

се проявяват главно при изработката на моделите и при допълнителното дооформяне на отливката чрез изчукване и гравирание.

*Филигранна техника.* Античната и средновековната традиция в обработката на благородните метали и на медта във вид на нишки и зърна е продължена и доразвита през периода на османското владичество. Сред най-прецизните техники, които използват българските куюмджии и ювелири, са филигранната украса и гранулацията. През първите векове на османското владичество е изработван предимно наложен филигран и комбинацията му с емайл. Характерен елемент са някои ажурно оформени филигранни детайли. Към началото на XIX в. в градските златарски центрове в Северна България се разпространява ажурният филигран, разглеждан в изследванията на отделни автори само като привнесена външна заемка, без да се отчитат местните традиции. Изпълнените с филигранна украса предмети са поверявани за работа само на опитни майстори. Това е най-сложната техника, при която възможностите за промени на елементите са безкрайни. Филигранната жица е най-често от сребро. Тя е подвижна и капризна и изисква особени умения, за да се постигне еднакво изпълнение на филиграна (Друмев 1976: 374). За жиците на филигран се изисква по-висока проба на среброто (над 800). Разтопеният метал се излива в хитото, полученото кюлче се загрива на огъня и се изчуква на тънка пръчка. Изтеглянето на жиците става през дупките на влака с помощта на специални клещи. Двата края на клещите се завързват с дебело въже, което майсторът премията през кръста си. През една от дупките на плочата се прокарва изтъненият връх на сребърната пръчка, който се защипва здраво от клещите. Жицата се изтегля чрез силно спъване на тласъци. За да изтегли жицата, майсторът си помага с крака. След това върхът на изтеглената жица отново се изтънява и се прокарва през друг размер отвор. Този процес се повтаря, докато се стигне до размер, който може да се тегли само с ръце. (Тенева 2003: 98). От изтеглените жици златарите правят различни видове синджири, халки за пръстени, филигранна украса във вид на *топчета* (гранули) и *карнабици*.

Технологията по производството на филигранни изделия се състои в изрязването и оформянето на тънки ленти или тел, или комбинация от двете, както и други подвижни елементи като малки зрънца, ромбчета и други. Те се подреждат внимателно, като им се придава нужната форма чрез огъване, след което с помощта на стрит припой, примесен с бораксова смес след загриване, се спояват отделните елементи. Много често филигранът е съпътстван с гранулация. При тази техника се използват малки зрънца, които се припоаяват едно към друго. Образувайки по този

Забелет: Каучук, Немалки джукити и удрасетия

начин отделни геометрични фигури, те са използвани като декорация особено масово при обеците и пафтите (Бъчваров 1993: 60). В резултат от техническите усъвършенствания, ажурният филигран е използван широко от градските златари в Северна България през Възраждането. В някои златарски центрове като Видин, Враца, Търново, Габрово, Шумен и др. отделни майстори се специализират само в тази техника.

След завладяването на българските земи от Османската империя Чипровци, наред с Цариград, Солун и Дубровник, се издига като един от най-големите центрове, където се съхраняват и развиват големите традиции на византийското изкуство в изработката на произведения, украсени с емайл. Двата основни вида – ямчест или дълбан емайл и клетъчен емайл, а също и демократизираните им варианти, са прилагани при оформлението на накити през периода XVI – XIX в. Основните начини за получаване на емайлови пасти или техни имитации се свеждат до използването на прах от стъклени мъниста и гривни, а също и емайлоподобна „глич“ (глазура). Технологиите за производството му е много стара. Емайлт се използва още през древността и средновековието. В България той прониква като златарска техника от Византия. За производството му се използва стрито стъкло на прах, железен окис, меден окис, калий, оловен окис и други. (Добролюбов 1935: 36-37). Обикновено с емайл са украсявани накити, отливани от сребърна сплав, приготвена от сребро и мед, която се топи при по-висока температура. Повърхността им е направена със специални вдлъбнатини, които са запълвани с емайл. Дъното на тези вдлъбнатини се набраздява, за да се задържа по-добре емайловата каша, наричана от златарите „глич“.

Н  
С  
С  
И  
Т  
П  
К  
П  
Н  
П  
И  
Ж  
Н  
Н

взема се пръст от определена  
ващ съответното оцветяване;  
к. Получената смес се стрива  
ин голям червен пясъчник се  
о добре се изглажда. В дупка  
и на който е закрепена дълга  
ицата и скачена за него чрез  
около него. При въртенето на  
агодарение на който поставе  
ва на ситен прах. Различните  
н: зелена глич се получава от  
н – от бяла каолинова пръст;  
пръст“. За да се получи тъм  
ржаща желязо. За получаване  
Към смляната на прах пръст,