadora de tambor G-240

Para el tueste de café por cargas

INSTRUCCIONES DE USO

Probat Burns, una compañía de Probat, S.A.

601 Corporate Woods Parkway Vernon Hills, Illinois 60061

847-415-5293

sales@probatburns.com

I. SEGURIDAD

A. NORMAS DE SEGURIDAD

- La Tostadora está diseñada para el tueste y la refrigeración de granos de café. Contiene funciones de seguridad basadas en un sistema automático de enclavamiento. Si se modifica el equipo o sus controles, estas funciones de seguridad podrían evadirse, lo que puede causar accidentes graves.
- No altere el equipo. Utilice, limpie y conserve el equipo de acuerdo con lo recomendado en las Instrucciones de Uso. Controle las funciones de seguridad regularmente con técnicos especialistas.
- No utilice el equipo de forma indebida o para fines distintos a los previstos, ya que podría ser peligroso. Después de un apagón eléctrico, existe el riesgo de combustión latente y de gases inflamables. En estas situaciones, solo el personal debidamente capacitado debe manipular el equipo.
- Durante el proceso de tueste, una reacción exotérmica autosostenida inicia desde el interior de los granos de café a alrededor de 150 °C (300 °F). No continúe con el proceso de tueste después de haber obtenido el grado de tueste deseado, ya que esto carboniza los granos y forma gases peligrosos si no se procede a una refrigeración intensiva de forma inmediata. La combustión de estos materiales produce incendios y un exceso de presión, lo que puede causar accidentes graves.

- Operate the machine only when it is in good working condition and only if the water supply to the machine is intact. Switch off the burners immediately if you believe that control of the thermal reaction is not operating correctly. If the automatic system fails, open the manual valves available for emergency water. Preheat the Roaster only with an empty roasting chamber in order to prevent fires. Use the tryer/sampler, especially before reheating after brief operating interruptions, to make sure that the roasting chamber is empty.

- Any of the following conditions are unsafe and can result in serious fires, or explosions:
 - Preset temperatures set too high.
 - Excessively long roasting times
 - Use of insufficient water quantity.
 - Undersized or partially discharged batches, e.g. after incurring operating problems. This can result in fires and explosions that lead to serious accidents. Keep the batch weight within the allowable limits.

- While operating in Manual Mode, it is possible to determine new parameters and roasting profiles for different coffees. While operating in Manual Mode, certain critical roasting conditions can carry the risk of accidents. During MANUAL operation, a second properly instructed person should also observe the machine's operation and terminate the process immediately by spraying emergency water if critical roasting conditions occur.

- Coffee oil deposits in the roasting chamber exceeding 1/16" (1.5 mm) thickness can cause dangerous fires in the machine and release potentially dangerous quantities of flammable gas during roasting. These deposits can flake off in chips without being noticed. These flakes can overheat and start to smolder, while being carried off into other parts of the roasting system. These smoldering chips can result in damage to equipment, fires or explosions. Reduce the risk of accident by regularly inspecting the inside of the cooled machine (especially ducts, fans, and cyclones) and removing all deposits in a safe manner.

- Utilice el equipo únicamente cuando se encuentra en buenas condiciones de funcionamiento y solo si el sistema de inyección de agua está intacto. Apague los quemadores de forma inmediata si considera que el control de la reacción térmica no funciona de forma adecuada. Si el sistema automático falla, abra las válvulas manuales de agua disponible para emergencias. Para evitar incendios, precaliente el Tostador únicamente cuando la cámara de tueste esté vacía. Utilice el tomamuestras para asegurarse de que la cámara de tueste esté vacía (especialmente antes de recalentar el tostador después de breves interrupciones en el funcionamiento).
- Las siguientes situaciones son peligrosas y pueden provocar incendios graves o explosiones:
 - temperaturas preestablecidas muy altas;
 - tiempo excesivo de tueste;
 - cantidad insuficiente de agua;
 - cargas de tamaño inferior al adecuado o parcialmente descargadas, por ejemplo, después de problemas en el funcionamiento de la Tostadora. Esto puede ocasionar incendios y explosiones que den lugar a accidentes graves. Mantenga el peso de la carga de la tolva dentro de los límites permitidos.
- En el Modo de Uso Manual, se pueden fijar nuevos parámetros y perfiles de tueste para diferentes tipos de café. Si las condiciones de tueste fijadas son críticas, podrían provocar accidentes. Mientras utiliza el equipo en modo MANUAL, otra persona debidamente capacitada debe observar el funcionamiento del equipo. En caso de que se produzcan condiciones críticas de tueste, esta persona deberá finalizar el proceso de forma inmediata mediante la inyección del agua disponible para emergencias.
- Los depósitos de aceite de café de la cámara de tueste que excedan los 1,5 mm (1/16 in) de grosor pueden producir incendios peligrosos en el equipo y liberar cantidades potencialmente peligrosas de gases inflamables durante el proceso de tueste. Estos depósitos pueden astillarse de forma inadvertida. Las astillas pueden sobrecalentarse y tornarse incandescentes mientras se las transporta a otras partes del sistema de tueste. Estas astillas incandescentes pueden dañar el equipo y provocar incendios o explosiones. Para reducir el riesgo de accidentes, revise regularmente el interior del equipo refrigerado (en especial los conductos, los ventiladores y los ciclones) y extraiga todos los depósitos de manera segura.

➤ For machines with the optional Thermal Cleaning system: If the necessary preconditions are missing or individual, necessary preparations have not been made, Thermal Cleaning of the machine carries a substantial risk of accident. Explosions and serious accidents may result. Carefully following the special instructions for the Thermal Cleanout Process. Material baked onto the fan impellers can chip off and result in imbalance and vibration. Mechanical damage can result, which in turn, can seriously endanger persons in the area. When the fans are in operation, do not stand in the impeller's centrifugal plane. In order to minimize risk, check regularly to see that the fans are running smoothly. Shut down vibrating fans immediately and arrange for proper repairs.

➤ Operating with one or several of the above conditions can result in smoldering fires or explosions. These can quickly lead to the release of large quantities of dangerous gases. These gases can escape from the system into the surrounding area, where they can be fatal to humans if inhaled.

➤ At the first indication of a fire, follow these steps until the fire is under control:

1. Do not interfere with the automatic control system or turn off control power. Allow fans to operate providing airflow that is normally cooler than the burning material.
2. Open the manual valves available for Emergency Water.
3. Call the Fire Department.
4. Shut off the fuel supply (if possible).
5. Leave the room.
6. Ventilate the room only if no open flames or excess heat is present.

➤ If the Roaster Cylinder stops with coffee inside, the coffee can start to smolder and burn, spreading to other pieces of equipment in the roasting system. Damage to the Roaster or downstream equipment can result.

➤ DO NOT turn off Control Power. This provides power to systems that may automatically correct hazardous conditions.

- Para equipos con el sistema de Limpieza Térmica opcional, tenga en cuenta lo siguiente: el sistema de Limpieza Térmica puede provocar accidentes si no se cumplen las condiciones previas necesarias ni se realizan las preparaciones individuales correspondientes. Esto puede causar explosiones y accidentes graves. Siga minuciosamente las instrucciones especiales para el Proceso de Limpieza Térmica. El material tostado en los ventiladores centrífugos puede astillarse y provocar inestabilidad y vibraciones. Esto puede causar daños mecánicos que pueden poner en peligro a las personas que se encuentren cerca. Cuando los ventiladores están encendidos, aléjese de los álabes. Para minimizar los riesgos, revise los ventiladores regularmente a fin de comprobar que funcionen de forma correcta. Apague inmediatamente los ventiladores que vibran y solicítele a un especialista la reparación adecuada.

- La utilización del equipo con una o más de una de las condiciones mencionadas anteriormente puede causar incandescencias o explosiones. Esto puede liberar rápidamente grandes cantidades de gases peligrosos que pueden ingresar al área circundante donde, en caso de que se los inhale, pueden causar la muerte.

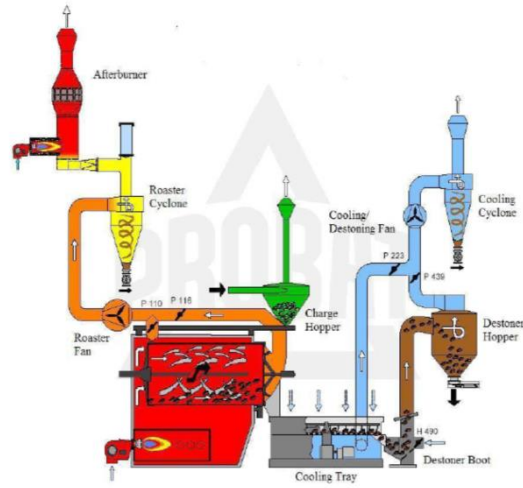
- Ante la primera señal de incendio, siga los siguientes pasos hasta que el fuego esté controlado:
 1. No interfiera en el sistema de control automático ni apague el control de energía. Permita que los ventiladores funcionen y proporcionen un flujo de aire que, por lo general, es más frío que los materiales en combustión.
 2. Abra las válvulas manuales de Agua disponible para Emergencias.
 3. Llame a los bomberos.
 4. Si es posible, detenga el suministro de combustible.
 5. Salga de la habitación.
 6. Ventile la habitación solo si no hay fuego abierto ni calor excesivo.

- Si el Cilindro de Tueste se detiene con café en su interior, el café puede comenzar a incinerarse y a quemarse y, como resultado, a desparramarse hacia otras piezas del equipo en el sistema de tueste. Esto puede causar daños en el Tostador o en los equipos que pudieran encontrarse debajo de él.

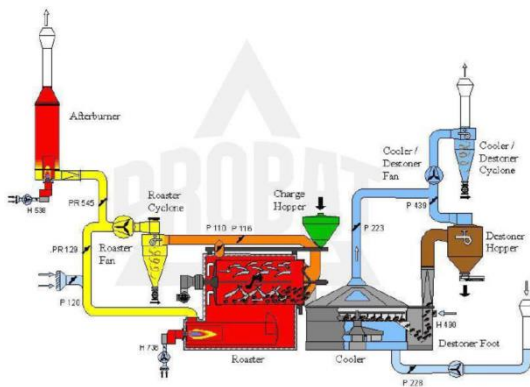
- NO apague el Control de Energía. Este le proporciona energía a los sistemas que podrían corregir de forma automática las condiciones peligrosas.

III. THE ROASTING PROCESS

A. FLOW SHEET – NON-RECIRCULATING ROASTER



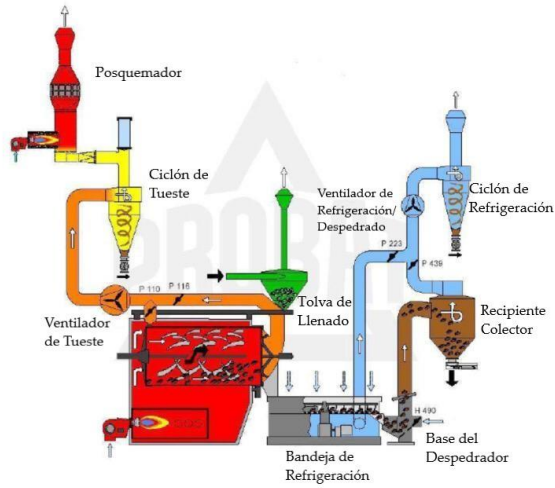
B. FLOW SHEET – RECIRCULATING ROASTER



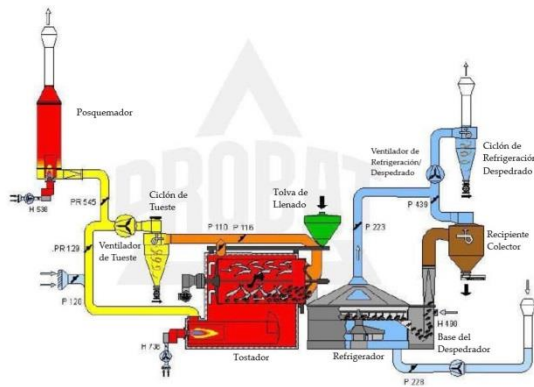
C. CONTROL SYSTEM

III. EL PROCESO DE TUESTE

A. DIAGRAMA DE FLUJO: TOSTADORA SIN RECIRCULACIÓN



B. DIAGRAMA DE FLUJO: TOSTADORA CON RECIRCULACIÓN



C. SISTEMA DE CONTROL

The PROBAT BURNS Drum Roaster control system can be operated in MANUAL or AUTOMATIC modes to Charge, Roast, Cool, and Destone coffee while also controlling an Afterburner (if included). The unique Recipe control strategy employed allows the operator to select up to nine roasting Steps and vary the water volume for the Quench cycle. All roast Recipe variables can be modified in “real-time” - during the roasting process. When an optimum Recipe has been empirically developed, the saved Recipe parameters can be updated, allowing recall of up to 300 different recipes. The Roaster control strategy will also take preventative measures and notify the operator with an audible and visual alert if an Alarm or Fault condition occurs. An integral fail-safe strategy automatically shuts off the burner and opens water valves to the Roaster if certain over-temperature conditions occur. A color touch screen monitor & pushbutton switches allow operator control of the Roaster while a PLC controller and an industrial PC handles all processing and memory retention operations. The control system is further equipped with a Modem to allow PROBAT BURNS remote monitoring and reprogramming of the Roaster control program using a telephone or internet connection.

D. CAPACITY

Capacities are described as Pounds of Green Coffee roasted per hour. The actual capacity is always dependent on the green coffee quality, moisture content, and the degree of roasting desired. Nominal capacities for several common R-series Roasters are described below.

	Normal Batch Weight	Nominal Capacity
G240	450-525 pounds	
R1000 / R100R	370-460 pounds	2200 pounds/hour
R1500 / R15005	550-680 pounds	3300 pounds/hour
R2000R	730-900 pounds	4400 pounds/hour

E. ROASTING TIME

7 to 14 minutes.

F. MAXIMUM BATCH SIZE

	Maximum Batch Weight
R1000 / R100R	460 pounds
R1500 / R15005	680 pounds
R2000R	900 pounds

El sistema de control de la Tostadora de Tambor PROBAT BURNS se puede operar en modo MANUAL o AUTOMÁTICO para Cargar, Tostar, Refrigerar y Despedrar el café mientras que, en caso de que esté incluido, controla un Posquemador. La exclusiva estrategia de control de Receta adoptada le permite al usuario seleccionar hasta nueve Etapas de tueste y modificar el volumen de agua destinada al ciclo de Temple. Todas las variables de las Recetas se pueden modificar en tiempo real durante el proceso de tueste. Una vez que se desarrolla de forma empírica una Receta óptima, sus parámetros se pueden actualizar, lo que permite almacenar hasta 300 recetas diferentes. La estrategia de control de la Tostadora también toma medidas preventivas y, en caso de que se produzcan condiciones de Alarma o Fallas, notifica al usuario a través de una alerta sonora y visual. En caso de que las condiciones impliquen un exceso de temperatura, una estrategia integral a prueba de errores automáticamente apaga el quemador y abre las válvulas de agua del Tostador. Un monitor táctil a color junto con pulsadores de botón le permiten al usuario controlar la Tostadora mientras que un Controlador Lógico Programable y un computador industrial gestionan todas las operaciones de procesamiento y de almacenamiento de información. Además, el sistema de control está equipado con un Módem que le permite a PROBAT BURNS monitorear y reprogramar de forma remota el programa de control de la Tostadora por medio de un teléfono o a través de una conexión a internet.

D. CAPACIDAD

Las capacidades se miden en Kilos de Café Verde tostado por hora. La capacidad efectiva depende siempre de la calidad del café verde, su porcentaje de humedad y el grado de tueste deseado. A continuación se describe la capacidad Nominal de varias Tostadoras comunes de Serie-R.

	Peso normal de la carga	Capacidad nominal
G240	205-238 kilogramos	
R1000 / R100R	168-208 kilogramos	998 kilogramos/hora
R1500 / R15005	250-308 kilogramos	1497 kilogramos/hora
R2000R	331-408 kilogramos	1996 kilogramos/hora

E. TIEMPO DE TUESTE

De 7 a 14 minutos.

F. CARGA MÁXIMA

	Peso máximo de carga
R1000 / R100R	208 kilogramos
R1500 / R15005	308 kilogramos
R2000R	408 kilogramos

G. GREEN BEAN CHARGING

MANUAL Mode - with the Charge Hopper filled, the Roaster empty, and the burner ON, the Roaster can be charged with green coffee by pressing a pushbutton switch.

AUTO Mode - with the Charge Hopper filled, the Roaster empty, and the Roaster Discharge Door closed after discharging a previous batch, the roaster will heat up, and the Charge Hopper discharge gate will open to automatically begin the subsequent batch. However, the Charge Hopper must be filled immediately (within about 6 minutes) after emptying for consecutive batching to continue.

H. HEAT TRANSFER

The Roaster is an insulated, enclosed chamber. Inside is a rotating drum with mixing flights to agitate or stir the coffee, ensuring thorough & continuous circulation of the coffee beans within the drum and good exposure of the coffee to the heated airstream -- assuring rapid and uniform heat transfer. The Roaster Burner heats up recirculating air, which then is blown around the outside of the drum, into the roasting chamber, and through the agitated coffee. Heat transfer to the coffee occurs both by conduction through the drum walls and convection from the moving airstream. The Roaster Exhaust Fan extracts the hot air and gases from the roasting chamber and draws it through the Roaster Cyclone where chaff and dust are separated. Most of the roast air is subsequently exhausted to an Afterburner while the balance of the Roaster exhaust air is recirculated through Roaster Burner to be heated up again.

I. QUENCHING

To terminate the roasting process after the desired bean development is achieved, the addition of water, or 'quenching', is initiated. This may occur automatically by the Control System or manually by the operator pressing a pushbutton. The automatic Quench Water valve then opens and a water flowmeter measures a pre-programmed water quantity to be sprayed onto the roasting beans in the drum. The quantity of water can be adjusted to achieve various levels of residual moisture. Once the preset water quantity is reached, the Quench Water valve will close. Most of the water is released as steam, absorbing heat energy and stopping the roasting pyrolysis. But some of the sprayed water is also absorbed by the coffee beans, remaining as moisture trapped in the coffee, which is desirable in many circumstances, especially if the coffee is to be subsequently ground.

G. CARGA DE GRANOS VERDES

Modo MANUAL: si la Tolva de Llenado está llena, el Tostador está vacío y el quemador está encendido (ON), se puede cargar el Tostador con granos de café verdes al presionar el pulsador de botón.

Modo AUTOMATICO: si la Tolva de Llenado está llena, el Tostador está vacío y la Compuerta de Vaciado del Tostador está cerrada después de descargar una carga previa, el tostador se calienta y la compuerta de descarga de la Tova de Llenado se abre para comenzar una nueva carga de forma automática. Sin embargo, para continuar con la secuencia de cargas, la Tolva de Llenado debe llenarse inmediatamente (dentro de 6 minutos) después de que se vació.

H. TRANSFERENCIA DE CALOR

La Tostadora es una cámara térmicamente aislada y cerrada. En su interior contiene un tambor giratorio con paletas de arrastre que agitan o revuelven el café y, de este modo, aseguran la completa y continua circulación de los granos de café dentro del tambor y una adecuada exposición de estos granos al flujo de aire caliente, lo que garantiza una transferencia de calor rápida y uniforme. El Quemador del Tostador calienta al aire recirculante que, después, es expulsado del tambor hacia la cámara de tueste y entra en contacto con el café agitado. La transferencia de aire hacia el café ocurre tanto por conducción, a través de las paredes del tambor, como por convección, a través del flujo de aire. El Extractor Ciclónico del Tostador remueve el aire caliente y los gases de la cámara de tueste y los dirige hacia el Ciclón de Tueste, donde se separan las cascarillas y el polvo. La mayor parte del aire de tueste es, después, extraído hacia un Posquemador, mientras que el resto del aire extraído del Tostador es recirculado a través del Quemador del Tostador para volver a calentarse.

I. TEMPLE

Para terminar el proceso de tueste después de conseguir el desarrollo deseado del grano, se inicia el proceso de inyección de agua, también conocido como proceso de "temple". Este proceso se puede realizar de forma automática, a través del Sistema de Control, o de forma manual, en la que el usuario presiona un pulsador de botón. Después, se abre la válvula automática del Agua de Temple y un caudalímetro mide la cantidad de agua preprogramada que se esparcirá sobre los granos tostados en el tambor. La cantidad de agua se puede ajustar para lograr diversos niveles de humedad residual. Una vez que se haya alcanzado la cantidad de agua preestablecida, la válvula del Agua de Temple se cierra. La mayor parte del agua se libera en forma de vapor y absorbe la energía calorífica y, consecuentemente, detiene el proceso de pirólisis. Sin embargo, parte del agua es absorbida por los granos y se transforma en humedad atrapada en el café. Este efecto puede ser el deseado en diversas circunstancias, especialmente si el café va a ser molido.

J. DISCHARGING

The Roaster automatically discharges the roasted coffee into the Cooling Tray after the Quenching & Drying Cycles have finished. The Cooling Tray Stirrer motor must be running for the discharge cycle to begin.

K. COOLING

The Roaster will discharge coffee into the Cooler Tray, the Stirrer starts and the Cooling/Destoning Fan pulls air through the roasted beans, cooling the coffee. This air is then pulled through the Cooler Cyclone, where chaff & dust particles are removed, then discharged to atmosphere – usually through a roof stack. The total Cooling time is defined by preset time intervals that may be adjusted by the operator. Once the Cooling timer expires, the Cooler Tray discharge gate opens automatically to deposit the roasted beans into the Destoner Foot. While one batch of coffee is being cooled, the Roaster is free to begin roasting another batch either through AUTOMATIC or MANUAL operation.

J. DESCARGA

El Tostador descarga el café tostado de forma automática en la Bandeja de Refrigeración después de que se hayan completado los ciclos de Temple y de Secado. Para que el ciclo de descarga comience, el motor Mezclador de la Bandeja de Refrigeración debe estar en funcionamiento.

K. REFRIGERACIÓN

En el Ciclo de Refrigeración, el Tostador descarga el café en la Bandeja de Refrigeración. Después, el Mezclador comienza a funcionar y el Ventilador de Refrigeración/Despedrado empuja el aire a través de los granos tostados para refrigerar el café. Después, el aire es empujado a través del Ciclón de Refrigeración, donde se remueven las cascarillas y el polvo y se descargan en el exterior (por lo general a través de una salida de aire en la parte superior del ciclón). El tiempo total de Refrigeración depende de los intervalos de tiempo preestablecidos que pueden ser ajustados por el usuario. Una vez que el temporizador de Refrigeración haya expirado, la compuerta de descarga de la Bandeja de Refrigeración se abre de forma automática para depositar los granos tostados en la Base del Despedrador. Mientras se enfría una carga de café, el Tostador está listo para comenzar a tostar otra carga ya sea en modo AUTOMÁTICO o MANUAL.

L. DESTONING

The Destoning Cycle normally proceeds automatically after the Cooling Cycle ends. Similar to the Cooling Cycle, the Cooling/Destoning Fan is energized during Destoning. However, two dampers change position so that the Fan airflow is not pulled through the coffee in the Cooler but rather through the Destoner Foot. The Stirrer Arms will rotate while the Cooler Discharge Gate is opened, allowing the roasted beans to flow into the Destoner Foot. Airflow through the bottom of the Destoner Foot lifts the coffee beans upward into the Destoner Hopper, while heavier debris and stones are left in the Destoner Foot. The destoning airflow is adjustable to allow a somewhat fine separation of the lightweight coffee from heavier debris and stones. Once the Destoning Cycle is complete, the Roasting System has completed its task and awaits a downstream signal (from the plant production system or by an operator pushbutton) to open the Destoner Hopper Discharge Gate. While one batch of coffee is being cooled and destoned, the Roaster is free to begin roasting another batch either through AUTOMATIC or MANUAL operation. Note, however, that either the Cooler or the Destoner Hopper MUST be empty for a new batch to be charged into the Roaster. This is necessary to ensure time is available for emptying the Cooler so that hot, roasted coffee has a place to be safely discharged for cooling.

M. EXHAUST GAS CLEANING – AFTERBURNER OPTION

In most cases, local environmental & pollution regulations require that the roast air be cleaned of undesired odors and gases before being released into the atmosphere. After chaff is removed from the roast air stream in the Roaster Cyclone a large portion of the air is exhausted through the Afterburner. Upon entering the Afterburner, the exhaust air is heated by one or more burners to the temperature required – AS SPECIFIED AND PERMITTED BY LOCAL AIR QUALITY MANAGEMENT AUTHORITIES. This may be as low as 750°F, when using a Catalytic Afterburner, or 1450°F or higher when using a Thermal Afterburner. In either case, the exhaust air is heated in the presence of oxygen to such temperature that undesired gases are oxidized before being released to the atmosphere. The Afterburner is interlocked to the Roasting process -- Roasting may not proceed unless the Afterburner is ignited and operating at a minimum preset temperature. The customer has the responsibility to operate the Afterburner consistent with all applicable environmental laws and regulations.

L. DESPEDRADO

El Ciclo de Despedrado normalmente se ejecuta de forma automática después de que el Ciclo de Refrigeración finalice. En un modo similar al Ciclo de Refrigeración, el Ventilador de Refrigeración/Despedrado está en funcionamiento durante el Despedrado. Sin embargo, dos compuertas cambian su posición para que el flujo de aire del Ventilador no se dirija al café en el Refrigerador sino que a la Base del Despedrador. Los Brazos del Mezclador rotan mientras que se abre la Compuerta de Vaciado del Refrigerador, lo que permite que los granos tostados desemboquen en la Base del Despedrador. El flujo de aire de la parte inferior de la Base del Despedrador eleva los granos de café y los inserta en el Recipiente Colector, mientras que los desechos y las piedras permanecen en la Base del Despedrador. El flujo de aire del proceso de despedrado se puede ajustar para permitir una mejor separación del café liviano de los desechos y piedras más pesados. Una vez que se haya completado el Ciclo de Despedrado, el Sistema de Tueste ha finalizado su tarea y aguarda una orden (desde el sistema de plantas de producción o por medio de un botón presionado por el usuario) para abrir la Compuerta de Vaciado del Recipiente Colector. Mientras se refrigera y se despiedra una carga de café, el Tostador se encuentra libre para comenzar a tostar otra carga, ya sea en modo AUTOMÁTICO o MANUAL. Sin embargo, el Refrigerador o el Recipiente Colector DEBEN estar vacíos para insertar otra carga en el Tostador. Esto es necesario para asegurar que se dispone del tiempo suficiente para vaciar el Refrigerador y que el café recientemente tostado y, por lo tanto, caliente, tenga un lugar para ser descargado y refrigerado de forma segura y adecuada.

M. LIMPIEZA DE GASES DE ESCAPE: OPCIONES PARA EL POSQUEMADOR

En la mayoría de los casos, las leyes locales sobre el medioambiente y la contaminación exigen que se remuevan los olores y los gases indeseados del aire de tueste antes de que se lo libere en la atmósfera. Después de que se remuevan las cascarillas del flujo de aire de tueste que se encuentra en el Ciclón de Tueste, una gran parte del aire se extrae a través del posquemador. Después de ingresar al Posquemador, ese aire se calienta por medio de un quemador (o más) a la temperatura requerida, DE LA FORMA ESPECIFICADA Y PERMITIDA POR LAS AUTORIDADES LOCALES DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AIRE. Estas temperaturas varían entre los 399 °C, en los casos en los que se utilice un Posquemador Catalítico, y los 788 °C, en los casos en los que se utilice un Posquemador Térmico. En cualquiera de los casos, el aire extraído se calienta a esas temperaturas junto con oxígeno para que los gases no deseados se oxiden antes de ser liberados en la atmósfera. El Posquemador está enclavado con el proceso de Tueste: el Tueste no puede proceder a menos que el Posquemador esté encendido y funcione a la temperatura mínima preestablecida. El cliente es responsable de utilizar el posquemador de acuerdo con las leyes y las regulaciones medioambientales aplicables.

2.8 Análisis de los problemas de traducción

La traducción del fragmento del sitio web de la empresa Probat Burns y la traducción del manual de instrucciones de uso de la tostadora de tambor G-240 presentan diversas dificultades. Entre ellas, se han seleccionado las siguientes para un mayor desarrollo: las tipologías textuales y las estrategias de traducción, los anglicismos morfosintácticos de frecuencia y la terminología específica y las jergas.

2.8.1 Las tipologías textuales y las estrategias de traducción

La traducción del sitio web de la empresa Probat Burns y del manual de instrucciones de la tostadora de tambor de la misma empresa presenta diversas dificultades relativas a las tipologías textuales y a las estrategias de traducción a implementar. Cada tipología textual está compuesta de una (o más de una) secuencia y su análisis le permite al traductor identificar el objetivo del texto y, así, elegir las modalidades y las estrategias de traducción adecuadas. Además, cada grupo textual tiene un aspecto que lo caracteriza y son estos aspectos los que plantean problemas específicos en la traducción. Sin embargo, el primer inconveniente se presenta al momento de definir las tipologías textuales. Tal como lo indica Amparo Hurtado Albir (2001), «no resulta nada fácil agrupar los textos por características comunes y proponer su clasificación en relación con los rasgos que los identifican» (p. 458). Es por esto por lo que diversos autores se esforzaron por crear una clasificación textual que siguiera un criterio. Para el propósito de este trabajo, se tomarán como referencia las tipologías textuales propuestas por Ana María Kaufman y María Elena Rodríguez (2003). Estas tipologías son: los textos literarios, los textos periodísticos, los textos de información científica, los textos instruccionales, los textos epistolares, los textos humorísticos y los textos publicitarios. El segundo inconveniente surge al definir las secuencias textuales. Para cumplir con la finalidad de este trabajo, se decidió adoptar las secuencias textuales propuestas por J. M. Adam (como se citó en Calsamiglia Blancafort y Tusón Valls, 2001), quien propone cinco secuencias: la narrativa, la descriptiva, la argumentativa, la explicativa y la dialogal. En los textos heterogéneos, es decir, aquellos que tienen más de una secuencia, Adam (Calsamiglia Blancafort y Tusón Valls, 2001) distingue distintos tipos de secuencias: una predominante (la que se manifiesta con mayor presencia) y una secundaria (que está presente en el texto sin ser la dominante).

Con respecto a las estrategias de traducción, se utilizará la clasificación propuesta por Vinay y Darbelnet (como se citó en Albir, 2001), quienes definen dos tipos principales de estrategias: las directas (o literales) y las oblicuas. Por un lado, dentro de las estrategias directas, se encuentran: el préstamo, el calco, y la traducción literal. Por otro lado, dentro de las estrategias oblicuas se encuentran: la transposición, la modulación, la equivalencia y la adaptación. A estas estrategias principales, Vinay y Darbelnet le añaden las siguientes: la compensación, la disolución y la concentración, la amplificación y la economía, la ampliación y

la condensación, la explicitación y la implícitación, la generalización y la particularización, la articulación y la yuxtaposición, la gramaticalización y la lexicalización y la inversión.

En el caso de la traducción en cuestión, se diferencian dos tipologías textuales distintas, cada una de ellas con sus correspondientes secuencias textuales. Por un lado, el sitio web anteriormente mencionado constituye un texto publicitario cuya secuencia predominante es la descriptiva y cuya secuencia secundaria es la argumentativa. Esto se debe a que, a través de la descripción de la empresa, se trata de persuadir al lector (en este caso, un posible cliente y un posible destinatario de Latinoamérica) de comprar los productos Probat. La filóloga Cristina Valdés Rodríguez (1998) establece que «el objetivo básico de cualquier anuncio es vender algo, y el resto de estrategias que forman parte de la campaña publicitaria están subordinadas a este fin» (p. 194). Además, «el traductor ha de tener presente que todas las decisiones que tienen lugar durante el proceso responderán al carácter persuasivo del anuncio» (Valdés, 1998, p. 194). Asimismo, en los anuncios publicitarios «[s]e produce también un intercambio los valores culturales inherentes a dicho producto o campaña» (Valdés, 1998, p. 194), por lo que la traducción de un texto publicitario implica el traspaso de los comportamientos y valores propios de una cultura a otra. Ya que el posible destinatario de la traducción es de Argentina y, probablemente, el texto se distribuya en Latinoamérica, es necesario también tener en cuenta los valores de esta área geográfica. En el caso de Latinoamérica, prevalecen los valores de fraternidad. De acuerdo con la antropóloga Lourdes Arizpe (2001), «la región se caracteriza por un discurso de la igualdad y la hermandad» (p. 38). Estos valores surgen a partir de los aspectos culturales compartidos por los países del continente latinoamericano y son a los que hay que prestarle atención al momento de traducir textos publicitarios.

Para lograr los efectos anteriormente mencionados, se utilizaron las estrategias de traducción establecidas por Vinay y Dalbarnet en distintas instancias. En el caso de la modulación, se utilizó para traducir el concepto de «we employ over 900 people» como «contamos con más de 900 empleados». Esto se debe a que una traducción literal hubiera sido utilizar el verbo «empleamos». Sin embargo, el verbo «employ» en inglés se diferencia del verbo «emplear» en español ya que, este último, tiene un uso más técnico. Como el texto trata de llegar a sus lectores de una forma amable para conservar los valores de fraternidad, se utilizó la modulación y se obtuvo una traducción con el mismo efecto en la cultura meta. Además, se utilizó la disolución ya que el texto meta contiene más significantes que el texto fuente. Otra estrategia utilizada es la transposición. Al igual que en el caso de la modulación, la transposición se utilizó para llegar al lector con mayor calidez. Es por esto por lo que el sustantivo «brand» en el subtítulo «[b]rand vision» se tradujo como un pronombre posesivo y se obtuvo la traducción «nuestra visión» y el término «corporate identity» se tradujo como «nuestra identidad corporativa». Si bien recurrir a la traducción literal hubiera transmitido el significado de los términos, las traducciones obtenidas a través de la amplificación hace que la

empresa se presente a los posibles clientes de una forma menos técnica y estructurada y más cálida. Como se mencionó anteriormente, el objetivo del texto es persuadir al lector de adquirir los productos Probat. Es por esto por lo que en el párrafo «our machines and equipment help them to get the best out of the bean – consistently for decades» se recurrió a la modulación y se cambió el enfoque de la oración para que este esté en la experiencia en el mercado de Probat. Como resultado, se obtuvo la oración «hace décadas que, de forma constante, nuestras máquinas y equipos les ayudan a obtener lo mejor de los granos de café». Del mismo modo, se tradujo la oración «we conduct our business relationships as partners» y se cambió el enfoque para que este esté en el hecho de que Probat considera socios a aquellos con quienes establece una relación laboral y no en el modo en el que desarrollan sus relaciones comerciales. Como resultado, se obtuvo la traducción «consideramos socios a todos con quienes establecemos una relación laboral», la cual es una versión más amistosa y dirigida hacia el futuro cliente.

Por otro lado, el manual de instrucciones constituye un texto instruccional cuya secuencia predominante es la descriptiva, y la secundaria la explicativa. A diferencia de los textos publicitarios, los manuales de instrucciones presentan un producto «y nos explican cómo utilizarlo y sacarle el máximo rendimiento» (Gamero, s.f., p. 2). Además, «[t]he aim of this type of document is to provide the reader with easy access to precisely the information they need at a particular moment and to ensure that it is clear and comprehensible» (Byrne, 2014, p. 59). Para lograr esto, «the language they contain is both clear and to the point, as is one of the core values of technical communication» (Byrne, 2014, p. 48). Esto se debe a que, al utilizar un lenguaje simple, se reducen las posibilidades de que se malinterprete algún concepto, lo que es fundamental si se tiene en cuenta que, probablemente, el lector estará en apuros o en una situación estresante al recurrir al manual (Byrne, 2014). Para obtener estos resultados, Jody Bryne establece diversas pautas a tener en cuenta al momento de traducir un manual de instrucciones: «use simple declarative information instead of complex sentences to provide clear and simple instructions which are in chronological order or which present a logical cause and effect structure» (Byrne, p. 48). Estas pautas se pueden obtener a partir de las estrategias de traducción propuestas por Vinay y Dalbernet anteriormente mencionadas.

En la traducción del manual de instrucciones en cuestión, se utilizó en diferentes instancias la modulación para cambiar el foco de la oración y explicitar la estructura lógica de causa y efecto. Por ejemplo, la oración «[m]odifications to the machine or its controls can bypass these safety features and result in serious accidents» se tradujo como «si se modifica el equipo o sus controles, estas funciones de seguridad podrían evadirse, lo que puede causar accidentes graves». En este caso, se recurrió también a la amplificación y al uso de la conjunción condicional «si» y, en vez traducir de forma literal la conjunción copulativa «and», se decidió explicitar aún más la relación de causa-consecuencia y traducirla como la locución pronominal «lo que». Para facilitar y agilizar la lectura del texto (principalmente en situaciones

críticas), la cláusula «terminate the process immediately by spraying emergency water if critical roasting conditions occur» se tradujo como una oración nueva y se recurrió a la modulación para respetar el orden de causa-consecuencia. Así, se obtuvo la oración «[e]n caso de que se produzcan condiciones críticas de tueste, esta persona deberá finalizar el proceso de forma inmediata mediante la inyección del agua disponible para emergencias». Esta traducción le permite al lector identificar la posible causa, la solución, y como llevar a cabo esa solución. Además, en diversas ocasiones se utilizó la modulación y se cambió el foco de positivo a negativo. Por ejemplo, la oración «[i]f used improperly or not as intended, the machine may prove hazardous» se tradujo como «[n]o utilice el equipo de forma indebida o para fines distintos a los previstos, ya que podría ser peligroso». En la traducción, se hizo hincapié en que el usuario no debe utilizar el equipo de forma indebida, y luego se explicitó la consecuencia a través de la locución conjuntiva «ya que». Como resultado, se obtuvo una amplificación de los significantes en la lengua meta. Finalmente, en la segunda parte de la traducción en la que se detalla el proceso de tueste, se describió cada proceso de forma cronológica. Esto facilita la comprensión del texto y le permite al lector comprender paso a paso cómo funciona la tostadora. Para obtener este efecto, se utilizó, principalmente, el adverbio «después».

2.8.2 Los anglicismos morfosintácticos de frecuencia

A demás de las dificultades relativas a las tipologías textuales y a las estrategias de traducción, el sitio web y el manual de instrucciones de uso en cuestión presentan diversas dificultades correspondientes a la traducción de los adverbios en inglés terminados en *-ly*. Si no se tienen en cuenta los conceptos que se desarrollarán a continuación, estos adverbios suelen traducirse, en su gran mayoría, como adverbios terminados en *-mente*. La consistencia en la traducción de los adverbios terminados en *-ly* como adverbios terminados en *-mente* constituye un error conocido como anglicismo morfosintáctico de frecuencia.

En primer lugar, es importante definir a los adverbios. Existen diversas definiciones para esta clase gramatical. Algunos lingüistas incluso aseguran que «la clase de los adverbios es la peor definida en las gramáticas» (Bosque, 2007, p. 127). Ante esta dificultad, José Ignacio Bosque Muñoz decide comparar a los adverbios con los adjetivos y, de este modo, esbozar una definición:

Los adjetivos son predicados, poseen flexión, y de ordinario califican a los sustantivos; los adverbios son por lo general «circunstanciales» que sitúan la significación del verbo en unas coordenadas especiales o temporales o que añaden información que completa la estructura argumental del predicado. (Bosque, 2007, p. 127).

Sin embargo, a pesar de pertenecer a categorías gramaticales distintas, los adjetivos y los adverbios están estrechamente relacionados. Esto se debe a que, en ocasiones, los últimos derivan de los primeros. A estos adverbios con forma adjetival se los conoce como adverbios

adjetivales y, entre sí, pueden tener una gramática distinta de acuerdo con los predicados con los que se construyen.

El presente análisis se va a basar en la traducción de los adverbios de inglés y de español que derivan de adjetivos a través de procesos morfológicos. Esto se debe a que la traducción excesiva de los adverbios en inglés terminados en *-ly* por adverbios en español terminados en *-mente* constituye una instancia de anglicismo morfosintáctico de frecuencia. Los anglicismos morfosintácticos se pueden definir como:

El resultado de una traducción literal del texto en lengua original (TLO) que se manifiesta en una serie de construcciones o usos que van en contra de la corrección o de la naturalidad de expresión que requiere el texto en lengua determinada (TLT). (García González, 1997-98, p. 595)

Vázquez Ayora (1977) introduce el término de anglicismos de frecuencia, los cuales suceden en la siguiente ocasión:

Cuando en vez de seleccionar la más apropiada de las 'correspondencias' que ofrece el español nos contentamos simplemente con copiar la forma más parecida o, inclusive, la misma del inglés, y cuando dicha forma goza en la lengua anglosajona de uso muy frecuente, se ha creado una anomalía que se difunde a través de toda una versión, haciendo difícil la asimilación y delatando una manera extranjerizante que no se amolda al genio de nuestra lengua. (Vázquez Ayora, 1977, p. 102)

Esto implica que la traducción de los adverbios en inglés terminados en *-ly* como adverbios en español terminados en *-mente* no es incorrecta, sino que su abundancia constituye un anglicismo morfosintáctico de frecuencia que tiene consecuencias negativas en la estructura del texto meta. En las palabras de Vázquez-Ayora (1977) «[h]ay casos en que la forma sintáctica o el vocablo son correctos, pero es la 'frecuencia' la que perturba el canal de comunicación con elementos ajenos al espíritu del español, que se imponen sobre los que le son propios [...]» (p. 103).

Existen diversas estrategias de traducción que se pueden implementar para evitar una alta frecuencia en la traducción de los adverbios en inglés terminados en *-ly* por adverbios en español terminados en *-mente* y, de este modo, evitar anglicismos morfosintácticos de frecuencia. Vázquez-Ayora (1977) proporciona cuatro estrategias (o, como él los llama, métodos) de traducción que se pueden implementar. La primera estrategia es la caracterización sintáctica. Esta estrategia es una «forma de definición de la unidad según el sentido con que se emplea, y resulta una 'locución prepositiva' u otra perífrasis o término» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 116). Un ejemplo es traducir el adverbio en inglés «completely» como la locución prepositiva «por completo» encabezada por la preposición «por». Ayora (1977) advierte que esta

estrategia no debe utilizarse con exceso, ya que podría resultar en un estribillo de igual monotonía. A su vez, es importante mantener el sentido del adverbio en inglés en la locución prepositiva o en la perífrasis o término que se utilice en español.

La segunda estrategia es la transposición. La transposición se basa en el mecanismo transformacional, que «realiza diferentes operaciones en las estructuras subyacentes y las convierte en estructuras patentes o superficiales» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 40). Estas operaciones pueden ser la adición, la supresión, la permutación (es decir, de cambio de orden) o la sustitución de los elementos o de los constituyentes sintácticos. A través de la transposición, se puede transmitir el mismo mensaje mientras se utiliza, en el término meta, una categoría gramatical diferente a la del término fuente. Un ejemplo de transposición es traducir la oración «[h]e is reportedly in Paris» como «[s]e dice (según se sabe) que está en París» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 119).

La tercera estrategia es la transposición doble. Existen dos tipos de transposición doble (Vázquez-Ayora, 1977): una se basa en la transposición de un adverbio más un adjetivo y la otra en la transposición de un verbo más un adverbio. En ambos casos, el resultado es una estructura de sustantivo más adjetivo. Por ejemplo, «[t]his is a particularly grave development» se puede traducir como «[e]s una situación de especial gravedad»; y «[t]hese countries are developing rapidly» se puede traducir como «[e]stos países experimentan un rápido desarrollo» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 119).

Finalmente, la última estrategia es el contrario negativo. Esta estrategia es un tipo de modulación. La modulación «consiste en un cambio de la 'base conceptual' en el interior de una proposición, sin que se altere el sentido de ésta, lo cual viene a formar un 'punto de vista modificado' o una base metafórica diferente» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 291). Un ejemplo de modulación de contrario negativo es traducir «[i] hesitate to condemn him» como «[n]o puedo persuadirme a condenarlo» (Vázquez-Ayora, 1977, p. 299).

En la traducción del fragmento del sitio web, hubo solamente una instancia en la que un adverbio en inglés terminado en *-ly* se tradujo como un adverbio en español terminado en *-mente*: «consistently high coffee quality» se tradujo como «café de calidad constantemente alta». Para los otros casos se utilizó, la mayoría de las veces, la caracterización sintáctica. Esto dio como resultado diferentes locuciones propositivas encabezadas por la preposición «de». Por ejemplo, el adverbio «consistently» se tradujo como «de forma constante» y el adverbio «arrogantly» se tradujo como «de forma arrogante». También se utilizó la transposición doble, a partir de la cual el adverbio «individually» en «offer the best solution for them individually» se tradujo como «personalizadas» y se obtuvo la traducción «ofrecemos las mejores soluciones personalizadas», compuesta por un sustantivo y un adjetivo. En este texto, solo uno de siete

adverbios en inglés terminados en *-ly* se tradujo como un adverbio en español terminado en *-mente*.

En el manual de instrucciones de uso de la tostadora de tambor G-240 se encuentran con frecuencia adverbios en inglés terminados en *-ly*. Para evitar anglicismos morfosintácticos de frecuencia, se utilizaron diversas estrategias de traducción con el objetivo de reducir la frecuencia con la que se traducían los adverbios en inglés terminados en *-ly* como adverbios en español terminados en *-mente*. Por ejemplo, el adverbio «regularly» se tradujo en todas las instancias como «regularmente». Sin embargo, para la traducción del adverbio «improperly» se utilizó la estrategia de traducción de caracterización sintáctica que dio como resultado la locución prepositiva «de forma indebida» encabezada por la preposición «de». Otra estrategia que se utilizó en la traducción es la transposición doble. Esto se da en el caso de la construcción «normally cooler» compuesta por un adverbio y un adjetivo. Como resultado, se obtuvo una construcción que contiene un adjetivo y un sustantivo: «por lo general, es más frío que [...]». Las estrategias utilizadas en la traducción dependieron del contexto en el que apareció cada adverbio. Por ejemplo, para la traducción del adverbio «immediately» se utilizó tanto estrategia de traducción de caracterización sintáctica como la traducción por el adverbio en español terminado en *-mente* «inmediatamente». Esto dependió de las estrategias de traducción que se utilizaron en los adverbios inmediatamente previos y posteriores. De cuarenta y un adverbios en inglés terminados en *-ly* solo diecisiete se tradujeron como adverbios en español terminados en *-mente*. De este modo, se evitó la frecuencia de anglicismos morfosintácticos y se agilizó la lectura y comprensión del texto.

2.8.3 La terminología específica y las jergas

Como se mencionó anteriormente, la traducción del manual de instrucciones de uso en cuestión presenta diversas dificultades. En su mayoría, estas dificultades se deben a la tipología textual: los textos técnicos tienen un gran contenido de terminología específica, ya que su objetivo es la aplicación de los contenidos de la ciencia a la explotación industrial (Alcina Caudet y Gamero Pérez, 2002). La lingüista María Teresa Cabré Castellví (2004) define a la terminología como «el factor privilegiado, aunque no el único, de representación del conocimiento especializado» (p. 9). Esto implica que el nivel de especialización es directamente proporcional a la presencia de la terminología específica. Además, la terminología es un canal de comunicación, ya que tiene dos funciones principales: representar el conocimiento especializado y transmitirlo (Cabré, 2004). Cabré (2000) define tres elementos que caracterizan esta comunicación: la especificidad del tema y de su perspectiva cognitiva, los interlocutores (que son especialistas de un tema) y la terminología (ya que los conocimientos de los interlocutores se transmiten lingüísticamente). Es por esto por lo que los especialistas en determinadas áreas recurren a la terminología especializada para expresarse, dentro de un determinado registro, de forma inequívoca.

Las necesidades lingüísticas surgen constantemente conforme evoluciona el lenguaje y, como resultado, dan lugar a neologismos. Si estas necesidades pertenecen a la tipología textual técnica, los neologismos se transforman en tecnicismos. Sin embargo, no todos los idiomas tienen las mismas necesidades lingüísticas y, en caso de tenerlas, no todos evolucionan a la misma velocidad ni del mismo modo. Es por esto por lo que la terminología en una cultura fuente no siempre tiene un término equivalente en la cultura meta. Se conocen a los casos en los que no se pueden lograr estas equivalencias como casos de «inequivalencias lingüísticas». Un ejemplo de estas inequivalencias son las jergas. Fernando Lázaro Carreter (como se citó en Ordóñez Gallego, 1993) definió a las jergas como el «[l]enguaje especial de un grupo social diferenciado usada por sus hablantes en cuanto miembros de ese grupo social. Fuera de él hablan la lengua general» (p. 1). A través de las jergas, los profesionales en las distintas áreas se comunican entre sí y comparten sus conocimientos. De acuerdo con Mária Averbach (2014), existen dos tipos principales de jergas: las horizontales y las verticales. Por un lado, las jergas horizontales son las que están relacionadas con campos particulares del conocimiento. Dentro de ellas se encuentran las jergas científicas y las pertenecientes a la traducción científica o técnica. Por otro lado, las jergas verticales son las que denotan la pertenencia a una región, clase, género, edad o cualquier otro grupo social diferenciado.

Al momento de traducir textos técnicos, el traductor debe tener en cuenta todos los factores mencionados anteriormente, ya que la traducción es una actividad cuyo principal objetivo es la comunicación. La falta de consideración de las características de la terminología anteriormente mencionadas daría como resultado una infratraducción. La infratraducción es, de acuerdo con Peter Newmark (2010), un «término que hace referencia a una traducción que es más general que el original y da, por tanto, menos detalles» (p. 338). Para evitar las infratraducciones, lingüistas como Newmark y Cabré establecen estrategias que los traductores pueden seguir y, de este modo, obtener traducciones correctas. Por un lado, Newmark (2010) sugiere que los traductores realicen una primera lectura para identificar la terminología que obstaculiza la traducción. El siguiente paso sería buscar dichos términos en enciclopedias y diccionarios pertinentes. Finalmente, si el traductor no logró hallar una traducción adecuada para el término en cuestión, Newmark sugiere que, si el término depende del contexto, el traductor elimine gradualmente las opciones menos probables y, así, llegue a una conclusión. Por otro lado, Cabré (2000) sugiere tres niveles de actividad para los traductores. El primer nivel se basa en tratar los problemas de terminología puntual. Estos serían los problemas más estrictos que plantea un texto de traducción técnica. El segundo nivel consiste en crear un banco de datos de términos puntuales que permita utilizar la resolución de los problemas en textos futuros. Finalmente, el tercer nivel consiste en crear recursos terminológicos reutilizables a partir de la información resuelta. A estos recursos reutilizables se los conoce como «terminología sistemática o sectorial» (Cabré, 2000, p. 3).

La terminología específica se encuentra presente en el manual de instrucciones de uso en cuestión. Como se mencionó anteriormente, la traducción de estos términos presenta dificultades que denotan la necesidad de tener en cuenta los conocimientos que transmiten para evitar infratraducciones. El término «automatic interlock safety features» constituye un caso de terminología específica, ya que denota conocimientos específicos y avanzados sobre la mecánica. Ante estas situaciones, Newmark (2010) sugiere eliminar gradualmente las opciones menos probables y, así, llegar a una conclusión. La primera opción es recurrir a la traducción literal del término, que sería «funciones de seguridad de enclavamiento automático». Sin embargo, el término obtenido a partir de la traducción literal no se utiliza en la cultura meta. Esto representa un caso de infratraducción a partir del cual no se logra el objetivo de la traducción: la comunicación. Como consecuencia, el interlocutor de la cultura fuente que esté expuesto al texto en el que aparece el término podrá transmitir sus conocimientos específicos sobre el tema en cuestión pero el interlocutor de la cultura meta no podrá hacerlo. Al seguir el procedimiento recomendado por Newmark (2010), se eliminaron las opciones menos probables y se obtuvo la siguiente traducción por medio de la amplificación del adjetivo: «funciones de seguridad basadas en un sistema automático de enclavamiento». Esta constituye una traducción adecuada, ya que transmite los conocimientos del interlocutor de la cultura fuente y permite la comunicación de este con el interlocutor de la cultura meta.

Con respecto a las estrategias disponibles para solucionar los problemas de traducción que surgen con los neologismos, las más comunes son los préstamos (o transferencias), los calcos (o naturalizaciones) y la creación de un equivalente. La transferencia es «el proceso de transferir una palabra de la LO al texto de la LT en tanto en cuanto se utiliza como un procedimiento translatario» (Newmark, 2010, p. 117). De un modo similar, el calco es «adaptar una palabra de la LO a la pronunciación y morfología normales» (Newmark, 2010, p. 119). Finalmente, la creación de un equivalente consiste en inventar un término en la cultura meta que tenga el mismo significado y connotación que el término de la cultura de origen.

Términos pertenecientes a la jerga de la mecánica también se encuentran presentes en el manual de instrucciones de uso de la tostadora de tambor G-240. Por ejemplo, el término «tryer/sampler» representa un caso de jerga horizontal sin equivalente en la cultura meta. En el caso del ámbito de la mecánica y, específicamente, en la industria del café, el término «tryer/sampler» hace alusión a un artefacto que contienen las tostadoras de café que extrae, de forma automática, una porción representativa de granos de café a modo de muestra para su futuro análisis. Sin embargo, si se siguen los procedimientos de traducción establecidos por Newmark (2010) y se consultan bancos de datos de términos puntuales se arriba a una traducción incorrecta: «muestreador». Si bien el término «muestreador» alude a un dispositivo similar al «tryer/sampler», en la cultura meta se utiliza, principalmente, para la extracción de granos de agricultura. Recurrir a los préstamos o a los calcos para solucionar esta dificultad de traducción daría también como resultado una traducción errónea. Esto se debe a que el

término «muestreador» no alude a las tostadoras de café ni a la automatización en el proceso de extracción de muestras, ni es utilizado por los especialistas de la cultura meta. Es por esto por lo que la mejor estrategia a implementar es la creación de un equivalente. En este caso en particular, el equivalente que mejor refleja el significado y las implicaciones del término «tryer/sampler» es el término «tomamuestras». Esto se debe a que es un término que refleja el significado de «tryer/sampler» así como también su uso. Además, «tomamuestras» forma parte de la jerga utilizada por los especialistas en la mecánica, particularmente en el ámbito de la industria del café.

3. Conclusión

La traducción de los textos anteriormente analizados presentó diversas dificultades. Para poder atravesarlas, la traductora no solo tuvo que tener en cuenta los aspectos morfosintácticos de la lengua fuente y de la lengua meta, sino que también tuvo que tener en cuenta los aspectos semánticos y terminológicos involucrados. La ignorancia de estos aspectos habría llevado a una traducción inadecuada del texto fuente. Como resultado, no hubiera sido posible trasladar los efectos del texto fuente en la cultura fuente a través del texto meta hacia la cultura meta.

Como parte de la metodología para el desarrollo de este trabajo, se propuso un análisis exhaustivo de tres problemas de traducción principales. Además, se proporcionaron posibles traducciones para cada uno de ellos. Estas traducciones están basadas en estrategias de traducción sugeridas por autores de renombre. Sin embargo, sin el pensamiento crítico de la traductora, no sería posible aplicarlas. Este pensamiento crítico está moldeado tanto por los conocimientos profesionales así como también por el encargo de traducción y los requisitos del cliente.

Para poder aplicar las estrategias de traducción de forma precisa y acertada, es necesario que la traductora tenga conocimientos sobre las tipologías textuales involucradas en la traducción, la escritura y el desarrollo de esas tipologías textuales tanto en la cultura fuente como en la cultura meta y, en el caso de que se trate de textos técnicos, conocimientos mínimos sobre el producto o procedimiento al que refiere el texto técnico.

A modo de conclusión, se puede afirmar que los conocimientos de quien traduce constituyen el pilar más importante para lograr una traducción precisa y acertada, en la que no haya errores de sentido. Esto no solo permite que el texto meta tenga, en la cultura meta, el mismo efecto que el texto fuente en la cultura fuente (como es en el caso de los textos publicitarios, por ejemplo), sino que también el destinatario del texto meta no tenga dificultades al momento de leerlo (como es en el caso de los textos técnicos, por ejemplo) y se encuentre con una terminología y una jerga familiarizada para él. Sin lugar a dudas, estos no son los únicos aspectos de la traducción que se pueden analizar ni los únicos que la traductora debe tener en cuenta. Será el rol de quien traduce poder detectar los aspectos a los que tiene que prestarle minuciosa atención y pensar soluciones adecuadas para poder traducirlos con profesionalidad.

4. Referencias bibliográficas

- Albir, A. H. (2001). *Traducción y traductología*. Madrid, España: Cátedra.
- Alcina Caudet, A. y Gomero Pérez, S. (Eds.). (2002). *La traducción científico-técnica y la terminología en la sociedad de la información*. doi: <http://dx.doi.org/10.6035/EstudisTraduccio.2002.10>
- Arizpe, L. (2001). Cultura, creatividad y gobernabilidad. En F. Enghel. (Ed.), *Estudios latinoamericanos sobre cultura y transformaciones sociales en tiempos de globalización* (pp. 31-48).
- Averbach, M. (2014). Las jergas en la traducción literaria. *Las variedades lingüísticas en la comunicación oral y escrita*, 10, 8-17. Buenos Aires, Argentina: CLACSO, Consejo Latinoamericano de Ciencias Sociales.
- Bosque, I. (2007). *Las categorías gramaticales. Relaciones y diferencias*. Madrid: Síntesis.
- Byrne, J. (2014). *Translation Practices Explained: Scientific and Technical Translation Explained*. Recuperado de <https://books.google.com.ar/books?id=Tf1RAwAAQBAJ&lpg=PT59&dq=Second%20only%20to%20specialized%20terminology%20in%20its%20ability%20to%20make%20scientific%20and%20technical%20texts%20look%20incredibly%20intimidating%20and%20complex%20to%20an%20unsuspecting%20translator%20is%20the%20use%20of%20formulae%20equations%20and%20scientific%20notation.&pg=PT59#v=onepage&q&f=false>
- Cabré Castellivi, M. T., (2000). El traductor y la terminología: necesidad y compromiso. *Pance@. Boletín de Medicina y Traducción*, 1(2), 2-3.
- Cabré Castellivi, M. T., (2004). La terminología en la traducción especializada. En Gonzalo, C. y García Yebra, V. (Eds.). *Manual de documentación y terminología para la traducción especializada*. Madrid, España: Arco Libros. Recuperado de https://www.academia.edu/19489332/LA_TERMINOLOGIA_EN_LA_TRADUCCION_ESPECIALIZADA
- Calsamiglia Blancafort, H. y Tusón Valls, A. (2001). *Las cosas del decir: Manual de análisis del discurso*. Barcelona, España: Ariel.
- Gamero, S. (s.f.). *Características específicas de la traducción técnica*. Recuperado de <https://www3.uji.es/~gamero/caracteristicastraducciontecnica.pdf>.
- García González, J. E., (1997). Anglicismos morfosintácticos en la traducción periodística (inglés-español): análisis y clasificación. *Revista de filología y su didáctica*, 20(21), 593-622.

- Kaufman, A. M. y Rodríguez, M. E. (2003). *La escuela y los textos*. Buenos Aires, Argentina: Santillana.
- Newmark, P. (2010). *Manual de Traducción*. Traducción de Virgilio Moya (6.a Ed). Madrid: Cátedra- Grupo Anaya S.A.
- Ordóñez Gallego, A. (1993). Jerga, Cultura e Información. *Revista de sanidad e higiene pública*, 67(4), 243-247. Recuperado de https://www.mscbs.gob.es/biblioPublic/publicaciones/recursos_propios/resp/revista_cdr_om/VOL67/67_4_243.pdf
- Valdés, C. (1998, 6 de agosto). Parámetros descriptivos en la traducción de textos publicitarios. *Livius*. Recuperado de <https://buleria.unileon.es/bitstream/handle/10612/6577/Par%20a%20descriptivos%20en%20la%20traducci%20de%20textos%20publicitarios.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Vázquez-Ayora, G. (1977). *Introducción a la traductología: Curso básico de traducción*. Washington: Georgetown University Press.