

ДНЕШНИТЕ КАМЕНОДЕЛЦИ – МАЙСТОРИ НА НАДГРОБНИ ПАМЕТНИЦИ

TODAY'S STONECUTTERS – CRAFTSMEN OF GRAVESTONES

Елена Чанакчиварова-Христова Elena Chanakchivarova- Hristova

(Summary)

Stonework is among the oldest crafts and is known in Bulgaria since Antiquity. Archeological artifacts, preserved gravestones, literary resources, all of them give evidence about its practice since ancient times. Sepulchral stone carving is an important occupation even in Late Middle Ages, as well as through the National Revival Period. In those periods stonecutters among Bulgarian ethno-confessional group developed a big variety of sepulchral plastic art decoration. Particular local school styles emerged as well. The majority of today's stonecutters in Bulgaria graduates the unique for the Balkans Stonecutters school in Kunino, Vratsa district, Northwestern Bulgaria. The rest are self-taught or have learned the craft from somebody. Cases of women in this field are not to be dismissed. What they all have in common, despite the gender, is that, they still create unique work of stones, which will tell the story of their time to the next generation.

This article aims to present the skills of today's stonecutters, materials, tools and technologies, used upon creating contemporary gravestones.

Keywords: Stonework, gravestones, stonecutters, school of stonework, the village of Kunino, tools and technologies.

Каменоделството е един от най-старите занаяти. Той е познат по нашите земи от дълбока древност. Археологическите проучвания, запазените надгробни паметници и плочи, както и литературни източници свидетелстват за неговото развитие още от периода на античността. Материалните следи от тракийските погребални обичаи са скалните гробници по високите върхове на Родопите и гробниците под могилните насипи в Казанлъшката долина. След завладяването на Тракия и Мизия от римляните портретните надгробия и паметни плочи са най-често срещаните паметници. Мемориалното изкуство за изработване на надгробни паметници продължава през Късното средновековие и Възраждането като майсторите- каменоделци в българската етническа територия създават голямо разнообразие от каменна надгробна пластика и се обособяват в регионални школи. Надгробният паметник преди и сега има функцията да запази спомена за човека, да разкаже неговата история за поколенията, чрез изкуството на майстора-каменоделец. Развито още от вековете, каменоделството в България продължава най-добрите традиции. Древният занаят се променя, за да отговори на съвременните обществени, икономически и социални потребности в България.

В българската научна литература са разработени основно въпроси, свързани с типологията, формата, хронологическите и регионални особености на надгробните паметници до XIX век¹. Темата за днешните занаятчии-каменоделци остава настрана от изследванията. Тези хора сякаш не съществуват за съвременните изследователи на битието ни. В същото време те продължават да работят и творят, запълвайки човешката нужда от материална връзка между света на живите и света на мъртвите.

Това научно съобщение има за цел да представи уменията на днешните каменоделци, материалите, инструментите и технологиите, прилагани от тях за създаването на съвременните надгробни паметници. Проучването е реализирано на базата на лично събран теренен материал в периода 2014–2016 година и използване на данни от специализирана литература.

Майсторите- каменоделци

В разцвета на римската цивилизация каменоделците се специализират според вида на материала, който обработват. Така общото название за тях е *lapidaries*, докато тези, работещи с мрамор се наричат *marmorarius*. Те са с по-висок ранг, а дейността им се доближава и донякъде припокрива с тази на скулпторите. Каменоделството е един от най-широко разпространените занаяти, а находките на голям брой надгробни релефи и оброчни плочки говори за наличието на много скулптурни ателиета в днешната територия на България² (обр.1).



Обр.1 Надгробна плоча от с.Бутово, в двора на ИМ-Павликени, инв.№440 (по: автора)

Gravestone from Butovo village in the courtyard of IM-Palvikeni (author)

За майсторите творили до XIX век не се знае почти нищо. Те са безименни творци оставили своя отпечатък върху множество надгробни паметници, църкви или оброчища. Свидетелство за тяхното съществуване, техническите и художествените им умения са заснетите и популяризираните надгробия от българските земи³(обр.2). В зависимост от местните условия през XIX век се обособяват частни работилници на отделни майстори, които изпълняват поръчки за целия регион, а понякога и за далечни краища на страната. В този период локални каменоделски центрове за надгробни паметници са: с. Красен, в района на Русенски Лом, Арбанаси, селата Криводол, Манастирище, Кремените, Кунино и др. във Врачанско, селата Гинци, Саранци и др. в Софийско, с. Лобош, Пернишко, с.Югово в Родопите, с. Българево, Варненско и много други.⁴ В миналото каменоделците са произвеждали мелнични камъни, корита, камъни за архитектурни постройки – църкви, мостове, чешми и декоративни фигури за фасади на различни постройки. Голяма част от използваната и днес терминология като каменар, клин и др. са наследени от старобългарския език. През втората половина на XX век някои термини се променят под влияние на строители и каменоделци от Италия. Термините „*шкарпела*” за длето и „*бучарда*” се налагат сред каменоделците в България.⁵

Хората, упражняващи каменоделския занаят днес са разпръснати в цяла България и условно се делят на три групи: каменоделци, завършили училището в Кунино и такива, които по стечение на обстоятелствата са научили занаята от някой каменоделец. Обособява се и трета група на собствениците на траурни агенции и каменоделски фирми, които наред с основната си търговска дейност изработват надгробни паметници с помощта на компютърно програмирани машини или наемни каменоделци.⁶



Обр.2 Надгробни паметници(по:Енчев-Видю 1994)

Gravestones(Enchev-Vidiu 1994)

По-голямата част от работещите днес каменоделци са възпитаници на единственото по рода си на Балканите училище по каменоделство в с. Кунино, община Роман (обр.3). Държавното каменоделско училище в с. Кунино е създадено през 1920 г. с идеята за „осъвременяване на каменоделието“, според нуждата от висококвалифицирани специалисти в тази област на бързо развиващата се тогава към икономически разцвет нова България. Поради наличието на превъзходна суровина – варовик, развит каменоделски поминък у местното население и стратегическа железопътна артерия, за място е избрано с. Кунино. Училището е създадено с голямото съдействие на чешкото училище в Хоржице, откъдето в Кунино идва учителят-специалист и пръв директор Рудолф Браун. Първите занятия в училището започват през 1921 г. с десет ученика, а през 80-те години броят им надвишава 500 ученика от всички региони на България, включително и момичета. От създаването на училището до днес почти всички професионалисти в обработката на камъка в България са получили образованието си в Кунино. Сред тях има известни скулптори, архитекти, художници, строители и хора реализирали се в коренно различни професионални области.⁷



Обр.3 Каменоделското училище в с.Кунино (по: автора)

Stonecutter school in Kunino village (author)

Характерно за учениците от Кунино е, че още в първите години на своето обучение започват да изработват надгробни паметници и да прилагат на практика научения занаят. До 90-те години на ХХ век надгробни паметници са поръчвани и изработвани от учениците на училището, като част от тяхното обучение и практика, а средствата са били използвани за издръжката му(Инф.М.П.). В този период се прилагала практиката завършващите ученици да бъдат разпределяни и изпращани на работа в определени от държавата каменоделски цехове и предприятия в цяла България. Това се правело с цел да няма дефицит на такива ценни кадри в различните региони (Инф.Р.К.).

Други майстори на паметници са самоуки (Инф.П.К.). Научават занаята от дядовци и бащи, така както е било по време на Възраждането(Инф.Е.Г.). Много често синовете и дори съпругите на майсторите-каменоделци усвояват каменоделския занаят и го превръщат в печеливш семеен бизнес (Инф.Р.П. и Т.П.). В малките населени места и общини с изработване и монтиране на надгробни паметници се занимават отделни каменоделци и техните семейства(Инф.Р.П.). Икономическата ситуация в България принуждава много хора да започнат този занаят сами, тъй като изработването на надгробни паметници е сравнително сигурен и постоянен доход.

Големите фирми, които се занимават с внос и продажба на каменни изделия, почти винаги назначават на работа и няколко каменоделци. В процеса на изработката на универсалните модели паметници, които се предлагат за масовия пазар не може без ръката на майстора- каменоделец. В областните центрове като София, Пловдив, Варна, Бургас, Добрич и др. се наблюдава следното явление: многобройните каменоделски фирми и ателиета наемат и обучават в каменоделство работници, които после се отделят и създават собствени фирми за изработване на надгробни паметници. По този начин конкуренцията между каменоделците се увеличава, но цените на паметниците намаляват. В тези големи

предприятия освен изделия от камък за строителството и дома се изработват паралелно надгробни паметници на едро (за траурни агенции и фирми без майстори-каменоделци) и за частни лица. Освен на български език, надписи се правят на турски, арабски, иврит, арменски, английски и други езици по желание на клиента(Инф.Р.К.) (обр. 4). Това зависи от региона, етническата и социалната структура на населението в България.



Обр.4 Надгробен паметник върху гранит на арабски език, изработен с технологията на пясъкоструйката(по: автора)

Granite gravestone written in Arabic, crafted with the sand blasting technology (author)

От най-дълбока древност каменоделството по нашите земи е типично мъжки занаят, предавал се от поколение на поколение посредством чиракуване и усъвършенстване под ръководството на вече утвърдени майстори. В последните години все повече жени навлизат в тази професия, а съвременните компютърно управлявани технологии за обработка на камъка правят този процес много интензивен(Инф.Р.К.).

В периода на българското Възраждане еснафските организации и съсловия са имали много силно влияние върху различните занаяти. Днес тази традиция продължава. Като всеки занаят каменоделците държат на своя труд и се организират в съсловна организация - Сдружението на българските каменоделци. Това е национална организация с нестопанска цел, създадена на 26 февруари 2004 г. от представители на 52 български каменоделски фирми, чийто главен предмет на дейност е изработка и монтаж на каменни изделия. Към настоящия момент в нея членуват над 90 фирми и каменоделци от София, Бургас, Троян, Сливен, Ловеч, Пловдив, Велико Търново, Хасково, Асеновград, Сливница, Габрово, Плевен, Русе, Смолян, Ботевград, Севлиево, Добрич, Царево, Горна Оряховица, Стара Загора, Сандански, Видин, Кюстендил, Враца, Елин Пелин, Нови Искър и Мездра. Сдружението е член на Националната Занаятчийска камара и основната му цел е да подпомага и защитава интересите на българските каменоделци⁸.

Материалът

До 90-те години на XX век наред с мозаечните паметници масово се правят паметници от врачански и русенски варовик. Днес основният материал за изработване на надгробни паметници и плочи е мраморът и гранитът, а сравнително по-рядко се използва риолит, русенски и врачански варовик. В последните години кариерите за добив на български мрамори, гранити, риолити и варовици намаляха неимоверно много. Вносните камъни идват от Китай, Гърция, Турция, Италия и Индия(Инф.П.К.).

В момента единствената работеща кариера за българския сив мрамор „Мура” се намира край Сандански. По-голяма част от мрамора за паметници се внася. От Гърция – бял мрамор от остров Тасос и сив мрамор – „кристалина” от Северна Гърция; от Турция – сив мрамор от остров Мармар и от Италия – много скъпия карарски мрамор. Голям е вноса и на различни мрамори от Китай(Инф.Х.Х.).

Гранитът е вторият най-използван камък за паметници. Разнообразието от цветове го правят много предпочитан материал, макар че самите каменоделци споделят, че е по-твърд и капризен за работа. Тъй като няма български добив на гранити, те основно идват от Китай (90%), Индия (5 %) и Италия (5 %). Сравнително рядко се използва червеният риолит от Брацигово и мекия врачански варовик от кариерите край Горна и Долна Кремена, Врачанско(Инф.Р.К.).

Инструментите

Основните ръчни инструменти, които се използват и днес от съвременните каменоделци са познати още от античността (обр.5). Върху Траяновата колона в Рим са изобразени римски каменоделци с длето и чук⁹. За развитието на каменоделството в нашите земи говорят множество находки от длета, шила и чукове от територията на България.



Обр.5 Каменоделци, фрагмент от Траяновата колона в Рим(<http://www.stoa.org/trajan/index.html>) Stonecutters, fragment of Trajanovata column in Roma

Ръчни каменоделски инструменти (обр.6), (обр.7)

Шило – Остър метален инструмент, предназначен за грубата, предварителна обработка на големи повърхности от камъка. Има обла форма със заострен долен край и потъп горен за нанасяне на удари с чука. Каменоделците извършват с него първичната обработка на подготвения за целта камък(Инф.Х.Х. и П.К.).

Зъбата шкарпела (Длето) – Формата е правоъгълна и плоска, с назъбена режеща част. Този инструмент заравнява каменната плоскост и подготвя полето за работа. Може да бъде с различна ширина и големина на зъбите, според нуждата на материала или предпочитанията на каменоделеца. В горния край е пригодена за удари с чук(Инф.Х.Х. и Р.П.).



Обр.6 Шкарпели и каменоделски чук

(по:автора) Ledge and hammer (author)



Обр.7 Ръчни каменоделски инструменти (по:автора)

Hand stonecutting tools (author)

Шкарпела (Длето) (обр. 6, обр. 7) – Формата е като на другото длето, но това има сплескан, гладък остър ръб от режещата страна (като лопатка) и по-широк в горната си част, където се нанасят ударите с каменоделския чук. Някои нови длета имат дръжки от дърво или синтетични издръжливи на удари материали. Гладките шкарпели също могат да варират като ширина и големина, според вида на детайлите, които трябва да се изработят. С длетата се изработват букви, орнаменти, рисунки и по-голямата част от детайлите, свързани с украсата на надгробния паметник. С тях може да се одяква, реже и сече камъка, затова те са най-важния инструмент на каменоделеца, заедно с чука. Съществуват много видове, според специфичните нужди, за които се използват(Инф.Х.Х. и М.П.).

Каменоделски чук (обр.6,обр.7) – Този метален чук се различава от обикновените, тъй като и двете му части са тъпи, приспособени за нанасяне на удари върху клинове, шила и шкарпели. Тежестта и големината на каменоделските чукове е различна и може да достигне до 10 кг. (чук „вария”), в зависимост от вида и големината на камъка. Среца се и

чук с две остри страни, но той е слабо застъпен в съвременното каменоделство(Инф.Х.Х. и М.П.).

Бучарда (обр.8) – Вид каменоделски метален чук, отново с две тъпи страни, върху които от двете страни има зъбчета с различна големина. От едната страна те са по-ситни, а от другата по-едри. При работа с бучарда в момента на удара чукът се приплъзва върху камъка и създава грапава – „ бучардисана” повърхност. Работата с този чук е много специфична и не всички каменоделци умеят да работят с него. Използва се много често, когато се изработват изпъкнали букви и релефи, за да подчертае околната вдлъбната повърхност или да се профилира част от камъка(Инф.Х.Х. и И.К.).

Дарак (обр.8) – Ръчен инструмент подобен на бучардата, но вместо зъби от двете тъпи страни има метални леко закривени остриета с различно сечение. С него се бие върху каменната повърхност, отнема се голяма част от материала и се създава грапав фон(Инф.Х.Х. и И.К.).



Обр.8 Бучарда и дарак (по:автора)

Bucharda and carder.(author)

Клин – Остър метален инструмент с различна големина, предназначен за отцепване на каменни блокове и плоскости. Обикновено се използват няколко клина, които се забиват в линия един след друг, в предварително изкопани с шило отвори. Набиват се последователно няколко пъти с „ *вария*” (каменоделски чук - 10 кг.) и камъкът се разцепва „на вода”, т. е. по линията на образуване на скалата(Инф.Х.Х, И.К. , М.П.).

Пунчета – Къси и малки метални шила, които също подпомагат процесът на разцепване на камъка. Използват се също както клина(Инф.М.П.).

Бъбрек (обр.7) – Вид абразив, който се използва за заглаждане и полиране на камъка, ръбовете, фаските и т. н. Името си е получил заради формата на първите такива. Днес те се изработват от синтетични смоли и абразивни материали, имат различна форма.

По принцип са предназначени за шлайфане със стационарна машина, но майсторите основно ги използват като ръчен инструмент за заглаждане и полиране(Инф.Х.Х.).

Други ръчни инструменти и приспособления са различните видове пили и пунктир машината за пренасяне на триизмерен образ върху камъка. Те се използват днес по-ограничено, само когато се правят скулптурни фигури, релефи или барелефи върху паметника. Като цяло тенденцията е да има по-малко скулптурни детайли върху новите паметници(Инф.И.К. и Х.Х.).

До 90-те години на ХХ век длетата и шилата са били заточвани и подготвяни за работа от ковачи. В училището в с.Кунино е работила ковашка работилница за подготовка на каменоделските инструменти, така както се е правило от античните и възрожденски майстори-каменоделци(Инф.Р.П. и Х.Х.).

Механични инструменти

При ръчната изработка на паметници съвременните майстори- каменоделци използват различен вид машини и приспособления за допълнителна обработка на камъка.¹⁰

Шмиргел – Тази машина има за цел да подстри и заточи изтъпените каменоделски инструменти като шила, длета и ножовки. Съвременните инструменти не налагат да се прибегва до работата на ковачи, както преди.

Ъглошлайф (флекс) – Използва се от каменоделците за рязане и оформяне на паметниците, плочките, детайлите и моделите, като се поставят режещи дискове за камък.

Дрелка – Специалните каменоделските шкурки се използват с тази машина, с която окончателно се полира и довършва паметника. С нея се пробиват дупки/ отвори за поставяне на винтове или укрепителните метални шпилки, с които се закрепва основата за тялото на паметника(Инф.Е.Г. и Х.Х.).

Ударо-пробивна машина – По-рядко се прилага за пробиване на отвори в основата, паметника или мястото за поставяне. Много често обаче при дефект в камъка с тази машина паметника може да се спука и повреди, затова се използва по-ограничено(Инф.И.К.).

Технология и етапи на изработката на паметниците

Майсторите на надгробни паметници прилагат освен ръчния класически начин за изработка на паметници и съвременни машини и нови технологии(Инф.Х.Х, И.К., Р.П., П.К). Това до голяма степен зависи от региона, търсенето и възможностите на отделни производители и каменоделци.

Технология на ръчна изработка

При нея майсторът-каменоделец закупува от производители или вносители необходимия камък, най-често мрамор и гранит. Следва подготовката, грубото рязане и оформянето на ръка на модела паметник. Комбинират се различните видове ръчни инструменти и машини. Подготвеният паметник се поставя на висока маса, композира се надписа, изображенията, украсата и се разчертават. От този момент започва същинската

изработка – „изчукването“ на надписите, годините, украсите и гнездото за поставяне на порцеланова снимка или гранитен портрет. Каменоделеца работи прав и използва най-вече шилата, длетата и каменоделския чук (обр. 9). Работата е свързана с много шум, прах и хвърчащи отломки от камъка. В основата и паметника към нея се пробиват отвори, където се поставят шпилките, държачи конструкцията на надгробния паметник. Влажността и температурата на въздуха оказват влияние върху работата, затова в помещението трябва да е над 10 – 12 градуса по Целзий, а влажността на въздуха не трябва да е прекалено висока. Когато всички надписи и детайли са готови, се пристъпва към боядисване на знаците и орнаментите. Някога това е ставало предимно със златен листов или прахообразен варак, а днес с различни видове устойчиви на атмосферни влияния бои. След изсъхване на боята, с вода и „бъбрек“ се полира и отнема излишната боя и се залепва снимката/гранитната плочка със специални лепила. Най-трайни и красиви са надписите с вдлъбнати букви, които могат дори да не се боядисват. Често срещани са изпъкналите букви, които са по-лесни за изпълнение, но с времето цветът на камъка и буквите се слива и надписът става нечетлив(Инф.Х.Х., Е.Г., П.К.). Майсторите могат да изработят различни надписи с огромно разнообразие от шрифтове, орнаменти и изображения и т.н. В последните години се налага практиката за изработване на образа на човека върху черна гранитна плоча вместо снимка(Инф.Е.Г., Х.Х.). Тази сложна техника изисква голямо майсторство и е заимствана от графичната техника - „негро“. Гладката гранитна плоча се надрасква с остър тънък ръчен инструмент с диамантен връх и така излиза светлата част на камъка и образът на човека. Малко художници и още по-малко каменоделци (предимно завършилите в Кунино) се наемат да работят ръчно тези портрети, тъй като са трудоемки, скъпи и много бавни за изпълнение(Инф.Х.Х.).



Обр.9 Ръчна изработка на надписите и детайлите с длето и чук.(по:автора)

Hand crafting of inscription and details with chisel and hammer.(author)

Технология с машини за гравирание

Цифрово програмираните устройства (ЦПУ) със специален софтуер от десетина години навлизат масово в изработването на надгробни паметници, плочки и други изделия от камък. Това са масивни устройства с големи плотери и движещо се в три посоки рамо, които почти нямат ограничения в изработваните модели паметници. Единият вид представлява т.нар. „ CNC“ фреза с въртяща се глава (шпиндел), която гравира върху камъка по предварително зададените параметри (обр.10). Управляващият компютърен блок предлага хиляди модели, варианти и възможности за гравирание и оформяне на камъка, включително релефи и барелефи с различна дълбочина. През цялото време работния инструмент се охлажда с вода(Инф.Р.К.). Другият тип е компютърно управлявания режещ лазер, който работи на същия принцип. Разликата при тях е дълбочината на гравирание. Фрезата гравира на голяма дълбочина и може да изработи триизмерни релефи и барелефи. Лазерната машина от своя страна изработва плитко, но много финно, детайлно изображение, затова е предпочитана при изработване на снимки, портрети и др.(Инф.Г.А.) По същество тези машини напълно заменят специфичния занаят на майсторът-каменоделец, затова най-големите фирми в бранша предпочитат да закупят такива устройства и да наемат компютърни специалисти. Етапите на изработване на паметника са същите като при ръчния способ, но времето за изработка е в пъти по-малко, както и вложените средства и труд.



Обр.10 Гравираща каменоделска фреза (по: автора)

Engraving stonecutting mill.(author)

Технология с пясъкоструйка

Технологията навлиза през последните години масово в по-големите каменоделски ателиета. Характерно за нея е, че се използва специално устойчиво фолио, компресор, кварцов пясък (0,8 – 1,2 мм) и специална машина – пясъкоструйка. Етапите на работа са следните: първо на компютър се програмира надписа, изрязва се върху фолиото с помощта

на режещ плотер; фолиото се залепва върху чистата каменна плоча и под налягане с пясъкоструйката се работи над изрязания надпис. Получава се грапавина от няколко милиметра, които са напълно достатъчни(обр.11). Премахва се фолиото, изчиства се и се боядисват надписите. От началото до края процесът на изработка на паметник трае не повече от един час(Инф.Г.А.).



Обр.11 Изработване на паметник с пясъкоструйка (по: автора)

Gravestone making using sand blasting.(author)

Технология с киселина

Сравнително най-рядко е използвана технологията за разяждане на камъка с разрежена солна киселина. Върху подготвеното и изрязано фолио (като при предишната технология) се изсипва разрежена киселина, изчаква се за определено време да започне разяждането на камъка и се отмива с вода. Образува се много лек релеф като при лазера и пясъкоструйката(Инф.Е.Г. и И.К.).

В днешните надгробни паметници много рядко можем да видим истинските умения на каменоделеца, неговата творческа фантазия и разнообразни художествени похвати. Паметниците отразяват напълно духа на нашето забързано ежедневие, без да акцентират върху красотата и изяществото, а върху практичността.

Много занаяти са изчезнали напълно с развитието на науката, технологиите и човешката цивилизация. Но каменоделството е запазило все още някои архаични черти при изработка на паметниците днес. На базата на старите техники, методи и инструменти, съвременните каменоделци продължават да работят своя дъвен занаят. Навлизащите нови машини и технологии улесняват работата им и водят до усъвършенстване и уеднаквяване в голяма степен на изработените паметници в България. За разлика от периода на

античността, Късното средновековие и Възраждането, каменоделците сега рядко използват специфичните си умения за изработване на статуи, архитектурни детайли по сгради, мостове и чешми, тъй като търсенето на този вид изделия е силно намаляло. Тяхната основна дейност се изразява в изработването на разнообразни по вид и размер надгробни паметници. Както преди столетия, така и в настоящето време, каменоделците остават анонимни творци на безброй паметници, отразяващи нашата епоха, културна идентичност и почит към предците и близките ни.

Елена Николова Чанакчиварова- Христова, уредник в отдел „Етнография” на Исторически музей–Павликени

¹ Годишник на музеите от Северна България, XV, 1989, с.139- 144

² **Чолаков, И.** Римски и ранновизантийски метални инструменти от територията на България(I- началото на VII век). 2010, с.96-126, фиг.168, 169, 176, 177

³ **Енчев- Видю, Ив.** Български народен кръст. 1994, с.21-98

⁴ **Любенова, И.** И гробовете умират. 1996, с.9-26, с.155-160

⁵ **Вакарелски, Хр.** Етнография на България.1977, с. 367-369

⁶ Предмет на настоящето теренно проучване са каменоделците, занимаващи се основно с изработка на надгробни паметници, както и използваните от тях материали, инструменти и технологии.

⁷ **Интернет източник** 30.08.2016 год.

http://mc.government.bg/images/22_Kunino.pdf

⁸ **Интернет източник** 30.08.2016 год.

<http://www.sbkbg.com/>

⁹ **Интернет източник** 30.08.2016 год.

<http://www.stoa.org/trajan/index.html>

¹⁰ **Илиев, Л.** Специална технология по каменодобив, каменообработване и каменни облицовки.1983, с.11- 49

Информатори

Г.А. – Георги Авджиов, р.1975 г., гр.Пловдив, висше обр.

Е.Г. – Евгени Генов, р.1963 г., гр.Павликени, средн обр.

И.К. – Илко Костадинов, р.1963 г., р.в с.Недан, висше обр.

М.П. – Мартин Петров, р.1969 г., гр.Павликени, висше обр.

П.К. – Пламен Кънчев, р.1962 г., гр.Троян, висше обр.

Р.П. – Росен Павлов, р.1970 г., гр.Тервел, висше обр.

Р.К. – Румяна Комитова, р.1975 г., гр.Пловдив, висше обр.

Т.П. – Татяна Павлова, р.1973 г., гр. Тервел, средно обр.

Х.Х. – Христо Христов, р.1970 г., с.Недан, висше обр.