



universität
wien

MASTERARBEIT / MASTER'S THESIS

Titel der Masterarbeit / Title of the Master's Thesis

„Der klassische Herrens Schuh – vom Leisten zum
Modeaccessoire: Fachterminologie im Deutschen und im
Französischen“

verfasst von / submitted by

Manuel Mattes, BA

angestrebter akademischer Grad / in partial fulfilment of the requirements for the degree of

Master of Arts (MA)

Wien, 2017 / Vienna, 2017

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

A 060 345 342

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

Masterstudium Übersetzen Französisch Englisch

Betreut von / Supervisor:

Univ.-Prof. Mag. Dr. Gerhard Budin

Danksagung

Ich bin einer Reihe von Menschen zu tiefstem Dank verpflichtet, da sie maßgeblichen Einfluss auf meinen Bildungsweg hatten und so – wenn auch nur auf indirekte Weise – Anteil am Entstehen und Gelingen der vorliegenden Arbeit haben.

Große Dankbarkeit gebührt meinen Eltern, die mir bereits von Kindheit an vermittelt haben, dass Bildung ein wertvolles Gut darstellt und es sich daher auszahlt, schulische Anstrengungen in Kauf zu nehmen.

Ebenso möchte ich mich an dieser Stelle bei meiner langjährigen Französisch-Professorin am Konrad-Lorenz-Gymnasium in Gänserndorf, Mag. Helga Knaus, bedanken. Allein ihr und ihrem Unterricht ist es zu verdanken, dass ich ab dem ersten Tag riesige Freude am Erlernen der französischen Sprache hatte. Sie motivierte mich, ein Studium an diesem Institut zu beginnen.

Großer Dank gebührt ebenso meinen Professoren am Zentrum für Translationswissenschaft in Wien, insbesondere Herrn Univ.-Prof. Mag. Dr. Gerhard Budin, der meiner Themenwahl von Anfang an positiv gegenüberstand und meine inhaltlichen Vorhaben im Zuge dieser Masterarbeit stets wohlwollend aufnahm.

Zu guter Letzt gebührt natürlich auch meinen Studienkollegen Dank und Anerkennung: Kooperation auf allen Ebenen und der Fokus auf ein gemeinsames Ziel machen das Leben von Studenten zweifelsohne erheblich einfacher.

Inhaltsverzeichnis

Danksagung	I
1 Einleitung	1
2 Überblick über das Fachgebiet	3
2.1 Das Leder.....	3
2.1.1 Von der Tierhaut zum Leder	3
2.1.2 In der Schuhproduktion geläufige Lederarten.....	4
2.2 Aufbau eines klassischen Herrenschuhs.....	5
2.2.1 Schaft.....	6
2.2.2 Boden	6
2.3 Fertigungsprozess eines klassischen Herrenschuhs.....	7
2.3.1 Modellabteilung	7
2.3.2 Die Stanzerei	8
2.3.3 Stepperei.....	9
2.3.3.1 Auszacken	9
2.3.3.2 Anfertigung der Lochmuster (Brogueing)	9
2.3.3.3 Verstärkung des Schaftteils sowie Steppen und Füttern der Schaftteile.....	10
2.3.4 Der eigentliche Schuhbau.....	11
2.3.4.1 Historischer Exkurs: Die Entwicklung des Schuhmacherberufs	11
2.3.4.2 Zuschneiden und Fixieren der unteren Schuhteile.....	13
2.3.4.3 Vorbereiten der Schaftteile	13
2.3.4.4 Anfertigung der Rahmennaht und Macharten.....	14
2.3.4.5 Einsetzen der Gelenkfeder und Zwischensohle	16
2.3.4.6 Die Laufsohle und der Absatzaufbau.....	17
2.3.4.7 Abschlussarbeiten und Ausleisten des Schuhs.....	18
3 Terminologische Grundlagen	19
3.1 Terminologie und Fachsprache vs. Gemeinsprache	19
3.2 Begriff, Bezeichnung, Gegenstand.....	21
3.3 Ein- und mehrsprachige Fachkommunikation.....	21
3.3.1 Äquivalenz in der zweisprachigen Terminologearbeit.....	22

3.4	Definitionen	23
3.4.1	Anforderungen an Definitionen	24
3.5	Begriffssysteme	25
3.5.1	Beziehungsarten	25
3.5.2	Grafische Darstellung von Begriffssystemen.....	25
4	Glossar	27
4.1	Bestimmung von Eintragskategorien in SDL Multiterm 2009.....	27
5	Glossaranalyse	83
5.1	Analyse des Korpus	83
5.2	Begriffssysteme	84
5.3	Fachsprachliche Benennungsbildung im Deutschen und Französischen anhand konkreter Beispiele aus dem Glossar	86
5.4	Grafische Darstellung der im Glossar auftretenden Benennungsformen	88
5.5	Problemfälle bei der Zuordnung von Begriff und Benennung	89
6	Schlussbetrachtung	92
	Abbildungsverzeichnis	93
	Internetquellen	94
	Bibliografie	96
	Alphabetische Wortliste Deutsch-Französisch	98
	Alphabetische Wortliste Französisch-Deutsch	100
	Abstract Deutsch	102
	Abstract Englisch	103

*„Ein scharfer Beobachter erkennt
am Zustand der Schuhe immer,
mit wem er es zu tun hat.“*

*Honoré de Balzac (1799-1850),
französischer Philosoph und Romanautor*

1 Einleitung

Es mag durchaus ein wenig verwunderlich anmuten, wenn man beschließt, sich einem Thema zu widmen, das auf den ersten Blick kaum noch Zukunft zu haben scheint. Personen, die Wert auf handgemachtes Schuhwerk legen, trifft man heutzutage zweifellos selten an. Schuster wurden größtenteils durch Maschinen ersetzt, die den Markt mit Billigerzeugnissen fluten und allzu häufig landen diese nach einer Saison bereits wieder in der Mülltonne. Die Schuhproduktion ist geradezu ein Sinnbild dessen, was unser Konsumverhalten heute ausmacht: Wegwerfwaren sind auf dem Vormarsch, der Gedanke der Nachhaltigkeit und Langlebigkeit tritt in den Hintergrund – meterhohe Müllberge in allen Teilen der Erde fungieren als stummes Mahnmal.

Ein eher zufälliger Besuch bei einem der wenigen noch existierenden österreichischen Schuhproduzenten (Steinkogler) hat mein Bewusstsein auf dieses Problem gelenkt und seither ist die Freude an hochwertigem Schuhwerk ungebrochen. Wer sich einmal selbst ein Bild von der Komplexität und dem Aufwand, der mit der Produktion hochwertiger Schuhe verbunden ist, gemacht hat, lernt dieses Handwerk zu schätzen; umso mehr, wenn stundenlanges Gehen oder Stehen nicht länger zur Qual wird.

Im Laufe der Zeit reifte dann die Idee, das Thema Schuhproduktion zum Inhalt meiner Masterarbeit zu machen und schon sehr bald wurde klar, dass ich mich dem Vergleich der deutschen und französischen Terminologie im Bereich der traditionellen Produktion von Herrenschuhen widmen möchte. Der Titel meiner Arbeit lautet daher *„Der klassische Herrenschuh – vom Leisten zum Modeaccessoire: Fachterminologie im Deutschen und Französischen“*.

Sie gliedert sich in folgende Punkte:

- In dem der Einleitung folgenden Kapitel wird ein theoretischer Überblick über die traditionelle Fertigung von Herrenschuhen gegeben.
- Anschließend werden die Grundlagen der Terminologielehre (semiotisches Dreieck, Begriff und Benennung, Definition) vorgestellt.
- Das darauffolgende Kapitel beinhaltet ein zweisprachiges Glossar zum Thema

„Traditionelle Fertigung von Herrenschuhen“ mit 53 Einträgen in deutscher und französischer Sprache.

- Abschließend folgt eine Analyse des Glossars im Hinblick auf Korpus, Benennungsbildung in der deutschen und der französischen Sprache sowie Problemfälle bei der Zuordnung von Benennung und Begriff. Zuallerletzt wird dann ein Resümee über die gewonnenen Erkenntnisse gezogen.

Ziel der Arbeit ist es, die Terminologie der klassischen Fertigung von Herrenschuhen zu erfassen und strukturiert zu Papier zu bringen sowie die sprachlichen/kulturellen Unterschiede in den Bereichen Benennungsbildung und Zuordnung Begriff-Benennung aufzuzeigen.

Anmerkung

Alle in der vorliegenden Masterarbeit verwendeten Personenbezeichnungen sind geschlechtsneutral zu verstehen.

2 Überblick über das Fachgebiet

Im Folgenden soll ein Überblick über die komplexen Arbeitsschritte gegeben werden, die zur traditionellen (manuellen) Fertigung eines Herrenschuhs notwendig sind. Zudem werden zentrale Bestandteile eines Männerschuhs vorgestellt.

2.1 Das Leder

In der Regel wird zur Produktion von Herrenschuhen auf Leder zurückgegriffen. Man kann grundsätzlich davon ausgehen, dass Eleganz und Haltbarkeit eines Schuhs zu einem großen Teil von der Qualität des verwendeten Leders abhängen. Seit Beginn des 20. Jahrhunderts werden in den allermeisten Fällen Tierhäute vom Kalb, Rind und Pferd verwendet. Natürlich finden sich vereinzelt auch exotische Schuhvarianten, bei denen beispielweise Känguruleder zum Einsatz kommt.

Tierfelle bestehen aus drei einzelnen Schichten, die gut voneinander getrennt werden können: der äußeren Oberhaut (Außenhaut), dem inneren Bindegewebe (Lederhaut) und dem Unterhautgewebe. Von Bedeutung für die Schuhproduktion ist die Lederhaut, aus der Schuhoberteile, Sohlen und sonstige Zusatzteile gefertigt werden. Die Verwendung von Leder bringt folgende Vorteile mit sich (vgl. Vass/Molnár 1999:88f.):

- Reißfestigkeit
- Dehnfähigkeit
- Gute Wärmeisolation
- Robustheit
- Geschmeidigkeit

2.1.1 Von der Tierhaut zum Leder

Bevor die Tierhäute jedoch als Fertigungsmaterial für Schuhe dienen können, müssen sie zuvor einen aufwändigen Vorgang durchlaufen, der im Folgenden kurz dargestellt wird: Zuerst werden die zu entfernenden Schichten (Außenhaut und Unterhautgewebe) in riesigen Fässern in einer Kalklösung aufgeweicht und dann von scharfen Messerwalzen abgeschält.

Übrig bleibt die Lederhaut, die vom Gerber nachträglich mittels eines Fleischeisens noch einmal per Hand gesäubert wird. Diese gereinigte Lederhaut – auch Blöße genannt – wird gründlich überprüft und sorgfältig sortiert. Erst jetzt kann nämlich die wirkliche Qualität der Tierhäute festgestellt werden. Zur Anwendung sollte nur qualitativ hochwertiges Material kommen. Die Tierhäute können nun weiterverarbeitet werden. Nach dem Abschwemmen der Kalklösung und dem Beizen mittels eiweißabbauender Enzyme, die das Fasergefüge lockern sollen, steht der Prozess der Gerbung an. Dadurch wird garantiert, dass die Tierhaut nicht

brüchig und steif wird und bei Kontakt mit Wasser nicht verwest. Von der Qualität der Gerbung hängt in großem Ausmaß die spätere Haltbarkeit des Leders und somit auch des Schuhs ab. Geläufig sind heutzutage die Gerbung durch pflanzliche Stoffe (Eichen- und Fichtenrinde, Kastanienhölzer, Galläpfel) bzw. die Chromsalzgerbung, wobei erstere immer seltener zum Einsatz kommt. Bei der Chromsalzgerbung werden die Blößen maximal zwölf Stunden lang in rotierende Fässer gelegt, die mit Gerbbrühe gefüllt sind. Anschließend folgt eine Ruhezeit von weiteren zwölf Stunden, damit die Tierhäute die Flüssigkeit vollständig aufnehmen können. Nach dem Auspressen der Brühe und einer Überprüfung auf etwaige Unsauberkeiten wird das Leder gefärbt. Die Farbe wird dabei mit einem Pinsel bzw. noch häufiger mit einer Spritzpistole aufgetragen. Nachher erfolgt der Trockenvorgang bei einer Temperatur von rund 40 bis 60 Grad Celsius sowie das Glätten. Anschließend kann das Leder je nach Schuhmodell passend zugeschnitten werden (vgl. Vass/Molnár 1999:90).

2.1.2 In der Schuhproduktion geläufige Lederarten

Im Folgenden werden die in der Schuhproduktion am häufigsten genutzten Lederarten kurz vorgestellt:

- Beim Boxcalf handelt es sich um Kalbsleder. Es zeichnet sich dadurch aus, dass es sehr anschmiegsam, gleichzeitig aber auch straff und widerstandsfähig ist, weist eine Stärke von rund 1,1 Millimetern auf und kommt überwiegend als Oberleder für hochwertige Herrenschuhe zum Einsatz (vgl. Vass/Molnár 1999:98).
- Am häufigsten wird für die Herstellung von hochwertigen und robusten Herrenschuhen Rindbox-Leder verwendet. Es weist eine feste Struktur auf, bleibt dabei aber trotzdem biegsam. Weiterverarbeitet wird es durch das Chromgerbungsverfahren. Es entspricht in der Gerbung und Zurichtung dem Boxcalf-Leder, unterscheidet sich aber maßgeblich durch seine Stärke, die zwischen 1,6 und 2,5 Millimeter beträgt (vgl. Vass/Molnár 1999:99).
- Bei Cordovan-Leder handelt es sich um widerstandsfähiges und hochqualitatives Pferdeleder. Dieses ist eines der teuersten Materialien für Schuhoberteile - teils wegen seiner hervorragenden Eigenschaften, teils, weil aus der Hautoberfläche des betreffenden Tiers lediglich ausschließlich zwei kleine ovale oder kreisförmige Flächen zum Herstellen von Schuhoberteilen verwendet werden können. Seine Stärke liegt zwischen 1,6 und 1,8 Millimetern. Cordovan ist als Material für klassische Schuhe ausschließlich im oberen Leder-Preissegment zu finden. Auch die langwierige vegetabile Gerbung trägt ihren Teil zu den hohen Preisen bei (vgl. Vass/Molnár 1999:100).
- Der Sammelbegriff für Leder von Ziegen lautet Chevrau. Kennzeichen sind die glatte, weiche und geschmeidige Oberfläche sowie die charakteristische Faltenbildung. Für besonders hochwertige Zwecke wird das Leder von jungen Zicklein verwendet.

Besonders ist zudem die Stärke von lediglich 0,7 Millimetern, was es nicht besonders widerstandsfähig macht. Es passt sich jedoch bestens dem Fuß an und bleibt sehr formbeständig (vgl. www.shoepassion.atⁱ 2017).

- Bei Peccary handelt es sich um Leder vom Schwein. Es ist strapazierfähig, formbeständig und noch dazu günstig im Preis, weshalb sich Schweineleder auch fest in der Herstellung von robustem Schuhwerk etabliert hat. Es weist eine charakteristische Narbung auf, kann in puncto Qualität allerdings nicht mit Pferde-, Ziegen- oder Rinderleder mithalten und kommt daher für günstige Schuhe zum Einsatz, die aber große Robustheit im Alltag aufweisen müssen (vgl. www.shoepassion.atⁱ 2017).
- Krokodilleder ist ein äußerst kostspieliges, aber auch sehr dekoratives Material. Zur Herstellung von Schuhwerk wird hauptsächlich die Haut von Jungtieren verwendet. Das Washingtoner Artenschutzabkommen stellt dabei sicher, dass nur Zuchtbetriebe als Lieferanten dienen. Das Leder wird als sehr dünn und reißfest beschrieben und behält sein dekoratives Aussehen über einen langen Zeitraum hinweg. Aufgrund seines seltenen Vorkommens ist es extrem kostenintensiv (vgl. Vass/Molnár 1999:101).
- Nicht zuletzt dank seiner charakteristischen Noppen erfreut sich Straußenleder in der Schuhproduktion zunehmender Beliebtheit. Obwohl es äußerst zäh und strapazierfähig ist, besticht es durch seine Weichheit und hervorragende Atmungsfähigkeit. Lediglich die Rückenpartie der größten flugunfähigen Vögel der Welt wird zur Ledergewinnung genutzt. Die Oberleder sind von Natur aus sehr hell, deswegen werden sie meist schwarz oder braun durchgefärbt (vgl. Vass/Molnár 1999:98).

2.2 Aufbau eines klassischen Herrenschuhs

Schuhe gibt es in den unterschiedlichsten Ausprägungen und Varianten. Doch ganz egal, ob Sommer- oder Winterschuh, Männer- oder Frauenschuh, Boots oder Ballerina – die grundlegenden Bestandteile sind immer dieselben. Ganz grob kann man zwischen dem Schaft (= Schuhoberteil) und dem Boden (= Sohlenteile) unterscheiden. Diese zwei „Hauptteile“ können anschließend weiter differenziert werden (vgl. Barbe/Kälin 2013:41).

2.2.1 Schaft

Als Schaft wird jener Teil des Schuhs bezeichnet, der von außen sichtbar ist und das Aussehen maßgeblich beeinflusst. Je nach Optik und Ausfertigung besteht der Schaft aus Vorderblatt, Quartier, Vorder- und Hinterkappe, Zunge und Schnürösen (vgl. Barbe/Kälin 2013:41).

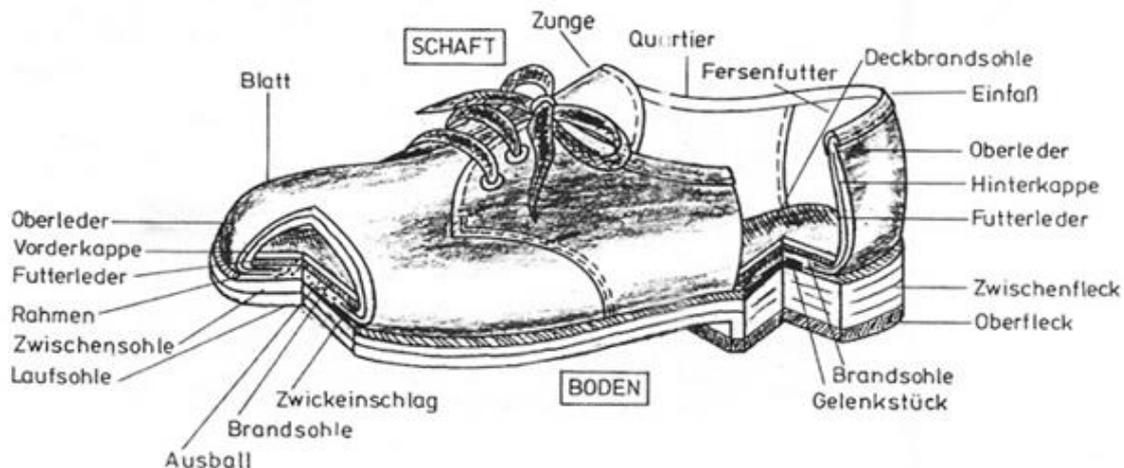


Abbildung 1 Aufbau eines klassischen Herrenschuhs

2.2.2 Boden

Je nach Ausfertigung und Material des Schuhs besteht der Boden aus Brandsohle, Rahmen, Gelenk, Zwischensohle, Decksohle, Laufsohle, Unterflecken, Absatz und Absatzlaufflecken. Basis des Schuhs bildet die rund 3 Millimeter dicke Brandsohle, auf die der Schaft aufgebaut wird. Sie fungiert als Verbindungsstelle zwischen Schaft und Bodenteilen. Die weiche Decksohle aus Futterleder (bei weniger hochwertigen Schuhen ist sie aus Stoff gefertigt) deckt die Brandsohle zur Gänze oder teilweise ab. Wichtig ist hierbei, dass sie schweißunempfindliche Eigenschaften aufweist und farbecht ist, da sie direkt mit dem Fuß in Berührung kommt.

Unter der Brandsohle findet man für gewöhnlich ein rund 10 Zentimeter langes Gelenkstück aus Stahl, Holz oder Kunststoff, das den Übergang zwischen Sohle und Absatz stabilisieren soll. Da beim Rahmennähen Hohlräume entstehen, werden diese durch eine Ausbällung (für gewöhnlich aus Kork, Gummi, Leder oder Filz) ausgeglichen. Sie sorgt zugleich für eine Stabilisierung des Bodens. Die Zwischensohle (im Normalfall aus Leder, Gummi oder Synthetik) verstärkt bei festem Schuhwerk den Boden und wirkt stark abfedernd. Beim Rahmen handelt es sich um einen rund 60 Zentimeter langen, 2 Zentimeter breiten und 3 Millimeter dicken Lederstreifen, der Schaft, Brandsohle und Sohle miteinander verbindet. Geklebte Schuhe (meistens niedrigpreisige Modelle) sind mitunter mit Zierrahmen ausgestattet. Den Abschluss bildet die Laufsohle: Das ist jener Teil des Schuhs, der direkt mit dem Boden in Berührung kommt und daher großen mechanischen Auswirkungen ausgesetzt ist. Auf die

Unterseite der Laufsohle werden häufig Lederflecke in Form des Absatzes geklebt, bis die gewünschte Absatzhöhe erreicht ist. Ein Laufabsatz oder Oberfleck aus abriebfestem Gummi bildet schließlich den unteren Abschluss des Schuhs (vgl. Barbe/Kälin 2013:41).

2.3 Fertigungsprozess eines klassischen Herrenschuhs

Hochwertige Herrenschuhe durchlaufen bis zu ihrer Fertigstellung eine Vielzahl an unterschiedlichen Arbeitsschritten, die großer Präzision, Geschicklichkeit und Fachwissens bedürfen. Bereits ein kleiner Fehler kann zu unerwünschten Eigenschaften im Trageverhalten führen. Im Folgenden werden die wichtigsten Arbeitsschritte genauer vorgestellt.

2.3.1 Modellabteilung

Die Modellabteilung steht ganz am Anfang eines jeden handgefertigten Schuhs. Hier wird das Design des Schuhs entworfen sowie die Grundform festgelegt. Die Schuhgrundmodelle (beispielsweise Oxford, Loafer, Monk) sind seit dem 19. Jahrhundert weitestgehend unverändert und unterliegen nur unwesentlichen Änderungen.

In der Modellabteilung werden zum einen die Schablonen angefertigt, mit Hilfe derer dann später die einzelnen Teile aus dem Leder gestanzt werden. Auch das Leistengrundmodell entsteht hier. Unter dem Leisten versteht man ein zumeist aus Holz gefertigtes, plastisches Formstück, das ein Abbild des Fußes darstellen soll. Es verleiht dem Schuh die notwendige Passform. Im Normalfall kommen vorgefertigte Standardleisten zum Einsatz, die vielen Trägern sehr gut passen. Für Menschen mit außergewöhnlicher Fußanatomie muss mitunter ein Maßleisten gefertigt werden, was entsprechend teuer ist, da dieser aus einem Holzklotz geschnitzt werden muss (vgl. www.shoepassion.at 2017^d).



Abbildung 2 Ein klassischer Holzleisten

2.3.2 Die Stanzerei

Vor der Industrialisierung hat der Schuhmacher jedes einzelne Teil selbst zugeschnitten. Heute beschränkt er sich auf die für den Schuhaufbau (Sohle, Brandsohle, Rahmen) notwendigen Elemente. Die Teile für den Schaft (oberer sichtbarer Teil des Schuhs) werden in der Stanzerei zugeschnitten. Wichtig ist hierbei, dass dort tätige Personen bestens mit den verschiedenen Eigenschaften der Lederarten vertraut sind. Dabei gilt es, die Modellschablonen so aufzulegen, dass möglichst wenig Abfall entsteht. Zudem sind nicht alle Lederbereiche für jeden Schaftteil gleich gut geeignet. Die Haut neben der Wirbelsäule des betreffenden Tiers wird in der Regel als hochwertiger angesehen als die Hals- oder Bauchpartie (vgl. www.shoepassion.at 2017).

Zuerst zieht der Zuschneider das Leder in alle Richtungen, um die Dehnungsrichtung und gleichzeitig auch die Elastizität des Leders festzustellen. Das Auflegen der Schablonen erfolgt in einer streng festgelegten Reihenfolge. Das Leder wird anschließend auf dem Zuschneidetisch, auf dem ein rund 8 Zentimeter dicker Gummibelag angebracht ist, ausgebreitet. Auf diesem kann der Zuschneider nämlich arbeiten, ohne Spuren zu hinterlassen, da sich Gummi wieder schließt. Die einzelnen Teile des rechten und linken Schuhs müssen immer paarweise zugeschnitten werden, damit sie aus einem Leder mit gleichen Eigenschaften bestehen. Anschließend werden die entsprechenden Schablonen auf die Tierhaut gedrückt und die Schaftteile mit einem Zuschneidemesser ausgeschnitten. Dieses wird regelmäßig an einem Wetzstein geschärft, was exakte Schnittkanten garantieren soll (vgl. Vass/Molnár 1999:103).



Abbildung 3 *Der Zuschneider legt die Modellschablonen auf das Leder und schneidet es mit einem speziellen Messer zu.*

Auf jedem der zugeschnittenen Teile wird der Name des Auftraggebers sowie eine Identifizierungsnummer verzeichnet, die angibt, ob es sich um einen rechten oder einen linken Schuhteil handelt. So kommen die zugerichteten Lederstücke dann in die Stepperei.

2.3.3 Stepperei

In früheren Werkstätten gehörte das Schaftsteppen in die Reihe der verschiedenen Arbeiten eines Schuhmachers. Heute dagegen ist die Schaftfertigung ein eigenständiger Beruf. Die einzelnen in der Stanzerei vorbereiteten Teile werden mit speziellen Steppmaschinen zusammengenäht. Dazu bedarf es allerdings einiger Vorbereitungsmaßnahmen:

Zuerst markiert der Schaftstepper diejenigen Punkte, an denen die einzelnen Teile des Schafts später aufeinandertreffen. Der nächste Schritt besteht darin, die Verzierungen sowie die Schnürlöcher anzuzeichnen. Nicht minder wichtig ist das sogenannte Ausschärfen der Kanten, das auch als „Verjüngung der Lederränder“ geläufig ist. Ohne diesen Arbeitsschritt würde sich die Stärke an Stellen, an denen zwei Lederschichten vernäht werden, verdoppeln. Treffen allerdings verjüngte Ränder aufeinander, ist ein perfekter Übergang sichergestellt. Weiters müssen die Schnittkanten anschließend abgesengt werden, was zu einer Härtung der Lederränder führt. Dies ermöglicht es, die nach dem Schneiden übriggebliebenen Lederreste zu entfernen. Auch die Einfärbung der Schnittkanten ist von großer Bedeutung, da dort das ungefärbte Leder sichtbar wird. Im Folgenden werden nun zwei besonders anspruchsvolle Aufgaben eines Schaftstoppers vorgestellt, das sogenannte Auszacken sowie die Anfertigung von Lochmustern (vgl. www.shoepassion.at^f 2017).

2.3.3.1 Auszacken

Die Tätigkeit des Auszackens dient nicht nur der Beseitigung von Schnittkanten, sondern hat zudem auch einen optischen Nutzen. Zur Anfertigung dieser Verzierung bedient man sich einer speziellen Auszackmaschine, die wie eine Steppmaschine funktioniert. Anstelle von Nähnadeln kommen allerdings verschieden große Stahlwerkzeuge zum Einsatz, die verschiedene Muster aufweisen und mit denen der Schaftstepper gebogene oder auch geradlinige Muster in die Kanten schneidet (vgl. Vass/Molnár 1999:104).

2.3.3.2 Anfertigung der Lochmuster (Brogueing)

Unter den verschiedenen klassischen Herrenschuh-Typen gibt es jeweils eine glatte Form, die kein Muster besitzt, sowie eine perforierte Variante. Bei Schuhen mit Lochmustern unterscheidet man grundsätzlich zwischen zwei unterschiedlichen Arten: Den Half- oder Semibrogue und den Fullbrogue.

Der Half- oder Semibrogue verfügt über eine von außen auf den Schaft aufgesetzte Vorderkappe, die mit einer Lochverzierung versehen ist. Allgemein ist dieser Typ mit Ornamenten aber sehr zurückhaltend. Bei Lochverzierungen auf der Schuhspitze sowie einer geflügelten Vorderkappe spricht man von einem Fullbrogue. In der klassischen Herrensuhproduktion werden die Löcher mit einem eigenen Stanzmesser in aufwendiger Handarbeit angefertigt (vgl. Vass/Molnár 1999:106).



Abbildung 4 *Klassischer Herrensuh mit Auszackmuster und Lochverzierung*

2.3.3.3 Verstärkung des Schaftteils sowie Steppen und Füttern der Schaftteile

Nach dem Anfertigen eines eventuellen Lochmusters werden spezielle Schaftteile, die einer besonders hohen mechanischen Belastung ausgesetzt sind, verstärkt. Dazu zählt beispielsweise die Umgebung der Schnürlöcher. Zur Verstärkung dient zum einen ein 3 bis 5 Millimeter breites Textilband, das zugleich reißfest und dehnbar sein muss. Dieses wird mittels eines speziellen Klebstoffs an die Schaftoberteile geklebt und verhindert somit eine übermäßige Dehnung des Leders. Zudem kommen Lederstreifen zum Einsatz, die ebenfalls zu einer Steigerung der Belastbarkeit des Oberleders führen sollen und an der Innenseite des Schaftleders angebracht werden. Die oben genannten Vorgänge erfordern höchste Präzision und auch viel Erfahrung – die Haltbarkeit und Formbeständigkeit des Schuhwerks hängt in hohem Maße von den soeben beschriebenen Arbeitsschritten ab.

Nun können die einzelnen Teile des Schafts zusammengenäht (gesteppt) werden. Dieser Vorgang wird mit einer speziellen Maschine durchgeführt, zwei Aspekte sind bei diesem Arbeitsschritt von besonderer Bedeutung: Die Steppnaht muss stark und haltbar sein sowie gerade und regelmäßig verlaufen. Gleichzeitig soll sie aber als Zierelement dienen und das optische Erscheinungsbild des Schuhs aufwerten. Steppnähte sind in der Regel ein- oder mehrreihig. An Stellen, an denen der Schaft besonders stark beansprucht wird, werden häufig sogar vier Reihen angebracht. Bevor der Schaftstepper aber überhaupt mit seiner Arbeit

beginnen kann, werden die aufeinandertreffenden Flächen provisorisch verklebt, sodass sie beim Nähen nicht verrutschen. Der vorletzte Arbeitsschritt besteht darin, die fertig zusammengenähten Schaftteile mit einem Futterleder an der Innenseite zu versehen. Dieses erfüllt zwei wesentliche Aufgaben: Zum einen erhöht es die Stabilität des Schafts, zum anderen bietet die doppelte Lederschicht eine bessere Isolierung gegen Kälte. Mit einer weiteren Steppnaht werden dann Ober- und Futterleder miteinander verbunden.

Der finale Arbeitsschritt in der Stepperei besteht darin, überstehendes Futterleder mit einer speziellen Schere zu entfernen sowie das Oberleder mit Schnürlöchern zu versehen – dies geschieht mit einem Stanzmesser (vgl. Vass/Molnár 1999:110ff.).

2.3.4 Der eigentliche Schuhbau

Erst nachdem der Schaft in der Stanzerei und Stepperei vorbereitet wurde, kann der eigentliche „Bau“ des Schuhs beginnen. Dieser vollzieht sich in der Schuhmacherwerkstatt. Es sei darauf hingewiesen, dass im folgenden Kapitel nur die prototypische Arbeitsweise eines Schuhmachers beschrieben wird. Viele Manufakturen weichen davon ab und haben eigene Techniken und Arbeitsweisen entwickelt, die aber nicht näher beleuchtet werden, da dies zum einen den Rahmen dieser Arbeit sprengen würde und zum anderen die Anzahl unterschiedlicher Fertigungstechniken nicht überschau- und erfassbar ist.

2.3.4.1 Historischer Exkurs: Die Entwicklung des Schuhmacherberufs

Bereits vor rund 15.000 Jahren, nämlich dann, als der Mensch begann, eine Schutzhülle für seinen Fuß zu erzeugen, wurde der Beruf des Schuhmachers geboren. In der Steinzeit übten ihn Frauen aus, später wurde Schuhwerk mittels Arbeitsteilung innerhalb einer Sippe erzeugt. Die früheste bekannte bildliche Darstellung der Schuhmacherzunft findet sich auf einem rund 4.000 Jahre alten, stark beschädigten Wandgemälde in Theben. Es zeigt eine Person in einer für die damalige Zeit gut ausgerüsteten Werkstatt, was darauf hindeutet, dass die Schuhmacher in dieser frühen Epoche bereits eine angesehene Position unter den verschiedenen Handwerkern einnahmen.

In einer klassischen altägyptischen Schuhwerkstatt herrschte Arbeitsteilung. Das Vorbereiten des Leders sowie das Durchstechen der Sohle wurde von unterschiedlichen Personen durchgeführt. In der Antike teilte der zweite römische König Numa (715-672 v. Chr.) Überlieferungen zufolge alle Bürger unter Berücksichtigung ihrer Abstammung in neun Vereinigungen ein, unter denen die Schuhmacher Rang fünf einnahmen. Erst im 2. Jahrhundert v. Chr. ist die Existenz von Zünften (Zusammenschlüssen von Handwerkern) historisch belegt. Konkrete Hinweise für das Schuhmacherhandwerk im germanischen Raum finden sich erst Ende des 6. Jahrhunderts n. Chr. Einen Wendepunkt stellten dann schließlich das 10./11. Jahrhundert dar: Sie schlossen sich zu Gilden zusammen, die von nun an ihre wirtschaftlichen und sozialen Interessen vertraten. Dabei handelt es sich um eine „genossenschaftliche

Vereinigung besonders von Kaufleuten und Handwerkern der einen Zusammenschluss von religiös Gleichgesinnten“ (www.duden.de 2016). Aus diesen Gilden entwickelten sich gegen Ende des 11. Jahrhunderts Zünfte. Diese legten strenge interne Gütekriterien fest, dazu gehörten die Qualitätsprüfung sowie auch Bedingungen für die Ausbildung von Lehrlingen. Wer die Profession erlernen wollte, musste eine Menge an Voraussetzungen erfüllen: Dazu zählten geordnete Familienverhältnisse sowie Talent und Geschicklichkeit, die im Rahmen einer Probezeit unter Beweis gestellt werden mussten. Wurde der angehende Lehrling vom Meister für geeignet empfunden, kam es zum Vertragsabschluss und einer rund dreijährigen Ausbildungszeit, in der sämtliche für das Schuhmacherhandwerk notwendigen Fähigkeiten erworben wurden. Häufig ging der Handwerksgehilfe dann auf eine mehrjährige Wanderschaft, um das Gelernte in anderen Werkstätten weiter zu vertiefen (vgl. Vass/Molnár 1999:118ff.).



Abbildung 5 Eine typische Schuhmacherwerkstatt Mitte des 16. Jahrhunderts

Während der Wanderschaft verbrachte der Geselle mindestens sechs Wochen in jeder Werkstatt. Nach Ende dieser Reise galt es, ein sogenanntes Meisterstück anzufertigen. Dieses bestand aus vier Paar Schuhen und Stiefeln. Die ältesten Zunftmitglieder fungierten dabei als strenge Bewerter. Erst nach dem erfolgreichen Ablegen dieser „Prüfung“ wurde der Geselle zum Meister ernannt und als Mitglied in die Zunft aufgenommen. Gute Schuhmacher genossen hohes Ansehen und führten ein durchaus feudales Leben, zumal sie auch häufig an königlichen Höfen anzutreffen waren. Ärmere hingegen waren in ländlichen Gebieten anzutreffen und fertigten einfache, preiswerte Bauernschuhe für die Bevölkerung.

Im 18. und 19. Jahrhundert erlebte die Schuhmacherbranche einen nennenswerten Umbruch: Die eingeführte Handels- und Gewerbefreiheit führte zur Auflösung der Zünfte und auch die Industrialisierung machte sich immer stärker bemerkbar. Nähmaschinen eroberten den

Markt und die Schuhherstellung verlagerte sich zunehmend in Fabriken, in denen ein bis dato nicht für möglich gehaltenes Volumen an Produkten erzeugt werden konnte. Die kleinen Schuhmacherwerkstätten konnten mit der Schnelligkeit der Industrialisierung, wenig überraschend, nicht mithalten und hatten mit großen Einbußen zu kämpfen. Viele gingen finanziell zu Grunde.

Nach wie vor gab es allerdings Menschen, die auf die Qualität ihrer Schuhe derart viel Wert legten, dass sie der Handarbeit weiterhin ihr Vertrauen schenkten und vom Kauf maschineller Erzeugnisse Abstand nahmen. Auch heute noch findet man kleine Manufakturen, in denen das traditionelle Handwerk hochgehalten wird und wo Schuhe nicht in Fließbandarbeit, sondern lediglich von einer Person gefertigt werden. Dabei kommen jahrhundertealte Techniken und Werkzeuge zum Einsatz, die sich auch in unserer modernen Zeit bewährt haben (vgl. Barbe/Kälin 2013:14ff, www.shoepassion.at^c).

2.3.4.2 Zuschneiden und Fixieren der unteren Schuhteile

Im Zuge der Recherchen wurde deutlich, dass die Fertigung von Schuhen stark von Traditionen und unterschiedlichen Techniken geprägt ist. So ist es beispielsweise nicht selten, dass gewisse Manufakturen ihre eigenen Fertigungstechniken anwenden. Im Folgenden wird die klassische Schuhproduktion beleuchtet, also jene, die in den meisten Werkstätten, die sich dem traditionellen Handwerk verschrieben haben, gang und gäbe ist.

Das für die Fertigung erforderliche Sohlen- und Ledermaterial gelangt gemeinsam mit dem Leisten auf den Arbeitstisch des Schuhmachers. Was nun folgt, ist der Aufbau: Zunächst werden die für den unteren Teil des Schuhs notwendigen Bestandteile (Brandsohle, Laufsohle, Lederflecke für den Absatz) sorgfältig mit einem Messer aus dem Leder herausgeschnitten. Anschließend wird die Brandsohle auf den Leisten genagelt. Das überstehende Leder wird dann mit einem scharfen Messer exakt an der Kante des Leistens abgetrennt. Schließlich wird an der Brandsohle noch der Einstechdamm maskiert, wo später Nähte gesetzt werden; dies geschieht zumeist mit einem Bleistift oder Glasstück (vgl. Vass/Molnár 1999:140f.).

2.3.4.3 Vorbereiten der Schaftteile

Die weiteren Arbeiten am zuvor in der Stepperei vorgefertigten Schaftteil übernimmt ebenfalls der Schuhmacher. Er ist es nämlich, der die Verstärkungen aus dem Leder ausschneidet. Diese werden an den besonders beanspruchten Schaftteilen eingesetzt, nämlich im Zehenbereich (Vorderkappe) und an den Fersen (Hinterkappe). Vorder- und Hinterkappe werden mit einem speziellen Kleister am Innenfutter des Schaftteils befestigt. Schuhmacher, die großen Wert auf Tradition legen, stellen diesen Kleber selbst her, zum Einsatz kommen dabei zumeist Weizenstärke, Kastanien und Kartoffeln. Die richtige Dosierung des Kleisters zum Anbringen der Verstärkungen erfordert einiges an Fingerspitzengefühl und viel Erfahrung. Wird nämlich zu viel Klebemittel aufgetragen, so resultiert dies in unerwünschten Flecken.

Ein weiterer wichtiger Arbeitsschritt im Rahmen der Vorbereitung des Schaftteils besteht im Zwicken. Dies ist „der Vorgang, bei dem der Schuhmacher den Schaft mit einer Zange über den Leisten spannt und mit etwa 50 Nägeln pro Schuh einzeln befestigt“ (Vass/Molnár 1999:140). Dadurch wird dem Schaftteil eine plastische Form gegeben; durch das anschließende Klopfen mit einem speziellen Hammer verdichtet der Schuhmacher die Fasern des Leders und optimiert so die Form und Haltbarkeit des Schuhs. Wichtig dabei ist, dass das Leder zuvor sehr straff über den Leisten gezogen wurde. Durch diese beiden Arbeitsschritte nimmt der Schaftteil die Form des Leistens an (vgl. Vass/Molnár 1999:137f.).



Abbildung 6 Mit einer Zange wird der Schaftteil über den Leisten gezogen und mit Nägeln fixiert.

2.3.4.4 Anfertigung der Rahmennaht und Macharten

Handgefertigte Schuhe zeichnen sich durch eine genähte oder genagelte Machart aus. Unter der Machart versteht man die Art und Weise der Verbindung von Schuhschaft und Schuhboden. Sehr häufig findet diese „Verbindung“ bei weniger hochwertigen Schuhen durch „Direktansohlung“ statt. Dabei kommen ein Vulkanisationsverfahren und/oder Klebstoffe zum Einsatz, wodurch Schuhschaft und Oberteil verbunden werden. Da sich die vorliegende Arbeit allerdings mit der traditionellen Fertigungstechnik hochwertiger Herrenschuhe beschäftigt, werden diese Verfahren nicht näher erläutert. Von Interesse sind die genähten Macharten, die ausschließlich bei hochpreisigen Produkten zum Einsatz kommen. Hier kann man drei grundlegende Fertigungstechniken unterscheiden, nämlich den rahmengenähten Schuh, den zwiegenähten Schuh sowie solche, die in der flexiblen bzw. genagelten Machart gefertigt wurden (vgl. www.shoepassion.at^b 2017).

Alle genähten Macharten zeichnet eine lange Lebensdauer aus, zumal die Sohlen bei Abnutzung von einem professionellen Schuhmacher einfach gewechselt werden können. Viele Manufakturen haben auch ihre eigene Machart entwickelt, indem sie beispielsweise zwei Techniken miteinander verbinden. So führt das oberösterreichische Unternehmen Steinkogler

etwa zahlreiche Modelle, die als „zwie-flexgenäht“ bezeichnet werden (vgl. www.steinkoglerbergschuh.at 2017).

- Rahmengenähte Schuhe

Die Rahmennaht kommt vorwiegend bei eleganten Alltagsschuhen zum Einsatz, die zum Anzug getragen werden können. Dafür wird ein Rahmen (ein rund 2 Zentimeter breiter Lederstreifen) an die Brandsohle und das Oberleder genäht. Es handelt sich dabei um die Rahmennaht – sie ist von außen unsichtbar. Eine zweite, von außen sichtbare Naht hält dann Rahmen und Laufsohle bzw. Rahmen, Laufsohle und Zwischensohle zusammen. Die Fäden, die zum Nähen verwendet werden, müssen besonders robust sein und werden häufig mit Pech (Harz, Bienenwachs und Paraffin) behandelt, damit sie wasserabweisend werden. Zum Einsatz kommen entweder entsprechende Rahmennadeln, wenn die Naht händisch angefertigt wird, andernfalls arbeitet man mit speziellen Nähmaschinen.



*Abbildung 7 In einem ersten Schritt wird der Rahmen (Lederstreifen) an die Brandsohle und das Oberleder genäht.
Abbildung 8 Anschließend werden mit einer zweiten Naht Rahmen und Laufsohle miteinander verbunden. Diese Naht ist von außen sichtbar.*

- Zwiegenähte Schuhe

Zwiegenähte Schuhe zeichnen sich durch ihre extreme Robustheit und Widerstandsfähigkeit aus. Deshalb kommt diese Machart hauptsächlich bei Wanderschuhen, die für Touren im hochalpinen Gelände bestimmt sind, zum Einsatz. Gelegentlich findet man auch sportliche Alltagsschuhe, die auf diese Weise gefertigt sind. Auch bei dieser Technik kommt ein Rahmen zum Einsatz, der allerdings von außen mittels zwei von außen sichtbaren Stichreihen im Falz zwischen Schaft und Sohle angebracht wird. Der Rahmen trägt also zur Optik des Schuhs bei und bietet extremen Schutz vor Wassereintritt.

- Flexibel genähte Schuhe

Die flexible Machart kommt ohne Rahmen aus und ist daher weitaus weniger aufwendig. Hier wird der Schaft nach außen geschlagen und direkt mit der Brandsohle vernäht. Von außen ist daher eine Naht sichtbar. Der Schuh passt sich dem Fuß durch

diese Fertigungsweise gut an und bleibt sehr flexibel. Einer der berühmtesten Hersteller von Schuhwerk in flexibel genähter Machart ist das im niederösterreichischen Schrems ansässige Werk „Waldviertler Schuhe“ (vgl. www.w4tler.at 2017).

- **Holzgenagelte Schuhe**

Schaft sowie Rahmen, Brandsohle und Bodenleder werden bei Anwendung dieser Machart durch mehrere Reihen spezieller Holznägel miteinander verbunden. Der Boden ist sehr steif. Diese Technik kommt sehr selten zum Einsatz, am ehesten bei robusten und hochwertigen Arbeitsschuhen.

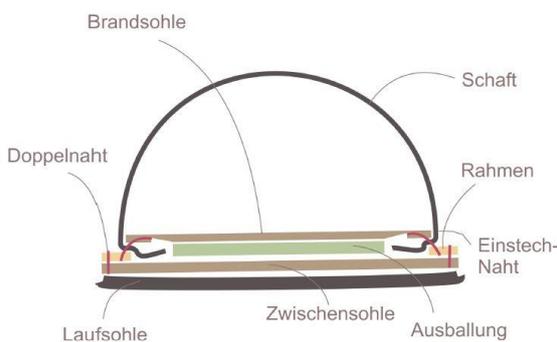


Abbildung 9 Rahmengenähte Machart

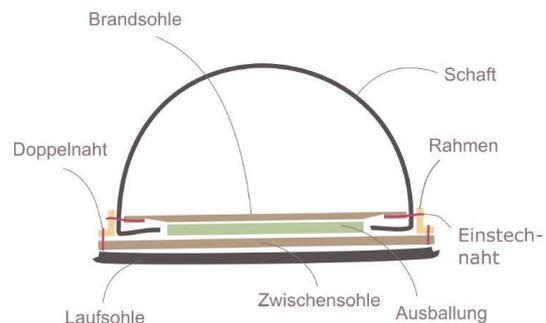


Abbildung 10 Zwiengenähte Machart

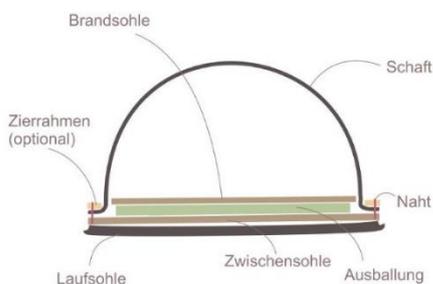


Abbildung 11 Flexible Machart

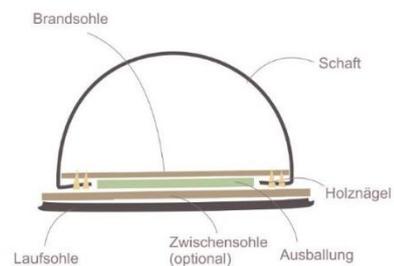


Abbildung 12 Holzgenagelte Machart

2.3.4.5 Einsetzen der Gelenkfeder und Zwischensohle

Nach der Verbindung von Schaft und Boden (Brandsohle und ev. Zwischensohle) wird im hinteren Teil des Schuhs ein Gelenkstück, zumeist aus Stahl, auf die Brandsohle aufgebracht, was häufig mittels Holzstiften geschieht. Dadurch wird gewährleistet, dass nur das erste Drittel des Schuhs biegsam ist und der hintere Fußteil guten Halt hat. Durch die Materialstärke von Schaft und Rahmen entsteht zwischen Laufsohle und Brandsohle, die zu einem späteren Zeitpunkt angebracht wird, ein Hohlraum. In diesen setzt der Schuhmacher eine Korkausballung ein. Diese passt sich mit der Zeit dem Fuß des Trägers an und formt somit ein individuelles Fußbett, was den Tragekomfort erheblich verbessert. Je nach Modell hat der

rahmengenähte Schuh eine einfache oder doppelte Sohle: Entweder wird die Laufsohle direkt an den Rahmen genäht, oder eine im Verhältnis zur Laufsohle dünnere Sohle, die Zwischensohle, an den Rahmen geklebt. Anschließend werden die Lederschichten vom Schuhmacher zusammengenäht (vgl. Vass/Molnár 1999:150).

2.3.4.6 Die Laufsohle und der Absatzaufbau

Klassische rahmengenähte Schuhe verfügen über eine Ledersohle, die an den Rahmen genäht wird. Dazu sind allerdings einige Vorbereitungsarbeiten notwendig. Zuerst ritzt der Schuhmacher die Laufsohle rund 5 bis 6 Millimeter vom Rand entfernt mit einer Glasscherbe ein. Dort findet sich später die Einstichreihe für die Laufsohlennaht, übrigens die einzige Naht, die später von außen sichtbar sein wird. Beim Holzgenagelten Schuh ersetzen Holznägel die Nähte. Die dadurch entstandene Bahn wird anschließend mit einem Schrapper vertieft. Nun gilt es, die Einstichlöcher für das Annähen der Laufsohle anzufertigen. Diese werden mit der sogenannten Stichpresse am Rahmen vorgezeichnet. Wichtig ist hier, einen gleichmäßigen Abstand einzuhalten, da die Laufsohlennaht auch von außen sichtbar ist und auch eine ästhetische Funktion erfüllt. Mit der Ahle werden nun Rahmen, Zwischensohle und Laufsohle durchstochen, wobei die Ahlenspitze genau im zuvor mit der Glasscherbe angefertigten Stichkanal austreten muss. Anschließend kann der eigentliche Nähvorgang beginnen. Der reichlich mit Harz versehene Pechdraht wird in gekrümmte Nadeln eingefädelt und durch die vorgestochenen Löcher gezogen.

Ist die Ledersohle fertig vernäht, kann mit dem Aufbau des Absatzes begonnen werden. Bei Herrenschuhen findet man zumeist eine Absatzhöhe von rund 2,5 Zentimetern. Ein Absatz ist in der Regel aus mehreren Lederschichten (Absatzflecken) zusammengesetzt, die, nachdem sie zwecks Verdichtung mit einem Hammer geklopft wurden, mit Nägeln und Klebstoff übereinandergestapelt werden (vgl. Vass/Molnár 1999:152ff., Roetzel 2013:56).



Abbildung 13 Absatzaufbau: Die Lederschichten werden übereinandergestapelt und mit Kleber und Nägeln befestigt.

2.3.4.7 Abschlussarbeiten und Ausleisten des Schuhs

Nach dem Aufbau des Absatzes können nun endgültig die Abschlussarbeiten erfolgen. Dabei werden mittels einer Raspel und eines Schnitteisens die Arbeitsspuren am Leder, die durch Klopfen entstanden sind, beseitigt. Zudem werden Sohlenrand und Absatzmantel zumeist in der Farbe des Oberleders eingefärbt und der Schuh wird poliert. Anschließend beginnt der Prozess des „Ausleistens“ – das Entfernen des Leistens, der sich die ganze Zeit über im Schuh befand. Dies geschieht mittels eines Eisenhakens und einem Beinriemen. Häufig ist dazu eine große Kraftanstrengung notwendig, da der Leisten überaus streng sitzt und möglicherweise durch Holznägel, die im Lauf des Arbeitsprozesses eingeschlagen wurden, zusätzlich fixiert wird (vgl. www.shoepassion.at^g 2017).

3 Terminologische Grundlagen

Ziel dieser Arbeit ist die Erstellung eines zweisprachigen terminologischen Glossars zum Themenbereich „Klassische Produktion von Herrenschuhen“ in Deutsch und Französisch sowie eine anschließende kontrastive Gegenüberstellung. Das ist nicht möglich, ohne mit den Grundlagen der Terminologielehre vertraut zu sein. Dieses Kapitel soll daher dazu dienen, nach der Vorstellung grundlegender Begriffe, die Anforderungen an ein Fachglossar zu untersuchen, sodass im Folgenden eine praxistaugliche Terminologiesammlung entstehen kann. Von besonderem Interesse ist dabei die DIN-Norm 2342 (Begriffe der Terminologie, 2011) sowie das Studium einschlägiger Werke, die sich mit dem Thema „Terminologie“ und deren Lehre beschäftigen.

3.1 Terminologie und Fachsprache vs. Gemeinsprache

Zuerst soll die Frage beantwortet werden, was man unter „Terminologie“ bzw. „Fachsprache“ versteht: Die Norm DIN 2342 (2011) bezeichnet „Terminologie“ als „Gesamtbestand der Begriffe und Bezeichnungen in einem Fachgebiet“. Felber/Budin (1989:5) verstehen darunter eine „geordnete Menge von Begriffen eines Fachgebiets mit den ihnen zugeordneten Begriffszeichen“. Spätestens anhand dieser Definitionen wird klar, dass auf die terminologische Komponente nicht verzichtet werden kann, da das Ziel dieser Arbeit in einer möglichst vollständigen Erfassung des Fachgebiets „Klassische Produktion von Herrenschuhen ist“ und seiner zugehörigen Fachsprache liegt.

Was aber genau versteht man unter Fachsprache? DIN 2342 (2011) bezeichnet diese als „Bereich der Sprache, der auf eindeutige und widerspruchsfreie Kommunikation in einem Fachgebiet gerichtet ist und dessen Funktionieren durch eine festgelegte Terminologie entscheidend unterstützt wird“. Fluck (1996:12) weist der Fachsprache weitere wichtige Eigenschaften zu:

„Die Besonderheit der Fachsprachen – darüber herrscht weitgehende Einigkeit – liegt einmal in ihrem speziellen, auf die Bedürfnisse des jeweiligen Faches abgestimmten Wortschatz, dessen Übergänge zur Gemeinsprache fließend sind und der auch gemeinschaftliche und allgemeinverständliche Wörter enthält.“

Fachsprachen überschneiden sich also in gewissen Bereichen mit ihrer Antithese, den Gemeinsprachen, die in DIN 2342 (2011) als „Kernbereich der Sprache, an dem alle Mitglieder

einer Sprachgemeinschaft teilhaben“, bezeichnet werden. Deutlich wird dies auch im Modell von Baldinger (vgl. Arntz et al. 2014:65):

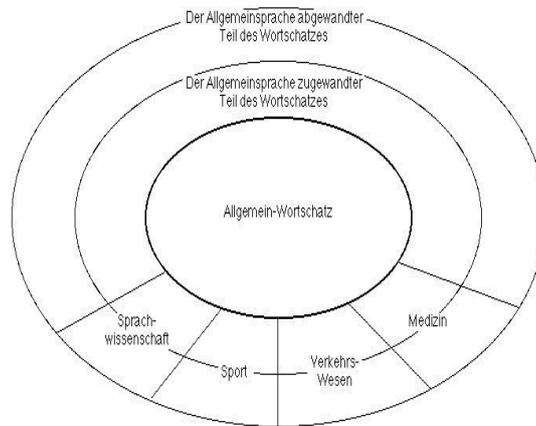


Abbildung 14 Modell nach Baldinger

Das Modell zeigt drei konzentrische Kreise, die das Verhältnis zwischen gemeinsprachlicher und fachsprachlicher Lexik abbilden sollen. Der innere Kreis umfasst jenen Teil der Lexik, der jedem Menschen zugänglich und verständlich ist, er wird mit „Allgemein-Wortschatz“ betitelt (beispielsweise das Wort „Haus“). Der zweite, etwas größere Kreis bezeichnet den der Allgemeinsprache zugewandten Teil des Wortschatzes“ (beispielsweise das Wort „Schlaganfall“: Es ist zwar dem Fachgebiet der Medizin zuzuordnen, trotz allem aber auch Nicht-Medizinern geläufig). Den dritten Kreis nennt Baldinger den der „Allgemeinsprache abgewandte Teil des Wortschatzes“. Darunter versteht er jene Terminologie, die nur Spezialisten geläufig ist (beispielsweise der Terminus „Sarkopenie“). Der Übergang zwischen diesen drei Kreisen gestaltet sich fließend und nicht immer kann eindeutig bestimmt werden, welcher Terminus welchem Bereich zugehörig ist. Natürlich kann eine Person auch alle drei Kreise in sich vereinen (vgl. Arntz et al. 2014:12).

Zudem werden wir Zeugen eines wachsenden Einflusses der Fachsprachen auf die gemeinsprachliche Lexik, was sich dadurch äußert, dass immer mehr Fachtermini Eingang in unsere Alltagssprache finden. Dies trifft insbesondere auf den Bereich der Technik zu (vgl. Fluck 1996:162). Der Begriff „Pixeldichte“ war noch vor wenigen Jahren vermutlich nur äußerst technikaffinen Personen geläufig. In Zeiten von Smartphones, Full-HD-Displays und 4K-Monitoren ist dieser Terminus mittlerweile auch weiten Teilen der Bevölkerung durchaus geläufig.

3.2 Begriff, Bezeichnung, Gegenstand

Unter „Bezeichnung“ versteht man nach DIN 2342 (2011) die „Repräsentation eines Begriffs mit sprachlichen oder anderen Mitteln“. Vereinfacht gesagt handelt es sich dabei um den Namen, den wir dem Begriff bzw. dem Gegenstand zuordnen. Beim Lesen oder Hören der Bezeichnung erscheint vor unserem „geistigen Auge“ der jeweilige Begriff, der wiederum stellvertretend für einen Gegenstand steht. Was versteht man in der Terminologielehre aber unter einem Gegenstand, den Arntz et al. (2014:45) treffend als „Rohstoff für jegliche Begriffsbildung“ bezeichnen?

Nach DIN 2342 (2011) handelt es sich dabei um „einen beliebigen Ausschnitt aus der wahrnehmbaren oder vorstellbaren Welt“. Felber/Budin (1989:1) bezeichnen einen Gegenstand als „Ausschnitt aus der Wirklichkeit, der aus einer Menge von Eigenschaften besteht“. Insbesondere anhand der zweiten Definition wird deutlich, dass man in der Terminologielehre unter „Gegenstand“ nicht nur etwas konkret Sicht- und Greifbares versteht, sondern auch Dinge, die nur in der Vorstellung der Menschen existieren.

3.3 Ein- und mehrsprachige Fachkommunikation

Nach der Beschäftigung mit der Frage, worum es sich bei Fachsprachen handelt, soll nun beleuchtet werden, was man unter Fachkommunikation versteht. Fachkommunikation betreiben jene Menschen, die sich Fachtermini bedienen. Sehr häufig handelt es sich dabei natürlich um Experten eines Fachgebiets, die sich untereinander austauschen (beispielsweise Mediziner oder Nanotechnologen). Die Grundlage für Fachkommunikation bilden Terminologien sowie deren Dokumentation in Glossaren oder Datenbanken, die auf eine eindeutige Verständigung abzielen und so Missverständnisse, die mitunter weitreichende Konsequenzen nach sich ziehen, vermeiden sollen (vgl. Arntz et al. 2014:1).

In Anbetracht der rapiden Zunahme des Wissens ist der Bedarf an terminologischer Arbeit und in weiterer Folge Terminologen heute so groß wie nie zuvor. Neue Erfindungen sowie der technische Fortschritt führen zu einem Bedarf an neuen Fachwörtern, die es zu definieren und dokumentieren gilt. Die Herausforderung, die Terminologie eines Fachbereichs möglichst vollständig zu erfassen, stellt bereits in einer einzigen Sprache eine beträchtliche Herausforderung dar. Ungleich schwieriger gestaltet sich die Aufgabe, wenn Bedarf an zwei- oder gar mehrsprachiger Terminologiarbeit besteht – und dieser ist immens. Die Menge der zu übersetzenden Texte nimmt laufend zu und Translatoren verfügen häufig über keine Expertise im jeweiligen Fachgebiet. Die Translation eines Fachtextes ist jedoch nur dann möglich, wenn man mit dem Wortschatz, also der Terminologie, des jeweiligen Fachbereichs in beiden Sprachen vertraut ist. Fachübersetzer stoßen im Zuge ihrer Arbeit häufig auf das Problem, dass Fachtermini in der anderen Sprache noch nicht oder nur unzureichend verfügbar sind. Aufgabe ist es dann, mit Expertenhilfe und unter der fachkundigen Anleitung von

Terminologen eine entsprechende Terminologiesammlung aufzubauen (vgl. Arntz et al. 2014:2). Von wesentlicher Bedeutung ist in der zwei- oder mehrsprachigen Fachkommunikation der Begriff der Äquivalenz, der im folgenden Kapitel näher beleuchtet wird.

3.3.1 Äquivalenz in der zweisprachigen Terminologiearbeit

Arntz et al. (2014:145) bezeichnen zwei Benennungen als äquivalent, „wenn sie in sämtlichen Begriffsmerkmalen miteinander übereinstimmen, d.h. wenn begriffliche Identität vorliegt“. Häufig ist dieses Ideal allerdings zum Scheitern verurteilt. Nicht immer gibt es Benennungen in zwei oder mehr unterschiedlichen Sprachen, die den identen Begriffsinhalt verkörpern. Dies ist insbesondere in der Gemeinsprache sehr häufig der Fall. Noch problematischer gestaltet sich die Sache, wenn wir es mit „unübersetzbaren Wörtern“ (vgl. Koller 2011:178) zu tun haben. Es handelt sich dabei um solche, die nur dann adäquat verstanden werden können, wenn man den kulturellen Zusammenhang, in dem sie gebraucht werden, aus eigenem Erleben kennt. Als Beispiel dafür nennt Koller das Adjektiv „gemütlich“, für das es in den meisten anderen Sprachen schlicht keinen Begriff und somit auch keine Benennung gibt, die eine äquivalente Bedeutung aufweist. Hierbei handelt es sich um eines der Hauptprobleme in der Translation und oftmals bleibt die absolute Äquivalenz ein unerreichbares Ziel.

Etwas unproblematischer gestaltet sich der Aspekt der Äquivalenz in den Fachsprachen. Hier steht nämlich der Begriffsinhalt im Mittelpunkt, der mittels Definitionen festgelegt wird. Konnotationen spielen nur eine untergeordnete Rolle. Es ist somit einfacher, zwei Termini in unterschiedlichen Sprachen zu vergleichen und den Grad der Äquivalenz zu überprüfen. Die Gemeinsprache ist weniger definitionslastig und insofern ist auch das Beurteilen der Äquivalenz entsprechend schwieriger (vgl. Arntz et al. 2014:144). Hohnhold (1990:56) meint hierzu: „Fachübersetzen strebt zuallererst Äquivalenz auf der begrifflichen Ebene an. Die in Ausgangs- und Zielsprache einander zugeordneten bzw. zuzuordnenden Benennungen sollen, wenn irgend möglich, den gleichen Begriff bezeichnen.“ Aus dieser Einschätzung geht hervor, dass absolute Äquivalenz auch in den Fachsprachen nicht immer möglich ist, wenngleich sie sich in diesem Punkt – verglichen mit der Gemeinsprache – weitaus weniger problematisch zeigen. Arntz et al. (2014:146ff.) unterscheiden die Äquivalenzgrade *vollständige begriffliche Äquivalenz*, *Überschneidung*, *Inklusion* und *keine begriffliche Äquivalenz*:

- Vollständige begriffliche Äquivalenz bedeutet, dass eine Übereinstimmung in sämtlichen Begriffsinhalten vorliegt (dt. „di-Natriumhydrogenphosphat“, fr. „hydrogénophosphate de disodium“). Dieser Fall tritt sehr häufig in internationalen Nomenklatorsystemen auf.
- Begriffliche Überschneidung bedeutet, dass eine große oder kleine inhaltliche Übereinstimmung der Begriffe vorliegt. Benennung A weist also beispielsweise

mehrere Merkmale von Benennung B auf, jedoch auch andere, die für Benennung B nicht zutreffen (dt. „Beamter“, en. „civil servant“).

- Inklusion: Benennung A beinhaltet sämtliche Begriffsmerkmale, die auch Benennung B aufweist, jedoch auch noch weitere, die in Benennung B nicht inkludiert sind (dt. „sozial“, fr. „social“).
- Keine begriffliche Äquivalenz liegt vor, wenn aufgrund einer weitgehenden Benennungsgleichheit auf eine Ähnlichkeit der Begriffe geschlossen wird, obwohl dies nicht der Fall ist (dt. „bekommen“, en. „become“).

In diesem Kapitel wurde deutlich, dass zur Beurteilung der Äquivalenzgrade Definitionen von maßgebender Deutung sind. Es muss klar sein, welche Begriffsinhalte einer Benennung zugewiesen sind – diese Aufgabe kann nur von Definitionen erfüllt werden. Folglich erscheint es notwendig, sich diesem Thema im nächsten Kapitel etwas ausführlicher zu widmen.

3.4 Definitionen

DIN 2342 (2011) bezeichnet Definitionen als „Begriffsbestimmung mit sprachlichen Mitteln“. Insbesondere in den Fachsprachen sind Definitionen regelrecht überlebenswichtig. Wie sonst könnte man sicherstellen, dass beide Gesprächspartner dasselbe unter einer speziellen Benennung verstehen? Diesen Umstand beschreibt auch Hohnhold (1990:214) treffend:

„Die Festlegung von Begriffen dient der Sicherung und Verständigung. Verständigung über die zugrundeliegenden Gegenstände und Sachverhalte muss eindeutig sein und in beliebig häufiger Wiederholung an beliebigen Orten – auch über die Sprachgrenzen hinweg – eindeutig bleiben. Das setzt voraus, dass die Begriffe eindeutig beschrieben sind. Solche Beschreibungen in Form von Sprache sind die Definitionen.“

Es ist demnach notwendig, sich in den einzelnen Fachdisziplinen auf allgemein gültige Definitionen zu einigen, damit die einwandfreie Verständigung zweifellos gewährleistet ist. Arntz et al. (2014:65ff.) messen insbesondere drei Arten von Definitionen für die praktische Terminologearbeit maßgebende Bedeutung bei, nämlich der Inhalts-, der Umfangs- sowie der Bestandsdefinition. Diese drei Typen werden im Folgenden näher erläutert:

- Bei Inhaltsdefinitionen werden, ausgehend von einem Oberbegriff, die einschränkenden Merkmale aufgezählt, die den zu definierenden Begriff von anderen Begriffen auf derselben Ebene unterscheidbar machen. Folgendes Beispiel sei zum besseren Verständnis angeführt: Duden-Online (www.duden.de/rechtschreibung 2016) definiert „Sonne“ als einen „der Erde Licht und Wärme spendenden Himmelskörper“. Hierbei handelt es sich um eine klassische Inhaltsdefinition. Ausgehend vom

Oberbegriff „Himmelskörper“ werden einschränkende Merkmale angegeben, die den Bedeutungsumfang eingrenzen.

- Beim zweiten bedeutenden Typ handelt es sich um Umfangsdefinitionen. Zur Begriffsbestimmung werden hierbei alle Unterbegriffe aufgezählt. Führt man also beispielsweise zur Definition von „Kraftfahrzeug“ alle Unterbegriffe an (PKW, LKW, Zweiräder ...), liegt eine Umfangsdefinition vor. Diese ist für die Terminologiearbeit jedoch weitaus weniger geeignet als die Inhaltsdefinition, da die Anzahl der Unterbegriffe überschaubar bleiben muss – dies ist jedoch nicht immer der Fall.
- Zuletzt sei noch die Bestandsdefinition angeführt. Bei dieser werden alle Teilbegriffe aufgezählt, die auf derselben Hierarchiestufe stehen. (Ein Schachspiel besteht beispielsweise aus Schachfiguren sowie einem Schachbrett.) Definitionen dieses Typs haben den Vorteil, dass sie weniger abstrakt sind, eignen sich aber nur in Fällen, in denen die Anzahl der Teilbegriffe überschaubar ist, und stoßen damit in ihrer Praxistauglichkeit mitunter auf sehr enge Grenzen.

Definitionen jedes Typs können durch sogenannte definitorische Hilfsmittel unterstützt werden. Dabei handelt es sich um Bilder, Beispiele, Zeichnungen und Formeln.

3.4.1 Anforderungen an Definitionen

Um den Ansprüchen der modernen Terminologiearbeit zu genügen, müssen Definitionen eine Reihe von Anforderungen erfüllen, die Küdes (vgl. 31ff.) wie folgt anführt:

- Es gilt das Kriterium der Kürze: Eine Definition soll so kurz wie möglich sein, gleichzeitig aber alle wesentlichen Begriffs- und Unterscheidungsmerkmale umfassen.
- Systembezug: Die Definition muss den Platz des jeweiligen Begriffs im Begriffssystem deutlich machen.
- Bezug zum Sachgebiet: Es ist unerlässlich, dass alle Begriffe eines Systems unter dem gleichen sachlichen Gesichtspunkt definiert werden. Der Begriff „Wasser“ ist in der Physik beispielsweise anders zu definieren als in der Chemie.
- Verwendung von bereits festgelegten Benennungen: Die jeweilige Definition sollte nach Möglichkeit Termini enthalten, die bereits definiert wurden oder allgemein bekannt sind.
- Angabe des Gültigkeitsbereichs der Definition: In gewissen Rechtsvorschriften werden Termini anders definiert als im jeweiligen Sachgebiet. Auf den beschränkten Gültigkeitsbereich ist hinzuweisen.
- Vermeiden von Zirkeldefinitionen: Ein Begriff darf nicht durch sich selbst definiert werden.
- Vermeiden von negativen Definitionen: Häufig erweist sich eine negative Definition als fehlerhaft, weil das ausschließende Merkmal auch auf andere Begriffe zutreffen könnte.

3.5 Begriffssysteme

Für ein umfassendes Glossar in einem Fachbereich ist die Erstellung eines Begriffssystems unabdingbar. Bei einem solchen handelt es sich um eine „Menge von Begriffen eines Begriffsfelds, die entsprechend den Begriffsbeziehungen geordnet sind“ (DIN 2342 (2011)). Das systematische Organisieren von Begriffen und Benennungen innerhalb eines Fachgebiets ist nicht nur für Terminologen von Bedeutung, sondern auch für die Vertreter des Fachgebiets selbst. Nur so können nämlich Begriffe gegen andere benachbarte in überprüfbarer Weise abgegrenzt werden. Noch mehr Bedeutung kommt der Erstellung von Begriffssystemen in der zweisprachigen Terminologearbeit zu, die ja in weiterer Folge Thema dieser Arbeit ist. Auf diese Weise kann nämlich der Fachwortschatz in zwei Sprachen analysiert und können Unterschiede deutlich gemacht werden.

Begriffssysteme können aber nicht nur in der Vorstellung der Menschen existieren, sie müssen auch grafisch dargestellt werden können. Man spricht dabei von einem Begriffsplan. Dieser kann jedoch erst angelegt werden, wenn die Begriffe definiert und die Beziehungen zwischen ihnen eindeutig dargelegt sind. Bei der grafischen Darstellung von Begriffssystemen weisen Arntz et al. (2014:77f.) auf die Kriterien der Eindeutigkeit, Verständlichkeit, Übersichtlichkeit und Ergänzzbarkeit hin.

3.5.1 Beziehungsarten

Im Folgenden soll beantwortet werden, auf welche Art und Weise Begriffe untereinander verknüpft sein können. Man unterscheidet dabei zwei grundlegend verschiedene Ordnungsarten, nämlich hierarchische und nichthierarchische Begriffsbeziehungen.

- Hierarchische Begriffsbeziehungen können in Abstraktionsbeziehungen (auch logische oder generische Beziehungen) und Bestandsbeziehungen (auch paritive Beziehungen) unterteilt werden. Bei ersteren handelt es sich um Beziehungen zwischen einem Oberbegriff und dessen Unterbegriff. Bestandsbeziehungen bezeichnen die Beziehung des Ganzen zu seinen Einzelteilen.
- Nichthierarchische Begriffsbeziehungen beschreiben beispielsweise eine temporale, kausale oder auch chronologische Ordnung. Eine genaue Klassifikation gestaltet sich aber äußerst schwierig.

3.5.2 Grafische Darstellung von Begriffssystemen

Abstraktionsbeziehungen werden in den meisten Fällen durch Winkeldiagramme dargestellt. Von einem „Knoten“ gehen dabei so viele Linien fächerförmig zu weiteren Knoten, wie der Oberbegriff Unterbegriffe beinhaltet. Diese können dann natürlich erneut Unterbegriffe enthalten. Bestandsbeziehungen lassen sich am besten durch Leitern und Reihen darstellen. Für

nicht-hierarchische Begriffssysteme gibt es viele unterschiedliche Darstellungsmöglichkeiten, die aber nicht weiter beschrieben werden, da sie für die Zwecke dieser Arbeit nicht relevant erscheinen (vgl. Arntz et al. 2014:78).



Abbildung 15 Beispiele für Arten der grafischen Darstellung von Begriffssystemen

4 Glossar

Im folgenden Abschnitt wurde ein zweisprachiges (DE/FR) Glossar erarbeitet, das die Terminologie der klassischen Produktion von Herrenschuhen umfasst. Es wurde mit Hilfe der professionellen Terminologiesoftware „SDL Multi Term 2009“ erstellt und anschließend exportiert. Eingangs seien dazu noch einige Bemerkungen erlaubt.

4.1 Bestimmung von Eintragskategorien in SDL Multiterm 2009

Hauptziel der Software SDL Multi Term 2009 ist es, den Anwendern eine zentrale Schnittstelle zum Speichern und Verwalten von Terminologie bereitzustellen. Außerdem unterstützt das Programm eine breite Palette an unterschiedlichen Dateiformaten, sodass bereits bestehende Ressourcen automatisch in Multi Term importiert werden können (vgl. www.sdl.com 2017). Für diese Arbeit wurde eine eigene Termbank angelegt, bei der für jeden Terminus je Sprache folgende Eintragskategorien definiert wurden:

- Benennung: Hierbei handelt es sich um die sprachliche Darstellung des betreffenden Begriffs in deutscher/französischer Sprache.
- Wortart: Gibt an, ob es sich beim betreffenden Terminus um ein Substantiv, Verb, etc. handelt.
- Numerus, Genus: Gibt Auskunft, über Singular und Plural und welchem grammatikalischen Geschlecht ein Substantiv angehört.
- Definition: Eine Beschreibung des Begriffs mit sprachlichen Mitteln unter Berücksichtigung der Anforderungen an Definitionen.
- Quelle: Gibt die Herkunft der Definition an.
- Kontextsatz mit Quelle: Eine exemplarische Darstellung, wie der jeweilige Terminus in der Praxis verwendet wird.
- Begriffssystem: Gibt Auskunft über die Position des jeweiligen Terminus im Begriffssystem.
- Synonym: Alternative Bezeichnungen, die denselben Begriff beschreiben.
- Sonstiges: Verweis auf mögliche Homonymie, Polysemie, Hinweise für Fachübersetzer, etc.

Das nachfolgende Glossar ist alphabetisch nach den deutschen Termini geordnet. Alle angeführten Links wurden am 30. März 2017 auf ihre Aktualität geprüft.

A

Deutsch: Absatz

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Formkörper aus mehreren Lederflecken, der zur Unterstützung beim Gehen dient.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 206)

Kontextsatz: „Mit den großartigen Absatzschuhen in dieser Saison erklimmst du neue, ungeahnte Höhen.“ (<http://www.asos.de/damen/schuhe/absatzschuhe/cat/?cid=6461>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Homonymie: Absatz (Verkauf von Waren), Gliederungseinheit bei Texten

Französisch: talon

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Pièce qui rehausse l'arrière d'une chaussure.“

Quelle: Le Petit Robert 2011

Kontextsatz: „Commencez la saison du bon pied avec la collection de talons hauts pour femmes.“ (<http://fr.boohoo.com/chaussures/talons-hauts>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: polysémie: Ferse

A

Deutsch: Absatzfleck

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Mit einem Absatzfleck wird ein 4 bis 5 mm starkes Lederstück bezeichnet. In einem Herrens Schuh werden bis zu sechs Absatzflecken, die somit mehrere Schichten bilden, zu einem Absatz aufgebaut.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon/Absatzfleck>

Kontextsatz: „Für Tanzschuhe gibt es verschiedene Absatzflecken. Die Absatzflecken können selber gewechselt werden.“ (<http://www.giffels.de/Zubehoer/Absatzflecken/>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: bonbout

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Feuille de cuir, d'élastomère ou de tout autre matériau, placée sous le talon pour servir de couche d'usure au contact du sol.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 125)

Kontextsatz: „Les bonbouts TC for shoes se distinguent des embouts classiques par leur côté pratique. Pour les mettre sur les bouts de vos talons aiguilles, nul besoin d'utiliser une pince et un marteau.“ (<http://fr.tc-for-shoes.com/ref/bonbout.html>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

A

Deutsch: Ahle

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Die Ahle ist ein einfaches Werkzeug, mit deren Hilfe Löcher in verschiedene Materialien gestochen oder vorhandene Löcher geweitet werden können. Sie ist ein spitz zulaufender, dünner Metallstift, der entweder gerade verläuft oder sichelförmig gebogen ist und mit einem Griff oder einem Öhr ausgestattet sein kann.“

Quelle: <http://www.bedeutung-von-woertern.com/Ahle>

Kontextsatz: „Mit einer langen Ahle sticht der Schuhmacher die Löcher für die Nähte im Rahmen vor.“ (Herrenschuhe handgearbeitet, S. 206)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: alène

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Poinçon servant à percer le cuir.“

Quelle: Le Petit Robert 2011

Kontextsatz: „Chaque trou de couture est marqué à l'alène en transperçant le cuir.“
(<http://deco-cuir.over-blog.com/tag/chaussures%20et%20vetements/>)

Begriffssystem: Outils

A

Deutsch: Ausballung

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „In den Hohlraum zwischen Brand- und Zwischensohle wird elastisches Material wie Kork oder Filz eingearbeitet. Es stellt die Ausballung dar und wird sich später durch Wärme und Gewicht des Trägers verformen und somit ein individuelles Fußbett schaffen. Gleichzeitig dämpft sie den Auftritt und schützt vor Hitze und Kälte.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar/>

Kontextsatz: „Ab und zu verwenden Schuhmacher Filz als Ausballung, da er die gleichen Eigenschaften hat wie Kork.“ (<http://olivergrey.com/lexikon>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: garniture

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „C’est le résultat de l’opération qui consiste à remplir et niveler le dessous de la chaussure – après montage de la tige sur forme – pour offrir une surface de portée et d’adhésion plus grande à la semelle.“

Quelle: <http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „L’avant du cambrion va être recouvert par la garniture qui permet de présenter une surface bien plane pour accueillir la semelle d’usure.“
(<http://blog.jacquedemeter.fr/cambrion-bout-dur-interieur-chaussures/>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: polysémie: Beilage (beim Essen)

A

Deutsch: Ausputz

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Letzter Vorgang der vielen Fertigungsschritte bei einem Schuh. Es werden dabei die Fertigungsschäden am Schuh beseitigt. Glätten, Abdecken, Einfärben – all das ist Teil des Ausputzes.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/>

Kontextsatz: „Mit dem Anbringen der Laufsohle und dem Ausputz des Schuher geht die Schuhfertigung in die Endphase. Es muss noch ausgeleitet werden.“

(<https://www.ps-schuhe.de/allgemeines-schuhwissen/>)

Begriffssystem: Tätigkeit

Französisch: bichonnage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Ensemble des opérations effectuées après le passage au poste de déforme et allant jusqu'à la livraison.“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „Le bichonnage est la dernière opération avant la livraison des chaussures au client. Il s'agit de leur donner leur apparence définitive, en modifiant au besoin la couleur du cuir pour la rendre conforme aux désirs du client.“

(<http://www.sophie-bottiere.info/spip.php?article26>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: bichonner

A

Deutsch: Ausschärfen

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Das Ausschärfen ist auch als Verjüngen der Lederränder geläufig. Ohne das Ausschärfen der Kanten würde sich die Stärke an den Nähten verdoppeln.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 104)

Kontextsatz: „Das Ausschärfen des Leders im Naht-Übergangsbereich garantiert eine gleichbleibende Lederstärke.“ (<http://www.rukapol.at/technologie/schuhtechnik/>)

Synonym: Verjüngen (n)

Begriffssystem: Tätigkeiten

Sonstiges: Verb: ausschärfen

Französisch: parage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Cela consiste à amincir régulièrement le bord d’une pièce de cuir ou de tout autre matériau.“

Quelle: <http://blog.jacquessedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „A cet endroit, il n’y aura jamais de parage (amincissement du cuir) sur ce cuir à doublure.“ (<http://www.sophie-bottiere.info/spip.php?article14>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: parer, amincir

B

Deutsch: Brandsohle

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Eine von der Schuhspitze bis zur Ferse reichende, etwa 2,5 bis 3,5 mm dicke Lederschicht, auf welcher der Fuß steht. Die Brandsohle beeinflusst Fußklima und Tragekomfort erheblich, ihre Fertigung aus hochwertigem, vegetabil gegerbten Rindsleder ist daher wichtig.“

Quelle: <http://www.infonaut.at/schuhe/glossar.html#brandsohle>

Kontextsatz: „Oder es wird im offen sichtbaren Teil des Schuhinneren Leder als Brandsohle eingesetzt und weiter vorne ein billigeres Material.“

(http://www.leder-info.de/index.php/Lederschuhe#Brandsohlleder_-_Brandsohle)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: première de montage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Il s’agit de la semelle intérieure sur laquelle on assemble la tige et la trépointe où repose le pied. C’est la pièce de cuir sur laquelle tout le reste vient se greffer et qu’on place en premier pour monter la chaussure.“

Quelle: <http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „La première de montage est la partie sur laquelle vient se monter la tige.“

(http://www.chaussurespaul.com/glossaire_encycl-c.php)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

B

Deutsch: Broguing

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Das Broguing bezeichnet im Allgemeinen die Lochverzierungen bei klassischen Herrenschuhen (bzw. Brogues) oder die Tätigkeit des Verzieren durch verschiedenste Lochmuster selbst.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=B>

Kontextsatz: „Er gilt vom Typ her als Half-Brogue“, weil er weniger Lochverzierungen, sogenannte Broguings, aufweist.“ (<https://www.ludwig-reiter.com/de/home>)

Synonym: Lochmuster (n), Lochverzierung (f)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: perforation

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Action de percer quelque chose des deux côtés.“

Quelle: <http://www.linternaute.com/dictionnaire/fr/definition/perforation/>

Kontextsatz: „Certaines chaussures sont décorées de perforations, ces petits trous généralement situés sur le bout ou le long de certaines coutures.“
(<http://www.sophie-bottiere.info/spip.php?article23>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

D

Deutsch: Decksohle

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Die Decksohle ist eine die Brandsohle überziehende weiche Lederabdeckung.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuhaufbau/>

Kontextsatz: „Wenn Sie qualitativ hochwertige Schuhe suchen, sollten Sie darauf achten, dass die Decksohle aus Leder gefertigt ist.“

(http://www.helpster.de/decksohle-darauf-muessen-sie-beim-schuhkauf-achten_63857)

Synonym: weniger präzise: Innensohle

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: semelle de propreté

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „La première de propreté est une fine lamelle de cuir qui est collée sur la première de montage et d'une finition poussée. Elle est en contact direct avec le pied.“

Quelle: http://www.chaussurespaul.com/glossaire_encycl-c.php

Kontextsatz: „Semelles de propreté antimicrobiennes avec support plantaire, lavables en machine à basse température. Efficaces en toutes saisons et spécialement indiquées pour sportifs et grands marcheurs.“

(<http://www.laboutiquedupied.com/semelles-et-talonnettes-de-confort-ou-de-compensation.html>)

Synonym: première de propreté (f)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

D

Deutsch: Derby

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Schnürschuhmodell mit offener Schürung. Es eignet sich für Herren mit einem hohen Spann oder breiten Fuß, da es einen sehr leichten Einstieg in den Schuh ermöglicht. Diese Schuhform ist in Europa sehr beliebt und aufgrund der Schnürung die weniger elegante Version.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/#D>

Kontextsatz: „Im Vergleich zum Oxford sind die zusammenlaufenden Verschlusssteile beim Derby T-förmig aufliegend nach vorne offen.“

(<http://www.gq-magazin.de/mode-stil/stilberater/anzug-guide/schuhe>)

Begriffssystem: Modelltypen

Französisch: derby

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Chaussure basse ou montante dont les quartiers sont assemblés sur la claque et restent libres afin de faciliter l'entrée du pied et le réglage. Ces quartiers sont fermés par un système de fermeture.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 115)

Kontextsatz: „A contrario, le derby en cuir, chaussure plus décontractée, est une chaussure également basse mais construit dans deux pièces de cuir.“

(<https://www.exclusifchaussures.fr/ins-richelieu-ou-derby-70.htm>)

Begriffssystem: Modèles

F

Deutsch: Falzzange

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Werkzeug mit gerippten Einspannbacken, das dazu dient, den Schaftteil über den Leisten zu ziehen und zu straffen. Die andere Seite der Zange wird zum Einschlagen von Nägeln verwendet.“

Quelle: Herenschuhe handgearbeitet (S. 140)

Kontextsatz: „Mit dieser Zange ist es ein Leichtes, Leder über eine Form (Leisten) zu ziehen, um Faltenbildung zu vermeiden und einen ordentlichen Übergang zu schaffen.“
(<http://schuhbedarf.de/werkzeuge/zangen/schuhmacher-falzzange-zwickzange-um-lederschaeftueber-den-leisten-zu-ziehen.html>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: pince de cordonnier

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Outil servant principalement au montage des tiges de chaussure, certaine comporte une panne comme un marteau qui permet à l'ouvrier de clouer les semences.“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.hu/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „Pince de cordonnier métallique de tenailles pour cordonnerie.“
(<http://www.banggood.com/fr/Metal-Cobbler-Pliers-Pincers-for-Shoemaking-Leather-Craft-Leather-DIY-Working-Tool-p-1021877.html>)

Begriffssystem: Outils

F

Deutsch: flexgenähte Machart

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Der Schaft wird bei der flexgenähten Machart nach außen umgebogen und auf der vorstehenden Brandsohle, die auch gleichzeitig die Zwischensohle und Laufsohle sein kann, fixiert.“

Quelle:

http://lehrmittel.tibs.at/sites/lehrmittel.tibs.at/files/users/d.greil/4%20wsvp_schuhh%C3%A4ndler_Grundlagen%20-%20Der%20Aufbau%20eines%20Schuhes.pdf

Kontextsatz: „Nach Hause fahren Sie dann mit dem selber flex-genähten Waldviertler-Schuh, lässigen Klox, eleganten Kommod Flex oder mit warmen Stiefeln für die kalte Jahreszeit.“ (<http://www.tonischuster.at/gea.html>)

Synonym: flexibel genähte Machart, Sticked-down-Machart

Begriffssystem: Macharten

Französisch: cousu sandalette

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Cette fabrication, souvent utilisée pour les chaussures enfant, consiste à retourner la tige vers l'extérieur de la forme et à la fixer par couture sur la première de montage. Cette couture sera donc toujours visible de l'extérieur, tout autour de la chaussure. La semelle est ensuite collée sur la première de montage.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 76)

Kontextsatz: „Le cousu sandalette permet une grande souplesse et une très bonne fiabilité.“ (http://www.chaussurespaul.com/glossaire_manuel.php#montagecalifornia)

Synonym: cousu flexible, cousu stiched-down

Begriffssystem: Fabrications

F

Deutsch: Futterleder

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Leder, das zum Füttern von Schuhen genutzt wird. Es sollte eine hohe Atmungsaktivität aufweisen und stammt demensprechend häufig vom Kalb oder der Ziege. Futterleder wird vegetabil gegerbt.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar>

Kontextsatz: „Futterleder sollte eine Stärke von ca. 1 bis 1,2 mm aufweisen und sich weich anfühlen, trotzdem strapazierfähig sein.“ (<http://olivergrey.com/lexikon#futterleder>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: cuir de doublure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Ce terme désigne – de façon assez évidente – l’habillage de l’intérieur de la tige. Sur les chaussures de qualité la doublure est en cuir de veau blanc. Elle est d’abord collée puis piquée à l’intérieur de la tige.“

Quelle: <http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „La technologie du rembourrage, inventée, brevetée et continuellement développée par HIRSCH, assure l’assemblage solidaire du cuir du dessus et du cuir de doublure.“ (<http://hirschag.com/startseite/qualitaetssysteme-2/?lang=fr>)

Synonym: cuir à doublure (m)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

G

Deutsch: Gelenkfeder

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Es handelt sich hierbei um eine um eine etwa 10 cm lange und 1,5 cm breite abgeflachte Feder aus Stahl. Sie wird in den Hohlraum zwischen Rahmen, Keder und Brandsohle eingesetzt, d. h. zwischen Brandsohle und Korkausballung.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon/Gelenkfeder>

Kontextsatz: „In ihrer Form ist die Gelenkfeder dem Bogen der Sohle angepasst und bietet dem Fuß beim Gehen einen stabilen Halt.“

(<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuhaufbau>)

Synonym: Stahlfeder (f)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: cambrillon

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „C’est une pièce allongée (en cuir, bois, acier ou plastique) placée dans l’épaisseur du semelage pour donner de la fermeté à la cambrure et soutenir la voûte plantaire.“

Quelle: <http://blog.jacquessedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „Sous Louis XVI, le talon, abaissé, s’avance vers la cambrure du pied; faute d’un cambrillon rigide pour maintenir la semelle.“ (Madeleine Delpierre, Françoise Tétart-Vittu, *Se vêtir au XVIIIe siècle*, 1996)

Synonym: cambrion (m)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

G

Deutsch: Gerbung

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Behandeln der Lederhaut mit speziellen Mitteln, dadurch wird sie haltbar, elastisch, strapazierfähig und weich.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 207)

Kontextsatz: „Da die Haut zu einem Drittel aus Eiweiß (Collagen) besteht, bewirkt das Gerben zudem, dass die Eiweißfäden beim Trocknen nicht verkleben und verhärten.“
(<http://www.lederzentrum.de/wiki/index.php/Gerbung>)

Begriffssystem: Tätigkeit

Sonstiges: Verb: gerben, Beruf: Gerber (m)

Französisch: tannage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Ensemble des opérations comprises entre le travail de rivière et le corroyage ou l'on va incorporer et fixer à la peau par l'immersion prolongée des peaux dans des bains contenant des produits tannants (végétaux, minéraux ou synthétiques).“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „Le tannage vient après le travail de rivière dans le long processus qui vise à transformer la peau d'un animal en cuir.“ (<http://blog.jacquesdemeter.fr/cuir-vegetal-cuir/>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: tanner, métier: tanneur (m)

H

Deutsch: Hinterkappe

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Ein Lederstück, das an der hinteren Verbindung zwischen Futter- und Außenschaft (Oberleder) zur Verstärkung eingesetzt wird – eine Art Verlängerung des Schuhabsatzes, die den Fuß im Schuh festhält.“

Quelle: <http://www.infonaut.at/schuhe/glossar.html#hinterkappe>

Kontextsatz: „An den Kanten auf 0 ausgeschärft und fest mit Oberleder und Futterleder verklebt, bietet die Hinterkappe einen festen Halt im Fersenbereich.“

(<http://www.schuhmacher-innung.de/Schuh-Anatomie.html>)

Synonym: Fersenkappe

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: contrefort

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Renfort placé entre la peausserie et la doublure, généralement réalisé en toile.“

Quelle: http://www.emling.fr/l_art_du_chausseur/glossaire

Kontextsatz: „Le plus simple et le plus efficace pour assouplir un contrefort arrière de chaussure, c'est de le plier à la main vers l'intérieur.“

(<http://www.astuces-pratiques.fr/maison/assouplir-un-contrefort-de-chaussure-en-cuir>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: polysémie: Strebepfeiler; homonyme: die Vorberge, Ausläufer

K

Deutsch: Keder

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Als Grundlage für den Absatzbereich oder als Basis für die Laufsohle wird auf die Brand- und Laufsohle ein 2 cm breiter und 3 mm dicker Lederstreifen genagelt. Sie dient der optischen Verdickung des Sohlenrandes oder zum Ausgleich von Bodenteilen. Dieser Keder wird bei rahmengenähten Schuhen mit Holznägeln befestigt, bei zwiegenähten wird er vernäht.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-k>

Kontextsatz: „Bei rahmengenähten Schuhen wird der Keder mit Holznägeln befestigt, beim zwiegenähten wird er genäht.“ (http://www.hufmann.com/schuh_abc.html)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: passepoil

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Une bande de cuir ou de tout autre matériau replié sur elle-même, collée puis intercalée dans une piquêre.“

Quelle: <http://blog.jacquessedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „Le passepoil est fait avec du chevreau très fin, il vient s'insérer entre le dessus et la doublure.“ (<http://lamallechaussures.blogspot.hu/2009/04/les-pieces-de-la-tige.html>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

K

Deutsch: Kleister

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Aus Weizenstärke, getrockneten Kastanien- oder Kartoffelstücken und Wasser angerührter Brei. Der Kleister hat auch eine eine versteifende Funktion.“

Quelle: Herrenschuhe hangearbeitet (S. 208)

Kontextsatz: „Ursprünglich stellte jeder Schuster seinen eigenen Kleister her: ein Gemisch aus Weizenstärke, Kastanien oder Kartoffeln und Wasser.“

(<https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=K>)

Synonym: Kleber (m)

Begriffssystem: Werkzeug

Sonstiges: Verb: (ver-)kleben

Französisch: colle

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Terme général designant les matériaux, sous forme solide, liquide, ou pâteuse, capables d'unir fortement, par interposition, deux surfaces.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 127)

Kontextsatz: „Les colles permettent l'assemblage des cuirs, peausseries, etc.“

(<http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>)

Begriffssystem: Outils

Sonstiges: verbe: coller

L

Deutsch: Laufsohle

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Die unterste Sohlenschicht des Herrenschuhs. Bei eleganten Versionen circa 5 mm dick, kommt sie direkt mit dem Boden in Berührung.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-l>

Kontextsatz: „Die Laufsohle muss besonders robust sein, der ständigen Reibung standhalten und ein sicheres Laufgefühl auf unterschiedlichen Böden garantieren.“

(<http://www.joggen-online.de/anfaenger/der-richtige-laufschuh/bestandteile/laufsohle.html>)

Synonym: weniger präzise: Sohle

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Arten: Ledersohle, Gummisohle

Französisch: semelle d'usure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Partie résistante qui forme le dessous de la chaussure et qui se trouve, soit en totalité, soit par sa partie avant, directement en contact avec le sol.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 135)

Kontextsatz: „Marcher avec une semelle d'usure cuir flexible sera plus agréable.“

(<http://modissimo.fr/guide-choisir-chaussure-soulier-3-criteres.html>)

Synonym: semelle extérieure

Begriffssystem: Partie de la chaussure

L

Deutsch: Leisten

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Ein Formstück aus Holz, Kunststoff oder Metall, das dem menschlichen Fuß nachempfunden ist und diesen bei der Schuhfertigung simuliert. Um den Leisten herum wird der gesamte Schuh aufgebaut. Er bestimmt über Größe, Weite, Passform, Tragekomfort, Absatzhöhe, Proportionen und Erscheinungsbild des Schuhs.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-l>

Kontextsatz: „Individuell auf Sie zugeschnittene Maßschuhe und typische Leistenformen sind kein Widerspruch.“ (<https://www.schuhmanufaktur.at/Leistenformen>)

Begriffssystem: Werkzeug

Sonstiges: Homonym: die Leiste (schmale Holzlatte)

Französisch: forme

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Pièce représentant le volume du pied, et servant à la confection de la chaussure.“

Quelle: <http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/forme/34644>

Kontextsatz: „Le volume de la forme se rapproche de celui du pied.“
(La chaussure sur toutes ses coutures, S. 38)

Begriffssystem: Outils

Sonstiges: polysémie: beaucoup d'autres significations

L

Deutsch: Loafer

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Schnürloser Schuh, der zum bequemen Hineinschlüpfen einlädt. Deshalb ist dieser Schuh bei Männern sehr beliebt und wird meist als „Slipper“ bezeichnet.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/#L>

Kontextsatz: „Slipper werden in der Regel eher im Freizeitbereich zu legerer Garderobe getragen.“ (<https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=L>)

Synonym: Slipper (m)

Begriffssystem: Modelltypen

Französisch: loafer

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Chaussure basse élégante dont la tige est composée d'un plateau recouvert d'une applique sur le cou-de-pied. La tenue du pied est assurée par un élastique.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 56)

Kontextsatz: „Que ce soit des budapest, des loafers, des monks ou des norvégiens, des chelseas ou des jodhpurs, le credo de la saison pour les chaussures du Printemps/Été 2007 est décontracté et chic.“

(http://www.gdsonline.de/cipp/md_gds/custom/pub/content,oid,10802/lang,1/ticket,g_u_e_s_t/~HOME.html)

Begriffssystem: Modèles

M

Deutsch: Machart

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Unter Machart versteht man im Schuhbau die Verbindung von Schuhschaft (Oberteil) und Schuhboden (Sohle). Die Machart ist sehr entscheidend für Preis, Haltbarkeit, Reparaturfreundlichkeit und Passformstabilität des Schuhs.“

Quelle: <https://de.wikipedia.org/wiki/Machart>

Kontextsatz: „Bei zwiegenähten Stiefeln verläuft die Naht nicht innen, sondern außen. Diese Machart ist handwerklich anspruchsvoll und äußerst robust.“

(<http://www.hanwag.de/gezwickte-machart>)

Begriffssystem: Macharten

Französisch: montage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Le montage d'une chaussure décrit généralement le procédé par lequel la partie supérieure (tige) est fixée à la semelle.“

Quelle: [https://fr.wikipedia.org/wiki/Montage_\(chaussure\)](https://fr.wikipedia.org/wiki/Montage_(chaussure))

Kontextsatz: „Le montage cousu Blake est sans doute le montage le plus courant et le plus décrié vu les écarts de qualité que l'on rencontre selon les fabricants.“

(<http://blog.jacquedemeter.fr/differents-montages-chaussures/>)

Synonym: fabrication (f), mode de fabrication (m), cousu (m)

Begriffssystem: Fabrications

M

Deutsch: Maßschuh

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Der Unterschied zu Konfektionsschuhen ist, dass der Fuß des Kunden individuell ausgemessen wird und der Schuh genau nach diesen Maßen angefertigten Leisten (Kopie des menschlichen Fußes aus Holz, oder Kunststoff) hergestellt wird. Maßschuhe können auch nach dem Goodyear-Weltded-Prinzip, im Blake-Verfahren und anderen Methoden gefertigt werden.“

Quelle: <http://olivergrey.com/lexikon#massschuhe>

Kontextsatz: „Der Maßschuh wird auf der Grundlage der beim Maßnehmen gewonnenen Informationen gefertigt.“ (Herrenschuhe handgearbeitet, S. 208)

Französisch: chaussure sur mesure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „La réalisation d'une paire de chaussures sur-mesure comporte plusieurs phases: la prise de mesures en elle-même, la prise d'empreintes qui permettra de visionner et éventuellement corriger les différents appuis du pied, la fabrication de la forme, la fabrication d'un chausson d'essayage, l'essayage en lui-même et les rectifications.“

Quelle: <http://eric-devos-bottier.com/notre-savoir-faire/le-sur-mesure/>

Kontextsatz: „Pour vous expliquer comment naît une chaussure sur mesure, je vais prendre l'exemple d'un soulier qui nous a permis, à mon ex-mari et à moi même, d'obtenir le prix d'excellence.“ (<http://www.sophie-bottiere.info/spip.php?rubrique9>)

Synonym: rare: chaussure personnalisée

M

Deutsch: Monk

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Der einem Derby ähnliche Halbschuh besteht aus Vorderblatt und Seitenteilen. Der Unterschied besteht in einem Riemen mit seitlicher Schnalle, der die beiden Seitenteile zusammenhält. Die modernere Version ist der Doppelmonk mit zwei Schnallen.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/#M>

Kontextsatz: „Obwohl aus Vorderblatt und Seitenteilen wie Oxford und Derby bestehend, unterscheidet sich der Monk doch frappierend von ihnen und gilt als eigenständiger Grundtyp.“ (<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/monkstrap>)

Synonym: Monkstrap (m)

Begriffssystem: Modelltypen

Französisch: monk

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Construite sur le modèle d’une derbie, la monkstrap n’en a pas les lacets. C’est une chaussure de ville fermée par une bride ou un rabat, généralement avec une ou deux boucles.“

Quelle: <https://www.melvin-hamilton.fr/glossaire.html>

Kontextsatz: „La chaussure Monk pour homme est l’originale qu’il faut pour raviver les tenues de la froide saison.“ (<https://www.melvin-hamilton.fr/chaussures/hommes/monks.html>)

Begriffssystem: Modèles

N

Deutsch: Nadel

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Mehr oder weniger feiner, spitzer Gegenstand bzw. Werkzeug besonders aus Metall mit verschiedenen Funktionen.“

Quelle: www.duden.de/rechtschreibung/nadel

Kontextsatz: „Mit der gebogenen Schusternadel wird die Sohle ans Oberteil genäht.“
(<https://www.salzburgerland.com/de/magazin/echte-pinzgauer-doggl/honig-9-2/>)

Begriffssystem: Werkzeug

Sonstiges: präziser: Schusternadel, Sattlernadel

Französisch: aiguille

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Outil manuel ou pour machine, composé d’une tige de métal dont l’une de ses extrémités est effilée, l’autre extrémité est percée d’un trou par lequel passe le fil.“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „Ensuite au client de faire son choix et de définir son type de couture, à deux aiguilles, avec une seule, son un passage dans un sens puis dans l’autre, aller et retour.“
(<http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2012/05/coutures-main-quel-fil-quelle-aiguille.html>)

Begriffssystem: Outils

Sonstiges: plus précis: aiguille sellier

N

Deutsch: Nähmaschine

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Maschine mit Hand-, Fuß- oder elektrischem Antrieb zur technischen Herstellung einer Naht.“

Quelle: www.duden.de/rechtschreibung/nahmaschine

Kontextsatz: „Die universell einsetzbare Nähmaschine für die Schuhreparatur, artverwandte Bereiche und orthopädische Anwendungen aus dem Traditionshaus CLAES.“

(<http://www.naehmaschinen-stuetzer.de/index.php/naehmaschinen/naehmaschinen-reparaturnaehmaschine/claes-8346-20--schuhmacherreparatur-n%C3%A4hmaschine>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: machine à coudre

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Une machine à coudre est un appareil à usage domestique ou industriel qui pique le textile et aligne des points de couture de façon mécanique.“

Quelle: <http://www.futura-sciences.com/maison/definitions/maison-machine-coudre-11087/>

Kontextsatz: „C'est l'histoire d'une marque de machines à coudre devenue vite indispensable à un grand nombre de foyers en France et dans le monde.“

(<http://www.singerfrance.com/monde-singer/notrehistoire?categorieSlug=notre-histoire>)

Begriffssystem: Outils

O

Deutsch: Oxford

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Dieser Schuh sitzt schmaler am Fuß und gilt im Vergleich zum Derby oder Blucher als eleganter. Er hat in der Regel keine zusätzlichen Lochverzierungen.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/#L>

Kontextsatz: „Der Oxford ist der Inbegriff des klassisch-eleganten Herrenschuhs, für den die geschlossene Schnürung und der Blattschnitt charakteristisch sind.“

(<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-o>)

Begriffssystem: Modelltypen

Französisch: oxford

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Modèle de chaussures très élégantes dont l’avant des quartiers est cousu sous l’empeigne. Le laçage s’effectue directement sur l’empeigne. L’oxford s’oppose au derby, il ne possède pas de garant.“

Quelle: <https://www.jefchaussures.com/front/static/pages/advice/lexique#O>

Kontextsatz: „Historiquement, l’oxford s’oppose à la chaussure derby pour une raison toute simple: son système de laçage est différent.“ (<https://www.zalando.fr/richelieus-femme/>)

Synonym: richelieu (m)

Begriffssystem: Modèles

P

Deutsch: Paspel

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Dieser dünne Lederstreifen, der als Einfassbändchen an der Ausschnittkante dient, ist meist zur Verstärkung der Seitenteile gedacht. Bei manchen Schuhen dient die Paspel aber auch als Zierelement in Kontrastfarben.“

Quelle: <http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/>

Kontextsatz: „Diese grünen Laufschuhe aus Rauhleder sind mit Einsätzen aus dunkelgrünem Glattleder und weißen Paspeln versehen.“ (<http://www.return2style.de/schuhef3.htm>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: passepoil

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „C’est une bande de cuir ou de tout autre matériau replié sur elle-même, collée puis intercalée dans une piquêre.“

Quelle: <http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „Le passepoil habille le bord haut de la chaussure et il va éviter que celui ci se déforme.“ (<http://lamallechaussures.blogspot.hu/2009/04/les-pieces-de-la-tige.html>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Q

Deutsch: Quartier

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Andere Bezeichnung für die seitlichen Schaftteile, welche die Schnürung aufnehmen bzw. die beiden hinteren Schaftteile, welche seitlich den Einschlupf umgeben.“

Quelle: <http://www.infonaut.at/schuhe/glossar.html#quartiere>

Kontextsatz: „Der Außenschaft des Derby besteht aus drei Teilen: Einem Vorderblatt und zwei Quartieren.“ ([https://de.wikipedia.org/wiki/Derby_\(Schuh\)](https://de.wikipedia.org/wiki/Derby_(Schuh)))

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Polysemie: Quartier (n): auch Unterkunft

Französisch: quartier

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Ce sont les deux pièces, symétriques, qui forment l'arrière de la tige et remontent plus ou moins sur le cou-de-pied pour fermer la chaussure.“

Quelle: <http://blog.jacquessedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „Les quartiers comportent les garants pour le laçage.“
(<https://www.jefchaussures.com/front/static/pages/advice/lexique#Q>)

Begriffssystem: partie de la chaussure

Sonstiges: polysémie: Quartier (m): auch Stadtteil

R

Deutsch: Rahmen

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Der Rahmen bildet die Tragekonstruktion eines Schuhs und fixiert Schaft, Brandsohle und Sohle miteinander. Er dient somit maßgeblich der Stabilität des Schuhs. Der Rahmen besteht aus Rindsleder und ist bei rahmengenähten Herrenschuhen im Schnitt 60 cm lang, etwa 2 cm breit und 3 mm stark, bei zwiegenähten Herrenschuhen ist er gewöhnlich etwas breiter.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=R>

Kontextsatz: „Mit Hilfe der sogenannten Rahmennaht wird hier der Rahmen mit dem Schaft und der Brandsohle eines Schuhs verbunden.“

(<https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=R>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: trépointe

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Bande de cuir souple profilée, fixée tout autour de la chaussure, et qui sert à faire la liaison entre la première et la tige d'un part, et le semelage d'autre part.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 137)

Kontextsatz: „Une seconde couture, la couture goodyear, relie donc la trépointe à la semelle extérieure.“ (<http://www.meselegances.com/2010/04/13/la-couture-goodyear-ou-la-couture-blake-des-differences-pour-vos-chaussures/>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

R

Deutsch: Rahmengenähte Machart

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Zuerst wird der Schaft mittels einer Einstechnaht von außen mit der Brandsohle (Innensohle) vernäht, gleichzeitig wird auf der Außenseite des Oberschuhs der Rahmen (ein ca. 3mm breiter Lederstreifen) mit einer unsichtbaren Einstechnaht aufgenäht – mit einer zweiten Naht (Doppelnah) wird anschließend der Rahmen von unten mit der Laufsohle vernäht.“

Quelle: <http://www.infonaut.at/schuhe/glossar.html#rahmengenaeht>

Kontextsatz: „Bei rahmengenähten Schuhen ist mit Rahmen ein ca. 3 mm starker, 8-10 mm und etwa 60 cm langer Riemen aus Rindleder gemeint, der seitlich an die Kante unter der Brandsohle genäht wird.“ (<http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/#Q%20R>)

Synonym: Goodyear-welted-Machart

Begriffssystem: Macharten

Französisch: cousu Goodyear

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Le cousu Goodyear suppose une double couture. La partie extérieure du cuir de la chaussure (la tige) est cousue à une bande de cuir, la trépointe. Cette dernière est ensuite elle-même cousue à la semelle par petits points, constituant ainsi un intermédiaire entre l'extérieur de la chaussure et la semelle.“

Quelle: <http://modissimo.fr/guide-choisir-chaussure-soulier-3-criteres.html>

Kontextsatz: „Le montage trépointe (ou cousu trépointe) souvent appelé montage Goodyear (ou cousu Goodyear) est un montage de chaussures qui repose sur l'utilisation d'une trépointe.“ (https://fr.wikipedia.org/wiki/Montage_Goodyear)

Synonym: cousu trépointe

Begriffssystem: Fabrications

R

Deutsch: Raspel

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Die Raspel ist ein Werkzeug zur spanabhebenden Bearbeitung von relativ weichen Materialien wie Holz, Kunststoff, Horn oder Weichgestein.“

Quelle: <https://de.wikipedia.org/wiki/Raspel>

Kontextsatz: „Der Schuhmacher bearbeitet die Leisten so lange mit Raspel und Messer, bis diese die individuelle Fußform des Kunden angenommen haben.“ (<http://www.bildungsmarktsachsen.de/beruflexikon/berufsbild/beruf/schuhmacher/id:100080100000008736>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: râpe

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Lime à grosses dents espacées, utilisée pour le façonnage des bois, des métaux tendres, de la pierre.“

Quelle: <http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/r%C3%A2pe/66471>

Kontextsatz: „Ces râpes sans manche, de vingt à vingt cinq centimètres, arrondies à chaque extrémités, plates, rondes, bombées, servaient à la finition des talons.“ (<http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>)

Begriffssystem: Outils

R

Deutsch: Risslippe

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Schnitt, der schräg bis zur Hälfte der Material-stärke der Laufsohle reicht. Dieser wird an den Seiten aufgestellt und nach dem Nähen wieder verschlossen.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-r>

Kontextsatz: „Die Risslippe versteckt die Laufsohlennaht, da diese sonst beim Gehen, bei jedem Schritt den Boden berührt und sich sehr schnell abnutzt.“ (<http://olivergrey.com/lexikon>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: lèvre de gravure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „La lèvre de gravure est la lamelle formée par l'incision. On relève, on redresse ou on ouvre cette ou ces lèvres. On les encolle et on les renforce en les entoilant.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 129)

Kontextsatz: „La lèvre de gravure accueille la couture.“
(<http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure>)

Synonym: gravure (f)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

S

Deutsch: Schaft

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Oberer Teil des Schuhs. Je nach Schuhtyp und Modell besteht er aus einem oder mehreren Elementen: Vorderkappe, Zunge, Seitenteile und Hinterkappe.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 209)

Kontextsatz: „Grundsätzlich besteht der Schuh aus zwei Hauptteilen: Schuhschaft und Schuhboden, die beim Schuhbau miteinander verbunden werden.“

(<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuhaufbau>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Polysemie: viele andere Bedeutungen, z.B. in der Biologie: Kiel der Vogelfeder

Französisch: tige

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Par opposition au semelage, partie supérieure de la chaussure, destinée à habiller et protéger le dessus du pied.“

Quelle: La chaussure sur toutes ses coutures (S. 136)

Kontextsatz: „Lorsque vous achetez une paire de bottes, la connaissance de la hauteur de tige vous aide à savoir si les bottes seront adaptées à vos jambes ou non.“

(<http://fr.wikihow.com/mesurer-la-hauteur-de-tige-d'une-botte>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: homonyme: tige (f): auch Stiel, Stängel, Halm

S

Deutsch: Schleifpapier

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Schleifpapier ist für den Schuhmacher ein wichtiges Hilfsmittel bei der Bearbeitung und Glättung von Schnittkanten im Rahmen der Schuhherstellung.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon/Schleifpapier>

Kontextsatz: „Schleifpapier gibt es in verschiedenen Körnungen: von grob bis sehr fein.“
(<https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon/Schleifpapier>)

Synonym: selten: Sandpapier

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: papier abrasif

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Matériau en papier toile, utilisé de manière mécanique ou manuelle dont la surface permet par un frottement translatif ou circulaire la préparation des matériaux.“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „Lors d'un changement de semelle ou la pose d'un patin, frotter le dessous de la chaussure avec du papier abrasif fin pour retirer les restes de colle et donner une texture adhérente pour la colle.“

(<http://www.montremoicoment.com/autres/comment-reparer-ses-chaussures.html>)

Synonym: papier de verre, papier d'émeri

Begriffssystem: Outils

S

Deutsch: Schnittmuster

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Als Schnittmuster bezeichnet man Vorlagen, nach denen Stoff zugeschnitten werden kann. Sie werden in der Regel aus Papier gefertigt.“

Quelle: <http://schnittmuster-naehen.de/schnittmuster/definition/>

Kontextsatz: „Damit alle Schnittmuster auf dem Bogen Platz haben, werden diese beidseitig bedruckt und die Schnittteile so platzsparend wie möglich angeordnet.“

(<http://schnittmuster-naehen.de/schnittmuster/definition/>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: patronage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Mettre au point un modèle sur une forme à partir d'une création (dessin ou maquette).“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „C'est ensuite partant des patronages toutes pointures que les pièces seront découpées, piquées et montées pour obtenir un produit fini.“

(La chaussure sous toutes ses coutures, S. 50)

Begriffssystem: Outils

Sonstiges: polyémie: Schirmherrschaft

S

Deutsch: Schnüröse

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Als Schnüröse bezeichnet man einen kleinen Ring oder Haken, der zum Verschließen von Schnürschuhen dient. Die Ösen können aus Metall oder Kunststoff bestehen. In Ringform findet man sie in Schnürlöcher eingesetzt, wo sie die Lochränder festigen und ein Ausreißen der Schnürlöcher verhindern. Hakenförmige Schnürösen findet man eher bei robusterem Schuhwerk, häufig auch in Kombination mit ringförmigen Schnürösen.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon/Oese>

Kontextsatz: „Schnürösen müssen in den beiden zu verbindenden Schuh- oder Kleidungsteilen etc. immer paarweise vorhanden sein, um überhaupt eine Schnürung zu ermöglichen.“ (<https://de.wikipedia.org/wiki/Schn%C3%BCr%C3%B6se>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: œillet

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Petite pièce métallique évidée, sertie ou rivée sur la tige pour la renforcer à l'emplacement des perforations du lacage.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 131)

Kontextsatz: „Un œillet en métal fissuré peut aussi provoquer une rupture du lacet, en le sciant peu à peu.“ (<http://www.mountain-spirit.fr/oeillets-de-chaussures-de-marche-comment-les-changer-soi-meme/>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

S

Deutsch: Schnürsenkel

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Schnur oder schmales, festes Band zum Zuschnüren eines Schnürschuhs.“

Quelle: <http://www.duden.de/rechtschreibung/Schnuersenkel>

Kontextsatz: „Schnürsenkel erhalten meist wenig Beachtung. Dabei können einfache Schuhe durch die richtige Wahl der Schuhbänder aufgewertet werden und selbst die edlen Schuhe werden durch billige und farblich falsche Schnürsenkel der Lächerlichkeit preisgegeben.“ (<http://www.shoepassion.at/schnuersenkel.html>)

Synonym: Schuhband (n), Schnürband (n), Schnürriemen (m), Schuhriemen (m)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Verb: schnüren

Französisch: lacet

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Cordon servant à fermer une chaussure.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 130)

Kontextsatz: „Voici 17 manières originales de faire ses lacets de chaussures illustrées simplement.“ (<http://www.laboiteverte.fr/17-manieres-de-faire-ses-lacets/>)

Begriffssystem: partie de la chaussure

Sonstiges: beaucoup d'autres significations

S

Deutsch: Schnürung

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Eine Vorrichtung, mit deren Hilfe sich der Schuh öffnen und schließen lässt. Bestehend aus Schnürlöchern oder -haken und Schnürsenkeln. Man unterscheidet zwei Arten der Schnürung: die offene Schnürung (Derby) und die geschlossene Schnürung (Oxford).“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar/>

Kontextsatz: „Bei dieser geraden Schnürung führen die Schnürsenkel innen abwechselnd diagonal durch die Ösen-Paare, während sie außen horizontal eingefädelt werden.“ (<http://www.shoepassion.de/blog/schnallen-schnuerungen-und-schleifen>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Verb: schnüren

Französisch: laçage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Assujettir une chaussure au pied en serrant et en nouant un cordon appelé lacet.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 130)

Kontextsatz: „La méthode de laçage en croisement est certainement la plus répandue en Europe.“ (<http://www.meslacets.com/techniques-de-nouage.html>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: verbe: lacer

S

Deutsch: Schuh

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Unter einem Schuh man eine Fußbekleidung, die ursprünglich in erster Linie zum Schutz des Fußes diente. So wurden primitive Schuhformen vermutlich bereits in der Steinzeit verwendet.“

Quelle: <https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhlexikon?letter=S>

Kontextsatz: „Schuhe sind wichtig, denn sie geben uns Halt und Schutz. Eine gute Passform und hervorragende Qualitätseigenschaften sind essentielle Aspekte beim Kauf neuer Schuhe.“ (<http://www.fischerschuhe.at/>)

Französisch: chaussure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Objet fait de cuir, de peausserie, de tissu, de matériaux plastiques, etc., destiné à habiller le pied et éventuellement la jambe.“

Quelle: <http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/chaussure/15017>

Kontextsatz: „Vous venez d’acheter vos belles chaussures et vous pensez déjà à la meilleure façon de les protéger?“ (<http://blog.jacquedemeter.fr/reparations-courantes-chaussures/>)

Synonym: soulier (m)

S

Deutsch: Schuhgröße

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Eine Nummer, die die Länge der Schuhe anzeigt. Es gibt verschiedene Maßsysteme: Das französische, englische, amerikanische und metrische Maß.“

Quelle: <http://www.dieschuhmacherin.de/Glossar.htm>

Kontextsatz: „Die Wahl der optimalen Schuhgröße und Schuhweite führt zu einer hervorragenden Passform. Ihr ist ein beschwerdefreies Gehen zu verdanken, unterstützt sie doch den Bewegungsapparat und hält die Füße gesund.“

(<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/passform/>)

Französisch: pointure

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Taille, exprimée en points, des chaussures, des gants et des chapeaux.“

Quelle: <http://www.cnrtl.fr/definition/pointure>

Kontextsatz: „Plus la pointure est grande, plus l'écart se creuse pour atteindre la valeur d'une pointure française.“ (<http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>)

S

Deutsch: Schuster

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Handwerker, der Schuhe repariert, besohlt und auch [nach Maß] anfertigt.“

Quelle: <http://www.duden.de/rechtschreibung/Schuster>

Kontextsatz: „In Deutschland ist Schuhmacher ein staatlich anerkannter Ausbildungsberuf. Häufig wird für Schuhmacher auch die Bezeichnung Schuster verwendet.“

(<https://de.wikipedia.org/wiki/Schuhmacher>)

Synonym: Schuhmacher (m)

Sonstiges: Redewendung: Schuster, bleib bei deinem Leisten!

Französisch: cordonnier

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Artisan qui répare les chaussures, les bottes, etc., et en général les articles de cuir.“

Quelle: <http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/cordonnier/19280>

Kontextsatz: „Cuir, talons et semelles n'ont pas de secrets pour le cordonnier qui redonne vie aux chaussures abîmées.“

(<http://www.onisep.fr/Ressources/Univers-Metier/Metiers/cordonnier-cordonniere>)

Synonym: bottier (m), savetier (m)

S

Deutsch: Schusterhammer

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Der Schusterhammer (circa 500 g schwer) ähnelt auch dem im Haushalt gebräuchlichen Hammer, wird jedoch vielseitiger benutzt.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 215)

Kontextsatz: „Der Kopf des Schusterhammers hat auf einer Seite eine runde, leicht gewölbte Bahn (Schlagkopf), die zum Nageln von Sohlen oder Sätteln, aber auch zur Lederbearbeitung geeignet ist. Die andere Seite des Kopfes bildet ein nach unten gebogener Nagelzieher.“
(http://www.diy4you.de/basics/diy_lexikon/lexikon_begriff/schumacher-hammer.html)

Synonym: selten: Schuhmacherhammer

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: marteau de cordonnier

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Utilisé par le cordonnier pour clouer chevilles et broquettes afin de fixer les semelles et les talons des chaussures.“

Quelle: http://www.mcq.org/fantomes/objets/marteau_de_cordonnier_1820.html

Kontextsatz: „Le marteau de cordonnier est utilisé par le cordonnier pour clouer chevilles et broquettes afin de fixer les semelles et les talons des chaussures.“
(<http://mes.marteaux.free.fr/39%20e%20Outil%20du%20cordonnier.htm>)

Begriffssystem: Outils

S

Deutsch: Stanzeisen

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Ein Stanzeisen dient zum Anfertigen von Näh- und Schnürlöchern, Mustern und Broguings.“

Quelle: Schuhwerk (S. 52)

Kontextsatz: „Die Konstruktion des Grundmodells wird in sämtliche Schafteile aufgeteilt. Diese werden dann auf die verschiedenen Mustergrößen gebracht. Jetzt werden aus den verschiedenen Teilen Stanzeisen oder Matrizen hergestellt.“

(<https://www.ps-schuhe.de/allgemeines-schuhwissen/>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: poinçon

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Outil formé d'une pointe ronde effilée en acier, solidement emmanchée, et servant à percer des trous.“

Quelle: <http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/poin%C3%A7on/61992>

Kontextsatz: „Il se dit encore d'un morceau d'acier gravé en relief.“

(<http://www.cnrtl.fr/definition/academie8/poin%C3%A7on>)

Begriffssystem: Outils

Sonstiges: homonyme: poinçon: altes französisches Flüssigkeitsmaß

S

Deutsch: Stanzen

Wortart: Sg. (n)

Numerus, Genus: Nomen

Definition: „Durch Pressen in einer bestimmten Form abtrennen, herausschneiden.“

Quelle: <http://www.duden.de/rechtschreibung/Stanzen>

Kontextsatz: „In der Stanzerei werden anhand der in der Modellabteilung angefertigten Modellschablonen die Schnittmuster der einzelnen Schafteile erstellt und mithilfe der so entstandenen Schablonen die benötigten Stücke aus dem jeweiligen Leder ausgeschnitten bzw. ausgestanzt.“ (<http://www.infonaut.at/schuhe/schuhfertigung2.html#stanzerei>)

Begriffssystem: Tätigkeit

Sonstiges: Verb: stanzen

Französisch: emboutissage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Action de donner une forme prédéterminée à une pièce rigide par compression, éventuellement avec un apport de chaleur.“

Quelle: <http://tictac-cordonnier.blogspot.co.at/2010/10/glossaire-lexique.html>

Kontextsatz: „L'emboutissage mécanique est un procédé de formage de pièces non développables qui nécessite généralement des machines (presses) et un outillage très coûteux.“ (<http://www.rocdacier.com/ressource.n.266/cours-sur-l-emboutissage.html>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: emboutir

S

Deutsch: Steppen

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Zusammennähen der Schaftteile mit ein- oder mehrreihigen Steppnähten, je nach Belastungsgrad, dem die Teile ausgesetzt sind.“

Quelle: Herrenschuhe handgearbeitet (S. 210)

Kontextsatz: „In früheren Schuhmacherwerkstätten gehörte das Schaftsteppen in die Reihe der verschiedenen Arbeiten eines Schuhmachers.“ (Herrenschuhe handgearbeitet, S. 149)

Begriffssystem: Tätigkeiten

Sonstiges: Verb: steppen

Französisch: piquage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „L'ensemble des opérations qui consistent à assembler par piqûre les diverses pièces d'une tige.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 132)

Kontextsatz: „Cette seconde phase de construction (piquage) de la tige consiste à coudre ensemble les différents morceaux préparés lors de la phase précédente.“
(<http://de.pons.com/%C3%BCbersetzung?q=verb&l=de&in=&lf=de>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: piquer

V

Deutsch: Vorderblatt

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Vorderteil des Schuhs; besteht aus einem (beim Slipper) oder mehreren Teilen (Vorderkappe, Vorderblatteinlage). Die Form richtet sich nach dem jeweiligen Schuhmodell.“

Quelle: <http://www.t-faulstich.de/html/fachlexikon.html>

Kontextsatz: „Als Quartier bezeichnet man die seitlichen an der Fersennaht beginnenden Schafteile, die vorne auf das Vorderblatt (vorderes Schafteil des Schuhs, das in die Zunge zum Fuß hin ausläuft) aufgenäht werden.“ ([https://de.wikipedia.org/wiki/Derby_\(Schuh\)](https://de.wikipedia.org/wiki/Derby_(Schuh)))

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: claque

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Pièce du dessus de la tige couvrant l'avant-pied.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 126)

Kontextsatz: „La claque de la chaussure en question est faite de plusieurs couches de différents matériaux.“

(<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2009:249:0003:0006:FR:PDF>)

Synonym: empeigne (f)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: homonyme: claque (f): auch Ohrfeige

V

Deutsch: Vorderkappe

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Ein zwischen Ober- und Futterleder eingesetztes 1,2 bis 2 Millimeter dickes Lederteil, welches der Schuhspitze eine elegante Form verleiht (und hilft diese zu erhalten) und dem Fuß Schutz vor äußeren Einwirkungen gibt.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-v>

Kontextsatz: „Die äußere Vorderkappe dient der ästhetischen Gestaltung des Schuhs und ist ein aufgesetztes Stück Leder in gerader oder geschwungener Form.“

(<http://olivergrey.com/lexikon>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Französisch: bout dur

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Renfort, généralement en toile imprégnée de résine, inséré entre tige et doublure, qui évite les déformations du bout de l'empeigne.“

Quelle: http://www.emling.fr/l_art_du_chausseur/glossaire

Kontextsatz: „Les bouts durs peuvent être en cuir sur des chaussures plutôt haut de gamme (plutôt rares).“ (<http://www.astuces-pratiques.fr/maison/le-bout-dur-des-chaussures>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Z

Deutsch: Zunge

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Damit ist die Lederlasche unterhalb der Schnürung gemeint, die, abgedeckt von den Quartieren (beim Derby), vor Schmutz und Reibung schützt.“

Quelle: <http://olivergrey.com/lexikon#zunge>

Kontextsatz: „Gleichfalls polstert die Zunge den Fußrücken gegen die Schnürung ab.“
(<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-z>)

Synonym: Lasche (f)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Sonstiges: Polysemie: Zunge (Muskelkörper auf dem Boden der Mundhöhle)

Französisch: languette

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Patte de protection du cou de pied situé sous le laçage.“

Quelle: http://www.emling.fr/l_art_du_chausseur/glossaire

Kontextsatz: „Il est conseillé de coudre la languette sur un côté de la chaussure pour éviter qu'elle ne se déplace.“

(https://www.rheumaliga.ch/download/ch_filebase/AttachmentDocument/Alltagshilfen-F003-Inhalt-low-A052011.pdf)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Sonstiges: diminutif du mot "langue"

Z

Deutsch: Zuschneidemesser

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Das Handwerkzeug aus dem Bereich Sattlerei und Schusterei ist zum Zurichten von Lederwaren geeignet.“

Quelle: <http://wikivisually.com/lang-de/wiki/Ledermesser>

Kontextsatz: „Auf der Bank links liegen eine Ahle, ein halbmondförmiges Zuschneidemesser, Leder und ein sichelförmiges Messer. Darüber auf dem Regal stehen zwei Schuhe mit Schuhleisten, weitere Schuhleisten stecken in der Wandhalterung. Die Türöffnung gibt den Blick auf ein Gotteshaus frei.“ (<http://www.nuernberger-hausbuecher.de/75-Amb-2-317b-62-v/data>)

Begriffssystem: Werkzeug

Französisch: tranchet

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „Outil à main constitué essentiellement d'une lame d'acier et destiné à couper le cuir ou la peausserie.“

Quelle: La chaussure sous toutes ses coutures (S. 136)

Kontextsatz: „Le coupeur appuie le tranchet sur ce gabarit afin de suivre précisément les lignes de découpe.“ (La chaussure sous toutes ses coutures, S. 56)

Begriffssystem: Outils

Z

Deutsch: Zwicken

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (n)

Definition: „Arbeitsprozess bei der Schuhfertigung, bei dem der Schafttrand vom Oberleder und Futter über den Leisten gezogen wird und mit kleinen Metallnägeln unter der Brandsohle befestigt wird. Der Schuh erhält dadurch erstmalig seine dreidimensionale Ausformung.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar-z>

Kontextsatz: „Der eigentliche Schuhbau erfolgt in der Art, dass der Schaft mit einer Schaftzange über den Leisten gespannt, geformt und mit der Brandsohle verbunden (gezwickelt) wird.“ (<http://www.die-welt-der-schuhe.de/alles-ueber-schuhe/schuh-herstellung.aspx>)

Begriffssystem: Tätigkeit

Sonstiges: Verb: zwicken

Französisch: montage

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „C’est l’opération qui consiste à galber tout ou partie de la tige sur la forme.“

Quelle: <http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>

Kontextsatz: „Vous comprenez alors que selon l’usage que vous prévoyez de faire de votre paire de souliers un montage sera plus adapté qu’un autre et qu’il est compliqué de les classer.“ (<http://blog.jacquedemeter.fr/differents-montages-chaussures/>)

Begriffssystem: Activité

Sonstiges: verbe: monter, aussi: Machart

Z

Deutsch: Zwiengenähte Machart

Numerus, Genus: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Bei der zwiengenähten Machart wird der Rahmen nicht von unten, sondern von der Seite an die Brandsohle genäht. Das führt dazu, dass die Einstechnaht sich nicht innen auf der Brandsohle befindet, sondern außen auf dem breiten Rahmen neben der Doppelnaht liegt.“

Quelle: <http://www.shoepassion.at/schuhwissen/zwiengenaeht>

Kontextsatz: „Nur noch wenige, kleinere Manufakturen beherrschen das Handwerk der Zwienäht.“ (<http://www.vitalinus.de/zwiengenaehte-schuhe/>)

Begriffssystem: Macharten

Französisch: cousu Norvégien

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (m)

Definition: „On a donc une première couture horizontale qui va lier la tige et la trépointe à la première de montage. C’est elle qu’on appelle « norvégienne » ou de « passage en première ». La seconde couture est, comme pour le Goodyear une couture verticale dites petits points qui va lier la trépointe à la semelle d’usure.“

Quelle: <http://blog.jacquessedemeter.fr/differents-montages-chaussures/>

Kontextsatz: „Le cousu norvégien est particulièrement appréciée des chasseurs, alpinistes et autres marcheurs de l’extrême.“ (<http://www.meselegances.com/2010/04/14/le-cousu-norvegien-ou-couture-norvegienne-pour-vos-chaussures/>)

Synonym: cousu tyrolienne

Begriffssystem: Fabrications

Z

Deutsch: Zwischensohle

Wortart: Nomen

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Die Zwischensohle aus Leder befindet sich zwischen dem Rahmen und der Laufsohle. Sie ist charakteristisch für Schuhe mit doppelter Sohle.“

Quelle: <http://olivergrey.com/lexikon>

Kontextsatz: „Die Zwischensohle übernimmt wichtige Aufgaben in der Gesamtkonstruktion eines Laufschuhs.“ (<https://www.keller-sports.de/guide/materialien-know-how-fuer-laufschuhe-was-du-ueber-die-eva-zwischensohle-wissen-musst/>)

Begriffssystem: Teil des Schuhs

Synonym: semelle intercalaire

Französisch: semelle intermédiaire

Wortart: nom

Numerus, Genus: Sg. (f)

Definition: „Elle se trouve entre la semelle extérieure et la semelle intérieure et c’est là que tout se joue concernant la stabilité du pied.“

Quelle: <http://www.podologue-paris.com/?p=693>

Kontextsatz: „La semelle intermédiaire est généralement composée de matériaux qui vous procurent les mêmes sensations que la mousse ou le caoutchouc.“
(<http://www.runningwarehouse.eu/learningcenter/shoecomponents.html?lang=fr>)

Begriffssystem: Partie de la chaussure

Synonym: semelle intercalaire

5 Glossaranalyse

Dieses letzte große Kapitel widmet sich der Analyse des Glossars. Dabei werden insbesondere die Aspekte Korpus, Begriffssystem, Wortbildungsarten, Etymologie sowie terminologische Problemfälle (terminologische Lücken, Begriffsinkongruenzen usw.) in beiden Sprachen eingehend analysiert und durch Beispiele aus dem Glossar ergänzt.

5.1 Analyse des Korpus

Der Bereich der Herrensuh-Manufaktur ist reich an spezifischen Termini und erfordert eine eingehende Auseinandersetzung mit dem Fachbereich. Wird man sich der Tatsache bewusst, dass beispielsweise ein einzelner handgefertigter Schuh aus mehr als zwanzig Einzelteilen besteht und dass man viele spezielle Werkzeuge unterscheidet, derer sich ein Schuhmacher bedient, so überrascht es nicht, dass die Frage, welche Termini nun in das Glossar aufgenommen werden sollen, nicht ganz einfach zu beantworten ist. Im Folgenden soll die Vorgehensweise verdeutlicht werden.

Ausgehend von zwei deutschsprachigen Werken zum Fachgebiet¹, die beide über ein Glossar im Anhang verfügen, wurden drei weitere Online-Glossare² konsultiert und anschließend untereinander abgeglichen. Jene Benennungen, die in allen fünf Glossaren aufscheinen, wurden auch in das vorliegende Glossar aufgenommen, da aufgrund der zumindest fünffachen Nennung davon ausgegangen werden kann, dass diese Termini tatsächlich Teil der Fachterminologie in der Herrensuh-Manufaktur sind. Sehr ähnlich verlief die Vorgehensweise im Französischen: Ausgehend von einem französischen Werk zum Fachgebiet³ und nach der Konsultation zwei weiterer Online-Glossare⁴ wurde auch in dieser Sprache die Terminologie abgeglichen und jenen Benennungen Beachtung geschenkt, die in allen genannten Quellen auftreten. Anschließend wurden deutsche und französische Benennungen gegenübergestellt und anhand ihrer in der Definition beschriebenen Begriffsmerkmale zusammengeführt. Hierbei ist anzumerken, dass sich die Fertigungsweise handgemachter Herrensuh in den letzten Jahrzehnten nicht verändert hat, was die Angelegenheit ein wenig vereinfachte.

Das erstellte Glossar kann allerdings in keiner Weise Anspruch auf absolute und dauerhafte Vollständigkeit erheben. Hierfür gibt es gleich mehrere Gründe:

- Schuster bedienen sich bei der Schuhfertigung unterschiedlichster Werkzeuge. Bei vielen davon handelt es sich um Gegenstände, die nur in der Schuhmanufaktur

¹ Vass/Molnár 1999:206ff.

² www.shoepassion.at^h 2017, www.hirmer.de 2017, www.schuhmanufaktur.at 2017

³ Campagna et al. 2008:124ff.

⁴ www.blog.jacquesdemeter.fr 2017, www.jefchaussures.com 2017

Verwendung finden, andere Werkzeuge stammen allerdings auch aus dem alltäglichen Bereich der Hobbyhandwerker. Es ist nicht möglich, alle von Schustern verwendeten Werkzeuge anzuführen.

- Es ist nicht auszuschließen, dass sich die in der Schuhbranche geläufigen Arbeitstechniken bzw. Werkzeuge in Zukunft verändern.
- Ebenso wenig ist auszuschließen, dass sich künftig neue Grundmodelle von Herrenschuhen etablieren werden.
- Es gibt abseits der im Glossar angeführten und weit verbreiteten Macharten (Verbindung des Schafts mit der Sohle) auch Techniken, die einzig und allein von einer Manufaktur entwickelt und angewendet wurden bzw. werden. Es würde den Rahmen dieser Arbeit sprengen, alle im deutsch- bzw. französischsprachigen Raum praktizierten Macharten zu nennen.

Den obigen Ausführungen zufolge ist aber davon auszugehen, dass das zweisprachige Glossar in dieser Arbeit sämtliche konventionelle Werkzeuge, Schuhbestandteile, Arbeitsschritte und Macharten abbildet, die im deutsch- bzw. französischsprachigen Raum weitestgehend üblich sind.

5.2 Begriffssysteme

Nach der Materialbeschaffung durch die Konsultation einschlägiger Werke und Online-Recherche wurden die einzelnen Termini entsprechend geordnet, indem Definitionen zu den einzelnen Benennungen herangezogen wurden. Schließlich umfasst die Herrenschuh-Manufaktur, so wie andere Fachgebiete auch, unterschiedliche Bereiche. „Licht ins Dunkel“ bringt hier die Erstellung von sogenannten Begriffssystemen, die eine Ordnung des Fachwortschatzes ermöglichen. Welche Arten diesbezüglich existieren, wurde bereits in Kapitel 2 erläutert. Für die Zwecke dieser Arbeit schien die Darstellung durch Abstraktionsbeziehungen geeignet, für beide Sprachen (Deutsch und Französisch) wurde ein eigenes Begriffssystem erstellt. Auf diese Notwendigkeit weisen auch Arntz et al. (2014:76) hin:

„In der zweisprachigen Terminologiearbeit ist die getrennte Erstellung zweier jeweils einsprachiger Begriffssysteme die unerlässliche Voraussetzung für den späteren Vergleich. Nur diese Form des Vergleichs ermöglicht es, Wörterbücher und Terminologiebestände zu erarbeiten, die den strukturellen Unterschieden zwischen den verglichenen Systemen Rechnung tragen.“

Im Folgenden werden sowohl das deutsche als auch das französische Begriffssystem, das auf Basis der in das Korpus aufgenommenen Termini erstellt wurde, grafisch rudimentär dargestellt. Erst nach der Erstellung eines Begriffssystems in jeder der untersuchten Sprachen ist eine vergleichende Gegenüberstellung möglich.

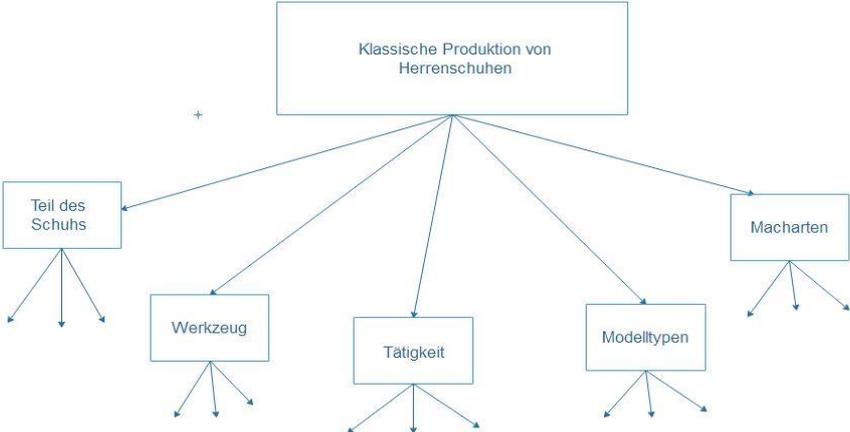


Abbildung 16 Grafische Darstellung des Begriffssystems in der deutschen Sprache

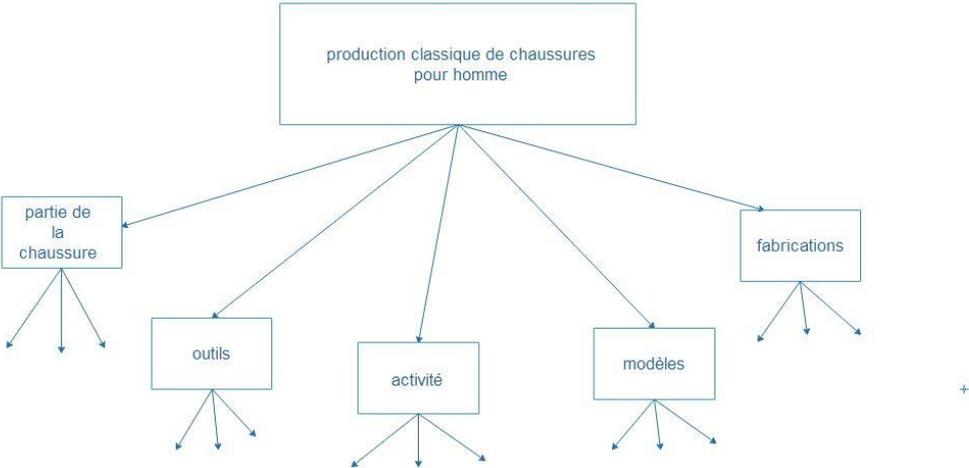


Abbildung 17 Grafische Darstellung des Begriffssystems in der französischen Sprache

Für die Erstellung von Begriffssystemen gelten nach Arntz et al. (2014:77), wie erwähnt, die Kriterien der Eindeutigkeit, Verständlichkeit sowie der Übersichtlichkeit und Ergänzenbarkeit. Diesen Aspekten wurde hier Rechnung getragen. Jeder in das Korpus aufgenommene Terminus kann eindeutig einem der fünf Unterbegriffe (Teil des Schuhs, Werkzeug, Tätigkeit, Modelltypen und Macharten bzw. partie de la chaussure, outils, activité, modèles, fabrications) zugeordnet werden.

5.3 Fachsprachliche Benennungsbildung im Deutschen und Französischen anhand konkreter Beispiele aus dem Glossar

Der technische Fortschritt erfordert, in den unterschiedlichsten Sprachen regelmäßig neue Termini zu „kreieren“. Neue Erfindungen, Techniken und Verfahren müssen entsprechend benannt werden, damit eine reibungslose Kommunikation möglich wird. Die Schöpfung dieser neuen Benennungen folgt einem wiederkehrenden Schema. Arntz et al. (2014:118ff.) unterscheiden folgende – für das Deutsche und auch das Französische geltende – Arten der Benennungsbildung:

- Terminologisierung liegt vor, wenn ein gemeinsprachliches Wort in einer Fachsprache eine ganz bestimmte Bedeutung erhält.

Beispiel 1: Die französische Benennung für den Schuhleisten lautet „forme“, ein in der Gemeinsprache weit verbreitetes Wort mit vielen unterschiedlichen Bedeutungen.

Beispiel 2: Die deutsche Benennung für den Oberteil des Schuhs lautet „Schaft“, ein Wort, das Teil der Gemeinsprache ist, jedoch im Fachbereich der Schuhproduktion einen Fachausdruck darstellt.

- Zusammengesetzte Benennung oder Mehrwortbenennung liegt vor, wenn zur Schaffung neuer Benennungen Substantive mit Substantiven, Verben mit Substantiven, Adjektive mit Substantiven, Adjektive mit Verben oder Präpositionen mit Substantiven zusammengesetzt werden. Insbesondere im Deutschen ist dies gängige Praxis. Vor allem zwei Substantive werden häufig miteinander gekoppelt, wodurch auf einfache Art und Weise neue Bezeichnungen entstehen. Im Französischen bezeichnet man solche Konstrukte als Wortgefüge, die entweder durch Verschmelzung („gentilhomme“), Zusammenfügung mittels Bindestrich („pied-à-terre“), einfache Nebeneinanderstellung („sac dames“) oder durch die Verwendung von Präpositionen („travail à la chaîne“) entstehen. Anzumerken ist jedoch, dass die französische Sprache diesen zusammengesetzten Benennungen weitaus engere Grenzen setzt als das Deutsche, wo jederzeit spontan neue Komposita (z.B. „Kameraladekabelaufbewahrungsbox“)

entstehen und beliebig erweitert werden können (vgl. Haensch/Lallemand 1972:56).

Beispiel 1: Die französische Bezeichnung für den „Schusterhammer“ lautet „marteau de cordonnier“, ein klassisches Beispiel für ein Wortgefüge durch die Verwendung einer Präposition.

Beispiel 2: Der deutsche Terminus „Schuhgröße“, ein Kompositum, entstand durch die Zusammensetzung zweier Substantive.

- Wortableitung bezeichnet die Verbindung eines Stammwortes mit mindestens einem Ableitungselement (Präfixe und Suffixe). Hierbei handelt es sich um eines der bedeutendsten Benennungsbildungsverfahren im Deutschen und in den romanischen Sprachen, somit auch im Französischen.

Beispiel 1: Die französische Bezeichnung für Schnürung lautet „laçage“, ein Substantiv, das aus dem Verb „lacer“ („schnüren“) durch das Suffix „-age“ gebildet wurde.

Beispiel 2: Der deutsche Terminus „Schnürung“: Hier entsteht durch das Suffix „-ung“ ein Nomen, das sich vom Verb „schnüren“ ableitet.

- Konversion bezeichnet den Übergang von Wörtern aus einer Wortklasse in die andere. So kann es beispielsweise vorkommen, dass der Infinitiv eines Verbs zu einem Substantiv wird. In der deutschen Sprache ist diese Technik sehr geläufig, im Französischen kommt sie jedoch nur selten zum Einsatz, weshalb nachstehend auch nur ein Beispiel angeführt ist.

Beispiel 1: Das Verb („stanzen“) hat als Nomen Einzug in die Fachsprache der klassischen Herrensuhproduktion gehalten („das Stanzen“).

- Entlehnung bezeichnet die Übernahme eines Wortes aus einer anderen Sprache (z.B. „Exitus“). Die Lehnübersetzung, eine eng verwandte Technik, überträgt die einzelnen Wortelemente von der Ausgangssprache in die Zielsprache („skyscraper“ vs. „Wolkenkratzer“).

Beispiel 1: Lochverzierungen im Schuh werden auch im Deutschen mit dem Terminus „Brogue“ bezeichnet, ein Wort, das aus dem Irischen stammt. Auch in der französischen Sprache ist diese Benennung gebräuchlich.

- Wortkürzung umfasst die Kategorien Abkürzung („z.B.“), Akronym („Laser“ von „light amplification by stimulated emission of radiation“) bzw. Buchstabierkürzung („LKW“) sowie Silbenkurzwort („Trafo“ für „Transformator“).

- Neubildung bezeichnet ein Verfahren, das nur sehr selten zum Einsatz kommt. Hierbei wird eine völlig neue Benennung kreiert, die sich an keine bereits existierenden Formen anlehnt.

5.4 Grafische Darstellung der im Glossar auftretenden Benennungsformen

Diese beiden Balkendiagramme sollen die absolute Verteilung der Wortbildungsarten, wie sie im Glossar auftreten, im Deutschen und Französischen zeigen. Insgesamt fanden 53 Einträge (jeweils in beiden Sprachen) Eingang ins Glossar.

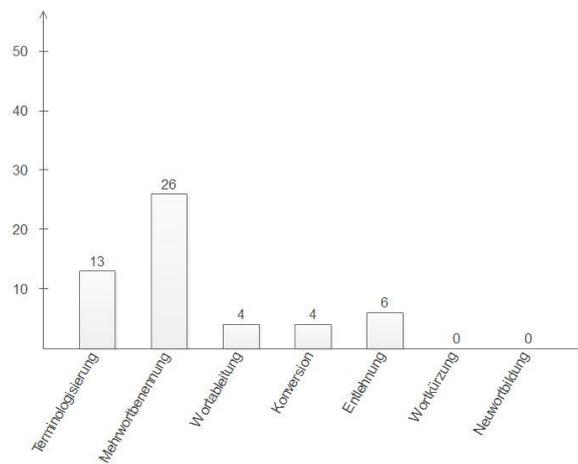


Abbildung 18 Grafische Darstellung der im deutschsprachigen Glossar auftretenden Benennungsformen

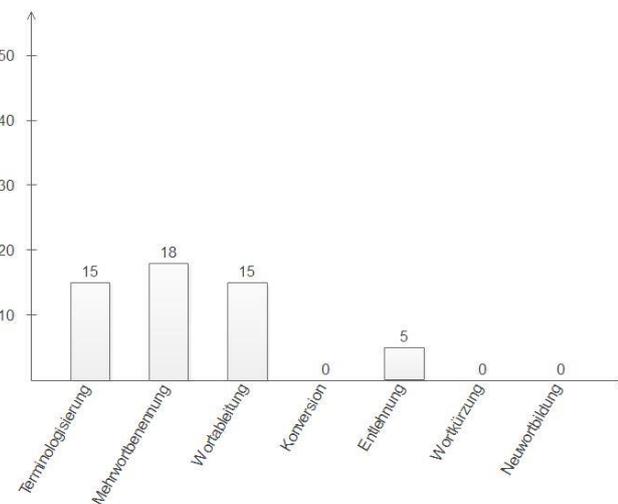


Abbildung 19 Grafische Darstellung der im französischsprachigen Glossar auftretenden Benennungsformen

Auffälligkeiten bei der Verteilung der Wortbildungsarten in beiden Sprachen

- Während im Deutschen die Mehrwortbenennung mit Abstand die dominanteste Wortbildungsart darstellt, herrscht im Französischen deutlich mehr Ausgewogenheit. Terminologisierung, Mehrwortbenennung und Wortableitung kommen beinahe gleich häufig zum Einsatz (15, 18, 15).
- In allen Fällen, in denen in der deutschen Sprache die Konversion zum Einsatz kommt, bedient sich das Französische der Wortableitung durch Suffix.
- Die Bildung von Termini mittels Wortableitung ist im Französischen weiter verbreitet als im Deutschen.
- Entlehnungen treten in beiden Sprachen fast ausschließlich zur Benennung der unterschiedlichen Schuhmodelle auf (Loafer, Monk, Oxford). Sowohl im Deutschen als auch im Französischen stammt das jeweilige Ursprungswort aus dem Englischen.
- Wortkürzungen und Neuwortbildungen treten in beiden Sprachen kein einziges Mal auf.
- Die Wortbildungsart der Konversion scheint in der französischen Sprache nur sehr selten zum Einsatz zu kommen.

Die Grafiken sind selbstverständlich nur in beschränktem Rahmen für die jeweiligen Sprachen repräsentativ, da bei der Erstellung des Korpus bereits eine Vorauswahl getroffen werden musste. Die ausgeschiedenen Benennungen flossen daher nicht in die grafische Darstellung ein.

5.5 Problemfälle bei der Zuordnung von Begriff und Benennung

Um eine möglichst widerspruchsfreie Kommunikation in den Fachsprachen (und auch in der Gemeinsprache) zu gewährleisten, ist eine eindeutige Beziehung zwischen Signifikant (Benennung) und Signifikat (Begriff) von großer Bedeutung. Dieser „Optimalfall“ tritt jedoch häufig nicht ein – dies führt zu drei unterschiedlichen Arten von Problemgruppen, die eine eindeutige Zuordnung zwischen Inhalts- und Ausdrucksaspekt erschweren können. Es handelt sich dabei um die Synonymie, Polysemie und Homonymie (vgl. Arntz et al. 2014:135). Im Folgenden werden diese Phänomene anhand von Beispielen aus dem Glossar näher erläutert:

- Synonymie
„Synonymie liegt dann vor, wenn zwei oder mehrere Benennungen einem Begriff zugeordnet und somit beliebig austauschbar sind.“ (Arntz et al. 2014:135).

Beispiel 1: „Brogue“ ist in jeder Hinsicht bedeutungsgleich mit dem Wort „Lochmuster“. Die Art der Benennungsbildung ist unterschiedlich, das hat jedoch keine Auswirkungen darauf, dass es sich bei diesen Benennungen um Synonyme handelt.

Beispiel 2: „Cousu Goodyear“ und „Cousu trépointe“ bezeichnen beide die rahmengenähte Machart. Es handelt sich hierbei um zwei Benennungen mit dem gleichen Begriffsumfang.

- Polysemie

„Unter Polysemie versteht man die Mehrdeutigkeit einer Benennung, d.h. eine Benennung wird in unterschiedlichen Bedeutungen, deren Zusammenhang noch erkennbar ist, verwendet.“ (Arntz et al. 2014:139) Umgangssprachlich spricht man häufig auch von Mehrdeutigkeit.

Beispiel 1: Das „Quartier“ bezeichnet die seitlichen Schuhteile, die die Schnürung aufnehmen. In einem anderen Zusammenhang, versteht man unter „Quartier“ auch eine „Herberge“. Bei beiden ist das „Aufnehmen“ das zentrale Element.

Beispiel 2: „Contrefort“ steht in der französischen Sprache sowohl für „Hinterkappe“ als auch für „Strebepfeiler“. Der gemeinsame semantische Aspekt ist in diesem Fall die stützende bzw. verstärkende Funktion.

- Homonymie

„Von Homonymie spricht man, wenn Benennungen sich zwar in ihrer äußeren Form gleichen, die Begriffe, denen sie zugeordnet sind, jedoch – anders als im Falle der Polysemie – nicht durch Bedeutungsübertragung entstanden sind.“ (Arntz et al. 2014:140)

Beispiel 1: „Absatz“ bezeichnet sowohl den erhöhten hinteren Teil des Schuhs als auch – vor allem in der Wirtschaftssprache – den Verkauf von Waren. Gemeinsame semantische Eigenschaften sind hierbei nicht festzustellen.

Beispiel 2: „Contrefort“ bezeichnet in der französischen Sprache nicht nur „Hinterkappe“, sondern im Plural auch die Ausläufer einer Gebirgskette. Hier ist ebenso keine inhaltliche Verwandtschaft zu erkennen.

- Terminologische Lücke am Beispiel der holzgenagelten Machart

Hierbei handelt es sich um ein sprachwissenschaftliches Problem, das anders geartet ist als die bereits genannten Fälle. Eine terminologische Lücke bezeichnet schlicht die Tatsache, dass ein Begriff in einer Sprache (noch) nicht benannt ist (vgl. Arntz et al. 2014:158). Dies ist insofern problematisch, als es nicht möglich ist, sich sprachlich auf den entsprechenden Gegenstand zu beziehen.

Beispiel: Bei der Glossarerstellung trat dieses Problem in einem konkreten Fall auf: Werden Schaft und Sohle mit Holznägeln verbunden, so bezeichnet man diese Technik

in der deutschen Sprache als „holzgenagelte Machart“. Es handelt sich dabei um eine Fertigungstechnik, derer sich heute hauptsächlich das in Österreich ansässige Unternehmen „Handmacher Schuhe“ bedient. In Frankreich wird diese Technik nicht angewendet. Folglich war es trotz intensiver Recherchen nicht möglich, eine französische Entsprechung für dieses seltene Verfahren zu finden. Um das Problem zu lösen, kommen dann die bereits erläuterten Benennungsbildungsverfahren zum Einsatz. Eine mögliche Variante wäre beispielsweise die Benennung „montage à chevilles“ oder „montage à clous en bois“.

6 Schlussbetrachtung

Ziel der vorliegenden Arbeit war es, die Terminologie der klassischen Herrensuhproduktion zu erfassen und grundlegende sprachliche/kulturelle Unterschiede in den Bereichen Benennungsbildung sowie Begriff-Benennung aufzuzeigen. Welches Fazit lässt sich also ziehen?

Bereits bei der Benennungsbildung lässt sich der erste deutliche Unterschied zwischen der deutschen und der französischen Sprache feststellen: Hier zeigt das Deutsche einen starken Hang zur Mehrwortbenennung (26 von 53 Termini folgen diesem Schema), wohingegen im Französischen Terminologisierung, Mehrwortbenennung und Wortableitung in etwa gleich verteilt sind (15, 16, 15). Dieses Faktum deckt sich auch mit meinen eigenen Erfahrungen im Laufe der Arbeit: Immer wieder bot sich mir der Eindruck, dass die deutsche Sprache weniger dazu neigt, Wörter aus dem Allgemeinwortschatz zu terminologisieren, sondern durch den Einsatz von Komposita neue, genau auf den jeweiligen Fachbereich „zugeschneiderte“ Wörter zu bilden. Die französische Sprache weist demnach auch mehr Fälle von Polysemie auf als die deutsche, was im Umkehrschluss bedeutet, dass die Beziehungen zwischen Begriff und Benennung im Deutschen präziser zu sein scheinen.

Eine weitere interessante Erkenntnis brachte das Auftreten einer terminologischen Lücke, die sich ganz konkret am Beispiel der holzgenagelten Machart festmachen lässt: Dass Realitäten die Sprache prägen und Sprache in weiterer Folge unser Denken maßgeblich beeinflusst, lehrt uns unter anderem die Sapir-Whorf-Hypothese. Dass dieser Tatsache allerdings sogar im Bereich der klassischen Herrensuhproduktion zutage tritt, mag vielleicht doch ein wenig überraschend anmuten. Die holzgenagelte Machart wird, so ergaben es meine Recherchen, in Frankreich nicht praktiziert, folglich existiert auch kein Terminus für diese Fertigungstechnik.

Darüber hinaus hoffe ich, dass meine Arbeit auch anderen Menschen dienen wird. Obwohl ich mir der Tatsache sehr wohl bewusst bin, dass sich der Übersetzungsaufwand in dem von mir gewählten Themengebiet wohl eher in Grenzen halten wird, wäre es sehr erfreulich, Übersetzern mit dem im Rahmen dieser Arbeit erstellten Glossar eine Hilfestellung zu bieten. Unter anderem deshalb war es mir ein sehr großes Anliegen, bei der Erstellung dieser Terminologiesammlung auf Qualität und Vollständigkeit zu achten.

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1	Aufbau eines klassischen Herrenschuhs	6
Abbildung 2	Klassischer Holzleisten	7
Abbildung 3	Zuschneiden des Leders	8
Abbildung 4	Herrenschuh mit Lochverzierung („Broguing“)	10
Abbildung 5	Schuhmacherwerkstatt Mitte 16. Jahrhundert	12
Abbildung 6	Befestigung des Schafts auf dem Leisten	14
Abbildung 7	Vernähung Rahmen mit Brandsohle	15
Abbildung 8	Vernähung Rahmen mit Laufsohle	15
Abbildung 9	Rahmengenähte Machart	16
Abbildung 10	Zwiebenähte Machart	16
Abbildung 11	Flexgenähte Machart	16
Abbildung 12	Holzgenagelte Machart	16
Abbildung 13	Absatzaufbau	17
Abbildung 14	Modell nach Baldinger	20
Abbildung 15	Grafische Darstellung von Begriffssystemen	26
Abbildung 16	Grafische Darstellung des Begriffssystems in der deutschen Sprache	85
Abbildung 17	Grafische Darstellung des Begriffssystems in der französischen Sprache	85
Abbildung 18	Grafische Darstellung der im deutschen Glossar auftretenden Benennungsformen	88
Abbildung 19	Grafische Darstellung der im französischen Glossar auftretenden Benennungsformen	88

Internetquellen

^a<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuhaufbau/>, Stand: 30. März 2017

^b<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/macharten/>, Stand: 30. März 2017

^c<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuhgeschichte/>, Stand: 30. März 2017

^d<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/modellabteilung/>, Stand: 30. März 2017

^e<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/stanzerei/>, Stand: 30. März 2017

^f<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/stepperei/>, Stand: 30. März 2017

^g<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/montageabteilung/>, Stand: 30. März 2017

^h<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/schuh-glossar/>, Stand: 30. März 2017

ⁱ<http://www.shoepassion.at/schuhwissen/chevreau?redirected=yes>, Stand: 30. März 2017

^a<http://www.infonaut.at/schuhe/machart.html#inhaltsverzeichnis>, Stand: 30. März 2017

^b<http://www.infonaut.at/schuhe/glossar.html#inhaltsverzeichnis>, Stand: 30. März 2017

<https://www.schuhmanufaktur.at/Schuhwissen>, Stand: 30. März 2017

<http://www.hirmer.de/Schuh-ABC/>, Stand: 30. März 2017

<http://blog.jacquedemeter.fr/lexique-de-la-chaussure/>, Stand: 30. März 2017

<https://www.jefchaussures.com/front/static/pages/advice/lexique>, Stand: 30. März 2017

^a<http://www.duden.de/suchen/dudenonline/gilde>, Stand: 30. März 2017

^b<http://www.duden.de/suchen/dudenonline/sonne>, Stand: 30. März 2017

<http://w4tler.at/ein-paar-waldviertler-entsteht>, Stand: 30. März 2017

<http://www.handmacher.at/>, Stand: 30. März 2017

<http://www.steinkogler-bergschuh.at/wb/media/pdf/>, Stand: 30. März 2017

<http://www.sdl.com/de/solution/language/terminology-management/multiterm>,
Stand: 30. März 2017

Bildnachweise

<http://www.fussberater.at/orthopaedie/orthopaedische-schuhe/>, Stand: 30. März 2017

<http://www.manufakturen-guide.com/Handwerk/Herstellung-von-Manufakturwaren/Accessoires-Mode/Vickermann-Stoya-Maschuhmanufaktur-91939.html>,
Stand: 30. März 2017

<https://www.ludwig-reiter.com/de/rahmengenaecht>, Stand: 30. März 2017

<http://www.herigslack.com/content/schuhe/absatz.php>, Stand: 30. März 2017

<https://nats-www.informatik.uni-hamburg.de/~vhahn/German/Fachsprache/vHahn/Gliederung/Texte/Gliederungen.html>,
Stand: 30. März 2017

<https://de.wikipedia.org/wiki/Schuhmacher#/media/File:Schuhmacher-1568.png>, Stand: 30. März 2017

[https://www.designby.me/uploads/kcfinder/file/IMG_0162_small\(1\).JPG](https://www.designby.me/uploads/kcfinder/file/IMG_0162_small(1).JPG), Stand: 30. März 2017

<http://www.konkurswaren-blom.de/Fuer-den-Schuster-1-Schuhleisten-rechts-aus-Holz.htm#>,
Stand: 30. März 2017

<https://thestyleraconteur.files.wordpress.com/2011/06/trickers-for-norse-project-capsule-collection-6.jpg>, Stand: 30. März 2017

<https://www.leder-info.de/index.php/Datei:Schuhaufbau-03.jpg>, 30. März 2017

Glossar

Da im Glossar (Kapitel 4) bereits durchgehend die vollständigen URLs angegeben wurden, wird auf eine nochmalige Anführung verzichtet.

Bibliografie

Arntz, Reiner & Picht, Heribert & Schmitz, Klaus Dirk. 2014. *Einführung in die Terminologearbeit*. Hildesheim: Georg Olms Verlag.

Barbe, Josephine & Kälin, Franz. 2013. *Schuhwerk: Geschichte, Techniken, Projekte*. Bern: Haupt Verlag.

Bossan, Marie-Josèphe. 2004. *L'Art de la chaussure*. New York: Parkstone.

Campagna, Annie & Coudert, Térance & Cumin, Christophe & Gelas, William & Jardin, Pascal & Poivert, Jean-Claude & Vitteau, Bernard. 2008. *La chaussure sous toutes ses coutures*. Lyon: CTC.

DIN 2342. 2011. *Begriffe der Terminologielehre*. Berlin: Beuth.

Felber, Helmut & Budin, Gerhard. 1989. *Terminologie in Theorie und Praxis*. Tübingen: Gunter Narr Verlag.

Fluck, Hans-Rüdiger. 1996. *Fachsprachen*. Stuttgart: A. Francke Verlag/UTB

Haensch, Günther & Lallemand-Rietkötter, Annette. 1972. *Wortbildungslehre des modernen Französisch*. München: Max Hueber Verlag.

Hohnhold, Ingo. 1990. *Übersetzungsorientierte Terminologearbeit: Eine Grundlegung für Praktiker*. Stuttgart: InTra.

Huber, Herbert & Houillon, Armand & Wagner, Richard. 1978. *De la tête aux pieds: Deutsch-französische Idiomatik*. Wien: Österreichischer Bundesverlag für Unterricht, Wissenschaft und Kunst.

Himer, Nicola & Himer, Kim. 2013. *Das Schuhpflege-Buch*. Heidelberg: abcverlag.

Kadrić, Mira & Kaindl, Klaus & Kaiser-Cooke Michèle. 2007. *Translatorische Methodik*. Wien: Facultas.

Koller, Werner. 2011. *Einführung in die Übersetzungswissenschaft*. Tübingen/Basel: A. Francke Verlag.

Küdes. 2002. *Empfehlungen für die Terminologiearbeit*. Bern: Konferenz der Übersetzungsdienste europäischer Staaten.

Molnár, Magda & Vass, László. 1999. *Herrenschuhe handgearbeitet*. Köln: Könenmann

Roetzel, Bernhard. 2013. *Schuh Guide für Männer*. Potsdam: Ullmann Publishing.

Nachschlagwerke

Le Petit Larousse Illustré 2016. 2015. Paris: Larousse.

Le Petit Robert 2011. 2010. Paris: Larousse.

Dictionnaire Larousse Poche + 2016. 2015. Paris: Larousse.

Das große Bildwörterbuch. 2008. Corbeil, Jean Claude & Archambault, Ariane. Stuttgart: Ernst Klett Sprachen.

Alphabetische Wortliste Deutsch-Französisch

Absatz (m)	talon (m)
Absatzfleck (m)	bonbout (m)
Ahle (f)	alène (f)
Ausballung (f)	garniture (f)
Ausputz (m)	bichonnage (m)
Ausschärfen (n)	parage (m)
Brandsohle (f)	première de montage (f)
Broguing (n)	perforation (f)
Decksohle (f)	semelle de propreté (f)
Derby (m)	derby (m)
Falzzange (f)	pince de cordonnier (f)
Flexgenähte Machart (f)	cousu sandalette (m)
Futterleder (n)	cuir de doublure (m)
Gelenkfeder (f)	cambrillon (m)
Gerbung (f)	tannage (m)
Hinterkappe (f)	contrefort (m)
Keder (m)	paspepoil (m)
Kleister (m)	colle (f)
Laufsohle (f)	semelle d'usure (f)
Leisten (m)	forme (f)
Loafer (m)	loafer (m)
Machart (f)	montage (m)
Maßschuh (m)	chaussure sur mesure (f)
Monk (m)	monk (m)
Nadel (f)	aiguille (sellier) (f)
Nähmaschine (f)	machine à coudre (f)
Oxford (m)	oxford (m)
Paspel (f)	paspepoil (m)

Quartier (n)	quartier (m)
Rahmen (m)	trépointe (f)
Rahmengenähte Machart (f)	cousu Goodyear (m)
Raspel (f)	râpe (f)
Risslippe (f)	lèvre de gravure (f)
Schaft (m)	tige (f)
Schleifpapier (n)	papier abrasif (m)
Schnittmuster (n)	patronage (m)
Schnüröse (f)	œillet (m)
Schnürsenkel (m)	lacet (m)
Schnürung (f)	laçage (m)
Schuh (m)	chaussure (f)
Schuhgröße (f)	pointure (f)
Schuster (m)	cordonnier (m)
Schusterhammer (m)	marteau de cordonnier (m)
Stanzeisen (n)	poinçon (m)
Stanzen (n)	emboutissage (m)
Steppen (n)	piquage (m)
Vorderblatt (n)	claque (f)
Vorderkappe (f)	bout dur (m)
Zunge (f)	languette (f)
Zuschneidemesser (n)	tranchet (m)
Zwicken (n)	montage (m)
Zwiegenähte Machart (f)	cousu Norvégien (m)
Zwischensohle (f)	semelle intermédiaire (f)

Alphabetische Wortliste Französisch-Deutsch

aiguille (f)	Nadel (f)
alène (f)	Ahle (f)
bichonnage (m)	Ausputz (m)
bonbout (m)	Absatzfleck (m)
bout dur (m)	Vorderkappe (f)
cambrillon (m)	Gelenkfeder (f)
chaussure (f)	Schuh (m)
chaussure sur mesure (f)	Maßschuh (m)
claque (f)	Vorderblatt (n)
colle (f)	Kleister (m)
contrefort (m)	Hinterkappe (f)
cordonnier (m)	Schuster (m)
cousu Goodyear (m)	Rahmengenähte Machart f)
cousu Norvégien (m)	Zwiegenähte Machart (f)
cousu sandalette (m)	Flexgenähte Machart (f)
cuir de doublure (m)	Futterleder (n)
derby (m)	Derby (m)
emboutissage (m)	Stanzen (n)
forme (f)	Leisten (m)
garniture (f)	Ausballung (f)
laçage (m)	Schnürung (f)
lacet (m)	Schnürsenkel (m)
languette (f)	Zunge (f)
lèvre de gravure (f)	Risslippe (f)
loafer (m)	Loafer (m)
machine à coudre (f)	Nähmaschine (f)
marteau de cordonnier (m)	Schusterhammer (m)
monk (m)	Monk (m)

montage (m)	Machart (f), Zwicken (n)
œillet (m)	Schnüröse (f)
oxford (m)	Oxford (m)
papier abasif	Schleifpapier (n)
parage (m)	Ausschärfen (n)
patronage (m)	Schnittmuster (n)
passepoil (m)	Keder (m), Paspel (f)
perforation (f)	Broguing (n)
poinçon (m)	Stanzeisen (n)
pointure (f)	Schuhgröße (f)
pince de cordonnier (f)	Falzzange (f)
piquage (m)	Steppen (n)
première de montage (f)	Brandsohle (f)
quartier (m)	Quartier (n)
râpe (f)	Raspel (f)
semelle intermédiaire (f)	Zwischensohle (f)
semelle de propreté (f)	Decksohle (f)
semelle d'usure (f)	Laufsohle (f)
talon (m)	Absatz (m)
tannage (m)	Gerbung (f)
tige (f)	Schaft (m)
tranchet (m)	Zuschneidmesser (n)
trépointe (f)	Rahmen (m)

Abstract Deutsch

Inhalt der vorliegenden Arbeit ist ein terminologischer Vergleich eines Fachglossars zum Themenfeld „Traditionelle Herstellung von Herrenschuhen“. Nach einem ausführlichen Überblick über die einzelnen Fertigungsschritte, die zu Herstellung eines handgearbeiteten Herrenschuhs notwendig sind, folgt in Kapitel 4 ein zweisprachiges themenbezogenes Glossar. Dieses wird im darauffolgenden Kapitel einer ausführlichen Analyse unterzogen, wobei insbesondere auf die Unterschiede im Bereich Wortbildungsarten sowie auf Problemfälle bei der Zuordnung von Begriff und Benennung eingegangen wird. Diese Sachverhalte werden anhand konkreter Beispiele aus dem Glossar veranschaulicht.

Es stellt sich heraus, dass die deutsche und die französische Sprache signifikante Unterschiede in den oben genannten Bereichen aufweisen. Außerdem zeigt die Analyse, dass nicht alle Termini ein entsprechendes Äquivalent in der jeweils anderen Sprache besitzen. Dies ist darauf zurückzuführen, dass die Fertigungstechniken in den beiden Kulturen einander nicht vollständig gleichen.

Abstract Englisch

This master's thesis deals with the comparison of German and French terminology in the traditional production of men's shoes. After presenting an extensive overview of the production process of men's shoes, the basic concepts of terminology theory are discussed. This includes aspects like the variation in definitions as well as the difference between technical and general language. A bilingual glossary consisting of technical terms in the production of men's shoes (shoe parts, tools for shoe production, traditional shoe types ...) can be found in chapter 4. In chapter 5 the glossary is thoroughly analysed with special attention being paid to the corpus and the differences in word formation between German and French.

It appears that there are significant differences in word formation techniques in the two languages. Moreover, the focus is on cultural differences: During my research, I came across German terms that have no equivalent in French. This is due to the fact that the shoe production techniques differ slightly between German speaking countries and France.