

BURA LÁSZLÓ

A SZATMÁRI KÖTÉLVERŐ MESTERSÉG

A kötélkészítés idevonatkozó finnugor eredetű szavaink (pl. *kötél*, *kender*, *szálaz*, *szösz*, *szedő*) tanúsága szerint is ősi foglalkozás. Kötélsodrásunk ősrégi, kezdetlegesebb módjaira Tagán Galimdsán baskírföldi adataiból következtethetünk,¹ a kötélkészítés önálló mesterséggé fejlődésének útját s városon a mesterség céhhé szerveződésének kérdéseit azonban a néprajztudomány kevésbé tanulmányozta. A *kötelet ver* kifejezés nyelvi eredetét Kálmán Béla fejtette ki.² Bátky Zsigmondék néprajzi összefoglalása átsiklott e mesterség fölött: mindössze egyetlen, a mesterségben használatos szerszám rajzos ismertetésére szorítkozott.³ Azóta egy kötélverő mester munkájának részletes bemutatására mindössze Domonkos Ottó vállalkozott.⁴ Székelyföldi viszonylatban Orbán Balázs csupán a mesterség létét említette a Kézdivásárhely melletti Torjáról (*kantárkészítés*), valamint Brassóból.⁵ A moldvai Szeret menti Klézséből Kós Károly ismertette a kötél készítésének eszközeit.⁶ Legutóbb Kristó Tibor a csiki kötélverés emlékeiről írt.⁷

1. A kötélverő mesterség virágzását Szatmárban a természeti adottságok segítették elő. A gazdag talajú szatmári földek meg a Nagykároly vidéki lápi talajok mindig nagyon alkalmasak voltak a kender termesztésére, s kiemelkedő termést biztosítottak. A Szamos és a Kraszna szabályozása, az ecsedi láp lecsapolása egyaránt további, kendertermesztésre kitűnő területeket tett művelhetővé. A századforduló éveiben a kendertermelés további felkarolása végett Börvelyben áztatóval is ellátott kenderfeldolgozó telepet, a mai kenderfeldolgozó üzem őseit építették.

Érthető tehát, hogy a szatmári tájakon a kendernek házivászonná történő nagyméretű feldolgozása mellett a kötélverő mesterség is elterjedt, Nagykároly és Szatmár városában pedig a mesterek és segédek messzi vidéken megbecsült céhbe tömörültek. Céhirataik, sajnos, a második világháborút követő években elpusztultak.

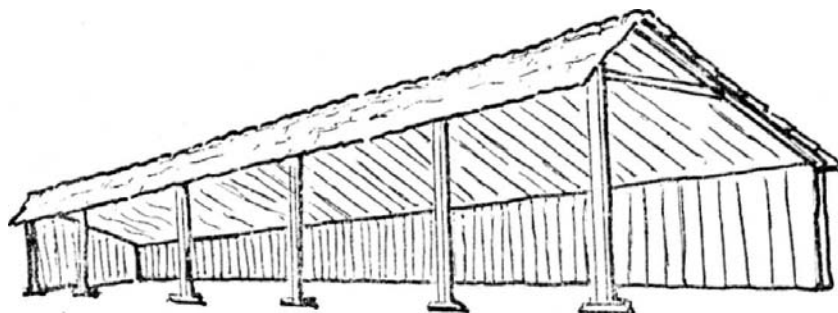
A megyében legkorábbi adataink a nagykárolyi kötélverők XVIII. századi jelenlétére vonatkoznak: a svábok betelepítésekor a városba és környékére a Wüttemberg tartományi Svábföldről (Schwabenland) több kötélverő mester is érkezett, így az 1784. évi összeírás adatai szerint csupán Nagykárolyban nyolc kötélverő működött.⁸

A kötélverés „családi mesterség” volt; ismerete apáról fiúra öröklődött. Adatközlőim is — Szabó János 74 éves és unokaöccse, Szabó György 34 éves mesterek — mesterségüket mindketten szüleiktől tanulták, és ők is mind kötélverők voltak.

A mesterség elsajátítása több szakaszban történt: a három-négy évig tartó *inasidő* során az inasnak meg kellett tanulnia a kender előkészítését, a csomós részekről és a pozdorjától való megtisztítását, valamint a fonógép kerekének hajtását. A felszabadult tanuló, a *segéd* mesterségének gyakorlása, tökéletesítése és új fogások elsajátítása céljából más helységben, rendszerint városi műhelyben is dolgozott. A működési engedély megszerzése végett két évet kellett így *vándorolnia*, s ezalatt legalább három idegen műhelyben megfordulnia.

A szatmári kötélverő ipar híres volt, ezért az itt szabadult segédek más helységeken mindig szívesen fogadták és alkalmazták.

2. A kötélverő *műhelye* rendszerint a kerítés mellé épített, oszlopok tartotta féleresz (1. rajz); ez megvédi a mestert az esőtől, ugyanakkor viszont elég szellős, s így alkalmas a poros előkészítő munkálatok elvégzésére, valamint bizonyos hosszúságú kötélfonásra is. Szabó János szatmári kötélverő mester műhelye két részre tagolható: az anyag előkészí-



1. Kötélverő műhely

tését 3×3 méteres, kétoldalt deszkafallal határolt *riktolóban* végzik, a fonást pedig a 20 m hosszúságú féleresz, fedett, *színben*. A 20 méternél is hosszabb kötelet az udvaron fonták tovább.

A kötélverő műhelyben, amíg munkájukat kézzel végezték, rendszerint hatan-heten is dolgoztak. A tanulók vagy a kevesebb tapasztalatú kötélverők közül kerültek ki a *kerékhajtók*, illetőleg azok a *kézimunkások* is, akik az anyagot a mester keze alá előkészítették. Ma a kötélverő műhelyben két ember is elégséges, mert a régi fonógépet motorral hajtott fonógép váltotta fel, a munka többi részét azonban ma is kézzel végzik.

Az anyag előkészítése, feldolgozása során a munkafolyamatok bizonyos részeit a kötélverő egymaga végzi, néhány munkamozzanat viszont két vagy több ember együttműködését kívánja.

3. A kötélfonás alapanyaga a *kender*. A két háború között *jutából* is fontak; ezt az importált nyersanyagot a kereskedelembe szereztek be. Ma *jutából* már egyáltalán nem fonnak. Új alapanyag viszont a *nájl*; *nájlonszálból* *nájlonszál* kötelet is készítenek. Rendelésre, főleg kéményseprők számára, drótból *drótkötelet* is régóta fonnak.

Évtizedekkel ezelőtt a feldolgozásra kerülő kendert földművesektől vették a piacon. Ez *törött* vagy *tilott kender* volt. Anyagszükségletüket ma a gyárból kapott *szösz* biztosítja.

A szösz feldolgozásra való előkészítését már a kötélverő végzi. Az előkészítés, vagyis a *riktolás* három munkamozzanatból áll:

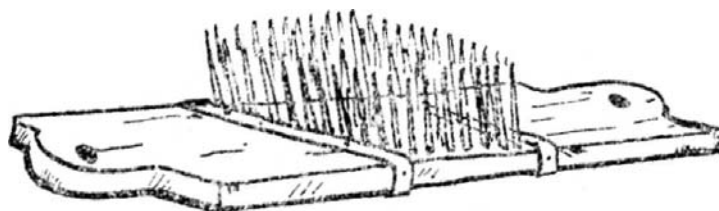
a) A *curájszolás*, azaz tépés, miáltal a kötélverő a méternyi-másfél méternyi hosszú szálaból 40—50 cm-nyi rövidebbeket nyer. A tépés úgy történik, hogy a szálab egyik végét a műhely valamelyik oszlopába bevert nagyobb kampószegre csavarják, majd kézzel tépik-rántják.

b) A *meggerebelés* a több sorban deszkába vert, vékonyodó acélfogakkal ellátott *gerebennel* (2. rajz) történik. A kötélverő a vastag szálaból álló csomót a gereben fogaihoz veri, s így nyolc-tíz felé hasítja. A *gerebe-*

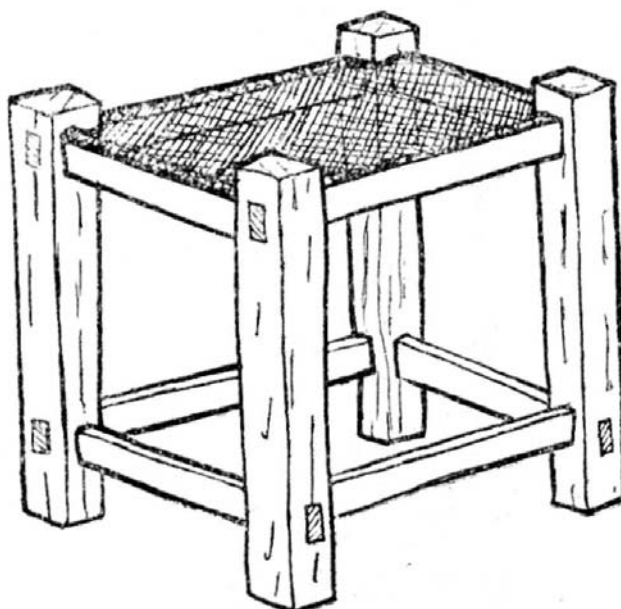
nezett kenderből egyrészt fonásra alkalmas, megtisztított *szálkender*, másrészt *vikli* vagy *kóc* lesz.

c) A szálkendert ezután hozzáveri a kettős fonatú, rostaszerű *siderájter*hez (3. rajz), miáltal a *pozdorja* kihull belőle.

4. A kötélverő következő munkája az immár megtisztított szősz *szállá fonása*. Ilyenkor a derekára *surcot* (2 m széles és mintegy 130 cm hosszú kötényt) köt, ebbe helyezi a megfonandó szálkendert, amelyet innen ere-



2. Gereben



3. Siderájter

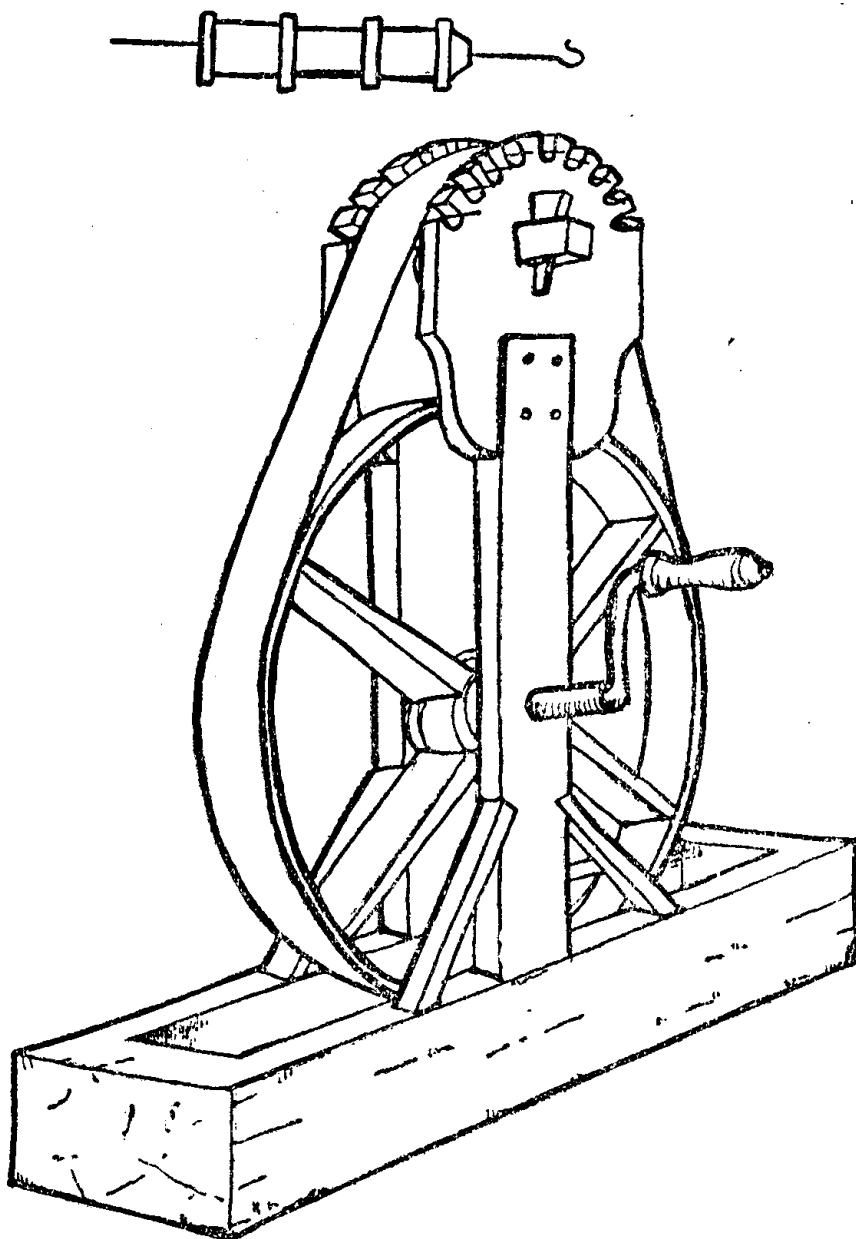
getve a *fonógép* segítségével fon meg. A régi fonógép (4. rajz) kerekét kézzel hajtották, s a kerék hozta forgásba a *fonóhorgokat*. A fonógép kerekét tetszés szerint jobbra vagy balra lehetett forgatni. A ma használt fonógépet kis villanymotor hajtja.

A szálat először a horogra akasztják, rögzítik. A fonóhorog mérete a soron levő munkafolyamat, valamint a kötél vastagsága szerint változik.

A szál rögzítése után a kötélverő lassan hátrálva (5. rajz) megkezdí a fonást: bal kézzel tartja a szálat, jobb kezével pedig a surcból folyamatosan húzza ki a szálkendert, s eresztí a fonógép felé; ez balra forgatja a horgot, illetőleg a horogra akasztott szálat. A kötélverő tenyerében *spinfleket*: rendszerint vastagabb posztóbból készült foltot tart, hogy a forgó, durva kenderszál ne sértse a kezét. Ezt minden szál megfonása

előtt vízbe mártja. A *mártóvíz* vagy *spinflekmártó* a fonógép közelében egy fazékban vagy más edényben áll.

A megfont szál a kötél kívánt hosszúságának egyharmadánál hosszabb kell hogy legyen, ugyanis a későbbi munkafolyamatok során ennyivel rövidül meg.



4. Kézzel hajtott *fonógép*, felül egy *fonóhorog*

A kötélverők rendszerint annyi szálát fonnak, amennyiből aznap kötelet tudnak készíteni. Az esetleg megmaradó szálát vagy zsinórt az *aufenstangra* (6. rajz) *szedik fel*, vagyis felmatollálják.

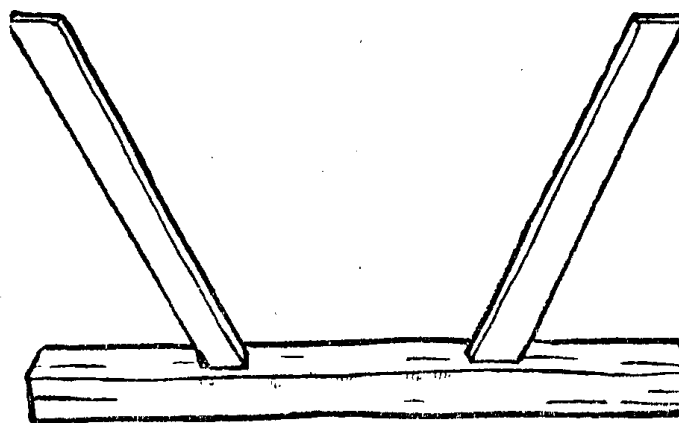
A szál hosszúságát a kötélverő öllel méri. Egy öl hat *sukk*, a sukk pedig 33 cm. Az öl tehát 198 cm, de a ma használt mérőeszköz, a vékony lécből készült *öl* pontosan kétméteres; a két centimétert ráhagyták, mert

a megrendeléseket már csak méterben kapják. A mesterek azonban továbbra is ölben számolnak, s így *háromöles*, *négyöles*, *hatöles* szálakat fonnak.

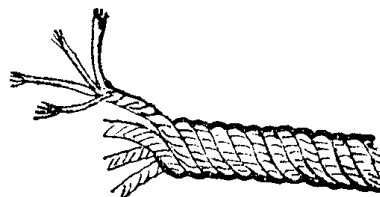
5. A kötéel készítésének következő mozzanata a *zsinórozás*, azaz négy szál *összeengedése* (7. rajz). A kötéelverő ezúttal négy horgot tesz a fonógépre, mindenikre ráakaszt, rögzít egy-egy szálát, ő pedig *hevederrel* a derekához szorított *henger* (8. rajz) segítségével tartja a szálak másik



5. Fonás. A mester derekán *surc*, bal tenyerében *spinflek*



6. *Aufenstang*

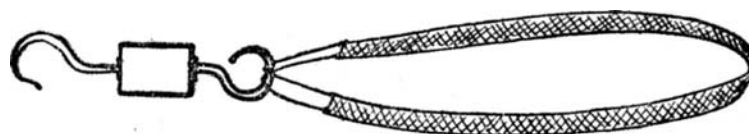


7. *Zsinórozás*: négy szál *összeengedése*

végét. *Zsinórozáskor* a fonógépet úgy hajtják, hogy a horgok bal felé forogjanak, vagyis a szálak bal felé sodorva fonódnak *zsinórrá*.

Zsinórozáskor a hengert tartó kötéelverő inast régen egy állvány: a *hengerstang* (9. rajz) helyettesítette. Az állvány egyensúlyát kétoldalt csigákra akasztott súlyok biztosították, a középen levő horog pedig a hengert, illetőleg az ehhez rögzített szálakat tartotta.

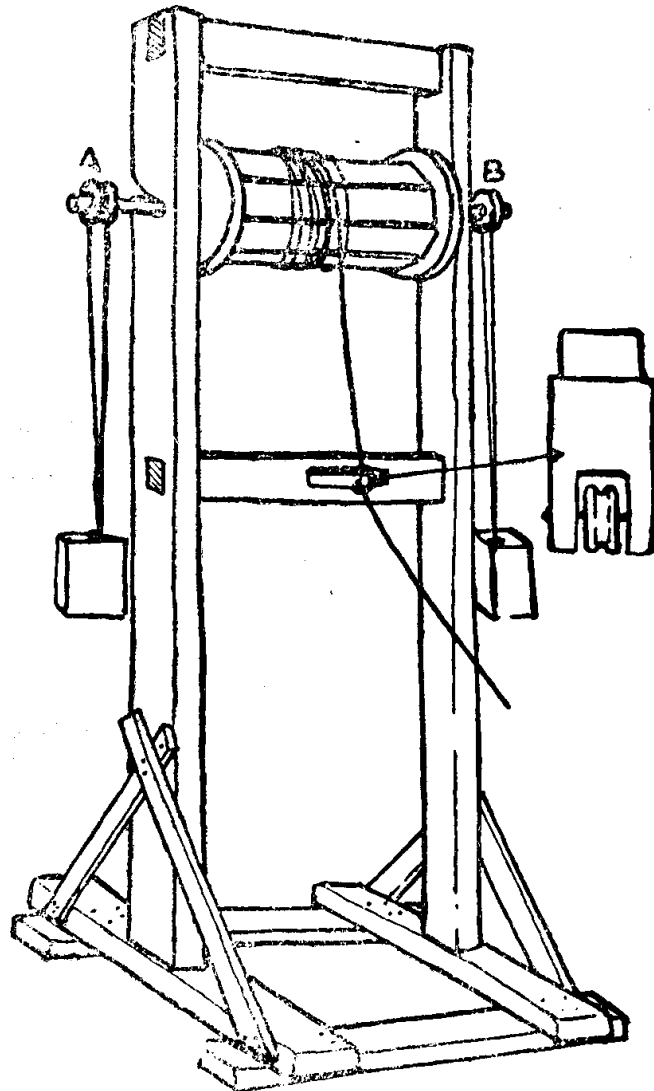
Esetenként a *zsinórt beleztek* is: ilyenkor öt szálát fontak *zsinórrá*. Egyikük, a *bél*, a *zsinór közepéül* szolgált; erre sodorták rá a másik négy szálát.



5. *Henger a hevederrel*

6. A zsinórozás után a *szálazás* következik. Ez rendszerint négy zsinór *összeadása*: a kötélverő *egybeengedi, összeszálazza* a zsinórokat. A szálazás a zsinórozáshoz hasonló módon történik, viszont a sodrás iránya ellenkező: a fonóhorgok jobbra forogva sodorják szállá a zsinórokat.

Szálazás közben a kenderszálon hiba, elvékonyodás, egyenlőtlenség: a kötélverő szaknyelvén *rikni* keletkezhet.



9. Hengerstang a súlyokkal (A—B)

A nagyobb átmérőjű, hosszabb kötelek szálazására használt szálazógépen: a *tribsájt*on vagy *trájsájt*on (10. rajz) a horgok és a *sirok* (kampók) forgatását két, eltérő módon beállított tengely segítségével végezték. A központi tengely meghajtásakor a hajtókar egy fordulata alatt a horgok egyszer, míg a másik tengelyre, az *umlegre* (fogaskerék) szerelt hajtókar forgatásakor hatszor fordulnak meg tengelyük körül.

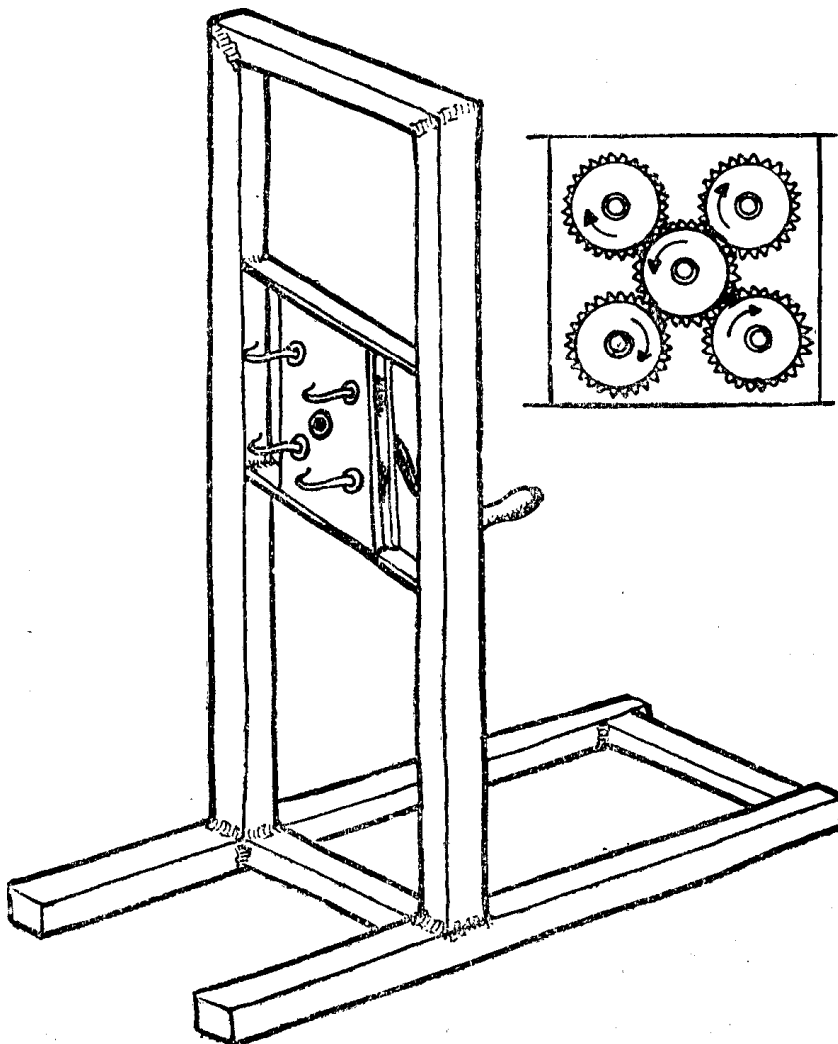
A szálazógép 50—60 mm vastagságú, vagyis súlyos kötelek készítésére is alkalmas. Ilyen munka esetén egy kerékajtó nem elég a súlyos kötélforgatására. Az erő megsokszorozása végett a kampók tengelyéhez a fonó-

gép hátulján *tribokat*, vagyis hajtókarokat kapcsoltak, s ezekre szerelték rá a *hajtót* (11. rajz): a hajtókarokat a hajtó négy lyukjába illesztették. Ezzel a megoldással egyszerre két kötélverő hajthatta, forgathatta a szá-lazógépet. Szükség esetén a hajtókarokra három ilyen hajtót is rászere-lhettek, s akkor hat ember forgathatta a kötelet.

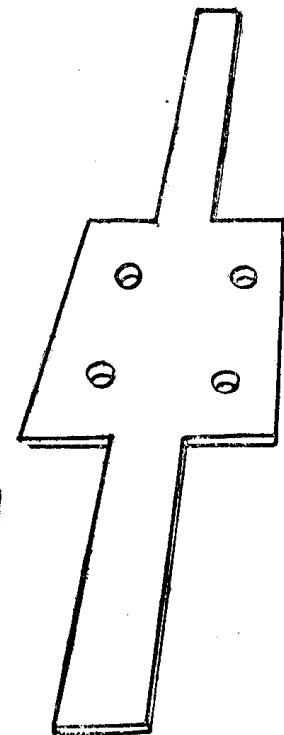
Ma a kötél-sodrás mindegyik mozzanatát ugyanazzal a motor hajtotta fonógéppel végzik.

Némelyik kötelet *kétszer szá-lazzák*, vagyis *apstukolják*. Az *apstukolt* (másodsor is szá-lazott) köté-l négy, már szá-lazott köté-l összeadása. Az ilyen köté-l vastagsága, súlya s természetesen a teherbírása is többszörös, mint az egyszer szá-lazott köté-lé.

7. A szá-lazás után a köté-l elkészítésének befejező mozzanatát: a köte-l alkotó szá-lak, ágak *összeengedését*, *összeadását* két kötélverő végzi. Az egyik a fonógép egy-egy horogjához rögzíti a szá-lakat. Mivel a négy

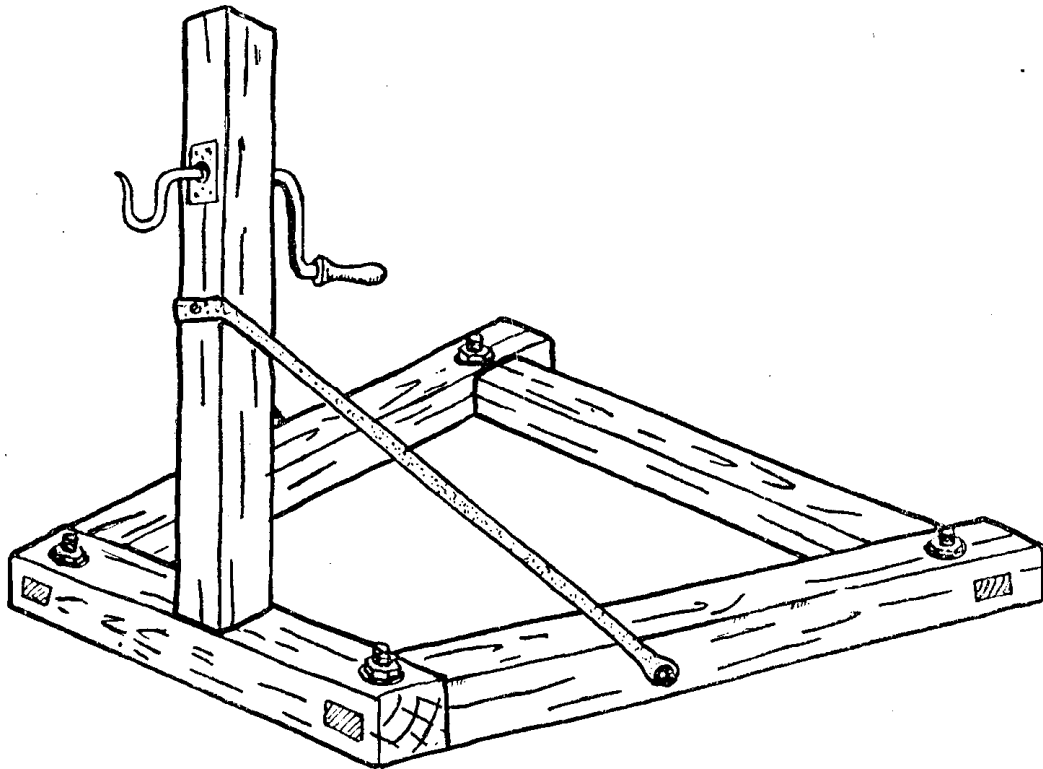


10. Szá-lazógép: *tribsájt* vagy *trájbsájt*



11. *Hajtó*

horog egymástól mintegy 20—25 cm-re van, a szálak összeadása, összesodrása után mindenikből maradna egy-egy negyedméternyi össze nem sodrott vég. Ennek elkerülése végett a kötélverő mindegyik kampóra ráakaszt egy-egy 10—12 cm hosszúságú *klidert*, acélhorgot, s ehhez erősíti a szálakat. Így a szálak majdnem végig összefonódnak, s könnyű a még ezután is megmaradó, kevés össze nem fonódott vég eldolgozása.



12. Kötélvégtartó szálógli

A másik kötélverő a szálak másik végére áll, s két-két szál végét *összeadja, flukszolja*. A szálak végét jól el kell dolgoznia, nehogy valamelyik szál a sodrás néhány fordulata után *kivágódjék, kifoszoljék*.

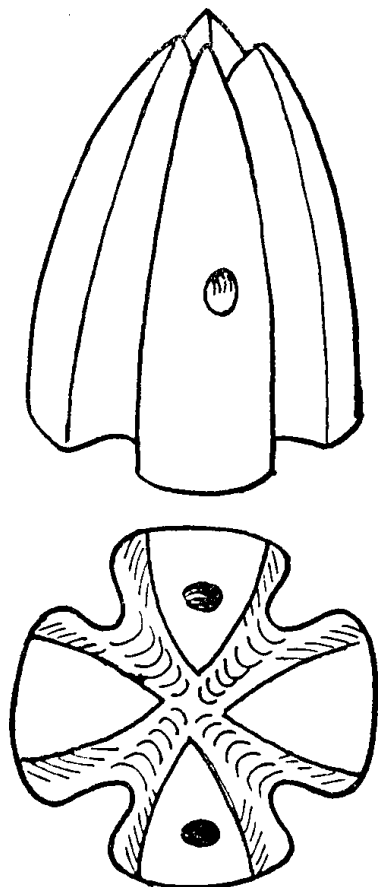
A kötélverő mester a szálakat a hengerhez, pontosabban ennek horgához rögzíti, s az egészet a derekához szorított hevederrel tartja.

Régebb a nagyobb kötelek fonásakor a kötél végét a *szálógli*hoz, kötélvégtartóhoz (12. rajz) rögzítették. A kötélváltó kampóját hajtókarja segítségével szükség szerint rögzítették vagy mozgathatták.

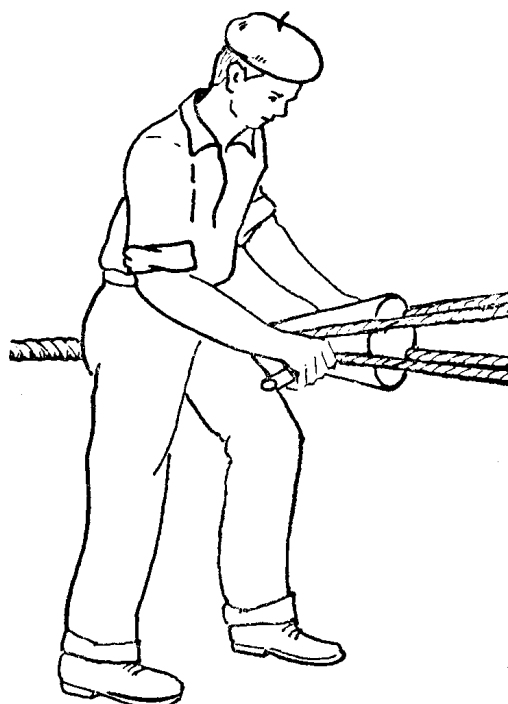
A szálak végének eldolgozása után a kötélverő megindítja a gépet, s ezzel megkezdődik a négy szál összesodrása: az *összeadás* vagy *egybeengedés*. A kötélverő mindkét kezével és egész testsúlyával húzza az összesodrandó szálakat és egyenesen tartja őket, közben pedig lassan, az összesodródó, rövidülő kötél húzásának megfelelő ütemben a gép felé lép.

A másik kötélverő még a gép megindítása előtt szintén a kötélnak a fonógéptől távoli végéhez jön és készenlétben áll, kezében a kötél sodrásakor a szálak összeeresztésére használatos faeszközzel, a *lerrel* (13. rajz).

Amikor a fonóhorgok néhányszor már megfordultak, s megkezdődött a kötél összesodrása, a lert az összesodrandó szálak közé helyezi, olyanformán, hogy annak mindenik *vágatába* befog egy-egy szálát. Ezután a lert a rajta levő lyukon átdugott, megfelelő méretű *vasbot* segítségével egyenesen tartva, ő is megindul a fonógép felé, s lépésről lépésre eresztí össze a szálakat (14. rajz).



13. Ler négy vágattal



14. A kötél összeeresztése négyvágatú lerral

A kötélverő eszközkészletében számos, különböző nagyságú ler található; méreteik a kötél vastagságának megfelelően váltakoznak. A *hármás lerne*k három vágata van, és három szál, ág összeadására alkalmas; a *négyes ler* négy vágatú. A drótkötél sodrására készült ler vasból van.

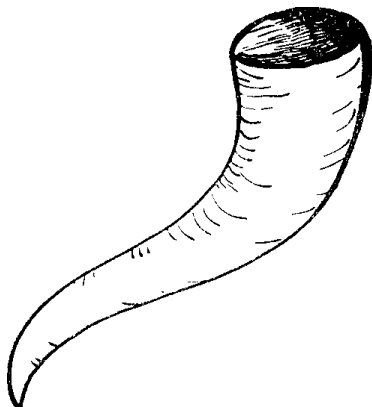
A kisebb méretű kötelek összesodrásakor a kötélverőnek nem kell föltétlenül vasbottal tartania és vezetnie a lert, a nagyobb méretű kötelek készítésekor azonban az összesodrandó szálak között másként nem tartatná.

Megtörténik, hogy amikor a kötélverő az összesodrás előtt kihúzza a szálát, az megtekeredik: *klánglis*, azaz összetekeredett, összecsavarodott lesz. A *klánglit* (összetekeredést) a sodrás előtt mindig lehetőleg teljesen kiegyenesíti.

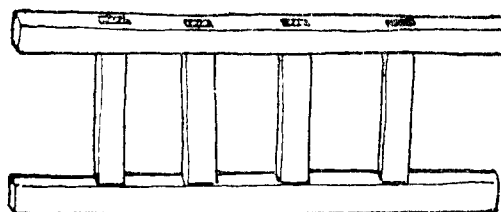
Már említettem, hogy a szálak összesodrásakor a kötél elvékonyodhat, azaz *riknis* lesz. Ez a hiba a kötél sodrásakor válik szembetűnővé. A rikni eltüntetésére a kötélverő *apláholja* vagy *visszahajtja*, azaz ellenkező

irányba sodorja a kötelet, hogy *sűrűsödjék*. Az *apláholás*, *visszahajtás* tehát a zsinórozással azonos irányú, vagyis balra történő sodrást jelent.

Amikor a kötélverő mester a lerrel eljut a szálak, ágak végére, megállítja a motort, s következik a szálak végének *bebakkolása*, *beflektolása*, azaz eldolgozása. A mester a *másnógli* (15. rajz), tulajdonképpen egy tehénzarv segítségével *bakot köt*, *csülköt tesz* a köté végére.



15. Másnógli



16. Szedő

A kész kötelet a *szedőre* (16. rajz) csavarják.

8. A kötélverő mester *gurtnit*, azaz hevedert is szokott *szőni*. E munka menete általában megegyezik a szövés ismert módjával, szerszámai azonban különböznek a vászonszövésre szolgáló szövőszéktől. Itt a szövés alap-eszköze a *nyüst* és a *csigák* (17. rajz). A *kényüstös szövéshez* négy, a *négynyüstös szövéshez* nyolc csiga szükséges. Szövéskor a mester mindig két-két, egy vonalba eső csigát köt össze. A szövőszálat a mintegy 8 cm-es *ántrogtűre* (18. rajz) tekeri; ez a vetéllő. A szálak tömörítésére a *simmesszert* (19. rajz) használták, amely azonos a régebben tiloláskor is használt tilolókéssel (éle mintegy 38, nyele 10 cm).

9. A szatmári kötélverők számos kötélfélét készítettek. Az állattartásban használatos, a ló, a borjú fejét a kantárhoz hasonlóan átfogó szerszámnak, a *kötőféknek* *négysoros* és *hatsoros* változatát ismerték. Ez rendelkezése szerint lehetett *kantárkötőfék* és *bornyúkötőfék*. A szár nélküli egyszerű kötőfék neve *fej*. A marha nyakába akasztott 2 m-es, forgókarikával ellátott kötőfék a *kopstrik* (fejkötő). A *kötőfékfej* a kötőfék fő része; az állatot az ebből kiágazó kötélnél fogva vezetik vagy kötik meg.

A kötélverő teljes lószerszámot is készített: ez a *kantár*, a *nyakló*, a *hám*, az *istrang* és a *gyeplő*. A hám, valamint a *zsug*, azaz a vállhám anyagát először megfonta, utána 9 cm széles gurtnivá szötte. A kenderből szőtt gurtnihámot általában a kispénzű emberek igényelték, akiknek nem telt a sokkal drágább bőrhámra.

A hámot, illetőleg a szügyelőt a hámfával összekötő köté: az *istrang*, *hámistrang* lehetett *nyolcszálás*, *tizenkétszálás* vagy *tizenhatszálás*. A pesti kötélverő műhelyekből terjedt el a tizenhat szálból font húzott *istrang*: a *pesti istrang*.

Gyeplőt is készítettek kötélnél. A *szántógyeplő* hosszabb fajta volt: az eke, a borona hosszát is hozzászámították. A kerek keresztmetszetű gyeplő a *gömbejú gyeplő*.

Kötélverő fonta a *fűrészpárgát* is, amely a kézfűrész ráájának két karján, az éllel átellenben, feszítőhúrként szolgált.

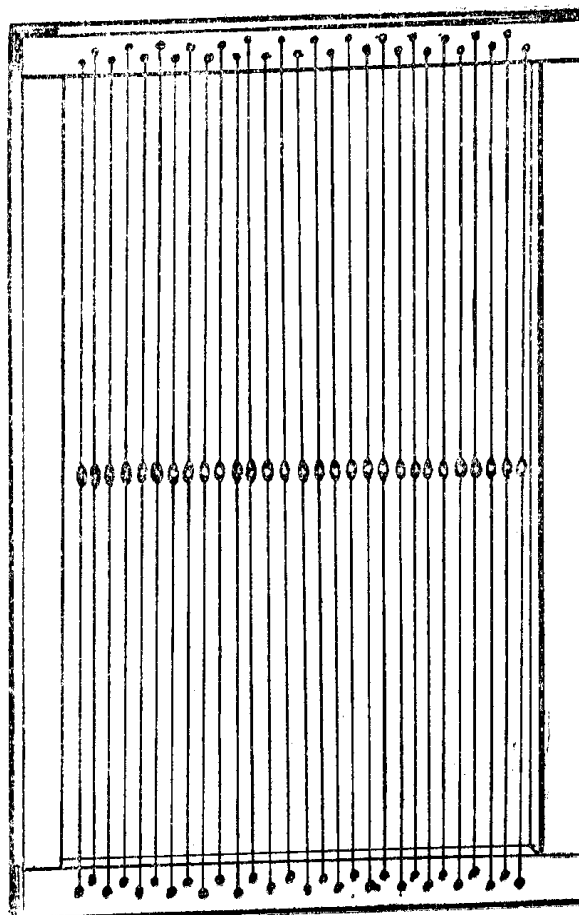
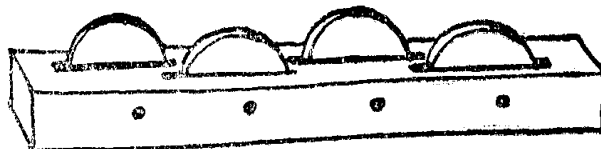
Régebb a kötélverők készítették a gépek erőátvitelére használt *üzemi kötelet* vagy *hevedert*, illetőleg a *transzmissziós kötelet* is. Ez lehetett nyolc ágból font *négyszögletes*, vagy kerek keresztmetszetű *négyágas kötel*. Ma már nem gyártják. Elterjedt viszont a *tömítő kötel* fonása. Ez durva minőségű, vízvezeték, csatornák csöveinek szigetelésére, tömítésére használatos.

A kötélverő font hálót is, pl. *nyugágyat*. Vékony kötéltől *cipősarkot* is készített. A rolók húzására szolgáló heveder, a *rollógurtni* szintén a kötélverő munkája.

10. Termékeiket a kötélverők egykor maguk árulták a helybeli vásárokon, de eljutottak a szomszédos megyék kirakodó vásáraitra is. A piacon fenntartott helyük volt, s az egymás mellett sorakozó sátrakban százával csüngtek a különféle kötőfélék, hámok, istrangok, kötelek; az érdeklődők, a vevők könnyűszerrel összehasonlíthatták azokat. Ez a tény versengésre készítette a kötélverő mestereket; igyekeztek is túltenni egymáson áruik minősége és választéka szerint egyaránt.

Termékeik értékesítésének állandó formája volt az otthoni eladás és a rendelésre készített munka.

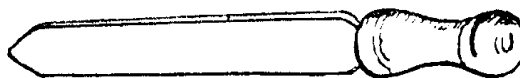
A szatmári és nagykarolyi kötélverő mesterek a környékbeli mesterekkel mindig szoros kapcsolatot tartottak. Ugyanílyen kapcsolat van a környéken — Erdődön, Halmiban — ma még működő mesterek között is.⁹ Valamennyiük eszközkészlete, munkamódszere és szakszókincse lényegében azonos.



17. Nyüst, felül csigák



18. Ántrogtű



19. Simmesszer (1—19. Petkes József rajzai)

Szakszókincsük még ma is használt német eredetű elemeiről megállapíthatjuk, hogy azok a mesterség céhes korában, a XVIII—XIX. században kerültek nyelvükbe, mégpedig valamennyi szó az újfelnémet bajor-osztrák nyelvváltozatból.¹⁰

JEGYZETEK

¹ Tagán Galimdsán: *A baskír kötélverés*. Népr. Ért. XXVII (1935). 87—89.

² Kálmán Béla: *Kötelet ver*. Magyar Nyelv XLVIII (1952). 150—154.

³ Bátky Zsigmond—Györffy István—Viski Károly: *A magyarság néprajza*. 2. kiad. Bp. 1941. I. 296.

⁴ Domonkos Ottó: *Egy keszthelyi köteles munkája*. Népr. Közl. III (1958). 4. sz. 167—224.

⁵ Orbán Balázs: *A Székelyföld leírása*, III.107; VI.275. 279.

⁶ Kós Károly: *Tájak, falvak, hagyományok*. Bukarest 1976. 161.

⁷ Kristó Tibor: Régi és új mesterségek. *Kötélverés = Hargita Kalendárium 1979*. Csíkszereda 1978. 48—49.

⁸ Müller, Carl: *Beiträge zur Wirtschaftsgeschichte der deutschen Siedlungen bei Sathmar in Rumänien*. Stuttgart 1932. 72.

⁹ Két szatmári adatközlőmön kívül a megyében még ma is működő kötélverő mesterek: Nagykarolyban Orosz János (65 éves), és nemrég hunyt el a szintén hatvanon felüli Kádár Gyula; Erdődön Reiz Pál (68) és Halmiban Borsos János (60).

¹⁰ Moser, Hugo: *Schwäbische Mundart und Sitte in Sathmar*. München 1937. 7, 11—23. és Bárczi Géza—Benkő Loránd—Berrár Jolán: *A magyar nyelv története*. Bp. 1967. 291. A német eredetű szavak megfejtésére felhasználtam Basler Otto: *Bildwörterbuch der deutschen Sprache*. Leipzig 1938. *Handwörterbuch*. Der grosse Duden. Leipzig 1976. Kluge, Friedrich: *Etymologische Wörterbuch*. Berlin 1967. Krauß, Friedrich: *Handwörterbuch der nordsiebenbürgischen Handwerksprache*. Siegburg 1957. E művek alapján, dr. Hauler Ernő tanár közreműködésével állítottam össze a szatmári kötélverő mesterség német eredetű szakszókincsének alábbi jegyzékét, a pontosvessző előtt a helyi terminussal és magyarázatával, a pontosvessző után pedig a német eredetivel és magyar fordításával:

ántrogtű: átalvető; *antragen*: bedob.

apláhol: visszasodor; valószínűleg *ablaufen*: leperreg.

apstukol: másodsor szálaz; valószínűleg *abstücken*: darabol.

aufenstang: motolla; *Aufhängstang*: felakasztó rúd.

culájszol, *curájszol*: megtépi (a kendert); *zureissen*: ua.

flektol: összefon; *flechten*: ua.

fukszol: eldolgoz; *fuchsen*: lop (eltüntet).

gurtni: heveder; *Gurte*: ua.

hengerstang: állvány; *Hängerstange*: akasztórúd.

kamp: szövőfésű; tájnyelvi *Kamb*: ua.

klíder: acélhorog; valószínűleg *Glied*, *-er*: íz, tag (többes számából).

kopstrik: marhakötőfék; *Kopf*: fej, és *Strick*: kötél.

kurbli: hajtókar; *Kurbel*: ua.

ler: a szálak összesodrására használt eszköz; *Lehre*: mérce.

liszni: fonal; *Litze*: ua.

másnógli: tehénszarv; *Masche*: hurok, és *Nadel*: tű.

riktol: kikészít; *richten*: elkészít.

rikni: egyenlőtlenység a kötélben; ? *ringen*: csavarodik, tekeredik.

siderájter: rostaféle; *Schied(e)reiter*: elválasztó rosta.

simmesszer: tilolókés; valószínűleg *schwingen*: tilol, és *Messer*: kés.

sír: a fonógép kampója; *Geschirr*: eszköz, szerszám.

spinflék: vastagabb posztódarab; *spinnen*: fon, és *Fleck*: folt.

subler: tolómérce; *Schublehre*: ua.

svinsztok: tiloló tönk; *schwingen*: tilol, és *Stock*: fatönk.

szálógli, *szánógli*: kötélvégtartó eszköz; *Seil*: kötél, és *Nocken*: előugrás.

trájbsájt, *tráfsájt*, *tribsájt*: szálazógép; *treiben*: hajt, és *Scheit*: hasáb.

trib: hajtókar; *Trieb*: hajtás.

umleg: fogaskerék; valószínűleg *umlegen*: átfordít, átesz.

vikli: kóc; *Wickel*: gombolyag, tincs.