

DOKTORI DISSZERTÁCIÓ

Lexikalisch-semantische Merkmale der Mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze in
Pilisvörösvár/Werischwar

MÜLLER MÁRTA

2007.

Eötvös Loránd Tudományegyetem
Bölcsészettudományi Kar

DOKTORI DISSZERTÁCIÓ

MÜLLER MÁRTA

LEXIKALISCH-SEMANTISCHE MERKMALE DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-
FACHWORTSCHÄTZE IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR

Nyelvtudományi Doktori Iskola
Germanisztika Program

A bizottság tagjai:

Dr. Kiss Jenő MHA, egyetemi tanár (elnök)

Dr. Gerstner Károly PhD. (bíráló)

Dr. Gerner Zsuzsanna PhD. (bíráló)

Dr. Erb Maria CSc., egyetemi docens

Dr. Nyomárkay István CMHA, professzor emeritus

Témavezető: Dr. Manherz Károly CSc., egyetemi tanár

Budapest, 2007.

0. EINLEITUNG: ÜBERBLICK ÜBER DIE ZIELSETZUNGEN UND ÜBER DEN GEGENSTAND DER ARBEIT

DIE LATEINISCHE FÜGUNG *HOMO FABER* HEBT DIE EIGENSCHAFT DES MENSCHEN HERVOR, DASS DER MENSCH SEINE EXISTENZ MIT HILFE VON HERGESTELLTEN WERKZEUGEN UND TECHNISCHEN HILFSMITTELN SICHERT UND DURCH DIESE DIE IHN UMGEBENDE NATUR BEWÄLTIGT UND KULTIVIERT. BEI DIESER BESCHÄFTIGUNG ERWIES SICH DIE HANDWERKLICHE TÄTIGKEIT FUNDAMENTAL, DA EBEN DIE ERSTEN HANDWERKERSTÄNDE MIT IHRER ARBEIT, IHREM WISSEN UND MIT DER WEITERGABE IHRES WISSENS DIE GRUNDLAGE FÜR DIE SPÄTERE ENTWICKLUNG DER TECHNIK UND DAMIT VERBUNDEN DER WIRTSCHAFT, GESELLSCHAFT, POLITIK UND KULTUR GESCHAFFEN HABEN.

Der Begriff *Fach* rührt auch von einem der ältesten Handwerksberufe her, von dem der Bauhandwerker, da *Fach* ursprünglich „etwas Zusammengefügtes, Gebundenes, Geflochtenes, ein Stück einer Wand, mit Flechtwerk stabilisierte und ausgefüllte Teile einer Mauer, Umrahmung“ bedeutete. (Duden – Deutsches Universalwörterbuch 2001, s.v. 'Fach') Auch die ursprüngliche Bedeutung von *Fach*, das heißt die umschließende Bewahrung von etwas – wie das auch KALVERKÄMPER (1998: 28) bemerkt – nimmt die spätere Bedeutungserweiterung 'Gebiet, auf dem sich jmd. ausbildet, ausgebildet, spezialisiert hat, auf dem jmd. speziell arbeitet' vorweg. Die Aufgliederung von Arbeitsprozessen in Teilverrichtungen und deren Verteilung auf verschiedene Erwerbszweige und Berufe, ist ein Grundzug schon einfachster Kulturen gewesen, in Europa entstand das arbeitsteilende Prinzip allmählich in dem 14. Jahrhundert. Die Spezialisierung der Arbeit verengte die Bereiche der handelnden Tätigkeiten, zugleich forderte von den diese Tätigkeiten Ausübenden ein tieferes, gründlicheres sowohl praktisches als auch theoretisches Wissen und Können, welches sich in der Benennung für die Spezialisierung dringend nötige Kommunikationsform, in der Fachsprache niederschlug.

Die vorliegende Arbeit setzt sich mit den mundartlichen Fachwörtern jener Handwerk-Fachsprachen auseinander, welche in Pilisvörösvár/Werischwar in den Jahren 2002-2004 noch erhoben werden konnten. Bei der Abgrenzung der Entität 'Handwerk'-Fachsprache wurde auf die allgemein übliche Definition von 'Handwerk' zurückgegriffen. In dieser Arbeit wurden demnach jene Fachausdrücke untersucht, welche während der Handwerksarbeit, das heißt während der „berufsmäßig ausgeübten Tätigkeit, die in einem durch Tradition geprägten Ausbildungsgang erlernt wird und die in einer manuellen, mit Handwerkszeug ausgeführten produzierenden oder reparierenden Arbeit besteht“ (Duden – Deutsches Universalwörterbuch

2001, s.v. 'Handwerk'), von den an der mundartlichen Fachkommunikation teilnehmenden Kommunikatoren, den Handwerkern gebraucht wurden bzw. während der Interviews erkannt und in der Mundart wiedergegeben werden konnten.

Diese Arbeit befasst sich hauptsächlich mit den lexikalisch-semanticen Eigenschaften der erhobenen mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze. Vor der Erörterung der Ergebnisse der lexikalisch-semanticen Analyse wird aber zuerst darauf eingegangen, welche Stellung die mundartlichen Handwerk-Fachsprachen im Diasystem der Sprache, in den verschiedenen Fachsprachen-Modellen einnehmen können und wie die lexikalischen Einheiten der mundartlichen Fachwortschätze definiert bzw. kategorisiert werden können. Nach der Klärung des begrifflichen Hintergrundes (Kapitel 1.) werden die genauen Ziele der Arbeit (Kapitel 2.) sowie die Erhebungsmethode, das mithilfe dieser gewonnene Korpus, die Art und Weise der Verschriftung sowie die die Erhebung begleitenden Umstände und Erhebungserfahrungen ausführlich dargestellt (Kapitel 3.). Im nächsten Kapitel (Kapitel 4.) wird die Herausbildung des Handwerkerstandes in Pilisvörösvár/Werischwar nach der Ansiedlungszeit behandelt, und es wird kurz skizziert, warum sich keine sprachlichen Unterschiede zwischen dem Dialektgebrauch der Bauern und der Handwerker im Ort zeigen. Im Mittelpunkt der, den Hauptteil der vorliegenden Arbeit bildenden lexikalisch-semanticen Untersuchung stehen die mundartlichen Fachwörter der erhobenen Handwerke, das heißt einzelne lexikalische Einheiten. Um den volkskundlichen Hintergrund nicht außer Acht zu lassen, werden alle zwölf Handwerke, deren Fachwörter zum Gegenstand der Analyse gemacht worden sind, hinsichtlich der benutzten Rohstoffe, Werkzeuge, Arbeitsvorgänge und Endprodukte im fünften Kapitel beschrieben. Da in der Fachsprachenforschung die Wortbildung innerhalb der Lexikologie behandelt wird, soll im sechsten Kapitel nur auf die Wortarten und Wortformen der erhobenen Einheiten eingegangen werden. Um ein adäquates Analyseinstrumentarium für die lexikalische Untersuchung des Korpus auszuarbeiten, wurde beschlossen, aufgrund der einschlägigen Literatur einen Katalog der lexikalischen Merkmale von technisch-industriellen Fachwortschätzen im binnendeutschen Sprachraum zusammenzustellen. Dieser Katalog – ergänzt durch Beobachtungspunkte, die auf die Spezifik der Dialektalität des Untersuchungsgegenstandes eingehen wie etwa die Diminutivbildung oder die Präsenz von exogenen Elementen im Korpus – wurde als Bezugsnorm auf die Materialsammlung übertragen. Sowohl der Katalog – der Phänomene des Fachwortschatzerweiterungsprozesses wie Synonymie, Polysemie, Homonymie; Terminologisierung; Metaphorisierung im nominalen und verbalen Bereich; Konversion; Transposition von Eigennamen; lexikalische Transferenzen; Kopulativ- und Determinativzusammensetzungen; Univerbierung; oppositionelle Determinativa; semantische

Typologie nominaler, adjektivischer und verbaler Zusammensetzungen; mundartliche Mehrwort-Lexeme; Wortkürzung; Suffigierung und Präfigierung des Substantivs, Adjektivs und Verbs und Zirkumfigierung umfasst – als auch die Ergebnisse seiner Projektion werden in dem siebten Kapitel ins Detail gehend ausgeführt, um schließlich Aussagen über den Aufbau der untersuchten mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze formulieren zu können. Schließlich werden die Ergebnisse der lexikalischen Untersuchung, nämlich welche Fachwortbildungsmittel sich als produktiv bzw. unproduktiv erweisen, um den fachbezogenen kommunikativen Bedürfnissen nachzukommen, im achten Kapitel zusammengefasst dargestellt.

Das die Grundlage der Untersuchung darstellende Korpus, das von mir in den Jahren 2002-2004 im Rahmen von durch Fragebogen gesteuerten Interviews erhoben wurde, besteht aus 2728 erhobenen Einheiten. Das Korpus befindet sich im Anhang der vorliegenden Arbeit. Jeder Fragebogen besteht aus drei Spalten, in denen die ungarischsprachigen Fachwörter, ihre binnendeutschen Äquivalente und die erhobenen transkribierten Formen verzeichnet sind. In den Fragebogen wurden auch jene Einheiten aufgeführt, deren Abfragung gescheitert ist, um Interessenten, die sich mit mundartlichen Handwerk-Fachwortschätzen befassen wollen, die Vorbereitung von handwerkbezogenen Fachwortlisten erleichtern zu können.

1. THEORIE DER FACHSPRACHEN

1.1. STELLUNG DER HANDWERK-FACHSPRACHEN IM DIASYSTEM DER SPRACHE

IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG ZEICHNEN SICH ZWEI GRUNDSÄTZLICHE ENTWICKLUNGSTENDENZEN AB: EINERSEITS WERDEN DIE EINZELNEN FACHSPRACHEN UNTERSCHIEDLICHER FACHBEREICHE IN IHRER KONKRETEN ENTWICKLUNG UND AUSPRÄGUNG UNTERSUCHT, ANDERERSEITS IST MAN BEMÜHT, EINE ÜBERGREIFENDE THEORIE DER FACHSPRACHEN AUSZUARBEITEN. DIE HETEROGENITÄT DER DEN FACHSPRACHEN ZUGRUNDE LIEGENDEN EINZELSPRACHEN, DIE EXISTENZ EINER VIELZAHL VON VARIETÄTEN, DIE OFT IN EINER WECHSELSEITIGEN BEZIEHUNG ZUEINANDER STEHEN UND VONEINANDER NICHT ISOLIERT SIND, IMPLIZIEREN EINE ERFASSUNGSWEISE, IN DER UNTERSCHIEDLICHE FAKTOREN BERÜCKSICHTIGT WERDEN MÜSSEN. DIE FACHSPRACHEN LASSEN SICH UNTER DREI ASPEKTEN BESCHREIBEN: (1) AUF WELCHE WEISE SIND DIE

FACHSPRACHEN HORIZONTAL BZW. VERTIKAL DIFFERENZIERT, (2) IN WELCHEM VERHÄLTNIS STEHEN FACHSPRACHEN ZUR GEMEINSPRACHE, (3) WELCHE STELLUNG HABEN DIE FACHSPRACHEN IN EINEM GESAMTMODELL DER EINZELSPRACHEN (BECKER/HUNDT 1998: 118). DIE THEORETISCHEN KONZEPTE DER FACHSPRACHENFORSCHUNG SETZEN SICH ZUM ZIEL, DIE FACHSPRACHEN EMPIRISCH ZU ERFORSCHEN UM ZU EINER THEORETISCHEN BESTIMMUNG DES STATUS VON FACHSPRACHEN ZU GELANGEN. DIE ENTSTANDENEN VORSCHLÄGE FASSEN BECKER/HUNDT (1998: 120) FOLGENDERWEISE ZUSAMMEN: DIE KONZEPTE, DIE FACHSPRACHEN ALS STILISTISCHE VARIATIONEN DES GESAMTSYSTEMS AUFFASSEN BZW. DIE DEN FACHSPRACHEN EINE EIGENSTÄNDIGE STELLUNG IM SPRACHSYSTEM ZUGESTEHEN, HEBEN DEN SPRACHTHEORETISCHEN STATUS VON FACHSPRACHEN HERVOR, ANDERE VORSCHLÄGE RÄUMEN DEN FACHSPRACHEN EINE RELATIVE STELLUNG EIN, JE NACHDEM, WELCHEN DIMENSIONEN ENTLANG FACHSPRACHEN IN RELATION MIT ANDEREN VARIETÄTEN DER GESAMTSPRACHE GEBRACHT WERDEN.

IM FOLGENDEN SOLLEN DIE IN DER AKTUELLEN FACHSPRACHENFORSCHUNG BEDEUTSAMEN AUFFASSUNGEN ÜBER DIE STELLUNG DER FACHSPRACHEN IN DEM DIASYSTEM DER SPRACHE VORGESTELLT WERDEN. ES WIRD DARAUF EINGEGANGEN, OB UND WIE FACHSPRACHEN VON DER GEMEINSPRACHE ABGEGRENZT WERDEN KÖNNEN, WELCHE POSITION UND MERKMALE IHNEN ALS SUBSPRACHE, GRUPPENSPRACHE, VARIETÄT, FUNKTIONALER STIL BZW. ALS REGISTER ZUGESPROCHEN WERDEN.

ES WIRD VERSUCHT, DAS UNTERSUCHUNGSOBJEKT DIESER ARBEIT, DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN IN JEDER DER VORGESTELLTEN THEORIEN ZU POSITIONIEREN, D. H. SIE IHREN EIGENSCHAFTEN ENTSPRECHEND UND VON ANDEREN FACHSPRACHEN ABGEGRENZT IN DEN MODELLEN EINZUORDNEN. DA DIE HANDWERK-FACHSPRACHEN IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG EHER PERIPHER – WENN ÜBERHAUPT – BEHANDELTE PHÄNOMENE SIND, WIRD AUF SIE IN DEN MEISTEN MODELLEN NICHT EINGEGANGEN. DIESEM MANGEL ABHELFEND, WURDE DIE POSITIONIERUNG VOLLZOGEN, WOBEI EINGERÄUMT WERDEN MUSS, DASS JEDER KATEGORISIERUNG UND ABSTRAHIERUNG EINE GEWISSE VEREINFACHUNG INNEWOHNT.

WIE ES AUS DEN NACHFOLGENDEN INTERPRETATIONEN DES BEGRIFFS ‘FACHSPRACHE‘ HERVORGEHEN WIRD, LÄSST SICH DER STATUS VON FACHSPRACHEN (IM SINNE VON ‘EINORDNUNG EINES BESTIMMTEN ELEMENTES IN EINE POSITION IN EINE ÜBERGREIFENDE GESAMTHEIT‘) UNTERSCHIEDLICH FESTLEGEN. DER STATUS VARIERT JE NACHDEM, IN WELCHE POSITION (IN DIE ALS VARIETÄT, REGISTER) BZW. IN WELCHE GESAMTHEIT (IN DIE DER TEILSPRACHEN, DER GESAMTSPRACHE, DER TEILGESELLSCHAFT ODER DER GESAMTGESELLSCHAFT) EINE FACHSPRACHE EINGEORDET WIRD, WOBEI DIE DIVERGIERENDEN STATUSARTEN VON NOCH EINER ZUSÄTZLICHEN GÄNGIGEN UNTERSCHIEDUNG DES FACHSPRACHEN-BEGRIFFS WEITERDIFFERENZIERT WERDEN, OB FACHSPRACHE ALS EINZELSPRACHÜBERGREIFEND/EINZELSPRACHLICH¹ (FACHDEUTSCH) ODER ALS KOLLEKTIVBEGRIFF²/INDIVIDUALBEGRIFF³ EINGESETZT WIRD (AMMON 1998: 220F). ES SOLL VORAUSGESCHICKT WERDEN, DASS FACHSPRACHEN ENTSPRECHEND IHRER UNTERSCHIEDLICHEN ENTWICKLUNG, STRUKTUR UND FUNKTION IN UNTERSCHIEDLICHE ZUSAMMENHÄNGE EINGEORDET WERDEN KÖNNEN, WELCHE MÖGLICHKEIT DIE ZWECKMÄßIGKEIT DER BISHER UNTERNOMMENEN ABGRENZUNGSVERSUCHE KEINESWEGS IN FRAGE STELLT, VIELMEHR TRAGEN DIESE (ABGRENZUNGSVERSUCHE) ZUR AUFDECKUNG UND MODELLIERUNG DER ZWISCHEN DEN EINHEITEN DER JEWEILIGEN THEORIE ZUGRUNDE LIEGENDEN BEZUGSGRÖßE BESTEHENDEN HETEROGENEN BEZIEHUNGEN BEI.

1.1.1. FACHSPRACHEN VERSUS GEMEINSPRACHE

DIE ABGRENZUNGSVERSUCHE DER IN DEN 1950-ER JAHREN VON DEN FACHSPRACHEN ENTSTANDENEN BEGRIFFSBESTIMMUNGEN SIND LEXIKOZENTRISCH ORIENTIERT. SO BETONT WEISGERBER DIE ÜBEREINSTIMMUNG ZWISCHEN DEM AUFBAU DES FACHSPRACHLICHEN

¹ Vgl. Fachsprache vs. Gemeinsprache, unabhängig von einer bestimmten Einzelsprache.

² Unter dem Kollektivbegriff werden Fachsprachen innerhalb einer Einzelsprache im übergreifenden Sinne verstanden.

³ Wenn zu verschiedenen Fächern mehrere Fachsprachen unterschieden werden.

WORTGUTES UND DEM SACHLICHEN GEFÜGE EINES HANDWERKES ALS EINE DER GRUNDLEGENDEN EIGENSCHAFTEN VON FACHSPRACHEN (1954: 95F). DER WORTSCHATZ WIRD AUCH BEI PORZIG ALS ABGRENZUNGSKRITERIUM GELTEND GEMACHT: „DIE EIGENART DER FACHSPRACHEN BESTEHT VOR ALLEM IN IHREM WORTSCHATZ. MIT EINER GENAUIGKEIT UND EINER BEACHTUNG AUCH DER GERINGSTEN EINZELHEITEN, DIE WEIT ÜBER ALLES HINAUSGEHEN, WAS DIE GEMEINSPRACHE LEISTEN KANN, WERDEN DIE GEGENSTÄNDE, VERHÄLTNISSSE UND VORGÄNGE EINES BESTIMMTEN SACHGEBIETS BEZEICHNET.“ (1993: 258).

IN DEN 1960-ER JAHREN LÖST SICH DIE DISKUSSION ÜBER FACHSPRACHEN VON DEM FACHWORTSCHATZ UND NEIGT ZU EINER ERWEITERTEN BETRACHTUNGSWEISE HIN: FACHSPRACHEN WERDEN ALS SCHICHTSPRACHEN AUSGELEGT, DIE DURCHAUS GEKENNZEICHNET SIND DURCH EINEN SPEZIFISCHEN FACHWORTSCHATZ, ABER AUCH DURCH SPEZIFISCHE NORMEN FÜR DIE AUSWAHL, VERWENDUNG UND FREQUENZ GEMEINSPRACHLICHER LEXIKALISCHER UND GRAMMATISCHER MITTEL. SIE DIENEN ALS EINE SCHICHT SPEZIELLER SPRACHLICHER MITTEL EINER OPTIMALEN VERSTÄNDIGUNG ÜBER EIN FACHGEBIET UNTER FACHLEUTEN, EXISTIEREN NICHT ALS SELBSTÄNDIGE ERSCHEINUNGSFORMEN, SONDERN NUR IN FACHTEXTEN AKTUALISIERT (SCHMIDT/SCHERZBERG 1968: 65).

IN DEN 1970-ER JAHREN WAR IN ZAHLREICHEN ARBEITEN DIE GEMEINSPRACHE DIE BEZUGSBASIS FÜR DIE DEFINITION VON FACHSPRACHE GEWESEN, WOBEI FACHSPRACHE UND GEMEINSPRACHE STETS IN DICHOTOMISCHE BEZIEHUNG ZUEINANDER GESTELLT WURDEN. AMMON DEFINIERTE DIE BEIDEN BEGRIFFE 1973 FOLGENDERWEISE: „FACHSPRACHE UND GEMEINSPRACHE BILDEN (...) EIN KOMPLEMENTÄRES BEGRIFFSPAAR. ALS GEMEINSPRACHE WERDEN DIEJENIGEN TEILE DES GESAMTSPRACHREPERTOIRES DER GESELLSCHAFT BEZEICHNET, DIE IN DEN FÜR ALLE GESELLSCHAFTSMITGLIEDER EINIGERMAßEN ÄHNLICHEN LEBENSBEREICHEN GEBRÄUCHLICH SIND UND SICH AUF ALLGEMEINBEKANNTE GEGENSTÄNDE, SACHVERHALTE UND VORSTELLUNGEN BEZIEHEN. ALS FACHSPRACHE DAGEGEN DIEJENIGEN TEILE DER SPRACHE, DIE IN DEN ZWISCHEN DEN GESELLSCHAFTSMITGLIEDERN DEUTLICH DIFFERENZIERENDEN LEBENSBEREICHEN GEBRÄUCHLICH SIND

UND SICH AUF DIE DAFÜR SPEZIFISCHEN GEGENSTÄNDE, SACHVERHALTE UND VORSTELLUNGEN BEZIEHEN.” (AMMON 1973: 75). DER AUFSPALTUNG DER SPRACHE IN GEMEINSPRACHE UND FACHSPRACHE SCHLIEßT SICH AUCH TRABANT (1983: 29) AN, INDEM ER DEN EINANDER GEGENÜBERGESTELLTEN BEGRIFFEN ALLGEMEIN BEKANNTE SACHEN VERSUS NICHT ALLGEMEIN BEKANNTE SACHEN ALS AUßERSPRACHLICHE WIRKLICHKEIT ZUORDNET. BEI DIESER AUFTEILUNG – DIE UNBESTIMMTHEIT DER ABGRENZUNG DES BEGRIFFS FACHSPRACHE VORÜBERGEHEND UNBEACHTET GELASSEN – ERWIES SICH DIE KATEGORIE ‘GEMEINSPRACHE’ ALS EINE VAGE GRÖßE, WELCHES PHÄNOMEN DIE GÜLTIGKEIT DIESER GLIEDERUNG EINZUSCHRÄNKEN VERMOCHTE, DENN ES HERRSCHTE IN DER EINSCHLÄGIGEN LITERATUR KEIN KONSENS DARÜBER, WO DIE GRENZEN DER GEMEINSPRACHE LIEGEN (AMMON 1995: 82-88, BARBOUR/STEVENSON 1998: 145-151, DURELL 1999: 289-304). HOFFMANN DEFINIERT DIE GEMEINSPRACHE ALS „JENES INSTRUMENTARIUM AN SPRACHLICHEN MITTELN, ÜBER DAS ALLE ANGEHÖRIGEN EINER SPRACHGEMEINSCHAFT VERFÜGEN UND DESHALB DIE SPRACHLICHE VERSTÄNDIGUNG ZWISCHEN IHNEN MÖGLICH MACHT“ (1976: 162)⁴.

AMMONS UND TRABANTS DEFINITIONEN FOLGEND WÄREN DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR IN JENEN LEBENSBEREICHEN GEBRÄUHLICH, IN DENEN DIE TRÄGER DIESER FACHSPRACHEN (D. H. DIE HANDWERKER) DIE JEWEILIGEN FACHSPRACHEN ZUR BEZEICHNUNG DER HANDWERKSPEZIFISCHEN AUßERSPRACHLICHEN WIRKLICHKEIT BENUTZEN. ALS PENDANT FÜR DIE GRÖßE ‘MUNDARTLICHE HANDWERK-FACHSPRACHEN’ WÄRE DER OSTDONAUBAIRISCHE DIALEKT DER GEMEINDE PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR AUFZUFASSEN, AUCH DANN, WENN DAS PRIMÄRE KOMMUNIKATIONSMITTEL DER GEMEINDEMITGLIEDER – DIE GEMEINSPRACHE DER SIEDLUNG IM HOFFMANNSCHEN SINNE DES WORTES (1976: 162) – ZUR ZEIT DER ENTSTEHUNG VORLIEGENDER ARBEIT BEREITS DIE UNGARISCHE SPRACHE IST. IN DEM BIPOLAREN MODELL FACHSPRACHE-

⁴ Diese bis zur Gegenwart gängig gebliebene Definition von Gemeinsprache wird von AMMON später mit der Bemerkung relativiert, dass „wären z. B. die Wörter der Gemeinsprache wirklich der ganzen Sprachgemeinschaft bekannt, so wären einsprachige Wörterbücher der Gemeinsprache, von denen es ja bekanntlich viel gibt, überflüssig“ (1998: 221).

GEMEINSPRACHE IST DAS GEGENSTÜCK DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN JENE VARIETÄT DES DEUTSCHEN, DIE VOR ORT – AUßER IN DER INFORMELLEN KOMMUNIKATION ZWISCHEN VERWANDTEN, FREUNDEN UND BEKANNTEN, DIE ÄLTER ALS 65-70 JAHRE SIND – FAST IHRE GESAMTE KOMMUNIKATIVE DOMÄNE EINGEBÜBT HAT.

MITTE DER 1970-ER JAHRE MACHT SICH EINE VON DEN POLARISIERUNGSVERSUCHEN ABKEHRENDE TENDENZ IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG BEMERKBAR, ABER ES HERRSCHT WEITER ÜBEREINSTIMMUNG DARIN, DASS FACHSPRACHEN SPEZIELLE FACHWORTSCHÄTZE EIGEN SEIEN, DEREN ÜBERGÄNGE ZUR GEMEINSPRACHE FLIEßEND SIND, DASS DIE GEBRAUCHSFREQUENZ BESTIMMTER GEMEINSPRACHLICHER GRAMMATISCHEN MITTEL IN FACHSPRACHEN GRÖßER SEI, ALS IN DER GEMEINSPRACHE, DASS DIE FACHSPRACHEN DURCH DIFFERENZIERUNG UND ERWEITERUNG AUS DER GEMEINSPRACHE HERAUSGEWACHSEN SEIEN UND DASS DIE GRENZEN ZWISCHEN FACHSPRACHEN UND GEMEINSPRACHE OFFEN SEIEN, DENN ES GIBT KEINE FACHSPRACHE, DIE NICHT ZUM GRÖßTEN TEIL AUS LEXIKALISCHEN UND SYNTAKTISCHEN ELEMENTEN DER GEMEINSPRACHE BESTEHT (FLUCK 1996: 12). AUCH DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE BEINHALTEN EXKLUSIVE HANDWERKBEZOGENE BENENNUNGEN, DIE VON EINEM DURCHSCHNITTLICHEN EINGEBORENEN WERISCHWARER DIALEKTSPRECHER NICHT VERSTANDEN WERDEN.

ES IST PRAKTISCH UNMÖGLICH, DEN UMFANG DER GEMEINSPRACHLICHEN LEXIK GENAU ZU FIXIEREN, DEMENTSPRECHEND IST DIE GEMEINSPRACHE ALS DER KATEGORISIERUNG ZUGRUNDE LIEGENDE GRÖßE EINE ABSTRAKTION. HOFFMANN (1985: 50) FASSTE DIE GEMEINSPRACHE ALS EINE ART SUBSPRACHE, NEBEN ANDEREN SUBSPRACHEN (Z. B. FACHSPRACHEN) AUF UND ORDNETE ALLE SUBSPRACHEN DEM ALS *LANGUE* GEDEUTETEN OBERBEGRIFF NATIONALSPRACHE UNTER (VGL. DAZU *FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN* IN DER VORLIEGENDEN ARBEIT). HARTMANN (1980: 32) SPRACH SICH FÜR DIE BESEITIGUNG DES UNNÜTZIGEN AUSDRUCKS GEMEINSPRACHE AUS, DENN DURCH SIE LASSEN SICH DIE NÄHE BZW. FERNE EINZELNER FACHSPRACHEN ZUR GEMEINSPRACHE NICHT ERMITTELN. AUCH KALVERKÄMPFER (1990: 106) ERKLÄRTE DEN BEGRIFF GEMEINSPRACHE ZUR

NICHT FASSBAREN KATEGORIE, DEMENTSPRECHEND WÄRE DIE GEGENÜBERSTELLUNG VON FACHSPRACHE UND GEMEINSPRACHE OHNE RELEVANZ. IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG DER 1990-ER JAHRE WURDE DIE DURCH DIE ZWEITEILUNG FACHSPRACHE UND GEMEINSPRACHE GESCHAFFENE POLARISIERUNG DADURCH RELATIVIERT, DASS ‘FACHSPRACHLICHKEIT‘ ALS TERTIUM COMPARATIONIS VORGESCHLAGEN WURDE, DENN ALLES SPRECHEN ÜBER DIE WELT SEI FACHLICH AUF EINER GESTUFTEN FACHLICHKEITSSKALA ZWISCHEN DEN POLEN ‘(EXTREM) MERKMALREICH‘ UND ‘(EXTREM) MERKMALARM‘ UNTERZUBRINGEN (KALVERKÄMPER 1990: 124). DIE GLEITENDE SKALA DER FACHSPRACHLICHKEIT LÄSST ABER DIE FRAGE NACH DEM WESEN BZW. NACH DEN BERÜHRUNGSPUNKTEN VON FACHSPRACHEN UND GEMEINSPRACHE OFFEN, EBENSO WIE DIE FRAGE NACH EINEM KRITERIENKATALOG, MIT HILFE DESSEN DIE FACHLICHKEIT EINER JEWEILIGEN KONKRETEN FACHSPRACHE PRÄZISE BESTIMMBAR WÄRE. NICHTSDESTOWENIGER ERWEIST SICH DIE GEGENÜBERSTELLUNG VON FACHSPRACHEN UND GEMEINSPRACHE ALS UNABDINGBAR, DENN – SO WICHTER (1994: 22) – „FÜR EINE FORSCHUNG, DIE SICH MIT DER SPEZIALISIERUNG VON TÄTIGKEITEN DURCH PERSONENGRUPPEN (...) BEFASST, [IST] DIE OPPOSITION VON GRUPPENSPRACHE UND FACHSPRACHE (...) DURCH KEINE ANDERE OPPOSITION ERSETZBAR“.

1.1.2. FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN

FACHSPRACHEN AUS DER GEMEINSPRACHE AUSGEHEND ABZUGRENZEN BEZIEHT DIE VORSTELLUNG EIN, DASS FACHSPRACHEN EXKLUSIVE SPRACHLICHE MITTEL BEINHALTENDE ABARTEN EINER NATÜRLICHEN SPRACHE SEIEN, IHNEN IST EIN KOMPETENZORIENTIERTES SYSTEM VON FORMALEN MITTELN CHARAKTERISTISCH, ABER SIE BILDEN EINE ZUSAMMENHÄNGENDE SPRACHE, DIE DURCH ALTERNATIVE AUSDRUCKSWEISEN NEBEN DER GEMEINSPRACHE STEHT. PROBLEMATISCH ERWEIST SICH BEI DIESEM DEFINITIONSVERSUCH NUR DIE ABSTRAKTE GRÖÖBE

DES GEMEINSPRACHLICHEN SPRACHSYSTEMS, DIE DIE ABGRENZUNG UNSICHER MACHT. HOFFMANN STELLT FEST, DASS ES UNMÖGLICH SEI, EIN VOLLSTÄNDIGES VERZEICHNIS DER GEMEINSPRACHLICHEN MITTEL AUFZUSTELLEN, DENN AUCH IN DEM SPRACHBESITZ DER EINZELNEN INDIVIDUEN EINER SPRACHGEMEINSCHAFT BESTEHEN ERHEBLICHE UNTERSCHIEDE, DESHALB „[IST] ES FÜR DIE FACHSPRACHENFORSCHUNG GÜNSTIGER, DEN BEGRIFF DER GEMEINSPRACHE DURCH DEN DER *GESAMTSPRACHE* ZU ERSETZEN“ (1998: 190). UNTER DEM BEGRIFF GESAMTSPRACHE WIRD BEI HOFFMANN DAS VOLLSTÄNDIGE POTENZIAL ALLER SPRACHLICHEN ZEICHEN UND KONSTITUTIVEN REGELN DER *LANGUE* VERSTANDEN, AUS DEM BEI JEDER SPRACHHANDLUNG, BEI JEDER TEXTPRODUKTION TEILBESTÄNDE AUSGEWÄHLT WERDEN. UM DIESE TEILBESTÄNDE SYSTEMATISCH ERFASSEN ZU KÖNNEN, WURDE DER BEGRIFF DER SUBSPRACHE EINGEFÜHRT.

SUBSPRACHEN SIND SUBSYSTEME DES GESAMTEN SPRACHSYSTEMS, D.H. SIE SIND „AUSGEWÄHLTE MENGEN SPRACHLICHER ELEMENTE UND IHRER RELATIONEN IN TEXTEN MIT EINGESCHRÄNKTER THEMATIK“ (HOFFMANN 1998: 190). DIE ZENTRALE VORSTELLUNG DER FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN BASIERT AUF EINER SPEZIELLEN AUSWAHL DER SPRACHLICHEN MITTEL DURCH DIE BENUTZER EINER NATÜRLICHEN SPRACHE. DIE KOMMUNIKATIONSHANDLUNG WIRD VON DEM KOMMUNIKATIONSgegenstand, MIT ANDEREM WORT VON DER THEMATIK HER GESTEUERT, WELCHES MERKMAL DIE ZUORDNUNG JEDES EINZELNEN TEXTES ZU EINEM SACHGEBIET UND ZUGLEICH AUCH EINER BESTIMMTEN SUBSPRACHE ERMÖGLICHT. ALS ABGRENZUNGSKRITERIUM FÜR FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN GILT DIE SPEZIFISCHE AUSWAHL VON DEM JEWEILIGEN FACHGEBIET ENTSPRECHENDEN LEXIKALISCHEN, GRAMMATISCHEN MITTELN⁵, ABER GERADE DAS KRITERIUM DER SPEZIFISCHEN AUSWAHL ERWEIST SICH ALS UNZUREICHENDES, DENN DIE SELBEN LEXIKALISCHEN UND GRAMMATISCHEN MITTEL KOMMEN SOWOHL IN DER GEMEINSPRACHE ALS AUCH IN ANDEREN SUBSPRACHEN VOR, SODASS DURCH DIESE NICHT GENUG TRENNSCHÄRFE GEBOTEN WIRD.

⁵ Die Spezifik der Subsprachen tritt vor allem in quantitativen Parametern, in der Häufigkeit, Seltenheit, in dem Fehlen bestimmter sprachlichen Mittel in Erscheinung.

WEGEN DER UNZULÄNGLICHKEIT SELBST DES BEGRIFFES SUBSPRACHE IST HOFFMANN GEZWUNGEN FESTZUSTELLEN, DASS DER BEGRIFF SUBSPRACHE SICH NUR IN DEN BEREICHEN DER WISSENSCHAFT, TECHNIK BZW. IN DER MATERIELLEN PRODUKTION DURCHGESETZT HABE (EBD.). IN DIESEN BEREICHEN FÄLLT SUBSPRACHE MIT DEM BEGRIFF FACHSPRACHE NAHEZU GÄNZLICH ÜBEREIN, WELCHES PHÄNOMEN DIE FESTSTELLUNG ZULÄSST, DER NACH „NICHT ALLE SUBSPRACHEN (...) FACHSPRACHEN [SIND], ABER ALLE FACHSPRACHEN (...) SUBSPRACHEN [SIND]“ (HOFFMANN 1998: 193). GERADE WEGEN DER ÜBERSCHNEIDUNGEN ZWISCHEN DEN BEGRIFFEN FACHSPRACHE UND SUBSPRACHE EMPFIEHLT HESS-LÜTTICH DESSEN NACHZUGEHEN, WELCHEN GEWINN DIE REDE VON FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN BRINGEN KÖNNTE, WENN BEIDE SICH WEITGEHEND ÜBERLAPPEN (HESS-LÜTTICH 1998: 212). EINE FACHSPRACHE IM SUBSPRACHLICHEN VERSTÄNDNIS IST „DIE GESAMTHEIT ALLER SPRACHLICHEN MITTEL, DIE IN EINEM FACHLICH BEGRENZBAREN KOMMUNIKATIONSBEREICH VERWENDET WERDEN, UM DIE VERSTÄNDIGUNG ZWISCHEN DEN IN DIESEM BEREICH TÄTIGEN MENSCHEN ZU GEWÄHRLEISTEN“ (HOFFMANN 1976: 170). DIE ABGRENZUNG DER FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN GEGENEINANDER UND GEGENÜBER ANDEREN SUBSPRACHEN KANN AUFGRUND DER FACHGEBIETE, MIT DENEN DIE ABZUGRENZENDEN FACHSPRACHEN KORRELIEREN, AUF ZWEIERLEI WEISE, HORIZONTAL ODER VERTIKAL VOLLZOGEN WERDEN⁶. DIE HORIZONTALE ANORDNUNG DER FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN ERGIBT EINE OFFENE REIHE, DA „DIE PRODUKTIVE TÄTIGKEIT DES MENSCHEN IMMER NEUE GEBIETE ERSCHLIEßT“ (HOFFMANN 1976: 176). DIESEM FOLGEND ERSCHEINEN DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN IN DEM SUBSPRACHEN-MODELL HORIZONTAL NEBENEINANDER GEORDNET. DEN ZUR VERTIKALEN SCHICHTUNG DER EINZELNEN FACHSPRACHEN ERARBEITETEN VIER KRITERIEN (HOFFMANN 1976: 185FF, 1998: 191) ENTSPRECHEND IST DIE ABSTRAKTIONSSTUFE (1. KRITERIUM) DER UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN

⁶ HOFFMANN konzidierte, dass im Rahmen seiner Gliederung eine Fachsprache alle (A – E) Schichten haben kann, aber nicht unbedingt haben muss, z. B. im Falle von Wissenschaften, die nie in die materielle Produktion münden. Im weiteren fügte er noch zu seinen Überlegungen hinzu, dass die festgelegten Schichten im konkreten Kommunikationsakt nur selten rein auftreten können und dass sie nur die Hauptlinien seines Gliederungsmodells wiedergeben, sodass eine tiefere Differenzierung innerhalb jeder Schicht möglich sei (HOFFMANN 1976: 187f).

FACHSPRACHEN NIEDRIG, WEIL DIE FACHKOMMUNIKATION SICH IMMER AUF KONKRETE GEGENSTÄNDE, SACHVERHALTE BESCHRÄNKT. FÜR IHRE ÄUßERE SPRACHFORM (2. KRITERIUM) IST DIE NATÜRLICHE SPRACHE MIT FACHTERMINI UND UNGEBUNDENER SYNTAX CHARAKTERISTISCH. DAS MILIEU (3. KRITERIUM), IN DEM SIE VORKOMMEN, IST DIE MATERIELLE PRODUKTION. SCHLIEßLICH AGIEREN IN HANDWERKBEZOGENEN SITUATIONEN FOLGENDE KOMMUNIKATIONSPARTNER MITEINANDER (4. KRITERIUM): MEISTER ↔ FACHARBEITER ↔ KONSUMENTEN.

1.1.3. FACHSPRACHEN ALS GRUPPENSPRACHEN

DIE GESAMTGESELLSCHAFT BESTEHT AUS ZAHLREICHEN GRUPPEN, DIE SICH UM GEMEINSAME SPEZIFISCHE GRUPPENZIELE HERUM ETABLIERTEN UND EIN GRUPPENEIGENES, GEMEINSCHAFTSSICHERNDES NORMENSYSTEM BESITZEN. DIE VERBUNDENHEIT MIT EINER GRUPPE MANIFESTIERT SICH PRIMÄR IN DER GRUPPENSPEZIFISCHEN ZEICHENAUSWAHL, IN DER GRUPPENSPRACHE, WELCHE DIE VORAUSSETZUNGEN DAFÜR SCHAFFT, DASS DIE GRUPPENMITGLIEDER FÄHIG SIND „DIE EINSCHLÄGIGEN WIRKLICHKEITSAUSSCHNITTE (GRUPPENKONZEPTE) KOGNITIV ZU ERFASSEN UND AUSZUDRÜCKEN“ (MÖHN 1998: 169), ZUGLEICH WIDERSPIEGELT SICH DIE VON DEN GRUPPENMITGLIEDERN ERFASSTE UND STRUKTURIERTE WIRKLICHKEITSTOPOGRAPHIE IN DEM SPRACHGEBRAUCH DER GRUPPE UND SOMIT IN DEM GRUPPENSPRACHINVENTAR.

UM FACHSPRACHEN ALS GRUPPENSPRACHEN CHARAKTERISIEREN ZU KÖNNEN, WIRD DIE IN EINER SPRACHGEMEINSCHAFT ZUM ZWECKE DER KOMMUNIKATION ALLGEMEIN VERBINDLICH EINGESETZTE SPRACHFORM, DIE STANDARDSPRACHE ZUM AUSGANGSPUNKT UND MAßSTAB HERANGEZOGEN. GLINZ VERSTEHT UNTER DEM BEGRIFF ‚STANDARDSPRACHE‘ DIE IN DER GEGENWART PRODUKTIV UND REZEPTIV VERWENDETE DEUTSCHE SPRACHE, SOWEIT SIE ‚ALS ALLGEMEIN GEBRAUCHT, ALS NICHT-MUNDARTLICH UND ALS NICHT-SCHICHTENSPEZIFISCH BETRACHTET WIRD‘ (1980: 610). DER

STANDARDSPRACHE GEGENÜBER GESTELLT, SIND ALLE TEILSPRACHEN KONSEQUENTERWEISE AUCH GRUPPENSPRACHEN, DIE AUFGLIEDERUNG DER GESAMTSPRACHE DEUTSCH IN TEILSPRACHEN WIRD AUS DEM NACHFOLGENDEN GRUPPENZENTRIERTEN VARIETÄTENMODELL (MÖHN 1998: 171) ERSICHTLICH (VGL. DAZU *FACHSPRACHEN ALS VARIETÄTEN* IN DER VORLIEGENDEN ARBEIT):

GESAMTSPRACHE DEUTSCH	
SPRECHERAUSSCHNITT	TEILSPRACHEN
<i>SUPERGRUPPE</i> (NICHT GRUPPENDIFFERENZIERT)	<i>STANDARDSPRACHE</i> (ALS ÜBERDACHENDE VARIETÄT)
<i>EINZELGRUPPEN (AUSWAHL)</i> AREALE GRUPPEN	<i>GRUPPENSPRACHEN (AUSWAHL)</i> REGIONALSPRACHEN DIALEKTE/REGIONALE UMGANGSSPRACHEN
SCHICHTSPEZIFISCHE GRUPPEN	UNTER-/MITTEL- /OBERSCHICHTSPRACHEN
GESCHLECHTSSPEZIFISCHE GRUPPEN	FRAUEN-/MÄNNERSPRACHEN
EXPERTENGRUPPEN	FACHSPRACHEN
PAARE	PAARSPRACHEN
FAMILIEN	FAMILIENSPRACHEN
ALTERSGRUPPEN	JUGEND-/ALTENSPRACHEN
ARBEITSPLATZBESTIMMTE GRUPPEN	ARBEITSGEMEINSCHAFTSSPRACHEN
KONTRAGRUPPEN	GAUNER-/KRIMINELLENSPRACHEN
...	...
GLAUBENSGEMEINSCHAFTEN	GLAUBENSsprachen
POLITISCHE GRUPPEN	IDEOLOGIESPRACHEN
...	...
<i>INDIVIDUEN</i>	<i>INDIVIDUALSPRACHEN</i>

IN DEN FRÜHEREN BESCHREIBUNGEN VON FACHSPRACHEN WIRD DER BEGRIFF 'FACHSPRACHE' OFT MIT DEM BEGRIFF 'GRUPPENSPRACHE' VERBUNDEN, DA UM EINEN BESTIMMTEN FACHBEREICH HERUM KONSTITUIERENDE GESELLSCHAFTSSCHICHTEN SICH ALS TRÄGER BESTIMMTER FACHSPRACHEN ERWEISEN KÖNNEN. DER VARIETÄTENTYP 'FACHSPRACHE' FORDERT NACH MÖHN (1998: 151) ZWEI UNTERSCHIEDLICHE, JEDOCH DURCH DEN ASPEKT DER SPRACHLICHEN ARBEITSTEILUNG MITEINANDER VERKNÜPFTE BETRACHTUNGSWEISEN: DIE EINE RICHTET SICH

AUF DIE GEMEINSAMKEITEN UND UNTERSCHIEDE IM GESAMTVERBUND VON VARIETÄTEN, DIE ANDERE FRAGT NACH DEN GRUNDLAGEN UND VORAUSSETZUNGEN DER GRUPPENKONSTITUTION DURCH DIE SPRACHLICHE SPEZIALISIERUNG. PROJIZIERT MAN DIE MÖHNSCHE AUFFASSUNG AUF DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN, SO ERGIBT SICH FOLGENDE GRUPPENAUFTEILUNG: DIEJENIGEN BENUTZER EINER BESTIMMTEN FACHSPRACHE (D. H. HANDWERK-FACHSPRACHEN DER EINZELNEN BERUFSSPARTEN) WERDEN ZU EINER GRUPPE ZUGEORDET, DIE FACHSPEZIFISCHE AUSBILDUNG GENOSSEN HABEN (LEHRE); DIE IN IHREM WIRKEN IN EINEM BESTIMMTEN KOMMUNIKATIONSSTIFTENDEN OBJEKTBEREICH GEMEINSAME ZIELE VERFOLGEN (PRODUKTION, REPARATURARBEIT); DIESBETREFFEND ÜBER GENAUE UND ZUVERLÄSSIGE KENNTNISSE VERFÜGEN UND PROFESSIONELL HANDELN; DIE MITEINANDER IN EINEM ÜBER LÄNGERE ZEIT ANDAUERNDEN INTERAKTIONSPROZESS STEHEN UND DIE IN INTERAKTIONSPROZESSEN HINSICHTLICH DER DETAILLIERTEN UND KOHÄRENTEN OBJEKTVERSPRACHLICHUNG KOMPETENZ AUFWEISEN. DIESE MERKMALE DER GRUPPENKONZEPTION WERDEN UNTER DER KATEGORIE ‘FACHEXPERTEN‘ SUBSUMIERT, IHRE SPRACHE SEI „DAS SPRACHLICHE SYSTEM DER EXPERTEN ODER KURZ DAS *EXPERTENSYSTEM*“ (WICHTER 1994:43, ZIT.N.: MÖHN 1998: 151), DIE PRIMÄR DER DARSTELLUNG UND VERMITTLUNG VON SACH- UND FACHWISSEN DIEN. DIE RELATIV KLARE ABGRENZUNG EINER JEWEILIGEN EXPERTENGRUPPE⁷ LÄSST DIE GESONDERTE BETRACHTUNG DES WECHSELVERHÄLTNISSES VON FACHSPRACHE UND GRUPPENSPRACHE ALS BERECHTIGT ERSCHEINEN, ES BRINGT IM VERLAUF DER AUßERSPRACHLICHEN ENTWICKLUNG DES DER JEWEILIGEN FACHSPRACHE ZUGRUNDE LIEGENDEN OBJEKTBEREICHES EIN HOHES POTENZIAL AN SPRACHLICHEN INNOVATIONEN MIT SICH, DIE EINERSEITS ZUR EXKLUSIVITÄT UND HERMETIK DER BETREFFENDEN FACHSPRACHE FÜHREN, ANDERERSEITS IN DEN GEMEINSPRACHLICHEN WORTSCHATZ EINDRINGEN KÖNNEN. DIE FACHSPRACHE ALS SPEZIALISIERTES FORMENINVENTAR ERWEIST SICH ALS EIN NOTWENDIGES INSTRUMENT UM IN DER GRUPPE DER EXPERTEN AGIEREN ZU KÖNNEN, DAS

⁷ Der Begriff ‘Expertengruppe‘ wird hier im weiteren Sinne, sinnverwandt mit den Begriffen ‘Gruppe von Berufstätigen, Fachleuten, Kennern eines Fachbereiches‘ gemeint.

HEIßT, DIE FACHSPRACHE IST DIE INDIVIDUELLE AUSWAHL BESTIMMTER SPRACHLICHER MITTEL, IM RAHMEN EINER FACHLICHER KOMMUNIKATION, DURCH SIE GELANGEN GRUPPENNOVIZEN ZUR ZUSAMMENGEHÖRIGKEITSGEFÜHL STIFTENDEN GRUPPENIDENTITÄT, WOBEI VOR ALLEM BEI MÜNDLICHER ERÖRTERUNG VON FACHLICHEN GEGENSTÄNDEN DER ANTEIL AN SUBJEKTIVEN REDEWEISEN HÖHER LIEGT ALS BEI DER SCHRIFTLICHEN EXPERTENKOMMUNIKATION (MÖHN 1998: 152).

DER MÖHNSCHEN AUFTEILUNG ENTSPRECHEND KANN JEDER SPRACHBENUTZER – FOLGLICH AUCH MEINE INFORMANTEN – MEHREREN GRUPPEN ZUGEORDNET WERDEN, DENN MEINE INFORMANTEN WAREN ORTSMUNDARTSPRECHER, GEHÖREN DER MITTELSCHICHT DER LOKALEN GESELLSCHAFT AN, SIND (MIT AUSNAHME DER SCHNEIDER-INFORMANTIN) MÄNNLICH, LEBEN MIT DER EHEPARTNERIN ZUSAMMEN, SIND ÄLTER ALS 60 JAHRE UND SIND RÖMISCH-KATHOLISCH. AUS DER ZUGEHÖRIGKEIT EINES INDIVIDUUMS ZU MEHREREN GRUPPEN RESULTIEREN SPRACHLICHE VARIATIONEN UND TRANSFERENZEN ALLER ART; DIE VIELFÄLTIGKEIT DER AUFGEFÜHRTEN SOZIALEN ROLLEN SCHLIEßT ABER NICHT AUS, DASS DIE ZUGEHÖRIGKEIT

ZU EINER BERUFSGRUPPE ALS SYMPTOMATISCHES ELEMENT GRUPPENBILDEND WIRKT⁸.

1.1.4. FACHSPRACHEN ALS VARIETÄTEN

MIT DEM ZUR ERFASSUNG DER HETEROGENITÄT DER EINZELSPRACHEN DIENENDEN BEGRIFF ‘VARIETÄT‘ VERBINDET MAN EINERSEITS DIE DIFFERENZIERTHEIT UNTERSCHIEDLICHER EINZELSPRACHEN, ANDERERSEITS DIE IN SICH KOHÄRENTEN, DISKRETE, HOMOGENEN, SYSTEMARTIGEN GEBILDE IM SINNE VON ROSSIPALS „SPRACHEN IN DEN SPRACHEN“ (1973), DIE

⁸ Es muss jedoch konzediert werden, dass die Analyse der Versprachlichung der Wirklichkeit eines bestimmten Fachbereiches das Problem aufwirft, dass Fachtätigkeiten oft willkürlich getrennt sind. Es gibt angefangen bei handwerklich orientierten Berufen bis zu formalisierten Wissenschaften hin mehrere Übergangsbereiche, die nicht ermöglichen, die Grenzen der um einen Fachbereich herum herausgebildeten Gruppen zu bestimmen.

IN (1) REGIONALE, (2) SOZIALE, (3) SITUATIV-FUNKTIONALE UND (4) HISTORISCHE VARIETÄTEN-UNTERGRUPPEN DER SELBEN EINZELSPRACHE GEGLIEDERT WERDEN KÖNNEN. DAS VARIETÄTENKONZEPT LÄSST DIE FRAGE, OB DIE EINZELSPRACHEN ALS EINE GESAMTHEIT VON VARIETÄTEN ODER ABER ALS ABSTRAKTION ÜBER IHREN VARIETÄTEN AUFGEFASST WERDEN DARF, OFFEN. IN DEN SYSTEMATISIERUNGSVERSUCHEN WIRD DIE ANSICHT VERTRETEN, SÄMTLICHE VERWENDUNGSWEISEN DER EINZELSPRACHEN IRGENDWELCHEN VARIETÄTEN ZUZUORDNEN, UND DAMIT AUCH DIE STANDARDSPRACHE ALS VARIETÄT AUFZUFASSEN. DIE ZU BEGINN DIESER UNTERABSCHNITTS AUFGEFÜHRTEN VIER VARIETÄTENGROUPE SIND GLOBALE EINHEITEN, INNERHALB DERER SICH SUBVARIETÄTEN VERSCHIEDENER EBENEN FESTSETZEN LASSEN. DIE BEDINGUNG DAFÜR, DASS EINE (SUB-)VARIETÄT EINER BESTIMMTEN DIMENSION ZUGEORDNET WERDEN KANN, LIEGT IN DER INVARIABILITÄT DERSELBEN VARIETÄT, DASS HEIßT, DASS DIE VARIETÄT IN DER DIMENSION, ZU DER SIE ZUGEORDNET WURDE, NICHT VARIIERT. WENN MAN ABER BERÜCKSICHTIGT, DASS TEXTE AUF ALLE VIER DIMENSIONEN CHARAKTERISIERT WERDEN KÖNNEN, DANN STELLT SICH HERAUS, DASS DIE TEXTE, DIE UNTER EINER BESTIMMTEN VARIETÄT EINGEORDNET WURDEN, VARIABLEN IN DEN ANDEREN DREI DIMENSIONEN AUFZEIGEN KÖNNEN, SODASS DAS KONZEPT DER DISKRETE, HOMOGENEN UND GEGENEINANDER ABGRENZBAREN VARIETÄTEN NICHT MEHR VERTEIDIGT WERDEN KANN (ADAMZIK 1998: 182). DIE FACHSPRACHEN WERDEN IN DEM VARIATIONSKONZEPT DEN SITUATIV-FUNKTIONALEN VARIETÄTEN ZUGEORDNET, AUCH WENN IHRE BINDUNG AN DIE SOZIALE (Z. B. EXPERTENGRUPPEN), UND/ODER AN DIE REGIONALE DIMENSION (Z. B. REGIONAL GEFÄRBTE FACHSPRACHE DER ARBEITER, HANDWERKER) NICHT AUSZUSCHLIEßEN IST. AUCH ADAMZIK WEIST DARAUF HIN, DASS DER AUSDRUCK ‘VARIETÄT’ „GRÖßEN UND PHÄNOMENE WIE *DIALEKT*, *JARGON*, *SOZIOLEKT*“ UND „DIFFERENZIERUNGEN, DIE MIT DEN AUSDRÜCKEN *REGISTER*, *FUNKTIONALSTIL* (...) BEZEICHNET WERDEN“ (ADAMZIK 1998: 181) UMFASST. DER VERSUCH FACHSPRACHEN ZU KATEGORISIEREN LÄSST ZWANGSLÄUFIG MODELLE ENTSTEHEN, IN DENEN HINSICHTLICH DER GESICHTSPUNKTE DER KATEGORISIERUNG DER EINZUORDNENDEN EINHEITEN PARALLELEN ENTDECKT WERDEN KÖNNEN. EINE SOLCHE

PARALLELE ERGIBT SICH ZWISCHEN DEM MÖHNSCHEN GRUPPENSPRACHENMODELL – DAS VON IHM SELBST ALS GRUPPENZENTRIERTES VARIETÄTENMODELL BEZEICHNET WIRD (1998: 171) – BZW. DEM VARIETÄTENMODELL VON ADAMZIK.

UM DIE PROBLEMATIK DER ÜBERSCHNEIDUNG VERSCHIEDENER DIMENSIONEN IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG ZU LÖSEN, SCHLÄGT ADAMZIK VOR, DIE VARIATIONS-DIMENSIONEN MIT DER DIMENSION FACHLICHKEIT/THEMATIK/INHALT ZU VERVOLLSTÄNDIGEN UND EMPFIEHLT, IN ANLEHNUNG AN KLEINS VARIETÄTENGRAMMATIK (1974) DIE FACHLICHKEIT EINES TEXTES DURCH DIE ANALYTISCHE UNTERSCHIEDUNG (WEITERER) VERSCHIEDENER, MEIST KONTINUA DARSTELLENDER DIMENSIONEN ZU BESCHREIBEN. UM (1) DIE INHALTSDIMENSION GENAU ABGRENZEN ZU KÖNNEN FÜHRT ADAMZIK DIE DEFINITION VON ‘FACH’ EIN, NACH DER „EINE MENGE VON KENNTNISSEN UND FERTIGKEITEN“ UNTER DIESEM BEGRIFF ZU VERSTEHEN SIND, DIE „GESAMTGESELLSCHAFTLICH ERARBEITET WORDEN SIND, DIE ABER NICHT AN ALLE MITGLIEDER DER GESELLSCHAFT (IN DEN ALLGEMEINEN AUSBILDUNGSINSTITUTIONEN) WEITERGEGEBEN WERDEN“ (ADAMZIK 1998: 184). DIE ZUNAHME AN FACHLICHKEIT STEHT MIT DER DAUER DER ZUM ERWERB DER KENNTNISSE NOTWENDIGEN AUSBILDUNG IM DIREKTEN VERHÄLTNIS. (2) DIE DIMENSION DER KOMMUNIKATOREN BESCHREIBT DEN GRAD DER EXPERTENSCHULUNG, DAS HEIßT, BIS ZU WELCHER STUFE DIE AN DER KOMMUNIKATION BETEILIGTEN EXPERTEN DIE AUF EINEM FACHGEBIET EXISTIERENDEN AUSBILDUNGSGÄNGE DURCHLAUFEN SIND. (3) DIE FUNKTIONALE DIMENSION LÄSST SICH DARAUF BEZIEHEN, OB DIE FACHKOMMUNIKATION ZUM ZWECKE DER VERMITTLUNG ODER DER ANWENDUNG STATTFINDET. SCHLIEßLICH DIE (4) SITUATIVE DIMENSION GIBT AUSKUNFT DARÜBER, INWIEWEIT DIE KOMMUNIKATIONSSITUATION ALLGEMEIN ODER NUR FACHKUNDIGEN ZUGÄNGLICH IST⁹.

WENN MAN DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN IN EINEM KOORDINATENSYSTEM UNTERBRINGEN WILL,

⁹ Mit ADAMZIKS Varietätenkonzeption korrespondiert zum Teil DITTMARS Auffassung über die diaphasischen Varietäten. Die Inhalte seiner Behauptung: „*Wer mit wem wie in welchem sozialen Kontext (...) über was (Thema) redet (...)*“ (1997: 206) stimmen mit ADAMZIKS Dimensionen des Inhalts, der Kommunikatoren und der Kommunikationssituation überein.

DESSEN ACHSEN DEN VIER DIMENSIONEN VON ADAMZIK ENTSPRECHEN, STELLT SICH HERAUS, DASS GERADE WEGEN DES KONTINUUMCHARAKTERS DES MODELLS DIE EINDEUTIGE POSITIONIERUNG UNMÖGLICH IST, BZW. MAN KANN SICH NUR DARÜBER SICHER SEIN, DASS SICH DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN RELATIV NAHE ZUM KOORDINATENNULLPUNKT BEFINDEN. GEHT MAN DAVON AUS, DASS DIE ACHSE DER DIMENSION DER KOMMUNIKATOREN NACH DEN IN UNGARN MÖGLICHEN SCHULABSCHLÜSSEN EINGETEILT IST, DANN BEFINDEN SICH DIE INFORMANTEN ZWEI EINHEITEN VOM KOORDINATENNULLPUNKT ENTFERNT, WELCHER PUNKT DER LEHRE ENTSPRICHT. WENN MAN AKZEPTIERT, DASS DIE ZUNAHME AN FACHLICHKEIT MIT DER DAUER DER AUSBILDUNG KORRELIERT, KÖNNEN DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN AUF DER ACHSE DER INHALTSDIMENSION EBENFALLS ZWEI EINHEITEN VOM KOORDINATENNULLPUNKT ENTFERNT POSITIONIERT WERDEN. DIE WEITERE POSITIONSBESTIMMUNG IST ABER NICHT UNMISSEVERSTÄNDLICH DURCHFÜHRBAR. AUF DER ACHSE DER FUNKTIONALEN DIMENSION LÄSST SICH DIE WERKSTATTKOMMUNIKATION NICHT IMMER EINDEUTIG LOKALISIEREN, DA DIE OHNEHIN WORTKARGE FACHKOMMUNIKATION IN DER WERKSTATT MAL RICHTUNG VERMITTLUNG, MAL RICHTUNG ANWENDUNG TENDIERT, JE NACHDEM, OB DIE KOMMUNIKATOREN ROUTINIERTER HANDWERKER ODER ZU UNTERWEISENDE LEHRLINGE SIND. ÜBERDIES DÜRFEN FÄLLE, IN DENEN ÜBERHAUPT KEINE FACHKOMMUNIKATION IN DER WERKSTATT STATTFINDET, WEIL DER MEISTER SEIN WERK OHNE MITARBEITER VERRICHTET, BZW. IN DENEN ER NUR MIT KUNDEN REDET, AUCH NICHT UNBEACHTET GELASSEN WERDEN. EBENFALLS IM DUNKELN WIRD DIE GRADUIERUNG DER SITUATIVEN DIMENSION GELASSEN. AUF DER ACHSE DER ZUGÄNGLICHKEIT DER KOMMUNIKATIVEN SITUATION ENTFERNT MAN SICH IM FALLE EINER HANDWERKBEZOGENEN SITUATION VOM KOORDINATENNULLPUNKT JE NACHDEM, MIT WELCHEN KOMMUNIKATOREN DIESE STATTFINDET, AN EINER UND DERSELBEN SITUATION KÖNNEN ABER MEHRERE KOMMUNIKATOREN VERSCHIEDENER (FACHSPRACHLICHER) QUALIFIKATION BETEILIGT SEIN, SODASS DIE EINDEUTIGE KATEGORISIERUNG DER SITUATIVEN DIMENSION UNMÖGLICH IST.

1.1.5. FACHSPRACHEN ALS FUNKTIONALE STILE

DER FUNKTIONALEN ABGRENZUNG VON FACHSPRACHEN GEGENÜBER ANDEREN ERSCHEINUNGEN DER GESAMTSPRACHE STEHT DIE ANSICHT IM MITTELPUNKT, DASS JEDE FACHSPRACHE EINE BESTIMMTE SPRACHLICHE FUNKTION, MIT JEWEILS UNTERSCHIEDLICHEN, JE NACH GESELLSCHAFTLICHER TÄTIGKEIT ODER SPRACHLICH-KOMMUNIKATIVER ROLLE DIFFERIERENDEN, FORMALEN MITTELN IN DER NATÜRLICHEN KOMMUNIKATION ERFÜLLT, WOBEI DER KONKRETEN FUNKTION EINER BESTIMMTEN FACHSPRACHE DIE FACHLICHE INTENTION, DIE DIE SPRECHER MIT DIESER SPRACHAUSPRÄGUNG VERBINDEN, ZUGRUNDE LIEGT (VON HAHN 1983: 70). DER AM KOMMUNIKATIONSPROZESS ORIENTIERTE FUNKTIONALE ANSATZ, DER IN DER NEUEREN FACHSPRACHENFORSCHUNG DOMINIERT, WURZELT IN DER VON TSCHECHISCHEN UND SOWJETISCHEN LINGUISTEN ENTWICKELTEN FUNKTIONALSTILISTIK, DIE BEI VERSUCHEN, DIE AUßERSPRACHLICHE UND SPRACHLICHE FAKTOREN IN DEN FÄCHERN AUFEINANDER ZU BEZIEHEN EINE INNOVATIVE ROLLE GESPIELT HAT. DAS KONZEPT DER FUNKTIONALSTILISTIK FUßT AUF DER AUSDEHNUNG DES STILBEGRIFFES AUF DIE SACHDARSTELLUNG UND SOMIT AUCH AUF DIE FACHPROSA. DIE DESKRIPTIV AUSGERICHTETE FUNKTIONALSTILISTIK UNTERSUCHTE DIE GESELLSCHAFTLICH HERVORGERUFENEN SYNCHRONEN VARIANTEN DES STANDARDSPRACHGEBRAUCHS IN SCHRIFTLICHEN KOMMUNIKATIONSSITUATIONEN UND ORDNETE DIESE VERSCHIEDENEN FUNKTIONALSTILEN ZU. DAS SYSTEM DER FUNKTIONALSTILE UND DIE UNTERGLIEDERUNG DIESER IN SUBSTILE, GATTUNGSSTILE UND STILE VON TEXTSORTEN WAR EINE HYPOTHETISCHE, DEDUKTIVE, RELATIV GESCHLOSSENE SETZUNG, WELCHE ABER EINER ÜBERGREIFENDEN

VALIDIERUNG DURCH EMPIRISCHE ANALYSEN REPRÄSENTATIVER TEXTBEISPIELE BIS BENEŠ (1969) ERMANGELTE¹⁰.

FÜR DIE SOWJETISCHE FUNKTIONALSTILISTIK WURDE DER ‘FUNKTIONALSTIL’ ALS BEGRIFFLICHE GRUNDLAGE GENOMMEN, DIE RIESEL FOLGENDERMAßEN BESTIMMTE: „UNTER DEM FUNKTIONALEN STIL VERSTEHEN WIR DIE HISTORISCH VERÄNDERLICHE, FUNKTIONAL UND EXPRESSIV BEDINGTE VERWENDUNGSWEISE DER SPRACHE AUF EINEM BESTIMMTEN GEBIET MENSCHLICHER TÄTIGKEIT, OBJEKTIV VERWIRKLICHT DURCH EINE ZWECKENTSPRECHEND AUSGEWÄHLTE UND GESETZMÄßIG GEORDNETE GESAMTHEIT LEXISCHER, GRAMMATISCHER UND PHONETISCHER MITTEL“ (RIESEL 1963: 10, ZIT.N. GLÄSER 1998: 200) UND VON DENEN FÜNF SOLCHE UNTERSCHIEDEN WURDEN: (1) DER STIL DES ÖFFENTLICHEN VERKEHRS, (2) DER STIL DER WISSENSCHAFT, (3) DER STIL DER PUBLIZISTIK UND DER PRESSE, (4) DER STIL DES ALLTAGSVERKEHRS UND (5) DER STIL DER SCHÖNEN LITERATUR (RIESEL 1959: 14, ZIT. N. HOFFMANN 1976: 66). DIE FACHSPRACHE WURDE IN DIESEM PARADIGMA UNTER DEN STIL DER WISSENSCHAFT EINGEORDNET UND AUF IHN EINGEGRENZT, DEMNACH SIND DIE KURZCHARAKTERISTIKA DES WISSENSCHAFTLICHEN STILS¹¹ AUCH AUF DIE FACHSPRACHE ANWENDBAR¹².

RIESEL VERTRAT DIE ANSICHT, DASS ES INNERHALB JEDES FUNKTIONALSTILS GATTUNGSSTILE GIBT, DEREN „WIRKUNGSGEBIET GERINGER IST ALS DAS DER FUNKTIONALEN STILE SELBST“ (RIESEL 1959: 20, ZIT. N. HOFFMANN 1976: 66), WELCHE AUFFASSUNG DIE HORIZONTALE AUFFÄCHERUNG DES WISSENSCHAFTLICHEN STILS IN VERSCHIEDENE WISSENSCHAFTLICHE (ODER FACHSPEZIFISCHE, ETWA HANDWERKBEZOGENE) STILBEREICHE VORAUSWIRFT, DIE GLEICHSETZUNG VON FUNKTIONALSTIL UND FACHSPRACHE WURDE ABER BEI DEN SOWJETISCHEN VERTRETERN DER FUNKTIONALSTILISTIK NIE AUFGEHOBEN.

¹⁰ Diese Tatsache, die Einschränkung der Fachsprachen auf die Wissenschaftssprache sowie der Verzicht auf eine Definition der tragenden Begriffe, wie z. B. ‘Funktion’ oder ‘System’ haben das theoretische Fundament der Funktionalstilistik weitgehend beeinträchtigt (GLÄSER 1998: 200).

¹¹ Folglich sind die schriftlich-monologischen, mündlich-monologischen und mündlich-dialogischen Erscheinungsformen des wissenschaftlichen Stils literatursprachlich oder literarisch-umgangssprachlich genormt.

¹² Diese Art der Kategorisierung retrospektiv betrachtend lässt die – heute bereits als ungewöhnlich, ja bizarr attribuibare – Folgerung zu, dass falls Fachsprachen dem Stil der Wissenschaft zugeordnet werden, die Handwerk-Fachsprachen ebenfalls unter dem wissenschaftlichen Stil subsumiert werden können.

DIE VERTRETER DER PRAGER SCHULE NAHMEN DEN ENGEN ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DEN GESELLSCHAFTLICH-INDIVIDUELLEN KOMMUNIKATIONSBEDÜRFNISSEN, DER SPRACHVERWENDUNG, DER SPRACHFUNKTION UND DER KOMMUNIKATIONSSITUATION WAHR. HAVRÁNEK UNTERSCHIED AUFGRUND DIESER BEOBACHTUNG 1932 VIER FUNKTIONEN DER SCHRIFTSPRACHE, DENEN ER FUNKTIONALE STILE ZUORDNETE. ER GING VON DER HYPOTHESE AUS, DASS DIE SCHRIFTSPRACHE (1) KOMMUNIKATIVE, (2) PRAKTISCH-SPEZIELLE, (3) THEORETISCH-SPEZIELLE UND (4) ÄSTHETISCHE FUNKTIONEN ERFÜLLE. ZU JEDER SPRACHFUNKTION ORDNETE ER EINE FUNKTIONALE SCHICHT DER NATIONALSPRACHE ZU: (1) DIE ALLTAGSSPRACHE, (2) DIE GESCHÄFTS- UND AMTSSPRACHE, (3) DIE WISSENSCHAFTSSPRACHE UND (4) DIE SPRACHE DER BELLETRISTIK (FLUCK 1996: 13).

IN SEINEN SPÄTEREN ARBEITEN LÖSTE ER DIESEN QUATERNIO MIT DER DREITEILUNG DER SPRACHFUNKTIONEN UND SPRACHSTILEN AB, UND ERGÄNZTE SIE MIT DER UNTERSCHIEDUNG ZWISCHEN SCHRIFTLICHEN UND MÜNDLICHEN ÄUßERUNGSFORMEN: (1) DIE FUNKTION DER KONVERSATIONSSPRACHE BESTEHE IN DER EINFACHEN MITTEILUNG, IHR SEI DER KONVERSATIONSSSTIL EIGEN, (2) DIE FUNKTION DER FACHSPRACHE (WELCHER FUNKTION AUCH DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN ZUGEORNET WERDEN KÖNNEN) HABE SEIN WESEN IN DER FACHLICHEN MITTEILUNG ENTWEDER IN DER FORM VON SACHSPRACHE ODER IN DER FORM VON WISSENSCHAFTLICHER SPRACHE, IHR SEI DER FACHSTIL TYPISCH, (3) DIE FUNKTION DER LITERATURSPRACHE TRETE ALS WORTKUNSTWERK IN ERSCHEINUNG, IHR SEI DER STIL DER DICHTERSPRACHE CHARAKTERISTISCH.

IN ANLEHNUNG AN HAVRÁNEKS ANSATZ ERARBEITET DOLEŽEL 1965 EINE KLASSIFIZIERUNG DER FUNKTIONSSPRACHEN UND AUSGEHEND VON DER ANNAHME, DASS DER STIL AUF DIE STRUKTUR DER ÄUßERUNG ZURÜCKWIRKT, TEILT ER (1) DER ERKENNTNISSPRACHE, (2) DER DIREKTIVSPRACHE, (3) DER KONVERSATIONSSPRACHE UND (4) DER KÜNSTLERISCHEN SPRACHE JEWEILS EINEN FUNKTIONALSTIL ZU. IN DOLEŽELS EINTEILUNG KÖNNEN DIE FACHSPRACHEN ZUM EINEN TEIL DER ERKENNTNISSPRACHE (ALS FACHINTERNE KOMMUNIKATIONSFORMEN), UND

ZUM ANDEREN TEIL DER DIREKTIVSPRACHE (ALS POPULÄRWISSENSCHAFTLICHE, FACHEXTERNE KOMMUNIKATIONSFORMEN) ZUGEORDNET WERDEN (GLÄSER 1998: 203). IN DOLEŽELS AUFTEILUNG LASSEN SICH DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN NUR SCHWER UNTERBRINGEN, DA SIE SICH AN EINER SCHNITTSTELLE DER ERSTEN ZWEI FUNKTIONSSPRACHEN BEFINDEN: SIE BESTEHEN AUS FACHINTERNEN KOMMUNIKATIONSFORMEN, WELCHE EIGENSCHAFT SIE DER ERKENNTNISSPRACHE ZUORDNEN LÄSST. DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN DIENEN ABER HAUPTSÄCHLICH NICHT DER ERKENNTNISGEWINNUNG, SONDERN ZUR STEUERUNG DER ARBEITSSCHRITTE IN DER WERKSTATT, WELCHE EIGENSCHAFT SIE EHER DER DIREKTIVSPRACHE ZUORDNEN LÄSST.

DIE HYPOTHETISCHE FUNKTIONALSTIL-KLASSIFIZIERUNG ERFUHR DURCH BENEŠ VALIDIERUNG, DER DURCH FACHTEXTANALYSEN EINE AUS VIER KLASSIFIKATIONSKRITERIEN BESTEHENDE TYPOLOGISIERUNGSBASIS ERARBEITETE. (1) DER KOMMUNIKATIONSBEREICH ODER THEMENKREIS, (2) DER FACHLICHKEITSGRAD UND DIE EINSTELLUNG DES SENDERS ZUM EMPFÄNGER, (3) DAS MEDIUM DER MITTEILUNG SOWIE (4) DIE ART DER STOFFBEHANDLUNG BESTIMMEN EINERSEITS DIE TEXTSORTE, ANDERERSEITS DEN STIL DER FACHLICHEN KOMMUNIKATION. NACH BENEŠ WÜRDEN SICH IM FALLE DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN DER KOMMUNIKATIONSBEREICH UND THEMENKREIS AUF DIE TÄTIGKEIT DER HANDWERKER ERSTRECKEN (ANGEFANGEN BEI DER KOMMUNIKATION BEIM BESORGEN VON ROHMATERIALIEN BIS HIN ZU GESPRÄCHEN MIT DEN AUFTRAGGEBERN). DER FACHLICHKEITSGRAD DER AUSSCHLIEßLICH MÜNDLICHEN KOMMUNIKATION – BEEINFLUSST DURCH DIE EINSTELLUNG DES SENDERS ZU DEN EMPFÄNGERN – WÜRDE JE NACH DEM GRAD DER FACHLICHEN AUSBILDUNG DER EMPFÄNGER (KOLLEGE, LEHRLING, EHEPARTNER, KUNDE, NACHBAR ETC.) ZWISCHEN FACHLICH (MERKMALREICH) UND ALLGEMEINVERSTÄNDLICH (MERKMALARM) VARIIEREN, WOBEI DIE STOFFBEHANDLUNG ÜBERWIEGEND GEGENSTANDSORIENTIERT, SACHLICH, NICHT AFFEKTBELADEN IST. DER FACHSTIL DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN ENTSPRICHT NACH BENEŠ' AUFTEILUNG DEN PRAKTISCHEN, DAS VERHÄLTNIS ZWISCHEN

INHALT UND SPRACHLICHEM AUSDRUCK DURCH KONVENTIONEN REGELNDEN SACHSTIL (BENEŠ 1969: 226, ZIT.N. GLÄSER 1998: 204).

IM GEGENSATZ ZU DER SOWJETISCHEN SCHULE WURDE DER (FACH-)STIL VON DEN TSCHECHISCHEN LINGUISTEN ALS EINE DURCH MEHRERE VARIABLEN BEEINFLUSSTE AUSDRUCKSFORM DER SPRACHE AUFGEFASST, DURCH WELCHE ANSCHAUUNG DIE FUNKTIONALSTILISTIK ALS VORLÄUFERIN DER KOMMUNIKATIV-FUNKTIONALEN SPRACHBETRACHTUNG UND FACHTEXTLINGUISTIK BEZEICHNET WERDEN DARF. DER FUNKTIONSGEDANKE IST BIS HEUTE EINE ENTSCHIEDENDE DIMENSION BEI DER CHARAKTERISIERUNG DER FACHSPRACHEN GEBLIEBEN, AUCH WENN DIE STILMERKMALE EINES FACHTEXTES IN DER GEGENWÄRTIGEN INTEGRATIVEN FACHTEXTLINGUISTIK NUR EINE KOMPONENTE UNTER MEHREREN BILDEN KÖNNEN.

1.1.6. FACHSPRACHEN ALS REGISTER

FACHSPRACHEN ALS REGISTER WERDEN NACH HESS-LÜTTICH ALS „FUNKTIONALE VARIANTEN DES SPRACHGEBRAUCHS IN PRIMÄR FACHLICH BESTIMMTEN DOMÄNEN DER VERSTÄNDIGUNG“ AUFGEFASST (1998: 208). WISSENSCHAFTSHISTORISCH GESEHEN SIND FUNKTIONALSTILISTIK UND REGISTERTHEORIE UNABHÄNGIG VONEINANDER ENTSTANDENE LINGUISTISCHE KONZEPTE, TROTZDEM BERÜHRT SICH DER REGISTERANSATZ MIT DEM DER VON DEN PRAGER LINGUISTEN ENTWICKELTEN FUNKTIONALSTILE¹³.

ALS KRITERIEN ZUR INHALTLICHEN UNTERSCHIEDUNG VON REGISTERN DIENEN HAUPTSÄCHLICH LEXIKALISCHE UND MORPHOLOGISCH-

¹³ Die von den Funktionalstilisten primär sozial oder pragmatisch bestimmten Dimensionen sprachlicher Varietät werden von den Vertretern der Registertheorie um die funktionale, situativbezogene Dimension der Sprachverwendung ergänzt. Zwar liegen den in der Londoner Schule des britischen Kontextualismus konzipierten Registermodellen unterschiedliche Register-Auffassungen zugrunde, die meisten Definitionen enthalten aber neben der Gegenüberstellung von Sprachsystem versus Sprachgebrauch, Elemente der sprachlichen Variation, des situativen Handelns, der stilistischen Selektion, des (nach Adressaten-Konstellation

SYNTAKTISCHE MERKMALE, DIE ES GESTATTEN, DIE REGISTERTHEORIE IN DIE NÄHE EINERSEITS DER MODERNEN FACHSPRACHENFORSCHUNG, ANDERERSEITS DER KLASSISCHEN FUNKTIONALSTILISTIK ZU RÜCKEN. IN ANLEHNUNG AN FIRTH, DER 1937 EINE HIERARCHIE VON SPRACHLICHES HANDELN BEINHALTENDEN KONTEXTEN ENTWICKELTE, WIRD DER REGISTER-BEGRIFF ÜBERWIEGEND IN DREI DIMENSIONEN NÄHER ERLÄUTERT: (1) DIE ERSTE DIMENSION (‘FIELD OF DISCOURSE’) BETRIFFT DEN REDEGEGENSTAND, D.H. DEN INHALT DER VERSTÄNDIGUNG, DAS THEMA DES TEXTES, DAS SACH-, FACH- UND ARBEITSGEBIET, IN DEM SPRACHLICH GEHANDELT BZW. ÜBER DAS SPRACHLICH KOMMUNIZIERT WIRD. (2) DIE ZWEITE DIMENSION (‘MODE OF DISCOURSE’) WIRD AUF DIE UNTERSCHIEDUNG VON GESPROCHENER UND GESCHRIEBENER SPRACHE BEZOGEN, ABER AUCH AUF DIE ART UND WEISE IN DER SICH DIE VERSTÄNDIGUNG VERWIRKLICHT WIRD. (3) DIE DRITTE DIMENSION (‘STYLE OF DISCOURSE’) LEGT DAS VERHÄLTNIS DER KOMMUNIKATOREN ZUEINANDER FEST, Z. B. RELATIONEN WIE LAIE UND EXPERTE, KUNDE UND ANBIETER, VORGESETZTER UND UNTERGEBENER, DIE IN EINER DURCH DIE BEZIEHUNG DER BETEILIGTEN UND DURCH DIE VON IHNEN ERFÜLLTE SOZIALE ROLLE IN EINER BESTIMMTEN SITUATION IM IDEALFALL DAS PASSENDE (FACH-)REGISTER ZUR EFFEKTIVEN VERSTÄNDIGUNG WÄHLEN (HESS-LÜTTICH 1998: 210F). DIE REGISTER-WAHL, DIE EINER FACHKOMMUNIKATION ENTSPRICHT, WELCHE IN EINER GEGEBENEN HANDWERKBEZOGENEN SITUATION AKTUALISIERT WIRD, WIRD DEMNACH DURCH DAS SACHGEBIET, DIE BENUTZTEN MEDIEN UND DURCH DAS ZWISCHEN DEN KOMMUNIKATOREN VORHERRSCHENDE KOMMUNKATIONSVERHÄLTNIS BESTIMMT, WIE DIES AUS DER NACHFOLGENDEN ABBILDUNG (HESS-LÜTTICH 1998: 215) HERVORGEHT:

1. DIMENSION: SACHGEBIET

2. DIMENSION:

MEDIEN



variierenden) sozialen Rollenspiels und der kommunikativen Handlungsrahmen (Adressat und Gesprächspartner) (HESS-LÜTTICH 1974: 269-286).

FACHREGISTER

3. DIMENSION: KOMMUNIKATIONSVERHÄLTNIS

DAS REGISTERMODELL AUF DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN ÜBERTRAGEND LASSEN SICH DIE DREI DIMENSIONEN IN KLEINERE BEREICHE UNTERGLIEDERN. DIE DIMENSION DES SACHGEBIETES KANN SICH IN INDUSTRIEZWEIGE AUFTEILEN, JE NACHDEM MIT WELCHEN STOFFEN GEARBEITET WIRD, BZW. WELCHE PRODUKTE AUS DIESEN HERGESTELLT WERDEN. DIE SACHGEBIETE DER UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN ENTSPRECHEN FOLGLICH FOLGENDEN INDUSTRIEZWEIGEN: METALLINDUSTRIE (SCHLOSSER, SCHMIED), HOLZINDUSTRIE (DRECHSLER, BÖTTCHER, MÖBELTISCHLER, ZIMMERMANN), TEXTILINDUSTRIE (SCHNEIDER, TAPEZIERER), LEBENSMITTELINDUSTRIE (BÄCKER, FLEISCHER) UND BAUWESEN (MAURER, STEINMETZ). DIE GLIEDERUNG DER ERSTEN DIMENSION KANN ALSO AUF ZWEI EBENEN, AUF DER EBENE DER INDUSTRIEZWEIGE (GRÖßERE KATEGORISIERUNG IN 5 INDUSTRIEZWEIGE) BZW. AUF DER EBENE DER DEN EINZELNEN BERUFSSPARTEN ENTSPRECHENDEN SACHGEBIETE (FEINERE KATEGORISIERUNG IN BERUFSSPARTEN) DURCHGEFÜHRT WERDEN. DIE ZWEITE DIMENSION DER MEDIEN ERSCHÖPFT SICH IN DER GESPROCHENEN SPRACHE, DA DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR IN GESCHRIEBENER FORM NICHT FESTGELEGT SIND. DAS IN DER DRITTEN DIMENSION DEFINIERTE VERHÄLTNIS ZWISCHEN DEN KOMMUNIKATOREN KANN IM FALLE MEINER INFORMANTEN IN FOLGENDEN KONSTELLATIONEN DIE FACHREGISTERWAHL BESTIMMEN: EXPERTE (HANDWERKER) ↔ EXPERTE (HANDWERKER), VORGESETZTER (HANDWERKERMEISTER) ↔ UNTERGEBENER (LEHRLING), EXPERTE (HANDWERKER) ↔ LAIE (KUNDE), EXPERTE (HANDWERKER) ↔ LAIE (FAMILIENMITGLIED).

DIE BETRACHTUNG VON FACHSPRACHE ALS REGISTER LÄSST BERÜHRUNGSPUNKTE MIT DERSELBEN ALS VARIETÄT, SUBSPRACHE, GRUPPENSPRACHE SOWIE FUNKTIONALE STILE AUFWEISEN. ADAMZIK

EMPFIEHLT DIE VARIATIONSDIMENSIONEN UM DAS FACH, DEN GEGENSTAND UND DAS THEMA ZU ERGÄNZEN (1998: 184), WELCHER VORSCHLAG MIT DER ERSTEN DIMENSION DER REGISTERTHEORIE ('FIELD OF DISOURSE') ÜBEREINSTIMMT. ANGENOMMEN, DER GEGENSTAND DER VERSTÄNDIGUNG SEI EIN FACHLICHER, DANN WIRD VON DEN KOMMUNIKATOREN EIN, DEM FACHBEREICH ENTSPRECHENDES FACH-REGISTER GEWÄHLT UND DABEI BESTIMMEN DIE KOMMUNIKATOREN DEN GRAD DER FACHLICHKEIT DIESES REGISTERS. HOFFMANNS BESTIMMUNG VON FACHSPRACHEN ALS SUBSPRACHEN AUS DER PERSPEKTIVE DES SACHGEBIETES ODER KOMMUNIKATIONSBEREICHES (HOFFMANN 1998: 190) KORRESPONDIERT WIEDERUM MIT DER FIELD-DIMENSION DES REGISTERS. DIE AUFFASSUNG VON FACHSPRACHEN ALS GRUPPENSPRACHEN LÄSST ZU, DIE FACHSPRACHENFORSCHUNG AUCH AUF DIE MITEINANDER FACHLICHEN AUSTAUSCH SUCHENDEN INDIVIDUEN ZU ERWEITERN. DIESE ERWEITERUNG DES FORSCHUNGSGEGENSTANDES GEHT MIT DER DRITTEN DIMENSION DER REGISTERTHEORIE EINHER, DIE DIE SOZIALEN ROLLEN DER SUBJEKTE, UND IHR VERHÄLTNIS ZUEINANDER BESCHREIBT. NACH HESS-LÜTTICH BESCHRÄNKT SICH DIE REGISTERTHEORIE IM GEGENSATZ ZUR GRUPPENSPRACHE-AUFFASSUNG NICHT AUF DIE ANALYSE VON LEXIKALISCHEN, MORPHOLOGISCHEN UND SYNTAKTISCHEN MITTEL VERSCHIEDENER FACHSPRACHEN, SONDERN STELLT DIE FACHKOMMUNIKATION „ALS DIALOGISCHEN PROZESS SOZIALER SUBJEKTE“ DAR, „IN DEREN KOMMUNIKATION NICHT NUR 'DAS FACHLICHE' SICH NIEDERSCHLÄGT, SONDERN AUCH DIE DAS FACH KENNZEICHNENDEN ERFAHRUNGSSEDIMENTE [VGL. DAZU 'WIRKLICHKEITSKONZEPTE', 'ERFAHRUNGSSCHEMATA' UND 'WIRKLICHKEITSTOPOGRAPHIE' BEI MÖHN 1998: 169 – M.M.] UND REALITÄTSORIENTIERUNGEN DER EXPERTEN, DEREN KOLLEKTIVITÄT FACHLICHKEIT ZUALLERERST BEGRÜNDET“. DEMNACH SEI DIE REGISTERTHEORIE EIN NEUTRALER ANSATZ, DER SICH SOWOHL DEN FACHBEZOGENEN ('FIELD'), ALS AUCH DEN SPRECHERBEZOGENEN ('RÔLE') PERSPEKTIVEN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG ZUWENDET, OHNE DASS DABEI DIE PERSPEKTIVE DER MEDIALEN DIFFERENZIERUNG AUSGEKLAMMERT WIRD (HESS-LÜTTICH 1998: 212F). DIE BEREITS AM ANFANG DIESES UNTERABSCHNITTS ANGEDEUTETEN PARALLELEN ZWISCHEN

REGISTERTHEORIE UND FUNKTIONALSTILISTIK BETREFFEN ALLE DREI DIMENSIONEN DER REGISTERAUFFASSUNG, SO ENTSPRECHEN DIE ASPEKTE DES THEMAS, REDEGEGENSTANDES, GESPRÄCHSBEREICHES DER FIELD-DIMENSION, DIE ADRESSATENORIENTIERUNG DER RÔLE-DIMENSION, DIE MÜNDLICHE ODER SCHRIFTLICHE SPRACHVERWENDUNG DER MODE-DIMENSION.

ÜBER DEN HINWEIS AUF DIE BERÜHRUNGSPUNKTE MIT ANDEREN FACHSPRACHEN-MODELLEN HINAUS IST ES GEBOTEN ZU ERWÄHNEN, DASS DIE THEORIE DER FACHREGISTERWAHL EIN STÄNDIG IN BEWEGUNG BLEIBENDES MODELL IST, DENN FÜR ALLE DREI DIMENSIONEN IST CHARAKTERISTISCH, DASS SIE SICH IM LAUFE DER ZEIT VERÄNDERN KÖNNEN. ES IST MIT ZIEMLICHER SICHERHEIT ANZUNEHMEN, DASS MIT DEM ALLMÄHLICHEN HINSCHIEDEN DER VON MIR ABGEFRAGTEN GENERATION AUCH DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN VON WERISCHWAR AUFHÖREN WERDEN ZU EXISTIEREN. DIESER MUNDART- BZW. FACHMUNDARTSCHWUND-PROZESS WIRD LANGSAM – ÜBER CIRCA 10-20 JAHRE – ABLAUFEN. BIS DAHIN BESTEHT ABER DIE MÖGLICHKEIT, DASS DIE NOCH AKTIVEN, EINE WERKSTATT FÜHRENDEN HANDWERKER SICH NEUE VERFAHREN ANEIGNEN ODER NEUE ROHSTOFFE, WERKZEUGE IN IHRE PRODUKTIONSARBEIT EINBEZIEHEN. ALS BEISPIEL FÜR LETZTERES DIENT MEIN TISCHLER-INFORMANT, DER ZWAR ARBEITSRECHTLICH GESEHEN BEREITS IN RENTE IST, ABER DER MIT SEINEN SÖHNEN UND SEINEM BRUDER IMMER NOCH EINE TISCHLERWERKSTATT FÜHRT, WELCHE EINEN SEHR GUTEN RUF GENIEßT. DIESER RUF IST DER TATSACHE ZU VERDANKEN, DASS DER TISCHLERMEISTER VOR ALLEM NEUEN ROHSTOFFEN UND WERKZEUGEN, MASCHINEN ABER AUCH NEUEN VERFAHREN GEGENÜBER IMMER SEHR OFFEN WAR BZW. IMMER NOCH IST. DIESE INNOVATIONEN MÜSSEN IN DER MUNDART, DIE DER INFORMANT GEGENÜBER SEINEM BRUDER ALS KOMMUNIKATIONSMITTEL BENUTZT, ZWANGSLÄUFIG BENANNT WERDEN, DEMENTSPRECHEND IST DIE ERNEUERUNG DES TISCHLER-FACHWORTSCHATZBESTANDES BZW. GENERELL DES LEXIKALISCHEN BESTANDES DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE THEORETISCH NICHT AUSZUSCHLIEßEN. DIE MÖGLICHKEIT UND DAS AUSMAß DER LEXIKALISCHEN INNOVATIONEN IST ABER ZUGEHEBENERMAßEN EINE

GERINGE UND WENN MAN BEDENKT, DASS Z. B. IM FALLE DES TISCHLERS DIE EVENTUELLEN INNOVATIONEN IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION AN DIE NUR UNGARISCH SPRECHENDEN SÖHNE NICHT WEITERGEGEBEN WERDEN KÖNNEN, DANN IST DIESE MÖGLICHKEIT EINE EHER VERSCHWINDEND GERINGE.

DIE IN DIESEM KAPITEL ANGESTELLTEN ÜBERLEGUNGEN ZU MÖGLICHEN DEFINITIONSSETZUNGEN DER FACHSPRACHEN KÖNNTEN DURCH BEZUGNAHME AUF BESTIMMTE WISSENSCHAFTS- ODER PRAXISBEREICHE WEITER VERTIEFT WERDEN. DABEI WÜRD E S SICH ABER NICHT VERMEIDEN LASSEN, DIE ALLGEMEINEN TENDENZEN ZU WIEDERHOLEN. BEZOGEN AUF EINZELNE SACHBEREICHE WÜRDEN SICH ERGÄNZUNGEN IM DETAIL ANBIETEN, DIE ABER DEN RAHMEN DIESES KAPITELS SPRENGEN WÜRDEN. DARÜBER HINAUS SOLL ERWÄHNT WERDEN, DASS DER UNTERSUCHUNGSGEGENSTAND DER FACHSPRACHENFORSCHUNG IN DEN NEUNZIGER JAHREN DES 20. JAHRHUNDERTS EIN SOLCHES MAß AN KOMPLEXITÄT ERREICHTE, DASS IN DER GEGENWÄRTIGEN ZEIT STATT VON FACHSPRACHE ZUNEHMEND VON AUF DIE KOGNITION GESTÜTZTER FACHKOMMUNIKATION IM SINNE VON „VON AUßEN ODER VON INNEN MOTIVIERTE BZW. STIMULIERTE, AUF FACHLICHE EREIGNISSE ODER EREIGNISFOLGEN GERICHTETE EXTERIORISIERUNG UND INTERIORISIERUNG VON KENNTNISSYSTEMEN UND KOGNITIVEN PROZESSEN, DIE ZUR VERÄNDERUNG DER KENNTNISSYSTEME BEIM EINZELNEN FACHMANN UND IN GANZEN GEMEINSCHAFTEN VON FACHLEUTEN FÜHREN“ (HOFFMANN 1993: 614, ZIT.N. KALVERKÄMPER 1998: 48) DIE REDE IST.

ICH HABE IN DEM KAPITEL ÜBER DIE STATUSBESTIMMUNG DER HANDWERK-FACHSPRACHEN DEN VERSUCH UNTERNOMMEN, DIE IN DER AKTUELLEN FACHSPRACHENFORSCHUNG KANONISIERTEN FACHSPRACHENMODELLE GERAFFT, ABER IN DEN WESENTLICHEN PUNKTEN UNGEKÜRZT VORZUSTELLEN, UM MEIN UNTERSUCHUNGSOBJEKT INNERHALB DER GÄNGIGEN MODELLE ZU POSITIONIEREN. DIESER VERSUCH IST EIN WICHTIGER ABSCHNITT VORLIEGENDER ARBEIT, ALLERDINGS GEHT DIE TATSACHE, DASS ICH MEINE WAHL AUF KEINES DER MODELLE FESTGELEGT

HABE, EINERSEITS MIT DEN IN DER AKTUELLEN FACHSPRACHENFORSCHUNG SICH ABZEICHNENDEN TENDENZEN EINHER, ANDERERSEITS WÜRDEN EINE UM JEDEN PREIS ERZWUNGENE UND ALS AUSSCHLIEßLICH FÜR GÜLTIG AUSGERUFENE STATUSBESTIMMUNG MEINES UNTERSUCHUNGSOBJEKTES IN INTRALINGUAL KONZIPIERTEN MODELLEN OHNE IHRE MODIFIZIERUNG DER KRITIK NICHT WIDERSTEHEN KÖNNEN. DIE STATUSBESTIMMUNG DER UNGARNDEUTSCHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN KANN NUR MEHRERE DIMENSIONEN (TOPISCHE, STRATISCHE, PHASISCHE) BERÜCKSICHTIGEND VOLLZOGEN WERDEN. DABEI DÜRFEN VARIETÄTEN- UND KONTAKTLINGUISTISCHE GESICHTSPUNKTE NICHT AUßER ACHT GELASSEN WERDEN. DER GRUND DAFÜR, DASS ICH MICH FÜR KEIN BESTIMMTES MODELL DER UNGARNDEUTSCHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN AUSGESPROCHEN HABE, LIEGT DARIN, DASS DIE INFORMATIONEN, DIE WIR ÜBER DIE UNGARNDEUTSCHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN BESITZEN, FÜR EINE EINDEUTIGE ENTSCHEIDUNG NICHT AUSREICHEN. MEINES ERACHTENS BLEIBT DIE UNMISSVERSTÄNDLICHE STATUSBESTIMMUNG DER UNGARNDEUTSCHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN SOLANGE AUS, BIS DIESE AUF JEDER EBENE DER SPRACHE, IN ALLEN TYPISCHEN VERWENDUNGSSITUATIONEN, DIE BESONDEREN KONTAKTPHÄNOMENE BERÜCKSICHTIGEND, AUCH AUS SOZIOLOGISCHER (Z. B. BENUTZER IM SOZIALEN GEFÜGE DER LOKALEN GESELLSCHAFT), SOZIOLINGUISTISCHER SICHT BESCHRIEBEN WERDEN. DIE IN MEINER ARBEIT AUSGEFÜHRTE POSITIONIERUNG IN DEN VERSCHIEDENSTEN FACHSPRACHEN-MODELLEN WAR EINE AUS DER ART DES UNTERFANGENS RESULTIERENDE THEORETISCHE. MEINE IN DEM ERSTEN KAPITEL UNTERNOMMENEN STATUSBESTIMMUNGSVERSUCHE KÖNNEN NUR ALS EINE SEHR ZAGHAFTEN, LEDIGLICH IN ANSÄTZEN ERFOLGTE SUCHE NACH EINER ANGEMESSENEN POSITIONIERUNG MEINES UNTERSUCHUNGSOBJEKTES BEWERTET WERDEN.

1.2. GLIEDERUNGSMODELLE

DIE ABGRENZUNG DER FACHSPRACHEN GEGENÜBER ANDEREN PHÄNOMENEN DER GESAMTSPRACHE HAT DIE SPRACHWISSENSCHAFT EBENSO INTENSIV BESCHÄFTIGT, WIE DIE GLIEDERUNG DER BEREITS ALS ABGEGRENZT HINGENOMMENEN ENTITÄT DER FACHSPRACHEN. IN DEN HORIZONTAL UND VERTIKAL AUSGERICHTETEN GLIEDERUNGSMODELLEN, DIE WEITER UNTEN THEMATISIERT WERDEN, FINDEN SICH DIE NIEDERSCHLÄGE DER IN DEM LETZTEN KAPITEL ZUSAMMENGEFASSTEN LINGUISTISCHEN DISKUSSION ÜBER DIE STATUSBESTIMMUNG DER FACHSPRACHEN IN DEM GESAMTEN SPRACHSYSTEM.

1.2.1. HORIZONTALE GLIEDERUNG DER FACHSPRACHEN

ZU DER HORIZONTAL EN GLIEDERUNG VON FACHSPRACHEN GELANGTE MAN DURCH DIE FIXIERUNG DER KOMMUNIKATIONSBEREICHE, IN DENEN VOM GEGENSTAND HERRÜHREND FACHSPRACHEN BENUTZT WERDEN. DIE MODELLE DER HORIZONTAL EN GLIEDERUNG SIND ALS FRÜHESTE VERSUCHE ZU DEUTEN, UM DIE DISPARATHEIT VERSCHIEDENER FACHSPRACHEN THEORETISCH AUFZUFANGEN UND DAMIT DIE KONSISTENZ DES FACHSPRACHENBEGRIFFS ZU RETTEN. DIE AUF DEN ERSTEN BLICK LEICHT REALISIERBARE HORIZONTAL EN GLIEDERUNG VON FACHSPRACHEN BARG DENNOCH EINIGE PROBLEME IN SICH. WIE ES AUCH VON VON HAHN WAHRGENOMMEN WURDE, IST EINERSEITS DIE SYSTEMATISCHE BENENNUNG VON FÄCHERN ZUM ZWECHE DER EINHEITLICHKEIT UND ABGRENZBARKEIT „KEIN TRIVIALES PROBLEM“ (1983: 63), ANDERERSEITS KÖNNEN ZWISCHEN FACHSPRACHEN UNTERSCHIEDLICHER FÄCHER ENGE GEMEINSAMKEITEN BESTEHEN UND WIEDERUM KÖNNEN VARIANTEN EINER FACHSPRACHE UNÄHNLICHER SEIN ALS BENACHBARTE FACHSPRACHEN VERSCHIEDENER FÄCHER (1983: 72F).

GEMEINSPRACHE (GESAMTSPRACHE)

FACHSPRA CHE 1	FACHSPRA CHE 2	FACHSPRA CHE 3	FACHSPRA CHE 4	FACHSPRA CHE N-1	FACHSPRA CHE N
Z. B. PHYSIK	Z. B. PHILOSOPH IE	Z. B. MEDIZIN	Z. B. CHEMIE	Z. B.ELEKTRO- TECHNIK	Z. B. BAUWESEN

HOFFMANN GING IN SEINER, IN DER OBIGEN TABELLE DARGESTELLTEN GLIEDERUNG DAVON AUS, DASS ALLE FACHSPRACHEN UNTER DEN OBERBEGRIFF GEMEINSPRACHE/GESAMTSPRACHE PARALLEL ZUEINANDER UNTERGEBRACHT WERDEN KÖNNEN, WOBEI DIE RANGORDNUNG VON LINKS NACH RECHTS KEINE RELEVANZ BESITZT (1976: 166).

1.2.2. VERTIKALE SCHICHTUNG DER FACHSPRACHEN

DIE VERTIKALE GLIEDERUNG WURDE ALS LÖSUNG FÜR DIE UNHALTBARKEIT DER HORIZONTALEN AUFTEILUNG UNTERNOMMEN, ES WURDEN VERSCHIEDENE AUSPRÄGUNGEN, D. H. VERSCHIEDENE EBENEN AN DIE BESCHREIBUNG HERANGEZOGEN, TROTZDEM LÄSST SICH VORAUSSCHICKEN, DASS AUCH DIE VERTIKALEN GLIEDERUNGSMODELLE JE NACH FORSCHUNGSSTAND VARIIEREND, UNEINHEITLICH IN IHREN AUSPRÄGUNGEN SIND.

DER GLIEDERUNGSMODELLE DER FACHSPRACHEN DER 1950-1970-ER JAHRE BESCHRÄNKTEN SICH ÜBERWIEGEND DARAUFG, DASS SIE DIE FACHSPRACHLICHE LEXIK ABZUBILDEN VERSUCHTEN. BALDINGER (1952) WIES DEM FACHWORTSCHATZ DER VERSCHIEDENEN FACHBEREICHE EINEN ABSCHNITT DES GESAMTWORTSCHATZES ZU, DER DIE MENGE DES ALLGEMEINWORTSCHATZES VON AUßEN HER BERÜHRT, ELEMENTE SOWOHL AUS DEN DER ALLGEMEINSPRACHE ABGEWANDTEN ALS AUCH ZUGEWANDTEN TEILEN DES WORTSCHATZES BEINHÄLTET. VON MACKENSEN RÜHRT DIE VORSTELLUNG HER – DIE ER AUFGRUND UNTERSUCHUNGEN ZUR TECHNISCHEN FACHSPRACHE KONZIPIERTE –, DASS DIE TRÄGER VON FACHSPRACHEN IN EINEM VON DER MUTTERSPRACHE, DER BETREFFENDEN

FACHSPRACHE, DER WERKSTÄTTENSPRACHE UND DER VERBRAUCHERSPRACHE BESTIMMTEN SPRACHLICHEN BEREICH („STROMKREIS“) AGIEREN (MACKENSEN 1959: 294). HOFFMANN FAND MACKENSENS BEGRIFFSWAHL UND DARAUS FOLGEND SEINE KONZEPTION 1976 ALS NICHT ANGEMESSEN, DA SIE „NICHT NACH EINHEITLICHEN GESICHTSPUNKTEN GETROFFEN WORDEN IST“, DENN DIE FACHSPRACHE ORIENTIERT SICH AM INHALT, DIE WERKSTÄTTENSPRACHE AM ORT UND DIE VERBRAUCHERSPRACHE AM TRÄGER DER KOMMUNIKATION (HOFFMANN 1976: 184). ZUNÄCHST DIE SCHICHTENPROBLEMATIK WEITGEHEND UNBERÜHRT GELASSEN UND DER FACHSPRACHLICHEN LEXIK ZUGEWANDT TEILTE RIESEL (1963: 104) DIE BEZEICHNUNGEN IM FACHSPRACHLICHEN BEREICH IN (1) TERMINI VERSCHIEDENER WISSENSGEBIETE, (2) TERMINI VERSCHIEDENER BERUFSSPHÄREN, (3) PROFESSIONALISMEN, (4) FUNKTIONAL-STILISTISCHE LEXIK OHNE TERMINOLOGISCHEN CHARAKTER UND IN (5) BERUFSJARGONISMEN, DIE AN DER GRENZE ZWISCHEN FACHLICH UND SOZIAL BESTIMMTER LEXIK STEHEN, EIN.

ISCHREYT (1965) GING DAVON AUS, DASS DIE FACHSPRACHEN GEMÄß IHREN WISSENSCHAFTLICHEN, WIRTSCHAFTLICHEN UND SOZIALEN LEISTUNGEN IN (1) WISSENSCHAFTLICHE FACHSPRACHE, (2) WERKSTÄTTENSPRACHE UND (3) VERKÄUFERSPRACHE GEGLIEDERT WERDEN KÖNNEN, WOBEI DIE WISSENSCHAFTLICHE FACHSPRACHE DEN HÖCHSTEN GRAD AN ABSTRAKTION, OBJEKTIVITÄT, EXAKTHEIT UND PRÄZISION AUFWEISENDE SPRACHSCHICHT IST. DIE WERKSTÄTTENSPRACHE WIRD ALS SPRACHLICHE SCHICHT IM BEREICH DER TECHNISCHEN PRODUKTION HERVORGEBRACHT, SIE IST DURCH EIN HOHES MAß AN IN DEN HANDWERKERSPRACHEN WURZELNDER METAPHORIK GEKENNZEICHNET. DIE VERKÄUFERSPRACHE IST BEIM VERKAUF, BEIM VERTRIEB VON TECHNISCHEN PRODUKTEN ANZUTREFFEN, IHR LEXIKALISCHER BESTAND DECKT SICH GEWÖHNLICH MIT DER SO GENANNTE VERBRAUCHERSPRACHE. ISCHREYT ERGÄNZTE SEINE EBENENGLIEDERUNG MIT DER ANMERKUNG, DASS DIE VERSCHIEDENEN BERUFSGRUPPEN IM TECHNISCHEN BEREICH ÜBERWIEGEND JEWEILS NUR EINEN AUSSCHNITT DER FACHSPRACHE VERWENDEN, IN WELCHEM LEXIKALISCHE BESTÄNDE AUS ALLEN SCHICHTEN VORZUFINDEN SIND, DEMENTSPRECHEND SOLLEN INNERHALB DER DREI SCHICHTEN ZAHLREICHE

WEITERE MISCHFORMEN ANGENOMMEN WERDEN (ISCHREYT 1965: 38FF). MIT ISCHREYTS DREITEILUNG KORRESPONDIERTE VON HAHNS IN DEN 1970-ER JAHREN PUBLIZIERTE TRIAS VON (1) THEORIESPRACHE, (2) FACHLICHE UMGANGSSPRACHE UND (3) VERTEILERSPRACHE. DIE VOR ALLEM IN DEN WISSENSCHAFTEN UND IN DER FORSCHUNG BENUTZTE THEORIESPRACHE SEI – SO VON HAHN – DIE STRENGSTE FORM DER FACHSPRACHE, SIE EXISTIERT VORWIEGEND IN SCHRIFTLICHER FORM. DAFÜR DIENEN DIE GEWÖHNLICH AUCH GRUPPEN- UND/ODER SONDRERSPRACHLICHE ZÜGE TRAGENDE FACHLICHE UMGANGSSPRACHE DER DIREKTEN KOMMUNIKATION UNTER FACHLEUTEN BEI IHRER ARBEIT, IHRE BENUTZER STEHEN MEIST IN PERSÖNLICHEM SPRECHKONTAKT, UND DIE IN DIESER SPRACHFORM REALISIERTEN INHALTE SIND IN EINEM GEMEINSAMEN SITUATIVEN KONTEXT EINGEBETTET. DIE VERTEILERSPRACHE WIRD IM TECHNISCH-INDUSTRIELLEN BEREICH ALS KOMMUNIKATIONSINSTRUMENT AUF DEN SACHGEBIETEN DER LAGERHALTUNG, DES VERTRIEBES UND DES VERKAUFS VERWENDET (VON HAHN 1973: 283F).

REINHARDT KONZIPIERTE 1966 EIN KREISFÖRMIGES MODELL FÜR DIE TECHNISCHEN FACHSPRACHEN, IN DEM ER DEN WORTSCHATZ DER TECHNISCHEN WISSENSCHAFTEN UND FACHBEREICHE DARAUFHIN ABGESTUFT HATTE, INWIEWEIT DIESER MIT FACHGEPRÄGTEN BENENNUNGEN DURCHSETZT IST. DEN MITTELPUNKT DES MODELLS BILDET DER GEMEINSPRACHLICHE WORTSCHATZ, JE WEITER MAN SICH IM MODELL VON DEM GEMEINSPRACHLICHEN WORTSCHATZ ENTFERNT, DESTO GRÖßER WIRD DER ANTEIL AN MIT SPEZIALKENNTNISSEN VERKNÜPFTEN BENENNUNGEN IN DEM WORTSCHATZ DES SPRECHERS. REINHARDTS GLIEDERUNGSKONZEPT BEZIEHT SICH AUF DIE LEXIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN DER TECHNISCHEN FACHSPRACHEN, ABER ES INVOLVIERT ÜBERDIES – WENN AUCH NUR IN ANSÄTZEN – EINE GROBE TEXTSORTENTYPOLOGIE (REINHARDT 1966: 185).

SCHMIDT SETZTE SEINER VERTIKALEN GLIEDERUNG DER FACHSPRACHEN EINE FEINERE DIFFERENZIERUNG DER FACHSPRACHLICHEN LEXIK ZUR GRUNDLAGE. ER TEILTE DEN FACHSPRACHLICHEN WORTSCHATZ IN STANDARDISIERTE UND NICHTSTANDARDISIERTE TERMINI, HALBTERMINI UND FACHJARGONISMEN EIN, DEREN MENGE IN EINER FACHSPRACHLICHEN ÄUßERUNG, DIE ZUORDNUNG DIESER ZUR WISSENSCHAFTLICHEN,

THEORETISCH-FACHLICHEN, HALB- ODER POPULÄRWISSENSCHAFTLICHEN BZW. ZUR PRAKTISCH-FACHLICHEN SCHICHT ERMÖGLICHT (SCHMIDT 1969: 19F).

HELLER, EBENFALLS DEN LEXIKALISCHEN ASPEKT AUFGEGRIFFEN, ERARBEITETE EINE SECHSPOLIGE DIFFERENZIERUNG DER FACHSPRACHLICHEN LEXIK, NACH DER DIE BENENNUNGEN MIT DEN MERKMALEN ALLGEMEINVERSTÄNDLICH/NICHT ALLGEMEINVERSTÄNDLICH, THEORETISCH-FACHLICH (WISSENSCHAFTLICH)/PRAKTISCH-FACHLICH, GENORMT (TERMINOLOGISCH)/NICHT GENORMT (NICHTTERMINOLOGISCH) CHARAKTERISIERT WERDEN KÖNNEN (1970: 543), ABER AUSKÜNFTEN ÜBER DIE FACHSPRACHLICHE SCHICHTUNG GIBT AUCH HELLERS AUFTEILUNG NICHT (FLUCK 1996: 19).

DAS AUGENMERK AN DIE STILFRAGE GERICHTET, ENTWARFEN DIE PRAGER FUNKTIONALSTILISTEN EIN ZWEISCHICHTIGES MODELL, INDEM SIE DEN FACHSTIL DER FACHPROSA IN EINEN PRAKTISCHEN SACHSTIL UND IN EINEN THEORETISCH-WISSENSCHAFTLICHEN FACHSTIL GLIEDERTEN, WOBEI DIE ZWEI SCHICHTEN NICHT ALS STARRES SCHEMA AUFGEFASST WORDEN WAREN, VIELMEHR ALS EIN ÜBERGÄNGE UND MISCHFORMEN ZULASSENDES MODELL (BENEŠ UND FILIPEC 1969). BENEŠ UNTERSCHIED INNERHALB DES THEORETISCH-FACHLICHEN STILS DEN FORSCHERSTIL, DEN BELEHRENDEN STIL UND DEN LEXIKONSTIL UND HÄLT DEN STIL DER NACHSCHLAGEWERKE, REPETITIONEN, HANDBÜCHER UND ANLEITUNGEN FÜR ÜBERGANGSFORMEN ZUM PRAKTISCH-FACHLICHEN STIL, SOWIE DEN STIL DER PUBLIZISTIK, DEN POPULÄRWISSENSCHAFTLICHEN STIL UND DEN ESSAYISTISCHEN STIL ALS SONDERFORMEN DESSELBEN. FLUCK KRITISIERT BENEŠ' GLIEDERUNGSMODELL DAMIT, DASS AUS SEINEN AUSFÜHRUNGEN NICHT HERVORGEHE, WELCHE KRITERIEN NEBEN DEN KOMMUNIKATIVEN FUNKTIONEN FÜR DIE ZUORDNUNG VON TEXTEN ZU EINEM STIL GALTEN BZW. DASS BENEŠ DIE GESPROCHENE FACHSPRACHE NUR ALS EINE ÜBERGANGSFORM ZWISCHEN SACHSTIL UND KONVERSATIONSTIL AUFFASSE (FLUCK 1996: 18).

HOFFMANN – NACH KRITISCHER AUSEINANDERSETZUNG MIT HAVRÁNEKS MEHRDIMENSIONALITÄT SUGGERIERENDER FACHSPRACHENGLIEDERUNG, NACH DER JEDER FACHSPRACHLICHE TEXT NACH DEN PARAMETERN DES

FACHES, DES KOMMUNIKATIVEN ZIELES UND NACH DER ART DES AUSDRUCKS EINDEUTIG KLASSIFIZIERT WERDEN KANN – ERARBEITETE EINE AUF FÜNF KRITERIEN FUßENDE SCHICHTUNG NACH SPRACHFORM, MILIEU UND KOMMUNIKATIONSTRÄGER (HOFFMANN 1976: 185FF), WELCHE BEREITS WEITER OBEN ERÖRTERT WURDE.

VON HAHN STELLT ÜBER HOFFMANN'S SELBSTKRITISCHEN ANMERKUNGEN HINAUS NOCH FEST, DASS DIE PARAMETER 'MILIEU' UND 'KOMMUNIKATIONSTRÄGER' – DA SIE SITUATIV HÄUFIG ZUSAMMENHÄNGEN – NUR SCHWER ALS UNTERSCHIEDLICHE PARAMETER GEFÜHRT WERDEN KÖNNEN, UND BESONDERS DER PARAMETER 'SPRACHFORM' VARIIERE GEGENÜBER 'KOMMUNIKATIONSTRÄGER' FREIER, ALS DIES DIE HIERARCHIE ZULASSE (VON HAHN 1983: 76).

IN DEM DREIDIMENSIONALEN MODELL VON VON HAHN WERDEN DIE PARAMETER (1) ADRESSATEN, (2) KOMMUNIKATIONSDISTANZ UND (3) HANDLUNGSGRUPPEN BERÜCKSICHTIGT. AUS DEN KOMBINATIONEN DER WERTE IN DEN DREI DIMENSIONEN FOLGEN TYPISCH FACHLICHE KOMMUNIKATIONSSITUATIONEN, DIE MIT BESTIMMTEN TEXTSORTEN UND TEXTSORTENEIGENSCHAFTEN IN BEZIEHUNG GEBRACHT WERDEN KÖNNEN. DIE ADRESSATEN SIND BEI VON HAHN ALS FUNKTIONSTRÄGER IN FACHLICHEN HANDLUNGSABLÄUFEN BZW. ALS TYPISCHE KLASSEN DER ABSTRAKTION VON DER KONSUMPTION AUFGEFASST, IHRE AUFTEILUNG (A1, A2, A3, A4) ENTSPRICHT DER IN DEN MEISTEN FACHGEBIETEN EXISTENTEN ARBEITSTEILUNG. DIE BEZEICHNUNG DER ERSTEN DIMENSION 'ADRESSATEN' WIRD DURCH DIE ÜBERLEGUNG VERIFIZIERT, DASS „TEXTPRODUZIERENDE INSTANZEN (...) IHRE KOMMUNIKATION EHER ADRESSATENSPEZIFISCH VARIIEREN“ (VON HAHN 1983: 78)¹⁴. DIE ZWEITE DIMENSION DER KOMMUNIKATIONSDISTANZ KANN DREI WERTE ANNEHMEN: DIE ENGE DISTANZ CHARAKTERISIERT DIE FACHKOMMUNIKATION AM ARBEITSPLATZ, DIE MITTLERE DIE BETRIEBLICHE, FACHINTERNE KOMMUNIKATION UND DIE WEITE DIE EXTERNE, TEILWEISE ANONYME KOMMUNIKATION. DIE NÄHE UND WEITE DER KOMMUNIKATIONSDISTANZ KÖNNEN PRÄZISER BEURTEILT

¹⁴ Denke man nur daran, dass wissenschaftliche Texte, die für den Technologiebereich verfasst wurden, mehr typische Gemeinsamkeiten haben, als Texte, die aus dem Technologiebereich an Adressaten anderer Ebenen verfasst worden sind.

WERDEN AUFGRUND DER VON VON HAHN ZUSAMMENSTELLTEN FAKTORENBÜNDEL: BEKANNTHEITSGRAD DES ADRESSATEN, VORHANDENSEIN VON VERMITTLUNGSINSTANZEN, ZAHL DER VERMITTLUNGSSCHRITTE, ART DES KOMMUNIKATIONSKONTAKTES (KANAL), GRAD DER UNGLEICHZEITIGKEIT (DILATION). DIE DRITTE DIMENSION UMFASST DIE IN ANLEHNUNG AN DIE SPRECHAKTE BESTIMMTEN HANDLUNGEN. JEDE DER HANDLUNGEN KANN MIT TYPISCHEN TEXTSORTEN IN BEZIEHUNG GESETZT WERDEN, DIE ORGANISATION ALS HANDLUNG Z. B. MIT SCHRIFTLICHEN VERFÜGUNGEN, DIE INFORMATION MIT VERSUCHSBERICHTEN, DIE INSTRUKTION MIT BAUANLEITUNGEN. DIE HANDLUNGEN STEHEN OFT IN EINER KONSEKUTIVEN RELATION ZUEINANDER: AUFGRUND INFORMATIONEN WERDEN INSTRUKTIONEN ZUR ORGANISATION EINES ANGESTREBTEN ZUSTANDES ERTEILT. IN VON HAHNS MODELL SIND DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ALS ENGE KOMMUNIKATIONSDISTANZ AUFWEISENDE FACHSPRACHFORMEN CHARAKTERISIERBAR. DIE KONKRETE UNTERBRINGUNG DER HANDWERK-FACHSPRACHEN IN EINEM BESTIMMTEN SEGMENT IST ABER NICHT MÖGLICH, HÖCHSTENS DIE POSITIONIERUNG EINZELNER HANDWERKBEZOGENER FACHTEXTÄUßERUNGEN, DA EINERSEITS IN DEN WERKSTÄTTEN SPRACHHANDLUNGEN ZUM ZWECHE DER ORGANISATION, DER INFORMATION ODER ABER AUCH ZUR INSTRUKTION STATTFINDEN. ANDERERSEITS KÖNNEN DIE ADRESSATEN ENTWEDER IN DER HERSTELLUNG TÄTIG SEIN ODER IN DER AUSBILDUNG, ODER IN DEM HANDEL, ODER ABER IN ALLEN DREI BEREICHEN. AUCH VON HAHN RÄUMTE EIN, DASS DIE AUFTEILUNG DER DIMENSIONEN IN DREI ZONEN NUR EINE GROBE UND NICHT IMMER EINDEUTIGE SEI ABER DIESE TRICHOTOMIE LÄSST NOCH IMMER EINE BREITERE AUFFÄCHERUNG ZU ALS DIE DICHOTOMIE 'INTIM-ÖFFENTLICH' VON HAVRÁNEK. ZWAR ERZIELT DAS MODELL VON VON HAHN DIE BISHER UMFASSENDSTE BESCHREIBUNG DER IN FACHLICHEN KOMMUNIKATIONSSITUATIONEN AUFTRETENDEN FACHSPRACHLICHEN ÄUßERUNGEN, ES KANN ABER EINER EINHEITLICHEN, FLÄCHENDECKENDEN ZUORDNUNG VON ALLEN TEXTSORTEN, DIE ALS SOLCHE IN DER FACHSPRACHENLITERATUR AUFTAUCHEN, NICHT NACHKOMMEN (VON HAHN 1983: 77-83).

AUS DEN TERMINOLOGISCHEN UND LEXIKOLOGISCH-STRUKTURALEN FRAGESTELLUNGEN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG FOLGEND GALT DER FACHWORTSCHATZ ALS HAUPTKRITERIUM FÜR DIE SCHICHTUNG DER IM 20. JAHRHUNDERT UNTERNOMMENEN GLIEDERUNGSMODELLE (VGL. DAZU BALDINGER, RIESEL, ISCHREYT, REINHARDT, SCHMIDT, HELLER). EINE ALTERNATIVE ZUR BINNENDIFFERENZIERUNG BOT DIE FUNKTIONALSTILISTISCHE BETRACHTUNGSWEISE (VGL. DAZU BENEŠ, GLÄSER), DEREN WIRKUNGSBEREICH ABER RELATIV BEGRENZT BLIEB UND KEINE WEIT REICHENDE RESONANZ FAND. DIE HINWENDUNG ZUR TEXTBEZOGENEN FACHSPRACHEN-BETRACHTUNG IN DEN SIEBZIGER UND ACHTZIGER JAHREN FÜHRTE NICHT NUR IN DER DEFINITIONSFRAGE, SONDERN AUCH IN DER GLIEDERUNG DER FACHSPRACHEN ZU NEUEN ÜBERLEGUNGEN UND AKZENTSETZUNGEN. IN ANLEHNUNG AN MÖHNS DIFFERENZIERUNG WURDE DIE GROBGLIEDERUNG IN DIE FACHINTERNEN, INTERFACHLICHEN UND FACHEXTERNEN SCHICHTEN BEIBEHALTEN, JEDOCH MIT DEN PARAMETERN DER KOMMUNIKATIONSSITUATION, KOMMUNIKATOREN UND HANDLUNGSAKTE ERGÄNZT VERFEINERT.

DIE FACHSPRACHENFORSCHUNG, VON WELCHER DIE MITTEL, LEISTUNGEN, BESONDERHEITEN, MÖGLICHKEITEN UND BEDINGUNGEN DER FACHSPRACHEN UNTERSUCHT WERDEN, HAT BISLANG KEINE EIGENEN METHODEN UND DARSTELLUNGSMITTEL ENTWICKELT, VIELMEHR FÜGT SIE SICH IN DAS ANGEBOT DER VON EINZELNEN LINGUISTISCHEN (TEIL-)DISZIPLINEN ERARBEITETEN INSTRUMENTARIEN UND METHODEN EIN, UND LÄSST SICH AUFGRUND DER ERKENNTNISSE DIESER METHODOLOGISCH BEREICHEN (KALVERKÄMPER 1998: 53). DIE GRÜNDE DAFÜR, DASS EINE EINHEITLICHE AUFFASSUNG UND TERMINOLOGIE BIS ZUR GEGENWART SICH NICHT HERAUSBILDEN KONNTE, LIEGEN DARIN, DASS SO ZENTRALE BEGRIFFE, WIE ‘FACH’, ‘FACHLICHKEIT’ ODER ‘FACHWORT’ IN DER FACHSPRACHENLITERATUR BIS HEUTE NICHT EINDEUTIG GEKLÄRT WURDEN. DIE UNZULÄNGLICHKEITEN DER BEGRIFFSBESTIMMUNG WERDEN JEDOCH DADURCH RELATIVIERT, DASS DIE DEN FACHSPRACHEN ZUGRUNDE LIEGENDEN FÄCHER HISTORISCHE, RELATIONALE GRÖßEN SIND, DASS IHRE FACHSPRACHEN AUS VERSCHIEDENEN BLICKWINKELN BETRACHTET

WERDEN KÖNNEN UND SIE DAHER UNTER KOMMUNIKATIV-FUNKTIONALEN, SOZIOLOGISCHEN, PRAGMATISCHEN ODER TEXTUELLEN ASPEKT UNTERSUCHT WERDEN KÖNNEN (FLUCK 1996: 193).

1.2.2.1. TERMINUS, HALBTERMINUS, FACHJARGONISMUS, FACHWORT, FACHAUSDRUCK

DER FACHSPRACHLICHE WORTSCHATZ IST SEIT DEN ANFÄNGEN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEARBEIT ALS PRIMÄRES KONSTITUIERENDES MERKMAL, ALS „WESENTLICHES MITTEL“ DER FACHSPRACHEN BETRACHTET WORDEN (VON HAHN 1983: 85, FLUCK 1996: 47, FRAAS 1998: 428). DIE VERTRETER JEDES FACHBEREICHES VERSUCHEN EINEN GANZ BESTIMMTEN AUSSCHNITT DER OBJEKTIVEN REALITÄT ZU ERSCHLIEßEN. DABEI OPERIEREN SIE ENTWEDER MIT DEN GEGENSTÄNDEN DES BETREFFENDEN FACHGEBIETES ODER MIT DEREN ABBILDERN, D. H. MIT DEN FACHWÖRTERN. FACHLICHE INHALTE WERDEN DURCH FACHWÖRTER AUSGEDRÜCKT, DENEN IM GEGENSATZ ZU GEMEINSPRACHLICHEN WÖRTERN HÖHERE PRÄZISION UND KONTEXTAUTONOMIE ZUGESCHRIEBEN WERDEN. FACHWORTSCHÄTZE WERDEN FÜR SUBSYSTEME DES GEMEINWORTSCHATZES GEHALTEN, ZWISCHEN IHNEN LÄSST SICH KEINE KLARE GRENZE ZIEHEN, WELCHES PHÄNOMEN AUCH DIE FACHWORTSCHATZERWEITERUNGSPROZESSE DER TERMINOLOGISIERUNG UND ENTTERMINOLOGISIERUNG BESTÄTIGEN LASSEN (FRAAS 1998: 428). UM DAS WESEN DER FACHWORTSCHÄTZE ERLÄUTERN ZU KÖNNEN, MUSS GEKLÄRT WERDEN, WELCHE LEXIKALISCHEN EINHEITEN ZUM FACHWORTSCHATZ GERECHNET WERDEN DÜRFEN. FASST MAN DIE MENGE DER FACHWÖRTER IM ENGEREN SINNE AUF, SO WÜRD E EIN JEWEILIGER FACHWORTSCHATZ DECKUNGSGLEICH MIT DER TERMINOLOGIE DESSELBEN FACHBEREICHES SEIN, D. H. DER STATUS JEDES FACHWORTES WÄRE MIT DEM DES TERMINUS GLEICH, JEDES FACHWORT WÜRD E DIE IHNEN ZUGRUNDE LIEGENDEN EXAKT DEFINIERTEN BEGRIFFE, SACHVERHALTE ODER GEGENSTÄNDE EINDEUTIG UND EINNAMIG BEZEICHNEN (BENEŠ 1971: 130).

DIESER AUFFASSUNG ENTGEGENGESETZT WÜRDEN ZUM FACHWORTSCHATZ IM WEITEREN SINNE ALLE – AUCH DIE NICHT EXKLUSIVEN – LEXIKALISCHEN EINHEITEN GEZÄHLT WERDEN, DIE IN EINER FACHSPRACHE AUFTRETEN KÖNNEN. ZWISCHEN DIESEN BEIDEN VORSCHLÄGEN BEFINDET SICH EINE DRITTE – U.A. VON BALDINGER, RIESEL, REINHARDT, SCHMIDT UND HELLER AUFGEGRIFFENE – MÖGLICHKEIT, DIE EINE DIFFERENZIERTERE FACHWORTSCHATZBETRACHTUNG GESTATTET. DIE VON BENEŠ UNTERNOMMENE AUFGLIEDERUNG IN FACHTERMINOLOGIE UND IN NICHTTERMINOLOGISCHEN FACHLICHEN WORTSCHATZ WURDE VON SCHMIDT WEITERDIFFERENZIERT, INDEM ER DEN FACHWORTSCHATZ IN STANDARDISIERTE BZW. NICHT-STANDARDISIERTE TERMINI, HALBTERMINI UND IN FACHJARGONISMEN UNTERTEILTE. JEDES FACHWORT, DESSEN INHALT DURCH EINE FESTSETZUNGSDEFINITION BESTIMMT IST, BESITZT TERMINUSCHARAKTER. ALS HALBTERMINI WERDEN DIE DEFINIERTEN FACHWÖRTER BEZEICHNET, DIE DAS DENOTAT AUSREICHEND BENENNEN (Z. B. PROFESSIONALISMEN), SCHLIEßLICH WERDEN FACHWÖRTER, DIE BEZEICHNUNGEN FÜR GEGENSTÄNDE UND ERSCHEINUNGEN EINES FACHBEREICHES DARSTELLEN, ABER KEINEN ANSPRUCH AUF GENAUIGKEIT ERHEBEN (Z. B. SYNONYME FÜR EXAKTE TERMINI, DIE VOR ALLEM IN DEN DER PRODUKTION ZUGEWANDTEN FACHSPRACHEN VORHANDEN SIND) ZU DEN FACHJARGONISMEN GERECHNET (HOFFMANN 1976: 262). IN DER GEGENWÄRTIGEN FACHSPRACHENFORSCHUNG WIRD BEI DER GLIEDERUNG DES FACHWORTSCHATZES EBENFALLS VON DEM DER SCHMIDTSCHEN UNTERTEILUNG ZUGRUNDE LIEGENDEN GEDANKEN AUSGEGANGEN, NÄMLICH DASS EIN FACHWORT DEN STATUS EINES TERMINUS ERST DANN ERREICHT, WENN SEINE BEDEUTUNG DURCH EINE DEFINITION GENAU FESTGELEGT IST. DARAUS ERGIBT SICH DIE TATSACHE, DASS FACHWÖRTERN IM ALLGEMEINEN EIN VORWISSENSCHAFTLICHER STATUS ZUGEWIESEN WIRD. DABEI BLEIBT DIE PRÄZISE BESTIMMUNG DES BEGRIFFES 'FACHWORT' MEISTENS AUS, WOHL AUS DEM GRUND, WEIL EINE QUALITATIVE UNTERSCHIEDUNG VON FACHWORT BZW. TERMINUS SICH WEDER IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG NOCH IN DER NORMUNGSARBEIT BZW. IN DEN MITTEILUNGEN DES DEUTSCHEN INSTITUTS FÜR NORMUNG E. V. DURCHSETZEN KONNTE: „EIN TERMINUS IST ALS ELEMENT EINER

TERMINOLOGIE DIE EINHEIT AUS EINEM BEGRIFF UND SEINER BENENNUNG (AUCH: FACHWORT)” (DIN 2342 1986: 6, ZIT. N. FRAAS 1998: 429).

ALLE TERMINUS-DEFINITIONEN ÜBERSCHNEIDEN SICH IN DER HINSICHT, DASS TERMINI BEGRIFFE, GEGENSTÄNDE, PROZESSE, EIGENSCHAFTEN, QUALITÄTEN, ZUSTÄNDE, QUANTITATIVE PARAMETER DER OBJEKTIVEN REALITÄT ODER METHODEN DER ERKENNTNISGEWINNUNG KLAR, EINDEUTIG, EXAKT, EXPLIZIT, WOHLDEFINIERT, ADÄQUAT, KNAPP, NEUTRAL, KONTEXTUNABHÄNGIG, ABER SYSTEMGEBUNDEN IN EINER BEGRENZTEN UND FACHSPEZIFISCHEN GEBRAUCHSSPHÄRE BEZEICHNEN (HOFFMANN 1976: 304FF, 308F; FRAAS 1998: 429). TERMINI EINES FACHGEBIETES LASSEN SICH IN TERMINOLOGIEN ZUSAMMENFASSEN. UNTER TERMINOLOGIE VERSTEHT MAN DIE MEIST HIERARCHISCH GEGLIEDERTE BEGRIFFLICHE ORDNUNG DER AUF EINEM WISSENSGEBIET, IN EINEM TÄTIGKEITSBEREICH ODER PRODUKTIONSZWEIG BENUTZTEN NORMIERTEN TERMINI (HOFFMANN 1976: 302). TERMINOLOGIEN SIND AUFGRUND AUßERSPRACHLICHER SACHLICH-FACHLICHER ZUSAMMENHÄNGE ENTSTANDEN, DIESER ONOMASIOLOGISCHE ASPEKT BIETET DIE MÖGLICHKEIT, SIE NACH BESTIMMTEN HAUPTKATEGORIEN WIE PROZESSE, ERSCHEINUNGEN, BEWEGUNGEN, GEGENSTÄNDE, EIGENSCHAFTEN, PARAMETER, FIGUREN, MAßEINHEITEN, QUANTITÄTEN, RAUM, ZEIT, BEZIEHUNGEN USW. ZU SYSTEMATISIEREN (FRAAS 1998: 433)¹⁵.

DIE FRAGE NACH DER DIFFERENZIERUNG DES FACHWORTSCHATZES STELLT SICH IM BEREICH DER HANDWERKLICHEN FACHWORTSCHÄTZE NICHT IN DEM WEITER OBEN DETAILLIERT GESCHILDERTEN MAßE. BEI FLUCK (1996: 16) WIRD DARAUF HINGEWIESEN, DASS „JEDES HANDWERK EINE EIGENE SPRACHE MIT FEST ZUGEORNETEM WORTSCHATZ (...) BESITZT“. ICH HALTE ES HIER FÜR ANGEBRACHT ZU BETONEN, DASS DIE HANDWERKE KEINESWEGS „EINE EIGENE SPRACHE“ BESITZEN. DIE SPRACHE DER

¹⁵ Die Terminologielehre strebt nach möglichst genauer Abbildung der Fachsystematik in der Wortschatzsystematik, aus ihrer Sicht wäre der sowohl sprachlich als auch fachkommunikativ idealste Fall der Ausbau einer Fachwortschatzhierarchie, in der für jedes Element der objektiven Realität genau ein zugeordnetes Element in der Bezeichnungssystematik entsprechen würde und die Ordnung zwischen den Elementen von dem Prinzip der Hyperonymie- und Hyponymiebeziehungen (Über- und Unterordnung) bestimmt wäre (VON HAHN 1983: 86; FRAAS 1998: 430). Die Sprachgestaltung, Vereinheitlichung und die Durchsetzung der neuen Termini setzt sich die Terminologienormung zum Ziel. Da vor allem in den technischen Wissenschaften die Sachnormung mit der Sprachnormung im engsten Zusammenhang steht, ist der Fachwortschatz der technischen

KOMMUNIKATOREN JEDWEDEN HANDWERKS IST IMMER DIE JEWEILIGE (ÜBERREGIONALE, REGIONALE) SPRACHE, DIE DER SPRACHGEMEINSCHAFT, IN DER DIE KOMMUNIKATOREN AGIEREN, ZUGRUNDE LIEGT. NUR DER WORTSCHATZ, D. H. NUR EINE KOMPONENTE DIESER 'GEMEINEN SPRACHE' – SEI SIE TATSÄCHLICH EINE ÜBERREGIONALE GEMEINSPRACHE ODER ABER NUR EIN ORTSDIALEKT – IST UM BEZEICHNUNGEN ERWEITERT, DIE FACHLICHE (HANDWERKSBEZOGENE) INHALTE ABBILDEN. DIE FLUCKSCHE BEHAUPTUNG, DASS „JEDES HANDWERK“ EINEN IHM „FEST ZUGEORDNETEN“ WORTSCHATZ BESÄßE, IST ZU PAUSCHAL FORMULIERT UND IMPLIZIERT DIE EXKLUSIVITÄT DES WORTSCHATZES JEDES EINZELNEN HANDWERKES. NIEMAND WÜRDTE ES BESTREITEN, DASS DIE TÄTIGKEIT DES SCHLOSSERS NICHT DIESELBE SEI, WIE DIE DES SCHMIEDES. SCHLOSSER UND SCHMIEDE ARBEITEN ZWAR MIT METALL, ABER DENNOCH DURCHLAUFEN DIE LEHRLINGE VERSCHIEDENE AUSBILDUNGSGÄNGE, DENNOCH BESTEHT IHR HANDWERK NICHT AUS DENSELBEEN ARBEITSSCHRITTEN UND SIE STELLEN NICHT DIESELBEEN PRODUKTE HER. SCHLOSSER UND SCHMIED GELTEN ALS ZWEI VERSCHIEDENE HANDWERKE, NICHTSDESTOWENIGER GIBT ES FACHWÖRTER, DIE SOWOHL IM SCHLOSSER- ALS AUCH IM SCHMIEDFACHWORTSCHATZ VORHANDEN SIND, WIE Z. B. *αμβυσ* (AMBOS), *α*#σσ&τρε7κν8* (AUSSTRECKEN), *πο□μασ&ι#* (BOHRMASCHINE) ODER *ηοιβρυντφο_#*(HALBRUNDFEILE).

DIE FLUCKSCHE FESTSTELLUNG MUSS ALSO REVIDIERT WERDEN, INDEM SIE AUF FOLGENDE WEISE PRÄZISIERT WIRD: JEDE KOMMUNIKATION DESSELBEN KOMMUNIKATORS BEZÜGLICH EINES BESTIMMTEN HANDWERKS IST (PHONETISCH-PHONOLOGISCH, MORPHOLOGISCH UND SYNTAKTISCH) IN DIE SPRACHE (ODER VARIETÄT) EINGEBETTET, DIE DER KOMMUNIKATOR AUCH IN NICHTFACHLICHEN SITUATIONEN BENUTZT. VOR DER FOLIE DIESER SPRACHE (ODER VARIETÄT) BEDIENT SICH DER KOMMUNIKATOR IN FACHLICHEN SITUATIONEN EINES WORTSCHATZES, DER TEILS AUS GEMEINSPRACHLICHEN, TEILS AUS FACHBEZOGENEN ELEMENTEN BESTEHT. DIE FACHBEZOGENEN ELEMENTE EINES JEWEILIGEN HANDWERK-FACHWORTSCHATZES KÖNNEN POLYFUNKTIONAL SEIN, D. H. SIE TRETEN ALS

FACHBEZOGENE ELEMENTE ANDERER (HANDWERK-)FACHWORTSCHÄTZE ODER – ENTTERMINOLOGISIERT – ALS ELEMENTE DES GEMEINSPRACHLICHEN WORTSCHATZES AUF.

ÜBER DIE DEFINITION DER HANDWERKBEZOGENEN TERMINOLOGIE HINAUS WIRD IN DER FACHSPRACHENFORSCHUNG AUCH AUF DIE KONKRETE STATUSBESTIMMUNG DER HANDWERKLICHEN FACHAUSDRÜCKE VERZICHTET. ALS AUSNAHME KANN HIER AUF SCHMIDTS BEHAUPTUNG (1969: 19F) HINGEWIESEN WERDEN, NACH DER DIE FACHAUSDRÜCKE WIE *BANDSÄGE*, *BEIßZANGE* MIT DER BEGRÜNDUNG ZU DEN HALBTERMINI GEORDET WERDEN, DASS DIESE BENENNUNGEN NICHT DURCH FESTSETZUNG BESTIMMT SEIEN. DIE AUFFASUNG VON SCHMIDT WIRD MEINERSEITS NICHT GETEILT, DENN AUCH DIE DER PRODUKTION ZUGEWANDTEN FACHSPRACHEN BEINHALTEN FACHWÖRTER, DEREN INHALT DURCH DEFINITION FESTGELEGT IST, UND DEREN KENNTNIS Z. B. IN DER LEHRLINGSAUSBILDUNG VON DEN AUSZUBILDENDEN ABVERLANGT WIRD. ZWAR SIND DIE FESTSETZUNGSDEFINITIONEN DER HANDWERKLICHEN FACHAUSDRÜCKE LEICHT VERSTÄNDLICH FORMULIERT, NICHTSDESTOWENIGER BEINHALTEN SIE ABER ALLE ASPEKTE, DIE FÜR DIE EINDEUTIGE EINGRENZUNG IHRER BEDEUTUNG UND FÜR IHRE ABGRENZUNG GEGENÜBER ANDEREN FACHAUSDRÜCKEN BZW. DEREN INHALTEN ERFORDERLICH SIND. UM NUR BEI DER *BEIßZANGE* ZU BLEIBEN, FINDET MAN FOLGENDE DEFINITIONEN (UND DARÜBER HINAUS FOTOS) AUF FACHKUNDIGEN WEBSITES IM INTERNET: „BEIßZANGE: AUCH: KNEIFZANGE. DEFINITION: ZANGE ZUM HERAUSZIEHEN VON NÄGELN (DRAHTSTIFTE), AUCH KNEIFZANGE GENANNT. KATEGORIE: WERKZEUGE.” ([WWW.SIGN-LANG.UNI-HAMBURG.DE/TELEX/LEMMATA/L0L63.HTM](http://www.sign-lang.uni-hamburg.de/telex/lemmata/l0l63.htm), WEBSITE DER UNIVERSITÄT HAMBURG, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006), ODER: „DIE BEIßZANGE: ZANGE ZUM NÄGEL AUSZIEHEN, DRAHT ABWICKELN, FALZ ÖFFNEN ETC. SATZBEISPIEL: MIT DER BEIßZANGE BEKOMMT MAN DIE NÄGEL WIEDER RAUS.” ([HTTP://GLOSSAR.BAZ.AT](http://glossar.baz.at), WEBSITE DES WIENER BERUFSAUSBILDUNGSZENTRUMS, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006), SOWIE „BEIßZANGE: SIE EIGNET SICH ZUM ZIEHEN VON NÄGELN UND ZUM DURCHTRENNEN VON DRÄHTEN (AUCH: KANTENZANGE ODER KNEIFZANGE).”

(WWW.HEIMWERKERLEXIKON.DE/BEISSZANGE.HTM, WEBSITE DES DEUTSCHEN HEIMWERKERVERBANDES, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006). ZU DER TERMINUS-PROBLEMATIK DER HANDWERK-FACHWÖRTER FÜGT FLUCK (1996: 71; AUCH GEHL 1997: 19) HINZU, DASS AUCH WENN „DIE DIALEKTALE FACHSPRACHE KEINE FEST DEFINIERTEN TERMINI KENNT, (...), SO HAT DER EINZELNE FACHAUSDRUCK DOCH TERMINOLOGISCHEN CHARAKTER.“ MEINES ERACHTENS WÄRE AUCH IM BEREICH DER MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE EINE DIFFERENZIERTERE BETRACHTUNG VONNÖTEN. AUCH WENN DIE HANDWERKER IN IHRER ALLTÄGLICHEN FACHKOMMUNIKATION ABWEICHENDE GERÄTEAUSFÜHRUNGEN UNTER EINER BEZEICHNUNG SUBSUMIEREN, DEUTET DIES NOCH LANGE NICHT DARAUF HIN, DASS SIE NICHT IMSTANDE SIND, ZWISCHEN DEN VERSCHIEDENEN DENOTATEN AUCH DURCH VERSCHIEDENE DESIGNATE ZU DISTINGUIEREN. MIT ANDEREN WORTEN: WENN EIN SCHMIED IN DER WERKSTATT SEINEM ARBEITSKOLLEGEN FOLGENDES ZURUFT: *κΗιπ ηε□ ↔ ν σ&τε7με7#ζv8!* – DANN BEDEUTET DIES NICHT ZWINGEND, DASS ER (BZW. SEIN KOLLEGE) NICHT WEIß, DASS IN DER BETREFFENDEN SITUATION EIN *σ&τιλσ&τε7με7#ζv8* (STIELMEIßEL), EIN *φλοξσ&τε7με7#ζv8* (FLACHMEIßEL) ODER EIN *κΗρε7τσσ&τε7με7#ζv8* (KREUZMEIßEL) GEMEINT BZW. BENÖTIGT WIRD. IN DEN BEFRAGUNGEN KONNTEN MEINE INFORMANTEN SOWOHL SPRACHLICH ALS AUCH BEGRIFFLICH DIE ZU EINER KATEGORIE GEHÖRENDE REFERENZOBJEKTE AUSEINANDER HALTEN, IHNEN WAR BEWUSST, WELCHE ASPEKTE DIE GRUNDLAGE FÜR DIE UNTERSCHIEDUNG ZWISCHEN DEN BENANNTE GERÄTEN, WERKZEUGEN, ROHSTOFFEN UND HANDLUNGEN SIND. DASS DER TERMINCHARAKTER VIELER HANDWERKLICH-FACHSPEZIFISCHER BEZEICHNUNGEN VERBORGEN BLEIBT, IST EHER AUF DIE SIMPLIFIZIERENDE, ÖKONOMISCHE WERKSTATT-FACHKOMMUNIKATION ZURÜCKZUFÜHREN, NICHT ABER AUF DIE FÄLSCHLICH VERMUTETEN TERMINOLOGISCHEN DEFIZITE DER FACHAUSDRÜCKE.

DIE EINHEITEN DER HANDWERKLICHEN FACHWORTSCHÄTZE KÖNNEN ALSO EBENFALLS IN TERMINI, HALBTERMINI UND FACHJARGONISMEN UNTERTEILT

WERDEN. TERMINUSCHARAKTER BESITZEN DIE MUNDARTLICHEN BEZEICHNUNGEN FÜR:

- MASCHINEN, Z. B. *φρεζμασ* (MÖBELTISCHLER): *FRÄSEMASCHINE* 'WERKZEUG, MASCHINE MIT ROTIERENDEN MESSERN, MIT DEREN HILFE WERKSTÜCKE SPANEND GEFORMT WERDEN KÖNNEN',
- WERKZEUGE, Z. B. *στανξμαισ* (FLEISCHER): *STOCKMESSER* 'BIS 300 MM LANGES TRANCHIERMESSER MIT EINER KLINGENBREITE VON 25-30 MM',
- ROHSTOFFE, Z. B. *ρεπσανντ* (STEINMETZ): *REIBSAND* 'ZUM WASSERSTRAHLSCHNEIDEN BENUTZTER, ZUM HOCHDRUCKWASSER BEIGEMISCHTER FEINKÖRNIGER SAND',
- UND DIE BEZEICHNUNGEN VON HANDLUNGEN, Z. B. *λακHιv* (DRECHSLER): *LACKIEREN* 'ETWAS MIT LACK BESTREICHEN'.

ÜBER DIE TERMINI HINAUS LASSEN SICH AUS DEM KORPUS BEISPIELE FÜR HALBTERMINI BRINGEN, D. H. FÜR PROFESSIONALISMEN, DIE IHRE DENOTATE FÜR DIE EFFEKTIVE FACHKOMMUNIKATION AUSREICHEND GENAU, ABER NICHT VOLLSTÄNDIG BEZEICHNEN. DIE NACHFOLGENDEN HALBTERMINI LASSEN ERKENNEN, DASS IN IHREN BEDEUTUNGEN DAS SPEZIFIZIERENDE SEMEM NICHT VORHANDEN, VON DEM BENUTZER ABER MITEINBEGRIFFEN, VON DEM FACHKUNDIGEN ZUHÖRER AUS DEM KONTEXT ERSCHLIEßBAR IST. BEISPIELE FÜR HALBTERMINI, DIE:

- WERKZEUGE BEZEICHNEN, Z. B. *ηοκ↔* (FLEISCHER): *HACKE* 'ZUM BEARBEITEN VON FLEISCH UND KNOCHEN GEEIGNETES, SCHWERES BEIL'. FEHLENDE SPEZIFIKATION: [2-4 KG].
- ROHSTOFFE BEZEICHNEN, Z. B. *προτμο_#* (BÄCKER): *BROTMEHL* 'IN IHRER QUALITÄT ZUM BACKEN VON BROT GEEIGNETE MEHLSORTE DER MEHLTYPEN NR. 3-6'. FEHLENDE SPEZIFIKATION: [ANGABE DES KONKRETEN MEHLTYPUS].
- HANDLUNGEN BEZEICHNEN, Z. B. *α*#στσι↔v* (SCHNEIDER): *AUSZIEHEN* 'ETW. IN DIE LÄNGE, BREITE ZIEHEN'. FEHLENDE SPEZIFIKATION: [ETW. DEHNEND ZIEHEN].

DIE VON MIR UNTERSUCHTEN HANDWERKLICHEN FACHWORTSCHÄTZE SIND IN DIE LOKALE MUNDART VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR EINGEBETTET, DAHER WEISEN SIE BEZEICHNUNGEN AUF, DIE NUR FÜR DIE

HANDWERKLICHEN FACHWORTSCHÄTZE DER OSTDONAUBAIRISCHEN VARIETÄTEN CHARAKTERISTISCH SIND, WIE Z. B. $\sigma\&\tau\iota\leftrightarrow\gamma\nu\delta$ (MAURER) FÜR *TREPPE*, $\lambda\varepsilon\Box\pi\nu\leftrightarrow\mu$ (FLEISCHER) FÜR *LEHRLING*. DIESE ZWEI BEZEICHNUNGEN KÖNNEN TROTZ IHRER DIALEKTALITÄT ZU DEN HALBTERMINI BZW. STANDARDISIERTEN TERMINI GERECHNET WERDEN, DA DIE ERSTERE IHR DENOTAT AUSREICHEND, DIE LETZTERE VOLLSTÄNDIG BEZEICHNET. AUCH FÜR IN DER BEZEICHNUNG ZWAR UNGENAUE, ABER IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION DENNOCH GEBRAUCHTE FACHJARGONISMEN LASSEN SICH AUSREICHEND BELEGE AUS DEM KORPUS ERBRINGEN: $\eta\nu\iota\sigma$ IN DER BEDEUTUNG VON ‘BREMSKLOTZ’ AUS DEM FACHWORTSCHATZ DES SCHMIEDES ODER $\pi\nu\kappa\lambda\tau$ IN DER BEDEUTUNG VON ‘KONVEX’, ‘NACH AUßEN GEWÖLBT’ AUS DEM FACHWORTSCHATZ DES STEINMETZEN.

IN ANLEHNUNG AN FRAAS (1998: 429) WERDE ICH IM WEITEREN DIE UNTERSCHIEDUNG HINSICHTLICH DES STATUS DER FACHSPEZIFISCHEN BENENNUNGEN UNBEACHTET LASSEN, DA DIESE ART DER KATEGORISIERUNG DEM ZWECK DIESER ARBEIT WENIGER DIENLICH ERSCHEINT. DEMENTSPRECHEND WERDE ICH DEN GEBRAUCH DER BEZEICHNUNGEN *TERMINUS*, *HALBTERMINUS*, *FACHJARGONISMUS* UNTERLASSEN UND STATT IHRER MICH DER BEZEICHNUNGEN *FACHWORT* BZW. *FACHAUSDRUCK* BEDIENEN. AUFGRUND DER BEGRIFFSBESTIMMUNG BEIDER – „FESTE, SPEZIELLE BEZEICHNUNG FÜR ETWAS GANZ BESTIMMTES, IN EINEM FACHGEBIET” (DUDEN – DEUTSCHES UNIVERSALWÖRTERBUCH, S.V. ‘FACHAUSDRUCK’) – WERDEN *FACHWORT* UND *FACHAUSDRUCK* FÜR DIE ZIELSETZUNGEN DIESER ARBEIT IM OBEN ERÖRTERTEN TERMINOLOGISCHEN SINNE ALS VOLLSTÄNDIG AUSREICHENDE, MITEINANDER SYNONYM GEBRAUCHTE TERMINI ERACHTET UND ALS OBERBEGRIFF FÜR ALLE BEZEICHNUNGEN VERWENDET, DIE SICH IN DEN BEREICHEN DER ZWÖLF UNTERSUCHTEN HANDWERKE, AUF DAS BESCHAFFEN VON ROHSTOFFEN UND MATERIALIEN, AUF DEN PROZESS DER PLANUNG UND AUSFÜHRUNG DER HANDWERKARBEIT UND REPARATUR, UND AUF DEN ABSATZ DER HERGESTELLTEN WAREN BEZIEHEN. IN DIE DEM KORPUS ZUGRUNDE LIEGENDEN FRAGEBÜCHER WURDEN JENE BEZEICHNUNGEN AUFGENOMMEN UND VON DEN INFORMANTEN ABGEFRAGT, DEREN BEGRIFFLICHE INHALTE,

BEDEUTUNGEN IN MINDESTENS EINEN DER ANGEFÜHRTEN BEREICHE FALLEN.

2. Konkretisierung des Untersuchungsgegenstandes – Zielsetzungen und methodische Verfahrensweise der Arbeit

FACHSPRACHEN LASSEN SICH SPRACHLICH AUFGRUND DERJENIGEN MERKMALE CHARAKTERISIEREN, DIE ALLEN EINZELNEN FACHSPRACHEN MEHR ODER WENIGER GEMEINSAM SIND. DIESE SPEZIFISCHEN MERKMALE WURDEN DURCH DIE SYSTEMORIENTIERTE SPRACHBESCHREIBUNG AUF DEN GRAPHEMATISCHEN, PHONOLOGISCHEN, MORPHOLOGISCHEN, LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN, SYNTAKTISCHEN UND SCHLIEßLICH AUF DEN TEXTLICHEN TEILEBENEN ERMITTELT UND GETRENNT BEHANDELT, OBWOHL SIE SICH IN DER SPRACHWIRKLICHKEIT VONEINANDER NICHT TRENNEN LASSEN. DAS UNTERSUCHUNGSOBJEKT VORLIEGENDER ARBEIT BILDEN DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE VON ZWÖLF HANDWERKSBERUFEN (BÄCKER, DRECHSLER, BÖTTCHER, FLEISCHER, MAURER, MÖBELTISCHLER, SCHLOSSER, SCHMIED, SCHNEIDER, STEINMETZ, TAPEZIERER UND ZIMMERMANN) DES ORTES PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR. AUS TEILS LINGUISTISCHEN, TEILS PRAKTISCHEN GRÜNDEN, DIE WEITER UNTEN AUSGEFÜHRT WERDEN, WURDEN DIE LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN MERKMALE DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE VON DEN ZWÖLF BERUFEN ZUM UNTERSUCHUNGSGEGENSTAND GENOMMEN, UM DIESE AUFGRUND DER ERGEBNISSE IHRER ANALYSE AUF IHRE FACHSPRACHLICHEN MERKMALE HIN ZU CHARAKTERISIEREN, DENN UM EINE SPRACHVARIETÄT ALS FACHSPRACHE ANERKENNEN ZU KÖNNEN, MÜSSEN BEWEISE DAFÜR ERBRACHT WERDEN, DASS ES SPRACHLICHE KRITERIEN GIBT, DIE AUF JEWEILS EINE GEMEINSAME, SIGNIFIKANTE FACHSPRACHLICHE BASIS IN EINEM BESTIMMTEN FACHBEREICH DER HYPOSTASIIERTEN FACHSPRACHE HINWEISEN (FLUCK 1996: 16). DABEI UNTERZOG ICH DAS KORPUS ALS GANZES DER ANALYSE, UM ZU ALLGEMEINEN AUSSAGEN ÜBER DAS LEXIKALISCH-SEMANTISCHE WESEN DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE DES ERHEBUNGORTES ZU GELANGEN. MEIN VORGEHEN SCHLOSS NATÜRLICH NICHT AUS, WÄHREND DER ANALYSE FEINHEITEN HINSICHTLICH DER LEXIK UND SEMANTIK DER EINZELNEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE WAHRZUNEHMEN, ABER ICH WURDE IN ERSTER LINIE VON DEM VORSATZ GELEITET, AUSSAGEN ÜBER DIE LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN MERKMALE DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ZU FORMULIEREN, DIE AUF ALLE ERHOBENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ZUTREFFEN, OHNE MICH DABEI AUF DEN FACHWORTSCHATZ EINES EINZIGEN HANDWERKSBERUFES BESCHRÄNKEN ZU MÜSSEN. AUF JEDEN FALL WÄRE ES WÜNSCHENSWERT, DASS MEINE SOWOHL HANDWERKÜBERGREIFENDEN ALS AUCH HANDWERKSPEZIFISCHEN FESTSTELLUNGEN – ETWA DURCH TIEFBOHRUNGEN IN DEN LEXIKALISCHEN BEREICHEN DER EINZELNEN HANDWERKE ODER DURCH ANALYSE ANDERER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ANDERER UNGARNDEUTSCHER MUNDARTGEBIETE – KONTROLLIERT UND ERWEITERT WERDEN WÜRDEN.

AUF DIE SPEZIFISCHEN GRAPHEMATISCHEN, PHONOLOGISCHEN FACHSPRACHLICHEN MERKMALE DES KORPUS WIRD NICHT EINGEGANGEN, WEIL DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE EINGEBETTET IN DEN LOKALEN DIALEKT DER GEMEINDE EXISTIEREN. IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR HOBEN BZW. HEBEN SICH JENE DIALEKTSPRECHER, WELCHE HANDWERKER VON BERUF SIND, DURCH IHREN SPRACHGEBRAUCH VON DEM DORFDIALEKT NICHT AB, WEIL IN DER GEMEINDE, DIE ALS FOLGE DER AGRARKOLONISATION NACH DER TÜRKENZEIT ENTSTANDEN WAR, DER GRUNDBESITZ DIE GRUNDLAGE FÜR DIE MENSCHLICHE EXISTENZ DARSTELLTE, SICH BIS ZUM ENDE DES ZWEITEN WELTKRIEGES KEINE AUSGEPRÄGTE HANDWERKERSCHICHT ENTWICKELTE. DIESE EINSTELLUNG WURDE VON EINEM INFORMANTEN FOLGENDERWEISE TREFFEND FORMULIERTE: *AZ NEM IS VOLT IGAZI SVÁB, AKINEK NEM VOLT LEGALÁBB EGY KIS FÖLDJE, VAGY SZŐLŐJE.* ('WER NICHT EINMAL EIN KLEINES STÜCK BODEN ODER WEINGARTEN HATTE, DER WAR GAR KEIN RICHTIGER SCHWABE.')

– DARAUS LEITET SICH AB, DASS ES KEINE STANDESUNTERSCHIEDE ZWISCHEN HANDWERKERN UND BAUERN IN DER GEMEINDE GAB, DIE SICH IN IHREM SPRACHGEBRAUCH SYSTEMATISCH HÄTTEN NIEDERSCHLAGEN KÖNNEN. DEMENTSPRECHEND ÜBERSCHNEIDEN SICH DIE PHONOLOGISCHEN MERKMALE DER UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE MIT DEN ALLGEMEINEN PHONOLOGISCHEN MERKMALEN DER DORFMUNDART (MANHERZ 1986: 15-78), UND DIE UNTERSUCHUNG DER GRAPHEMATISCHEN MERKMALE ERÜBRIGT SICH WEGEN DES GESPROCHENEN CHARAKTERS DER MUNDART. DER PHONEMBESTAND DER EINZELNEN FACHSPRACHEN KANN ABER – BEDINGT DURCH DIE ÜBERNOMMENEN FREMDWÖRTER, ENTLEHNUNGEN – DURCH EIN ZUSÄTZLICHES PERIPHERES PHONEMATISCHES SYSTEM ERGÄNZT WERDEN (KOHRT 1998: 441). DIE LAUTLICHE ANPASSUNG VON FREMDWÖRTERN – ETWA DIE VON LEXEMEN FRANZÖSISCHER UND ENGLISCHER HERKUNFT IM KORPUS – AN DAS (FACH)SPRACHLICHE SYSTEM DES ORTSDIALEKTES IST ABER ÜBERWIEGEND IM 19. JAHRHUNDERT ABGESCHLOSSEN, ES KONNTE IM KORPUS KEIN PHONEM ERMITTELT WERDEN, DAS SEINEN FREMDARTIGEN CHARAKTER BEHALTEN HÄTTE.

In der Fachsprachenforschung ist es üblich, die Wortbildung aus der Morphologie auszuklammern und in die Lexikologie einzugliedern (HOFFMANN 1998: 424), folglich wird in der vorliegenden Arbeit auf die morphologischen Eigenschaften der erhobenen Fachwörter nur hinsichtlich der Wortarten und Wortformen eingegangen, auch wenn die fachsprachliche Morphologie einiges, von der gemeinsprachlichen Morphologie Abweichendes, birgt. Die umfassende morphologische Bestandsaufnahme war aus dem Grund aus den Untersuchungszielen von Anfang an ausgeklammert, weil durch sie die Erhebung über das gewöhnliche, von den nicht selten gebrechlichen, altersschwachen Informanten akzeptable Maß hinausgegangen wäre. Die Interviews dauerten durchschnittlich 4-5 Stunden, wenn man die Fragebogen mit Fragen erweitert hätte, die das morphologische System der mundartlichen

Fachwörter ermittelten, hätte sich die für ein vollständiges Interview nötige Zeit um ein Vielfaches vermehrt.

Da Fachsprachen sich – nicht ausschließlich, aber dennoch – überwiegend durch ihre spezifischen Fachwortschätze definieren lassen, wird der Schwerpunkt dieser Arbeit auf die lexikalisch-semanticen Eigenschaften der untersuchten Fachwortschätze gelegt. Es wird in dieser Arbeit beabsichtigt, die erhobenen Ausschnitte der mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze von Pilisvörösvár/Werischwar darauf hin zu überprüfen, ob in ihnen lexikalisch-semantiche Regelmäßigkeiten, die für die technisch-industriellen Fachwortschätze des binnendeutschen Sprachraums charakteristisch sind, vorhanden sind. Einerseits soll neben der fachsprachlich-lexikalischen Bestandsaufnahme geklärt werden, welche Wortbildungsmittel verwendet, bevorzugt bzw. gemieden werden, um den fachbezogenen kommunikativen Bedürfnissen nachzukommen. Andererseits soll durch die Untersuchung der produktiven, relativ produktiven bzw. unproduktiven Fachwortbildungsmittel Einblick in den Aufbau der mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze des Erhebungsortes gewährt werden. Diese Arbeit befindet sich somit an der Schnittstelle der Fachsprachenforschung, der Dialektologie und der Volkskunde. Um herauszufinden, welche, für die technisch-industriellen Fachwortschätze typischen lexikalisch-semanticen Merkmale auch für die erhobenen sprachlichen Daten zutreffen, werden die Belege daraufhin überprüft, ob bzw. – wenn ja, dann – in welchem Maße in ihrem Fall die für die technisch-industriellen Fachwortschätze charakteristischen Fachwortschatz-Erweiterungsprozesse und Wortbildungsmuster wirksam sind. In *Die Substantivbildung in der Mundart* weist auch KNIPF-KOMLÓSI (2003: 22) darauf hin, dass „die dialektale Wortbildung weitgehend unzureichend erforscht ist“. Auch die lexikalisch-semanticen Eigenschaften der mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze der ungarndeutschen Sprachinseln sind bis heute ein Terrain der Dialektologie geblieben, das zu den Desideraten gezählt werden kann.

Die von Ungarndeutschen – in durchgehend ungarndeutscher Umgebung ausgeübten – Handwerke wurden lange bzw. werden immer noch überwiegend unter volkskundlichem Aspekt beschrieben, wie zum Beispiel das Weberhandwerk von Karl MANHERZ (1975), der Weinbau von Elisabeth HAJDÚ (1979), das Ziegelbrennen von Marietta BOROSS (1984), das Klumpenmacherhandwerk von Josef SCHÄFER (1995), die Blaufärberei von Elisabeth ZWICKL (1995), das Wollspinnhandwerk von Gyöngyi SZABÓ (1996), das Seifensieden von Edit KLUG-SZKRAJCSICS (1998), die Hutherstellung von Anita KERNER (1998), die Holzdrechslerei von Bernadett HUSZÁR (1998) oder weitere Handwerke von Mária FREY und Mária IMRE. In

diesen in den *Beiträgen zur Volkskunde der Ungarndeutschen* veröffentlichten Studien werden die mundartlichen Fachwörter der vorgestellten Handwerke höchstens in Form von zwei- bzw. dreisprachigen (mundartlich-standarddeutschen oder mundartlich-standarddeutsch-ungarischen) Wortlisten und kurzen Mundarttexten präsentiert bzw. im auf Standarddeutsch geschriebenen Text in Klammern aufgeführt, wobei die mundartlichen Belege immer in vereinfachter Transkription erscheinen.

Andere Beiträge an gleicher Stelle suggerieren dem Interessenten durch ihre Titel, dass in ihnen auf die besonderen Merkmale von Fachwortschätzen bestimmter handwerklichen Tätigkeiten fokussiert würde. Tatsächlich beschränken sie sich aber nur auf die Erörterung der benutzten Rohstoffe, Werkzeuge, Arbeitsschritte bzw. Endprodukte einzelner Handwerke. Diese nach wie vor rein volkskundlichen Handwerkbeschreibungen werden – je nach Umfang der betreffenden Arbeit – höchstens um die Schilderung von Bräuchen, Festen und Liedgut, das heißt um die Schilderung von tradierten Verhaltensweisen, die sich mit den beschriebenen Handwerken verbinden, ergänzt. Sporadisch und sehr oberflächlich, meist HUTTERERS, MANHERZ' und MÁRKUS' Dissertationen¹⁶ zitierend, wird in diesen Arbeiten auch darauf eingegangen, welche kennzeichnenden Merkmale jenes Dialektgebiet oder jenes Dorf aufweist, aus dem die Informanten der Arbeit stammen. Als Beispiele hierfür kann die Arbeit von Wendel HAMBUCH *Der Weinbau von Puztavám/Pusstawahn. Der Wortschatz des Weinbaus in der deutschen Mundart von Puztavám* (1981), der Beitrag von Mária MIRK (1985) mit dem Titel *Der Fachwortschatz der Bergmannssprache in der deutschen Mundart von St. Iwan bei Ofen/Pilisszentiván* oder der Beitrag von Áron RACK (2004) mit dem Titel *Der Fachwortschatz in der Mundart von Kleinturwall/Torbágy. Der Weinbau*. erwähnt werden. Jedoch geht keine einzige dieser – im übrigen aus volkskundlicher Sicht fundierten und nützlichen – handwerkbezogenen Arbeiten auf die speziellen Charakteristika der Handwerk-Fachwortschätze ein, obgleich dies in den Titeln ebendieser erwähnten Arbeiten angekündigt wird. Dabei soll eingeräumt werden, dass MIRKs Arbeit ein nach bestimmten Themen (z. B. Gestein, Arbeitsordnung, Ausrüstung) geordnetes, alphabetisches Fachwort-Verzeichnis mit standarddeutschen Lemmata, mundartlichen Äquivalenten, definitorischen Bedeutungsangaben und Beispielsätzen beinhaltet.

¹⁶ Hutterer, Claus Jürgen: (1961): Sprachinseln in Mittel- und Westungarn und in der „Schwäbischen Türkei“. In: Manherz, Karl (Hg.): Ungarndeutsche Studien 6. Budapest: Tankönyvkiadó.
 Manherz, Karl (1977): Sprachgeographie und Sprachsoziologie der deutschen Mundarten in Westungarn. Budapest: Akadémiai Kiadó.
 Márkus, Éva (2003): Deutsche Mundarten im Ofner Bergland. Budapest: ELTE Germanistisches Institut (= Ungarndeutsches Archiv 4).

Einen bunten Farbfleck auf der Palette der volkskundlich-dialektologisch-fachsprachlich orientierten Arbeiten stellt Konrad GERESCHERS (1999) donauschwäbisch-deutsches Lexikon dar, dessen Untertitel *Mundart und Fachwortschatz der Nord-Batschka* zwar auf den ersten Blick uns nicht verrät, welche Berufssparte vom Verfasser auf Fachwörter hin gesichtet wurde. Wenn man aber das Literaturverzeichnis durchliest, kann festgestellt werden, dass die Skala der zu erfassen versuchten Fachbereiche eine sehr breite ist. In dem Lexikon wurden Ausdrücke aus der Waschkultur, Gastronomie, Naturkunde, dem Bekleidungs-gewerbe, der verschiedensten Handwerke, Feste und Gebräuche lemmatisiert. Gerade diese vielfältige Auswahl der Lemmata macht aus dem Lexikon ein sehr interessantes, aber eklektisches Werk. Das vor allem in den 1990-er Jahren erneut erwachte folkloristische Interesse ist auf jeden Fall zu begrüßen, es soll aber dennoch konzediert werden, dass in diesen Beiträgen die Möglichkeit einer ausführlichen Auseinandersetzung mit den spezifischen morphologischen und lexikalisch-semantischen Eigenschaften der erhobenen Handwerke, völlig unberücksichtigt gelassen wird.

Aus linguistischer Sicht wären die Arbeiten von MANHERZ und GÁRDONYI von Belang. GÁRDONYI hat in seinem Artikel *Zum Bedeutungswandel in der Bergmannssprache* (1959: 361-374) über die Analyse von 400 in Schemnitz und Kremnitz vom 14. bis 16. Jahrhundert belegten bergmännischen Wörtern berichtet. Seine Analyse erstreckte sich aber nur auf einige Aspekte des Fachwortschatz-Erweiterungsprozesses, und zwar auf den historischen Bedeutungswandel, auf die Metaphern, Metonymien, Zusammensetzungen, Ableitungen und Entlehnungen. Diese Aufzählung der untersuchten fachsprachlichen Phänomene mag den Eindruck entstehen lassen, dass es sich hier um eine umfassende Untersuchung handle, aber der Umfang des Artikels – 14 Seiten – sowie die Tatsache, dass im Artikel viele mundartliche Beispiele samt Bedeutungsangaben aufgeführt wurden, schränkte den Verfasser hinsichtlich der Darlegung seines Analyseinstrumentariums dermaßen ein, dass der Beitrag von GÁRDONYI für meine Arbeit als Orientierung leider überhaupt nicht genutzt werden konnte. MANHERZ beschäftigte sich mit den Handwerken nicht nur aus volkskundlichem, sondern auch aus sozio- und kontaktlinguistischem Blickwinkel, wie dies seine Publikationen über die *Soziale[n] Schichten in den deutschen Mundarten in Nordwestungarn* (1972) bzw. über *Die Terminologie der Flachsverarbeitung in den deutschen Mundarten in Westungarn* (1973) bezeugen. In dem Artikel über die sozialen Schichten geht er darauf ein, wie sich der Sprachgebrauch der westungarischen Handwerker durch ihre Lehrjahre in den Städten bzw. ihre Wanderjahre in Österreich und in Deutschland auf der lautlichen und lexikalischen Ebene veränderte. Als diese Handwerker in ihre Heimatdörfer zurückkehrten, fungierte ihr

Sprachgebrauch quasi als Vermittlervarietät zwischen dem lokalen (westungarischen) Bauerndialekt und der ostdonaubairischen Umgangssprache. In dem Artikel über die Terminologie der Flachsverarbeitung nähert sich der Verfasser dem Fachwortschatz des beschriebenen Handwerks aus lautgeographischer und wortgeographischer Sicht.

Da es an Arbeiten mangelt, die Handwerk-Fachwortschätze ungarndeutscher Siedlungen aus lexikalisch-semanticischer Sicht umfassend beschreiben, und durch welche Beschreibung sie ein adäquates Analyseinstrumentarium anboten, wurde – aus der Not eine Tugend machend – beschlossen, auf die Eigenschaften der technisch-industriellen Fachwortschätze des binnendeutschen Sprachraums zurückzugreifen. Es wurde aufgrund der einschlägigen Fachliteratur der Fachsprachenforschung ein Katalog der spezifischen lexikalisch-semanticischen Merkmale der binnendeutschen technisch-industriellen Fachwortschätze zusammengestellt, der durch bestimmte, im Wesen der Dialektalität wurzelnden Beobachtungspunkte (etwa durch die Ermittlung von Diminutiva, durch die Berücksichtigung der exogenen Elemente, deren Präsenz aus der ungarisch-deutschen Diglossie der Informanten folgt) ergänzt wurde. Dieser Katalog von lexikalisch-semanticischen Merkmalen wurde als Bezugsnorm, mit welcher die erhobenen lexikalischen Einheiten kontrastiert werden, auf das Korpus projiziert. Die aus dem Vergleich des Katalogs mit dem lexikalischen Bestand der erhobenen mundartlichen Fachwortschätze resultierenden Ergebnisse werden, mit fachmundartlichen Belegen untermauert, in dem Kapitel *Lexikalisch-semanticische Merkmale der mundartlichen Fachwortschätze* thematisiert, in welchem auch andere Möglichkeiten und Phänomene des Fachwortschatz-Erweiterungsprozesses, wie die Synonymie-, Polysemie- und Homonymiebildungen, die Terminologisierung in Form von Bedeutungserweiterung und –verengung, die Metaphorisierung, die Übernahme von Lexemen fremder Herkunft, die Komposition, die Bildung von Mehrwortlexemen, die Wortkürzung und die Ableitungen dargelegt werden.

In der Fachsprachenforschung gilt es als anerkannt, dass die syntaktische Spezifik der Fachsprachen sich in der eingeschränkten Verwendung der auch in der Gemeinsprache vorhandenen normativen syntaktischen Mittel äußert. Fachsprachen besitzen also keine exklusiven syntaktischen Mittel, je nach Intention wird eine spezifische Auswahl aus den gemeinsprachlichen syntaktischen Mitteln getroffen. HOFFMANN behauptet, dass „in der Fachkommunikation (...) nicht unendlich viele beliebige, sondern eine begrenzte Zahl fachlich determinierter Aussagen bestimmter Art formuliert werden (...), die in regelmäßiger

Wiederkehr die gleiche syntaktisch-morphologische Form annehmen” (HOFFMANN 1998: 416). Zwar wird dieser Konsens der spezifischen Auswahl von manchen Linguisten – etwa von VON HAHN – hinterfragt (VON HAHN 1983: 111), aber das ändert nichts daran, dass heute davon ausgegangen wird, dass die syntaktischen Besonderheiten der Fachsprachen sich aus der spezifischen Distribution gemeinsprachlicher Syntax ergeben. In Bezug auf die mundartlichen Handwerk-Fachsprachen ist aber die Möglichkeit der Feststellung der syntaktischen (und mit diesen verbunden auch der textuellen) Eigenschaften stark restringiert. Einerseits ist die Kommunikation in der Werkstatt auf ein minimales Maß herabgesetzt, andererseits ist es äußerst schwer zu bewerkstelligen, im Erhebungsort Handwerker, die noch eine eigene Werkstatt mit Kollegen betreiben, zu finden, und diese bei der fachbezogenen Kommunikation in der Mundart zu beobachten. Aus diesem Grund wurde während der Befragung auf syntaktische Eigenschaften der Handwerk-Fachsprachen nicht eingegangen.

AUS DEM OBEN AUSGEFÜHRTEN LEITET SICH AB, DASS DAS HAUPTGEWICHT DER VORLIEGENDEN ARBEIT ALSO AUF DER ERMITTLUNG JENER LEXIKALISCHEN MÖGLICHKEITEN LIEGT, WELCHE IN EINEM – STARK ERODIERENDEN – SPRACHINSELDIALEKT BESTEHEN, UM DEN FACHBEZOGENEN KOMMUNIKATIVEN BEDÜRFNISSEN NACHZUKOMMEN.

3. Dimensionen der Korpusgewinnung und der Verschriftung der erhobenen sprachlichen Daten

3.1. Erhebungsmethode

Das der Analyse zugrunde liegende Korpus wurde durch die klassische Methode der mundartlichen Datensammlung gewonnen. Von den Gewährspersonen wurde im Laufe von mehrere Stunden dauernden Sitzungen jeweils ein auf die Spezifik des handwerklichen Wortschatzes eingehender Fragebogen direkt abgefragt und das Material auf Tonband aufgenommen. Die Interviews fanden in den Jahren 2002-2004 statt. Da manche Informanten vom Alter geschwächt waren, konnten einige Fachwortschätze nicht in einem Strang abgefragt werden, in solchen Fällen wurden die Fragebogen auf zwei-drei Sitzungen verteilt. Ich entschied mich aus dem Grund für das Abfragen von selbständigen lexikalischen Einheiten und nicht für das Beobachten spontaner fachsprachlicher Kommunikation, weil die Mehrheit meiner Informanten bereits im Ruhestand lebt und das eigene Handwerk aktiv nicht mehr ausübt. Darüber hinaus ist die Beobachtung spontaner Äußerungen während der Handwerksarbeit ein ziemlich zeitaufwendiges Unterfangen, da in der Werkstatt generell wenig geredet wird. Zwar wird von der einschlägigen Literatur die Beobachtung für die beste Erhebungsmethode gehalten (NIEBAUM/MACHA 1999: 14), aber eine offene Beobachtung

wäre an der äußerst geringen Anzahl von fachkommunikativen Situationen gescheitert. Die direkte Befragung mit Fragebogen ist einerseits zielgerichteter, denn auf diese Weise lässt sich die Befragungssituation leichter lenken. Andererseits brauchte ich für die lexikalisch-semantiche Analyse der mundartlichen Fachwörter unmarkierte Formen, die in einem Redefluss (etwa während der Monologe der Informanten) seltener vorkommen, als wenn man sie direkt abfragt. Die eher geschlossene Art des direkten Abfragens mittels Fragebogen schließt das freie Monologisieren nicht aus, da im Anschluss an die Befragung – in der Tat nicht selten schon während der Befragung – die Informanten oft, spontan über das eigene Handwerk oder bestimmte Arbeitsschritte zu erzählen begannen.

Es ist nicht einfach, sich in mehr als ein Dutzend Handwerken sowohl (wegen der Sprache der Interviews meinerseits) auf Ungarisch als auch (wegen der Sprache meiner Arbeit) auf Deutsch einzuarbeiten. Um mich nicht bereits in der Phase der Einarbeitung in die Handwerke zu verlieren, habe ich die Anzahl der Quellen bewusst begrenzt und homogen gehalten. Die komplexen Fragebogen wurden aufgrund folgender Quellen zusammengestellt: *Bogdán, I.: Mestere volt egykor* (Budapest: Magvető Könyvkiadó, 1984); *Bogdán, I.: Kézművesek mestersége* (Budapest: Gondolat, 1989); *Duden – Bildwörterbuch der deutschen Sprache* (Mannheim: Bibliographisches Institut, 2000); *Frecskay, J.: Mesterségek szótára* (Budapest: Nap Kiadó, 2001). Die Beschreibungen von BOGDÁN wurden vor allem zur anfänglichen Orientierung innerhalb der Bereiche der einzelnen Handwerke benutzt, da sie zwar fundierte, aber nicht ins Einzelne gehende Darstellungen der Handwerke anbieten. Ich habe über meine erwähnten Quellen hinaus auch die mir zugänglichen ungarndeutschen volkskundlichen Beschreibungen durchgelesen, aber diese Beschreibungen haben nicht alle meine Handwerke abgedeckt. Als wesentliche Grundlage für die Ausarbeitung der Fragebogen wurde FRECSKAYS Wörterbuch benutzt. Dieses Wörterbuch ist zum ersten Mal 1912 erschienen und es besteht aus zwei großen Teilen: aus einer insgesamt 406 Seiten langen Beschreibung von fünfzig Handwerken und aus einem circa 11000 bzw. 9000 Stichwörter umfassenden ungarisch-deutschen und deutsch-ungarischen Wörterbuch. In der Vorbereitungsphase erwies sich der beschreibende Teil dieses Wörterbuches als äußerst gewinnbringend, da er sich mit den auch von mir zu erheben geplanten Bereichen der einzelnen Handwerke, das heißt mit den Rohstoffen, Werkzeugen, Arbeitsschritten, Endprodukten bzw. den Absatzmöglichkeiten der Produkte enzyklopädisch detailliert und umfassend auseinandersetzt. Da die dem Korpus zugrunde liegenden Interviews meinerseits auf Ungarisch durchgeführt wurden, auf den Fragebogen und in der Arbeit selbst aber auch die binnendeutschen Äquivalente einerseits zum besseren Verständnis, andererseits zu der weiteren Analyse angegeben werden mussten,

konnten die sprachlich kontrastiven Handwerkbeschreibungen gut verwendet werden, denn FRECSKAY führt in seinen durchgehend ungarischsprachigen Beschreibungen alle relevanten Fachwörter in Klammern gesetzt auch auf Deutsch an. Ein Teil des Korpus von FRECSKAYS Wörterbuch stammt aus einer schriftlichen, indirekten Befragung, die 1832-1835 auf dem Gebiet des historischen Ungarns durchgeführt wurde. Diese Materialsammlung wurde nach 1883 einerseits durch philologische Forschungsarbeit, andererseits durch direkte Befragungen von FRECSKAY ergänzt (FRECSKAY 2001: VIII). Bei der Zusammenstellung meiner Fragebogen stützte ich mich auch aus dem Grund auf FRECSKAYS Beschreibungen, weil manche der bei FRECSKAY angegebenen (damals, im 19. Jahrhundert) deutschen Fachwortformen heute in dem binnendeutschen Sprachraum keine Verwendung mehr finden, sie in einschlägigen Literaturen nicht oder nur durch zeitaufwändige philologische Kleinarbeit vorgefunden werden können. Da in den Fachmundarten Archaismen bewahrt werden, die auch in der Dorfmundart, in die die Handwerk-Fachwortschätze sich einbetten, längst untergegangen sind (MANHERZ 2001: 195ff.), wollte ich auf diese veralteten Fachwortformen nicht verzichten. Die Lemmata wurden dem fortlaufenden Text der Handwerk-Beschreibungen in FRECSKAYS Wörterbuch ohne Selektion entnommen. Ich habe aus dem Grund keine Selektion durchgeführt, weil ich im Voraus nicht wissen konnte, welche Bezeichnungen in der Fachkommunikation der 12 untersuchten Handwerke immer noch Verwendung finden. Um den Inhalt der FRECSKAY-Beschreibungen zu testen, habe ich eine Stichprobe mit dem Dorfschmied durchgeführt und dabei verwundert festgestellt, dass Wörter, die ich vor der Abfragung als nicht mehr existent eingeschätzt, aber trotzdem in den Fragebogen aufgenommen habe, in dem Fachwortschatz des Schmiedes teilweise sehr wohl vorhanden sind. Parallel zu den Archaismen sollten auch die technisch bedingten Innovationen nicht unbeachtet bleiben, daher wurde der jeweilige Fragebogen um die Bezeichnungen moderner Werkzeugmaschinen, deren Abbildungen grundsätzlich dem Duden-Bildwörterbuch entnommen worden waren, ergänzt. Auch die gründlichste Vorbereitung eines Fragebogens schließt nicht aus, dass bestimmte Fachausdrücke unbeachtet bleiben. Auch mir ist es so ergangen, deshalb habe ich meine Fragebogen nach den Interviews aufgrund der mündlichen Mitteilungen meiner Informanten mit weiteren Fachwörtern komplettiert.

ICH PLANTE DEN ERHEBUNGSTRADITIONEN DER UNGARNDEUTSCHEN DIALEKTOLOGIE ENTSPRECHEND ZUERST JEWEILS 3 PERSONEN ZU EINEM HANDWERK BEFRAGEN ZU WOLLEN. IN DER ERKUNDUNGSPHASE ÜBER DIE IN FRAGE KOMMENDEN INFORMANTEN HAT SICH ABER HERAUSGESTELLT, DASS MANCHE VON DEN INFORMANTEN SICH VOR EINEM INTERVIEW

VERSCHLOSSEN HABEN. IN ANDEREN BERUFSSPARTEN KONNTE ICH NUR EINEN EINZIGEN LEBENDEN UND DER ORTSMUNDART KUNDIGEN INFORMANTEN FINDEN, WIE Z. B. IM FALLE DES BÄCKERS, BÖTTCHERS, MAURERS, SCHLOSSERS, SCHMIEDES, SCHNEIDERS, TAPEZIERERS UND ZIMMERMANNS. ICH HABE AUCH VORGEHABT, DEN LETZTEN SATTLER DER GEMEINDE ZU INTERVIEWEN, ABER ER IST WÄHREND MEINER VORBEREITUNGSARBEITEN GESTORBEN. ICH HABE AUCH DEN LETZTEN SCHUSTER, DER SICH BEI MEINER VORHERGEHENDEN ERKUNDUNG ALS DER MUNDART MÄCHTIGER HANDWERKER BEZEICHNET HAT, BEFRAGT, ALS ERGEBNIS HABE ICH ABER NACH DEM INTERVIEW VON DEN ETWA 330 GEPLANTEN LEXIKALISCHEN EINHEITEN NUR CIRCA 20 IN DER MUNDART WIEDERGEGEBENE FACHWÖRTER AUFZEIGEN KÖNNEN. DIE MÖGLICHKEIT DER FESTHALTUNG EINES FREIEN GESPRÄCHS UNTER KOLLEGEN MUSSTE AUCH DESHALB AUSGESCHLOSSEN WERDEN. HÄTTE ICH MICH FÜR „EIN PROBLEMZENTRIERTES INTERVIEW“ MIT MEINEN INFORMANTEN ENTSCHIEDEN, HÄTTE ICH DAMIT RECHNEN MÜSSEN, DASS BESTIMMTE SACHVERHALTE NICHT GENANNT WORDEN WÄREN, ODER DASS DAS GESPRÄCH VON MIR NICHT DERMAßEN KONTROLLIERBAR BLEIBT, WIE DIE DIREKTE BEFRAGUNG – DIE, ÜBRIGENS, IN EINIGEN FÄLLEN ALLES ANDERE ALS EINFACH DURCHGEFÜHRT WERDEN KONNTE. DEN INTERVIEWS GING IMMER EIN 10-15-MINÜTIGES SPONTANES GESPRÄCH ÜBER DIE AUSÜBUNG DES HANDWERKS, ÜBER DEN HANDWERKERALLTAG VORAN. DIESE GESPRÄCHE WURDEN AUF TONBAND NICHT FESTGEHALTEN, SIE DIENEN DAZU, DASS MEINE GEWÄHRSPERSONEN SICH AUF DIE BEFRAGUNGSSITUATIONEN EINSTELLEN KONNTEN. AUF DIESE KONVERSATION FOLGTE DIE ABFRAGUNG DES FRAGEBOGENS. ICH HABE DIE ZU ERHEBENDEN FACHWÖRTER VON MEINEN INFORMANTEN – IN ANLEHNUNG AN HUTTERER (1991: 109F) DER DER MEINUNG IST, DASS „IN MEHRSPRACHIGEN GEBIETEN (...) SICH DIE SITUATIONSBEDINGTE BEEINFLUSSUNG DER INFORMANTEN DURCH MUNDARTFREMDE FAKTOREN AUF EIN MINIMUM HERABSETZEN [LÄSST – M.M.], WENN MAN DIE FRAGEN IN DER FREMDSPRACHE STELLT“ – BEWUSST AUF UNGARISCH¹⁷ ABGEFRAGT. NACH DER ERSTEN SITZUNG WURDEN DIE HANDWERKERMEISTER GEBETEN, FALLS IHRE WERKSTATT NOCH EXISTIERT, DIESE MIR ZU ZEIGEN. DIE

¹⁷ DIE CHRONOLOGISCHE ERSTSPRACHE MEINER PROBANDEN WAR – MIT GROßER WAHRSCHEINLICHKEIT – DER ORTSDIALEKT GEWESEN, ABER NICHT UNBEDINGT GEBLIEBEN. EINE ZUSÄTZLICHE STANDARDISIERTE BEFRAGUNG ÜBER IHRE DOMINANTE SPRACHE ZUR ZEIT DER BEFRAGUNG, ÜBER DEN AUSBILDUNGSWEG UND DIE -SPRACHE UND ÜBER DIE ART UND WEISE DER ANEIGNUNG DES MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHATZES WÄRE TATSÄCHLICH EINE IN DIESER HINSICHT HILFREICHE STÜTZE GEWESEN. AUCH ICH HABE IN DER PLANUNGSPHASE MEINER ARBEIT DARAN GEDACHT, DASS ICH DIE SPRACHKOMPETENZ UND DEN SITUATIVEN SPRACHGEBRAUCH MEINER INFORMANTEN MIT EINEM SOZIOLINGUISTISCHEN FRAGEBOGEN ERHEBE. DIE ERSTELLUNG EINES KOMPETENZ- UND SPRACHGEBRAUCHPROFILS HÄTTE ABER EINERSEITS DIE VORBEREITUNGSPHASE MEINER INTERVIEWS, ANDERERSEITS DIE INTERVIEWS SELBST MAßGEBLICH VERLÄNGERT. ZUGEWEBENERMAßEN HABE ICH MICH IN MEINER ARBEIT NUR AUF DIE LEXIKALISCHEN EINHEITEN DER ERHOBENEN HANDWERKE KONZENTRIERT. ABER UM DIE FRAGEBOGEN FÜR DIE INTERVIEWS ZUSAMMENSTELLEN ZU KÖNNEN, MUSSTE ICH MICH IN JEDES HANDWERK EINARBEITEN, DAMIT ICH BEI DER ABFRAGUNG DER EINZELNEN LEXIKALISCHEN EINHEITEN IN DER LAGE SEIN KANN, FALLS ES NÖTIG IST, EINZELNE BEGRIFFE IN DER UNGARISCHEN SPRACHE ZU UMSCHREIBEN.

BESICHTIGUNG DER WERKSTATT WURDE DESWEGEN NACH DEM ERSTEN INTERVIEW GEPLANT, WEIL DIE INFORMANTEN ZU DIESEM ZEITPUNKT IHRE ANFÄNGLICHE BEFANGENHEIT VERLIEREND BEREITS SEHR UNGEZWUNGEN ÜBER IHR HANDWERK REDETEN. WÄHREND DES RUNDGANGS IN DER WERKSTATT WURDEN MIR DIE WERKZEUGE GEZEIGT, DIE DIE MEISTER HÄUFIG BENUTZTEN, IN EINIGEN FÄLLEN KONNTE ICH AUCH ZEUGE EINIGER GRUNDLEGENDEN ARBEITSSCHRITTE WERDEN. SO ERFUHR ICH, WIE DIE FURNIERMASCHINE ARBEITET, WIE MAN EIN HUFEISEN SCHMIEDET, WARUM ZUM POLSTERN KRUMME NADELN BENUTZT WERDEN, WIE MAN DAS FLEISCH ZUM WURSTFÜLLEN VORBEREITET UND ES IN DIE HERAUSGEWENDETEN DÄRME HINEINFÜLLT. DIE BEOBACHTUNG DER HANDWERKERTÄTIGKEIT WAR IN ZWEIERLEI HINSICHT HILFREICH: EINERSEITS HABE ICH DAS IN DER VORBEREITUNGSPHASE AUFGRUND DER FACHLITERATUR REZIPIERTE WISSEN IN DIE TAT UMGESETZT ERLEBEN UND FOTOGRAFIEREN KÖNNEN, ANDERERSEITS STELLTE SICH IN DIESEN SITUATIONEN HERAUS, DASS DIE FRAGEBOGEN IMMER WIEDER WEITER ERGÄNZT WERDEN SOLLTEN. Nach der letzten Befragung – denn die von der Länge des jeweiligen Fragebogens abhängigen Interviews dauerten manchmal 4-6 Stunden und dementsprechend erfolgten sie in mehreren Sitzungen – wurde ein strukturiertes Interview über die allgemeinen Beschaffenheiten der Werkstatt und über die persönlichen Daten durchgeführt.

3.2. MATERIALGRUNDLAGE UND VERSCHRIFTUNG

3.2.1. Materialgrundlage

Die aufgrund der schriftlichen Quellen zusammengestellten Fragebogen decken den Teil der Fachwortschätze von insgesamt zwölf Handwerksberufen ab, die von den Kommunikatoren der betreffenden Handwerke am häufigsten benutzt werden. Die Anzahl der lexikalischen Einheiten, die erhoben werden sollten, bzw. die Anzahl der in den Interviews tatsächlich erhobenen Einheiten – Aussprachevarianten wurden nur einmal angerechnet – zeigt die folgende Tabelle:

Handwerksberufe	Anzahl der zur Erhebung vorbereiteten lexikalischen Einheiten	Anzahl der erhobenen lexikalischen Einheiten	Erhobene lexikalische Einheiten in Prozent
Bäcker	359	256	71%
Drechsler	224	177	79%
Böttcher	179	144	80%

Fleischer	478	375	78%
Maurer	412	300	73%
Möbeltischler	284	279	98%
Schlosser	473	276	58%
Schmied	530	335	63%
Schneider	486	217	45%
Steinmetz	109	93	85%
Tapezierer	210	171	81%
Zimmermann	138	105	76%
Insgesamt:	3892	2728	70%

WIE ES AUS DER TABELLE HERVORGEHT, WURDEN AUS DEN 3892 VORBEREITETEN EINHEITEN INSGESAMT 2728 – ETWA 70% – VON DEN INFORMANTEN IN DER MUNDART WIEDERGEGEBEN. AM EFFEKTIVSTEN WAR DIE ABFRAGUNG DES MÖBELTISCHLER-FRAGEBOGENS: DER INFORMANT HAT 98% DER FACHWÖRTER IN DEM DIALEKT BEANTWORTEN KÖNNEN. ZU DER EFFEKTIVITÄT DES INTERVIEWS MIT DEM MÖBELTISCHLER TRAGEN DIE UMSTÄNDE BEI, DASS GERADE DER TISCHLERMEISTER IN DER EIGENEN WERKSTATT IMMER NOCH AKTIV TÄTIG IST, DASS ER MIT SEINEN WERKSTATTKOLLEGEN GLEICHEN ALTERS IN DER DORFMUNDART REDET UND DASS ER AUCH AUFTRÄGE VON AUSLÄNDERN, ÜBERWIEGEND ÖSTERREICHERN UND BAYERN BEKOMMT. DIE WENIGSTEN SPRACHLICHEN DATEN KONNTE VON DER SCHNEIDER-INFORMANTIN GESAMMELT WERDEN, MIT 45%-ER LEISTUNG STEHT DER SCHNEIDER-FRAGEBOGEN AM ANDEREN ENDE DER EFFEKTIVITÄTSSKALA. BEI DER SCHNEIDERIN KONNTE ICH SELBST ZEUGE DAVON WERDEN, DASS DIE INTERVIEWS – AUCH WENN DIE INFORMANTEN MICH ODER MEINE FAMILIE KANNTEN – EINE GEWISSE BELASTUNG PHYSISCHER, ABER VOR ALLEM PSYCHISCHER ART FÜR SIE WAREN. DAHER SOLL DIESE 45-PROZENTIGE LEISTUNG ETWA DURCH VORÜBERGEHENDES AUSSETZEN DES GEDÄCHTNISSES, DURCH UNKONZENTRIERTHEIT BZW. NERVOSITÄT ALS RELATIV BETRACHTET WERDEN. DIE ERHOBENEN FACHMUNDARTLICHEN DATEN DER ZWÖLF HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE FINDEN SICH IN DEN FRAGEBOGEN-TABELLEN IM ANHANG. FALLS IN DER DRITTEN SPALTE DER FRAGEBOGEN-TABELLEN KEIN EINTRAG STEHT, ZEIGT DIES AN, DASS DAS ABGEFRAGTE UNGARISCHSPRACHIGE PENDANT VON DEM INFORMANTEN IN DER MUNDART NICHT WIEDERGEGEBEN WERDEN KONNTE.

Es wurde vor der Analyse der transkribierten Wortformen nur hinsichtlich der Verständlichkeit und der Eliminierung von hochdeutschen Formen bei Parallelnennungen eine Vorselektion getroffen. Nur jene Einheiten wurden in das Korpus nicht aufgenommen, die auch nach mehrmaligem Anhören des Tonbandes als unverständlich, undeutlich empfunden wurden, bzw. in den Fällen, in denen die Informanten sowohl mundartlich als auch

hochdeutsch artikulierte Wörter genannt haben. Bei dem Verzicht auf eine strenge Vorselektion der Belege wurde ich auch von der Feststellung von MANHERZ (1986: 86) unterstützt, nach der man aufgrund des Vokalismus und Konsonantismus vor Ort „Lautgrenzen bestimmen [kann], die oft individuell bedingt sind“ – welcher Feststellung ich aufgrund der Erhebungserfahrungen völlig zustimmen kann. Andererseits bin ich der Ansicht, dass die Mundart von Pilisvörösvár/Werischwar sich – bedingt durch den Einfluss der deutschen und ungarischen Standardsprachen – in einem Wandlungsprozess befindet, der sich auch in phonetischen Differenzen manifestiert. Darüber hinaus bietet sich durch die lautgetreue Wiedergabe der abgefragten Wörter eine solide Materialbasis für einen – noch ausstehenden – kurzzeit-diachronischen Vergleich, mit dem sprachliche Entwicklungstendenzen der örtlichen Mundart seit der Erhebung von MANHERZ aus den 1960-er Jahren festgestellt werden könnten. In den Fragebogen finden sich selten Aussprachevarianten zu einem Beleg. Da ich beabsichtigte, mein Korpus auch auf Neologismen hin zu sichten, konnte ich im Voraus, das heißt in der Phase der Materialsammlung noch nicht wissen – da vor Ort erhobene handwerkbezogene Korpora, die für meine Arbeit als Kontrolle dienen könnten, nicht existieren –, ob die mit annähernd hochdeutscher Aussprache artikulierten Fachwörter nicht etwa Neologismen seien, und zwar in dem Sinne, dass sie durch standarddeutsche Kontakte (z. B. durch Fernsehen, Verwandte aus Deutschland) in den mundartlichen Fachsprachengebrauch übergegangen sind. In solchen Fällen wurden Aussprachevarianten akzeptiert und im Fragebogen verzeichnet.

3.2.2. Zur Verschriftung

Die vorliegende Arbeit ist nicht phonetisch, sondern lexikalisch-semantisch, registrierend und deskriptiv ausgerichtet. Darüber hinaus verleiht ihr jene Tatsache, dass die untersuchten mundartlichen Fachwortschätze möglicherweise von den letzten aktiven und nativen Handwerker-Sprechern in Pilisvörösvár/Werischwar abgefragt worden sind, einen sprachdokumentarischen Charakter. Die erhobenen sprachlichen Daten wurden – um die ungarische dialektologische Verschriftungstradition hochzuhalten – mithilfe der HUTTERERSchen Transkriptionszeichen (HUTTERER 1991: 30-37.) verschriftet, aber damit die Belege auch für nicht phonetisch-orientierte Interessenten leicht lesbar sind, wurden bestimmte Feinheiten bei der Notation (etwa die Markierung des Stoßtons, der Offenheit bzw.

Geschlossenheit der Vokale und die Markierung der stimmlosen Halblenes und Halbfortes durch Kapitalchen) nicht beachtet. Ich fühle mich in meiner Entscheidung für den Gebrauch einer vereinfachten Transkription auch von der Erfahrung, auf die auch FÖLDES hinweist, (2005: 107) bekräftigt, dass jedwede menschliche (versus EDV-gestützte) Verschriftung eine bestimmte Fehlerquelle (z. B. die verzerrte Rezeption des Redeflusses durch den Explorator, die Zuordnung der Transkriptionszeichen zu den Lauten während der Verschriftung) birgt, welche während des Transkriptionsprozesses nicht ausgeschaltet werden kann. Das Maß der möglichen Fehler kann mit dem zunehmenden Maß der beabsichtigten Differenziertheit in der Transkription ansteigen. Bei der Verschriftung folgte ich der Aussprache meiner Gewährspersonen, aus der „Treue zum Gehörten“ resultierten manche Abweichungen von den von MANHERZ (1986) festgestellten Regelmäßigkeiten. Die Behauchung der Fortes wurde in den Interviews zum Beispiel mal realisiert, mal nicht, die Endsilben (vor allem bei Infinitivformen) wurden mal verschlungen, mal nicht. Eine Erklärung der während der Verschriftung gebrauchten Transkriptionszeichen findet sich im Anschluss an diese Arbeit, in dem Anhang.

3.3. Handlungsdimensionen der Informanten und des Interviewers: Erhebungsumstände und Erhebungserfahrungen

Diese Arbeit setzt sich zum Ziel, einen Überblick über den Stand und die lexikalisch-semantischen Eigenschaften der mundartlichen Handwerker-Fachwortschätze in Pilisvörösvár/Werischwar zu bieten. Es wird versucht, ein umfassendes Bild über den Aufbau der hiesigen Handwerker-Fachwortschätze vorzulegen, und gerade aus diesem Grund wurde auf Tiefbohrungen in den einzelnen Handwerksberufen bzw. in ihren mundartlichen Fachwortschätzen verzichtet. Diese Entscheidung ließ sich auch damit absichern, dass es sehr schwierig war, Handwerker in der Gemeinde zu finden, die vor bzw. um 1945 geboren worden waren und sowohl physisch als auch psychisch noch imstande waren, über ihr Handwerk in der Mundart zu reden. Da die Einwohner von Pilisvörösvár/Werischwar vor dem Zweiten Weltkrieg sich überwiegend mit Ackerbau beschäftigten, davon lebten, war die Zahl der in Frage kommenden Handwerke von Anfang an begrenzt. Es konnten zum Beispiel in der Gemeinde keine Gewährspersonen ausfindig gemacht werden, die als Hutmacher, Kerzenzieher, Seifensieder, Kammacher, Bürstenbinder, Korbflechter oder Seiler tätig gewesen wären. Der größere Teil der von mir abgefragten Berufe ist zurzeit in der Gemeinde nur noch von einem – des Ortsdialektes mächtigen – Meister vertreten. Auch dieser Umstand hat dazu beigetragen, dass die Abfragung auf so viele Handwerke wie möglich ausgedehnt

wurde, um dadurch auch jene Fachwortschätze archivieren zu können, die durch das Ableben der Informanten aufhören würden zu existieren. Wie traurig es auch klingen mag, bereits in der Phase der Materialsammlung ist es vorgekommen, dass einer meiner Informanten, der Sattlermeister, dahinschied, und ich das bereits vorbereitete Interview mit ihm nicht durchführen konnte, oder aber – wie im Falle des, von der Gemeinde hoch in Ehren gehaltenen Dorfschmiedes und freiwilligen Feuerwehrmannes, Ferenc Denk – in der Phase der Materialanalyse verstorben ist.

Meine Informanten waren – mit Ausnahme der einzigen Dame, der Schneiderin – alle Männer, die vor bzw. kurz nach 1945 in Pilisvörösvár/Werischwar geboren wurden. Alle waren in der Lage, sich fließend über allgemeine oder ihr Handwerk betreffende Themen in der Ortsmundart auszutauschen. Keiner von ihnen hat sich länger als zwei Wochen im binnendeutschen Sprach- und Kulturraum aufgehalten. Durch diesen glücklichen Umstand konnte eine relative mundartlich-fachsprachliche Homogenität erreicht werden. Von einem Sonderfall abgesehen zeigten sich die aufgesuchten Informanten hinsichtlich der Befragung sehr bereitwillig, nur ein Drechslermeister hat sich – ohne plausible Gründe für sein Verhalten anzugeben – dem Interview verschlossen. Erfreulicherweise hat sich aber während eines späteren Interviews mit einem anderen Informanten herausgestellt, dass er mehrere Berufe – unter anderen auch den des Drechslers – erlernt habe, auf diese Weise konnte die Erhebung des Drechsler-Wortschatzes gerettet werden.

Nach den in Betracht kommenden Handwerkern wurde mit Hilfe älterer Verwandten und Bekannten gesucht. Zuerst habe ich meine Gewährspersonen aufgesucht, um sie über mein Vorhaben in Kenntnis zu setzen, sie zu fragen, ob sie die Bürde eines – nicht selten 4-6-stündigen – Interviews auf sich zu nehmen bereit sind, ob sie damit einverstanden sind, dass ich die Befragung auf Tonband aufzeichne. Dass ich selbst gebürtige Werischwarerin bin, hat sich bei der ersten Kontaktaufnahme als Vorteil erwiesen. Nachdem ich den Handwerkermeistern erklärte, wessen Tochter, Enkelin ich bin, wo ich im Dorf wohne, was meine Eltern von Beruf sind – mich also als Eingeborene identifizieren ließ –, zeigten sie sich sehr entgegenkommend. Meine Informanten haben mein Projekt bzw. das Interview selbst sehr ernst genommen. Es war für mich irritierend und unangenehm zu erleben, wie die in Ehren ergrauten Männer sich manchmal während des Interviews quasi in einer Art Prüfungsstress befanden, ihre Hände zu zittern begannen, sie verlegen wurden, wenn ihnen das mundartliche Pendant eines ungarischen Wortes nicht in den Sinn kam. Vielleicht hat gerade die Angst vor dem Versagen viele meiner Informanten dazu bewegt, mich zu bitten, vor dem ersten Befragungstermin den Fragebogen zwecks Durchlesens dazulassen. Oft habe

ich das Gefühl gehabt, dass in diesen Momenten die vertrauensvolle Beziehung der Informanten zu mir auf der Kippe stand, denn ich habe jedes Mal ihre Bitte mit der Begründung, dass dadurch die Objektivität der Befragung gefährdet wäre – sie könnten die Ehefrauen, oder Freunde, Kollegen nach den Bezeichnungen, die ihnen bei dem Durchlesen des Fragebogens nicht einfallen, fragen – abgeschlagen. Darüber hinaus habe ich befürchtet, dass die Länge des Fragebogens¹⁸ (bei manchen Berufen war er mehr als 14-15 Seiten lang) oder die Erfahrung beim Durchlesen, dass sie nur einen Teil des Fragebogens beantworten können, die Handwerker hätte (v)erschrecken können. Die Reduzierung des Interviews auf die Teilnahme des betreffenden Informanten konnte auch auf diese Weise nicht hundertprozentig erreicht werden, da sich die Ehefrauen beinahe immer zu uns gesellten, sich an den Tisch gesetzt haben und wenn dem Handwerker-Ehemann etwas nicht sofort einfiel – nicht selten lautstark –, helfend dazwischenredeten. Diese Art der Partnerarbeit stellte sich für die Befragung eher als gewinnbringend heraus, denn die Ehefrauen haben einerseits im LABOVschen Sinne (1980: 19) das Beobachterparadox minimiert, andererseits haben sie gewissermaßen eine Kontrollfunktion ausgeübt¹⁹. Taktisch geschickt musste ich mich auch in den Situationen benehmen, in denen während der Abfragung die Informanten von der Beantwortung abkehrten und – durch einen Fachausdruck veranlasst – detailliert über einen Sachverhalt zu reden begannen. Wie Leid es mir in diesen Momenten auch tat, musste ich sie darum bitten, zuerst den Fragebogen zu absolvieren, und erst danach ins Detail zu gehen, ansonsten hätte das Interview in ein endloses Gespräch gemündet und ich wäre unverrichteter Dinge nach Hause gegangen, um am nächsten Tag die Geduld meiner Informanten erneut auf die Probe stellend wieder zu erscheinen. Vor den Interviews habe ich meine Gewährspersonen ermutigt, wenn ihnen ein Wort auf Ungarisch nicht eindeutig ist, mir das zu signalisieren. Ich habe in solchen Fällen das betreffende Wort auf Ungarisch umschrieben bzw. mit ihm einen Satz gebildet. Es gab Fachwörter, die im Wortschatz der befragten Handwerker – zum Beispiel, weil das Signifikat für die Bezeichnung eines Gegenstandes in dieser Gegend nicht verwendet wurde – nicht vorhanden waren. Bei diesen Wörtern haben die Handwerker sich sehr resolut – und zwar immer auf Ungarisch – mit *nem tudom; nem használtuk; ilyen nem*

¹⁸ Ich erinnere mich noch ganz genau an jenen Moment, wo ich meinen Fragebogen beim Bäckermeister auf den Tisch gelegt habe, er diesen zwischen seine Finger genommen hat und nicht gerade vor Freude strahlend, bereits vom Anblick des Umfangs gestresst, stöhnend durchgeblättert hat. In solchen Momenten verspürte ich ein – manchmal mehr als nur ein – leichtes Unbehagen seitens meiner Informanten.

¹⁹ Zum Phänomen 'Ehepartner als Kontrollperson' bildet ausschließlich das Interview mit der Schneiderin die einzige Ausnahme. Ihr Ehemann war nicht Schneider von Beruf und er hat an der Befragung nicht teilgenommen. Daher können vereinzelte Antworten (z. B. *Seide – φε7#v□ σ&ταυφ*) eher als idiolektal oder als vorübergehender mentaler Aussetzer, denn als fachsprachlich bewertet werden. Eine Kontrolle für den mundartlichen Schneider-Fachwortschatz ist aber mangels weiterer Informanten im Ort nicht durchführbar.

volt 'ich weiß nicht', 'wir haben's nicht benutzt', 'so etwas gab's nicht' geäußert. Bereits in der Phase der Materialsammlung ist es mir aufgefallen, dass meine Informanten sich mit theoretischen Begriffen, wie *parallel*, *rechter Winkel*, *senkrecht*, *konvex*, *konkav* schwer taten. Manchmal haben sie zu einem ungarischen Fachwort zwei mundartliche Formen, eine kurze und eine längere Variante, zum Beispiel $\phi\alpha\#\sigma\pi\nu\delta\Box$, $\pi\nu\delta\Box$ für *Fassbinder*, *Böttcher* oder zwei Synonyme angegeben. Bei Antworten, die mehrere Varianten beinhalteten, wurden alle Wortformen in das Korpus aufgenommen. In der Aussprache bestimmter Fachwörter kann eine bestimmte, wenn auch geringe Schwankung hinsichtlich sowohl einzelner Personen als auch des gesamten Korpus aufgezeigt werden. Im ersteren Fall konnte ich – da ich als Eingeborene die Mundart von Pilisvörösvár/Werischwar passiv kenne und mein bescheidenes aktives Dialektkönnen in der Phase der Materialsammlung mit Hilfe einer Mundartsprecherin erweitert und mir bewusster gemacht habe – die wenigen Angleichungsversuche an die standarddeutsche Aussprache eliminieren. Ich habe meine Informanten darauf aufmerksam gemacht, dass mich wirklich und wahrhaftig die mundartlichen Fachwörter interessieren, nicht die deutschen („*engem az igazi sváb szakszavak érdekelnek, nem a németek*“). Wahrscheinlich hat sowohl diese wiederholte kurze Erläuterung meines Vorhabens als auch meine Fähigkeit, einen Unterschied zwischen hochdeutscher und mundartlicher Aussprache machen zu können, die wenigen Informanten, die – vielleicht ohne vom eigenen Willen gesteuert, unbewusst – ihre Aussprache an die hochdeutsche angleichen wollten, überzeugen können. Weiterhin wurde – wie weiter oben bereits erwähnt – jedes Interview mit einem ungezwungenen Gespräch begonnen, welches seitens der Informanten in der Mundart, meinerseits auf Ungarisch geführt wurde. Mit dieser Konversation beabsichtigte ich erstens den Befragungsstress zu mindern, zweitens den Mundartgebrauch während des Interviews vorzubereiten, drittens zu allgemeinen Informationen über das Handwerk und den Ausbildungsweg zu gelangen. Ich bin auch darauf eingegangen, wie sich meine Informanten die mundartlichen Fachwörter angeeignet hatten, denn alle Informanten haben Berufsschulen besucht, in denen die Unterrichtssprache Ungarisch war. Bei manchen Informanten, bei denen das Handwerk in der Familie oder in der weiteren Verwandtschaft weitervererbt wurde, war der Austausch über fachliche Inhalte und damit die Übergabe der Fachsprache quasi zu Hause gesichert. Andere haben in dem dualen System der Ausbildung – die in Berufsschule und Ausbildung in Betrieb gegliedert war – ihre Lehre bei Meistern (vor Ort oder in der nahe liegenden Hauptstadt) absolviert, mit denen sie sich in der Mundart austauschen konnten. Aus den bereits erwähnten Gründen habe ich nicht drei Gewährspersonen zu einem Handwerk-Fachwortschatz befragt, sondern jeweils eine (wenn auch mit ehefraulicher

Unterstützung) zu einem. Nichtsdestotrotz ist mir ins Auge, besser gesagt „ins Ohr“ gefallen, dass die Bezeichnungen, die in mehreren Berufen vorkommen, manchmal von drei Personen auf drei verschiedene Weisen artikuliert werden, zum Beispiel das Wort *Hobel* wurde vom Böttcher lang auslautend als $\eta\alpha^*v\pi v_ \#$, vom Möbeltischler kurz auslautend als $\eta\alpha^*v\pi v_$ und vom Zimmermann als $\eta\theta v\pi$ ausgesprochen. Da diese Arbeit weder phonetisch-phonologisch noch präskriptiv ausgerichtet ist, wurden alle drei Formen als existente mundartliche Einheiten in das Korpus aufgenommen.

4. ANMERKUNGEN ZUM HANDWERKERSTAND UND DESSEN DIALEKTGEBRAUCH IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR

DAS HANDWERK IN SÜDOSTEUROPA IST GRÖßTENTEILS NACH FREMDEN VORBILDERN ENTSTANDEN. DIE ENTWICKLUNG DER MITTEL- UND WESTEUROPÄISCHEN HANDWERKE UND WIRTSCHAFTSZENTREN WAR DIE GRUNDLAGE FÜR DIE ENTFALTUNG DER HANDWERKLICHEN PRODUKTION IM HISTORISCHEN UNGARN. ZWAR SIND DIE DEUTSCHEN UND ÖSTERREICHISCHEN EINFLÜSSE IN DER ZEIT DER TÜRKENHERRSCHAFT STARK ZURÜCKGEGANGEN, ABER NACH DER ANSIEDLUNG VON DEUTSCHEN BAUERN, HANDWERKERN UND HÄNDLERN IM 18. JAHRHUNDERT ERLEBTE DIE WIRTSCHAFT IN UNGARN EINE LEBHAFTE AUFWÄRTSENTWICKLUNG. DAS HANDWERK IN UNGARN ERFUHR DANK DER GRENZÜBERSCHREITENDEN MOBILITÄT DER EUROPÄISCHEN HANDWERKERGESELLEN IM 17. UND 18. JAHRHUNDERT SEINE BEDEUTENDSTE ENTFALTUNG, DENN DIE SICH AUF WANDERSCHAFT BEGEBENDEN HANDWERKERGESELLEN BRACHTEN IHRE FERTIGKEITEN, IHR HANDWERKLICH-TECHNISCHES SOWIE ORGANISATORISCHES WISSEN NACH UNGARN, WO SICH DIESE IN DIE HIESIGEN SOWOHL STÄDTISCHEN ALS AUCH LÄNDLICHEN HANDWERKERTRADITIONEN UND –VERFAHREN EINBINDEN KONNTEN. AUS DIESEM GRUND IST ES NICHT VERWUNDERLICH, DASS DIE HANDWERKLICHE TÄTIGKEIT IN UNGARN ÜBERWIEGEND NACH DEUTSCHEM MUSTER ORGANISIERT WAR, ZUMAL AUCH DIE UNGARISCHEN HANDWERKERGESELLEN HAUPTSÄCHLICH IN DEUTSCHSPRACHIGE GEBIETE AUF WANDERSCHAFT GINGEN. IM 19. JAHRHUNDERT WURDEN DIE ZÜNFTE IN UNGARN DURCH EIN KÖNIGLICHES PATENT AUFGELOST, UM DIE HANDWERKER IN

**GEWERBEVEREINE UND IN DARAUS HERVORGEGANGENE
GEWERBEKORPORATIONEN EINZUGLIEDERN, WELCHE IM 20.
JAHRHUNDERT, NACH DEM ZWEITEN WELTKRIEG VON
HANDWERKERGENOSSENSCHAFTEN ABGELÖST WURDEN (GEHL 2000: 18).**

4.1. ANMERKUNGEN ZUR HERAUSBILDUNG DES HANDWERKERSTANDES IN
PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR

Die Kleinstadt Pilisvörösvár/Werischwar befindet sich im Komitat Pest, 18 Kilometer nordwestlich entfernt von Budapest. Pilisvörösvár/Werischwar wurde nach der von den Türken zur Sicherung des Weges zwischen Ofen und Gran errichteten, von weitem rötlich schimmernden Plankenfestung benannt. 1688 hieß es in einer an die Hofkammer zusammengestellten Beschreibung, dass „Werischwar [...] ein von langen Jahren her ganz ruiniert und ödes Dorff“ sei (MARLOK 1977: 46). Zwar kamen die ersten schwäbischen Ansiedler (insgesamt 6 Familien) nach der Türkenvertreibung in Werischwar 1689 an, die Kolonisation setzte aber erst 1692-1693 ein. Aus der im Jahre 1696 durchgeführten Konskription geht hervor, dass die ersten schwäbischen Familien vor allem aus dem Schwarzwald, Baden-Württemberg und aus der Ostmark nach Pilisvörösvár/Werischwar zogen, allerdings konnten sich die, erst später in großer Zahl eingewanderten Bayern gegen die in – wegen des Kuruzenkrieges, der gnadenlosen Witterungsverhältnisse in den Jahren 1709/1710 und der zweimal wütenden Pestseuche – Minderheit geratenen ersten Kolonisten sowohl sprachlich als auch kulturell durchsetzen (BONOMI 1940: 1). An die schwäbischen Ansiedler erinnert heute nur noch die im Volksmund lebendig gebliebene, offiziell aber als *Iskola utca* (*Schulgasse*) bezeichnete *Schwabengasse*. Bereits unter den ersten Kolonisten befanden sich Handwerker wie Winzer, Wagner, Fleischer, Zimmerleute, Weber, Schneider, Bäcker, Tischler, Maurer und Schuhmacher. Die Ansiedlung der Kolonisten setzte sich im 18. Jahrhundert fort, wie aber BONOMI (1940: 24) bemerkt, haben sich um die Mitte des 18. Jahrhunderts in Pilisvörösvár/Werischwar vor allem Handwerker niedergelassen. Die vorzügliche Verkehrslage von Pilisvörösvár/Werischwar (ab 1752 regelmäßiger Postkutschenverkehr, 1895 Übergabe der Eisenbahnstrecke Budapest-Esztergom) begünstigte einerseits die regen Handelsverbindungen, die sich zwischen der Hauptstadt und der Gemeinde entfalteten, andererseits die Entwicklung der industriellen und gewerblichen

Arbeiterschaft. Auch die Eröffnung des Steinkohlebergwerks 1896 trug dazu bei, dass in der Gemeinde Handwerke wie das des Schlossers, Schmiedes, Maurers, Zimmermanns und Tischlers ständig gefragt waren.

Die Position der Handwerker und deren Familien in der lokalen Gesellschaft wies im 20. Jahrhundert große Unterschiede auf: Es gibt vereinzelt Beispiele dafür, dass manche Handwerker ihre Existenz ausschließlich auf ihre Handwerkertätigkeit aufbauten, vielmehr war aber der Usus verbreitet, auf zwei Beinen zu stehen, d. h. neben dem Handwerk auch das sich im Besitz der Familien befindende Feld zu bebauen. In Pilisvörösvár/Werischwar besaß die Handwerkstätigkeit keine Zunfttradition, die örtlichen Handwerker versorgten mit ihren Produkten in erster Linie die Bauern. In dem soliden und arbeitsamen Alltag der Gemeinde setzten die zwei Weltkriege Zäsuren. Während des Ersten Weltkriegs fehlte es wegen der Einrückung der Männer nicht nur in den Familien an Brotverdienern, sondern in der ganzen Gemeinde an Gewerbetreibenden. In der Zwischenkriegszeit erholte sich die Gemeinde von den Strapazen des Krieges: Die Zahl der Industrie- und Grubenarbeiter stieg an, auch das selbständige Handwerk war in Pilisvörösvár/Werischwar stark vertreten (EISENBRUNNER 1958: 9., zit. nach FOGARASY-FETTER 1994: 172). In den 1930er Jahren ist eine gewisse Handwerkerkonjunktur zu verzeichnen, im Jahre 1900 waren insgesamt 90 Handwerker (z. B. Schmied, Riemer, Seiler, Bürstenbinder, Böttcher, Bäcker, Fleischer, Schneider, Schuster, Maurer, Zimmermann, Möbeltischler) mit 45 Angestellten tätig, dafür arbeiteten 1930 bereits 131 Handwerker selbständig im Dorf (VÁRADI 1994: 113f.). Zwar merkt GEHL in der Einführung des von ihm bearbeiteten Wörterbuchs (*Wörterbuch der donauschwäbischen Baugewerbe*) (2000: 18) an, dass Pilisvörösvár/Werischwar zu den namhaften Wirtschaftszentren der donauschwäbischen Siedlungsgebiete im Ungarischen Mittelgebirge gehört habe, aber in der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts – stellt VÁRADI in ihrer Dissertation fest, die sie ausgesprochen über die Verbürgerlichung und Urbanisierung der örtlichen Gessellschaft geschrieben hat – war für die hiesigen Handwerker nicht mehr typisch, Arbeitskontakte außerhalb des Dorfes, in der (Klein-)Region zu pflegen, denn das Absatzgebiet der handwerklichen Produkte bzw. Tätigkeiten beschränkte sich zu jener Zeit nur noch auf das Dorf. Aus diesem Grund waren manche der Handwerker, wenn auch nur vorübergehend, gezwungen, in dem Bergwerk als Zimmermann, Maurer oder Schneider zu arbeiten (VÁRADI 1994: 116). Das eine bescheidene Existenz bietende Bergwerk schien oft sicherer zu sein als die selbständige Handwerkstätigkeit, vor allem in den saisonabhängigen Berufen und in den Fällen, in denen die Handwerkerfamilien nicht genügend Land besaßen um durch die schwierigeren Zeiten hindurchzukommen, sodass sich manche endgültig der

Bergarbeit verpflichteten. Trotz dieser zwar geringen, aber dennoch vorhandenen gesellschaftlichen Mobilität kann man in der Gesellschaft von Pilisvörösvár/Werischwar bis zum Zweiten Weltkrieg die Schichten der Bauern, der Handwerker sowie der (Berg-)Arbeiter nicht klar voneinander trennen, die Werischwarer Handwerker wie Bergleute hielten – wie dies auch die gebürtige Werischwarerin Mónika Mária VÁRADI in ihrer 1994 bei der Ungarischen Akademie der Wissenschaften eingereichten Dissertation bemerkt (1994: 201) – an der bäuerlichen Lebensform fest, sie legten ihre Ersparnisse in Grundstücken an, die sie landwirtschaftlich bebauten.

In den 1930er Jahren nahm die Zahl der (Berg-)Arbeiter, die ihr Einkommen ausschließlich aus der Bergarbeit bezogen, im Dorf zu, sodass auch die Zahl derjenigen Handwerker (z. B. der Fleischer, Bäcker) anstieg, die durch ihre Tätigkeit die Arbeiterschicht bedienten. An der Handwerkerarbeit beteiligten sich – im Gegensatz zu den ungarischen Handwerkerfamilien, in denen die Geschlechterrollen eindeutiger verteilt waren – auch die Ehefrauen. Ein Indiz hierfür ist die Erfahrung während der Interviews, dass im Verlauf des Abfragens der Fragebücher die Ehefrauen manchmal mit ihren einwandfreien handwerkbezogenen Bemerkungen die im Antworten kurz innehaltenden Handwerker-Ehemänner ausgeholfen haben.

Der Zweite Weltkrieg sowie die darauf folgenden Repressalien haben die Gesellschaft von Pilisvörösvár/Werischwar umgeschichtet, auch wenn das Dorf von der Vertreibung der Ungarndeutschen nicht in dem Maße betroffen war, wie das Ungarndeutschtum z. B. in Süd-Ungarn. Die bis dahin selbständig arbeitenden Handwerker waren gezwungen, ihre Tätigkeit aufzugeben und in den Fabriken der Hauptstadt oder in den umliegenden Bergwerken zu arbeiten. Viele haben neben ihren hauptberuflichen Beschäftigungen private Aufträge zum Zweck des zusätzlichen Erwerbs entgegengenommen, da die kleineren Werkstätten und die Werkzeuge nicht enteignet wurden, aber diese privaten Bestellungen (meistens nur Reparierungen) hielten sich im Rahmen. Wie vor dem Zweiten Weltkrieg die Feldarbeit die zusätzliche Quelle des Lebensunterhalts war, so ist nach 1945 die Handwerkertätigkeit zur zusätzlichen Einnahmequelle geworden. In den 1970er und 1980er Jahren, in denen sich sowohl die politische Situation im Allgemeinen als auch bezüglich der Ungarndeutschen zu lockern begann, wurden die Voraussetzungen zur Gründung von wirtschaftlichen Arbeitsgemeinschaften (ungarisch abgekürzt: *Gmk*) geschaffen, sodass einige Handwerker eine Werkstatt (wieder-)aufbauen konnten. Von meinen Informanten arbeiteten zur Zeit der Interviews nur drei Personen hauptberuflich in der eigenen Werkstatt, die anderen

Handwerker hatten sich bereits zur Ruhe gesetzt oder nahmen im Ruhestand nur Reparatur-Bestellungen auf.

4.2. Anmerkungen zum Dialektgebrauch der Handwerker in Pilisvörösvár/Werischwar

Aus dem oben bereits erwähnten Grund gab es auch in dem Dialektgebrauch der Handwerker bzw. der Bauern keine Abweichungen, die auf Standesunterschiede hindeuten würden²⁰. Zwar waren die allerersten Ansiedler in Pilisvörösvár/Werischwar im 17. Jahrhundert Schwaben, im Sprachgebrauch der Dorfbewohner gewann aber die bairische Mundart der im nächsten Jahrhundert Nachkommenden die Oberhand.

HUTTERER kategorisiert den Dialekt von Pilisvörösvár/Werischwar im Ofner Bergland als eine donaubairische *ua*-Mundart und merkt über die Gemeinde an, dass Pilisvörösvár/Werischwar eine der ältesten Siedlungen im Ofner Kulturraum ist (1963: 432f.). Seine Mundart stimmt generell mit der Mundart des Ofner Berglandes überein, gegenüber der mundartlichen Umgebung von Pilisvörösvár/Werischwar treten in dem Werischwarer Dialekt nur die „stark singende und gezogene Melodie der Rede sowie die äußerst starke Neigung zur Diphthongierung“ (1963: 433) deutlich unterscheidbar hervor.

MANHERZ hebt in seiner Arbeit *Deutsche Mundarten im Pilisch-Gebirge* (1986: 82f) in dem wortgeographischen Kapitel, in dem es um die bairischen Merkmale der untersuchten

²⁰ In *Zur Sprache und Volkskultur der Ungarndeutschen* von MANHERZ, Karl/WILD, Katharina (2002: 74-75) wird auf die soziale Stratifikation der ungarndeutschen Mundarten und auf die damit einhergehenden Unterschiede im Dialektgebrauch eingegangen. Die in *Zur Sprache und Volkskultur der Ungarndeutschen* geschilderte Stratifikation wurde aber aufgrund Untersuchungen in Westungarn erstellt. Mein Untersuchungsort liegt hingegen 21 km entfernt von Budapest. Die Nähe zu Budapest sowie die Tatsache, dass als Grundlage der menschlichen Existenz in Pilisvörösvár/Werischwar das Grundstück betrachtet wurde, haben Auswirkungen auf den Dialektgebrauch gehabt. Das Handwerk wurde überwiegend nicht, oder nur bei Armen, die kein oder nur ein sehr kleines Grundstück besaßen, als Haupteinkommensquelle der Familie betrachtet. Die Handwerker haben den Profit ihres Geschäfts in Grundstücken angelegt, haben Ackerbau oder Weinbau getrieben und mit den Feld- und Gartenfrüchten in Budapest gehandelt. Somit stand die Mehrheit der Werischwarer Familien in ständigem Arbeitskontakt zu den deutschsprachigen Budapester Handels- und Geschäftspartnern. Von diesem Umstand, d.h. von nicht klar abgrenzbaren Standesunterschieden und daraus resultierend von fehlenden Mundartgebrauchsunterschieden berichtet VÁRADI in ihrer bei der Akademie eingereichten Dissertation. Wenn es Abweichungen im Sprachgebrauch der Handwerker gegenüber dem Sprachgebrauch der Bauern gegeben hätte, dann nur in dem handwerkbezogenen Fachwortschatzbestand. Mit der Behauptung von VÁRADI korrespondiert MANHERZ' Äußerung über die Handwerker-Fachsprachen in dem im Jahre 2001 erschienen Artikel über den *Stand und Aufgaben der ungarndeutschen Dialektlexikographie*: „Die Handwerker oder bäuerliche Berufe Ausübenden charakterisiert die Existenz von Fach- und Berufssprachen. Die Fachsprachen sind nie bestrebt, sich aus den Banden der jeweiligen Ortsmundart in ihrer grammatischen Struktur zu entfernen. Die Sprache der Handwerker unterscheidet sich hauptsächlich in ihrem spezifischen Wortschatz (...) (2001: 197).

Mundarten – um die deutschen Mundarten von Pilisvörösvár/Werischwar, Piliscsaba/Tschawa, Dág/Dag, Leányvár/Leinwar, Csobánka/Tschowanka und Üröm/Erben – geht, dass in Pilisvörösvár/Werischwar für *Hefe* κε7□μ, für *Kuchen* πο7ξ□ρε7 und für *Spaten* σ&αφν_ gebraucht wird. Mit diesen Ergebnissen stimmen auch meine erhobenen Daten überein: κε□μ, ποξ↔ρε7#, und σ&α*#φν_.

Dass einerseits der Ortsdialekt von Pilisvörösvár/Werischwar selbst ein (ost)donaubairischer ist, andererseits dass die ortsansässigen Handwerker rege wirtschaftliche Kontakte mit – dem bis 1910 bis zu 73% deutschsprachigen (MOLLAY 1989: 259) – Budapest und mit Wien pflegten, davon zeugen die auch im Korpus vorhandenen bairisch-österreichischen Elemente. Im Nachfolgenden werden die mundartlichen Fachwörter – überwiegend Substantive – aufgelistet, die aufgrund der Lexika *Duden Deutsches Universalwörterbuch* (6., überarbeitete und erweiterte Auflage, herausgegeben von der Dudenredaktion, Mannheim – Leipzig – Wien – Zürich, 2007), *Duden – Wie sagt man in Österreich?* (Wörterbuch des österreichischen Deutsch. 3. vollständig überarbeitete Auflage von Jakob Ebner, Mannheim – Leipzig – Wien – Zürich, 1998), *Etymologisches Wörterbuch der deutschen Sprache, Österreichisches Wörterbuch* (24., durchgesehene und erweiterte Auflage, bearbeitet von Elmar Seebold, Berlin: Walter de Gruyter, 2002) und *Variante Wörterbuch des Deutschen* (Berlin – New York: Walter de Gruyter, 2004) als bairisch-österreichisch klassifiziert werden konnten:

FACHGEBIET	BAIRISCH- ÖSTERREICHISCH E ELEMENTE	BEDEUTUNGSANG ABE	bairisch- österreichische Äquivalente
BÄCKER	πο□τρωισ&	‘KLEINER HANDBESEN AUS BORSTEN‘	<i>Bartwisch</i>
	πε7γλ8	‘GEBÄCKSTÜCK IN GEBOGENER FORM‘	<i>Beugel</i>
	ρα*υξφανN	‘SCHORNSTEIN‘	<i>RAUCHFANG</i>
	φλεζλ8	‘KLEINES BESTREUTES GEBÄCK IN GEFLOCHTENER FORM‘	<i>FLESL, FLESSERL</i>
	κΗε7ιζ□ζε7μλ8	‘DURCH FÜNF BOGENFÖRMIGE EINSCHNITTE AUF DER OBERSEITE GEKENNZEICHNE	<i>Kaisersemmel</i>

		TE SEMMEL‘	
	σ&μυιν↔	‘BROTKRUME‘	<i>Schmolle</i>
	μυ_λισε7μυ_	‘DURCH ZUGABE VON MILCH ZUBEREITETE SEMMEL‘	<i>Milchsemmel</i>
	μο#νο&νιτοσλδ	‘MIT MOHN GEFÜLLTER KUCHEN‘	<i>Mohnschnitzel</i>
	πφανδλδ	VERKLEINERUNG SFORM ZU ‘PFANNE‘	<i>Pfandl</i>
	ηε□τπρακ□	‘KLOPFER, MIT DEM DER OFEN MIT TON BESCHLAGEN WURDE‘	<i>Herdpracker</i>
	πρακνδ	‘DEN OFEN MIT TON BESCHLAGEN‘	<i>pracken</i>
	φλαμιξ	‘SEHR WEICH, LOCKER‘	<i>flaumig</i>
	ζε7μυ_	‘BRÖTCHEN‘	<i>Semmel</i>
	ζε7μυ_μο_#	‘BRÖTCHENMEHL‘	<i>Semmelmehl</i>
	ζε7μυ_σ&ιτοσλδ	‘SCHAUFEL, MIT DER BRÖTCHEN IN DEN OFEN GESCHOBEN WERDEN‘	<i>Semmelschaufel</i>
	σιμβλδ	‘FLACHES KÖRBCHEN‘	<i>Simperl</i>
	ωε7ικ↔	‘LÄNGLICHES BROT‘	<i>Wecken</i>
DRECHSLER	σ&τυιηακσλδ	‘STUHLBEIN‘	<i>Stuhlhexel</i>
	τισ&ηακσλδ	‘TISCHBEIN‘	<i>Tischhexel</i>
BÖTTCHER	ηαυνοσλπαυN	‘WERKBANK MIT EINER KLEMMVORRICHTUNG ZUR BEARBEITUNG VON HOLZ‘	<i>Hanselbank</i>
FLEISCHER	λυN↔νπρο□δνδ	‘LENDENBRATEN‘	<i>Lungenbraten</i>
	κHu↔φλαικ	‘BLÄTTERMAGEN , LESER‘	<i>Kuhfleck</i>
	βε□	‘EBER‘	<i>Saubär</i>
	φυN↔νπρο#δνδ	‘LUNGENBRATEN ,	<i>Jungfernbraten</i>
	σε7ιξ□	‘SIEB (FÜR	<i>Seicher</i>

		FLÜSSIGKEITEN)'	
MAURER	πουνσ&τι↔γνδ	'TREPPE ZUM DACHBODEN'	Bodenstiege
	πφανδλδ	'FÜLLKELLE'	Pfandl
	κρο#τι σ&τι↔γνδ	'GERADE TREPPE'	gerade Stiege
	ηα*#πσ&τι↔γνδ	'HAUPTTREPPE'	Hauptstiege
	κHo λ□σ&τι↔γνδ	'KELLERTREPPE'	Kellerstiege
	ρα*#ξφα*N	'SCHORNSTEIN'	Rauchfang
	τρα#μ	'BALKEN'	Tram
	σ&τι↔N	'TREPPE'	Stiege
	σ&τι↔Nσε7#δνδ	'TREPPENSEITE'	Stiegenseite
	σ&τι↔Nσ&τυφ↔	'TREPPENSTUFE'	Stiegenstufe
	κρα*υμπφ↔	'SPITZHACKE'	Krampen
MÖBELTISCHLER	καρνισ&ηα*υσω_	'HOBEL MIT BREITEM, ÜBER DIE HOBELNDE OBERFLÄCHE HINAUSRAGENDE M EISEN'	Karnischehobel
	πολιτι□ν	'POLIEREN'	politieren
SCHLOSSER	ρα*#ξφαN	'SCHORNSTEIN'	Rauchfang
	ρε7#λ	'KLEINER KOCHTOPF'	Reindl
SCHMIED	ρα*#φaN	'SCHORNSTEIN'	Rauchfang
SCHNEIDER	συνδ↔γωαυντ	'GALAANZUG'	Sonntagsgewand
	πυιστ□	'KISSEN'	Polster
	λε7υ_ωυ	'WESTE'	Leibchen
	ρε7ωυιω□σοκ	'REVOLVERTASCHE'	Revolversack
	τρα*#κωαυνδ	'TRAUERKLEID'	Trauergewand
	υ□σοκ	'UHRTASCHE'	Uhrsack
	τσιγαρισσοκ	'ZIGARRENTASCHE'	Zigarrensack
TAPEZIERER	σ&πα*γο#τ	'BINDFADEN'	Spagat
	πικ↔	'KLEBEN'	picken
	πικσ&τοφ	'KLEBSTOFF'	Pickstoff
	πρακ□	'TAPEZIERHAMMER'	Pracker
ZIMMERMANN	τρα#μ	'BALKEN'	Tram
	πο#γντρα#μ	'DECKENBALKEN'	Bogentram
	κH↔ρνισ&	'VORHANGSTANGE'	Karnische
	μα*#τραμ	'WANDBALKEN'	Mauertram

WENN MAN DIE ANZAHL DER BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN ELEMENTE JE NACH HANDWERKSSPARTEN ZUSAMMENZÄHLT, STELLT SICH HERAUS, DASS DIESE IM KORPUS IN DEN FACHWORTSCHÄTZEN DREIER BERUFE ÜBERWIEGEN: IN DENEN DES BÄCKERS, DES MAURERS UND DES SCHNEIDERS. IN DIESEN FACHWORTSCHÄTZEN IST DIE ANZAHL DER BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN ELEMENTE IM VERGLEICH ZU DEN BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN ELEMENTEN ANDERER HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE HOCH. DER UMSTAND, DASS DIE FACHWORTSCHÄTZE DIESER DREI BERUFE DIE MEISTEN, ALS SEIT LANGEM ÜBERLIEFERT GELTENDEN BEZEICHNUNGEN BEWAHRT HABEN, KANN MEHRERE GRÜNDE HABEN. ERSTENS SIND ALLE DREI GENANNTEN BERUFE BEREITS UNTER DEN ERSTEN ANSIEDLERN DES DORFES PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR ENDE DES 17. JAHRHUNDERTS VERTRETEN (BONOMI 1940: 6-13). DADURCH WAR DIE ÜBERGABE DES BERUFSBEZOGENEN HANDWERKWISSENS – SAMT FACHSPRACHE – SOWOHL IN DER FAMILIE BZW. IN DER VERWANDTSCHAFT ALS AUCH INNERHALB DER GEMEINDE DER FRÜHEN ANSIEDLER BZW. IHRER NACHKOMMEN GESICHERT. ZWEITENS DECKEN DIE TÄTIGKEITEN GERADE DIESER DREI BERUFE DIE MATERIELLEN BEDÜRFNISSE, DIE MAN ZUM LEBEN – UND UNMITTELBAR NACH DER ANSIEDLUNG ZUM ÜBERLEBEN – BRAUCHTE: DIE BÄCKER VERSORGTE DIE GEMEINDE MIT BROT, DIE SCHNEIDER MIT KLEIDUNG UND MITHILFE DER MAURER KONNTEN BAUWERKE ERRICHTET WERDEN. DRITTENS HABEN SICH DIE BEREICHE DIESER DREI BERUFE BIS 1945 – UND TEILWEISE AUCH ÜBER DEN ZWEITEN WELTKRIEG HINAUS – VOR ORT WENIG VERÄNDERT. DIE IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR VORHERRSCHENDEN TISCHTRADITIONEN, DIE TRACHT UND DIE ARCHITEKTUR DER HÄUSER HABEN SICH ERST IN DEN LETZTEN 60 JAHREN VERÄNDERT, ABER AUCH DIESE UMWÄLZUNGEN HABEN DIE ARCHAISCHEN ELEMENTE AUS DEN BETREFFENDEN FACHWORTSCHÄTZEN NICHT TILGEN KÖNNEN.

ES MUSS AUF JEDEN FALL KONZEDIERT WERDEN, DASS DAS GEHÄUFTE VORKOMMEN DER BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN ELEMENTE IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN DIESER DREIER BERUFE KEINESFALLS SO INTERPRETIERT WERDEN DARF, DASS DIE ANDEREN

NEUN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE NICHT UNTER DEMSELBEN SPRACHLICHEN EINFLUSS STANDEN. DARÜBER HINAUS ERSTRECKTE SICH DER SOWOHL SPRACHLICHE ALS AUCH KULTURELLE EINFLUSS WIENS BZW. DES VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG ÜBERWIEGEND DEUTSCHSPRACHIGEN BUDAPEST NICHT AUF ALLE LEBENSBEREICHE UND DAMIT VERBUNDEN NICHT AUF ALLE FACHBEREICHE IN GLEICHEM MABE²¹.

5. ERLÄUTERUNG DER ZU VERBALISIERENDEN ROHSTOFFE, WERKZEUGE, ARBEITSVORGÄNGE UND ENDPRODUKTE DER ERHOBENEN HANDWERKSBERUFE

IN DIESEM KAPITEL WIRD BEABSICHTIGT, DEN HANDWERKERALLTAG DER ERHOBENEN BERUFE (PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR) UNTER VOLKSKUNDLICHEM ASPEKT VORZUSTELLEN. IM MITTELPUNKT DIESES ABSCHNITTES STEHT DIE BESCHREIBUNG DER WÄHREND DER ARBEIT BENUTZTEN ROHMATERIALIEN, WERKZEUGE, KUNSTGRIFFE UND DER AM HÄUFIGSTEN ANGEFERTIGTEN ENDPRODUKTE DER BETREFFENDEN HANDWERKE. DIESE DARSTELLUNG DES HANDWERKERALLTAGS WÄRE NICHT ZUSTANDE GEKOMMEN, WENN DIE WERISCHWARER INFORMANTEN SICH NICHT DAZU BEREIT ERKLÄRT HÄTTEN, DIE LAST DER STUNDENLANG DAUERNDEN INTERVIEWS AUF SICH ZU NEHMEN. BEI DER ANFERTIGUNG DER BESCHREIBUNGEN HABE ICH MICH EINERSEITS AUF DIE EINSCHLÄGIGE FACHLITERATUR VON BOGDÁN (1984), FRECSKAY (2001), FOGARASY-FETTER (1994) UND BEI ERGÄNZENDEN SACHBESCHREIBUNGEN AUF DIE ENTSPRECHENDEN ARTIKEL IM *BROCKHAUS* (2001), ANDERERSEITS AUF DIE MÜNDLICHEN MITTEILUNGEN MEINER INFORMANTEN GESTÜTZT. WIE BEI DER AUSARBEITUNG DES KORPUS-ANALYSEINSTRUMENTARIUMS, SO AUCH BEI DER AUSARBEITUNG DES VOLKSKUNDLICHEN HINTERGRUNDES DER UNTERSUCHTEN HANDWERKE BIN ICH IN EIN DILEMMA GERATEN. ICH WOLLTE EINERSEITS EINEN SITUATIVEN RAHMEN FÜR DIE ERHOBENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE GEBEN, ANDERERSEITS WOLLTE ICH DEN DAS WESEN DER HANDWERKE WIEDERGEBCENDEN TEXT MIT QUELLENVERWEISEN NICHT ÜBERLASTEN, NICHT JEDEN BESCHRIEBENEN ARBEITSSCHRITT MIT BELEGEN KOMMENTIEREN. ICH HABE MICH HAUPTSÄCHLICH AUF DIE OBEN GENANNTE QUellen GESTÜTZT, UND WO MEINE INFORMANTEN HIERZU NEUES HINZUGEFÜGT HABEN, HABE ICH DIE BESCHREIBUNGEN UM DIE ORTSTYPISCHEN INFORMATIONEN ERGÄNZT.

²¹ Hiermit möchte ich Frau Dr. Zsuzsanna Gerner danken, deren Bemerkungen über die Gründe der hohen Anzahl bairisch-österreichischer Elemente in drei Berufssprachen mir bei der Komplettierung der Darlegung meiner diesbezüglichen Argumente viel geholfen haben.

DIE DURCH DIE, AUF DIE SPEZIFIK DES HANDWERKERFACHWORTSCHATZES EINGEHENDEN FRAGEBÜCHER GESTEUERTEN INTERVIEWS WURDEN IN DER WERISCHWARER MUNDART DURCHGEFÜHRT UND AUF TONBAND AUFGENOMMEN. DIE DEN HOCHDEUTSCHEN TERMINI ENTSPRECHENDEN MUNDARTLICHEN FACHAUSDRÜCKE (NICHT MARKIERT, D. H. SUBSTANTIVE IM NOMINATIV/SINGULAR, VERBEN IN DER INFINITIV-PRÄSENS-FORM USW.) WERDEN IM TEXT IN KLAMMERN ANGEFÜHRT.

5.1. BÄCKER

DIE SPEZIELLEN BACKRICHTUNGEN DES BÄCKERHANDWERKES, D.H. DER BROTBÄCKER, SCHWARZBÄCKER, WEIßBÄCKER, SEMMLER UND BREZELBÄCKER WURDEN IM 20. JAHRHUNDERT IM GEGENSATZ ZU DEN ZEITEN DER ZÜNFTE, IN DENEN DIE BÄCKERMEISTER NOCH NACH DEN EINGESETZTEN ROHSTOFFEN ODER IHREN PRODUKTEN BEZEICHNET WORDEN WAREN, AUF DEM LANDE NICHT MEHR UNTERSCHIEDEN BOGDÁN (1984: 213). DAS SPEKTRUM DER VON EINEM **BÄCKER** (περικ) GEBACKENEN BACKWAREN WURDE EINERSEITS VON DEN VOR ORT HERRSCHENDEN TISCHTRADITIONEN, ANDERERSEITS VON DER DURCH DIE EINFACHE LEBENSFORM BESTIMMTEN NACHFRAGE DER DORFLEUTE BESCHRÄNKT. IN WERISCHWAR WURDEN VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG IN 16, MITEINANDER STARK KONKURRIERENDEN BÄCKEREIEN FÜR DIE EINWOHNERSCHAFT VOR ALLEM LAIBE, WECKEN, ROGGENBROT, STEERBROT, BRÖTCHEN, SALZ- UND BUTTERHÖRNCHEN, BREZELN, FLESELN SOWIE FEINBACKWAREN, WIE MOHNSCHNITZEL, GEBACKEN²². IM FOLGENDEN WIRD DAS AUGENMERK ZUNÄCHST AUF DIE ERSTE PHASE DER BÄCKERARBEIT, AUF DIE ZUBEREITUNG DES **TEIGES** (τακ) GERICHTET, NACH DEREN DARLEGUNG AUF DIE KUNSTGRIFFE DES **BACKENS** (ποξν8) EINGEGANGEN WIRD.

ZUR ZUBEREITUNG DES TEIGES VERWENDETE MAN GRUNDSÄTZLICH WEIßMEHL ODER **ROGGENMEHL** (τρακδνζμο #), ABER ES KAM – VOR ALLEM IN DEN 'SCHLECHTEN ZEITEN' – AUCH VOR, DASS MAN VERSCHIEDENE MEHLSORTEN (Z. B. MAISMEHL) MITEINANDER ODER MIT ANDEREN MATERIALIEN (Z. B. MIT **KARTOFFELN** (κρυμβν), **KLEIE** (γριφιξσμο #), **HEFE** (κεμ)) VERMISCHTE. DAS MEHL WAR DANN VON GUTER QUALITÄT, WENN ES ANGENEHM ROCH, WENN ES ZWISCHEN DEN FINGERN REIBEND SICH ALS KÖRNIG ERWIES UND WENN SEINE **FARBE** (φοα*β) ZUM WEIßGELBEN TENDIERTE. DER GRAD SEINER BACKFÄHIGKEIT HING DAMIT ZUSAMMEN, WIE VIEL **WASSER** (ωσσ) ES (IM VERGLEICH ZUM EIGENEN GEWICHT) AUFNEHMEN KONNTE: GUTE MEHLSORTEN NAHMEN BIS ZU 60%, SCHLECHTERE HINGEGEN NUR 40% WASSER AUF. DIE QUALITÄT DER VERWENDETEN MEHLSORTEN WURDE AUCH DURCH SEINE 'LÄNGE' CHARAKTERISIERT: WENN DER TEIG AUS GUTEM, LANGEN MEHL ZUBEREITET WIRD, RISS ER NICHT. DIE VERSCHIEDENEN MEHLSORTEN WAREN VON 0 BIS 6

²² Freundliche Mitteilung meines Informanten, József Sax.

DURCHNUMMERIERT. JE NIEDRIGER DIE ZAHL WAR, DESTO FEINER UND HELLER WAR DAS MEHL, JE GRÖßER SIE WAR, DESTO GRÖßER UND DUNKLER WAR ES, WELCHE EIGENSCHAFTEN LETZTEN ENDES MIT DEM ANTEIL AN KLEIE IM MEHL ZUSAMMENHINGEN. DIE BESTE MEHLSORTE WAR DAS SOG. **NULL-MEHL** (*νυλ□μο_#*), ABER DIE MEISTEN LEUTE HABEN IHR BROT AUS DEN MEHLSORTEN NR. 4-6., DIE ZUSAMMENFASSEND **BROTMEHL** (*προ#τιμο_#*) GENANNT WURDEN, GEBACKEN. DAS MEHL – HÖCHSTENS 15 SÄCKE AUF EINMAL – WURDE IN DER FRANZSTÄDTER MÜHLE IN BUDAPEST BESORGT UND MIT DEM **PFERDEWAGEN** (*πφε□δ←→πο#γνδ*) NACH WERISCHWAR GEFAHREN, UM ES ZUNÄCHST IN DER BACKSTUBE ZU LAGERN BZW. SPÄTER ZUZUBEREITEN. DAS MEHL MUSSTE AUF EINEM WARMEN PLATZ GEHALTEN WERDEN, ANSONSTEN GING DER AUS KALTEM MEHL ZUBEREITETE TEIG NUR LANGSAM AUF. DIE ANDEREN ZUTATEN, WIE BUTTER UND HEFE WURDEN EBENFALLS IN EINER BUDAPESTER FABRIK IN 1 KG-SCHACHTELN GEKAUFT. DIE **MILCH** (*μυ_λι*) WURDE DURCH DIE EIGENEN KÜHE ERZEUGT, VON DER GEMOLKENEN MILCH WURDE NUR DIE EINE HÄLFTE ZUM BACKEN VERBRAUCHT, DIE ANDERE HÄLFTE WURDE AUF DEM MARKT VERKAUFT²³. DAS BROT SCHMECKTE DANN GUT, WENN SEINE **SCHMOLLE** (*σ&μυιν*) **SCHWAMMIG** (*φλαμιξ*), LÖCHERIG WAR. DIE FEINPORIGE SCHMOLLE ENTSTAND DADURCH, DASS MAN DAS MEHL MIT WASSER, MILCH UND **SAUERTEIG** (*ζα*□τα#κ*) ODER MIT GERM VERMENGTE. DIE BROTBEREITUNG ERFOLGTE IN DEM **BACKHAUS** (*πεικ←→ρε7#*), IN DER **BACKSTUBE** (*ποξσ&τυπ*) ODER IN DER BACKKÜCHE. ZU DEN ALLERWICHTIGSTEN GERÄTEN DES BÄCKERS GEHÖRTE DER HÖLZERNE ODER VERZINNTE **BACKTROG** (*ποξτρο#κ*), DER 2-4 M LANG, 50-70 CM BREIT UND 40 CM TIEF WAR, UND IN DEM DER TEIG GEKNETET WURDE. DER BACKTROG HATTE AUCH EINEN DECKEL, DER AUCH ALS **WIRKTADEL** (*πε7κνδτοφν_*) ZUM WIRKEN DES TEIGES GEBRAUCHT WURDE. AM VORABEND DES BROTBACKENS WURDE DAS MEHL DURCH EIN **SIEB** (*ζι#π*) GESIEBT, DAMIT ES VON VERSCHMUTZUNGEN BEFREIT WIRD BZW. EIN BISSCHEN LUFT BEKOMMT. DANACH IST ES ZUM EINTEIGEN (M.A.W.: **DAMPFELN** (*δανμπφν_ν≅*)) GEKOMMEN. IN DIE MULDE WURDE MIT EINEM HUMPEN LAUWARMES WASSER GEMESSEN, UND EIN TEIL DES MEHLS WURDE MIT SAUERTEIG UND MIT DEN ANDEREN ZUTATEN, WIE Z. B. KIMM ODER KARTOFFELN EINGEMISCHT. DANACH WURDE ES MIT **STAUBMEHL** (*σ&τα*#πιμο_#*) BESTAUBT UND MAN LIEß DEN TEIG GEHEN, BIS SICH IN ANDERTHALB STUNDEN AUF DER OBERFLÄCHE DES TEIGES RISSE ZEIGTEN. WENN DER TEIG GEGOREN WAR, WURDE ER MIT WARMEM WASSER, IN DEM ZUVOR **SALZ** (*σοιτσ*) AUFGELÖST WURDE, AUSGEFÜLLT UND IHM DAS ÜBRIG GEBLIEBENE MEHL ZUGEgeben. DER TEIG WURDE AUFGERIEBEN UND ÜBER DIE HAND DES BÄCKERS GEBROCHEN, BIS ER ZU SCHNALZEN BEGANN. DER ABERMALS BESTAUBTE UND GEKNETETE TEIG WURDE IN STÜCKE GERISSEN UND IN MEHLKÖRBE ODER **TEIGKÖRBE** (*τα#κκHo□π*) GEWORFEN UND MIT EINEM TUCH BEDECKT, DAMIT ER ERNEUT EIN-ZWEI STUNDEN **RUSELN** (*ρυζλνδ*) KONNTE. NACH DER ZWEITEN GÄRUNG WURDE DER TEIG AUSGESTOßEN, AUFGEHOBEN UND AUF DIE **TEIGWAAGE** (*τα#κπο#κ*) GELEGT, UM DIE STÜCKE **ABZUWIEGEN** (*οππο_ιγνδ*). DIE TEIGSTÜCKE WURDEN VOM

²³ Freundliche Mitteilung meines Informanten, József Sax.

BÄCKER DURCHGEROLLT UND WIEDER GEWIRKT, UM SIE ZU RUNDFÖRMIGEN **LAIBEN** (λαῖβ_) ODER ZU ABGESCHLAGENEN **WECKEN** (περικῶ) ZU FORMEN. DIE AUSGEFORMTEN TEIGSTÜCKE WURDEN IN TEIGKÖRBEWEGEGESSETZT, UM SIE ZUM DRITTEN MAL HOCHGEHEN ZU LASSEN. DIESES DRITTE MAL DURFTE ABER NICHT ZU LANGE DAUERN, ANSONSTEN HÄTTE SICH ZU VIEL KOHLENSÄURE ENTWICKELT UND DER TEIG WÄRE **ZUSAMMENGEFALLEN** (τσαμφολνδ). WÄHREND DER TEIG UM DIE HÄLFTE SEINER URSPRÜNGLICHEN HÖHE WUCHS, WURDE DER BACKTROG MIT EINER **HANDSCHARRE** (τακσ&εϱ) AUSGEKRATZT UND MIT LAUWARMEM WASSER AUSGESPÜLT.

DER TEIG DER FEINEREN BACKWAREN, WIE Z. B. DER BRÖTCHEN ODER DER HÖRNCHEN WURDE AUF EINE ANDERE WEISE ZUBEREITET. BEI DEM BRÖTCHEN WURDE DAS WASSER MIT SAUERTEIG VERMENGTE, WORAUS DER FLÜSSIGE DAMPFEL ENTSTAND. JE NACHDEM, OB SIE MIT SCHWACHEM ODER MIT STARKEM MEHL, MIT MEHR ODER WENIGER WASSER, MEHL UND SALZ GEARBEITET WURDE, WURDE 'EINMACH' ODER 'NIEDERLASS' GEMACHT. IN EINIGEN STUNDEN WURDE ZUM DAMPFEL MEHL HINZUGEFÜGT UND DAS GANZE GEKNETET. DER TEIG WURDE IN DIE WERDENDEN BRÖTCHENSTÜCKE AUFGETEILT UND IN KNOLLEN **GESCHLIFFEN** (σ&λετιφνϞ). DER TEIG DER KAISERSEMMEL WURDE VORSICHTIG IN DER MITTE GEDRÜCKT UND GEFALTET, DAMIT DIE FÜR DIESE BACKWARE CHARAKTERISTISCHEN ZWICKEL ENTSTEHEN. DER HÖRNCHENTEIG WURDE MIT EINEM **NUDELHOLZ** (ποιγῶ) AUSGEROLLT UND IN STÜCKE GERISSEN. DIE AUSGEROLLTEN TEIGSTÜCKE WURDEN SO ZUSAMMENGEROLLT, DASS DIE ZIPFEL VOM BÄCKER EINGEWICKELT WURDEN, DAMIT DER LAUF WÄHREND DES BACKENS NICHT AUFGEHT. DIE **SALZKIPFEL** (σοιτσκιφν_) WURDEN NOCH VOR DEM BACKEN MIT WASSER BEFEUCHTET UND MIT SALZ UND KIMM BESTREUT. DIE BRÖTCHEN UND HÖRNCHEN WURDEN MIT ZUCKER ODER MIT MELASSE BESTRICHEN, DAMIT SIE EINE GELBLICHE FARBE BEKOMMEN. DANACH WURDEN DIE BRÖTCHEN AUF EINEN KASTEN WEGGESETZT, DIE HÖRNCHEN WURDEN AUF EINE GARBSTANGE AUFGEHÄNGT, DAMIT DER TEIG VOR DEM BACKEN RUHEN KONNTE.

VOR DEM AUSWIRKEN DES TEIGES BEREITETE MAN DEN BACKOFEN VOR, DENN ES DAUERTE NICHT SELTEN 3-5 STUNDEN, BIS DIE ZUM BACKEN GEWÜNSCHTE WÄRME IM OFEN ERREICHT WURDE. DER BACKRAUM DES OFENS WAR GEWÖLBT UND DER GRÖÖBE DER BÄCKEREI NACH 3-7X2-5 M TIEF. DAS MUNDLOCH WURDE DURCH ZWEI TÜREN ABGESCHLOSSEN: DURCH DIE BACKOFENTÜR UND DURCH DIE SCHWELLTÜR. DER **OFEN** (ουφῶ) WURDE MIT METERLANGEN HOLZSTÜCKEN, MIT REISIG, WEINREBEN, MANCHMAL AUCH MIT MAISSTÄNGELN GEHEIZT. DIE **HITZE** (ηιτσ) MUSSTE 200-250°C ERREICHEN, DENN ERST DIESE HOHE TEMPERATUR KONNTE DIE UMWANDLUNG VON TEIGWASSER IN DAMPF BEWIRKEN, DER WIEDERUM FÜR DIE AUFBLÄHUNG DER BACKWAREN ZUSTÄNDIG WAR.

DIE BROTE, BRÖTCHEN UND HÖRNCHEN WURDEN MIT DEN PASSENDEN **BACKSCHAUFELN** (σ&ισλδ) IN DEN OFEN **EINGEWORFEN** (ε7νσ&μαιοσνδ). NACH DEM EINWURF WURDE AUCH NOCH ZUSÄTZLICH EIN SCHUSS WASSER IN DEN OFEN GESPRITZT, DENN DER DAMPF MACHTE DIE GEBÄCKSTÜCKE **RESCH** (ρε7σ&) UND ER ZOG SIE SCHÖN HOCH. WENN DIE BACKWAREN FARBE ZU BEKOMMEN BEGANNEN UND WENN SICH IHRE UNTERE RINDE VOM OFENHERD LOSLÖSTE, WURDEN SIE VON HINTEN NACH VORNE, VON LINKS

NACH RECHTS VERRÜCKT BZW. **UMGEBACKEN** (*υμποξνδ*), DAMIT SIE VON JEDER SEITE GEBACKEN WERDEN. DAS AUSPACKEN GING DER REIHE NACH VOR SICH, IN DER DIE BROTE IN DEN OFEN GEWORFEN WURDEN. NACH DEM AUSPACKEN WURDEN DIE BACKWAREN AUSGESCHLICHTET UND IN KÖRBE GELEGT (FRECSKAY 2001: 331-347).

DIE DAUER DES BACKPROZESSES HING MIT DER HITZE DES OFENS ZUSAMMEN, DIE ABER NICHT PRÄZISE REGULIERBAR WAR. JE HEIßER DER BACKRAUM WAR, DESTO SCHNELLER KONNTEN DIE BACKWAREN AUS DEM OFEN GEZOGEN WERDEN. EIN WECKEN (1-2 KG) WURDE 40-60 MINUTEN, DAS STEERBROT 1,5 STUNDEN, DAS HÖRNCHEN 15 MINUTEN UND DIE BRÖTCHEN 20 MINUTEN LANG GEBACKEN.

IN DER BÄCKEREI WURDEN NICHT NUR JENE BACKWAREN GEBACKEN, DIE SPÄTER ZUM VERKAUF ANGEBOTEN WURDEN. ES WURDEN AN EINEM TAG BIS ZU 70-80 STÜCK SOG. **STEERBROTE** (*σ&τεπρο#τ*) AUF BESTELLUNG GEBACKEN. DEN TEIG DIESER STEERBROTE HABEN DIE HAUSFRAUEN ZU HAUSE SELBER GEKNETET, ABER DA DER BACKOFEN IM HAUSHALT EINE SELTENE EINRICHTUNG WAR, WURDE DER TEIG ZUM BACKEN ZUM BÄCKER GEBRACHT. AUF DIE STEERBROTE WURDEN VON DEM BÄCKER KLEINE ZETTEL MIT **NUMMERN** (*νονμ□*) GEKLEBT, DAMIT MAN DIE BROTE NACH DEM HERAUSZIEHEN MITEINANDER NICHT VERWECHSELT. UM DIE REIHENFOLGE DES EINWERFENS DER STEERBROTE GAB ES NICHT SELTEN STREITIGKEITEN UNTER DEN FRAUEN, DENN WESSEN BROT NICHT ZEITIG IN DEN OFEN KAM, DER MUSSTE ES WIEDER NACH HAUSE TRAGEN, UM ES NEU ZU KNETEN UND AUSZUROLLEN, DAMIT DER TEIG NICHT ÜBERGOR. DIE STEERBROTE WAREN IM GEGENSATZ ZU ANDEREN BROTSORTEN MINDESTENS 5 KG SCHWER, DAVON ERNÄHRTE SICH EINE FAMILIE EINE GANZE WOCHE LANG. IN DEN BÄCKEREIEN WURDEN MEHR STEER- ALS EIGENE BROTE GEBACKEN. DA UM DEN ZWEITEN WELTKRIEG IM DORF GROBE ARMUT HERRSCHTE, KONNTE DAS STEERBROTBACKEN NICHT IMMER SOFORT BEZAHLT WERDEN. IN SOLCHEN FÄLLEN WURDE ES **AUF BORG GEBACKEN** (*α*#φ ποακ ποξνδ*) UND DER PREIS WURDE IN EIN KLEINES **BÜCHLEIN** (*πι↔ξλδ*) EINGETRAGEN DER BÄCKER HAT ZU BESONDEREN ANLÄSSEN – Z. B. ZUR **KIRMES** (*κνρνδο#γ*) – DEN OFEN EXTRA EINGEHEIZT, UM DARIN SCHWEINEFLEISCH, **SPANFERKEL** (*φα#λ*) ZU BRATEN²⁴.

DIE BACKWAREN WURDEN EINERSEITS IN DER BÄCKEREI VERKAUFT, ANDERERSEITS WURDE MIT IHNEN IN ALLER FRÜH BEI DEN SO GENANNTEN EINKEHR-WIRTSHÄUSERN HAUSIERT, UM SIE ZUM VERKAUF ANZUBIETEN.

DIE WAREN WURDEN IN EINER RÜCKENTRAGE IM DORF ZU FUß HERUMGEBRACHT, DENN VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG GAB ES IM DORF NICHT EINMAL ZEHN FAHRRÄDER. IN DEN WIRTSHÄUSERN WURDEN AN EINEM MORGEN HÖCHSTENS 300 BRÖTCHEN UND HÖRNCHEN GEKAUFT, WAS ABER NUR SELTEN DER FALL WAR, DA IN WERISCHWAR VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG 16 BÄCKER MITEINANDER KONKURRIEREN MUSSTEN. DIE ÜBRIG GEBLIEBENEN WAREN WURDEN AUSGETROCKNET UND ZU **SEMMELBRÖSELN** (*ζε7μν_πρεζλδ*) VERARBEITET²⁵.

²⁴ Freundliche Mitteilung meines Informanten, József Sax.

²⁵ Freundliche Mitteilung meines Informanten, József Sax.

DIE OBEN VORGESTELLTEN MOMENTE DES BÄCKERHANDWERKES GEHÖREN DURCH DIE AUCH DIE HANDWERKLICHEN GEWERBE ERREICHENDE MODERNISIERUNG BZW. DURCH DIE ENTEIGNUNG DER PRIVATEN GESCHÄFTE NACH DEM ZWEITEN WELTKRIEG DER VERGANGENHEIT AN. DASS ABER DIE NACHFRAGE NACH BACKWAREN GUTER QUALITÄT NICHT ZURÜCKGEGANGEN IST, ZEIGT SICH AN DER TATSACHE, DASS NACH DER POLITISCHEN WENDE 1989-1990 ZWEI 'SCHWÄBISCHE' BÄCKEREIEN JE EINEN LADEN IN WERISCHWAR ERÖFFNET HABEN UND DASS IHRE WAREN AUCH IN DER WEITEREN UMGEBUNG SEHR GEFRAGT SIND. ZWAR KAMEN DIE ERSTEN DEUTSCHEN SIEDLER NACH DER TÜRKENHERRSCHAFT ENDE DES 17. JAHRHUNDERTS TATSÄCHLICH AUS SCHWABEN NACH PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR, ABER AUCH SIE – WIE VIELE IHRER LANDSLEUTE (HUTTERER 1991: 272) – ZOGEN DEZIMIERT DURCH DIE PESTSEUCHEN IN ANDERE ORTSCHAFTEN WEITER. MIT DER *PARS PRO TOTO*-BENENNUNG *SCHWABE* ALS „SAMMELNAME FÜR DIE NACHTÜRKISCHEN DEUTSCHEN SIEDLER IM KARPATENBECKEN“ (RÖDER 1998: 184) WAREN ÜBERWIEGEND DIE UNGARNDEUTSCHEN BAUERN GEMEINT (HUTTERER 1991: 272). DIESE KONNOTATION RIEF VON ZEIT ZU ZEIT NEGATIVE ASSOZIATIONSMÖGLICHKEITEN HERVOR, DEMENTSPRECHEND WURDE DIE BENENNUNG *SCHWABE* BZW. DAS ATTRIBUT *SCHWÄBISCH* ZUR BEZEICHNUNG VON WAREN, LÄDEN LANGE ZEIT, EIGENTLICH BIS ZU DEN POLITISCHEN UMWÄLZUNGEN UM DIE JAHRE 1989/1990 HERUM, EHER GEMIEDEN. NACH DER WENDE ÄNDERTE SICH DAS SOZIALE PRESTIGE ALL DESSEN, WAS SICH ALS *SCHWÄBISCH* CHARAKTERISIERTE SCHLAGARTIG. DER ERFOLG DER WERISCHWARER SCHWÄBISCHEN BÄCKEREIEN LÄSST SICH WAHRSCHEINLICH NICHT NUR AUF IHRE QUALITÄTSPRODUKTE, SONDERN AUCH AUF DIESEN GERADE ANGESCHNITTENEN PRESTIGEWANDEL ZURÜCKFÜHREN.

5.2. DRECHSLER

DAS DRECHSELN IST SEIT DEM ALTERTUM BEKANNT UND ES WURDE URSPRÜNGLICH NICHT IN HOLZ- UND METALLDREHER UNTERSCHIEDEN. AUF DER MIT DEM FUß GETRIEBENEN DREHBANK WURDEN HAUSHALTSUTENSILIEN AUS HOLZ GEDRECHSELT: BECHER, KERZENLEUCHTER, SCHÜSSELN, STÜHLE, SCHEMEL, SPINNRÄDER UND TELLER. IM HANDWERKLICHEN BEREICH FANDEN DREHTEILE FÜR MÖBELSCHREINER, KOMPLETTE HANDWERKSGERÄTE ODER FASSHÄHNE VERWENDUNG. ABER AUCH FÜR DIE KUNST WURDEN PFEIFEN UND ANDERE MUSIKINSTRUMENTE HERGESTELLT. WÄHREND DES BAROCK WURDEN KOSTBARE MATERIALIEN WIE BERNSTEIN ODER ELFENBEIN UND EDELMETALLE VERARBEITET, DES DRECHSLERS ROHSTOFF IST ABER AUF DEM LANDE NACH WIE VOR ÜBERWIEGEND DAS HOLZ GEBLIEBEN (BOGDÁN 1984: 142F).

DER **DRECHSLER** (*τραϊκοσλ*) BEARBEITETE HOLZ- UND NICHTMETALLISCHE GEGENSTÄNDE ZU ROTATIONSSYMMETRISCHEN KÖRPERN; BEI DER SPANENDEN BEARBEITUNG DES ROHMATERIALS WURDE DAS WERKZEUG IM GEGENSATZ ZUM DREHEN VON HAND GEFÜHRT.

DAS MATERIAL, DAS AUßER **HOLZ** (*ηβιτω*) SELTENER AUCH **HORN** (*ηο*), **SCHILDPATT** (*σ&ιλτ*) ODER **STEINNUSS** (*σ&τα#νυσ*) SEIN KONNTE, WURDE IN

DIE **DREHBANK** (τρεγκσµασ&ι#, τρεγκσπαυΝ) MIT HILFE DES **SCHRAUBSTOCKS** (σ&ρα*#φσ&τοκ), DES FEILKLOBENS ODER DES STIELKLOBENS EINGESPANNT. DIE DREHBANK BESTAND AUS DEM **GESTELL** (κσ&το_#), DEN DOCKEN, UND DER **SPINDEL** (σ&πινδλδ). DIE BEWEGLICHEN TEILE DER DREHBANK WAREN DAS **SCHWUNGRAD** (κσ&πυνδρο#δ), DER **FUßTRITT** (φυ□στριτ, φυ□σπραιτ, πε7δαλ), DIE AUFLAGE UND DER REITSTOCK (FAHRENDE DOCKE). OBEN AUF DEM 1-2 METER LANGEN GESTELL BEFAND SICH DAS **BETT** (παιτ), MIT DEN UNBEWEGLICHEN DOCKEN. IN DIE DOCKEN WAR DIE SPINDEL EINGEFÜGT, AUF DIE VERSCHIEDENE **KÖRNER** (κΗιρν□) GESCHRAUBT WERDEN KONNTEN. DER DRECHSLER TRIEB DIE DREHBANK MIT FUßTRITTEN AN. DAS WERKSTÜCK SOLLTE ZWISCHEN DEN SPINDELKOPF UND DEM REITSTOCK SEHR PRÄZISE EINGESPANNT WERDEN, ANSONSTEN SCHLUG ES AUS UND MACHTE DAS GENAUE DRECHSELN UNMÖGLICH. ZUM ABMESSEN DES ROHMATERIALS WURDEN **WINKELMAß** (πινκλµαισ), GEHRMAß, SCHRÄGMAß, UNTERSCHIEDLICHE STREICHMAßE, **STELLMABE** (ηε□σ&τ↔λ□) UND VERSCHIEDENE **ZIRKEL** (τσι□κλδ) WIE GREIFZIRKEL, DICKZIRKEL, HOHLZIRKEL ODER **SCHARNIERZIRKEL** (σ&ανι□τσι↔κλδ) BENUTZT. WENN MEHRERE, IN IHRER GRÖßE UND BREITE GLEICHE GEGENSTÄNDE GEDRECHSELT WERDEN SOLLTEN, WURDEN VON DEM HANDWERKER **PROFILE**, **MODEL**, **LEHREN** (φο□µ, προφιλ) ANGEFERTIGT, DIE BEI DER ANFERTIGUNG ALS MUSTER DIENTEN.

VOR DEM DRECHSELN WURDE DAS HOLZ MIT DER **HANDSÄGE** (ηανντσο#κ), LAUBSÄGE, **BANDSÄGE** (παυντσο#λ) AUFGETEILT UND MIT DER **SPALTHACKE** (κΗο_#ηοκ↔, σ&ποιν↔ηοκ↔) UND DER **ZURICHTHACKE** (φο□ριξτηοκ↔) GROB ZUGERICHTET (φο□ριξτηνδ). VOR UND NACH DEM DRECHSELN WURDE DAS MATERIAL MIT DER **ANSATZRASPEL** (φλοξρα#σ&πυ_#), **SCHEIBENRASPEL** (σ&ε7#βνρασ&πυ_#) BZW. MIT DER **HANDFEILE** (ηανντφο_#), **ANSATZFEILE** (φλοξρε7#σ&πυ_#), **SPITZFEILE** (σ&πιτσοφο_#), **DREIECKIGEN FEILE** (τραιαικιγ↔φο_#), **HALBRUNDEN FEILE** (ηοιπρυντφο_#), **RUNDEN FEILE** (ρυντφο_#), **STOßFEILE** (σ&ταυσφο_#) UND DER VOGELZUNGE GEEBNET. BEI DEM DRECHSELN KONNTEN DREI FORMEN: ZYLINDER, KREISKEGEL BZW. ROTATIONSKÖRPER AUS DEM ROHMATERIAL HERGESTELLT WERDEN, JE NACHDEM WIE DER DRECHSLER DAS **STEMMEISEN** (σ&ταµε7#ζνδ) AUF DAS WERKSTÜCK SETZTE. DAS DRECHSELN VON RUNDEN FORMEN WURDE ALS **RUNDDREHEN** (ρυντρε↔ν) BEZEICHNET, IM GEGENSATZ DAZU WURDE DAS DRECHSELN, WENN DAS STEMMEISEN AUF DIE SICH DREHENDE ACHSE SENKRECHT GEHALTEN WURDE UND ALS ERGEBNIS EBENE GEGENSTÄNDE ZUSTANDE KAMEN, PLANDREHEN GENANNT. MIT DER DREHBANK KONNTE EINE WEITERE, DRITTE FORM BEARBEITET WERDEN: WENN DER DRECHSLER DAS STEMMEISEN NUR AN BESTIMMTEN TEILEN AN DAS WERKSTÜCK SETZTE, WURDEN VERTIEFUNGEN IN DAS HOLZ GEBOHRT.

BEI DER FEINEREN HOLZBEARBEITUNG WURDEN UNTERSCHIEDLICHE DRECHSLER-WERKZEUGE BENUTZT: DIE **BEIßZANGE**, **KLUPPZANGE** (τσπικτσαυΝ↔), BZW. DIE VERSCHIEDENEN **BOHRGERÄTE** (πο□ρµασ&ι#) WIE **SCHNECKENBOHRER** (τσιγε7□ν↔πο□ρ□), **LÖFFELBOHRER** (λο_φλπο□ρ□), ZENTRUMBOHRER ODER BEI GEGENSTÄNDEN AUS KORK DER **KRONENBOHRER** (κρουπο□ρ□). UM DIE RÄNDER DER GEBOHRTEN LÖCHER WEITER ZU MACHEN, WURDEN **AUSREIBER**, **REIBAHLEN** (λαυξφραισ□)

VERSCHIEDENER GRÖÖE GEBRAUCHT. DIE WERKZEUGE, DIE DER DRECHSLER BEI DEM FORMEN BENUTZTE, WURDEN ZUSAMMENFASSEND ALS **DREHEISEN** ($\tau\rho\epsilon\zeta\kappa\sigma\epsilon\zeta\nu\delta$) BEZEICHNET. UM DAS WERKSTÜCK WÄHREND DES DRECHSELNS ZUERST GROB ZUZURICHTEN, WURDEN 4-36 MILLIMETER BREITE, HALBRUNDE HOHLMEIßEL VERWENDET. FÜR DIE WEITERE FEINBEARBEITUNG WURDEN 6-80 MILLIMETER BREITE MEIßEL BENUTZT. DEN HOHLEN EINSCHNEIDERN, ZWEISCHNEIDERN, AUSDREHSTÄHLEN, HAKENSTÄHLEN, MONDSTÄHLEN UND MONDSCHNEIDSTÄHLEN BEDIENTE SICH DER DRECHSLER VOR ALLEM BEI DER HERSTELLUNG VON HOHLEN GEGENSTÄNDEN WIE TELLERN, BECHERN UND KLEINEREN GEFÄßEN. WENN GLEICHFÖRMIGE GEGENSTÄNDE WIE KNÖPFE GEDRECHSELT WERDEN SOLLTEN, WURDE DER DESSINSTAHL, DER KARNIESSTAHL BENUTZT. DER DRECHSLER STELLTE NEBEN MÖBELTEILEN UND GEFÄßEN AUCH SCHRAUBEN BZW. SCHRAUBENTEILE HER. BEI DEM **SCHRAUBENSCHNEIDEN** ($\kappa\omega\iota\nu\tau\sigma\nu\epsilon\zeta\nu$) WURDE DER SCHRAUBENGANG DER SCHRAUBENSPINDEL MIT DER SCHNEIDKLUPPE GESCHNITZT. DIE STEMMEISEN WURDEN REGELMÄßIG MIT HILFE DES **SCHLEIFSTEINS** ODER **WETZSTEINS** ($\sigma\lambda\epsilon\zeta\phi\sigma\tau\alpha$) GESCHLIFFEN, DAMIT SIE AN SCHÄRFE NICHT VERLOREN. DAS GEDRECHSELTE WERKSTÜCK WURDE SCHLIEßLICH DURCH **ABSCHLEIFEN** ($\omicron\sigma\lambda\epsilon\zeta\nu\delta$), **POLIEREN** ($\rho\omicron\lambda\iota\nu$), **BEIZEN** ($\rho\alpha\iota\tau\sigma\nu\delta$) ODER **LACKIEREN** ($\lambda\alpha\kappa\eta\iota\nu$) VERSCHÖNERT (FRECSKAY 2001: 61-66).

5.3. BÖTTCHER

SEIT DEM ALTERTUM WAREN DIE PRODUKTE DES BÖTTCHERS UNENTBEHRLICH. SEINE PRAKTISCHE UND STAPELBARE VERPACKUNG WAR FÜR DEN TRANSPORT JEDLICHER FESTER UND FLÜSSIGER WARE GEEIGNET: BIER, BUTTER, FISCH, FLEISCH, GETREIDE, SALZ UND WEIN. DAS HANDWERK DER BÖTTCHER ERFORDERTE ERHEBLICHE KRAFTANSTRENGUNG, BESONDERS FÜR DAS BIEGEN DER FASSDAUBEN UND DAS BINDEN DER FÄSSER. AUS DIESEM BERUFSSTAND ENTWICKELTE SICH DIE ZUNFT DER KLEINBÖTTCHER, DIE HAUSHALTSGERÄTE ALLER ART HERSTELLTEN: BECHER, BOTTICHE, EIMER, KANNEN, KÜBEL, WANNEN UND WASCHZUBER. IM GEGENSATZ ZU DEM ARBEITSBEREICH DES BÖTTCHERS VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG, UMFASST HEUTE DIE AUFGABE DES BÖTTCHERS AUCH DIE PRODUKTION VON BEHÄLTERN AUS KUNSTSTOFF UND EDELSTAHL (BROCKHAUS 2001, S.V. *FASSBINDER*).

DES **BÖTTCHERS** ($\phi\alpha\sigma\pi\nu\delta$, $\pi\nu\delta$) ARBEIT BESTAND IN DER HERSTELLUNG VON GRÖßEREN HÖLZERNEN GEFÄßEN WIE FÄSSER, MULDEN, TRÖGE UND SCHÜSSELN. DAS ZUR ANFERTIGUNG DER GEFÄßE BENÖTIGTE HOLZ, DAS **STABHOLZ** ($\tau\alpha\phi\iota$) WURDE AUF DEM HOF DES BÖTTCHERS IM **STOß** ($\sigma\tau\alpha\nu\sigma$) GELAGERT, DAMIT ES DIE LUFT GUT DURCHDRINGEN KONNTE. AUS DIESEM STABHOLZ WURDEN IN DEM **BINDERSTADEL** ($\pi\nu\delta\omega\epsilon\kappa\sigma\tau\omicron\tau$) DIE **DAUBEN** ($\tau\omicron\phi\nu$) FÜR DIE FÄSSER HERGESTELLT.

DAS STABHOLZ WURDE MIT HILFE DES **STEMMMAßES** ($\sigma\tau\iota\zeta\mu\omicron\delta\lambda\delta$) UND DER **DAUBENLEHRE** ($\mu\alpha\nu\lambda$, $\mu\omicron\delta\lambda\iota$) IN DER LÄNGE BZW. IN DER BREITE ABGEMESSEN UND MIT DER **SPANNSÄGE** ($\tau\sigma\iota\lambda\nu\delta\sigma\epsilon\kappa$) GLEICH LANG

ABGESÄGT. DANACH WURDE DAS HOLZ AUF DEM HAUBLOCK MIT DEM **LENKBEIL**, DER **BINDERBARTE** ($\beta\epsilon 7\#$) ODER MIT DEM **BREITBEIL** ($\eta\alpha\mu\beta\sqcap$) BEARBEITET, DAMIT ES DIE ERFORDERLICHE FORM BEKAM. NACH DIESEN VORBEREITENDEN ARBEITSSCHRITTEN WURDE DIE DAUBE AUßEN MIT DEM **RAUHOBEL**, **SCHURFHOBEL** ($\rho\alpha^*v\xi\eta\sigma\iota$) GROB BZW. MIT DEM **GLÄTTHOBEL** ($\kappa\lambda\omicron\tau\eta\alpha^*v\sigma\upsilon\#$) FEIN GEHOBELT. AUF DIE AUSARBEITUNG DER ÄUßEREN WÖLBUNG FOLGTE DIE GESTALTUNG DER INNEREN WÖLBUNG. ZUERST WURDE MIT DEM REIßER DIE BREITE DER DAUBE PRÄZISE EINGEZEICHNET. DANACH WURDE DIE DAUBE IN DIE **SCHNEIDBANK**, **HANSELBANK** ($\eta\alpha\upsilon\nu\sigma\lambda\pi\alpha\upsilon\mathcal{N}$) EINGESPANNT UND DER BÖTTCHER **HÖHLTE** DIE DAUBE MIT DEM **GERADEN** ($\kappa\rho\sigma\#t$) UND **KRUMMEN** ($\kappa\rho\upsilon\mu\beta$) **SCHNITTMESSER**, **REIFMESSER** ($\epsilon 7\iota\zeta\nu\delta$) BIS ZU DER ERFORDERLICHEN BREITE AUS ($\epsilon 7\# \omega\alpha\upsilon\nu\delta\iota\zeta\ \alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon 7\iota\nu$). DIE GEBOGENEN SEITENBRETTEN DES FASSES WAREN IN DER MITTE BREITER ALS AN DEN ENDEN. UM DAS VERHÄLTNIß ZWISCHEN DER BREITE UND DER LÄNGE DER DAUBEN FESTSTELLEN ZU KÖNNEN, WURDE DER VIERSPITZIGE **ZIRKEL** ($\tau\sigma\iota\sqcap\kappa\lambda\delta$) BENUTZT. MIT DEM LÄNGEREN ZIRKELSCHENKEL WURDEN AN DER MITTE DER DAUBE **RISSE GERISSEN** ($\epsilon 7\iota\nu\rho\epsilon 7\iota\zeta\nu\delta$), MIT DEM KÜRZEREN ZIRKELSCHENKEL WURDE DIE BREITE DER DAUBE ABGEMESSEN. VON DER ERSTEN ANGEFERTIGTEN DAUBE WURDE DIE FÜR DIE WEITEREN DAUBEN ALS MUSTER DIENENDE **LENKRUTE** ($\mu\sigma\# \zeta, \tau\alpha^*\#\phi\iota\mu\sigma\# \zeta$) ERSTELLT. IN JEDEM FASS WAR EINE DER DAUBEN, DIE SPUNDDAUBE BREITER ALS DIE ANDEREN. IN DIESE SPUNDDAUBE WURDE DAS **ZAPFENLOCH** ($\tau\sigma\alpha\upsilon\pi\phi\leftrightarrow\lambda\alpha\nu\xi, \pi\iota\pi\nu\lambda\alpha\nu\xi$) GESCHNITTEN (FRECSKAY 2001: 29-34). IM NÄCHSTEN ARBEITSSCHRITT WURDEN DIE DAUBEN ZUM FASS ZUSAMMENGEFÜGT: DER BÖTTCHER SETZTE ZUERST DIE SPUNDDAUBE MIT DEM AUFSETZKLOBEN IN EINEN EISERNEN REIFEN, DEN SETZREIFEN. GEGENÜBER DER SPUNDDAUBE KAM DIE EBENFALLS BREITERE LAGERDAUBE, RECHTS UND LINKS AN DIE SEITEN KAMEN DIE ZWEI GEHRDAUBEN, SCHLIEßLICH WURDE DER RAUM ZWISCHEN DEN GENANNTEN HAUPTDAUBEN MIT DEN WEITEREN DAUBEN AUSGEFÜLLT. BEI DEM EINFÜGEN WURDEN DIE DAUBEN STÄNDIG **DURCHGERICHTET** ($\rho\iota\xi\tau\nu\delta$), DAS HEIßT MIT DEM HOLZHAMMER DURCHGEKLOPFT, DAMIT IM FASS ALLE DAUBEN GLEICH HOCH STEHEN. IN DER REGEL WURDEN 25-30 DAUBEN ZU EINEM FASS ZUSAMMENGEFÜGT. WENN ALLE DAUBEN SCHON EINGEFÜGT WAREN, MIT ANDEREN WORTEN, WENN DAS FASS AUFGESETZT WAR, WURDE DAS FASS **AUSGEFEUERT** ($\alpha^*\sigma\pi\rho\alpha\iota\nu\leftrightarrow$), UM DIE FUGENLOSE BIEGUNG DER DAUBEN ZU SICHERN: DAS FASS WURDE INNEN UND AUßEN NASS GEMACHT, DAMIT DAS NASSE HOLZ SICH WÄHREND DES TROCKNENS ZUSAMMENZIEHEN KONNTE. DER PROZESS DES AUSFEUERNS DAUERTE 2-3 STUNDEN²⁶. IM ANSCHLUSS DARAN WURDE ZUERST DER **HALSREIFEN** ($\kappa\nu\leftrightarrow\alpha\kappa\rho\alpha\#\phi$), DANN DER **BAUCHREIFEN** ($\pi\alpha^*v\xi\rho\epsilon 7\#\phi\nu\delta$) UND ZULETZT DER **HAUPTREIFEN** ($\eta\alpha^*v\pi\rho\alpha\#\phi$) MIT DEM SETZMEIBEL UND **SETZHAMMER** ($\sigma\alpha\iota\tau\sigma\eta\alpha\nu\mu\sqcap$) AUF DIE DAUBEN **AUFGETRIEBEN** ($\alpha^*\phi\tau\rho\epsilon 7\iota\beta\nu\delta$), SCHLIEßLICH WURDEN DIE EISERNEN REIFEN MIT **NIETEN** ($\nu\iota\leftrightarrow\tau\nu\delta$) VERBUNDEN. NACH DEM EINFÜGEN WURDEN DIE ÜBER DEN HAUPTREIFEN HINAUSSTEHENDEN DAUBENTEILE ABGESÄGT UND MIT DEM **STEMM-**, **END-** BZW. **HIRNHOBEL** ($\sigma\&\tau\epsilon 7\mu\eta\alpha\nu\omega\leftrightarrow\lambda$) GEEBNET (FRECSKAY 2001: 34F).

²⁶ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Imre Fetter.

DER **FASSBODEN** ($\pi\alpha^*\nu$) WURDE EBENFALLS AUS STABHOLZ HERGESTELLT: DIE GEHOBELTEN HOLZBRETTER WURDEN NEBENEINANDER GELEGT UND MIT SCHILF ABGEDICHTET ZUSAMMENGEFÜGT, NACH DER ERFORDERLICHEN GRÖÖE ABGEZIRKELT UND MIT DER **SCHWEIFSÄGE** ($\rho\nu\nu\tau\sigma\#\kappa$) ABGESÄGT. DA DIE IN DEM FASS GELAGERTE FLÜSSIGKEIT DEN FASSBODEN NACH AUÖEN DRÜCKEN KONNTE, DURFTE DER BODEN NICHT IN DER EBENE DER DAUBEN LAUFEN, ER MUSSTE EINWÄRTS GEBOGEN WERDEN. DIESE BIEGUNG, DAS HEIÖT DIE GEHRE, SENKUNG WURDE MIT DEM **GEHRMODEL** ($\mu\alpha^*\nu\lambda$), SCHABHOBEL UND DEM **BODENBRAMSCHNITT** ($\pi\rho\alpha\#\mu\sigma\&\nu\iota\tau\eta\omicron\upsilon\omega\lambda\delta$) AUSGEARBEITET. DER BODEN KONNTE ERST DANN ZWISCHEN DIE DAUBEN **EINGESETZT** ($\epsilon\gamma\iota\nu\tau\rho\epsilon\gamma\#\beta\nu\delta$) WERDEN, WENN DER HAUPTREIFEN ABGENOMMEN UND DER HALSREIFEN ZURÜCKGEKLOPFT WURDE. DADURCH ÖFFNETEN SICH DIE DAUBEN UND DURCH DIESE ÖFFNUNG WURDE DER HOLZBODEN MIT DEM **AUSZIEHER** ($\alpha^*\nu\sigma\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$) IN DAS FASS **EINGEBRACHT** ($\epsilon\gamma\iota\nu\tau\rho\epsilon\gamma\#\beta\nu\delta$). UM NACH DER ÖFFNUNG DER DAUBEN DIESE WIEDER DICHT ANEINANDER ZU BEKOMMEN, WURDEN DIE FUGEN ZWISCHEN DEN DAUBEN MIT **BINDEROHR** ($\pi\nu\delta\Box\rho\nu\Box$) **VERROHRT** ($\rho\nu\Box\epsilon\gamma\#\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$), DANACH WURDEN DIE DAUBEN MIT DEN REIFEN WIEDER ZUSAMMENGEZOGEN UND DIE AUSSTEHENDEN ROHRTEILE MIT DEM **SCHNITTMESSER** ($\kappa\rho\alpha\#\tau\epsilon\gamma\iota\zeta\nu\delta$) ABGESCHNITTEN. DARAUF FOLGEND WURDE DAS FAST FERTIGE FASS MIT DEM STREIFHOBEL GEGLÄTTET, UND SCHLIEÖLICH WURDE DER **ZAPFEN** ($\tau\sigma\alpha\nu\pi\phi\nu\delta, \pi\iota\nu\nu\delta$) IN DAS FASS GELASSEN (FRECSKAY 2001: 35F). DAS FERTIGE FASS WURDE WEDER LACKIERT, NOCH GEÖLT, NOCH GESTRICHEN, WEIL DADURCH DER GESCHMACK JENER FLÜSSIGKEIT, DIE IN DEM FASS AUFBEWAHRT WURDE, SICH HÄTTE VERÄNDERN KÖNNEN. SCHLIEÖLICH WURDE DAS SIEGEL DES BINDEMEISTERS AUF DEN FASSBODEN GESTEMPELT ODER IN DEN FASSBODEN GEBRANNT²⁷.

²⁷ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Imre Fetter.

5.4. FLEISCHER

Auch wenn – vor allem in den letzten Jahrzehnten – viele von der üblichen Ernährung abweichende Kostformen Verbreitung gefunden haben, wird immer noch das **Fleisch** ($\phi\lambda\epsilon\tau\sigma\&$) für das wertvollste menschliche Nahrungsmittel gehalten.

Das Fleisch wurde auf dem Lande bei dem **Fleischer** ($\phi\lambda\epsilon\tau\sigma\&\eta\sigma\kappa$) gekauft, der mit seinen **Bruckknechten** ($\sigma\&\lambda\sigma\zeta\tau$) das **Rindvieh** ($\rho\iota\nu\tau$), **Kalb** ($\kappa\eta\epsilon\tau\sigma\upsilon$), **Schaf** ($\sigma\&\alpha*\upsilon\phi$) und **Schwein** ($\sigma\alpha*\#\delta$) durch Abschlagen, **Abstechen** ($\sigma\&\tau\alpha\iota\zeta\epsilon\leftrightarrow$) getötet und zum Verkauf aufbereitet hatte.

Das Schlachtvieh, das heißt der **Ochs** ($\alpha\upsilon\kappa\sigma$), die **Kuh** ($\kappa\eta\upsilon$), bzw. die **Melkkuh** ($\mu\sigma_\#\kappa\leftrightarrow\rho\iota\nu\tau$), das Kalb, der **Jungochs** ($\phi\upsilon\eta\sigma\kappa\eta\epsilon\tau\sigma\upsilon$), die **Färse** ($\phi\upsilon\eta\sigma\tau\iota$), das Schaf, der **Schafbock** ($\sigma\&\alpha*\upsilon\phi\pi\alpha\upsilon\kappa$), der **Eber** ($\beta\epsilon$), die **Sau** ($\tau\sigma\upsilon\zeta\tau\sigma\alpha*\#\delta$), das **Mastschwein** ($\mu\alpha\iota\sigma\leftrightarrow\nu\leftrightarrow\zeta\sigma\alpha*\#\delta$), das **Spanferkel** ($\phi\alpha*\#\lambda$), der **Frischling** ($\tau\epsilon\tau\phi\iota\tau\lambda\phi\sigma\tau\iota\zeta\sigma\phi\alpha*\#\lambda$), das **Fleischschwein** ($\phi\lambda\epsilon\tau\sigma\&\sigma\alpha*\#\delta$) bzw. das **Fettschwein** ($\phi\epsilon\tau\iota\sigma\alpha*\#\delta$) wurden auf dem **Viehmarkt** ($\rho\iota\nu\tau\pi\lambda\sigma\tau$) erworben.

Das Schlachtvieh wurde entweder im **Schlachthaus** ($\sigma\&\lambda\sigma\zeta\tau\beta\upsilon\kappa$) oder, falls es um private Schlachtungen ging, im Garten des Bestellers fachgerecht getötet und dann vom Fleischer **zerlegt** ($\phi\sigma\tau\epsilon\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\upsilon$). Als **Werkzeug** ($\sigma\&\epsilon\kappa\tau\sigma\sigma_\#\delta$) wurden dabei das **Schlachtmesser** ($\sigma\&\tau\iota\zeta\mu\alpha\iota\sigma$), das **Beil** ($\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$), der **Schlaghammer** ($\tau\alpha*\#\lambda\sigma\#\delta$), die **Schrothacke** ($\sigma\&\tau\alpha\upsilon\kappa\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$) zum Töten, **Zerhacken** ($\alpha*\#\phi\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$) und **Zerstückeln** ($\tau\epsilon\tau\sigma\&\tau\iota\upsilon$) benutzt. Um das Fleisch weiterverarbeiten zu können, wurden verschiedene **Messer** ($\mu\alpha\iota\sigma$) verwendet, so z. B. das **Darmmesser** ($\tau\alpha\rho\mu\alpha\iota\sigma$), das **Teilmesser** ($\sigma\&\nu\iota\sigma\mu\alpha\iota\sigma$), der **Speckschneider** ($\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa\mu\alpha\iota\sigma$), das **Blockmesser** ($\sigma\&\tau\alpha\upsilon\zeta\mu\alpha\iota\sigma$), das **Schlachtmesser** ($\sigma\&\tau\iota\zeta\mu\alpha\iota\sigma$) von denen das gerade Benutzte in die an den Leibgurten des Fleischers hängende **Messerscheide** ($\sigma\&\rho\alpha*\#\delta$) gesteckt war. Um die **Knochen** ($\pi\alpha*\#\delta$) und die **Rippen** ($\rho\iota\pi\upsilon\delta$) abtrennen zu können, wurde die **Knochensäge** ($\pi\alpha*\#\sigma\alpha*\#\lambda\delta$) benutzt (FRECSKAY 2001: 266-271).

Bis in die 70-er, 80-er Jahre des 20. Jahrhunderts war es in Werischwar üblich, – je nach finanzieller Lage bzw. Bedarf der Familien – zu Hause Schweine zu halten, die von den örtlichen Fleischern geschlachtet und aufbereitet wurden²⁸. Das **Schweineschlachten** ($\sigma\alpha*\#\sigma\&\lambda\sigma\zeta\tau\upsilon\delta$) konnte auf zweierlei Weise vollzogen werden: Entweder wurde das Schwein umgeworfen und **abgestochen** ($\sigma\&\tau\alpha\iota\zeta\epsilon\leftrightarrow$) oder es wurde zuerst mit einer Keule

auf den Kopf geschlagen und nachdem es bewusstlos wurde, abgestochen. In beiden Fällen wurde das Abstechen schnellstmöglich vollzogen. Das herausströmende **Blut** ($\pi\lambda\nu\leftrightarrow\delta$) wurde mit **Blutfannen** ($\pi\lambda\nu\leftrightarrow\delta\alpha\mu\beta\Box$) aufgefangen. Das Blut musste von da an ständig mit einem **Rührlöffel** ($\rho\iota\Box\nu\lambda\alpha\iota\phi\nu_\#$) umgerührt werden, damit es nicht gerinnen konnte, denn das geronnene Blut war zum Wurstfüllen nicht mehr geeignet. Nachdem das Schwein ausgeblutet war, wurden die **Borsten** ($\sigma\alpha_\#\eta\sigma\Box$) aus dem Rücken des Schweins herausgezogen, aus denen dann später Bürsten angefertigt werden konnten. Die **Schweinehaare** ($\eta\sigma\Box$) wurden entweder durch **Abbrühen** ($\sigma\pi\rho\iota\leftrightarrow\tau\nu\delta$) oder durch **Abbrennen** ($\sigma\pi\rho\alpha\iota\nu\leftrightarrow$), Absengen entfernt. Auf die Abhaarung folgte die Öffnung des Schweins. Das abgehaarte Schwein wurde an seinen **Sprungelenkflechsen** ($\phi\lambda\alpha\kappa\sigma\nu\delta$) aufgehängt, mit kaltem Wasser abgegossen und mit einem Messer **abgestreift** ($\sigma\pi\rho\alpha\zeta\iota\Box\nu$). Die Öffnung des Schweins wurde mit einem **Schnitt** ($\sigma\&\nu\iota\tau$) von dem **Brustbein** ($\pi\rho\nu\sigma\tau\pi\alpha_\#\nu$) zu dem hinteren Teil des Körpers begonnen. Im nächsten Schritt wurde das Schwein aufgetrennt, die **Innereien** ($\iota\nu\leftrightarrow\rho\nu\mathcal{N}$) wurden **herausgenommen** ($\rho\alpha_\#\zeta\nu\alpha\iota\mu\leftrightarrow$), der **Speck** ($\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa$) wurde vom Fleisch abgelöst, **abgezogen** ($\sigma\pi\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$). Die Därme wurden **entfettet** ($\sigma\pi\sigma\&\mu\sigma\iota\tau\sigma\nu\delta$) und in lauwarmem Wasser geputzt.

Vom Schwein wurden nach dem Schlachten folgende fleischige Teile verarbeitet: die **Oberschale** ($\sigma\&\sigma\iota$), die **Schulter** ($\sigma\&\nu\iota\gamma\leftrightarrow\leftrightarrow$), das **Rippenstück** ($\rho\iota\pi\nu\phi\lambda\epsilon\tau\#\sigma\&$), der **Jungfernbraten** ($\phi\nu\mathcal{N}\leftrightarrow\nu\pi\rho\sigma\#\delta\nu\delta$), das **Kaiserfleisch** ($\phi\lambda\epsilon\tau\#\sigma\&\iota\gamma\leftrightarrow\rho\iota\pi\nu\delta$) und der **Bauchfleck** ($\pi\alpha_\#\xi\phi\lambda\epsilon\iota\tau\kappa$). Das zwischen der Haut und der Muskelschicht liegende Fettgewebe wurde durch unterschiedliche Zubereitungsmethoden zu verschiedenen Speckarten verarbeitet: zum **gesalzenen Speck** ($\kappa\sigma\sigma\iota\tau\sigma\nu\Box\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa$), **Paprikaspeck** ($\pi\alpha\pi\rho\iota\kappa\alpha\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa$), **geselchten Speck** ($\kappa\sigma\sigma_\#\phi\tau\Box\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa$) oder zum **Spickspeck** ($\pi\alpha_\#\xi\sigma\&\pi\alpha\iota\kappa$). Aus dem Speck und dem Fett wurde das **Fett ausgeschmolzen** ($\sigma\&\mu\nu\iota\tau\sigma\alpha_\#\zeta\lambda\sigma\#\zeta\nu\delta$). Der Speck wurde in Würfel **geschnitten** ($\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$), und in einer **Fettschüssel** ($\sigma\&\mu\sigma\iota\tau\sigma\kappa\mathcal{H}\alpha\iota\sigma\lambda\delta$) unter ständigem **Rühren** ($\rho\iota\Box\nu$) zum **Kochen** ($\kappa\mathcal{H}\alpha\nu\xi\leftrightarrow$) gebracht. Als Rückstand aus dem ausgelassenen Speck bildeten sich **Grieben** ($\kappa\mathcal{H}\rho\alpha\mu\nu__$). Die Grieben wurden mit einem großen **Löffel abgeschöpft** ($\mu\iota\tau\sigma\&\alpha\iota\pi\phi\lambda\alpha\iota\phi\nu_\sigma\pi\phi\alpha_\#\mu\leftrightarrow$) und das übrig gebliebene Fett mit Hilfe von **Sieben** ($\sigma\epsilon\tau\iota\xi\Box$) in **Fettschüssel** ($\sigma\&\mu\nu\iota\tau\sigma\tau\mathcal{H}\epsilon\#\zeta\nu\delta$) oder **Schmalzweitlinge** ($\sigma\&\mu\sigma\iota\tau\sigma\phi\alpha\sigma\lambda\delta$) ausgegossen. Die Grieben

²⁸ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Márton Peregí.

wurden in die **Griebenpresse** (*κΗραμυ_πρε7σ*) geschüttet, ausgepresst und der Rest wurde zu dem Fett in den Schmalzweitlingen gegeben.

Aus zerhacktem Schweinefleisch und Speck wurde **Wurst** (*πυ_σ&τ*), aus Schweinefleisch, Speck, Blut, **Leber** (*λειπ_*), **Lunge** (*λυν_↔ν*) und **Herz** (*ηε_τσ*) wird **Brotwurst** (*προ#δπυ_σ&τ*) gemacht. Die **Füllung** (*φυ_#λυν*) wurde in jedem Fall **gesalzt** (*σοιτσν8*), je nach Geschmack mit **Pfeffer** (*πφαιφ_*), **Gewürznelke** (*κπι_τσνα#γλ8*), **Majoran** (*μαγρουν*), **Zwiebeln** (*τσπι#φυ_#*), **Knoblauch** (*κν_↔ο#φυ_*) **gewürzt** (*κπι_τσν8*) und mit der **Wurstfüllmaschine** (*πυ_σ&τμασ&τ#*) in die heraus gewendeten Därme gefüllt. Die Wurstenden wurden mit **Wurstspeilern** (*σ&πα#λ*) abgebunden. Der weiteren Zubereitungsart entsprechend unterschied man zwischen **Bratwurst** (*πυ_σ&τ τσυμ προ#δν8*) und **Kochwurst** (*προ#δπυ_σ&τ τσυμ καυξ_↔*), letztere wurde oft auch geräuchert, **geselcht** (*σο_#ξ_↔*). Den Zutaten der Füllung nach wurde sowohl **Leberwurst** (*λεβ_πυ_σ&τ*) – mit zerkleinerten Fleischstückchen aus der Lunge und den **Nieren** (*νι_ν*) – als auch **Blutwurst** (*πλυ_↔δπυ_σ&τ*) zubereitet. Zum Wurstmachen wurden nicht selten auch die Ehefrauen herangezogen.

Das Gemisch von zerhackten Schweinskopf-Teilen, Speck und **Schwarte** (*σ&πα_τλ8*) wurde in den **Schweinsmagen** (*πλουδ_↔*) gefüllt und anschließend gekocht. Nach dem Kochen wurde es auf eine **Steinplatte** (*σ&τα#πλοτν8*) gelegt und mit einem Gewicht zusammengedrückt, sodass es die typische runde Käseform eines **Schwartenmagens** (*σ&πα_τλ8*) gewann (FRECSKAY 2001: 278-280).

In Pilisvörösvár/Werischwar war es üblich, in den Wintermonaten, vor allem vor Weihnachten, Schweine zu schlachten, um die Speisekammer für das kommende Fest zu füllen. Es herrschte auch in dieser Region die Sitte, die sich in der Redensart „Wurst wider Wurst“ widerspiegelt, dass beim Schlachtfest den Nachbarn und Verwandten Wurst, aber auch Fleisch geschenkt wurde. Dafür wurde man bei deren nächsten Schlachtung selbst beschenkt²⁹.

5.5. MAURER

DIE AM BAU VON GEBÄUDEN BETEILIGTEN HANDWERKER WAREN IM MITTELALTER IN SO GENANNTEN BAUHÜTTEN VEREINIGT, BIS DIE ENTWICKLUNG DER SPEZIALISIERUNG EINSETZTE: DIE HANDWERKE MAURER,

²⁹ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Márton Peregi.

STEINMETZ UND ZIMMERMANN TRENNTEN SICH ALLMÄHLICH VONEINANDER (BROCKHAUS 2001, S.V. *BAUHÜTTE*). IN DEN STÄDTE UND GRÖßEREN (WOHLHABENDEREN) GEMEINDEN SETZTE SICH IN ZUNEHMENDEM MAßE DER BAU VON HAUSSTEINHÄUSERN DURCH, IN KLEINEREN GEMEINDEN IST MAN BEIM EINSATZ VON LEHMZIEGELN GEBLIEBEN. DIE TÄTIGKEIT DES **MAURERS** ($\mu\alpha\#\rho\Box$) SCHLOSS EINERSEITS DAS BAUEN VON BAUWERKEN, GEBÄUDEN, **MAUERN** ($\mu\alpha\#$) UND **GEWÖLBEN** ($\kappa\omega\sigma_βυ\mathcal{N}$) ANDERERSEITS DAS UMBAUEN, AUSBESSERN, **REPARIEREN** ($\rho\epsilon\tau\#\pi\alpha\rho\iota\Box\nu$) UND NIEDERREIßEN DERSELBEN EIN. DIE ZUM BAUEN BENUTZTEN **STEINE** ($\sigma\&\tau\alpha\#$) WAREN ENTWEDER **NATÜRLICHE, GEWACHSENE** ($\nu\alpha\tau\nu_ \Box\lambda\iota\zeta$) ODER GEFERTIGTE BAUSTEINE. DIE NATÜRLICHEN BAUSTEINE WURDEN FINDLING, FELDSTEIN, ROLLSTEIN ODER KLAUBSTEIN GENANT, JE NACHDEM, WO DIESE BESCHAFFT WURDEN: IN WÄLDERN, AUS BACHBETTEN ODER AUS SCHLUCHTEN. DIE IM **STEINBRUCH** ($\sigma\&\tau\alpha\#\kappa\rho\nu\leftrightarrow\mu, \sigma\&\tau\alpha\#\pi\rho\nu\zeta$) DURCH ABSPRENGEN GEWONNENEN STEINE WURDEN ALS **BRUCHSTEIN** ($\pi\rho\nu\zeta\sigma\&\tau\alpha\#$) BEZEICHNET. AUS DEN ROHEN BRUCHSTEINEN ENTSTANDEN DURCH BEHAUEN DIE **HAUSSTEINE** ($\kappa\sigma\&\tau\alpha\iota\mu\tau\leftrightarrow\sigma\&\tau\alpha\#$). ZU DEN MIT DER HAND GEFERTIGTEN ODER FABRIKMÄßIG HERGESTELLTEN BAUSTEINEN GEHÖRTEN DER **LUFTZIEGEL, LEHMZIEGEL** ($\lambda\alpha\#\mu$) UND DER **LEHMPATZEN** ($\lambda\alpha\#\mu\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$). BEIDE BAUSTEINSORTEN WAREN UNGEBRANNT, DER UNTERSCHIED ZWISCHEN IHNEN BESTAND NUR DARIN, DASS IN DEN LEHMPATZEN STROH UNTERGEMISCHT WURDE (FRECSKAY 2001: 183F). DIE HERSTELLUNG VON LEHMZIEGELN UND DACHZIEGELN ÜBERNAHM OFT DER ZIEGLER: LEHM WURDE IN EINE HÖLZERNE KASTENFORM GEDRÜCKT, ZUM TROCKNEN AN DIE LUFT GELEGT UND MIT EINEM STROHDACH GESCHÜTZT. DIE ZIEGLER ÜBTEN IHREN BERUF MEIST ALS WANDERARBEITER AUS UND STELLTEN BACKSTEINE IN DER NÄHE EINER LEHMGRUBE HER. WÄHREND DER HERSTELLUNG WURDEN DIE VORGETROCKNETEN LEHMZIEGEL AUF EINANDER GESTAPELT. DIE AUSGELASSENEN KANÄLE ZWISCHEN DEN LEHMZIEGELN WURDEN MIT KOHLE GEFÜLLT UND DER STAPEL WURDE ANGEZÜNDET. DAS FEUER FRAB SICH IM LAUFE MEHRERER TAGE VON UNTEN NACH OBEN DURCH. STEINE AUS DER MITTE ODER VOM RAND DES OFENS WAREN ABHÄNGIG VON IHRER LAGE UNTERSCHIEDLICH HART GEBRANNT. DIE UNTERSCHIEDLICH HART GEBRANNTEN ZIEGEL WURDEN VOM MAURER UNTERSCHIEDLICH GENUTZT: HARTE ZIEGELSTEINE WURDEN FÜR DIE AUßENMAUER, WEICHERE ZIEGEL FÜR DAS INNERE MAUERWERK VERWENDET³⁰.

DIE AM HÄUFIGSTEN BENUTZTE BAUSTEINSORTE WAR DER **ZIEGEL, BACKSTEIN** ($\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$). DER MEIST QUADERFÖRMIGE ZIEGEL WURDE AUS GEBRANNTEM TON, TONIGEN MASSES ODER LEHM HERGESTELLT. DIE ROHSTOFFE WURDEN ZERKLEINERT, GESCHLÄMMT, GEKNETET UND GEFORMT, UND ZWAR SO, DASS DIE FEUCHTE MASSE IN HÖLZERNE FORMKÄSTEN GESTRICHEN ODER MASCHINELL GEPRESST WURDE. DER TROCKNUNG FOLGTE DAS BRENNEN (MINDESTBRENNTEMPERATUR ETWA 900°C, FÜR KLINKER 1100-1400°C) IN RING-, TUNNEL- ODER KAMMERÖFEN. DEM GEBRANNTEN MATERIAL GAB DER HÖHERE EISENGEHALT DIE TYPISCH ROTE FARBE. DIE BIS ZUM SCHMELZBEGINN GEBRANNTEN ZIEGEL WURDEN ALS **KLINKER** ($\kappa\mathcal{H}\lambda\iota\nu\kappa\Box\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$) BEZEICHNET, DIE HOHE DICHTHEIT UND FESTIGKEIT BEI NIEDRIGEM WASSERAUFNAHMEVERMÖGEN AUFWIESEN. AUS DIESEM

³⁰ Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Wittman.

GRUND WURDEN KLINKERZIEGEL OFT AUCH ALS SCHMUCK- UND PFLASTERSTEINE BENUTZT (BROCKHAUS 2001, S.V. ZIEGEL). ÜBER DEN EINFACHEN MAUERZIEGEL UND DEN KLINKER HINAUS GAB ES WEITERE ZIEGELERZEUGNISSE, WIE DER **PORÖSE ZIEGEL** ($\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta\ \mu\iota\tau\ \lambda\alpha\iota\xi\leftrightarrow$), ZU DESSEN MATERIAL BEIM SCHLEMMEN SÄGEMEHL, SÄGESPÄNE BEIGEgeben WURDEN. BEI DER HITZEEINWIRKUNG VERBRANNT DAS SÄGEMEHL UND ANSTELLE DER SPÄNE ENTSTANDEN LÖCHER IM ZIEGELKÖRPER. WEITERE ZIEGELSORTEN WAREN DER **LOCHZIEGEL**, **HOHLZIEGEL** ($\lambda\alpha\upsilon\zeta\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$), **GESIMSZIEGEL**, **WÖLBZIEGEL** ($\kappa\omega\ \pi\iota\ N\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$), **FORMZIEGEL** ($\phi\omicron\ \mu\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$) UND DER **SCHAMOTTESTEIN** ($\sigma\&\alpha\mu\omicron\tau\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$). DIE VERSCHIEDENEN ZIEGELERZEUGNISSE DIENTEN ZUR DACHDECKUNG, HERSTELLUNG VON MAUERWERKEN, DECKEN, SCHÄCHTEN UND SCHORNSTEINEN, ABWASSER- UND DRÄNLEITUNGEN, FÜR PFLASTERARBEITEN, WAND- UND BODENBELÄGE SOWIE FÜR VERKLEIDUNGEN (FRECSKAY 2001: 183).

DIE **BAUAUSFÜHRUNG** ($\pi\alpha\ * \square \rho\epsilon\ 7 \#$) BESTAND AUS DEM ABSTECKEN DES **BAUPLATZES** ($\kappa\rho\upsilon\nu\sigma\&\tau\upsilon\ _ \kappa$), DER **GERÜSTAUFSTELLUNG** ($\alpha\ * \# \phi\kappa\rho\iota\sigma\tau\upsilon\ 8$), DER **ERDARBEIT** ($\sigma\alpha\nu\tau\omicron\ \square \omega\leftrightarrow\delta$, $\kappa\rho\upsilon\nu\tau\omicron\ \square \omega\leftrightarrow\delta$), D. H. DER **AUSGRABUNG** ($\alpha\ * \# \sigma\kappa\rho\upsilon\beta\leftrightarrow$), DER **FUNDIERUNG** ($\kappa\rho\upsilon\nu\tau\phi\alpha\iota\sigma\tau\upsilon\ N$), DEM **MAUERN** ($\mu\alpha\ * \# \tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$, $\mu\alpha\ * \# \leftrightarrow\nu$, $\alpha\ * \# \phi\mu\alpha\ * \# \leftrightarrow\nu$), DEM **WÖLBEN** ($\kappa\omega\ \pi\iota\ N\ \mu\omicron\ \# \xi\ \nu\ 8$), DEM **VERPUTZEN** ($\phi\ \square \pi\upsilon\tau\sigma\upsilon\ 8$) UND AUS DEM LEGEN VON GESIMSEN.

VOR BZW. WÄHREND DER BAUAUSFÜHRUNG WURDE EINERSEITS DER BAUPLATZ ABGESTECKT, ANDERERSEITS WURDEN DIE BREITE DER MAUERN SOWIE DIE LÄNGE UND HÖHE DER TÜREN UND FENSTER ABGEMESSEN. DIESE ARBEIT WURDE VON DEM **POLIER** ($\pi\omicron\lambda\iota\ \square$), DEM VORARBEITER DER MAURER DURCHGEFÜHRT. ZUM MESSEN WURDEN DIE MAßLATTE, DAS **RICHTSCHEIT** ($\lambda\epsilon\ 7\iota\sigma\tau\upsilon\ 8$), DAS **WINKELMAß** ($\pi\iota\nu\kappa\lambda\delta\mu\alpha\iota\sigma\ \square$), DIE **SETZWAAGE**, **SCHROTWAAGE** ($\sigma\iota\tau\sigma\omega\ # \gamma\ \nu\ 8$), DIE ABWÄGLATTE BZW. DAS **BLEILOT**, **SENKBLEI** ($\pi\lambda\epsilon\ 7 \#$) BENUTZT. BEIM ABSTECKEN DES BAUPLATZES WURDEN ZUERST DIE **RICHTUNG** ($\rho\iota\ \xi\ \tau\upsilon\ N$) UND DARAUF FOLGEND DIE ECKEN DER **HAUPTFRONT** ($\eta\alpha\ * \# \pi\phi\ \rho\omicron\nu\tau$) BESTIMMT. AN DEN ECKEN DER HAUPTFRONT UND DER WEITEREN MAUERN WURDEN **PFÄHLE** ($\kappa\sigma\&\tau\alpha\iota\sigma\lambda\ 8$) IN DEN BODEN EINGERAMMT. DIE PFÄHLE WURDEN MIT EINER **SCHNUR** ($\sigma\&\nu\upsilon\ \square$) VERBUNDEN, SODASS DURCH DAS **ABSCHNÜREN** ($\omicron\ \sigma\&\nu\upsilon\ \square\ \nu$) SICH DER GRUNDRISS DES GEBÄUDES ERGAB. ERREICHTEN WÄHREND DER BAUAUSFÜHRUNG DIE MAUERN EINE BESTIMMTE HÖHE, MUSSTEN **BAUGERÜSTE** ($\kappa\rho\iota\sigma\tau$) AUFGESTELLT WERDEN. DIE AUS EINEM **GERÜSTBOCK** ($\kappa\alpha\ \# \sigma\ \pi\alpha\upsilon\kappa$) UND AUS DARAUF GELEGTEN **GERÜSTBRETTERN** ($\kappa\rho\iota\sigma\tau\ \pi\rho\alpha\iota\tau$) BESTEHENDE GERÜSTE WURDEN **BOCKGERÜSTE**, **SCHRAGENGERÜSTE** ($\pi\alpha\upsilon\kappa\rho\iota\sigma\tau$) GENANNT. AUF DIE BOCKGERÜSTE WURDEN BREITE BRETTER GELEGT, UM AUF DIESEN DAS BAUMATERIAL ZU DEN ARBEITERN BEFÖRDERN ZU KÖNNEN. ZUM EINRÜSTEN HÖHERER BAUWERKE WURDEN STANDGERÜSTE, LANTENNENGERÜSTE GEBAUT. IST DAS GERÜST MEHR ALS EIN MANN HOCH, WURDE DAS BAUMATERIAL MIT HILFE VON **FLASCHENZÜGEN** ($\phi\lambda\omicron\sigma\&\nu\tau\sigma\upsilon\ \# \gamma$), HASPELN, WINDEN ODER SELTENER MIT KRANICHEN IN DIE HÖHE GEZOGEN. DAS AUFSTELLEN VON STANDGERÜSTEN IST EIN KOSTSPIELIGES UNTERNEHMEN, AUS DIESEM GRUND WURDEN AUF DEM LANDE BEIM REPARIEREN VON HÖHEREN GEBÄUDEN **HÄNGEGERÜSTE**

(κριστπφαστυ8) BENUTZT, DIE AN DER GEBÄUDEFRONT MIT HAKEN UND HÄNGEEISEN BEFESTIGT SIND (FRECSKAY 2001: 184-186). NACHDEM DER BAUPLATZ ABGESTECKT WORDEN WAR, WURDE DER BODEN **ABGERÄUMT** (οπρα*υμ↔), **AUFGEGRABEN** (α*#φκρυβ↔) UND DIE BAUSTELLE **AUSGEHOBEN** (α*#σηεβ↔). ZUM AUSGRABEN UND EBENEN DES FUNDAMENTES WURDEN DIE **KRAMPE**, DER **ZWEISPITZ** (κρα*υμπφ↔), DIE BRECHSTANGE UND DIE HEBESTANGE, DER **EISENKEIL** (ε7#ζν8κHo_#), DER **SPITZMEIBEL** (σ&πρε7Nε7#ζν8), DER **SPATEN** (σ&τιξσ&α*#φν_) UND DIE **SCHAUFEL** (σ&α*#φν_) BENUTZT. DAS ABBRUCHMATERIAL BZW. DIE AUSGEGRABENE ERDE UND STEINE WURDEN ENTWEDER MIT DER **TRAGE** (σ&υβκHαρν) WEGGETRAGEN ODER MIT SCHRAGEN, **SCHUBKARREN** (σ&υβκHαρν) ODER **KIPPKARREN** ABGEFÜHRT (FRECSKAY 2001: 184).

DARAUF FOLGEND WURDE ZUERST DIE **GRUNDMAUER** (κρυντμα*#) MIT NATURSTEINEN AUFGEZOGEN. DIE GRUNDMAUERN TRUGEN DAS GEWICHT DES GANZEN GEBÄUDES, SIE ÜBERTRUGEN DIE BAUWERKSLASTEN AUF DEN BAUGRUND, DEMENTSPRECHEND MUSSTE DER POLIER SICH DAVON ÜBERZEUGEN, DASS DAS GEBÄUDE SICH NICHT SENKEN WIRD. EIN GEBÄUDE BESTAND VON UNTEN NACH OBEN GEHEND AUS FOLGENDEN TEILEN: AUS DEM **KELLERGESCHOSS** (κHo_λ□) BZW. WENN DER KELLER EINEN METER HÖHER ALS DIE ERDOBERFLÄCHE ENDETE AUS DEM **SOUTERRAIN** (υντ□ωο#νυN), DEM ERDGESCHOSS UND AUS DEN WEITEREN **STOCKWERKEN** (σ&ταυκ) (FRECSKAY 2001: 188). VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG BZW. BIS IN DIE 1970-ER JAHRE WAR ES ABER IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR NICHT ÜBLICH MEHRSTÖCKIGE WOHNHÄUSER ZU BAUEN³¹. DIE RÄUMLICHKEITEN IN DEM GEBÄUDE WURDEN VON DEN MAUERN ABGESCHLOSSEN. NACH DEM BAUSTOFF UNTERSCHIED MAN DIE **NATURSTEINMAUER** (νατυ□μα*#), **FELDSTEINMAUER**, **BRUCHSTEINMAUER** (πρυξσ&τα#μα*#), **HAUSSTEINMAUER** (κσ&ταιμιτμα*#), **ZIEGELMAUER**, **LEHMZIEGELMAUER** (λα#μμα*#) UND DIE MISCHMAUER, DIE ALS NATURSTEINMAUER MIT ZIEGELN HINTERMAUERT ODER MIT BETON HINTERFÜLLT WURDE. NACH DER FUNKTION UNTERSCHIED MAN DIE **GRUNDMAUER** (κρυντμα*#), **FRONTMAUER** (σ&τι□νμα*#, κι#πω_μα*#, φεδ□μα*#), **HAUPTMAUER**, **MITTELMAUER** (μιτλμα*#), DIE PARALLEL ZUR FRONTMAUER LIEF, DIE **SCHEIDEMAUER** (τσπε□γμα*#), DIE EINEN TRAKT IN ZIMMER AUFTEILTE UND DIE BRANDMAUER, DIE ZWISCHEN ANEINANDER STOßENDEN BAUWERKEN, AUS FEUERFESTEM MATERIAL GEZOGEN WURDE. NACH DER ART DER BAUAUSFÜHRUNG UNTERSCHIED MAN DIE **DURCHBROCHENE MAUER** (α*υφινι μα*#), IN DENEN ÖFFNUNGEN FÜR FENSTER ODER TÜREN GELASSEN WURDEN BZW. DIE **VOLLE MAUER** (πλιντμα*#). WENN DAS GEFÜGE DER ZIEGEL MIT MÖRTELFUGEN ODER MIT FUGEN OHNE MÖRTEL ZUSAMMENGEFÜGT WURDE, NANNTEN MAN ES MAUERWERK. NACH DER ART DES ZUSAMMENFÜGENS DER STEINE UNTERSCHIED MAN: LÄUFERVERBAND, LÄUFERSCHICHT FÜR MAUERN VON DER DICKE EINES HALBEN STEINS UND **BINDERVERBAND, BINDERSCHICHT** (πιντσ&ο□) FÜR MAUERN VON DER DICKE EINES STEINS, WOBEI DIE STEINE SENKRECHT ZUR MAUERLINIE VERLEGT WURDEN, BLOCKVERBAND UND ECKVERBAND, BEI DENEN LÄUFER- UND BINDERSCHICHTEN WECHSELTEN UND **KREUZVERBAND** (κρε7#τσπινδυN),

³¹ Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Wittman.

WOBEI DIE LÄUFERSCHICHTEN JEWEILS UM EINEN HALBEN STEIN VERSETZT WAREN. NEBEN DIESEN ZWECKVERBÄNDEN KONNTEN ZIERVERBÄNDE (Z. B. POLNISCHER, GOTISCHER VERBAND) MIT UNTERSCHIEDLICHEM RHYTHMUS DER STOßFUGEN GEMAUERT WERDEN. OFT WURDEN DIE ZIEGELMAUERN BZW. IHRE **SOCKELMAUERN** (σοκλδ, σοκλμα*#) MIT BRUCHSTEINEN **VERBLENDET** (ιπ□τσι↔ν) (FRECSKAY 2001: 188FF).

DIE ZIEGEL WURDEN MIT **MÖRTEL** (μο_#τ↔↔λ) VERBUNDEN. DER ALS ALLGEMEINES BINDEMittel GEBRAUCHTE MÖRTEL WURDE AUS **WASSER** (ποσ□), **SAND** (σαυντ), **ZEMENT** (τσιμαινδ), **KALK** (κΗολιξ) ODER AUS GIPS GEMISCHT. DER KALK WURDE IN EINER KALKGRUBE ODER AUF DER KALKBANK MIT WASSER **GELÖSCHT** (οπλο_σ&νδ, λο_σ&νδ) UND MIT HILFE DER **MÖRTELKRÜCKE** (κρικλδ) **AUFGERUDELT** (α*#φρι□ν). WÄHREND DER KALK MIT DEM WASSER VERMENGTE WURDE, WURDEN DEM GEMISCH DIE BEREITS ERWÄHNTEN BINDEMittel UND ZUSCHLAGSTOFFE BEIGEgeben.

DER BREIFÖRMIGE MÖRTEL WURDE MIT EINER **HAUE** (ηα*#) IN DEN **MÖRTELKASTEN** (μο_#τ↔↔λκΗαστνδ, πντσκΗαστνδ) GEHOBEN, AUS DEM MIT DER **KELLE** (κΗο_#ν↔), **FÜLLKELLE** (πφανδλδ) GESCHÖPFT WURDE. DER AUFGEBRACHTE MÖRTEL WURDE MIT DEM **REIBBRETT** (ρε7#πραιτλδ) GEEBNET. DER MÖRTEL WURDE NICHT NUR ALS BINDEMittel VERWENDET, MIT DEM **PUTZMÖRTEL** (φ□πντσομο_#τ↔↔λ) WURDEN DIE AUFGEZOGENEN MAUERN AUCH VERPUTZT (FRECSKAY 2001: 184).

FENSTER, TÜREN, SELTEN AUCH TORE KONNTEN DURCH EINEN MAUERBOGEN ABGESCHLOSSEN WERDEN. MAUERBOGEN KONNTEN NACH DER ART DER BIEGUNG IN VERSCHIEDENE BOGENARTEN, Z. B. IN RUNDBOGEN, SPITZBOGEN, KORBBOGEN, HUFEBISENBOGEN, UND KLEEBOGEN AUFGETEILT WERDEN (FRECSKAY 2001: 191). MAUERBOGEN ÜBERSPANNTEN NUR MAUERÖFFNUNGEN. DIE GEKRÜMMTEN RAUMDECKEN AUS STEINEN, BETON ODER STAHLBETON, DIE IHRE EIGEN- UND NUTZLAST AUF WÄNDE, STÜTZEN ODER FUNDAMENTE ÜBERTRUGEN, HIEßEN **GEWÖLBE** (κπο_βυΝ). BEIM GESCHLOSSENEN GEWÖLBE WURDE DIE LAST AUF ALLE UMFASSUNGSWÄNDE, BEIM HALB OFFENEN GEWÖLBE AUF ZWEI EINANDER GEGENÜBERLIEGENDE WÄNDE UND BEIM OFFENEN GEWÖLBE AUF PFEILER ODER STÜTZEN ÜBERTRAGEN (BROCKHAUS 2001, S.V. *GEWÖLBE*). IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR, BZW. IN SEINER UMGEBUNG GEHÖRTE WEDER DER MAUERBOGEN NOCH DAS GEWÖLBE ZU DEN GEFRAGTEN BAUKONSTRUKTIONEN, VON DIESEN BAUTECHNIKEN HAT NUR DIE KATHOLISCHE KIRCHE GEBRAUCH GEMACHT³².

Die Stockwerke innerhalb des Gebäudes wurden mit **Treppen** (σ&τι↔Ν) verbunden. In den Bauordnungen war die Treppe durch die Folge von mindestens drei Stufen charakterisiert. Die größte von mehreren Treppen, die zu einem Haus gehören, wurde Haupttreppe genannt. Darüber hinaus gab es noch die Nebentreppe, Bodentreppe, die auf den Dachboden führte, und die Kellertreppe. Die **Absätze** (οπισατσ) der Treppe waren die **Stufen** (σ&τι↔Νσ&τυφ↔). Die unterste, erste Stufe wurde als **Antrittsstufe** (ε7#τριτ), die oberste, letzte als **Austrittsstufe** (α*#στριτ) bezeichnet. Die Trittstufe, der Auftritt war die

³² Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Wittman.

waagerechte Auftrittfläche, die Setzstufe die vordere senkrechte Fläche der Stufe. Zur Befestigung wurden die Stufen in seitliche Treppenwangen eingelassen. Die einzelnen Stufen wurden durch Ruheplätze, Podeste unterbrochen, die die Treppe in Treppenarme, Treppenläufe gliederten. Bei Treppen unterschied man nach Typen: ein- oder mehrläufige, ein- oder mehrgeschossige **gerade Treppen** (*κρο#τι σ&τι↔γνδ*), gebrochene Treppen oder Wendeltreppen, Schneckenstiegen und Spindelstiegen. Die Treppen konnten aus verschiedensten Materialien gebaut werden: aus Holz, Natur- oder Kunststein (FRECSKAY 2001: 193f).

DIE WÄNDE, MAUERN, DECKEN, GEWÖLBE UND WEITERE GEBÄUDEFLÄCHEN WURDEN MIT **VERPUTZ, PUTZ** (*πυτο*) ÜBERZOGEN. DER VERPUTZ WAR DIE ANGEWorfENE, ABGEZOGENE UND GEGLÄTTETE MÖRTELSCHICHT, MIT DER DIE AUßENWÄNDE ZUM SCHUTZ GEGEN WITTERUNGSEINFLÜSSE, DIE INNENWÄNDE IM HINBLICK AUF DAS TAPEZIEREN ODER STREICHEN BEDECKT WURDEN. DER VERPUTZ KONNTE EINLAGIG (EINSCHICHTIGER PUTZ) ODER MEHRLAGIG AUFGETRAGEN WERDEN. EINE OBERE PUTZLAGE WURDE ALS OBERPUTZ, DARUNTER LIEGENDE PUTZLAGEN ALS UNTERPUTZ BEZEICHNET. DURCH GROBKÖRNIGE ZUSCHLAGSTOFFE UND DIE PUTZWEISE KONNTE DIE OBERFLÄCHE GESTALTET WERDEN, Z. B. BEI **RAUPUTZ** (*ρα#*πυτο, κρουπυτο*), **STEPPPUTZ** (*μο_#τ↔↔πυτο*) ODER **SPRITZPUTZ, SPRITZWURF** (*σ&πριτοπυτο*). WENN EIN GEBÄUDE VON AUßEN NICHT VERPUTZT WURDE, WURDE DER MÖRTEL AUS DEN FUGEN ZWISCHEN DEN ZIEGELN AUSGEKRATZT UND DANN MIT ZEMENT **VERSTRICHEN** (*φ□σ&μι□ν*). DIESES VERFAHREN NANNT MAN **AUSFUGEN, VERBANDELN** (*φ□φυN↔*). SCHLIEßLICH WURDEN DIE AUSGEFUGTEN WÄNDE MIT **WEIBKALK** (*κHολιξ*) UND MIT HILFE EINES **WEIBPINSELS** (*πε7ιζπουλ*) **GEWEIBT** (*πε7ιζλνδ*) (FRECSKAY 2001: 194).

Die Arbeit des Maurers war saisonabhängig: In den Wintermonaten gab es kaum Arbeit, dafür wurde von April bis Oktober von 4 Uhr morgens bis 18 Uhr abends gearbeitet. Etablierte Maurermeister hatten mehrere Lehrlinge, Gesellen und Hilfskräfte als Tagelöhner und Handlanger, wie Kalklöscher, Mörtelrührer, Steinschlepper oder Windeknechte. Da das Handwerk des Maurers nicht an einen Ort gebunden war, speisten die Lehrlinge – im Gegensatz zu anderen Handwerken – nicht bei ihrem Meister³³. In Pilisvörösvár/Werischwar wurden Ende des 17. Jahrhunderts von den ersten Kolonisten zum Hausbau auch die Steine der hier entlang führenden römischen Straße bzw. die Ruinen der einstigen Plankenburg verwendet. Etwa zweihundertdreißig Jahre später, im Jahre 1924 wurde in Pilisvörösvár/Werischwar eine Dolomitenfabrik gegründet, die Zementziegel, Dachziegel und andere zum Hausbau nötige Betonwaren herstellte, wodurch sich die Möglichkeiten der hiesigen Maurer hinsichtlich der am Bau verwendbaren Materialien erheblich erweiterten (FOGARASY-FETTER 1994: 379).

³³ Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Wittman.

5.6. MÖBELTISCHLER

DER HANDWERKER, DER HOLZ VERARBEITETE UND DARAUS VERSCHIEDENE GEGENSTÄNDE HERSTELLTE, WURDE **TISCHLER** (τισ&λ□) GENANNT. INNERHALB DES **TISCHLERGEWERBES** (τισ&λ□ραι) UNTERSCHIED MAN DIE **MÖBELTISCHLEREI** (μο_βλδτισ&λΕ7ραι) UND DIE **BAUTISCHLEREI** (βαυτισ&λΕ7ραι) VONEINANDER. DER ROHSTOFF, DEN DER MÖBELTISCHLER BEARBEITETE, UNTERLAG EINIGEN VERÄNDERUNGEN, DIE DIE QUALITÄT DES HOLZES BEEINFLUSSEN KONNTEN: ES KONNTE SICH QUELLEN, **WERFEN** (πε□φνδ), **SCHWINDEN** (τσα#ξ πε□ν), **TROCKNEN** (τρυκ↔ πε□ν), **REIßEN** (ραιζνδ) ODER **KRÜMMEN** (κΗρυμ πεΕ7□ν), **WINDSCHIEF WERDEN** (πινδσ&ι#φ πε□ν) (FRECSKAY 2001: 5).

DER MÖBELTISCHLER BEARBEITETE DAS HOLZ BEREITS IN FORM VON **BOHLEN** (πφαστινδ) ODER **BRETTERN** (πραιτλδ). ZU DEN ERSTEN ARBEITSSCHRITTEN GEHÖRTE DAS ABMESSEN UND **ZUSCHNEIDEN** (οπισ&νε7#δνδ) DES HOLZES MIT DEM **SCHARNIERZIRKEL** (σ&αρνι□τσι□κλ), STANGENZIRKEL, **STELLMAB** (σ&τε7λμο#σ), **STREICHMAB**, **REIßMODEL** (σ&τρΕ7ιμο#σ), **SCHRÄGMAB** (σ&ρε#γμο#σ). UM EINEN RECHTEN WINKEL AUSZUMESSEN, WURDE DAS **WINKELMAB** (πινκλδμο#σ), UM EINEN WINKEL VON 45° GRAD DAS **GEHRMAB** (γε□νμο#σ) BENUTZT. DAMIT DAS HOLZ WÄHREND DER BEARBEITUNG NICHT VERRUTSCHTE, WURDE ES IN DIE SCHRAUBZWINGE ODER IN DEN SCHRAUBSTOCK EINGESPANNT. DAMIT DIE VERSTELLBAREN BACKEN DER SCHRAUBZWINGE BZW. DES SCHRAUBSTOCKES DAS HOLZ NICHT BESCHÄDIGTEN, WURDEN ZWISCHEN DEM HOLZ UND DEN BACKEN KLEINE HOLZSTÜCKE, DIE **ZULAGEN** (τσυλαγ↔) BZW. DER **LEIMKNECHT** (λε7ιμκνΕ7ξτ) DAZWISCHENGESCHOBEN. DER **FÜGEBOCK** (φν_γ↔παυκ) WURDE DANN BENUTZT, WENN LANGE BRETTEN AN IHREN SCHMALEREN SEITEN GEHOBELT WERDEN MUSSTEN. ANSONSTEN WIRD ZUM HOBELN DIE HOBELBANK BENUTZT. WENN BRETTEN IN DIE HOBELBANK EINGESPANNT WURDEN, DEREN ENDE WEIT ÜBER DIE HOBELBANK HINAUSSTAND, WURDE UNTER DEN HINAUSSTEHENDEN TEIL DER **STEHKNECHT** (σ&τε#κνΕ7ξτ) GESTELLT. SOLLTE DAS HOLZ IN EINEM BESTIMMTEN WINKEL BEHOBELT WERDEN, WURDE DIE **STOBLADE** (σ&τοσκΗιστινδ) VERWENDET.

ZU DEN WICHTIGSTEN HANDWERKZEUGEN GEHÖRTEN DIE **GESPANNTEN** (κΗ↔σ&παντ↔ σο#γ) UND **UNGESPANNTEN** (υνκΗ↔σ&παντ↔ σο#γ) SÄGEN. ZU DEN GESPANNTEN SÄGEN WURDEN DIE ÖRTERSÄGE, **SCHLITZSÄGE** (σ&λιτσοο#γ), **AUSHÄNGESÄGE** (α*#σηαΝ↔σο#γ), **ABSETZSÄGE** (οπισε7τσοο#γ), **BOGENSÄGE** (παυΝσοο#γ) UND **LAUBSÄGE** (λα*υπισοο#γ) GERECHNET.

UNGESPANNTE SÄGEN WAREN DIE **FUCHSSCHWANZSÄGE** (φυκσσ&παντισσοο#γ), **LOCH- ODER STICHSÄGE** (σ&τιξσοο#γ) UND **GRATSÄGE** (κρατσοο#γ). EIN WEITERES, WICHTIGES WERKZEUG WAR DER **HOBEL** (ηα*υπυ_), MIT DEM DURCH ABHEBEN VON **SPÄNEN** (σ&παμ) MITHILFE EINER GESCHLIFFENEN STAHLKLINGE, DIE SCHRÄG AUS DEM HOLZKÖRPER DES HOBELS HINAUSRAGTE, DIE HOLZFLÄCHEN GEGLÄTTET WURDEN. WENN DER HOBEL EINE STARK GERUNDETE SCHNEIDE HATTE, WURDE ER

DOPPELHOBEL (δαυπιηα*υψυ_) GENANNT. UNTER DEN HOBELN UNTERSCHIED MAN DEN **HANDHOBEL** (ηαυνδηα*υψυ_), **SCHROPP-** ODER **SCHROTHOBEL** (σ&ροτηα*υψυ_), **SCHLICHTHOBEL** (σ&λιξτηα*υψυ_), **NUTHOBEL** (νυ#τηα*υψυ_), **FEDERHOBEL** (φεδ□ηα*υψυ_), **GRATHOBEL** (κρατηαδυψυ_), **FALZHOBEL** (φο□τσηαδυψυ_), **PLATTBANKHOBEL** (πλατπαυNηα*υψυ_), **PROFILHOBEL** (προφιληα*υψυ_), **KARNIESHOBEL** (καρνισ&ηα*υψυ_), **GESIMSHOBEL** (γε7σιμηαδυψυ_), **RUNDSTABHOBEL** (ρυντσ&ταβηα*υψυ_), **KEHLHOBEL** (κε#ληα*υψυ_), **HOHLKEHLHOBEL** (ηουλκEληα*υψυ_), **SCHLAGLEISTENHOBEL** (σ&λαγλαιστυνδ), **FAÇONHOBEL** (φοιγ□σηα*υψυ_), **GRUNDHOBEL** (κρυντηαδυψυ_), **SCHIFFHOBEL** (σ&ιφηα*υψυ_), **WANGENHOBEL** ODER **WANDHOBEL** (παντηα*υψυ_) UND **ZAHNHOBEL** (τσανηα*υψυ_). KLEINERE VERZIERUNGEN Z. B. AN DEN RÄNDERN ODER BEINEN DER MÖBELSTÜCKE WURDEN MIT DEM **SCHNITZER** (σ&νιτσ□) AUSGEARBEITET (FRECSKAY 2001: 6F).

MIT DEM **BOHRER** (πο□ρ□) WURDEN LÖCHER IN DEM HOLZ HERGESTELLT. DIE VERSCHIEDENEN BOHRER BESTANDEN AUS STAHL, MANCHE VON IHNEN HATTEN FÜR BESONDERE BOHRZWECKE MIT HARTMETALL BESETZTE SCHNEIDEN. GEBRÄUCHLICHE BOHRER WAREN: DIE **BOHRWINDE** (πο□πινδ↔), DER **SCHNECKENBOHRER** (σ&νE7κ↔πο□ρ□), DER **LÖFFELBOHRER** (λο_φλδπο□ρ□), DER **HOHLBOHRER** (ηουλπο□ρ↔) UND DER **ZENTRUMBOHRER** (τσE7ντυρμπο□ρ□). DAS HOLZ KONNTE ÜBER DAS SÄGEN UND BOHREN HINAUS MIT DEM **STEMMEISEN** (σ&τε7με7#ζν8), DURCH DRÜCKEN ODER DURCH HAMMERSCHLÄGE MIT DEM **SCHLÄGEL** (ηυιτσηαμ□) BEARBEITET WERDEN. MAN UNTERSCHIED DAS BALLEISEN, DEN **LOCHBEITEL** (λοξηουπ↔λ), DAS **HOHLEISEN** (ηουλε7#ζν8) UND DEN **GEIBFUß** (γαισφυσ). DAS BEARBEITETE HOLZ WURDE MIT HALBRUNDEN, DREIECKIGEN UND VIERECKIGEN **RASPELN** (ροσ&πυ_#) GEGLÄTTET. EBENFALLS ZUM GLÄTTEN WURDE DIE **ZIEHKLINGE** (τσι#κλιN) VERWENDET, DIE EIN MESSERÄHNLICHES STÜCK STAHL MIT SCHARFER SCHNEIDE WAR UND MIT DEM DAS GEHOBELTE HOLZ **ABGEZOGEN** (οπτσι↔ν) WURDE. UM DER HOLZOBERFLÄCHE EINE VOLLKOMMENE GLÄTTE GEBEN ZU KÖNNEN, WURDE DAS **SCHMIRGELPAPIER** (σ&μι□γλδπαπι□) UND DER BIMSSTEIN BENUTZT. DIE TEILE DER MÖBELSTÜCKE WURDEN DURCH **NAGELN** (νο#γλδν), **SCHRAUBEN** (σ&ρα#φνδ), VERLEIMUNG ODER MIT HILFE VON **ZAPFEN** (τσαπφ↔ν) ODER **DÜBELN** (ηυιτσιπυ_) ZUSAMMENGEFÜGT (FRECSKAY 2001: 8FF).

DIE MÖBELTEILE, DEREN HOLZ VON GERINGERER QUALITÄT WAR, WURDEN MIT **FURNIER** (φυνι□), D. H. MIT EINEM DÜNNEREN DECKBLATT AUS WERTVOLLEM, GUT GEMASERTEM HOLZ, VERSEHEN. DAS MÖBELTEIL, DAS FURNIERT WERDEN SOLLTE, NANNT MAN **BLINDHOLZ** (πλιντυηιτσ). BEIM FURNIEREN WURDE DAS BLINDHOLZ MIT **LEIM** (λε7ιμ) BESTRICHEN, MIT DEM DECKBLATT BEDECKT UND MIT DEM **FURNIERHAMMER** (φυνι□ηαμ□) **ANGERIEBEN** (ανρειβν8). IN MODERNEN WERKSTÄTTEN WURDEN DIE FURNIERE MIT DEM HOLZ IN DER **FURNIERSCHNELLPRESSE** (φυνι□μασ&#) VERKLEBT (FRECSKAY 2001: 10).

DAS HOLZ DER MÖBELSTÜCKE WURDE OFT **GEBEIZT** (πα#τσν8), DENN DURCH DIE CHEMISCHE EINWIRKUNG DER BEIZE WURDE DAS HOLZ FARBSTÄRKER, SEINE NATÜRLICHE MASERUNG KAM BESSER ZUM VORSCHIEIN. UM DEN FERTIGEN MÖBELSTÜCKEN **GLANZ** (ηοξγλαντσ) UND SCHUTZ ZU VERLEIHEN,

WURDEN DIESE **POLIERT** (πολιτιν). DIE **POLITUR** (πολιτυρ) WURDE MIT EINEM LAPPEN ODER MIT EINEM SCHWAMM MIT KREISENDEN BEWEGUNGEN AUF DAS MÖBEL AUFGETRAGEN. BESONDERS TISCHE KONNTEN DURCH INTARSIEN, D. H. DURCH DAS EINLEGEN VON ANDERSFARBIGEM HOLZ VERZIERT WERDEN. DIE FIGÜRLICHEN ODER ORNAMENTALEN EINLAGEN WURDEN ENTWEDER IN EINE AUS DEM GRUNDHOLZ MIT DEM SCHNITZER AUSGEHOBENE VERTIEFUNG EINGELASSEN ODER DIE FARBIGEN HÖLZER WURDEN AUF DIE GRUNDFLÄCHE AUFGELEIMT (FRECSKAY 2001: 13).

IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR GEHÖRTEN DIE WICHTIGSTEN MÖBELSTÜCKE (ESSTISCH, DOPPELBETT, STÜHLE, BANK UND KASTEN) ZU DER MITGIFT. DIE EINRICHTUNG DES SPÄTEREN HEIMS DER ZU VERHEIRATENDEN TOCHTER WURDE DEMENTSPRECHEND IMMER ZEITIG, NICHT SELTEN BEREITS ZWEI-DREI JAHRE VOR DER HOCHZEIT BEIM MÖBELTISCHLER BESTELT (FOGARASY-FETTER 1994: 381).

5.7. SCHLOSSER

DIE ARBEIT DER **SCHLOSSER** (σ&λαυσ) WAR URSPRÜNGLICH BEI DEN SCHMIEDEN ALS METALLVERARBEITER ANGESIEDELT. IM 19. JAHRHUNDERT VERDRÄNGTEN MASCHINELL HERGESTELLTE PRODUKTE DIE HANDWERKSARBEIT, AUS DIESEM GRUND ZOGEN SICH DIE SCHLOSSER IN DIE BAU- UND KUNSTSCHLOSSEREI ZURÜCK. DIE BERUFSBEZEICHNUNG RÜHRT DA HER, DASS URSPRÜNGLICH ALS MEISTERSTÜCK VON DEN SCHLOSSERGESELLEN DIE ANFERTIGUNG EINES ODER MEHRERER SCHLÖSSER GEFORDERT WURDE. SEIT DEM 20. JAHRHUNDERT WURDEN DIE HANDWERKER ALS SCHLOSSER BEZEICHNET, DIE METALL VER- ODER BEARBEITETEN UND BESTIMMTE GEGENSTÄNDE, TEILE DARAUS HERSTELTEN BZW. FORMTEN, ABÄNDERTEN UND REPARIERTEN (FRECSKAY 2001: 239).

DER SCHLOSSER BEARBEITETE HAUPTSÄCHLICH **EISEN** (ε7#ζν8) BZW. **KUPFER** (κΗυφ) UND DIE LEGIERUNGEN DIESER METALLE. DAS VON DEM SCHLOSSER VERWENDETE EISEN WURDE JE NACHDEM KATEGORISIERT, WELCHE FORM SEIN QUERSCHNITT HATTE: STABEISEN, **RUNDEISEN** (ρυντε7#ζν8), **QUADRATEISEN**, **VIERKANTEISEN** (φιαικε7#ζν8), **FLACHEISEN** (φλοξε7ιζν8), **BANDEISEN** UND **FORMEISEN**, **PROFILEISEN** (πινλ8). ZU BESTIMMTEN GEGENSTÄNDEN WURDE **EISENBLECH** (ε7#ζνπλαιX), D. H. ZU PLATTEN DÜNN AUSGEWALZTES EISEN BENUTZT. AUCH DAS BLECH WURDE JE NACH SEINER STÄRKE BZW. NACH SEINER SPÄTEREN VERWENDUNG IN PANZERPLATTE, **KESSELBLECH** (κΗαισλε7#ζν8), **SCHLOSSBLECH** (σ&λαυσπλαιX) UND **DACHBLECH** (τοξπλαιX) UNTERTEILT. DAS GEWÖHNLICHE EISENBLECH WURDE OFT AUCH SEINER FARBE NACH ALS **SCHWARZBLECH** (σ&ποτσπλε7ξ) BEZEICHNET (FRECSKAY 2001: 239).

DA AUßER DEM SCHMIED AUCH DER SCHLOSSER DIE METALLE DURCH ERHITZEN BIEGBAR UND FORMBAR MACHTE, BRAUCHTE ER EINEN **HERD** (ουφ↔) UND LÖSCHTROG IN SEINER WERKSTATT. ZUR WÄRMEERZEUGUNG WURDE **STEINKOHLE** (κΗυ#ν↔), **SCHMIEDEKOHLE** – AUCH KOHLENKLEIN

GENANNT – (σ&μi#δκHυ#ν↔), **HOLZKOHLE** (ηυιτσκHυ#ν↔) ODER **KOKS** (κοκοσ) BENUTZT (FRECSKAY 2001: 240F).

DIE VON DEM SCHLOSSER VERWENDETEN WERKZEUGE KONNTEN IN DREI GROBE GRUPPEN GEGLIEDERT WERDEN, JE NACHDEM, OB SIE ZUM **MESSEN** (οπμiσνδ), ZUR **WARMEN BEARBEITUNG** (ωομ α*#ζοπ↔δνδ) ODER ABER ZUR **KALTEN BEARBEITUNG** (κHo#γ↔ α*#ζοπ↔δνδ) DES EISENS BENUTZT WURDEN. DIE EINFACHSTEN MAßSTÄBE WAREN DAS **LINEAL** (λι#νι), DER **TASCHENMAßSTAB** (τσοισ&ταυκ) UND DAS **BANDMAß**. GLÜHENDE EISENTEILE WURDEN MIT DEM FEUERMAßSTAB ABGEMESSEN. UM LÄNGEN UND DICKEN ZU BESTIMMEN, WURDE DIE **SCHUBLEHRE** (σ&υ#βλ□) GEBRAUCHT. DER DURCHMESSER VON BOLZEN WURDE MIT HILFE DER LOCHLEHRE GEPRÜFT. DIE DICKE DER DRÄHTE, BLECHPLATTEN UND BANDEISEN WURDE MIT DER DRAHTLEHRE, BLECHLEHRE UND BANDEISENLEHRE GEMESSEN. WENN BESTIMMTE UMRISSE EINER FORM HÄUFIG ÜBERTRAGEN WERDEN MUSSTEN, WURDEN **SCHABLONEN**, **LEHREN** (σ&αβλουι) BENUTZT, WIE DIE **SCHLÜSSELLEHRE**. AUCH DIE **ZIRKEL** (τσι□κλδ), WIE DER **SPITZZIRKEL** (σ&πιτσι↔κλδ) UND DER **LOCHZIRKEL** (λαυξτσι□γλδ) DIENEN DAZU, DASS MIT IHNEN MAßE ABGEGRIFFEN WURDEN. ZUM MESSEN UND ZEICHNEN VON WINKELN WURDE DAS **WINKELMAß** (πινκλμiσ□) BENUTZT. DAS WERKSTÜCK, DAS ABGEMESSEN UND **VORGERISSEN** (μα#ζλνδ) WERDEN SOLLTE, WURDE AUF DIE **REIBPLATTE**, **RICHTPLATTE** (ριξτπλοτινδ) GELEGT, DA DIESE PLATTE EINE AUS GUSSEISEN ODER GUSSSTAHL ANGEFERTIGTE MASSIVE UNTERLAGE WAR. DIE WARMER BEARBEITUNG DES EISENS GING AUF DEM **AMBOSS** (αμβυσ) VOR SICH. ZUM FIXIEREN UND FESTHALTEN DES WERKSTÜCKS WURDEN DER **SCHRAUBSTOCK** (σ&ρα*#φσ&ταυκ), DER **FEILKLOBEN** (ηαννδσ&τουκ) UND VERSCHIEDENE **ZANGEN** (τσανN↔) BENUTZT: **FLACHZANGE** (φλοξτσανN↔), **SPITZZANGE** (σ&πιτσανN↔), **ZWICKZANGE** (τσωικτσανN↔), **BEIßZANGE** (πε7#στσανN↔) UND **SCHMIEDEZANGE** (σ&μi#δτσανN↔). ZUM **LÖSEN** (α*#φμοξνδ) UND ANZIEHEN VON **SCHRAUBEN** (σ&ρα*#φ↔) UND **SCHRAUBENMUTTERN** (μν#τ□) WURDEN DER **SCHRAUBENSCHLÜSSEL** (σ&ρα*#φσ&λiσλδ), **DOPPELSCHLÜSSEL** (ταυπισ&λiσλδ) BZW. DER **SCHRAUBENZIEHER** (σ&ρα*#φτσι↔γ□) VERWENDET. DIE ZUR BEARBEITUNG DES EISENS NÖTIGE KRAFTEINWIRKUNG WURDE MIT HILFE VON **HÄMMERN** (ηαμ□), DEM **ZUSCHLAGHAMMER**, **VORSCHLAGHAMMER** (κHρoσηαυμ□), **HANDHAMMER** (ηαννδηαυμ□), **KREUZHAMMER** (κρε7#τσηαυμ□) UND **NIETHAMMER** (νi↔τνδηαυμ□) AUSGEÜBT. AUCH BEIM MEIBELN, BEIM **ABHAUEN**, **ABSCHROTEN** (οπσ&νε7ιν) DES EISENS WURDE DER **MEIBEL** (σ&ταιμε7#ζνδ) MIT DEM HAMMER GESCHLAGEN. DER **WARMSCHROTMEIBEL** (ωο□μσ&τε7με7#ζνδ) WURDE ZUR BEARBEITUNG VON SCHWARZWARMEN GEGENSTÄNDEN, DER **KALTSCHROTMEIBEL** (κHo#γ↔σ&ταιμε7#ζνδ) ZUR BEARBEITUNG VON AUSGEKÜHLTEN, KALTEN GEGENSTÄNDEN GEBRAUCHT. WENN IN DAS MATERIAL EIN **LOCH** (λαυξ) MIT DEM DURCHSCHLAG ODER MIT DEM **DORN** (λαυξσ&ταιμ□) GESCHLAGEN WERDEN SOLLTE, WURDE UNTER DEM WERKSTÜCK EINE **LOCHSCHEIBE** (λαυξριN) GESCHOBEN, DEREN DURCHMESSER GRÖßER WAR, ALS DER DES GEWÜNSCHTEN LOCHES. UM **NIETEN** (νi↔τνδ) ODER NÄGEL AUS DEM EISEN ZIEHEN ZU KÖNNEN, WURDE DAS GABELFÖRMIG AUSLAUFENDE **NAGELEISEN**, DER **GEIßFUß** (πινκλε7#ζνδ)

VERWENDET. VERTIEFUNGEN IN DAS METALL WURDEN MIT DEM FLACHMEIBEL, **KREUZMEIBEL** ($\kappa\rho\epsilon\tau\sigma\sigma\tau\alpha\iota\mu\epsilon\zeta\upsilon\delta$), **HALBMONDMEIBEL** ($\rho\upsilon\nu\tau\sigma\tau\alpha\iota\mu\epsilon\zeta\upsilon\delta$), UND DEM AUFHAUER **EINGEHAUEN** ($\epsilon\sigma\ve\epsilon\tau\iota\nu$). WENN DER SCHLOSSER GEGENSTÄNDE IN STEIN, WAND ODER HOLZ EINSETZEN MUSSTE, MUSSTE ER VON DEM **STEINMEIBEL** ($\sigma\tau\alpha\sigma\tau\alpha\iota\mu$), **STEINBOHRER** ($\sigma\tau\alpha\pi\omicron\rho$), **HOLZMEIBEL** ($\eta\nu\iota\tau\sigma\sigma\tau\alpha\iota\mu\epsilon\zeta\upsilon\delta$) UND DEM **LOCHBEITEL** ($\lambda\alpha\nu\zeta\sigma\tau\alpha\iota\mu$) GEBRAUCH MACHEN. ZUM DURCHTRENNEN VON DÜNNEN BLECHPLATTEN, BANDEISEN ODER DRÄHTEN WURDEN DIE **HANDSCHERE** ($\eta\alpha\nu\nu\delta\sigma\alpha\#$), STOCKSCHERE ODER BEI GRÖßEREN GEGENSTÄNDEN DIE **HEBELSCHERE** ($\pi\lambda\alpha\iota\chi\sigma\alpha\#$) BENUTZT (FRECSKAY 2001: 241-248). UM LÖCHER MIT VORWIEGEND RUNDEM QUERSCHNITT HERSTELLEN ODER WEITERBEARBEITEN ZU KÖNNEN, WURDEN **BOHRER** ($\pi\omicron\rho$) BENUTZT. DIE ART UND DIE FORM DES BOHRERS HINGEN EINERSEITS VOM WERKSTOFF, ANDERERSEITS VON DEM QUERSCHNITT UND DER ART DES ZU BOHRENDEN LOCHS AB. DEMENTSPRECHEND UNTERSCHIED MAN DEN EIN- UND ZWEISCHNEIDIGEN SPITZBOHRER, **ZENTRUMBOHRER** ($\mu\iota\tau\lambda\kappa\text{H}\iota\nu$) UND **SPIRALBOHRER** ($\sigma\pi\rho\alpha\lambda\pi\omicron\rho$). DER INNERE RAUM DER BOHRLÖCHER WURDE MIT DEN **REIBERN**, **REIBAHLEN** ($\phi\rho\epsilon\sigma$) GEWEITET, AUSGERIEBEN (FRECSKAY 2001: 247F).

ZUR ARBEIT DES SCHLOSSERS GEHÖRTE DIE ANFERTIGUNG VON VERSCHIEDENEN **SCHRAUBEN** ($\sigma\&\rho\alpha*\phi\leftrightarrow$). DIE SCHRAUBE WAR EIN MIT GEWINDE UND **KOPF** ($\kappa\text{H}\alpha\nu\pi\phi$) VERSEHENER METALLBOLZEN, DER IN ETWAS EINGEDREHT WURDE, UND ZUM BEFESTIGEN ODER VERBINDEN VON ETWAS DIENTE. DAS METALLTEIL, DAS MIT EINER ZYLINDRISCHEN BOHRUNG UND EINEM DARIN BEFINDLICHEN GEWINDE VERSEHEN IST UND SICH AUF EINE SCHRAUBE MIT EINEM ENTSPRECHENDEN GEWINDE DREHEN LIEß, WURDE **SCHRAUBENMUTTER** ($\mu\nu\#\tau$) GENANNT. SCHRAUBEN UND SCHRAUBENMUTTERN WURDEN MIT DEM **SCHRAUBENSCHNEIDZEUG** ($\kappa\omega\iota\nu\tau\sigma\ve\epsilon\delta$) ANGEFERTIGT. KLEINERE SCHRAUBEN WURDEN MIT HILFE DES RINGFÖRMIGEN **SCHNEIDEISENS** ($\sigma\ve\epsilon\delta\epsilon\zeta\upsilon\delta$) GESCHNITTEN. GRÖßERE, DICKERE SCHRAUBEN WURDEN MIT DER SCHNEIDKLUPPE HERGESTELLT. DER GEWINDEGANZ DER SCHRAUBENMUTTER WURDE MIT DEM **SCHNEIDBOHRER**, **GEWINDEBOHRER**, **MUTTERBOHRER** ($\kappa\omega\iota\nu\tau\sigma\ve\epsilon\tau\iota\delta$) GESCHNITTEN (FRECSKAY 2001: 249).

MIT DEN STÄHLERNEN **FEILEN** ($\phi\omicron\#\nu\leftrightarrow$) WURDEN DIE UNEBENHEITEN DER METALLGEGENSTÄNDE GEEBNET, GEGLÄTTET. DIE FEILEN WAREN MIT **SCHNEIDEN**, **HIEBEN** ($\sigma\&\nu\iota\tau$) BESETZT, EINHIEBFEILEN HATTEN EINE SCHAR PARALLELER SCHNEIDEN, ZWEIHIEBIGE FEILEN ZWEI SICH KREUZENDE SCHAREN PARALLELER SCHNEIDEN. DEM QUERSCHNITT NACH WURDEN UNTERSCHIEDEN: FLACHFEILEN, VIERKANTFEILEN, DREIKANTFEILEN, **HALBRUNDFEILEN** ($\eta\omicron\iota\beta\rho\nu\nu\tau\phi_\#\$), **RUNDFEILEN** ($\rho\upsilon\nu\tau\phi_\#\$) UND **MESSERFEILEN** ($\mu\alpha\iota\sigma\phi_\#\$). DER DURCH DIE FEILE ERREICHBAREN OBERFLÄCHENGÜTE NACH: **SCHLICHTFEILEN** ($\phi\epsilon\tau\#\nu\iota\phi_\#\$) UND FEINSCHLICHTFEILEN. DIE BEARBEITETEN METALLGEGENSTÄNDE WURDEN DURCH **SCHWEIßEN** ($\sigma\&\pi\alpha\#\sigma\upsilon\delta$), LÖTEN ODER DURCH **VERNIETEN** ($\nu\iota\leftrightarrow\tau\upsilon\delta$) MITEINANDER VERBUNDEN (FRECSKAY 2001: 250F).

ZWAR WERDEN SCHLÖSSER HEUTE NICHT MEHR – ODER NUR IN DEN SELTENSTEN FÄLLEN – VOM SCHLOSSER HERGESTELLT, LANGE GALT ABER DIE ANFERTIGUNG EINES SCHLOSSES IM RAHMEN DER GESELLENPRÜFUNG

ALS DER ERFOLGREICHE ABSCHLUSS DER LEHRZEIT. DAS **SCHLOSS** ($\sigma\&\lambda\alpha\nu\sigma$) IST EINE VORRICHTUNG ZUM SCHLIEßEN ODER VERRIEGELN GEGENEINANDER BEWEGLICHER TEILE. ALLE SCHLÖSSER HABEN EINEN IM GEHÄUSE, IM SCHLOSSKASTEN GEFÜHRTEN **RIEGEL** ($\rho\iota\#\gamma\lambda\delta$), DER IN SEINEN VERSCHIEDENEN STELLUNGEN DURCH ZUHALTUNGEN FESTGEHALTEN WIRD. DER **SCHLÜSSEL** ($\sigma\&\lambda\iota\sigma\lambda\delta$) HEBT MIT SEINEM **BART** ($\phi\epsilon\gamma\iota\delta\sqsupset$) BEI DREHUNG DIE ZUHALTUNG AN, GREIFT GLEICHZEITIG IN AUSSPARUNGEN DES RIEGELS EIN UND BEWIRKT DESSEN BEWEGUNG. EINLASSSCHLÖSSER WAREN IN MÖBELSTÜCKE, TÜREN ODER WÄNDE EINGELASSEN, KASTENSCHLÖSSER WAREN AN DEN TÜREN ANGESCHRAUBT. DAS EINFACHE SCHLOSS, DAS BUNTBARTSCHLOSS HATTE NUR EINE ZUHALTUNG UND DAHER BOT ES NUR EINE GERINGERE SICHERHEIT. MEHRERE ZUHALTUNGEN DAGEGEN HATTE DAS SO GENANNT CHUBBSCHLOSS, DESSEN SCHLÜSSELBART DEM SCHLOSS ENTSPRECHEND GEZAHNT UND GESTUFT WAR. DAS SCHLOSS, DAS EINEN BÜGEL HATTE, DER SICH MIT EINEM SCHLÜSSEL ÖFFNEN UND SCHLIEßEN LIEß, UND DAS ZUM VERSCHLIEßEN VON ETWAS IN EINE KRAMPE EINGEHÄNGT WURDE, NANNT MAN **VORHÄNGESCHLOSS** ($\sigma\&\lambda\alpha\nu\sigma$) (FRECSKAY 2001: 252).

IN DER SCHLOSSEREI WURDEN JENE METALLGEGENSTÄNDE, DIE AUF TÜREN ODER FENSTER ODER AN ÄHNLICHEN BEWEGLICHEN TEILEN BEFESTIGT WURDEN, UM DIESE ZUSAMMENZUHALTEN, ZU SCHÜTZEN ODER ZU VERZIEREN, BESCHLAG GENANNT. AM HÄUFIGSTEN WURDEN VOM SCHLOSSER TÜR- UND FENSTERBÄNDER ANGEFERTIGT. AM HÄUFIGSTEN WURDE DAS **SCHARNIERBAND** ($\sigma\&\alpha\nu\iota\sqsupset\pi\alpha\nu\nu\tau$) BENUTZT: DIE BEWEGLICHEN TEILE WURDEN MIT EINEM **SCHARNIER** ($\sigma\&\alpha\nu\iota\sqsupset$) VERBUNDEN. DAS WINKELBAND HATTE ZWEI FUNKTIONEN: EINERSEITS FUNGIERTE ES ALS STÜTZ- UND DREHPUNKT AN DER TÜR, ANDERERSEITS SICHERTE ES DAS TÜRRAHMENHOLZ. DAS **KREUZBAND** ($\kappa\rho\epsilon\gamma\#\tau\sigma$) WURDE AN SCHWEREN TÜREN, TOREN ANGEBRACHT (FRECSKAY 2001: 255FF).

5.8. SCHMIED

Zu dem Handwerk des Schmiedes zählten die kunsthandwerklichen Arbeiten, bei denen Metalle – vor allem Eisen – durch Hämmern und/oder Pressen geformt wurden. Die Bearbeitung von Eisen gehörte zu den ältesten Handwerken der Menschheit. Die Schmiedekunst kann bis zu der Antike zurückgeführt werden, aus Schriftquellen, bildlichen Darstellungen (z. B. von Vasen) und Waffenfunden (z. B. von Schwertern), geht hervor, dass das Schmieden damals wie heute sowohl in schmückender als auch in pragmatischer Funktion gebraucht wurde. Schmied ($\sigma\&\mu\iota\#\tau$) wurde der Handwerker genannt, der die Metallteile von Kutschen, Wagen und weiteren landwirtschaftlichen Geräten anfertigte und der die Pferde mit Hufeisen beschlug. Da die Metalle seit dem Mittelalter im täglichen Leben eine immer breiter werdende Verwendung gefunden haben, hatte sich das Schmiedehandwerk seit dem 14. Jahrhundert aufgefächert, je nachdem, was die einzelnen Schmiede hergestellt haben, z. B.

Waffen, Schwerter, Lanzen, Harnische, Helme bzw. Reifen, Äxte, Pflüge, Messer, Ketten, Wagen oder Nägel (BOGDÁN 1984: 179). Sowohl die Werkzeuge und die Werkstatt als auch die Schmiedetätigkeit betreffenden Kenntnisse wurden auf dem Lande vom Vater oder Großvater vererbt, von den folgenden Generationen übernommen. Um in der Werkstatt frei arbeiten zu dürfen, musste der werdende Schmied als Lehrling im Alter von 14 Jahren einen Vertrag mit dem Handwerkerverein unterzeichnen und die **Schmiedgesellenprüfung** ($\sigma\mu\tau\gamma\epsilon\zeta\leftrightarrow\lambda\pi\rho\iota\phi\upsilon\mathcal{N}$) mit Erfolg bestehen³⁴.

Des **Schmiedes** ($\sigma\mu\tau$) Wirken beschränkte sich dafür auf die weiter oben genannten zwei grundsätzlichen Aufgaben. Zu diesen gebrauchte man als Rohstoffe vor allem **Eisen** ($\epsilon\zeta\upsilon\delta$) und **Stahl** ($\sigma\tau\alpha\lambda$) bzw. zum Glühen **Steinkohle** ($\sigma\tau\alpha\#κ\mathcal{H}\upsilon\leftrightarrow$), **Holzkohle** ($\eta\upsilon\iota\sigma\kappa\mathcal{H}\upsilon\leftrightarrow$) oder

Koks ($\kappa\omicron\kappa\sigma$) sowie zum Abkühlen Wasser. Bei der Schmiedearbeit wurden die Kohlesorten bevorzugt, die während des Brennens eine Kruste bildeten und dadurch die Hitze in der Mitte des Feuers hielten, so z. B. die **Schmiedkohle** ($\sigma\mu\tau\kappa\mathcal{H}\upsilon\leftrightarrow$) (FRECSKAY 2001: 165f). Von den Rohmaterialien wurde jeweils nur eine Menge besorgt, die zu der Bewältigung der konkret voran stehenden Arbeitsaufträge notwendig war, wenn etwas dennoch übrig blieb, dann wurde es in der Werkstatt gelagert³⁵.

Die Werkstücke wurden mindestens zweimal auf dem **Herd** ($o\#\phi\leftrightarrow$) erhitzt. Der Herd bestand aus einer **Brandmauer** ($\phi\epsilon\tau\iota\mu\alpha\#\#$), vor der der Feuerstand (oder mit einem anderen Wort die Feuergrube) zu finden war. Die Luft, der **Wind** ($\omega\iota\nu\tau$) gelangte durch das Esseisen bzw. durch die Windform in die Feuergrube. Die **Feuergase** ($\phi\epsilon\tau\gamma\alpha\zeta$), die aus dem **Feuer** ($\phi\epsilon\tau\#$) emporstiegen, wurden durch den **Schornstein** ($\rho\alpha\#\#\phi\alpha\mathcal{N}$) in das Freie geführt. Neben dem Herd befand sich der **Löschtrog** ($\alpha\mu\beta\leftrightarrow$), in dem Wasser aufbewahrt wurde, mit dem das Feuer besprengt oder **gelöscht** ($\alpha\#\#\sigma\lambda\sigma\&\nu\delta$) werden konnte bzw. mit dem die geschmiedeten Werkstücke **gehärtet** ($\eta\epsilon\tau\tau\upsilon\delta$) werden konnten. Zum Besprengen und Löschen wurde ein Löschwedel verwendet. Mit dem Spieß bzw. mit der **Feuerschaufel** ($\phi\epsilon\tau\#\sigma\&\alpha*\phi\upsilon__$) wurde einerseits die während des Brennens entstandene Schlacke bzw. **Asche** ($o\#\sigma\&\nu\delta$) beiseite gezogen, andererseits die Kohle in die Feuergrube geworfen. Der Brennstoff wurde in der Mitte der Feuergrube in einem kleinen Haufen zusammengetragen,

³⁴ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Ferenc Denk (†).

³⁵ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Ferenc Denk (†).

damit die **Glut** ($\kappa\lambda\nu\tau$) nicht aus dem Haufen spie und dennoch ein glühender Raum im Haufen entstehen konnte (FRECSKAY 2001: 166).

Die Schmiedwerkzeuge wurden zum **Messen** ($\mu\epsilon\tau\sigma\upsilon\delta$) bzw. zur warmen und kalten Bearbeitung des Eisens benutzt. Als einfachste Maßstäbe wurden das **Lineal** ($\lambda\iota\#\nu\leftrightarrow$) und der **Zollstock** ($\tau\sigma\upsilon\iota\sigma\&\tau\omicron\kappa$) verwendet. Der **Durchmesser** ($\tau\nu\tau\zeta\mu\epsilon\tau\sigma$) von Löchern wurde durch die Lochlehre festgestellt. Häufig vorkommende **Formen** ($\phi\nu\leftrightarrow\mu$) wurden mit der Hilfe von Schablonen, **Model** ($\mu\alpha*\nu\lambda$) ausgeschnitten. Die **Zirkel** ($\tau\sigma\iota\kappa\lambda\delta$) dienten zum nachträglichen Messen bzw. zur Übertragung von gemessenen Einheiten. Zum Vermessen und nachträglichen Messen von **Winkeln** ($\omega\iota\nu\kappa\lambda\delta$) wurde das **Winkelmaß** ($\omega\iota\nu\kappa\lambda\mu\alpha\iota\sigma$) gebraucht (FRECSKAY 2001: 167f).

Die Bearbeitung des Eisens erfolgte auf dem **Amboss** ($\alpha\mu\beta\nu\sigma$), der aus Stahl und/oder aus **Schmiedeeisen** ($\sigma\&\mu\iota\#\tau\epsilon\tau\zeta\upsilon\delta$) hergestellt wurde, damit er den Schlägen und der Hitze gegenüber verschleißfest und widerstandsfähig blieb. Die großen, mehr als 40 Kilogramm schweren Ambosse waren auf einem **Ambossstock** ($\alpha\mu\beta\nu\sigma\&\tau\omicron\kappa$) festgeschraubt. Die Ambosse hatten meistens zwei **Hörner** ($\eta\epsilon\tau\tau\upsilon$), die auch Sperrhorn genannt wurden. Das eine Horn war **rund** ($\rho\upsilon\nu\tau$), das andere **vierkantig** ($\phi\iota\sigma\alpha\iota\tau\iota$). Auf dem Ambossrücken waren Löcher zu finden, in die **Stöckel** ($\sigma\&\tau\iota\kappa\lambda\delta$) gesteckt wurden, mit Hilfe derer das zu schmiedende Werkstück rutschfest bearbeitet werden konnte. Die Namen der Stöckel differenzierten je nach ihrer Funktion, es gab **Schneidstöckel** ($\sigma\&\nu\epsilon\tau\#\nu\sigma\&\tau\iota\kappa\lambda\delta$), **Spitzstöckel** ($\sigma\&\pi\iota\sigma\&\tau\iota\kappa\lambda\delta$), **Rundstöckel** ($\mu\alpha*\nu\lambda$), **Kreuzstöckel** ($\kappa\eta\rho\epsilon\tau\sigma\&\tau\iota\kappa\lambda\delta$) und **Hufstöckel** ($\eta\nu\phi\sigma\&\tau\iota\kappa\lambda\delta$) (FRECSKAY 2001: 168f).

Das Werkstück konnte mit dem an der **Schraubbank** ($\sigma\&\rho\alpha*\#\phi\pi\alpha\nu\lambda$) befestigten **Schraubstock** ($\sigma\&\rho\alpha*\phi\sigma\&\tau\omicron\kappa$) festgehalten werden. Um die Werkstücke in den Schraubstock ohne Schaden **einspannen** ($\alpha\iota\nu\sigma\&\pi\alpha\nu\leftrightarrow$) zu können, wurden aus Blei oder aus Messing gegossene Spannbacken bzw. Kluppen verwendet. Der Feilkloben ersetzte für kleinere Arbeiten den Schraubstock, weil er in der Hand gehalten, und mit seiner Hilfe das Werkstück ohne dass es wieder in den Schraubstock eingespannt werden musste, nach Belieben gedreht werden konnte (FRECSKAY 2001: 168).

Die aus zwei durch ein **Scharnier** ($\sigma\&\alpha\nu\iota$) verbundene Backen bestehenden **Zangen** ($\tau\sigma\alpha\lambda\leftrightarrow$) dienten zum Greifen, Festhalten oder Durchtrennen. Die Benennung der Zangen variierte je nachdem, welche Form die mit ihnen festgehaltenen Gegenstände hatten. Man unterschied **Flachzangen** ($\phi\lambda\omicron\zeta\tau\sigma\alpha\lambda\leftrightarrow$), **Spitzzangen** ($\sigma\&\pi\iota\sigma\alpha\lambda\leftrightarrow$), **Drahtzangen**

(τρο#τσαN↔), **Zwickzangen** (τσπικτσαN↔), **Hufzangen** (ηυ#φτσαN↔) **Hufstollenzangen** (ε7κσ&τσαN↔) und **Beißzangen** (πε7ιστσαN↔) (FRECSKAY 2001: 170f).

Der **Schraubenschlüssel** (σ&ρα*#φσ&λίσλδ) diente zum **Anziehen** (αντσυ_#ν↔) und **Lösen** (λο#ζμοξνδ) von **Schrauben** (σ&ρα*#φ↔) und **Schraubenmuttern** (σ&ρα*#φπαντλδ). Die Form des Schraubenschlüssels hing von dem jeweiligen Schraubenkopf ab. Der **Schraubenzieher** (σ&ρα*#φτσι↔γ↔) wurde zum Anziehen und Lockern von Schrauben mit geschlitztem Kopf verwendet (FRECSKAY 2001: 171).

Bei der Bearbeitung des Eisens kam als Hauptwerkzeug dem **Hammer** (ηαμ□) eine wichtige Rolle zu. Der größte Hammer war der 3-10 Kilogramm schwere Zuschlaghammer, der **Handhammer** (ηαντηαμ□) war dafür nur 1-4 Kilogramm schwer. Mit dem Handhammer zusammen wurde der **Meißel** (σ&τε7με7#ζνδ) benutzt, der an einem Ende keilförmig zugespitzt war und mit einer scharfen **Schneide** (σ&νε7ιτ) versehen war; er diente zum **Abschneiden** (απσ&νε7ιν) des Eisens. Je nachdem, ob das Eisen in warmem oder in kaltem Zustand abgeschnitten wurde, wurde die Benutzung von dem **Warmeschrotmeißel** (πο□μσ&τε7με7#ζνδ) und dem **Kaltschrotmeißel** (κΗο#γ↔σ&τε7με7#ζνδ) voneinander unterschieden. Um an dem Arbeitsstück Einschnitte zu machen, wurden **Flachmeißel** (φλοξσ&τε7με7#ζνδ) oder **Halbmondmeißel** (ηοιπρυντσ&τε7με7#ζνδ) verwendet (FRECSKAY 2001: 172).

Der Durchschlag, mit dem Löcher in das Werkstück gehauen wurden, konnte zylinderförmig, kantig oder rund sein. Ebenfalls zur Herstellung von Löchern wurden die **Bohrer** (πο□ρ□) benutzt, bei deren drehenden Bewegungen Späne entstanden. Der schraubenförmige Spiralbohrer warf die während des Bohrens entstandenen Späne in den Hohlgängen seiner Schneiden heraus (FRECSKAY 2001: 173).

Die Eisenplatte oder der Draht wurden mit **Scheren** (σ&ε□) verzwickelt. Die kleineren **Handscheren** (ηαντσ&ε□) eigneten sich für das Schneiden von dünnem Blech. Mit der aus gehärtetem Stahl hergestellten **Feile** (φε7ιλ↔) wurde die Eisenoberfläche bearbeitet und geglättet. Je nachdem, wie fein oder gegebenenfalls grob das Werkstück bearbeitet werden sollte, wurden **dreieckige** (τρε7#↔κι), **viereckige** (φι□↔κι) und **flache** (φλοξ) bzw. **grobe** (κΗρο#π), **mittelgrobe** (μιτλκΗρο#π) und **schlichte** (φε7ιν) Feilen benutzt. Die grobe Feile wurde **Armfeile** (οιγ↔ι φε7ιλ↔) genannt, die flache Feile wurde auch als **Handfeile** (ηαντφε7ιλ↔) bezeichnet. Der Querschnitt der **Messerfeile** (μαισ□φε7ιλ↔) war

trapezförmig, der der Rundfeile ($\rho\nu\nu\tau\phi\epsilon\gamma\iota\lambda\leftrightarrow$) rund bzw. der **Halbrundfeile** ($\eta\omicron\iota\rho\rho\nu\nu\tau\phi\epsilon\gamma\iota\lambda\leftrightarrow$) halbrund (FRECSKAY 2001: 175).

Schweißen ($\sigma\&\omega\alpha\#\zeta\nu\delta$) nannte man den Vorgang, in dem Eisenstücke unter Anwendung von Wärme – im Zustand der **Weißglut** ($\omega\alpha\iota\sigma\eta\iota\tau\sigma$) – und Druck fest zusammengefügt, miteinander verbunden wurden. Die Erscheinung, bei der in der Schweißhitze die kleinen Eisenstücke in Form von **Funken** ($\pi\lambda\iota\tau\sigma$) knisternd verbrannten, nannte man Schwitzen. Die Verbindung des Eisens mit Stahl wurde als Verstählen bezeichnet. Das Eisen konnte auf verschiedene Weise in Form gebracht werden, beim **Ausstrecken** ($\alpha\#\#\sigma\sigma\&\tau\rho\epsilon\gamma\kappa\nu\delta$), **Ausschmieden** ($\alpha\#\#\sigma\sigma\&\mu\iota\#\delta\nu\delta$) wurde das Werkstück auf dem Amboss gestreckt, das Gegenteil für diesen Vorgang war das **Stauchern** ($\sigma\&\tau\alpha\#\#\xi\nu\delta$), bei dem das Eisen zusammengedrückt, dicker geformt wurde. Wenn ein Teil des Arbeitsstückes während des Schmiedens verbog, dann wurde er durch **Richten** ($\rho\iota\xi\tau\nu\delta$) zurechtgeformt. Man sprach von **Biegen** ($\pi\iota\leftrightarrow N$) erst dann, wenn das Eisen an der Schneide oder an der Spitze des Ambosses oder aber in dem Schraubstock um 90 Grad gebogen wurde. Zwei Eisenplatten konnten neben dem oben bereits erwähnten Schweißen auch durch **Vernieten** ($\nu\iota\leftrightarrow\tau\nu\delta$) miteinander verbunden werden. Wenn sie mit einer Drehniete verbunden wurden, dann waren alle beiden Metallplatten drehbar. Wenn sie aber mit einem Nietnagel zusammengefügt wurden, dann war die Verbindung nicht beweglich (FRECSKAY 2001: 176f).

All dies vorausgeschickt soll im Weiteren auf die wichtigste und häufigste Arbeit des Dorfschmiedes, auf das Aufschlagen von Hufeisen eingegangen werden. Das **Hufeisen** ($\eta\nu\#\phi\epsilon\gamma\#\zeta\nu\delta$) war ein flaches, in der Form dem äußeren Rand des Pferdehufs angepasstes geschmiedetes Eisenstück, das als Schutz auf die Unterseite des Hufes aufgenagelt wurde. Es bestand aus dem vorderen **Bug** ($\sigma\&\pi\iota\tau\sigma$) und aus den zwei hinteren **Armen** ($\epsilon\gamma\#\nu\delta\leftrightarrow$). Auf den Armen befanden sich die **Stollen** ($\sigma\&\tau\nu\lambda\leftrightarrow$), die dem Pferd beim Gang Stütze boten. Die Hufeisen wurden mit 5-8 **Hufnägeln** ($\eta\nu\#\phi\nu\omicron\#\gamma\lambda\delta$) aufgeschlagen. Je nach den Jahreszeiten unterschied man den **Sommerbeschlag** ($\sigma\nu\mu\boxtimes\pi\leftrightarrow\sigma\&\lambda\alpha\#\kappa$) und den **Winterbeschlag** ($\omega\iota\nu\tau\boxtimes\pi\epsilon\gamma\sigma\&\lambda\alpha\#\kappa$) voneinander. Vor dem Beschlag wurde der Huf des Pferdes auf dem **Beschlagbock** ($\pi\omicron\kappa$) beschnitten. Als Werkzeuge wurden dabei das **Hufmesser** ($\eta\nu\#\phi\mu\alpha\iota\sigma\boxtimes$), die **Beschlagzange** ($\eta\nu\#\phi\tau\sigma\omega\iota\kappa\boxtimes$), die **Hufraspel** ($\eta\nu\#\phi\rho\omicron\sigma\&\pi\nu_\#\$) und die **Huffeile** ($\eta\nu\#\phi\epsilon\gamma\iota\lambda\leftrightarrow$) benutzt. Beim Beschlagen selber wurde das Hufeisen zuerst gerichtet. Der Schmied probierte das Hufeisen auf den Huf des Pferdes **schwarzwarm** ($\sigma\&\omega\omicron\boxtimes\tau\sigma\omega\omicron\boxtimes\mu$) an, um zu sehen, wo es **weit** ($\omega\epsilon\gamma\#\delta$) bzw. **eng** ($\alpha\iota N$) ist. Danach wurden

die von der Hitze des Hufeisens braun gewordenen Teile des Hufes **abgefeilt** (*απφε7ιλν8*) und das Hufeisen wurde das zweite Mal angeprobt. Die **Nagellöcher** (*νο#λ8λοξ*) des abgekühlten Hufeisens wurden ausgeweitet und die Kanten abgefeilt. Während des Aufnagelns musste der Schmied darauf Acht geben, dass die Hufnägel nicht über die Hornschicht kommen und in das Fleisch des Tieres geraten und es später **stechen** (*σ&ταιξ↔ν*). Die Spitzen der Nägel mussten über der **Hornwand** (*ηε7□νπαντ*) stehen, damit sie mit der Zange **abgezwickt** (*οπτοπικν8*) werden konnten und der Rest mit dem **Hufhammer** (*ηυ#φηαμ□*) abgeplattet, **flach gemacht** (*φλοξ μο#ξν8*) und schließlich mit der Feile abgefeilt werden konnte (FRECSKAY 2001: 181f). Das Aufschlagen von Hufeisen forderte von dem Schmied ein hohes Maß an Konzentration, da die Hufnägel zwar in ein sehr hartes, aber lebendiges Gewebe, in das Horn der Pferde geschlagen wurden. Ein guter Dorfschmied musste den Gang und die Haltung der Pferde noch vor dem Beschlagen präzise beobachten, da durch die Breite und die Form der Hufeisen die Art des Stehens (z. B. auswärts, einwärts) und die des Ganges beeinflusst wurden. Sollte ein Beschlag fehlerhaft sein, konnte er später zu Erkrankungen der Füße und der Hüften der Pferde führen³⁶.

5.9. SCHNEIDER

URSPRÜNGLICH WURDEN SÄMTLICHE KLEIDUNGSSTÜCKE DER FAMILIE VON DEN HAUSFRAUEN HERGESTELLT, ABER ALS IM MITTELALTER VIELFÄLTIGERE FORMEN DER KLEIDUNG AUFKAMEN, ENTSTAND DER BERUF DES **SCHNEIDERS** (*σ&νε7#δ□*). DAS VON DEM KUNDEN IN AUFTRAG GEGEBENE KLEIDUNGSSTÜCK WURDE NACH INDIVIDUELLER GRÖßE ZUGESCHNITTEN, AUS DIESER TÄTIGKEIT WURDE DIE BERUFSBEZEICHNUNG „SCHNEIDER“ ABGELEITET. DIESER BERUF WURDE IM MITTELALTER VORWIEGEND VON MÄNNERN AUSGEÜBT, FRAUEN UND TÖCHTER DER SCHNEIDERMEISTER HABEN ABER OFT ALS NÄHERIN, FLICKERIN ODER BÜGLERIN MITGEWIRKT, DA DAS ZUSCHNEIDEN DER STOFFE IHNEN LANGE UNTERSAGT BLIEB. ALS BERUF WIRD HEUTE ZWISCHEN **DAMENSCHNEIDER** (*νο#δ□ριν*) UND **HERRENSCHNEIDER** (*μαιν□σ&νε7#δ□*) UNTERSCHIEDEN, JE NACHDEM, FÜR WELCHES GESCHLECHT KLEIDUNG HERGESTELLT WERDEN SOLL (FRECSKAY 2001: 358).

DER SCHNEIDER FERTIGTE AUS VERSCHIEDENEN **TEXTILIEN, STOFFEN** (*σ&ταυφ*), DIE TEILS PFLANZLICHER, TEILS TIERISCHER HERKUNFT SIND, KLEIDUNGSSTÜCKE AN. PFLANZLICHER HERKUNFT WAREN DER **LEIN** (*λε7#μ↔δ*), DER HANF UND DIE BAUMWOLLE, TIERISCHER HERKUNFT WAREN DIE WOLLE UND DIE SEIDE. DAS GRUNDELEMENT VON TEXTILIEN WAR DER **FADEN** (*τσπι□ν*), DER AUS DÜNNEN FASERN ZUSAMMENGZWIRBELT WURDE.

³⁶ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Ferenc Denk (†).

DIE FÄDEN WURDEN AM WEBSTUHL ZU GROßFLÄCHIGEN TEXTILIEN GEWEBT. DIE BEZEICHNUNG 'TEXTILIEN' FASST VERSCHIEDENE, AUS TEXTILFASERN HERGESTELLTE PRODUKTE ZUSAMMEN. AUS LEINEN WURDEN VOR ALLEM UNTERWÄSCHE, BETTWÄSCHE BZW. IN JÜNGSTER ZEIT SOMMERKLEIDUNGSSTÜCKE **GENÄHT** ($\nu\alpha\#\nu$). EIN SEHR FEINES UND DAHER TEURES LEINGEWEBE WAR DER **BATIST** ($\beta\alpha*\tau\iota\sigma\tau$), DER AUCH AUS BAUMWOLLE HERGESTELLT WURDE. AUS BAUMWOLLE WURDEN ZAHLREICHE TEXTILIEN GEWEBT, DIE VONEINANDER DURCH IHRE APPRETUR UNTERSCHIEDEN WURDEN. DURCH DIE APPRETUR, D. H. DURCH DIE MECHANISCHE UND CHEMISCHE BEARBEITUNG DER BAUMWOLLGEWEBE ENTSTANDEN **GLATTE** ($\kappa\rho\alpha\#\delta$), **GLÄNZENDE**, **RAUE** ($\kappa\eta\rho\upsilon\beta$), **EINFARBIGE**, **GESTREIFTE** ($\kappa\sigma\&\tau\rho\alpha\#\phi\tau$), **KARIERTE** ($\tau\sigma\pi\iota\kappa\leftrightarrow\delta$), **GEFÄRBTE** ($\kappa\phi\epsilon\sqsupset\beta\tau$) UND BEDRUCKTE STOFFE. ZU DEN FEINSTEN BAUMWOLLSTOFFEN WURDEN U. A. DER **CHIFFON** ($\sigma\&\iota\phi\upsilon\nu$), **MUSSELIN** ($\mu\nu\sigma\lambda\iota\nu$), **ZEPHIR** ($\zeta\epsilon\tau\phi\iota\sqsupset$), **BARCIENT** ($\beta\sigma\sqsupset\xi\leftrightarrow\delta$) UND **SAMT** ($\sigma\alpha\nu\mu\leftrightarrow\delta$) GEZÄHLT (FRECSKAY 2001: 358-363). AUS BAUMWOLLSTOFF WURDEN BLUSEN, HOSEN, RÖCKE, ANZÜGE BZW. AUS DEN RAUEREN TEXTILIEN FUTTER AUF DIE INNENSEITE VON KLEIDUNGSSTÜCKEN ANGEFERTIGT. WOLLSTOFFE KONNTEN IN ZWEI GROBE SORTEN GEGLIEDERT WERDEN, JE NACHDEM, OB DAS WOLLGEWEBE AUS LÄNGEREM ODER KÜRZEREM GARN GEWEBT WURDE. AUS WOLLE WURDEN VOR ALLEM KOSTÜME, ANZÜGE, HOSEN UND RÖCKE GENÄHT. AUF DEM LANDE WURDE AUS SEIDENSTOFFEN SELTEN UND WENN, DANN NUR FESTKLEIDUNG ANGEFERTIGT³⁷.

DER ERSTE SCHRITT BEI DER ANFERTIGUNG EINES KLEIDUNGSSTÜCKS WAR DIE ABNAHME DER KÖRPERMAßE. DIE KUNDENMAßE WURDEN IM 19. JAHRHUNDERT MIT SCHNÜREN ODER MIT **MAßZETTELN** ($\pi\sigma\pi\iota\sqsupset$) AUS PAPIER **ABGENOMMEN**, **ABGEMESSEN** ($\sigma\pi\mu\alpha\iota\sigma\nu\delta$). HEUTE WERDEN DIE KÖRPERMAßE MIT HILFE DES MAßBANDES ABGENOMMEN. MÄNNER LIEßEN VOR ALLEM **MÄNTEL** ($\rho\alpha\nu\kappa$), **ÜBERZIEHER**, **SAKKOS**, **WESTEN** ($\lambda\epsilon\tau\upsilon\text{-}\omega\nu$) UND **HOSEN** ($\eta\upsilon\zeta\nu\delta$) VOM SCHNEIDER ANFERTIGEN. FÜR DIE ANFERTIGUNG VON MÄNTELN, SAKKOS UND ÜBERZIEHERN WURDEN FOLGENDE MAßE ABGENOMMEN: DIE RÜCKENLÄNGE ODER DIE **GANZE LÄNGE** ($\kappa\alpha\nu\nu\tau\sigma\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$) WENN DER MANTEL KNIELANG SEIN SOLLTE, DIE **RÜCKENBREITE** ($\pi\nu\kappa\lambda\pi\rho\alpha*\nu\delta$), DIE **ÄRMELLÄNGE** ($\iota\sqsupset\mu\nu\text{-}\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$), DIE OBERWEITE, BRUSTWEITE UND DIE UNTERWEITE, D. H. DIE TAILLENWEITE. BEI EINER WESTE WURDE AUCH NOCH DIE **VORDERLÄNGE** ($\phi\sigma\sqsupset\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$), D. H. DER ABSTAND ZWISCHEN SCHULTERN UND BAUCH ABGENOMMEN. BEI EINER HOSE WURDEN DIE **SEITENLÄNGE** ($\alpha*\#\zeta\omega\epsilon\tau\iota\nu\delta\iota\zeta\iota\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$) VON DER TAILLE BIS ZUM KNÖCHEL, DIE **SCHRITTLÄNGE** ($\sigma\&\rho\iota\leftrightarrow\delta\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$), D. H. DIE ENTFERNUNG ZWISCHEN SCHRITT UND FUßSOHLE, DIE BUNDWEITE, GESÄßWEITE, SCHENKELWEITE UND KNIWEITE ABGEMESSEN. FRAUEN BESTELTEN DIE ANFERTIGUNG VON BLUSEN, RÖCKEN UND JACKEN BEI DER SCHNEIDERIN. BEI DER MAßABNAHME FÜR DAMENKLEIDUNG WAREN BEI EINER BLUSE ODER JACKE DIE OBERWEITE, TAILLENWEITE, DIE RÜCKENBREITE, DIE RÜCKENLÄNGE, DIE **INNERE ÄRMELLÄNGE** ($\iota\leftrightarrow\mu\nu\text{-}\#\epsilon\tau\#\omega\alpha\nu\nu\delta\iota\zeta\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$), DIE **ELLENBOGENWEITE** ($\sigma\lambda\leftrightarrow\pi\upsilon\nu\mathcal{N}\omega\epsilon\tau\#\tau\upsilon\mathcal{N}$); BEI EINEM ROCK DIE VORDERLÄNGE, DIE SEITENLÄNGE UND DIE **RÜCKWÄRTIGE LÄNGE** ($\kappa\eta\iota\tau\lambda\delta\eta\iota\nu\delta\sqsupset\lambda\alpha\nu\mathcal{N}$) VON BELANG. NACH

³⁷ Freundliche Mitteilung meiner Informantin, Pécs Pálné.

DEM ABMESSEN WURDE DER STOFF AUF DEN **SCHNEIDERTISCH** ($\sigma\&v\epsilon\tau\delta\tau\iota\sigma\&$) GELEGT, DIE MAßE BZW. DAS **SCHNITTMUSTER** ($\sigma\&v\iota\tau$) WURDEN MIT DER SCHNEIDERKREIDE EINGEZEICHNET UND SCHLIEßLICH MIT DER **ZUSCHNEIDESCHERE** ($\sigma\&v\epsilon\tau\delta\sigma\&\alpha\#p$) **ZUGESCHNITTEN** ($\alpha\#\sigma\&v\epsilon\tau\iota\nu, \tau\sigma\#\sigma\&v\epsilon\tau\iota\nu$). DIE ZUGESCHNITTENEN STOFFTEILE WURDEN ZUNÄCHST ZUSAMMENGEHEFTET, AUF EINE **PROBEDOCKE, PUPPE** ($\pi\rho\sigma\beta\iota\tau\alpha\nu\kappa\leftrightarrow$) GEZOGEN BZW. DER BESTELLER WURDE ZUR ANPROBE GEBETEN, UM EVENTUELLE FEHLER RICHTEN, KORRIGIEREN ZU KÖNNEN. BEI DER ANPROBE STELLTE SICH HERAUS, OB DAS KLEIDUNGSSTÜCK AN BESTIMMTEN STELLEN **EINGENOMMEN** ($\epsilon\tau\#\nu\alpha\iota\mu\leftrightarrow$) ODER **AUSGELASSEN** ($\alpha\#\zeta\lambda\sigma\#\zeta\nu\delta$) WERDEN SOLLTE. DIE STELLE, WO DER STOFF EINGENOMMEN WERDEN SOLLTE, WURDE VON DEM SCHNEIDER MIT EINEM STRICH MARKIERT, AUF DIE STELLE, WO DER STOFF AUSGELASSEN WERDEN SOLLTE, WURDE EIN KREUZSTRICH GEZEICHNET. AUF DIE ANPROBE FOLGTE DAS **ZURICHTEN, HERSTELLEN** ($\rho\iota\zeta\tau\nu\delta$) DER FESTGESTELLTEN FEHLER. DAZU WURDEN DIE PROVISORISCH ZUSAMMENGEHEFTETEN TEILE **AUFGETRENNT** ($\tau\rho\alpha\nu\leftrightarrow$) UND DEN WÜNSCHEN DES KUNDEN ENTSPRECHEND ERNEUT ZUSAMMENGEFÜGT. MANCHE KLEIDUNGSSTÜCKE WURDEN MIT **FUTTER** ($\nu\nu\delta\phi\nu\delta$) VERSEHEN. BEIM ZUSCHNEIDEN DES FUTTERSTOFFES MUSSTE MAN DARAUF ACHTEN, DASS DER FUTTERSTOFF LÄNGER ALS DER KLEIDUNGSSTOFF SEIN SOLLTE, WEIL DER FUTTERSTOFF AN DEN RÄNDERN EINGESCHLAGEN WURDE. ALS VERSCHLUSS AN KLEIDUNGSSTÜCKEN WURDEN **KNÖPFE** ($\kappa\eta\nu\leftrightarrow\alpha\nu\pi\phi$) BZW. **KNOPFLÖCHER** ($\kappa\eta\nu\leftrightarrow\alpha\nu\pi\phi\lambda\alpha\nu\zeta$) UND REIßVERSCHLÜSSE BENUTZT. KNÖPFE AUS PERLMUTTER ODER HORN WURDEN AUCH ALS ZIERDE AN DEN KLEIDUNGSSTÜCKEN ANGEBRACHT, WENN DIE KNÖPFE ABER NUR DEM VERSCHLUSS DIENEN, WURDEN EINFACHE LOCHKNÖPFE ODER **STOFFKNÖPFE** ($\sigma\&\tau\alpha\nu\phi\kappa\eta\nu\leftrightarrow\alpha\nu\pi$) VERWENDET. LOCHKNÖPFE WURDEN MIT 10-16 STICHEN AN DEN STOFF SO BEFESTIGT, DASS SICH EIN KLEINER ZWIRNSTIEL ZWISCHEN DEM KNOPF UND DEM STOFF BILDETE, UM DEN DAS GARN MINDESTENS DREIMAL GEWICKELT WURDE. SCHLIEßLICH WURDE DER LETZTE DURCHGESTOCHENE STICH **VERNÄHT** ($\sigma\pi\nu\alpha\#\nu$). DIE KNOPFLÖCHER WURDEN SCHON BEI DER ERSTEN ANPROBE DURCH WAAGERECHE STRICHE MIT DER SCHNEIDERKREIDE AUF DEN STOFF GEZEICHNET. DAS KNOPFLOCH WURDE ZUERST MIT DER 12 CM LANGEN **KNOPFLOCHSCHERE** ($\sigma\&\alpha\#p$) **AUSGESCHNITTEN** ($\alpha\#\sigma\&v\epsilon\tau\iota\nu$), DIE RÄNDER WURDEN MIT EINEM SAUM VERSEHEN, DER ZUM SCHLUSS MIT SCHLINGEN **UMGENÄHT** ($\nu\mu\leftrightarrow\delta\nu\mu\nu\alpha\#\nu$) WURDE (FRECSKAY 2001: 365FF).

DER SCHNEIDER BENÖTIGTE WENIG WERKZEUG, UM SEINEN BERUF AUSZÜBEN. AM HÄUFIGSTEN WURDEN ZUR HANDNÄHEREI VERSCHIEDENE **NADELN** BENUTZT ($\nu\sigma\#\lambda$). MIT DER NÄHNADEL UND MIT HILFE EINES FADENS, DES **ZWIRNS** ($\tau\sigma\omega\iota\#\nu$) WURDEN ZWEI MATERIALIEN VERBUNDEN. VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG BENUTZTE MAN LEINEN- ODER WOLLFÄDEN, HEUTZUTAGE WERDEN DIE ZUGESCHNITTENEN TEILE AUCH MIT ZWIRN AUS BAUMWOLLE ODER SEIDE VERNÄHT. DIE NÄHNADELN WAREN AUS STAHL ANGEFERTIGT, IHRE LÄNGE UND DICKE VARIIERTE JE NACHDEM, OB MIT IHNEN FEINERE ODER KRÄFTIGERE MATERIALIEN ZUSAMMENGEFÜGT WERDEN SOLLTEN. DIE NADELN WAREN DURCHNUMMERIERT: DIE 0-NADEL WAR DIE DICKSTE, DIE 10-NADEL WAR DIE DÜNNSTE. DIE VERSCHIEDENEN NADELN ERFÜLLTEN UNTERSCHIEDLICHE FUNKTIONEN: MANCHE WURDEN

NUR ZUM NÄHEN, ANDERE WIEDERUM NUR ZUM ANNÄHEN ($\alpha^*\#\phi\nu\alpha\#\nu$) DES KNOPFES, ZUM AUSNÄHEN ($\alpha^*\#\sigma\nu\alpha\#\nu$) DES KNOPFLOCHS ODER ZUM HEFTEN, STEPPEN ($\sigma\&\pi\epsilon\tau\iota\lambda\nu\delta$) BENUTZT. DEM PROVISORISCHEN ANEINANDERHEFTEN DIENTEN EINERSEITS DIE SICHERHEITSNADELN, ANDERERSEITS DIE STECKNADELN ($\sigma\&\pi\epsilon\tau\iota\nu\alpha\#\lambda$). DIE TEXTILIEN WURDEN BEIM NÄHEN AN DER STELLE ÜBEREINANDER GELEGT, AN DER SIE DURCH DEN FADEN, DIE SPÄTERE NAHT ($\nu\alpha\#$) ZUSAMMENGEHALTEN WERDEN SOLLTEN. DANN WURDE MIT DER NADEL DURCH BEIDE STOFFE EIN- UND AUSGESTOCHEN UND DER FADEN DURCH BEIDE MATERIALIEN GEZOGEN. ES GAB VERSCHIEDENE STICHARTEN ($\nu\alpha\#\lambda$), JE NACHDEM, FÜR WAS FÜR EINEN ZWECK DIE STICHREIHEN BESTIMMT WAREN: MAN UNTERSCHIED DEN VORDERSTICH, RÜCKSTICH, HINTERSTICH, SAUMSTICH, STEPPSTICH, ZIERSTICH BZW. DIE ÜBERNAHT ($\nu\mu\nu\alpha\#\nu$) UND DIE DOPPELNAHT ($\tau\alpha\#\pi\nu_ \gamma\leftrightarrow\nu\alpha\#\nu$). DIE BISHER ANGESTELLTE ERÖRTERUNG ÜBER DIE NADELSORTEN UND STICHARTEN BEZIEHT SICH AUF DIE HANDNÄHEREI (FRECSKAY 2001: 364). DER GRÖßTE TEIL DES NÄHENS WIRD SEIT DER VERBREITUNG DER NÄHMASCHINE ($\nu\alpha\#\mu\alpha\sigma\&\#$) NICHT MEHR MIT DER HAND DURCHGEFÜHRT. DIE AUCH IN DEM HAUSHALT BENUTZTE DOPPELSTIEPPSTICHNÄHMASCHINE DURCHSTICHT MIT DER NÄHMASCHINENNADDEL DAS GEWEBE UND NIMMT DABEI DEN OBERFADEN, D. H. DEN NÄHMASCHINENGARN ($\nu\alpha\#\mu\alpha\sigma\&\iota\sigma\omega\iota\sqcap\nu$) MIT. ES BILDET SICH BEI DER ANSCHLIEßENDEN AUFWÄRTSBEWEGUNG DER NADEL EINE SCHLINGE, DIE VOM SCHLINGENFÄNGER ERFASST WIRD UND DURCH DIE DER UNTERFADEN DURCHGEZOGEN WIRD. DIE LOSE SCHLINGE WIRD DURCH DAS ZURÜCKFAHREN DER NADEL ZUGEZOGEN UND DIE BEIDEN FÄDEN VERKETTEN SICH IN DEM GEWEBE (FRECSKAY 2001: 364; BROCKHAUS 2001, S.V. NÄHMASCHINE).

WAR DAS BESTELLTE KLEIDUNGSSTÜCK FERTIG, WURDE ES AUF DEM BÜGELTISCH ($\pi\epsilon\tau\iota\gamma\lambda\tau\iota\sigma\&$) GEBÜGELT ($\pi\epsilon\tau\iota\gamma\lambda\nu\delta$). DAS GEWICHT DER VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG VERWENDETEN BÜGELEISEN ($\pi\epsilon\tau\iota\gamma\lambda\epsilon\tau\#\zeta\nu\delta$) BETRUG NICHT SELTEN 10-15 KILOGRAMM. ES GAB VOLLEISEN, DIE MAN IM BÜGELEISENOFEN ($\pi\epsilon\tau\iota\gamma\lambda\alpha\phi\leftrightarrow$) ERHITZTE, UND HOHLEISEN, DIE MIT GLÜHENDEN BOLZEN ODER KOHLE GEFÜLLT WERDEN (FRECSKAY 2001: 373). IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR HATTEN DIE JUNGEN 2-3 ALLTAGSHOSEN FÜR DEN SOMMER BZW. FÜR DEN WINTER. MIT 14 JAHREN BEKAMEN SIE DIE ERSTE STIEFELHOSE, DIE PASSEND ZU DEN STIEFELN ANGEFERTIGT WURDE. DIE MÄDCHEN UND FRAUEN TRUGEN BLUSEN UND RÖCKE MIT SCHÜRZEN. IM WINTER TRUGEN DIE MÄNNER SCHWARZE WINTERMÄNTEL, DIE FRAUEN DICKE, SCHWARZE TÜCHER. NACH DEM ERSTEN WELTKRIEG, AB DEN 1930-ER JAHREN VERBREITETE SICH SOWOHL UNTER DEN MÄNNERN ALS AUCH DEN FRAUEN DIE STÄDTISCHE MODE, DAS TRAGEN VON TRADITIONELLER TRACHT WURDE VON DIESER ALLMÄHLICH IN DEN HINTERGRUND GEDRÄNGT (FOGARASY-FETTER 1994: 381).

DURCH DIE KONFEKTIONSINDUSTRIE, ABER VOR ALLEM DURCH DIE ERFINDUNG UND VERBREITUNG DER NÄHMASCHINE IM 19. JAHRHUNDERT GERIETEN DIE SCHNEIDER VOR ALLEM AUF DEM LANDE IN DIE ABHÄNGIGKEIT DER KAPITALKRÄFTIGEREN HÄNDLER. DER TECHNISIERT ZUSCHNITT FÜHRTE DAZU, DASS DIE ANFERTIGUNG VON OBERBEKLEIDUNG NACH MAß AUS DEM TÄTIGKEITSREPertoire DER SCHNEIDER IMMER MEHR UND MEHR VERDRÄNGT WURDE UND ES SICH SEIT DEN 1980-ER JAHREN EHER

AUF DIE DURCHFÜHRUNG VON EINFACHEN ÄNDERUNGEN UND REPARATUREN BESCHRÄNKT.

5.10. STEINMETZ

Das Steinmetzhandwerk, das seinen Höhepunkt vor allem infolge der sich verbreitenden Kirchenbauten in Europa im Mittelalter erreichte, trennte sich nach und nach im 14. und 15. Jahrhundert von dem Maurerhandwerk. Des Steinmetzen Arbeit bestand nicht nur aus dem Bearbeiten von verschiedenen Steinsorten, man musste seine Kenntnisse auch durch die Vorlage von Zeichnungen und Model unter Beweis stellen können. Der **Steinmetz** ($\sigma\&\tau\alpha\#\mu\alpha\iota\tau\sigma$) fertigte durch **Behauen**, **Beschlagen** ($\sigma\&\tau\alpha\mu\leftrightarrow$) und **Bearbeiten** ($\alpha\#\zeta\sigma\ \square\ \omega\epsilon\gamma\delta\nu\delta$) Tür- und Fensterumrahmungen, Treppen, Fußböden, Grabmale und Grabeinrahmungen aus **Stein** ($\sigma\&\tau\alpha\#$) an. Die zu bearbeitenden Steine wurden früher im Steinbruch von den Steinbrechern und Steinhauern durch Gesteinsbohrarbeit, heutzutage durch Sprengen gewonnen (FRECSKAY 2001: 195). Die Steinmetzen in Pilisvörösvár/Werischwar arbeiteten überwiegend mit den verschiedensten Marmorsorten: Mit **weißem** ($\omega\epsilon\gamma\zeta\iota\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$), **rotem** ($\rho\omicron\upsilon\delta\ \square\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$), **grauem** ($\kappa\rho\alpha\delta\ \square\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$), **schwarzem** ($\sigma\&\omega\epsilon\#\delta\iota\sigma\&\ \square\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$), seltener mit **gelbem** ($\kappa\omicron\omicron\ \omega\ \square\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$) und **blauem Marmor** ($\pi\lambda\alpha\nu\ \square\ \mu\alpha\rho\mu\sigma\ \square$), die gewöhnlich zu Grabmalen verarbeitet wurden³⁸.

DIE STEINBLÖCKE WURDEN IN QUADERFORM AUF DEN **WERKPLATZ** ($\sigma\ \square\ \omega\leftrightarrow\tau\sigma\pi\lambda\omicron\tau\sigma$) GELIEFERT. DER STEINMETZ **BÄNKTE** DEN STEIN VOR DER BEARBEITUNG **AUF** ($\epsilon\gamma\iota\nu\sigma\&\tau\omicron\ \nu\leftrightarrow$). UM DEN STEIN AUF DIE WERKBANK **HEBEN** ($\eta\epsilon\gamma\iota\mu$) ZU KÖNNEN, WURDEN **HEBEEISEN** ($\eta\epsilon\beta\leftrightarrow\sigma\&\tau\alpha\nu\aleph\leftrightarrow$), BEI GRÖßEREN, MASSIVEREN STEINEN WINDEN, HEBELADEN BENUTZT. DIE BEARBEITUNG DES STEINS BEGANN MIT DEM ABMESSEN DER GEWÜNSCHTEN GRÖßE. DER STEINMETZ ZOG MIT DEM **ROTSTIFT** ($\rho\omicron\upsilon\tau\sigma\pi\lambda\epsilon\gamma\#\$) AUF DER LINKEN, LÄNGEREN SEITE DES STEINS DEM DRAUFGESETZTEN RICHTSCHEIT ENTLANG EINE LINIE, DIE DEN GEWÜNSCHTEN RAND DES STEINS MARKIERTE. DER ROTEN LINIE ENTLANG WURDE MIT DEM **MEIBEL** ($\mu\alpha\iota\zeta\lambda\delta$) ODER MIT DEM ZWEISEITIG ZUGESCHÄRFTE SCHLAGEISEN UND MIT DEM HOLZSCHLÄGEL, KLÖPFEL EINE KLEINE VERTIEFUNG, DER **SCHLAG** ($\sigma\&\lambda\omicron\ \square\ \gamma$) IN DEN STEIN GERISSEN. WENN DAS WERKSTÜCK EINE HÄRTERE GESTEINSSORTE WAR, WURDE ZUM VORREIßEN DER **EISERNE SCHLÄGEL** ($\sigma\&\lambda\epsilon\#\gamma\lambda\delta$) UND DAS **BEITZEISEN** ($\mu\alpha\iota\zeta\lambda\delta$) BENUTZT. DARAUF FOLGEND ZEICHNETE DER STEINMETZ AUCH AUF DER RECHTEN, LÄNGEREN SEITE DES STEINS DIE RANDLINIE EIN, WOBEI ER DARAUF ACHTETE, DASS DIE ZWEI PARALLEL LAUFENDEN LINIEN IN DER EBENE ZUSAMMENFALLEN, MIT ANDEREN WORTEN **SAH** DER STEINMETZ DIE RÄNDER **AB** ($\tau\sigma\alpha\mu\sigma\alpha\#\nu$). IM ANSCHLUSS

³⁸ Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Sax.

DARAN WURDEN DIE BEIDEN KÜRZEREN STEINSEITEN VORGERISSEN UND DANACH ALLE SEITEN **ABBOSSIERT** (*οπασι□ν*). DER STEIN, DESSEN SEITLICHE RÄNDER ABBOSIERT WAREN, ABER DESSEN VORDERSEITE NUR ROH BEHAUEN BLIEB, WURDE **BOSSE, BOSSIERTER STEIN** (*μυγλ8*) GENANNT. NACHDEM DIE RÄNDER UND DIE VORDERE SEITE BEARBEITET WORDEN WAREN, WURDE DER STEIN **UMKANTET** (*υμσ&το_#ν↔, υμλε7ιN*) UND DIE RÜCKSEITE DES STEINS **BEHAUEN** (*α*#ζο□πε7δν8*). BEIM ABBOSIEREN WURDEN WERKZEUGE VERWENDET, MIT DEREN HILFE KLEINERE ODER GRÖßERE SPLITTER ABGESPRENGT WERDEN KONNTEN. DIE AM HÄUFIGSTEN GEBRAUCHTEN BOSSIERWERKZEUGE WAREN DER **ZWEISPITZ** (*τσωα#σ&πιτσ*) UND DAS **SPITZEISEN** (*σ&πιτσε7#ζν8*). NACH DEM BOSSIEREN WURDEN DIE KLEINEREN UNEBENHEITEN DURCH DAS ZÄHNELN, DAS HEIßT MIT HILFE DES **ZAHNEISENS** (*τσαννδε7ιζν8*) BESEITIGT. WENN DER STEIN NICHT QUADERFÖRMIG, SONDERN **KONKAV** (*α*φν_#ηοιβρυντ*) ODER **KONVEX** (*πυκλτ, ο#πι ηοιπρυντ*) GEFORMT WERDEN SOLLTE, WURDEN VERSCHIEDENE, AUS BLECH, HOLZ ODER AUS PAPPKARTON ANGEFERTIGTE SCHABLONEN BENUTZT (FRECSKAY 2001: 195-198). IN DIE BEREITS BEARBEITETEN STEINE WURDEN MIT DEM NUTEISEN OFT NUTEN GERISSEN, DIE DANN VOR ALLEM IM FALLE VON GRABMALEN MIT (GOLDENER ODER SCHWARZER) FARBE AUSGEFÜLLT WURDEN³⁹.

5.11. TAPEZIERER (POLSTERER)

TAPEZIERER (*πολστ□*) WIRD DER HANDWERKER GENANNT, DER **SITZMÖBEL** (*σιτσπανN, σιτσμο_βλ8*) MIT **STOFFEN** (*σ&ταυφ*) BESPANNT, **POLSTERT** (*α*#σπολστ□ν*). DARÜBER HINAUS ÜBERNAHM DER TAPEZIERER VOR DEM ZWEITEN WELTKRIEG DIE DEKORIERUNG DER WÄNDE MIT **GARDINEN** (*καρπιτ*) BZW. DAS **ÜBERZIEHEN** (*ιπ□τσι↔ν*) DER WÄNDE MIT **PAPIERTAPETEN** (*ποπι□καρπιταπετν8*). DER TÄTIGKEITSBEREICH DES TAPEZIERERS HATTE SICH MIT DER ZEIT GEWANDELT: ANFANGS WURDEN NUR TEXTILIEN ODER LEDERSTÜCKE AUF EINEN **RAHMEN** (*ρα*υμ↔*) GENAGELT, SPÄTER WURDE DIE SITZFLÄCHE, UM DIE BEQUEMLICHKEIT ZU ERHÖHEN, MIT STROH BZW. IM 20. JAHRHUNDERT MIT SCHAUMSTOFF GEPOLSTERT. DAS EINFACHSTE SITZMÖBEL, DAS TAPEZIERT WURDE, WAR DIE **SITZBANK** (*σιτσπανN*). FRÜHER WURDE AUF DIE BANK EINFACH NUR EIN **KISSEN, POLSTER** (*ποιστ□*) GELEGT, DAS SPÄTER IN DIE SITZFLÄCHE DER BANK EINGEARBEITET WURDE. DAS KISSEN WURDE ENTWEDER MIT STOFF ODER MIT **LEDER** (*λεδ□*) ÜBERZOGEN. AUS DER GEPOLSTERTEN BANK ENTWICKELTE SICH DER **DIWAN** (*δι#παν*), D. H. DAS NIEDRIGE LIEGESOFA OHNE RÜCKENLEHNE, DAS **KANAPEE** (*καναπε#*), DAS **SOFA** (*σοφα**), DAS RÜCKENLEHNE UND ARMLEHNEN HATTE UND PLATZ FÜR MEHRERE PERSONEN BOT BZW. DIE **CHAISELONGUE** (*σ&ε7ζλον*), DIE GEPOLSTERTE LIEGE MIT KOPFLEHNE. DAS EINFACHSTE SITZMÖBEL FÜR EINE PERSON, DAS GEPOLSTERT WURDE, WAR DER **STUHL** (*σ&τυ#ι*). WENN DER STUHL BEQUEM WAR UND EINE HOHE RÜCKENLEHNE HATTE, WURDE ER LEHNSTUHL

³⁹ Freundliche Mitteilung meines Informanten, László Sax.

GENANNT. WENN DER STUHL AUßER DER RÜCKENLEHNE NOCH ZWEI ARMLEHNEN HATTE, WURDE ER ALS **ARMSTUHL, SESSEL** (*φοτε7λ*) BEZEICHNET. DAHINGEGEN WURDE DER GEPOLSTERTE HOCKER, DER WEDER RÜCKENLEHNE UND ARMLEHNEN NOCH BEINE HATTE, ALS **PUFF** (*πυφ*) BEZEICHNET (FRECSKAY 2001: 134F).

DIE PALETTE DER VON DEM TAPEZIERER BENUTZTEN WERKZEUGE WAR NICHT GROß, AM HÄUFIGSTEN WURDE DER GABELFÖRMIG IN DEM GEIßFUß AUSLAUFENDE **HAMMER** (*ηαμ□*), DER **TAPEZIERHAMMER, PRACKER** (*πρακ□*) GEBRAUCHT. DARÜBER HINAUS WURDEN NOCH FOLGENDE WERKZEUGE BEI DER POLSTERARBEIT BENUTZT: DIE **SCHERE** (*σ&α#ρ*), DAS **STEMMEISEN** (*σ&ταμε7#ιζνδ*), DIE **FEILE** (*ρασ&πυ_#*), DER **BOHRER** (*πο□ρ□*), DER **ZIRKEL** (*τσιρκλδ*), DIE **GÜRTELZANGE** (*κυ□τνδτσαυN↔*), DER **GURTENSPANNER** (*κυ□τνδσ&παν□*), DER **HAARZIEHER** (*ηο□τσιγ□*), DER VORSCHLAGER UND NADELN VERSCHIEDENER GRÖßE UND FORM WIE DIE **HEFTNADEL** (*α*#σσ&ταιξνδνο#λ*), **DOPPELSPITZNADEL** (*δοπλδσ&πιτω*), **FEDERAUFNÄHNADEL** (*κρο#δι νο#λ*), **NÄHNADEL** (*ε7#νφοξ νο#λ*) UND DIE **RUNDE NADEL** (*κρυμβι νο#λ*). DAS POLSTERN SELBST WURDE ENTWEDER AUF EINEM **BOCK, SCHRAGEN** (*παυκ*) ODER AUF DER **TISCHPLATTE** (*τισ&πλοτνδ*) DURCHGEFÜHRT (FRECSKAY 2001: 135).

HINSICHTLICH DER ART DER POLSTERARBEIT UNTERSCHIED MAN: DIE **FÜLLUNG** (*α*#σσ&ταπφνδ*), **GLATTES POLSTERN** (*ε7#νφοξ ποιστερυN*) UND **GEHEFTETES POLSTERN** (*οπκσ&ταιφ↔ ποιστερυN*). BEI DER EINFACHEN FÜLLUNG WURDEN AUF EIN GESTELL AUS HARTHOLZ KREUZWEISE **GURTE** (*κυ□τνδ*) **GESPANNT** (*σ&παν↔*) UND MIT **GURTENSTIFTEN** (*κυ□τνδνο#γλδ, ρα*υμ↔νο#γλδ*) **ANGENAGELT** (*τρα#φνογλνδ, νι#δ↔νογλνδ*). AUF DIESE GURTE WURDEN DIE **SPRUNGFEDERN** (*φεδ□*) EINGESTELLT UND MIT 4-5 **STICHEN** (*σ&τιξ*) AUFGENÄHT (*τρα*#φνα#ν*). UM DEN FEDERN HALT ZU GEBEN, WURDEN SIE MITEINANDER **VERBUNDEN** (*οπβινδνδ*) (FRECSKAY 2001: 136). DIE FEDERN WURDEN NICHT SENKRECHT EINGELEGT, SONDERN SO EINGESTELLT, DASS SIE ERST BEIM HERUNTERDRÜCKEN DER SITZFLÄCHE DIE SENKRECHTE RICHTUNG EINNAHMEN. DANACH WURDE DIE SCHNÜRUNG AUF DEN SITZRAHMEN GENAGELT. ES HABEN SICH VERSCHIEDENE SCHNÜRTECHNIKEN ENTWICKELT, DIE BEKANNTESTEN WAREN DIE DEUTSCHE UND DIE FRANZÖSISCHE SCHNÜRUNG. DIE DEUTSCHE SCHNÜRUNG (MATRATZENSCHNÜRUNG) WURDE BEI TIEFEN, GERADEN SITZEN ODER LIEGEMÖBELN ANGEWANDT. DIE FRANZÖSISCHE SCHNÜRUNG WURDE FÜR KLEINERE MÖBEL VERWENDET⁴⁰. NACH DEM **FEDERSCHNÜREN** (*φεδ□πιντνδ*) WURDE EIN BEZUG, DIE **FEDERLEINWAND** (*σοκστα*υφ*) AUFGEBRACHT, MIT DEN FEDERN FESTGENÄHT, UND MIT **KARDÄTSCHENNÄGELN** (*κα*ρτατσ&νο#γλδ*) AUF DEN RAHMEN GENAGELT. DARAUF FOLGTE DIE SO GENANNT **FAÇONARBEIT, FORMARBEIT** (*φοα*μ*), DAS **SCHOPPEN** (*α*#ζσ&ταφ↔λνδ*). AUF DAS GEWEBE DER FEDERLEINWAND WURDE EIN LOCKERES MATERIAL AUS **PFERDEHAAR** (*πφε□δ↔ηο□, ρα*υσηο□*) ODER **CRIN D'AFRIQUE** (*α*φρικ*) AUFGEBRACHT UND GLEICHMÄßIG VERZUPFT. UM DEN AUFTRAG DES MATERIALS ZU ERLEICHTERN, WURDE DER EINHÄNGSTICH ANGEWANDT, WOBEI FÄCHER ENTSTANDEN, IN DENEN DAS FÜLLMATERIAL GESTOPFT WURDE. DARAUF WURDE EINE WEITERE LAGE FAÇONLEINWAND

⁴⁰ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Gyula Braun.

GESpanNT, WELCHE FAÇONLEINWAND ANSCHLIEßEND GARNIERT WURDE, DAS HEIßT, DASS DAS FÜLLMATERIAL MIT DER HAND IN FORM GEBRACHT WURDE. SCHLIEßLICH WURDE IN DAS POLSTER MIT DER DOPPELSPITZNADEL EIN **SPIEGEL GEMACHT** ($\sigma\pi\lambda\delta\ \varepsilon\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$) UND DIE LEINWAND WURDE AUF DEN RAHMEN GENAGELT. DER LETZTE SCHRITT DES POLSTERNES, IN DEM UM DEN SITZKOMFORT ZU ERHÖHEN EINE WEITERE SCHICHT AUS ROSSHAAR GLEICHMÄßIG VERZUPFT AUF DIE SITZFLÄCHE GELEGT WURDE, WURDE PIKIEREN GENANNT. DEN ABSCHLUSS BILDETE EINE LAGE WEICHE POLSTERWATTE, DIE VERHINDERTE, DASS DAS PFERDEHAAR DEN ÜBERZUG DURCHDRANG. ZUM **ÜBERZIEHEN** ($\iota\sigma\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$) DES POLSTERS WURDEN VERSCHIEDENE TEXTILIEN ODER LEDERSTREIFEN GEBRAUCHT. WENN DAS POLSTER MIT DAMASTEN ODER BROKATEN ÜBERZOGEN WURDE, EMPFAHL ES SICH, ZWISCHEN DIE WEICHE POLSTERWATTE UND DIE FEINEN ÜBERZUGSTOFFEN EINEN WEIßBEZUG ZU LEGEN, DAMIT DIESER DIE HALTBARKEIT DER FEINEN ÜBERZUGSTOFFE VERLÄNGERTE. DER MÖBELSTOFF, MIT DEM DAS POLSTER ÜBERZOGEN WURDE, WURDE ZUERST NACH MAß **ZUGESCHNITTEN** ($\tau\sigma\upsilon\sigma\upsilon\epsilon\tau\iota\delta\nu\delta$) UND **AUSGEGLÄTTET** ($\alpha\sigma\kappa\lambda\alpha\iota\zeta\leftrightarrow$). DER ÜBERZUG WURDE DANACH MIT KLEINEN **STIFTEN** ($\sigma\tau\iota\phi\tau$) **ABGEHEFTET** ($\alpha\sigma\sigma\tau\alpha\iota\zeta\leftrightarrow\lambda\nu\delta$), DAMIT SICH DER MÖBELSTOFF BEIM **FESTNAGELN** ($\alpha\nu\sigma\gamma\lambda\nu\delta$) NICHT **VERZIEHT** ($\zeta\iota\zeta\ \phi\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$). NACH DEM FESTNAGELN DES MÖBELSTOFFES KONNTEN DIE NAGELKÖPFE MIT BORTEN, GIMPEN ODER BORDÜREN VERSTECKT WERDEN. DIE GEHEFTETE POLSTERARBEIT UNTERSCHIED SICH VON DER GLATTEN POLSTERARBEIT NUR IN DER HINSICHT, DASS BEIM GEHEFTETEN POLSTERN DAS POLSTER SELBST MIT HILFE VON **ABHEFTSTICHERN** ($\sigma\pi\nu\alpha\delta\lambda\nu\delta$) UND **KNÖPFEN** ($\kappa\nu\leftrightarrow\alpha\nu\pi\phi$) IN VERSCHIEDENE FORMEN GEBRACHT WURDE. UM DIE ABHEFTSTICHE HERUM ENTSTANDEN **FALTEN** ($\phi\sigma\gamma\leftrightarrow\nu\delta$), AUFGRUND DEREN GESTALT MAN DIE MUSTER DES ABHEFTENS FESTSTELLEN KONNTE. AM HÄUFIGSTEN WURDEN BEI DER GEHEFTETEN POLSTERARBEIT DAS **KARO-** BZW. DAS **SCHIFFELMUSTER** ($\kappa\text{H}\alpha\rho\sigma, \sigma\iota\phi\lambda\delta\mu\upsilon\sigma\tau\sigma$) BENUTZT (FRECSKAY 2001: 136-139).

5.12. ZIMMERMANN

DER **ZIMMERMANN** ($\tau\sigma\mu\mu\alpha^*v$) IST JENER HOLZ-HANDWERKER, DER BEI BAUTEN DIE HÖLZERNEN TEILE DES GEBÄUDES HERSTELLT, ZU DEREN ZUSAMMENFÜGEN LEIM NICHT VERWENDET WIRD. DEMENTSPRECHEND FERTIGTE DER ZIMMERMANN DEN **DACHSTUHL** ($\tau\rho\alpha\#\mu$) AN (FRECSKAY 2001: 14), DENN Z. B. **FENSTER** ($\phi\epsilon\gamma\iota\nu\sigma\tau\sqsupset$) UND **TÜREN** ($\tau\iota\sqsupset$) WURDEN ETWA SEIT DER ZWEITEN HÄLFTE DES 20. JAHRHUNDERTS EHER VOM TISCHLER MASCHINELL ODER IN FABRIKEN HERGESTELLT.

DIE BENÖTIGTEN BAUHÖLZER WURDEN AUF DEM ZIMMERPLATZ, BAUPLATZ ODER IN DER **ZIMMERMANNWERKSTATT** ($\tau\sigma\mu\mu\alpha^*v\omega\epsilon\kappa\sigma\&\tau\alpha^*\tau$) MIT ÄXTEN UND BEILEN SOWIE MIT SÄGEN WIE DIE **HANDSÄGE** ($\eta\alpha\nu\tau\sigma\sigma\#\kappa$), **BUNDSÄGE** ($\tau\sigma\#\kappa\sigma\#\kappa$) ODER **FUCHSSCHWANZSÄGE** ($\phi\upsilon\kappa\sigma\sigma\&\omega\alpha^*v\tau\sigma$) BZW. MIT DEM **HOBEL** ($\eta\omicron\upsilon\omega\iota$) BEARBEITET. DER BAUMSTAMM WURDE AUF DIE HAUBANK, BANK AUFGEBÄNKT UND DURCH HAUEN UND SÄGEN IN DIE GEWÜNSCHTE RECHTECKIGE BALKENFORM GEBRACHT. DIE EINHALTUNG DER MAßE WURDE MITTELS DER **RICHTIGEN LATTE** ($\omega\omicron\sigma\sqsupset\omega\omicron\#\gamma$), UND DES **ZOLLSTOCKS** ($\tau\sigma\omicron\lambda\sigma\&\tau\omicron\kappa$) KONTROLLIERT. DIE BEI DER ANFERTIGUNG DES DACHSTUHLS BENUTZTEN HÖLZER WURDEN ZUSAMMENFASSEND ALS **BAUHOLZ** ($\pi\alpha^*\#\eta\nu\iota\sigma$) BEZEICHNET (FRECSKAY 2001: 14).

DA DIE HANDWERKERTÄTIGKEIT DES MÖBELTISCHLERS UND DES ZIMMERMANNS IN MANCHEN BEREICHEN WIE DIE DER BEARBEITUNG DES HOLZES, DER ART UND WEISE SEINES ZUSAMMENFÜGENS SOWIE DES DAZU BENÖTIGTEN HANDWERKSZEUGS ÜBEREINSTIMMEN, SOLLEN HIER DIESE – DA SIE BEREITS IM ABSCHNITT DES MÖBELTISCHLERS ERÖRTERT WORDEN SIND – NICHT NOCH EINMAL BEHANDELT WERDEN. VIELMEHR SOLL DAS AUGENMERK AUF JENER ARBEIT GERICHTET WERDEN, DASS IN DEM MITTELPUNKT DER ZIMMERMANNTÄTIGKEIT STEHT: AUF DEN DACHSTUHL. DER DACHSTUHL, MIT ANDEREN WORTEN DAS DACHGERÜST IST DAS DACHGEBÄLK EINES HAUSES. ER BESTAND MEIST AUS **HOLZ** ($\eta\nu\iota\sigma$). DER DACHSTUHL NAHM DIE LASTEN VON DACHDECKUNG UND DECKUNGSMATERIAL (DACHZIEGEL, DACHSCHINDEL), SCHNEE UND WINDDRUCK AUF UND LEITETE SIE ÜBER DIE MAUERN AB. DIE ÄUßERE DACHSCHICHT BILDETEN IN DEN MEISTEN FÄLLEN DIE **DACHZIEGEL** ($\tau\omicron\zeta\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$) AUS MINERALISCHEN STOFFEN WIE TON, BETON ODER BLECH (FRECSKAY 2001: 21). DIE DACHZIEGEL RUHTEN AUF EINER DOPPELTEN LATTUNG AUS DACHLATTEN. DER ABSTAND DER LATTUNG HING VOM VERWENDETEN ZIEGEL AB. DIE DOPPELTE AUSFÜHRUNG DER LATTUNG SORGTE FÜR DIE NÖTIGE LÜFTUNG DER DACHZIEGEL. DIE DACHKONSTRUKTION WIRD HEUTZUTAGE BEREITS VON INNEN HER ISOLIERT. DIE ISOLIERUNGSSCHICHT WIRD MEIST IN DIE ZWISCHENRÄUME DER DACHSPARREN EINGEBRACHT. WIE SCHON BEI DEN ZIEGELN STEHEN AUCH HIER VERSCHIEDENE MATERIALIEN ZUR VERFÜGUNG. DIE ZWISCHENRÄUME WERDEN MIT GLASWOLLE, STEINWOLLE, FLACHS, HANF ODER MIT WEITEREN SYNTHETISCHEN DÄMMSTOFFEN **AUSGEFÜLLT** ($\pi\epsilon\gamma\iota\lambda\omicron\#\kappa\nu\delta$, $\omicron\#\phi\upsilon$ $\#\nu$). AUF DIE ISOLATIONSSCHICHT WIRD EINE ZUSÄTZLICHE FOLIENSCHICHT GESPANNT, DIE DAS EINDRINGEN VON WASSERDAMPF IN DAS HOLZ UND DIE DÄMMUNG

VERHINDERT. DER DACHSTUHL WIRD VON INNEN OFT MIT GIPSKARTON VERKLEIDET⁴¹.

DACHSTUHL UND DACH WURDEN NACH IHRER KONSTRUKTIONSART UNTERSCHIEDEN IN: SPARRENDACH UND PFETTENDACH. DAS SPARRENDACH WAR NUR BIS ZU EINER GEWISSEN LÄNGE UND BREITE DES HAUSES EINSETZBAR UND ERMÖGLICHTE EINEN FREIEN DACHRAUM OHNE HOLZSTÜTZEN. ZWEI SPARREN, DIE SICH IM **FIRST** ($\phi\iota\sigma\tau$) GEGENSEITIG ABSTÜTZEN, WURDEN MIT EINEM **DECKENBALKEN** ($\pi\omicron\#\gamma\nu\tau\rho\alpha\#\mu$) ZU EINEM DREIECK VERBUNDEN. DAS PFETTENDACH ERMÖGLICHTE IM GEGENSATZ ZUM SPARRENDACH EINE ERRICHTUNG ÜBER JEDEM GRUNDRISS. DIE SPARREN STÜTZTEN SICH NICHT GEGENSEITIG, SONDERN LAGEN AUF EINEM LÄNGSBALKEN, DER NACH UNTEN DIE LASTENVERTEILUNG WEITERGAB (FRECSKAY 2001: 21F).

WENN DER ROHBAU EINES GEBÄUDES FERTIG GESTELLT UND DER DACHSTUHL ERRICHTET WAR, DANN WURDE DAS RICHTFEST (AUCH WEIHEFEST, HEBEFEST ODER AUFSCHLAGFEST) GEFEIERT. DAS DACH WURDE MIT DEM **RICHTKRANZ** ($\kappa\text{H}\rho\alpha\nu\nu\tau\omicron$) ODER DEM RICHTBAUM GESCHMÜCKT UND DER **POLIER** ($\pi\omicron\lambda\iota$) HIELT EINE KURZE ANSPRACHE. DER RICHTSPRUCH WAR ZUM EINEN EIN DANK AN ARCHITEKT UND BAUHERR, ZUM ANDEREN EINE BITTE UM GOTTES SEGEN FÜR DAS HAUS. ANSCHLIEßEND WURDE GEFEIERT, DER BAUHERR RICHTETE DAS FEST AUS, WAS SEIN DANK AN DIE BETEILIGTEN HANDWERKER UND HELFER WAR⁴².

6. MORPHOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN DER ERHOBENEN FACHWORTSCHÄTZE

AUF DER EBENE DER MORPHOLOGIE WERDEN FACHSPRACHLICHE BESONDERHEITEN DURCH DIE AUFZÄHLUNG BESONDERS OFT AUFTRETENDER GRAMMATISCHER KATEGORIEN MIT IHREN FORMALEN AUSPRÄGUNGEN ERÖRTERT. DER – OBEN SCHON ZITIERTEN – AUFFASSUNG VON HOFFMANN (1998: 424) FOLGEND WERDEN IN DIESEM KAPITEL NUR DIE WORTARTEN UND DIE WORTFORMEN DER ERHOBENEN BELEGE BEHANDELT. DER DARLEGUNG DER MORPHOLOGISCHEN MERKMALE DER ERHOBENEN FACHWORTSCHÄTZE SIND, BEDINGT DURCH MEINE ERHEBUNGSMETHODE, GEWISSE GRENZEN GESETZT, DA BEI DER DIREKTEN BEFRAGUNG IN ERSTER LINIE AUF DIE BEANTWORTUNG DER FRAGEBOGEN WERT GELEGT WURDE. DIESER UMSTAND IMPLIZIERT DIE TATSACHE, DASS DIE ERGEBNISSE DER MORPHOLOGISCHEN ANALYSE IM SINNE VON HOFFMANN (1976) UND FLUCK

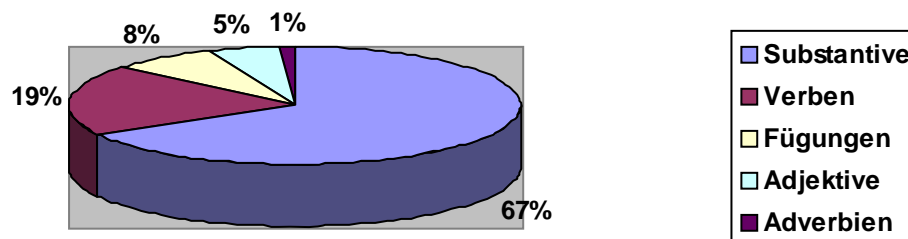
⁴¹ Freundliche Mitteilung meines Informanten, Mátyás Nick.

⁴² Freundliche Mitteilung meines Informanten, Mátyás Nick.

(1996) BEREITS DURCH DIE ZUSAMMENSTELLUNG DER FRAGEBOGEN BEEINFLUSST SIND. DASS AUF DAS MORPHOLOGISCHE DER BELEGE DENNOCH EINGEGANGEN WIRD, HÄNGT MIT DER ÜBERZEUGUNG ZUSAMMEN, DASS DIE ZUR ZUSAMMENSTELLUNG DER FRAGEBOGEN BENUTZTE FACHLITERATUR DIE WERKSTATTREALITÄT – DIE BENUTZTEN GEGENSTÄNDE, ARBEITSSCHRITTE, VORGÄNGE, EIGENSCHAFTEN DER ROHSTOFFE USW. – WIRKLICHKEITSTREU ABBILDET. DEN ERGEBNISSEN DIESES KAPITELS DÜRFTE NUR DANN EINE UNEINGESCHRÄNKTE GÜLTIGKEIT BEIGEMESSEN WERDEN, WENN DAS KORPUS UM DIE ERGEBNISSE EINER SICH AUF ALLE DETAILS DER HANDWERKLICHEN TÄTIGKEIT ERSTRECKENDEN TEILNEHMENDEN BEOBACHTUNG UND UM DIE ERGEBNISSE EINER AUF DIE FACHSPRACHLICHEN, MORPHOLOGISCHEN BESONDERHEITEN EINGEHENDEN ABFRAGUNG ERGÄNZT WERDEN KÖNNTE, WOBEI BEIDE ASPEKTE WEDER MEINE UNTERSUCHUNGSZIELE NOCH MEINE BEOBACHTUNGSMETHODE UMFASSTEN.

UNTERSUCHT MAN DIE WORTARTEN, WELCHE IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHSPRACHLICHEN TEXTEN VERWENDET WERDEN, SO KANN MAN FESTSTELLEN, DASS HAUPTSÄCHLICH SUBSTANTIVE UND ADJEKTIVE VERTRETEN SIND. DIE DOMINANZ DIESER BEIDEN WORTARTEN LÄSST SICH DADURCH BEGRÜNDEN, DASS SIE DER „NOTWENDIGKEIT EINER PRÄZISEN UND SPEZIFIZIERTEN NENNUNG FACHLICHER BEGRIFFE, GEGENSTÄNDE UND VORGÄNGE MIT IHREN WESENTLICHEN MERKMALEN“ (HOFFMANN 1998: 424) ENTSPRECHEN, D. H. SUBSTANTIVE TRETEN IN BENENNUNGSFUNKTIONEN, ADJEKTIVE IN DIFFERENZIERUNGSFUNKTIONEN AUF (FLUCK 1996: 48). DIE RANGIERUNG DER WORTKLASSEN INNERHALB DES KORPUS ERGIBT – IM VERGLEICH ZU DER RANGIERUNG DER WORTARTEN IN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHTEXTEN – EINE LEICHT ABGEÄNDERTE REIHENFOLGE: AM HÄUFIGSTEN (IN ETWA 67% DER BELEGE) WURDEN SUBSTANTIVE, AM ZWEITHÄUFIGSTEN (IN ETWA 19% DER BELEGE) VERBEN WIEDERGEGEBEN, IHNEN FOLGEN ANTWORTEN, WELCHE VON DEN INFORMANTEN IN FORM VON FÜGUNGEN, MEHRWORT-LEXEMEN, PARAPHRASEN (IN ETWA 8% DER BELEGE) REALISIERT WURDEN. DIE ADJEKTIVE STEHEN HINSICHTLICH IHRER FREQUENZ IM KORPUS AN DER VIERTEN STELLE, MIT ETWA 5%. SCHLIEßLICH MIT INSGESAMT 6 NENNUNGEN

BETRÄGT DIE HÄUFIGKEIT DER ADVERBIEN IM KORPUS WENIGER ALS 1%, WELCHE HÄUFIGKEIT PRAKTISCH ALS IRRELEVANT BETRACHTET WERDEN KANN. DIE AUFTEILUNG DER WORTKLASSEN INNERHALB DES KORPUS ZEIGT DIE FOLGENDE GRAPHIK (IN WELCHER DER PROZENTSATZ DER WORTARTENHÄUFIGKEIT DER BESSEREN VISUALISIERUNG WEGEN AUFGERUNDET VERZEICHNET IST):



DIE TATSACHE, DASS AM HÄUFIGSTEN SUBSTANTIVE IN DER MUNDART WIEDERGEgeben WURDEN, BZW. DASS SUBSTANTIVE AUCH IN DEN FACHMUNDARTLICHEN FÜGUNGEN OFT AUFTRETEN, LÄSST SICH DAMIT ERKLÄREN, DASS SUBSTANTIVE SYNTAKTISCH MULTIVALENT SIND, SIE KÖNNEN ALS KERN VON SUBSTANTIVGRUPPEN, OBJEKTERGÄNZUNGEN, ALS ATTRIBUTE ODER ALS BESTANDTEILE ADVERBIELLER BESTIMMUNGEN AUFTRETEN. DAS SUBSTANTIV BETREFFEND IST IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN, STANDARDDEUTSCHEN FACHSPRACHEN DIE GROBE HÄUFIGKEIT DES SINGULARS GEGENÜBER DEM PLURAL AUFFÄLLIG. DER SINGULAR GESTATTET, DAS ALLEN INDIVIDUEN, GEGENSTÄNDEN, SACHVERHALTEN GEMEINSAME ZU BENENNEN, DURCH DIESE ART DER KLASSENBEZEICHNUNG WIRD IN EINER GRAMMATISCHEN EINZAHL, DIE MEHRZAHL DER DENOTATE SPRACHLICH WENIGER KOMPLEX AUSGEDRÜCKT. DASS DER SINGULAR SICH IN FACHSPRACHLICHEM KONTEXT DURCH EINE WEITGEHENDE ÄQUIVALENZ MIT DEM PLURAL AUSZEICHNET, LÄSST SICH MIT EINER SUBSTITUTIONSPROBE BEWEISEN, INFOLGE DERER DIE SATZAUSSAGE SICH AUCH IM PLURAL NICHT ÄNDERT (HOFFMANN 1976: 246).

IN DEN INTERVIEWS KAM ES SELTEN VOR – AUCH WENN DIE INFORMANTEN DAVON IN KENNTNIS GESETZT WAREN, DASS MAN BEI DER ABFRAGUNG UNMARKIERTE FORMEN (HIER: NOMINATIV SINGULAR DER SUBSTANTIVE) IN DER MUNDART NENNEN SOLL –, DASS BESTIMMTE SUBSTANTIVE IN DER MEHRZAHL GENANNT WORDEN SIND, WIE

κε□σ&τνδ 'GERSTE' (BÄCKER), *φρε#ζνδ* 'FRÄSE' (DRECHSLER), *πιπνδ* 'ZAPFEN, PIPE' (BÖTTCHER), *φλακσνδ* 'FLECHSE' (FLEISCHER), *φν#γνδ* 'FUGE' (MAURER), *νο#ζνδ* 'HOBELNASE' (MÖBELTISCHLER), *νι↔τνδ* 'DREHNIETE' (SCHLOSSER), *ο□σ&νδ* 'ASCHE' (SCHMIED), *βλο#ζνδ* 'BLUSE' (SCHNEIDERIN), *πυξσ#ταβνδ* 'BUCHSTABE' (STEINMETZ), *πι□σ&τνδ* 'BÜRSTE' (TAPEZIERER) UND *τσε7#κHιστνδ* 'BUNDGESCHIRRKISTE, WERKZEUGKISTE' (ZIMMERMANN). DIE PLURALNENNUNGEN RESULTIEREN DARAUS, DASS IN DEM ORTSDIALEKT IN FEMININEN NOMINA, DIE MIT DEM SUFFIX *-E* GEBILDET SIND, DAS AUSLAUTENDE *-E* VÖLLIG REDUZIERT WIRD, UND DIE BASIS MIT DER PLURALENDUNG *-N* ZUSAMMENGEZOGEN WIRD. DIESE REGEL WIRD AUCH AUF SCHWACHE MASKULINA ANGEWANDT (VGL. *πυξσ#ταβνδ* 'BUCHSTABE'). EBENFALLS AUF DEN PLURAL WURDE IN EINEM ANDEREN FALL ZURÜCKGEGRIFFEN, IN WELCHEM DAS KOLLEKTIVUM *KLEIDUNG* ABGEFRAGT WURDE, UND DIE INFORMANTIN MIT *φν_#κλα#δ□* 'VIELE KLEIDER' GEANTWORTET HAT. AUCH DIE SEMANTISCHE TYPOLOGISIERUNG DER KOMPOSITA IM NÄCHSTEN KAPITEL LÄSST BESTÄTIGEN, DASS IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN SAMMELBEZEICHNUNGEN UND OBERBEGRIFFE SELTEN VORKOMMEN. DIE INFORMANTIN HAT IN DEM FALL DES WORTES *KLEIDUNG* GESPÜRT, DASS ES HIER UM DIE BENENNUNG EINES KOLLEKTIVUMS GEHE, ABER WAHRSCHEINLICH AUS NOMINATIONSNOT HAT SIE VON DER PLURALFORM *κλα#δ□* GEBRAUCH GEMACHT, WELCHE ZUSÄTZLICH DURCH DAS HINZUFÜGEN DES ZAHLADJEKTIVS *φν_#* VERSTÄRKT WURDE.

IM GEGENSATZ ZU DEN SUBSTANTIVEN SIND VERBEN MIT IHRER FUNKTIONALEN FIXIERTHEIT IN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN TEXTEN IM VERGLEICH ZU GEMEINSPRACHLICHEN UNTERREPRÄSENTIERT (HOFFMANN 1998: 425), WELCHE RELATIVE UNTERREPRÄSENTIERTHEIT SICH AUCH IN MEINEM KORPUS WIDERSPIEGELT. DIE SELEKTION DER VERBFORMEN, D. H.

DIE ENTSCHEIDUNG FÜR MODUS, TEMPUS, PERSON, NUMERUS UND GENUS WIRD AUCH IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION UNTER PRAGMATISCHEM UND KOMMUNIKATIVEM ASPEKT GETROFFEN. DER INDIKATIV UND DIE DIREKTE REDE KOMMEN DER AUF AUßERSPRACHLICHE SACHVERHALTE BEZOGENEN FACHLICH-PROFESSIONELLEN DARSTELLUNGSINTENTION AM EHESTEN GLEICH. GELEGENTLICH – ETWA IM FALLE DER UNTERWEISUNG VON LEHRLINGEN ODER BEI ANWEISUNGEN AN WERKSTATTKOLLEGEN – WIRD AUCH VON DEM IMPERATIV GEBRAUCH GEMACHT. UNTER DEN ZEITFORMEN WIRD AM HÄUFIGSTEN DAS PRÄSENS BENUTZT, DA ES AUCH IN DER GEMEINSPRACHE IN AUSSAGEN MIT ALLGEMEINGÜLTIGEN INHALTEN STEHT. VON DEN VERGANGENHEITSTEMPORA WIRD EINDEUTIG DAS PERFEKT BENUTZT⁴³, WORAUF AUCH EINIGE BELEGE HINDEUTEN: $\kappa\alpha\nu N \leftrightarrow \iota\zeta \delta \leftrightarrow \tau\alpha\#\kappa$ '(AUFGE-)GANGEN IST DER TEIG', $\leftrightarrow\zeta \iota\zeta \nu\epsilon 7\delta \kappa\alpha N \leftrightarrow$ 'ES IST NICHT (AUFGE-)GANGEN', $\tau\alpha\sigma \tau\rho\iota\tau\iota \mu\omicron\iota \iota\zeta \sigma\& \leftrightarrow \kappa\alpha\nu N \leftrightarrow$ 'DAS DRITTE MAL IST SCHON (AUFGE-)GANGEN', $\tau\rho\omicron\kappa \leftrightarrow \iota\zeta \omega\sigma\upsilon\nu$ 'TROCKEN IST (GE-)WORDEN' (BÄCKER). BEMERKENSWERT IST DER AUSFALL VON DEM DAS ZWEITE PARTIZIP BILDENDEN PRÄFIX *GE-*, WELCHES PHÄNOMEN FÜR DIE OSTDONAUBAIRISCH-WIENERISCHE MUNDART VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR CHARAKTERISTISCH IST. BEI DER WAHL DER PERSON ALS VERBALE KATEGORIE DOMINIERT DIE 3. PERSON IM SINGULAR, WELCHE FORM DEM AUSDRUCK DER BEOBACHTUNGEN, PROZESSE, ZUSTÄNDE AM MEISTEN GERECHT WIRD, DENN SIE KANN DIE GEGENSTANDSORIENTIERTE, BESCHREIBENDE UND SACHLICH-INFORMIERENDE HALTUNG DES HANDWERKERS AM TREFFENDSTEN ZUM AUSDRUCK BRINGEN. DARÜBER HINAUS WERDEN AUCH VERBEN VERWENDET, DEREN KONJUGATIONSPARADIGMA AUF DIE DRITTE PERSON SINGULAR, PRÄSENS BESCHRÄNKT IST, WIE ETWA DER AUSDRUCK *JDM. STEHT ETWAS GUT* IN DEM FACHWORTSCHATZ DES SCHNEIDERS: $\sigma\&\tau\epsilon\#\tau \kappa\nu \leftrightarrow \tau$, ODER WENN *ETWAS GÄRT* IM FACHWORTSCHATZ DES BÄCKERS: $\leftrightarrow\sigma \kappa H\epsilon\#\tau$. DIE 1. PERSON IM PLURAL WIRD OFT ALS LEERE PERSON – UM EINE VERALLGEMEINERENDE

⁴³ Dieses Ergebnis korrespondiert mit der aus dem Material des *Deutschen Sprachatlas* abgeleiteten Tatsache, dass in süddeutschen Dialekten ausschließlich das Perfekt als normale Erzählzeit gewählt wird (Präteritumschwund). Das fehlende Präteritum wird als Folge für die Apokope des *e* in schwach gebildeten Präteritumformen gehalten. Als das *e* in diesen Verbformen wegfiel, stimmten die 3. Person Präteritumformen mit den Präsensformen überein, sodass auf das Perfekt ausgewichen wurde (KÖNIG: 2001: 163).

DARSTELLUNGSWEISE QUASI DES WERKSTATTKOLLEKTIVS ZU ERREICHEN – VERWENDET. DIE 2. PERSON KOMMT IN MÜNDLICHEN KOMMUNIKATIONSSITUATIONEN VOR ALLEM IN ANREDEFUNKTION VOR. IM FACHWORTSCHATZ DES MÖBELTISCHLERS IST DIE KONSTRUKTION FINITE FORM VON *TUN* + VOLLVERB IM INFINITIV, DIE FÜR DIE SÜDDEUTSCHEN DIALEKTE CHARAKTERISTISCH IST, EINMAL BELEGT: *τΗυν φυνι□ν* 'FURNIEREN'. DIESE KONSTRUKTION KANN IN EINE SYNTAKTISCHE KONSTRUKTION UMGEWANDELT WERDEN *ι τΗυ φυνι□ν* 'ICH TUE FURNIEREN' → *ι φυνι□* 'ICH FURNIERE'. IN DEN *TUN* + INFINITIV-KONSTRUKTIONEN IST *τΗυν* SEMANTISCH IMMER LEER BZW. SYNTAKTISCH ÜBERFLÜSSIG, FUNKTIONSLOS.

IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHTEXTEN WEISEN ADJEKTIVE ALS PRÄMODIFIKATORISCHE ATTRIBUTE EINE DEN SUBSTANTIVFORMEN ÄHNLICHE FREQUENZ AUF. HINSICHTLICH DER STEIGERUNGSFORMEN IST MIT DER VORHERRSCHAFT DES POSITIVS ZU RECHNEN, WELCHES PHÄNOMEN ALS LOGISCHE SELBSTVERSTÄNDLICHKEIT AKZEPTIERT WERDEN KANN, WENN MAN BEDENKT, DASS DIE IN FACHTEXTEN VORKOMMENDEN EINHEITEN IN DER REGEL BESCHRIEBEN UND WEIT SELTENER MITEINANDER VERGLICHEN WERDEN (HOFFMANN 1976: 244). IM KORPUS NIMMT DIE WORTKLASSE DER ADJEKTIVE HINSICHTLICH IHRER FREQUENZ EINE OBEN BEREITS ERÖRTERTE, VIEL BESCHEIDENERE POSITION EIN, ADJEKTIVE TRETEN ENTWEDER SELBSTÄNDIG AUF WIE *φλοξ* 'FLACH' (SCHLOSSER), ODER ABER IN FÜGUNGEN *τσα#ξ πε□ν* 'SCHWINDEN' (MÖBELTISCHLER). AUCH IN DEM KORPUS ÜBERWIEGEN DIE POSITIVE. BELEGE FÜR SUPERLATIVE ODER GAR ELATIVE SIND IM KORPUS NICHT NACHWEISBAR, AUCH DER KOMPARATIV IST NUR IN ZWEI FÄLLEN AUFGETRETEN: *παιτ↔μοξν8* 'ERWEITERN' UND *σ&νο_λ□* 'SCHNELLER!' (SCHMIED). LETZTERES WIRD ALS AUFRUF ZUM SCHNELLEREN HÄMMERN IN DER SCHMIEDE GERUFEN.

EINE EBENFALLS NIEDRIGE FREQUENZ WEISEN IN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHTEXTEN ADVERBIEN AUF, DA DIE EINFACHEN ADVERBIEN NICHT AUSREICHEN DIE UMSTÄNDE DES GESCHRIEBENEN/GESAGTEN WIEDERZUGEBEN. AUS DIESEM GRUND SIND SIE AUF KOMPLEXE ADVERBIALBESTIMMUNGEN ODER AUF ADVERBIELLE

NEBENSÄTZE ANGEWIESEN, UM DER BESCHREIBUNG VON KOMPLIZIERTEN SACHVERHALTEN GERECHT ZU WERDEN (HOFFMANN 1976: 276). AUCH FÜR DIE FACHLICHE KOMMUNIKATION IN DER WERKSTATT SIND DIE ADVERBIEN – ABGESEHEN VON DEN BELEGEN $\alpha^* \nu \mu$ 'OBEN', $\nu \nu \tau \nu \delta$ 'UNTEN', $\pi \epsilon \square \gamma \nu \nu \tau \leftrightarrow$ 'BERGUNTERWÄRTS' UND $\pi \epsilon \square \gamma \eta \theta \# \xi$ 'BERGAUFWÄRTS' IM KORPUS – ÜBERHAUPT NICHT AUSSCHLAGGEBEND.

PRONOMEN – VOR ALLEM PERSONALPRONOMEN UND DIE IHNEN ENTSPRECHENDEN POSSESSIVPRONOMEN – KOMMEN IN FACHSPRACHEN SELTEN VOR. DIE HOFFMANNSCHE FESTSTELLUNG ÜBER SIE (1998: 425) KANN AUCH DURCH DIE ERGEBNISSE DER INTERVIEWS BEKRÄFTIGT WERDEN: IN DEM KORPUS SIND PRONOMEN NUR IN FÜGUNGEN, DAS HEIßT IMPLIZIT VORHANDEN, WAS DEN GEBRAUCH VON PRONOMEN IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION NICHT AUSSCHLIEßT. EINIGE PRONOMENGRUPPEN, ETWA DEMONSTRATIV- ODER RELATIVPRONOMEN – ZUM BEISPIEL DAS RELATIVPRONOMEN IN DER FÜGUNG $\sigma \kappa \sigma \tau \alpha^* \nu \phi \underline{\tau \epsilon \square} \alpha^* \# \phi \tau \iota \phi \epsilon \delta \square \rho \alpha^* \# \phi \kappa \eta \nu \mu \leftrightarrow$, 'SACKSTOFF, DER AUF DIE FEDER RAUFKOMMT', 'FEDERDECKSTOFF' (TAPEZIERER) – WERDEN WEGEN IHRER KONKRETISIERENDEN BEDEUTUNG, IHRER DEIKTISCHEN UND KOHÄRENZSTIFTENDEN FUNKTION HÄUFIGER GEBRAUCHT ALS ETWA REFLEXIVPRONOMEN.

AUßER DEN GENANNTEN WORTARTEN TRETEN IM KORPUS NOCH ARTIKEL, ZAHLWÖRTER, PRÄPOSITIONEN UND KONJUNKTIONEN AUF, JEDOCH ALLE NUR IN FÜGUNGEN, WIE Z. B. $\eta \nu \nu \delta \leftrightarrow \tau \sigma \omega \alpha \nu \tau \sigma \iota \chi \kappa \rho \alpha \tau$ 'ABGESTANDEN(ER OFEN), MIT ZUM BACKEN VON BRÖTCHEN GEEIGNETER TEMPERATUR' (BÄCKER), $\omega \nu \square \sigma \& \tau \tau \sigma \nu \mu \pi \rho \circ \# \delta \nu \delta$ 'BRATWURST' (FLEISCHER), $\tau \leftrightarrow \iota \leftrightarrow \mu \leftrightarrow \mu \iota \delta \tau \sigma \omega \alpha \# \nu \circ \# \tau$ 'ZWEINÄHTIGER ÄRMEL' (SCHNEIDER), $\alpha^* \# \phi \pi \circ \alpha \kappa \pi \circ \xi \nu \delta$ 'AUF BORG BACKEN' (BÄCKER).

PARTIKELN UND INTERJEKTIONEN KOMMEN IM KORPUS NICHT VOR, WAS SICH DADURCH ERKLÄREN LÄSST, DASS PARTIKELN UND INTERJEKTIONEN HÖCHSTENS IN FACHBEZOGENEN INFORMELLEN MÜNDLICHEN KOMMUNIKATIONSSITUATIONEN, ABER NICHT IN GEGENSTANDSORIENTIERTEN INTERVIEWS AUFTAUCHEN, DENN SIE

BESITZEN WEGEN IHRES GERINGEREN ERKENNTNISWERTES KEINEN SINNSTIFTENDEN CHARAKTER.

7. LEXIKALISCH-SEMANTISCHE MERKMALE DER MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE – AUFBAU DES FACHWORTSCHATZES

In meiner Arbeit wird jener Ausschnitt des Gesamtdeutschen als Fachsprache bezeichnet, in dem, wie das auch bei FLUCK (1996: 12) formuliert wird, bestimmte sprachliche Mittel öfter, frequenter, teilweise in spezieller Bedeutung benutzt werden als in gemeinsprachlichen Texten und Situationen. Darüber hinaus ist für die in meiner Arbeit unter dem Begriff 'Fachsprache' subsumierte Varietät des Gesamtdeutschen, der Gebrauch eines die Spezialkenntnisse widerspiegelnden, fachspezifisch normierten Fachwortschatzes charakteristisch. In der Fachliteratur wird – und darauf verweist auch FLUCK (ebd.) – diese von mir gerade beschriebene abstrakte Größe überwiegend in der Mehrzahl als 'Fachsprachen' verwendet. Die Pluralform signalisiert, dass mit dem Begriff 'Fachsprachen' eine größere, nicht fixierbare Zahl von primär sachgebundenen Sprachen als Subsysteme der Gemeinsprache gemeint ist. Im folgenden Teil meiner Arbeit wird der Begriff 'Fachsprache' im Singular immer sinnverwandt mit dem Begriff 'technisch-industrielle Fachsprachen' gebraucht.

In jenem Teil meiner Arbeit, in dem es um die konkrete Analyse meines Korpus geht, verwende ich die Begriffe 'mundartliche Fachsprache' und 'Fachmundart' als synonyme Begriffe. Die handwerklichen Fachsprachen sind weitgehend mündlich konstituiert und dialektgebunden, und dementsprechend werden sie Dieter MÖHN und Roland PELKA zitierend als Fachmundarten (MÖHN/PELKA 1984: 41) in meiner Arbeit bezeichnet.

7.1. SYNONYMIE, POLYSEMIE, HOMONYMIE

IM GEGENSATZ ZUR TERMINOLOGIELEHRE BESCHÄFTIGT SICH DIE SPRACHWISSENSCHAFT NICHT MIT ÜBERSPRACHLICHEN BEGRIFFEN,

SONDERN MIT DEN AN DAS SPRACHLICHE ZEICHEN GEBUNDENEN BEDEUTUNGEN. SEMANTISCHE PARADIGMATISCHE BEZIEHUNGEN UNTER DEN TERMINI WIE SYNONYMIE, POLYSEMIE UND HOMONYMIE WERDEN VON DER TRADITIONELLEN TERMINOLOGIEARBEIT ALS KOMMUNIKATIONSSTÖRENDE, DER ÖKONOMISCHEN FACHLICHEN VERSTÄNDIGUNG ENTGEGENWIRKENDE ERSCHEINUNGEN ABGELEHNT, WOBEI DIE BEDEUTUNGSVIELFALT DIE FACHKOMMUNIKATION NICHT IN DEM MAßE HINDERT, WIE ES VON VORNHEREIN ANGENOMMEN WURDE (FRAAS 1998: 429). WENN FORMAL VERSCHIEDENE BENENNUNGEN ZUR BEZEICHNUNG DESSELBEN REFERENZOBJEKTES BENUTZT WERDEN UND DIE FORMAL VERSCHIEDENEN LEXEME INHALTLICH ÜBEREINSTIMMEN, D. H. IN DER GLEICHEN SYNTAKTISCH-KONTEXTUELLEN UMGEBUNG VORKOMMEN KÖNNEN, DANN LIEGT *SYNONYMIE* VOR. SYNONYME SIND – AUCH WENN SIE VON DER TERMINOLOGIENORMUNG ABGELEHNT WERDEN – AUS DEN FACHSPRACHLICHEN WORTSCHÄTZEN NICHT WEGZUDENKEN, HÄUFIG EXISTIEREN NEBEN ENTLEHNTEN ODER LATEINISCHEN BENENNUNGEN AUCH MUTTERSPRACHLICHE, NEBEN KURZFORMEN LANGFORMEN ODER NEBEN GEMEINSPRACHLICH-LAIENHAFTEN BENENNUNGEN AUCH FACHSPRACHLICHE (FRAAS 1998: 431). SYNONYMIE ENTSTEHT OFT DADURCH, DASS TRADIERTE BENENNUNGEN DEM AKTUELLEN ERKENNTNISSTAND NICHT MEHR ENTSPRECHEN, SODASS FACHLEUTE EINE NEUE, VOM HISTORISCHEN WERDEGANG NICHT BEEINTRÄCHTIGTE BENENNUNG BILDEN. ZWAR KÖNNEN DIE PERIPHERIE DER BEDEUTUNGEN ODER DIE STILISTISCHEN MERKMALE DER SYNONYMEN LEXEME UNTERSCHIEDLICH SEIN, SIE KÖNNEN DAS GEDÄCHTNIS ÜBERFLÜSSIG BELASTEN (HOFFMANN 1976: 320), DIE PRAXIS DER FACHLICHEN KOMMUNIKATION ZEIGT ABER KEINE ABNEIGUNG GEGENÜBER DER SYNONYMIE, EINERSEITS WEIL DIESE ART VON SEMANTISCH PARADIGMATISCHEN BEZIEHUNGEN AUCH IN DER GEMEINSPRACHE VERTRETEN IST, ANDERERSEITS WEIL GEMEINSPRACHLICH GÄNGIGE KONKURRENZFORMEN VON WISSENSCHAFTLICH-FACHLICHEN TERMINI DIE KOMMUNIKATION, DIE VERSTÄNDIGUNG ZWISCHEN FACHLEUTEN UND LAIEN (Z. B. IN DER KONSUMPTIONSSPHÄRE) ERHEBLICH ERLEICHTERN (FRAAS 1998: 430FF).

IN DEM KORPUS FINDEN SICH FOLGENDE BEISPIELE FÜR DIE FACHMUNDARTLICHE SYNONYMIE⁴⁴:

MUNDARTLICHES FACHWORT	BEDEUTUNGS-ANGABE	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES SYNONYM	BEDEUTUNGS-ANGABE
<i>φι□ρ□μο_#, φιμφιμο_#, σαικσ□μο_#</i>	'4-MEHL', '5-MEHL', '6-MEHL'	BÄCKER	<i>προ#τμο_#</i>	'BROTMEHL'
<i>κλε↔μ</i>	'KLEIE'	BÄCKER	<i>γριφιξσμο_#</i>	'GRIFFIGES MEHL'
<i>α*#σκραμνδ</i>	'(DIE ASCHE AUS DEM OFEN) AUSKRAMEN, DURCH WÜHLEN HERVORHOLEN'	BÄCKER	<i>α*#σπυτσνδ</i>	'(DIE ASCHE) AUSPUTZEN, DEN OFEN VON DER ASCHE BEFREIEN, REINIGEN'
<i>ζε7μυ_μο_□</i>	'SEMMELE'	BÄCKER	<i>νυλ□μο_□</i>	'0-MEHL'
<i>κε↔πυ_</i>	'KÖRBCHEN, BROTKORB'	BÄCKER	<i>σιμβλδ</i>	'SIMPERL'
<i>τρε7κσμασ&ι□</i>	'DREHMASCHINE'	DRECHSLER	<i>τρε7κσπανν</i>	'DREHBANK'
<i>φο□μ ριξτνδ</i>	'(EIN WERKSTÜCK IN DIE GEWÜNSCHTE) FORM DREHSELN'	DRECHSLER	<i>φο□μ κΗειβνδ</i>	'(EINEM WERKSTÜCK DIE GEWÜNSCHTE) FORM GEBEN'
<i>φυ□στριτ</i>	'FUßTRITT (AN DER DREHBANK)'	DRECHSLER	<i>φυ□σπραιτ, πε7 δαλ</i>	'FUßBRETT, PEDAL'
<i>κλο#ζποπι□</i>	'GLASPAPIER'	DRECHSLER	<i>σ&μι□γλποπι□</i>	'SCHMIRGELPAPIER'
<i>μαιοσλδ</i>	'MEIBEL'	DRECHSLER	<i>σ&ταμε7#ζνδ</i>	'STEMMEISEN'
<i>ρυντρε↔ν</i>	'RUNDREHE'	DRECHSLER	<i>ρυντρε7ικσλνδ</i>	'RUNDRECHSELN'
<i>κHo_#ηοκ↔</i>	'KEILHACKE'	DRECHSLER	<i>σ&ποιν↔ηοκ ↔</i>	'SPALTHACKE'
<i>σ&ο□ρ□</i>	'SCHABER'	BÖTTCHER	<i>κΗρατσ□</i>	'KRATZER'
<i>τσαυπφνδ</i>	'ZAPFEN'	BÖTTCHER	<i>πιπνδ</i>	'PIPE'

⁴⁴ Die binnendeutschen Äquivalente entstammen den bei der Zusammenstellung der Fragebogen benutzten Quellen. Sie werden neben den mundartlichen Belegen aufgeführt, um das Verständnis Letzterer zu erleichtern. Die Form der binnendeutschen Fachausdrücke ist mit der Form der mundartlichen Benennungen oft nicht deckungsgleich.

<i>α*#ζλα#ν</i>	'ENTLEEREN (AUSWEIDEN), (DIE INNEREIEIEN) AUSLASSEN'	FLEISCHER	<i>α*#ζπυτσνδ</i>	'AUSPUTZEN, AUSWEIDEN'
<i>α*#σφι□δνδ</i>	'AUSFÜTTERN'	FLEISCHER	<i>μαισνδ</i>	'MÄSTEN'
<i>νι#δ□σ&λο#γνδ</i>	'NIEDERSCHLAGEN'	FLEISCHER	<i>νι#δ□ηα*↔ν</i>	'NIEDERHAUEN'
<i>ρουμ↔</i>	'RAHMEN'	FLEISCHER	<i>σ&ραγν</i>	'SCHRAGEN'
<i>φι□δ↔</i>	'VORTUCH'	FLEISCHER	<i>σ&νιτσ</i>	'SCHÜRZE'
<i>κρο#τ</i>	'GERADE (EBEN)'	MAURER	<i>φλοξ</i>	'FLACH, EBEN'
<i>λαιξ↔νδ↔ζ</i>	'LÖCHERIG'	MAURER	<i>πορο #ζ</i>	'PORÖS'
<i>πρυξ</i>	'BRUCH (HALBER ZIEGEL)'	MAURER	<i>ηοιβτσι↔γλδ</i>	'HALBZIEGEL'
<i>ραυστ</i>	'ROST'	MAURER	<i>κιτ□</i>	'GITTER'
<i>μο #τ↔↔λ</i>	'MÖRTEL'	MAURER	<i>πυτσ</i>	'VERPUTZ'
<i>κιφ↔</i>	'KIEFER'	MÖBELTISCHER	<i>ταυν↔ηνιτσ</i>	'TANNENHOLZ'
<i>ποσ□ τσι#ν</i>	'WASSER ZIEHEN, AUFNEHMEN (QUELLEN)'	MÖBELTISCHLER	<i>νοσ σε□ν</i>	'NASS WERDEN (QUELLEN)'
<i>σε□φνδ</i>	'SICH WERFEN'	MÖBELTISCHLER	<i>τσα#ξ σε□ν</i>	'ZÄH WERDEN (SICH WERFEN)'
<i>πρε7μσκλοτσ</i>	'BREMSKLOTZ'	SCHMIED	<i>ηνιτσ</i>	'HOLZ'
<i>κοκσ</i>	'KOKS'	SCHMIED	<i>κΗυν↔</i>	'KOHLE'
<i>λι#νι</i>	'LINIE'	SCHMIED	<i>σ&τρα#φ</i>	'STREIFEN'
<i>ριξτνδ</i>	'RICHTEN'	SCHMIED	<i>κρα#τ μοξνδ</i>	'GERADE MACHEN'
<i>πυκλτ</i>	'BUCKLIG (KONVEX, NACH AUBEN GEWÖLBT, GEKRÜMMT)'	STEINMETZ	<i>ο#πι ηοιπρυντ</i>	'NACH UNTEN HIN HALBRUND'
<i>λεδ□σ&τρα#φ</i>	'LEDERSTREIFEN'	TAPEZIERER	<i>ρι↔μλδ</i>	'RIEMEN'
<i>πε7ιλο#κνδ</i>	'BEILEGEN'	ZIMMERMANN	<i>ο#φν_#ν</i>	'AUSFÜLLEN'

IN ZEHN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN KONNTEN SYNONYME ENTSPRECHUNGEN GEFUNDEN WERDEN, DIE ANZAHL DER SYNONYME IST IN DEM FACHWORTSCHATZ DES DRECHSLERS (MIT SIEBEN BELEGPAAREN) DIE HÖCHSTE. DURCH DIE SYNONYMPAARE WURDEN IN 15 FÄLLEN ZUR

HANDWERKSARBEIT NÖTIGE GEGENSTÄNDE ODER WERKZEUGE, IN 10 FÄLLEN TÄTIGKEITEN, IN 7 FÄLLEN DIE ZU BEARBEITENDEN ROHSTOFFE, IN 3 FÄLLEN EIGENSCHAFTEN VON ROHSTOFFEN, WERKZEUGEN UND IN EINEM FALL EIN BEGRIFF ($\sigma\&\tau\rho\alpha\#\phi$) BEZEICHNET. DAS SCHAFFEN UND DER GEBRAUCH VON SYNONYMEN SIND ZWAR IN DEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN PRÄSENT, ABER NICHT IN DEM MAßE, DASS DIE SYNONYME DIE FACHKOMMUNIKATION STÖREN WÜRDEN. UNTER DEN, IM KORPUS GEFUNDENEN SYNONYMPAAREN, SIND EINIGE, VON DENEN DAS EINE SYNONYM DIE SELBE AUßERSPRACHLICHE WIRKLICHKEIT ÜBERREGIONAL-FACHSPRACHLICH, DAS HEIßT KLAR, EINDEUTIG UND ADÄQUAT BENENNT, DAS ANDERE ABER NUR EIN DIALEKTALES (ÖSTERREICHISCH-BAIRISCHES) UND/ODER IN DER DORFMUNDART GEMEINGEBRÄUCHLICHES PENDANT DES FACHSPRACHLICHEN LEXEMS IST, DAS SEIN DENOTAT – IM VERGLEICH ZUM JEWEILIGEN FACHSPRACHLICHEN GEGENSTÜCK – NICHT PRÄZISE GENUG, NUR UMGANGSSPRACHLICH BEZEICHNET, WIE BEI DEN SYNONYMEN $\eta\omicron\iota\pi\rho\upsilon\nu\tau$ VERSUS $\pi\nu\kappa\lambda\tau$. DIE BEZEICHNUNG $\eta\omicron\iota\pi\rho\upsilon\nu\tau$ STEHT FÜR EINE 'FORM EINES HALBKREISES ODER EINER HALBKUGEL' DAGEGEN IST $\pi\nu\kappa\lambda\tau$ 'BUCKELIG' NUR EINE UMGANGSSPRACHLICHE, WENIGER GENAUE VARIANTE VON $\eta\omicron\iota\pi\rho\upsilon\nu\tau$, IN DER BEDEUTUNG 'LEICHT GEWÖLBTE, AUSGEBUCHTETE STELLE AN ETWAS'. BEI DEM SYNONYMPAAR $\phi\iota\sigma\rho\mu\sigma_\#\$ VERSUS $\pi\rho\sigma\tau\mu\sigma_\#\$ FEHLT BEIM LETZTEREN DIE ANGABE DES KONKRETEN MEHLTYP. DIE MEHLTYPEN SIND VON NULL BIS ZEHN DURCHNUMMERT: JE NIEDRIGER DIE TYPENZAHL IST, DESTO HELLER IST DAS MEHL SELBST, DESTO FEINERE BACKWAREN KÖNNEN AUS DEM MEHL GEBACKEN WERDEN. IN DER DÖRFLICHEN BACKSTUBE REICHTE ES ABER VÖLLIG AUS, EINIGE MEHLSORTEN UNTER $\pi\rho\sigma\tau\mu\sigma_\#\$ ZUSAMMENZUFASSEN, DA DAS BROT IMMER AUS DEMSELBEN MEHLTYP BZW. AUS DERSELBEN MEHLMISCHUNG GEBACKEN WURDE. AUS DIESEM GRUND WIRD IN DER FACHKOMMUNIKATION DES BÄCKERS AUCH $\zeta\epsilon\gamma\mu\nu_\mu\sigma_\square$ ALS SYNONYM VON $\nu\lambda\sigma\mu\sigma_\square$ BENUTZT. BEI DEN SYNONYMEN $\kappa\lambda\epsilon\leftrightarrow\mu$ VERSUS $\gamma\rho\iota\phi\iota\xi\sigma\mu\sigma_\#\$ IST DIE BEZEICHNUNG $\kappa\lambda\epsilon\leftrightarrow\mu$ DIE FACHSPRACHLICHE, ÜBERREGIONALE VARIANTE, DENN $\gamma\rho\iota\phi\iota\xi$ 'GRIFFIG' WIRD VOR ALLEM IN ÖSTERREICH IN DER BEDEUTUNG 'GROBKÖRNIG (GEMAHLEN), LOCKER,

BRÖCKLIG' GEBRAUCHT. EBENSO BEI *τσαυπφνδ* VERSUS *πιπνδ*: LETZTERES WIRD LEDIGLICH IN BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEM IN DER BEDEUTUNG 'AUS EINEM STÜCK HOLZ BESTEHENDER STÖPSEL ZUM VERSCHLIEßEN DES FASSES' BENUTZT.

IM KORPUS SIND EINIGE LEXEMPAARE VORHANDEN, ZWISCHEN DENEN IM LEXIKALISCHEN SINNE EIGENTLICH KEINE SYNONYMISCHEN BEZIEHUNGEN BESTEHEN, DIE ABER VON DEN INFORMANTEN ALS SYNONYME EMPFUNDEN UND GENANNT WORDEN SIND WIE Z. B. *κοκσ* VERSUS *κΗυν↔*, *πρε7μσκλοτσ* VERSUS *ηνιτσ* UND *λι#νι* VERSUS *σ&τρα#φ* IM FACHWORTSCHATZ DES SCHMIEDES, BZW. *μo_#τ↔↔λ* UND *πντσ* IM FACHWORTSCHATZ DES MAURERS. UNTER *κοκσ* VERSTEHT MAN DEN BRENNSTOFF, DER 'DURCH ERHITZEN UNTER LUFTABSCHLUSS AUS STEIN- ODER BRAUNKOHLE GEWONNEN WIRD', DER KOKS IST NICHT DIE KOHLE SELBST, SONDERN EINE WEITERVERARBEITETE FORM DER KOHLE, DES 'IM BERGBAU GEWONNENEN BRAUN BIS SCHWARZ GLÄNZENDEN FESTEN BRENNSTOFFS'. DIE NAHE SACHLICHE BEZIEHUNG ZWISCHEN *KOKS* UND *KOHLE* HAT DEN INFORMANTEN DAZU VERANLASST, DIESE ZWEI LEXEME UNTER EIN UND DIESELBE BEDEUTUNG, 'IN DER SCHMIEDEWERKSTATT BENUTZTER BRENNSTOFF' EINZUORDNEN.

DIE BEZEICHNUNG *ηνιτσ* WIRD AUS DEM GRUND VON DEM INFORMANTEN ALS SYNONYM VON *πρε7μσκλοτσ* GENANNT, WEIL BREMSKLÖTZE ÜBERWIEGEND AUS HOLZ HERGESTELLT WURDEN. DER PROZESS DER SYNONYMIEBILDUNG IN DIESEM FALL ENTSPRICHT DER VON *KOKS* UND *KOHLE*: DIE METONYMISCHE BEZIEHUNG – AUS KOHLE WIRD KOKS, AUS HOLZ WERDEN BREMSKLÖTZE GEMACHT – LÄSST DIE ZWEI LEXEME IM MENTALEN LEXIKON DES INFORMANTEN UNTER EINER BEDEUTUNG SUBSUMIEREN.

GENAUSO BEI *μo_#τ↔↔λ* UND *πντσ*. DER MÖRTEL WIRD UNTER ANDEREM ZUM VERPUTZEN VON INNEN- UND AUßENWÄNDEN VERWENDET, ABER ER DIENST AUCH ALS BINDEMittel ZWISCHEN DEN BAUSTEINEN EINES GEBÄUDES. IN DER ÖRTLICHEN MAURER-HANDWERKTRADITION IST DER *πντσ* GLEICH MIT DEM *μo_#τ↔↔λ*, ABER DER *μo_#τ↔↔λ* IST NICHT ZWINGEND GLEICH MIT DEM *πντσ*. DAS WORT *λι#νι* BEDEUTET EINEN 'LÄNGEREN, ZUSAMMENHÄNGENDEN, GERADEN ODER GEKRÜMMTEN STRICH', DAFÜR

BEDEUTET $\sigma\&\tau\rho\alpha\#\phi$ EINEN ‘(FARBBLICH) VON SEINER UMGEBUNG ABGEHOBENEN, LANGEN, SCHMALEN ABSCHNITT EINER FLÄCHE’. BEI DER WIEDERGABE DIESER MUNDARTLICHEN LEXIKALISCHEN EINHEITEN WÄHREND DER ABFRAGUNG IST DAS SPEZIFIZIERENDE MERKMAL DER DIMENSIONALITÄT – *LINIE* ALS EINDIMENSIONALES GEBILDE BZW. *STREIFEN* ALS ZWEIDIMENSIONALES – DER AUFMERKSAMKEIT DES INFORMANTEN ENTGANGEN. DASS ZWEI AUSSCHNITTE DER AUßERSPRACHLICHEN WIRKLICHKEIT MITEINANDER VERBUNDEN, JA VERSCHMOLZEN WERDEN, DAFÜR STEHEN ALS BEISPIELE DIE BELEGE $\kappa\iota\phi\leftrightarrow$ UND $\tau\alpha\upsilon\nu\leftrightarrow\eta\upsilon\iota\sigma$ IM FACHWORTSCHATZ DES MÖBELTISCHLERS. DIE ZWEI NADELHÖLZER KIEFER (LAT. *PINUS*) BZW. TANNE (LAT. *ABIES*) SIND ZWAR MITEINANDER VERWANDT, DIE BEZEICHNUNGEN ABER STEHEN FÜR JEWEILS VERSCHIEDENE NADELHOLZARTEN, DIE EINE ZEICHNET SICH DURCH HÄNGENDE ZAPFEN (*PINUS*), DIE ANDERE DURCH AUFRECHT STEHENDE ZAPFEN (*ABIES*) AUS. DIE ZWEI HÖLZER WEISEN VERARBEITET, DAS HEIßT IN DEM ZUSTAND, IN DEM MAN SIE IN DIE MÖBELTISCHLER-WERKSTATT GELIEFERT BEKOMMT, KEINE ODER NUR SEHR GERINGE UNTERSCHIEDE AUF, DEMENTSPRECHEND IST ES FÜR DEN MÖBELTISCHLER NICHT MEHR RELEVANT, WELCHER GATTUNG DIESE IN NOCH NICHT GEFÄLLETEM ZUSTAND ANGEHÖRTEN.

ES SOLL HIER – FRAU DR. ZSUZSANNA GERNERS ANMERKUNG ÜBER DIE SYNONYMPAARE DANKEND ZUR KENNTNIS NEHMEND – DARAUF VERWIESEN WERDEN, DASS DIE IN DER VORLIEGENDEN ARBEIT ÜBER DIE VON MIR BESCHRIEBENEN LOKALEN SINNRELATIONEN ANGESTELLTEN BEHAUPTUNGEN DURCH GEGENPROBEN VERIFIZIERT ODER FALSIFIZIERT WERDEN KÖNNTEN. EINE ERHEBUNG ZUM ZWECKE DER KONTROLLE WÜRD ABER AN DER TATSACHE SCHEITERN, DASS IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR IN DEN BERUFSSPARTEN DES BÄCKERS, BÖTTCHERS, MAURERS, SCHLOSSERS, SCHMIEDES (†), SCHNEIDERS UND TAPEZIERERS NUR DIE VON MIR BEFRAGTEN HANDWERKER AUSFINDIG GEMACHT WERDEN KÖNNEN. DIE SUBJEKTE EINER EVENTUELLEN GEGENPROBE KÖNNTEN ALSO NUR DIESELBEN PERSONEN SEIN.

GENAU DIE WEITER OBEN BEREITS ZUR SPRACHE GEBRACHTE TILGUNG DER SYNONYMIE DURCH VON FACHLEUTEN IN DIE WEGE GELEITETE

NEUDEFINITION KANN ZUR *POLYSEMIE* FÜHREN, D. H. ZUM VORHANDENSEIN VON VERSCHIEDENEN BEDEUTUNGSVARIANTEN VON FORMAL GLEICHEN FACHWÖRTERN. MEHRDEUTIGKEIT KANN HERVORGERUFEN WERDEN, WENN BEGRIFFE UMINTERPRETIERT, WENN EIN BEGRIFF DURCH VERTRETER VERSCHIEDENER THEORETISCHER ANSÄTZE UNTER UNTERSCHIEDLICHEN GESICHTSPUNKTEN DEFINIERT ODER WENN EINE TREFFENDE BENENNUNG AUS EINEM FACHGEBIET MIT MODIFIZIERTER BEDEUTUNG INS ANDERE ÜBERNOMMEN WIRD (FRAAS 1998: 432). WIRD DIE MEHRDEUTIGKEIT VON DEM FACHLICHEN KONTEXT NICHT EINDEUTIG AUFGELÖST, WIRKT SICH POLYSEMIE AUF DIE KOMMUNIKATION MEHR HEMMEND AUS ALS SYNONYMIE. POLYSEME FACHAUSDRÜCKE SIND AUCH IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN KEINE SELTENHEIT. DAS PHÄNOMEN DER POLYSEMIE LÄSST SICH AUFGRUND DES KORPUS IN ZWEIERLEI HINSICHT UNTERSUCHEN: EINERSEITS INNERHALB DES FACHWORTSCHATZES DER EINZELNEN HANDWERKBEREICHE, ANDERERSEITS WELCHE BEDEUTUNGEN DASSELBE FACHWORT IN DEN VERSCHIEDENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN AUFWEIST. AUF DAS PHÄNOMEN DER POLYSEMEN FACHWÖRTER INNERHALB EINES FACHBEREICHES WIRD IN DEM NÄCHSTEN UNTERKAPITEL AUS DER SICHT DER TERMINOLOGISIERUNG DETAILLIERTER EINGEGANGEN, HIER SOLLEN NUR EINIGE BEISPIELE GENANNT WERDEN:

POLYSEMES MUNDARTLICHES FACHWORT	FACHGEBIET	BEDEUTUNG₁	BEDEUTUNG₂
<i>οπισταιξ↔</i>	FLEISCHER	'ABSCHLACHTEN, FACHGERECHT TÖTEN'	'ABSTECHEN, DURCH DAS DURCHSTECHEN DER HALSSCHLAGADER TÖTEN'
<i>ιωπι↔ν</i>	MAURER	'UMHÜLLEN, EINHÜLLEN'	'VERBLENDEN, MIT MATERIAL VERKLEIDEN'
<i>σ&εζζλον)</i>	TAPEZIERER	'CHAISELONGUE '	'OTTOMANE '
<i>α*#ζοπεδv8</i>	STEINMETZ	'BEHAUEN, DURCH HAUFEN BEARBEITEN'	'AUSARBEITEN, ETW. BIS INS EINZELNE ERARBEITEN'
<i>κHv↔αυπφ</i>	SCHNEIDER	'KLEINER	'KNOTEN IN DEM

		GEGENSTAND AN KLEIDUNGSSTÜCKEN, DER MIT DEM KNOPFLOCH ALS VERSCHLUSS DIENT'	FADEN'
--	--	---	--------

FORMAL GLEICHE BENENNUNGEN – INKLUSIVE ALLER AUSSPRACHEVARIANTEN – KÖNNEN SICH IN DEN VERSCHIEDENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN AUF VERSCHIEDENE REFERENZOBJEKTE BEZIEHEN. DIE FOLGENDE TABELLE ZEIGT, WELCHE BENENNUNGEN SICH INNERHALB DES GANZEN FACHWORTSCHATZ-KORPUS ALS POLYSEM ERWEISEN:

POLYSEMES MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE	FACHGEBIET	BEDEUTUNG
<i>παιτ</i>	<i>BETT</i>	DRECHSLER	'VERTIEFUNG AUF DER DREHBANK, IN DIE DAS WERKSTÜCK EINGESPANNT WIRD'
<i>παιτ</i>		MÖBELTISCHLER	'MÖBELSTÜCK ZUM SCHLAFEN'
<i>βλατ</i>	<i>BLATT</i>	BÖTTCHER	'UNTERER, FLACHER TEIL DES DAUBENHOBELS'
<i>πλατ↔</i>		MÖBELTISCHLER	'SEITENTEIL DER SCHRAUBSTOCKBACKEN, ZWISCHEN DENEN DAS WERKSTÜCK EINGESPANNT WIRD'
<i>πλοτνδ, πλατ</i>		SCHLOSSER, SCHMIED	'ZU PLATTEN DÜNN AUSGEWALZTES METALL'

<i>γραντς</i>	<i>KRANZ</i>	MÖBELTISCHLER	'OBEN UND UNTEN ENTLANG LAUFENDE, GESCHNITZTE VERZIERUNG AN MÖBELSTÜCKEN'
<i>κΗραντς</i>		ZIMMERMANN	'RICHTKRONE AUF DEM FERTIG GESTELLTEN ROHBAU'

WENN FORMAL GLEICHE LEXEME UNTERSCHIEDLICHE BEDEUTUNGEN AUFWEISEN UND UNTERSCHIEDLICHER HERKUNFT SIND, HANDELT ES SICH UM *HOMONYMIE*. HOMONYME KÖNNEN ZUFÄLLIG ODER DURCH ÜBERTRAGUNG DES BEZEICHNETEN AUF EIN ANDERES BEZEICHNETES ENTSTEHEN (HOFFMANN 1976: 319; FRAAS 1998: 432). DIE MEINUNGEN DARÜBER, OB ES EIN BESTIMMTES KRITERIUM GIBT, NACH DEM EINE KLARE GRENZZIEHUNG ZWISCHEN POLYSEMIE UND HOMONYMIE MÖGLICH WÄRE, GEHEN AUSEINANDER. GEHT MAN BEI DER UNTERSCHIEDUNG NUR VON SEMANTISCHEN KRITERIEN AUS, SO IST ES „UNMÖGLICH HOMONYME VON POLYSEMEN WÖRTERN ZU UNTERSCHIEDEN“ (SCHIPPAN 2002: 168). DIE HOMONYME IM KORPUS, DIE AUFGRUND DER PHONOLOGISCHEN REGELMÄßIGKEITEN (WIE AUSLAUTVERHÄRTUNG, DIPHTHONGIERUNG UND MONOPHTHONGIERUNG) DES DEN FACHMUNDARTEN ZUGRUNDE LIEGENDEN ORTSDIALEKTS ENTSTANDEN SIND, UND DIE SICH IN DER WORTART UND IM FORMENBESTAND UNTERSCHIEDEN (SCHIPPAN 2002: 168) ZEIGT DIE FOLGENDE TABELLE:

WORTARTEN	MUNDARTLICHE HOMONYME	FACHGEBIETE	BEDEUTUNG
SUBSTANTIV SUBSTANTIV	<i>ριντ</i> <i>ριντ</i>	FLEISCHER SCHMIED	'RINDVIEH' 'KRUSTE, RINDE'
SUBSTANTIV SUBSTANTIV	<i>πανN</i> <i>πανN</i>	MÖBELTISCHLER TAPEZIERER	'BOGEN' 'BANK'
SUBSTANTIV ADJEKTIV	<i>πρα#τ</i> <i>πρα#τ</i>	FLEISCHER BÖTTCHER	'FEIN GEHACKTES FLEISCH, BRAT' 'BREIT, WEIT'

IN DEM WORTSCHATZ DER ERHOBENEN FACHMUNDARTEN SIND AUCH LEXEME VORHANDEN, DIE ÜBER EINE GLEICHE AUSDRUCKSFORM HINSICHTLICH IHRER AUSSPRACHE VERFÜGEN, DIE ABER MORPHOLOGISCH MITEINANDER VERWANDT SIND, DA SIE AUS VERBEN GEBILDETE DEVERBATIVE SUBSTANTIVE ODER SUBSTANTIVIERTE INFINITIVE DARSTELLEN UND SIE DEMENTSPRECHEND ZU DEN BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN MERKMALEN DER UNTERSUCHTEN FACHMUNDARTEN GEZÄHLT WERDEN KÖNNEN:

WORTARTEN	MUNDARTLICHE HOMONYME	FACHGEBIETE	BEDEUTUNG
VERB SUBSTANTIV	<i>α*#σσ&ταπφνδ</i> <i>α*#σσ&ταπφνδ</i>	TAPEZIERER TAPEZIERER	'AUSSTOPFEN' 'FÜLLUNG'
VERB SUBSTANTIV	<i>κν□τνδ</i> <i>κν□τνδ</i>	TAPEZIERER TAPEZIERER	'BEGURTEN' 'GURT'
VERB SUBSTANTIV	<i>νι↔τνδ</i> <i>νι↔τνδ</i>	SCHMIED BÖTTCHER	'VERNieten' 'NIETE'
VERB SUBSTANTIV	<i>ωοιτσνδ</i> <i>ωοιτσνδ</i>	BÄCKER MAURER	'WALZEN, ROLLEN' 'WALZE'
VERB SUBSTANTIV	<i>τσοπφ↔</i> <i>τσοπφ↔</i>	ZIMMERMANN SCHLOSSER	'VERZAPFEN' 'ZAPFEN'
VERB SUBSTANTIV	<i>ε7#πασνδ</i> <i>ε7#πασνδ</i>	MAURER MAURER	'EINPASSEN' 'EINPASSUNG'
VERB SUBSTANTIV	<i>α*#σσ&νε7ιν</i> <i>α*#σσ&νε7ιν</i>	SCHNEIDER FLEISCHER	'AUSSCHNEIDEN' 'EINGEWEIDE'

SYNONYMIE, POLYSEMIE UND HOMONYMIE SIND LEXIKALISCHE PHÄNOMENE, DIE – TROTZ DER BESTREBUNG DER KOMMUNIKATOREN, DIE AUßERSPRACHLICHE WIRKLICHKEIT EINDEUTIG, PRÄZISE, ADÄQUAT UND ÖKONOMISCH BESCHREIBEN ZU WOLLEN – SELBST IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHATZEN ANZUTREFFEN SIND. ES IST NICHT VERWUNDERLICH, DASS SIE AUCH IN DEN FACHMUNDARTEN PRÄSENT SIND, ABER ERSTENS WEGEN IHRER GERINGEN ANZAHL, ZWEITENS, WEIL SICH DIE BEDEUTUNGEN DER POLYSEMEN FACHWÖRTER OFT AUF MEHRERE HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE VERTEILEN UND SICH NICHT ALLE MÖGLICHEN BEDEUTUNGEN ZU EINEM FACHWORT IN EINEM HANDWERK-FACHWORTSCHATZ ZUSAMMENBALLEN, DRITTENS WEGEN DER TATSACHE,

DASS DIE VON IHNEN HERVORGERUFENE MEHRDEUTIGKEIT MIT KONTEXTUELLER UNTERSTÜTZUNG EINGESCHRÄNKT WERDEN KANN, MINDERN SIE DIE GENAUIGKEIT DER FACHLICHEN KOMMUNIKATION IN NUR EINEM VERSCHWINDEND GERINGEN MAßE.

7.2. TERMINOLOGISIERUNG – BEDEUTUNGSERWEITERUNG UND -VERENGUNG

Durch die Terminologisierung werden die gemeinmundartlichen Wörter mit fachspezifischer Bedeutung versehen, es entstehen also zu den mundartlichen Wörtern, die von jedem Mundartsprecher mit durchschnittlicher Dialektkompetenz verstanden und gebraucht werden, fachliche Dubletten. Die Entstehung dieser fachlichen Dubletten involviert auch den Bedeutungswandel der ursprünglichen mundartlichen Wörter. Im Weiteren wird in diesem Unterkapitel hinsichtlich des Verhältnisses von 'alter' und 'neuer' Bedeutung nur auf die Bedeutungserweiterung und Bedeutungsverengung eingegangen. Bezüglich der Ursachen, die einen Bedeutungswandel auslösen, wird die Auseinandersetzung mit der Veränderung der außersprachlichen Wirklichkeit bzw. wie diese sich in den Fachausdrücken niederschlägt sowie die Auseinandersetzung mit der sozialen Bewertung der veränderten Bedeutungen (Bedeutungsverbesserung, Bedeutungsverschlechterung) nicht berücksichtigt, da sie den Rahmen dieser Arbeit sprengen würden. Das Phänomen der Bedeutungsentlehnung durch Sprachkontakt, d. h. der Bedeutungswandel, indem ein angestammtes Lexem Bedeutungsaspekte eines fremden Vorbildes übernimmt, wird im Unterkapitel *Deutsch als Vermittlersprache: Fachwortaustausch durch Entlehnungen, lexikalische Transferenzen* behandelt.

Unter Bedeutungserweiterung versteht man die Generalisierung der Bedeutung, die Verallgemeinerung bzw. die Erweiterung des Verwendungskontextes. In der Fachkommunikation werden die als Beleg nachgewiesenen Bezeichnungen in unterschiedlichen, aber fachgebundenen Kontexten sowohl in der gemeinmundartlichen als auch in der erweiterten, fachspezifischen Bedeutung gebraucht. Im Korpus finden sich hierfür hauptsächlich Verben und Substantive, für die Wortklasse der Adjektive konnte nur ein Beispiel gebracht werden. Den Prozess der Bedeutungserweiterung exemplifizieren die mundartlichen Fachwörter, die in der folgenden Tabelle angeführt werden, und bei denen

innerhalb der erweiterten fachbezogenen Bedeutungsangabe (= letzte Spalte der Tabelle) der Bedeutungszusatz durch Unterstreichung hervorgehoben wurde⁴⁵:

mundartliches Fachwort	Fachgebiet	ursprüngliche Bedeutung	erweiterte Bedeutung in der Fachkommunikation
<i>φλεξτινδ</i>	Bäcker	'mehrere Stränge aus biegsamem Material regelmäßig ineinander schlingen'	' <u>Teigstränge</u> ineinander schlingen, um etwas winden und legen, die Enden miteinander <u>durch Drücken verknüpfen</u> oder umeinander legen'
<i>το#φυ_#</i>	Böttcher	'Platte, plattenförmiges Stück von etw., Tisch'	'Tisch, <u>gebogenes Seitenbrett</u> eines Holzgefäßes, Daube'
<i>α*#σσ&νε7ιδνδ</i>	Fleischer	'durch Schneiden herauslösen, heraustrennen'	'heraustrennen, <u>ein Tier kastrieren</u> '
<i>οπρι↔τινδ</i>	Fleischer	'abbrühen'	'abbrühen <u>und abhaaren</u> '
<i>σ&ρα#δ</i>	Fleischer	'schmale, längliche Hülse, Messerscheide'	'Messerscheide, <u>Leibgurt</u> des <u>Metzgers</u> '
<i>σ&λε7#φνδ</i>	Schlosser	'durch gleichmäßiges Reiben der Oberfläche an etwas Rauem schärfen, glätten'	'schärfen, glätten, <u>abkanten, scharfe Kanten</u> bei etw. <u>beseitigen</u> '
<i>τρα*#φσ&λε7#φνδ</i>	Schlosser	'durch gleichmäßiges Reiben der Oberfläche an etwas Rauem schärfen, glätten'	'schärfen, glätten, <u>etw. mit Nägeln auf etw. befestigen, mit etwas überziehen, beschlagen</u> '
<i>α*#στσι↔ν</i>	Schlosser	'durch Herausziehen von ineinander geschobenen Teilen verlängern, vergrößern'	'verlängern, vergrößern, <u>etwas allmählich schmaler, dünner, enger machen, verjüngen</u> '
<i>φ□ηι□τινδ</i>	Schlosser	'etwas hart machen, verhärten'	'verhärten, <u>etwas mit einer Stahlschicht überziehen, verstählen</u> '
<i>ο#σ&νδ</i>	Schmied	'Asche'	'Asche, <u>Schlacke, Verbrennungsrücksta</u>

⁴⁵ Auch hier soll darauf verwiesen werden, dass ideolektale Interferenzen (etwa bei dem Wort *Asche*) nicht völlig ausgeschlossen werden können.

			nd bei der Verbrennung von Kohle'
ηιτο	Schmied	'Hitze, Wärme'	'Hitze, Wärme, Rotglühhitze, Stadium des Rotglühens, Weißglut, Stadium des Weißglühens'
σ&πιτο	Schmied	'Spitze, spitzes, scharfes Ende von etw.'	'Spitze, Bug, vorderster Teil des Hufeisens'
σ&ταΝε7#ζνδ	Schmied	'Stabeisen'	'Stabeisen, <u>Deichsel</u> , Teil des Wagens, an den die Zugtiere gespannt werden'
υντ□λο#κ	Schmied	'Unterlage, etwas Flächiges, was zum Schutz unter etw. gelegt wird'	'Unterlage, <u>Hemmschuh</u> , keilförmige Vorrichtung, mit der ein Fahrzeug abgebremst oder gesichert wird'
ωο#γνδ	Schmied	'Wagen'	'Wagen, <u>Wagenkasten</u> , kastenförmiger Aufsatz auf dem Fahrgestell der Pferdewagen'
τΗικ	Schneider	'dick'	'dick, dicht, aus <u>groben Fasern</u> bestehend'
λε7#μ↔δ	Schneider	'Flachs, Lein'	'Flachs, Lein, <u>Leinwand</u> , festes Gewebe aus Leinen'
οπιαισνδ	Schneider	'abmessen'	'abmessen, bei jdm. <u>Maß nehmen</u> '
σ&πι#γλδ	Tapezierer	'Spiegel'	'Spiegel, oberster Teil der Sitzfläche, der mit einer Füllung versehen wird'

Die Erweiterung der Wortbedeutungen trägt zur ökonomischeren Fachkommunikation bei, da durch sie ein größerer Ausschnitt der außersprachlichen Wirklichkeit zum Ausdruck gebracht werden kann. Im Falle der Verben werden Tätigkeiten, die im betreffenden Handwerk nacheinander ausgeübt und deshalb als ein Arbeitsschritt empfunden werden, unter einer Bezeichnung subsumiert. Die die Substantive und das Adjektiv betreffende Bedeutungsweiterung entsteht auf metaphorischer Basis, auf der Grundlage festgestellter

Ähnlichkeitsbeziehungen. Die metaphorischen Sememe haben gemeinsame Bedeutungsmerkmale, die darauf beruhen, dass ein Wort-Objekt-Verhältnis eines Bereiches auf einen anderen übertragen wird. Mit Hilfe der Übertragungen kann die Bezeichnung für das Objekt, die durch die metaphorische Bedeutungserweiterung ersetzt wird, eingespart werden. Das Tertium Comparationis der in Betracht gezogenen Substantive bzw. des Adjektivs stellt die folgende Tabelle dar:

mundartliches Wort mit erweiterter Bedeutung	Sememe	Tertium Comparationis
<i>ο#σ&νδ</i>	'Asche', 'Schlacke'	Verbrennungsprodukt
<i>ηιτσ</i>	'Hitze', 'Wärme', 'Rotglühhitze', 'Weißglut'	Begleiterscheinung der Erhitzung
<i>σ&πιτσ</i>	'Spitze', 'scharfes Ende', 'Bug'	Ende eines spitz zulaufenden, vorderen Teils von etw.
<i>υντ□λο#κ</i>	'Unterlage', 'Hemmschuh'	Schutz, Sicherung
<i>σ&πι#γλδ</i>	'Spiegel', 'oberster Teil der Sitzfläche'	eingerahmt, rund oder eckig
<i>τΗικ</i>	'dick', 'dicht', 'grobfaserig'	von mehr als normalem Umfang, voll ausgefüllt, undurchdringlich
<i>το#φυ #</i>	'Tisch', 'Tafel', 'Daube'	hölzerne Platte

Eine Zeichenform kann Sememe erfassen, zwischen denen aufgrund objektiver Zusammenhänge semantische Verwandtschaftsbeziehungen bestehen. Die Bedeutung folgender mundartlichen Benennungen wurde aufgrund der metonymischen Beziehungen zwischen den Sememen erweitert:

mundartliches Wort mit erweiterter Bedeutung	Sememe	metonymische Beziehung zwischen
<i>σ&ταΝε7#ζνδ</i>	'Stabeisen', 'Deichsel'	Benennung des Materials und des Produktes aus diesem Material
<i>σ&ρα#δ</i>	'Scheide', 'Leibgurten'	Benennung des Teils und des Ganzen
<i>ωο#γνδ</i>	'Wagenkasten', 'Wagen'	Benennung des Teils und des Ganzen
<i>λε7#μ↔δ</i>	'Flachs', 'Lein', 'Leinwand'	Benennung des Materials und des Produktes aus diesem Material

Unter Bedeutungsverengung wird die Einschränkung des Bedeutugsumfanges auf eine spezielle Bedeutung bzw. die Einengung des Verwendungskontextes verstanden. Die als

Belege für das Phänomen der Bedeutungseinengung gebrachten Fachwörter werden in der situationsgebundenen Fachkommunikation nur in der eingeschränkten Bedeutung gebraucht, nicht aber in der gemeinmundartlichen, z. B. wird $\sigma\&\tau\alpha\#\mu\delta$ in der Fachkommunikation des Bäckers nur in der Bedeutung 'etw. mit Mehl bestauben' verwendet, nicht aber in der Bedeutung 'Bestauben mit anderen Pulverarten'. Würde der Bäcker letzteres verbalisieren wollen, fügte er die andere Pulverart, mit der das Bestauben vonstatten gehen soll, zusätzlich hinzu. Folgende gemeinmundartlichen Wörter erfuhren in der Fachkommunikation eine Bedeutungsverengung:

mundartliches Wort	Fachgebiet	ursprüngliche Bedeutung	eingeschränkte Bedeutung in der Fachkommunikation
$\sigma\&\tau\alpha\#\mu\delta$	Bäcker	'etw. staubig machen'	'etw. mit Mehl bestauben'
$\epsilon\tau\&\sigma\&\iota\sigma\nu\delta$	Bäcker	'einwerfen'	'das Brot mithilfe einer Schaufel zum Backen in den Ofen werfen'
$\phi\omicron\lambda\nu\delta$	Bäcker	'abwärts bewegt werden'	'der Teig verliert an Umfang'
$\alpha\#\sigma\sigma\&\omega\iota\tau\sigma\nu\delta$	Drechsler	'austreten, sich absondern'	'aus dem Holzmaterial tritt Öl aus'
$\omicron\pi\sigma\&\omega\epsilon\tau\iota\phi\nu\delta$	Böttcher	'etw. verlassen, von etw. abkommen'	'ein Stück vom Holz abschneiden'
$\kappa\omicron\lambda\upsilon\zeta\kappa\omicron\omega\nu_\#\$	Fleischer	'beim Kochen verwendete Gabel aus Holz'	'bei der Anfertigung von ausgelassenem Speck verwendete Gabel'
$\omicron\pi\omega\omicron\gamma\nu\delta$	Maurer	'das Gewicht, Maß von etw. feststellen'	'Höhenunterschiede mithilfe eines Nivelliergerätes bestimmen'
$\kappa\rho\iota\kappa\lambda\delta$	Maurer	'Stock'	'zum Umrühren des Mörtels dienender langer Stock'
$\rho\alpha\#v$	Maurer	'nicht be- oder verarbeitetes Material'	'unverputzt(e Mauer)'
$\sigma\&\tau\omicron\boxtimes\kappa$	Schlosser	'kräftig, widerstandsfähig, belastbar, dick, zahlreich, gehaltvoll, leistungsstark, intensiv'	'dick(es Eisenstück)'

κΗαπυ_	Schmied	'Kopfbedeckung, Abdeckung oder Schutzvorrichtung an Maschinen, abnehmbarer Verschluss'	'hervorstehender Teil an der Spitze des Hufeisens, der beim Beschlagen auf den Huf gebogen wird'
--------	---------	--	--

Die Verengung der Bedeutungen wird in der Fachkommunikation dadurch ermöglicht, dass die durch sie bezeichneten Tätigkeiten, Gegenstände oder Eigenschaften in den betreffenden Handwerken hinsichtlich der Umstände der Ausführung der Handlung bzw. hinsichtlich der Rohstoffe, Werkzeuge, mit denen etwas bewerkstelligt wird, entweder durch die gebundene Reihenfolge der Arbeitsschritte oder durch die bearbeiteten Rohstoffe bzw. durch die Eigenschaften letzterer festgelegt ist.

7.3. Metaphorisierung

Der Gebrauch von Metaphern ist ein Grundprinzip der menschlichen Wissensspeicherung und –verarbeitung, die mit Hilfe von Analogiebildungen zu bestehendem Vorwissen operieren. Metaphern sind sprachliche Zeichen, die aus einem anderen semantischen Bereich (Spendbereich) als dem aktuell besprochenen (Empfangsbereich) stammen. Dementsprechend finden sich auch in den Fachsprachen verhältnismäßig häufig Metaphern, auch wenn die fachsprachliche Metaphorik lange als Missverständnis stiftende Erscheinung und deshalb als etwas Abzulehnendes betrachtet wurde (ICKLER 1997: 100, ROELCKE 2005: 67). Da für das wichtigste Kennzeichen der mundartlichen Fachsprachen unter anderem „ihre Lexik mit starker metaphorischer und affektischer Komponente“ (FLUCK 1996: 29) gehalten wird, bin ich davon ausgegangen, dass die erhobenen mundartlichen Fachwortschätze eine große Anzahl an Metaphern aufweisen werden.

DEM FACHWORTSCHATZERWEITERUNGSPROZESS DER METAPHORISIERUNG LIEGEN DAS KONZEPT DER PHILOSOPHISCHEN ANTHROPOLOGIE VON KAPP (1877) BZW. DIE SPÄTER DEN KAPPSCHEN GEDANKEN WEITERFÜHRENDE THEORIE VON GEHLEN ZUGRUNDE. GEHLEN GING DAVON AUS, DASS DIE WERKZEUGHERSTELLUNG UND DER WERKZEUGGEBRAUCH DEM „MÄNGELWESEN“ MENSCHEN ALS ÜBERLEBENSNOTWENDIGE STRATEGIEN DIENEN, SIE FUNGIEREN ALS „ORGANERSATZ, –VERSTÄRKUNG BZW. –

ENTLASTUNG". DAS ALLTÄGLICHE SPRECHEN ÜBER MENSCH, NATUR UND TECHNISCHE UMWELT IST NOTWENDIGERWEISE ISOMORPH, DEMENTSPRECHEND ÜBERLAGERN UND DURCHDRINGEN SICH AUCH IN DEN FACHSPRACHEN TECHNISCHE, MENSCHLICHE UND NATÜRLICHE INHALTE UND SPRACHFORMEN. REIN FORMAL KANN ES SICH BEI METAPHERN UM EINZELWÖRTER (SUBSTANTIVE, ADJEKTIVE, VERBEN) BZW. UM SYNTAGMEN ODER SOGAR UM GANZE SÄTZE HANDELN (STEGU 1996: 70) BZW. UNTER DEM ASPEKT DER BILDUNGSWEISE SIND SELBSTÄNDIGE UND ATTRIBUTIVE METAPHERN ZU UNTERSCHIEDEN (RUGE 1996: 265). IN MEINEM KORPUS KONNTEN GRÖßTENTEILS WORTBILDUNGSKONSTRUKTIONEN UND EINIGE SIMPLIZIA ERHOBEN WERDEN.

7.3.1. METAPHERN IM NOMINALEN BEREICH

DIE METAPHORIK WEIST IN DEN FACHSPRACHEN FÜNF SUBSTANTIVISCHE QUELLENBEREICHE AUF (JAKOB 1998: 146): MENSCHLICHE ORGANE, KÖRPERTEILE; „ARTIFIZIELLE ORGANE“ DES MENSCHEN; TIERE; TIERISCHE ORGANE UND KÖRPERTEILE SOWIE PFLANZEN UND PFLANZENTEILE. IN DER NACHFOLGENDEN TABELLE WERDEN DIE FACHMUNDARTLICHEN BELEGE AUFGEFÜHRT, IN DENEN DER QUELLENBEREICH DIE BEZEICHNUNGEN DER MENSCHLICHEN ORGANE, DER MENSCHLICHEN KÖRPERTEILE IST:

FACHGEBIETE	FACHMUNDARTLICHE METAPHERN	BEDEUTUNG
DRECHSLER	<i>σ&πινδλδκΗαυπφ κα#σφυσ</i>	'SPINDELKOPF' 'GEIßFUß'
BÖTTCHER	<i>κΗαυπφμο#ζ</i>	'KOPFRISS, KOPFMAß'
MÖBELTISCHLER	<i>νο#ζνδ σ&νΕ7δ<→τσα#ν τσανηα*υπυ_</i>	'NASE, HOBELGRIFF' 'SCHNEIDEZAHN (AM BOHRER)' 'ZAHNHOBEL'
SCHLOSSER	<i>σ&ρα*φ<→σ&ε#λ τσανυρο#δ</i>	'SCHRAUBENKOPF' 'ZAHNRAD'
SCHMIED	<i>νο#γλκΗοπφ</i>	'NAGELKOPF'
SCHNEIDER	<i>φιν□ηυ□δ</i>	'FINGERHUT'
STEINMETZ	<i>τσανυδε7ιζνδ</i>	'ZAHNEISEN'
TAPEZIERER	<i>οα*μ</i>	'ARMLEHNE'

	<i>φιN□ηυ□τ</i>	'FINGERHUT'
--	-----------------	-------------

WIE ES AUS DER TABELLE HERVORGEHT, SIND UNTER DEN METAPHERN DIE SUBSTANTIVISCHEN QUELLEN *KOPF* UND *ZAHN* AM HÄUFIGSTEN (MIT JE VIER BELEGEN) VERTRETEN. DIE FOLGENDE TABELLE ZEIGT JENE FACHMUNDARTLICHEN BELEGE, DEREN QUELLENBEREICH IN DER KATEGORIE „ARTIFIZIELLE ORGANE“ DES MENSCHEN ZUSAMMENGEFASST WIRD:

FACHGEBIETE	FACHMUNDARTLICHE METAPHERN	BEDEUTUNG
DRECHSLER	<i>λο_φλπο□ρ□</i>	'LÖFFELBOHRER'
SCHMIED	<i>μαιο□φε7ιλ↔</i>	'MESSERFEILE'

DIE „ORGANE“, DIE VON DEM MENSCHEN ZUR ERLEICHTERUNG DER AUSÜBUNG DER JEWEILIGEN TÄTIGKEIT GESCHAFFEN WURDEN, D. H. DER QUELLENBEREICH „ARTIFIZIELLE ORGANE“ DES MENSCHEN, IST IN DEN ERHOBENEN FACHWORTSCHÄTZEN ALS SPENDER FÜR METAPHERN ÜBERAUS UNTERREPRÄSENTIERT. DIE KOMPONENTEN DER BEZEICHNUNGEN DIESER GEGENSTÄNDE – *λο_φλδ, πο□ρ□, μαιο□, φε7ιλ↔* – NEHMEN ABER ALS GRUNDWÖRTER IN ZUSAMMENSETZUNGEN EINE EXKLUSIVE STELLE EIN.

IN DER NÄCHSTEN TABELLE WERDEN DIE BELEGE AUFGEFÜHRT, BEI DEREN BILDUNG DER QUELLENBEREICH „TIERE“ WIRKSAM WURDE:

FACHGEBIETE	FACHMUNDARTLICHE METAPHERN	BEDEUTUNG
MAURER	<i>παυκριστ τα*#μλοξ κΗοτσνσ&τι↔γνδ</i>	'BOCKGERÜST' 'TAUBENLOCH' 'KATZENSTIEGE'
MÖBELTISCHLER	<i>σ&νE7κ↔πο□ρ□ λε7#μπαυκ, φυ γ↔παυκ</i>	'SCHNECKENBOHRER' 'FÜGEBOCK'
SCHMIED	<i>φογλφε7ιλ↔ σ&νεκ↔ ποκ</i>	'VOGELFEILE' 'AUFZUGSWINDE' 'BESCHLAGBOCK'

INNERHALB DES QUELLENBEREICHES „TIERE“ ERWEIST SICH DER SPENDER *BOCK* ALS AM PRODUKTIVSTEN. DIESES PHÄNOMEN LÄSST SICH MIT DER AUßERSPRACHLICHEN TATSACHE ERKLÄREN, DASS IN MANCHEN DER

ERHOBENEN HANDWERKE VERSCHIEDENE GESTELLE ZUR AUSÜBUNG UNTERSCHIEDLICHER HANDWERKLICHER TÄTIGKEITEN BENUTZT WERDEN, AUF DENEN ETWAS AUFGEBOCKT, AUFGESTELLT WIRD.

DER QUELLENBEREICH „TIERISCHE ORGANE UND KÖRPERTEILE“ IST IM VERGLEICH ZUM BEREICH „TIERE“ IM KORPUS DURCH WENIGERE METAPHERN BELEGBAR:

FACHGEBIETE	FACHMUNDARTLICHE METAPHERN	BEDEUTUNG
MÖBELTISCHLER	<i>φυκσσ&παντσοσ#γ φεδ□ηα*υπυ</i>	'FUCHSSCHWANZSÄGE' 'FEDERHOBEL'
SCHMIED	<i>ηο□ναμβυσ</i>	'VIERKANTHORN (AMBOSS)'

IM VERGLEICH ZU DEN SPENDERN AUS DEM TIERBEREICH IST ALSO DIE ANZAHL DERSELBEN AUS DEM QUELLENBEREICH „TIERISCHE ORGANE UND KÖRPERTEILE“ NOCH GERINGER. DIE PRÄZISE BEOBACHTUNG DER DEN HANDELNDEN MENSCHEN UMGEBENDEN UMWELT UND DIE ÜBERTRAGUNG DER BENENNUNGEN AUS DIESER STEHEN IM UMGEKEHRTEN VERHÄLTNIS ZU DER ANZAHL DER METAPHORISCHEN BENENNUNGEN IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN: JE PRÄZISER EINE BENENNUNG IM SPENDERBEREICH EINEN AUSSCHNITT DER AUßERSPRACHLICHEN REALITÄT BEZEICHNET, DESTO SELTENER WIRD DIESE AUF HANDWERKLICHE GEGENSTÄNDE UND WERKZEUGE ÜBERTRAGEN.

IN DER FOLGENDEN TABELLE FINDEN SICH JENE FACHMUNDARTLICHEN METAPHERN, ZU DEREN BILDUNG PFLANZEN UND PFLANZENTEILE ALS QUELLE DIENEN:

FACHGEBIETE	FACHMUNDARTLICHE METAPHERN	BEDEUTUNG
MÖBELTISCHLER	<i>σο#γπλατ σ&ταλπλατ λα*υπσο#γ</i>	'SÄGEBLATT' 'STAHLBLATT' 'LAUBSÄGE'
SCHLOSSER	<i>ηαυμ□σ&τυ #</i>	'HAMMERSTIEL'
SCHMIED	<i>σ&τιλσ&τε7με7#ζv8</i>	'STIELMEIßEL'

IM QUELLENBEREICH DER PFLANZEN UND PFLANZENTEILE KONNTEN NUR 3 SPENDER BELEGT WERDEN: *BLATT*, *LAUB* UND *STIEL*. FASST MAN DIE FÜNF QUELLENBEREICHE IN DREI HAUPTGRUPPEN: „MENSCH“, „TIER“ UND „PFLANZEN“ ZUSAMMEN, SO KANN MAN BEHAUPTEN, DASS DIE HÄUFIGKEIT DER IM KORPUS GEFUNDENEN METAPHERN DIESER REIHENFOLGE ENTSpricht: AM HÄUFIGSTEN WURDEN SPENDER DEM MENSCHLICHEN (15 BELEGE) UND DEM TIERISCHEN (12 BELEGE), AM SELTENSTEN DEM PFLANZLICHEN BEREICH (5 BELEGE) ENTNOMMEN.

7.3.2. METAPHERN IM VERBALEN BEREICH

IM VERBALEN BEREICH IST DIE METAPHORIK IN DREI HAUPTBEREICHEN WIRKSAM, DIE DER METAPHER ZUGRUNDE LIEGENDEN EIGENSCHAFT ODER TÄTIGKEIT NACH IN WEITERE GRUPPEN DIFFERENZIERT WERDEN KÖNNEN (JAKOB 1998: 146):

- (1) KÖRPER: (1.1) NAHRUNGSZUFUHR; (1.2) STOFFWECHSEL; (1.3) SCHWÄCHE; (1.4) LEISTUNGSFÄHIGKEIT; (1.5) TIERVERHALTEN
- (2) MENSCH: (2.1) INTELLIGENZ; (2.2) SELBSTÄNDIGKEIT; (2.3) ZUVERLÄSSIGKEIT; (2.4) WAHRNEHMUNG; (2.5) LAUNEN; (2.6) STARRKÖPFIGKEIT; (2.7) FÜRSORGE
- (3) MECHANIK: (3.1) FESTE KÖRPER; (3.2) FLÜSSIGKEIT; (3.3) MATERIALQUALITÄT; (3.4) KRAFT; (3.5) BEWEGUNG.

DIE ANZAHL DER IM KORPUS IM VERBALEN BEREICH AUFFINDBAREN FACHMUNDARTLICHEN METAPHERN IST IM VERGLEICH ZU DENEN IM SUBSTANTIVISCHEN BEREICH RELATIV KLEIN. DIESE TATSACHE HÄNGT MÖGLICHERWEISE AUCH MIT MEINER ERHEBUNGSMETHODE ZUSAMMEN, EINE AUF TEILNEHMENDE BEOBACHTUNG BERUHENDE ERHEBUNG WÜRD E WAHRSCHEINLICH DIE VERHÄLTNISSZAHL ÄNDERN. NICHTSDESTOWENIGER SIND IM KORPUS VERBALE METAPHERN VORHANDEN, SO Z. B.:

QUELLENBEREICH	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE METAPHER	BEDEUTUNG
H			

MECHANIK/BEWEGUNG	BÄCKER	<i>σ&πριN↔ ταν</i>	'REIßEN (DIE BACKWARE BEIM BACKEN)'
MECHANIK/BEWEGUNG	BÄCKER	<i>τσαμφολνδ</i>	'ZUSAMMENFALLEN (DER TEIG)'
MECHANIK/BEWEGUNG	MAURER	<i>τσαμφοιν↔</i>	'SICH EINSCHLAGEN (DIE MAUER)'
MECHANIK/BEWEGUNG	MAURER	<i>σιξ σαιτσνδ</i>	'SICH SENKEN'
MECHANIK/BEWEGUNG	MAURER	<i>ποκσνδ</i>	'SICH VERDICHTEN'
MECHANIK/BEWEGUNG	SCHLOSSER	<i>φ□κε#ν</i>	'SCHMELZEN'
MECHANIK/BEWEGUNG	SCHNEIDER	<i>τσαυμκΗεν</i>	'SCHRUMPFEN'
MECHANIK/MATERIAL-QUALITÄT	MÖBELTISCHLER	<i>τσα#ξ πε□ν</i>	'SCHWINDEN, SICH WERFEN (DAS HOLZ)'
KÖRPER/STOFFWECHSEL	DRECHSLER	<i>α*#σσ&πιτσνδ</i>	AUSSCHWITZEN

ES IST DEUTLICH ERKENNBAR, DASS DIE MEISTEN VERBALEN METAPHERN AUS DEM QUELLENBEREICH „MECHANIK/BEWEGUNG“ STAMMEN. MIT DIESEM „BEWEGUNG“-QUELLENBEREICH KORRESPONDIERT AUCH DIE BEREITS OBEN THEMATISIERTE ERKENNTNIS, DASS AUCH DIE METAPHERN IM NOMINALEN BEREICH AUS DEN DYNAMISCH CHARAKTERISIERBAREN SPENDERBEREICHEN DES MENSCHEN UND DER TIERE, JEDOCH NICHT AUS DEM EHER ALS STATISCH CHARAKTERISIERBAREN SPENDERBEREICH DER PFLANZEN STAMMEN. DIE NEIGUNG DES MENSCHEN, SEINE UMWELT AUFGRUND FESTGESTELLTER ÄHNLICHKEITSBEZIEHUNGEN SEINEM EBENBILD UND SEINER UMWELT ENTSPRECHEND ZU PERSONIFIZIEREN, IST IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN ZWAR WIRKSAM, ABER – ANGESICHTS DER ANZAHL DER METAPHERN – DENNOCH IN GRENZEN GEHALTEN. WENN MAN DIE ANZAHL DER IM KORPUS GEFUNDENEN METAPHERN MIT DER ANZAHL DER ERHOBENEN FACHWÖRTER VERGLEICHT, STELLT SICH HERAUS, DASS DIE METAPHERN ETWA 1 % DES GESAMTEN KORPUS AUSMACHEN. MEINE AM ANFANG DIESES UNTERKAPITELS AUFGESTELLTE HYPOTHESE LIEß SICH DEMENTSPRECHEND NICHT VERIFIZIEREN. DIE IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR ERHOBENEN MUNDARTLICHEN

FACHWORTSCHÄTZE WEISEN IM GEGENSATZ ZU MEINEN ERWARTUNGEN NUR EINE SEHR GERINGE ANZAHL AN METAPHERN AUF.

DIE BEDEUTUNG DER METAPHERN FÜR DIE FACHSPRACHEN LIEGT – SO STEGU (1996) – IN IHRER EINFACHEN BILDHAFTIGKEIT (STEGU 1996: 72). ES WURDE FESTGESTELLT, DASS IN FACHSPRACHEN METAPHERN OFT ALS ZUSÄTZLICHE BENENNUNGEN (DUBLETTEN) ZU EINER SCHON BESTEHENDEN – D. H. TERMINOLOGISIERTEN – VERWENDUNG ENTSTEHEN (PELKA 1971: 194). DAMIT DIE METAPHERN VON DEN KOMMUNIKATIONSPARTNERN SINNGEMÄß VERSTANDEN WERDEN KÖNNEN, MUSS MAN EINEN WEITGEHEND ÜBEREINSTIMMENDEN BEGRIFF VON DEM EIGENTLICHEN UND DEM ÜBERTRAGENDEN AUSDRUCK HABEN (RUGE 1996: 265). IM KORPUS LASSEN SICH ABER ZU DEN VON MIR BEHANDELTEN METAPHERN KEINE FACHMUNDARTLICHEN DUBLETTEN FINDEN. DIE METAPHERN HABEN IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN DEMENTSPRECHEND ZWEI FUNKTIONEN: EINERSEITS ERFÜLLEN SIE AUSREICHEND DIE KRITERIEN DER BENENNUNG VON HANDWERKLICHEN GEGENSTÄNDEN UND VORGÄNGEN, ANDERERSEITS SIND SIE DURCH IHRE SPENDER, D. H. DURCH IHRE ANSCHAULICHKEIT FÜR DIE AN DER FACHKOMMUNIKATION BETEILIGTEN EINFACH ZU MERKEN.

7.4. KONVERSION

ALS KONVERSION WIRD DER ÜBERTRITT EINER WORTART IN EINE ANDERE GENANNT. VON DER KONVERSION SIND – WIE DAS AUCH BEI ROELCKE (2005: 75) BEMERKT WIRD – VOR ALLEM DIE VERBEN BZW. IHRE INFINITIV-FORMEN BETROFFEN (SUBSTANTIVIERUNG). IN DEN ERHOBENEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN BEZEICHNEN JENE SUBSTANTIVIIERTEN INFINITIVE, DIE DIE WORTART GEWECHSELT HABEN EINERSEITS TÄTIGKEITEN, VORGÄNGE, ANDERERSEITS DAS ERGEBNIS EINER BESTIMMTEN TÄTIGKEIT, SO Z. B.:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BEDEUTUNG
------------	---------------------------	-----------

BÄCKER	$\alpha^*\#\sigma\pi\omega\#\xi\nu\delta$	'AUSBACKEN (DES TEIGES)'
	$\pi\rho\omega\#\tau\pi\omega\#\xi\nu\delta$	'BROTBACKEN'
	$\rho\nu\#\zeta\lambda\nu\delta$	'EINTEIGEN'
	$\kappa\nu\leftrightarrow\epsilon\tau\iota\nu\delta$	'KNETEN'
	$\sigma\&\lambda\epsilon\tau\iota\phi\nu\omega$	'SCHLEIFEN'
MAURER	$\epsilon\tau\#\pi\alpha\sigma\nu\delta$	'EINSCHALTUNG, EINPASSUNG'
	$\epsilon\tau\#\kappa\rho\omega\tau\sigma\nu\delta$	'EINSCHNITT'
	$\mu\alpha^*\#\leftarrow\nu$	'MAUERN'
SCHMIED	$\sigma\&\tau\alpha^*\#\xi\nu\delta$	'STAUCHEN'
TAPEZIERER	$\phi\omega\iota\nu\leftrightarrow$	'ABDACHUNG (FORM DER SITZFLÄCHE)'
SCHNEIDER	$\nu\mu\nu\alpha\#\nu$	'ÜBERNÄHEN'

DIE ENDUNG *-EN* IN DEN SUBSTANTIVIERTEN FORMEN ERSCHEINT IMMER APOKOPIERT. DIE SUBSTANTIVIERUNG WIRD AUCH IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN ZUR BILDUNG VON ABSTRAKTA – DIE IM KORPUS SOWIESO NUR IN GERINGER ANZAHL VORKOMMEN – GEBRAUCHT.

DER WORTARTWECHSEL VON PARTIZIPIEN IST IM KORPUS UNTERREPRÄSENTIERT, ES KONNTEN NUR EINIGE BELEGT WERDEN: IM FACHGEBIET DES BÄCKERS $\alpha^*\#\sigma\kappa\omega\iota\gamma\leftarrow\nu\leftrightarrow$ IN DER BEDEUTUNG 'AUSGEROLLTER TEIG', IM FACHGEBIET DES DRECHSLERS $\eta\alpha\nu\nu\tau\kappa\leftarrow\tau\rho\iota\#\beta\nu\delta$ FÜR 'HANDBETRIEB' UND IM FACHGEBIET DES SCHLOSSERS $\alpha^*\#\sigma\kappa\sigma\&\nu\iota\tau\nu\delta$ FÜR 'AUSSCHNITT'.

7.5. TRANSPOSITION VON EIGENNAMEN

DIE TRANSPOSITION (UMDEUTUNG) VON EIGENNAMEN HAT ZUR FOLGE, DASS VON IHNEN ALS BESTANDTEILE VON ZUSAMMENSETZUNGEN GEBRAUCH GEMACHT WIRD. ALS BESTIMMUNGSWÖRTER VON KOMPOSITA HALTEN SIE DEN ERFINDER ODER ENTDECKER EINES GEGENSTANDES, EINER METHODE ODER EINES VORGANGES FEST, DARÜBER HINAUS KÖNNEN EIGENNAMEN AUCH OHNE DIE MODIFIZIERUNG IHRER FORM, ALS SIMPLIZIA ZU TERMINI

WERDEN (ICKLER 1997: 102). EIGENNAMEN KÖNNEN MIT SUFFIXEN VERSEHEN, ZU ADJEKTIVEN KONVERTIERT ODER IN VERBEN TRANSPONIERT WERDEN. DIE IM KORPUS GEFUNDENEN TRANSPONIERTEN EIGENNAMEN SIND SUBSTANTIVE ODER ATTRIBUTIVE ADJEKTIVE WIE Z. B. *φρα*#νκφυ□τι πι□σ&τλδ*, 'FRANKFURTER WÜRSTEL' ODER *παρι#ζ□* 'PARISER SCHINKEN'.

DIE ABGEFRAGTEN FRAGEBOGEN BEINHALTETEN AUßER DEN FRAGEBOGEN DES TAPEZIERER-, FLEISCHER- UND SCHNEIDERHANDWERKS KEINE BENENNUNGEN MIT TRANSPONIERTEN EIGENNAMEN. IN DEM FRAGEBOGEN DES SCHNEIDERHANDWERKS TRATEN TRANSPONIERTE EIGENNAMEN ALS BEZEICHNUNG FÜR STOFFE BZW. FÜR SPEZIELLE GEWÄNDER AUF, WIE Z. B. *CRÊPE DE CHINE*, *ATTILA*, *DAMAST*, IN DEM FRAGEBOGEN DES TAPEZIERERHANDWERKES DIE BEZEICHNUNG FÜR 'PALMFASER' *CRIN D'AFRIQUE* UND IN DEM FRAGEBOGEN DES FLEISCHERS DIE BEZEICHNUNGEN *FRANKFURTER WÜRSTEL*, *PARISER SCHINKEN*. DIE FACHMUNDARTLICHEN ÄQUIVALENTE DIESER BEZEICHNUNGEN KONNTEN IN FÜNF FÄLLEN GENANNT WERDEN – NUR DIE BEZEICHNUNG *ATTILA* KONNTE IM INTERVIEW IN DER MUNDART NICHT WIEDERGEgeben WERDEN, WAS NICHT VERWUNDERLICH IST, DA IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR DIESES FESTGEWAND NICHT GETRAGEN WURDE –, MAN MUSS ABER ANMERKEN, DASS DIE FACHMUNDARTLICHEN BENENNUNGEN IN DEN MEISTEN FÄLLEN DEN PHONOLOGISCHEN REGELN DER UNGARISCHEN SPRACHE ANGEPAßT ARTIKULIERT WURDEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BEZEICHNUNG MIT TRANSPONIERTEM EIGENNAMEN	BEDEUTUNG
SCHNEIDER	<i>κρε7πε7σ&ιν</i>	'CRÊPE DE CHINE, CHINAKREPP'
	<i>δα*μα*στ</i>	'DAMAST'
TAPEZIERER	<i>α*φρικ</i>	'CRIN D'AFRIQUE, AFRIK'
FLEISCHER	<i>φρα*#νκφυ□τι πι□σ&τλδ</i> <i>παρι#ζ□</i>	'FRANKFURTER WÜRSTEL' 'PARISER SCHINKEN'

DER URSPRÜNGLICHE MOTIVATIONSZUSAMMENHANG ZWISCHEN NAMENTRÄGER UND FACHBEDEUTUNG KANN IM LAUFE DER GESCHICHTE VERLOREN GEHEN, SODASS BEI DER NENNUNG EINES SOLCHEN FACHWORTES DEN KOMMUNIKATIONSPARTNERN NUR DIE AKTUELLE BEDEUTUNG, NICHT ABER DER DER MOTIVATION ZUGRUNDE LIEGENDE EIGENTLICHE TRÄGER DES EIGENNAMENS INS BEWUSSTSEIN GERUFEN WIRD (MÖHN/PELKA 1984: 18). DEMENTSPRECHEND DENKT NIEMAND MEHR AN CHINA WENN DAS WORT *κρεπιδετισ*, ODER AN DAMASKUS WENN DAS WORT *δαμαστ* GENANNT WIRD, OBZWAR DER *CRÊPE DE CHINE* ODER *CHINAKREPP* EIN URSPRÜNGLICH AUS CHINA STAMMENDES GEWEBE, UND DER *DAMAST* EINE URSPRÜNGLICH AUS DAMASKUS EINGEFÜHRTE TEXTILIE IST. EBENSO WENIG MEINT MAN UNTER *PARISER* DEN *PARISER SCHINKEN*, SONDERN VIEL MEHR EINE BESTIMMTE FLEISCHSORTE, DEREN ERSTER VERTRETER VOM MARKENNAMEN HER *PARISER* HIEß.

7.6. DEUTSCH ALS VERMITTLERSPRACHE: FACHWORTAUSTAUSCH DURCH LEXIKALISCHE TRANSFERENZEN, ENTLEHNUNGEN

DIE EIN- UND ZUWANDERUNG DEUTSCHSPRACHIGER HANDWERKER AUS DEM BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN RAUM BEWIRKTE AB DEM 18. JAHRHUNDERT DES ÖFTEREN EINE LEXIKALISCHE EINDEUTSCHUNG MANCHER BERUFSSPRACHEN. DIESEM EINDEUTSCHUNGSPROZESS IST ES ZU VERDANKEN, DASS EINERSEITS ALLGEMEINE BEZEICHNUNGEN WIE *SUSZTER* 'SCHUSTER' ODER *MAJSZTER* 'MEISTER' IN DIE UNGARISCHE SPRACHE GELANGTEN⁴⁶, ANDERERSEITS EIN ERHEBLICHER TEIL DER TERMINOLOGIE

⁴⁶ Als Folge der engen Kulturbeziehungen wurde der ungarische Wortschatz – neben den slawischen Sprachen – durch das Deutsche in höchstem Maße beeinflusst (GERSTNER 2003: 153). Deutsche Wörter drangen bereits zur Zeit der Staatsgründung ins Ungarische ein, und die andauernde Übernahme von deutschen Lehnwörtern hielt bis ins 20. Jahrhundert, bis zum Schwinden der politischen, wirtschaftlichen und kulturellen Dominanz der deutschen Kultur samt Sprache an. In diesem sowohl kulturellen als auch sprachlichen Austausch war die Vermittlerrolle des ungarländischen Deutschtums nicht unwesentlich (TÓTH 1939: 7; HUTTERER 1991: 409). Bereits 1922 stellte Theodor Thienemann fest, dass die deutschen Lehnwörter des Ungarischen in Sachgruppen („höfisches Leben“, Kriegswesen; städtisches Leben, Zünfte, Industrie, Bergbau; Handelsbeziehungen; Gastronomie und Künste), zusammengefasst werden können (HORVÁTH 2003: 72). Das Interesse an den berufsbezogenen deutschen Lehnwörtern des Ungarischen wurde in den dreißiger Jahren des 20. Jahrhunderts besonders lebhaft. Zu dieser Zeit wurden mehrere Dissertationen, wie die von Ediltrud Felszeghy, Jenő Tarján

MANCHER BERUFE DURCH DEUTSCHE LEHNWÖRTER, LEHNÜBERSETZUNGEN ODER LEHNPRÄGUNGEN UMGESTALTET WURDE (HUTTERER 1991: 418), DIE INNOVATIVE KRAFT DER ENTLEHNUNG ALS EINE MÖGLICHKEIT DER ERWEITERUNG VON FACHWORTSCHÄTZEN IST ALSO EINE BEACHTLICHE.

IN DIESEM UNTERKAPITEL SOLL VON DEM KORPUS AUSGEHEND MIT MUNDARTLICHEN BELEGEN VERANSCHAULICHT WERDEN, AUS WELCHEN GEBERSPRACHEN – MIT DEUTSCHER VERMITTLUNG – FACHAUSDRÜCKE IN DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE GELANGTEN BZW. WELCHE FACHAUSDRÜCKE IHREN WEITEREN WEG IN DIE UNGARISCHE SPRACHE FANDEN. NEBEN DEM AUFGRUND IHRER PRODUKTIVITÄT RELEVANTEN FACHWORTSCHATZ-ERWEITERUNGSPROZESS DER ENTLEHNUNG SOLLEN AUCH DIE BEZEICHNUNGEN, DIE VON DEN GEWÄHRSPERSONEN ZWANGSLÄUFIG – UM NOMINATIONS- ODER GAR WISSENSLÜCKEN WÄHREND DER ABFRAGUNG ZU ÜBERBRÜCKEN – AUF UNGARISCH GENANNT WORDEN SIND, AUS DER PERSPEKTIVE UNTERSUCHT WERDEN, OB ES SICH IM FALLE DER UNGARISCHEN ELEMENTE IM KORPUS UM ENTLEHNUNGEN ODER UM OKKASIONELLE TRANSFERENZEN AUF DER WORTEBENE HANDELT.

DIE AUSEINANDERSETZUNG MIT LEXEMEN FREMDER HERKUNFT IN DEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN, IST GENERELL NICHT UNPROBLEMATISCH, DA SELBST DIE EINDEUTIGE FESTSTELLUNG DER ART DER ENTLEHNUNG – OB ES UM INTER- ODER UM INTRALINGUALE ENTLEHNUNGEN GEHT – GERADE WEGEN DER MANNIGFALTIGKEIT DER SPRACHKONTAKTE IM UNTERSUCHUNGORT BZW. IN DER GEGEND VON BUDAPEST NICHT OHNE ZWEIFEL VOLLZOGEN WERDEN KANN⁴⁷. DAS BILD DER UNKLAREN ENTLEHNUNGSWEGE WIRD AUCH DURCH DIE ZUNEHMENDE MUNDARTLICHE LABILITÄT DER INFORMANTEN WEITER GETRÜBT. ES KANN

und Ilona Tóth über die deutschen Lehnwörter der kaiserlichen und königlichen Armee Ungarns, der Fachsprache des Eisenerzbaus bzw. der Mode verfasst. Nach einer politisch bedingten Zäsur nach dem Zweiten Weltkrieg wurden die etymologischen Arbeiten wieder ab den 1950-er Jahren vor allem von Claus Jürgen Hutterer, Karl Mollay, Mária Horváth, Károly Gerstner im Inland und von Gudrun Kobilarov-Götze im Ausland aufgenommen.

⁴⁷ Das Deutschtum, das in Budapest, in Ofen sesshaft geworden ist und mit dem die ungarndeutschen Handwerker von Pilisvörösvár/Werischwar wirtschaftliche Kontakte pflegten, benutzte eine bairisch-österreichische Varietät. Es ist beinahe unmöglich zu beweisen, ob manche Entlehnungen von den Budapester Ungarndeutschen, von ungarndeutschen Handwerker-Kollegen aus benachbarten Dörfern übernommen wurden, oder etwa – weitergegeben durch Gesellen auf Wanderschaften – aus Wien stammen. Die französischen Elemente im Korpus können ebenfalls durch deutsche, aber auch durch ungarische Vermittlung in die untersuchten Fachwortschätze gelangt sein.

NICHT UNMISSVERSTÄNDLICH HERAUSGEFUNDEN WERDEN, OB DIE LEXEME, DIE ZWAR FREMDER HERKUNFT SIND, ABER DIE VON DEN INFORMANTEN MIT UNGARISCHER AUSSPRACHE ARTIKULIERT WERDEN, AUS DEM UNGARISCHEN ODER AUS DEM DEUTSCHEN ÜBERNOMMEN WORDEN SIND.

IN DEN FÜR MEINE INFORMANTEN RELEVANTEN KOMMUNIKATIVEN SITUATIONEN SIND DREI SPRACHLICHE KODES UND IHRE MISCHFORMEN NACHWEISBAR, MAN BEDIENT SICH VOR DER FOLIE DER ORTSMUNDART IM SINNE VON FÖLDES' 'KONTAKTDEUTSCH' (2002: 46) DER UNGARISCHEN UND DER VOR ALLEM SEIT DER POLITISCHEN WENDE DURCH DAS SATELLITEN- UND KABELFERNSEHEN ZUGÄNGLICH GEWORDENEN DEUTSCHEN STANDARDSPRACHE. DEMENTSPRECHEND IST ES ZU ERWARTEN, DASS IN DEN ERHOBENEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN NEBEN DEN ALTHERGEBRACHTEN, DASS HEIßT IN DEM ALS HERKUNFTSDIALEKT MITGEBRACHTEN BAIRISCH-ÖSTERREICHISCH-WIENERISCHEN BEREITS VORHANDENEN FACHWÖRTERN, SOWOHL UNGARISCHE BEZEICHNUNGEN ALS AUCH ENTLEHNTE (EVENTUELL STANDARDDEUTSCHE) NEOLOGISMEN ANZUTREFFEN SEIN WERDEN. ES SOLL AUSFINDIG GEMACHT WERDEN, WELCHE BERUFSSPARTEN SICH EHER OFFEN GEGENÜBER ENTLEHNUNGEN VERHIELTEN, WELCHE HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE AM HÄUFIGSTEN UM LEXEME FREMDER HERKUNFT BEREICHERT WORDEN WAREN. WIE ABER AUCH WILD IN *ZUR KOMPLEXEN ANALYSE DER 'FULDAER' DEUTSCHEN MUNDARTEN SÜDUNGARNS* DARAUF HINWEIST, LASSEN SICH IN ZAHLREICHEN FÄLLEN „DIE HINTERGRÜNDE DER ENTLEHNUNGEN NICHT ERHELLEN“ (2003: 62).

7.6.1. LEXEME FREMDER HERKUNFT IM KORPUS

DAS KORPUS WURDE BIS INS 17. JAHRHUNDERT ZURÜCKGEHEND AUCH AUF LEXEME FREMDER HERKUNFT DURCHGESEHEN. DIE SICHTUNG WURDE VORGENOMMEN, UM FESTZUSTELLEN, AUS WELCHEN SPRACHEN LEXIKALISCHE EINHEITEN ZU DER ZEIT BZW. NACH DER NIEDERLASSUNG DER DEUTSCHEN HANDWERKER IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR EINZUG IN

DEN FACHMUNDARTLICHEN WORTSCHATZBESTAND GEWONNEN HABEN. ES WURDE FESTGESTELLT, DASS IM KORPUS LEXEME NEUNIEDERLÄNDISCHER, NEUENGLISCHER, ITALIENISCHER, AMERIKANISCH-ENGLISCHER, VOR ALLEM ABER FRANZÖSISCHER HERKUNFT VORKOMMEN.

WEIDLEIN (1933: 248F) MERKT IN SEINER ARBEIT ÜBER DIE DONAUSCHWABEN IM BANAT AN, DASS SIE MEHR FRANZÖSISCHE LEHNWÖRTER ALS (MADJARISIERTE) SERBISCHE UND RUMÄNISCHE WÖRTER HABEN. DIE EXISTENZ VON FRANZÖSISCHEM WORTGUT IN DEN DONAUSCHWÄBISCHEN MUNDARTEN ERKLÄRT SCHRAMM (1967: 20) EINERSEITS MIT DER ANSIEDLUNG ELSÄSSISCHER FRANZOSEN IM 18. JAHRHUNDERT AN DER MITTLEREN DONAU, DENEN NEBEN IHRER FRANZÖSISCHEN MUTTERSPRACHE AUCH DIE ELSÄSSISCHE MUNDART GELÄUFIG WAR. ANDERERSEITS MERKT ER EBENDA AN, DASS DIE DEUTSCHE AMTS- UND MILITÄRSPRACHE DES 18. JAHRHUNDERTS UM EINE REIHE FRANZÖSISCHER WÖRTER DIE DEUTSCHE UMGANGSSPRACHE UND DURCH DIESE DIE DEUTSCHEN MUNDARTEN BEREICHERTEN. MANGELS ANSIEDLER FRANZÖSISCHER HERKUNFT IN DER GEGEND VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR KÖNNEN PRIMÄRE FRANZÖSISCHSPRACHIGE KONTAKTE UND DAMIT VERBUNDEN UNMITTELBARE ÜBERNAHMEN AUS DEM FRANZÖSISCHEN AUSGESCHLOSSEN WERDEN. DIE FREMDSPRACHIGEN LEXEME IM KORPUS, DIE AUCH IN DIE BINNENDEUTSCHE SPRACHE IN ODER KURZ NACH DEM 17. JAHRHUNDERT (DAS HEIßT NACH DER ERSTEN WELLE DER ANSIEDLUNG IN UNGARN) ÜBERNOMMEN WORDEN WAREN, KÖNNEN ENTWEDER IN DEN FACHWORTSCHÄTZEN DER SICH ZU DER ZEIT ANSIEDELNDEN HANDWERKER BEREITS VORHANDEN GEWESEN SEIN, ODER DURCH DIE WIRTSCHAFTLICHEN KONTAKTE ZU DEN DEUTSCHSPRACHIGEN BUDAER, PESTER HANDELSPARTNERN ODER ABER DURCH AUSLANDSAUFENTHALTE (WÄHREND DER WANDERJAHRE IN ÖSTERREICH ODER ETWA IN DEUTSCHLAND) IN DIE FACHWORTSCHÄTZE DER ABGEFRAGTEN HANDWERKBERUFE GELANGT SEIN. AUF JEDEN FALL IST DIE MEHRHEIT DIESER LEXIKALISCHEN EINHEITEN AUCH IN DEM UNGARISCHEN WORTSCHATZ PRÄSENT, DEMENTSPRECHEND IST ES NICHT AUSZUSCHLIEßEN, DASS ZU IHRER ÜBERNAHME IN DIE UNGARISCHE SPRACHE DIE UNGARNDEUTSCHEN MUNDARTEN BEIGETRAGEN HABEN. DIE

NACHFOLGENDE TABELLE – IN DIE DIE ETYMOLOGISCHEN ANGABEN AUS DEM *ETYMOLOGISCHEN WÖRTERBUCH DER DEUTSCHEN SPRACHE* (24., DURCHGESEHENE UND ERWEITERTE AUFLAGE, BEARBEITET VON ELMAR SEEBOLD, BERLIN: WALTER DE GRUYTER, 2002.) ÜBERNOMMEN WORDEN SIND – ZEIGT DIE LEXIKALISCHEN EINHEITEN DES KORPUS, DIE AUCH IN DIE DEUTSCHE SPRACHE ERST IM BZW. NACH DEM 17. JAHRHUNDERT ÜBERNOMMEN WORDEN WAREN:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHE FACHWÖRTER FREMDER HERKUNFT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE	ENTLEHNT AUS
DRECHSLER	<i>σ&αβλον</i>	<i>SCHABLONE</i>	(18. JH.) AUS MNDD. <i>SCHAMPELŪN</i> , DIESES AUS FRZ. <i>ÉCHANTILLON</i> ‘MUSTER‘.
	<i>προφιλ</i>	<i>PROFIL</i>	(17. JH.) AUS FRZ. <i>PROFIL</i> , DIESES AUS IT. <i>PROFILO</i> , EINER ABLEITUNG VON IT. <i>PROFILARE</i> ‘UMREIBEN, DEN UMRISß ZEICHNEN‘, ZU IT. <i>FILLO</i> ‘STRICH, LINIE, FADEN‘, AUS L. <i>FILUM</i> ‘FADEN‘.
	<i>σ&ανι□</i>	<i>SCHARNIER</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>CHARNIÈRE</i> , DESSEN WEITERE HERKUNFT NICHT SICHER GEKLÄRT IST. VERMUTLICH HÄNGT ES MIT L. <i>CARDO</i> ‘TÜRANGEL‘ ZUSAMMEN.
	<i>σ&ε7λακ</i>	<i>SHELLACK</i>	(18. JH.) AUS NNDL. <i>SHELLAK</i> . DIESES ZU LACK UND <i>SHEL</i> ‘SCHUPPE‘.
FLEISCHER	<i>σαφαλα#δι</i>	<i>ZERVELATWURST</i>	(18. JH.) AUS IT. <i>CERVELLATA</i> , EIGENTLICH ‘HIRNWURST‘, ZU IT. <i>CERVELLO</i> ‘GEHIRN‘, AUS L. <i>CEREBELLUM</i> ‘KLEINES GEHIRN‘, EINEM DIMINUTIVUM ZU L. <i>CEREBRUM</i> ‘GEHIRN‘.
	<i>τραντσ&ι□ν</i>	<i>ZERSTÜCKELN, TRAN[S]CHIERE</i>	(17. JH.) AUS FRZ. <i>TRANCHER</i> ‘ABSCHNEIDEN,

			ZERLEGEN‘, DIESES WOHL AUS L. TRUNCĀRE ‘ABSCHNEIDEN, STUTZEN, VERSTÜMMELN‘.
MAURER	<i>βετον</i>	<i>BETON</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>BĒTON</i> , DIESES AUS L. <i>BITŪMEN</i> ‘ERDHARZ, BERGTEER‘.
	<i>κΗλινκτσι↔γλ8</i>	<i>KLINKER</i>	(18. JH.) MIT DER SACHE AUS DEM NIEDERLÄNDISCHEN ÜBERNOMMEN (NNDL. <i>KLINKER[T]</i>). ABGELEITET VON <i>KLINKEN</i> ‘KLINGEN‘ NACH DEM HELLEN TON, DEN DIESER STEIN VON SICH GIBT, WENN ER ANGESCHLAGEN WIRD.
	<i>σ&αβλον</i>	<i>SCHABLONE</i>	S. O.
	<i>τσιμαινδβετον</i>	<i>ZEMENTBETON</i>	(13. JH.) MHD. <i>ZĪMENT[E]</i> , <i>CĒMENT</i> . ENTLEHNT AUS AFRZ. <i>CIMENT</i> , DIESES AUS SPL. <i>CĪMENTUM</i> ‘BRUCHSTEIN‘, AUS L. <i>CAEMENTUM</i> , ZU L. <i>CAEDERE</i> (<i>CAESUM</i>) ‘ZERSCHLAGEN, HAUEN‘. DAS BINDEMITTEL BESTAND URSPRÜNGLICH AUS GEMAHLENEM BRUCHSTEIN MIT KALKBEIGABE. DER MODERNE ZEMENT (SEIT DEM 18. JH.) IST DEMGEGENÜBER KALKSTEIN MIT TON-EINSPRENGUNGEN. ZU 'BETON' S.O.
MÖBELTISCH LER	<i>σ&ε7ζλον)</i>	<i>CHAISELONGUE</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>CHAISELONGUE</i> , EIGENTLICH ‘LANGER STUHL‘, ZU FRZ. <i>CHAISE</i> ‘STUHL‘ UND FRZ. <i>LONG</i> (F. <i>LONGUE</i>) ‘LANG‘ (AUS L. <i>LONGUS</i>).
	<i>φρε#ζ↔</i>	<i>FRÄSE</i>	(19. JH.) AUS FRZ. <i>FRAISE</i> ‘RUNDFEILE‘, EIGENTLICH ‘HALSKRAUSE‘ (ZU FRZ. <i>FRAISER</i> ‘KRÄUSELN‘).
	<i>ηνιτισμοζαικ</i>	<i>HOLZMOSAIK</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>MOSAÏQUE</i> , DIESES AUS IT.

			<p><i>MOSAICO</i>, AUS ML. <i>MUSAICUM</i>, ERWEITERT AUS L. <i>MŪSĪVUM (OPUS)</i>, EIGENTLICH ‘DAS ZU DEN MUSEN GEHÖRIGE‘ (WEIL ES ZUR AUSSCHMÜCKUNG VON MUSENGROTTEN DIENTE?). ÄLTERE ENTLEHNUNG UNMITTELBAR AUS DEM ITALIENISCHEN (UND DER EINFACHEREN FORM: MOSAISCHE STEINE U.Ä., SEIT DEM 15. JH.). ZUGRUNDE LIEGT GR. <i>MOUSEIOS</i> ‘KÜNSTLERISCH, DEN MUSEN GEWEIHT‘, ZU GR. <i>MOUSA</i> ‘KUNST, MUSE‘, NACH DEN GRIECHISCHEN GÖTTINNEN DES GESANGS, DER KÜNSTE UND WISSENSCHAFTEN. DIE LATEINISCHE BEZEICHNUNG ERST SEIT DEM 4. JH. N. CHR.</p>
	<i>μο_βλδ</i>	<i>MÖBEL</i>	(17. JH.) AUS FRZ. <i>MEUBLE</i> , DAS SEINERSEITS AUF ML. <i>MOBILE</i> ‘BEWEGLICHES GUT‘ ZURÜCKGEHT (ZU L. <i>MÖBILIS</i> ‘BEWEGLICH‘).
	<i>μο_βλδτισ&λE7ραι</i>	<i>MÖBELTISCHLE REI</i>	‘MÖBEL‘ S.O.
	<i>προφιληα*υπυ</i>	<i>PROFILHOBEL</i>	‘PROFIL‘ S.O.
	<i>σ&αρνι□τσι□κλ</i>	<i>SCHARNIERZIRK EL</i>	‘SCHARNIER‘ S.O.
	<i>σ&ε7λλακ</i>	<i>SCHELLACK</i>	‘SCHELLACK‘ S.O.
	<i>α*#το</i>	<i>AUTO</i>	(20. JH.) KOPFWORT VON AUTOMOBIL ‘KRAFTFAHRZEUG‘ (ZUERST ALS VORDERGLIED VON KOMPOSITA, SEIT 1913), WIE DAS VOLLWORT (AUTOMOBIL) NACH ETWAS FRÜHEREM FRANZÖSISCHEM VORBILD (1910).

	<i>νιτρολακ</i>	<i>NITROLACK, NITROZELLULOS ELACK</i>	(20. JH.) AUS AM.-E. <i>NITROLACQUER</i> . DER SCHNELL TROCKNENDE NITROZELLULOSELACK WURDE ANFANG DER 1920-ER JAHRE IN DEN USA FÜR DIE AUTOMOBILPRODUKTION ENTWICKELT.
	<i>βε#βι</i>	<i>BABY</i>	(19. JH.) AUS NE. <i>BABY</i> , EINER KOSEFORM ZU NE. <i>BABE</i> , DAS SICHER EIN LALLWORT IST ('PAPPELN, BABELN').
SCHLOSSER	<i>κΗοκσ</i>	<i>KOKS</i>	(19. JH.) AUS NE. <i>COKES</i> , DER PLURALFORM VON NE. <i>COKE</i> 'KOHLE', DESSEN WEITERE HERKUNFT NICHT MIT LETZTER SICHERHEIT GEKLÄRT IST.
	<i>σ&αβλων</i>	<i>SCHABLONE</i>	'SCHABLONE' S.O.
	<i>σ&ανι□</i>	<i>SCHARNIER</i>	'SCHARNIER' S.O.
	<i>σ&ανι□παυντ</i>	<i>SCHARNIERBAN D</i>	'SCHARNIER' S.O.
SCHMIED	<i>κΗοκσ</i>	<i>KOKS</i>	'KOKS' S.O.
	<i>σ&ανι□</i>	<i>SCHARNIER</i>	'SCHARNIER' S.O.
	<i>σ&ανι□τσι□κλδ</i>	<i>SCHARNIERZIRK EL</i>	'SCHARNIER' S.O.
SCHNEIDER	<i>βλο#ζνδ</i>	<i>BLUSE</i>	(19. JH.) AUS FRZ. <i>BLOUSE</i> , DESSEN HERKUNFT NICHT SICHER GEKLÄRT IST. EBENSO NNDL. <i>BLOUSE</i> , NE. <i>BLOUSE</i> , NSCHW. <i>BLUS</i> , NISL. <i>BLÚSSA</i> . VIELLEICHT KOMMT DAS FRZ. WORT MIT DIALEKTALER FORM DES SUFFIXES AUS FRÜH-ROM. * <i>BULLOSA</i> 'KUGELFÖRMIG' ALS SPÖTTISCHE BEZEICHNUNG BÄUERLICHER KLEIDUNG (ODER ZU <i>BULLA</i> = <i>PULLA</i> 'TRAUERGEWAND', EIGENTLICH 'DAS DUNKLE?').
	<i>ρε7πυιω□σοκ</i>	<i>REVOLVERTASC HE</i>	(19. JH.) AUS AM.-E. <i>REVOLVER</i> , NOMEN

			INSTRUMENTI ZU E. <i>TO REVOLVE</i> ‘SICH DREHEN’. DER REVOLVER IST NACH DER SICH DREHENDEN KUGELTROMMEL BENANNT.
	<i>σ&ιφον</i>	<i>CHIFFON</i>	(19. JH.) AUS FRZ. <i>CHIFFON</i> IN DER ÄLTEREN BEDEUTUNG ‘DÜNNER, DURCHSICHTIGER STOFF’ (JÜNGER: ‘LUMPEN, DURCHSICHTIGES GEWEBE’), EINEM DIMINUTIVUM ZU FRZ. <i>CHIFFE</i> ‘LEICHTER STOFF VON SCHLECHTER BESCHAFFENHEIT, PAPIERLAPPEN’, DAS AUF ARAB. <i>SIFF</i> ‘LEICHTES, DURCHSICHTIGES GEWAND’ ZURÜCKGEHT.
STEINMETZ	<i>κραπιων</i>	<i>GRAVIEREN</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>GRAVER</i> , DIESES AUS MNDL. <i>GRAVEN</i> , EIGENTLICH ‘(EIN)GRABEN’.
	<i>προφυ #</i>	<i>PROFIL</i>	S.O.
	<i>βα#ζ↔</i>	<i>VASE</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>VASE</i> , DIESES AUS L. <i>VĀS</i> (<i>VĀSIS</i>) ‘GEFÄß, GESCHIRR, GERÄT’.
TAPEZIERER	<i>δι#ων</i>	<i>DIWAN</i>	(17. JH.) AUS TÜRK. <i>DIVAN</i> , DIESES AUS PERS. <i>DĪWĀN</i> (ÄLTER <i>DĒVĀN</i>), LETZTLICH AUF EINE BEDEUTUNG ‘SCHREIBEN’ ZURÜCKGEHEND. DIE BEDEUTUNG DIESER (ÜBER DAS FRANZÖSISCHE INS DEUTSCHE GELANGTEN) WÖRTER IST VIELSCHICHTIG: ZUNÄCHST EINE SAMMLUNG VON GESCHRIEBENEM (U.A. AUCH GEDICHTE), ANDERERSEITS ‘SCHREIBSTUBE’ UND ‘AMTSZIMMER’ UND DIE EINRICHTUNG EINES

			SOLCHEN ORTES (LIEGEN MIT GROßEN SITZKISSEN) - HIERZU DIE BEDEUTUNG 'SOFA'.
	<i>φοτελ</i>	<i>POLSTERSESSEL (FAUTEUIL)</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>FAUTEUIL</i> , ÄLTER <i>FALDESTUEIL</i> , <i>FALDESTOEL</i> 'ZUSAMMENKLAPPBARER STUHL', DAS AUF AWFRK. *FALDISTÖL ZURÜCKGEHT.
	<i>καναπε#</i>	<i>KANAPEE</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>CANAPÉ</i> , DIESES AUS L. <i>CŌNŌPĒUM</i> , <i>CŌNŌPIUM</i> 'HIMMELBETT, MIT EINEM MÜCKENNETZ GESCHÜTZTE LAGERSTÄTTE, FEINMASCHIGES MÜCKENNETZ', AUS GR. <i>KŌNŌPEION</i> , ZU GR. <i>KONŌPS</i> 'MÜCKE, STECHMÜCKE'. DIE VOKALE SIND UNREGELMÄßIG VERÄNDERT.
	<i>σ&ε7ζλον</i>	<i>CHAISELONGUE</i>	S.O.
	<i>σ&αυι□παυυτ</i>	<i>SCHARNIERBAN D</i>	'SCHARNIER' S.O.
	<i>κΗαρνι□ν</i>	<i>GARNIEREN</i>	(17. JH.) AUS FRZ. <i>GARNIR</i> , EIGENTLICH 'AUSRÜSTEN', DIESES MIT ÜBERGANG VON <i>W</i> ZU <i>G</i> AUS AWFRK. * <i>WARNJAN</i> 'SICH VORSEHEN' (WARNEN).
	<i>κΗαρο</i>	<i>KARO</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>CARREAU</i> , DIESES AUS VOR-ROM. * <i>QUADRELLUM</i> , EINEM DIMINUTIVUM ZU SPL. <i>QUADRUM</i> 'VIERECK, QUADRAT', ZU L. <i>QUADRUS</i> 'VIERECKIG', ZU L. <i>QUATTUOR</i> 'VIER'.
	<i>τεκστλι↔</i>	<i>TEXTILIE</i>	(19. JH.) IM RAHMEN EINES INTERNATIONALISMUS ENTLEHNT AUS L. <i>TEXTĪLIS</i> 'GEWEBT', ZU L. <i>TEXERE</i> (<i>TEXTUM</i>)

			‘WEBEN, FLECHTEN‘. SUBSTANTIVIERUNG: TEXTILIEN.
ZIMMERMAN N	<i>ιντ□ρζι↔</i>	<i>INTARSIATUR,</i> <i>INTARSIE</i>	(19. JH.) AUS IT. <i>INTARSIO</i> , DIESES AUS ARAB. <i>TARSĪ</i> ‘DAS EINFÜGEN VON PRETILOSEN‘.
	<i>σ&α*λν#</i>	<i>JALOUSIE</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>JALOUSIE</i> , DAS DIESE BEDEUTUNG WOHL ALS LEHNBEDEUTUNG VON IT. <i>GELOSIA</i> ÜBERNOMMEN HAT. IN DER EIGENTLICHEN BEDEUTUNG ‘EIFERSUCHT‘ IST ES EINE ABLEITUNG VON FRZ. <i>JALOUX</i> ‘EIFERSÜCHTIG‘, DAS ZURÜCKGEHT AUF L. <i>ZĒLUS</i> ‘EIFER‘, AUS GR. <i>ZĒLOS</i> . DER BEDEUTUNGSWANDEL SCHEINT IN VENEDIG ERFOLGT ZU SEIN, WO DIESE ART DES SICHTSCHUTZES AUS DEM ORIENT IMPORTIERT WURDE. EIN ZUSAMMENHANG MIT DEN EIGENSCHAFTEN DER SACHE (DURCH EINE JALOUSIE KANN MAN HINAUS-, ABER NICHT HINEINBLICKEN) IST DENKBAR, KANN ABER IM EINZELNEN NICHT NACHGEWIESEN WERDEN.
	<i>παρκε7τ</i>	<i>PARKETTBODEN</i>	(18. JH.) AUS FRZ. <i>PARQUET</i> , EINER ABLEITUNG VON FRZ. <i>PARC</i> ‘ABGESCHLOSSENER RAUM‘ (PARK). VON DER BEDEUTUNG ‘ABGETEILTER RAUM‘ ZU ‘ABGETEILTER PLATZ IM THEATER‘. DANN AUCH FÜR ABGETEILTE STÜCKE DES FUßBODENS, ZUM

			PARKETT IM HEUTIGEN SINN.
--	--	--	---------------------------

WENN MAN DIE AUFGEFÜHRTE ENTLEHNUNGEN NACH ENTLEHNUNGSZEIT UND NACH BERUFSSPARTE ZUSAMMENZÄHLT, STELLT SICH HERAUS, DASS BEZÜGLICH DER ANZAHL DER LEHNWÖRTER, DAS 18. JAHRHUNDERT DAS FRUCHTBARSTE WAR UND DASS UNTER DEN UNTERSUCHTEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN DER DES MÖBELTISCHLERS DIE MEISTEN LEXEME FREMDER HERKUNFT AUFWEIST. DIE NACHFOLGENDE TABELLE GIBT DARÜBER AUSKUNFT, WIE SICH DIE IM KORPUS GEFUNDENEN ENTLEHNUNGEN HINSICHTLICH IHRER (DURCH DAS *ETYMOLOGISCHE WÖRTERBUCH DER DEUTSCHEN SPRACHE 2002*) DOKUMENTIERTEN ENTLEHNUNGSZEIT BZW. DER FACHGEBIETE VERTEILEN:

FACHGEBIETE	ANZAHL DER LEHNWÖRTER IM KORPUS				ANZAHL DER LEHNWÖRTER IM KORPUS INSGESAMT
	IM 17. JH.	IM 18. JH.	IM 19. JH.	IM 20. JH.	
DRECHSLER	1	3			4
FLEISCHER	1	1			2
MAURER		4			4
MÖBELTISCHLER	6	4	2	2	11
SCHLOSSER		3	1		4
SCHMIED		2	1		3
SCHNEIDER			3		3
STEINMETZ	1	2			3
TAPEZIERER	2	5	1		8
ZIMMERMANN		2	1		3
INSGESAMT	11	26	9	2	45

ES WURDE BEREITS DARAUF HINGEWIESEN, AUF WELCHEM WEGE DIE LEHNWÖRTER IN DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE GELANGEN

KONNTEN. DIE RELATIV HOHE ANZAHL DER ENTLEHNUNGEN, WELCHE INS BINNENDEUTSCHE IM 18. JAHRHUNDERT ÜBERNOMMEN WURDEN UND WELCHE AUCH IN DEN UNTERSUCHTEN FACHMUNDARTLICHEN WORTSCHÄTZEN ERSCHEINEN, WIRD DURCH DEN AUßERSPRACHLICHEN UMSTAND TRANSPARENT GEMACHT, DASS DER ANSIEDLUNGSPROZESS IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR ERST ENDE DES 18. JAHRHUNDERTS ABSCHLOSS. DEMGEMÄß KANN DER FACHWORTSCHATZ DER DAMALS ANSÄSSIG GEWORDENEN HANDWERKER ALS ZU JENER ZEIT AKTUELL BEZEICHNET WERDEN, DENN DIE ANGESIEDELTE HANDWERKER HABEN MIT IHREM FACHWISSEN AUCH DEN ZUR VERBALISIERUNG IHRES WISSENS NÖTIGEN, ZEITGEMÄßEN FACHWORTSCHATZ MIT SICH GEBRACHT. UNTER DEN WERISCHWARER HANDWERKERN WAR ES NICHT ÜBLICH, AUF WANDERSCHAFT INS AUSLAND (D. H. NACH ÖSTERREICH ODER NACH DEUTSCHLAND) ZU GEHEN, DEMENTSPRECHEND NAHM NACH DER ANSIEDLUNG DIE ZAHL DER SPRACHLICHEN UND FACHLICHEN KONTAKTE MIT MEISTERN, DIE IM BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUM TÄTIG WAREN, AB. DIESEM UMSTAND IST ES ZUZURECHNEN, DASS AB DEM 19. JAHRHUNDERT AUCH DIE ANZAHL DER ENTLEHNUNGEN IM KORPUS ZURÜCKGEHT. DIE ÖRTLICHEN HANDWERKER VERSORGTEN MIT IHREN PRODUKTEN DIE BAUERN IM DORF, DEREN BESTELLUNGEN HÖCHSTENS IN EINEM, DURCH DIE JAHRESZEITEN UND DURCH DIE DAMIT VERBUNDENEN FELDARBEITEN ABGESTECKTEN RAHMEN VARIierten. DARAUS FOLGT, DASS SOWOHL AN SACHLICHEN ALS AUCH AN (FACH-)SPRACHLICHEN INNOVATIONEN WENIG ODER GAR KEIN INTERESSE BESTAND. DIE HANDWERKER WAREN NICHT GEZWUNGEN, SICH NEUE TECHNOLOGIEN UND MIT DIESEN VERBUNDEN NEUE BEZEICHNUNGEN ANZUEIGNEN. MIT DER ZUNEHMENDEN MADJARISIERUNG DES ÖFFENTLICHEN LEBENS UND DES SCHULWESENS SAMT LEHRE ENDE DES 19. UND ANFANG DES 20. JAHRHUNDERTS, MIT DEN LASTEN DER ZWEI WELTKRIEGE SOWIE MIT DER ENTRECHTUNG DER DEUTSCHEN MINDERHEIT GEHT DIE ERKENNTNIS EINHER, DASS DIE UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE NUR ZWEI LEHNWÖRTER BEINHALTEN, DIE IM 20. JAHRHUNDERT ÜBERNOMMEN WURDEN. MEINE AM ANFANG DIESES UNTERKAPITELS GEÄUßERTE HYPOTHESE, IM KORPUS – NEBEN DEN BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN UND UNGARISCHEN ELEMENTEN – AUCH

ENTLEHNTEN NEOLOGISMEN FINDEN ZU KÖNNEN, IST NUR BESCHRÄNKT VERIFIZIERBAR. DIE SCHWIERIGKEIT DIESES UNTERFANGENS HING EINERSEITS MIT DEM TERMINUS NEOLOGISMUS, ANDERERSEITS MIT DEM MANGEL AN ENTLEHNTEN NEUBILDUNGEN IM KORPUS ZUSAMMEN. WENN SPRACHLICHE ZEICHEN ALS NEOLOGISMEN BEZEICHNET WERDEN, UNTERNIMMT MAN EINE KATEGORIALE ZUORDNUNG DIESER NACH IHRER ENTSTEHUNGSZEIT. BEI DER EINORDNUNG EINES WORTES UNTER DIE NEOLOGISMEN KÖNNEN SICH EINIGE FRAGEN ERGEBEN – ZUM BEISPIEL WIE LANGE EIN WORT EIN NEOLOGISMUS BLEIBT, OB USUELL GEWORDENE NEOLOGISMEN IHREN NEOLOGISMUS-STATUS WEITER AUFRECHTERHALTEN DÜRFEN –, DIE NUR DURCH KOMPROMISSE BEANTWORTET WERDEN KÖNNEN. UM DIE RELATIVITÄT DER KATEGORIE NEOLOGISMUS AUFHEBEN ZU KÖNNEN, WURDE DAS KORPUS NACH MUNDARTLICHEN FACHWÖRTERN GESICHTET, DIE IM 20. JAHRHUNDERT ENTSTANDEN UND – AUCH IN DIE DEUTSCHE STANDARDSPRACHE – ENTLEHNT WORDEN SIND, ABER IN DER BELEGSAMMLUNG KONNTEN INSGESAMT NUR ZWEI ENTLEHNUNGEN DIESER ART: *α*#το* UND *νιτρολακ*, BEIDE AUS DEM FACHWORTSCHATZ DES MÖBELTISCHLERS GEFUNDEN WERDEN. AUF DEN ERSTEN BLICK MAG ES VERWUNDERLICH SEIN, DASS DAS WORT *AUTO* ZU DEN FACHWÖRTERN GEZÄHLT WURDE. IN DEN INTERVIEWS WURDEN DIE BEZEICHNUNGEN DER HANDWERKE ABGEFRAGT, WELCHE IN ALLEN BEREICHEN DER TÄGLICHEN PRODUKTIONSARBEIT – SO AUCH IN DER BEFÖRDERUNG DER ROHSTOFFE UND FERTIGPRODUKTE – VERWENDUNG FINDEN. DEMENTSPRECHEND ANTWORTETE MEINE GEWÄHRSPERSON AUF DIE FRAGE, MIT WELCHEM MITTEL DIE FERTIG GESTELLTEN MÖBELSTÜCKE ZU DEN AUFTRAGGEBERN GEBRACHT WERDEN, MIT DEM OBEN ERWÄHNTEN *α*#το*. IM FALLE WEDER DES *α*#το* NOCH DES *νιτρολακ* IST ES MÖGLICH, EINDEUTIG ZU KLÄREN, OB DIESE BEZEICHNUNGEN AUS DEM DEUTSCHEN (ETWA DURCH DIE WIENERISCHE VERMITTLUNG) ODER AUS DEM LEXIKALISCH VOLLSTÄNDIG AUSGEBAUTEN, ALS INNOVATIONSSPRACHE FUNGIERENDEN UNGARISCHEN ÜBERNOMMEN WORDEN SIND. JEDENFALLS WIRD IM WÖRTERBUCHARTIKEL ZU *AUTÓ* IN DEM TESZ⁴⁸ ANGEMERKT, DASS „DIE QUELLE DES UNGARISCHEN

⁴⁸ (= *Historisch-etymologisches Wörterbuch der ungarischen Sprache*)

WORTES WAHRSCHEINLICH DAS DEUTSCHE GEWESEN SEIN KÖNNTE". DIE FÜR DEN ORTSDIALEKT CHARAKTERISTISCHE MONOPHTHONGIERUNG IM $\alpha^{*}\#to$ DEUTET AUF JEDEN FALL DARAUF HIN, DASS DIESE BEZEICHNUNG SCHON LÄNGER IM WORTSCHATZ SOWOHL DES INFORMANTEN ALS AUCH DER DIALEKTSPRECHER DER GEMEINDE VORHANDEN IST.

IN ANBETRACHT DER ANZAHL DER ENTLEHNTEN ELEMENTE ERWIESEN SICH DER FACHWORTSCHATZ DES MÖBELTISCHLERS (MIT ELF BELEGEN) UND DER DES TAPEZIERERS (MIT ACHT BELEGEN) AM OFFENSTEN GEGENÜBER LEXEMEN FREMDER HERKUNFT. DIE AUFNAHMEFÄHIGKEIT DER FACHWORTSCHÄTZE DIESER BERUFE HÄNGT DAMIT ZUSAMMEN, DASS DIESE BERUFE BZW. DIE TISCHLERPRODUKTE UND DIE POLSTERTÄTIGKEIT DEN SICH RELATIV RASCH ÄNDERNDEN STILRICHTUNGEN STÄRKER AUSGESETZT WAREN, ALS DIE TÄTIGKEIT UND DIE PRODUKTE DER ANDEREN ERHOBENEN BERUFE. DIE ÜBERWIEGENDE MEHRHEIT DER ENTLEHNTEN LEXEME IM FACHWORTSCHATZ DES TISCHLERS UND DES TAPEZIERERS SIND FRANZÖSISCHEN URSPRUNGS, WAS NICHT VERWUNDERLICH IST, DA AUCH DIE HERSTELLUNG DER DEUTSCHEN MÖBEL UNTER FRANZÖSISCHEM EINFLUSS STAND, MEHR NOCH, SOGAR DAS WORT *MÖBEL* IST AUS DEM FRANZÖSISCHEN *MEUBLE* ZU *MOBIL* 'BEWEGLICHES STÜCK' ENTLEHNT ÜBERNOMMEN WORDEN.

DIE FACHWORTSCHÄTZE DES BÄCKERS UND DES BÖTTCHERS BEINHALTEN KEINE ENTLEHNUNGEN, DIE IM ODER NACH DEM 17. JAHRHUNDERT EINZUG IN IHRE (FACH-)SPRACHE GEFUNDEN HÄTTEN. DARÜBER HINAUS IST AUCH IM WORTSCHATZ DES FLEISCHERS DIE ANZAHL DER ENTLEHNUNGEN SEIT DEM 17. JAHRHUNDERT SEHR GERING. DIES IST IN DER HINSICHT NICHT SONDERBAR, ALS DASS DIE TISCHTRADITIONEN EINEN TEIL DERJENIGEN KULTURBEDINGTEN VERHALTENSWEISEN BILDEN, DIE VON EINER MINDERHEIT AM LÄNGSTEN BEHALTEN WERDEN, AUCH DANN, WENN — WIE IM FALLE DER UNGARNDEUTSCHEN EINWOHNER VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR — DIE MINDERHEIT IHRE MUTTERSPRACHE BEREITS SEIT ZWEI-DREI GENERATIONEN ABGELEGT HAT. DIE TÄTIGKEIT DES BÖTTCHERS VERBINDET SICH ZWAR NICHT SO DIREKT MIT DEN IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR VORHERRSCHENDEN TISCHTRADITIONEN WIE DIE TÄTIGKEIT DES BÄCKERS ODER FLEISCHERS, ABER MITTELBAR TUT SIE

ES DENNOCH: DER BÖTTCHER STELLT ÜBERWIEGEND ZUM, AUF DEN HÜGELN UM PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR HERUM BETRIEBENEN WEINANBAU, FÜR DIE AUFBEWAHRUNG UND DEN TRANSPORT VON WEIN BZW. FÜR DAS VOR ORT GEBRAUTE BIER (BONOMI 1940: 32) NÖTIGE GEFÄßE HER. BEKANNTLICH IST DIE HERSTELLUNG VON WEIN UND BIER EIN WENIGER INNOVATIONSFREUDIGES, SEHR REGIONGEBUNDENES TERRAIN DER LANDWIRTSCHAFT, UND DA IM LAUFE DER JAHRHUNDERTE IM HIESIGEN PRODUKTIONSVERFAHREN KEINE MAßGEBENDEN VERÄNDERUNGEN HERBEIGEFÜHRT WURDEN, BEDURFTE AUCH DER MUNDARTLICHE BÖTTCHER-FACHWORTSCHATZ WEDER ENTLEHNUNGEN NOCH ANDERER FORMEN DER FACHSPRACHLICHEN NEUERUNG.

WIE DIES AUS DER VORLETZTEN TABELLE HERVORGEHT, SIND DIE SEIT DEM 17. JAHRHUNDERT IN DIE FACHMUNDARTLICHEN WORTSCHÄTZE EINGEGANGENEN LEHNWÖRTER BIS ZU 80% FRANZÖSISCHER HERKUNFT. WILD (2003: 63) FOLGEND WERDEN DIESE LEHNWÖRTER IM KORPUS UNTER DEM BEGRIFF „AUSTRIAZISMEN“ ZUSAMMENGEFASST, DENN SIE WAREN IN DEM GANZEN HABSBURGERREICH ALS KULTURWÖRTER BEKANNT UND DER ÖSTERREICHISCHE EINFLUSS HAT ZU IHRER ÜBERNAHME UND IHRER WEITEREN ERHALTUNG MIT GROßER WAHRSCHEINLICHKEIT AUCH IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN BEIGETRAGEN. MEHR NOCH: VIELE VON IHNEN WIE Z. B. *σ&αβλον, προφιλ, τραντσ&ι□ν, βε7τον, τσιμαινδν, σ&ε7ζλον, ν/μοζαικ, κοκσ, βλο#ζ ν8, σ&ιφον, πα#ζ↔, καναπε#, κHarνι□ν, κHarο, σ&α*λυ#UND παρκε7τ* SIND DURCH DEUTSCHE – VERMUTLICH AUCH DURCH UNGARNDEUTSCHE – VERMITTLUNG IN DIE UNGARISCHE SPRACHE EINGEGANGEN (VGL. DAZU DIE VERWEISE AUF DIE GEBERSPRACHE IN DEN WÖRTERBUCHARTIKELN ZU DEN, DEN STANDARDDEUTSCHEN FORMEN ENTSPRECHENDEN UNGARISCHEN BEZEICHNUNGEN IN DEM TESZ).

7.6.2. UNGARISCHE ELEMENTE IM KORPUS – LEHNWÖRTER, LEXIKALISCH-SEMANTISCHE, DIREKTE ODER OKKASIONELLE TRANSFERENZEN AUF DER WORTEBENE?

ES LIEGT IM WESEN VON SPRACHINSELMUNDARTEN, DASS SIE „EIN SEHR HOHES KONTAKTPOTENTIAL AUF[WEISEN]“ (ERB 2002: 39) UND DA PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR IN DER NÄHE VON BUDAPEST LIEGT, WÄRE ES ZU ERWARTEN, DASS SEINE MUNDART, UND DARAUS FOLGEND AUCH DER WORTSCHATZ DER MUNDARTLICHEN VARIETÄT DER BEFRAGTEN HANDWERKER DEM UNGARISCHEN EINFLUSS SOWOHL QUALITATIV ALS AUCH QUANTITATIV MEHR AUSGESETZT IST, ALS ZUM BEISPIEL DIE MUNDARTEN DER KOMPakteren UNGARNDEUTSCHEN SIEDLUNGEN SÜDUNGARNS. DARÜBER HINAUS FÜHRTEN DIE ANDERENORTS BEREITS AUSFÜHRLICH THEMATISIERTEN, DAS UNGARNDEUTSCHTUM BETREFFENDEN POLITISCHEN MAßNAHMEN, DIE NACH DEM ZWEITEN WELTKRIEG GETROFFEN WORDEN WAREN, DAZU, DASS DER HEUTIGE SPRACHKOMMUNIKATIVE ALLTAG DER MUNDARTSPRECHER – MITSAMT MEINEN INFORMANTEN – IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR EINERSEITS VON EINER MUNDARTLICH-UNGARISCHEN DIGLOSSIE, ANDERERSEITS VON EINER DIE SPRACH- UND KOMMUNIKATIONSSTRUKTUREN BETREFFENDEN ZUNEHMENDEN LABILITÄT GEKENNZEICHNET IST. DIESE LABILITÄT FINDET – GESTÄRKT DURCH DIE IMMER WIRKSAMER GEWORDENE HINWENDUNG ZUM UNGARISCHEN – AUCH IN DEN ABGEFRAGTEN FACHWORTSCHÄTZEN IN UNGARISCHEN WÖRTERN ODER HYBRIDEN BILDUNGEN IHREN NIEDERSCHLAG, WENN AUCH NICHT IN DEM MAßE, WIE MAN ES AUFGRUND DER SPRACHLICHEN UMSTÄNDE ERWARTEN WÜRD. DIE FOLGENDE TABELLE ZEIGT DIE EINHEITEN DES KORPUS, DIE (OFT NUR WEIL SIE VON DEN INFORMANTEN UNGARISCH ARTIKULIERT WORDEN WAREN) ALS UNGARISCH KATEGORISIERT WERDEN KONNTEN:

FACHGEBIET	UNGARISCHE ELEMENTE	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE/UNGARISCHE ÄQUIVALENTE
BÖTTCHER	<i>λαιτσ&ι</i>	<i>DÜBELEISEN/LAJCSI, KÖLDÖKVAS</i>
FLEISCHER	<i>τα*γλο#</i>	<i>SCHLAGBEIL, SCHLAGHAMMER/TAGLÓ</i>
	<i>σ&α*κτε7ρ</i>	<i>SCHÄCHTER/SAKTER</i>
MÖBELTISCHLER	<i>μα*ηα*γονι</i>	<i>MAHAGONIHOLZ/MAHAG</i>

		<i>ÓNI</i>
	<i>ροζΈ7τα</i>	<i>ROSETTE/ROZETTA</i>
SCHNEIDER	<i>βα*τιστ</i>	<i>BATIST/BATISZT</i>
	<i>δα*μα*στ</i>	<i>DAMAST/DAMASZT</i>
TAPEZIERER	<i>σοφ*α*</i>	<i>SOFA/SZÓFA</i>
	<i>μα*τρα*τσ</i>	<i>MATRATZE/MATRAC</i>
	<i>α*φρικ</i>	<i>CRIN D'AFRIQUE/AFRIK</i>
	<i>δρα*περια*</i>	<i>FALTENWURF, DRAPERIE/DRAPÉRIA</i>
ZIMMERMANN	<i>λα*μβε#ρια*</i>	<i>LAMBRIS/LAMBÉRIA</i>

DIE GRÜNDE FÜR DIE PRÄSENZ UNGARISCHEN WORTGUTES IM KORPUS KÖNNEN NICHT EINDEUTIG ERUIERT WERDEN, DARAUS FOLGT, DASS DIE IN DEM TITEL DIESES UNTERKAPITELS GESTELLTE FRAGE – LEHNWÖRTER ODER KODEWECHSEL-PHÄNOMENE? – NICHT JEDEN ZWEIFEL AUSSCHLIEßEND BEANTWORTET WERDEN KANN. IM FALLE VON *λαιτσ&i* UND *τα*γλο#* WÄRE DIE ERKLÄRUNG DES KULTURIMPORTS IM SINNE VON „WÖRTER UND SACHEN“, DAS HEIßT DIE GLEICHZEITIGE ÜBERNAHME VON SIGNIFIKANTEN, SIGNIFIKAT UND KULTURGUT EINE VOREILIGE. MAN WÜRDEN DENKEN, DASS BEIDE WÖRTER FÜR DIE AUSÜBUNG DER HANDWERKTÄTIGKEIT SOWOHL DES BÖTTCHERS ALS AUCH DES FLEISCHERS GRUNDLEGENDE WICHTIGE GEGENSTÄNDE BEZEICHNEN, OHNE DIE DIE HANDWERK-PRODUKTION UNVORSTELLBAR WÄRE. DER FLEISCHER SELBST HAT ABER DAS SCHLAGBEIL (*τα*γλο*) ZUM TÖTEN DER TIERE NICHT BENUTZT: ENTWEDER BEREITETE ER DAS FLEISCH BEREITS GETÖTETER TIERE ZU, ODER ABER – WENN ES UM HAUSSCHLACHTUNGEN IM GARTEN DES AUFTRAGGEBERS GING – WURDE DAS SCHWEIN IM GARTEN IN EINE ECKE GETRIEBEN UND DORT DANN VON MEHREREN MÄNNERN UMGEWORFEN UND FESTGEHALTEN, SODASS DER FLEISCHER DAS TIER MIT EINEM SPITZEN MESSER ABSTECHEN KONNTE. DA IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR DAS SCHLAGBEIL BEIM SCHWEINESCHLACHTEN NICHT VERWENDET WURDE, HAT DER FLEISCHER IHN NUR AUF UNGARISCH – NICHT ABER IN DER MUNDART – GENANNT. EIN INDIZ DAFÜR, DASS DURCH DIE NENNUNG DER UNGARISCHSPRACHIGEN BEZEICHNUNG NUR EINE NOMINATIONS-, NICHT ABER EINE WISSENSLÜCKE DES INFORMANTEN PREISGEGEBEN WURDE. IM FALLE DES WORTES *τα*γλο*□ HABEN WIR ES NICHT MIT EINER UNGARISCHEN ENTLEHNUNG ZU TUN, DENN

LEHNWÖRTER ZEICHNEN SICH DADURCH AUS, DASS SIE SICH IHRE AUSSPRACHE UND FLEXION BETREFFEND IN DIE NEHMERSPRACHE INTEGRIEREN, DAS FACHWORT *τα*γλο* GLICH SICH DER ÖRTLICHEN MUNDART ABER NICHT AN. DAS UNGARISCHE WORT WURDE VON DEM INFORMANTEN AUS BEZEICHNUNGSNOT GEBRAUCHT, DENN IN DER FLEISCHER-FACHMUNDART EXISTIEREN WEDER DER GEGENSTAND NOCH DIE BEZEICHNUNG, DENEN DAS UNGARISCHE *τα*γλο* ENTSPRECHEN KÖNNTE.

DIE ÜBRIGEN UNGARISCHEN ELEMENTE LASSEN SICH NUR AUFGRUND IHRER UNGARISCHEN AUSSPRACHE ALS SOLCHE IDENTIFIZIEREN, DA SIE MORPHOLOGISCH NICHT EINMAL, ODER NUR IN EINEM SEHR GERINGEN MAßE VON DEM DEUTSCHEN STANDARD ABWEICHEN:

*μα*ηα*γονι, ροζΕ7τα, βα*τιστ, δα*μα*στ, σοφα*, μα*τρα*τσ, δρα*περια*, λα*μβε #ρια*, φοτε7λ, α*φρικ.* ES IST AUCH MÖGLICH, DASS MANCHE DIESER BEZEICHNUNGEN DURCH DEUTSCHE – AUCH UNGARNDEUTSCHE – KONTAKTE IN DEN WORTSCHATZ DER UNGARISCHEN SPRACHE GELANGTEN UND SIE DANN MADJARISIERT IN DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE RÜCKENTLEHNT WURDEN. NACH KOBILAROV-GÖTZE (1972) WURDE DAS DEUTSCHE *BATIST* IM 18. JAHRHUNDERT ÜBER WIEN INS UNGARISCHE VERMITTELT. EBENDA WIRD ALS GEBERSPRACHE DER UNGARISCHEN WÖRTER *DAMASZT* UND *MATRAC* DIE DEUTSCHE BESTIMMT. SCHLÄGT MAN DIE UNGARISCHSPRACHIGEN ENTSPRECHUNGEN DER BETREFFENDEN MUNDARTLICHEN BELEGE IN DEM TESZ NACH, DANN FINDET MAN UNTER DEN STICHWÖRTERN *BATISZT*, *DAMASZT* UND *AFRIK* DAS DEUTSCHE ALS HERKUNFTSSPRACHE. DIE UNGARISCHEN WÖRTER *MAHAGÓNI*, *SZÓFA* UND *DRAPÉRIA* WERDEN EBENDA ALS „WANDERWÖRTER“ KATEGORISIERT, DAS HEIßT ALS WÖRTER, DIE ÜBERWIEGEND AUF DEM MÜNDLICHEN WEGE – VERMITTELT DURCH KAUFLEUTE, GESELLEN, STUDENTEN UND SIEDLERN AUF WANDERSCHAFT – IN DAS UNGARISCHE GELANGTEN. SUB VOCE *MATRAC* WIRD SOGAR DARAUF HINGEWIESEN, DASS DIE ENDUNG –C AUF BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHE HERKUNFT SCHLIEßEN LÄSST.

DIE VERMUTUNG DER RÜCKENTLEHNUNG DIESER WÖRTER KÖNNTE DURCH DEN UMSTAND UNTERMAUERT WERDEN, DASS EIN ERHEBLICHER TEIL DER UNGARISCHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE DEUTSCHEN URSPRUNGS

IST. DIE UNGARISCHEN HANDWERKSMEISTER VERWENDETEN DAHER MADJARISIERTE DEUTSCHE ENTLEHNUNGEN ZUR BEZEICHNUNG DER ROHSTOFFE, KUNSTGRIFFE UND ARBEITSPRODUKTE, WELCHE BEZEICHNUNGEN VON DEN UNGARNDEUTSCHEN LEHRLINGEN ALS UNGARISCHE LEXEME EMPFUNDEN UND MIT UNGARISCHER AUSSPRACHE ANGEEIGNET WORDEN SIND. SCHLIEßLICH SIND DIE IN DER OBIGEN TABELLE AUFGEFÜHRTE BELEGE – MIT AUSNAHME VON *λαιτσ&i* UND *τα*γλο#* – LAUT ANGABEN DES TESZ ALLE DEUTSCHER HERKUNFT, UND SIE SIND IM UNGARISCHEN ENTWEDER IN DEM SELBEN JAHRHUNDERT WIE IM DEUTSCHEN, ODER IN DEM DARAUF FOLGENDEN JAHRHUNDERT ERSCHIENEN. EBENFALLS EIN BEISPIEL FÜR RÜCKENTLEHNUNG STELLT DAS WORT *σα&α*κτε7ρ* 'JÜDISCHER SCHLÄCHTER, DER DAS TIER DEN JÜDISCHEN SPEISEGESETZEN ENTSPRECHEND FACHGERECHT TÖTET' DAR, DA DIESER FACHAUSDRUCK AUS DER (DEUTSCH-JIDDISCHEN) HAUSSPRACHE JÜDISCHER FAMILIEN STAMMT, DAS VON DEN UNGARNDEUTSCHEN FLEISCHERN AN DIE UNGARISCHEN AUSSPRACHEREGELN ANGEPAßT IN DAS MUNDARTLICHE FACHVOKABULAR (WIEDER) EINGEFÜHRT WURDE (HUTTERER 1991: 422). VON DEM PROZESS DER BEWUSSTEN RÜCKENTLEHNUNG HAT AUCH EIN INFORMANT IM RAHMEN EINES, DIE BEFRAGUNG ABSCHLIEßENDEN GESPRÄCHS FOLGENDERWEISE BERICHTET: *MAGYARUL TANULTAM, DE ÉSZREVETTEM, HOGY NÉMETEK A SZAKSZAVAK, ÉS NÉHÁNYAT VISSZAFORDÍTOTTAM MAGAMNAK.* ('ICH HABE SIE AUF UNGARISCH GELERNT, ABER ICH HABE BEMERKT, DASS DIE FACHWÖRTER DEUTSCH SIND UND EINIGE HABE ICH MIR RÜCKÜBERSETZT.')

AUßER DEN DIREKTEN LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN TRANSFERENZEN SIND IM KORPUS HYBRIDE KOMPOSITA ANZUTREFFEN, DEREN TEILE EINERSEITS DEM MUNDARTLICHEN, ANDERERSEITS DEM UNGARISCHEN WORTSCHATZ ENTNOMMEN WORDEN SIND:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHE HYBRIDBILDUNGEN	BEDEUTUNGSANGABE
FLEISCHER	<i>κΗυγλτσ&οvτ</i>	'RUNDLICHE VERDICKUNG AM OBEREN ENDE DES OBERSCHENKELKNOCHE

		NS, OBERSCHENKELKOPF'
	<i>ριντισ&οντ</i>	'BEIN, KNOCHEN VOM RIND'
MÖBELTISCHLER	<i>κΗολονιαλσ&ρανκ</i>	'STILMÖBEL'
SCHLOSSER	<i>νυ#τσα#γο#</i>	'KEILENARTIGES WERKZEUG ZUR AUSARBEITUNG EINER LÄNGLICHEN VERTIEFUNG (NUT) IM WERKSTÜCK'
	<i>ζε#ε7#ζv8</i>	'Z-FÖRMIGES EISENSTÜCK'
SCHMIED	<i>φραντσαυζισ&λισλδ</i>	'VERSTELLBARER SCHRAUBENSCHLÜSSEL, FRANZOSE'
ZIMMERMANN	<i>φαινστ□σε7γει</i>	'ÄÜBERER UND/ODER INNERER RAHMEN DES FENSTERS'

DIE – IM VERGLEICH ZUM VOLUMEN DES GANZEN KORPUS – ÄUßERST GERINGE ANZAHL DER UNGARISCHEN LEHNWÖRTER UND DER HYBRIDEN BILDUNGEN LEGT DIE VERMUTUNG NAHE, DASS DIE INFORMANTEN IM BEREICH DER FACHSPRACHLICHEN BENENNUNGEN, DAS HEIßT AUF DER LEXIKALISCHEN EBENE ÜBER EIN SEHR FUNDIERTES, ZUVERLÄSSIGES WISSEN VERFÜGEN. ES IST ANZUNEHMEN, DASS DIE NIEDRIGE ANZAHL DER UNGARISCHEN ELEMENTE IN DEM KORPUS EINE FOLGE DES BEGRENZTEN FACHLICHEN KOMMUNIKATIONSRADIUS DER INFORMANTEN IST: DIE GEWÄHRSPERSONEN TAUSCHTEN BZW. TAUSCHEN SICH ÜBER DIESELBEN AUßERSPRACHLICHEN FACHLICHEN GEGENSTÄNDE IN DEM MEHR ODER WENIGER SELBEN KREISE, DAS HEIßT IN DER WERKSTATT MIT KOLLEGEN, MIT FAMILIENMITGLIEDERN (VOR ALLEM MIT EHEFRAUEN) UND MIT DEN DES ORTSDIALEKTES MÄCHTIGEN AUFTRAGGEBERN AUS. DAS REDEN ÜBER DAS SELBE ERFORDERT EIN KLAR ABGRENZBARES SPRACHLICHES REPERTOIRE, DAS NUR WENIGER INNOVATIONEN BEDARF. SCHLUSSFOLGERUNGEN HIERAUS AUF IHREN GESAMTEN (MÜNDLICHEN) BERUFSBEZOGENEN SPRACHGEBRAUCH ZU ZIEHEN, WÄRE ABER VERFRÜHT, DA IN DER BEFRAGUNG NUR AUF DIE WIEDERGABE EINZELNER BENENNUNGEN IN DER MUNDART EINGEGANGEN WORDEN WAR. DIE BEOBACHTUNG SPONTANER MÜNDLICHER HANDWERKBEZOGENER ÄÜßERUNGEN WÜRDEN AN DEM

PROZENTSATZ DER UNGARISCHEN ELEMENTE IM VERGLEICH ZU DEN MUNDARTLICHEN WAHRSCHEINLICH VIELES ÄNDERN. AUF DER ANDEREN SEITE KÖNNTEN VOR ALLEM DIE HYBRIDBILDUNGEN ALS OKKASIONELLE TRANSFERENZEN BETRACHTET WERDEN, UND DADURCH DIE ANZAHL DER UNGARISCHEN ELEMENTE IM KORPUS WEITER MINIMIERT WERDEN, DA DIE TATSACHE, DASS EINEM INFORMANTEN ZUM ZEITPUNKT DER BEFRAGUNG EINE BESTIMMTE BEZEICHNUNG IN DER MUNDART NICHT EINGEFALLEN IST, NOCH LANGE NICHT BEDEUTET, DASS ER DIESE NICHT KENNT.

DA DIE LEXIK DIE OFFENSTE UND FLEXIBELSTE EBENE DES SPRACHSYSTEMS IST, ENTSTEHEN ÜBER DEN UNMITTELBAREN TRANSFER VON UNGARISCHEN LEXEMEN HINAUS HYBRIDE KOMPOSITA MIT EINER GEMISCHTEN MORPHEMSTRUKTUR. MERKWÜRDIGERWEISE SIND IM KORPUS MEHR DETERMINATIVA ANZUTREFFEN, BEI DENEN ALS SPEZIFIZIERENDES GLIED EIN DEUTSCHES WORT AN DAS UNGARISCHE GRUNDWORT HERANTRITT, ALS UMGEKEHRT: *κΗυγλτσ&οντ, ρινττσ&οντ, νυ#τπαγο#* UND *φαινστ□σε7γει*. DAFÜR, DASS VOR DEM DEUTSCHEN GRUNDWORT EIN UNGARISCHES BESTIMMUNGSWORT STEHT, KÖNNEN NUR ZWEI BELEGE GEBRACHT WERDEN: *κΗολονιαλσ&ρανκ* UND *ζε#ε7#ζv8*. IM DEUTSCHEN BEDEUTET *KOLONIAL* 'ETWAS, WAS DIE KOLONIEN BETRIFFT, KENNZEICHNET' UND NICHT WIE IM UNGARISCHEN 'EINE BESTIMMTE ART VON STILMÖBELN'. BEI DER BEZEICHNUNG *ζε#ε7#ζv8* KONTAMINIERT DER INFORMANT DIE UNGARISCHE AUSSPRACHE DES BUCHSTABEN *ZETT* MIT DEM DEUTSCHEN GRUNDWORT. IM FALLE DES *φραντσαυζισ&λισλ8* HABEN WIR MIT EINER LEHNÜBERSETZUNG ZU TUN, DENN BEI DER BEZEICHNUNG DES 'VERSTELLBAREN SCHRAUBENSCHLÜSSELS' WURDE NICHT AUF DIE DEUTSCHE WORTFORM *FRANZOSE* ZURÜCKGEGRIFFEN, SONDERN DIE UNGARISCHE BEZEICHNUNG *FRANCIAKULCS* <FRANZÖSISCHER SCHLÜSSEL> IN DIE MUNDART ÜBERSETZT.

DIE HYBRIDITÄT, DIE VERMISCHUNG DER STRUKTUREN UND ELEMENTE ZWEIER SPRACHEN, KANN BIS AN DIE ÄUßERSTE GRENZE GEHEND AUF ZWEI WEISEN BEWERTET WERDEN: ALS ABWERTUNG (SPRACHVERHUNZUNG) BZW. ALS „KONTAKTKREATIVITÄT“ (FÖLDES 2002: 48), DIE VON DER LEBENSKRAFT DER SPRACHE UND DER ETHNOLINGUISTISCHEN VITALITÄT DER

SPRECHERGRUPPE ZEUGT (FÖLDES 2002: 53). AUCH ERB (2002: 33-38) SUBSUMMIERT DAS PHÄNOMEN DER UNGARISCHEN ENTLEHNUNGEN UND HYBRIDEN KOMPOSITA IN DEN DEUTSCHEN SPRACHINSELMUNDARTEN ALS „ABZUGEWINN“, DA SIE EINERSEITS INDIGENE MUNDARTWÖRTER AUS DEM WORTSCHATZ VERDRÄNGEN, ANDERERSEITS ABER ZUR AUFRECHTERHALTUNG DER KOMMUNIKATIVEN LEISTUNGSFÄHIGKEIT BEITRAGEN KÖNNEN. DIES UMSO MEHR, ALS DIE DEUTSCHEN MUNDARTEN UNGARNS KEINE UNMITTELBARE VERBINDUNG ZUM STANDARDDEUTSCHEN HATTEN UND DAHER DIE UNGARISCHE SPRACHE ALS PRIMÄRE INNOVATIONSQUELLE FUNGIERTE BZW. IMMER NOCH FUNGIERT. DIE INNOVATIVE KRAFT DER ÜBERDACHENDEN UNGARISCHEN STANDARDSPRACHE IST ABER IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN NICHT IN DEM MAßE ZU SPÜREN WIE SIE IN NICHT-FACHBEZOGENEN MUNDARTLICHEN GESPRÄCHSITUATIONEN ERKENNBAR IST, DENN EINERSEITS IST AUCH DIE MEHRHEIT DER UNGARISCH ARTIKULIERTEN ELEMENTE DES KORPUS LETZTLICH DEUTSCHEN URSPRUNGS, ANDERERSEITS HANDELT ES SICH BEI DEN HYBRIDBILDUNGEN ÜBERWIEGEND UM OKKASIONELLE TRANSFERENZEN, DENN ES IST ÄUßERST UNWAHRSCHEINLICH, DASS MEINE INFORMANTEN KOMponentEN, WIE *τσο&οντ* (‘KNOCHEN’), *παγο#* (‘SCHNEIDER’) UND *σε&γει* (‘RAHMEN’) IN DEN BETREFFENDEN KOMPOSITA IN DER MUNDART WIEDERZUGEBEN NICHT IMSTANDE WÄREN.

7.6.3. EXKURS: HANDWERKBEZOGENE ELEMENTE DEUTSCHER HERKUNFT IM UNGARISCHEN

DIE ZIELE VORLIEGENDER ARBEIT ERSTRECKEN SICH – ALLEIN SCHON AUS GRÜNDEN DES UMFANGES – NICHT AUF DIE LEXIKALISCHE UNTERSUCHUNG DER UNGARISCHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE. DIE ANZAHL DER URSPRÜNGLICH DEUTSCHEN LEXEME, DIE IN UNGARN ZUNÄCHST IN

HANDWERKBEZOGENEN BEREICHEN DES LEBENS VERWENDET WURDEN, SPÄTER ABER EINZUG IN DEN GEMEINSPRACHLICHEN UNGARISCHEN WORTSCHATZ GEFUNDEN HABEN, IST JEDOCH IN DEM MAßE BEDEUTSAM, DASS AUF SIE AUCH IN DIESER ARBEIT EINGEGANGEN WIRD – WENN AUCH NUR IN FORM EINES KURZEN EXKURSES.

WIE AUCH HUTTERER IN SEINEM *DEUTSCH-UNGARISCHEN LEHNWORTAUSTAUSCH* ANMERKT, IST DIE LEXIK BESTIMMTER BERUFSSPARTEN, WIE DIE DES TISCHLERS BZW. DIE BEREICHE DER MODE UND GASTRONOMIE AB DEM 18. JAHRHUNDERT – ALSO NACH DER NIEDERLASSUNG DEUTSCHSPRACHIGER HANDWERKER IN UNGARN – VON DEN DEUTSCHEN LEHNWÖRTERN BEEINFLUSST WORDEN (1991: 418F). AUCH IN MEINEM KORPUS SIND REICHLICH FACHWÖRTER VORHANDEN, DIE EIN BEREITS MADJARISIERTES PENDANT IN DEM UNGARISCHEN HANDWERKBEZOGENEN UND GEMEINSPRACHLICHEN WORTSCHATZ HABEN. IN DER NACHFOLGENDEN TABELLE SIND DIEJENIGEN IN DEM KORPUS AUFFINDBAREN FACHWÖRTER SAMT IHREN ENTLEHNTEN UNGARISCHEN ÄQUIVALENTEN AUFGELISTET, DIE IM 18. JAHRHUNDERT ODER DANACH – MIT DEUTSCHER VERMITTLUNG, DA UNTER DEN WÖRTERN AUCH MANCHE FREMDER HERKUNFT VORHANDEN SIND (VGL. DAZU „AUSTRIAZISMEN“) – IN DEN UNGARISCHEN WORTSCHATZ EINZUG GEFUNDEN HABEN (KOBILAROV-GÖTZE 1972; TESZ 1967–1976; EWUNG 1993-1995; GERSTNER 1998). BEI DER ZUSAMMENSTELLUNG DER TABELLE WURDEN DAS TESZ UND DAS EWUNG SOWIE KOBILAROV-GÖTZE (1972) ALS GRUNDLAGEN GENOMMEN, DEREN HINWEISE DURCH DIE ANGABEN VON GERSTNER (1998) REVIDIERT ODER ERGÄNZT WORDEN SIND.

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	ENTLEHNT INS UNGARISCHE ALS (FRÜHESTE ANGABE IM TEXTZUSAMMENHANG/ ERSTES VORKOMMEN ALS APPELLATIVUM)
BÄCKER	<i>κιφ<u>υ</u></i>	<i>KIFLI (1785)</i>
	<i>κρ<u>υ</u>μβι<u>ι</u>↔<u>ν</u></i>	<i>KRUMPLI (1768)</i>
	<i>πε<u>γ</u>λ<u>δ</u></i>	<i>BEJGLI (1899)</i>
	<i>παν<u>τ</u>σ<u>&</u></i>	<i>PANCS (1831)</i>
	<i>πο<u>τ</u>πισ<u>&</u></i>	<i>PARTVIS (1867)</i>

	περικ↔	VEKNI (1871)
DRECHSLER	τσιλινδ□	CILINDER (1792)
	κιτ	GITT (1807/1894)
	προφιλ	PROFIL (1793)
	σ&αβλον	SABLON (1862)
	σ&ανι□	ZSANÉR (1813)
BÖTTCHER	ρα#φ	RÁF (1813)
FLEISCHER	παρι#ζ□	PARIZER (1881)
	κHarμ↔να#λ	KARMONÁDLI (1816)
	σ&υN↔	SONKA (1787)
	τραντσ&ι□ν	TRANCSÍROZ (1752)
	πι□σ&τλδ	VIRSLI (1803)
MAURER	βε7τον	BETON (1865)
	τσιμαινδ	CEMENT (1778)
	φυ#γνδ	FUGA (1892/1917)
	μο #τ↔↔λ	MALTER (1787/1910)
	σ&αβλον	SABLON (1862)
	σ&αμοτσι↔γλδ	SAMOTT (1893)
	α**#νσ&πριτσνδ	SPRICCEL, LESPRICCEL (1912)
MÖBELTISCHLER	τHυν φυνι□ν	FURNÉROZ (1809)
	πα#τσνδ	PÁCOL (1690)
	πα#τσ	PÁC (1787)
	καρνισ&ηα*υπυ	KARNIS (1833)
	κHυντσ&αφτ	KUNCSAFT (1798)
	μοδε□νισ&	MODERN (1815)
	ηυιτμοζαικ	MOZAIK (1791)
	πολιτυ#ρ	POLITÚR (1783)
	πολιτι□ν	POLÍROZ, POLITÍROZ (1815)
	σ&ε7ζλον)	SEZLON (1854)
	σ&μι□γλ	SMIRGLI (1786)
	τιπυ	TIPLI (1910)
SCHLOSSER	κHοκσ	KOKSZ (1865)
	τσοισ&ταυκ	COLLSTOCK (1833)
	ρι#γλδ	RIGLI (1786)
	σ&αβλονν	SABLON (1866)
	σ&ανι□	ZSANÉR (1813)
	πινκλδ	VINKLI (1833)
SCHMIED	φεδ□	FÉDER (1781)
	κHυρβυ	KURBLI (1917)
	μαιστ□	MAJSZTER (1818)
	μα*υλ	MODELL (1789)
	σ&ανι□	ZSANÉR (1813)
SCHNEIDER	βλο#ζνδ	BLÚZ (1839)
	κρε7πε7σ&ιν	KREPDESIN (1908)

	<i>μυσλιν</i>	<i>MUSZLIN (1749)</i>
	<i>σ&ιφον</i>	<i>SIFON (1867)</i>
	<i>σ&πυιν↔</i>	<i>SPULNI (1909)</i>
STEINMETZ	<i>πα#ζ<→</i>	<i>VÁZA (1800)</i>
TAPEZIERER	<i>α*φρικ</i>	<i>AFRIK (1893)</i>
	<i>καναπε#</i>	<i>KANAPÉ (1736)</i>
	<i>κΗαρνι□ν</i>	<i>GARNÍROZ (1757)</i>
	<i>κυ□τνδ</i>	<i>GURTNI (1848)</i>
ZIMMERMANN	<i>σ&α*λυ#</i>	<i>ZSALU (1806)</i>
	<i>παρκε7τ</i>	<i>PARKETTA (1817)</i>

IM TESZ WIRD IN DEN WÖRTERBUCHARTIKELN ZU DEN STICHWÖRTERN *KIFLI*, *KRUMPLI*, *PARTVIS*, *VEKNI*, *RÁF*, *MALTER*, *SPRICCEL*, *SMIRGLI*, *SPULNI*, *GURTNI*, *PÁC*, *PÁCOL*, *PANCS*, *SONKA*, *TIPLI*, *VINKLI* UND *VIRSLI* ZU DER ANGABE DER DEUTSCHEN HERKUNFT ZUSÄTZLICH HINZUGEFÜGT, DASS DIESE WÖRTER INS UNGARISCHE AUS DER BAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN VARIETÄT DES DEUTSCHEN ENTLEHNT WORDEN SIND. DIESE INFORMATION WIRD IM FALLE DER WÖRTER *RÁF*, *KUNCSAFT* UND *MAJSZTER* UM DEN HINWEIS ERGÄNZT, DASS LETZTERE IHRE VERBREITUNG IN DER UNGARISCHEN SPRACHE DEM SPRACHGEBRAUCH DER UNGARNDEUTSCHEN HANDWERKER VERDANKEN.

NEBEN LEHNWÖRTERN DEUTSCHEN (WAHRSCHEINLICH AUCH: UNGARNDEUTSCHEN) URSPRUNGS FINDEN SICH IM UNGARISCHEN WORTSCHATZ AUCH LEHNÜBERSETZUNGEN, DIE NACH DEUTSCHEM (WAHRSCHEINLICH AUCH: UNGARNDEUTSCHEM) MUSTER GEBILDET WURDEN. IN DEM KORPUS SIND DREI FACHWÖRTER VORHANDEN, DIE BELEGEN, DASS DIE IHNEN ENTSPRECHENDEN UNGARISCHEN WÖRTER ERGEBNISSE EINER LEHNÜBERSETZUNG SIND: *καρνισ&ηα*υπυ* ‘KARNIESHOBEL, KARNISCHEHOBEL’ UND *σ&μι□γλδπαπι□* ‘SCHMIRGELPAPIER’ (MÖBELTISCHLER) SIND IM UNGARISCHEN INS *KARNISGYALU* (1833) UND *SMIRGLIPAPÍR* (1884), *τρα*#κπανυδ* ‘TRAUERGEWAND’ (SCHNEIDER) INS *GYÁSZRUHA* (1724) LEHNÜBERSETZT WORDEN. DAS UNGARISCHE *KRINOLINKOLBÁSZ* (1912) KANN EBENFALLS ZU DEN LEHNÜBERSETZUNGEN GEZÄHLT WERDEN, NUR ERFUHR DIE DIESEM ENTSPRECHENDE MUNDARTLICHE VARIANTE EINE KÜRZUNG VON *κρινολινπυ□σ&τ* ‘KRINOLINWURST’ ZU *κρινολιν* (FLEISCHER).

7.6.3. DEUTSCH ALS VERMITTLERSPRACHE: FACHWORTAUSTAUSCH DURCH ENTLEHNUNGEN, LEXIKALISCHE TRANSFERENZEN – ERGEBNISSE

IN DIESEM UNTERKAPITEL WURDE VERSUCHT GENAUER DARZUSTELLEN, AUS WELCHEN GEBERSPRACHEN LEXEME NACH DEM 17. JAHRHUNDERT, DAS HEIßT, NACH DER ANSIEDLUNG DER ERSTEN DEUTSCHSPRACHIGEN HANDWERKER IN DIESER GEGEND, IN DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR ÜBERNOMMEN WURDEN. DIE PALETTE DER HERKUNFTSSPRACHEN IST BREIT, AM HÄUFIGSTEN GELANGTEN ABER AUS DEM FRANZÖSISCHEN NEUE FACHAUSDRÜCKE IN DAS KORPUS. ES KONNTE FESTGESTELLT WERDEN, DASS IN DEN UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZEN MEHR ALS DIE HÄLFTE DER AUSFINDIG GEMACHTEN ENTLEHNUNGEN – NÄMLICH 26 LEHNWÖRTER – IM 18. JAHRHUNDERT EINZUG INS DEUTSCHE GEFUNDEN HABEN. DASS WEDER DAS VORANGEHENDE JAHRHUNDERT, NOCH DIE DARAUF FOLGENDEN JAHRHUNDERTE SO VIELE NEUERSCHEINUNGEN HERBEIFÜHRTE, IST AUS KONTAKTLINGUISTISCHER PERSPEKTIVE NICHT VERWUNDERLICH: DIE ANSIEDLUNG IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR BEGANN ZWAR ENDE DES 17. JAHRHUNDERTS, IN GRÖßERER ANZAHL SIND ABER DEUTSCHSPRACHIGE SIEDLER – UND UNTER IHNEN AUCH HANDWERKER – ERST IM LAUFE DES 18. JAHRHUNDERTS INS DORF GEKOMMEN. DIE ABNAHME DER ANZAHL DER LEHNERSCHEINUNGEN AB DEM 19. JAHRHUNDERT LÄSST SICH DAMIT BEGRÜNDEN, DASS:

- NACH DEM 18. JAHRHUNDERT DER UNMITTELBARE FACHLICHE UND SPRACHLICHE KONTAKT ZUM BINNENDEUTSCHEN RAUM ABREIßT;
- AB DEM 19. JAHRHUNDERT, ABER VOR ALLEM IM 20. JAHRHUNDERT – TEILS AUS SOZIALEN, TEILS AUS POLITISCHEN GRÜNDEN – DIE INTRALINGUALEN KONTAKTE DER HANDWERKER AUßERHALB DES DORFES DURCH INTERLINGUALE ERSETZT WERDEN: ANSTELLE DER DEUTSCHEN VERKEHRSSPRACHE TRAT DIE UNGARISCHE;
- DAS HANDLUNGSREPERTOIRE DER HANDWERKER WENIGE ODER GAR KEINE VERÄNDERUNGEN ODER NEUERUNGEN ERFUHR BZW. ERFÄHRT – JE

WENIGER EIN TÄTIGKEITSBEREICH VARIERT, DESTO GERINGER IST DIE WAHRSCHEINLICHKEIT, DASS DER ZUR VERBALISIERUNG DER HANDWERKTÄTIGKEIT NÖTIGE WORTSCHATZ NEUERUNGEN AUSGESETZT WIRD;

- EIN VIERTEL DER UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE KULTURBEDINGTE, IDENTITÄTSSTIFTENDE BEREICHE – UND MIT DIESEN VERBUNDEN TRADIERTE VERHALTENSWEISEN – ABDECKT, AN DENEN AUCH EINE SPRACHLICH BEREITS BEINAHE HUNDERTPROZENTIG ASSIMILIERTER MINDERHEIT FESTHÄLT, WIE GASTRONOMIE, ZUBEREITUNG VON MEHL-, FLEISCHSPEISEN ODER WEINANBAU.

DIE TATSACHE DER ABNEHMENDEN AUFNAHMEBEREITSCHAFT DER MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE GEGENÜBER DEM BINNENDEUTSCHEN IM LAUFE DER JAHRHUNDERTE WÜRDIE DIE VERMUTUNG NAHELEGEN, DASS DIESE ABNAHME MIT DER ZUNEHMENDEN AUFNAHMEBEREITSCHAFT DERSELBEN GEGENÜBER DEM AN EINFLUSS GEWONNENEN UNGARISCHEN EINHERGEHT. DIE ANNAHME, DASS WEGEN DER UNGARISCH-MUNDARTLICHEN DIGLOSSIE DER INFORMANTEN, UNGARISCHE ELEMENTE IM KORPUS ZU FINDEN SEIN WERDEN, KONNTE NICHT VERIFIZIERT WERDEN. ES KONNTEN INSGESAMT NUR ZWEI – AUCH ETYMOLOGISCH NACHWEISBAR – UNGARISCHE FACHWÖRTER ENTDECKT WERDEN. BEI DEN RESTLICHEN ALS UNGARISCH KATEGORISIERTEN BELEGEN HANDELTE ES SICH EINERSEITS UM RÜCKENTLEHNUNGEN, DAS HEIßT UM WÖRTER, DIE IN DAS UNGARISCHE AUS DEM DEUTSCHEN ÜBERNOMMEN WORDEN WAREN UND DIE DANN VON DEN HANDWERKERN MIT UNGARISCHER AUSSPRACHE (ZURÜCK-)ENTLEHNT UND VOM SPRACHGEFÜHL HER ALS UNGARISCH EMPFUNDEN WURDEN, ANDERERSEITS UM – ÜBERWIEGEND OKKASIONELLE – HYBRIDBILDUNGEN, DAS HEIßT UM FACHWÖRTER, DIE EINE KONTAMINIERTER, UNGARISCH-DEUTSCHE ODER DEUTSCH-UNGARISCHE MORPHEMSTRUKTUR AUFWIESEN. DASS DIE ANZAHL DER UNGARISCHEN TRANSFERENZEN IN DER BELEGSAMMLUNG NOCH GERINGER AUSFÄLLT ALS DIE ANZAHL DER SEIT DEM 17. JAHRHUNDERT IN DIE UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE EINGEGANGENEN LEHNWÖRTER, HÄNGT WIEDER MIT DEM OBEN BEREITS ANGESCHNITTENEN BEGRENZTEN FACHSPRACHLICHEN KOMMUNIKATIONSRADIUS UND VOKABULAR

ZUSAMMEN. DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE HABEN IHRE FLEXIBILITÄT HINSICHTLICH DER ÜBERNAHME LEXEME FREMDER ODER ABER BINNENDEUTSCHER HERKUNFT EINGEBÜBT. IHR ABBAU MANGELS NEUER ÜBERNAHMEN IST UNAUFHALTBAR, DIESEM GEGENZUSTEUERN VERMÖGEN NICHT EINMAL DIE NACH DER POLITISCHEN WENDE VOLLZOGENE MARKTÖFFNUNG, DAS ZUGÄNGLICH GEWORDENE DEUTSCHSPRACHIGE SATELLITEN- UND KABELFERNSEHEN ODER DER NACH 1990 HÄUFIGER UND WENIGER UMSTÄNDLICH GEWORDENE KONTAKT ZUM AUSLAND.

7.7. ZUSAMMENSETZUNGEN

DIE EXPANSION VON AUSDRÜCKEN, D. H. DIE BILDUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN PASST SICH DEN ANSPRÜCHEN AN, DIE AUS DEM BEDÜRFNIS ERWACHSEN, DASS MAN SICH BEMÜHT, DIE FACHLICHEN INHALTE MÖGLICHST GENAU WIEDERZUGEBEN. DIE ZUSAMMENSETZUNG VON BEREITS VORHANDENEN GEMEINSPRACHLICHEN ODER FACHWÖRTERN, DIE DANN ZU TERMINI WERDEN, IST EIN SEHR PRODUKTIVES UND IM DEUTSCHEN SEHR BELIEBTES MITTEL DER FACHWORTSCHATZERWEITERUNG. EINE ZUSAMMENSETZUNG IST ALS TREFFEND ZU BEZEICHNEN, WENN DAS BENENNUNGSMOTIV BEI DER BILDUNG GUT ZU ERKENNEN IST UND WENN DIE BEDEUTUNG DER GESAMTEN KONSTRUKTION AUS DER KOMBINATION DER EINZELNEN TEILBEDEUTUNGEN HERLEITBAR IST (FRAAS 1998: 436), DENN DIESE EIGENSCHAFTEN ERLEICHTERN ERHEBLICH IHRE REZEPTION UND SPEICHERUNG IM MENSCHLICHEN GEDÄCHTNIS. MEHRGLIEDRIGE TERMINI KOMMEN IN DEN FACHSPRACHEN WEITAUS HÄUFIGER VOR, ALS IN DER GEMEINSPRACHE BZW. HÄUFIGER IN SCHRIFTLICHER ALS IN MÜNDLICHEN FACHKOMMUNIKATIONSSITUATIONEN (FLUCK 1996: 49).

IN DEM AUS 2728 EINHEITEN BESTEHENDEN KORPUS FINDEN SICH 910 ZWEIGLIEDRIGE ZUSAMMENSETZUNGEN, D. H. UMGEFÄHR 33% DER ERHOBENEN FACHWÖRTER SIND ZWEIGLIEDRIGE KOMPOSITA. DIE ANZAHL

DER DREIGLIEDRIGEN FACHWÖRTER IM KORPUS IST ERHEBLICH KLEINER: ES KONNTEN 44 ERHOBEN WERDEN, D. H. CIRCA 1,6 % DES GESAMTKORPUS.

DER LÄNGE VON FACHSPRACHLICHEN KOMPOSITA GEBIETET NUR DIE SPRACHÖKONOMIE EINHALT. ZWAR SIND IN DEN FACHSPRACHEN UND FACHMUNDARTEN⁴⁹ ZWEIGLIEDRIGE KOMPOSITA IN DER MEHRZAHL, GRUNDSÄTZLICH BESTEHT ABER NACH OBEN HIN KEINE GRENZE. AUS VIER UND MEHR GLIEDERN BESTEHENDE ZUSAMMENSETZUNGEN GIBT ES ERST SEIT DER NEUHOCHDEUTSCHEN ZEIT, Z. B. *RHEINSCHIFFFAHRTSZENTRALKOMMISSION* (NAUMANN 1986: 65), ABER IN DEM KORPUS IST KEINE AUS MEHR ALS DREI KONSTITUENTEN BESTEHENDE ZUSAMMENSETZUNG VORHANDEN. ES WURDE FESTGESTELLT, DASS DIE ZUSAMMENSETZUNGEN, DIE DIE KRITISCHE GRENZE VON 3-4 BESTANDTEILEN DEUTLICH ÜBERSCHREITEN, VON DEN AN DER FACHKOMMUNIKATION TEILNEHMENDEN ALS SCHWERFÄLLIG, JA UNVERSTÄNDLICH EMPFUNDEN WERDEN (FRAAS 1998: 436). AUS DIESEM GRUND UND AUS DEM DER BEREITS ANGESCHNITTENEN SPRACHÖKONOMIE SIND IN FACHWORTSCHÄTZEN ZWEIGLIEDRIGE ZUSAMMENSETZUNGEN ÜBERREPRÄSENTIERT, DARÜBER HINAUS WIRD BEI MÜNDLICHER KOMMUNIKATION STATT DER BENUTZUNG VON MEHRGLIEDRIGEN FACHWÖRTERN OFT AUF IHRE KURZFORMEN REKURRIERT (FLUCK 1996: 49). DIE REKURRENZ AUF DIE KURZFORM KANN AUFGRUND DES KORPUS SOWOHL BEI ZWEI- ALS AUCH BEI DREIGLIEDRIGEN KOMPOSITA BELEGT WERDEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE KURZFORM (< VOLLFORM)	BEDEUTUNG
SCHMIED	<i>ποκ (< πε7σ&λα#κποκ)</i>	'BESCHLAGBOCK'
	<i>κΗιλ↔ (< κΗιλ↔γραμ)</i>	'KILOGRAMM'
ZIMMERMANN	<i>φυκσσ&πα*ντσ (< φυκσσ&πα*ντσο#κ)</i>	'FUCHSSCHWANZSÄGE'
BÖTTCHER	<i>λαυξ (< σ&πυντλαυξ)</i>	'SPUNDLOCH'

⁴⁹ Hier werden die zwei Begriffe 'Fachsprachen' und 'Fachmundarten' ganz bewusst gesondert aufgeführt, denn meine Behauptung, dass in ihnen „zweigliedrige Komposita in der Mehrzahl“ sind, trifft sowohl für die technisch-industriellen Fachsprachen des binnendeutschen Sprachraums – deren lexikalisch-semanticen Merkmale ich zum Ausgangspunkt meiner Korpusanalyse genommen habe – als auch für mein Korpus, d.h. für die von mir untersuchten Fachmundarten zu. In diesem Satz habe ich den Begriff 'Fachmundart' analog zu den Begriffen 'Fachsprache' bzw. 'Fachsprachen' deshalb im Plural genannt, weil ich damit die breite Palette meiner untersuchten Berufssparten (d.h. die 12 Handwerk-Fachwortschätze, die eingebettet in den Ortsdialekt existieren) andeuten wollte.

ES KÖNNEN ABER AUCH FÜR DEN ENTGEGENGESETZTEN FALL BEISPIELE GEBRACHT WERDEN. WÄHREND DES INTERVIEWS MIT DEM MÖBELTISCHLER HABE ICH UNTER ANDEREN DAS FACHWORT *DÜBEL* ABGEFRAGT UND MEIN INFORMANT ANTWORTETE MIT EINER ZUSAMMENSETZUNG, IN DER DAS BESTIMMUNGSWORT DIE ART DES GRUNDWORTES DEM FACHGEBIET DES INFORMANTEN ENTSPRECHEND PRÄZISIERT: *ηυιτσιπυ_*.

BEI DER BILDUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN SIND ALLE MÖGLICHKEITEN DER KOMBINATION VERSCHIEDENER WORTKLASSEN GEGEBEN. DIE SEMANTISCHE RELATION ZWISCHEN DEN KONSTITUENTEN BEZIEHT SICH OFT AUF DIE FORM, LAGE, HERKUNFT, FUNKTION, EIGENSCHAFTEN ODER AUF TEIL-VON-BEZIEHUNG DER KOMPONENTEN. EINE ÜBERSICHT ÜBER DIE WORTBILDUNGSMUSTER, DIE BEI DER ENTSTEHUNG VON ZWEIGLIEDRIGEN FACHMUNDARTLICHEN ZUSAMMENSETZUNGEN WIRKSAM SIND, BIETET DIE NACHFOLGENDE TABELLE:

KONSTITUENTEN (BESTIMMUNGSW ORT + GRUNDWORT)	FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCH E ÄQUIVALENTE
SUBSTANTIV + SUBSTANTIV	SCHNEIDER	<i>πο_#κΗλα#δ</i>	<i>BALLKLEID</i>
SUBSTANTIV + PARTIZIP	DRECHSLER	<i>ηαυντκ↔τρι#βνδ</i>	<i>HANDBETRIEBEN</i>
SUBSTANTIV + ADJEKTIV	MAURER	<i>πε□γγο#ξ</i>	<i>AUFWÄRTS</i>
SUBSTANTIV + VERB	ZIMMERMANN	<i>λατνφ□σιξ↔ν</i>	<i>VERSCHALEN</i>
ADJEKTIV + SUBSTANTIV	MAURER	<i>φε7#φ□πυτσ</i>	<i>FEINVERPUTZ</i>
ADJEKTIV + ADJEKTIV	SCHMIED	<i>σ&πο□τσπο□μ</i>	<i>SCHWARZWARM</i>
ADJEKTIV + VERB	BÖTTCHER	<i>λαυΝσ&νε7#ιν</i>	<i>ABENDEN</i>
VERB + SUBSTANTIV	MAURER	<i>λα*#φτσι↔γλδ</i>	<i>LAUFZIEGEL, LÄUFER</i>
VERB + ADJEKTIV	MÖBELTISCHLER	<i>πινδσ&ι#φ</i>	<i>WINDSCHIEF</i>
VERB + VERB	–	–	–
ABKÜRZUNG + SUBSTANTIV	–	–	–
ZAHLOWORT/BUCH STABE/MAß- ANGABE +	BÄCKER FLEISCHER SCHLOSSER	<i>οξτ□μο_# ε7σ&ηογ↔</i>	<i>8-MEHL S-HAKEN ZOLLSTOCK</i>

SUBSTANTIV		<i>τσοισ&ταυκ υε7#ζv8</i>	<i>U-EISEN</i>
FORMEL SUBSTANTIV	+	–	–

WIE ES AUS DER TABELLE HERVORGEHT, KONNTEN AUFGRUND DES KORPUS DREI WORTBILDUNGSMUSTER NICHT BELEGT WERDEN: DIE MUSTER *VERB + VERB*, *ABKÜRZUNG + SUBSTANTIV* UND *FORMEL + SUBSTANTIV*. DASS IN DEN ERHOBENEN FACHMUNDARTLICHEN WORTSCHÄTZEN KOMPOSITA MIT FORMELN ALS BESTIMMUNGSWORT NICHT VORHANDEN SIND, IST NICHT VERWUNDERLICH, DA DIESE ART VON ZUSAMMENSETZUNGEN FÜR DIE DER PRODUKTION ZUGEWANDTEN, EHER PRAXISORIENTIERTEN FACHSPRACHEN (WERKSTATTSPRACHEN) AB OVO NICHT TYPISCH SIND. DIE TATSACHE, DAS DAS KORPUS KEINE ZUSAMMENSETZUNGEN AUS ZWEI VERBEN BEINHÄLTET, LÄSST SICH MIT DEM STREBEN NACH ÖKONOMIE IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION BZW. MIT DEM SITUATIONS GEBUNDENEM SPRECHEN UND HANDELN RECHTFERTIGEN, STATT ZWILLINGSVERBEN WERDEN PRÄFIGIERTE VERBEN BENUTZT, DIE DEN SACHVERHALT – ERGÄNZT DURCH DEN SITUATIVEN KONTEXT – FÜR DIE BETEILIGTEN GENAUSO AUSREICHEND PRÄZISE WIEDERGEHEN, WIE WENN MAN ZUSAMMENSETZUNGEN AUS ZWEI VERBEN BENUTZEN WÜRDEN.

DIE FACHMUNDARTLICHE LEXIK DER BEFRAGTEN HANDWERKER IST – AUS DER SICHT DER KOMPOSITA – NICHT DERMAßEN KOMPRIMIERT WIE DER FACHWORTSCHATZ DER INDUSTRIELLEN FACHSPRACHEN. DIES BEZEUGT DAS HÄUFIG AUFTRETENDE PHÄNOMEN DER AUFLÖSUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN IN SYNTAGMEN. WÄHREND DER INTERVIEWS IST ES HÄUFIG VORGEKOMMEN, DASS DIE INFORMANTEN STATT ZWEI- ODER DREIGLIEDRIGER KOMPOSITA MIT SYNTAGMEN, MIT MEHRWORT-LEXEMEN GEANTWORTET HABEN, Z. B.:

FACHGEBIET	BINNENDEUTSCHES KOMPOSITUM	FACHMUNDARTLICHES SYNTAGMA
DRECHSLER	<i>ÖLSTEIN</i>	<i>ο #λιξ↔ σ&τα#ν</i>
SCHLOSSER	<i>SCHWARZBLECH</i>	<i>σ&ωο□τσι πλε7ξ</i>
MAURER	<i>HAUSSTEINMAUER</i>	<i>κσ&ταιμιτ μα*#</i>
	<i>SENKBRUNNEN</i>	<i>κσαιιστ↔ πρυν↔</i>

FLEISCHER	BRATWURST	πυ□σ&τ τσυμ προ#δνδ
BÖTTCHER	BEILDAUBE, SPUNDDAUBE	πρα#τι τα*φι
SCHMIED	HUFSCHMIED	πφε□δ↔ πε7σ&λογ↔ σ&μι #τ
	KOHLENKLEIN	κΗλαινι κΗυν↔

DIESES PHÄNOMEN KANN TEILWEISE AUCH DURCH DIE ART UND WEISE DER ERHEBUNG ERKLÄRT WERDEN, IM FALLE Z. B. DER EINHEIT *ÖLSTEIN* WURDE AUF UNGARISCH *OLAJOSKŐ* 'VON ÖL DURCHTRÄNKTER STEIN' ABGEFRAGT, WELCHER AUSDRUCK DEN INFORMANTEN WOMÖGLICH AUF DEN GEDANKEN BRINGEN DURFTE, DASS ES SICH HIER UM EINE ATTRIBUTIVE KONSTRUKTION HANDELE. IN DIESE ANNAHME DARF ABER NICHT JEDER AUFGEFÜHRTE BELEG EINBEZOGEN WERDEN, VIELMEHR WAR BEI DER WIEDERGABE DER MUNDARTLICHEN FACHWÖRTER DIE LOCKERUNG DER KOMPRIMIERTEN FORMEN DURCH AUFLÖSUNG DER KOMPOSITA WIRKSAM, DA ZUM BEISPIEL IM FALLE DES SELBEN INFORMANTEN – NUR CIRCA EINE HALBE STUNDE SPÄTER – DAS FACHWORT *WASSERSTEIN*, AUF UNGARISCH *VIZESKŐ* 'VON WASSER DURCHTRÄNKTER STEIN' ABGEFRAGT WORDEN WAR, WELCHE FRAGE DIE GEWÄHRSPERSON – OHNE ZU ZÖGERN – MIT DEM FACHMUNDARTLICHEN WORT *πoσ□σ&τα#*, DAS HEIßT MIT EINEM KOMPOSITUM UND NICHT MIT EINER ATTRIBUTIVEN KONSTRUKTION BEANTWORTETE (VGL. DAZU DIE *MUNDARTLICHE(N) MEHRWORT-LEXEME, PROFESSIONALISMEN* IN DER VORLIEGENDEN ARBEIT).

7.7.1. KOPULATIVZUSAMMENSETZUNGEN

WENN DIE KONSTITUENTEN DER ZUSAMMENSETZUNG DER GLEICHEN BEZEICHNUNGSKLASSE ANGEHÖREN, EINANDER GLEICHGEORDNET SIND UND IHRE REIHENFOLGE THEORETISCH VERTAUSCHBAR IST, HANDELT ES SICH UM EIN KOPULATIVKOMPOSITUM. DIE PRODUKTIVITÄT DER KOPULATIVBILDUNG IST IN DER GEMEINSPRACHE EINGESCHRÄNKT, ES KOMMT IN DEN FACHSPRACHEN ZUR BILDUNG VON VOR ALLEM AUS ZWEI

SUBSTANTIVEN ODER ADJEKTIVEN BESTEHENDEN KOPULATIVKONSTRUKTIONEN. KOPULATIVKOMPOSITA WERDEN DANN GEBILDET, WENN DER DOPPELCHARAKTER DES BEZEICHNETEN – WENN ETWAS AUF ZWEIERLEI WEISE VERWENDET WERDEN KANN ODER WENN ETWAS DURCH HYBRIDISIERUNG ENTSTANDEN IST – ZUM AUSDRUCK GEBRACHT WERDEN SOLL. KOPULATIVKOMPOSITA ZU BILDEN LÄGE DEM DEUTSCHEN NICHT FERN, DENNOCH WIRD DIESE ART DER WORTBILDUNG ÄUßERST SELTEN, UND WENN DOCH, DANN ÜBERWIEGEND IN TECHNISCH-WISSENSCHAFTLICHEN FACHSPRACHEN ODER IN DER SPRACHE DER KONSUMPTIONSSPHÄRE BENUTZT. AUCH IN MEINEM KORPUS WAREN KOPULATIVZUSAMMENSETZUNGEN UNTERREPRÄSENTIERT, ES KONNTE NUR EINE BELEGT WERDEN: IN DEM FACHWORTSCHATZ DES SCHMIEDES *σ&ωοτσωομ* FÜR *SCHWARZWARM*, WENN 'DAS EISEN IM ERHITZTEN ZUSTAND SEINE FARBE NOCH NICHT ÄNDERT'.

7.7.2. DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN

IM UNTERSCHIED ZU KOPULATIVKOMPOSITA BESTEHT ZWISCHEN DEN KONSTITUENTEN EINER DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNG EINE HYPOTAKTISCHE RELATION. DIE DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN BESTEHEN AUS EINEM GRUNDWORT (DAS ZWEITE GLIED) UND EINEM BESTIMMUNGSWORT, DAS DAS GRUNDWORT IN SEINER BEDEUTUNG DETERMINIERT. DAS GRUNDWORT PRÄGT DIE WORTART, BESTIMMT BEIM SUBSTANTIV DAS GENUS UND TRÄGT NUMERUS- UND KASUSMERKMALE. WENN DAS BEZEICHNETE INNERHALB DER GESAMTBEDEUTUNG DES KOMPOSITUMS SELBST LIEGT, D. H. DIE ZWEITE KONSTITUENTE (GRUNDWORT) DURCH DIE ERSTE (BESTIMMUNGSWORT) DETERMINIERT WIRD, DANN HANDELT ES SICH UM ENDOZENTRISCHE DETERMINATIVKOMPOSITA. DIE MEHRHEIT DER IM KORPUS GEFUNDENEN DETERMINATIVA IST ENDOZENTRISCH. DIE FOLGENDE TABELLE PRÄSENTIERT AUS JEDEM HANDWERK-FACHWORTSCHATZ JEWEILS EINEN BELEG:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES ENDOZENTRISCHES DETERMINATIVKOMPOSITUM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	ποξσ&τυπ	BACKSTUBE
DRECHSLER	τρε7κσπανN	DREHBANK
BÖTTCHER	ηα*υπτρα#φ	HAUPTREIFEN
FLEISCHER	πα*#ξσ&παικ	BAUCHSPECK
MAURER	κρυντμα*#	GRUNDMAUER
MÖBELTISCHLER	ηυιτορι#γλδ	HOLZRIEGEL
SCHLOSSER	λαυξσ&ταιμ□	LOCHBEITEL
SCHMIED	μαισ□φε7ιλ↔	MESSERFEILE
SCHNEIDER	πε7ιγλι↔ξλδ	BÜGELTUCH
STEINMETZ	ρουτσπλε7#	ROTSTIFT
TAPEZIERER	τισ&πλοτνδ	TISCHPLATTE
ZIMMERMANN	μα*#τραμ	WANDBALKEN

WENN DIE GESAMTBEDEUTUNG AUßERHALB DER SICH AUS DER KOMBINATION DER KONSTITUENTEN ERGEBENDEN BEDEUTUNG LIEGT, D. H. WENN DIE ZUSAMMENSETZUNG DURCH DIE KOMMUNIKATOREN AUFGRUND IHRES WELT- ODER FACHWISSENS ERGÄNZT WERDEN MUSS, LIEGT EIN EXOZENTRISCHES DETERMINATIVKOMPOSITUM VOR. DER GEBRAUCH VON EXOZENTRISCHEN DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN RÜCKT „DIE FUNKTION DER EXKLUSIVITÄTSSICHERUNG“ DER FACHSPRACHEN (ICKLER 1997: 7) IN DEN VORDERGRUND, DA DIESE FACHAUSDRÜCKE FÜR LAIEN AUFGRUND DER BEDEUTUNGEN DER KONSTITUENTEN NICHT ERSCHLIEßBAR SIND. DIE ANZAHL DER FACHMUNDARTLICHEN EXOZENTRISCHEN DETERMINATIVKOMPOSITA IST IM VERGLEICH ZUR ANZAHL DER ENDOZENTRISCHEN GERING, NICHTSDESTOWENIGER KÖNNEN EINIGE BELEGT WERDEN, Z. B.:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES EXOZENTRISCHES DETERMINATIVKOMPOSITUM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE	BEDEUTUNG
MÖBELTISCHLER	λε7ιμκνE7ξτ	LEIMKNECHT	’BEIM VERLEIMEN VON WERKSTÜCKEN

			BENUTZTE HOLZZULAGE'
	<i>σ&τε#κνE7ξτ</i>	<i>STEHKNECHT</i>	'VORRICHTUNG, MIT DER LANGE BRETTER BEIM HOBELN UNTERSTÜTZT WERDEN'
DRECHSLER	<i>κα#σφυσ</i>	<i>GEIßFUß</i>	'GABELFÖRMIG AUSLAUFENDES WERKZEUG ZUM AUSZIEHEN VON NÄGELN'

DIE BILDUNG VON ENDOZENTRISCHEN DETERMINATIVKOMPOSITA IST FÜR ALLE, D. H. AUCH FÜR MUNDARTLICHE FACHWORTSCHÄTZE TYPISCH, BEI DEN ERHOBENEN EXOZENTRISCHEN ZUSAMMENSETZUNGEN IST – ERNEUT, WIE BEI DEN METAPHERN – DIE TENDENZ DER REKURRENZ AUF DAS MENSCHLICHE (*KNECHT, FUß*) BZW. AUF TIERE (*GEIß*) AUFFALLEND.

7.7.2.1. UNIVERBIERUNG

DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN, IN DENEN EIN SUBSTANTIV DAS GRUNDWORT UND EIN VERBSTAMM DAS BESTIMMUNGSWORT IST, WERDEN IN DER MÜNDLICHEN FACHKOMMUNIKATION HÄUFIG OHNE BEDEUTUNGSSPEZIALISIERUNG UNIVERBIERT. DIE UNIVERBIERUNG FÜHRT ZUR MEHRDEUTIGKEIT, DIE AUFGRUND DES KONTEXTES ABER EINDEUTIG AUFGELÖST WERDEN KANN (FLUCK 1996: 51). DAS ZUSAMMENWACHSEN ZWEIER WÖRTER ZU EINEM EINZIGEN IST EINE IM KORPUS UNTERREPRÄSENTIERTE ERSCHEINUNG, INSGESAMT KONNTE SIE NUR EINMAL BELEGT WERDEN:

FACHGEBIET	UNIVERBIERTES FACHMUNDARTLICHES DETERMINATIVKOMPO SITUM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
-------------------	--	---------------------------------------

DRECHSLER, SCHLOSSER	<i>πο□ρ□</i>	BOHRGERÄT → BOHRER
----------------------	--------------	--------------------

DIE UNIVERBIERUNG SCHEINT IN DEN UNTERSUCHTEN FACHMUNDARTEN EIN EHER NICHT PRODUKTIVES WORTBILDUNGSMITTEL ZU SEIN, STATT DIESER WIRD VIEL MEHR DIE KÜRZUNG VON KOMPOSITA ZU KLAMMER-, KOPF- UND SCHWANZWÖRTERN BEVORZUGT, AUF WELCHES PHÄNOMEN NÄHER IN DEM UNTERKAPITEL *KURZWORTBILDUNG, WORTKÜRZUNG* EINGEGANGEN WIRD.

7.7.2.2. OPPOSITIONELLE DETERMINATIVA

DETERMINATIVA, DEREN BESTIMMUNGSWÖRTER ADJEKTIVE SIND, KÖNNEN AUFGRUND DER BEDEUTUNG DER ADJEKTIVE IN OPPOSITION GESTELLT WERDEN (FLUCK 1996: 51), Z. B.:

FACHGEBIET	OPPOSITIONELLE FACHMUNDARTLICHE DETERMINATIVA	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
SCHLOSSER	<i>κHo#γ↔σ&ταμε7#ζν8/ πο□μσ&τε7με7#ζν8</i>	<i>KALTSCHROTMEIßEL/WARMSCHROTMEIßEL</i>
DRECHSLER	<i>ρυντφο #/σ&πιτσφο #</i>	<i>RUNDFEILE/SPITZFEILE</i>
BÄCKER	<i>σ&ποα*τσπρο#τ/πε7ισπρο #τ</i>	<i>SCHWARZBROT/WEIßBROT</i>
FLEISCHER	<i>τικιταρμ/τινιταρμ</i>	<i>DICKDARM/DÜNNDARM</i>
ZIMMERMANN, MÖBELTISCHLER	<i>πα#κσηνιτσ/ηο□τηνιτσ</i>	<i>WEICHHOLZ/HARTHOLZ</i>

DIE BESTIMMUNGSWÖRTER ALLER FACHMUNDARTLICHEN OPPOSITIONELLEN DETERMINATIVA SIND SENSORISCHE ADJEKTIVE, DAS HEIßT ALLE BESTIMMUNGSWÖRTER STELLEN EIGENSCHAFTEN DAR, DIE MIT DEN SINNEN – DURCH TASTEN (GEFÜHL: *πα#κσ* VERSUS *ηο□τ*, WÄRME: *κHo#γ↔* VERSUS *πο□μ*) ODER DURCH SEHEN (FORM: *ρυντ* VERSUS *σ&πιτσ*, *τικι* VERSUS *τινι*; FARBE: *σ&ποα*τσ* VERSUS *πε7ισ*) – ERFASSBAR SIND.

7.7.3. SEMANTISCHE TYPOLOGIE NOMINALER ZUSAMMENSETZUNGEN

ZUSAMMENSETZUNGEN WERDEN MEISTENS AUF ZWEIERLEI WEISE GEORDNET: ENTWEDER AUFGRUND IHRER STRUKTUR ODER AUFGRUND IHRER INHALTLICHEN, D. H. SEMANTISCHEN BEDEUTUNGEN. DIE INHALTLICHE KLASSIFIZIERUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN KANN JE NACHDEM WEITER DIFFERENZIERT WERDEN, WIE UMFANGREICH DAS HERANGEZOGENE WORTMATERIAL IST, OB IN DIE ANALYSE NUR ZWEI- ODER AUCH MEHRGLIEDRIGE KOMPOSITA EINBEZOGEN WERDEN, OB DIE KLASSIFIZIERUNG NUR AUF EINE BESTIMMTE WORTKLASSE ALS ERSTES GLIED BESCHRÄNKT WIRD ODER OB ALS ERSTE KONSTITUENTE ALLE WORTKLASSEN BERÜCKSICHTIGT WERDEN. EINE UMFASSENDE KLASSIFIZIERUNG WÜRD AN DEN RAND DES UNÜBERSCHAUBAREN GERATEN, DENNOCH WIRD IM WEITEREN AUF EINE SEMANTISCHE TYPOLOGIE NICHT VERZICHTET, DA DIESER BEREICH FÜR DIE FACHSPRACHLICHE WORTBILDUNGSFORSCHUNG REPRÄSENTATIV IST.

DIE IM NACHFOLGENDEN DARGESTELLTE SEMANTISCHE EINTEILUNG DER NOMINALEN (BZW. WEITER UNTEN DER ADJEKTIVISCHEN UND VERBALEN) WORTBILDUNGEN WURDE AUFGRUND ENGELS SEMANTISCHER TYPOLOGIE UNTERNOMMEN (ENGEL 1992: 521F). BEI DER ZUORDNUNG DER BELEGE ZU DEN SEMANTISCHEN KATEGORIEN STIEß ICH HIN UND WIEDER AUF GRENZFÄLLE, DIE MEHREREN KATEGORIEN HÄTTEN ZUGEORDNET WERDEN KÖNNEN. UNTER DIESEN UMSTÄNDEN ENTSCHIED ICH MICH IMMER FÜR DIE ZUORDNUNG ZU EINER EINZIGEN KATEGORIE, DENN AUF DIE KATEGORISIERUNG DER FACHMUNDARTLICHEN NOMINALEN ZUSAMMENSETZUNGEN FOLGT DIE WIEDERGABE DER RANGFOLGE DER SEMANTISCHEN TYPEN, WELCHE FÜR DEN AUFBAU DER FACHMUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE RELEVANT, WENIGER ODER NICHT RELEVANT SIND. DIE RANGIERUNG DER FACHMUNDARTLICHEN NOMINALEN KOMPOSITA NACH RELEVANZ, D. H. JE NACHDEM, OB SIE IM KORPUS HÄUFIG, RELATIV HÄUFIG ODER GAR NICHT AUFFINDBAR SIND, WÄRE ABER NICHT ZUVERLÄSSIG, WENN MANCHE BELEGE, IN MEHREREN KATEGORIEN ERSCHEINEN WÜRDEN.

7.7.3.1. NOMINA AGENTIS UND NOMINA INSTRUMENTI IN FACHMUNDARTLICHEN KOMPOSITA

(1) FACHMUNDARTLICHE WORTBILDUNGSKONSTRUKTIONEN, IN DENEN DAS BESTIMMUNGSWORT (IM FOLGENDEN KURZ BW.) DAS VON DER HANDLUNG BETROFFENE BEZEICHNET, KONNTEN IM KORPUS NUR RELATIV WENIG GEFUNDEN WERDEN:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>πρε7ιτσλοξ</i>	<i>BREZELBÄCKER</i>
	<i>σ&ποα*τσπρο#τποξ</i>	<i>SCHWARZ(BROT)BÄCKER</i>
BÖTTCHER	<i>φα#σπινδ</i>	<i>FASSBINDER</i>
FLEISCHER	<i>φλε7#σ&ηοκ</i>	<i>SCHLÄCHTER, FLEISCHER</i>
	<i>κΗυφλε7ικο↔δ</i>	<i>FLECKSIEDER</i>
SCHLOSSER	<i>κΗυνστσ&λαυσ</i>	<i>KUNSTSCHLOSSER</i>
SCHNEIDER	<i>μαινσ&νε7#δ</i>	<i>HERRENSCHNEIDER</i>
STEINMETZ	<i>πιλτηα#</i>	<i>BILDHAUER</i>

DASS KOMPOSITA, IN DENEN DAS BW. DAS VON DER HANDLUNG BETROFFENE BEZEICHNET, IM KORPUS NUR IN GERINGER ANZAHL VORZUFINDEN SIND, LEGT DIE VERMUTUNG NAHE, DASS IN DEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN DER FOKUS NICHT AUF DEN AGIERENDEN PERSONEN LIEGT.

(2) der semantische Typ, in dem das Bw. eine durch die Handlung bewirkte Eigenschaft nennt, kann nur durch ein Fachwort belegt werden, durch *ρα*υξηοπι* 'Rauhobel' aus dem Böttcher-Korpus. Dass der genannte Beleg tatsächlich den Nomina instrumenti zugeordnet werden kann, lässt sich durch die Bildung eines erklärenden Satzes mit den Komponenten des Kompositums verifizieren: *ρα*υξηοπι* – ist ein Hobel, der das Material rau (versus fein) hobelt, glättet.

(3) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. DIE HANDLUNG MODIFIZIERT, KANN DURCH KEIN MUNDARTLICHES FACHWORT NACHGEWIESEN WERDEN.

7.7.3.2. NOMINA ACTIONIS IN FACHMUNDARTLICHEN KOMPOSITA

(1) – (2) – (3) DIE SEMANTISCHEN TYPEN, IN DENEN DAS BW. IM SINNE VON ENGEL (1992: 521) DEN HANDELNDEN, DAS VON DER HANDLUNG BETROFFENE BZW. DEN GEGENSTAND, DIE URSACHE ODER AUCH DAS ZIEL DER HANDLUNG BEZEICHNET, KONNTEN AUFGRUND DES KORPUS NICHT BELEGT WERDEN.

7.7.3.3. GEGENSTANDSBEZEICHNUNGEN IN FACHMUNDARTLICHEN KOMPOSITA

(1) FÜR DEN SEMANTISCHEN TYP, IN DEM DAS BW. DEN OBERBEGRIFF BEZEICHNET, KANN KEIN BELEG GEBRACHT WERDEN. DAS FEHLEN VON KOMPOSITA, MIT OBERBEGRIFFEN ALS BW. LÄSST SICH DARAUFG ZURÜCKFÜHREN, DASS FÜR DIE TÄTIGKEIT UND DEMENTSPRECHEND AUCH FÜR DIE SPRACHE UND DEN FACHWORTSCHATZ DER HANDWERKER DAS STREBEN, DIE AUßERSPRACHLICHE WIRKLICHKEIT IN ÜBERGEORDNETEN, ALLES UNTERGEORDNETE UMFASSENDEN BEGRIFFEN ZUSAMMENZUFASSEN UND BEZEICHNEN ZU WOLLEN, NICHT KENNZEICHNEND IST. FÜR DIE FACHKOMMUNIKATION DER HANDWERKER IST DAS DENKEN UND BEZEICHNEN AUF DER HORIZONTAL EN EBENE (ETWA DURCH DIE PRÄZISIERUNG DER BENENNUNGEN) VIEL BEDEUTSAMER, ALS DAS DENKEN UND BEZEICHNEN AUF DER VERTIKALEN (ETWA DURCH DAS VERWENDEN VON KATEGORIEN ZUSAMMENFASSENDEN CHARAKTERS).

(2) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. ALS RÄUMLICHE, ZEITLICHE, KAUSALE O. A. SITUIERUNG DES GEGENSTANDES FUNGIERT, BRINGT IM GEGENSATZ ZU DEN BISHER BEHANDELTEN SEMANTISCHEN TYPEN MEHR BELEGE HERVOR:

(2.1) DAS BW. ENTSPRICHT EINER ZEITBESTIMMUNG:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	ποξ←→λουv	WOCHENLOHN
SCHMIED	συμ□σ&λα#κ	SOMMERBESCHLAG
	πιντ□πε7σ&λα#κ	WINTERBESCHLAG
SCHNEIDER	συνδ←→γαυvτ	GALAAZUG

DIE BEGRENZTE ANZAHL DER KOMPOSITA, DIE EINE ZEITBESTIMMUNG ALS BW. HABEN, LÄSST DIE ANNAHME ZU, DASS DIE HANDWERKER GENERELL WEDER DAS VERRICHTEN DER HANDWERKSARBEIT, NOCH DIE HERGESTELLTEN PRODUKTE BETREFFEND, IN DEM MAßE ZEITGEBUNDEN GEWESEN WÄREN, DASS IHR FACHWORTSCHATZ DURCH ZEITBEGRIFFE BEEINFLUSST WORDEN WÄRE.

(2.2) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. EINER ORTSBESTIMMUNG ENTSPRICHT, KÖNNEN DURCH FOLGENDE FACHWÖRTER BELEGT WERDEN:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	σ&τι□vσε7#δvδ	STIRNSEITE
BÖTTCHER	πα*υξρε7#φvδ	BAUCHREIFEN
	κv↔ακρα#φ	HALSREIFEN
	κv↔ακμο#ζ	HALSRISS
	μιτλτα*φι	MITTELSTÜCK
FLEISCHER	πα*#ξσ&μι□	BAUCHFILZ
	πα*#ξφλει7κ	BAUCHFLECK
	πα*#ξσ&με□	SCHMER, BAUCHSPECK
	πα*#ξσ&παικ	BAUCHSPECK
	πρυστπα#v	BRUSTBEIN
	πρυστηογ←→	BRUSTHAKEN
	πρυστκHρυσ&πυ_#	BRUSTKRUSPEL
	ταρμφετvδ	DARMFETT
	ηακσvφλακσvδ	FLECHSE
	κρε7#τσπα#v	GRATBEIN
	κHρoυφλε7#σ&	KRONFLEISCH
	ριπvφλε7#σ&	RIPPENSTÜCK
	ριπvσ&παικ	TAFELSPECK
	πα*#φλε7#σ&	WAMMELFLEISCH
	κHουπφλε7#σ&, ποκ←→φλε7	WANGEL

	#σ&	
MAURER	ταικ↔πυτσ	DECKENVERPUTZ
SCHMIED	σε7#δνηυιτσ	LEITERWAGEN, SEITENHOLZ
SCHNEIDER/TAPEZIERER	φιν□ηυ□δ	FINGERHUT
SCHNEIDER	πρυστσοκ	BRUSTTASCHE
	κν↔α#κα*#σσ&νιτ	HALSRUNDUNG
	ηινδ□σοκ	GESÄßTASCHE
	σε7#δνσοκ	SEITENTASCHE
STEINMETZ	κΗρο#βσ&τα#	GRABSTEIN

DIE RÄUMLICHE SITUIERUNG IST ALSO – IM VERGLEICH ZU DER ZEITLICHEN – EINE HÄUFIGER BELEGBARE LEXIKALISCHE ERSCHEINUNG IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN, DIE BESTIMMUNG DES ORTES IN DER FACHKOMMUNIKATION IST EIN RELEVANTES MERKMAL DER HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE.

(2.3) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. EINER KAUSALBESTIMMUNG ENTSpricht, IST IN DEM KORPUS ÄUßERST UNTERREPRÄSENTIERT. DAS VORHANDENSEIN DIESES WORTBILDUNGSTYPUS KONNTE NUR DURCH EINEN BELEG NACHGEWIESEN WERDEN: ηυιτσκΗυ#ν↔ 'HOLZKOHLE' (SCHMIED, SCHLOSSER).

(2.4) BELEGE FÜR DEN SEMANTISCHEN TYP, IN DEM DAS BW. EINER DIREKTIVERGÄNZUNG ENTSpricht, KONNTEN IM KORPUS NICHT GEFUNDEN WERDEN.

(2.5) DAFÜR IST DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. EINER FINALBESTIMMUNG ENTSpricht, RECHT HÄUFIG BELEGT:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	πο□ρμασ&ι#	BOHRGERÄT
	τρε7κσμασ&ι#, τρε7κσπαυ N	DREHBANK
	τρε7κσε7#ζνδ	DREHEISEN
	τρυκσ&ρα*#φ↔	DRUCKSCHRAUBE
	φρε#ζμασ&ι#	FRÄSMASCHINE
	πολιτυ□πατ↔	POLITURBAUSCH

	σ&λε7#φσ&τα#	SCHLEIFSTEIN
	σ&νιτσιαισ□	SCHNITZER
	σ&ρα*#φσ&τοκ	SCHRAUBSTOCK
BÖTTCHER	πινδ□ρυ□	BINDERROHR
	σ&τε7μηαυπ<→λ	STEMMHOBEL
	σ&το#σπαυN	STOßBANK
	κε□ηα*υπυ #	GEHRHOBEL
	κλοτηα*υπυ #	GLÄTTHOBEL
	κΗιμηα*υπυ #	KIMMHOBEL
	λα#γ□φασλδ	LAGERFASS
	τα*#φιμο#ζ	LENKRUTE
	σδτιξμο#δλδ	STICHMODELL
	τυ□ξσ&λο#γε7ιζνδ	STIELDURCHSCHLAG
FLEISCHER	ηοκσ&ταυκ	AUSHAUBLOCK
	σ&ταυξμαισ□	STOCKMESSER
	πρι<→τρο#γ	BRÜHTROG
	πρι<→δωοσ□	BRÜHWASSER
	μο #κ<→ριντ	MELKKUH
	κν<→αιτνιρουγ	MENGENMÜLDER
	πρεσπλατνδ	PRESSPLATTE
	σ&μοιτσ&παικ	RÜCKENSPECK
	ρι□νλαιφυ #, κΗολαιφυ #	RÜHRLÖFFEL
	σ&τιξμαισ□	SCHLACHTMESSER
	σ&λε7#φσ&τα#	SCHLEIFSTEIN
	σ&λε7#φιτρουγ	SCHLEIFSTEINTROG
	σ&αιπφλαιφυ_	SCHÖPFLÖFFEL, GROßER LÖFFEL
	σ&ταυκηοκ<→	SCHROTHACKE
	σο #ξσ&ταικ<→	SELCHSTOCK
	σ&νιτσ□μαισ□	TEILMESSER
	πυ□σ&τμασ&ι#	WURSTFÜLLMASCHINE
	κΗαυζκοσπυ #	WURSTSTUPFER
MAURER	πα*#ματριαλ	BAUMATERIAL
	πα*μο #το	BAUMÖRTEL
	πινττσι<→γλδ	BINDER
	φ□πυτμο #τ<→<→λ	PUTZMÖRTEL
	ρε7#πραιτλδ	REIBBRETT
	πιντε7#ζνδ	SCHLIEßANKER
	σ&υβκΗαρν	SCHUBKARREN
	σιτσωο#γνδ	SETZWAAGE
	σ&τιξσ&α*#φυ_	SPATEN
	σ&πρε7Νε7#ζνδ	SPITZMEIßEL
	σ&πριτσπαινζλδ	SPRENGPINSEL
	τα*#μλοξ	TAUBENLOCH (GERÜSTLOCH)
MÖBELTISCHLER	οπσε7τσοσ#γ	ABSETZSÄGE

	α*#σηαN↔σο#γ	AUSHÄNGESÄGE
	πο□μασ&ι#	BOHRMASCHINE
	πο□πινδ↔	BOHRWINDE
	αινσ&υβλαιστ↔	EINSCHUBLEISTE
	φυνι□μασ&ι#	FURNIERMASCHINE
	φρε#ζμασ&ι#	FRÄSMASCHINE
	πρE7σμασ&ι#	PRESSMASCHINE
	ραισα#λ↔	REIßAHLE
	ραισσο&πιτσ	REIßSPITZE
	σ&ιβ↔τυ □	SCHIEBETÜR
	σ&λE7φμασ ίι#	SCHLEIFMASCHINE
	σ&λιξητη*υπυ	SCHLICHTHOBEL
	σ&λιτσοσο#γ	SCHLITZSÄGE
	σ&νE7δ↔τσα#ν	SCHNEIDEZAHN
	σ&ρανκε7#ζνδ	SCHRANKEISEN
	σ&ροτηα*υπυ	SCHROTHOBEL
	σ&τE7λμο#σ	STELLMAB
	σ&τε7με7#ζνδ	STEMMEISEN
	σ&τρE7ιμο#σ	STREICHMAB
	τσι#κλιN	ZIEHKLINGE
SCHLOSSER	σ&ταυσφο	BESTOßFEILE
	λυφτρυκ□	BLASBALG
	λαυξσ&ταιμ□	DORN
	φρε#σμασ&ι#	FRÄSMASCHINE
	κπιντσ&νε7ιδ□	MUTTERBOHRER
	ριξηπλοτνδ	RICHTPLATTE
	σ&λε7#φμασ&ι#	SCHLEIFMASCHINE
	σ&λαυσπαιX	SCHLOSSBLECH
	σ&μι#δε7#ζνδ	SCHMIEDEISEN
	σ&νε7#δε7#ζνδ	SCHNEIDEISEN
	σ&πα#σσο&τα#β	SCHWEIßPULVER
	σ&ρα*#φσ&ταυκ	SCHRAUBSTOCK
	σ&παννφεδ□	SPANNFEDER
	τσπικτσαυN↔	ZWICKZANGE
SCHMIED	ο□π↔τσπαυN	ARBEITSBANK
	ο□π↔τσσο&τυ κ	ARBEITSSTÜCK
	σ&το#σφε7ιλ↔	BESTOßFEILE
	πλαζπο#γ↔	BLASBALG
	πο□μασ&ι#	BOHRMASCHINE
	πο□ρατσ&↔	BOHRRATSCH
	πρε7μσκλοτσ	BREMSKLOTZ
	φε7ιλπαυN	FEILBANK
	σ&ρα*υπσο&τοκ	FEILKLOBEN
	λοξηαμ□	HUFSTEMPFE
	φε7ριξητνδτοφυ	RICHTPLATTE
	σ&λε7#φσο&τα#	SCHLEIFSTEIN

	σ&μι#τε7#ζνδ	SCHMIEDEISEN
	σ&νε7#νσ&τικλδ	SCHNEIDSTÖCKEL
	σ&ρα*#φπαυN	SCHRAUBBANK
	σ&ι□ηοκνδ	SCHÜRHAKEN
	σ&πα#ριN	SPANNRING
	σ&πε□ηοκ↔	SPERRHAKEN
	σ&τε7με7#ζνδ	STEMMEISEN
	τσυ#κηοκνδ	ZUGSTANGE
	τσπικτσαN↔	ZWICKZANGE
SCHNEIDER	πε7ιγλε7#ζνδ	BÜGELEISEN
	να#μασ&ι#	NÄHMASCHINE
	ρε7#δνηουζνδ	REITHOSE
	σ&πε7ινο#λ	STECKNADEL
	τρα*#κπαυνδ	TRAUERKLEID
STEINMETZ	πο□μασ&ι#	BOHRMASCHINE
	τρε↔μασ&ι#	DREHMASCHINE
	ηεβ↔σ&ταυN↔	HEBEEISEN
	ρε#7πσαυντ	REIBSAND
	σ&τοκηαμ□	STOCKHAMMER
	σ&λε7#φμασ&ι#	SCHLEIFMASCHINE
	σ&λε7#φσ&τα#	SCHLEIFSTEIN
	σ&νε7#δμασ&ι#	SCHNEIDMASCHINE
	ο□σ↔τσπλοτσ	WERKPLATZ
TAPEZIERER	σιτσαυN, σιτμο_βλδ	SITZMÖBEL
	σ&ταμε7#ιζνδ	STEMMEISEN
	σ&ταφματ↔ρι↔λ	SCHOPPMATERIAL
	πικσ&τοφ, κλε#πσ&τοφ	KLEBSTOFF
ZIMMERMANN	πα*#ηυιτσ	BAUHOLZ
	πο□μασ&ι#	BOHRMASCHINE
	φοιτσηουσυ	FALZHOBEL
	σ&ταμε7#ζνδ	STEMMEISEN

IN DEN OBEN VORLIEGENDEN KOMPOSITA ENTSPRICHT DAS GRUNDWORT MEIST DEM SUBJEKT DES, DAS KOMPOSITUM ERKLÄRENDEN SATZES: να#μασ&ι# – 'EINE MASCHINE ZUM NÄHEN'; πικσ&τοφ – 'EIN STOFF ZUM KLEBEN'.

(2.6) FÜR DEN SEMANTISCHEN TYP, IN DEM DAS BW. DIE ZUSTÄNDIGKEIT EINER GRÖßE, DIE DURCH DAS GRUNDWORT BENANNT WIRD, NENNT, KONNTE NUR EIN BELEG GEFUNDEN WERDEN: IN DEM FACHWORTSCHATZ DES BÄCKERS λε□πνα*μσ&υι ('BERUFSSCHULE').

(3) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS GRUNDWORT IN EINER ZUGEHÖRIGKEITSRELATION ODER EINER TEIL-GANZES-RELATION ZUR BEZUGSWORT-GRÖßE STEHT, IST HÄUFIG BELEGT:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	ουφ<→τιρλ	MUNDLOCH
DRECHSLER	κπιντσ&πινδλδ	SCHRAUBENGWINDE
	σ&πινδλδκΗαυφ	SPINDELKOPF
	σ&τυιηακσλδ	STUHLBEIN
	τισ&ηακσλδ	TISCHBEIN
BÖTTCHER	τα*#φιλανξ	SPUNDLOCH
	τα*#φυ φυγ<→	STOßFUGE
	τσαυφ<→λαυξ, πιπνλαυξ	ZAPFENLOCH
FLEISCHER	κHe7#συ μο#γνδ	KÄLBERMAGEN
	κHe7#συ πρυστ	KALBSBRUST
	κHe7#συ ηακσνδ	KALBSFUß
	κHe7#συ ηι□ν	KALBSHIRN
	κHe7#συ σ&ελ	KALBSKOPF
	κHe7#συ λειω□	KALBSLEBER
	κHe7#συ λυN<→ν	KALBSLUNGE
	κHe7#συ σ&υιγ<→□	KALBSSCHULTER
	κHe7#συ τσυN<→	KALBSZUNGE
	μο□κπα#	KNOCHENMARK
	κHe7#συ σ&υN<→	NUSS
	ηοκ<→σ&τυ #	RÜCKE, HACKENSTIEL
	σ&υN<→πα#ν	SCHINKENBEIN
	σ&υιγ<→<→αινδ	SCHULTERSPITZ
MAURER	φε7ινστ□παυκ	FENSTERBANK
	φε7ινστ□πραιτλδ	FENSTERBRETT
	φε7ινστ□ρα*υμ<→	FENSTERRAHMEN
	κριστπραιτ	GERÜSTBRETT
	κριστπφαστυνδ	GERÜSTPFOSTEN
	κποβπφε7ιλ□	GEWÖLBEPFEILER
	κι□ξ<→σ&ι#φ	KIRCHENSCHIFF
	μα*#□ε7ντ	MAUERENDE
	φυ□στριτπραιτλδ	SCHWELLENHOLZ
	φε7ινστ□πραιτ	SOHLBANK
	τι□σ&ταυκ	TÜRSTOCK
	κπο ωιNσ&τα#	WÖLBSTEIN
	κπο ωιNπου	WÖLBUNGSBOGEN
	κπο ωιNτσι<→γλδ	WÖLBZIEGEL
MÖBELTISCHLER	παυNξζν∞	BANKEISEN

	ηα*υπυ ε7#ζνδ	HOBELEISEN
	ηα*υπυ κΗαστνδ	HOBELKASTEN
	σο#γπλατ	SÄGEBLATT
	σ&ρα#φκπινδ<→	SCHRAUBENGWINDE
	σ&ρα#φσ&πινδλδ	SCHRAUBENSPINDEL
SCHLOSSER	σ&ρα*φ<→σ&ε#λ	SCHRAUBENKOPF
	ηαυμ□σ&τυ #	HAMMERSTIEL
SCHMIED	αμβυσσ&τοκ	AMBOSSSTOCK
	σ&ρα*#πκΗοπφ	SCHRAUBENKOPF
	νο#γλκΗοπφ	NAGELKOPF
	πο#γνρα#φ	RADREIFEN
	σ&ρα*#φ<→κπιντ	SCHRAUBENGANG
	πο#γνλατ<→	SEITENBAUM
	σ&πα#ξ<→ρινκ	SPEICHENRING
	σ&ταN<→νο#γλδ	VORMANDEL
	πο#γννο#γλδ	VORSTECKER
	πο#γνπρε7μσ	WAGENBREMSE
	πο#γνσ&ταN<→	WAGENDEICHSEL
	πο#γνρο#δ	WAGENRAD
SCHNEIDER	σ&ταυφσε7#δι	KANTE
	κHν<→αυπφλαυξ	KNOPFLOCH
	σοκλαυξ	TASCHEINGRIFF
STEINMETZ	φε7ινστ□κπανδλ	FENSTERBANK
TAPEZIERER	τισ&πλοτνδ	TISCHPLATTE
	σιτσα*υμ<→	SITZRAHMEN
	φε7#νστ□σ&α#βνδ	GLASPLATTE
ZIMMERMANN	τοξτσι<→γλδ	DACHZIEGEL
	πο#γντρα#μ	DECKENBALKEN
	φε7ινστ□φλι#κ	FENSTERFLÜGEL
	φε7ινστ□φ□σ&τε#κιN	FENSTERFUTTER
	φε7ινστ□κλο#ζ	FENSTERGLAS
	φε7ινστ□φλι#κ	FENSTERÖFFUNG
	τι□σ&ταυκ	SCHWELLE
	σο#κHe7τνδ	SÄGEKETTE
	παυNσ&τι<→γνδ	TREPPENLOCH
	τι□φλι#κ	TÜRFLÜGEL
	τι□σ&τοκ	TÜRPFOSTEN

(4) BELEGE, DIE DEM SEMANTISCHEN TYP, IN DEM DAS BW. EINEN TEIL ODER DEN CHARAKTERISTISCHEN INHALT DER BASISGRÖÖBE KENNZEICHNET, ENTSPRECHEN, SIND IM KORPUS EBENFALLS VERTRETEN:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	------------------------	----------------------------

BÄCKER	τρα#δε→ν←ζμο_#	ROGGENMEHL
	μυ λισε7μυ	MILCHSEMMEL
	μο#νο&νιτοσλδ	MOHNSCHNITZEL
	τρα#δε→ν←ζπρο#τ	ROGGENBROT
	σοιτοскиφνυ	SALZKIPFEL
DRECHSLER	κλο#ζποπι□	GLASPAPIER
	πυσ&ηνιτοσ	BUCHENHOLZ
	αιξνηνιτοσ	EICHENHOLZ
	κHi□σ&←ηνιτοσ	KIRSCHENHOLZ
	λε7#νο_ι	LEINÖL
	λε7ιμποσ□	LEIMWASSER
BÖTTCHER	βυ#ξ←νηολτοσ	BUCHENHOLZ
	ε7ιζνκHαιλ	SPALTKLINGE
FLEISCHER	πλυ←δωυ□σ&τ	BLUTWURST
	λεβ□ωυ□σ&τ	LEBERWURST
	παπρικασ&παικ	PAPRIKASPECK
	ωυ□σ&τουπνδ	WURSTSUPPE
MAURER	σ&τα#μα*#	EINFRIEDUNGSMAUER
	ε7#ζνδκHo_#	EISENKEIL
	λα#μτσι←γλδ	LEHMPATZEN
	λα#μμα*#	LEHMZIEGELMAUER
	σ&νυ□κριστ	SCHNURGERÜST
	σαυντηα*#φ←	SANDSCHÜTTUNG
	σ&τα#πινδνN	STEINVERBAND
	ωοσ□ωο#γ	WASSERWAAGE
	τσιμαινδβετον	ZEMENTBETON
	τσι←γλσ&τα*#β	ZIEGELMEHL
MÖBELTISCHLER	φο□τσφ□πινδνN	FALZVERBINDUNG
	ηνιτισμοζαικ	HOLZMOSAIK
	ηνιτισρι#γλδ	HOLZRIEGEL
	κHiρσ&ηνιτοσ	KIRSCHHOLZ
	λακπαιτοσ	LACKBEIZE
	νιτρολακ	NITROLACK
	σ&παμπλατ←	SPANPLATTE
	σ&ταλπλατ	STAHLBLATT
SCHLOSSER	ε7#ζνπλαιX	EISENBLECH
SCHMIED	ηο#τσιτοσ&	BESCHLAGTISCH
	ηε7□νπαντ	HORNWAND
	ηνιτισαμβ←	LÖSCHTROG
	νο#γλε7#ζνδ	NAGELEISEN
	σ&ταNe7#ζνδ	STABEISEN
	ε7#ζνπλε7ξ	EISENBLECH
	σ&ταλπλε7ξ	STAHLBLECH
	σ&ταλπλοτνδ	STAHLPLATTE
SCHNEIDER	γυμιτσυ#κ	GUMMIZUG
	σ&ταυφκHν↔αυπ	STOFFKNOPF

	σ&ταυφε7#τσνδ	STOFFREST
STEINMETZ	κHολισ&τα#	KALKSTEIN
	σανντσ&τα#	SANDSTEIN
TAPEZIERER	ποιστ□σ&τυ#ι	POLSTERSTUHL
	σ&ανι□παυντ	SCHARNIER
	λεδ□σ&τρα#φ	LEDERSTREIFEN
	σοκστα*υφ	FEDERLEINWAND
	μαρμο□πλατνδ	MARMORPLATTE
ZIMMERMANN	ηυιτσηαμ□	HOLZHAMMER
	ηυιτσκικπ<→	HOLZHAUS
	λο#τντι□	LATTENTÜR

(5) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. EINE KONKRETISIERUNG DER BASISGRÖßE LIEFERT, IST ALS WORTBILDUNGSTYP IM KORPUS ÜBERAUS PRODUKTIV:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	πε7ικμαστε77ραι	BÄCKERHANDWERK
	προ#τιμο #	BROTMEHL
	προ#τκε□πυ	BROTKORB
	κρυμβι<→ντρυκ□	ERDAPFELPRESSE
	πε7ικνδκHοα*π	HANDKORB
	τα#κσ&ε□ρ□	HANDSCHARRE
	ηα*#ζπρο#τ	HAUSBROT
	κρυμβι<→ντρυκ□	KARTOFFELDRUCKER
	προ#τνα*ξ	KORBTUCH
	προ#τι<→ξλδ	LADENTUCH
	ουφ<→σ&ισλδ	MUNDSCHÜSSEL, OFENSCHÜSSEL
	ηε□τπρακ□	OFENPRACKER
	πρε7ζλδμασ&ι#	SEMMELEBRÖSELMÜHLE
	τα#κκHο□π	TEIGKORB
	τα#κπο#κ	TEIGWAAGE
	τρο#κσ&ε□ρ□	TROGSCHARRE
DRECHSLER	τσπικτσαυN<→	BEIßZANGE
	κπιντπο□ρ□	GEWINDEBOHRER
	ηαυντφο #	HANDFEILE
	ηαυντσο#κ	HANDSÄGE
	τσπικζαυN<→	KLUPPZANGE
	λο_φλπο□ρ□	LÖFFELBOHRER
	σ&ταυσφο #	STOßFEILE
BÖTTCHER	πινδ□λε□λιN	BINDERLEHRLING
	νι<→τνηαυμ□	NIETHAMMER

FLEISCHER	τσυζτσα*#	BACHE, ZUCHTSAU
	κHu↔φλαικ	BLÄTTERMAGEN
	πλυ↔δαμβ□	BLUTPFANNE
	πλυ↔δσ&ισλδ	BLUTSCHÜSSEL
	προυδσ&παικ	BROTSPECK
	ταρμαιο□	DARMMESSER
	φλε7#σ&παικ	DURCHGEWACHSENER SPECK
	σ&μυιτστHe#ζνδ	FETTSCHÜSSEL
	φλε7#σ&παυN	FLEISCHBANK
	φλε7#σ&σα*#	FLEISCHSCHWEIN
	φλε7#σ&μυ #	FLEISCHMÜHLE
	πυ□σ&τφλε7#σ&	GEHÄCKE
	κπι□τσμυ #	GEWÜRZMÜHLE
	κHραμυ_πρεσ	GRIEBENPRESSE
	πυ□σ&ταρμ	GRIMMDARM
	κHe7#πυ_σ&νιτσλδ	KALBSCHNITZEL
	πα#σα#γλδ	KNOCHENSÄGE
	λυN↔νπρο□δνδ	LUNGENBRATEN
	μο□κπα#ν	MARKBEIN
	μαιοσριντ	MASTOCHS
	ταρμιοσ&	MICKERTISCH
	πφαιφ□μυ #	PFEFFERMÜHLE
	σ&α*υφπαυκ	SCHAFBOCK
	σ&λοξτβρυκ	SCHLACHTBRÜCKE
	ηι□νο#δ□	SCHLAGADER
	σ&μοιοτσηε#ζνδ	SCHMALZHAFEN
	σ&μοιοσκHαισλδ	SCHMALZKESSEL
	σ&μοιοσφασλδ	SCHMALZWIEDLING
	σ&μοιοσσ&α*#φυ_	SCHMALZSTECHER
	σ&παικμαιο□	SPECKSCHNEIDER
	σ&τιξφλε7#σ&	STICHFLEISCH
	ριντπλοτσ	VIEHMARKT
	πυ□σ&τμασ&ι#	WURSTSPRITZE
	κρε7#τσαρβ	ZWERCHGARB
MAURER	ο#φαιNσ&τα#	ANFANGSSTEIN
	ο#φαιNσλινι↔	ANLAUFLINIE
	ηα*#σσ&το #	BAUSTELLE
	παυκριστ	BOCKGERÜST
	σ&τα#κρυ↔μ	BRUCH
	κρυνο□π↔δ	ERDARBEIT
	φλοσ&ντσυ#γ	FLASCHENZUG
	φο□μτσι↔γλδ	FORMZIEGEL
	σ&τι□νμα*#	FRONTMAUER
	κρυνοφαιστωμα*#	FUNDAMENTMAUER
	σ&τρο#ζνμα*#	GASSEN-FRONTMAUER

	κι#ωυ_μα*#	GIEBELMAUER
	κρυντμα*#	GRUNDGEMÄUER
	κρυντκροβνδ	GRUNDGRABEN
	κρυντμα*#	GRUNDMAUER
	ηα*#πφροντ	HAUPTFRONT
	ηα*#πσ&τι<→γνδ	HAUPTSTIEGE
	κHo_λ□σ&τι<→γνδ	KELLERSTIEGE
	κHλινκ□τσι<→γλδ	KLINKER
	κρε7#τσκω_πιN	KREUZGEWÖLBE
	κρε7#τσπινδυN	KREUZVERBAND
	λα*#φτσι<→γλδ	LÄUFER
	μα*#πιντνδ	MAUERVERBAND
	μιτλμα*#	MITTELMAUER
	μο_#τ<→λκHαστνδ, πυτσ κHαστνδ	MÖRTELKASTEN
	σε7#δνσ&τι<→γνδ	NEBENSTIEGE
	πρυν<→ραυλ	ROLLE
	τραυμκιτ□	ROSTSCHWELLE
	τσπε□γμα*#	SCHEIDEMAUER
	σ&λυσπυκτ	SCHLUSSPUNKT
	κρε7ντσμα*#	SEITENMAUER
	σοκλμα*#	SOCKELMAUER
	σ&πριτσπυτσ	SPRITZWURF
	σ&τι<→Nσε7#δνδ	STIEGENWANGE, STIEGENSEITE
	κιωυ_μα*#	STIRNMAUER
	σ&ταυσφυγνδ	STOßFUGE
	τα*#μσ&λο#γ	TAUBENSCHLAG
MÖBELTISCHLER	παυNσo#γ	BOGENSÄGE
	φοιγ□σηα*υωυ_	FAÇONHOBEL
	φο□τσηαδυωυ_	FALZHOBEL
	φεδ□ηα*υωυ_	FEDERHOBEL
	φυνι□ηαμ□	FURNIERHAMMER
	φυ_γ<→παυκ	FÜGEBOCK
	γε□νμο#σ	GEHRMAß
	γε7σιμηαδυωυ_	GESIMSHOBEL
	κρατηαδυωυ_	GRATHOBEL
	κρατσο#γ	GRATSÄGE
	κρυνττηαδυωυ_	GRUNDHOBEL
	ηαυνδο□ω<→δ	HANDARBEIT
	ηαυνδηα*υωυ_	HANDHOBEL
	ηι□νηυιτς	HIRNHOLZ
	ηι□νλαιστνδ	HIRNLEISTEN
	ηουλπο□ρ<→	HOHLBOHRER
	ηυιτςφ<→παντ	HOLZVERBAND
	καρνισ&ηα*υωυ_	KARNIESHOBEL

	κΗολονιαλσ&ρανκ	STILMÖBEL
	κρε7#7τσοσ#γ	KREUZSÄGE
	λακσ&πριτσ□	LACKSPRITZER
	λα*υπσο#γ	LAUBSÄGE
	λοξηουπ<→λ	LOCHBEITEL
	λο φλδπο□ρ□	LÖFFELBOHRER
	νυ#τηα*υπυ	NUTHOBEL
	προφιληα*υπυ	PROFILHOBEL
	σ&ιφηα*υπυ	SCHIFFHOBEL
	σ&νΕ7κ<→πο□ρ□	SCHNECKENBOHRER
	σ&ρα#φσ&λιςλδ	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	σ&παμλοξ	SPANLOCH
	σ&πανσ /τρικ	SPANNSTRICK
	σ&τα*#βλΕ7ιμ	STAUBLEIM
	σ&τοσκΗιστνδ	STOßLADE
	τισ&λ□τσΕ7δυν	TISCHLERZEITUNG
	παντηα*υπυ	WANDHOBEL
	τσανηα*υπυ	ZAHNHOBEL
	τσε7ντρυμπο□ρ□	ZENTRUMBOHRER
SCHLOSSER	ηαννδσ&τουκ	FEILKLOBEN
	φα*□σ&α*#φυ	FEUERSCHAUFEL
	φρε#σπανΝ	FRÄSBANK
	ηανντπο□ρ□	HANDBOHRER
	ηαννδφο #	HANDFEILE
	ηαννδηαμ□	HANDHAMMER
	ηαννδσ&α#ρ	HANDSCHERE
	πλαιΧσ&α#ρ	HEBELSCHERE
	κΗαιςλε7#ζνδ	KESSELBLECH
	σ&μι#τκΗυ#ν<→	KOHLKLEIN
	κρε7#τσηαυμ□	KREUZHAMMER
	κΗυνστσ&λαυσ□	KUNSTSCHLOSSER
	μαιοσ□φο #	MESSERFEILE
	νι<→τνδηαυμ□	NIETHAMMER
	ρο□σ&λιςλδ	ROHRSCHLÜSSEL
	σ&ανι□παυντ	SCHARNIERBAND
	σ&μι#δκΗυ#ν<→	SCHMIEDEKOHLE
	σ&μι#δτσαυΝ<→	SCHMIEDEZANGE
	σ&νε7#δτσαυν	SCHNEIDEZAHN
	σ&ρα*φσ&λιςλδ	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	σ&ρα*φτσι<→γ□	SCHRAUBENZIEHER
	σ&πιραλπο□ρ□	SPIRALBOHRER
	σ&τα#πο□ρ□	STEINBOHRER
	σ&τα#σ&ταιμ□	STEINMEIßEL
	σ&τε□νσ&λιςλδ	STERNSCHLÜSSEL
	ο□π<→τστισ&	WERKBANK
	μιτκΗι□ν□	ZENTRUMBOHRER

SCHMIED	πε7ιστσαN<→	BEIßZANGE
	ηυφτσωικ<→	BESCHLAGZANGE
	φε7ιμα*#	BRANDMAUER
	τρο#τσαN<→	DRAHTZANGE
	φε7γαζ	FEUER GAS
	φε7#σ&α*φυ	FEUERSCHAUFEL
	φε7#σ&τα#	FEUERSTEIN
	ηαντφε7ιλ<→	HANDFEILE
	ηαντηαμ□	HANDHAMMER
	ηαντσ&ε□	HANDSCHERE
	ηυ#φε7ιλ<→	HUFFEILE
	ηυ#φηαμ□	HUFHAMMER
	ηυ#φμαιοσ□	HUFMESSER
	ηυ#φε7#ζνδ	HUFEISEN
	ηυ#φνο#γλδ	HUFNAGEL
	ηυ#φροσ&πυ #	HUFRASPEL
	ηυ#φσ&μι#τ	HUFSCHMIED
	ε7κσ&ταN<→	HUFSTOLLENZANGE
	ηυ#φτσαN<→	HUFZANGE
	ηυ#φτσωικ□	HUFZWICKZANGE
	σ&τα*#πκHυν<→	KOHLENG RUS
	κHρε7τσφεδ□	KREUZ FEDER
	ποσ□τρυκ	LÖSCHWANDEL
	μαιοσ□φε7ιλ<→	MESSERFEILE
	νο#γλοξ	NAGELLOCH
	νο#γλσ&μι#τ	NAGELSCHMIED
	πιντρα#τσ&νδ	OBERBALG
	ρα#φτσι□	REIFZIEHER
	σ&μι#τσαN<→	SCHMIEDEZANGE
	σ&μι#τκHυν<→	SCHMIEDKOHLE
	σ&ρα*#φσ&λισλδ	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	σ&ρα*#φτσι<→γ<→	SCHRAUBENZIEHER
	σ&ρα*#φπαντλδ	SCHRAUBENZUG
	σ&τα#κHυν<→	STEINKOHLE
	αικσ&λισλδ	STOLLENSCHLÜSSEL
	φογλφε7ιλ<→	VOGELZUNGE
	πε□σ&μι#τ	WAFFENSCHMIED
SCHNEIDER	ι□μυ λαυN	ÄRMELLÄNGE
	πο #κHλα#δ	BALLKLEID
	πε7ιγλουφ<→	BÜGELEISENOFEN
	πε7ιγλτισ&	BÜGELTISCH
	πε7ιγλτι<→ξλδ	BÜGELTUCH
	τα#μ<→φιN□	DAUMEN
	ο λ<→πουNπε7#τυN	ELLENBOGENWEITE
	πε7#σ□κλα#δ	FRAUENKLEID
	μαιν□σ&νε7#δ□	HERRENSCHNEIDER

	ηουζνσοκ	HOSENTASCHE
	ηουζντρο#γ□	HOSENTRÄGER
	νι↔πουN	KNIEKEHLE
	κHν↔αυπφσ&οξτλδ	KNOPFSCHACHTEL
	μαισκπαυנד	MESSGEWAND
	ρε7πυιπ□σοκ	REVOLVERTASCHE
	πυκλπρα*υδ	RÜCKENBREITE
	ηουζνλαυN	SCHAFT
	σ&ο_κρουγνδ	SCHALKRAGEN
	σ&νε7#δ□τισ&	SCHNEIDERTISCH
	σ&πυιν↔τσωι□ν	SPULENZWIRN
	σ&τιφυ ηουζνδ	STIEFELHOSE
	σ&ταυφβι□σ&τνδ	STOFFBÜRSTE
	υ□σοκ	UHRTASCHE
	τσιγαρισοκ	ZIGARRENTASCHE
	σ&νε7ιδ□σ&α#ρ	ZUSCHNEIDESCHERE
	σ&νε7ιδ□τισ&	ZUSCHNEIDETISCH
STEINMETZ	κHυνστοσ&τα#	KUNSTSTEIN
	σ&τα#πρυξ	STEINBRUCH
TAPEZIERER	κυ□τνδτσαυN↔	GÜRTELZANGE
	κυ□τνδσ&παν□	GURTENSPANNER
	ηο□τσιγ□	HAARZIEHER
	πυιστ□οα*π↔δ	KISSENARBEIT
	ρα*υμ↔νο#γλδ	GURTENSTIFT
	σ&α*#μσ&τοφ	SCHAUMSTOFF
	φεδ□πιντνδ	FEDERSCHNÜREN
	κα*ρτατσ&νε#γλδ	KARDÄTSCHENNAGEL
	πφε□δ↔ηο□, ρα*υσηο□	PFERDEHAAR
	σ&παλι□λα#τ□	SPALIERLEITER
	σ&τιξραι↔	STICHREIHE
	νο#γλφο#γ↔νδ	NAGELZUG
	λεδ□ιω□τσυ#γ	LEDERÜBERZUG
	σ&ιφλδμυστ□	SCHIFFELMUSTER
ZIMMERMANN	τσε7#κHιστνδ	BUNDGESCHIRR
	τσυ#κσο#κ	BUNDSÄGE
	λαυξσο#κ	LOCHSÄGE
	πρυ#στρι↔γλδ	BRUSTRIEGEL
	μα*#τραμ	WANDBALKEN
	μα*#φ□ζιξ↔ριN	WANDVERTÄFELUNG
	ρα#φμε7ισ□	ZUGMESSER

(6) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. EINE EIGENSCHAFT DES GRUNDWORTES ODER EINE GEEIGNETE VERGLEICHSGRÖßE

KENNZEICHNET, IST DURCH FOLGENDE
WORTBILDUNGSKONSTRUKTIONEN BELEGT:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE	
BÄCKER	ζα*□τα#κ	SAUERTEIG	
	σ&ποα*τσπρο#τ	SCHWARZBROT	
	σ&τα*#πιμο #	STAUBMEHL	
	πε7ισπρο#τ	WEIßBROT	
	πε7ισπαζτ	WEIßGEBÄCK	
DRECHSLER	παζ↔μο #	WEIZENMEHL	
	φλοζρε7#σ&πυ_#	FLACHFEILE, ANSATZFEILE	
	πανντσο#γ	BANDSÄGE	
	ηοιπρυντφο #	HALBRUNDFEILE	
	ρυντφο #	RUNDFEILE	
	σ&ε7#βνρασ&πυ_#	SCHEIBENRASPEL	
	σ&πιτσοφ_#	SPITZFEILE	
	ποσ□σ&τα#	WASSERSTEIN	
	BÖTTCHER	κρο#τε7ιζνδ	GERADEEISEN
		κρυμβε7ιζνδ	KRUMMEISEN
κρα#τε7ιζνδ		REIFMESSER	
ρυντσο#κ		SCHWEIFSÄGE	
τσιλινδ□σε#κ		SPANNSÄGE	
κρουστσι□κλ		STANGENZIRKEL	
FLEISCHER	τινιταρμ	DÜNNDARM	
	κΗυγλα#ν	BEINKOPF	
	πλιντο□μ	BLINDDARM	
	τικιταρμ	DICKDARM	
	φυνσκΗε7#πυ	JUNGOCHS	
	πε7#σπρο#δνδ	WEIßBRATEN	
MAURER	πρυξσ&τα#	BRUCHSTEIN	
	νατυ□μα*#	BRUCHSTEINMAUER	
	φε7#φ□πυτσο	FEINVERPUTZ	
	ηολβτσι↔γλδ	HALBER	
	φι□αικσ&τα#	QUADRATSTEIN	
	ρα#*πυτσο, κρουπυτσο	RAUPUTZ	
MÖBELTISCHLER	πλιντηνιτσο	BLINDHOLZ	
	αικπινδυν	ECKVERBINDUNG	
	ηο□τηνιτσο	HARTHOLZ	
	ηουλε7#ζνδ	HOHLEISEN	
	μασι#σηνιτσο	MASSIVHOLZ	
	νατυ□λακ	NATURLACK	
	σ&νιτηνιτσο	SCHNITTHOLZ	
	σ&ρε#γμο#σ	SCHRÄGMAß	

SCHLOSSER	πλοτνε7#ζν8	EISENPLATTE
	φλοξε7ιζν8	FLACHEISEN
	φλοξτσαυN↔	FLACHZANGE
	κHu□τσι#γλ8	KURZER RIEGEL
	ρυντε7#ζν8	RUNDEISEN
	ρυντφο #	RUNDFEILE
	κHρουσηαμ□	SCHLÄGEL
	ρυντσ&λογ□	HOHLHAUER
	σ&ρε#ξηαυμ□	SCHRÄGHAMMER
	σ&πιτσαυN↔	SPITZZANGE
	σ&πιτσι↔κλ8	SPITZZIRKEL
	σ&το#γλπλε7ξ	STAHLPLATTE
	κHρουσηαυμ□	VORHALTHAMMER
	ωε7#σπλαιX	WEIßBLECH
SCHMIED	οιγ↔ε7#ζν8	ALTEISEN
	φλοξε7#ζν8	FLACHEISEN
	φλοξφε7ιλ↔	FLACHFEILE
	φλοξτσαυN↔	FLACHZANGE
	ρυντφε7ιλ↔	RUNDFEILE
	σ&πιτσαυN↔	SPITZZANGE
	σ&πιτσι□κλ8	SPITZZIRKEL
	ωαισηιτς	WEIßGLUT
STEINMETZ	ρουτσπλε7#	ROTSTIFT
	σ&πιτσε7#ζν8	SPITZEISEN
ZIMMERMANN	πλιντπαυN	BLINDBODEN
	ηο□τσηυιτς	HARTHOLZ
	ρυντηυιτς	RUNDHOLZ
	ωα#κσηυιτς	WEICHHOLZ

(7) DER SEMANTISCHE TYP, IN DEM DAS BW. ETWAS NENNT, WOMIT DIE BASISGRÖßE VERSEHEN IST, KOMMT IM KORPUS RELATIV SELTEN, IN 11 FÄLLEN VOR. UNTER DIESEN 11 FÄLLEN FINDET SICH DAS FACHWORT *SCHARNIERZIRKEL* DREIMAL, DA ER IN DEN FACHWORTSCHÄTZEN DREIER HANDWERKBERUFE VORHANDEN IST. DIESE DREI BELEGE WURDEN AUS DEM GRUND UNTERSCHIEDLICH TRANSKRIBIERT, WEIL ICH BEI DEM UMSCHREIBEN DER AUSSPRACHE DER JEWEILIGEN GEWÄHRSPERSON FOLGTE:

FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	σ&ανι□τσι↔κλ8	SCHARNIERZIRKEL
MAURER	λαυξτσι↔γλ8	LOCHZIEGEL

MÖBELTISCHLER	<i>σ&αρνι□τσι□κλ</i>	<i>SCHARNIERZIRKEL</i>
SCHLOSSER	<i>τσανρο#δ</i>	<i>ZAHNRAD</i>
SCHMIED	<i>φλικσ&ρα*υπ<-></i>	<i>FLÜGELMUTTER</i>
	<i>ηο□ναμβυσ</i>	<i>SPERRHORN</i>
	<i>τσανρο#τ</i>	<i>ZAHNRAD</i>
	<i>σ&ανι□τσι□κλδ</i>	<i>SCHARNIERZIRKEL</i>
STEINMETZ	<i>τσανδε7ιζνδ</i>	<i>SCHARRIEREISEN</i>
	<i>τσανδε7ιζνδ</i>	<i>ZAHNEISEN</i>
	<i>τσαννδραλ</i>	<i>ZAHNRAD</i>

(8) IN ENGELS SEMANTISCHER TYPOLOGIE WERDEN UNTER DEM ACHTEN SEMANTISCHEN WORTBILDUNGSTYP DIE WORTBILDUNGSKONSTRUKTIONEN SUBSUMMIERT, IN DENEN DAS BW. STRAßENNAMEN UND ÄHNLICHES CHARAKTERISIERT (ENGEL 1992: 522). DA DIESER TYP AUF MEIN KORPUS BEZOGEN KEINE RELEVANZ BESITZT, WERDE ICH UNTER DIESEM PUNKT DEN SEMANTISCHEN TYP UNTERBRINGEN, IN DEM DAS BW. EINE ZAHL, EIN BUCHSTABE ODER EINE MAßANGABE IST. DIE ANGEFÜHRTE BELEGE KÖNNEN JE NACH BEZIEHUNG ZWISCHEN BESTIMMUNGSWORT UND GRUNDWORT ANDEREN SEMANTISCHEN TYPEN ZUGEORDNET WERDEN, DIE ALTERNATIVE KATEGORISIERUNG WIRD IN DER TABELLE ANGEZEIGT, JEDOCH WIRD LETZTERE BEI DER AUSWERTUNG DER VERTEILUNG DER ZUSAMMENSETZUNGEN NACH SEMANTISCHEN TYPEN, UM ZU EINDEUTIGEN PROZENTSÄTZEN ZU GELANGEN, NICHT BERÜCKSICHTIGT. DARÜBER HINAUS SOLL AUCH HIER ANGEMERKT WERDEN, DASS DIE FACHMUNDARTLICHEN BELEGE FÜR *ZOLLSTOCK* IM GESAMTEN KORPUS UND SO AUCH IN DIESER TABELLE, DREIMAL VERZEICHNET SIND. INTERESSANTERWEISE WURDEN ALLE DREI BELEGE VON DEN INFORMANTEN IN DER FACHMUNDART UNTERSCHIEDLICH ARTIKULIERT:

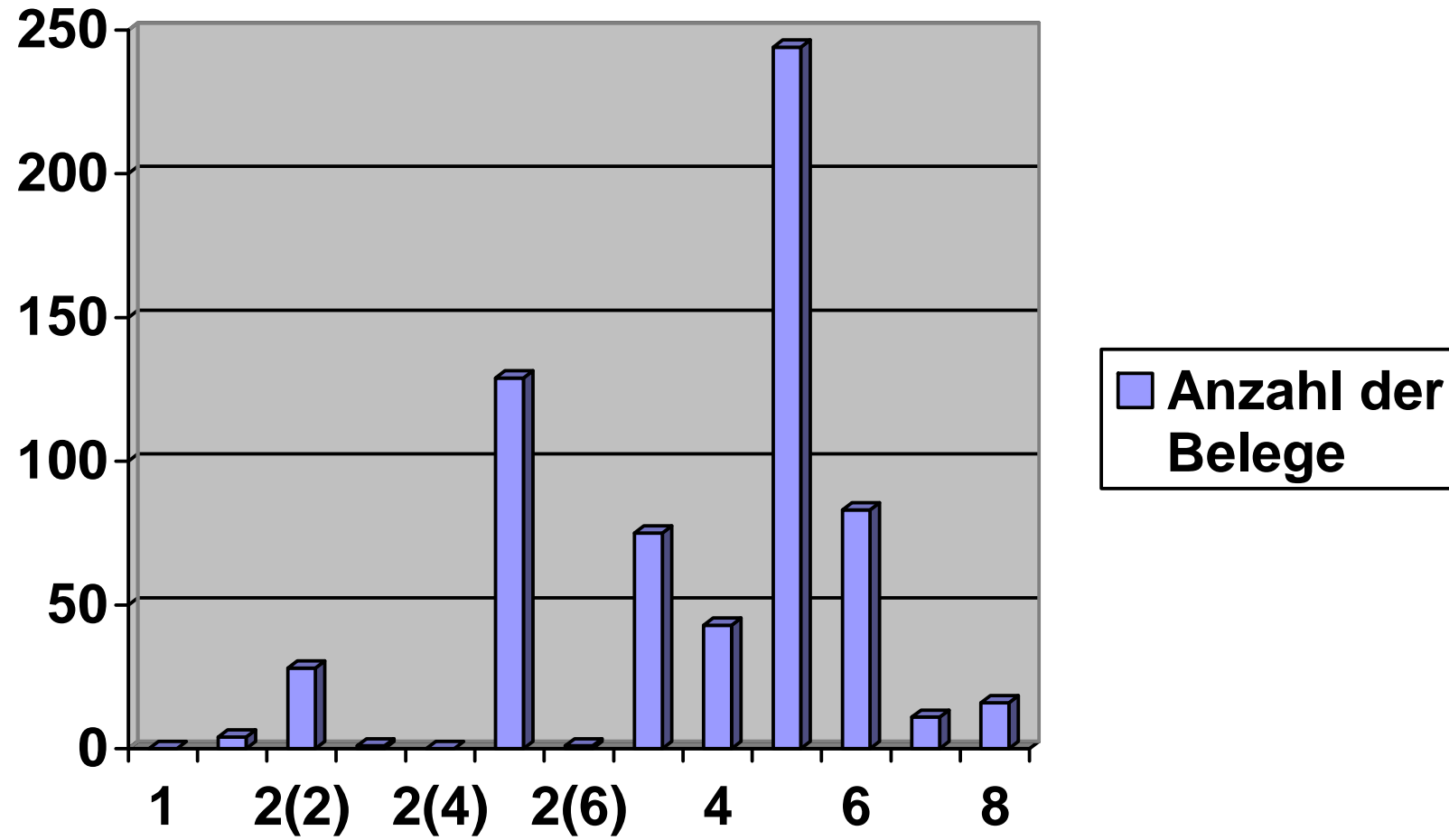
FACHGEBIET	MUNDARTLICHES FACHWORT	BINNENDEUTSCH E ÄQUIVALENTE	DAS BW. STEHT FÜR EINE
BÄCKER	<i>νυλ□μο_#</i>	<i>0-Mehl</i>	KONKRETISIERUNG
	<i>τσπαρ□μο_#</i>	<i>2-Mehl</i>	KONKRETISIERUNG
	<i>φι□ρ□μο_#</i>	<i>4-Mehl</i>	KONKRETISIERUNG
	<i>φιμφιμο_#</i>	<i>5-Mehl</i>	KONKRETISIERUNG

			G
	σαικσ□μο_#	6-Mehl	KONKRETISIERUN G
	οξτ□μο_#	8-Mehl	KONKRETISIERUN G
Fleischer	ε7σ&ηογ<→	S-Haken	EIGENSCHAFT
Maurer	φι□τλτσι<→γλδ	Riemstück	KONKRETISIERUN G
Möbeltischler	ηαλβηυιτσ	Halbholz	EIGENSCHAFT
	δαυπιηα*υψυ	Doppelhobel	EIGENSCHAFT
Schlosser	φι□αικε7#ζνδ	Quadratischeisen	EIGENSCHAFT
	ζε#ε7#ζνδ	Z-Eisen	EIGENSCHAFT
	τσοισ&ταυκ	Zollstock	FINALBESTIMMUN G
	ταυπισ&λίσλδ	Doppelschlüssel	EIGENSCHAFT
Schmied	τσοισ&τοκ	Zollstock	FINALBESTIMMUN G
Schneider	τα#πυ γ<→να#ν	Doppelnah	EIGENSCHAFT
Steinmetz	τσπα#σ&πιτσ	Zweispitz	EIGENSCHAFT
Tapezierer	δοπλδσ&πιτσ	Doppelspitznadel	EIGENSCHAFT
Zimmermann	τσολσ&τοκ	Zollstock	FINALBESTIMMUN G

7.7.3.4. Semantische Typologie nominaler Zusammensetzungen – Ergebnisse

Der fachmundartliche Wortbildungstyp, in dem das Bw. das von der Handlung Betroffene kennzeichnet, ist für die untersuchten Handwerk-Fachwortschätze weniger relevant, denn in dem ganzen Korpus konnten nur insgesamt 8 Belege für diesen semantischen Typ gefunden werden, das heißt nicht einmal in jedem der zwölf erhobenen Fachwortschätze konnte mindestens ein Beleg ausfindig gemacht werden. Dementsprechend ist die Fokussierung auf die handelnde Person in den mundartlichen Fachwortschätzen unbedeutsam für die Werkstattkommunikation. Der Wortbildungstyp, in dem das Bw. eine durch die Handlung bewirkte Eigenschaft nennt, konnte nur durch ein Fachwort belegt werden; der Typ, in dem das Bw. die Handlung modifiziert, konnte im Korpus nicht nachgewiesen werden – folglich werden diese beiden semantischen Typen für den Aufbau der mundartlichen Fachwortschätze als nicht relevant betrachtet.

Die im Korpus vorhandenen nominalen Wortzusammensetzungen konnten am häufigsten – in 635 Fällen – der Kategorie der Gegenstandsbezeichnungen zugeordnet werden. Die Verteilung der semantischen Typen innerhalb der Kategorie der Gegenstandsbezeichnungen veranschaulicht das nachfolgende Diagramm, in dem die untersuchten semantischen Wortbildungstypen der Gegenstandsbezeichnungen – der obigen Ausführung entsprechend von (1) bis (8) durchnummeriert – auf der X-Achse, die Anzahl der zu einem bestimmten semantischen Typ erhobenen Belege auf der Y-Achse dargestellt erscheinen.

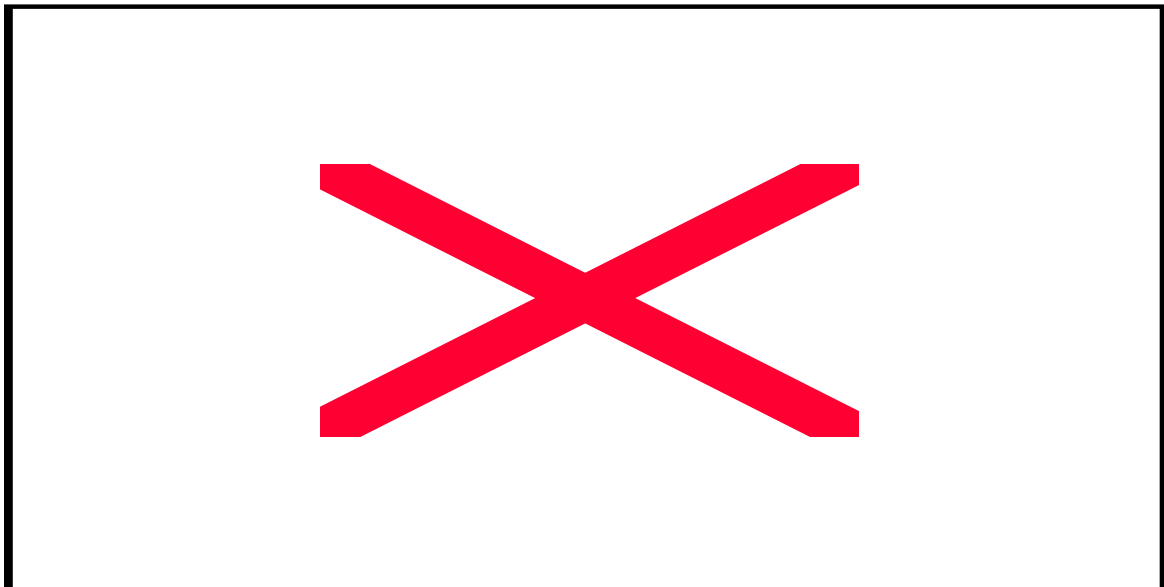


Semantische Typologie der fachmundartlichen Gegenstandsbezeichnungen	
X-Achse	Y-Achse
Semantischer Typ	Anzahl der Belege
(1) Oberbegriff	0
(2.1) Zeitbestimmung	4
(2.2) Ortsbestimmung entspricht	28
(2.3) Kausalbestimmung	1
(2.4) Direktivergänzung	0
(2.5) Finalbestimmung	127
(2.6) Zuständigkeitsrelation	1
(3) Zugehorigkeitsrelation	74
(4) Teil oder charakteristischer Inhalt der Basisgröße	57
(5) Konkretisierung der Basisgröße	246
(6) Eigenschaft der Basisgröße	67
(7) die Basisgröße ist versehen mit etw.	11
(8) Zahl, Maßangabe, Buchstabe	19
Insgesamt:	635

Wie es aus der Graphik und der Tabelle ersichtlich ist, können einige semantische Typen – so die Typen 5 und 2.5 – in den untersuchten mundartlichen Handwerk-Fachwortschätzen als äußerst produktiv bezeichnet werden. Am häufigsten ist der Typ belegt, in dem das Bestimmungswort die Konkretisierung der Basisgröße angibt (Typ 5 mit 246 Belegen). Zahlenmäßig an der zweiten Stelle steht der semantische Typ, in dem das Bestimmungswort einer Finalbestimmung entspricht (Typ 2.5 mit 127 Belegen). In der Grafik nahe zueinander befinden sich die Typen, deren Bestimmungswort eine Zugehorigkeitsrelation (Typ 3 mit 74 Belegen) bzw. eine Eigenschaft der Basisgröße (Typ 6 mit 67 Belegen) ausdrücken.

Auf die Häufigkeit bezogen steht der semantische Typ, in dem das Bestimmungswort einen Teil oder einen charakteristischen Inhalt der Basisgröße angibt, an der fünften Stelle (Typ 4 mit 57 Belegen), ihm folgt der Typ, in dem das Bestimmungswort einer Ortsbestimmung entspricht (Typ 2.2 mit 28 Belegen). Als Siebter bzw. Achter in der Reihenfolge steht der Typ, in dem das Bestimmungswort eine Zahl, Maßangabe oder einen Buchstaben nennt (Typ 8 mit 19 Belegen) sowie der Typ, dessen Bestimmungswort ausdrückt, womit die Basisgröße versehen ist (Typ 7 mit 11 Belegen). Für den semantischen Typ, der eine Zeitbestimmung beinhaltet (Typ 2.1) konnten im Korpus nur 4 Zusammensetzungen gefunden werden, ebenfalls unterrepräsentiert waren die Typen mit Kausalbestimmung und Zuständigkeitsrelation (Typen 2.3 und 2.6 mit je 1

Beleg). Schließlich konnte im Korpus für Zusammensetzungen, in dem das Bestimmungswort einem Oberbegriff (Typ 1) bzw. einer Direktivergänzung (Typ 2.4) entspricht, kein Beispiel gefunden werden. Die Rangierung der semantischen Typen der Gegenstände bezeichnenden, zweigliedrigen, fachmundartlichen Komposita visualisiert die folgende Tabelle, in der auf der X-Achse die Anzahl der Belege, auf der Y-Achse die durch Nummern aufgeführten semantischen Typen ablesbar sind:



Semantischer Typ	Anzahl der Belege
(5) Konkretisierung der Basisgröße	246
(2.5) Finalbestimmung	127
(3) Zugehörigkeitsrelation	74
(6) Eigenschaft der Basisgröße	67
(4) Teil oder charakteristischer Inhalt der Basisgröße	57
(2.2) Ortsbestimmung entspricht	28
(8) Zahl, Maßangabe, Buchstabe	19
(7) die Basisgröße ist versehen mit etw.	11
(2.1) Zeitbestimmung	4
(2.3) Kausalbestimmung	1
(2.6) Zuständigkeitsrelation	1
(1) Oberbegriff	0
(2.4) Direktivergänzung	0

Zusammenfassend kann behauptet werden, dass die Dominanz der zweigliedrigen nominalen Komposita im Korpus, die einen Gegenstand präzisierend, d. h. in seiner Art konkretisierend benennen, – angesichts der Zahlen – zweifellos ist. Ebenfalls ein relativ häufiges Vorkommen weisen die Gegenstandsbezeichnungen auf, die die Finalität eines Gegenstandes angeben, mit welcher Absicht, welchem Zweck ein Gegenstand in der Arbeit eingesetzt wird. Um die Arbeit in der Werkstatt gewährleisten zu können, muss genau definiert werden, welches Werkzeug mit welchem Ziel in einem betreffenden Arbeitsschritt benutzt werden soll.

Zwar dreimal seltener als die konkretisierenden Komposita, aber dennoch häufig treten in der untersuchten Menge Zusammensetzungen auf, die für die Kommunikatoren Teil-Ganzes-Relationen (Zugehörigkeitsrelationen) bzw. Eigenschaften der durch die Grundwörter bezeichneten Gegenstände, der außersprachlichen Wirklichkeit erkennen lassen. Die Möglichkeit der Identifikation eines zum Wesen einer Sache oder eines Gegenstandes gehörenden Merkmals (der Eigenschaft) bzw. die Information, was womit ein Ganzes bildet, innerhalb eines Wortes, ist ebenfalls aus der Sicht des ökonomischen und zweckmäßigen, Fehlgriffe möglichst völlig ausschließenden Handelns, des effektiven Produktionsflusses nötig.

Nahe der auf die ganze Menge der untersuchten nominalen Komposita bezogenen 10%-Grenze befinden sich die Zusammensetzungen, die einen Teil oder den charakteristischen Inhalt eines Gegenstandes nennen. Die Position dieses semantischen Typs innerhalb der untersuchten Menge ist in Anbetracht der Tatsache, dass Handwerker in der Regel wissen, welche Bestandteile die von ihnen benutzten Gegenstände oder die von ihnen hergestellten Produkte in sich haben, nicht verwunderlich. Deutlich unter 10% der untersuchten Menge der nominalen Komposita liegen die Zusammensetzungen, die eine Ortsbestimmung, die Relation 'versehen mit etwas' und Zeitbestimmung angeben bzw. Zahlen, Maßangaben und Buchstaben, eine Kausalbestimmung enthalten oder eine Zuständigkeitsrelation ausdrücken. Diese Angaben der Benennungen scheinen in dem Korpus – und auch im Hinblick auf die untersuchten mundartlichen Fachwortschätze im Allgemeinen – unter kommunikativem Aspekt keinen Belang zu besitzen, ebenso wie die nicht belegbaren Typen, in denen das Bestimmungswort einen Oberbegriff bzw. eine Direktivergänzung nennt.

7.7.4. SEMANTISCHE TYPOLOGIE ADJEKTIVISCHER ZUSAMMENSETZUNGEN

DIE ÜBERWIEGENDE MEHRHEIT DER VON DEN INFORMANTEN ABGEFRAGTEN ADJEKTIVE SIND EINFACHE, SENSORISCHE ADJEKTIVE WIE *πλα#, φε7#, φλοξ, κHρο#π*, (BLAU, FEIN, FLACH, GROB). IM GANZEN KORPUS KONNTEN IM SINNE VON ENGEL (1992: 576-581) NUR ZWEI ADJEKTIVISCHE ZUSAMMENSETZUNGEN GEFUNDEN WERDEN. DIE ERSTERE – EIN KOPULATIVKOMPOSITUM –, IN DER DIE NEBENGEORDNETE BEZIEHUNG DIE SIMULTANE GELTUNG ZWEIER EIGENSCHAFTEN AUSDRÜCKT, IST DAS AUS DEM FACHGEBIET DES SCHMIEDES STAMMENDE KOMPOSITUM *σ&πο□τσπο□μ* (SCHWARZWARM). KOPULATIVA IN DENEN DIE NEBENGEORDNETE BEZIEHUNG ZWISCHEN ZWEI (MEIST GEOGRAPHISCHEN) GRÖßEN WIRKSAM WIRD, BZW. IN DENEN DIE NEBENGEORDNETE BEZIEHUNG DIE MISCHUNG VERSCHIEDENER EIGENSCHAFTEN (MEIST FARBEN) DARSTELLT, KONNTEN NICHT BELEGT WERDEN.

DIE ANDERE ADJEKTIVISCHE ZUSAMMENSETZUNG IST EIN DETERMINATIVKOMPOSITUM. INNERHALB DER ADJEKTIVISCHEN DETERMINATIVKOMPOSITA WIRD ZWISCHEN VERGLEICHSBILDUNGEN UND VALENZBILDUNGEN UNTERSCHIEDEN. DER GEFUNDENE BELEG IST ZU DEM TYP DER VALENZBILDUNGEN ZU ORDNET, IN DEM DAS BESTIMMUNGSWORT SICH AUF EINE ADJEKTIVALERGÄNZUNG ZURÜCKFÜHREN LÄSST: *τικφα#ζικ* IN DER BEDEUTUNG 'DERBFASERIG', MIT ANDEREN WORTEN 'DICKE FASERN HABEND' – AUS DEM FACHGEBIET DES DRECHSLERS (ENGEL 1992: 581).

7.7.5. SEMANTISCHE TYPOLOGIE VERBALER ZUSAMMENSETZUNGEN

ZUSAMMENSETZUNGEN MIT VERBALEN KONSTITUENTEN TRETEN SOWOHL IN DER GEMEINSPRACHE ALS AUCH IN DEN FACHSPRACHEN WEITAUS SELTENER AUF ALS PRÄFIGIERTE UND SUFFIGIERTE VERBEN. DIE ZUSAMMENGESETZTEN VERBEN WERDEN BEI MANCHEN AUTOREN ALS KOPULATIVKOMPOSITA,

WIEDERUM BEI ANDEREN ALS DETERMINATIVKOMPOSITA KATEGORISIERT (ICKLER 1997: 112). JEDES VERBALE KOMPOSITUM BESTEHT AUS EINEM VERBALEN GRUNDWORT UND AUS EINEM BESTIMMUNGSWORT, DAS UNTERSCHIEDLICHER WORTART ANGEHÖREN KANN. DIE ERSTE KONSTITUENTE DER FACHSPRACHLICHEN KOPULATIVKOMPOSITA IST AUF DEN VERBSTAMM REDUZIERT, DIE KOMBINATION DER GLEICHRANGIGEN BESTANDTEILE DRÜCKT DEN GLEICHZEITIGEN VOLLZUG ZWEIER TÄTIGKEITEN AUS, Z. B. *SCHÄLFRÄSEN*, *DREHBOHREN* (FLUCK 1996: 51). IN MEINEM KORPUS KONNTE KEIN EINZIGER BELEG FÜR DAS PHÄNOMEN DER VERBALEN KOPULATIVKOMPOSITA GEFUNDEN WERDEN.

WEITAUS HÄUFIGER ALS KOPULATIVA SIND VERBALE DETERMINATIVA, OBWOHL HIER BETONT WERDEN MUSS, DASS DIE AB DEM 1. AUGUST 2005. GÜLTIGE NEUE RECHTSCHREIBREGELUNG DIE ZUSAMMENSCHREIBUNG UND DADURCH DIE SEMANTISCHE ZUSAMMENGEHÖRIGKEIT DER DAS KOMPOSITUM KONSTITUIERENDEN BESTANDTEILE MANCHER VERBALER ZUSAMMENSETZUNGEN (DER TYPEN SUBSTANTIV + VERB, INFINITIV + VERB, PARTIZIP + VERB ETC.) AUFHEBT WIE Z. B. *PROBE FAHREN* UND DADURCH DIE ZAHL DER DETERMINATIVA AUCH IN DEN FACHSPRACHEN VERRINGERT, NICHTSDESTOWENIGER WERDEN DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN WIE *PUNKTSCHWEIßEN*, *SCHUTZIMPFFEN*, D. H. ZUSAMMENSETZUNGEN, IN DENEN DIE BESTANDTEILE EINE UNTRENNBARE EINHEIT BILDEN, ZUSAMMEN GESCHRIEBEN (VGL. DAZU: DIE AMTLICHE REGELUNG DER DEUTSCHEN RECHTSCHREIBUNG: § 33-35.). DA DIE LOKALE MUNDART VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR, IN DER DIE VON MIR ERHOBENEN FACHWORTSCHÄTZE EINGEBETTET SIND, NUR IN MÜNDLICHER FORM EXISTIERT, WURDEN DIE DIESBEZÜGLICHEN ANWEISUNGEN DER DEUTSCHEN RECHTSCHREIBREFORM NICHT BERÜCKSICHTIGT, BEI DER ÜBERPRÜFUNG DER VERBALEN ZUSAMMENSETZUNGEN WURDE DIE AKZENTSETZUNG DER INFORMANTEN BEACHTET, D. H. OB SIE EIN BESTIMMTES VERBALES KOMPOSITUM ALS ZUSAMMENSETZUNG BZW. ALS FÜGUNG BETONEN. DIE VERBEN, DIE VON DEN INFORMANTEN ALS ZUSAMMENSETZUNG BETONT WURDEN, WERDEN IN DER FOLGENDEN TABELLE AUFGEFÜHRT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES	BINNENDEUTSCHE
------------	-------------------	----------------

	VERBALES DETERMINATIVKOMPO SITUM	ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>ρυντρε↔ν, ρυντρετικσλνδ</i>	<i>RUNDDREHEN</i>
BÖTTCHER	<i>λαυΝσ&νε7#iv</i>	<i>ABENDEN</i>
	<i>σ&ρεξσ&νε7#iv</i>	<i>ABSCHRÄGEN</i>
FLEISCHER	<i>σ&ε#ληα*↔ν</i>	<i>(EIN TIER) AUF DEM KOPF HAUEN</i>
STEINMETZ	<i>ρο#ηα*v</i>	<i>ABARBEITEN</i>

DIE MEISTEN FACHMUNDARTLICHEN VERBALEN KOMPOSITA KÖNNEN IN FÜGUNGEN, BESTEHEND AUS EINFACHEN, SENSORISCHEN ADJEKTIVEN UND VERBEN, AUFGELÖST WERDEN: *ρυντρε↔ν, ρυντρετικσλνδ*: (RUND + DREHEN, RUND + DRECHSELN) 'EIN HOLZSTÜCK AN DER DREHBANK KUGELFÖRMIG BEARBEITEN'; *λαυΝσ&νε7#iv*: (LANG + SCHNEIDEN) 'DIE DAUBE, EIN HOLZSTÜCK NACH MAß ABSCHNEIDEN'; *σ&ρεξσ&νε7#iv*: (SCHRÄG + SCHNEIDEN) 'EIN HOLZSTÜCK IN VON DER SENKRECHTEN ODER WAAGERECHTEN LINIE ABWEICHENDEM WINKEL ABSCHNEIDEN' UND *ρο#ηα*v*: (ROH + HAUEN) 'EINEN UNBEARBEITETEN STEIN, EINEN FELSBLOCK NICHT BIS INS EINZELNE DETAIL GEHEND BEARBEITEN'.

7.7.6. Zusammensetzungen – Ergebnisse

VON DEN WORTBILDUNGSMUSTERN, DIE BEI DER ENTSTEHUNG VON ZWEIGLIEDRIGEN FACHSPRACHLICHEN ZUSAMMENSETZUNGEN WIRKSAM WERDEN, SIND NICHT ALLE BZW. NICHT ALLE IN GLEICHEM MAßE IN DEN UNTERSUCHTEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN PRÄSENT. DIE KONSTITUENTEN DER MEISTEN KOMPOSITA GEHÖREN DER WORTKLASSE DER SUBSTANTIVE AN, FOLGLICH IST DIE ANZAHL DER ZUSAMMENSETZUNGEN SUBSTANTIV + SUBSTANTIV DIE HÖCHSTE. DIE WORTBILDUNGSMUSTER VERB + VERB UND FORMEL + SUBSTANTIV KONNTEN IN DEM KORPUS NICHT BELEGT WERDEN. DIE PRÄSENZ DER VERB + VERB KOMPOSITA IM KORPUS WÜRDIE DIE EXISTENZ VON SOLCHEN HANDWERKSTÄTIGKEITEN VORAUSSETZEN, DIE AUS ZWEI, MITEINANDER DIREKT VERBUNDENEN

HANDLUNGEN BESTEHEN. DIE ARBEITSSCHRITTE DER UNTERSUCHTEN HANDWERKE SIND ABER EINERSEITS NICHT SO KOMPLEX GESTALTET, DASS ZU IHRER BEZEICHNUNG ZWILLINGSVERBEN VONNÖTEN WÄREN. ANDERERSEITS WERDEN VON DEN SPRECHERN EHER PRÄFIGIERTE VERBEN BEVORZUGT ALS ZUSAMMENSETZUNGEN AUS ZWEI VERBEN. EBENFALLS AUF DIE SCHLICHTHEIT DER ABFOLGE DER ARBEITSSCHRITTE BZW. AUF DEN DER PRAXIS (VERSUS THEORIE) ZUGEWANDTEN CHARAKTER DER MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE IST DIE TATSACHE ZURÜCKZUFÜHREN, DASS IM KORPUS DAS WORTBILDUNGSMUSTER FORMEL + SUBSTANTIV NICHT BELEGBAR IST.

MANCHE BEZEICHNUNGEN, DIE IN DEN BINNENDEUTSCHEN FACHSPRACHEN ALS KOMPOSITA ERSCHEINEN, WURDEN VON DEN INFORMANTEN IN FORM VON SYNTAGMEN AUFGELÖST. DIES IST EIN INDIZ DAFÜR, DASS MUNDARTLICHE FACHWORTSCHÄTZE BZW. IHRE BENUTZER DIE KOMPRIMIERUNG DER WORTBEDEUTUNG IN KOMPOSITA MEIDEN, UND NICHT SELTEN STATT ZUSAMMENSETZUNGEN AUF AUS MEHREREN WÖRTERN BESTEHENDE FÜGUNGEN ZURÜCKGREIFEN.

NACH DER RELATION DER KONSTITUENTEN INNERHALB DER KOMPOSITA UNTERSCHIEDET MAN KOPULATIV- UND DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN. KOPULATIVKOMPOSITA SIND SOWOHL FÜR DIE BINNENDEUTSCHE GEMEINSPRACHE ALS AUCH FÜR MEIN KORPUS NICHT TYPISCH, DIE FACHMUNDARTEN VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR STEHEN MIT DEM EINEN EINZIGEN GEFUNDENEN KOPULATIVKOMPOSITUM EHER DER IM DORF VON DER ÄLTEREN GENERATION IN ALLGEMEINEN SITUATIONEN VERWENDETEN DORFMUNDART NÄHER, ALS DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHSPRACHEN DES BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUMS.

DIE MEHRHEIT DER IM KORPUS GEFUNDENEN DETERMINATIVA IST ENDOZENTRISCH, IHRE GESAMTBEDEUTUNGEN LIEGEN INNERHALB DER SICH AUS DER KOMBINATION DER KONSTITUENTEN ERGEBENDEN BEDEUTUNGEN. EXOZENTRISCHE DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN, DEREN GESAMTBEDEUTUNGEN AUßERHALB DER SICH AUS DER KOMBINATION DER KONSTITUENTEN ERGEBENDEN BEDEUTUNGEN LIEGEN, SIND IN BEGRENZTER ANZAHL IM KORPUS VERTRETEN. DIE GEFUNDENEN EXOZENTRISCHEN

KOMPOSITA REICHEN DAFÜR NICHT AUS, DIESES WORTBILDUNGSMUSTER ALS RELEVANT FÜR DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE BEZEICHNEN ZU KÖNNEN. DIE MÖGLICHKEIT DER VERSCHLEIERUNG DER „GESCHÄFTSGEHEIMNISSE“, DER „ZUNFTGEHEIMNISSE“ DER HANDWERKLICHEN TÄTIGKEIT DURCH DIE FÜR DIE LAIEN ENIGMATISCH VORKOMMENDEN, „EXKLUSIVEN“ BEZEICHNUNGEN, WIRD VON DEN BETREFFENDEN FACHWORTSCHÄTZEN NICHT GENUTZT.

DIE AUFGRUND DES MUSTERS VERBSTAMM + SUBSTANTIV ENTSTANDENEN ZUSAMMENSETZUNGEN WERDEN IN DEN BINNENDEUTSCHEN FACHSPRACHEN OFT OHNE BEDEUTUNGSSPEZIALISIERUNG UNIVERBIERT, D. H. ZU EINEM EINZIGEN WORT ZUSAMMENGEZOGEN. DENNOCH IST DIESES PHÄNOMEN, EINE IM KORPUS IN INSGESAMT 5 FACHWORTSCHÄTZEN DURCH DREI FACHWÖRTER BELEGTE, DEMENTSPRECHEND UNPRODUKTIVE WORTBILDUNGSERSCHEINUNG, GENAUSO WIE DIE NEBEN DER UNIVERBIERUNG ZUR ABKÜRZUNG DER FORMSEITE DER BEZEICHNUNGEN BENUTZTE STRATEGIE DER KÜRZUNG VON KOMPOSITA ZU SCHWANZWÖRTERN.

MANCHE DER KOMPOSITA, DIE NACH DEM MUSTER ADJEKTIV + SUBSTANTIV ENTSTANDEN SIND, KÖNNEN AUFGRUND DER ENTGEGENGESETZTEN BEDEUTUNGEN DER BESTIMMUNGSWÖRTER IN OPPOSITIONELLE PAARE GESTELLT WERDEN.

INNERHALB DER NOMINALEN KOMPOSITA KÖNNEN UNTER SEMANTISCHEM ASPEKT DIE WORTBILDUNGSTYPEN HERVORGEHOBEN WERDEN, IN DENEN DAS JEWEILIGE BESTIMMUNGSWORT DIE BASISGRÖÖE KONKRETISIERT, EINE FINALBESTIMMUNG DES GRUNDWORTES IST, IN EINER ZUGEHÖRIGKEITSRELATION ZUM GRUNDWORT STEHT, EINE EIGENSCHAFT DES GRUNDWORTES BEZEICHNET ODER DEN CHARAKTERISTISCHEN INHALT DER BASISGRÖÖE NENNT. AUS DER HOHEN FREQUENZ DER GENANNTEN SEMANTISCHEN TYPEN IM KORPUS ERGIBT SICH DIE SEMANTISCHE KATEGORISIERUNG DER NOMINALEN KOMPOSITA DER UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE. DIE ÖKONOMISCHE UND FACHKUNDIGE HANDWERKSTÄTIGKEIT UND DAMIT VERBUNDEN DIE HERAUSBILDUNG DER FACHMUNDARTLICHEN ZUSAMMENGESETZTEN GEGENSTANDSBEZEICHNUNGEN WIRD DAVON REGIERT, WELCHE TYPEN,

MODELLE, ARTEN UND SORTEN VON GERÄTEN, WERKZEUGEN UND ROHMATERIALIEN DIE KOMMUNIKATOREN (SEMANTISCHER TYP: KONKRETISIERUNG) ZU WELCHEM ZWECKE (SEMANTISCHER TYP: FINALITÄT) GEBRAUCHEN; FERNER IN WAS FÜR EINER HIERARCHISCHEN BEZIEHUNG DIE BEREITS SPEZIFIZIERTEN GERÄTE, WERKZEUGE UND ROHMATERIALIEN ZUEINANDER STEHEN (SEMANTISCHER TYP: ZUGEHÖRIGKEITSRELATION), SCHLIEßLICH WELCHE EIGENSCHAFTEN ODER WEITERE CHARAKTERISTISCHE MERKMALE DIESE BESITZEN (SEMANTISCHE TYPEN: EIGENSCHAFT, INHALT). DAFÜR IST WEDER FÜR DIE WERKSTATTARBEIT, NOCH FÜR IHRE SPRACHLICHE REALISIERUNG DIE RÄUMLICHE (SEMANTISCHER TYP: ORTSBESTIMMUNG, DIREKTIVERGÄNZUNG), ZEITLICHE (SEMANTISCHER TYP: ZEITBESTIMMUNG) SOWIE URSÄCHLICHE (SEMANTISCHER TYP: KAUSALBESTIMMUNG) SITUIERUNG DER GERÄTE, WERKZEUGE UND ROHMATERIALIEN WICHTIG.

ADJEKTIVISCHE UND VERBALE ZUSAMMENSETZUNGEN SIND EINDEUTIG UNPRODUKTIVE WORTBILDUNGSMUSTER IM KORPUS. DIE IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION BENUTZTEN, ERHOBENEN ADJEKTIVE SIND ÜBERWIEGEND EINFACHE, SENSORISCHE, DIE VON DEN INFORMANTEN FÜR DIE WIEDERGABE DER EIGENTÜMLICHKEITEN UND BESCHAFFENHEITEN VON VORGÄNGEN, GEGENSTÄNDEN ALS VÖLLIG AUSREICHEND ERACHTET WERDEN. ADJEKTIVEN KOMMT NEBEN DEN NOMINALEN KOMPOSITA, AUCH IN DEM VERBALEN BEREICH EINE – ZWAR VIEL BESCHIEDENERE, ALS IM NOMINALEN – ROLLE ZU: VON DEN SECHS ERHOBENEN VERBALEN ZUSAMMENSETZUNGEN SIND FÜNF NACH DEM MUSTER ADJEKTIV + VERB ZUSTANDE GEKOMMEN.

7.8. MUNDARTLICHE MEHRWORT-LEXEME, PROFESSIONALISMEN

UNTER MEHRWORTTERMINUS WIRD NACH HOFFMANN – IM GEGENSATZ ZU DEM EINWORTTERMINUS, DEM ALS BEZEICHNETES EIN EINFACHER BEGRIFF ENTSpricht – DER AUSDRUCK EINER BEGRIFFSVERBINDUNG VERSTANDEN: „DER NEUE BEGRIFF, DER AUS DIESER VERBINDUNG ENTSTEHT, IST

BESTIMMT DURCH DIE BEGRIFFE (KONSTITUENTEN), DIE DIE VERBINDUNG EINGEGANGEN SIND, UND DURCH DIE ZWISCHEN IHNEN BESTEHENDEN RELATIONEN" (HOFFMANN 1976: 323). IN ANLEHNUNG AN WÜSTER WERDEN BEI HOFFMANN FÜNF GRUNDARTEN DER DEN MEHRWORTTERMINI ZUGRUNDE LIEGENDEN ELEMENTARBEZIEHUNGEN GENANNT: (1) KOPULATION, D. H. DIE ADDITION DER BEGRIFFSUMFÄNGE, Z. B. *ELEKTROMOTOR UND GENERATOR*, (2) MULTIPLIKATION, DIE NUR BEI MATHEMATISCHEN BEGRIFFEN MÖGLICH IST, Z. B. *METER MAL KILOGRAMM*, (3) APPOSITION, D. H. DIE ADDITION DER BEGRIFFSINHALTE, Z. B. *DER STOFF TON*, (4) DETERMINATION, D. H. DER HINZUTRETENDE BEGRIFF BRINGT EIN NEUES BEGRIFFSMERKMAL IN DEN URSPRÜNGLICHEN BEGRIFF HINEIN, Z. B. *MASCHINE ZUR STROMERZEUGUNG* UND (5) MUTATION, D. H. DER WECHSEL DER GRAMMATISCHEN KATEGORIE, Z. B. *ELEKTRISCHE* (JEDE ART VON BENENNUNG) (WÜSTER 1970: 14FF, ZIT. N. HOFFMANN 1976: 323F), WOBEI HOFFMANN ZU DER AUFZÄHLUNG KRITISCH HINZUFÜGT, DASS MAN DARAN ZWEIFELN KÖNNTE, „OB DIE BEISPIELE UNTER (1), (2) UND (3) ÜBERHAUPT TERMINI IM ECHTEN SINNE DES WORTES SIND; SIE MUTEN EHER WIE GLIEDER DER DEFINITION EINES TERMINUS AN" (HOFFMANN 1976: 324). NOCH WEITER ALS HOFFMANN GEHT ICKLER BEI SEINER BEURTEILUNG VON MEHRWORTTERMINI, IN DEM ER DIE UNZULÄNGLICHKEIT DER EINWORTTERMINUS-DEFINITION BEANSTANDET: „ES IST (...) NICHT KLAR, WAS UNTER "EINFACHEN" BEGRIFFEN (...) ÜBERHAUPT VERSTANDEN WERDEN KANN", WARUM SOLLTE EINEM MEHRWORTTERMINUS ALS BEZEICHNETES, NUR WEIL ER FORMAL KOMPLEXER ZU SEIN SCHEINT ALS EINWORTTERMINI, EIN KOMPLEXER BEGRIFF ENTSPRECHEN (ICKLER 1997: 118)? ICKLER BEVORZUGT STATT DER MEHRWORTTERMINI VON "MEHRWORT-LEXEMEN" ZU SPRECHEN, DIE JEDE FACHSPRACHE AUFWEISEN KANN, AM MEISTEN AUSGEPRÄGT IST ABER DIE FACH-PHRASEOLOGIE DERER, DEREN ZEITGENÖSSISCHER BEGRIFFLICHER UND DOGMATISCHER BESTAND AUF WEIT ZURÜCKREICHENDER, HISTORISCHER ÜBERLIEFERUNG BASIERT (ICKLER 1997: 118).

AUCH IM KORPUS KONNTEN FESTE, MEHRGLIEDRIGE WORTGRUPPEN GEFUNDEN WERDEN, DIE JEWEILS EINEN AUSSCHNITT DER AUßERSPRACHLICHEN WERKSTATTWIRKLICHKEIT BEZEICHNEN, WELCHER

WÄHREND DER HANDWERKSARBEIT HÄUFIG VORLIEGT UND WELCHER DAHER FÜR DIE KOMMUNIKATOREN VON BELANG IST. FÜR DIESE FESTEN, MEHRGLIEDRIGEN WORTGRUPPEN IST ES CHARAKTERISTISCH, DASS SIE GEGENSTÄNDE, ROHSTOFFE, ZWISCHENPRODUKTE, GERÄTE, WERKZEUGE, MASCHINEN ODER DEREN TEILE IN EINEM FÜR DIE HANDWERKSTÄTIGKEIT TYPISCHEN ZUSTAND, SOWIE BEGRIFFE (Z. B. ARBEITSSCHRITTE) BEZEICHNEN. DIESE FACHMUNDARTLICHEN MEHRWORT-LEXEME SIND TEILS NICHT ALLGEMEINVERSTÄNDLICH, AUCH WENN SIE AUS ALLGEMEINVERSTÄNDLICHEN LEXIKALISCHEN EINHEITEN AUFGEBAUT SIND, UND WEIL SIE SICH FÜR DIE WERKSTATTKOMMUNIKATION ALS GRUNDLEGENDE ERWEISEN, WERDEN SIE IM WEITEREN UNTER DEM BEGRIFF *MUNDARTLICHE PROFESSIONALISMEN* BZW. *FACHMUNDARTLICHE MEHRWORT-LEXEME* SUBSUMIERT. DEN GEFUNDENEN MUNDARTLICHEN PROFESSIONALISMEN IST ES GLEICH, DASS IHRE PENDANTS IM BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUM HÄUFIG SIMPLIZIA ODER ZUSAMMENGESetzte, ABGELEITETE WÖRTER SIND.

VON DER BEHAUPTUNG ICKLERS (1997: 118) AUSGEHEND UND IN ANBETRACHT DESSEN, DASS DIE WURZELN MANCHER DER ERHOBENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE (Z. B. DIE DES BÄCKERS, BÖTTCHERS, FLEISCHERS, MAURERS, MÖBELTISCHLERS, SCHMIEDES, SCHNEIDERS, STEINMETZEN ODER DES ZIMMERMANN(S)) IN DAS MITTELALTER ODER IN NOCH FRÜHERE ZEITEN REICHEN, BIN ICH DAVON AUSGEGANGEN, DASS MEIN KORPUS RELATIV VIELE MEHRWORT-LEXEME BEINHALTEN WIRD. STATTDESSEN STELLTE SICH BEI DER SICHTUNG DES MATERIALS HERAUS, DASS DIE ZAHL DER MUNDARTLICHEN MEHRWORT-LEXEME SICH IN GRENZEN HÄLT, ES KONNTEN NUR 197 BELEGE GEFUNDEN WERDEN. DIE BELEGE WURDEN DER BESSEREN ÜBERSICHT WEGEN JE NACHDEM STRUKTURIERT, OB SIE EIN SUBSTANTIV, VERB, ADJEKTIV, FUNKTIONSGEFÜGE ODER PRÄPOSITIONALGEFÜGE ENTHALTEN.

FOLGENDE FACHMUNDARTLICHEN MEHRWORT-LEXEME BEINHALTEN EIN SUBSTANTIV:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	----------------------------------	----------------------------

STRUKTURTYP ADJEKTIV + SUBSTANTIV		
Bäcker	κλασ δαμπφυ	FRISCHEL
	γριφιξσμο #	KLEIE
	κΗυα*τσιζμο #	KURZES MEHL
	πρα*υνοσ τρα#δε<ν<ζμο #	SCHWARZROGGEN
	υντ<ρ<ριντ	UNTERRINDE
	πε7ισ τρα#δε<ν<ζμο #	WEIßROGGEN
DRECHSLER	τραιαικιγ<φο #	DREIECKIGE FEILE
	ο #λιζ<σ&τα#ν	ÖLSTEIN
BÖTTCHER	πρα#τι τα*φι	BEILDAUBE, SPUNDDAUBE
	ρα*υξ<ηο#πι	RAUHHOBEL
	α*#σκσ&νιτι σα*#	BARG
FLEISCHER	ρινδ<νι πα#ν<	BEIN, KNOCHEN (VOM RIND)
	τικι σ&υιγ<<	DICKE SCHULTER
	φλαικ<δ<ριντ	FARBIGER OCHS
	φυν<σ τι□	FÄRSE (JUNGES TIER)
	φε7τι σα#	FETTSCHWEIN
	τρε7#φι□τλφο□ριξσ φα#λ	FRISCHLING
	κΗρι<ζιξ σ&μοιτσ	griesiges Schmalz
	ηινδ<ρ<σ&υΝ<	Hinterschinken
	φλε7#σ&ιγ<ριπνδ	Kaisercarré, Kaiserfleisch
	ρινδ<ν<σ&λε7ικλδ	Keule, Schlegel (vom Rind)
	κΗε7#πυ_ν<σ&υΝ<	Keule, Schlegel (vom Kalb)
	ρινδ<νι λειπ□	Leber (vom Rind)
	λα#ρι ταρμ	Leerdarm
	ρινδ<νι σ&υιγ<□	Markbeinfleisch, Meisel
	μαιοσ<ν<ζ σα*#	Mastschwein
	ρινδ<ν<ηακσνπα#ν	Motschingbein
	ρα#ζ□σ&παικ	ranziger Speck
	ρινδ<νι ταρμ	Rindsdarm
	ρουδι πα#ν<	Rotbein
	σ&λοξτ<ν<ριντ	Schlachtvieh
	φε□δ□ρ□σ&υΝ<	Vorderschinken
	σ&πε7ινε7νι ταρμ	SCHWEINSDARM
	σ&πε7ινε7ν<ρυκ<	Schweinsrücken
	ρινδ<ν□μο#γνδ	Wampe
	πα#ξι πρυστ	weiche Brust
	φετσ<δ σ&οι	zerrafter Schal
	πα#νιξι ριπνδ	Zwerchried
MAURER	α*υφινι μα*#	durchbrochene Mauer
	κρο#τι σ&τι<γνδ	gerade Stiege
	κλα#ν<σ&τα#	Kies
	φε7#ν<σαυντ	Kiessand
	αυφ<ν<φυγνδ	offene Fuge

	υφ<→πυτστ<→σ ηα*#σ	<i>Rohbau</i>
	κρουπ<→σι#π	<i>Sandsieb</i>
	ρα*υ<→πυτσ	<i>Stepputz</i>
MÖBELTISCHLER	αυφ<→ν<→φυγ<→	<i>offene Fuge</i>
	σ&τυμπφ<→φυγ<→	<i>stumpfe Fuge</i>
	σ&τυμπφ<→γε#ρυN	<i>stumpfe Gehrung</i>
SCHMIED	οιγ<→ιφε7ιλ<→	<i>Armfeile</i>
	κΗλαινι κΗυν<→	<i>Kohlenklein</i>
	λα*υN<→σ ηυιτσ	<i>Langbaum</i>
SCHNEIDER	κλα#ν<→σοκ	<i>Billettasche</i>
	φοισ&□σαυμ<→δ	<i>falscher Samt</i>
	καυντσ λαυN	<i>ganze Länge</i>
	ε7#παυνδιξ<→σοκ	<i>innere Tasche</i>
	α*#ζπαυνδιξ<→σ&ταυφ	<i>Oberstoff</i>
	φε7#ν□σ&ταυφ	<i>Seidenstoff</i>
	α*#ζπε7ινδιξι λαυN	<i>Seitenlänge</i>
	υνδε7ρι ι□μυ #	<i>Unterärmel</i>
STEINMETZ	ουσ□ρι το_#	<i>Lager (oberer Teil vom Stein)</i>
	πε7ζι μαρμο□	<i>weißer Marmor</i>
	ρουδ□μαρμο□	<i>roter Marmor</i>
	κΗο π□μαρμο□	<i>gelber Marmor</i>
	κραδ□μαρμο□	<i>grauer Marmor</i>
	πλαυ□μαρμο□	<i>blauer Marmor</i>
	σ&πε#δισ&□μαρμο□	<i>schwedischer (schwarzer) Marmor</i>
TAPEZIERER	φλε7#σ&ικ<→σαιτνδ	<i>Aasseite</i>
	κρο#δι νο#λ	<i>Federaufnähndel</i>
	ε7#νφοξ ποιστερυN	<i>glatter Polster</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP PARTIZIP PERFECT + SUBSTANTIV		
Fleischer	α*#σκσ&νιτι σα*#	<i>BARG</i>
	κπραιντ□σ&παικ	<i>GEBRANNTER SPECK</i>
	κσοιτσν□σ&παικ	<i>GESALZENER SPECK</i>
	κσο #φτ□σ&παικ	<i>geselchter Speck</i>
MAURER	κσ&ταιμτ<→σ&τα#	<i>Hausstein</i>
	κσ&ταιμτι μα*#	<i>Haussteinmauer</i>
	κσαιτστ<→κΗοστνδ	<i>Senkkasten</i>
	υντ□σ&πρε7#τστ<→σ&τι<→γνδ	<i>unterstützte Stiege</i>
MÖBELTISCHLER	κ<→τσαπφτ<→αικπινδυN	<i>gezapfte Eckverbindung</i>
	τσαμκσ&λιτστ<→αικπινδυN	<i>zusammengeschlitzte Eckverbindung</i>
	κHe7λαιμτ<→φυγ<→	<i>geleimte Fuge</i>

	κΗ↔σ&παντ↔ σο#γ	<i>gespannte Säge</i>
	υνκΗ↔σ&παντ↔ σο#γ	<i>ungespannte Säge</i>
SCHNEIDER	ιπ□τσουNi κΗν↔αυπφ	<i>überzogener Knopf</i>
STEINMETZ	σ&τρα#φτ↔ σαυντσ&τα#	<i>gestreifter Sandstein</i>
TAPEZIERER	οπκσ&ταιφ↔ ποιστερν	<i>gehefteter Polster</i>
ZIMMERMANN	κσ&ταιμι τι□	<i>gestemmte Tür</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + ADJEKTIV + SUBSTANTIV		
Fleischer	ρινδ↔νι σ&πα#ρι γαρβ	<i>SCHWERE GARB</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + SUBSTANTIV + NEBENSATZ		
Böttcher	πρα#τλ το#φλδ, παντ τ↔ τ σαυμπφ ε7#κΗυμ	<i>DIPPEL</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP KARDINALZAHL + SUBSTANTIV		
Bäcker	ηυνδ↔τσπαντσιΧ κρατ	<i>ABGESTANDEN</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ORDINALZAHL + SUBSTANTIV		
Schmied	φυ νφτι ρο#τ	<i>SCHEIBE</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ZAHLADJEKTIV + SUBSTANTIV (IM PLURAL)		
Schneider	φυ #κλα#δ□	<i>KLEIDUNG</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	----------------------------------	----------------------------

STRUKTURTYP SUBSTANTIV + PRÄPOSITIONALGEFÜGE/PRÄPOSITIONALGEFÜGE + SUBSTANTIV		
Drechsler	κρισ↔ φ↔ν δ↔ ρασ&πυ	RASPELHIEB
	ηοκ↔ υνι σ&τυ #	HACKENBLATT
Fleischer	πυ□σ&τ τσυμ προ#δνδ	BRATWURST
	προ#δπυ□σ&τ τσυμ καυξ ↔	KOCHWURST
	κΗε7#πυ υνι ταρμ	WEIDNERKALB

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP FUNKTIONSVERBGEFÜGE IN PARTIZIP PRÄSENS + SUBSTANTIV		
Schmied	πφε□δ↔ πε7σ&λογ↔ σ&μι #τ	HUFSCHMIED

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP SUBSTANTIV + APPOSITION (ADJEKTIV + SUBSTANTIV)		
Schneider	ι↔μυ # ε7#πασυνδιξ λαυN	INNERE ÄRMELLÄNGE

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP SUBSTANTIV + RELATIVSATZ		
Tapezierer	σοκστα*υφ τε□ α*#φ τι φεδ□ ρα*#φκΗυμ↔	FEDERDECKEL, FEDERDECKSTOFF

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP SUBSTANTIV + PRÄPOSITIONALGEFÜGE + ZAHLADJEKTIV		
Schneider	τ↔ ι↔μ↔ μιδ τσπα# νο#τ	ZWEINÄHTIGER ÄRMEL

Außer den bisher erwähnten Strukturtypen beinhalten folgende fachmundartliche Mehrwort-Lexeme ein Verb:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
-------------------	---	---------------------------------------

STRUKTURTYP VERB IM PRÄSENS		
Bäcker	↔σ κΗε#τ	GÄRUNG

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP NEGIERTE PERFEKTFORM		
Bäcker	↔ζ ιζ νε7δ καN↔	FRISCHE SEITE HABEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP NEGIERTE, ELLIPTISCHE PERFEKTFORM		
Bäcker	νε7τ καN↔	UNGEGOREN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP VERB + VERB		
Bäcker	κΗε#ν λο#ζνδ	GÄREN LASSEN
	σ&πριN↔ τΗυν	REIßEN
Möbeltischler	τΗυν φυνι□ν	FURNIEREN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + VERB		
Drechsler	κλε7#ξ μοξνδ	EBNEN
	φι□τιξ τρε7ικσλνδ	FERTIG DREHEN
	ηουλ ρα*#στρα#ν	HOHLAUDDREHEN
Böttcher	ε7#παινδιξ α*#σσ&νε7ιν	AUSGERBEN, AUSHÖHLEN
	α*ζπαινδιξ ηα*υπυ λνδ	STREIFEN
Fleischer	κΗο#γ↔ πε□ν	ABKÜHLEN
	τικ πε□ν	STOCKEN
Möbeltischler	κΗρυμ πε7□ν	KRÜMMEN
	νοσ πε□ν	QUELLEN
	τσα#ξ πε□ν	SCHWINDEN
	τρυκ↔ πε□ν	TROCKNEN
	τσα#ξ πε□ν	WERFEN
Schmied	λο#ζ μοξνδ	LÖSEN
	κρα#τ μοξνδ	RICHTEN
	τιν μοξνδ	VERJÜNGEN
	πα#ξ μοξνδ	WEICH MACHEN

Schneider	σ&ε7ιν μο#ξν8	VERZIEREN
Steinmetz	κρο#δ μοξν8	EBNEN
	τρικ↔δ πε□ν	ERSTARREN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + VERB IM PERFEKT		
Bäcker	τροκ↔ ιζ πο□ν	ALTBACKEN WERDEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP VERB IN 3. PERSON, PRÄSENS + ADJEKTIV		
Schneider	σ&τε#τ κυ↔τ	GUT SITZEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP NEGIERTE ADJEKTIV + PARTIZIP PERFEKT-FORM		
Fleischer	νε7δ κΗυ↔τ α*#σκφι↔δν□	HALBGEMÄSTET

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP KOMPARATIV + VERB		
Schmied	παιτ↔ μοξν8	ERWEITERN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP WIEDERHOLUNGSZAHLOWORT + PERFEKTFORM		
Bäcker	τασ τριτι μοι ιζ σ&↔ κανN ↔	GARBEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADVERB + VERB		
Maurer	φ↔ναυνδ ηοκ↔	BEHAUEN
Möbeltischler	ναυ λο#ξν8	HERUNTERLASSEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP VERB + ADVERB + ADJEKTIV		
Schlosser	<i>ιζ σ&ον ηαισ</i>	<i>GLÜHEN</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADVERB + 3. PERSON, PRÄSENS-FORM		
Tapezierer	<i>πι ↔ζ σ&τε#τ</i>	<i>STELLUNG</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP INDEFINITPRONOMEN + VERB		
Tapezierer	<i>↔ πισλ οπιστσνδ</i>	<i>DURCHSITZEN</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP PRÄPOSITIONALGEFÜGE + VERB/VERB + PRÄPOSITIONALGEFÜGE		
Bäcker	<i>α*#φ ποακ ποξνδ</i>	<i>AUF BORG BACKEN</i>
	<i>μιτ λα#μ πρακνδ</i>	<i>PRACKEN</i>
Möbeltischler	<i>μιτ ποσ□ σ&πριτσνδ</i>	<i>TRÄNKEN</i>
Schlosser	<i>ιν τι σ&ρα*#σ&ταυκ ε7#τσι↔ν</i>	<i>EINSPANNEN</i>
Schneider	<i>μιδ δ↔ ηαυνδ να#ν</i>	<i>HANDNÄHEN</i>
Tapezierer	<i>οπβινδνδ μιτ σ&πα*γο#τ</i>	<i>SCHNÜREN</i>
	<i>τρα*#φσικλνδ μιτ σ&πα*γο #τ</i>	<i>UMLEGEN</i>

Außer den bisher erwähnten Strukturtypen beinhalten folgende fachmundartliche Mehrwort-Lexeme ein Adjektiv:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + ADJEKTIV		
Schlosser	<i>κλε7#ξ λαυN</i>	<i>PARALLEL</i>
Schneider	<i>σ&το□κ πο□μ</i>	<i>HITZE</i>

	<i>σ&το□κ ηα#ζ</i>	<i>HITZE</i>
--	------------------------	--------------

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP ADJEKTIV + ADVERB/ADVERB + ADJEKTIV		
Schlosser	<i>φαιστ κΗ<→νυγ</i>	<i>MASSIV</i>
Steinmetz	<i>α*φυ # ηοιβρυντ</i>	<i>KONKAV</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP PRÄPOSITIONALGEFÜGE + ZAHLADJEKTIV		
Zimmermann	<i>τσωισ&νδ τι τσωα# φλι#κ</i>	<i>FENSTERPFOSTEN</i>

Außer den bisher erwähnten Strukturtypen beinhalten folgende fachmundartliche Mehrwort-Lexeme ein Funktionsverbgefüge:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP FUNKTIONSVERBGEFÜGE		
Bäcker	<i>↔ν τσυ#κ μοξνδ</i>	<i>ANBRENNEN</i>
	<i>σοιτοσ φ□κΗε#ν λο#ζνδ</i>	<i>AUFLÖSEN</i>
	<i>φοα*β κρι↔ν</i>	<i>FARBE BEKOMMEN</i>
	<i>κιπφυ σ&λε7φνδ</i>	<i>KIPFLMACHEN</i>
Drechsler	<i>φο□μ ριξτνδ</i>	<i>FORM GEBEN</i>
	<i>φο□μ κΗειβνδ</i>	<i>FORM GEBEN</i>
	<i>κπιντ σ&νε#7ιν</i>	<i>SCHRAUBEN SCHNEIDEN</i>
Böttcher	<i>ρε7ιφ τρα*#φτσωικ↔</i>	<i>BEREIFEN</i>
	<i>ρυ□ ε7#τσι↔ν</i>	<i>VERROHREN</i>
Fleischer	<i>ηα*#τ ρουδ↔ναιμ↔</i>	<i>ABHÄUTELN</i>
	<i>τ↔ν σ&παικ οπτσι↔ν</i>	<i>ABLÖSEN</i>
	<i>τι ταρμ πυτσνδ</i>	<i>ABSCHADELN</i>
	<i>τι ταρμ↔ ρα*#ζναιμ↔</i>	<i>AUSLUNGELN</i>
	<i>τι ηα*#τ ρουηα*↔ν</i>	<i>AUSSTOßEN</i>
	<i>τι φο#λ οπτσι↔ν</i>	<i>BÄNDELN</i>
	<i>πρυστ οπσ&νε7ιν</i>	<i>BRUST ABHACKEN</i>
	<i>πρυστ ρουνε7ιμ↔</i>	<i>BRUST ABNEHMEN</i>
	<i>φλε7#σ& α*#σσ&νε7ιν</i>	<i>FLEISCH AUSSCHROTEN</i>
	<i>κΗαρπ α*#σσ&νε7ιν</i>	<i>GARB AUSDREHEN</i>
	<i>κΗαρπ φο□σ&νε7ιν</i>	<i>GARB VORPICKEN</i>
	<i>ηο□ν οπσ&νε7ιν</i>	<i>HORN AUSHAUEN</i>

	$\sigma\&\nu\iota\gamma\leftrightarrow\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	SCHULTER AUSDREHEN
	$\sigma\alpha^*\#\sigma\&\lambda\omicron\zeta\tau\nu\delta$	SCHWEIN SCHLACHTEN
	$\mu\alpha\iota\sigma\sigma\ \sigma\&\tau\rho\epsilon\tau\#\zeta\leftrightarrow$	STREICHEN
	$\sigma\alpha^*\#\sigma\&\tau\alpha\iota\zeta\leftrightarrow$	UMWERFEN
	$\rho\iota\nu\delta\sigma\ \alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\delta\nu\delta$	VERSCHNEIDEN
	$\psi\sigma\&\tau\ \phi\upsilon\ \#\nu\leftrightarrow$	WURST FÜLLEN
Maurer	$\mu\alpha^*\#\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	MAUERN
	$\kappa\omega\sigma\ \omega\iota N\ \mu\omicron\#\xi\nu\delta$	WÖLBEN
Möbeltischler	$\lambda\upsilon\phi\tau\ \kappa\rho\iota\leftrightarrow\nu$	LUFT KRIEGEN
	$\omega\sigma\sigma\ \tau\sigma\iota\#\nu$	QUELLEN
	$\sigma\&\rho\alpha\#\phi\leftrightarrow\ \tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	SCHRAUBE ZIEHEN
Schlosser	$\lambda\alpha\upsilon\zeta\ \mu\omicron\zeta\nu\delta$	LOCHEN
Schmied	$\tau\iota\leftrightarrow\phi\upsilon N\ \mu\omicron\zeta\nu\delta$	VERTIEFEN
Schneider	$\kappa H\nu\leftrightarrow\alpha\upsilon\pi\phi\ \alpha^*\#\phi\nu\alpha\#\nu$	KNOPF ANNÄHEN
	$\kappa H\nu\leftrightarrow\alpha\upsilon\pi\phi\lambda\alpha\upsilon\zeta\ \alpha^*\#\zeta\nu\alpha\#\nu$	KNOPFLOCH AUSNÄHEN
Steinmetz	$\sigma\&\lambda\omicron\gamma\#\ \mu\omicron\zeta\nu\delta$	SCHARRIEREN
Tapezierer	$\tau\epsilon\nu\ \sigma\iota\tau\sigma\ \alpha^*\#\sigma\pi\rho\omicron\beta\iota\sigma\ \nu$	DURCHSITZEN
	$\tau\iota\ \phi\omicron\alpha^*\mu\ \alpha^*\#\zeta\omicron\sigma\ \omega\leftrightarrow\delta\nu\delta$	FAÇONIEREN
	$\rho\alpha\upsilon\nu\tau\sigma\nu\delta\ \tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	FALTEN
	$\tau\iota\ \sigma\epsilon\tau\iota\delta\nu\delta\ \kappa H\alpha\rho\nu\iota\sigma\ \nu$	GARNIEREN
	$\sigma\&\pi\iota\#\gamma\lambda\delta\ \epsilon\tau\#\nu\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	SPIEGEL MACHEN
Zimmermann	$\tau\iota\ \lambda\epsilon\tau\iota\zeta\sigma\ \alpha^*\#\sigma\phi\upsilon\ \#\nu\leftrightarrow$	KITTEN

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP FUNKTIONSVERBGEFÜGE IM PERFEKT		
Bäcker	$\kappa\alpha\upsilon N\leftrightarrow\ \iota\zeta\ \delta\leftrightarrow\ \tau\alpha\#\kappa$	AUFGEHEN

Außer den bisher erwähnten Strukturtypen beinhalten folgende fachmundartliche Mehrwort-Lexeme ein Präpositionalgefüge:

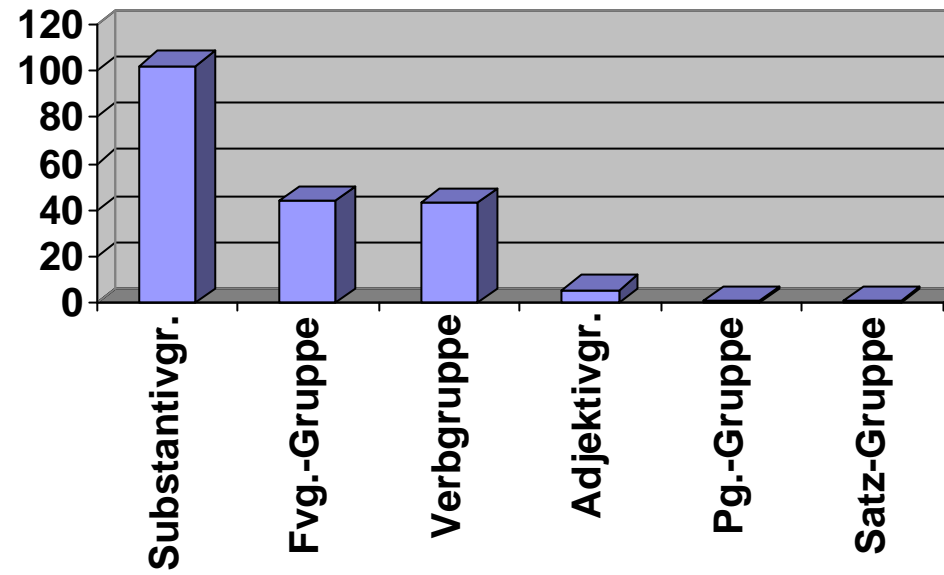
FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES MEHRWORT-LEXEM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
STRUKTURTYP PRÄPOSITIONALGEFÜGE		
Maurer	$\mu\iota\tau\ \lambda\alpha\iota\zeta\leftrightarrow$	PORÖS

In einem einzigen Fall antwortete ein Informant mit einem ganzen Satz:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES	BINNENDEUTSCHE
------------	-------------------	----------------

	MEHRWORT-LEXEM	ÄQUIVALENTE
	STRUKTURTYP SATZ	
Schneider	$\tau\varepsilon \square \kappa H \iota \tau \lambda \iota \zeta \eta \iota \nu \delta \square$ $\lambda \alpha \nu N$	<i>RÜCKWÄRTIGE</i> <i>ROCKLÄNGE</i>

Die erhobenen, beinahe bis zu 2/3 aus der Kombination von Substantiven, Verben und Adjektiven bestehenden fachmundartlichen Mehrwort-Lexeme machen weniger als 10% des gesamten Korpus aus. Unter ihnen stehen zahlenmäßig die ein Substantiv beinhaltenden Mehrwort-Lexeme an der ersten Stelle (mit 102 Belegen), ihnen folgen die Gruppe der Funktionsverbgefüge (mit 44 Belegen) und die der ein Verb enthaltenden Mehrwort-Lexeme (mit 43 Belegen). An der vierten Stelle stehen die ein Adjektiv aufweisenden mundartlichen Fach-Professionalismen (mit 6 Belegen), schließlich teilt mit je einem Beleg das ein Präpositionalgefüge beinhaltende bzw. mit einem Satz gleiche Mehrwort-Lexem den fünften Platz. Die Verhältnisse bezüglich der Anzahl der Belege innerhalb der Substantiv-, Funktionsverbgefüge- (Fvg.), Verb-, Adjektiv-, Präpositionalgefüge- (Pg.) und Satz-Mehrwort-Lexeme veranschaulicht auch die folgende Grafik:



■ Rangierung der Mehrwort-Lexeme nach Strukturtypen

Innerhalb der Substantiv-Gruppe erweist sich der Strukturtyp Adjektiv + Substantiv (mit 70 Belegen), innerhalb der Verb-Gruppe der Strukturtyp Adjektiv + Verb (mit 19 Belegen), innerhalb der Adjektiv-Gruppe der Strukturtyp Adjektiv + Adjektiv (mit 3 Belegen) als das produktivste Muster zur Bildung von fachmundartlichen Mehrwort-Lexemen.

Vergleicht man die fachmundartlichen Mehrwort-Lexeme mit den binnendeutschen Äquivalenten, zeigt sich, dass die Bedeutung binnendeutscher zusammengesetzter Fachwörter in den Interviews sehr oft gerade durch Mehrwort-Lexeme, durch eine attributive Konstruktion, d. h. durch die Verbindung eines Substantivs mit einem Adjektiv wiedergegeben wurde. Aus der Tatsache, dass die komprimierten Wortzusammensetzungen in – in ihrer Art einfachen – attributiven Konstruktionen aufgelöst werden, kann man darauf schließen, dass in der fachmundartlichen Kommunikation der Informanten die unkomplizierte fachbezogene Verständigung im Vordergrund steht, wobei die Einfachheit der Formulierung auch durch den gesprochenen Charakter der Fachmundart begünstigt, gefördert wird. Die von den Informanten angestrebte Schlichtheit der Formulierung und dass die untersuchten Fachmundarten nur in gesprochener Form existieren, beeinflussen einander gegenseitig in der Hinsicht, dass in der Werkstattkommunikation statt mehrgliedriger Termini eher Mehrwort-Lexeme benutzt werden.

Innerhalb der fachmundartlichen Mehrwort-Lexeme konnten viele, verschiedene Lexem-Strukturen gefunden werden (z. B. Adjektiv + Substantiv + Nebensatz; Kardinalzahl + Substantiv; Zahladjektiv + Substantiv [im Plural]; Substantiv + Relativsatz; Substantiv + Präpositionalgefüge + Zahladjektiv; negierte Partizip-Perfekt-Form + Adjektiv; Komparativ + Verb; Wiederholungszahlwort + Verb im Perfekt; Verb + Adverb + Adjektiv; Adverb + Verb in 3. Person Präsens-Form). Die Ursache für die Vielfalt der fachmundartlichen Mehrwort-Lexem-Strukturen liegt in der relativen Spontaneität der Materialerhebung, darin, dass die Informanten sich bei der Materialerhebung hin und wieder um Umschreibungen bemühten, da ihnen das Denotat schon, das Designat aber nicht bekannt war oder Letzteres in dem Augenblick der Erfragung ihnen nicht in den Sinn gekommen ist. Die Frequenz der Mehrwortlexeme korrespondiert mit dem Phänomen der Paraphrase in den Sprachinselmundarten. Vor allem die auch Verben beinhaltenden Mehrwortlexeme des Korpus können als fachsprachliche Paraphrasen von komprimierten Fachwörtern betrachtet werden, weil

auch in den Mundarten „die prädikative Umschreibungsform anstelle eines komprimierten Nominalstils bevorzugt wird“ (KNIPF-KOMLÓSI 2003: 9).

Trotz meiner Bemühungen (z. B. der erzwungenen Substitution in Fügungen, die die Infinitiv-Form eines betreffenden Verbs ergeben hätten), ist es mir in manchen Fällen nicht gelungen, von den Informanten die fachmundartliche Infinitiv-Form von einigen Verben gehört und aufgezeichnet zu bekommen. Vereinzelt tauchten 3. Person, Präsens- (z. B. $\leftrightarrow\sigma\kappa H\epsilon\#\tau$ für 'Gärung', $\sigma\&\tau\epsilon\#\tau\kappa\upsilon\leftrightarrow\tau$ für 'gut sitzen' bzw. $\omega\iota\leftrightarrow\zeta\sigma\&\tau\epsilon\#\tau$ für 'Stellung'), mehrmalig (auch negierte, elliptische) Perfekt-Formen auf. Das Präsens wurde von den Informanten nur dreimal benutzt. In einem Fall wurde die Präsens-Form in Verbindung mit einem Adverb ($\omega\iota\leftrightarrow\zeta\sigma\&\tau\epsilon\#\tau$ für 'Stellung') verwendet. Diese Form ist im Grunde genommen nur eine Umschreibung der auf Ungarisch erfragten Bedeutung in der Mundart. Es ist mit ziemlicher Sicherheit anzunehmen, dass der Informant bei der Antwort seine Nominationslücke mit dem Verb *stehen* in der dritten Person, Singular, Präsens-Form zu überbrücken versuchte. In den zwei weiteren Fällen, wo ebenfalls das Präsens benutzt wurde, handelt es sich um unpersönliche Verben, d. h. um Verben, die in der mundartlichen Fachkommunikation nur in der dritten Person verwendet werden ($\leftrightarrow\sigma\kappa H\epsilon\#\tau$ im Sinne von 'gären' bzw. $\sigma\&\tau\epsilon\#\tau\kappa\upsilon\leftrightarrow\tau$ im Sinne von 'gut sitzen, passen'). Die Präsenz des Perfekts in den Interviews und in dem Korpus lässt sich einerseits mit dem ostdonaubairisch-wienerischen Wesen der Ortsmundart, andererseits mit dem bereits angesprochenen mündlichen Charakter der erhobenen Fachmundarten erklären. Unter den ein Verb beinhaltenden Mehrwort-Lexemen treten mehrfach die Verben $\omega\epsilon\sqsupset\nu$, $\tau H\upsilon\nu$, $\mu\omicron\xi\nu\delta$ *werden* (achtmal), *tun* (zweimal), *machen* (zwölfmal) auf. Die Verben $\omega\epsilon\sqsupset\nu$, $\tau H\upsilon\nu$ und in sieben Belegen das Verb $\mu\omicron\xi\nu\delta$ erscheinen im Korpus ausschließlich in Verbindung mit Adjektiven, darüber hinaus Letzteres in fünf Belegen in Funktionsverbgefügen. All diese Fälle gleichen sich in der Hinsicht, dass dem in der Fachmundart durch die Formen Adjektiv + Verb bzw. Funktionsverbgefüge Ausgedrückten im Binnendeutschen einfache bzw. präfigierte Verben entsprechen. Der Gebrauch von $\omega\epsilon\sqsupset\nu$, $\tau H\upsilon\nu$, $\mu\omicron\xi\nu\delta$ in der Fachmundart signalisiert ebenfalls die Neigung der Kommunikatoren zur unkomplizierten, leicht fassbaren fachlichen Verständigung, wobei nicht die betreffenden Verben, sondern das Adjektiv bzw. in den Funktionsverbgefügen das Substantiv zum Träger der eigentlichen Bedeutung wird. Von den sieben fachmundartlichen Mehrwort-Lexemen, in denen sich ein Verb mit einem Präpositionalgefüge verbindet, kann eigentlich nur eins als solches

akzeptiert werden ($\alpha^*\#\phi\ \text{ποακ}\ \text{ποξνδ}$ für *auf Borg backen*), denn in den sechs verbleibenden Fällen wurde die Präposition mit dem mit ihr verbundenen Substantiv von den Informanten nur zur zusätzlichen Präzisierung des Sachverhaltes benutzt. Die fachmundartigen Lexeme (d. h. die Verben) hätten auch ohne die präpositionale Fügung zum Ausdruck der eigentlichen Bedeutung genügt und somit weggelassen werden können.

Während der Materialsammlung war ich des Öfteren gezwungen, wahrzunehmen, dass abstrakte Begriffe meinen Gewährspersonen Schwierigkeiten bereiten. Abstrakte Begriffe, wie *rechter Winkel*, *Parallele*, *konvex*, *konkav* konnten in der Mundart häufig nicht wiedergegeben werden. Auf meine Frage, wie sie diese begrifflichen Inhalte in der Arbeit verbalisierten, antworteten sie entweder, dass sie mit solchen Begriffen während der Arbeit gar nicht zu tun gehabt hätten oder dass der Gebrauch von abstrakten Begriffen in der Werkstattkommunikation überflüssig gewesen war, da den Mitarbeitern aus dem situativen Kontext eindeutig erschießbar war, ob sie z. B. das Werkzeug an der konkaven oder konvexen Seite des Werkstücks ansetzen sollten. In den wenigen Fällen, wo meine Informanten sich bemühten, ihnen abstrakt vorkommende Begriffe in der Mundart auszudrücken, benutzten sie die Muster Adjektiv + Adverb bzw. Adverb + Adjektiv: $\phi\alpha\iota\sigma\tau\ \kappa\text{H}\leftrightarrow\nu\nu\gamma$ im Sinne von 'massiv' und $\alpha^*\phi\nu_\#\eta\sigma\iota\beta\rho\nu\nu\tau$ im Sinne von 'konkav'. Auffällig war darüber hinaus, dass ein Informant die Steigerung eines Bedeutungsinhaltes (*Hitze*) mit der Fügung $\sigma\&\tau\sigma\ \square\kappa\ \omega\sigma\ \square\mu$ (*stark warm*) bzw. $\sigma\&\tau\sigma\ \square\kappa\ \eta\alpha\#\zeta$ (*stark heiß*) ausgedrückt hat.

Nicht zuletzt soll auf die fachmundartigen Funktionsverbgefüge eingegangen werden. Die fachmundartigen Funktionsverbgefüge stehen bezüglich ihrer Häufigkeit innerhalb der Gruppe der Mehrwort-Lexeme mit 44 Belegen an der zweiten Stelle. Die Informanten benutzten mundartliche Funktionsverbgefüge um Inhalte auszudrücken, die im binnendeutschen Sprachraum durch einfache oder präfigierte Verben (in 11 bzw. 13 Fällen), durch Funktionsverbgefüge (in 18 Fällen) oder durch eine Wortzusammensetzung (in einem Fall) wiedergegeben werden. Unter den fachmundartigen Funktionsverbgefügen sind einige, die gleich der Mehrheit der fachmundartigen Präpositionalgefüge, im Grunde genommen überflüssige, weglassbare Teile beinhalten, z. B. *Brust*, *Fleisch* und *Horn* in $\pi\rho\nu\sigma\tau\ \sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$, $\phi\lambda\epsilon\tau\#\sigma\&\ \alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$, $\eta\sigma\ \square\nu\ \sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$ im Sinne von 'Brust abhacken', 'Fleisch ausschroten', 'Horn aushauen'. Es ist zu vermuten, dass diese

Beispiele nur okkasionelle Funktionsverbgefüge sind, welche Annahme aber nur mit einer über längere Zeit hinweg dauernden Beobachtung der Fleischer-Tätigkeit verifiziert werden könnte.

7.9. KURZWORTBILDUNG, WORTKÜRZUNG

WESENTLICHES KENNZEICHEN VON FACHSPRACHLICHER KOMMUNIKATION SIND DIE MECHANISCHEN BZW. SEMANTISCHEN ABKÜRZUNGEN. BEI MECHANISCHEN KÜRZUNGEN WERDEN ELEMENTE DES FACHWORTES WEGGELASSEN, OHNE DASS FÜR DIE BEDEUTUNG DES WORTES WICHTIGE ELEMENTE FEHLEN. BEI SEMANTISCHEN KÜRZUNGEN WERDEN BENENNUNGSKONSTITUIERENDE ELEMENTE AUS DEM FACHWORT GETILGT, WOBEI DIE VERBLEIBENDEN ELEMENTE DIE BEDEUTUNG DES WEGGELASSENEN MIT ÜBERNEHMEN. ZU DEN MECHANISCHEN KÜRZUNGEN WERDEN DIE ECHTEN INITIALWÖRTER, AKRONYME, BEI DENEN NUR DIE ANFANGSBUCHSTABEN VERWENDET WERDEN, GEZÄHLT. INITIALWÖRTER SIND VOR ALLEM FÜR DIE NATURWISSENSCHAFTLICH-TECHNISCHEN FACHWORTSCHÄTZE CHARAKTERISTISCH, DEMENTSPRECHEND IST ES NICHT VERWUNDERLICH, DASS IN DEM KORPUS WEDER BUCHSTABIERT GESPROCHENE NOCH PHONETISCH GEBUNDENE INITIALWÖRTER GEFUNDEN WERDEN KONNTEN.

DIE REKURRENZ AUF KURZFORMEN IN DEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN WURDE BEREITS IN DEN UNTERKAPITELN *ZUSAMMENSETZUNGEN* BZW. *UNIVERBIERUNG* TANGIERT, EINE AUSFÜHRLICHE GLIEDERUNG DER 89 FACHMUNDARTLICHEN KURZWÖRTER NACH DEN FORMEN KLAMMERWORT, KOPFWORT UND SCHWANZWORT (ICKLER 1997: 113F) SOLL ABER HIER UNTERNOMMEN WERDEN.

BEI KLAMMERWÖRTERN WERDEN DREITEILIGE KOMPOSITA SO ABGEKÜRZT, DASS NUR DIE ERSTEN UND LETZTEN GLIEDER DER ZUSAMMENSETZUNG ERHALTEN BLEIBEN. AUF KLAMMERFORMEN KANN MAN IM KORPUS NUR

ÄUßERST SELTEN, IN DREI FÄLLEN STOßEN, DIESE FORM DER KURZWORTBILDUNG SCHEINT IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN EIN UNPRODUKTIVES MUSTER ZU SEIN.

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE KURZFORM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	<i>ψυ□σ&τμασ&ι#</i> (<i><ψυ□σ&τψ_ λμασ&ι</i>)	WURST(FÜLL)MASCHINE
	<i>ψυ□σ&τκΗαισλδ</i> (<i><ψυ□σ&τσι#δ<→κΗαισλδ</i>)	WURST(SIEDE)KESSEL
MÖBELTISCHLER	<i>νιτρολακ</i> (<i><νιτροσ<→λυλοσλακ</i>)	NITRO(ZELLULOSE-)LACK

BEI DER KLAMMERWORT-BILDUNG WURDE IN ZWEI FÄLLEN DER MITTLERE VERBALE TEIL WEGGELASSEN:

-FÜLL- BZW. -SIED- IN *ψυ□σ&τμασ&ι* BZW. *ψυ□σ&τκΗαισλδ*. IM FALLE DES MUNDARTLICHEN FACHWORTES *νιτρολακ* WURDE EIN GLIED DES KONKRETISIERENDEN TEILS DER DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNG GETILGT.

DIE KOPFWORT-BILDUNG IST MIT 28 BELEGEN IM GEGENSATZ ZUR KLAMMERWORT-BILDUNG IM KORPUS EINE VIEL VERBREITETERE FORM ZUR ABKÜRZUNG VON FACHWÖRTERN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE KURZFORM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>φιΧτνδ</i>	FICHTENHOLZ
BÖTTCHER	<i>πε7ισπυ<→ξ<→</i>	BUCHENHOLZ
	<i>ε7ιξνδ</i>	EICHENHOLZ
FLEISCHER	<i>σ&πα□τλδ</i>	SCHWARTENMAGEN
MAURER	<i>κι#ψυ</i>	FEUERMAUER
	<i>λα#μ</i>	LEHMZIEGEL
	<i>σοκλδ</i>	SOCKELMAUER
MÖBELTISCHLER	<i>κΗινδ□τσιμ□</i>	KINDERZIMMEREINRICHTUNG
	<i>κυξυ</i>	KÜCHENMÖBEL
	<i>φρε#ζ<→</i>	FRÄSEMASCHINE
	<i>μα*ηα*γони</i>	MAHAGONIHOLZ
	<i>σ&λο#φτσιμ□</i>	SCHLAFZIMMEREINRICHTUNG
	<i>σ&λαγλαιστυδ</i>	SCHLAGLEISTENHOBEL
	<i>σ&μι□γλ</i>	SCHMIRGELPAPIER

	$\omega\#\nu\sigma\iota\mu\Box$	WOHNZIMMEREINRICHTUNG
SCHLOSSER	$o\Box\omega\leftarrow\delta$	ARBEITSSTÜCK
	$\kappa\eta\lambda\epsilon\#$	KLEEBLATT
	$\kappa\rho\epsilon\tau\#\tau\sigma$	KREUZBAND
	$\nu\iota\leftarrow\tau\nu\delta$	NIETNAGEL
SCHMIED	$\kappa\eta\iota\lambda\leftrightarrow$	KILOGRAMM
	$\omega\#\gamma\nu\delta$	WAGENKASTEN
SCHNEIDER	$\alpha\kappa\sigma\lambda\delta$	ACHSELHÖHLE
	$\rho\iota\leftarrow\mu$	RIEMENSAUM
TAPEZIERER	$\delta\omicron\pi\lambda\delta\sigma\&\pi\iota\tau\sigma$	DOPPELSPITZNADEL
	$\phi\omicron\alpha*\mu$	FAÇONARBEIT, FORMARBEIT
ZIMMERMANN	$\phi\upsilon\kappa\sigma\sigma\&\omega\alpha*\nu\tau\sigma$	FUCHSSCHWANZSÄGE
	$\pi\alpha\rho\kappa\epsilon\tau$	PARKETTBODEN
	$\rho\alpha*\nu\mu\leftarrow$	RÄHMHOLZ

IN DEN KOPFWÖRTERN ÜBERNAHM DURCH DIE TILGUNG DES ZWEITEN GLIEDES, D. H. DES EIGENTLICHEN GRUNDWORTES, DER EINE KONKRETISIERUNG (IN 16 BELEGEN), EIGENSCHAFT (IN 5 BELEGEN), TEIL-GANZES-RELATION (IN 3 BELEGEN), TEIL-INHALT-RELATION (IN 2 BELEGEN) AUSDRÜCKENDE BZW. EINE FINALBESTIMMUNG BEINHALTENDE TEIL (IN 2 BELEGEN) DIE BEDEUTUNG DES AUSGANGSWORTES.

DIE MEISTEN ABKÜRZUNGEN (MIT 58 BELEGEN) ENTSPRECHEN IHRER FORM NACH DEN SCHWANZWÖRTERN, D. H. DIESEN ABKÜRZUNGEN WURDE IN DER WORTZUSAMMENSETZUNG DAS ERSTE GLIED GETILGT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE KURZFORM	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\eta\epsilon\Box\tau$	BACKOFENHERD
	$\eta\nu\iota\sigma$	EINSETZHOLZ
	$\kappa\eta\alpha\sigma\tau\lambda\delta$	GARBLADEN
	$\kappa\rho\omicron\kappa\leftrightarrow$	KOHLENKRÜCKE
	$\pi\rho\epsilon\tau\zeta\lambda\delta\mu\alpha\sigma\&\iota\#$	SEMMELEBRÖSELMÜHLE
	$\tau\omicron\phi\upsilon$	WIRKTAFEL
DRECHSLER	$\pi\alpha\iota\mu\zeta\lambda\delta$	HAARPINSEL
BÖTTCHER	$\beta\epsilon\tau\#$	LENKBEIL
	$\rho\epsilon\tau\iota\phi\nu\delta$	FASSBRETTZUG, FASSREIFEN
	$\mu\alpha*\nu\lambda$	GEHRMODELL
	$\tau\nu\Box\xi\sigma\&\lambda\omicron\#\gamma$	STIELDURCHSCHLAG
	$\pi\iota\nu\delta\Box$	FASSBINDER

	λαυξ	SPUNDLOCH
FLEISCHER	κΗρυσ#πυ #	BRUSTKRUSPEL
	φλακονδ	HACHSENFLECHSE
	σ&πα#ντο	OCHSENSCHWANZ
	φλακονδ	SPRUNGGELENKFLECHSE
	κΗαιτνδ	UMKEHRKETTE
	σ&πα#λ	WURSTSPEILER
MAURER	μο #το	BAUMÖRTEL
	οπο&ταυνδ	MAUERABSATZ
	πιντνδ	MAUERVERBAND
	τσι<→γλδ	MAUERZIEGEL
	κρικλδ	MÖRTELKRÜCKE
	σ&νυ□	RICHTSCHNUR
	παινζλδ	SPRENGPINSEL
	κΗολιξ	WEIßKALK
SCHLOSSER	φο #	ARMFEILE
	ηαυμ□	BANKHAMMER
	τσαυN<→	BEIßZANGE
	νι<→τνδ	DREHNIETE
	σ&λισλδ	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	ριN	SCHLÜSSELRING
	σ&λαυσ	HÄNGESCHLOSS
	ταικλδ	SCHLOSSDECKEL
	λαυξ	SCHLÜSSELLOCH
	μυ#τ□	SCHRAUBENMUTTER
	μα#ζλδ	SCHROTMEIßEL
	ρι#γλδ	SCHUBRIEGEL
	ηιτσ	SCHWEIßHITZE
	κΗυ#ν<→	STEINKOHLE
	τσε7#γ	WERKZEUG
	λαυξ	ZAPFENLOCH
	κΗι□ν□	ZENTRIERKÖRNER
SCHMIED	ποκ	BESCHLAGBOCK
	νι<→τ<→	DREHNIETE
	παντ	HORMWAND
	αμβ<→	LÖSCHTROG, LÖSCHEIMER
	νο#π	RADNABE
	ηιτσ	ROTGLÜHHITZE
	ηιτσ	SCHWEIßHITZE
	ηιτσ	WEIßGLUT, WEIßHITZE
	σ&τραυN	ZUGSTRANG
SCHNEIDER	σ&α#ρ	KNOPFLOCHSCHERE
	νο#λ	NÄHNADEL
ZIMMERMANN	πουN	BRETTELBODEN
	σ&ταυκ	FENSTERSTOCK

$\phi o \square \beta$	ÖLFARBE
------------------------	---------

DASS IN DEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN IM BEREICH DER KURZWÖRTER AM HÄUFIGSTEN SCHWANZWÖRTER GEBILDET WERDEN⁵⁰, HÄNGT DAMIT ZUSAMMEN, DASS DIE GEKÜRZTEN KOMPOSITA DETERMINATIVKOMPOSITA SIND. IN DER WERKSTATT IST ABER DIE VARIABILITÄT DER GEGENSTÄNDE, WERKZEUGE, MATERIALIEN, ARBEITSSCHRITTE NICHT DERART GROß, DASS SIE MIT NAMEN BEZEICHNET WERDEN, DEREN ERSTES GLIED DEN TYPUS, DIE ART ODER SORTE DES BETREFFENDEN GEGENSTANDES, WERKZEUGES, MATERIALS ODER ARBEITSSCHRITTES KONKRETISIERT. DA DER AKT DER SPRACHLICHEN IDENTIFIZIERUNG DEM PRÄZISIONSPRINZIP NICHT UNTERLIEGT, IST DIE NEIGUNG DER KOMMUNIKATOREN GROß, ÖKONOMISCH UND EINFACH ZU SPRECHEN, D. H. MEHRGLIEDRIGE KOMPOSITA ABZUKÜRZEN.

DIE HÄUFIGKEITSBEZOGENE REIHENFOLGE DER SEMANTISCHEN TYPEN, DENEN DIE – JEWEILS GETILGTEN – ERSTEN GLIEDER DER DEN SCHWANZWÖRTERN ZUGRUNDE LIEGENDEN WORTZUSAMMENSETZUNGEN ZUGEORDET WERDEN KÖNNEN, KORRESPONDIERT – MIT EINER EINZIGEN AUSNAHME – MIT DER EBENFALLS HÄUFIGKEITSBEZOGENEN AUFEINANDERFOLGE DER SEMANTISCHEN TYPEN INNERHALB DER MENGE DER FACHMUNDARTLICHEN KOMPOSITA. AM HÄUFIGSTEN WURDE IN DEN SCHWANZWÖRTERN DAS GLIED WEGGELASSEN, DAS EINE KONKRETISIERUNG (IN 21 BELEGEN), EINE FINALBESTIMMUNG (IN 17 BELEGEN) UND EINE TEILGANZES-RELATION (IN 12 BELEGEN) AUSDRÜCKT. AUF DIESE FOLGEN DIE SCHWANZWÖRTER, IN DENEN DAS ERSTE GETILGTE GLIED EINE EIGENSCHAFT (IN 4 BELEGEN), EINE TEIL-INHALT-RELATION (IN 3 BELEGEN) BZW. EINE ORTSBESTIMMUNG (IN EINEM BELEG) ANGIBT.

SEMANTISCHE	HÄUFIGKEITSREIHENFOLGE DER
--------------------	-----------------------------------

⁵⁰ Es soll hier erneut betont werden, dass die lexikalisch-semantischen Merkmale meines Korpus mit den lexikalisch-semantischen Merkmalen der binnendeutschen Fachwortschätze verglichen wurden. Die Ergebnisse der Korpusanalyse dürfen demnach immer nur vor diesem Hintergrund betrachtet werden. Die Annahme, dass Belege, deren Streckformen im Korpus nicht vorhanden sind, nicht existieren (und welche Belege gerade aus diesem Grund als Kurzwörter nicht bezeichnet werden können), kann aufgrund meines Korpus weder verifiziert noch falsifiziert werden. Dass Streckformen der (im Korpus gefundenen) Kurzwörter in demselben Korpus nicht zu finden sind, bedeutet noch lange nicht, dass sie in den untersuchten mundartlichen Fachwortschätzen nicht existieren, nur dass sie während der Erhebungen in sehr begrenzter Zahl verzeichnet wurden.

HÄUFIGKEITSREIHENFOLGE DER GETILGTEN ERSTEN GLIEDER IN DEN FACHMUNDARTLICHEN SCHWANZWÖRTERN	FACHMUNDARTLICHEN WORTZUSAMMENSETZUNGEN IHRER SEMANTISCHEN TYPEN NACH
1. KONKRETISIERUNG	1. KONKRETISIERUNG
2. FINALBESTIMMUNG	2. FINALBESTIMMUNG
3. TEIL-GANZES-RELATION	3. EIGENSCHAFT
4. EIGENSCHAFT	4. TEIL-GANZES-RELATION
5. TEIL-INHALT-RELATION	5. TEIL-INHALT-RELATION
6. ORTSBESTIMMUNG	6. ORTSBESTIMMUNG

KÜRZUNGEN LASSEN SICH MIT ANDEREN KÜRZUNGEN ODER (FACH-)WÖRTERN KOMBINIEREN, UND DURCH DIE KOMBINATIONEN KÖNNEN NEUE FACHWÖRTER ENTSTEHEN. DIESE KOMBINATORISCHE FORM DER FACHWORTSCHATZ-ERWEITERUNG IST ABER FÜR DIE ERHOBENEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE NICHT TYPISCH. DIE WORTKÜRZUNG ALS EINE ART DER FACHWORTBILDUNG WIRD DURCH DAS PRINZIP DER AUSDRUCKSÖKONOMIE GERECHTFERTIGT, WOBEI DIE FREQUENTE VERWENDUNG VON ABKÜRZUNGEN IN DER FACHKOMMUNIKATION EIN ERHÖHTES MAß AN FACHSPRACHLICHER KOMPETENZ BEI DEN BETEILIGTEN PERSONEN VORAUSSETZT (ROELCKE 2005: 75). DIESE KOMPETENZ WIRD IN DEN DER PRODUKTION ZUGEWANDTEN BERUFEN, SO AUCH IN DEN VON MIR UNTERSUCHTEN HANDWERKBERUFEN, WEGEN DES SITUATIVEN KONTEXTES, WEGEN DER STÄNDIGEN WIEDERHOLUNG DER MEHR ODER MINDER GLEICHEN ARBEITSSCHRITTE RELATIVIERT.

7.10. ABLEITUNGEN

ALS DERIVATE WERDEN DIEJENIGEN ERGEBNISSE DES WORTBILDUNGSVORGANGS BETRACHTET, DIE DURCH SUFFIGIERUNG, PRÄFIGIERUNG, ZIRKUMFIGIERUNG ODER DURCH IMPLIZITE DERIVATION ZUSTANDE GEKOMMEN SIND. DIE BILDUNG VON ABLEITUNGEN IST FÜR DIE FACHWORTSCHÄTZE SÄMTLICHER BERUFSSPARTEN EIN SEHR PRODUKTIVES SPRACHLICHES MITTEL, DA Z. B. JEDES PRÄFIX BZW. SUFFIX IN VERBINDUNG MIT EINEM STAMMWORT EIN NEUES FACHWORT ERGEBEN KANN. DAS DURCH

DIE PRÄFIGIERUNG BZW. SUFFIGIERUNG GEWONNENE FACHWORT KANN EINERSEITS MIT WEITEREN PRÄFIXEN UND SUFFIXEN KOMBINIERT WERDEN, WOBEI DURCH DIE REGELMÄßIGKEIT DER BILDUNG DIE BEDEUTUNG DES ABGELEITETEN WORTES LEICHT ERSCHLIEßBAR IST, WEIL DIE MORPHOLOGISCHE MOTIVATION ERHEBLICH DAZU BEITRAGEN KANN, DASS DER BEGRIFFSINHALT AUS DER FORM DES FACHWORTES ERMITTELT WIRD. ANDERERSEITS KÖNNEN ABGELEITETE WÖRTER ZU KONSTITUENTEN WEITERER ZUSAMMENSETZUNGEN WERDEN, WIE Z. B. $\kappa\rho\upsilon\mu\beta\iota\leftrightarrow\nu + \tau\rho\upsilon\kappa\Box > \kappa\rho\upsilon\mu\beta\iota\leftrightarrow\nu\tau\rho\upsilon\kappa\Box$ 'KARTOFFELPRESSE' ODER $\eta\epsilon\Box\tau + \pi\rho\alpha\kappa\Box > \eta\epsilon\Box\tau\pi\rho\alpha\kappa\Box$ 'PRACKEISEN FÜR DEN OFEN'.

IM WEITEREN WIRD AUF DIE HAUPTARTEN DER DERIVATION, AUF DIE SUFFIGIERUNG, PRÄFIGIERUNG UND ZIRKUMFIGIERUNG GESONDERT EINGEGANGEN, WOBEI DIE IMPLIZITE DERIVATION NICHT BERÜHRT WIRD, DA DIESER WORTBILDUNGSTYP NUR IN DEM MAßE FÜR DIE ERWEITERUNG DES FACHWORTSCHATZES VON BELANG IST, WIE ER FÜR DIESELBE DES GEMEINSPRACHLICHEN IST.

7.10.1. SUFFIGIERUNG

Durch Suffigierung werden durch Anfügung eines Suffixes an den Wortstamm komplexe Wörter gebildet. Im Weiteren wird untersucht, in welchem Maße die für die binnendeutschen technischen Fachsprachen typischen Suffixe, d. h. die Suffixe *-er*, *-el*, *-ei*, *-ung*, *-heit*, *-keit*, *-schaft*, *-bar* bzw. Suffixoide wie *-los*, *-reich*, *-arm*, *-frei*, *-fest* und *-sicher* (ROELCKE 2005: 74; FLUCK 1996: 52f; MÖHN/PELKA 1984: 17), in den von mir untersuchten mundartlichen Fachwortschätzen belegbar sind. Darüber hinaus wird auch darauf eingegangen, ob die Suffixe, die für mundartliche Fachwortschätze charakteristisch sind – im Sinne von BRETZ die Suffixe *-el* und das Diminutivsuffix (BRETZ 1977: 87), sowie aufgrund der im Korpus vorhandenen Austriazismen das Suffix *-ieren* –, auch in meinem Korpus vorfindbar sind.

7.10.1.1. Suffigierung des Substantivs

7.10.1.1.1. Das Suffix *-er*

Unter den in den Fachsprachen zur Bildung neuer Benennungen gebräuchlichen Suffixen zeichnet sich das Suffix *-er* durch seine hohe Produktivität aus (ROELCKE 2005: 74). Dieses Suffix wird vor allem zur Bildung von Nomina agentis und Nomina instrumenti benutzt, wie z. B. *Lackierer* – 'Facharbeiter, der lackiert', *Verstärker* – 'Gerät zum Verstärken einer Kraft, Leistung', wobei die in der Polyfunktionalität dieses Suffixes wurzelnde Mehrdeutigkeit oft nur durch den Kontext aufgehoben werden kann, z. B. *Bohrer* – (1) 'Werkzeug', (2) 'jemand, der mit Bohrgeräten arbeitet'. Nicht selten werden Zusammensetzungen mit einem Grundwort wie *-gerät, -maschine, -apparat, -anlage, -mittel* etc. durch die Einsparung des Grundwortes und durch gleichzeitige Anfügung des Suffixes *-er* gekürzt, z. B. *Reinigungsmittel* – *Reiniger*, *Schneidegerät* – *Schneider* (FLUCK 1996: 52f und Unterkapitel *Univerbierung* in vorliegender Arbeit).

DAS SUFFIX *-ER* IST IN JEDEM DER ERHOBENEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE PRÄSENT. DIESES SUFFIX, DAS VON SCHWACHEN UND STARKEN VERBEN NOMINA AGENTIS BILDET, IST IM KORPUS UNTER DEN BERUFSBEZEICHNUNGEN HÄUFIG ANZUTREFFEN. DIE IN DER FOLGENDEN TABELLE AUFGEFÜHRTEN MUNDARTLICHEN ABLEITUNGEN WURDEN MIT DEM SUFFIX *-ER* GEBILDET. WIE AUS DEN BELEGEN DEUTLICH WIRD, VERBINDEN SICH MANCHE MUNDARTLICHE NOMINA AGENTIS MIT ANDEREN WÖRTERN ZU KOMPOSITA (VGL. DAZU DIE FACHMUNDARTLICHEN BERUFSBEZEICHNUNGEN IN DEM UNTERKAPITEL *NOMINA AGENTIS UND NOMINA INSTRUMENTI IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN*):

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MIT HILFE DES SUFFIXES <i>-ER</i>	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	πρε7ιτσλοξ□	BREZELBÄCKER
	σ&πoα*τσπpο#τποξ□	SCHWARZ(BROT)BÄCKER
DRECHSLER	τραικσλ□	DRECHSLER
BÖTTCHER	βινδ□	BÖTTCHER
	φα#σπινδ□	FASSBINDER
FLEISCHER	φλε7#σ&ηοκ□	SCHLÄCHTER, FLEISCHER

	κΗυφλε7ικο□ω↔δ□	FLECKSIEDER
	σ&λοξτ□	BRUCKKNECHT, HAUSSCHLÄCHTER
	σ&α*κτε7ρ	SCHÄCHTER
MAURER	μα#*ρ□	MAURER
	πολι□	POLIER
MÖBELTISCHLER	τισ&λ□	TISCHLER
SCHLOSSER	σ&λαυσ□	SCHLOSSER
	κΗυνστσ&λαυσ□	KUNSTSCHLOSSER
SCHNEIDER	μαιν□σ&νε7#δ□	HERRENSCHNEIDER
	σ&νε7#δ□	SCHNEIDER
STEINMETZ	πιλτηα*#□	BILDHAUER

In der Mehrheit der Belege wird das Suffix *-er* aber zur Bildung von Nomina instrumenti benutzt. Wie auch BRETZ (1977: 88) bemerkt, ist es bezeichnend für die mundartlichen Fachwortschätze, „daß sie viele Benennungen für Werkzeuge (...) enthalten, die analog zu den Nomina agentis durch Personifikation aus Verben entstanden sind“. Die folgende Tabelle zeigt die fachmundartlichen Ableitungen, die mit dem Suffix *-er* gebildet wurden:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MITHILFE DES SUFFIXES <i>-ER</i>	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	πισ&□	DIPPELPUTZER
	κρυμβι↔ντρυκ□	ERDAPFELPRESSE, KARTOFFELPRESSE
	τα#κσ&ε□ρ□	HANDSCHARRE
	σ&ε□ρ□	JUCKER
	ποιγ↔	LÄNGHOLZ, WALKER
	ηε□τπρακ□	PRACKEISEN
	τρο#κσ&ε□ρ□	TROGSCHARRE
	πισ&□	WISCH, WISCHER
DRECHSLER	λαυξφραισ□	AUSREIBER
	πο□ρ□	BOHRER
	κπιντπο□ρ□	GEWINDEBOHRER
	κΗιρν□	KÖRNER
	κρουπο□ρ□	KRONENBOHRER
	λο_φλπο□ρ□	LÖFFELBOHRER
	τσιγε7□ν↔πο□ρ□	SCHNECKENBOHRER
	σ&νε7#δ□	STICHSTAHL
BÖTTCHER	πο□ρ□	BOHRER
	ηαμβ□	BREITBEIL
	νι↔τηναυμ□	NIETHAMMER
	σαιτσηαυμ□	REIFZIEHER,

		SETHAMMER
	σ&ο□ρ□, κΗρατσ□	SCHABER
FLEISCHER	σε7ιξ□	SEICHER
	σ&τρε7ιξ□	STREICHER, WETZER
MAURER	κωοβπφε7ιλ□	GEWÖLBEPFEILER
	κΗιτ□	GITTER
	ηαμ□	HAMMER
	πφε7#λ□	PFEILER
	τραυμκιτ□	ROSTSCHWELLE
MÖBELTISCHLER	αυνηαΝ□	ANHÄNGER
	πο□ρ□	BOHRER
	φυνι□ηαμ□	FURNIERHAMMER
	ηουλπο□ρ↔	HOHLBOHRER
	λακσ&πριτσ□	LACKSPRITZER
	λο_φλδπο□ρ□	LÖFFELBOHRER
	ηιιτσηαμ□	SCHLÄGEL
	σ&νΕ7κ↔πο□ρ□	SCHNECKENBOHRER
	σ&νιτσ□	SCHNITZER
	τσΕ7ντρυμπο□ρ□	ZENTRUMBOHRER
SCHLOSSER	ηαυμ□	BANKHAMMER
	λυφτρυκ□	BLASBALG
	πο□ρ□	BOHRER
	λαυξσ&ταιμ□	DORN
	σ&υβλ□	DRAHTLEHRE
	φλοξπο□ρ□	GRUNDBOHRER
	ηαμ□	HAMMER
	ηαυντπο□ρ□	HANDBOHRER
	ηαυνδηαμ□	HANDHAMMER
	ρυντσ&λογ□	HOHLHAUER
	κΗι□ν□	KÖRNER
	κρε7#τσηαυμ□	KREUZHAMMER
	λαυξσ&ταιμ□	LOCHBEITEL
	κπιντσ&νε7ιδ□	MUTTERBOHRER, NACHSCHNEIDER
	νι↔τνδηαυμ□	NIETHAMMER
	κΗρουσηαμ□	SCHLÄGEL
	κπιντσ&νε7#δ□	SCHRAUBENSCHNEIDZEU G
	σ&ρε#ξηαυμ□	SCHRÄGHAMMER
	σ&πιραλπο□ρ□	SPIRALBOHRER
	σ&τα#πο□ρ□	STEINBOHRER
	σ&τα#σ&ταιμ□	STEINMEIßEL
	κΗρουσηαυμ□	VORHALTHAMMER, VORSCHLAGHAMMER
	κΗι□ν□	ZENTRIERKÖRNER

	μιτλκHi□ν□	ZENTRUMBOHRER
SCHMIED	πο□ρ□	BOHRER
	ηαμ□	HAMMER
	ηαντηαμ□	HANDHAMMER
	ηυ#φηαμ□	HUFHAMMER
	λοξηαμ□	HUFSTEMPFE
	ηυ#φτσωικ□	HUFZWICKZANGE
	κπιντσ&ναιδ↔, σ&ρα*#φ↔κπιντσ&ναιδ□	SCHRAUBENSCHNEIDZEU G, SCHRAUBENGEWINDSCHN EIDER
SCHNEIDER	ηουζντρο#γ□	HOSENTRÄGER
STEINMETZ	πεκηαυμ□	KRÖNELEISEN, GRÜNDL
	σ&τοκηαμ□	STOCKHAMMER
TAPEZIERER	πο□ρ□	BOHRER
	κυ□τνδσ&παν□	GURTENSPANNER
	ηο□τσιγ□	HAARZIEHER
	ηαμ□	HAMMER
	πρακ□	TAPEZIERHAMMER
ZIMMERMANN	σ&το σ□	ANSCHLAGSTÜCK
	πορ□	BOHRER
	ηυιτσηαμ□	HOLZHAMMER

Mehr als die Hälfte der mit dem Suffix *-er* gebildeten Ableitungen verbindet sich als Grundwort mit anderen Wörtern zu Komposita: Von den oben aufgeführten 82 fachmundartlichen Ableitungen sind 49 Belege zweigliedrige Zusammensetzungen und 1 Beleg *σ&ρα*#φ↔κπιντσ&ναιδ□* (Schraubengewindeschneider) ein dreigliedriges Kompositum.

7.10.1.1.2. Das Suffix *-el*

Mit dem Instrumentalsuffix *-el* werden in den Fachwortschätzen Werkzeugbenennungen gebildet. Auch für die mit *-el* gebildeten Nomina instrumenti ist es typisch, dass sie als Grundwörter für die Bildung von Komposita fungieren. Die nächste Tabelle zeigt die fachmundartlichen Ableitungen des Korpus, die mit diesem Suffix gebildet wurden:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	------------------------------	----------------------------

	MITHILFE DES SUFFIXES -EL	
BÄCKER	<i>ουφ↔σ&ισλδ</i>	AUSPACKSCHÜSSEL, OFENSCHÜSSEL, SCHIEßER
	<i>ζε7μυ_σ&ισλδ</i>	SEMMELSCHAUFEL, SEMMELSCHÜSSEL
	<i>σ&τε□σ&ισλδ</i>	STEERSCHÜSSEL
	<i>πε7ικ↔σ&ισλδ</i>	WECKENSCHÜSSEL
DRECHSLER	<i>κΗυρβλδ</i>	KURBEL
	<i>μαισλδ</i>	MEIßEL
	<i>κπιντσ&πινδλδ</i>	SCHRAUBENGWINDE
	<i>σ&πινδλδ</i>	SPINDEL
MÖBELTISCHLER	<i>σ&ρα#φσ&λισλδ</i>	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	<i>σ&ρα#φσ&πινδλδ</i>	SCHRAUBENSPINDEL
SCHLOSSER	<i>ταικλδ</i>	DECKEL
	<i>ταυπισ&λισλδ</i>	DOPPELSCHLÜSSEL
	<i>σ&ρα*φσ&λισλδ</i>	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	<i>ηαυνδηε#βλδ</i>	GRIFF
	<i>τσιγ↔ν□σ&λισλδ</i>	HAUPTSCHLÜSSEL
	<i>σ&ρα*φσ&λισλδ</i>	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	<i>ρο□σ&λισλδ</i>	ROHRSCHLÜSSEL
	<i>ταικλδ</i>	SCHLOSSDECKEL
	<i>σ&λισλδ</i>	SCHLÜSSEL
	<i>σ&τε□νσ&λισλδ</i>	STERNSCHÜSSEL
SCHMIED	<i>τε7κλδ</i>	DECKEL
	<i>σ&τε7κλδ</i>	EINSATZ
	<i>σ&λισλδ</i>	SCHLÜSSEL
	<i>σ&νε7#νσ&τικλδ</i>	SCHNEIDSTÖCKEL
	<i>σ&ρα*#φσ&λισλδ</i>	SCHRAUBENSCHLÜSSEL
	<i>αικσ&λισλδ</i>	STOLLENSCHLÜSSEL
	<i>σ&τικλδ</i>	STÖCKEL
	<i>πε7κσλδ</i>	WECHSEL
STEINMETZ	<i>μαιζλδ</i>	BETZEISEN
	<i>σ&λε#γλδ</i>	SCHLÄGEL
	<i>μαιζλδ</i>	MEIßEL

Das Suffix *-el* konnte im Korpus in insgesamt 31 Fällen belegt werden, von diesen 31 Belegen wiederholt sich *σ&λισλδ* elfmal, *σ&ισλδ* viermal und die Aussprachevarianten von *σ&τικλδ*, *ταικλδ* sowie *μαισλδ* je dreimal. Allen mit *-el* gebildeten Belegen ist gleich, dass in ihnen das schwachtonige *-e-* getilgt wird, dass das *-l* apokopiert, als silbenbildender Konsonant erscheint.

7.10.1.1.3. Das Suffix *-ei*

Mit dem französischen Lehnsuffix *-ei* sind relativ wenige mundartliche Fachwörter belegt. Diese Fachwörter wurden von den Berufsnamen auf *-er* abgeleitet und bezeichnen den Ort (Nomina loci), an dem ein Beruf ausgeübt wird, z. B. *σ&vε7#δ□ρε7#* 'Schneiderei' oder benennen die Sammelbezeichnung für ein betreffendes Handwerk z. B. *τισ&λ□ραι* 'Tischlergewerbe' bzw. stehen für die Produkte eines Handwerks z. B. *ποξ&ρε7#* 'Feinbackware, Kuchen' und sind alle endsilbenbetont:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MIT HILFE DES SUFFIXES '-EI'	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>πε7ικ&ραι</i>	<i>BÄCKEREI</i>
	<i>πε7ικμαστε77ραι</i>	<i>BÄCKERHANDWERK</i>
	<i>ποξ&ρε7#</i>	<i>FEINBACKWARE, KUCHEN</i>
MAURER	<i>πα*□ρε7#</i>	<i>BAUAUSFÜHRUNG</i>
MÖBELTISCHLER	<i>μο βλδτισ&λE7ραι</i>	<i>MÖBELTISCHLEREI</i>
	<i>τισ&λ□ραι</i>	<i>TISCHLERGEWERBE</i>
SCHNEIDER	<i>σ&vε7#δ□ρε7#</i>	<i>SCHNEIDEREI</i>

Bei der – angesichts der geringen Anzahl der Belege, die mit *-ei* gebildet wurden – erwiesenen beschränkten Produktivität des Suffixes *-ei* im Korpus wird deutlich, dass es für die mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze nicht typisch ist, die außersprachliche Wirklichkeit in Sammelbezeichnungen und Oberbegriffen zusammenzufassen (vgl. dazu *Semantische Typologie nominaler Zusammensetzungen*).

7.10.1.1.4. Das Suffix *-ung*

Die mit *-ung* gebildeten deverbativen Substantive im Korpus bezeichnen entweder ein Geschehen *φ□τσι□ριN* 'Verzierung' oder eine Sache wie *υvτ□ωo#vυN* 'Souterrain'. Dieses Suffix ist in den Wortschätzen der binnendeutschen Fachsprachen sehr produktiv (FLUCK 1996: 52f, MÖHN/PELKA 1984: 17), die diesem Suffix entsprechenden mundartlichen

Allomorphe *-iN* und *-υN* im Korpus deuten darauf hin, dass die auf *-ung* auslautenden Fachwörter womöglich unter dem Einfluss der seit der politischen Wende leichter zugänglich gewordenen binnendeutschen Sprache, als Neologismen oder als Korrekursionsformen entstanden sind:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MITHILFE DES SUFFIXES '-UNG'	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÖTTCHER	φ□τσι□ριN	ZIER, VERZIERUNG
FLEISCHER	ιν↔ρυN	INNEREI
MAURER	κρυντφαιστυN	FUNDIERUNG
	ωο βυN	GEWÖLB (WÖLBUNG)
	κρε7#τσκωο πιN	KREUZGEWÖLBE
	κρε7#τσπινδυN	KREUZVERBAND
	υντ□ωο#υυN	SOUTERRAIN
	σ&τα#πινδυN	STEINVERBAND
	πιντυN	VERBAND
MÖBELTISCHLER	αικπινδυN	ECKVERBINDUNG
	φο□τσφ□πινδυN	FALZVERBINDUNG
	τισ&λ□τσE7δυN	TISCHLERZEITUNG
SCHLOSSER	ηατσιN	BRENNSTOFF
SCHMIED	τι↔φυN	VERTIEFUNG
ZIMMERMANN	υνδ□σ&πρειτσιN	STREBE
	φ□ζιξ□ριN	VERDECKUNG
	μα*#φ□ζιξ↔ριN	WANDVERTÄFELUNG
	τσε7ιXviN	ZEICHNUNG

7.10.1.1.5. Die Suffixe *-heit* und *-keit*

Weitere, in der binnendeutschen Fachsprache besonders häufig vorkommende Suffixe sind das Suffix *-heit*, bzw. sein Allomorph *-keit* (FLUCK 1996: 52f, MÖHN/PELKA 1984: 17). Das Suffix *-heit* bildet einerseits mit Adjektiven, zweiten Partizipien, Adverbien oder Zahlwörtern die entsprechenden Substantive, die dann einen Zustand, eine Beschaffenheit, Eigenschaft ausdrücken, z. B. *Vagheit*. Andererseits bezeichnet es in Bildungen mit Substantiven eine Personengruppe, z. B. *Christenheit*. Diese Suffixe sind aber aufgrund der insgesamt zwei – beide dem ersten semantischen Typ angehörenden – Belege eindeutig als inproduktive

Wortbildungsmittel der untersuchten Fachmundarten zu bezeichnen: *κσ&πινδιξκΗε7#τ* 'Geschwindigkeit' (Drechsler) und *κραυσιξκΗε7δ* 'großer Auftrag' (Möbeltischler).

7.10.1.1.6. Das Suffix *-schaft*

Das Suffix *-schaft* ist in dem Korpus nur zweimal belegt, in beiden Fällen handelt es sich um dieselbe Wortform. Es bezeichnet in der Bildung mit einem Substantiv die Personengruppe der Käufer bzw. einen einzigen Käufer: *κΗυντσ&αφτ* (Möbeltischler und Schneider).

7.10.1.1.7. Diminutivbildungen

In der einschlägigen Fachliteratur werden häufige Diminutiva kennzeichnend für mundartliche Fachwortschätze gehalten (BRETZ 1977: 88). Die in den Werischwarer Fachwortschätzen auffindbaren Verkleinerungsformen wurden mit dem für die ostdonaubairisch-österreichischen Varietäten charakteristischen Diminutivsuffix *-el* gebildet, bei etwa Zweidrittel der Belege verbindet sich das Suffix *l* mit einer einsilbigen Basis. Die folgende Tabelle zeigt die im Korpus gefundenen Diminutiva:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE DIMINUTIVA	BEDEUTUNGSANGABE (<'VERKLEINERT AUS')
BÄCKER	<i>ζε7μυ_πρεζλδ</i>	'BRÖSEL' (<'BROSAM')
	<i>φλεζλδ</i>	'FLESL, FLESSERL' (<'FLÖBER')
	<i>κΗαστλδ</i>	'GARBLADEN', 'KASTL' (<'KASTEN')
	<i>προ#τι<→ξλδ</i>	'BROTTÜCHLEIN' (<'BROTTUCH')
	<i>λιξτηε<→ζλδ</i>	'LEUCHTHÄUSEL' (<'LEUCHTHAUS')
	<i>ουφ<→τιρλ</i>	'KLEINE OFENTÜR' (<'OFENTÜR')
	<i>πφανδλδ</i>	'PFANDL' (<'PFANNE')
	<i>σακλδ</i>	'SACK(ER)L' (<'SACK')
	<i>σ&πο_τιρλ</i>	'KLEINE SCHWELLTÜR'

		(<'SCHWELLTÜR)
	<i>σιμβλδ</i>	'SIMPERL', 'GEFLOCHTENER BROTKORB'
	<i>κΗαστλδ</i>	'KASTL' (<'KASTEN')
	<i>σ&ισλδσ&ταΝλδ</i>	'SCHÜSSERSTANGERL' (<'SCHÜSSERSTANGE')
	<i>σ&ταΝλδ</i>	'STANGERL' (<'STANGE')
DRECHSLER	<i>σ&τυηακσλδ</i>	'STUHLHAXL', 'STUHLBEIN' (<'STUHLHACHSE')
	<i>τισ&ηακσλδ</i>	'TISCHHAXL', 'TISCHBEIN' (<'TISCHHACHSE')
BÖTTCHER	<i>φασλδ</i>	'FASSL' (<'FASS')
	<i>λα#γ□φασλδ</i>	'LAGERFASSL' (<'LAGERFASS')
FLEISCHER	<i>πα#σα#γλδ</i>	'BEINSÄGL', 'KLEINE KNOCHENSÄGE' (<'BEINSÄGE')
	<i>κν↔αιξλδ</i>	'KNÖCHEL' (<'KNOCHEN')
	<i>σ&πα□τλδ</i>	'SCHWARTL' (<'SCHWARTE')
	<i>σ&μοιτσφασλδ</i>	'SCHMALZFASSL', 'KLEINER SCHMALZWEIDLING' (<'SCHMALZFASS')
	<i>τι↔ξλδ</i>	'TÜCHLEIN' (<'TUCH')
	<i>πι□σ&τλδ</i>	'WÜRSTEL' (<'WURST')
MAURER	<i>φε7ινστ□πραιτλδ</i>	'FENSTERBRETTL' (<'FENSTERBRETT')
	<i>πφανδλδ</i>	'PFANDL', 'KLEINE FÜLLKELLE' (<'PFANNE')
	<i>κρικλδ</i>	'KRÜCKL', 'MÖRTELKRÜCKE' (<'KRÜCKE')
	<i>κσ&ταισλδ</i>	'PFAHL' (<'GESTOßERL')
	<i>φυ□στριτπραιτλδ</i>	'FUßTRITTBRETTL', 'SCHWELLENHOLZ' (<'FUßTRITTBRETT')
MÖBELTISCHLER	<i>ανηανγλδ</i>	'ANHANGL', 'AUFHÄNGER' (<'ANHANGL')
	<i>πραιτλδ</i>	'BRETTL' (<'BRETT')
SCHMIED	<i>ριΝλδ</i>	'RINGEL' (<'RING')
	<i>σ&ρα*#φπαντλδ</i>	'SCHRAUBENBANDL', 'SCHRAUBENZUG',

		'SCHRAUBENMUTTER' (<'SCHRAUBENBAND')
SCHNEIDER	<i>πε7ιγλτι↔ξλδ</i>	'BÜGELTÜCHLEIN' (<'BÜGELTUCH')
	<i>ριNλδ</i>	'RINGEL' (<'RING')
STEINMETZ	<i>φε7ινστ□κωανδλ</i>	'FENSTERGEWANDL', 'FENSTERBANK' (<'FENSTERGEWAND')
TAPEZIERER	<i>σ&τυφλδ</i>	'STUFL', 'LEITERBAUM' (<'STUFE')
	<i>ρι↔μλδ</i>	'RIEML', 'LEDERSTREIFEN' (<'RIEMEN')
	<i>ριNλδ</i>	'RINGEL' (<'RING')

Die gefundenen Verkleinerungsformen sind überwiegend Benennungen für Geräte, Werkzeuge bzw. für Teile der benutzten Werkzeuge. Ungefähr ein Drittel der Diminutiva bezeichnen Produkte und drei Verkleinerungsformen benennen Rohstoffe. Vorausgesetzt, dass die Präsenz von Diminutiva in handwerklichen Fachwortschätzen auf einen affektbetonten Sprachgebrauch der sich dieser Fachwortschätze bedienenden Kommunikatoren hindeutet, und in Betracht dessen, dass mein Korpus insgesamt nur 38 Belege für Verkleinerungsformen aufweisen kann, muss die Gültigkeit sowohl der BRETZschen als auch der FLUCKSchen Behauptung (BRETZ 1977: 88; FLUCK 1996: 29), dass für die mundartliche Lexik der Handwerker affektische Komponenten überaus typisch seien, in Bezug auf mein Korpus eingeschränkt werden. In Anbetracht der insgesamt 38 gefundenen Diminutiva kann mit Bestimmtheit ausgesprochen werden, dass die untersuchten Handwerk-Fachwortschätze auf der Wortebene nicht überwiegend mit Emotionen geladen sind. Darüber hinaus ist die Mehrheit der in den Handwerk-Fachwortschätzen gefundenen Diminutiva auch in dem gemeinen Wortschatz der Dialektsprecher von Werischwar vorhanden wie *ζε7μυ_πρεζλδ, φλεζλδ, κHαστλδ, φανδλδ, σακλδ, σ&ταNλδ, φασλδ, σ&πα□τλδ, τι↔ξλδ, πι□σ&τλδ, πραιτλδ* oder *ριNλδ*. Die Präsenz von Diminutiva im Korpus bzw. dass die Mehrheit der Diminutiva auch im allgemeinen Wortschatz der Ortsdialektsprecher vorhanden ist, deutet vielmehr darauf hin, dass die untersuchten mundartlichen Fachwortschätze dem Ortsdialekt näher stehen, als den – je nach Berufssparten – entsprechenden Fachsprachen des binnendeutschen Sprachraums.

7.10.1.2. Suffigierung des Verbs

7.10.1.2.1. Das Suffix *-ieren*

Im verbalen Bereich sind in den erhobenen mundartlichen Fachwortschätzen nur die Verben mit dem Fremdsuffix *-ieren* von Bedeutung. Die in der folgenden Tabelle aufgelisteten acht gefundenen Verben gleichen einander in der Hinsicht, dass sie von fremdsprachiger, überwiegend französischer (einmal italienischer) Basis abgeleitet worden sind:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MITHILFE DES SUFFIXES '-IEREN'	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE (HERKUNFT)
DRECHSLER	<i>πολι□ν</i>	<i>POLIEREN</i> (FRZ.)
FLEISCHER	<i>α*#σορτι□ν</i>	<i>AUSSORTIEREN</i> (FRZ., IT.)
MAURER	<i>ρε7#παρι□ν</i>	<i>REPARIEREN</i> (FRZ.)
MÖBELTISCHLER	<i>τΗυν φυνι□ν</i>	<i>FURNIEREN</i> (FRZ.)
	<i>πολιτι□ν</i>	<i>POLITIEREN</i> (ÖST.), <i>POLIEREN</i> (FRZ.)
STEINMETZ	<i>οπασι□ν</i>	<i>ABBOSSIEREN, BOSSIEREN</i> (FRZ.)
	<i>κραπι□ν</i>	<i>GRAVIEREN</i> (FRZ.)
TAPEZIERER	<i>κΗαρνι□ν</i>	<i>GARNIEREN</i> (FRZ.)

7.10.1.3. Suffigierung des Adjektivs

7.10.1.3.1. Die Suffixe *-ig* und *-lich*

In der Regel sind die im Korpus vorfindbaren Adjektive einsilbige, einfache und sensorische Adjektive. Aus diesem Grund fallen die wenigen Adjektive, die als Ergebnis von Ableitungen zustande gekommen sind, leicht auf. Die derivierten Adjektive im Korpus wurden entweder mit dem Suffix *-ig* oder mit dem Suffix *-lich* gebildet. Semantisch drücken beide Suffixe eine Zuordnung zu einem bestimmten Merkmal aus:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE	BINNENDEUTSCHE
------------	------------------	----------------

	ABLEITUNGEN MITHILFE DES SUFFIXES -IG	ÄQUIVALENTE
Bäcker	φλαμιξ	schwammig (flaumig)
	προτ□ριξ	hohl, rindhohl, abgebacken
Drechsler	αικιX	eckig
Fleischer	πλυ↔διξ	blutig
Möbeltischler	αικιξ	eckig
	α#ντυ ρι	eintürig
	δρε7τυ ρι	dreitürig
Schmied	αινσ&νε7#τ↔ξ	einschneidig
	φι□σαιτι	vierkantig
	τσπε7#ζε7#τιξ	zweiseitig

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE ABLEITUNGEN MITHILFE DES SUFFIXES -LICH	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
Drechsler	ππε#γλιX	beweglich
Maurer	νατυ □λιξ	natürlich
	ουπ□φλε7XλιX	oberflächlich
Möbeltischler	υντ□σ&ι#δλιξ	unterschiedlich

Die Belege $\alpha\#ντυ_ρι$, $δρε7τυ_ρι$, $αινσ&νε7\#τ↔ξ$, $φι□σαιτι$, $τσπε7\#ζε7\#τιξ$ lassen sich auf eine Akkusativergänzung zurückführen: $\alpha\#ντυ_ρι$: 'etwas hat eine Tür'; $δρε7τυ_ρι$: 'etwas hat drei Türen'; $αινσ&νε7\#τ↔ξ$: 'etwas hat eine Schneide'; $φι□σαιτι$: 'etwas hat vier Seiten'; $τσπε7\#ζε7\#τιξ$: 'etwas hat zwei Seiten'. Daher sind sie auch als zusammengebildete Komposita (ENGEL 1992: 581) kategorisierbar.

7.10.1.3.2. Das Suffix *-bar* und die Suffixoide *-los*, *-reich*, *-arm*, *-frei*, *-fest* und *-sicher*

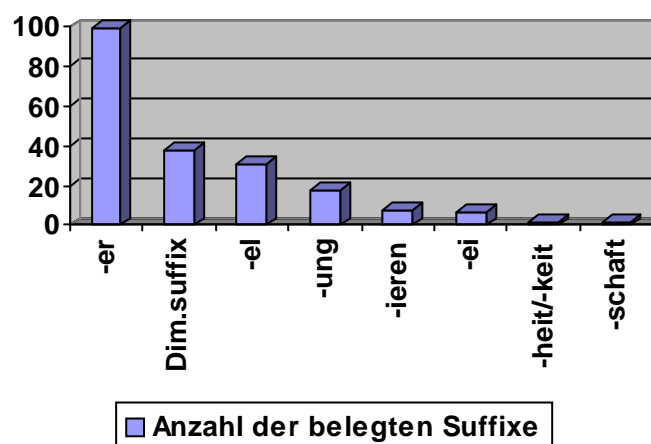
Das Ableitungsmuster im Falle des Suffixes *-bar* ist so weit ausgebaut, dass man in dem Hochdeutschen zu fast jedem transitiven Verb ein Adjektiv bilden kann: *manipulierbar*, *reproduzierbar*, *entflammbar* (MÖHN/PELKA 1984: 17). Einen Sonderfall der Suffigierung stellen die suffixartigen Funktionsträger, die Suffixoide wie *-los*, *-reich*, *-arm*, *-frei*, *-fest*, *-sicher* dar wie *salzlos*, *enzymreich*, *vitaminarm*, *FCKW-frei*, *bruchfest* und *kugelsicher*

(MÖHN/PELKA 1984: 17, ROELCKE 2005: 74). In dem Korpus konnte aber – wegen des Neologiecharakters dieser Ableitungen – weder für *-bar* noch für die aufgeführten Suffixoide ein einziger Beleg gefunden werden.

7.10.1.4. SUFFIGIERUNG – ERGEBNISSE

ZUSAMMENFASSEND LÄSST SICH FESTSTELLEN, DASS UNTER DEN UNTERSUCHTEN SUFFIXEN UND SUFFIXOIDEN SICH – MIT 100 BELEGEN – DAS SUFFIX *-ER* ZUR BILDUNG VON VOR ALLEM NOMINA INSTRUMENTI ALS PRODUKTIV ERWIES. AN DER ZWEITEN STELLE STEHT – HINSICHTLICH SEINER ERGIEBIGKEIT MIT 38 BELEGEN – DAS DIMINUTIVSUFFIX, DAS EBENFALLS ZUR BEZEICHNUNG VON GEGENSTÄNDEN (WERKZEUGEN, GERÄTEN UND GERÄTETEILEN SOWIE ROHSTOFFEN) BENUTZT WIRD. AM DRITTHÄUFIGSTEN – MIT 31 BELEGEN – WIRD DAS SUFFIX *-EL* ZUR BILDUNG VON FACHWÖRTERN VERWENDET. UNTER 1% DER GESAMTZAHL DER IM KORPUS VERZEICHNETEN FACHWÖRTER LIEGT DIE FREQUENZ DER SUFFIXE VON *-UNG* (MIT 18 BELEGEN), *-IEREN* (MIT 8 BELEGEN), *-EI* (MIT 7 BELEGEN), *-HEIT/-KEIT* UND *-SCHAFT* (MIT JE 2-2 BELEGEN). DAS SUFFIX *-BAR* UND DIE SUFFIXOIDE *-LOS*, *-REICH*, *-ARM*, *-FREI*, *-FEST* UND *-SICHER* KONNTEN IM KORPUS NICHT BELEGT WERDEN.

DIE HÄUFIGKEIT DER UNTERSUCHTEN SUFFIXE ZEIGT DIE NÄCHSTE TABELLE, IN DER DIE IM KORPUS BELEGTEN SUFFIXE IN ABNEHMENDER ZAHL DARGESTELLT WERDEN:



UNTERSUCHTE SUFFIXE	ANZAHL DER BELEGE
<i>-ER</i>	99
DIMINUTIVSUFFIX <i>-EL</i>	38
<i>-EL</i>	31
<i>-UNG</i>	18
<i>-IEREN</i>	8
<i>-EI</i>	7
<i>-HEIT/-KEIT</i>	2
<i>-SCHAFT</i>	2
INSGESAMT:	205

DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN SOLL AUFGRUND DER UNTERSUCHTEN SUFFIXE UND SUFFIXOIDE EINE ZWISCHENSTELLUNG ZWISCHEN FACHLICHER VARIETÄT DES ORTSDIALEKTES UND DEN TECHNISCHEN FACHWORTSCHÄTZEN DER ENTSPRECHENDEN BERUFSSPARTEN IM BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUM EINGERÄUMT WERDEN. DASS DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR EHER ALS NUR EINE „FACHLICHE“ VARIETÄT DES ORTSDIALEKTES BETRACHTET WERDEN SOLLEN, SPRECHEN DIE TATSACHEN, DASS VON DEN INFORMANTEN DIMINUTIVA FÜR BESTIMMTE EXAKTE FACHINHALTE GENANNT WORDEN SIND; DASS NUR SEHR WENIGE ABLEITUNGEN GEFUNDEN WURDEN, DIE SAMMELBEZEICHNUNGEN ODER OBERBEGRIFFE AUSDRÜCKEN UND DASS BELEGE MIT – IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZEN ÄUßERST PRODUKTIVEN – SUFFIXOIDEN IM KORPUS ÜBERHAUPT NICHT VORKOMMEN.

7.10.2. PRÄFIGIERUNG

7.10.2.1. PRÄFIGIERUNG DES SUBSTANTIVS

UNTER DER PRÄFIXBILDUNG VERSTEHT MAN DIE ANFÜGUNG EINES PRÄFIXES VOR DEM WORTSTAMM. EIN PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV BESTEHT AUS EINEM GEBUNDENEN MORPHEM, DEM PRÄFIX, DAS REIHENBILDEND VOR EIN FREIES MORPHEM, GRUNDMORPHEM ODER EINE MORPHEMKONSTRUKTION TRITT. IN DEM KORPUS SIND PRÄFIGIERTE SUBSTANTIVE ZWAR PRÄSENT, ABER IHRE ZAHL IST IM VERGLEICH ZU DER ANZAHL DER EINFACHEN, ZUSAMMENGESetzten BZW. SUFFIGIERTEN SUBSTANTIVE BESCHEIDEN, ES KONNTEN NUR 60 BELEGE GEFUNDEN WERDEN, VON DENEN MANCHE SUBSTANTIVIERTE INFINITIVE ODER PARTIZIP-PERFEKT-FORMEN SIND.

UNTER DEN PRÄFIXEN IST DAS PRÄFIX *EIN-* IN DER BEDEUTUNG 'IN ETWAS HINEIN' MIT 14 BELEGEN DAS PRODUKTIVSTE:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (EIN-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$\varepsilon 7 \# \tau \rho \iota \tau$	<i>ANTRITTSSTUFE</i>
	$\varepsilon 7 \# \pi \alpha \sigma \nu \delta$	<i>EINSCHALTUNG</i>
	$\varepsilon 7 \# \kappa \rho \omicron \tau \sigma \nu \delta$	<i>EINSCHNITT</i>
MÖBELTISCHLER	$\alpha \iota \nu \sigma \& \nu \beta \lambda \alpha \iota \sigma \tau \leftrightarrow$	<i>EINSCHUBLEISTE</i>
SCHLOSSER	$\varepsilon 7 \# \lambda \omicron \# \gamma$	<i>EINSATZ</i>
	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \tau \omicron \nu \leftrightarrow \sigma \& \rho \alpha \# \phi$	<i>STELLSCHRAUBE</i>
SCHMIED	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \nu \iota \tau$	<i>BISS</i>
	$\alpha \iota \nu \sigma \& \nu \iota \tau$	<i>EINSCHNITT</i>
	$\varepsilon 7 \# \nu \sigma \& \nu \iota \tau$	<i>RINNE</i>
SCHNEIDER	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \tau \iota \kappa \lambda \nu \delta$	<i>ANSATZ</i>
	$\varepsilon 7 \# \kappa \lambda \alpha \iota N \leftrightarrow,$ $\sigma \omicron \kappa \varepsilon 7 \# \kappa \lambda \alpha \iota N \leftrightarrow$	<i>EINGRIFF</i>
	$\varepsilon 7 \# \pi \omicron \upsilon N$	<i>EINSCHLAG</i>
ZIMMERMANN	$\alpha \nu \rho \iota \sigma$	<i>KREUZTÜR</i>

ALS ZWEITPRODUKTIVSTE PRÄFIXE IM KORPUS ERWEISEN SICH DIE PRÄFIXE *AUS-* IN DEN BEDEUTUNGEN 'DIE VOLLSTÄNDIGE BEARBEITUNG EINES OBJEKTES' UND 'RICHTUNG NACH AUßEN' UND *VER-* IN DER BEDEUTUNG 'DURCHFÜHRUNG EINES VORGANGS' MIT JE 11 BELEGEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (AUS-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	--	----------------------------

BÄCKER	$\alpha^*\#\sigma\kappa\omega\iota\gamma\leftrightarrow\nu\leftrightarrow$	VORLÄNG
BÖTTCHER	$\alpha^*\nu\sigma\phi\nu\#\kappa$	AUSFUGE
	$\alpha^*\nu\sigma\tau\sigma\iota\leftrightarrow\gamma\lambda\delta$	AUSZIEHER
FLEISCHER	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	EINGEWEIDE
	$\alpha^*\#\sigma\tau\alpha\rho\mu$	MASTDARM
MAURER	$\alpha^*\#\sigma\tau\rho\iota\tau$	AUSTRITTSSTUFE
MÖBELTISCHLER	$\alpha^*\#\sigma\eta\alpha N\leftrightarrow\sigma\sigma\#\gamma$	AUSHÄNGESÄGE
SCHLOSSER	$\alpha^*\sigma\kappa\sigma\&\nu\iota\nu$	AUSSCHNITT
SCHMIED	$\alpha^*\#\sigma\lambda\omicron\xi\nu\delta$	LOCHUNG
TAPEZIERER	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\tau\alpha\iota\xi\nu\#\lambda$	HEFTNADEL
	$\alpha^*\#\sigma\&\tau\alpha\pi\phi\nu\delta$	FÜLLUNG

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (VER-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÖTTCHER	$\phi\sigma\tau\sigma\iota\sigma\tau\rho\iota N$	ZIER
MAURER	$\phi\sigma\pi\upsilon\tau\sigma\mu\omicron\#\tau\leftrightarrow\leftrightarrow\lambda$	PUTZMÖRTEL
MÖBELTISCHLER	$\phi\sigma\tau\sigma\phi\sigma\pi\iota\nu\delta\nu N$	FALZVERBINDUNG
	$\eta\iota\sigma\lambda\alpha\iota\sigma\tau\nu\phi\leftrightarrow\pi\alpha\nu\tau$	HIRNLEISTENVERBAND
	$\eta\upsilon\iota\sigma\phi\leftrightarrow\pi\alpha\nu\tau$	HOLZVERBAND
	$\tau\iota\upsilon\phi\leftrightarrow\pi\alpha\nu\nu\tau$	GEDÜBELTER VERBAND
	$\phi\leftrightarrow\pi\alpha\nu\nu\tau$	VERBAND
SCHMIED	$\phi\epsilon\tau\rho\iota\xi\tau\nu\delta\tau\omicron\phi\nu$	RICHTPLATTE
ZIMMERMANN	$\phi\epsilon\tau\iota\nu\sigma\tau\phi\sigma\&\tau\epsilon\#\kappa\iota N$	FENSTERFUTTER
	$\phi\sigma\zeta\iota\xi\sigma\tau\rho\iota N$	VERDECKUNG
	$\mu\alpha^*\#\phi\sigma\zeta\iota\xi\leftrightarrow\sigma\tau\rho\iota N$	WANDVERTÄFELUNG

IN DER HÄUFIGKEITSREIHENFOLGE DER BELEGTEN PRÄFIXE STEHT DAS PRÄFIX AB- IN DEN BEDEUTUNGEN 'WEGNEHMEN, BESEITIGEN' BZW. 'ETWAS GEHT ZU ENDE' MIT 6 BELEGEN AN DER DRITTEN STELLE:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (AB-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$\omicron\pi\sigma\alpha\tau\sigma$	ABSATZ
	$\omicron\pi\sigma\&\tau\alpha\nu\nu\delta,$ $\mu\alpha^*\#\omicron\pi\sigma\&\tau\alpha\nu\nu\delta$	MAUERABSATZ
MÖBELTISCHLER	$\omicron\pi\phi\alpha\lambda$	ABFALL
	$\omicron\pi\sigma\epsilon\tau\sigma\sigma\sigma\#\gamma$	ABSETZSÄGE
	$\omicron\pi\sigma\&\nu\epsilon\tau\#\delta\nu\delta$	ZUSCHNEIDEN

DAS PRÄFIX *DURCH-* IN DER BEDEUTUNG 'DURCH ETWAS HINDURCH' IST FÜNFMAL BELEGT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (DURCH-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>τυα*ξμαιο□</i>	<i>DURCHMESSER</i>
BÖTTCHER	<i>τυ□ξσ&λο#γε7ιζν8, τυ□ξσ&λο#γ, ρα#φτυ□ξσ&λο#γ</i>	<i>STIELDURCHSCHLAG</i>
SCHMIED	<i>τυ□ξμε7σ</i>	<i>DURCHMESSER</i>

AN DER FÜNFTEN STELLE STEHEN DIE PRÄFIXE *VOR-* IN DER BEDEUTUNG 'MODELLHAFTES, VORBILDLICHES' UND *AN-* IN DEN BEDEUTUNGEN 'BEGINN VON ETWAS' BZW. 'RICHTUNG AN ETWAS' MIT JE 4 BELEGEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (VOR-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>φο□ριξητηοκ↔</i>	<i>ZURICHTHACKE</i>
BÖTTCHER	<i>φο□ο□ω↔δε7#ζν8</i>	<i>VORSCHNEIDEISEN</i>
SCHMIED	<i>φο□φε7ιλ↔</i>	<i>VORFEILE</i>
TAPEZIERER	<i>φο□τσε7#ζν8</i>	<i>MUSTER</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (AN-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	<i>ο#φανσ&τα#</i>	<i>ANFANGSSTEIN</i>
	<i>ο#φανσλινι↔</i>	<i>ANLAUFLINIE</i>
MÖBELTISCHLER	<i>ανηανγλδ</i>	<i>ANGEL</i>
	<i>αυνηαν□</i>	<i>ANHÄNGER</i>

DAS PRÄFIX *ÜBER-* IN DER BEDEUTUNG 'ETWAS BEDECKEN' IST IM KORPUS MIT DREI BELEGEN VERTRETEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (ÜBER-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
------------	---	----------------------------

DRECHSLER	<i>ιω□τσυ#γ</i>	ÜBERZUG
TAPEZIERER	<i>ιω□τσυ#γ</i>	ÜBERZUG
	<i>λεδ□ιω□τσυ#γ</i>	LEDERÜBERZUG

SCHLIEßLICH KÖNNEN DIE PRÄFIXE *UM-* IN DER BEDEUTUNG 'RÄUMLICHE UMFASSUNG' UND *ZU-* IN DER BEDEUTUNG 'BEWEGUNG ZU EINEM PUNKT HIN' MIT JE EINEM VORKOMMEN BELEGT WERDEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (<i>UM-</i>)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>υμφαν</i>	<i>UMFANG</i>

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (<i>ZU-</i>)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MÖBELTISCHLER	<i>τσυλαγ↔</i>	<i>ZULAGE</i>

7.10.2.1.1. AUGMENTATION

Da es bereits erwähnt wurde, dass mit den mundartlichen Handwerk-Fachsprachen Merkmale wie Affektivität im Sinne von emotionalen Ausdrucksformen konnotiert werden, wurde das Korpus – als Pendant zu den Diminutivbildungen – auch auf Augmentativmöglichkeiten der Handwerk-Fachwortschätze geprüft. Hinsichtlich Belege für das Phänomen der Augmentation, der Verstärkung des in der Basis Ausgedrückten durch Wortbildungsmittel, schließe ich mich der Feststellung von KNIPF-KOMLÓSI an, denn „in der Mundart finden sich für die Augmentation ziemlich selten Beispiele“ (KNIPF-KOMLÓSI 2003: 134). In den untersuchten mundartlichen Fachwortschätzen finden sich keine Fachwörter, die durch Präfigierung augmentative Bedeutung aufweisen. Die Augmentation ist nur in einem Fall belegbar: Ein Informant hat die Steigerung des Bedeutungsinhaltes von 'Hitze' mit der Fügung *σ&το□κ πο□μ* 'stark warm' bzw. *σ&το□κ ηα#ζ* 'stark heiß' ausgedrückt. KNIPF-KOMLÓSI merkt an, dass die meisten augmentativen Präfixbildungen auch in der deutschen Sprache erst seit kurzem entstanden sind (KNIPF-KOMLÓSI 2003: 135). Die mundartlichen

Handwerk-Fachwortschätze unterliegen – im Gegensatz zur Lexik der deutschen Sprachinseldialekte Ungarns – einem noch langsameren Wandel: Der Wortbestand der Ersteren ist Neuerungen in einem noch geringeren Maße ausgesetzt, als der Wortbestand der Letzteren. Dadurch lässt sich das Fehlen von augmentativen Fachwörtern, die mit Präfixoiden wie *Höllen-*, *Mords-*, *Riesen-*, *Spitzen-*, *Sau-*, *Un-*, *Über-* und *Ur-* gebildet sind, erklären. Darüber hinaus verwenden die Benutzer der untersuchten Fachwortschätze keine Augmentativa, weil sie kein kommunikatives Bedürfnis nach ihnen haben. In der Werkstatt werden wegen des gegenstandsgerichteten und ökonomischen Charakters der fachlichen Kommunikation auf Ausdrucksformen, die Inhalte in aufbauscher Weise – und folglich in nicht der Wirklichkeit entsprechender Weise – darstellen, gemieden.

7.10.2.2. PRÄFIGIERUNG DES ADJEKTIVS

ZWAR BEMERKT ROELCKE (2005: 74), DASS PRÄFIXE BZW. PRÄFIXOIDE HÄUFIG ZUM AUSDRUCK VON VERNEINUNG ODER GEGENTEIL VERWENDET WERDEN, Z. B. *UNPRODUKTIV*, *INAKZEPTABEL*, *NICHTSPRACHLICH*, IN BEZUG AUF DIE FACHMUNDARTLICHE WORTBILDUNG DES ADJEKTIVS KONNTE IM KORPUS NUR DAS PRÄFIX *UN-* ALS SEMANTISCH NEGATIVES PRÄFIX BELEGT (ENGEL 1992: 578) WERDEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES ADJEKTIV (UN-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$\upsilon\phi\leftrightarrow\pi\nu\tau\sigma\tau[\leftrightarrow\sigma\eta\alpha*\#\sigma]$	<i>UNVERPUTZT[ES HAUS], ROHBAU</i>
MÖBELTISCHLER	$\upsilon\nu\kappa H\leftrightarrow\sigma\&\pi\alpha\nu\tau[\leftrightarrow\sigma\sigma\#\gamma]$	<i>UNGESPANNT[E SÄGE]</i>

GEGENSÄTZE WERDEN IN DEN UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZEN ENTWEDER IN FORM VON OPPOSITIONELLEN DETERMINATIVA ODER DURCH

NEGATION ZUM AUSDRUCK GEBRACHT, DAFÜR WERDEN BILDUNGEN MIT DEN PRÄFIXEN *UN-*, *IN-* BZW. *NICHT-* NICHT BEVORZUGT.

AM HÄUFIGSTEN KANN IN ADJEKTIVISCHEM BEREICH DAS PRÄFIX *HALB-* BELEGT WERDEN, DAS EINEN ZUSTAND ALS NUR SCHEINBAR, ODER NUR TEILWEISE ERREICHT AUSWEIST:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES ADJEKTIV (<i>HALB-</i>)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER, SCHLOSSER, SCHMIED	<i>ηοιπρυντ</i>	<i>HALBRUND</i>
SCHLOSSER	<i>ηοιβγρο#π</i>	<i>MITTELGROB, HALBGROB</i>
SCHNEIDER	<i>ηοιπ↔δλαιν</i>	<i>HALBLANG</i>

DAS PRÄFIX *DOPPELT-*, DAS EINE NÄHERE QUANTIFIKATIVE BESTIMMUNG LIEFERT, IST IM KORPUS NUR EINMAL VORHANDEN: *τα#πυ_γ↔πρα#δ* 'DOPPELTBREIT' (SCHNEIDER). ÜBER DIE ANGESCHNITTENEN PRÄFIXE HINAUS KOMMT NOCH DAS PRÄFIXOID *LAU-* IM KORPUS VOR, DAS SEINE BEDEUTUNG BEIBEHALTEND – DENN *LAU* TRITT IN VERBINDUNG MIT FLÜSSIGKEITEN BEZEICHNENDEN SUBSTANTIVEN AUCH SELBSTÄNDIG AUF – MIT EINER SEHR BEGRENZTEN ZAHL VON ADJEKTIVEN KOMBINIERBAR IST: *λα*υπο□μ* 'LAUWARM' (BÄCKER).

7.10.2.3. PRÄFIGIERUNG DES VERBS

VOR ALLEM IN DEN FACHSPRACHEN DER PRODUKTIONSSPHÄRE BZW. IN DEN HANDWERKERSPRACHEN WERDEN BASISVERBEN MIT DEM ZIEL PRÄFIGIERT, DIE BEDEUTUNG DES VERBES DURCH DIE PRÄFIXE WEITER ZU SPEZIFIZIEREN: *ABLADEN, AUFLADEN, AUSLADEN, BELADEN, ENTLADEN* (BRETZ 1977: 98; JAKOB 2002: 927). IN DER TAT ÜBERRAGT DIE ANZAHL DER PRÄFIGIERTEN VERBEN DIE DER EINFACHEN VERBEN IM KORPUS BETRÄCHTLICH: GEGENÜBER DEN 125 EINFACHEN FACHMUNDARTLICHEN VERBEN STEHEN 345 VERBALE

PRÄFIXBILDUNGEN. TROTZ DER UMFANGREICHEN DATENBASIS SIND ABER NUR BESTIMMTE TRENNBARE BZW. UNTRENNBARE PRÄFIXE, HALBPRÄFIXE UND VERBZUSÄTZE BELEGT WIE *AB-*, *AN-*, *AUF-*, *AUS-*, *BE-*, *BEI-*, *DARAUF-*, *DAZU-*, *DURCH-*, *EIN-*, *HER-*, *HERAUF-*, *HERAUS-*, *HERUM-*, *HERUNTER-*, *HIN-*, *NACH-*, *NIEDER-*, *UM-*, *UNTER-*, *ÜBER-*, *VER-*, *VOR-*, *WEG-*, *ZU-* UND *ZUSAMMEN-*. IM WEITEREN WERDEN DIE IM KORPUS AUFFINDBAREN PRÄFIGIERTEN VERBEN EINERSEITS NACH DEN IN IHNEN VORKOMMENDEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN BZW. VERBZUSÄTZEN GEGLIEDERT AUFGEFÜHRT, ANDERERSEITS WERDEN DIE JEWEILIGEN PRÄFIXE, HALBPRÄFIXE UND VERBZUSÄTZE IM SINNE VON BRETZ 1977: 98-101, ENGEL 1992: 439-440 UND DER DUDEN-GRAMMATIK 1995: 445-456 SEMANTISCH GEORDNET.

7.10.2.3.1. DIE PRÄFIXE *BE-* UND *VER-*

AN DER FACHMUNDARTLICHEN VERBBILDUNG SIND DIE UNBETONTEN UND UNTRENNBAREN PRÄFIXE *BE-* (MIT 5 BELEGEN) UND *VER-* (MIT 16 BELEGEN) BETEILIGT. DAS PRÄFIX *BE-* SIGNALISIEREINE ART BEWIRKUNG BZW. DIE ZEITLICH BEGRENZTE EINWIRKUNG AUF EINE SACHE ODER PERSON:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÖTTCHER	<i>βελοξ̣νδ</i>	<i>BELOCHEN</i>
MÖBELTISCHLER	<i>π↔νυτσνδ</i>	<i>BENUTZEN</i>
	<i>π↔σ&το_ν□</i>	<i>BESTELLEN</i>
SCHMIED	<i>πε7σ&λα#κνδ</i>	<i>BESCHLAGEN</i>

DARÜBER HINAUS HAT DAS PRÄFIX *BE-* EINE ORNATIVE BEDEUTUNG:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	<i>πεγρε7ντσνδ</i>	<i>BEGRENZEN</i>

Das Präfix *ver-* markiert Geschehen mit definitivem Ergebnis, drückt die Durchführung eines Vorgangs mit progressiv-resultativer Bedeutung aus. In der Bedeutung von Fehlerhaftem, Verkehrtem, Falschem ist aber *ver-* im Korpus nicht belegt:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	$\phi\kappa\text{H}\iota\tau\nu\delta$	<i>verkitten</i>
	$\phi\text{παι}\sigma\nu$	<i>verschönern</i>
	$\phi\sigma\&\alpha\iota\nu\nu$	<i>verschönern</i>
MAURER	$\phi\phi\upsilon\text{N}\leftrightarrow$	<i>ausfugen, verbandeln</i>
	$\phi\kappa\lambda\alpha\iota\xi\leftrightarrow$	<i>glätten</i>
	$\phi\text{πυ}\tau\sigma\nu\delta$	<i>verputzen</i>
	$\phi\sigma\&\mu\iota\nu$	<i>verstreichen</i>
MÖBELTISCHLER	$\phi\beta\rho\alpha\iota\nu\leftrightarrow$	<i>VERBRENNEN</i>
SCHLOSSER	$\phi\zeta\iota\xi\nu$	<i>feststellen</i>
	$\phi\sigma\&\tau\iota\leftrightarrow\kappa\leftrightarrow\nu$	<i>härten (verstärken)</i>
	$\phi\kappa\alpha\upsilon\text{N}\leftrightarrow [\phi\kappa\epsilon\#\nu]$	<i>schmelzen</i>
	$\phi\lambda\alpha\iota\text{N}\leftrightarrow\nu$	<i>verlängern</i>
	$\phi\eta\iota\tau\nu\delta$	<i>verstählen</i>
SCHMIED	$\phi\text{πιν}\tau\nu\delta$	<i>verbinden</i>
	$\phi\kappa\rho\sigma\nu\delta$	<i>vergrößern</i>
SCHNEIDER	$\phi\text{πρ}\alpha\iota\nu\leftrightarrow$	<i>SENGEN</i>

7.10.2.3.2. HALBPRÄFIXE

DIE HALBPRÄFIXE GEHÖREN DEM ÜBERGANGSBEREICH ZWISCHEN PRÄFIXBILDUNG UND WORTKOMPOSITION AN. IHNEN WIRD EINE „DOMINANTE RÄUMLICHE BEDEUTUNG UND REIHENBILDUNGSPOTENZ“ (DUDEN-GRAMMATIK 1995: 449) ZUGESCHRIEBEN UND SIE BILDEN WIE DIE PRÄFIXE MIT DEN VERBEN ZUSAMMEN DAS PRÄDIKAT. DIE HALBPRÄFIXE LASSEN SICH IN DREI UNTERGRUPPEN GLIEDERN: (1) TRENNBARE, BETONTE HALBPRÄFIXE MIT HOHER PRODUKTIVITÄT UND REIHENHAFT AUSGEPRÄGTER VERBABLEITUNG; (2) AMBIVALENTE HALBPRÄFIXE, DIE AUCH ALS FESTE, UNABTRENNBARE VERBBESTANDTEILE GEBRAUCHT WERDEN UND (3) VERBZUSÄTZE, DIE SICH ZWISCHEN HALBPRÄFIXEN UND KOMPOSITIONSGLIEDERN BEFINDEN (DUDEN-GRAMMATIK 1995: 450).

7.10.2.3.2.1. TRENNBARE, BETONTE HALBPRÄFIXE: AB-, AN-, AUF-, AUS-, EIN-

ALS HALBPRÄFIX HAT AB- MEISTENS EINE RÄUMLICHE BEDEUTUNG ('VON ETWAS FORT, WEG', 'RICHTUNG ABWÄRTS'), ES DRÜCKT AUS, DASS ETWAS WEGGENOMMEN, BESEITIGT, ABGETRENNT, ENTFERNT WIRD:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>οπισ&οπνδ</i>	<i>abscharren</i>
	<i>οπισσικ<→</i>	<i>abschneiden, abzwicken, vergreifen, wirken</i>
DRECHSLER	<i>οπισ&λε7#φνδ</i>	<i>abschleifen</i>
	<i>οπισ&ταιξ<→</i>	<i>abstechen</i>
	<i>οπισ<→ν</i>	<i>abziehen</i>
BÖTTCHER	<i>οπισ&ωε7ιφνδ</i>	<i>abschweifen</i>
	<i>οπισ&λε7#φνδ</i>	<i>schleifen</i>
FLEISCHER	<i>τι ηα*#τ οπισ<→ν</i>	<i>abhäuten, ausziehen</i>
	<i>οπκΗροτσνδ</i>	<i>abkratzen</i>
	<i>τ<→ν σ&παικ οπισ<→ν</i>	<i>ablösen</i>
	<i>οπισ&νε7ιν</i>	<i>absägen</i>
	<i>οπκρΗροτσνδ</i>	<i>abschaben</i>
	<i>οπισ&λε7ιμ<→</i>	<i>abschleimen</i>
	<i>οπφα#μ<→</i>	<i>abschöpfen</i>
	<i>οπραζι□ν</i>	<i>abstreifen</i>
	<i>οπυτσνδ</i>	<i>abwischen</i>
	<i>τι φο#λ οπισ<→ν</i>	<i>bündeln</i>
	<i>οπραιν<→</i>	<i>brennen, sengen</i>
	<i>πρυστ οπισ&νε7ιν</i>	<i>Brust abhacken</i>
	<i>οπισ&μοιτσνδ</i>	<i>entfetten</i>
	<i>ηο□ν οπισ&νε7ιν</i>	<i>Horn aushauen</i>
MAURER	<i>οπρα*υμ<→</i>	<i>ABRÄUMEN</i>
	<i>οππε7ιξ<→</i>	<i>abweichen</i>
	<i>οπρε7#μ<→</i>	<i>abreiben</i>
	<i>οπλι#φ□ν</i>	<i>transportieren, abliefern</i>
	<i>οπριστνδ</i>	<i>abrüsten</i>
	<i>οπτραιν<→</i>	<i>trennen</i>
MÖBELTISCHLER	<i>οπισ&λε7φνδ</i>	<i>abschleifen</i>
	<i>οπισ<→ν</i>	<i>abziehen</i>

SCHLOSSER	<i>οπισ&νε7ιν</i>	<i>abhauen</i>
SCHMIED	<i>απφε7ιλνδ</i>	<i>abfeilen</i>
	<i>απισ&λε7#φνδ</i>	<i>abschleifen</i>
	<i>απισ&νε7ιν</i>	<i>abschneiden</i>
	<i>οπισσικνδ</i>	<i>abzwicken</i>
SCHNEIDER	<i>οπισ&νε7#ν</i>	<i>scheren, abschneiden</i>
STEINMETZ	<i>οπασι□ν</i>	<i>abbossieren, bossieren</i>
	<i>οπισ&πιτσνδ</i>	<i>abspitzen</i>
ZIMMERMANN	<i>οπισ&τοσνδ</i>	<i>ABFACEN</i>
	<i>οπισ&τοσνδ</i>	<i>abstoßen</i>
	<i>οπηουν↔</i>	<i>abziehen</i>

DARÜBER HINAUS DRÜCKT *AB-* DIE VERRINGERUNG, VERSCHLECHTERUNG VON ETWAS AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>οπρε7ν</i>	<i>abbrennen</i>
	<i>οπκΗυ□ ν≅</i>	<i>ablöschen, abkühlen</i>
SCHMIED	<i>οπκΗυ□ ν≅</i>	<i>abkühlen, erkalten</i>

AB- DRÜCKT IN MANCHEN PRÄFIXBILDUNGEN EIN UNTERBRECHEN EINES VORGANGS, EINES ZUSTANDES AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	<i>οπινδνδ</i>	<i>abbinden</i>
	<i>οπισ&ταιξ↔</i>	<i>abschlachten, abstechen, schlachten</i>
SCHNEIDER	<i>οπνα#ν</i>	<i>vernähen</i>
TAPEZIERER	<i>οπινδνδ</i>	<i>binden, schnüren</i>

IN EINIGEN PRÄFIGIERTEN VERBEN SIGNALISIERT *AB-* DIE INTENSIVIERUNG DES VERBINHALTES:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>οπω ιγνδ</i>	<i>abwiegen</i>
DRECHSLER	<i>οπρυντνδ</i>	<i>abrunden</i>
	<i>ο#πασνδ</i>	<i>einsetzen</i>

BÖTTCHER	<i>οπριξτνδ</i>	<i>abrichten, absetzen</i>
FLEISCHER	<i>οπρι↔τνδ</i>	<i>abbrühen, abhaaren</i>
MAURER	<i>οπισ&νυ□ν</i>	<i>abschnüren</i>
	<i>οππωγνδ</i>	<i>abwägen</i>
	<i>οπλο σ&νδ</i>	<i>(Kalk) löschen</i>
MÖBELTISCHLER	<i>οπριξτν∞</i>	<i>abrichten</i>
	<i>οπισε7τσνδ</i>	<i>ächseln</i>
SCHLOSSER	<i>οπμαιοσνδ</i>	<i>messen</i>
	<i>απηε□τνδ</i>	<i>abhärten, anstählen</i>
SCHNEIDER	<i>οπμαιοσνδ</i>	<i>Maß nehmen, messen</i>
TAPEZIERER	<i>οπφαιοστιN↔</i>	<i>anreihen</i>
	<i>οπισιτσνδ</i>	<i>durchsitzen</i>
ZIMMERMANN	<i>οπφοιγ↔σνδ</i>	<i>ausspännen</i>

DAS HALBPRÄFIX *AN-* MARKIERT IN DEN FACHMUNDARTLICHEN PRÄFIXBILDUNGEN DEN ANFANG EINES GESCHEHENS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	<i>α**#νσ&πριτσνδ</i>	<i>bespritzen, besprengen</i>
MÖBELTISCHLER	<i>ανρειβνδ</i>	<i>anreiben</i>
SCHLOSSER	<i>α*ντσι↔ν</i>	<i>anziehen</i>
	<i>α*νσ&πριτσνδ</i>	<i>besprengen</i>
SCHMIED	<i>αντσυ #ν↔</i>	<i>anziehen</i>
TAPEZIERER	<i>α*νο#γλνδ</i>	<i>festnageln</i>

DAS HALBPRÄFIX *AUF-* MARKIERT IN EINIGEN FACHMUNDARTLICHEN PRÄFIXBILDUNGEN EIN NACH OBEN GERICHTETES GESCHEHEN BZW. DAS EINWIRKEN AUF ETWAS VON OBEN HERAB:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>α**#φσ&μασνδ</i>	<i>aufheben, aufwerfen</i>
DRECHSLER	<i>α**#φκHo ν</i>	<i>aufkeilen</i>
BÖTTCHER	<i>α*υφσε7τσνδ</i>	<i>aufsetzen</i>
	<i>α*υφσ&τε#ν</i>	<i>aufstellen</i>
	<i>α*φτρε7ιβνδ</i>	<i>auftreiben</i>
FLEISCHER	<i>α**#φσ&το ν↔</i>	<i>aufrichten</i>
MAURER	<i>α**#φκρισνδ</i>	<i>Gerüst aufstellen</i>
	<i>α**#φμα*#↔ν</i>	<i>mauern</i>

	$\alpha^{*}\#\phi\rho i\Box v$	<i>aufrudeln, aufrühren</i>
MÖBELTISCHLER	$\alpha^{*}\#\phi\eta\alpha N\leftrightarrow$	<i>aufhängen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>aufziehen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\rho i\leftrightarrow v$	<i>aufrühren</i>
SCHMIED	$\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma i\#v$	<i>aufziehen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\pi i\leftrightarrow N$	<i>aufbiegen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\pi\rho\alpha\#\tau v\delta$	<i>aufbraten</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\lambda o N$	<i>aufschlagen</i>
SCHNEIDER	$\alpha^{*}\#\phi\nu\alpha\#v$	<i>annähen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\pi o\ i\lambda v\delta$	<i>aufstecken</i>
	$[\kappa H v\leftrightarrow\alpha\upsilon\pi\phi] \alpha^{*}\#\phi\nu\alpha\#v$	<i>(Knopf) annähen</i>
STEINMETZ	$\alpha^{*}\#\phi\eta\varepsilon\tau i\mu$	<i>aufheben</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma\varepsilon\tau i\zeta v\leftrightarrow v$	<i>aufzeichnen</i>
TAPEZIERER	$\alpha^{*}\#\phi\alpha i\sigma t i N\leftrightarrow$	<i>anbringen</i>
ZIMMERMANN	$\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>anziehen</i>

WEITERHIN BEDEUTET DAS HALBPRÄFIX *AUF-* DAS ÖFFNEN, AUSEINANDERGEHEN, AUFTEILEN VON ETWAS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\alpha^{*}\#\phi\kappa\varepsilon\pi v\delta$	<i>aufgeben</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma\omega i\kappa v\delta$	<i>teilen</i>
FLEISCHER	$\alpha^{*}\#\phi\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$	<i>abteilen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\nu\varepsilon\tau i v$	<i>ausschroten, zerhacken</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$	<i>ausschroten, zerhacken</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$	<i>ausschürfen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\nu\varepsilon\tau i v$	<i>öffnen</i>
MÖBELTISCHLER	$\alpha^{*}\#\phi\mu\sigma\zeta v\infty$	<i>aufmachen</i>
SCHLOSSER	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\nu\varepsilon\tau i v$	<i>aufhauen</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\mu\sigma\zeta v\delta$	<i>lösen</i>
TAPEZIERER	$\alpha^{*}\#\phi\mu\sigma\zeta v\delta$	<i>ausheften</i>

AUßERDEM DRÜCKT IN MANCHEN FACHMUNDARTLICHEN PRÄFIXBILDUNGEN *AUF-* EINE VERSTÄRKUNG, VERBESSERUNG BZW. VOLUMENERWEITERUNG AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	$\alpha^{*}\#\phi\pi\lambda o\#\zeta v\delta$	<i>aufblasen</i>
MAURER	$\alpha^{*}\#\phi\kappa\rho\nu\beta\leftrightarrow$	<i>aufgraben</i>
	$\alpha^{*}\#\phi\eta\sigma\kappa\leftrightarrow$	<i>aufkämmen</i>
SCHMIED	$\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\tau\alpha^{*}\#\zeta v\delta$	<i>aufstauchen</i>

WEITERGEHEND MARKIERT *AUF-* DAS ZUSTANDEKOMMEN EINES KONTAKTES:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	$\alpha^{*}\#\phi\alpha N\leftrightarrow$	<i>auffangen</i>
SCHMIED	$\alpha^{*}\#\phi\pi\rho\beta i\Box v$	<i>aufprobieren</i>

DAS HALBPRÄFIX *AUS-* MARKIERT EINE BEWEGUNG VON ETWAS WEG, EINE HANDLUNG MIT RICHTUNG NACH AUßEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\alpha^{*}\#\sigma\mu\epsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>messen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\omega i\gamma\nu\delta$	<i>vorlängen</i>
DRECHSLER	$\alpha^{*}\#\sigma\sigma\&\omega i\tau\sigma\nu\delta$	<i>ausschwitzen</i>
FLEISCHER	$\alpha^{*}\#\sigma\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>in die Länge ziehen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\kappa H\epsilon\Box v$	<i>umwenden</i>
MAURER	$\alpha^{*}\#\sigma\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>ausziehen</i>
SCHNEIDER	$\alpha^{*}\#\zeta\lambda o\#\zeta\nu\delta$	<i>auslassen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>dehnen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\tau\sigma i\leftrightarrow v$	<i>strecken</i>
TAPEZIERER	$\alpha^{*}\#\sigma\sigma\&\tau\alpha i\zeta\leftrightarrow$	<i>ausstechen</i>

AUßERDEM BEDEUTET *AUS-* IN MANCHEN FACHMUNDARTLICHEN PRÄFIXBILDUNGEN DAS ENTFERNEN, BESEITIGEN, TILGEN VON ETWAS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÖTTCHER	$\alpha^{*}\#\sigma\kappa\lambda\alpha\nu\mu$	<i>auslesen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau i\nu$	<i>ausschneiden</i>
	$\alpha^{*}\#\nu\sigma\rho i\zeta\tau\nu\delta$	<i>lenken</i>
FLEISCHER	$\alpha^{*}\#\sigma\pi\alpha\leftrightarrow\lambda\nu\delta$	<i>ausbeindeln</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\phi\lambda\alpha\kappa\sigma\nu\delta$	<i>ausflechsen</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\lambda\alpha\nu$	<i>ausleeren</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\sigma\rho\tau i\Box v$	<i>ausmustern</i>
	$\alpha^{*}\#\sigma\pi\rho\epsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>auspressen</i>
	$\alpha^{*}\#\zeta\lambda o\#\zeta\nu\delta$	<i>ausschmelzen</i>
	$\alpha^{*}\#\zeta\sigma\&\nu\epsilon\tau i\nu$	<i>ausschneiden</i>

	$\alpha^*\#\sigma\tau\rho\kappa\eta\leftrightarrow$	<i>ausstreichen</i>
	$\alpha^*\#\zeta\omega\sigma\&\nu\delta$	<i>auswaschen</i>
	$\alpha^*\#\zeta\lambda\alpha\#\nu$	<i>entleeren</i>
	$\alpha^*\#\zeta\pi\upsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>entleeren</i>
	$\phi\lambda\epsilon\tau\#\sigma\&\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>Fleisch ausschroten</i>
	$\kappa\eta\alpha\rho\pi\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>Garb ausdrehen</i>
	$\sigma\&\nu\iota\gamma\leftrightarrow\leftrightarrow\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>Schulter ausdrehen</i>
MAURER	$\alpha^*\#\sigma\kappa\rho\upsilon\beta\leftrightarrow$	<i>ausgruben</i>
	$\alpha^*\#\sigma\eta\epsilon\beta\leftrightarrow$	<i>ausheben</i>
SCHLOSSER	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>ausschneiden</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\alpha\iota\sigma\Box\nu$	<i>reparieren</i>
SCHMIED	$\alpha^*\#\sigma\phi\epsilon\tau\iota\lambda\nu\delta$	<i>ausfeilen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>ausschneiden</i>
SCHNEIDER	$\alpha^*\#\sigma\kappa\eta\alpha\mu\beta\nu\nu\leftrightarrow$	<i>auskämmen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\beta\iota\Box\sigma\&\tau\nu\delta$	<i>bürsten</i>

WEITERHIN DRÜCKT AUS- EINE VÖLLIGE BEENDIGUNG, BEARBEITUNG EINES ARBEITVORGANGES, EINES ARBEITSOBJEKTES AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\alpha^*\#\sigma\pi\omega\#\xi\nu\delta$	<i>AUSBACKEN</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\epsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>ausbessern</i>
	$\alpha^*\#\sigma\kappa\eta\iota\leftrightarrow\nu$	<i>ausgarben</i>
	$\alpha^*\#\sigma\kappa\rho\alpha\tau\sigma\nu\delta$	<i>auskratzen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\omega\xi\nu\delta$	<i>backen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\omega\xi\nu\delta$	<i>herausbringen</i>
	$\alpha\#\zeta\mu\epsilon\tau\iota\sigma\nu\delta$	<i>hineinmessen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\kappa\rho\alpha\mu\nu\delta$	<i>reinigen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\upsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>reinigen</i>
DRECHSLER	$\alpha^*\#\sigma\pi\omega\Box\rho\nu\delta$	<i>ausbohren</i>
	$\alpha^*\#\sigma\rho\epsilon\tau\beta\nu\delta$	<i>ausreiben</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\tau\alpha\upsilon\pi\phi\leftrightarrow$	<i>füllen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	<i>füllen</i>
BÖTTCHER	$\alpha^*\#\sigma\pi\rho\alpha\iota\nu\leftrightarrow$	<i>ausfeuern</i>
	$\epsilon\tau\#\omega\alpha\upsilon\nu\delta\iota\xi\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>ausgerben</i>
	$\epsilon\tau\#\omega\alpha\upsilon\nu\delta\iota\xi\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>aushöhlen</i>
FLEISCHER	$\alpha^*\#\sigma\kappa\eta\nu\#\gamma\leftrightarrow\nu\delta$	<i>abkühlen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\rho\alpha\#\delta\nu\delta$	<i>ausbreiten</i>
	$\alpha^*\#\sigma\phi\iota\Box\delta\nu\delta$	<i>mästen</i>
MAURER	$\alpha^*\#\sigma\mu\alpha^*\upsilon\Box\nu$	<i>ausmauern</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\pi\alpha\nu\leftrightarrow$	<i>ausspannen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\omega\sigma\&\nu\delta$	<i>unterspülen</i>
SCHLOSSER	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\tau\rho\epsilon\tau\kappa\nu\delta$	<i>AUSSTRECKEN</i>

	$\alpha^*\#\zeta\sigma\omega\leftrightarrow\delta\nu\delta$	<i>bearbeiten</i>
	$\alpha^*\#\sigma\tau\sigma\iota\leftarrow\nu$	<i>verjüngen</i>
SCHMIED	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\mu\iota\#\delta\nu\delta$	<i>ausschmieden</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\tau\rho\epsilon\tau\kappa\nu\delta$	<i>ausstrecken</i>
	$\alpha^*\#\sigma\lambda\sigma\ \sigma\&\nu\delta$	<i>löschen</i>
SCHNEIDER	$\alpha^*\#\sigma\nu\alpha\#\nu$	<i>ausnähen</i>
	$\kappa\text{H}\nu\leftrightarrow\alpha\nu\pi\phi\lambda\alpha\nu\zeta\ \alpha^*\#\zeta\nu\alpha\#\nu$	<i>Knopfloch ausnähen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\tau\rho\nu\kappa\leftrightarrow$	<i>pressen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\tau\iota\nu$	<i>zuschneiden</i>
STEINMETZ	$\alpha^*\#\zeta\sigma\omega\leftrightarrow\delta\nu\delta$	<i>ausarbeiten</i>
	$\alpha^*\#\zeta\sigma\omega\leftrightarrow\delta\nu\delta$	<i>behauen</i>
TAPEZIERER	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\tau\alpha\iota\zeta\leftrightarrow\lambda\nu\delta$	<i>abheften</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\pi\alpha\nu\leftrightarrow$	<i>anspannen</i>
	$\alpha^*\#\zeta\lambda\epsilon\text{N}\nu\delta$	<i>auflegen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\kappa\lambda\alpha\iota\zeta\leftrightarrow$	<i>ausglätten</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\rho\sigma\beta\iota\sigma\nu\delta$	<i>durchsitzen</i>
	$\alpha^*\#\zeta\sigma\omega\leftrightarrow\delta\nu\delta$	<i>façonieren</i>
	$\alpha^*\#\sigma\sigma\&\nu\epsilon\#\tau\delta\nu\delta$	<i>zuschneiden</i>
ZIMMERMANN	$\alpha^*\#\sigma\phi\nu\ \#\nu\leftrightarrow$	<i>ausfüllen, kitten</i>

SCHLIEßLICH HAT *AUS-*, VEREINZELT BELEGT, EINE ORNATIVE BEDEUTUNG:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
TAPEZIERER	$\alpha^*\#\sigma\tau\alpha\pi\phi\nu\delta$	<i>ausstopfen</i>
	$\alpha^*\#\sigma\pi\sigma\lambda\sigma\tau\sigma\nu$	<i>polstern</i>
	$\alpha^*\#\zeta\sigma\&\tau\alpha\phi\leftrightarrow\lambda\nu\delta$	<i>schoppen</i>

DAS HALBPRÄFIX *EIN-* MARKIERT EINE BEWEGUNG IN EINEN RAUM HINEIN, EINE RICHTUNG NACH INNEN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\epsilon\tau\iota\nu\mu\iota\sigma\&\nu\delta$	<i>einmischen</i>
	$\epsilon\tau\iota\#\sigma\&\iota\sigma\nu\delta$	<i>einschmeißen</i>
	$\epsilon\tau\iota\nu\sigma\&\mu\alpha\iota\sigma\nu\delta$	<i>einwerfen</i>
	$\epsilon\tau\iota\#\tau\sigma\omega\iota\kappa\nu\delta$	<i>einzwicken</i>
DRECHSLER	$\epsilon\tau\iota\#\sigma\&\mu\iota\sigma\nu$	<i>verkitten</i>
BÖTTCHER	$\epsilon\tau\iota\#\phi\nu\ \nu\leftrightarrow$	<i>einfügen</i>
	$\epsilon\tau\iota\nu\rho\epsilon\tau\iota\zeta\nu\delta$	<i>einreißen</i>
	$\epsilon\tau\iota\#\sigma\&\tau\sigma\ \nu\leftrightarrow$	<i>einstellen</i>
	$\epsilon\tau\iota\nu\tau\rho\epsilon\tau\iota\#\beta\nu\delta$	<i>einsetzen, einbringen</i>

	$\varepsilon 7 \nu \rho \varepsilon 7 \iota \zeta \nu \delta$	<i>Risse reißen</i>
FLEISCHER	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \nu \varepsilon 7 \iota \nu$	<i>einhauen</i>
	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \nu \varepsilon 7 \iota \nu$	<i>einschneiden</i>
MAURER	$\varepsilon 7 \# \pi \iota \leftarrow N$	<i>einbiegen</i>
	$\varepsilon 7 \# \pi \alpha \sigma \nu \delta$	<i>einpassen</i>
MÖBELTISCHLER	$\varepsilon 7 \# \phi \alpha N \leftrightarrow$	<i>EINSPANNEN</i>
	$\varepsilon 7 \# \tau \sigma \iota \nu$	<i>EINZAHLEN</i>
	$\varepsilon 7 \# \nu \sigma \& \tau \alpha \iota \xi \nu \delta$	<i>STECHEN</i>
SCHLOSSER	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \nu \varepsilon 7 \iota \nu$	<i>einhauen</i>
	$\iota \nu \tau \iota \sigma \& \rho \alpha * \# \sigma \& \tau \alpha \nu \kappa \varepsilon 7 \# \tau \sigma \iota \leftarrow \nu$	<i>einspannen</i>
SCHMIED	$\alpha \iota \nu \eta \alpha * \nu \leftrightarrow$	<i>einhauen</i>
	$\alpha \iota \nu \sigma \& \nu \varepsilon 7 \# \nu$	<i>einschneiden</i>
	$\alpha \iota \nu \sigma \& \pi \alpha \nu \leftrightarrow$	<i>einspannen</i>
	$\alpha \iota \nu \sigma \& \nu \varepsilon 7 \# \nu$	<i>vorreißen</i>
SCHNEIDER	$\varepsilon 7 \# \pi \varepsilon 7 \iota \gamma \lambda \nu \delta$	<i>einbügeln</i>
	$\varepsilon 7 \# \phi \alpha \delta \lambda \nu \delta$	<i>efädeln</i>
	$\varepsilon 7 \# \nu \alpha \iota \mu \leftrightarrow$	<i>einnehmen</i>
	$\varepsilon 7 \# \tau \sigma \iota \leftarrow \nu$	<i>einschnallen</i>
	$\varepsilon 7 \# \pi \iota \leftarrow N$	<i>unterschlagen</i>
STEINMETZ	$\varepsilon 7 \iota \nu \sigma \& \tau \circ \nu \leftrightarrow$	<i>aufbänken</i>
TAPEZIERER	$\varepsilon 7 \# \eta \alpha N \leftrightarrow$	<i>einhängen</i>
	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \tau \alpha \iota \xi \leftarrow$	<i>einstechen</i>
	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \tau \circ \nu \leftrightarrow$	<i>einstellen</i>
	$\sigma \& \pi \iota \# \gamma \lambda \delta \varepsilon 7 \# \nu \tau \sigma \iota \leftarrow \nu$	<i>Spiegel machen</i>

DAS HALBPRÄFIX *EIN-* WIRD BENUTZT, WENN DAS PRÄFIGIERTE VERB DIE HALTBARMACHUNG VON ETWAS SIGNALISIERT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	$\varepsilon 7 \# \sigma \iota \tau \sigma \nu \delta$	<i>einsalzen</i>

EBENFALLS MIT *EIN-* WIRD DER BEGINN EINER HANDLUNG, EINES ZUSTANDES AUSGEDRÜCKT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\varepsilon 7 \# \nu \eta \alpha \tau \sigma \nu \delta$	<i>einheizen</i>

7.10.2.3.2.2. Halbpräfixe, in festen wie auch unfesten Bildungen: *durch-, um-, unter-, über-*

EINIGE HALBPRÄFIXE KOMMEN SOWOHL ALS FESTE, UNTRENNBARE VERBBESTANDTEILE ALS AUCH IN UNFESTEN BILDUNGEN VOR. DIE VERTRETER DIESER GRUPPE IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN SIND *DURCH-, UM-, UNTER- UND ÜBER-*.

DAS HALBPRÄFIX *DURCH-* MARKIERT IN DEN INSGESAMT ZWEI BELEGEN EINE BEWEGUNG DURCH ETWAS HINDURCH:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>τυξτρικνδ</i>	<i>durchbrechen</i>
SCHMIED	<i>τυξπον</i>	<i>durchbohren</i>

DAS HALBPRÄFIX *UM-* DRÜCKT EINE BEWEGUNG IN EINE ANDERE (ODER IN DIE ENTGEGENGESETZTE) RICHTUNG AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	<i>υμκHeν</i>	<i>rollen, umwenden</i>
SCHLOSSER	<i>υμριΧτνδ</i>	<i>abändern</i>
STEINMETZ	<i>υμσ&το #ν↔</i>	<i>umkanten, umstellen</i>
	<i>υμλε7ιN</i>	<i>umkanten, umlegen</i>
TAPEZIERER	<i>υμσ&λο#γνδ</i>	<i>umschlagen</i>

IN ZWEI FÄLLEN SIGNALISIERT DAS HALBPRÄFIX *UM-* EIN WENDEN VON INNEN NACH AUBEN, VON DER VERTIKALEN IN DIE HORIZONTALE:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>υμποξνδ</i>	<i>umbacken, verrücken</i>

DAS HALBPRÄFIX *UNTER-* HAT IN DEN DREI BELEGEN EINE RÄUMLICHE BEDEUTUNG, ES DRÜCKT DIE RICHTUNG NACH UNTEN BZW. VON UNTEN AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$\upsilon\nu\tau\sigma\&\pi\rho\epsilon\tau\sigma\nu\delta$	<i>verspreizen</i>
SCHLOSSER	$\upsilon\nu\delta\lambda\omicron\#\gamma\leftarrow\nu$	<i>versenken</i>
SCHMIED	$\upsilon\nu\tau\sigma\&\lambda\upsilon\pi\phi\nu\delta$	<i>versenken</i>

DAS HALBPRÄFIX *ÜBER-* MARKIERT DIE BEWEGUNGSRICHTUNG 'ÜBER ETWAS HIN':

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$i\omega\leftrightarrow\beta\rho\nu\ \kappa\nu\delta$	<i>überbrücken</i>
	$i\omega\leftrightarrow\sigma\&\mu\epsilon\tau\zeta\nu\delta$	<i>durchwerfen</i>
	$i\omega\leftrightarrow\omega\ \lambda\beta\nu\delta$	<i>überwölben</i>

IN FÜNF FÄLLEN DRÜCKT *ÜBER-* DAS BEDECKEN VON ETWAS AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE PRÄFIXBILDUNG	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	$i\omega\tau\sigma i\leftarrow\nu$	<i>umhüllen, verblenden</i>
SCHNEIDER	$i\omega\tau\sigma i\leftarrow\nu$	<i>überziehen</i>
TAPEZIERER	$i\omega\nu\alpha\#\nu$	<i>durchnähen</i>
	$i\omega\tau\sigma i\leftarrow\nu$	<i>überziehen</i>

7.10.2.3.2.3. Verbzusatz zwischen Halbpräfix und Kompositionsglied: *bei-*, *nach-*, *vor-*, *zu-*

UNTER EINEM VERBZUSATZ VERSTEHT MAN DEN NICHTVERBALEN TEIL (MEIST PARTIKELN, ADJEKTIVE ODER AUCH SUBSTANTIVE) EINER UNFESTEN ZUSAMMENSETZUNG MIT EINEM VERB ALS GRUNDWORT. HALBPRÄFIXARTIGE VERBZUSÄTZE, DIE EINE DOMINANTE RÄUMLICHE BEDEUTUNG HABEN, ABER AUCH DEN ZUSAMMENSETZUNGEN NAHE STEHEN, SIND IM KORPUS DURCH *BEI-*, *NACH-*, *VOR* UND *ZU-* VERTRETEN.

DER VERBZUSATZ *BEI-* DRÜCKT IN DEM EINZIGEN GEFUNDENEN BELEG EIN HINZUFÜGEN AUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
ZIMMERMANN	<i>πε7ιλο#κνδ</i>	<i>ausfüllen</i>

DER VERBZUSATZ *NACH-* MARKIERT DIE HANDLUNG ALS SIMULATION:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
ZIMMERMANN	<i>vo#ξμοξνδ</i>	<i>imitieren</i>

IM FALLE EINES ANDEREN BELEGS SIGNALISIERT *NACH-*, DASS ETWAS IN DER INTENSITÄT SCHWÄCHER WIRD:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
TAPEZIERER	<i>vo#ξκεπνδ</i>	<i>nachlassen</i>

DER VERBZUSATZ *VOR-* BEDEUTET IN ZWEI BELEGEN DIE BEWEGUNG VOR ETWAS HIN, NACH VORN, VORWÄRTS, AUS ETWAS HERAUS:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>φο□λε7N↔</i>	<i>abschlagen, vorlängen</i>

IN DEN WEITEREN DREI BELEGEN MARKIERT *VOR-* EINE VORANGEHENDE HANDLUNG:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
DRECHSLER	<i>φοριξτινδ</i>	<i>zurichten</i>
FLEISCHER	<i>κHαρπ φοσ&νε7ιν</i>	<i>Garb vorpicken</i>
SCHMIED	<i>φοσ&νε7#ν</i>	<i>vorschneiden</i>

DER VERBZUSATZ *ZU-* SIGNALISIERT DAS SCHLIEßEN EINER ÖFFNUNG:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
SCHLOSSER	<i>τσυσ&πιιν</i>	<i>schließen, zumachen, sperren; verschließen, zusperren</i>

IN ANDEREN FÄLLEN SIGNALISIERT *ZU-* EIN ZIELGERICHTETES TUN:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
SCHNEIDER	<i>τσυ#σ&νε7ιν</i>	<i>zuschneiden</i>
TAPEZIERER	<i>τσυ#σ&νε7#δνδ</i>	<i>zuschneiden</i>
ZIMMERMANN	<i>τσυ↔σ&νε7ιν</i>	<i>zuschneiden</i>

7.10.2.3.2.4. Weitere Verbzusätze: *darauf-, dazu-, her-, heraus-, herum-, herunter-, hin-, nieder-, weg-, zusammen-*

Im Gegensatz zu den Präfixen, die als selbstständige Wörter nicht mehr vorkommen (z. B. *be-, ent-, ver-*), gehen die Verbzusätze mit dem Verb eine lose Verbindung ein, d. h. sie sind nur in den infiniten Formen (Infinitiv, 1. und 2. Partizip) mit dem Verb fest verbunden. In dem Korpus sind folgende Verbzusätze vertreten: *(da)rauf-, dazu-, her-, (he)raus-, herum-, (he)runter-, hin-, nieder-, weg-* und *zusammen-*. All diesen fachmundartlichen Verbzusätzen ist gleich, dass sie zum Verb hingetreten die Bedeutung des Verbs in räumlicher Hinsicht spezialisieren.

(da)rauf-

Der Verbzusatz *(da)rauf-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'auf etwas (Stelle, Unterlage, Gegenstand)' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\rho\alpha^{*}\#\phi\kappa\text{H}\omicron\mu\leftrightarrow$	<i>AUFKOMMEN</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\lambda\iota\chi\tau\nu\delta$	<i>aufsetzen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\tau\rho\upsilon\kappa\nu\delta$	<i>aufzwicken</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\mu\alpha\#\sigma\nu\delta$	<i>ausfüllen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\upsilon\text{_}\tau\nu\delta$	<i>schütten</i>
DRECHSLER	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\tau\alpha\#\nu$	<i>ansetzen</i>
BÖTTCHER	$\rho\epsilon\gamma\iota\phi\ \tau\rho\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma\omega\iota\kappa\leftrightarrow$	<i>bereifen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\tau\sigma\omega\iota\kappa\leftrightarrow$	<i>beschlagen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\pi\alpha\sigma\nu\delta$	<i>passen</i>
FLEISCHER	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\tau\epsilon\gamma\iota\gamma\nu\delta$	<i>austreten</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\alpha\nu$	<i>bestreuen</i>
MÖBELTISCHLER	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\kappa\text{H}\epsilon\leftrightarrow\nu$	<i>DARAUFGEHEN</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\tau\nu\nu$	<i>DARAUF TUN</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\pi\rho\iota\sigma\nu\delta$	<i>DRAUFSPRITZEN</i>
SCHLOSSER	$\tau\rho\alpha^{*}\#\upsilon\phi\eta\alpha^{*}\upsilon\leftrightarrow\nu$	<i>anstauchen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\lambda\epsilon\gamma\#\phi\nu\delta$	<i>beschlagen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\lambda\omicron\#\gamma\nu\delta$	<i>zuschlagen</i>
STEINMETZ	$\rho\alpha^{*}\#\phi\eta\alpha^{*}\#\nu$	<i>treiben</i>
TAPEZIERER	$\tau\rho\alpha\#\phi\nu\omicron\gamma\lambda\nu\delta$	<i>annageln</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\nu\alpha\#\nu$	<i>aufnähen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\&\pi\alpha\nu\leftrightarrow$	<i>draufspannen</i>
	$\tau\rho\alpha^{*}\#\phi\sigma\omega\iota\kappa\lambda\nu\delta\ \mu\iota\tau\ \sigma\&\pi\alpha^{*}\gamma\omicron\#\tau$	<i>umlegen</i>

dazu-

DER VERBZUSATZ *DAZU-* WIRD IN DEM EINZIGEN BELEG IM SINNE VON 'ZUSÄTZLICH ZU ETWAS' GEBRAUCHT:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHES ÄQUIVALENT
SCHNEIDER	$\tau\leftrightarrow\tau\sigma\upsilon\kappa\eta\epsilon\iota\beta\nu\delta$	<i>zugeben</i>

HER-

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHES ÄQUIVALENT
BÄCKER	$\eta\epsilon\Box\rho\iota\zeta\tau\nu\delta$	<i>herrichten</i>

(HE)RAUS-

Der Verbzusatz *(he)raus-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'von dort drinnen hierher) nach draußen' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\rho\alpha^{*}\#\sigma\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$	<i>abziehen</i>
	$\rho\alpha^{*}\#\sigma\sigma\&\omicron\pi\nu\delta$	<i>streichen</i>
FLEISCHER	$\tau\iota\ \tau\alpha\rho\mu\leftrightarrow\rho\alpha^{*}\#\zeta\nu\alpha\iota\mu\leftrightarrow$	<i>auslungeln</i>
	$\rho\alpha^{*}\#\zeta\nu\alpha\iota\mu\leftrightarrow$	<i>ausnehmen</i>
	$\rho\alpha^{*}\#\zeta\rho\epsilon\tau\iota\sigma\nu\delta$	<i>ausreißen</i>
	$\rho\alpha^{*}\#\sigma\sigma\&\mu\epsilon\tau\iota\zeta\nu\delta$	<i>auswerfen</i>

HERUM-

Der Verbzusatz *(he)raus-* wird in dem folgenden Beleg im Sinne von 'in kreis- od. bogenförmiger Richtung od. Bewegung' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHES ÄQUIVALENT
SCHNEIDER	$\nu\mu\leftrightarrow\delta\nu\mu\alpha\#\nu$	<i>umnähen</i>

(HE)RUNTER-

Der Verbzusatz *(he)runter-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'von dort oben hierher) nach unten' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	$\tau\iota\ \eta\alpha^*\#\tau\ \rho\omicron\upsilon\delta\leftrightarrow\nu\alpha\iota\mu\leftrightarrow$	<i>abhäuteln</i>
	$\tau\iota\ \eta\alpha^*\#\tau\ \rho\omicron\upsilon\eta\alpha^*\leftrightarrow\nu$	<i>ausstoßen</i>
	$\pi\rho\upsilon\sigma\tau\ \rho\omicron\upsilon\nu\epsilon\tau\iota\mu\leftrightarrow$	<i>Brust abnehmen, runternehmen</i>

HIN-

Der Verbzusatz *hin-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'in Richtung auf; auf etwas zu' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	$\eta\iota\nu\sigma\&\lambda\iota\chi\tau\nu\delta$	<i>ausschlichten</i>
SCHMIED	$\eta\iota\nu\eta\alpha\nu\leftrightarrow\nu$	<i>zuschlagen</i>
STEINMETZ	$\eta\iota\#\sigma\&\tau\omicron\ \#\nu\leftrightarrow$	<i>aufsetzen</i>

NIEDER-

Der Verbzusatz *nieder-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'hinunter, abwärts, zu Boden' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	$\nu\iota\#\delta\ \sigma\&\lambda\omicron\#\gamma\nu\delta$	<i>niederschlagen</i>
	$\nu\iota\#\delta\ \eta\alpha^*\leftrightarrow\nu$	<i>niederschlagen</i>
TAPEZIERER	$\nu\iota\#\delta\ \rightarrow\nu\omicron\gamma\lambda\nu\delta$	<i>annageln</i>

WEG-

Der Verbzusatz *weg-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'von diesem an einen anderen Ort, Platz, von dieser an eine andere Stelle; fort' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
MAURER	<i>παιΧσ&ι<→βνδ</i>	<i>verschieben</i>
	<i>παιΧλε#γνδ</i>	<i>versetzen</i>

ZUSAMMEN-

Der Verbzusatz *zusammen-* wird in den folgenden Belegen im Sinne von 'aneinander; zueinander' gebraucht:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>τσαμτρυκνδ</i>	<i>zusammendrücken</i>
	<i>τσαμκΗομ<→</i>	<i>zusammenschießen</i>
	<i>τσαμπικνδ</i>	<i>zusammenschießen</i>
BÖTTCHER	<i>τσαμε7ρβε7ιτνδ</i>	<i>zusammenarbeiten</i>
BÖTTCHER	<i>τσαμσ&ρα*#φνδ</i>	<i>zusammenschrauben</i>
	<i>τσαμτσι<→ν</i>	<i>zusammenziehen</i>
FLEISCHER	<i>τσαμβυτσνδ</i>	<i>abdrehen</i>
MAURER	<i>τσυσαμπα#σνδ</i>	<i>zusammenfügen, -passen, -halten, -binden</i>
	<i>τσυζαμηο#γ<→νδ</i>	<i>zusammenfügen</i>
	<i>τσυσαμπιντνδ</i>	<i>zusammenbinden</i>
	<i>τσαμτραιφ<→</i>	<i>zusammentreffen</i>
MÖBELTISCHLER	<i>τσαυμπινδνδ</i>	<i>zusammenbinden</i>
	<i>τσαυμφυγνδ</i>	<i>zusammenfügen</i>
	<i>τσαυμσ /το_ ν□</i>	<i>zusammenstellen</i>
SCHMIED	<i>τσαμσ&τα*ξνδ</i>	<i>hineinstauchen</i>
	<i>τσαμσ&με7#ζνδ</i>	<i>zusammenbacken</i>
	<i>τσαμρυτσ&νδ</i>	<i>zusammenschieben</i>
	<i>τσαμσ&πε7#ζνδ</i>	<i>zusammenschweißen</i>
SCHNEIDER	<i>τσαυμνα#ν</i>	<i>zusammennähen</i>
STEINMETZ	<i>τσαμσα*#ν</i>	<i>absehen, einvisieren</i>
	<i>τσαμπασνδ</i>	<i>anschließen</i>
	<i>τσαμισ&νδ</i>	<i>verrühren</i>
TAPEZIERER	<i>τσαμπασνδ</i>	<i>zusammenstoßen</i>
ZIMMERMANN	<i>τσαμσ&το_ ν<→</i>	<i>zusammensetzen</i>

IN EINIGEN VEREINZELTEN FÄLLEN WIRD *ZUSAMMEN-* IM SINNE VON 'DEN ZUSAMMENHALT VERLIEREN' VERWENDET:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>τσαμφολνδ</i>	<i>zusammenfallen</i>
MAURER	<i>τσαμφοιν↔</i>	<i>einschlagen</i>
SCHNEIDER	<i>τσαυμκΗεν</i>	<i>schrumpfen</i>
TAPEZIERER	<i>τσαμφο#ν↔</i>	<i>durchsacken, zusammenfallen</i>

IN EINEM FALL WIRD *ZUSAMMEN-* IM SINNE VON 'KLEIN HACKEN' GEBRAUCHT:

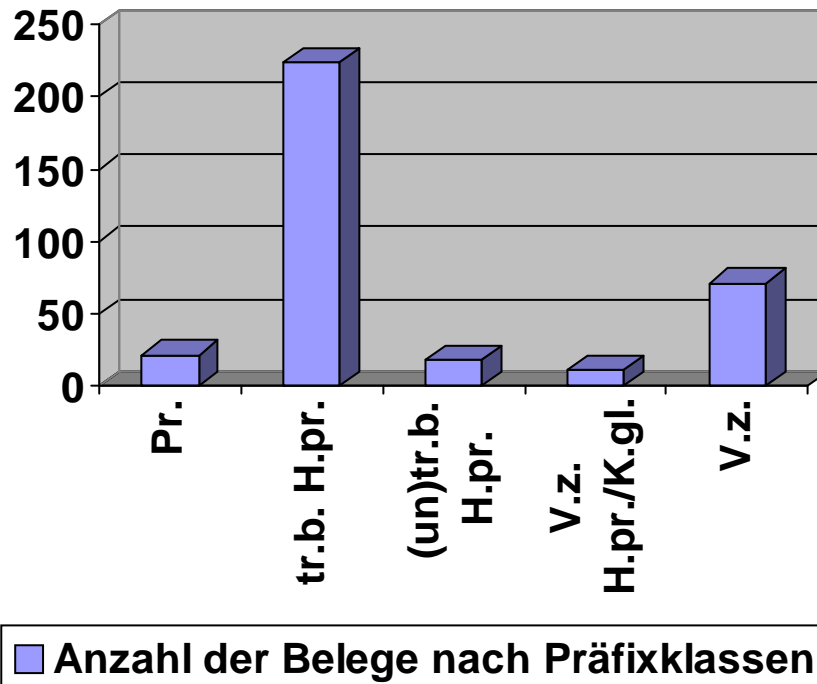
FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHE BILDUNG MIT VERBZUSATZ	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
FLEISCHER	<i>τσαμσ&νε7iv</i>	<i>wiegen, klein hacken</i>

7.10.2.4. PRÄFIGIERUNG – ERGEBNISSE

DIE PRÄFIGIERUNG IST IN DEN ERHOBENEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN EIN LEISTUNGSSTARKES MITTEL DER FACHWORTBILDUNG: IM KORPUS SIND 60 SUBSTANTIVE, 2 ADJEKTIVE UND 345 VERBEN, DAS HEIßT RUND EIN SECHSTEL DER BELEGE, MIT PRÄFIXEN VERSEHEN.

INNERHALB DER WORTKLASSE DER SUBSTANTIVE SIND DIE PRÄFIXE *EIN-* (IN 14 BELEGEN) UND *AUS-* (IN 11 BELEGEN) RELATIV OFT ANZUTREFFEN. DIE FACHMUNDARTLICHEN ADJEKTIVE SIND VON DER PRÄFIGIERUNG NICHT IN DEM MAßE BETROFFEN, WIE SUBSTANTIVE ODER GAR DIE VERBEN, ABER IN ANBETRACHT DESSEN, DASS DIE ADJEKTIVE IM KORPUS OHNEDIES HAUPTSÄCHLICH EINFACHE SIND, IST DIE GERINGE ANZAHL DER PRÄFIGIERTEN ADJEKTIVE NICHT VERWUNDERLICH. DIE PRÄFIGIERUNG SCHEINT VOR ALLEM ABER INNERHALB DER WORTKLASSE DES VERBS ÄUßERST WIRKSAM ZU SEIN: VON DEN IN DER MATERIALSAMPLUNG

VORKOMMENDEN VERBEN SIND DREI VIERTEL PRÄFIGIERTE. DIE VERTEILUNG DER PRODUKTIVITÄT DER PRÄFIXKLASSEN UNTER DEN VERBALEN BELEGEN ZEIGT DAS FOLGENDE DIAGRAMM⁵¹:



UNTERSUCHTE PRÄFIXKLASSEN UNTER DEN VERBALEN BELEGEN	ANZAHL DER GEFUNDENEN BELEGE
PRÄFIXE (PR.)	21
TRENNBARE HALBPRÄFIXE (TR.B. H.PR.)	224
(UN)TRENNBARE HALBPRÄFIXE ([UN]TR.B. H.PR.)	18
VERBZUSÄTZTE ZWISCHEN HALBPRÄFIX UND KOMPOSITIONSGLIED (V.Z. H.PR/K.G.)	11
VERBZUSÄTZE (V.Z.)	71
INSGESAMT:	345

VON DEN AN DEN VERBSTAMM HINZUTRETENDEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN UND VERBZUSÄTZEN SIND WEGEN DER BEMERKENSWERTEN HOHEN ANZAHL DIE GRUPPE DER HALBPRÄFIXE HERVORZUHEBEN: MIT HALBPRÄFIXEN SIND

⁵¹ Die in dem Diagramm verwendeten Abkürzungen werden in der nachfolgenden Tabelle aufgelöst.

INSGESAMT 224 VERBEN VERSEHEN. UNTER DEN HALBPRÄFIXEN ERSCHEINT DAS HALBPRÄFIX *AUS-* AM ÖFTESTEN, IN 80 FÄLLEN, ABER AUCH ANDERE HALBPRÄFIXE WIE *AB-* (IN 63 BELEGEN), *AUF-* (IN 40 BELEGEN) UND *EIN-* (IN 35 BELEGEN) SIND EINZELN HÄUFIGER ALS ANDERE PRÄFIXE ODER VERBZUSÄTZE ANZUTREFFEN. HINTER DEN HALBPRÄFIXEN STEHEN ZAHLENMÄßIG DIE VERBZUSÄTZE (IN 71 BELEGEN) AN DER ZWEITEN STELLE, UNTER IHNEN WURDE DER VERBZUSATZ *ZUSAMMEN-* AM ÖFTESTEN (IN 29 BELEGEN) VERWENDET. DIE IM ENGEREN SINNE DEFINIERTEN PRÄFIXE, DAS HEIßT DIE UNTRENNBAREN UND UNBETONTEN PRÄFIXE SIND NUR DURCH *BE-* UND *VER-* LEDIGLICH IN 21 FÄLLEN BELEGT. DIE VERTEILUNG DER HÄUFIGKEIT DER UNTERSUCHTEN PRÄFIXE, DIE SICH MIT VERBEN VERBANDEN, VISUALISIERT DIE NACHFOLGENDE TABELLE:

IN VERBEN UNTERSUCHTE PRÄFIXE	ANZAHL DER BELEGTEN PRÄFIXE
<i>AUS-</i>	80
<i>AB-</i>	63
<i>AUF-</i>	40
<i>EIN-</i>	35
<i>ZUSAMMEN-</i>	29
<i>DARAUF-</i>	22
<i>VER-</i>	16
<i>ÜBER-</i>	7
<i>AN-</i>	6
<i>UM-</i>	6
<i>HERAUS-</i>	6
<i>BE-</i>	5
<i>VOR-</i>	4
<i>ZU-</i>	4
<i>UNTER-</i>	3
<i>HERUNTER-</i>	3
<i>HIN-</i>	3
<i>NIEDER-</i>	3
<i>DURCH-</i>	2
<i>NACH-</i>	2
<i>WEG-</i>	2
<i>BEI-</i>	1
<i>DAZU-</i>	1
<i>HER-</i>	1
<i>HERUM-</i>	1
INSGESAMT:	345

BEI DEN VERBEN, DIE GRUNDLEGENDE TÄTIGKEITEN UND ZUSTÄNDE BENENNEN, WIRD DIE GENERELLE VERBALBEDEUTUNG MIT HILFE VON PRÄFIXEN SPEZIFIZIERT. IN DEM KORPUS SIND 10 VERBEN VORHANDEN, DIE SICH MIT DREI ODER MEHR VERSCHIEDENEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN BZW. VERBZUSÄTZEN VERBINDEN, WODURCH IHRE BEDEUTUNG JEDES MAL WEITERDIFFERENZIERT WIRD. AM HÄUFIGSTEN, MIT 8 VERSCHIEDENEN HALBPRÄFIXEN ODER VERBZUSÄTZEN TRITT DAS FACHMUNDARTLICHE VERB *ZIEHEN* IN VERBINDUNG:

'ZIEHEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
<i>AB-</i>	DRECHSLER	<i>οπισι↔ν</i>	<i>abziehen</i>
<i>AN-</i>	SCHLOSSER	<i>α*ντισι↔ν</i>	<i>anziehen</i>
<i>AUF-</i>	MÖBELTISCHLER	<i>α*#φτισι↔ν</i>	<i>aufziehen</i>
<i>AUS-</i>	MAURER	<i>α*#στισι↔ν</i>	<i>ausziehen</i>
<i>EIN-</i>	SCHNEIDER	<i>ε7#τισι↔ν</i>	<i>einschnallen</i>
<i>ÜBER-</i>	TAPEZIERER	<i>ιω□τισι↔ν</i>	<i>überziehen</i>
<i>RAUS-</i>	BÄCKER	<i>ρα*#στισι↔ν</i>	<i>abziehen</i>
<i>ZUSAMMEN-</i>	BÖTTCHER	<i>τσαμισι↔ν</i>	<i>zusammenziehen</i>

AM ZWEITHÄUFIGSTEN VERBINDET SICH IM KORPUS *SCHNEIDEN* MIT EINEM HALBPRÄFIX ODER VERBZUSATZ:

'SCHNEIDEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
<i>AB-</i>	FLEISCHER	<i>οπισ&νε7iv</i>	<i>absägen</i>
<i>AUF-</i>	SCHLOSSER	<i>α*#φσ&νε7iv</i>	<i>aufhauen</i>
<i>AUS-</i>	BÖTTCHER	<i>α*#σσ&νε7iv</i>	<i>ausschneiden</i>
<i>EIN-</i>	SCHLOSSER	<i>ε7#σ&νε7iv</i>	<i>einhauen</i>
<i>VOR-</i>	SCHMIED	<i>φ□σ&νε7iv</i>	<i>vorschneiden</i>
<i>ZU-</i>	ZIMMERMANN	<i>τσυ↔σ&νε7iv</i>	<i>zuschneiden</i>
<i>ZUSAMMEN-</i>	FLEISCHER	<i>τσαμσ&νε7iv</i>	<i>wiegen</i>

DIE FACHMUNDARTLICHEN VERBEN *STELLEN* UND *NÄHEN* TRETEN MIT 6 VERSCHIEDENEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN, VERBZUSÄTZEN ZUSAMMEN AUF:

'STELLEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BE-	MÖBELTISCHLER	$\pi \leftrightarrow \sigma \& \tau \circ \nu \square$	BESTELLEN
AUF-	FLEISCHER	$\alpha * \# \phi \sigma \& \tau \circ \nu \leftrightarrow$	aufrichten
EIN-	BÖTTCHER	$\varepsilon 7 \# \sigma \& \tau \circ \nu \leftrightarrow$	einstellen
UM-	STEINMETZ	$\nu \mu \sigma \& \tau \circ \nu \# \nu \leftrightarrow$	umkanten, umstellen
HIN-	STEINMETZ	$\eta \iota \# \sigma \& \tau \circ \nu \# \nu \leftrightarrow$	aufsetzen
ZUSAMMEN-	ZIMMERMANN	$\tau \sigma \alpha \mu \sigma \& \tau \circ \nu \leftrightarrow$	zusammensetzen, zusammenstellen

MIT 5 VERSCHIEDENEN HALBPRÄFIXEN UND VERBZUSÄTZEN VERBINDET SICH *RICHTEN*:

'RICHTEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
AB-	MÖBELTISCHLER	$\sigma \rho \iota \xi \tau \nu \infty$	abrichten
AUS-	BÖTTCHER	$\alpha * \nu \sigma \rho \iota \xi \tau \nu \delta$	lenken
UM-	SCHLOSSER	$\nu \mu \rho \iota \chi \tau \nu \delta$	abändern
VOR-	DRECHSLER	$\phi \circ \square \rho \iota \xi \tau \nu \delta$	zurichten
HER-	BÄCKER	$\eta \varepsilon \square \rho \iota \xi \tau \nu \delta$	herrichten

MIT 4 VERSCHIEDENEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN UND VERBZUSÄTZEN VERBINDEN SICH *SCHLAGEN* UND *ZWICKEN*:

'SCHLAGEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BE-	SCHMIED	$\pi \varepsilon 7 \sigma \& \lambda \alpha \# \kappa \nu \delta$	BESCHLAGEN
UM-	TAPEZIERER	$\nu \mu \sigma \& \lambda \circ \# \gamma \nu \delta$	umschlagen
DARAUF-	SCHLOSSER	$\tau \rho \alpha * \# \phi \sigma \& \lambda \circ \# \gamma \nu \delta$	zuschlagen
NIEDER-	FLEISCHER	$\nu \iota \# \delta \square \sigma \& \lambda \circ \# \gamma \nu \delta$	niederschlagen

'ZWICKEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
AB-	BÄCKER	$\sigma \rho \tau \sigma \omega \iota \kappa \leftrightarrow$	abschneiden,

			<i>abzwicken, vergreifen, wirken</i>
<i>AUF-</i>	BÄCKER	<i>α*#φτσικνδ</i>	<i>teilen</i>
<i>EIN-</i>	BÄCKER	<i>ε7#τσικνδ</i>	<i>einzwicken</i>
<i>DARAUF-</i>	BÖTTCHER	<i>τρα*#φτσικ↔</i>	<i>beschlagen</i>

SCHLIEßLICH ERSCHEINEN DIE FACHMUNDARTLICHEN VERBEN *BRENNEN*, *NAGELN* UND *PUTZEN* IN JE 3 FÄLLEN MIT UNTERSCHIEDLICHEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN ODER VERBZUSÄTZEN:

'BRENNEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
<i>VER-</i>	SCHNEIDER	<i>φ□πραιν↔</i>	<i>SENGEN</i>
<i>AB-</i>	FLEISCHER	<i>οπραιν↔</i>	<i>brennen, sengen</i>
<i>AUS-</i>	BÖTTCHER	<i>α*σπραιν↔</i>	<i>ausfeuern</i>

'NAGELN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
<i>AN-</i>	TAPEZIERER	<i>α*νο#γλνδ</i>	<i>festnageln</i>
<i>DARAUF-</i>	TAPEZIERER	<i>τρα#φνογλνδ</i>	<i>annageln</i>
<i>NIEDER-</i>	TAPEZIERER	<i>νι#δε→νογλνδ</i>	<i>annageln</i>

'PUTZEN'	FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES, PRÄFIGIERTES VERB	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
<i>VER-</i>	MAURER	<i>φ□πυτσνδ</i>	<i>verputzen</i>
<i>AB-</i>	FLEISCHER	<i>οπυτσνδ</i>	<i>abwischen</i>
<i>AUS-</i>	FLEISCHER	<i>α*#ζπυτσνδ</i>	<i>entleeren</i>

BISHER WURDE AUF DIE FREQUENZ DER PRÄFIXE IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN NACH WORTKLASSEN GETRENNT EINGEGANGEN. FASST MAN ABER DIE DREI WORTKLASSEN DER SUBSTANTIVE, DER ADJEKTIVE UND DER VERBEN ZU EINER MENGE ZUSAMMEN, ERWEIST SICH DAS HALBPRÄFIX *AUS-* MIT 91 BELEGEN ALS DAS PRODUKTIVSTE, AN DER ZWEITEN STELLE DER HÄUFIGKEITSRANGLISTE STEHT *AB-* MIT 69 BELEGEN UND DAS DRITTHÄUFIGSTE IST *EIN-* MIT 49

BELEGEN. DIE HÄUFIGKEIT DES ERSCHEINENS DER WEITEREN PRÄFIXE IN ABNEHMENDER ZAHL ZEIGT DIE FOLGENDE TABELLE:

IN SUBSTANTIVEN, ADJEKTIVEN UND VERBEN UNTERSUCHTE PRÄFIXE	ANZAHL DER IM KORPUS INSGESAMT GEFUNDENEN, BELEGTEN PRÄFIXE
<i>AUS-</i>	91
<i>AB-</i>	69
<i>EIN-</i>	49
<i>AUF-</i>	40
<i>ZUSAMMEN-</i>	29
<i>VER-</i>	27
<i>DARAUF-</i>	22
<i>AN-</i>	10
<i>ÜBER-</i>	10
<i>VOR-</i>	8
<i>DURCH-</i>	7
<i>UM-</i>	7
<i>HERAUS-</i>	6
<i>ZU-</i>	5
<i>BE-</i>	5
<i>UNTER-</i>	3
<i>HERUNTER-</i>	3
<i>HIN-</i>	3
<i>NIEDER-</i>	3
<i>UN-</i>	2
<i>NACH-</i>	2
<i>WEG-</i>	2
<i>BEI-</i>	1
<i>DAZU-</i>	1
<i>HER-</i>	1
<i>HERUM-</i>	1
INSGESAMT:	407

WIE AUS DER TABELLE HERVORGEHT, WURDE DIE ZAHL DER PRÄFIXE, DIE SICH MIT VERBEN VERBINDEN KÖNNEN, DURCH DIE ZAHL DER SICH MIT SUBSTANTIVEN VERBINDENDEN PRÄFIXE NICHT SONDERLICH MODIFIZIERT. DIE PRÄFIGIERUNG IST ZWAR ALS WORTBILDUNGSMITTEL AUCH INNERHALB DER WORTKLASSE DER SUBSTANTIVE WIRKSAM, IHRE SCHÖPFERISCHE KRAFT KANN SIE ABER UNBESTREITBAR UNTER DEN VERBEN ENTFALTEN.

7.10.3. ZIRKUMFIGIERUNG

DIE PRÄFIXAL-SUFFIXALE DERIVATION WIRD ZIRKUMFIGIERUNG GENANNT. ALS ERGEBNIS DER ZIRKUMFIGIERUNG SIND KOLLEKTIVA ENTSTANDEN, Z. B. *GEÄDER*, *GEÄFTER*, *GEÄST*. DARÜBER HINAUS IST DIESER WORTBILDUNGSTYP IN DEN HANDWERKERSPRACHEN ZUM AUSDRUCK ZUSAMMENGEHÖRIGER BAUTEILE EINES KONSTRUKTES OFT BELEGT, Z. B. *GEHÄNGE*, *GESTÄNGE*, *GETRIEBE* (MEIER 1998: 1054). DAS ZIRKUMFIX *GE-* KANN IM KORPUS DURCH MEHRERE SUBSTANTIVBILDUNGEN, IN INSGESAMT 34 FÄLLEN BELEGT WERDEN. DIE MIT *GE-* ZIRKUMFIGIERTEN FACHMUNDARTLICHEN SUBSTANTIVE SIND ÜBERWIEGEND KOLLEKTIVA (Z. B. *κωνιτ*, *κωο_βιN*, *κριστ*), DIE SELBSTÄNDIG ODER IN ZUSAMMENSETZUNGEN AUFTRETEN. DIE IM KORPUS DURCH ZIRKUMFIGIERUNG ENTSTANDENEN FACHMUNDARTLICHEN KOLLEKTIVA ZEIGT DIE FOLGENDE TABELLE:

FACHGEBIET	FACHMUNDARTLICHES PRÄFIGIERTES SUBSTANTIV (GE-)	BINNENDEUTSCHE ÄQUIVALENTE
BÄCKER	<i>κωο_βιN</i>	<i>GEWÖLBE</i> (‘GEWÖLBUNG’ <‘GEWÖLBUNG’ + ‘WÖLBUNG’)
DRECHSLER	<i>κσ&το #</i>	<i>GESTELL</i>
	<i>κωνιτ</i>	<i>GEWINDE</i>
	<i>κωνιτπο□ρ□</i>	<i>GEWINDEBOHRER</i>
	<i>κρισ↔</i>	<i>RASPELHIEB</i> (‘GERISSE’ <REIßEN)
	<i>κωνιτ σ&νε#7ιν</i>	<i>SCHRAUBEN SCHNEIDEN</i> (‘GEWINDE SCHNEIDEN’)
	<i>κωνιτσ&πινδλδ</i>	<i>SCHRAUBENSPINDEL</i> (‘GEWINDESPINDEL’)
	<i>κσ&πωνδρο#δ</i>	<i>SCHWUNGRAD</i> (‘GESCHWUNGENES RAD’)
	<i>σ&ρα*#φ<→κωνιτ</i>	<i>SCHRAUBENGANG</i>
FLEISCHER	<i>κριστνδ</i>	<i>KRAGENSTÜCK</i> (‘RIST’)
MAURER	<i>κριστ</i>	<i>GERÜST</i>
	<i>κριστπραιτ</i>	<i>GERÜSTBRETT</i>
	<i>κριστπφαστνδ</i>	<i>GERÜSTPFOSTEN</i>
	<i>κωο_βυN</i>	<i>GEWÖLBE</i>

	<i>κποβπφε7ιλ□</i>	<i>GEWÖLBEPFEILER</i>
	<i>κρε7#τσκπο πιN</i>	<i>KREUZGEWÖLBE</i>
	<i>κσ&ταισλδ</i>	<i>PFAHL ('GESTOBERL')</i>
	<i>κριπνδ</i>	<i>RIPPE ('GERIPPE')</i>
	<i>κπο πιNμο#ξνδ</i>	<i>WÖLBEN</i>
	<i>κπο πιNσ&τα#</i>	<i>WÖLBSTEIN</i>
	<i>κπο πιNπου</i>	<i>WÖLBUNGSBOGEN</i>
	<i>κπο πιNτσι↔γλδ</i>	<i>WÖLBZIEGEL</i>
MÖBELTISCHLER	<i>κρυξ</i>	<i>GERUCH</i>
	<i>κσ&ε7φτ</i>	<i>GESCHÄFT</i>
	<i>σ&ρα#φκπινδ↔</i>	<i>SCHRAUBENGWINDE</i>
SCHLOSSER	<i>κπινδ</i>	<i>GANG ('GEWINDE')</i>
	<i>κπιντσ&νε7ιδ□</i>	<i>MUTTERBOHRER, MUTTERGEWINDE, NACHSCHNEIDER ('GEWINDESCHNEIDER')</i>
	<i>κπιντ</i>	<i>SCHRAUBENGANG, SPINDEL ('GEWINDE')</i>
	<i>κπιντσ&νε7#δ□</i>	<i>SCHRAUBENSCHNEIDZEU G ('GEWINDESCHNEIDER')</i>
SCHMIED	<i>κπιντ</i>	<i>GANG ('GEWINDE')</i>
	<i>σ&ρα*#φ↔κπιντ</i>	<i>SCHRAUBENGANG</i>
	<i>κπιντσ&ναιδ↔, σ&ρα*#φ↔κπιντσ&ναιδ□</i>	<i>SCHRAUBENSCHNEIDZEU G</i>
STEINMETZ	<i>φε7ινστ□κπανδλ</i>	<i>FENSTERBANK ('FENSTERGEWANDL')</i>
ZIMMERMANN	<i>κσιμσ</i>	<i>FENSTERBANK, GESIMS</i>

UNTER DEN ZIRKUMFIGIERTEN FACHWÖRTERN FINDEN SICH EINIGE, DEREN ZIRKUMFIGIERTHEIT EIN CHARAKTERISTISCHES MERKMAL DES OSTDONAUBAIRISCH-ÖSTERREICHISCHEN ORTSDIALEKTES IST: *κριστνδ* (< *GERISTN* < *RIST* < 'VORDERER, ERHÖHTER TEIL DES RÜCKENS', 'KRAGENSTÜCK'), *κριπνδ* (< *GERIPPEN* < *GERIPPE* < *RIPPE*, 'SCHMALER, GEBOGENER KNOCHEN IM RUMPF DER TIERE') UND *κσ&ταισλδ* (< *GESTOßERL* < *GESTOßE* < 'LANGES RUNDDES ODER KANTIGES BAUTEIL AUS HOLZ, STAHL ODER BETON, DAS IN FESTES MATERIAL EINGESCHLAGEN, EINGERAMMT, GESTOßEN WIRD', 'PFAHL'). ALS EBENFALLS FÜR DIE ORTSMUNDART (UND GENERELL FÜR MUNDARTLICHE VARIETÄTEN DES DEUTSCHEN) TYPISCH SIND DIE APOKOPIERTEN, *E*-LOSEN FORMEN DER ZIRKUMFIGIERTEN SUBSTANTIVE ZU BETRACHTEN.

7.10.4. ABLEITUNGEN – ERGEBNISSE

INNERHALB DES KAPITELS *ABLEITUNGEN* WURDE UNTERSUCHT, WIE OFT, IN WELCHER ANZAHL DIE DEN BINNENDEUTSCHEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHSPRACHEN TYPISCHEN SUFFIXE UND PRÄFIXE IM KORPUS VERTRETEN SIND, BZW. IN WELCHEM MAßE DIE PRÄFIXAL-SUFFIXALE DERIVATION DURCH *GE-(...-E)* WIRKSAM IST. IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN ERSCHIENEN DIE – AUCH FÜR DIE BINNENDEUTSCHEN TECHNISCHEN FACHSPRACHEN CHARAKTERISTISCHEN –, VOR ALLEM ZUR BILDUNG VON NOMINA INSTRUMENTI BENUTZTEN SUFFIXE *-ER* UND *-EL* ALS PRODUKTIV. ÜBER DIESE SUFFIXE HINAUS IST FÜR DEN AUFBAU DER HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE DAS ORTSÜBLICHE DIMINUTIVSUFFIX *-EL* ZUR BEZEICHNUNG VON WERKZEUGEN, GERÄTEN, GERÄTETEILEN, ROHSTOFFEN UND MATERIALIEN VON BEDEUTUNG. DIE SUFFIXE *-UNG*, *-IEREN*, *-EI*, *-HEIT/-KEIT*, *-SCHAFT*, *-BAR* SOWIE DIE SUFFIXOIDE *-LOS*, *-REICH*, *-ARM*, *-FREI*, *-FEST* UND *-SICHER* SIND FÜR DIE HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE NICHT RELEVANT, DA DIESE ENTWEDER NUR IN ÄUßERST GERINGER ANZAHL GEFUNDEN WERDEN KONNTEN ODER IM KORPUS ÜBERHAUPT NICHT BELEGBAR WAREN (WIE *-BAR* UND DIE ANGEFÜHRTEN SUFFIXOIDE).

IM GEGENSATZ ZUR SUFFIGIERUNG IST DAS WORTBILDUNGSMITTEL PRÄFIGIERUNG IM KORPUS VIEL STÄRKER WIRKSAM. VON DER PRÄFIGIERUNG SIND VOR ALLEM DIE VERBEN BETROFFEN: DREI VIERTEL DER IM KORPUS VORKOMMENDEN VERBEN SIND PRÄFIGIERT. ES KONNTEN SOGAR 10 VERBEN GEFUNDEN WERDEN, DIE SICH MIT VERSCHIEDENEN PRÄFIXEN, HALBPRÄFIXEN UND VERBZUSÄTZEN VERBANDEN – WIE Z. B. DAS VERB $\tau\sigma\iota\leftrightarrow\nu$ ('ZIEHEN') MIT ACHT UNTERSCHIEDLICHEN PRÄFIXEN –, UND SO JEWEILS ANDERE BEDEUTUNGEN ANNAHMEN. VON DEN UNTERSUCHTEN PRÄFIXKLASSEN TATEN SICH MIT 224 BELEGEN DIE HALBPRÄFIXE HERVOR, AM ZWEITHÄUFIGSTEN – IN 71 FÄLLEN – WURDEN DIE GRUNDVERBEN IM KORPUS MIT STARKE RÄUMLICHE BEDEUTUNGSKOMPONENTEN BEINHALTENDEN VERBZUSÄTZEN VERSEHEN. HINSICHTLICH DER

PRÄFIGIERUNG DER SUBSTANTIVE UND VERBEN – PRÄFIGIERTE ADJEKTIVE KONNTEN IM KORPUS NUR ZWEIMAL BELEGT WERDEN – ERWIESEN SICH DIE HALBPRÄFIXE *AUS-*, *AB-* UND *EIN-* AM PRODUKTIVSTEN (MIT 91, 69 BZW. 49 BELEGEN).

DIE ZIRKUMFIGIERUNG IST INNERHALB DER ABLEITUNGEN IN DEN UNTERSUCHTEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZEN DAS AM SELTENSTEN BENUTZTE WORTBILDUNGSMITTEL, IM KORPUS SIND NUR 34 BELEGE VORHANDEN. DIE URSACHE DAFÜR, DASS SICH DIE ZIRKUMFIGIERUNG BEZÜGLICH DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTBILDUNG IN GRENZEN HÄLT, LIEGT DARIN, DASS DURCH DIE PRÄFIXAL-SUFFIXALE DERIVATION KOLLEKTIVA ENTSTEHEN, SAMMELBEZEICHNUNGEN SIND ABER FÜR DEN KORPUS NICHT TYPISCH.

8. LEXIKALISCH-SEMANTISCHE MERKMALE DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE – ERGEBNISSE

DIESE ARBEIT SETZTE SICH ZUM ZIEL, DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE VON ZWÖLF HANDWERKEN IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR DARAUF HIN ZU UNTERSUCHEN, WELCHE GEMEINSAMKEITEN UND UNTERSCHIEDE DIESE IM BEREICH DER LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN EIGENSCHAFTEN IM VERGLEICH MIT DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZEN DES BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUMES AUFWEISEN. DIE ZUR ANALYSE UND ZUM VERGLEICH NÖTIGE MATERIALBASIS WURDE MIT DER KLASSISCHEN METHODE DER DIALEKTOLOGIE GEWONNEN: VON DEN GEWÄHRSPERSONEN WURDE JEWEILS EIN AUF DIE SPEZIFIK DES BETREFFENDEN HANDWERKLICHEN WORTSCHATZES EINGEHENDER – ARCHAISMEN UND NEOLOGISMEN GLEICHFALLS BEINHALTENDER – FRAGEBOGEN DIREKT ABGEFRAGT UND DAS MATERIAL AUF TONBAND AUFGENOMMEN. TROTZ SORGFÄLTIGER VORBEREITUNG DES ABZUFRAgenden MATERIALS IST ES VORGEKOMMEN, DASS MANCHE FACHAUSDRÜCKE IN DEN QUELLEN NICHT VERZEICHNET GEWESEN WAREN, ABER VON DEN INFORMANTEN WÄHREND DER INTERVIEWS GENANNT WURDEN. IN FÄLLEN WIE DIESEN WURDEN DIE FRAGEBOGEN NACH DEN INTERVIEWS AUFGRUND DER MÜNDLICHEN MITTEILUNGEN MEINER INFORMANTEN UM WEITERE FACHWÖRTER ERGÄNZT. DAS WESENTLICHE DER ZWÖLF HANDWERKE WURDE IN DEN ERHEBUNGEN IN ERSTER LINIE AUF DER WORTEBENE ERFASST, DENN ES GRENZT IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR IN DER GEGENWÄRTIGEN ZEIT BEINAHE SCHON AN DAS UNMÖGLICHE, INFORMANTEN ZU FINDEN, DIE GESUNDHEITLICH NOCH IMSTANDE SIND, MIT MITARBEITERN EINE EIGENE WERKSTATT ZU BETREIBEN, WO SIE HINSICHTLICH DER SPONTANEN MUNDARTLICHEN FACHKOMMUNIKATION BEOBACHTET WERDEN KÖNNTEN. UM DEN NICHT MEHR ABBILDBAREN SITUATIVEN RAHMEN DER HANDWERKSTÄTIGKEIT DENNOCH NICHT VERMISSEN ZU MÜSSEN, WURDE IN DIESER ARBEIT IM KAPITEL *ERLÄUTERUNG DER ZU VERBALISIERENDEN ROHSTOFFE, WERKZEUGE, ARBEITSVORGÄNGE UND ENDPRODUKTE DER*

ERHOBENEN HANDWERKSBERUFE AUF DIE BESCHREIBUNG DER HANDWERKSARBEIT EINGEGANGEN.

ALS ERGEBNIS DER ERHEBUNGEN ENTSTAND EIN 2728 EINHEITEN BEINHALTENDES KORPUS, DAS ALS SOLIDE BASIS ZUM ERKENNEN UND HERVORBRINGEN VON LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN MERKMALEN DER MUNDARTLICHEN *HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE* IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR DIENTE. ALS GRUNDLAGE FÜR DIE ANALYSE DER ERHOBENEN SPRACHLICHEN DATEN DIENTEN DIE LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN MERKMALE DER TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZE DES BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUMS – DENN AUCH IM FALLE DER UNTERSUCHTEN HANDWERKE GEHT ES GENERELL UM TECHNISCHE GEWERBE –, DIE UM EINIGE FEINERE ASPEKTE ERGÄNZT WURDEN.

DAS KORPUS WURDE DEMENTSPRECHEND DARAUF HIN UNTERSUCHT, OB AUCH IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN DIE FÜR DIE TECHNISCHEN FACHWORTSCHÄTZE CHARAKTERISTISCHEN PHÄNOMENE DER SYNONYMIE, POLYSEMIE UND HOMONYMIE PRÄSENT SIND; OB DURCH BEDEUTUNGSERWEITERUNG UND BEDEUTUNGSVERENGUNG GEMEINGEBRÄUHLICHE WÖRTER DES ORTSDIALEKTES EINZUG IN DIE FACHWORTSCHÄTZE GEFUNDEN HABEN; OB SICH DIE DURCH DIE EINSCHLÄGIGE FACHLITERATUR SUGGERIERTE, DURCH METAPHERN VERURSACHTE AFFEKBETONTHEIT DER *HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE* VERIFIZIEREN LÄSST; WELCHE WORTARTEN UND IN WELCHEM MAßE VON DER ERSCHEINUNG DER KONVERSION BETROFFEN SIND; OB BZW. IN WELCHEN *HANDWERK-BEREICHEN* TRANSPONIERTE EIGENNAMEN UNTER DEN MUNDARTLICHEN FACHWÖRTERN AUSFINDIG ZU MACHEN SIND; AUS WELCHEN SPRACHEN DIE FACHWORTSCHÄTZE ENTLEHNUNGEN SEIT DER ANSIEDLUNG ÜBERNOMMEN HABEN; WELCHE STRATEGIEN ZUR BILDUNG VON KOMPOSITA GENUTZT WERDEN; WELCHE SEMANTISCHEN TYPEN BEI DER BILDUNG VON NOMINALEN, VERBALEN UND ADJEKTIVISCHEN ZUSAMMENSETZUNGEN PRÄFERIERT WERDEN; IN WELCHEM MAßE ZUM VERRINGERN DER INFORMATIONSDICHTE VON MUNDARTLICHEN FACHWÖRTERN DIE LEXIKALISCHEN STRATEGIEN DER UNIVERBIERUNG, DER WORTKÜRZUNG ODER ABER DIE STRATEGIE DER AUFLÖSUNG VON

KOMPRIMIERTEN WORTBEDEUTUNGEN IN MEHRWORTLEXEME WIRKSAM WERDEN; SCHLIEßLICH WIE EINFACHE FACHWORT-INHALTE DURCH PRÄFIGIERUNG, SUFFIGIERUNG UND ZIRKUMFIGIERUNG SPEZIALISIERT WERDEN. ALS WEITERGEHENDES, ÜBERGREIFENDES ZIEL DER ANALYSE WURDE ANGESTREBT, EIN AUS LEXIKALISCH-SEMANTISCHER SICHT NUANCIERTES BILD ÜBER DEN AUFBAU DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ZU GEBEN, DENN MUNDARTLICHE HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE WERDEN SOWOHL IM BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUM ALS AUCH IN DEN SPRACHINSELN OFT SEHR ALLGEMEIN BEURTEILT.

SYNONYMIE, POLYSEMIE UND HOMONYMIE SIND – WIE AUCH IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZEN DES BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUMS – AUCH IN DEM FACHMUNDARTLICHEN KORPUS ANZUTREFFEN. DIE GERINGE ANZAHL DER GEFUNDENEN SYNONYME (35 SYNONYMPAARE) LEGT ABER DIE VERMUTUNG NAHE, DASS DIESE DIE WERKSTATTKOMMUNIKATION NICHT STÖREN. AUCH DANN NICHT, WENN BEIM GENAUEREN PRÜFEN DER SYNONYMPAARE SICH MANCHE NICHT ALS SYNONYME HERAUSSTELTEN, NUR – WEGEN DER NAHEN SACHLICHEN BEZIEHUNG ZWISCHEN DEN VON DEN SYNONYMPAAREN BEZEICHNETEN REFERENZOBJEKTEN – VON DEN INFORMANTEN ALS SYNONYME EMPFUNDEN WURDEN, WIE Z. B. *κοκοσ* UND *κHυv↔*. UNTER DEN IM KORPUS GEFUNDENEN SYNONYMPAAREN SIND EINIGE, VON DENEN DAS EINE SYNONYM DIE SELBE AUßERSPRACHLICHE WIRKLICHKEIT EINERSEITS ÜBERREGIONAL-FACHSPRACHLICH, KLAR, EINDEUTIG UND ADÄQUAT BENENNT, DAS ANDERE ABER NUR EIN DIALEKTALES (ÖSTERREICHISCH-BAIRISCHES) UND/ODER IN DER DORFMUNDART GEMEINGEBRÄUHLICHES PENDANT DES FACHSPRACHLICHEN LEXEMS IST, DAS SEIN DENOTAT – IM VERGLEICH ZUM JEWEILIGEN FACHSPRACHLICHEN GEGENSTÜCK – NICHT PRÄZISE GENUG, NUR UMGANGSSPRACHLICH BEZEICHNET, WIE DIE SYNONYME DES SYNONYMPAARES *τσαυπφvδ* UND *πιvδ*. HOMONYMIE IST IM KORPUS NOCH SELTENER PRÄSENT ALS POLYSEMIE, SIE IST INFOLGE DER IN DER DORFMUNDART, IN DIE DIE HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE EINGEBETTET SIND, WIRKENDEN AUSSPRACHEREGELN (WIE AUSLAUTVERHÄRTUNG, DIPHTHONGIERUNG UND MONOPHTHONGIERUNG) ENTSTANDEN, Z. B. *πρα#τ*

UND *πρα#τ* IN DER BEDEUTUNG VON 'BRAT' UND 'BREIT'. DAS PHÄNOMEN DER POLYSEMIE FÜHRT UNS WEITER IN DEN BEREICH DER TERMINOLOGISIERUNG, IN DEM DAS KORPUS DARAUFHIN DURCHGESEHEN WURDE, OB IN IHM FACHWÖRTER VORHANDEN SIND, DIE IN DER FACHKOMMUNIKATION MIT ERWEITERTER BZW. VERENGTER BEDEUTUNG GEBRAUCHT WERDEN. DIE BEDEUTUNGSERWEITERUNG UND –VERENGUNG ALS MITTEL UND ERGEBNISSE DES FACHWORTSCHATZ-ERWEITERUNGSPROZESSES SIND – ZWAR WIEDER IN SEHR BEGRENZTER ANZAHL, ABER DENNOCH – AUCH IM KORPUS BELEGBAR. DIE BEDEUTUNGSERWEITERUNG IST MIT 19 BELEGEN IM KORPUS HÄUFIGER NACHWEISBAR ALS DIE BEDEUTUNGSVERENGUNG (LETZTERE IN 11 FÄLLEN). DIE BEDEUTUNGEN WURDEN IMMER AUFGRUND METONYMISCHER BEZIEHUNGEN ZWISCHEN DEN BEDEUTUNGSSEMEMEN DER BETREFFENDEN ZEICHENFORMEN ERWEITERT, UND ZWAR ÜBERWIEGEND NACH DEM MUSTER *MATERIAL – PRODUKT AUS DIESEM MATERIAL* ODER AUFGRUND EINER *TEIL-GANZES*-RELATION.

IN DER EINSCHLÄGIGEN LITERATUR IST DIE MEINUNG PRÄSENT, DASS DAS WICHTIGSTE KENNZEICHEN DER MUNDARTLICHEN FACHSPRACHEN UNTER ANDEREM „IHRE LEXIK MIT STARKER METAPHORISCHER UND AFFEKTISCHER KOMPONENTE“ (FLUCK 1996: 29) SEI. DIE IN PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR ERHOBENEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE WEISEN IM GEGENSATZ ZU MEINEN, AUF DER GRUNDLAGE DER FESTSTELLUNGEN DER FACHLITERATUR BASIERENDEN ERWARTUNGEN ABER NUR EINE SEHR GERINGE ANZAHL AN METAPHERN (INSGESAMT 41) AUF. DEN IM KORPUS GEFUNDENEN WENIGEN NOMINALEN UND NOCH WENIGEREN VERBALEN METAPHERN IST GLEICH, DASS SIE AUS DYNAMISCH CHARAKTERISIERBAREN SPENDERBEREICHEN STAMMEN – IM NOMINALEN BEREICH AUS DEM DES MENSCHEN UND DER TIERE, IM VERBALEN BEREICH AUS DEM DER MECHANIK/BEWEGUNG –, UND ZU IHNEN LASSEN SICH KEINE FACHMUNDARTLICHEN DUBLETTEN MIT ANSPRUCH AUF GENAUIGKEIT FINDEN. DIE GEFUNDENEN FACHMUNDARTLICHEN METAPHERN KOMMEN DEMENTSPRECHEND ZWEI FUNKTIONEN NACH: EINERSEITS ERFÜLLEN SIE AUSREICHEND DIE KRITERIEN DER BENENNUNG VON HANDWERKLICHEN GEGENSTÄNDEN UND

VORGÄNGEN, ANDERERSEITS SIND SIE DURCH IHRE ANSCHAULICHKEIT FÜR DIE AN DER FACHKOMMUNIKATION BETEILIGTEN EINFACH ZU MERKEN.

VON DER KONVERSION, DEM ÜBERTRITT EINER WORTART IN EINE ANDERE, SIND – WIE IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZEN SO AUCH IM KORPUS – DIE VERBEN BETROFFEN. ES KONNTEN 11 BELEGE DAFÜR GEFUNDEN WERDEN, DASS SUBSTANTIVIERTE INFINITIV-FORMEN TÄTIGKEITEN, VORGÄNGE ODER DAS ERGEBNIS EINER BESTIMMTEN TÄTIGKEIT BEZEICHNEN. EINE BESONDERE – FÜR FACHWORTSCHÄTZE TYPISCHE – FORM DER KONVERSION IST DIE TRANSPOSITION VON EIGENNAMEN. IN DEN DER THEORIE ZUGEWANDTEN FACHWORTSCHÄTZEN HALTEN DIE TRANSPONIERTEN EIGENNAMEN DEN ERFINDER ODER ENTDECKER EINES GEGENSTANDES, EINER METHODE ODER EINES VORGANGES FEST. DA DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ABBILDUNGEN DER DER PRODUKTION (UND NICHT DER THEORIE) ZUGEWANDTEN AUßERSPRACHLICHEN REALITÄT BEINHALTEN, WAR ES ZU ERWARTEN, DASS SICH DIE ANZAHL DER TRANSPONIERTEN EIGENNAMEN – FALLS WELCHE ÜBERHAUPT AUSFINDIG GEMACHT WERDEN KÖNNEN – IN GRENZEN HÄLT. IM KORPUS KONNTEN TATSÄCHLICH NUR 5 UMGEDeutETE EIGENNAMEN – ALS BENENNUNGEN FÜR TEXTILIEN WIE *κρεπδεσ&iv* UND *δα*μα*στ*, ROHSTOFFE WIE *α*φρικ* UND FLEISCHSORTEN (EINST MARKENNAMEN) WIE *φρα*#vκφv□τι πι□σ&τλδ* UND *παρι#ζ□* – GEFUNDEN WERDEN.

IM BEREICH DER ENTLEHNUNGEN KONNTE FESTGESTELLT WERDEN, DASS AB DEM 19. JAHRHUNDERT DIE INTRALINGUALEN KONTAKTE DER HANDWERKER AUßERHALB DES DORFES DURCH INTERLINGUALE ERSETZT WURDEN. ANSTELLE DER DEUTSCHEN VERKEHRSSPRACHE TRAT DAS UNGARISCHE UND DADURCH, DASS AB DEM 19. JAHRHUNDERT DER UNMITTELBARE FACHLICHE UND SPRACHLICHE KONTAKT ZUM BINNENDEUTSCHEN RAUM ABRISS, NAHM AUCH DIE ÜBERNAHME VON AUSTRIAZISMEN AB. DIE WENIGEN UNGARISCHEN EINHEITEN IM KORPUS SIND RÜCKENTLEHNUNGEN BZW. GRÖßTENTEILS OKKASIONELLE HYBRIDBILDUNGEN. DAS KORPUS ZEIGT ALSO EINE EINDEUTIGE GESCHLOSSENHEIT GEGENÜBER DEM UNGARISCHEN. DIE URSACHEN DAFÜR LIEGEN EINERSEITS DARIN, DASS DAS HANDLUNGSREPERTOIRE DER HANDWERKER NUR WENIGE ODER GAR KEINE

VERÄNDERUNGEN, NEUERUNGEN ERFUHR BZW. DARIN, DASS EIN VIERTEL DER UNTERSUCHTEN FACHWORTSCHÄTZE KULTURBEDINGTE, IDENTITÄTSSTIFTENDE BEREICHE MIT TRADITIERTEN VERHALTENSWEISEN ABDECKT, WIE GASTRONOMIE, ZUBEREITUNG VON MEHL-, FLEISCHSPEISEN ODER WEINANBAU.

QUALITATIV DEN GRÖßTEN TEIL SOWOHL DES KORPUS ALS AUCH DER ANALYSE MACHEN DIE ZUSAMMENSETZUNGEN AUS: ETWA 34% DER BELEGE SIND ZWEIGLIEDRIGE UND CIRCA 2% DREIHLIEDRIGE KOMPOSITA. UNTER DEN KOMPOSITA SIND – MIT AUSNAHME DER STRUKTUREN VERB + VERB UND FORMEL + SUBSTANTIV – ALLE MÖGLICHEN KOMPOSITIONSMUSTER VERTRETEN. DASS DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE DER BILDUNG VON ZWILLINGSVERBEN NICHT ZUGENEIGT SIND, LÄSST SICH DAMIT ERKLÄREN, DASS DIE WERKSTATTKOMMUNIKATION KOMPRIMIERTER FORMEN NICHT DULDET, STATT DIESER SIND PRÄFIGIERTE VERBEN IM KORPUS IN GROßER ZAHL BELEGBAR. DIE ABNEIGUNG GEGENÜBER IN EINER EINZIGEN LEXIKALISCHEN EINHEIT STARK VERDICHTETER INFORMATION ZEIGT SICH AUCH DARIN, DASS DIE INFORMANTEN OFT MIT FACHMUNDARTLICHEN MEHRWORTLEXEMEN ANTWORTETEN, WO – AUFGRUND DER EINSCHLÄGIGEN LITERATUR – EIN KOMPOSITUM ERWARTET WORDEN WÄRE. DASS DAS WORTBILDUNGSMUSTER FORMEL + SUBSTANTIV NICHT BELEGBAR IST, IST NICHT VERWUNDERLICH, DA DIESES MUSTER EHER FÜR DIE DER THEORIE ZUGEWANDTEN FACHWORTSCHÄTZE CHARAKTERISTISCH IST. ES LIEGT AUF DER HAND, DASS DER GEBRAUCH VON FORMELN IN DER WERKSTATTKOMMUNIKATION MERKWÜRDIG, DEPLATZIERT UND IRRELEVANT ERSCHEINEN WÜRDE.

HINSICHTLICH DER RELATION ZWISCHEN DEN KONSTITUENTEN KONNTE NUR EIN (ADJEKTIVISCHES) KOPULATIVKOMPOSITUM NACHGEWIESEN WERDEN, DIE ANDEREN NOMINALEN ZUSAMMENSETZUNGEN WAREN ALLE DETERMINATIVA. DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR STEHEN MIT DEM EINEN EINZIGEN GEFUNDENEN KOPULATIVKOMPOSITUM EHER DER IM DORF VON DER ÄLTEREN GENERATION IN ALLGEMEINEN SITUATIONEN VERWENDETEN DORFMUNDART NÄHER, ALS DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHSPRACHEN DES BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUMS.

DIE MEHRHEIT DER IM KORPUS GEFUNDENEN DETERMINATIVA IST ENDOZENTRISCH, IHRE GESAMTBEDEUTUNGEN LIEGEN INNERHALB DER SICH AUS DER KOMBINATION DER KONSTITUENTEN ERGEBENDEN BEDEUTUNGEN. EXOZENTRISCHE DETERMINATIVZUSAMMENSETZUNGEN, DEREN GESAMTBEDEUTUNGEN AUßERHALB DER SICH AUS DER KOMBINATION DER KONSTITUENTEN ERGEBENDEN BEDEUTUNGEN LIEGEN, SIND IN BEGRENZTER ANZAHL IM KORPUS VERTRETEN. DIE WENIGEN VORLIEGENDEN EXOZENTRISCHEN KOMPOSITA REICHEN DAFÜR NICHT AUS, DIESES WORTBILDUNGSMUSTER ALS RELEVANT FÜR DIE MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE BEZEICHNEN ZU KÖNNEN. DIE MÖGLICHKEIT DER VERSCHLEIERUNG DER „GESCHÄFTSGEHEIMNISSE“, DER „ZUNFTGEHEIMNISSE“ DER HANDWERKLICHEN TÄTIGKEIT DURCH DIE FÜR DIE LAIEN RÄTSELHAFT VORKOMMENDEN, „EXKLUSIVEN“ BEZEICHNUNGEN, WIRD VON DEN BETREFFENDEN FACHWORTSCHÄTZEN NICHT GENUTZT. UNTER DEN DETERMINATIVA DOMINIEREN BEZÜGLICH DER SEMANTISCHEN RELATION ZWISCHEN DEN KONSTITUENTEN JENE ZWEIGLIEDRIGEN NOMINALEN KOMPOSITA (IN 246 FÄLLEN), DIE EINEN GEGENSTAND PRÄZISIEREND, KONKRETISIEREND BENENNEN. DIE GEGENSTANDSBEZEICHNUNGEN, DIE DIE FINALITÄT EINES GEGENSTANDES ANGEBEN, WEISEN MIT 127 BELEGEN EBENFALLS EIN RELATIV HÄUFIGES VORKOMMEN AUF. ZWAR DREIMAL SELTENER ALS DIE KONKRETISIERENDEN KOMPOSITA, ABER MIT 74 BELEGEN DENNOCH HÄUFIG TRETEN IN DER UNTERSUCHTEN MENGE ZUSAMMENSETZUNGEN AUF, DIE EINE ZUGEHÖRIGKEITSRELATION DER DURCH DIE GRUNDWÖRTER BEZEICHNETEN AUßERSPRACHLICHEN WIRKLICHKEIT ERKENNEN LASSEN. NAHE DER AUF DIE GANZE MENGE DER UNTERSUCHTEN NOMINALEN KOMPOSITA BEZOGENEN 10%-GRENZE BEFINDEN SICH DIE ZUSAMMENSETZUNGEN, DIE EIGENSCHAFTEN, EINEN TEIL ODER DEN CHARAKTERISTISCHEN INHALT EINES GEGENSTANDES NENNEN. UNTER DEN DETERMINATIVA, DEREN ERSTE GLIEDER MIT DEN SINNEN ERFASSBARE EIGENSCHAFTEN AUSDRÜCKEN, FINDEN SICH 10 BELEGE (JE 5 PAARE), DIE AUFGRUND DER ENTGEGENGESETZTEN BEDEUTUNGEN DER BESTIMMUNGSWÖRTER IN OPPOSITION GESTELLT WERDEN KÖNNEN, WIE

κHo#γ↔σ&ταμε7#ζv8/ωo□μσ&τε7με7#ζv8

(‘KALTSCHROTMEIßEL/WARMSCHROTMEIßEL’). DEUTLICH UNTER 10% DER UNTERSUCHTEN MENGE DER NOMINALEN KOMPOSITA LIEGEN DIE ZUSAMMENSETZUNGEN, DIE EINE ORTSBESTIMMUNG, DIE RELATION ‘VERSEHEN MIT ETWAS’ UND ZEITBESTIMMUNG ANGEBEN BZW. ZAHLEN, MAßANGABEN UND BUCHSTABEN, EINE KAUSALBESTIMMUNG ENTHALTEN ODER EINE ZUSTÄNDIGKEITSRELATION AUSDRÜCKEN. DIESE ANGABEN BESITZEN FÜR DIE KOMMUNIKATOREN KEINE RELEVANZ, EBENSO WIE DIE NICHT BELEGbaren TYPEN, IN DENEN DAS BESTIMMUNGSWORT EINEN OBERBEGRIFF BZW. EINE DIREKTIVERGÄNZUNG NENNT.

KOMPOSITA SIND IM ADJEKTIVISCHEN BEREICH ÄUßERST UNTERREPRÄSENTIERT: ES KONNTEN NUR ZWEI GEFUNDEN WERDEN, ÜBER DIESE HINAUS BEINHÄLTET DAS KORPUS NUR EINFACHE, HAUPTSÄCHLICH SENSORISCHE ADJEKTIVE. BEZÜGLICH DER BILDUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN IM VERBALEN BEREICH WURDE BEREITS WEITER OBEN DARAUF HINGEWIESEN, DASS DIE SPRECHER DER FACHMUNDARTEN STATT VERBALER KOMPOSITA PRÄFIGIERTE VERBEN BEVORZUGEN. DIE STRUKTUR DER MEHRHEIT DER GEFUNDENEN VERBALEN ZUSAMMENSETZUNGEN ENTSPRICHT DEM MUSTER: EINFACHES, SENSORISCHES ADJEKTIV + VERB.

DAFÜR, DASS MEHRERE INFORMATIONEN IN FORM VON ZUSAMMENSETZUNGEN GEHÄUFT VERDICHTET WERDEN, FINDEN SICH IM KORPUS ZAHLREICHE BELEGE. DASS VERDICHTETE INFORMATIONEN ETWA DURCH UNIVERBIERUNG ODER DURCH WORTKÜRZUNG VERRINGERT WERDEN, IST IM VERGLEICH ZU DER ANZAHL DER ZUSAMMENSETZUNGEN, ZEHNMAL WENIGER – IN INSGESAMT 90 FÄLLEN – BELEGBAR. DIE UNIVERBIERUNG SCHEINT – MIT DEM EINEN EINZIGEN BELEG DES WORTES $\pi o \square \rho \square$ (‘BOHRGERÄT→BOHRER’) – IN DEN UNTERSUCHTEN FACHMUNDARTEN EIN EHER NICHT PRODUKTIVES WORTBILDUNGSMITTEL ZU SEIN, STATT DIESER WIRD VIEL MEHR DER KÜRZUNG VON DETERMINATIVA ZU KLAMMER-, KOPF- UND SCHWANZWÖRTERN DER VORZUG GEGEBEN. UNTER DEN ARTEN DER WORTKÜRZUNGEN IST IM KORPUS VOR ALLEM DIE SCHWANZWORTBILDUNG – MIT 58 BELEGEN – WIRKSAM, ETWA IN HALB SO VIELEN FÄLLEN KONNTEN KOPFWÖRTER BELEGT WERDEN. ALS UNPRODUKTIVES WORTBILDUNGSMITTEL ERWIES SICH DIE BILDUNG VON

KLAMMERWÖRTERN (MIT 3 BELEGEN), WELCHER UMSTAND DURCH JENE TATSACHE ERKLÄRT WIRD, DASS – MIT 44 BELEGEN – DIE ANZAHL DER DREIGLIEDRIGEN FACHWÖRTER IM KORPUS OHNEHIN GERING IST.

INFORMATIONEN, DIE IN DEN TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZEN IM BINNENDEUTSCHEN SPRACHRAUM HÄUFIG IN KOMPOSITA KOMPRIMIERT AUSGEDRÜCKT WERDEN, WERDEN IN DEN UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN IN MEHRWORTLEXEME AUFGELÖST. DIE HAUPTSÄCHLICH DURCH DIE KOMBINATION VON SUBSTANTIVEN, VERBEN UND ADJEKTIVEN ENTSTANDENEN MEHRWORTLEXEME BILDEN ETWA 10 PROZENT DES GESAMTEN KORPUS. DIE PRÄSENZ DER MEHRWORTLEXEME IM KORPUS IST EIN INDIZ DAFÜR, DASS DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHSPRACHEN EINE FACHLICHE VARIETÄT GESPROCHENEN CHARAKTERS SIND, BEI IHRER BILDUNG UND IHREM GEBRAUCH WIRD DIE (FACH-)KOMMUNIKATIVE REGEL WIRKSAM, NACH DER DAS ÖKONOMISCHE SPRECHEN IN DER WERKSTATT DAS PRINZIP DES VERSTÄNDLICHEN SPRECHENS NICHT VERLETZEN DARF.

INHALTE VON FACHWÖRTERN KÖNNEN NICHT NUR DURCH BILDUNG VON ZUSAMMENSETZUNGEN, SONDERN AUCH DURCH DERIVATION MODIFIZIERT WERDEN. IN DEM KORPUS ERWIESEN SICH DIE ZUR BILDUNG VON NOMINA INSTRUMENTI BENUTZTEN SUFFIXE *-ER* UND *-EL* ALS PRODUKTIV. ES KONNTEN AUCH BELEGE, DIE MIT DEM FÜR DIE ORTSMUNDART TYPISCHEN DIMINUTIVSUFFIX *-EL* GEBILDETEN WURDEN, IN GROßER ZAHL GEFUNDEN WERDEN, WELCHE TATSACHE DEN DIALEKTALEN CHARAKTER DES KORPUS BETONT. PRODUKTIVER ALS DIE SUFFIGIERUNG UND ZIRKUMFIGIERUNG ERSCHIEN DIE PRÄFIGIERUNG VOR ALLEM VON VERBEN. IM KORPUS KONNTEN 10 VERBEN AUSFINDIG GEMACHT WERDEN, DIE MIT JEWEILS ANDEREN PRÄFIXEN VERBUNDEN, JEDES MAL VERSCHIEDENE BEDEUTUNGEN ANNAHMEN. VON DEN UNTERSUCHTEN PRÄFIXEN TRATEN WEGEN IHRES FREQUENTEN VORKOMMENS DIE HALBPRÄFIXE UND DIE EINE STARKE RÄUMLICHE BEDEUTUNGSKOMPONENTE BEINHALTENDEN VERBZUSÄTZE HERVOR. SCHLIEßLICH WURDE IM BEREICH DER ABLEITUNGEN IN DEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZEN VON DER KOLLEKTIVA HERVORBRINGENDEN ZIRKUMFIGIERUNG AM SELTENSTEN GEBRAUCH GEMACHT.

DURCH DIE ANALYSE DES AUS 2728 EINHEITEN BESTEHENDEN KORPUS WURDE BEABSICHTIGT, DAS IN DER EINSCHLÄGIGEN LITERATUR VERMITTELTE BILD DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE ZU DIFFERENZIEREN. DIE UNTERSUCHTEN LEXIKALISCH-SEMANTISCHEN EIGENSCHAFTEN, DIE MÖGLICHKEITEN DER (FACH-)WORTBILDUNG DER MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE VON PILISVÖRÖSVÁR/WERISCHWAR SIND – KORRELIEREND MIT DEN KOMMUNIKATIVEN BEDÜRFNISSEN DES UMFELDS, IN WELCHEM DIESE BENUTZT WERDEN – IN UNTERSCHIEDLICHEM MAÑE PRODUKTIV, EINGESCHRÄNKT PRODUKTIV BZW. UNPRODUKTIV. DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE LASSEN SICH AUS LEXIKALISCH-SEMANTISCHER SICHT ALS EINE FACHLICHE ABART DES DORFDIALEKTES BESTIMMEN, WEIL:

- IM KORPUS AUCH NICHT-EXKLUSIVE, IN DER LAIENKOMMUNIKATION GEMEINGEBRÄUCLICHE BEZEICHNUNGEN FÜR FACHLICHE INHALTE VORHANDEN SIND, WIE ETWA EINFACHE SENSORISCHE ADJEKTIVE ODER DIMINUTIVA;
- MANCHE FACHLICHEN INHALTE NICHT DURCH KOMPRIMIERT E ODER DERIVIERTE FORMEN, SONDERN DURCH FÜR DEN MÜNDLICHEN SPRACHGEBRAUCH VON LAIENDIALEKTSPRECHERN TYPISCHE MEHRWORTLEXEME ODER SYNTAGMEN WIEDERGEgeben WURDEN;
- IM KORPUS FACHWÖRTER, DIE DIE WORTKLASSE GEWECHSELT HABEN, TRANSPONIERT E EIGENNAMEN, KOPULATIVKOMPOSITA, DETERMINATIVA MIT ZAHLEN, MAÑANGABEN ODER BUCHSTABEN, KAUM GEFUNDEN, WÄHREND ZWILLINGSVERBEN, BUCHSTABIERT GESPROCHENE, PHONETISCH GEBUNDENE INITIALWÖRTER, UND BESTIMMTE, FÜR DEN UNPERSÖNLICHEN STIL DER TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZE TYPISCHE SUFFIXOIDE ÜBERHAUPT NICHT NACHGEWIESEN WERDEN KONNTEN.

ZUGLEICH WURDEN ABER BEISPIELE DAFÜR GEBRACHT, DASS AUCH DIE ELEMENTE DER UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE IM SCHMIDTSCHEN SINNE TERMINUS-CHARAKTER BESITZEN, AUCH WENN DIESER CHARAKTER AUÑENSEITERN OFT VERBORGEN BLEIBT. DIE MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE LASSEN SICH

DAHER ALS EINE MUNDARTLICHE ABART DER TECHNISCH-INDUSTRIELLEN FACHWORTSCHÄTZE BESTIMMEN, WEIL DIE ANALYSE DER MATERIALSAMMLUNG OFFEN LEGTE, DASS DIE EXKLUSIVEN EINHEITEN DER MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE:

- IHRE REFERENZOBJEKTE EINDEUTIG, EXAKT UND EINMALIG, BEZEICHNEN (ALS AUSNAHMEN HIERFÜR GELTEN DIE UNIVERBIERUNG UND DIE MUNDARTLICHEN SYNONYME, WELCHE ABER VON DER SITUATION UNMISSEVERSTÄNDLICH ERGÄNZT WERDEN KÖNNEN), OHNE DASS SIE AN KNAPPHEIT – ETWA DURCH DIE ÜBERLASTUNG DER FACHKOMMUNIKATION DURCH ZWILLINGSVERBEN ODER MEHR ALS DREIGLIEDRIGE KOMPOSITA – EINBÜßEN WÜRDEN;
- IN IHRER BEDEUTUNG ZUM TEIL KOMPRIMIERT SIND, ABER NICHT IN DEM MAßE, DASS DIE INFORMATIONSVERDICHTUNG DIE VERSTÄNDIGUNG BEEINTRÄCHTIGEN WÜRDEN;
- IHRE REFERENZOBJEKTE NEUTRAL, D. H. OHNE ASSOZIATIVE, EMOTIONALE, STILISTISCHE ODER WERTENDE (NEBEN-)BEDEUTUNG BEZEICHNEN;
- INFORMATIONEN NUR IN VERSCHWINDEND GERINGER ANZAHL VERSCHLÜSSELT, VERSCHLEIERND BZW. SYMBOLISCH (WIE ETWA MITHILFE VON METAPHERN ODER EXOZENTRISCHEN KOMPOSITA) DARSTELLEN;
- INNERHALB EINES JEWEILIGEN HANDWERKS KONTEXTUNABHÄNGIG SIND. DIE DAS KORPUS BILDENDEN MUNDARTLICHEN HANDWERK-FACHWORTSCHÄTZE SIND HORIZONTAL DEN FACHKOMMUNIKATIVEN ABSICHTEN IHRER BENUTZER ENTSPRECHEND VÖLLIG AUSREICHEND AUSGEBAUT. SIE SETZEN SICH AUS FACHWÖRTERN ZUSAMMEN, DIE IHRE REFERENZOBJEKTE ÖKONOMISCH, ABER VERSTÄNDLICH, UNPERSÖNLICH UND ZIELGERICHTET BEZEICHNEN. DIE UNTERSUCHTEN MUNDARTLICHEN FACHWORTSCHÄTZE SOLLEN DEMNACH KEINESWEGS IN BEZUG AUF IHR FACHLICH-SACHGERECHTES BEZEICHNUNGSPOTENTIAL GERING GESCHÄTZT WERDEN UND NUR WEGEN DES, IN IHRER BEZEICHNUNG AUFTRETENDEN ATTRIBUTS „MUNDARTLICH“ MIT STEREOTYPISCHEN EIGENSCHAFTEN WIE

EMOTIONAL GELADENES, LAIENHAFTES, BESCHRÄNKTES VOKABULAR ODER GESELLIGE DIKTION CHARAKTERISIERT WERDEN.

In der vorliegenden Arbeit wurde der Versuch unternommen, jenen Möglichkeiten nachzugehen, welche in den Sprachinseldialekten, in dem fachsprachlichen Dialekt oder der dialektalen Fachsprache der Handwerker einer bestimmten Sprachgemeinde bestehen, um den fachbezogenen kommunikativen Bedürfnissen nachzukommen. Dabei soll der Versuchscharakter der Arbeit betont werden.

Falls diese Arbeit und die in ihr getroffenen Feststellungen eine Anregung zum Weiterdenken und zur weiteren Beschäftigung mit den mundartlichen Handwerk-Fachwortschätzen wäre und es ihr dadurch gelänge, ihr Thema in den Fokus des ungarländischen dialektologischen Interesses zu rücken, hätte sie ihr Ziel erreicht.

9. LITERATUR

Adamzik, Kirsten: Fachsprachen als Varietäten. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 181-189. (= HSK 14.1)

A magyar nyelv történeti-etimológiai szótára. I. 1967, II. 1970, III. 1976. Budapest: Akadémiai Kiadó. (= Historisch-etymologisches Wörterbuch der ungarischen Sprache)

Ammon, Ulrich: Probleme der Soziolinguistik. Tübingen: Max Niemeyer Verlag, 1973.

Ammon, Ulrich: Die deutsche Sprache in Deutschland, Österreich und der Schweiz. Berlin-New York: de Gruyter, 1995.

Ammon, Ulrich: Probleme der Statusbestimmung von Fachsprachen. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 219-229. (= HSK 14.1)

Barbour, Stephen/**Stevenson**, Patrick: Variation im Deutschen. Berlin-New York: de Gruyter, 1998.

Baumann, Klaus-Dieter: Textuelle Eigenschaften von Fachsprachen. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit

Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 408-416. (= HSK 14.1)

BECKER, ANDREA/HUNDT, MARKUS: DIE FACHSPRACHEN IN DER EINZELSPRACHLICHEN DIFFERENZIERUNG. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 118-133. (= HSK 14.1)

BENEŠ, EDUARD: ZUR TYPOLOGIE DER STILGATTUNGEN DER WISSENSCHAFTLICHEN PROSA. IN: DEUTSCH ALS FREMDSPRACHE 6. 1969, S. 225-233.

BENEŠ, EDUARD: FACHTEXT, FACHSTIL UND FACHSPRACHE. IN: SPRACHE UND GESELLSCHAFT. DÜSSELDORF, 1971, S. 118-132. (= SPRACHE DER GEGENWART, BD. 13.)

BOGDÁN, ISTVÁN: MESTERE VOLT EGYKOR. BUDAPEST: MAGVETŐ KÖNYVKIADÓ, 1984.

BOGDÁN, ISTVÁN: KÉZMŰVESEK MESTERSÉGE. BUDAPEST: GONDOLAT KIADÓ, 1989.

BONOMI, EUGEN: ZUR BESIEDLUNG DER GEMEINDE PILISVÖRÖSVÁR. SONDERDRUCK AUS DEN SÜDOSTDEUTSCHEN FORSCHUNGEN. BD. IV. HEFT 3-4. MÜNCHEN, 1940.

BRETZ, GERDA: DIE MUNDARTLICHE FACHSPRACHE DER SPINNEREI UND WEBEREI IN HELTAU, SIEBENBÜRGEN. IN IHREN RÄUMLICHEN, ZEITLICHEN UND SACHLICHEN BEZÜGEN. MARBURG: N. G. ELWERT VERLAG, 1977.

DER BROCKHAUS MULTIMEDIA 2002. VERSION 4. BIBLIOGRAPHISCHES INSTITUT & F. A. BROCKHAUS AG, MANNHEIM, 2001.

DIE AMTLICHE REGELUNG DER DEUTSCHEN RECHTSCHREIBUNG. IN: DUDEN – RECHTSCHREIBUNG DER DEUTSCHEN SPRACHE. 21., VÖLLIG NEU BEARBEITETE UND ERWEITERTE AUFLAGE, MANNHEIM – LEIPZIG – WIEN – ZÜRICH, 1996.

DIN 2342: BEGRIFFE DER TERMINOLOGIELEHRE: GRUNDBEGRIFFE. BERLIN – KÖLN, 1986.

DITTMAR, NORBERT: GRUNDLAGEN DER SOZIOLINGUISTIK – EIN ARBEITSBUCH MIT AUFGABEN. TÜBINGEN: NIEMEYER, 1997. (= KONZEPTE DER SPRACH- UND LITERATURWISSENSCHAFT 57)

DUDEN – BILDWÖRTERBUCH DER DEUTSCHEN SPRACHE. MANNHEIM: BIBLIOGRAPHISCHES INSTITUT, 2000.

DUDEN – DEUTSCHES UNIVERSALWÖRTERBUCH. 6., ÜBERARBEITETE UND ERWEITERTE AUFLAGE, HERAUSGEGEBEN VON DER DUDENREDAKTION, MANNHEIM – LEIPZIG – WIEN – ZÜRICH, 2007.

DUDEN – GRAMMATIK DER DEUTSCHEN GEGENWARTSSPRACHE. 5., VÖLLIG NEU BEARBEITETE UND ERWEITERTE AUFLAGE, MANNHEIM – LEIPZIG – WIEN – ZÜRICH, 1995.

DUDEN – WIE SAGT MAN IN ÖSTERREICH? WÖRTERBUCH DES ÖSTERREICHISCHEN DEUTSCH. 3. VOLLSTÄNDIG ÜBERARBEITETE AUFLAGE VON JAKOB EBNER, MANNHEIM – LEIPZIG – WIEN – ZÜRICH, 1998.

Durell, Martin: Standardsprache in England und Deutschland. In: Zeitschrift germanistische Linguistik, 27. 1999, S. 285-308.

Engel, Ulrich: Deutsche Grammatik II. Budapest: Múzsák Kiadó, 1992.

Erb, Maria: Zugewinn oder Abbau? Ungarische Lehnwörter in den neueren deutschen Sprachinselmundarten Ungarns bis 1945. In: Maria Erb, Elisabeth Knipf, Magdolna Orosz, László Tarnói (Hgg.): „und Thut ein Gnügen Seinem Amt“. Festschrift für Karl Manherz zum 60. Geburtstag. ELTE Germanistisches Institut, Budapest, 2002, S. 27-42.

Eisenbrunner, Anton: Pilisvörösvár, eine deutsche Großgemeinde im Ofner Bergland. In: Unsere Post 13/2, 1958.

Etymologisches Wörterbuch der deutschen Sprache. 24., durchgesehene und erweiterte Auflage, bearbeitet von Elmar Seebold, Berlin: Walter de Gruyter, 2002.

EWUNG = **BENKŐ LORÁND (HG.): ETYMOLOGISCHES WÖRTERBUCH DES UNGARISCHEN I-II.** BUDAPEST: AKADÉMIAI KIADÓ, 1993–1997.

Filipec, Josef: Zur Spezifik des spezielsprachlichen Wortschatzes gegenüber dem allgemeinen Wortschatz. In: Deutsch als Fremdsprache 6. 1969, S. 407-414.

Firth, John Rupert: The Tongues of Men. London, 1937 (Wiederabdruck in: The Tongues of Men and Speech. London 1964, S. 1-138).

Fluck, Hans-Rüdiger: Fachsprachen. Tübingen und Basel, 1996.

Fogarasy-Fetter, Mihály: Die Geschichte und Volkskunde der Gemeinde Werischwar. Hrsgg: István Botzheim, Pilisvörösvár, 1994.

Földes, Csaba: Zum bilingualen Sprech- und Gesprächstil der Ungarndeutschen. In: Maria Erb, Elisabeth Knipf, Magdolna Orosz, László Tarnói (Hgg.): „und Thut ein Gnügen Seinem Amt“. Festschrift für Karl Manherz zum 60. Geburtstag. Budapest: ELTE Germanistisches Institut, 2002, S. 43-61.

Földes, Csaba: Kontaktdeutsch. Zur Theorie eines Varietätentyps unter transkulturellen Bedingungen von Mehrsprachigkeit. Tübingen: Gunter Narr, 2005.

Fraas, Claudia: Lexikalisch-semantische Eigenschaften von Fachsprachen. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 428-438. (= HSK 14.1)

Frecskay, János: Mesterségek szótára. Budapest: Nap Kiadó, 2001.

Gárdonyi, Sándor: Zum Bedeutungswandel in der Bergmannssprache. In: Acta Linguistica Hungaricae, Bd. 9. 1959, S. 361-374.

Gehl, Hans: Wörterbuch der donauschwäbischen Bekleidungsgewerbe. Band 6. Sigmaringen: Jan Thorbecke Verlag, 1997. (Schriftenreihe des Instituts für donauschwäbische Geschichte und Landeskunde)

Gehl, Hans: Wörterbuch der donauschwäbischen Baugewerbe. Band 7. Stuttgart: Jan Thorbecke Verlag, 2000. (Schriftenreihe des Instituts für donauschwäbische Geschichte und Landeskunde)

Gerstner, Károly: A német vonatkozású elemek újabb etimológiai szótárainkban. Budapest: Akadémiai Kiadó, 1998.

Gerstner, Károly: Karl Mollay und die ungarische Lehnwortforschung. In: Karl Manherz (Hg.): Gedenktagung zu Ehren von Claus Jürgen Hutterer und Karl Mollay. Budapest, ELTE Germanistisches Institut, 2003, S. 153-159. (= Budapest Beiträge zur Germanistik 38.)

Gläser, Rosemarie: Fachsprachen und Funktionalstile. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 199-208. (= HSK 14.1)

Glinz, Hans: Deutsche Standardsprache der Gegenwart. In: Lexikon der Germanistischen Linguistik. Hrsgg.: Peter Althaus, Helmut Henne und Herbert Ernst Wiegand. 2., vollst. neu bearb. und erweit. Aufl. Tübingen, 1980, S. 609-619.

von Hahn, Walther: Fachsprachen. In: Althaus, Hans Peter et.al (Hrsg.): Lexikon der Germanistischen Linguistik. Tübingen, 1973, S. 283-286.

von Hahn, Walther: Fachkommunikation. Entwicklung – linguistische Konzepte – betriebliche Beispiele. Berlin – New York: de Gruyter, 1983.

Hajdú, Elisabeth: Der Weinbau in Scjambeck/Zsámék in Wort und Bild. In: Manherz, Karl (Hg.): Beiträge zur Volkskunde der Ungarndeutschen. Budapest: Tankönyvkiadó, 1979, S. 99-144.

Hambuch, Wendel: Der Weinbau von Pusztavám/Pusztawahn. Der Wortschatz des Weinbaus in der deutschen Mundart von Pusztavám. Budapest: Lehrbuchverlag, 1981.

Hartmann, Dietrich: Über den Einfluß von Fachsprachen auf die Gemeinsprache. In: Fachsprachen und ihre Anwendung. Hrsg. von Claus Gnutzmann und John Turner. Tübingen, 1980.

Heller, Klaus: Der Wortschatz unter dem Aspekt des Fachwortes – Versuch einer Systematik. In: Wissenschaftliche Zeitschrift der Karl-Marx-Universität Leipzig. Ges.-Sprachw. Reihe, 19.1970, S. 531-544.

Hess-Lüttich, Ernest W.B.: Das sprachliche Register. Der *register*-Begriff in der britischen Linguistik und seine Relevanz für die Angewandte Sprachwissenschaft. In: Deutsche Sprache 2.4 1974, S. 269-286.

Hess-Lüttich, Ernest W.B.: Fachsprachen als Register. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 208-218. (= HSK 14.1)

Hoffmann, Lothar: Kommunikationsmittel Fachsprache. Eine Einführung. Berlin, 1976.

Hoffmann, Lothar: Kommunikationsmittel Fachsprache. Eine Einführung. 2., völlig neu bearb. Auflage. Tübingen, 1985.

Hoffmann, Lothar: Fachwissen und Fachkommunikation. Zur Dialektik von Systematik und Linearität in den Fachsprachen. In: Bungarten, Theo (Hrsg.): Fachsprachentheorie II: Konzeptionen und theoretische Richtungen. Tostedt, 1993, S. 595-617.

Hoffmann, Lothar: Fachsprachen und Gemeinsprache. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 157-168. (= HSK 14.1)

- Hoffmann**, Lothar: Syntaktische und morphologische Eigenschaften von Fachsprachen. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 416-427. (= HSK 14.1)
- Horváth**, Mária: Német jövevényzavaink kutatásáról. In: Karl Manherz (Hg.): Gedenktagung zu Ehren von Claus Jürgen Hutterer und Karl Mollay. Budapest, ELTE Germanistisches Institut, 2003, S. 68-76. (= Budapest Beiträge zur Germanistik 38.)
- Huszár**, Bernadett: Tradition der Holzdrechslerei und Stuhlherstellung in Ohfall/Ófalu. In: Manherz, Karl (Hg.): Beiträge zur Volkskunde der Ungarndeutschen. Budapest: ELTE Germanistisches Institut. 1998, S. 52-90.
- Hutterer**, Claus Jürgen: Das Ungarische Mittelgebirge als Sprachraum. Historische Lautgeographie der deutschen Mundarten in Mittelungarn. In: Frings, Theodor (Hg.): Mitteldeutsche Studien 24. Halle (Saale): Veb Max Niemeyer Verlag, 1963.
- Hutterer**, Claus Jürgen: Die deutsche Volksgruppe in Ungarn. In: Manherz, Karl (Hg.): Aufsätze zur deutschen Dialektologie. Budapest: Tankönyvkiadó, 1991, S. 253-280.
- Hutterer**, Claus Jürgen: Deutsch-ungarischer Lehnwortaustausch. In: Manherz, Karl (Hg.): Aufsätze zur deutschen Dialektologie. Budapest: Tankönyvkiadó, 1991, S. 409-425.
- Hutterer**, Claus Jürgen: Randbemerkungen zu Eberhard Kranzmayers Historischer Lautgeographie des gesamtbairischen Dialektraumes. In: Ungarndeutsche Studien 6., Budapest: Tankönyvkiadó, 1991, S. 29-54.
- Ickler**, Theodor: Die Disziplinierung der Sprache. Fachsprachen in unserer Zeit. Tübingen: Gunter Narr Verlag, 1997. (= Forum für Fachsprachenforschung 33.)
- Ischreyt**, Heinz: Studien zum Verhältnis von Sprache und Technik. Düsseldorf, 1965.
- Jakob**, Karlheinz: Techniksprache als Fachsprache. In: Fachsprachen. Ein internationales Handbuch zur Fachsprachenforschung und Terminologiewissenschaft. Hrsgg.: Lothar Hoffmann, Hartwig Kalverkämper, Herbert Ernst Wiegand, in Verbindung mit Christian Galinski, Werner Hüllen. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 1998, S. 142-150. (= HSK 14.1)
- Jakob**, Karlheinz: Anwendungsbezogene technische Wortschätze. In: Lexikologie. Ein internationales Handbuch zur Natur und Struktur von Wörtern und Wortschätzen. Hrsgg.: Cruse, D. A. – Hundsnurscher, F – Job, M. – Lutzeier, P. R. 1. Halbbd. Berlin – New York: de Gruyter, 2002, S. 925-932.

Kalverkämper, Hartwig: Gemeinsprache und Fachsprachen – Plädoyer für eine integrierte Sichtweise. In: Deutsche Gegenwartssprache. Tendenzen und Perspektiven. Jahrbuch des Instituts für deutsche Sprache 1989. Hrsg. von Gerhard Stickel. Berlin – New York, 1990.

KALVERKÄMPER, HARTWIG: RAHMENBEDINGUNGEN FÜR DIE FACHKOMMUNIKATION. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 24-47. (= HSK 14.1)

KALVERKÄMPER, HARTWIG: FACHSPRACHE UND FACHSPRACHENFORSCHUNG. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 48-59. (= HSK 14.1)

KAPP, ERNST: GRUNDLINIEN EINER PHILOSOPHIE DER TECHNIK. ZUR ENTSTEHUNGSGESCHICHTE DER CULTUR AUS NEUEN GESICHTSPUNKTEN. BRAUNSCHWEIG, 1877.

KERNER, ANITA: HUTHERSTELLUNG BEI DEN UNGARNDEUTSCHEN IN BOSCHOK/PALOTABOZSOK. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1998, S. 38-51.

KLEIN, WOLFGANG: VARIATION IN DER SPRACHE. KRONBERG/TS., 1974.

KLUG-SZKRAJCSICS, EDIT: BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDLICHEN BESCHREIBUNG DES SEIFENSIEDERHANDWERKS IN BURJAD/BORJÁD. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1998, S. 21-37; 38-51; 52-90.

KNIPF-KOMLÓSI, ELISABETH: DIE SUBSTANTIVBILDUNG IN DER MUNDART. EIN BEITRAG ZUR SUBSTANTIVDERIVATION AM BEISPIEL EINER UNGARNDEUTSCHEN MUNDART. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT, 2003. (= BUDAPESTER BEITRÄGE ZUR GERMANISTIK 42)

KOBILAROV-GÖTZE, GUDRUN: DIE DEUTSCHEN LEHNWÖRTER DER UNGARISCHEN GEMEINSPRACHE. WIESBADEN: OTTO HARRASSOWITZ, 1972. (= VERÖFFENTLICHUNGEN DER SOCIETAS URALO-ALTAICA 7.)

KOHLT, MANFRED: GRAPHEMATISCHE UND PHONOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN VON FACHSPRACHEN. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 438-442. (= HSK 14.1)

KÖNIG, WERNER: DTV-ATLAS DEUTSCHE SPRACHE. MÜNCHEN: DEUTSCHER TASCHENBUCHVERLAG, 2001.

LABOV, WILLIAM: SPRACHE IM SOZIALEN KONTEXT. KÖNIGSTEIN/TAUNUS 1980.

MACKENSEN, LUTZ: MUTTERSPRACHLICHE LEISTUNGEN DER TECHNIK. IN: SPRACHE – SCHLÜSSEL ZUR WELT. FESTSCHR. F. L. WEISGERBER. DÜSSELDORF, 1959, S. 285-308.

MANHERZ, KARL: SOZIALE SCHICHTEN IN DEN DEUTSCHEN MUNDARTEN IN NORDWESTUNGARN. IN. ANNALES UNIVERSITATIS SCIENTIARUM BUDAPESTINENSIS. SECTIO LINGUISTICA. BD. 3. 1972, S. 85-94.

MANHERZ, KARL: DIE TERMINOLOGIE DER FLACHSVERARBEITUNG IN DEN DEUTSCHEN MUNDARTEN IN WESTUNGARN. IN: ANNALES UNIVERSITATIS SCIENTIARUM BUDAPESTINENSIS. SECTIO LINGUISTICA. BD. 4. 1973, S. 93-99.

MANHERZ, KARL: BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDLICHEN BESCHREIBUNG DES WEBERHANDWERKS IN PULA (PLATTENSEEOBERLAND). IN: BALASSA, IVÁN – KLOTZ, CLAUD – MANHERZ, KARL (HGG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: MAGYAR NÉPRAJZI TÁRSASÁG, 1975, S. 243-260.

MANHERZ, KARL: DEUTSCHE MUNDARTEN IM PILISCH-GEBIRGE. IN: MANHERZ, KARL (HG.): UNGARNDEUTSCHE STUDIEN 3. BUDAPEST: TANKÖNYVKIADÓ, 1986, S. 6-147.

MANHERZ, KARL: STAND UND AUFGABEN UNGARNDEUTSCHER DIALEKTLEXIKOGRAPHIE. IN: CANISIUS, P./GERNER, ZS./GLAUNINGER, M.M. (HG.): SPRACHE – KULTUR – IDENTITÄT. FESTSCHRIFT FÜR KATHARINA WILD

ZUM 60. GEBURTSTAG. UNIVERSITÄT PÉCS, 2001. (= STUDIEN ZUR GERMANISTIK, 7.JG.)

MANHERZ, KARL/WILD, KATHARINA: ZUR SPRACHE UND VOLKSKULTUR DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE, GERMANISTISCHES INSTITUT, 2002.

MARLOK, ISTVÁN: ADALÉKOK PILIS MEGYE TÖRÖK UTÁNI TELEPÜLÉS-TÖRTÉNETÉHEZ. SZÉKESFEHÉRVÁR, 1977.

MEIER, JÜRGEN: DIE NIEDERDEUTSCHE FACHSPRACHE DER MÜLLEREI. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 1051-1056. (= HSK 14.1)

MIRK, MÁRIA: DER FACHWORTSCHATZ DER BERGMANNSSPRACHE IN DER DEUTSCHEN MUNDART VON ST. IWAN BEI OFEN/PILISSZENTIVÁN. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1985, S. 125-182.

MOLLAY, KÁROLY: A NÉMET-MAGYAR NYELVI ÉRINTKEZÉSEK. IN: BALÁZS, J. (HG.): NYELVÜNK A DUNA-TÁJON. BUDAPEST: TANKÖNYVKIADÓ, 1989, S. 231-290.

MÖHN, DIETER: FACHSPRACHE ALS GRUPPENSPRACHE. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 150-157. (= HSK 14.1)

MÖHN, DIETER: FACHSPRACHEN UND GRUPPENSPRACHEN. IN: FACHSPRACHEN. EIN INTERNATIONALES HANDBUCH ZUR FACHSPRACHENFORSCHUNG UND TERMINOLOGIEWISSENSCHAFT. HRSGG.: LOTHAR HOFFMANN, HARTWIG KALVERKÄMPER, HERBERT ERNST WIEGAND, IN VERBINDUNG MIT CHRISTIAN GALINSKI, WERNER HÜLLEN. 1. HALBBD. BERLIN – NEW YORK: DE GRUYTER, 1998, S. 168-181. (= HSK 14.1)

MÖHN, DIETER/PELKA, ROLAND: FACHSPRACHEN. EINE EINFÜHRUNG. TÜBINGEN: NIEMEYER, 1984. (= GERMANISTISCHE ARBEITSHEFTE 30)

NAUMANN, BERND: EINFÜHRUNG IN DIE WORTBILDUNGSLEHRE DES DEUTSCHEN. 2., NEUBEARBEITETE AUFLAGE, TÜBINGEN: NIEMEYER, 1986.

NIEBAUM, HERMANN/MACHA, JÜRGEN: EINFÜHRUNG IN DIE DIALEKTOLOGIE DES DEUTSCHEN. TÜBINGEN: NIEMEYER, 1999. (= GERMANISTISCHE ARBEITSHEFTE 37)

ÖSTERREICHISCHES WÖRTERBUCH. 36. ÜBERARBEITETE AUFLAGE, WIEN: ÖSTERREICHISCHER BUNDESVERLAG, 1985.

PELKA, ROLAND: WERKSTÜCKBENENNUNGEN IN DER METALLVERARBEITUNG. BEOBACHTUNGEN ZUM WORTSCHATZ UND ZUR WORTBILDUNG DER TECHNISCHEN SPRACHE IM BEREICH DER METALLVERARBEITENDEN FERTIGUNGSTECHNIK. GÖPPINGEN, 1971.

VON POLENZ, PETER: ÜBER DIE JARGONISIERUNG VON WISSENSCHAFTSSPRACHE UND WIDER DIE DEAGENTIVIERUNG. IN: BUNGARTEN, THEO (HRSG.): WISSENSCHAFTSSPRACHE. BEITRÄGE ZUR METHODOLOGIE, THEORETISCHEN FUNDIERUNG UND DESKRIPTION. MÜNCHEN, 1981, S. 85-110.

PORZIG, WALTER: DAS WUNDER DER SPRACHE. TÜBINGEN UND BASEL, 1993.

RACK, ÁRON: DER FACHWORTSCHATZ IN DER MUNDART VON KLEINTURWALL/TORBÁGY. DER WEINBAU. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 2004, S. 134-180.

REINHARDT, WERNER: PRODUKTIVE VERBALE WORTBILDUNGSTYPEN IN DER FACHSPRACHE DER TECHNIK. IN: WISSENSCHAFTLICHE ZEITSCHRIFT DER PÄDAGOGISCHEN HOCHSCHULE POTSDAM. GES.-SPRACHW. REIHE 1966/2, S. 183-195.

RIESEL, ELISE: STILISTIK DER DEUTSCHEN SPRACHE. MOSKAU, 1959.

RIESEL, ELISE: STILISTIK DER DEUTSCHEN SPRACHE. 2., DURCHGES. AUFLAGE. MOSKAU 1963.

ROELCKE, THORSTEN: FACHSPRACHEN. 2., DURCHGES. AUFLAGE. BERLIN: ERICH SCHMIDT VERLAG, 2005. (= GRUNDLAGEN DER GERMANISTIK 37)

ROSSIPAL, HANS: KONNOTATIONSBEREICHE, STILOPPPOSITIONEN UND DIE SOGENANNTEN „SPRACHEN“ IN DEN SPRACHEN. IN: GERMANISTISCHE LINGUISTIK 4. 1973, S. 1-87.

RUGE, JÜRGEN: VON RUCKSACKBULLEN, MELKKÜKEN UND POßFELDER LÜÜS. GENERATIONSSPEZIFISCHER GEBRAUCH VON METAPHERN IN DER FACHMUNDART. IN: HENNIG, JÖRG – MEIER, JÜRGEN (HRSGG.): VARIETÄTEN DER DEUTSCHEN SPRACHE. FESTSCHRIFT FÜR DIETER MÖHN. FRANKFURT AM MAIN: PETER LANG VERLAG, 1996. S. 265-277. (= SPRACHE IN DER GESELLSCHAFT 23.)

RÖDER, ANNEMARIE: DEUTSCHE, SCHWABEN, DONAUSCHWABEN. ETHNISIERUNGSPROZESSE EINER DEUTSCHEN MINDERHEIT IN SÜDOSTEUROPA. MARBURG: N. G. ELWERT, 1998.

SCHÄFFER, JOSEF: DAS KLUMPENMACHERHANDWERK IN METSCHGE/ERDŐSMECSKE. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1995, S. 37-49.

SCHIPPAN, THEA: LEXIKOLOGIE DER DEUTSCHEN GEGENWARTSSPRACHE. TÜBINGEN: MAX NIEMEYER VERLAG, 2002.

SCHMIDT, WILHELM: CHARAKTER UND GESELLSCHAFTLICHE BEDEUTUNG DER FACHSPRACHEN. IN: SPRACHPFLEGE 18/1969, S. 10-20.

SCHMIDT, WILHELM/SCHERZBERG, JOHANNA: FACHSPRACHEN UND GEMEINSPRACHE. IN: SPRACHPFLEGE 4/1968, S. 65-84.

SCHRAMM, JOSEF: FRANZÖSISCHE LEHNWÖRTER UND AUSDRÜCKE IN DEN DONAUSCHWÄBISCHEN MUNDARTEN. IN: SÜDOSTDEUTSCHE SEMESTERBLÄTTER. HEFT 19, SOMMERSEMESTER 1967.

STEGU, MARTIN: DIE METAPHER IN DER SPRACHE DER WIRTSCHAFT. IN: SPILLNER, BERND (HRSG.): STIL IN FACHSPRACHEN. FRANKFURT AM MAIN: PETER LANG VERLAG, 1996, S. 69-80. (= STUDIEN ZUR ALLGEMEINEN UND ROMANISCHEN SPRACHWISSENSCHAFT 2.)

STROH, FRITZ: HANDBUCH DER GERMANISCHEN PHILOLOGIE. BERLIN, 1952.

SZABÓ, GYÖNGYI: WOLLSPINNHANDWERK IN PÉCSVÁRAD. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1996, S. 135-150.

TÓTH, ILONA: NÉMET EREDETŰ MAGYAR DIVATSZÓK. IN: ELEMÉR SCHWARTZ (HG.): NÉMET NYELVÉSZETI DOLGOZATOK IV. BUDAPEST, 1939.

TESZ = BENKŐ LORÁND (HG.) **A MAGYAR NYELV TÖRTÉNETI-ETIMOLÓGIAI SZÓTÁRA**. I-III. BD. BUDAPEST: AKADÉMIAI KIADÓ, 1967–1976. (= HISTORISCH-ETYMOLOGISCHES WÖRTERBUCH DER UNGARISCHEN SPRACHE)

TRABANT, JÜRGEN: DAS ANDERE DER FACHSPRACHE. IN: LILI. ZEITSCHRIFT FÜR LITERATURWISSENSCHAFT UND LINGUISTIK. 51-52/1983, S. 27-47.

VÁRADI, MÓNKA MÁRIA: PILISVÖRÖSVÁR. EGY NÉMET TELEPESFALU POLGÁROSULÁSA A HUSZADIK SZÁZAD ELSŐ FELÉBEN. TÁRSADALOMTÖRTÉNEI MONOGRÁFIA. KANDIDÁTUSI ÉRTEKEZÉS. BUDAPEST 1994.

VARIANTENWÖRTERBUCH DES DEUTSCHEN. BERLIN – NEW YORK: WALTER DE GRUYTER, 2004.

WEIDLEIN, JOHANN: SPRACHE DER DEUTSCHEN (IM BANAT). IN: HANDWÖRTERBUCH DES GRENZ- UND AUSLANDDEUTSCHTUMS. BD. I., Breslau, 1933. S. 248-249.

WEISGERBER, LEO: VON DEN KRÄFTEN DER DEUTSCHEN SPRACHE II.2. DIE SPRACHLICHE ERSCHLIEßUNG DER WELT. DÜSSELDORF, 1954.

WICHTER, SIGURD: EXPERTEN- UND LAIENWORTSCHÄTZE. UMRISSE EINER LEXIKOLOGIE DER VERTIKALITÄT. TÜBINGEN, 1994. (= REIHE GERMANISTISCHE LINGUISTIK 144 KOLLEGBUCH)

WILD, KATHARINA: ZUR KOMPLEXEN ANALYSE DER 'FULDAER' DEUTSCHEN MUNDARTEN SÜDUNGARNS. IN: UNGARNDEUTSCHES ARCHIV 6. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT, 2003.

WÜSTER, EUGEN: INTERNATIONALE SPRACHNORMUNG IN DER TECHNIK. BESONDERS IN DER ELEKTROTECHNIK. 3. ERG. AUFLAGE. BONN, 1970.

ZWICKL, ELISABETH: BLAUFÄRBEREI IN BOHL/BÓLY. IN: MANHERZ, KARL (HG.): BEITRÄGE ZUR VOLKSKUNDE DER UNGARNDEUTSCHEN. BUDAPEST: ELTE GERMANISTISCHES INSTITUT. 1995, S. 50-73.

INTERNETGESTÜTZTE QUELLEN:

WWW.SIGN-LANG.UNI-HAMBURG.DE/TLEX/LEMMATA/LOL63.HTM — WEBSITE DER UNIVERSITÄT HAMBURG, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006.

[HTTP://GLOSSAR.BAZ.AT](http://glossar.baz.at) — WEBSITE DES WIENER BERUFSAUSBILDUNGSZENTRUMS, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006.

[WWW.HEIMWERKERLEXIKON.DE](http://www.heimwerkerlexikon.de) — WEBSITE DES DEUTSCHEN HEIMWERKERVERBANDES, HERUNTERGELADEN AM 24. 01. 2006.

10.2. ERKLÄRUNG DER VERWENDETEN TRANSKRIPTIONSZEICHEN

□	lange Vokale
α^*	dumpfes <i>a</i> , wie ungarisches <i>a</i>
ε^7	offenes <i>e</i>
\leftrightarrow	<i>e</i> -ähnlicher Schwa-Laut
□	<i>a</i> -ähnlicher Schwa-Laut
λ^8, μ^8, ν^8	silbische Konsonanten
$\lambda^{\cong}, \nu^{\cong}, \tau^{\cong}$	palatalisierte Konsonanten
ξ	Ach-Laut
X	Ich-Laut
N	palatovelares <i>n</i>
$\sigma\&$	alveolarer, stimmloser Frikativlaut
H	Behauchung

10.3. GEWÄHRSPERSONEN

Name	Handwerksberuf
SAX JÓZSEF	Bäcker
Wittmann László	Drechsler
Fetter Imre	Böttcher
Peregi Márton	Fleischer
Wittman László	Maurer
Nick István	Möbeltischler
Krupp József	Schlosser
Denk Ferenc †	Schmied
Pécs Pálné	Schneiderin
Sax László	Steinmetz
Braun Gyula	Tapezierer
Nick Mátyás	Zimmermann

Inhaltsverzeichnis

- 0. Einleitung: Überblick über die Zielsetzungen und über den Gegenstand der Arbeit
- 1. Theorie der Fachsprachen
 - 1.1. Stellung der Handwerk-Fachsprachen im Diasystem der Sprache
 - 1.1.1. Fachsprachen versus Gemeinsprache
 - 1.1.2. Fachsprachen als Subsprachen
 - 1.1.3. Fachsprachen als Gruppensprachen
 - 1.1.4. Fachsprachen als Varietäten
 - 1.1.5. Fachsprachen als funktionale Stile
 - 1.1.6. Fachsprachen als Register
 - 1.2. Gliederungsmodelle
 - 1.2.1. Horizontale Gliederung der Fachsprachen
 - 1.2.2. Vertikale Schichtung der Fachsprachen
 - 1.2.2.1. Terminus, Halbterminus, Fachjargonismus, Fachwort, Fachausdruck
- 2. Konkretisierung des Untersuchungsgegenstandes – Zielsetzungen und methodische Verfahrensweise der Arbeit
- 3. Dimensionen der Korpusgewinnung und der Verschriftung der erhobenen sprachlichen Daten
 - 3.1. Erhebungsmethode
 - 3.2. Materialgrundlage und Verschriftung
 - 3.2.1. Materialgrundlage
 - 3.2.2. Zur Verschriftung
 - 3.3. Handlungsdimensionen der Informanten und des Interviewers: Erhebungsumstände und Erhebungserfahrungen
- 4. Anmerkungen zum Handwerkerstand und dessen Dialektgebrauch in Pilisvörösvár/Werischwar
 - 4.1. Anmerkungen zur Herausbildung des Handwerkerstandes in Pilisvörösvár/Werischwar
 - 4.2. Anmerkungen zum Dialektgebrauch der Handwerker in Pilisvörösvár/Werischwar
- 5. Erläuterung der zu verbalisierenden Rohstoffe, Werkzeuge, Arbeitsvorgänge und Endprodukte der erhobenen Handwerksberufe
 - 5.1. Bäcker
 - 5.2. Drechsler
 - 5.3. Böttcher
 - 5.4. Fleischer
 - 5.5. Maurer
 - 5.6. Möbeltischler
 - 5.7. Schlosser
 - 5.8. Schmied
 - 5.9. Schneider
 - 5.10. Steinmetz
 - 5.11. Tapezierer
 - 5.12. Zimmermann
- 6. Morphologische Eigenschaften der erhobenen Fachwortschätze

- 7. Lexikalisch-semantische Merkmale der mundartlichen Fachwortschätze – Aufbau des Fachwortschatzes
 - 7.1. Synonymie, Polysemie, Homonymie
 - 7.2. Terminologisierung – Bedeutungserweiterung und –verengung
 - 7.3. Metaphorisierung
 - 7.3.1. Metaphern im nominalen Bereich
 - 7.3.2. Metaphern im verbalen Bereich
 - 7.4. Konversion
 - 7.5. Transposition von Eigennamen
 - 7.6. Deutsch als Vermittlersprache: Fachwortaustausch durch Entlehnungen, lexikalische Transferenzen
 - 7.6.1. Lexeme fremder Herkunft im Korpus
 - 7.6.2. Ungarische Elemente im Korpus – Lehnwörter, lexikalisch-semantische, direkte oder okkasionelle Transferenzen auf der Wortebene?
 - 7.6.3. Exkurs: handwerkbezogene Elemente deutscher Herkunft im Ungarischen
 - 7.6.4. Deutsch als Vermittlersprache: Fachwortaustausch durch Entlehnungen, lexikalische Transferenzen – Ergebnisse
 - 7.7. Zusammensetzungen
 - 7.7.1. Kopulativzusammensetzungen
 - 7.7.2. Determinativzusammensetzungen
 - 7.7.2.1. Univerbierung
 - 7.7.2.2. Oppositionelle Determinativa
 - 7.7.3. Semantische Typologie nominaler Zusammensetzungen
 - 7.7.3.1. Nomina agentis und Nomina instrumenti in fachmundartlichen Komposita
 - 7.7.3.2. Nomina actionis in fachmundartlichen Komposita
 - 7.7.3.3. Gegenstandsbezeichnungen in fachmundartlichen Komposita
 - 7.7.3.4. Semantische Typologie nominaler Zusammensetzungen – Ergebnisse
 - 7.7.4. Semantische Typologie adjektivischer Zusammensetzungen
 - 7.7.5. Semantische Typologie verbaler Zusammensetzungen
 - 7.7.6. Zusammensetzungen – Ergebnisse
 - 7.8. Mundartliche Mehrwort-Lexeme, Professionalismen
 - 7.9. Kurzwortbildung, Wortkürzung
 - 7.10. Ableitungen
 - 7.10.1. Suffigierung
 - 7.10.1.1. Suffigierung des Substantivs
 - 7.10.1.1.1. Das Suffix *-er*
 - 7.10.1.1.2. Das Suffix *-el*
 - 7.10.1.1.3. Das Suffix *-ei*
 - 7.10.1.1.4. Das Suffix *-ung*
 - 7.10.1.1.5. Die Suffixe *-heit, -keit*
 - 7.10.1.1.6. Das Suffix *-schaft*
 - 7.10.1.1.7. Diminutivbildungen
 - 7.10.1.2. Suffigierung des Verbs
 - 7.10.1.2.1. Das Suffix *-ieren*
 - 7.10.1.3. Suffigierung des Adjektivs
 - 7.10.1.3.1. Die Suffixe *-ig* und *-lich*
 - 7.10.1.3.2. Das Suffix *-bar* und die Suffixoide *-los, -reich, -arm, -frei, -fest* und *-sicher*
 - 7.10.1.4. Suffigierung – Ergebnisse
 - 7.10.2. Präfigierung
 - 7.10.2.1. Präfigierung des Substantivs

- 7.10.2.1.1. Augmentation
- 7.10.2.2. Präfigierung des Adjektivs
- 7.10.2.3. Präfigierung des Verbs
- 7.10.2.3.1. Die Präfixe *be-* und *ver-*
- 7.10.2.3.2. Halbpräfixe
- 7.10.2.3.2.1. Trennbare, betonte Halbpräfixe: *ab-*, *an-*, *auf-*, *aus-*, *ein-*
- 7.10.2.3.2.2. Halbpräfixe in festen wie auch unfesten Bildungen: *durch-*, *um-*, *unter-*, *über-*
- 7.10.2.3.2.3. Verbzusatz zwischen Halbpräfix und Kompositionsglied: *bei-*, *nach-*, *vor-*, *zu-*
- 7.10.2.3.2.4. Weitere Verbzusätze: *darauf-*, *dazu-*, *her-*, *heraus-*, *herum-*, *herunter-*, *hin-*, *nieder-*, *weg-*, *zusammen-*
- 7.10.2.4. Präfigierung – Ergebnisse
- 7.10.3. Zirkumfigierung
- 7.10.4. Ableitungen – Ergebnisse
- 8. Lexikalisch-semantische Merkmale der mundartlichen Handwerk-Fachwortschätze – Ergebnisse
- 9. Literatur
- 10. Anhang
- 10.1. Fragebücher
- 10.1.1. Bäcker
- 10.1.2. Drechsler
- 10.1.3. Böttcher
- 10.1.4. Fleischer
- 10.1.5. Maurer
- 10.1.6. Möbeltischler
- 10.1.7. Schlosser
- 10.1.8. Schmied
- 10.1.9. Schneider
- 10.1.10. Steinmetz
- 10.1.11. Tapezierer
- 10.1.12. Zimmermann
- 10.2. Erklärung der verwendeten Transkriptionszeichen
- 10.3. Liste der Gewährspersonen

Tartalomjegyzék

1. Bevezetés	1
2. Elméleti bevezető	5
2. 1. A grammatikalizációkutatás rövid története	5
2. 1. 1. A grammatikalizációkutatás történetének szakaszolása	5
2. 1. 2. Meillet és Kuryłowicz	8
2. 1. 3. A grammatikalizációkutatás önálló területté válása	9
2. 1. 4. Grammatikalizációkutatás Magyarországon	24
2. 2. Mi a grammatikalizáció?	28
2. 2. 1. A grammatikalizáció meghatározásai	28

2. 2. 1. 1. A grammatikalizáció „hagyományos” felfogása	29
2. 2. 1. 2. Újabb definíciók: nyitás a pragmatika felé	36
2. 2. 1. 3. További grammatikalizációdefiníciók: táguló használat	38
2. 2. 1. 4. Problémák a grammatikalizációdefiníciókkal kapcsolatban	41
2. 2. 2. <i>A grammatikalizáció jellemző vonásai</i>	45
2. 2. 2. 1. A grammatikalizáció szemantikai–pragmatikai változásai	46
2. 2. 2. 2. Formai és szerkezeti változások a grammatikalizációban (morfo-szintaktikai és fonológiai változások)	64
3. Elméleti problémák a grammatikalizációkutatásban	81
3. 1. Funkcionalista és formalista kutatások	81
3. 1. 1. <i>A formalista és a funkcionalista irányzatok általános bemutatása</i>	83
3. 1. 2. <i>A formalista és a funkcionalista irányzatok főbb fogalmai és különbségei</i>	86
3. 1. 3. <i>A formalista és a funkcionalista irányzatok a nyelvi változásokról és a grammatikalizációról</i>	92
3. 1. 4. <i>A paradigmák és a tudományosság fogalma</i>	94
3. 1. 5. <i>Viták és vélemények a grammatikalizáció státusáról</i>	96
3. 1. 5. 1. A LINGUIST List-vita	96
3. 1. 5. 2. Newmeyer: Nyelvi forma és nyelvi funkció I.	99
3. 1. 5. 3. Degrammatikalizációs példák és felülvizsgálatuk	105
3. 1. 5. 4. Newmeyer: Nyelvi forma és nyelvi funkció II.	127
3. 2. <i>A grammatikalizáció és más nyelvváltozások: lexikalizáció, reanalízis, analógia, exaptáció és pragmatikalizáció</i>	130
3. 2. 1. <i>Lexikon és grammatika fogalmáról a grammatikalizációkutatásban</i>	130
3. 2. 2. <i>A lexikalizáció</i>	135
3. 2. 3. <i>A reanalízis</i>	140
3. 2. 4. <i>Az analógia</i>	147
3. 2. 5. <i>Exaptáció</i>	149
3. 2. 6. <i>Pragmatikalizáció</i>	151
3. 2. 6. 1. A diskurzusjelölők jellemzése	151
3. 2. 6. 2. A diskurzusjelölők kialakulása és a grammatikalizáció	156
3. 2. 7. <i>Konklúziók</i>	163
4. Esettanulmányok	172
4. 1. Bevezetés	172
4. 2. <i>A -val/-vel határozórag problematikája</i>	172
4. 3. <i>A határozó(szó)i (alaptagú) szerkezeteket érintő grammatikalizációs változások a közép magyar korban</i>	184
4. 3. 1. <i>Bevezetés</i>	184
4. 3. 2. <i>A határozószói alaptagú szerkezetek grammatikalizációs változásai</i>	185
4. 3. 2. 1. A kötött határozós szerkezetek változásai	185

4. 3. 2. 2. A szabad határozós szerkezetek grammatikalizációs változásai a középmagyarban	194
4. 3. 2. 3. A sajátos határozói csoportokban lezajló grammatikalizációs változások	195
4. 4. Két magyar diskurzusjelölő grammatikalizációja	207
4. 4. 1. <i>A MELLESELEG DISKURZUSJELÖLŐ GRAMMATIKALIZÁCIÓJA</i>	207
4. 4. 2. <i>A más szóval diskurzusjelölő grammatikalizációja</i>	212
4. 5. Főbb grammatikalizációs folyamatok a magyar nyelvben	217
4. 6. Záró megjegyzések és kitekintés	230
Források és rövidítések	231
Bibliográfia	234