

竹原窯跡における坏蓋の変化

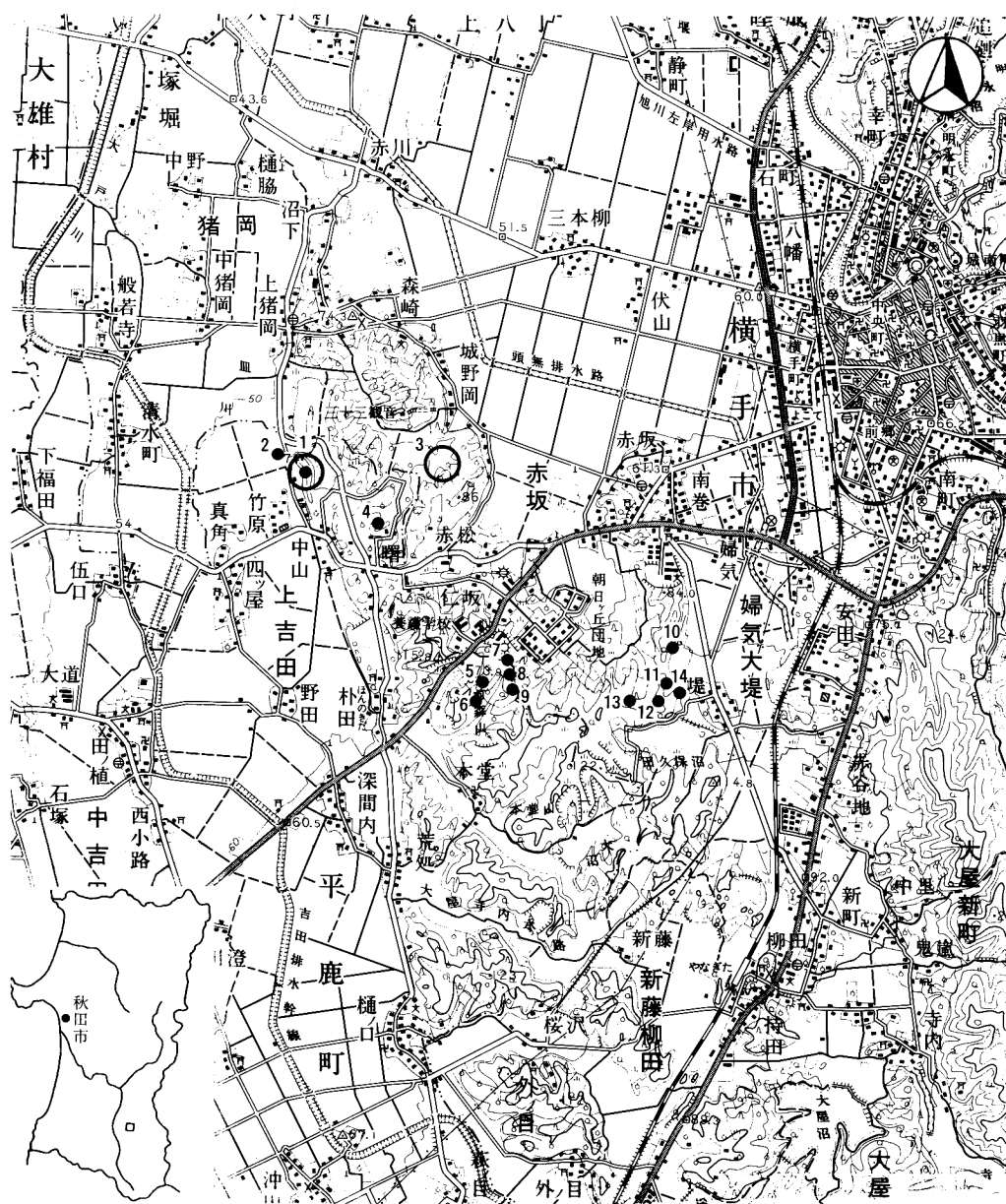
利 部 修

1 はじめに

秋田県における須恵器の研究は、秋田城や払田柵跡の継続的な調査成果の蓄積^(註1)と、秋田市手形山窯跡^(註2)・本荘市葛法窯跡^(註3)・横手市郷土館窯跡^(註4)などをはじめ各地域の窯跡調査の増加によって、全県的な視野で論じることが可能になってきた。その結果、各地出土の坏を中心に法量や技法・形態の観察から、県内の須恵器編年が組まれ^(註5)、また8・9世紀の須恵器特質について論じられるなど、大きな進展を見せた。しかし各地のいわば単発的な資料に対して、土器のみの型式学的追求が主で、相伴関係や層位による型式の前後関係について論じることが少なかった。このことは、須恵器を伴う住居跡の集落調査が少なかったこと、良好な基準資料に恵まれなかったことなどの理由によると考えられる。その中にあって、長期間にわたり継続的な操業を示している竹原窯跡出土資料は、多量の遺物と共にいくつかの一括土器群や層位による前後関係の判る資料を含むなど、土器の変遷を把握する上で良好な遺跡である。したがって、このような竹原窯跡出土須恵器を整理・分析することは、横手盆地における須恵器様相を明らかにすることであり、このことがひいては出羽北半における須恵器様相の一端を反映するものと思われる。本論では以上の点を明らかにするための基礎作業として坏蓋を取りあげ、竹原窯跡の調査成果を基に形態に基準をおいた分類を行い、形態と技法がどのように変化するかを論ずるものである。

2 竹原窯跡の概要

竹原窯跡は秋田県平鹿郡平鹿町上吉田に所在し、横手盆地中央東側の横手市街地から西へ約3kmの中山丘陵地に位置する。この丘陵には現在竹原窯跡を含む14箇所の須恵器生産遺跡が確認され、丘陵全体を中山丘陵窯跡群と呼称することができる。この窯跡群の中では、平安時代も含んでいる竹原窯跡が唯一奈良時代の窯跡で、他は平安時代のものである。また、竹原窯跡

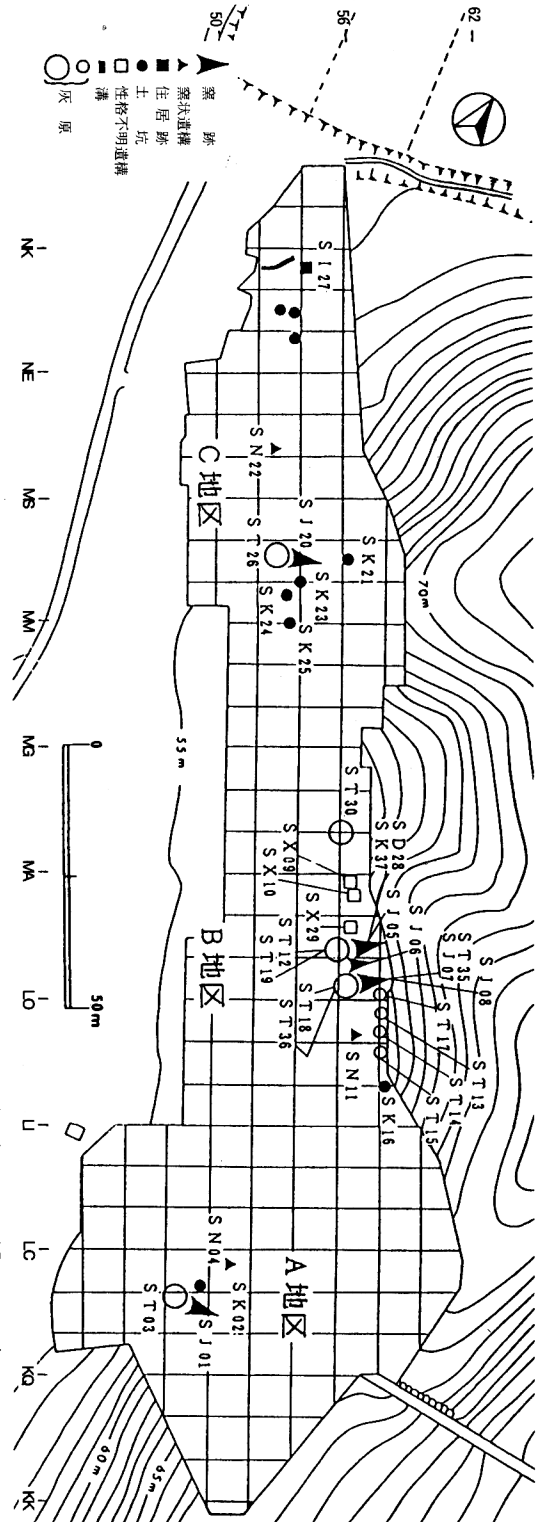


- | | | |
|-----------|-----------|-----------|
| 1 竹原窯跡 | 2 上猪岡遺跡 | |
| 3 城野岡窯跡 | 4 明通り遺跡 | 5 西ヶ沢前森遺跡 |
| 6 西ヶ沢窯跡 | 7 西ヶ沢山Ⅰ遺跡 | 8 西ヶ沢山Ⅱ遺跡 |
| 9 西ヶ沢山Ⅲ遺跡 | 10 郷土館窯跡 | 11 富ヶ沢A窯跡 |
| 12 富ヶ沢B窯跡 | 13 富ヶ沢C窯跡 | 14 田久保下遺跡 |

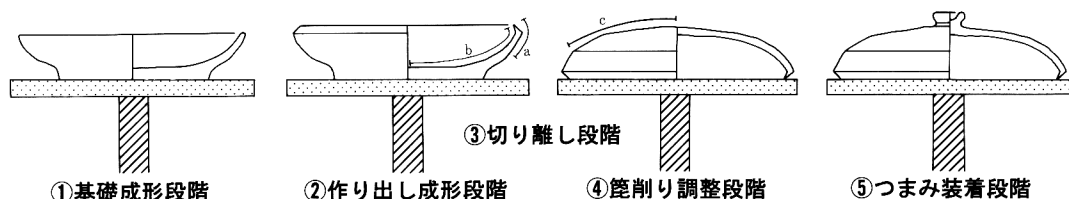
第1図 中山丘陵窯跡群と竹原窯跡の位置

では円面硯・鉄鉢をはじめ官衙などに供給されたと思われる器種を含んでいる特色がある。これらのことから、竹原窯跡は当該地域における主導的な役割を担っていた遺跡の一つと考えられる。

調査区は中山丘陵の北西端にあり、広さは長さ約270m×幅15～80m、標高は60m前後である。検出された奈良・平安時代の遺構には、窯跡6基、灰原13箇所、竪穴住居跡1軒、窯状遺構3基、土坑6基、溝1条、性格不明遺構3基がある。これらの遺構は窯跡や灰原の在り方からA～C地区に分けることができ、このうちA・C地区は平安時代のもので、B地区では平安時代を含む奈良時代の遺構・遺物が集中していた。そして、窯跡と灰原から検出した遺物の中からは、良好な一括状況を示す資料を得ることができた（一括土器群A～I）。これら一括土器群には層位で前後の分かるものがあり、この事実と土器型式からB→C(→)E→D・F→G(→)I(→)A・Hの変遷を捉えることができた（矢印は新旧を表しカッコ付は推定）。さらに土器群の変遷に年代を与え、Ⅰ期〔B・C・E〕（8世紀中葉～第3四半期）、Ⅱ期〔D・F〕（8世紀後葉）、Ⅲ期〔G・I〕（9世紀前半～中葉）、Ⅳ期〔A・H〕（9世紀後葉）の年代観が得られた^(註10)。本論では、竹原Ⅰ期～Ⅳ期のおおまかな土器群間の変遷を基に、坏蓋の形態と技法について以下で論じることにした。



第2図 竹原窯跡遺構配置図



第3図 坏蓋の製作工程模式図

3 坏蓋の分類と変遷

坏蓋の分類は形態の相違を基準とするが、形態は製作技法によって決定されるものである。すなわち、成形→切り離し→調整などの製作工程を経てはじめて形が定まるものである。坏蓋の製作工程を具体的に示すと、①形の概略が作られる基礎成形、②細部の形が作られる作り出し形成（仮称）、③切り離し、④乾燥を経て器肉を整える篋削り調整、⑤つまみの装着、と以上の5つの各段階が想定できる（第3図）。この様に、「切り離し」以前の段階でおおかたの形は決定されている。これは製作者の意図する形が、「切り離し」以降の製作工程である「篋削り」によって輪郭が整う部分（②のaを除いた外面で、④cの範囲）以外の外面輪郭（a）や内面の輪郭（b）の中に、すでに見ることができるからである。したがって、基礎成形の段階が、形を決定することについての根本的な係わりをもち、端部の「作り出し成形」や形の変化を伴う「篋削り」、そして装着されるつまみのバリエーションは細部の変化として捉えることができる。つまり「篋削り」調整は内面の輪郭（b）に沿う形態を意図するし、つまみ装着においては、そのさまざまな形態にいくつかの技法上の裏付けをもつ訳ではない。^(註11)したがって坏蓋の分類に際しては、まず天井部から端部直前までの形態を重視し、それを類型化したタイプとして分類することにした（大文字のアルファベット）。さらに端部の変化によって細分し（算用数字）、先の大別分類とこの細別分類の組み合わせを形態分類の表記とすることにした。

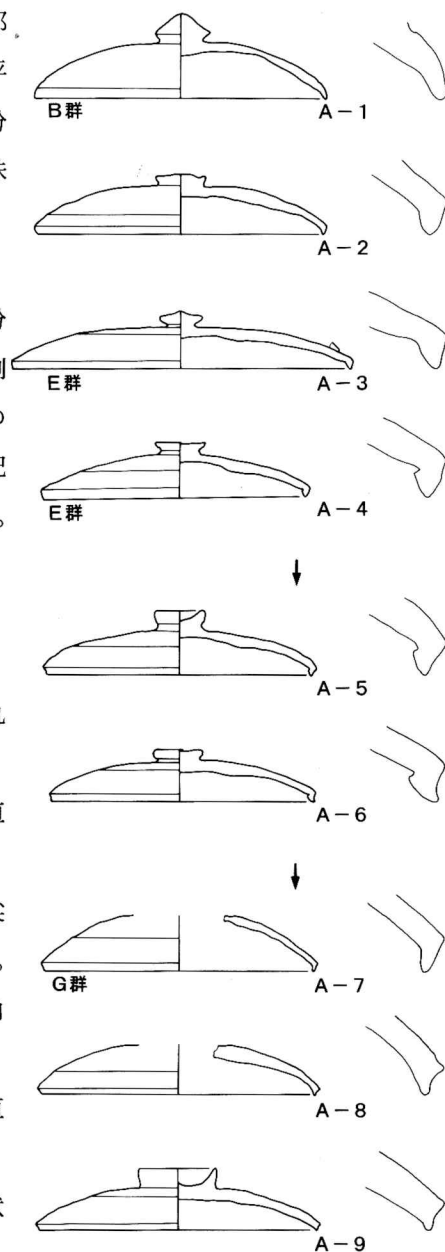
タイプはA～Kまであり、以下に特徴をまとめる。Aタイプ（1～9）は天井部が弧を描いて弯曲し屈接部に至る。Bタイプ（1～8）は天井部がやや狭く弯曲し屈接部に至る。Cタイプ（1～4）は天井部が狭く弯曲した後、反り返り屈接部に至る。Dタイプ（1～6）は天井部が扁平化している。Eタイプ（1～9）は天井部がやや丸味を帯びて、稜から屈接部までは直線的である。Fタイプ（1～7）は天井部がやや丸味を帯びて、稜から屈接部までは反る。Gタイプ（1～10）は天井部が平坦もしくは丸味を帯びて、屈接部の直前が水平もしくは水平気味になる。Hタイプ（1～7）は天井部が平坦で、稜から屈接部までの水平距離が口縁半径の1/3に近いもの。Iタイプ（1～7）は天井部が平坦で、稜から屈接部までの水平距離が口縁半径の1/2に近いもの。Jタイプ（1・2）は天井部が平坦で、稜から屈接部までの水平距

離が口縁半径の半分以上のもののうち、稜から屈接部まで直線的なもの。Kタイプ（1・2）は天井部が平坦で、稜から屈接部までの水平距離が口縁半径の半分以上のものうち、端部直前が水平もしくは水平気味のもの。

以上のように11のタイプ別に類型化を行ってみた。次に各タイプごとに、主に端部形態変化を基にした分類を行うと次のようになる（第4図～第14図）。（実測図の下表記のうち、右下は形態分類を表し、左下の～群は一括土器群を表している。またカッコ付の表記は、一括土器群と併行すると考えられるものである。なお、実測図は左が $\frac{1}{4}$ 、右が原寸である。）

Aタイプ

- 1類 内外面は屈曲する。端部は外傾し、外面に丸味をもつ。
 - 2類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、外面に丸味をもつ。
 - 3類 大ぶりで、内外面が屈折する。端部断面は尖端が三角形状で垂直を示し、内面に稜をもつ。
 - 4類 内外面は屈折する。端部の断面は尖端が三角形状で垂直を示し、内面に稜をもつ。
 - 5類 内外面は屈折する。端部は内傾してから垂直に立ち、内面に稜をもつ。
 - 6類 内外面は屈折する。端部の断面は三ヶ月形状で外傾を示し、内面に稜をもつ。
 - 7類 内外面は屈折する。端部は内傾し、尖端は鋭い。
 - 8類 外面は屈折し、内面に屈折部がない。端部外面は外弯し、尖端部は鋭く立つ。
 - 9類 外面は屈折し、内面に屈折部がない。端部外面は外弯気味で、尖端部は鋭く僅に立つ。
- Aタイプは、1～4→5・6→7～9の変遷が考えられる。



第4図 Aタイプの種類と端部

Bタイプ

- 1類 内外面は屈曲する。端部は垂直で、外面に丸味をもつ。

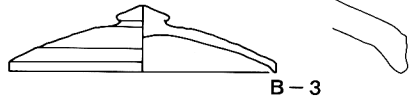
2類 1類よりも大ぶりで内外面は屈曲する。端部は垂直で、外面に丸味をもつ。



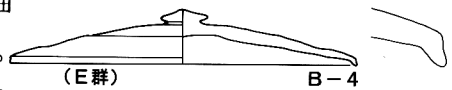
3類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部はやや外傾する。



4類 大ぶりで、内外面は屈折する。端部は外傾する。

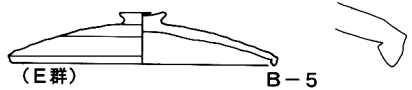


5類 内外面は屈折する。端部の断面は尖端が三角状で垂直を示し、内面に稜をもつ。



6類 外面は丸い稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、尖端部は丸味をもつ。

7類 内外面は屈折する。端部は内傾してから垂直に立ち、内面に稜をもつ。



8類 内外面は屈曲する。端部は垂直を示す。



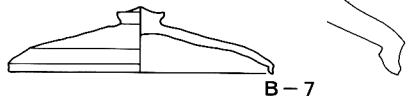
Bタイプは、1～6→7・8の変遷が考えられる。

Cタイプ

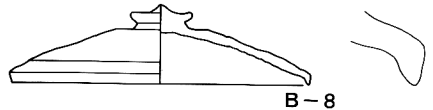
1類 内外面は屈曲する。端部は外傾し、外面に丸味をもち、内面屈折部に窪みをもつ。



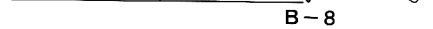
2類 内外面は屈曲する（尖端が磨耗）。内面屈折部に窪みをもつ。



3類 内外面は屈曲する。端部の断面は正三角状を示し、内面屈折部に窪みをもつ。



4類 外面はまるまって屈曲し、内面は屈折する。端部は短く垂直で、尖端部は丸い。



Cタイプは、1～3→4の変遷が考えられる。

第5図 Bタイプの種類と端部

Dタイプ

1類 内外面は緩く屈折する。端部は外傾し外面に丸味をもち、内面屈折部に窪みをもつ。

2類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、外面に丸味をもつ。

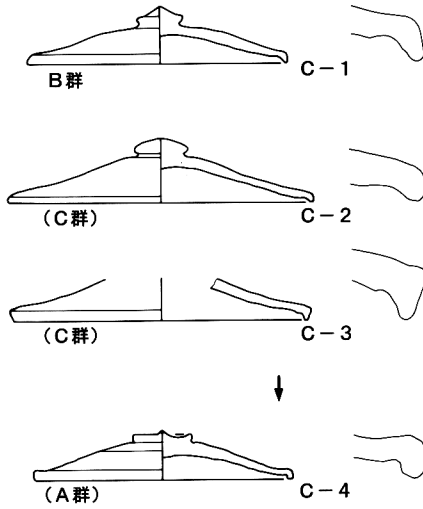
3類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、緩く弯曲する。

4類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、強く弯曲する。

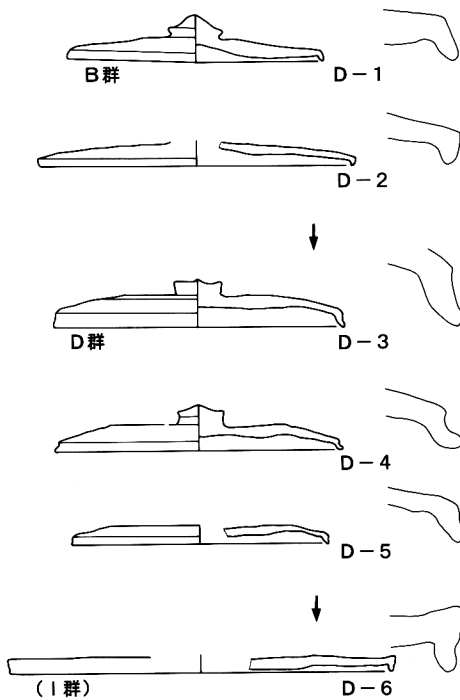
5類 内外面は屈曲する。端部は外傾する。

6類 大ぶりで、内外面は屈折する。端部は内傾してから垂直に立つ。

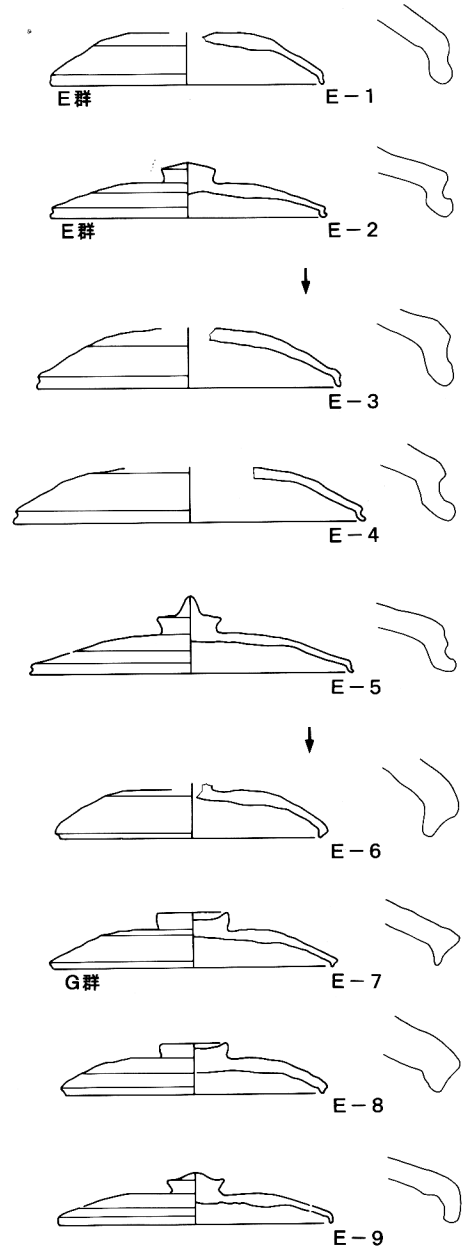
Dタイプは、1・2→3～5→6の変遷が考えられる。



第6図 Cタイプの種類と端部



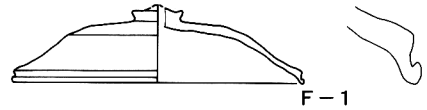
第7図 Dタイプの種類と端部



第8図 Eタイプの種類と端部

Eタイプ

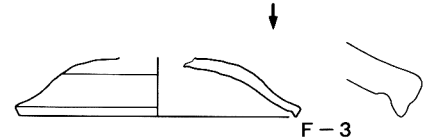
1類 内外面は屈曲する。端部は外傾し、外面に緩い窪みをもつ。



2類 内外面は屈曲する。端部はやや外傾し、強く外弯する。



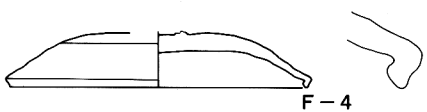
3類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部はやや外傾し、緩く弯曲する。



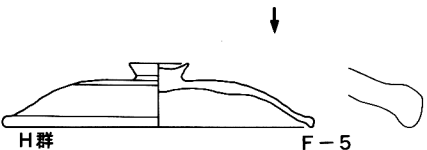
4類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、強く弯曲する。



5類 内外面は屈曲する。端部は外傾し、下端が緩く弯曲する。



6類 外面は稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部は内傾し、先端部は鋭い。



7類 外面は屈折し、内面は屈曲する。先端部は鋭く垂直に立つ。



8類 内外面は屈折する。端部の断面形は正三角形状を示す。



9類 内外面は屈曲する。端部は内側に弯曲して垂直に立つ。



Eタイプは1・2→3～5→6～9の変遷が考えられる。

第9図 Fタイプの種類と端部

Fタイプ

1類 外面は屈折し、内面は屈曲する。先端部が外側に折り返されている。

2類 内外面が緩く屈折する。端部は垂直で、緩く弯曲する。

3類 内外面が屈曲する。端部の断面形は正三角形状で、内面屈折部に窪みをもつ。

4類 外面は屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾し、内面に丸味のある稜をもつ。

5類 外面はまるまって屈曲し、内面は不明瞭に屈曲する。端部は丸味をもつ。

6類 外面はまるまって屈曲し、内面は屈曲する。端部は内傾する。

7類 外面は屈曲し、内面は屈折する。端部はやや外傾し、外面が窪み先端部は丸い。

Fタイプは、1・2→3・4→5～7の変遷が考えられる。

Gタイプ

1類 内外面は屈曲する。端部は内傾して、先端部は鋭い。

2類 内外面は屈折する。端部は垂直に立ち、尖端部は鋭い。

3類 外面は稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、尖端部は鋭い。

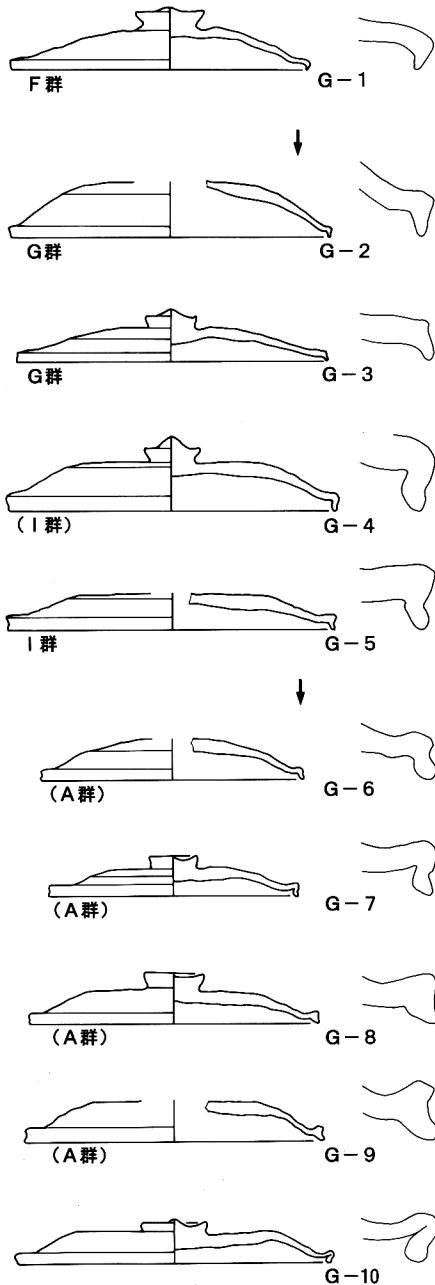
4類 外面は屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾してから垂直に立つ。

5類 内外面は屈折する。端部は内傾してから外傾する。

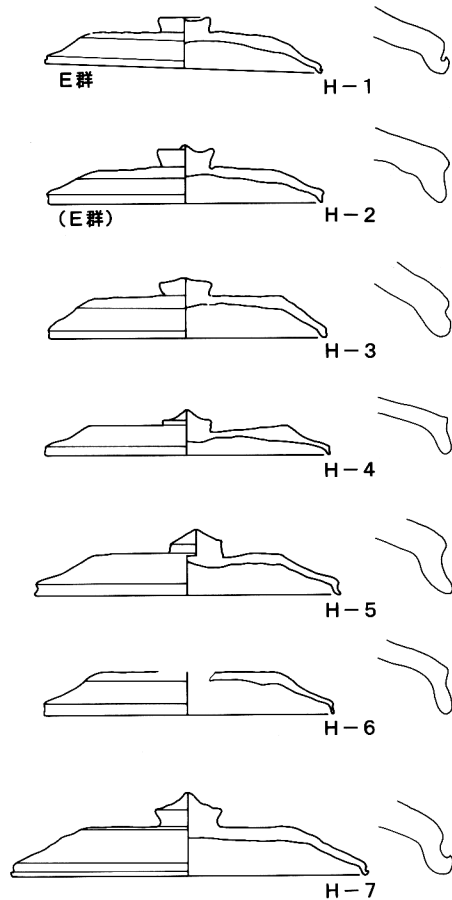
6類 外面屈折部は高くかつ屈曲し、内面は屈折する。端部は垂直に立ち、緩く弯曲する。

7類 外面屈折部は高くかつ屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾してから僅かに外傾する。

8類 外面屈折部は高くかつ屈曲し、内面屈折部は窪んでいる。端部の断面形は正三角形状を示す。



第10図 Gタイプの種類と端部



第11図 Hタイプの種類と端部

9類 外面屈折部は大きく高まり、内面屈折部は窪んでいる。端部の断面形は三ヶ月形状を示す。

10類 外面屈折部は高くかつ屈曲し、内面は屈折する。端部は内側に折り返されている。

Gタイプは、1→2→5→6→10の変遷が考えられる。

Hタイプ

1類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、先端部は外側に折り返されている。

2類 外面は稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部はやや外傾する。

3類 内外面は屈曲する。端部はやや外傾した緩い弯曲を示し、先端部は丸い。

4類 外面は稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、内側に弯曲する。

5類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、やや弯曲する。

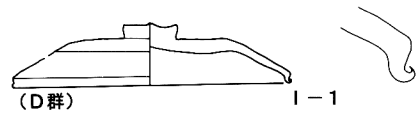
6類 外面は稜をつくり屈折し、内面は屈曲する。端部は僅かに外傾する。

7類 内外面は屈曲する。端部は外傾し、強く弯曲する。

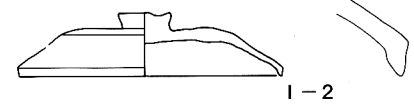
Hタイプは、1～7まで大きく同一時期と考えておく。

Iタイプ

1類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直



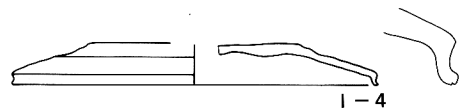
(D群) I-1



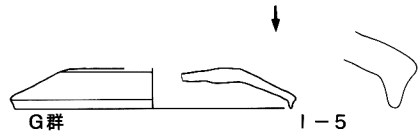
I-2



I-3

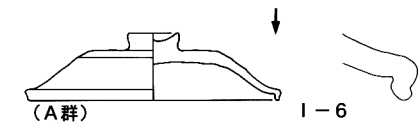


I-4



I-5

G群



I-6

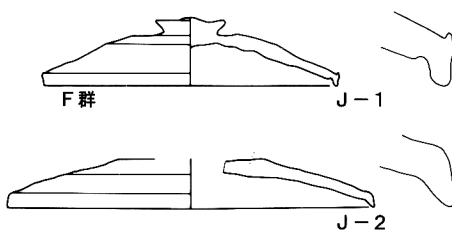
(A群)



I-7

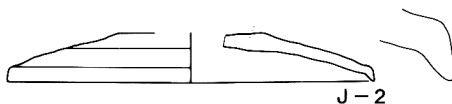
A群

第12図 Iタイプの種類と端部



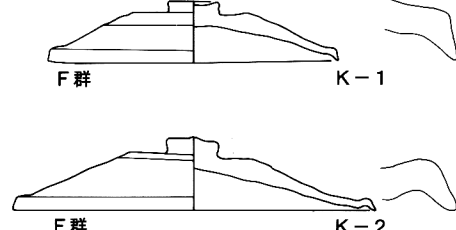
F群

J-1



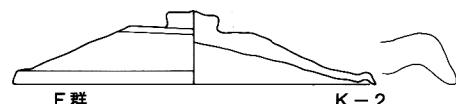
J-2

第13図 Jタイプの種類と端部



F群

K-1



F群

K-2

第14図 Kタイプの種類と端部

で、先端部は外側に折り返されている。

- 2類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、内面に僅かな稜をつくる。
- 3類 外面は屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾してから外傾する。
- 4類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は垂直で、彎曲する。
- 5類 外面は稜をつくり屈折し、内面も屈折する。端部は垂直で、断面形は三角形状を示す。
- 6類 7類よりも小ぶりで外面は屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾してから僅かに外傾する。
- 7類 6類よりも大ぶりで外面はまるまって屈曲し、内面は屈折する。端部は内傾してから僅かに外傾する。

Iタイプは、1～4→5→6・7の変遷が考えられる。

Jタイプ

- 1類 外面は稜をつくり屈折し、内面も屈折する。端部は垂直で、内面屈折部に窪みをもつ。
- 2類 内外面は緩く屈折する。端部は外傾する。

Jタイプは、1・2ともほぼ同一時期と考えられる。

Kタイプ

- 1類 外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、先端部は鋭い。
- 2類 大ぶりで外面は屈折し、内面は屈曲する。端部は外傾し、先端部は鋭い。

Kタイプは、1・2ともほぼ同一時期と考えられる。

以上のように分類することができる。そして、これらの分類を一括土器群を基にした竹原窯跡の年代観にあてはめたのが、第15図の相対編年である。以下では、この編年表を基に坏蓋の変化について述べる。

4 坏蓋の変化

(1) 形態におけるタイプの変化

ここでは、タイプごとの始まりと消長について各々のタイプの特徴を整理し、次にその形態変化(この形態の変化は同時に、基礎成形時の作り方の相違でもある)の傾向について論ずる。A～Cタイプは始まりがI期で、AタイプはⅢ期BタイプはⅡ期まで続く。これに対してCタイプはⅡ・Ⅲ期には認められず、Ⅳ期になって再び出現する可能性がある。Dタイプはすべてを同一タイプとして扱い切れない面もある(1・6タイプとそれ以外のタイプとの相違)が、平扁な形態としてI～Ⅲ期まであり、Ⅳ期にはなくなる可能性がある。EタイプはDタイプと同

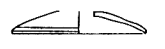
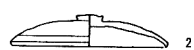
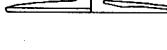
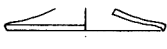
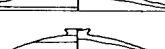
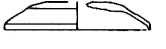
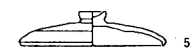
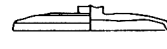
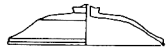
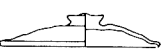
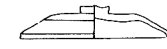
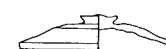
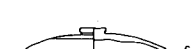
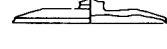
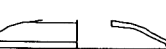
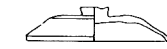
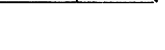
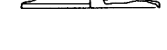
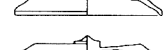
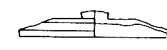
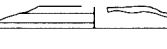
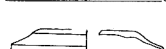
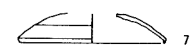
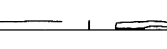
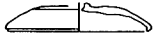
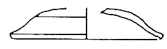
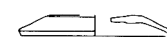
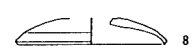
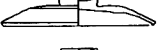
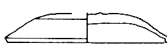
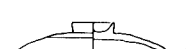
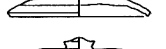
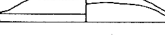
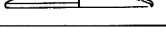
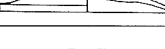
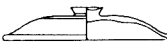
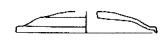
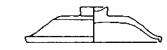
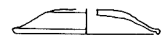
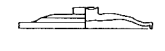
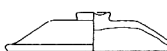
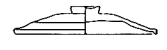
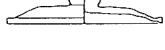
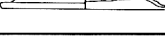
様で、D・Eタイプ消滅の傾向はAタイプでも同じことが言える。F・G・Iタイプは、Ⅱ期からⅣ期まで続きH・J・KタイプはⅡ期だけに出現する傾向にある。

以上の各タイプにおける分類結果を、総合して捉えた時のタイプの変化とその傾向は、次の様である。まず、これらのタイプの中で最も早く始まるのはⅠ期はじめのA～Dタイプであり、Ⅰ期後出のEタイプを挟んでF～Kタイプが出現し始める。そして、H・J・KタイプはⅡ期に特有の形態と考えられる。したがって、A・B各類の変化もあるものの、Ⅰ期A～Cタイプなどの丸い天井部を有する形態から、H・J・Kタイプなどの平坦な天井部を有する形態の影響を受けて、E・F・Gタイプなどの丸味のある平坦な天井部を有する形態へと推移する。このような変化は、形態変化の1類型として理解できるものである。このような中にあって、Aタイプの形態はⅠ～Ⅲ期を通じて継続し、CタイプはⅣ期にも認められるという特徴がある。また、F・G・IタイプもⅡ～Ⅳ期と継続し、さらに発展する傾向を捉えることができる。

(2) 端部における製作手法の変化

端部の形態は、製作技法の第2段階である端部の「作り出し成形」によって、かならず1度は内側に折り返され、この折り返し方によってさまざまな形態が生じる。これらは、折り返しの方法を意識的に駆使しなければならないことで、そこに製作手法の相違を認めることができる。ここでは特徴的な形態を取り上げ、これを規制する製作手法について論じることとする。

- ①A-1類、B-1・2類のように、屈折部が緩く屈曲し端部の外面にやや膨らみをもたせる作りである(aタイプ)。
- ②C-1～3類、D-1類のように、屈折部の内面に沈線を有する作りである(bタイプ)。
- ③A-3～6類、B-5・7類のように、屈折部内面に稜をもつ作りである(cタイプ)。これらは、A-4類、B-5類→A-5類とB-7類→A-6類の変遷があると考えられるが、ここではA-4類、B-5類をC1タイプと表記しておく。
- ④H-1類のように、先端が外側に強く折り曲げられる作りである^(註12)。これは、結果的に丸味を帯びた尖端部ができることになる(この手法を特に「外面折りたたみ手法」と仮称する)(dタイプ)。
- ⑤A-8・9類のように、外面は屈折するものの内面ではそれが認められない作りである(eタイプ)。
- ⑥G-8・9類のように、内面の屈折部がかなり大きな鈍角で屈折する作りである(fタイプ)。
- ⑦G-10類のように、端部が強く内傾しその屈折部付近では接触している作りである(この手法を特に「内面折り込み手法」と仮称する)(gタイプ)。

分類 時期	Aタイプ	Bタイプ	Cタイプ	Dタイプ	Eタイプ	Fタイプ	Gタイプ	Hタイプ	Iタイプ	Jタイプ	Kタイプ
I 期	 1	 1	 1	 1							
	 2	 2	 2	 2							
	 3	 3	 3								
	 4	 4			 1						
II 期		 5			 2						
	 5	 6		 3	 3	 1	 1	 1	 1	 1	 1
	 6	 7		 4	 4	 2		 2	 2	 2	 2
		 8		 5	 5			 3	 3		
								 4	 4		
								 5	 5		
								 6	 6		
III 期	 7			 6	 6	 3	 2		 5		
	 8				 7	 4	 3				
	 9				 8		 4				
					 9		 5				
IV 期			 4			 5	 6		 6		
						 6	 7		 7		
						 7	 8				
							 9				
							 10				

第15図 竹原窯跡における坏蓋の相対編年

そして、これらは a・b タイプ→C1タイプ→d タイプ→e タイプ→f・g タイプの変遷を辿ると考えることができる。また、これらのタイプ以外の特徴として、Ⅱ期とⅢ期の端部形態はⅡ期が垂直か外傾するのに対して、Ⅲ期は垂直か内傾する傾向として把握できる。この形態の変化も、製作手法の変化として捉えることができよう。

5 ま と め

本論では、形態の変化を製作技法の変化として捉えるために、天井部から端部直前までの部分(製作上の基本形を見出すための範囲)と端部に分類基準を限定し、これらの組み合わせの形態分類から、それぞれの製作手法を抽出する試みを行った。具体的には、「基礎成形」の段階と「作り出し成形」の段階における各々の形態変化を、製作意識の差すなわち製作手法の相違として、位置付けた。したがって、ここでの分類は土器の成形段階での在り方に重点を置いたもので、従来採用されている「切り離し」段階や後の「削り」など調整段階の変化については触れていない。このことは、従来の方法を否定することではなく、“分類は設ける基準によって成果は異なる”とする理念からの一試みであり、外見の形態から内在する技法を導くための模索的作業と理解していただきたい。これらの作業を通じて、その中に確たる製作技法を捉えることができれば、その特徴を基により周辺地域へと広域な^(註13)基準を設けることが可能であるし、工人の動きなどさらに具体的な動向を知る上での糸口になると考えている。

最後に、本論では分類の結果から導かれる解釈についてまったく触れることがなかった。力不足によるこの点を反省し、今後の課題として取り組みたいと考えている。多くの叱咤と助言をお願いしたい次第である。

註1 秋田城跡の発掘調査では昭和47年度以来概報が、払田柵跡においては昭和49年度以来年報が毎年公にされ、それらの報告の中に奈良・平安時代須恵器の資料が蓄積されてきている。

註2 秋田考古学協会 『手形山窯跡』 1975(昭和50)年

註3 本荘市教育委員会 『葛法窯跡分布調査報告書』 本荘市文化財調査報告書 第2集
1978(昭和53)年

註4 横手市教育委員会 『郷土館窯跡』 1976(昭和51)年

註5 秋田県内で調査された窯跡は、現在までに19箇所を数えることができるが、そのうち近年調査例が急増した横手盆地には14箇所が所在している。

註6 岩見誠夫・船木義勝「秋田県の須恵器および須恵器窯の編年」『秋大史学』32 1985(昭和60)年

- 註7 小松正夫 「八・九世紀における出羽北半須恵器の特質」『考古学研究』 第14号
1989(平成元)年
- 註8 秋田県教育委員会 『東北横断自動車道秋田線発掘調査報告書 ― 竹原窯跡 ―』 秋田県文化財調査報告書第209集 1991(平成3)年
- 註9 土器の変遷などを捉えるときの器種としては、一般に坏がよく用いられる。このことは、坏が形態変化のバリエーションに富むこと、「切り離し」などの技法が容易に観察できること、他の器種に比べて豊富に出土することなどと時間的変化を追うのに好都合だからである。ここで坏蓋を取り上げたのは、数が豊富である点、「切り離し」技法はつまみによって不都合なこともあるが概ね観察が可能である点、そして最も大きな理由は、坏の単調な形態変化に比べて、端部・つまみなどと特徴的で変化の辿れる要素をもつ点が上げられるからである。
- 註10 註8に同じ。
- 註11 つまみの装着は、概略の形を天井部に載せて轆轤の回転力によって仕上げる単調な作業であり、この段階で特に技法の差を見出すことはできない。
- 註12 この類は、屈折部内面に細い沈線が巡るものである。この沈線は爪先を利用したと思われ、口縁部が上を向く製作段階(第3図②)に坏蓋の手前で端部内面に人差し指を「カギ状」に据え、端部外面に親指の指頭を添えたと考えられる手法である。
- 註13 これらの基準を構築することは、須恵器生産窯の同定に寄与し、生産地と消費地の供給関係を捉えるための手段でもある。土器の特徴から、須恵器生産窯の同定を試みたものに、辻秀人氏の論文がある。辻秀人「須恵器生産窯の同定について ― 考古学的方法によるアプローチ ―」『考古学論叢Ⅱ』 芹沢長介先生還暦記念論文集刊行会 1989(平成元)年