

Приложение 6
к Положению о Тринадцатом
Санкт-Петербургском конкурсе
молодых переводчиков «*Sensum de sensu*»

Конкурсные задания
Тринадцатого Санкт-Петербургского конкурса молодых переводчиков
«SENSUM DE SENSU»
2013

Раздел «Испанский язык»

Работая с испанским языком, береги русский язык.

Номинация I. «Перевод специального текста с испанского языка на русский язык».

Задание. Перевести с испанского языка на русский язык:

UNILEVER ANDINA – ECUADOR S. A. M. I. MUNICIPALIDAD DE GUAYAQUIL

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROCESO

La Planta Guayas de Unilever Andina - Ecuador S. A., Planta Guayas, está localizada en el Km 25 de la Vía a Daule. El área total de sus instalaciones oficinas administrativas, instalaciones de producción, control de calidad, taller de mantenimiento, bodega de materias primas, bodegas de producto terminado, tanques de combustible, plantas de tratamiento de aguas residuales, planta de potabilización de agua, vestidores y baterías de baño, etc.; y las restantes corresponden a áreas de circulación, parqueo, canchas deportivas, etc.

Las instalaciones de la empresa constan de los siguientes usos de suelo:

- _ Instalación Manufactureras: 9.802 m²
- _ Bodegas de Almacenamiento: 16.455 m²
- _ Tanques de Almacenamiento: 2.917 m²
- _ Laboratorio: 180 m²

Las áreas en las que se divide la Planta Guayas de Unilever Andina - Ecuador S. A., son las siguientes:

- _ Planta de Detergentes
- _ Bodega Única
- _ Centro Nacional de Distribución (CND)
- _ Servicios Generales

El proceso productivo propiamente dicho se realiza en las Plantas de Detergente en polvo y Barras Detergentes. El personal que labora en el Unilever Andina - Ecuador S. A., Planta Guayas consta del siguiente número de colaboradores, por área, según se registra en el Cuadro No. 4.1:

Cuadro No. 4.1.

Número de Empleados Unilever Andina – Ecuador S. A., Planta Guayas
AREA TOTAL

CND 65
Detergentes 100
Barras Detergente 7
Servicios Comunes 35
Total General 207

Los mismos que laboran 24 días al mes, en 3 turnos de 8 horas diarias. A continuación se efectúa la descripción del proceso productivo de las plantas:

DESCRIPCION DE LA PLANTA DE DETERGENTES

La planta de detergentes tiene los procesos que se describen a continuación:

Recepción y Pedidos de Materias Primas

Cada lote de materias primas que ingresa a la bodega (Bodega Única) es analizada por personal de Laboratorio de control de Calidad (SAP) y son almacenados en los respectivos lugares asignados en la bodega aplicando los conceptos de 5 S's. Dependiendo de la producción planificada se realizan los pedidos de los materiales por medio de sistema Solicitud de Materiales en donde las personas encargadas de la planta proceden a realizar sus peticiones para que la bodega lo despache en el tiempo en que se lo necesita para un lote de fabricación determinado y no tener stock acumulados en la planta.

Descripción del Proceso de Fundición del Silicato de Sodio

Se ingresa al Autoclave 4.450 litros (la cantidad puede variar dependiendo de la humedad que tenga el silicato piedra) de agua y 3.300 Kg. de silicato de piedra, al preparar una parada de silicato para polvo. Cuando se va a realizar una parada de silicato para barras se agregan las siguientes cantidades: agua 4.500 litros, (la cantidad puede variar dependiendo de la humedad que tenga el silicato piedra) y de agua 4175 kg Silicato Piedra. Luego se coloca la tapa y se introduce el vapor a una presión de 8 bar durante 2,75 horas aproximadamente, se saca una muestra y se la analiza para luego despresurizar el equipo de 8 a 4 bar y tomar otra muestra, a continuación se efectúa el respectivo análisis y luego se descarga este material a los tanques de almacenamiento.

Proceso de Sulfonación

El proceso se inicia tomando aire de la atmósfera por medio de compresores. El aire para ser utilizado no debe contener humedad, por lo que es secado en el equipo de enfriamiento y en la torre de deshumidificación de donde el aire sale listo para ser usado. El azufre se coloca en un depósito para ser fundido a una temperatura de 150° C y bombeado al horno para generar SO₂. El SO₂ de la corriente gaseosa pasa por un intercambiador de calor para disminuir su temperatura y ser introducido a la torre de conversión que consta de cuatro etapas, donde el SO₂ se transforma en SO₃; en cada etapa se produce una reacción exotérmica, por lo que debe ser enfriado a la siguiente. A la salida de la torre de conversión el SO₃ pasa por dos intercambiadores de calor para ser enfriado y luego introducido a los sulfonadores. LAB, ingresa a los sulfonadores para hacerlo reaccionar con el SO₃ a fin de obtener al ácido sulfónico; por ser una reacción exotérmica es necesario enfriar con agua por medio de un serpentín. De los sulfonadores para el madurador donde concluye el proceso de producción de ácido sulfónico. El ácido sulfónico es neutralizado con soda cáustica diluida para formar la pasta o activo, quedando lista para ser usada o almacenada.

Proceso de Secado de Polvos Detergentes

Las materias primas sólidas desde Soplado de Materias Primas son enviadas a base de soplado con aire comprimido hasta los silos de almacenamiento en el 3er piso de la torre, desde donde un sistema automático comandado por una computadora las pesa en balanza electrónica, de acuerdo a las formulaciones previamente establecidas por el plan de producción. De igual manera las materias primas líquidas se encuentran almacenadas en tanques en el 3er piso de la torre desde donde son tomadas y pesadas en balanza electrónicas con el mismo comando que las materias primas sólidas. Las materias primas líquidas y sólidas pesadas van al tanque preparador, donde se mezclan formando el slurry, material viscoso pasa al tanque homogenizador y finalmente al tanque madurador donde termina la hidratación, con lo que las propiedades de viscosidad y densidad se estabilizan.

El slurry pasa a través de un filtro autolimpiante donde se retienen las impurezas, luego pasa a través de una bomba homogenizadora y finalmente va hacia la bomba de alta presión (B.A.P), la misma que impulsa el slurry, a una presión de 52 bar, hasta el circuito de boquillas en el 5to piso de la torre. A este circuito se encuentran conectadas las barras que tienen en su extremo las toberas con boquillas que atomizan el material. Aire del medio ambiente es calentado por un sistema que genera calor a través de un quemador de combustible, este aire caliente es introducido a la torre de secado, a una temperatura de 310°C, en contracorriente a la caída de las partículas húmedas atomizadas, las cuales son secadas de acuerdo a las especificaciones. El material secado cae al transportador T – 50.1 en la planta baja de la torre, del que es

absorbido por un ventilador de aspiración hasta el air lift; pasando luego a través del cedazo vibrador donde se separan los grumos. El polvo con la granulometría requerida pasa por una banda transportadora donde existen sensores de humedad, densidad y caudal, si reúne las características de calidad deseadas es enviado a silos de almacenamiento, caso contrario es enviado a un silo especial para luego ser reprocesado.

Proceso de Post – Adición.

La materia prima CO_3Na_2 denso, es bombeada desde el área de soplado de materias primas con aire comprimido hasta el silo ubicado en el 4to piso de la torre de secado. Las otras materias primas (enzimas, perfumes, speckles, STP celeste, bentonita rosa), son transportados manualmente, ingresadas a las respectivas tolvas en el 4to y 5to piso, desde donde son tomadas a través de balanzas (para enzimas) y bandas transportadoras pesadoras para ser transportadas hacia un mezclador rotativo (Mixer) y finalmente el polvo terminado es llevado por el transportador T – 51.1 hacia el silo de 4 bocas.

Proceso de Envasado

Se abren las válvulas del silo de 4 bocas y el polvo perfumado es distribuido por medio de tuberías hasta las tolvas en el 1er piso de la torre, por tuberías de descarga, el polvo es trasladado a las máquinas, envasando el polvo en sobres de polietileno en distintas presentaciones para finalmente ser embalado, codificado, paletizado y entregado a la bodega de Productos Terminado (CND: Centro Nacional de Distribución) mediante transferencia electrónica.

Descripción de proceso de la Elaboración de Barras Detergentes

En lo que respecta a la recepción y pedidos de materia prima se repiten los mismos pasos a seguir que en la elaboración de polvos detergentes. Las materias primas sólidas son sopladas desde la bodega pulmón y estas son almacenadas temporalmente en silos y las materias primas se hallan almacenadas en tanques, las mismas que son transportadas a una balanza electrónica donde se pesan los materiales de acuerdo a la formulación previamente establecida según el plan de producción. Los materiales pesados van a un mezclador donde se obtiene una masa que es enviada a un tornillo sin fin que traslada el material a un transportador inclinado y luego a los compresores de extrusión, desde donde sale por una boquilla que le da forma de barra, es estampada, cortada, enfriada y envuelta en una lamina de polietileno termoencogible (film stretch). Finalmente la barra empacada es codificada antes de ser transferida física y electrónicamente a la Bodega de Productos Terminado (CND: Centro Nacional de Distribución).

http://www.unilever-ancam.com/Images/ecuador_08_descripcion_proceso_tcm160-204440.pdf

Раздел «Испанский язык»

Номинация II. «Художественный перевод прозы с испанского языка на русский язык».

Задание. Перевести с испанского языка на русский язык:

Pedro Emilio Coll

El diente roto

A los doce años, combatiendo Juan Peña con unos granujas recibió un guijarro sobre un diente; la sangre corrió lavándole el sucio de la cara, y el diente se partió en forma de sierra. Desde ese día principia la edad de oro de Juan Peña.

Los padres de Juan, hartos de escuchar quejas de los vecinos y transeúntes víctimas de las perversidades del chico, y que habían agotado toda clase de reprimendas y castigos, estaban ahora estupefactos y angustiados con la súbita transformación de Juan.

Juan no chistaba y permanecía horas enteras en actitud hierática, como en éxtasis; mientras, allá adentro, en la oscuridad de la boca cerrada, la lengua acariciaba el diente roto sin pensar.

-El niño no está bien, Pablo -decía la madre al marido-, hay que llamar al médico.

Llegó el doctor y procedió al diagnóstico: buen pulso, mofletes sanguíneos, excelente apetito, ningún síntoma de enfermedad.

-Señora -terminó por decir el sabio después de un largo examen- la santidad de mi profesión me impone el deber de declarar a usted...

-¿Qué, señor doctor de mi alma? -interrumpió la angustiada madre.

-Que su hijo está mejor que una manzana. Lo que sí es indiscutible -continuó con voz misteriosa- es que estamos en presencia de un caso fenomenal: su hijo de usted, mi estimable señora, sufre de lo que hoy llamamos el mal de pensar; en una palabra, su hijo es un filósofo precoz, un genio tal vez.

En la oscuridad de la boca, Juan acariciaba su diente roto sin pensar.

Parientes y amigos se hicieron eco de la opinión del doctor, acogida con júbilo indecible por los padres de Juan. Pronto en el pueblo todo se citó el caso admirable del "niño prodigio", y su fama se aumentó como una bomba de papel hinchada de humo. Hasta el maestro de la escuela, que lo había tenido por la más lerda cabeza del orbe, se sometió a la opinión general, por aquello de que voz del pueblo es voz del cielo. Quien más quien menos, cada cual traía a colación un ejemplo: Demóstenes comía arena, Shakespeare era un pilluelo desarrapado, Edison... etcétera.

Creció Juan Peña en medio de libros abiertos ante sus ojos, pero que no leía, distraído con su lengua ocupada en tocar la pequeña sierra del diente roto, sin pensar.

Y con su cuerpo crecía su reputación de hombre juicioso, sabio y "profundo", y nadie se cansaba de alabar el talento maravilloso de Juan. En plena juventud, las más hermosas mujeres trataban de seducir y conquistar aquel espíritu superior, entregado a hondas meditaciones, para los demás, pero que en la oscuridad de su boca tentaba el diente roto, sin pensar.

Pasaron los años, y Juan Peña fue diputado, académico, ministro y estaba a punto de ser coronado Presidente de la República, cuando la apoplejía lo sorprendió acariciándose su diente roto con la punta de la lengua.

Y doblaron las campanas y fue decretado un riguroso duelo nacional; un orador lloró en una fúnebre oración a nombre de la patria, y cayeron rosas y lágrimas sobre la tumba del grande hombre que no había tenido tiempo de pensar.

FIN

Pedro Emilio Coll. El diente roto. Caracas, *Cosmópolis*, 1896.

Раздел «Испанский язык»

Номинация III. «Художественный перевод поэзии с испанского языка на русский язык».

Задание. Перевести с испанского языка на русский язык:

Предлагаемое стихотворение – сонет знаменитого уругвайского поэта Хулио Эррера-и-Рейсига (1885-1910), основоположника особого направления в модернистской поэзии – ультраизма. Входит в сборник: «Los éxtasis de la montaña» (1904-1907). *Poesías completas*, 5 vols., Montevideo, O. M. Bertani, 1913.

Los perros

El olivo y el pozo... Dormida una aldeana
en el brocal... A un lado la senda viajadora,
y un hombre paso a paso: todo lo que a la hora
suspira una evangélica gracia samaritana...

El sol es, miel, la brisa pluma y el cielo pana...
Y el monte, que una eterna candidez atesora,
ríe como un abuelo a la joven mañana,
con los mil pliegues rústicos de su cara pastora.

Pan y frutas: ingenuos desayunos frugales.
Mientras que los pastores huelgan de sus pradiales
fatigas o se lavan en los remansos tersos,

maniobran hacia el valle de tímpanos agudos
los celosos instintos de los perros lanudos,
de voz ancha, que integran los ganados dispersos.