

## 第三章 石器

### 凡例

1. 本章の報告は、原則として埋積浅谷出土石器の報告である。
2. 埋積浅谷出土石器として報告するものは、12地区・13地区・26地区を対象とする。
3. 計測表は、埋積浅谷出土石器として報告するものに限り、各地区毎に図版中に挿入し、出土層位と時期を併記する。
4. 集落域出土石器は、報告上必要と認めるものについて任意に掲載している。出土位置については本文中で触れることがあるが、記録整理が進捗していないので、明記できない場合がある。時期についても現段階では明記できない。よって計測表は、データ修正未着手という事情もあり、集落域出土資料を含む場合は掲載を見送っている。
5. 本文中の集計値は平成14年3月31日現在でデータベース化したものに修正を加えた9月1日現在のものである。進捗率は概算で約46%である。既発表の内容と齟齬があることがあるが、これはデータベース修正に伴って生じたものである。
6. 計測表の数値データの単位は、cmおよびgである。

### 第1節 礫石器 (第116図～第131図)

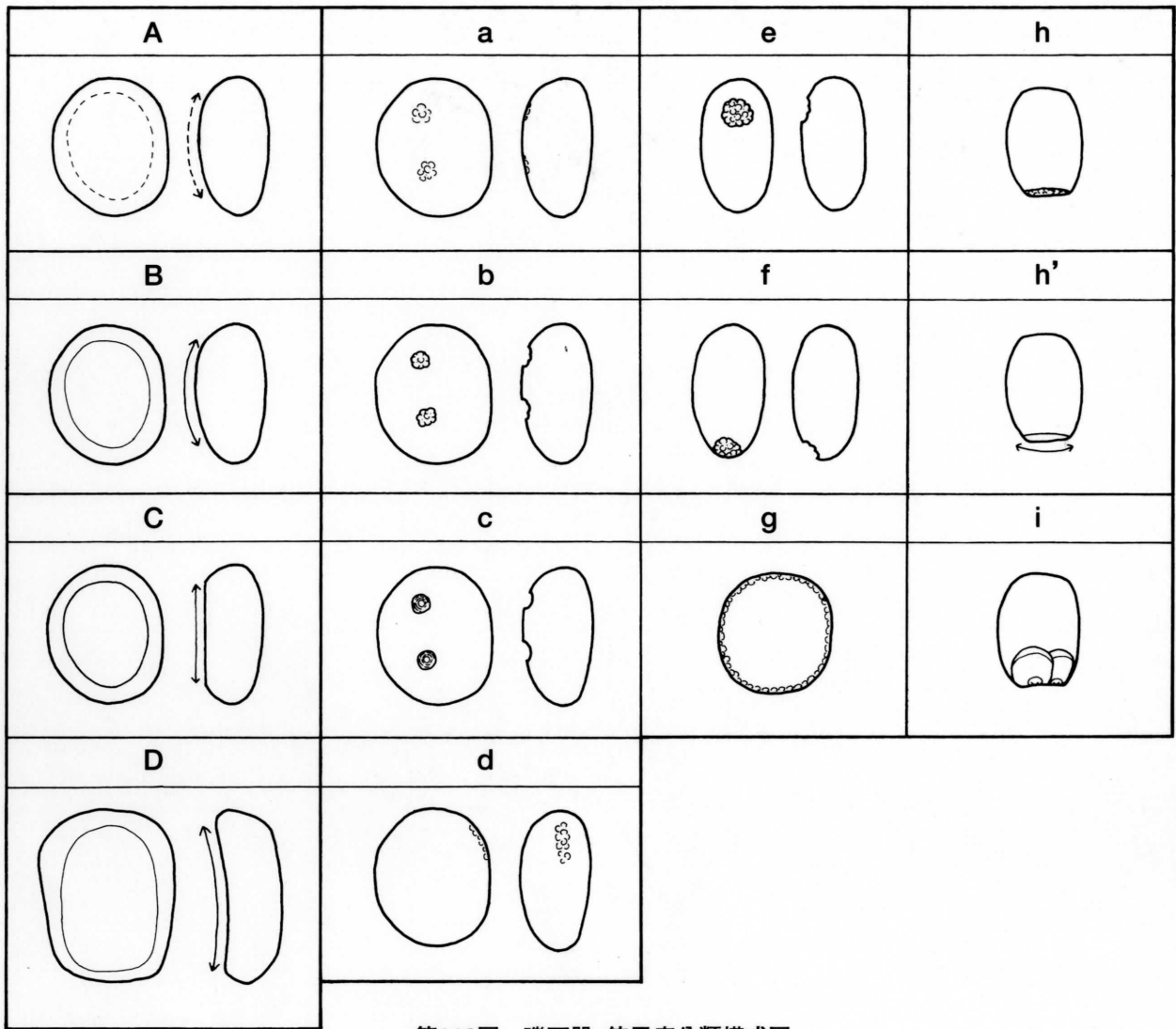
原礫を成形加工せずにそのまま使用する石器の総称として、ここでは「礫石器」という名称を用いた。磨石や敲石など、複合石器になる例がしばしばあり、データベース上で扱いにくいので、集計の都合上、これらをここに一括し、その内訳を一部重複させて集計した(171ページ表)。

#### 石材の選択

硬質で重量感のあるよく円磨された礫が多く、デイサイト(データベース上では「デイサイトb」)または火山礫凝灰岩等、手取扇状地方面の遺跡で一般的に認められる石質のものが最も多い。斑晶や夾雑物が多く、礫面に凹凸が顕著であったり、斑晶が抜け落ちた孔が礫面全体を覆っていたり、全般に、硬質で擦ると摩擦の大きい石材が重用される。

#### 使用痕の分類 (第116図)

- A… 礫面に不明瞭な摩滅痕のあるもの。
- B… 礫面に明瞭な摩滅痕のあるもの。
- C… 礫面に平坦な研磨面のあるもの。
- D… 礫の凹面に摩滅痕のあるもの。
  - a… 礫面に疎らな敲打痕のあるもの。
  - b… 礫面に凹みを生じる敲打痕のあるもの。
  - c… 礫面の凹みが摩滅しているもの。
  - d… 礫側縁に疎らな敲打痕のあるもの。
  - e… 礫側縁の特定の部位に著しい敲打痕のあるもの。
  - f… 礫端部付近に著しい敲打痕のあるもの。
  - g… 礫側縁の全周に濃密な敲打痕のあるもの。
  - h… 礫端部に濃密な敲打痕のあるもの。
  - h'… 礫端部の敲打痕が摩滅しているもの。
  - i… 礫端部に粗い剥離加工が施されているもの。

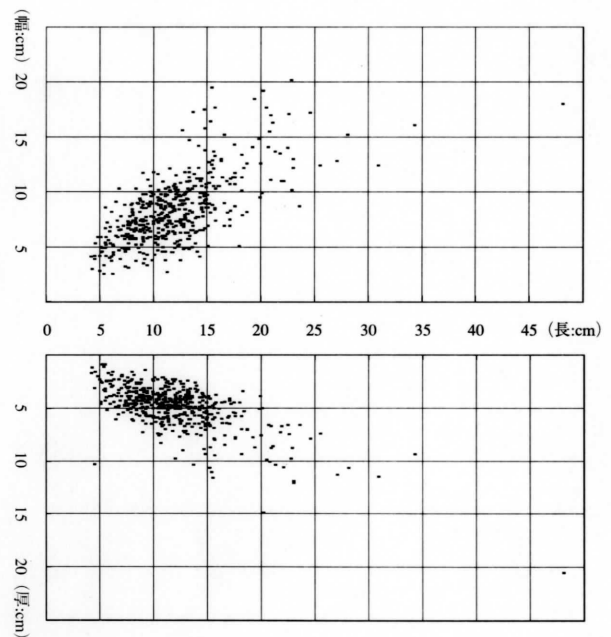
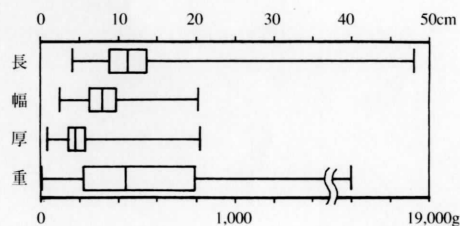


第116図 礫石器 使用痕分類模式図

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	494	494	495	653
平均	11.84	8.34	4.93	742.52
標準偏差	4.52	3.02	2.08	1,141.58
分散	20.46	9.12	4.34	1,303,194.79
歪度	1.93	1.01	1.80	7.67
尖度	9.70	1.55	7.65	98.20
最大値	48.00	20.20	20.50	18,600.00
上位3/4	13.80	9.80	5.80	797.00
中央値	11.30	7.90	4.60	436.60
下位1/4	8.90	6.30	3.70	225.97
最小値	4.10	2.50	0.90	3.15

回帰直線(Y軸=最大長)

傾き(X軸=最大幅)	0.9968
切片(X軸=最大幅)	3.5154
傾き(X軸=最大厚)	1.4470
切片(X軸=最大厚)	4.7098



※ボックスプロットは四分位

第117図 礫石器 計測値の分布

使用痕	A	B	C	D	a	b	c	d	e	f	g	h	h'	i
個体数(/653)	435	133	21	4	100	24	5	87	45	57	6	70	43	50
出現頻度	66.8%	20.4%	3.2%	0.6%	15.4%	3.7%	0.8%	13.4%	6.9%	8.8%	0.9%	10.8%	6.6%	7.7%

(表) 礫石器 使用痕の出現数

## 概要

現段階で、礫石器に分類しているものは653点である。図化掲載したのは、このうち53点である。最大長>最大幅>最大厚としたときの計測値は極端に大きな礫も含めているために、統計的に計算される数字は偏った分布を示している。計測値の分布を四分位数で見ると、主に選択される礫の大きさを数値的に掴みやすいと思われる。主要なところは正規分布を示すと見られ、実資料を目の前にすれば自明のことだが、<sup>てのひら</sup>掌に乘る程度の大きさを中心に選択する。

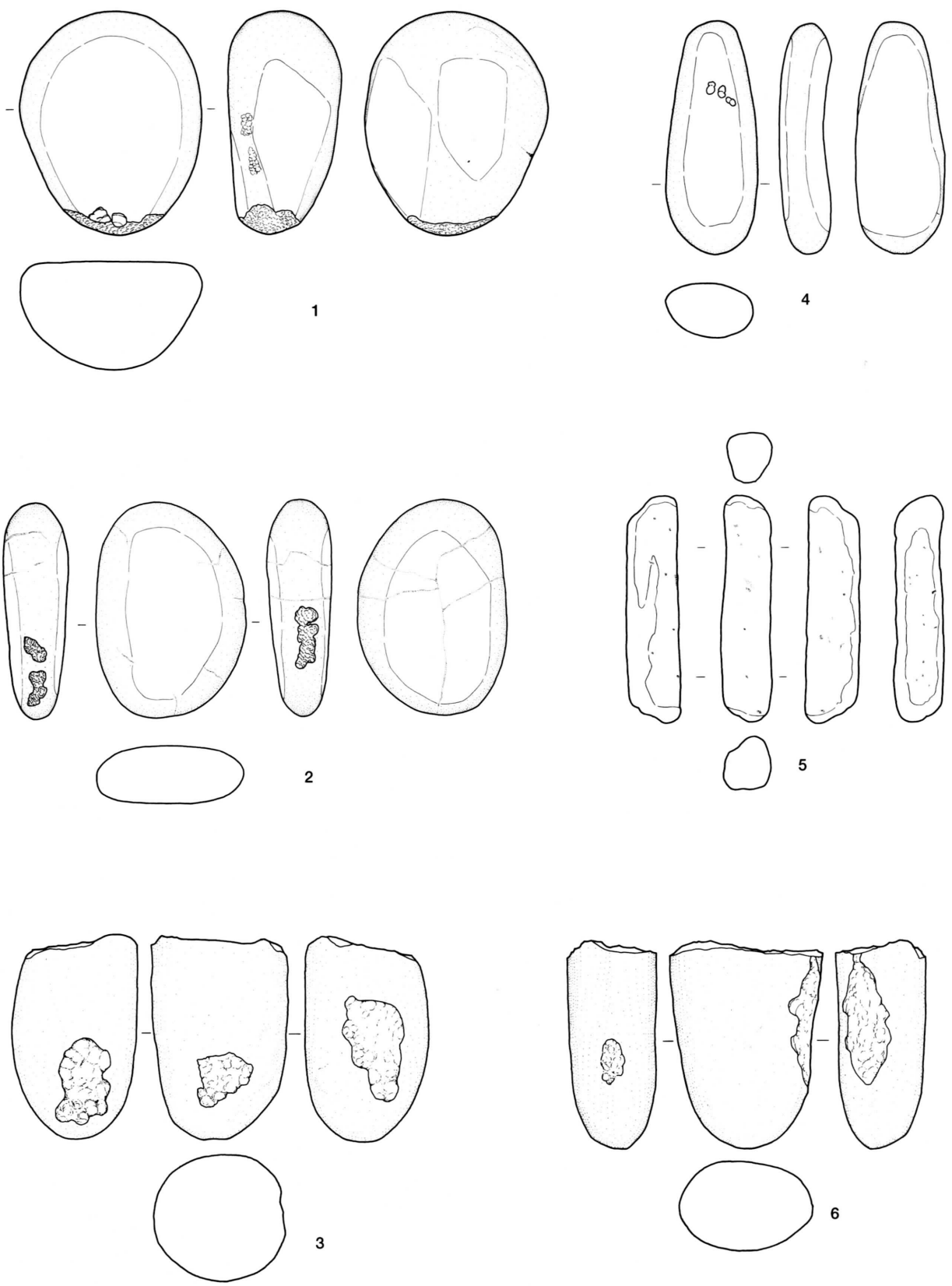
重量に関して言えば、最大値18.6kgをはじめとする極端に大きな礫の影響を最も受けて非常に偏った分布をしているが、主要なところは、手に持ってさほど重量が気にならない程度の重さが主に選択され、四分位数を見る限り、400g代の礫を中心に正規分布を示すと見られる。

使用痕の分類は、大文字ローマ字は摩擦によるもの、小文字ローマ字は衝撃によるものとした。同種の使用痕として、程度の差としたものは、A・B・Cとh・h'で、これらは明瞭な方を優先して重複させていないが、その他は幾分重複があり、組み合わせによっては複合石器となる。なお、使用痕A・aは、肉眼観察で使用痕と断定しがたい不明瞭なものを集計の段階で分類から外している。しかしながら、実測図には使用痕として一応表現しているので、計測表と実測図には一部齟齬がある。

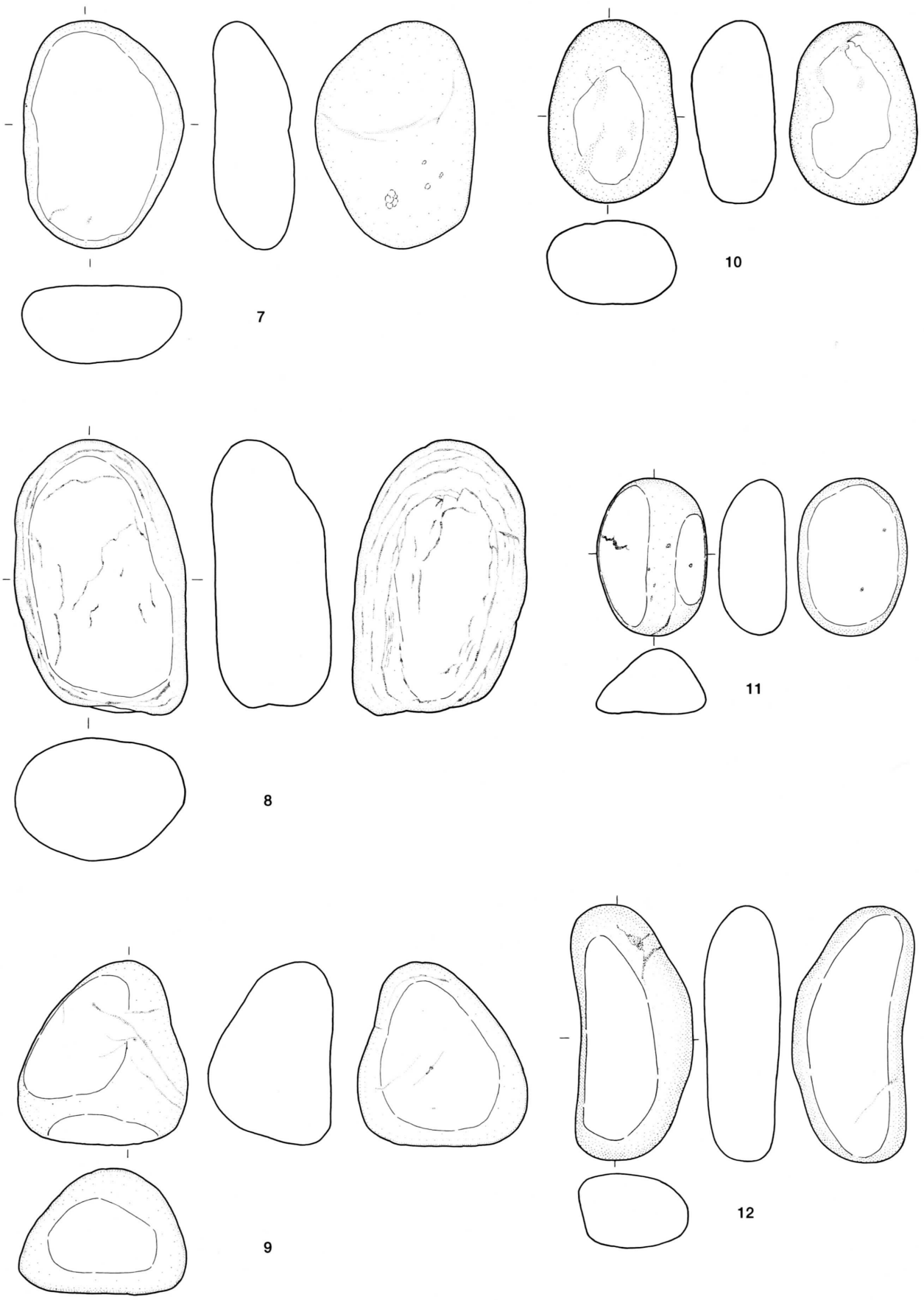
使用痕別に見ると、最も多いのはA・Bでありいわゆる磨石であるが、たとえば28・30~32のような大型のものは、砥石や石皿的な用途が考えられる。Cは、図化掲載した資料中には含まれていないが、研磨面は意図的に作出されたものと見なし、砥石の一種と考えられる。Dは石皿であり28のような資料が、e・fはハンマーであり23・26・36・52・53のような資料が特徴的である。h・h'は敲石であり1・22・46~48のような資料が特徴的である。iは、47に見られるような加工であり、礫器かとも一時考えたが、46は同種の加工がされた部分を敲打痕が覆っている可能性があり、敲石に施す予備加工と考える方が、この石器群の中では穏当であろう。

礫石器は、しばしば被熱していることがある。表面に煤が付着していて、摩滅により使用痕部分の煤が削げ落ちている例がみられる。デイサイトbのような石基の玻璃質が顕著な石材では、白く濁ったようになっているものも被熱の影響と思われる、たとえば35のように、表面に爆ぜた箇所が認められることもある。

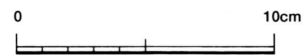
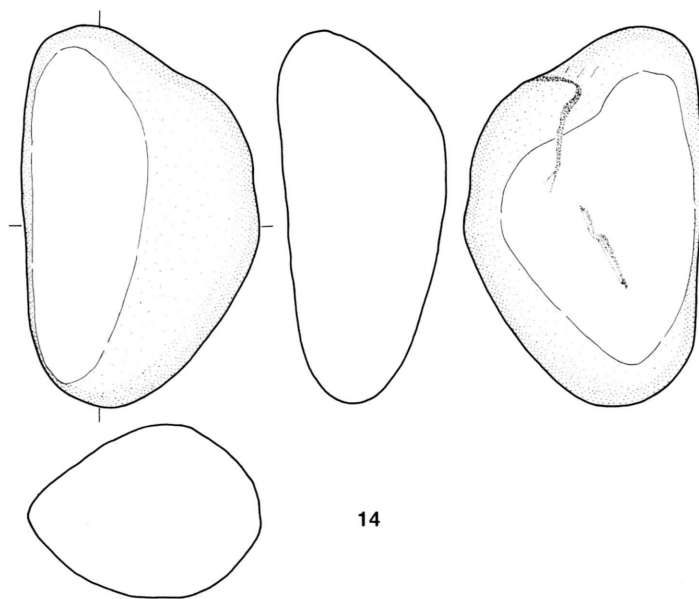
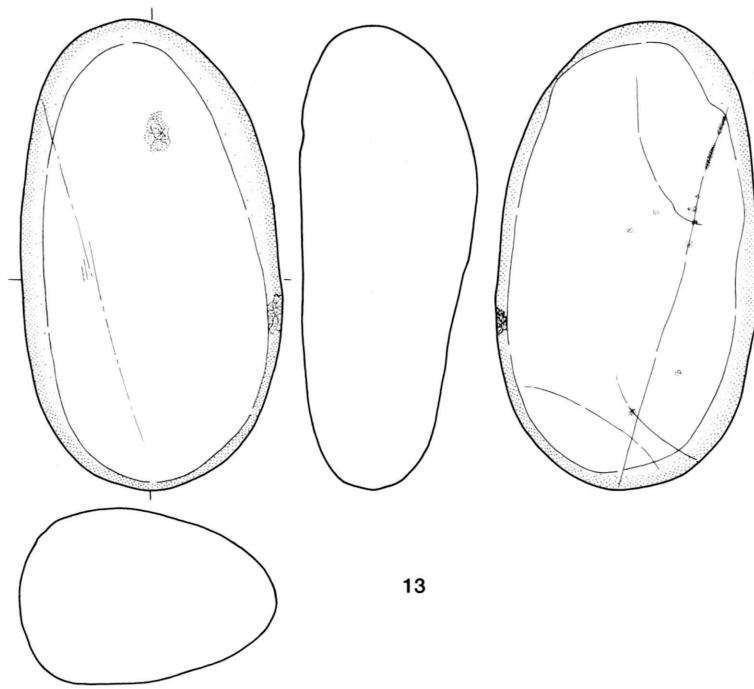
礫を割るようなこともしばしば行われている。サイズの計測値で有効数が500点に満たないのは、100点あまりの資料を欠損品または破片としてカウントしているためである。礫石器と分類した以外にも数多く認められる。被熱している例も見られ、653点中123点(18.8%)に認められる。この123点のうち、欠損品や破片など、割ったと思われる資料は68点(55.3%)にのぼる。礫が一般に硬質な石材を選択していることを勘案すれば、火に焙ることは、割りやすくするための予備加工とも考えられる。ただし、礫を割ること自体、目的が明確でないものが多い。



第118図 埋積浅谷出土 礫石器 1 (S=1/3)

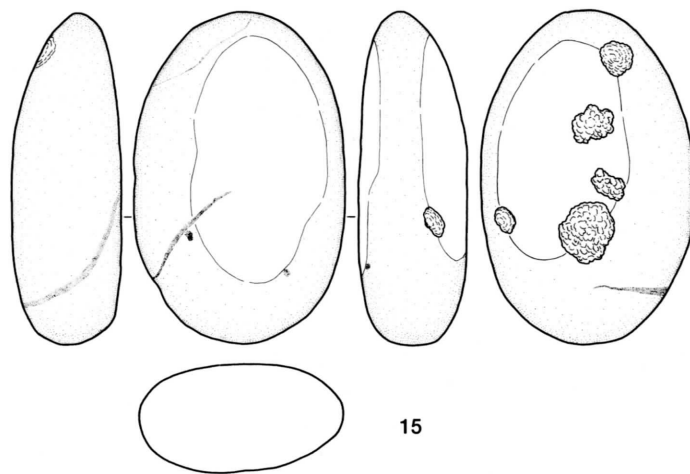


第119図 埋積浅谷出土 礫石器 2 (S=1/3)

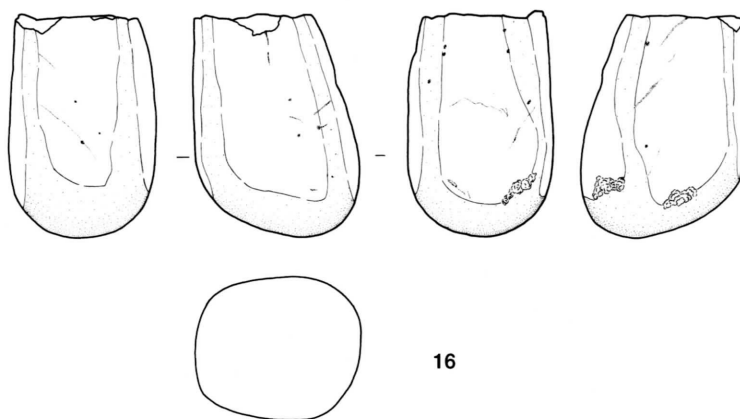


番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	使用痕	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
1	7778	12	27-61	ix	07-08	II	礫石器	Bh	11.0	9.1	5.4	728.8		
2	4083	12	28-61	ix	07-08	II	礫石器	Ad	10.7	7.4	3.2	330.7		
3	7346	12	27-63	ix	07-08	II	礫石器	e		7.1	5.8	632.2	折れ	
4	4032	12	28-63	ix	07-08	II	礫石器	Bh	11.6	4.5	2.7	192.5		
5	7758	12	28-62	ix	07-08	II	礫石器	B	11.2	2.7	2.5	106.3		
6	7356	12	26-61	ix	07-08	II	礫石器	e		7.5	4.3	488.3	折れ	
7	7637	12	29-63	ix	07-08	II	礫石器	B	11.9	8.4	4.2	572.0		
8	4157	12	28-63	ix	07-08	II	礫石器	B	14.5	9.0	6.3	1189.8		
9	7695	12	29-62	ix	07-08	II	礫石器	B	9.7	8.9	6.5	719.3		
10	4012	12	26-62	ix	07-08	II	礫石器	A	9.5	6.7	4.5	388.5		
11	7650	12	29-63	ix	07-08	II	礫石器	B	8.3	5.8	3.5	240.6		
12	7690	12	27-63	ix	07-08	II	礫石器	Bf	13.4	6.5	4.0	536.2		
13	7437	12	27-61	ix	07-08	II	礫石器	B	18.1	10.1	7.0	1961.8		
14	7651	12	26-60	ix	07-08	II	礫石器	B	14.7	9.2	6.7	1197.5		

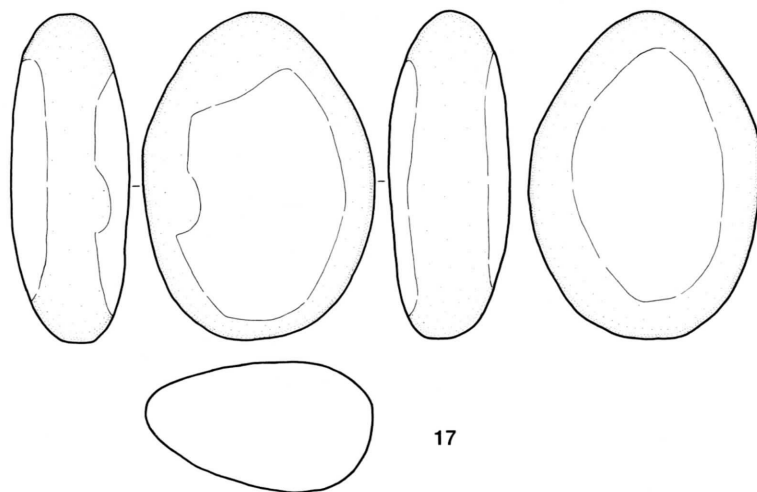
第120図 埋積浅谷出土 礫石器 3 (S=1/3)



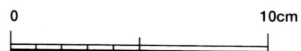
15



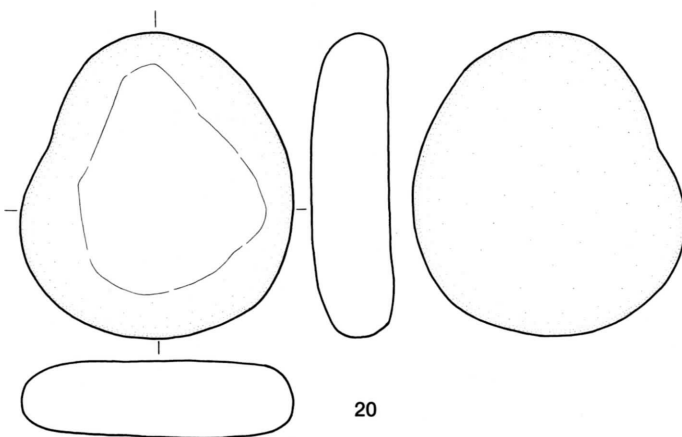
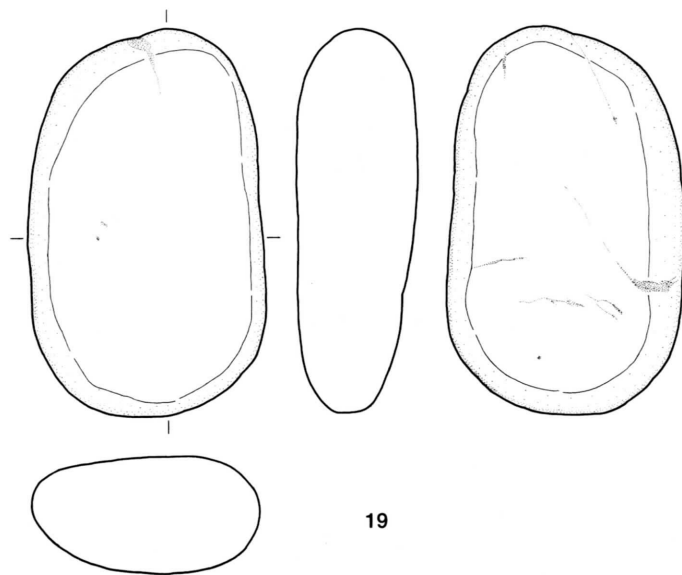
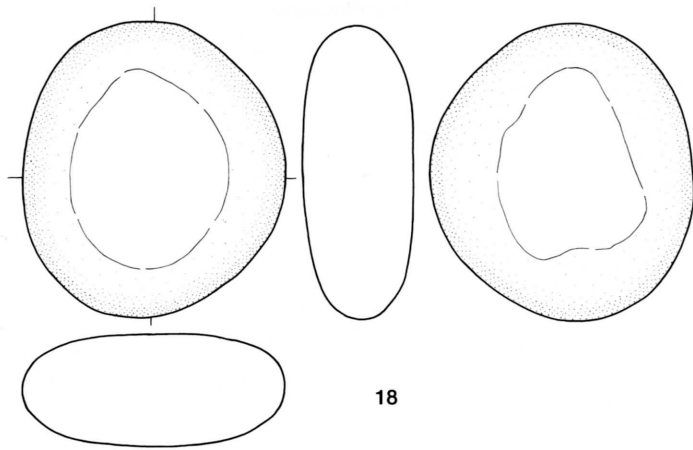
16



17

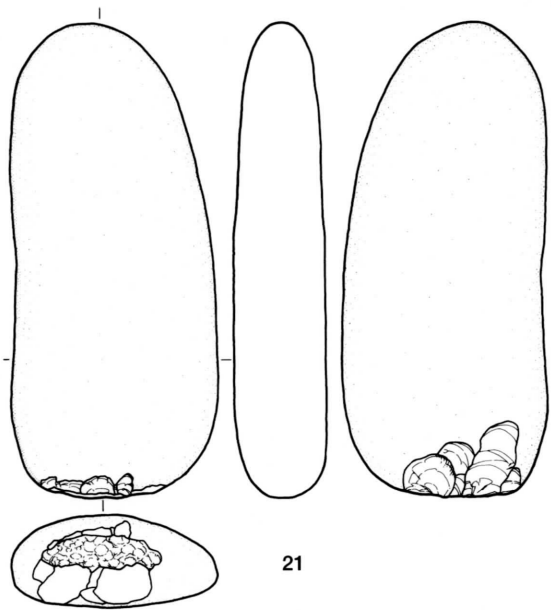


第121図 埋積浅谷出土 礫石器 4 (S=1/3)

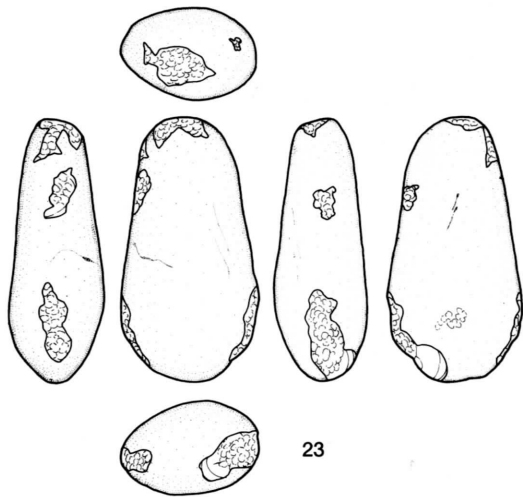


第122図 埋積浅谷出土 礫石器 5 (S=1/3)

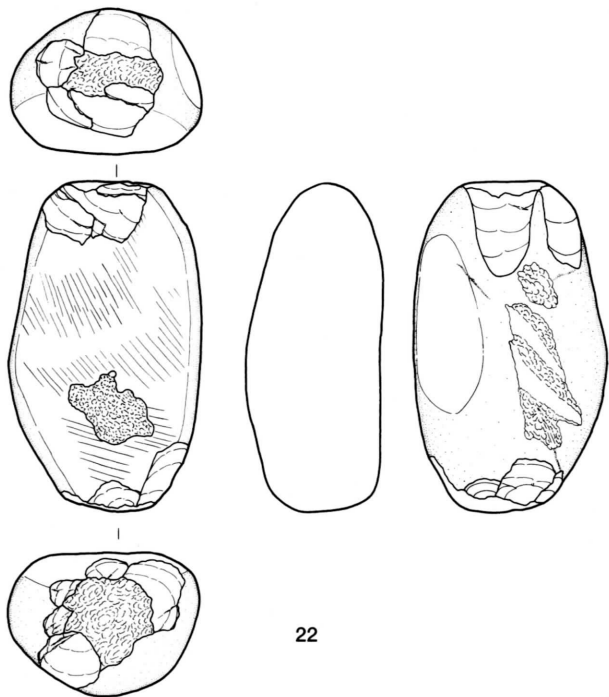




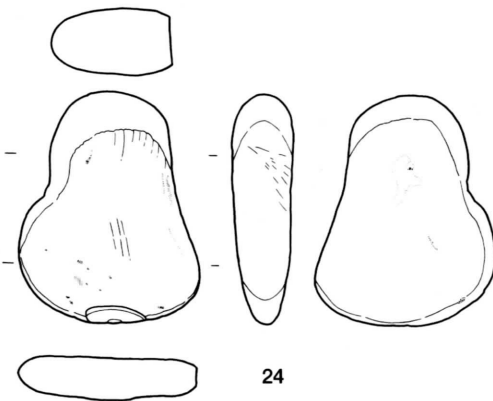
21



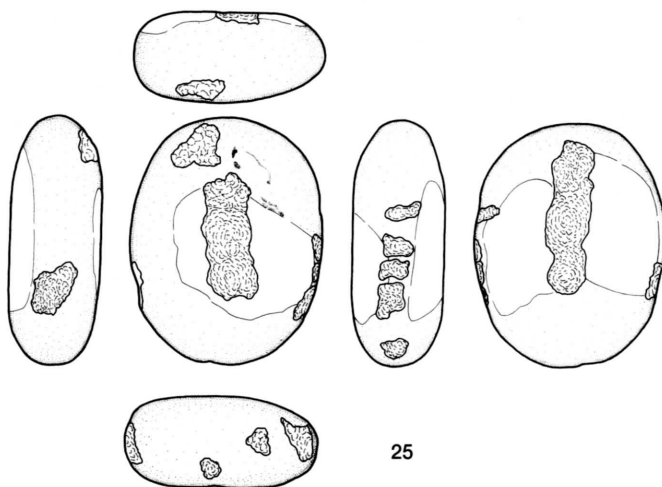
23



22



24



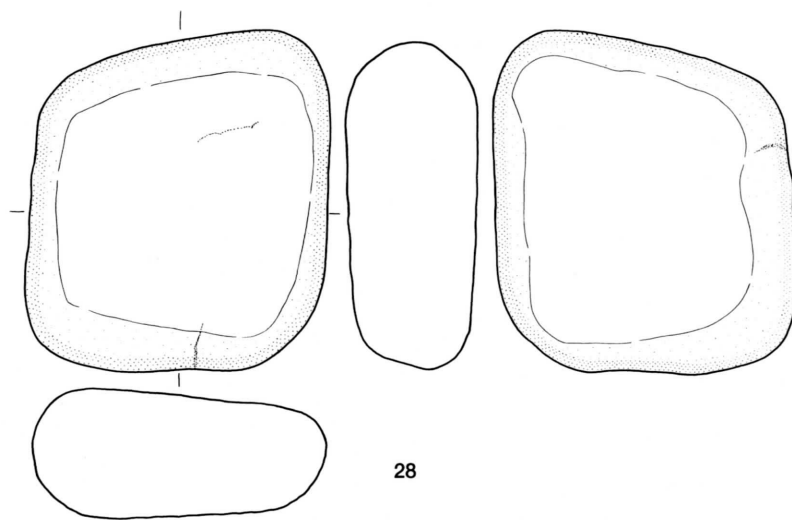
25



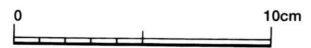
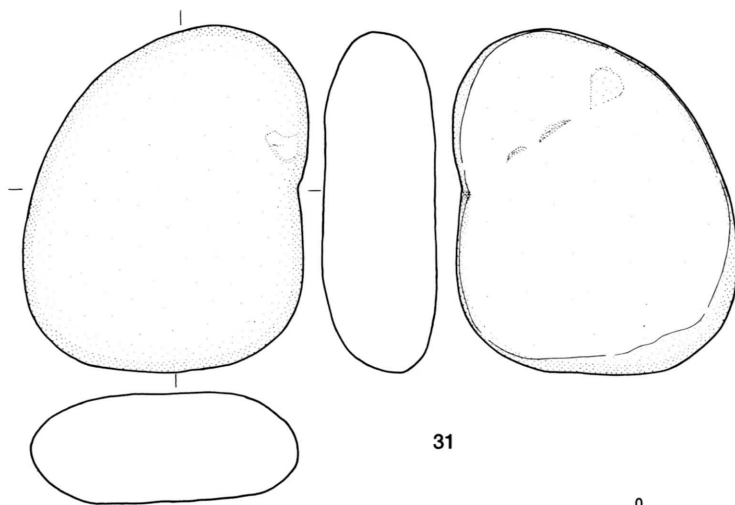
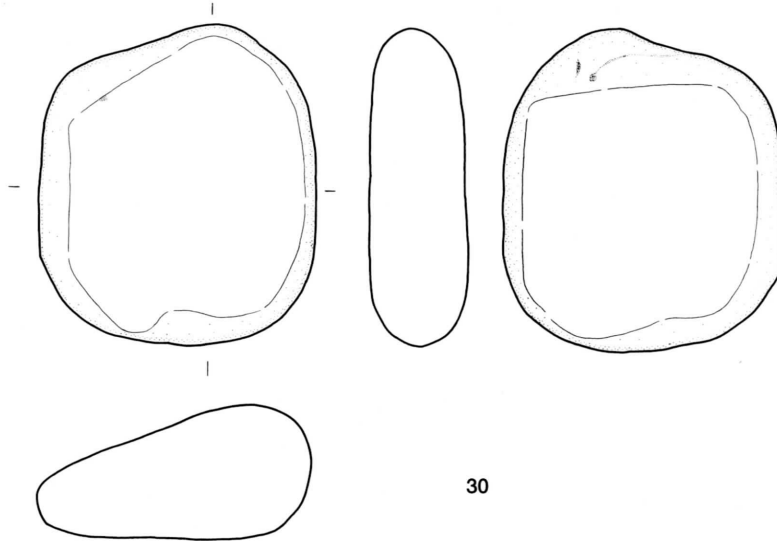
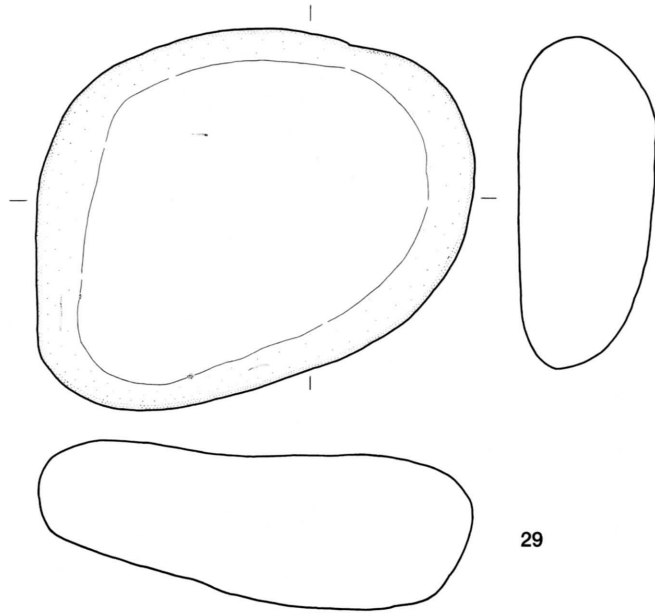
第123図 埋積浅谷出土 礫石器6 (S=1/3)



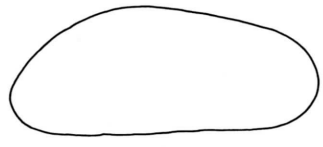
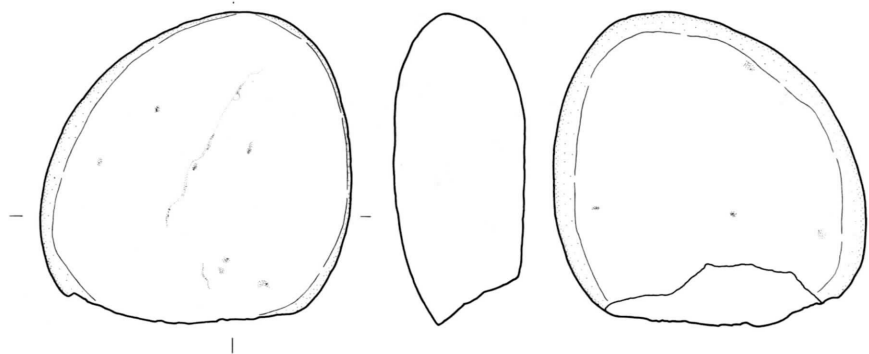
番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	使用痕	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
15	2310	13	D-01	ix2~x	06~08	I~II	礫石器	Ab	12.8	7.8	4.0	642.6		
16	3954	13	C-01	ix2~x	06~08	I~II	礫石器	Adf		6.4	5.7	495.8	折れ	
17	3258	13	E-01	xi	05?	I	礫石器	B	12.6	8.9	4.7	753.7		
18	2700	13	C-09	ix	07~08	II	礫石器	B	11.5	10.0	4.3	772.6		
19	2360	13	C-01	viii2	08	II	礫石器	A	15.1	8.9	4.9	1077.1		
20	2363	13	D-01	viii2	08	II	礫石器	A	11.8	10.5	2.5	526.5		
21	2212	13	E-03	viii2	08	II	礫石器	h	18.2	7.9	3.4	723.9		
22	2452	13	C-04	vii~viii	08~09	III	礫石器	Bah	12.4	7.2	4.9	695.2		
23	2361	13	C-02	viii2	08	II	礫石器	ef	10.1	5.4	3.7	280.9		
24	10790	13	D-04	vii~viii	08~09	III	礫石器	B	8.9	6.9	2.4	128.0		
25	2227	13	E-01				礫石器	Bbe	9.4	7.1	3.1	369.4		
26	7007	13	E-02	~vii1	09~10	III	礫石器	ef	11.0	7.8	3.0	356.1		
27	2445	13	C-04	vii~viii	08~09	III	礫石器	Adh	8.9	5.9	4.2	298.0		



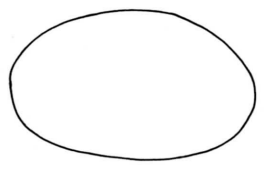
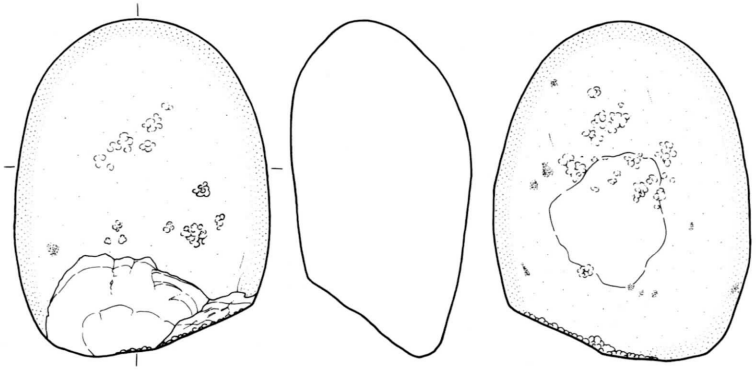
第124図 埋積浅谷出土 礫石器7 (S=1/3)



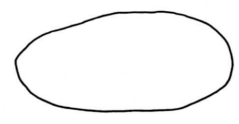
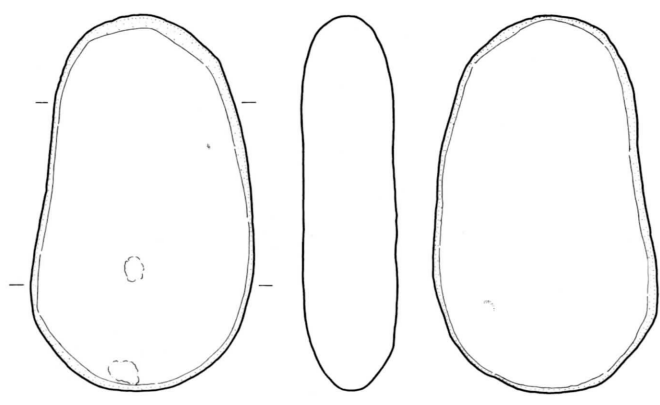
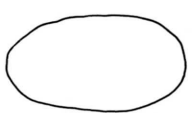
第125図 埋積浅谷出土 礫石器 8 (S=1/3)



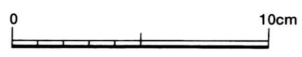
32



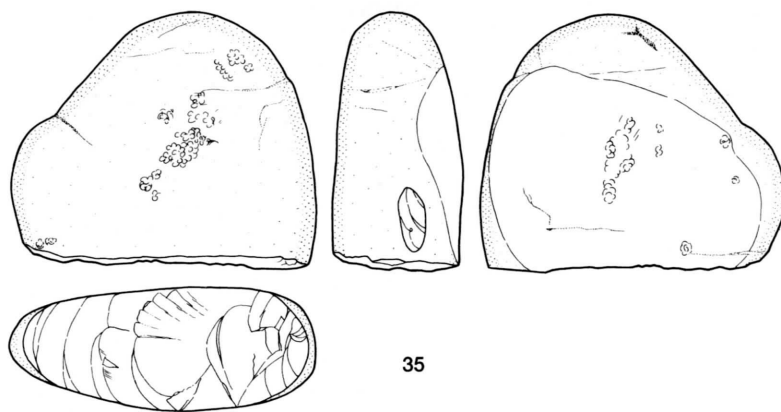
33



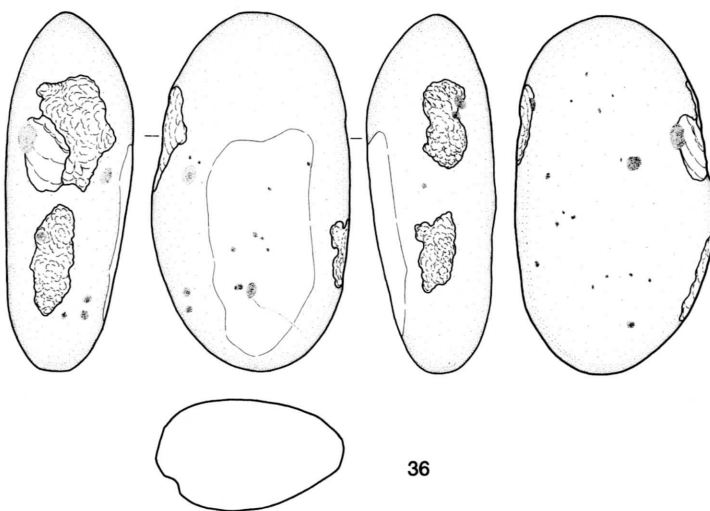
34



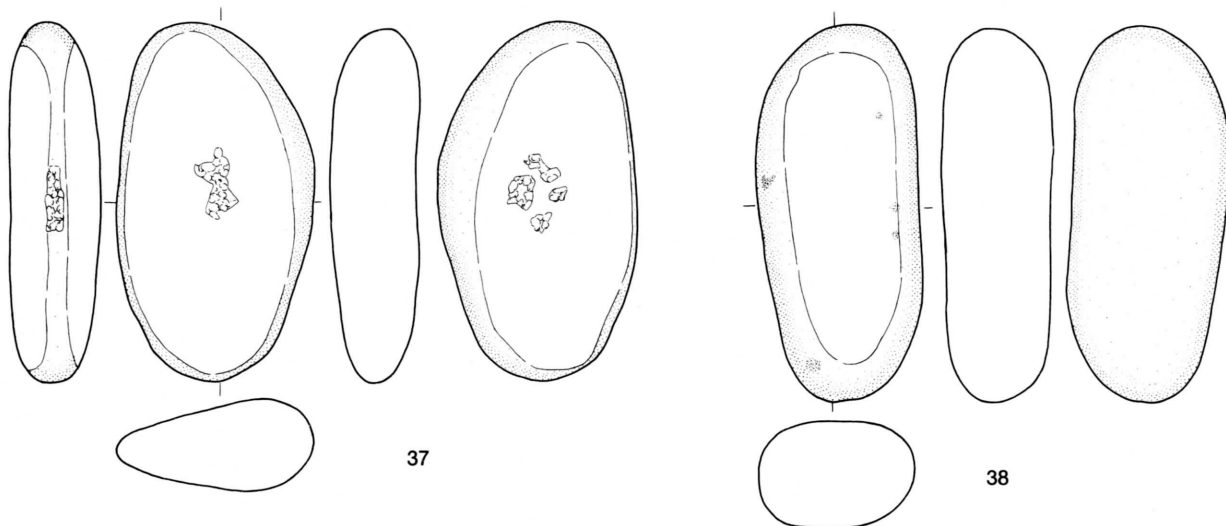
第126図 埋積浅谷出土 礫石器 9 (S=1/3)



35

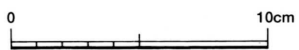


36

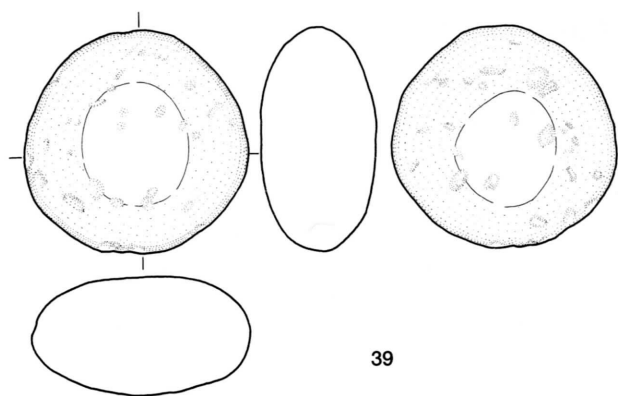


37

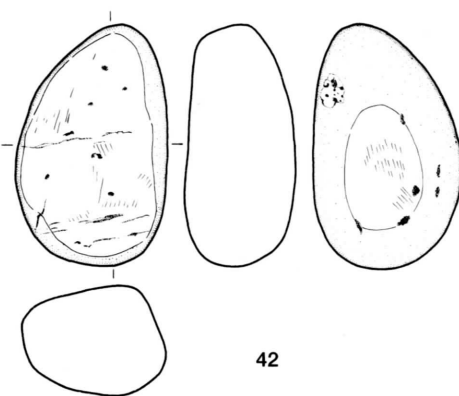
38



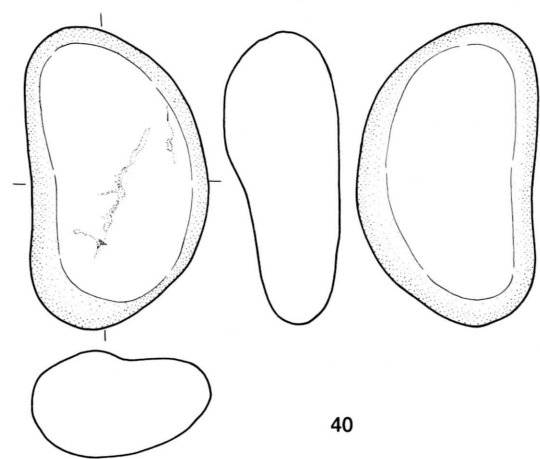
第127図 埋積浅谷出土 礫石器10(S=1/3)



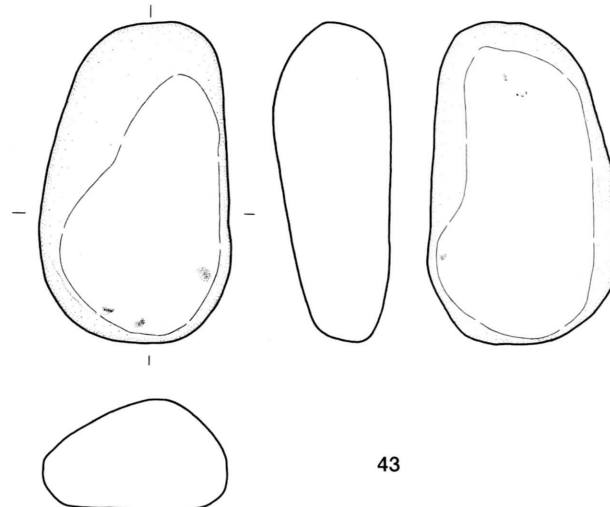
39



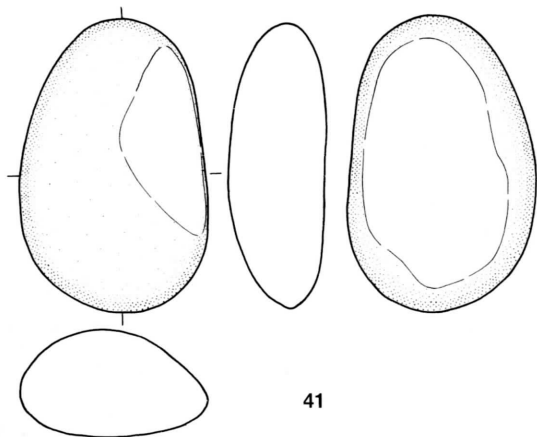
42



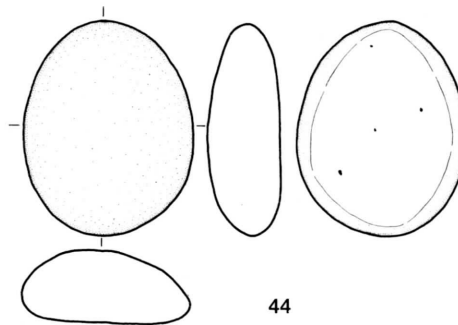
40



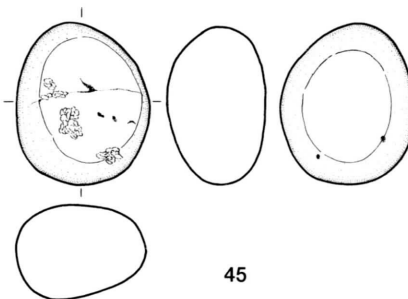
43



41



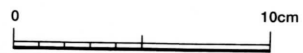
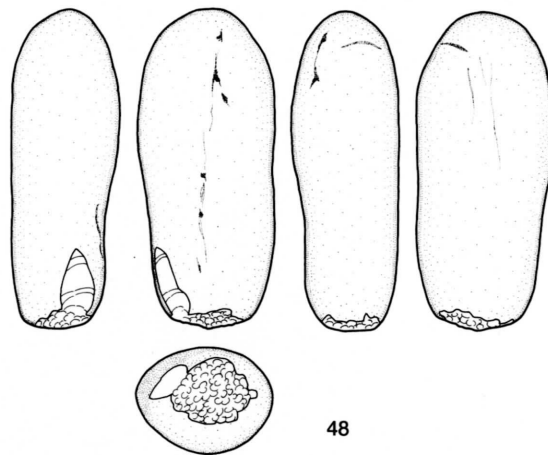
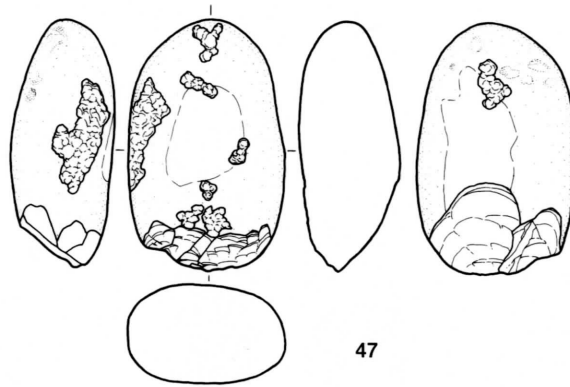
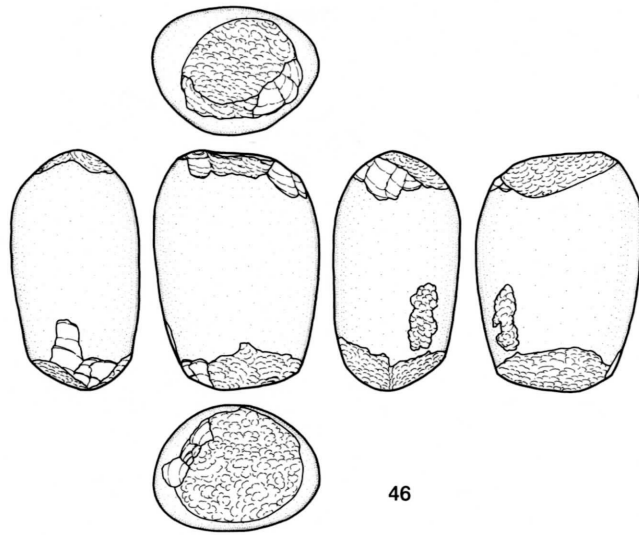
44



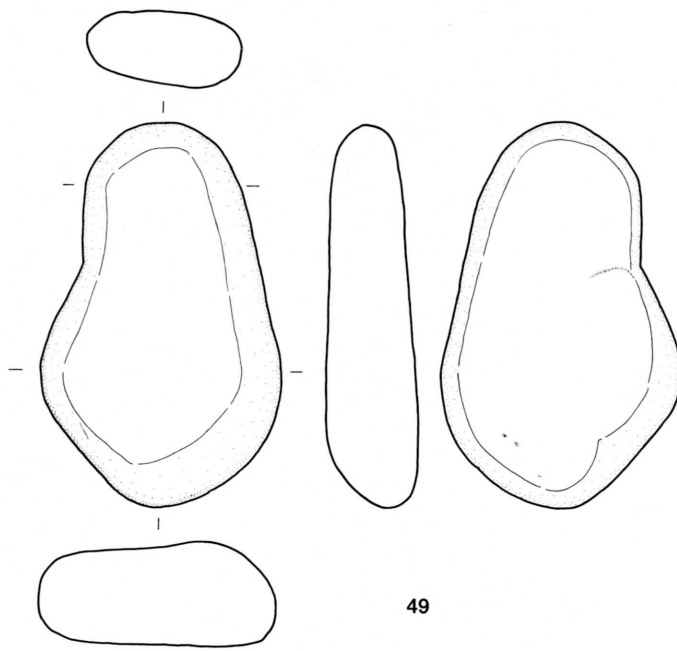
45



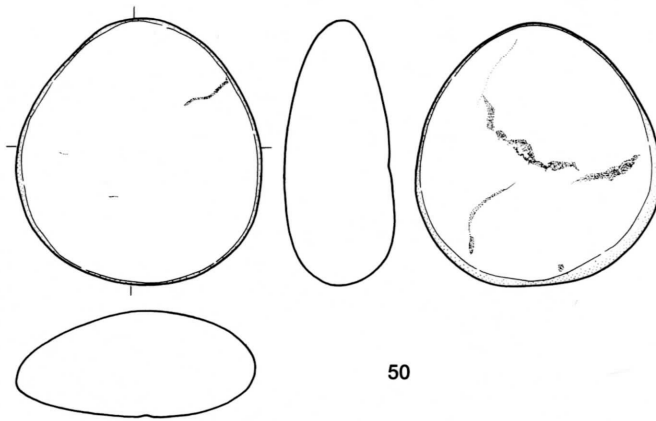
第128図 埋積浅谷出土 礫石器11 (S=1/3)



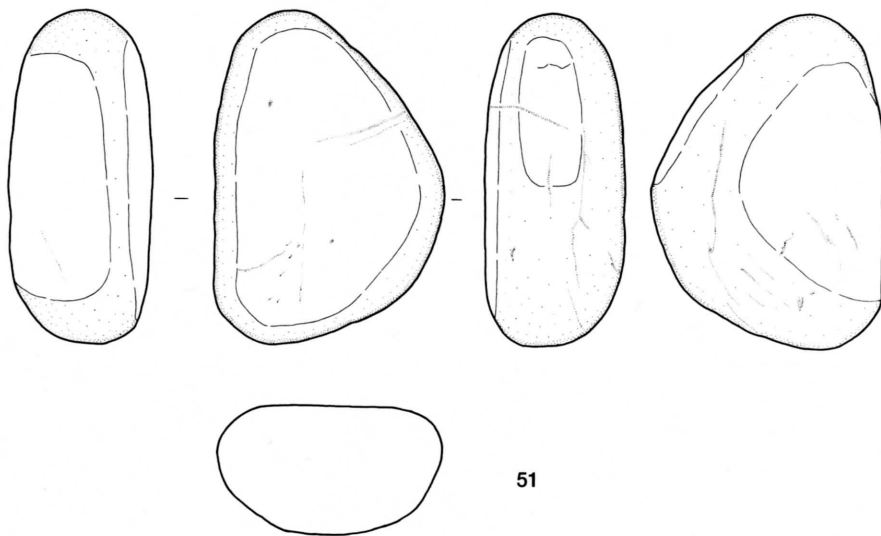
第129図 埋積浅谷出土 礫石器12(S=1/3)



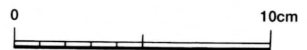
49



50

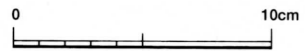
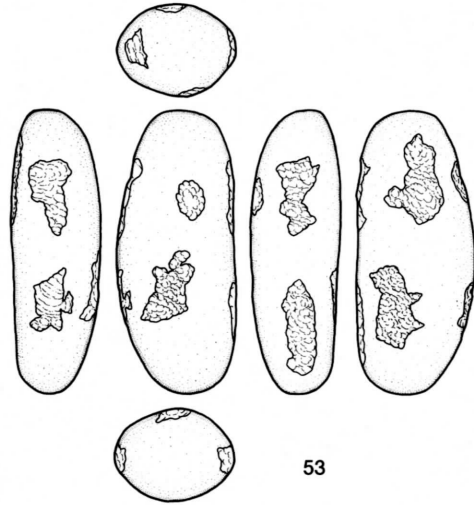
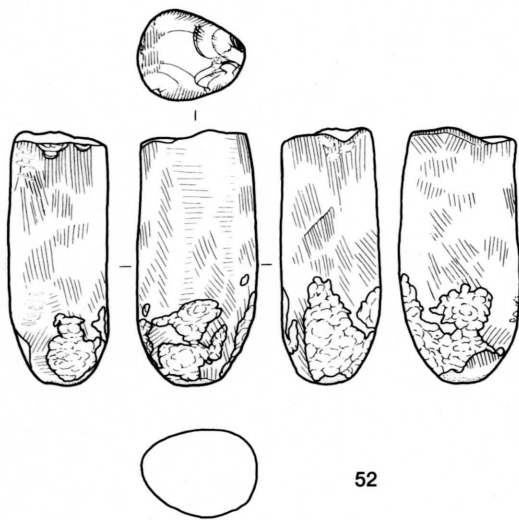


51



第130図 埋積浅谷出土 礫石器13(S=1/3)



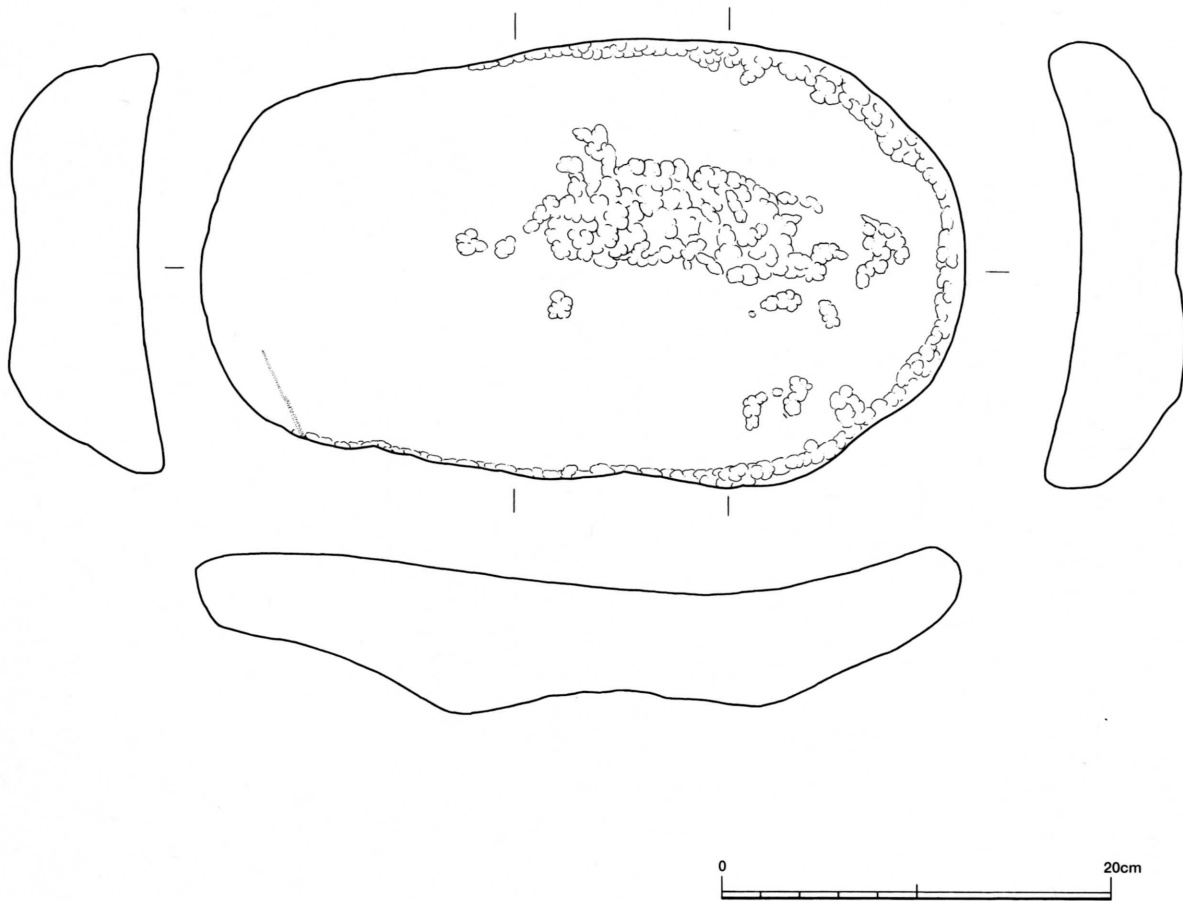


番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	使用痕	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
28	7143	26	E-06	viii2-ix2	07-08	II	礫石器	A	13.2	11.8	5.1	1415.9		
29	7165	26	F-08	vii2	08-09	III	礫石器	D	18.1	13.4	5.8	2164.1		
30	7240	26	F-08	vii2	08-09	III	礫石器	B	12.4	10.8	5.1	973.6		
31	7201	26	F-09	vii2	08-09	III	礫石器	B	13.3	11.0	4.4	1036.9		煤け
32	6918	26	E-02	xi	05	I	礫石器	B	13.2	11.3	3.9	955.1	?	
33	7108	26	E-07	ix2	07	II	礫石器	Ba	12.9	9.9	7.2	1235.5	?	
34	7297	26	E-06	viii2-ix2	07-08	II	礫石器	B	14.4	8.6	3.6	683.9		煤け
35	7805	26	F-08	xvi	01		礫石器	Ba	9.9	11.8	5.0	862.7	?	煤け
36	7117	26	E-06,07	ix2	07	II	礫石器	Ae	13.8	7.6	5.0	710.0		
37	9240	26		xi	05	I	礫石器	Bad	13.9	7.7	3.5	516.0		
38	6919	26	E-07	ix2	07	II	礫石器	B	14.5	6.5	4.3	663.2		
39	13381	26	F-02	v-ix	07-10	II-III	礫石器	A	8.9	8.8	4.9	408.1		
40	6916	26	E-06	viii2-ix2	07-08	II	礫石器	A	11.2	7.1	4.4	495.7		
41	7283	26	F-11	vii2	08-09	III	礫石器	B	11.4	7.4	4.1	488.2		
42	19098	26	D-02	x	05-06	I	礫石器	B	9.3	5.8	4.4	347.5		
43	6915	26	F-06,07	ix2	07	II	礫石器	A	12.4	7.4	4.5	577.4		
44	6914	26	F-07	vii1	09	III	礫石器	B	8.3	6.5	2.6	203.1		
45	6912	26	D-03	v-ix	07-10	II-III	礫石器	B	6.2	5.1	3.8	172.6		
46	11926	26	F-08	xv	01-02		礫石器	eh	9.3	6.5	4.9	424.3		
47	7123	26	F-04	xii	04	I	礫石器	Bai	9.5	5.9	3.9	347.0		
48	19694	26	D-03	v-ix	07-10	II-III	礫石器	h	12.3	5.2	4.1	361.8		
49	7157	26	E-11	vii2	08-09	III	礫石器	B	14.8	9.3	4.0	708.3		
50	7304	26	E-06	ix2	07	II	礫石器	B	10.3	9.5	4.6	607.3		
51	7278	26	E-06	viii2-ix2	07-08	II	礫石器	B	12.8	8.9	5.4	890.2		
52	2221	26	D-02	x	05-06	I	礫石器	ef	9.3	4.3	3.6	261.4		
53	11793	26	E-03	v-ix	07-10	II-III	礫石器	e	11.0	4.6	3.5	246.7		

第131図 埋積浅谷出土 礫石器14(S=1/3)

## 第2節 石皿 (第132図)

13地区集落域の、トチの実を出土した貯蔵穴を切る土坑から、成形加工を施した石皿が出土している。使用面を上に向けて据え付けたような出土状況から、トチの実の加工用に埋納されていたと考えられる。石材は玻璃質岩であり、正式な鑑定は受けていないが、肉眼的特徴から、真珠岩であろう。真珠岩であれば、これは、タマネギのように剥げやすい性質があり、非常に脆い石質という。どの程度脆いものか、確かめるわけにはいかないので確認していないが、加工が比較的容易な石材であったことは確かなようで、多少いびつだが、全面を丁寧に敲打整形して研磨して仕上げている。一瞥して石皿と識別できる形態を備えているので、採取段階の原礫の形態を大幅に改変する加工を施したことは間違いなく、ある程度の打割及び剥離成形も施しているであろう。使用面は大きな凹みがあり、凹面には敲打痕が濃密に認められる。最大長 42.0cm、最大幅 22.8cm、最大高 6.1cm、重量 8.44kgを測る。



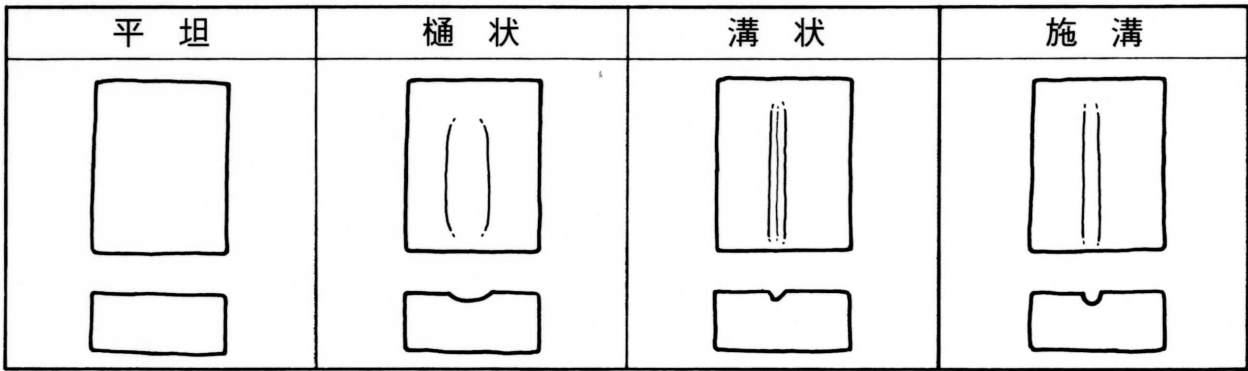
第132図 集落域出土 石皿 (S=1/4)

### 第3節 砥石 (第133図～第142図)

砥面を有する石器であり、礫石器の場合とは異なり、原礫に加工を施したものである。消耗が著しいという性格上、大きさも形も様々であるが、加工の段階では原則として直方体状に成形する。

#### 石材の選択

砂岩～頁岩、凝灰質砂岩～頁岩といった堆積岩系の石材が多く、他には流紋岩も多く用いられる。河床や河原で採取されるような円磨礫は稀で、大部分が露頭で採取した角礫であったと思われる。凝灰質砂岩～頁岩については、第VI章で報告する管玉の素材となる碧玉質岩の原礫にも同質の部分が認められる事があり、碧玉質岩の採取地で得られる石材である可能性がある。石材の性質として、板状の素材を得やすいものが重用される傾向があり、これを主に擦切分割により直方体の素材を切り出すと考えられる。対して、火山岩系の石材を加工したものでは、擦切分割の痕跡は皆無で、どちらかと言えば石理や亀裂部分で割った素材の周囲をある程度剥離や敲打で成形するものが主流である。

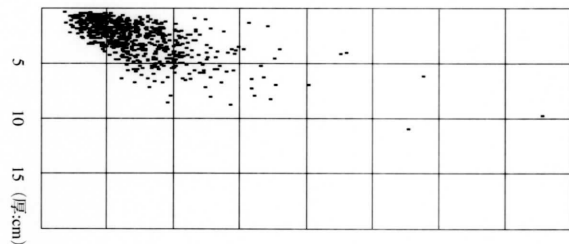
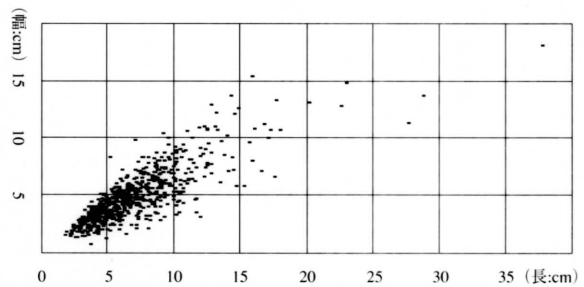
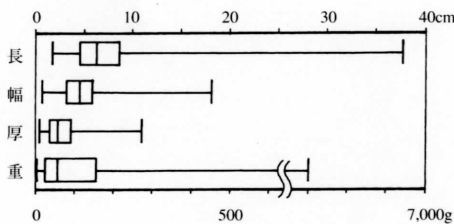


第133図 砥面分類模式図

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	675	675	675	681
平均	6.91	4.89	2.74	156.47
標準偏差	3.54	2.37	1.64	379.11
分散	12.53	5.60	2.69	143,727.82
歪度	2.46	1.43	1.16	9.96
尖度	12.80	3.15	1.67	140.49
最大値	37.70	18.10	11.00	6,540.00
上位3/4	8.60	5.90	3.70	155.21
中央値	6.20	4.50	2.30	59.46
下位1/4	4.50	3.20	1.50	22.39
最小値	1.70	0.69	0.40	1.04

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	1.2326
切片(X=最大幅)	0.8848
傾き(X=最大厚)	1.3863
切片(X=最大厚)	3.1107



※ボックスプロットは四分位

第134図 砥石 計測値の分布

## 砥面の分類（第133図）

平坦… 砥面が平滑な面をなし、以下の特徴的な形態が認められないもの。

樋状… 砥面に浅い凹みが明瞭に認められるもの。

溝状… 砥面に断面V型の溝が認められるもの。砥面にしばしば見られるキズの大きなもの。

施溝… 砥面に断面U型の溝が認められるもの。予め施された溝である可能性が考えられる。

他、いくらか特徴的なものがあるが、類型化に至らず、分類は「平坦」に含めた。

### 概要

現段階で砥石に分類しているものは711点あるが、分類上、ここで対象とするものは681点である。図化掲載したのは、このうち24点である。最大長>最大幅>最大厚としたとき（一部例外あり）の計測値の分布の傾向を散布図で見ると、たとえば言えば彗星の尾のようで、分布の傾向は礫石器に似ているが、それとの比較で言えば、各々の計測値の相関性が強いことを視覚的に見ることができる。換言すれば、原礫を加工していることを反映した分布の傾向といえる。各々の形態は、角柱状のものから薄い板状のものまで、いくらかバリエーションがある。

図化掲載資料を見ても分かるように、砥石はその殆どが成形以外の目的で折ったり割ったりしている。特に折る場合が多いが、砥石に分類した以外で同質石材の剥片も多く、この剥片の中には明らかに使用痕と思われる摩滅が認められる事例を含むので、これは砥石として分類し、681点の中に数えている。第134図で長さに対する幅や厚さの計測値にばらつきが視覚的に大きいのは、これらの影響もあるかもしれない。使用の過程で最も影響を受けているのは長さであって、使用の過程で折るのだから、未使用の状態より長さが極端に詰まっているはずである。この傾向は、特に小型のものに多く、数が少なくなる大型品であるほど、出現頻度も低くなる。第134図のドットが低く流れていくように見えるのは、この傾向を反映していると考えてよい。したがって、仮に未使用の状態ですべて計測できた場合は、長さに対する幅や厚さの分布の幅がもう少し狭くなると思われる。加工そのものは複雑ではないので、サイズの管理はさほど難しくはないであろう。

1・2の大型砥石に認められる剥離面や敲打痕は、成形時のものと考えられ、製作時の形を比較的好くとどめている資料である。4は砂岩の円磨礫を素材とする稀な例で、広い方の砥面は、礫を半截して生成したと思われる。緑に見える剥離面は、調整時のものであろう。

また、使用の過程で火に焙る場合があり、681点中99点（14.5%）に、煤の付着や被熱による変質が認められる。21は真っ黒な煤に全面覆われていて、図では分かりにくいですが、熱により表層に変質層が形成されていて、これが剥落している箇所がある。

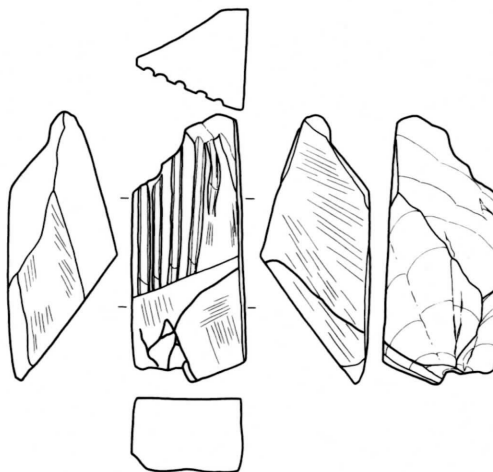
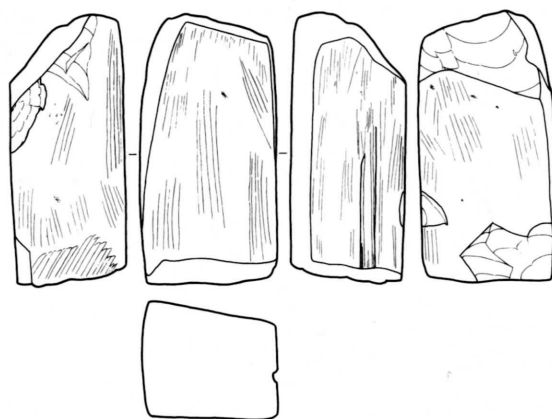
使用痕の特徴で目に付くのは、「樋状」・「溝状」としたもので、ともに片べりした使用痕と考えられる。第135図上に集落域出土として掲げた資料が溝状の使用痕をとどめる砥石である。石材は珪化凝灰岩の類で、主に刃研ぎの過程で生じる使用痕と考えられる。樋状の使用痕は、研磨の対象物の形態に影響を受けて生じる凹みと考えられる。「樋状」に分類したものは、この中でも特に明瞭なものに限っている。正確な数字は把握していないが、図化掲載した中では、24点中4点（3・8・13・22）に認められる。非常に弱いものも含めると、出現頻度はもう少し高くなる。

「施溝」に分類したものは、いわゆる筋砥石であり、玉砥石としての性格を帯びたものと考えられる。第135図下に掲げたものが最も明瞭に認められる資料であり、溝は使用のために深く彫り込まれたふうになっている。11のような浅い溝が施される資料が、施溝して殆ど使用していない状態と思われる。現在のところ確認しているのはこの2点であり、玉砥石と限定できる資料は非常に少ない。どちらも粗粒の砂岩を素材としている。

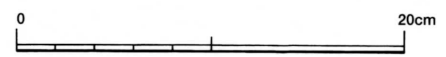
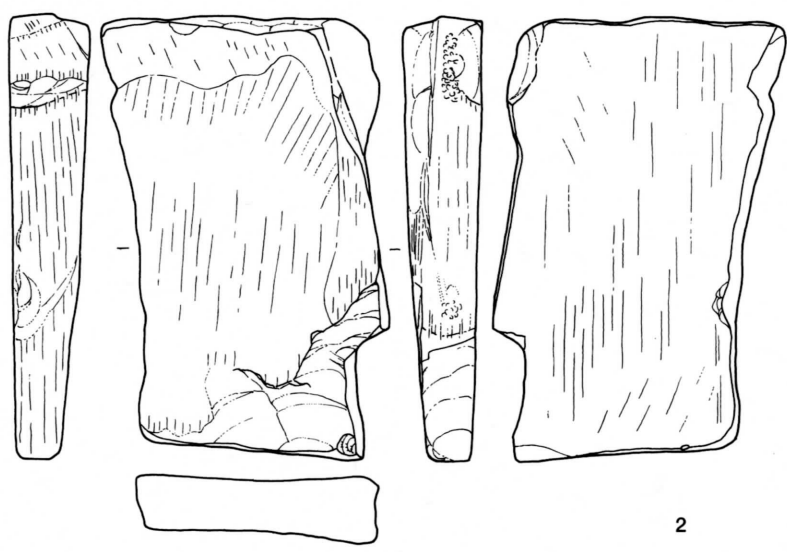
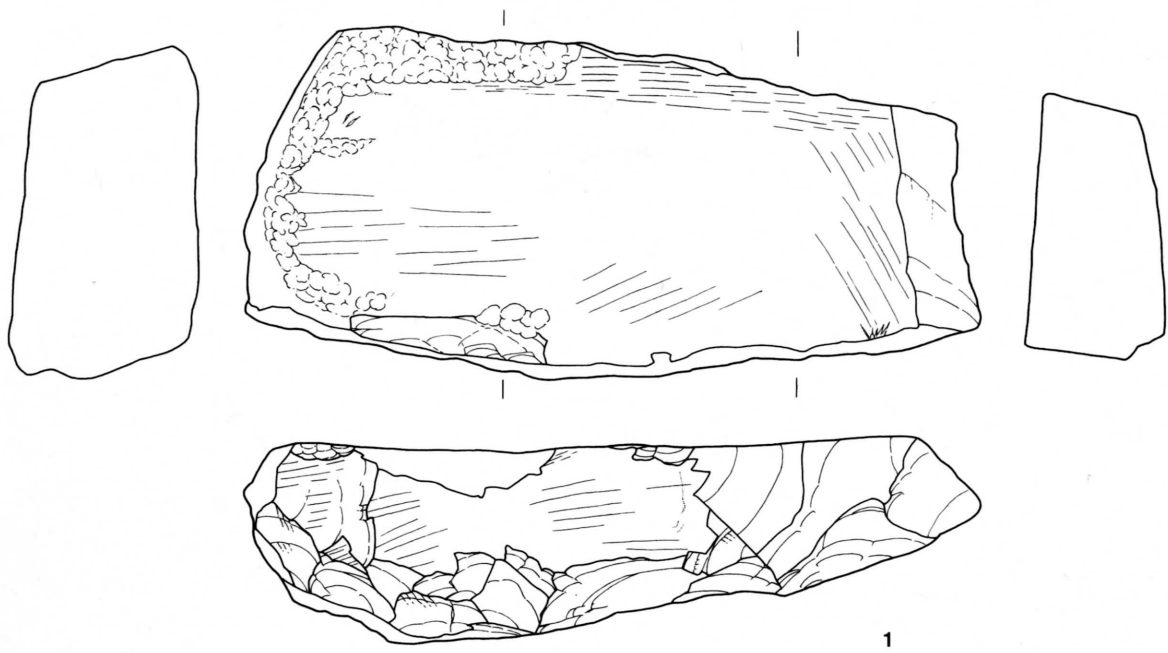
その他の砥石の砥面は「平坦」に分類したが、剥片に二次加工を施さず使用した砥石は砥面の分類の対象から外した。平坦な砥面のものであっても、摩滅にはいくらかの特徴があり、やや凹んでいるものが目立つ印象である。しかしながら、2・5は砥面が面的に削れていて、このような特徴は、石包丁のような幅の広い刃部を研ぎ出すときに現れやすい使用痕と考えられるが、袋状鉄斧の柄の出土を勘案すると、鉄斧の類の刃研ぎに使用した可能性も幾分考えられる。図化掲載していないが、鉄製品の刃部の角が当たったような痕跡をとどめる資料も稀に認められる。

砥石の多くの対象物は太型蛤刃石斧に代表される磨製石斧であったと思われ、斧身だけにとどまらず、刃部も曲面をなしているために、多くの砥石が浅く凹んだような砥面を呈すると考えられる。上述の溝状の使用痕は、主に磨製石斧の刃部を再生する際に、こぼれた部分を一度潰していると考えられることから、この作業の積み重ねから生じる使用痕であると考えられるが、全ての資料がそれで説明できるわけではなく、特定するには至らなかったがやはり鉄製品の刃研ぎによるものも、いくらか含まれているであろう。

玉砥石も、上に掲げた2点のみのあるはずはなく、砥石の出土量の多さは、製玉資料の出土量の多さを反映したものであろう。碧玉質岩の採取地の周辺で同時に採取可能と推定される凝灰質砂岩～頁岩は、主に玉砥石の素材として持ち込まれた可能性もある。

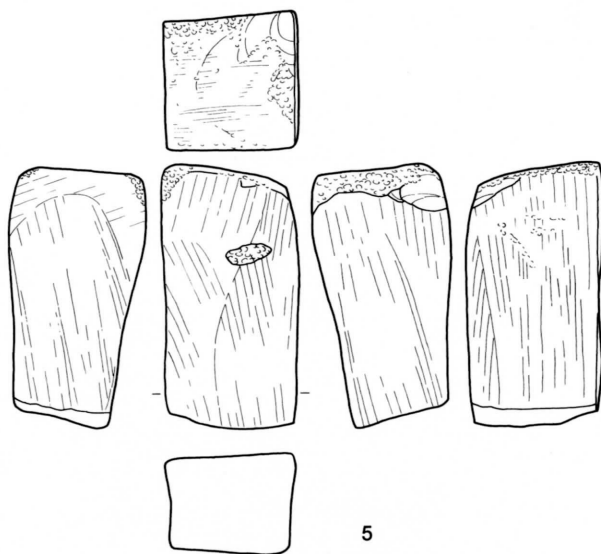
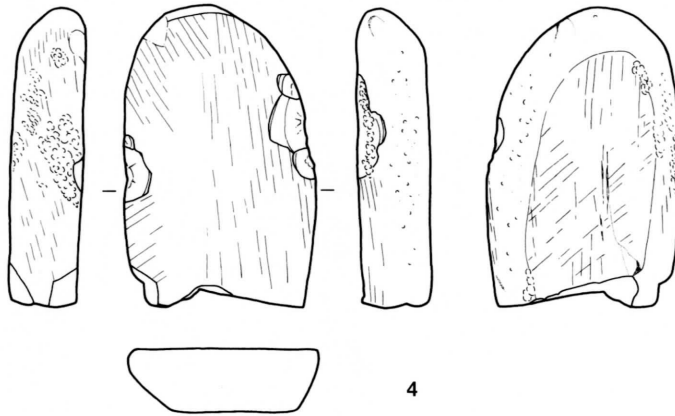
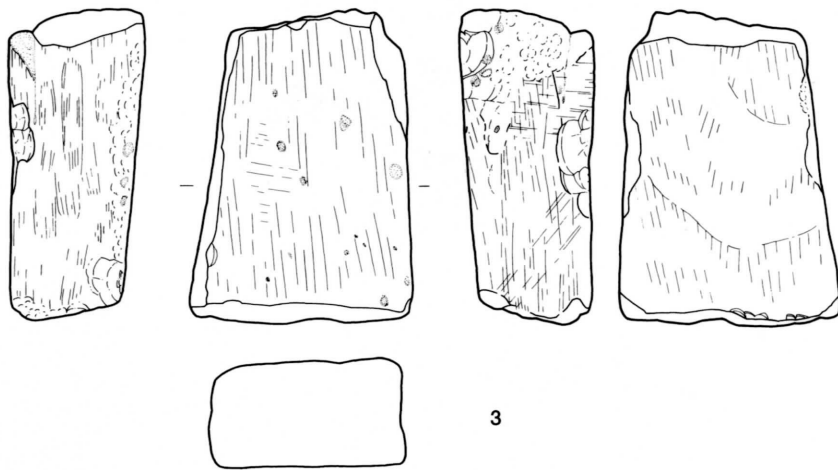


第135図 集落域出土 砥石 (S=1/3)

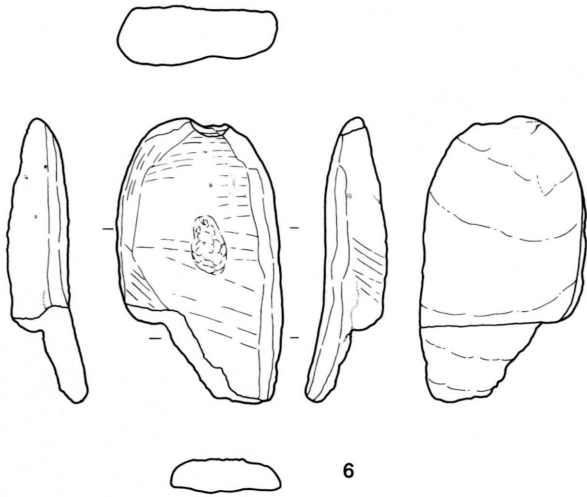


番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	砥面	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
1	7322	26	F-15	地山直上	~06	~I	砥石	平坦	37.7	18.1	9.8	6540.0		
2	6200	12	28-65	vi	09~10	III	砥石	平坦	22.9	14.8	4.1	1619.7		

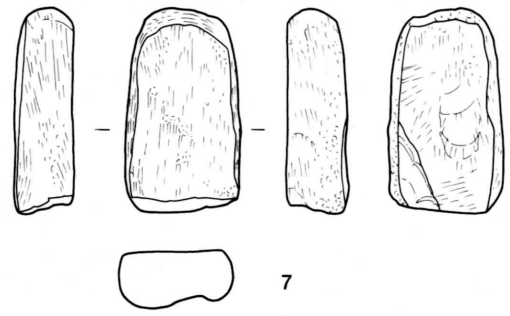
第136図 埋積浅谷出土 大型砥石 (S=1/4)



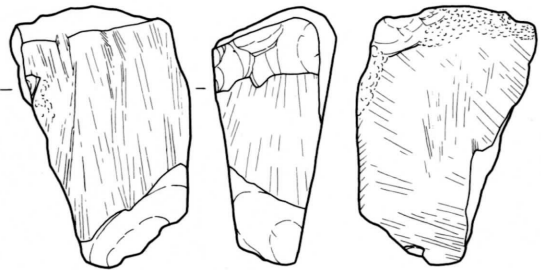
第137図 埋積浅谷出土 砥石 1 (S=1/3)



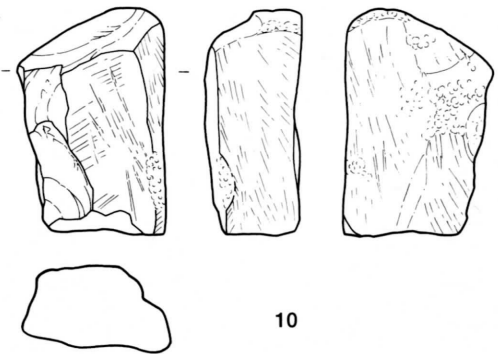
6



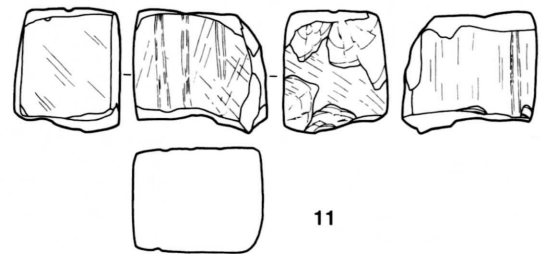
7



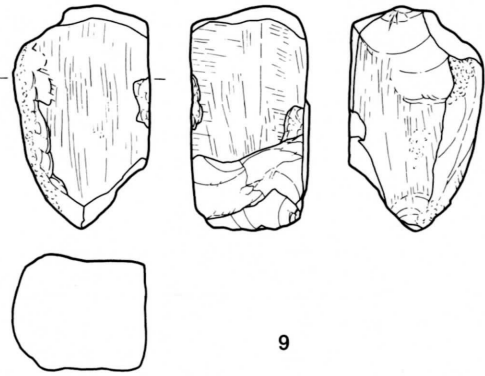
8



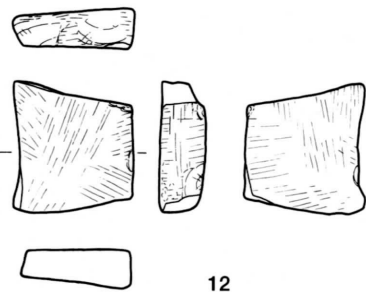
10



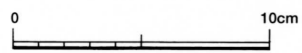
11



9



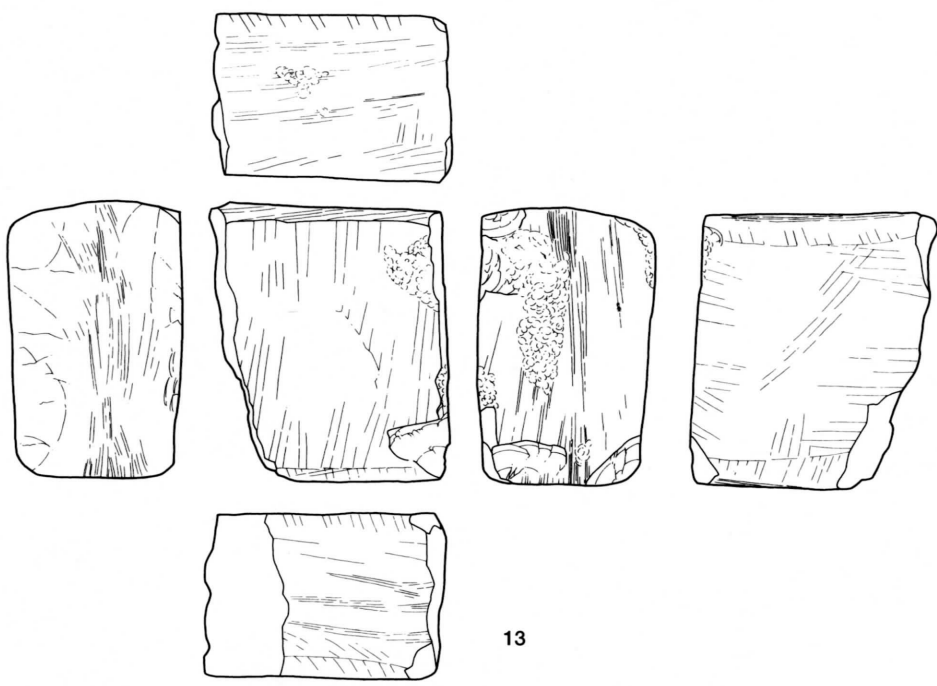
12



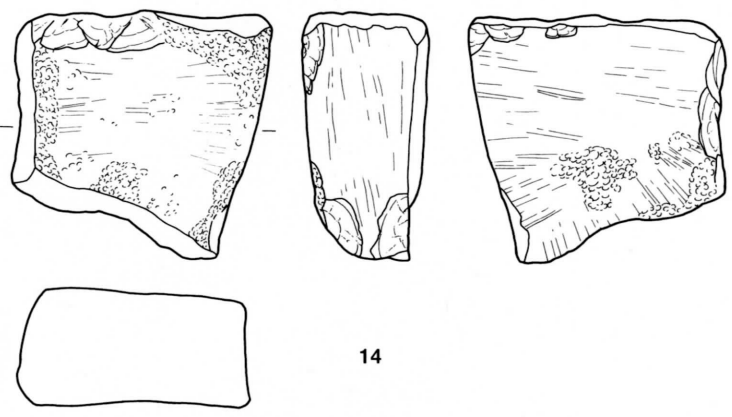
第138図 埋積浅谷出土 砥石 2 (S=1/3)



番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	砥面	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
3	3962	12	28-64	vii1	08-09	III	砥石	礪状	12.1	8.6	5.2	664.0		煤け
4	7646	12	29-62	vi-vii1	09-10	III	砥石	平坦	11.6	7.4	3.0	340.3		
5	7640	12	28-61	vi	09-10	III	砥石	平坦	10.1	5.3	5.3	419.5		煤け
6	4048	12	29-65	vii2	08-09	III	砥石	平坦	11.0	6.4	2.5	158.8		
7	3970	12	26-59	vi	09-10	III	砥石	平坦	7.9	4.5	2.4	88.9		
8	7675	12	28-61	vii2	08-09	III	砥石	礪状	9.9	6.9	4.8	283.4		
9	7359	12	27-63	ix	07-08	II	砥石	平坦	8.6	5.2	4.6	226.3		
10	7793	12	26-60	vii2	08-09	III	砥石	平坦	8.8	5.7	3.7	167.6		
11	7352	12	26-60	vi	09-10	III	砥石	施溝	4.7	5.1	4.0	157.6		
12	7957	12	29-61	vii2	08-09	III	砥石	平坦	5.0	4.6	1.8	43.7		



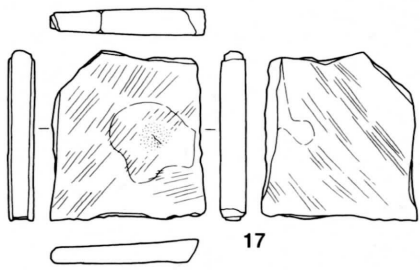
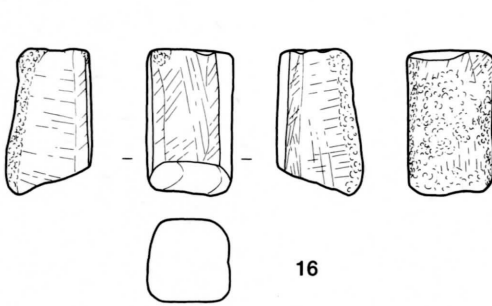
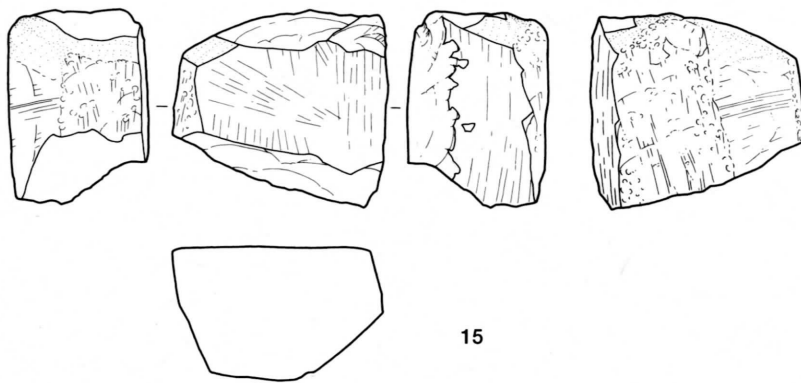
13



14

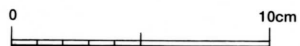
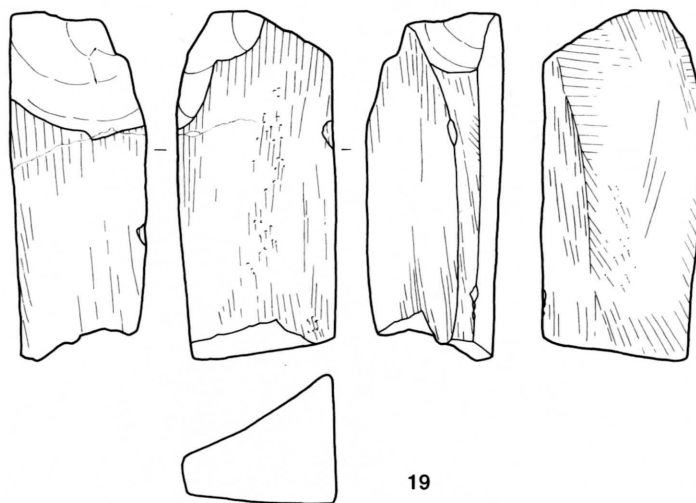
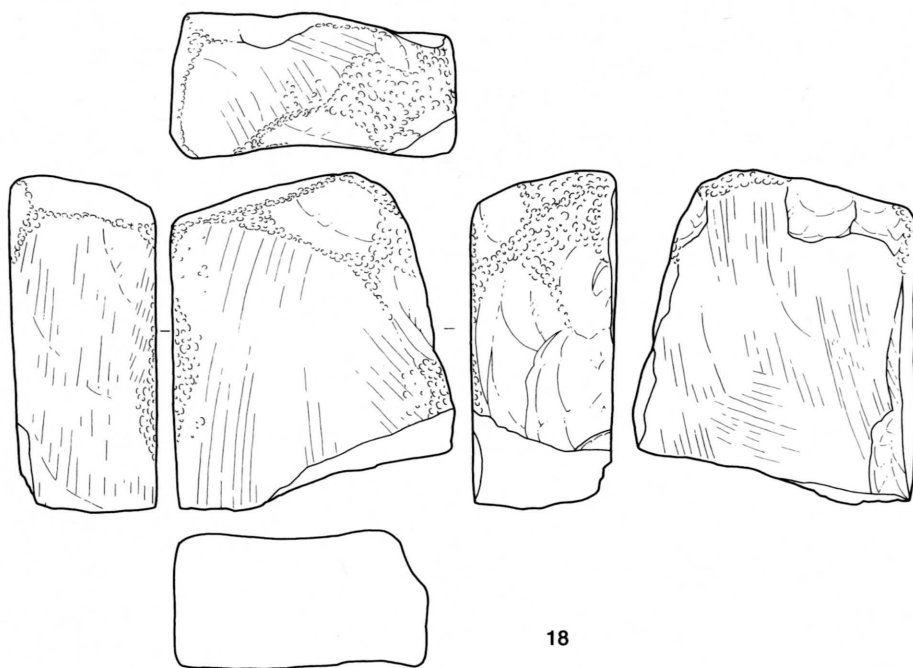


第139図 埋積浅谷出土 砥石 3 (S=1/3)

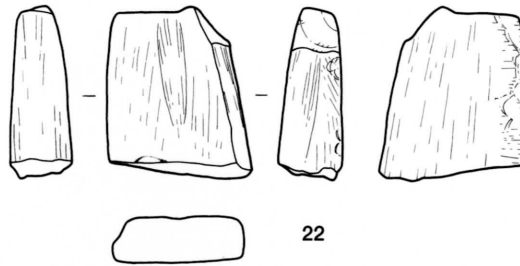
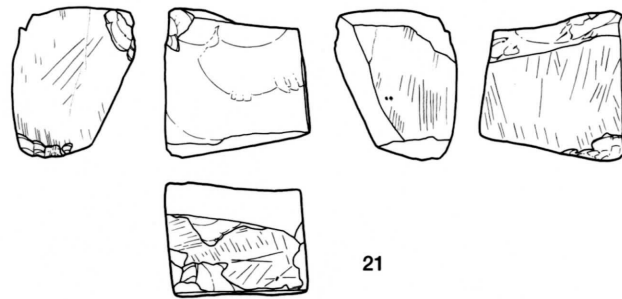
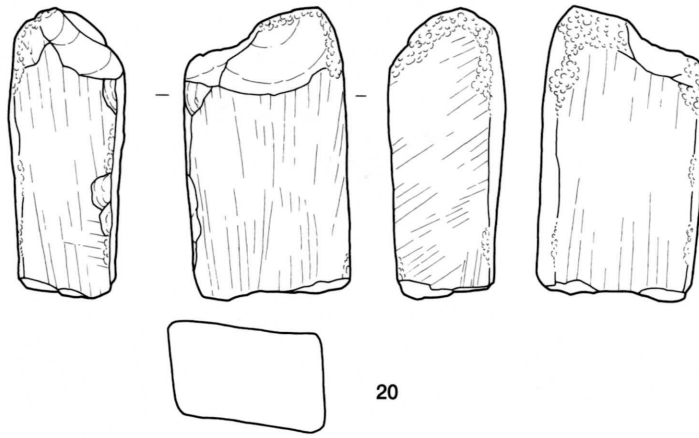


番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	砥面	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
13	2273	13	C-04	vii~viii	08~09	III	砥石	礫状	10.6	9.4	6.4	1032.0		
14	2561	13	C-10	ix	07~08	II	砥石	平坦	9.5	10.0	4.9	529.7		
15	2433	13	C-04	vii~viii	08~09	III	砥石	平坦	7.6	8.3	5.5	373.3		
16	2757	13	B-09	x	06	I	砥石	平坦	5.6	3.3	3.3	89.7		
17	2616	13	C-05	v~vii1	09~10	III	砥石	平坦	6.5	6.0	1.0	53.2		

第140図 埋積浅谷出土 砥石 4 (S=1/3)



第141図 埋積浅谷出土 砥石5 (S=1/3)



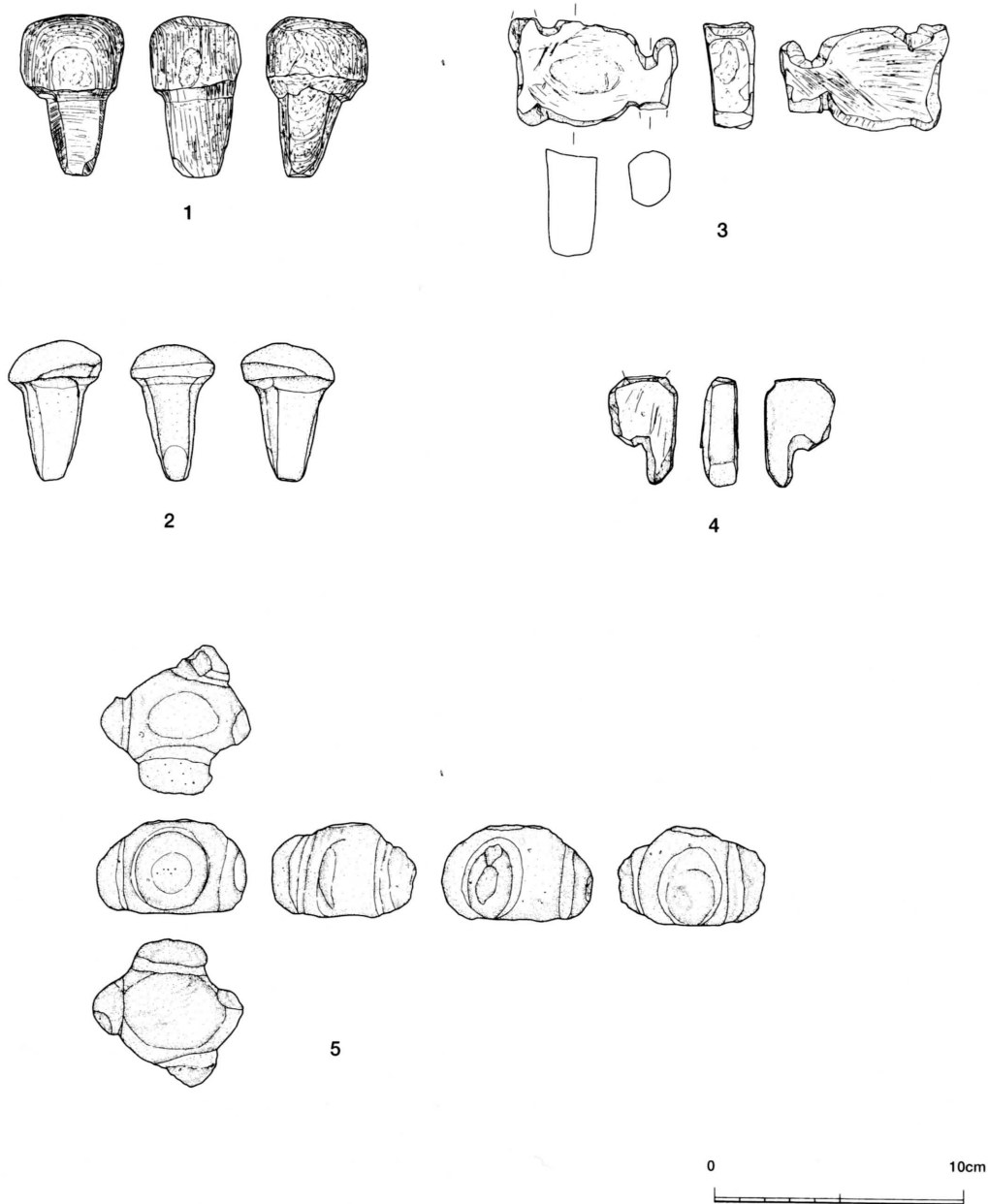
番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	砥面	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損	被熱
18	7272	26	F-05	xii	04	I	砥石	平坦	13.0	11.0	5.6	1227.6		
19	9241	26		xi	05	I	砥石	平坦	13.4	6.1	5.3	467.7		
20	2270	26	C-02	v~ix	07~10	II~III	砥石	平坦	11.3	6.4	4.5	455.0		変質
21	2272	26	E-02	v~ix	07~10	II~III	砥石	平坦	5.8	5.6	4.7	177.2		変質
22	2530	26	C-03,04	v~ix	07~10	II~III	砥石	楕状	6.7	5.6	2.5	116.1		

第142図 埋積浅谷出土 砥石 6 (S=1/3)

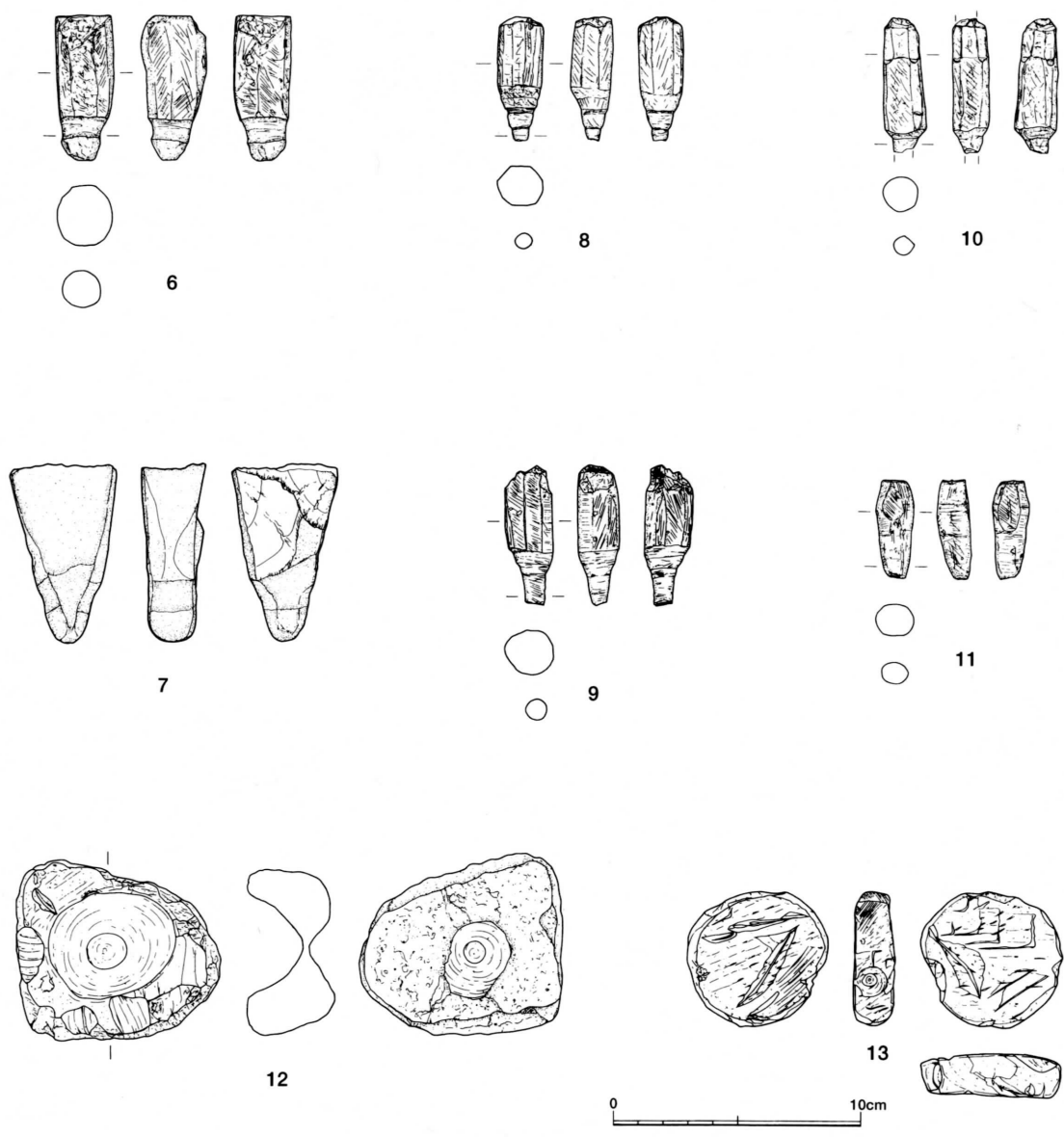
#### 第4節 研磨砥石・穿孔砥石 (第143図・第144図)

分類当初、不明石製品としていたが、特定の部分が片べりした砥石、または対象物の特定の部位を研磨するために使用した砥石の一種と考えるに及んだものである。これに分類したものは30点あり、図化掲載したのは13点である。なお、これらを含めて砥石に分類したものが711点になる。選択される石材の傾向は、砥石と同じである。集落域の広い範囲で出土する。

1・2は研磨を繰り返すうちにこのような形状になったと思われる。3・4は刃研ぎに使用したと考えられ、5～7は、孔の内側を研磨するときに使用したと考えられる。8～11は穿孔そのものを担ったと思われ、一般的に石錐の範疇に分類されるが、ここでは砥石の一種とした。この理由については、第6節を参照されたい。12・13は穿孔砥石の先付けに使用したもののか。



第143図 研磨砥石・穿孔砥石 1 (S=1/3)



第144图 研磨砥石・穿孔砥石 2 (S=1/3)

## 第5節 凹石(第145図)

本報告では、分類上は「使用痕 b・c を有する礫石器」ということになるが、ここにあげるものは「使用痕 b・c」の部分がかきわめて定型的な一群である。礫石器の 653 点には含まれていない。

### 石材の選択

特定のものに偏ると言うことはないが、どちらかと言えば火山岩系の石材で硬質なものが多い。強いていえば、礫石器と石材の選択の傾向は似ている。

### 概要

これに分類したものは 12 点であり、図化掲載したのは、このうちの 8 点である。集落域の広い範囲で出土する。1 を除いて礫面の中央表裏の対応する位置に凹みがある。このことから凹み自体は加工痕と見なすことができることは明らかであり、6 のような例は、礫面の表裏に凹みをつける途上の段階と考えられる。礫面の表裏に凹みをつける加工のあり方は、有孔円板状石器でも認められる特徴であるが、1 のような例は、原礫自体の成形加工がないので、穿孔前に原礫の成形加工を施す有孔円板状石器と性質が違うものである可能性がかきわめて高い。

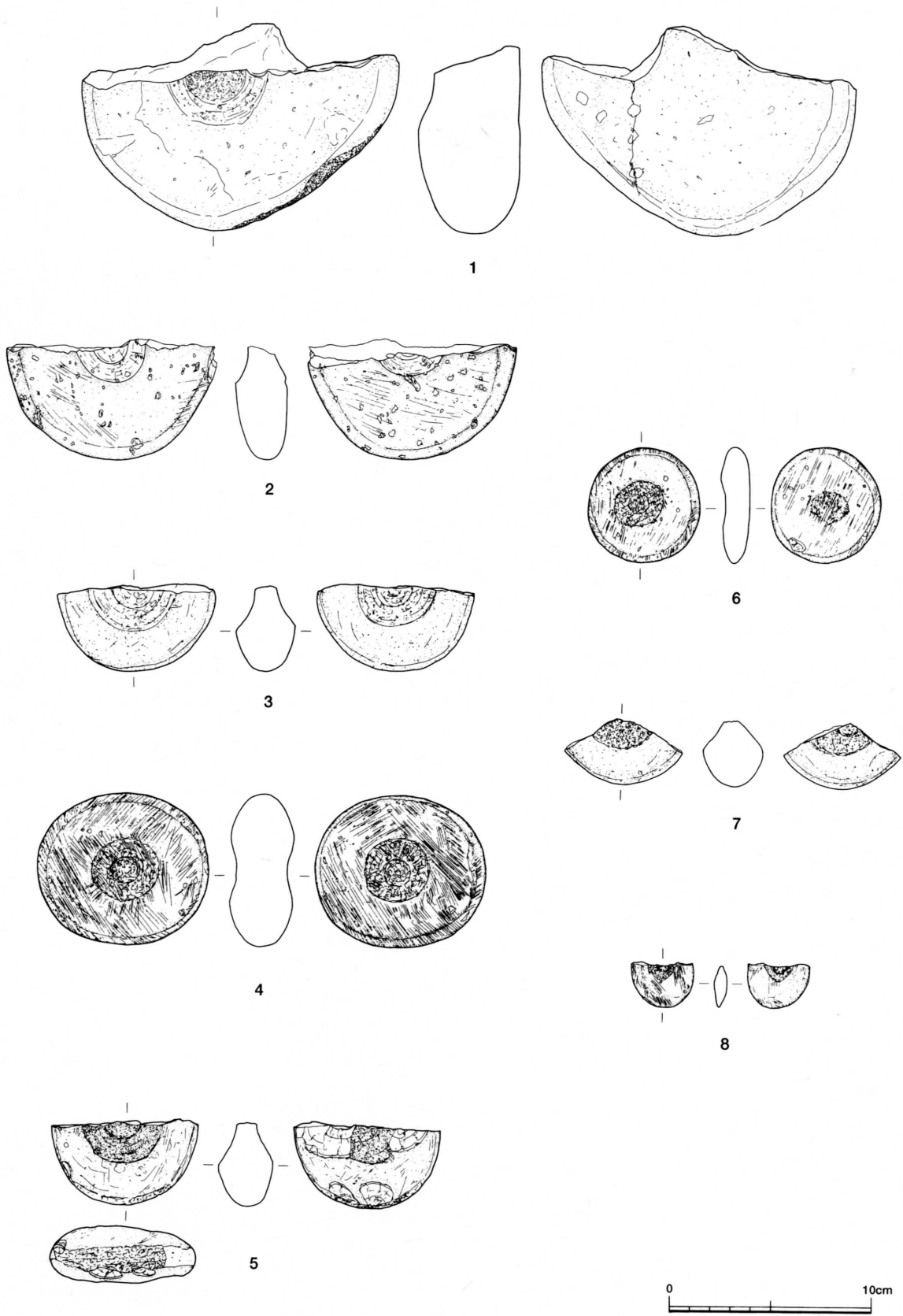
2～8 は、礫面に研磨痕が認められるが、2～5・7 は凹みの部分が著しく摩滅していて、穿孔の予備加工と言うよりは凹みの摩滅自体に意味があるように見える。この点においては 1 でも同様なことが言える。凹みの摩滅が認められない 6・8 についても、6 は凹みの礫面に占める面積が大きいし、8 は原礫自体が楕円を呈している。凹みの礫面に占める面積比が大きいという特徴は 3～7 に共通する特徴であるし、原礫の平面形が円形でないという特徴は 1・8 に共通する特徴である。4・6 を除いた残りは破損しているが、全て凹みの底で割れていることも特徴である。破損品は図化掲載した 6 点が全てであり、全て同じ箇所破損していると言うことは、換言すれば、凹みの底に最も負荷がかかる状態が想定される。

以上をまとめると、原礫の成形は選択的だが、礫面の中央に凹みをつける予備加工を施す。原則として表裏面の対応する位置に凹みをつけるが、大きな原礫ではそうでもないようだ。見たところでは、手で握れる大きさの原礫の場合は、原則通り表裏面に凹みをつけると考えてよいと思われる。この段階の資料が 6・8 である。そして、この凹みがあるまますり鉢状に摩滅するのであり、つまりこの部分で回転運動するものを受けている。しかもこのときは大きな荷重を受ける状態であり、二つに一つの割合で破損する。凹みの部分を穿孔のための予備加工と考えるには破損率が高すぎると思われるので、使用痕と考えるのが穏当ではないだろうか。

凹みを使用痕と考える場合、どのような用途が考えられるだろうか。簡単に考えれば、例えば錐のようなものの軸受けが最もらしいが、「すり鉢状」に摩滅することの説明がつきにくいように思われる。また、破損を来すほどの負荷がかかるであろうか。

石器群を見渡すと、最も性質が似ていると思われるのは、研磨砥石に分類した第 144 図 12 である。このように分類が分かれたのは、予備加工として凹みをつけたか否かでいえば、これがなかったであろうという推定からである。

したがって、ここでは、回転物の軸受けまたは研磨砥石の可能性ありとして、この一群に対して「凹石」と呼ぶこととした。



第145図 凹石 (S=1/3)



## 第6節 有孔円盤状石器 (第146図～第148図)

ここに分類したものは、平面形が円形またはそれを意図したことが明らかな形態に成形され、中心に穿孔が認められる石器であり、回転運動に関わる用途が考えられている。これらのうち、石製品に固有の形態と認められるものをここで扱う。土製品と共通する形態のものは、第8節に集めた。

### 石材の選択

砂岩～頁岩、凝灰質砂岩等の砥石に重用される石材が選択される。流紋岩等の火山岩系の石材は前節の凹石と似たものに特徴的に認められ、分類の上で区別すべきか、同じ分類上に考えるべきか判断しにくい資料である。

### 形態分類

笠形… 上面のみ傾斜を付けて研磨成形するもの。

算盤玉形… 上下面ともに傾斜を付けて研磨成形するもの。

円盤形… 上下面とも平坦に研磨成形したもの。本報告中では「石製加工円盤 (→第8節)」

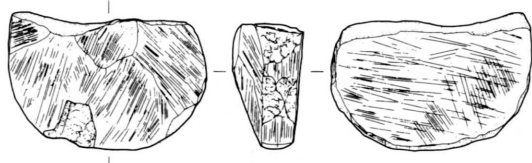
### 概要

ここに分類したものは13点であり、未成品は12点である。図化掲載したのは、計25点中15点である。26地区埋積浅谷出土が多いが、集落域でも広い範囲で散見される。有孔円盤状石器としての特性が明らかなのは笠形であり、算盤玉形としたものは、未成品資料について、有孔円盤状石器未成品と見なすか、これ自体を成品と見なして凹石とするか、判断に悩んだ一群を含む。1～3・5は、有孔円板状石器未成品としてとしての性格が明白な一群であり、2のように原礫の周囲を剥離成形したのち、1・3のように研磨成形を施し、5のように穿孔工程に入るのが基本的な製作の手順と考えられる。穿孔は、予め敲打により凹みをつける点で、前節の凹石と共通性を持つが、6～11に見るように、凹みの程度にはかなりのばらつきがある。4はその凹石との分類の境界線上にある例であり、原礫の剥離成形が認められることから有孔円板状石器未成品に分類したが、本報告中では、実質的に凹石に分類すべき資料であったかもしれない。

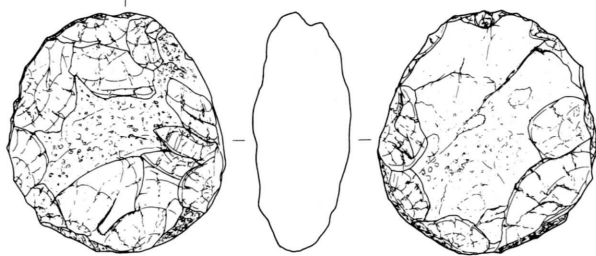
穿孔には二種類の工具が使われ、一つは円柱形の工具、もう一つは円錐形の工具である。前者は第4節で穿孔砥石と分類した第144図8～11がその候補に挙げられ、実際にすっぽり孔におさまる組み合わせも存在する。後者は、第13節のところで図化掲載している第144図7・8のようなものがその候補に挙がる。

12～15のような穿孔貫通しているものを見ると、両側から穿孔して真ん中付近で貫通させたように見えるが、6～11穿孔非貫通資料を見る限りでは、穿つのは殆ど片側、とくに形態の上で上下観が明確な笠形の例を見ると、明らかに下側からである。真ん中で貫通させたように見えるのは、貫通後の調整(孔さらえ)によるものと考えられ、第4節でも予告したが、上述の穿孔砥石という名称を付したのは、穿孔自体に工具の変形が著しく、穿孔具としてよりも変形後の孔さらえの工具としての方が有意に機能していたと考えたからである。第1分冊第VI章第2節で言及した磨製石針の場合と変形のしかたは同じだが、穿孔自体の性質上、少し事情は異なる。

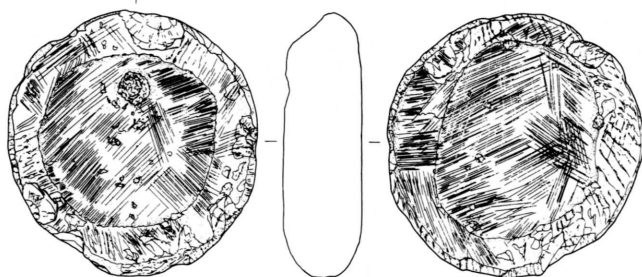
穿孔非貫通資料は一応未成品と分類したが、9・10のような資料は表側に穿孔するための予備加工が認められず、これ自体が成品である可能性も全くないと言えない。したがって、「未貫通」ではなく「非貫通」と言う表現にした。



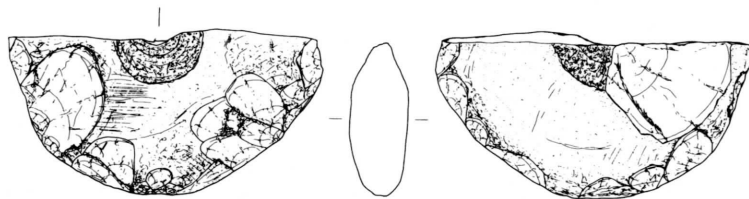
1



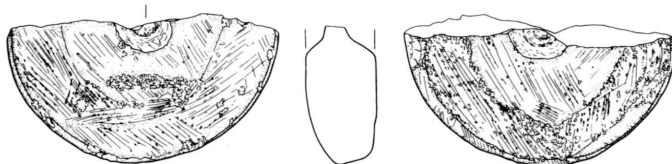
2



3



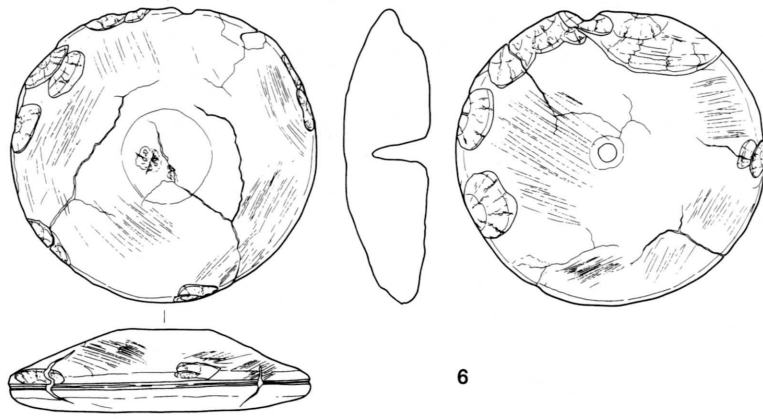
4



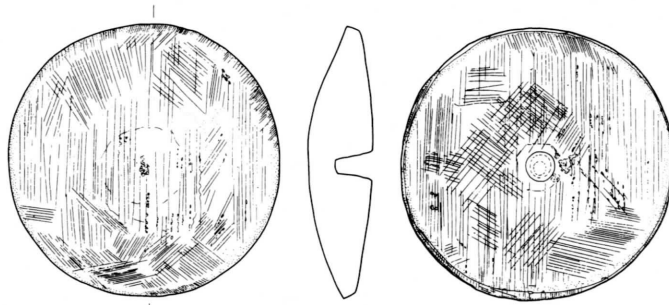
5



第146图 有孔円盤状石器 1 (S=1/3)



6



7



8

10



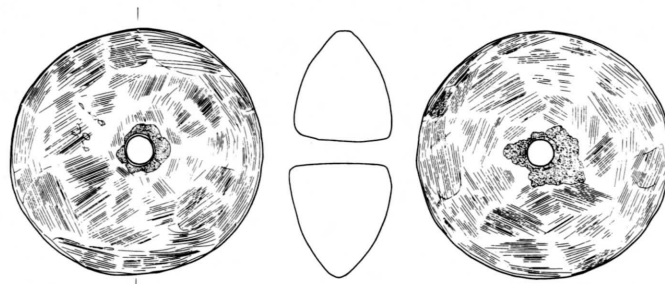
11



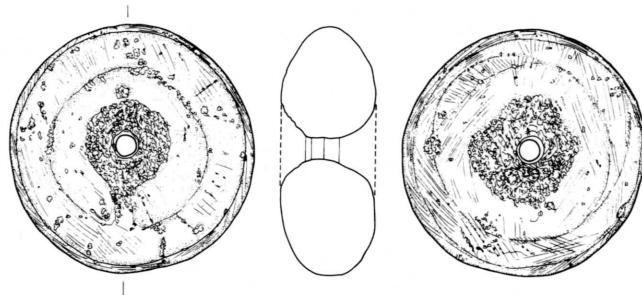
9



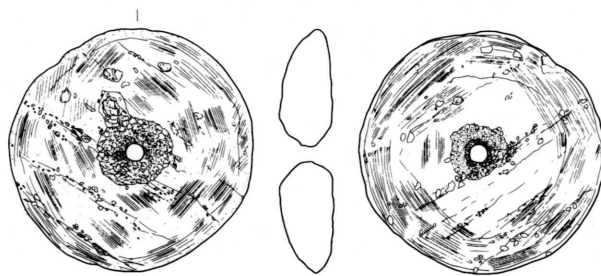
第147图 有孔円盤状石器 2 (S=1/3)



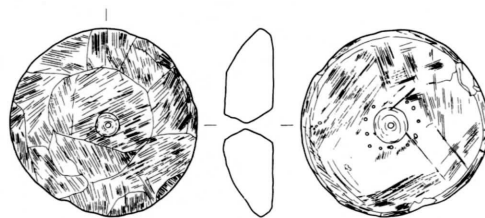
12



13



14



15



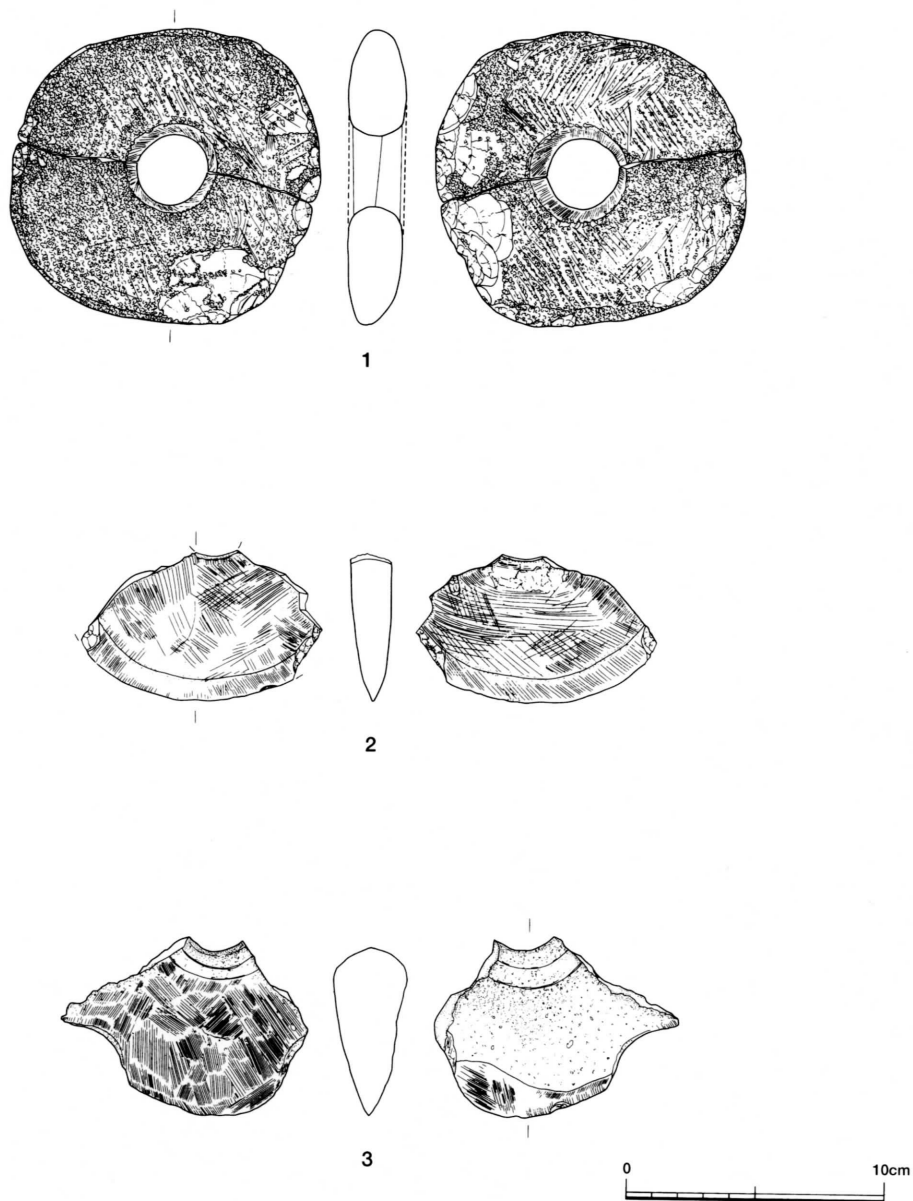
第148図 有孔円盤状石器 3 (S=1/3)

## 第7節 環石・環状石斧・多頭石斧 (第149図)

1は環石に分類したもので、有孔円盤状石器と形態的に共通性を持つが、中央の孔径が大きい。石材は、緑色を帯びた凝灰質砂岩の類と思われ、直径は平均 11.8cm、孔径 2.7cm、最大厚 2.2cm、重量 49.8g を測る。26 地区埋積浅谷 xvi 層出土である。

2は環状石斧であり、周縁に刃を研ぎ出す。石材は黒色頁岩であり、孔とその周辺には膠着剤と思われるタール状の付着物が認められる。直径は 7.2cm 程度と推定され、最大厚 1.6cm、重量 120.3g を測る。環状石斧と思われる破片は、他に 3 点ある。26 地区埋積浅谷 xi 層出土である。

3は、環状石斧の周縁に四箇所程度抉りを施したもので、多頭石斧とした。石材は基質が淡色灰色の安山岩の類であり、幾分煤けている。刃部までの直径は 7.8cm 程度と推定され、最大厚 2.9cm、重量 191.1g を測る。26 地区埋積浅谷 ix2 層出土である。



第149図 環石・環状石斧・多頭石斧 (S=1/3)

## 第8節 石製加工円盤 (第150図)

土製加工円盤と素材を違えた以外はほぼ同じ性質と思われる石製品であり、5点中4点を図化掲載した(2~5)。石材は、凝灰岩または凝灰質砂岩~頁岩のような軟質の石材が選択される。素材の性質として、土器片に近いものを選択しているのであろう。

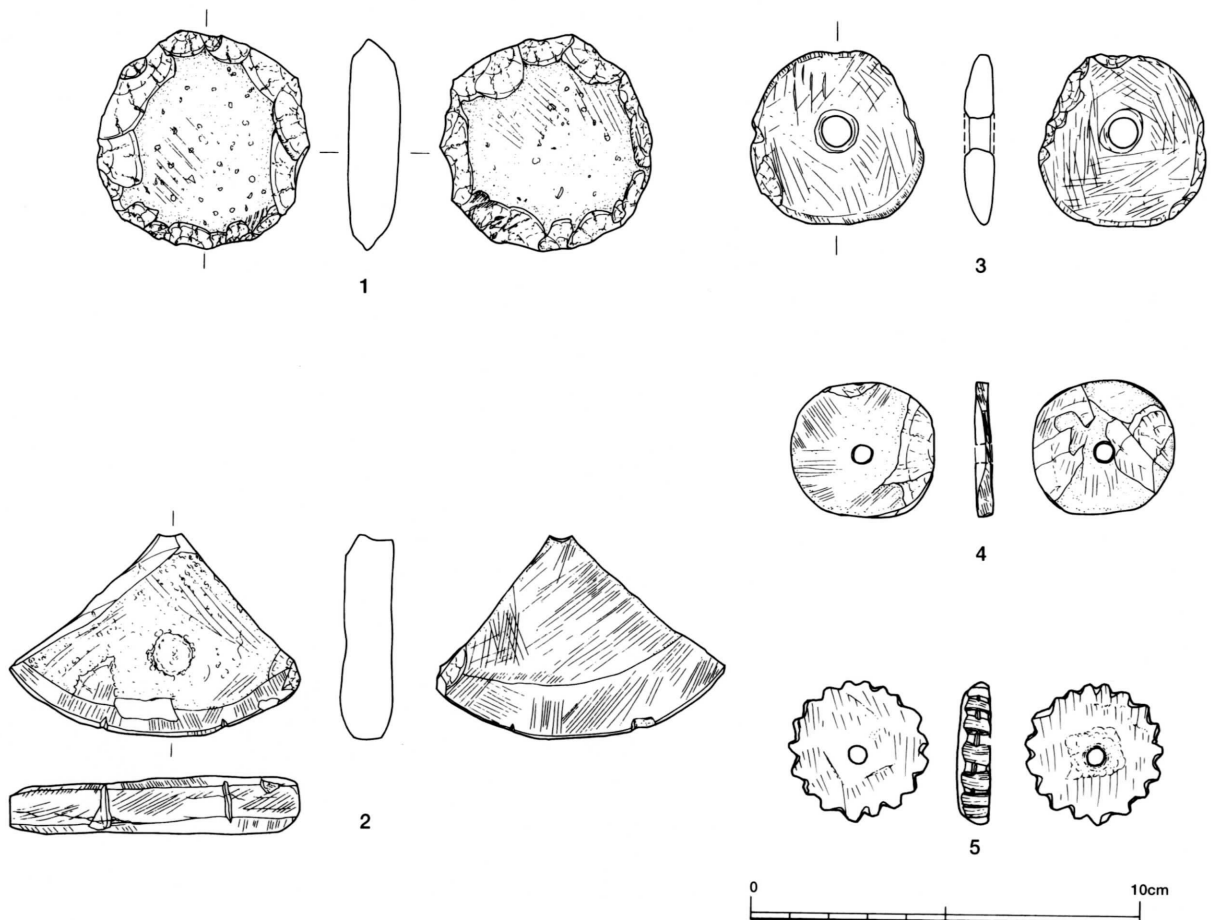
1は扁平な円磨礫の周縁を剥離成形したものであり、データベース上では有孔円盤状石器未成品に分類しているが、形態的にはこちらに近い性質のものとも考えられる。しかしながら、石材は安山岩であり、こちらの面での異質性は否めない。11地区集落域出土である。

2は最も大型のものであり、周縁には溝を切っていて、装飾的なものか。直径は8.0cm程度と推定され、最大厚1.5cm、重量61.0gを測る。16地区集落域出土である。

3は、形態的には有孔円盤状石器に近いが、孔の大きさでは環石に近いともとれる。成形痕をとどめる粗製品である。直径は平均4.4cm、孔径1.1cm、最大厚0.8cm、重量15.6gを測る。26地区埋積浅谷viii2層出土である。

4は最も土製品に近い形態であり、石材は、管玉に使われるのとほぼ同じ緑色凝灰岩である。直径は平均3.6cm、孔径0.5cm、最大厚0.4cm、重量10.8gを測る。17地区集落域出土である。

5は、2で認められるような周縁の刻みが密に施され、歯車のような外観を持つ。石材は凝灰質砂岩を使用している。直径は平均3.6cm、孔径0.4cm、最大厚0.9cm、重量10.2gを測る。12地区埋積浅谷vi層出土である。



第150図 石製加工円盤 (S=1/2)

## 第9節 定角式石斧・扁平両刃石斧 (第151図)

斧身が扁平で、面を取って研磨成形する磨製石斧だが、傾向としてさほど明瞭な面を取らない。本報告では、太型蛤刃石斧と区別する限りにおいてこれを「定角式石斧」と呼ぶ。以下に述べるが、縄文時代に属する資料を含むと思われる。使用石材は、数量は必ずしも多くないが、変成作用を受けたと思われる硬質の砂岩～頁岩、蛇紋岩が目立つのが特徴である。

### 概要

これに分類したものは、現段階で17点である。未成品に分類したものはない。

1～4は、縄文時代後晩期の混入の可能性がある。少なくとも、形態的には該期に通有のものである。2が26地区埋積浅谷の下底砂層から出土した他は、集落域の遺構覆土からの出土である。地山に包含されていたものが混入した可能性がいくらかある。

5～7は、縄文時代に属するか弥生時代に属するか、判断がつかない。が、6は13地区埋積浅谷のviii層より上のヨシ地下茎層の出土であり、混入は考えられない。このことから、形態的に見て、5～7は弥生時代に属するものと考えてよいだろう。7は側面に擦切痕が見え、未成品とした方がよかったかもしれない。石材は蛇紋岩であり、16地区墓域?からの出土である。

8・9は、定角式石斧よりは扁平両刃石斧と呼んだ方がより適切なのだろうが、データベース上ではこの2点も定角式石斧として数量に含めている。しかしながら、ここに分類した中では明らかに大型であり、斧身が扁平である以外は太型蛤刃石斧と形態的に似た特徴がある。

## 第10節 乳棒状石斧 (第152図)

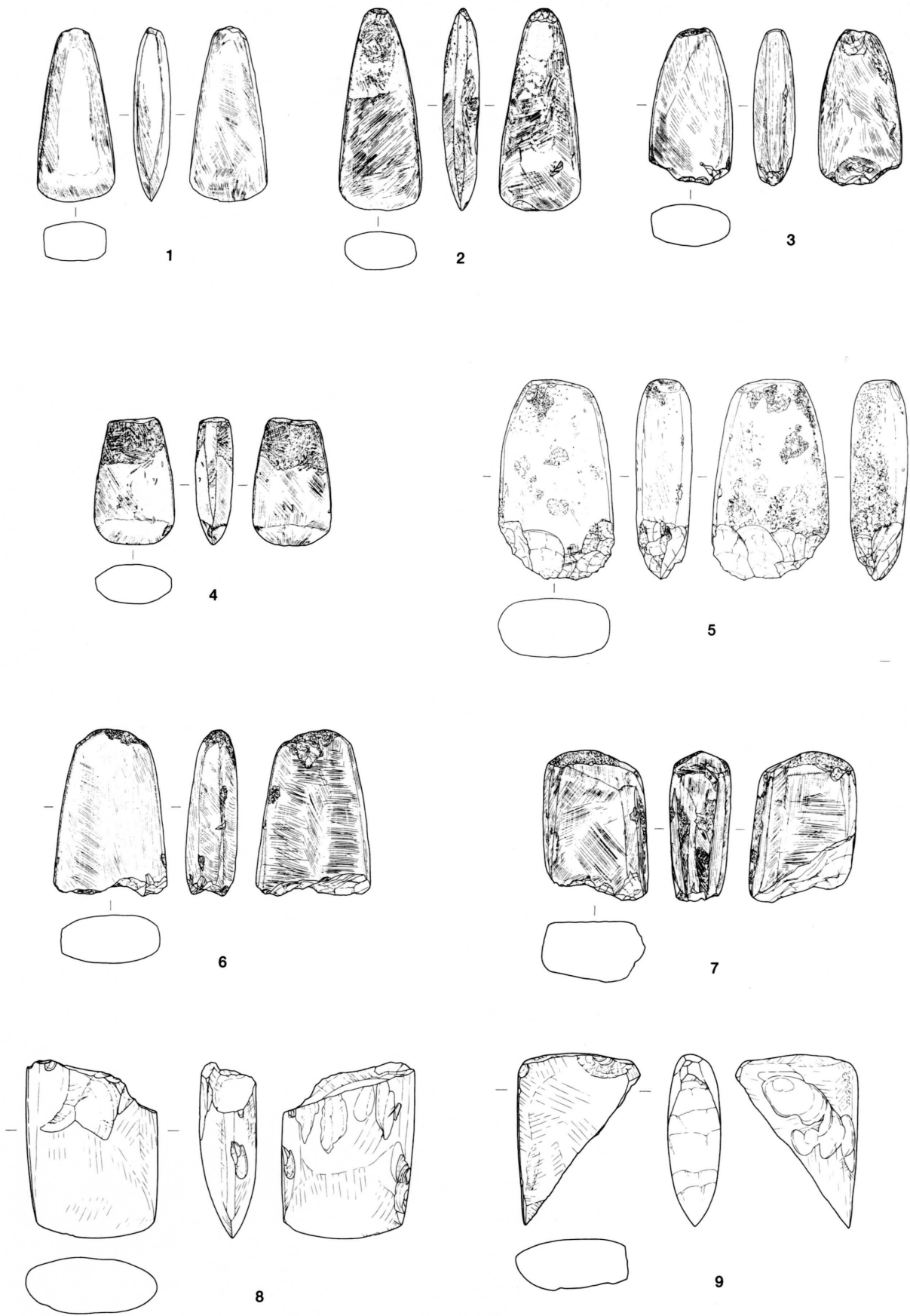
斧身に厚みがあり、刃部形態が蛤形をなす磨製石斧である。基部と刃部の幅が狭く、斧身の幅が最大になるものをここに分類した。本稿では太型蛤刃石斧と区別する限りにおいてこれを「乳棒状石斧」と呼ぶ。選択される石材は太型蛤刃石斧と共通するので、記述を省略する。

### 概要

これに分類したものは、現段階では6点であり、他に未成品が1点ある。1がその未成品である。全形を知りうる資料に乏しいが、破損再加工品と思われる4と刃部破片の5を併せて考えると、製作段階では紡錘形に近い形態であったと思われる。

7点中5点は埋積浅谷からの出土であり、内訳は26地区3点、13地区1点、12地区1点である。層位記録のあるものは全てix層の層準で出土しており、集落Ⅱ期に帰属する年代が与えられる。しかしながら、この区域は、地山に縄文時代後晩期の遺物を包含している区域に当たることから、縄文時代に属する石器である可能性がある。石川県内の報告例を繙いてみても縄文時代の磨製石斧の出土例は定角式石斧が多いが、八日市地方遺跡と同じく縄文時代後晩期の金沢市米泉遺跡では同種の磨製石斧が「敲打製磨製石斧」として報告されていて(西野1987)、これによれば、磨製石斧の4割は「敲打製磨製石斧」が占める状況であるという。

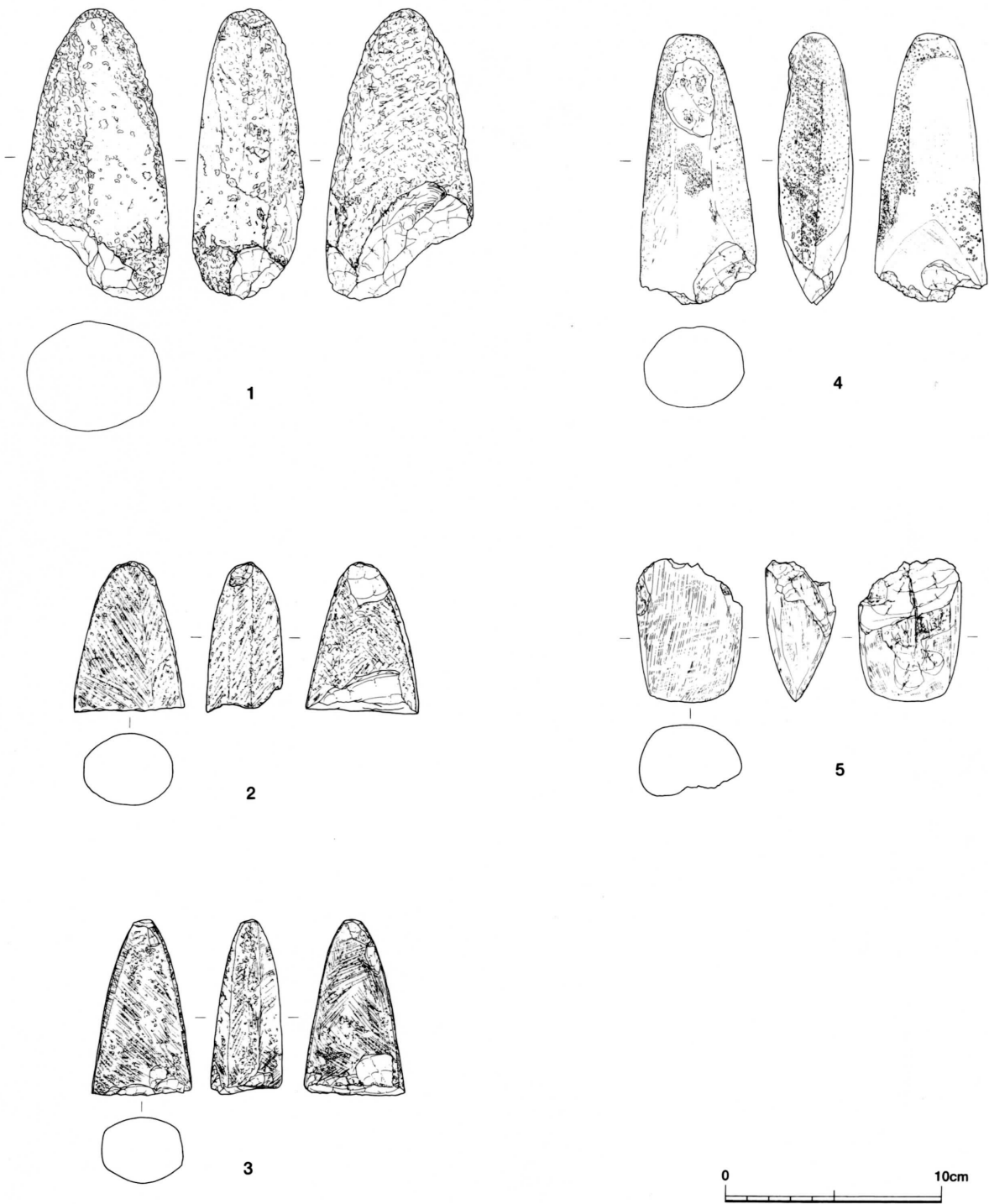
縄文時代後晩期に属する可能性も残るが、埋積浅谷における縄文土器の出土層位の傾向と明らかに違うので、趨勢として弥生時代に属すると考える方が、現段階では妥当と思われる。



0 10cm

第151图 定角式石斧·扁平两刃石斧 (S=1/3)





第152図 乳棒状石斧 (S=1/3)

## 第11節 太型蛤刃石斧 (第153図～第160図)

斧身に厚みがあり、刃部形態が蛤形をなす磨製石斧である。前節の乳棒状石斧より刃部の幅が広く、刃部またはこの付近で幅が最大になるものをここに分類した。

### 石材の選択

デイサイト b・安山岩類等、礫石器で重用される石材が多い。素材は長い円磨礫と思われるが、成品の数量に比して、素材となりうる礫は皆無に近い。礫石器の場合と異なるのは、変成作用を受けたと思われる硬質の砂岩～頁岩系の石材を使用したものも多いことである。

### 概要

太型蛤刃石斧に分類したものは、現段階で 109点であり、その他に未成品に分類したものが 20点ある。成品は全て、破損・再加工・転用のいずれかがされており、製作段階を知りうる資料は、28の接合資料のみである。

未成品資料を瞥見すると、まず原礫を剥離成形のち敲打成形して粗形を作出する(1・5～8・18)。あとは研磨成形して成品となる。1は、剥離成形の段階で刃部を意識した成形をしていると思われる。

109点中、基部から刃部まで長さを計測できたもの、または、転用が明らかことから長さを計測したものは、35点である。その他は全て破損品であり、刃先の破片等も数量に入っている。重量の計測値が非常になだらかな分布を示すのもこのためである。使用の過程でしばしば折れて、これに刃部を再加工することによりどんどんちびていくので、長さの分布もなだらかである。しかしながら、幅と厚さの計測値は、分布がなだらかながらも非常に揃っていて、ほぼ決まったサイズに成形加工されていた様子が見えてくる。統計データには含めなかったが、散布図中に△でプロットしたのは未成品である。

破損のあり方としては、刃先が折れたもの、斧身が折れたものの大きく二者に分かれる。これに刃部を再加工する場合には、原則として、まず剥離成形して刃部の粗形を作出した(16・17)のち、敲打成形して(3・4)研磨する。したがって、修正箇所のみを最初の製作法と同じ工程を経て再生される。刃部が再生不能の場合は、敲打石やハンマー等に転用される(10・14・15・22・25～27)。この場合、刃部再生不能と考えられるケースは、柄に装着した場合に刃先が機能しない状態が考えられる。それ以外の場合は、刃部の再生を選択するようだ。稀な再加工例として、23は、側面観による限り、再加工の過程でもともと刃部であった方を潰して反対側に刃部を作出したと思われる例であり、斧身はやや扁平である。

上述したように、28は製作段階のサイズを知りうる唯一例であるが、未成品資料を見る限り、製作段階でこれより短いものも定量あると思われる。伐採斧と言われているように、非常に大きな負荷のかかる使用状態から破損は免れ得ず、その結果として、全ての資料が破損を経験している。最終的に斧として機能しなくなるまでは、どんなにちびても刃部を再生しながら使い続ける。上述の23のように、その過程で斧身が扁平になるものや、あるいは定角式石斧のように面的に研磨成形するものもいくらかある点には留意したい。装着される柄の形態、斧身の厚み、大きさ、刃部の形態などの属性に加えて、再加工品の分析も重要な示唆を与えてくれるだろう。そう言う意味において、23の太型蛤刃石斧は、再加工により第151図9の扁平両刃石斧と殆ど同じ形態を備えた石斧に加工されている。現段階では、扁平両刃石斧と太型蛤刃石斧は形式的に区別できるかもしれないが、後述する柄の形態も勘案すれば、ともに伐採斧としての位置づけで共通すると見なされる。

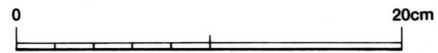
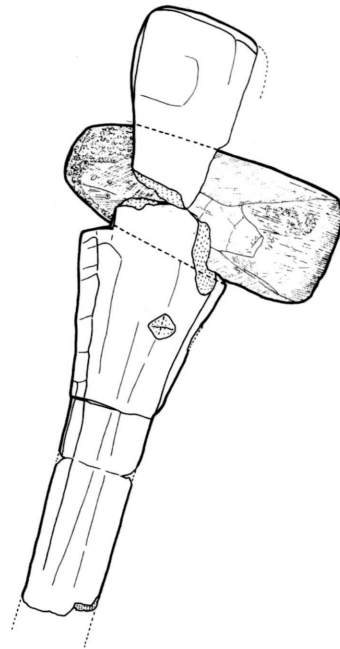
### 着柄状態

第153図で柄の実測図に合成したものは、集落域出土資料であり図化掲載していないが、痕跡で確かめられるだけでも、二度折れている。この合成図は、この組み合わせで存在したわけではないが、斧身を埋め込むホゾ孔が図上ではうまくあう。柄の実測図も装着部が一部欠損しているが、この部分を復元して考えれば、殆ど刃先しか顔を出さない状態である。

刃先を研ぎだした例で最も短いのは23であり、9.4cmを測る。これは、図化掲載資料だけでなく、長さを計測した35点中でも最短であり、これが刃部再加工の限界値の目安になるだろう。因みに、合成した石斧の長さは14.4cmを測る。

第153図はあくまで斧身がホゾ孔にすっぽり収まる場合を想定した合成図だが、例えば「クサビ」を咬ますとか、多少だぶつく場合でも固定する方法があるように、石斧の長さが多少足りなくても、刃先を利かせられるだけの固定の方法はあるだろう。

図上で合成できるものはなかったが、本報告で定角式石斧または扁平両刃石斧・乳棒状石斧に分類したものに对应すると思われる、ほぼ同形態の柄も存在する。詳細は第七章を参照されたい。

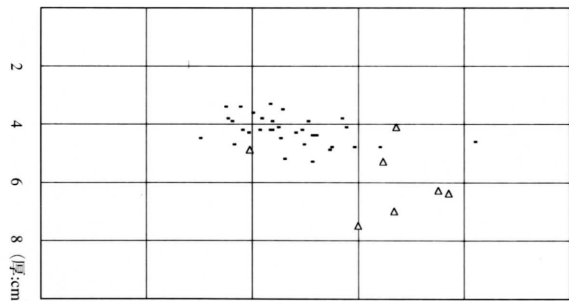
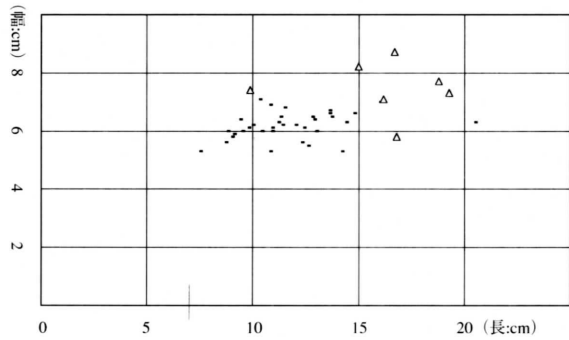
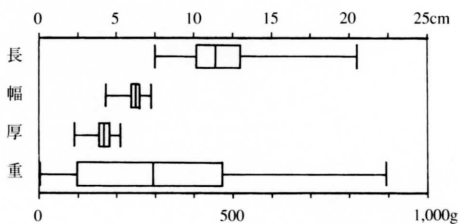


第153図 大型蛤刃石斧の着柄状態  
(実測図の合成：S=1/4)

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	35	61	60	109
平均	11.80	6.25	4.17	316.82
標準偏差	2.45	0.51	0.53	238.02
分散	6.00	0.26	0.28	56,655.02
歪度	1.20	-0.82	-0.59	0.46
尖度	3.13	2.44	1.41	-0.76
最大値	20.50	7.30	5.30	895.50
上位3/4	12.95	6.50	4.50	471.70
中央値	11.40	6.30	4.20	296.75
下位1/4	10.15	6.00	3.88	99.55
最小値	7.50	4.30	2.30	1.04

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	1.7207
切片(X=最大幅)	1.1482
傾き(X=最大厚)	2.0785
切片(X=最大厚)	2.9487



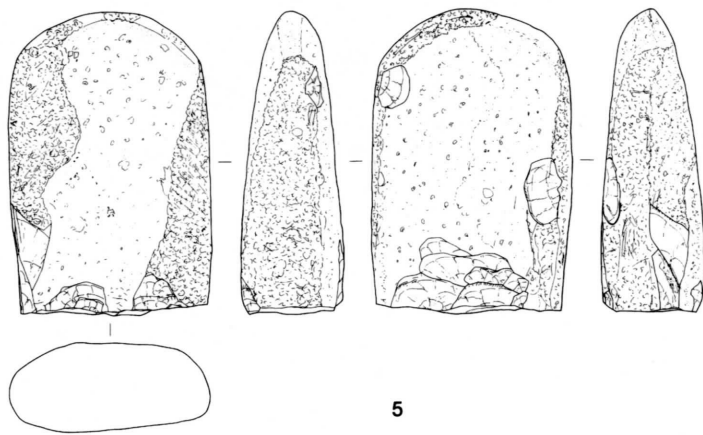
※ボックスプロットは四分位

第154図 大型蛤刃石斧 計測値の分布

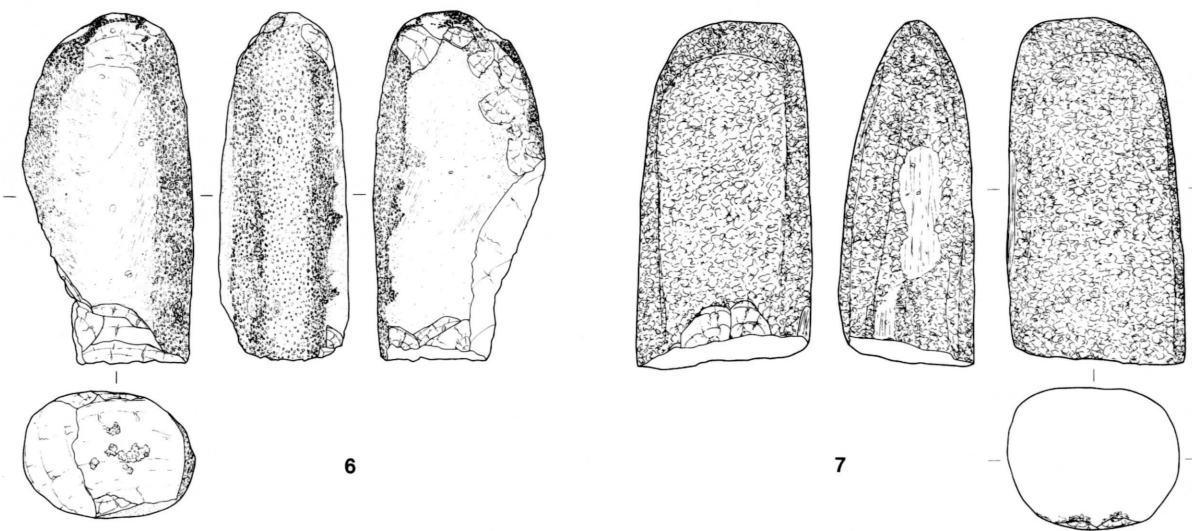


番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	最大長	最大幅	最大厚	重量	摘要
1	7674	12	28-62	vii2	08-09	III	大型蛤刃石斧	18.8	7.7	6.3	1172.9	未成品
2	7427	12	26-60	vii2	08-09	III	大型蛤刃石斧	9.5	6	4.2	334.1	再加工?
3	7660	12	27-62	vii2	08-09	III	大型蛤刃石斧	12.6	5.5	3.9	446.4	再加工
4	4081	12	26-63	ix	07-08	II	大型蛤刃石斧	12.9	6.4	4.4	648.3	再加工

第155図 埋積浅谷出土 大型蛤刃石斧 1 (S=1/3)

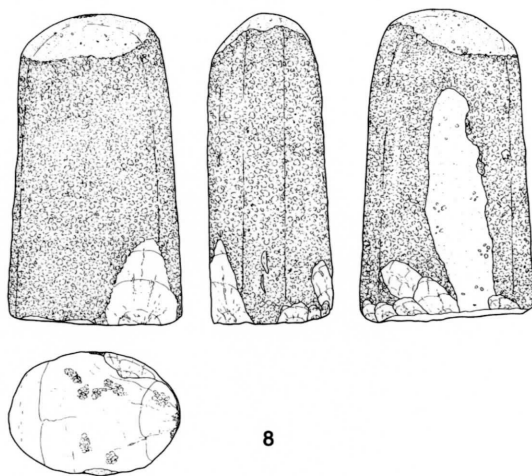


5



6

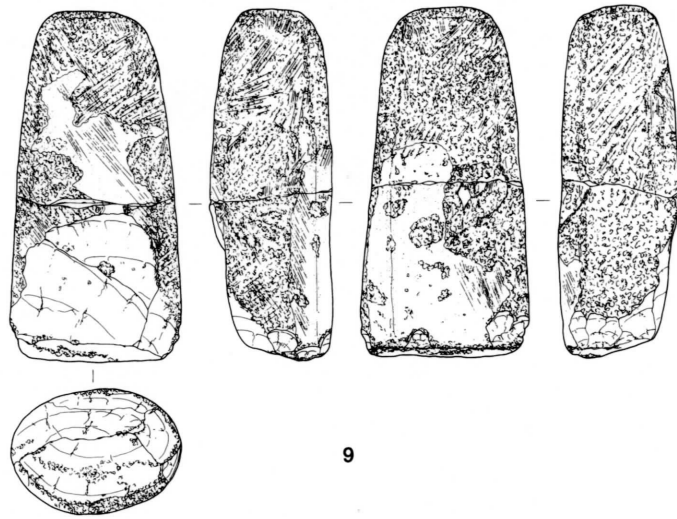
7



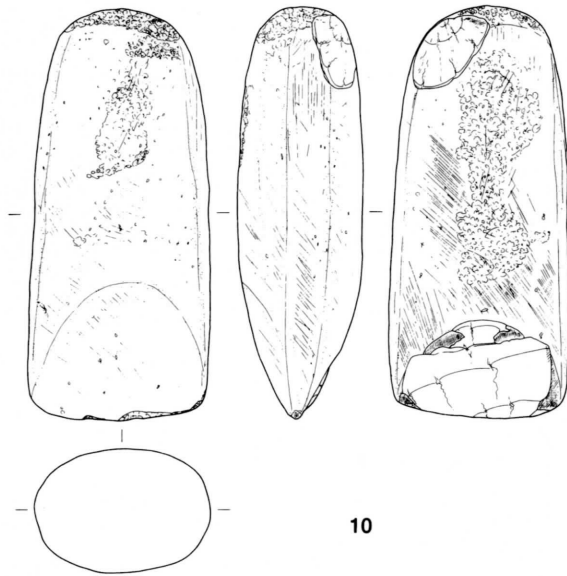
8



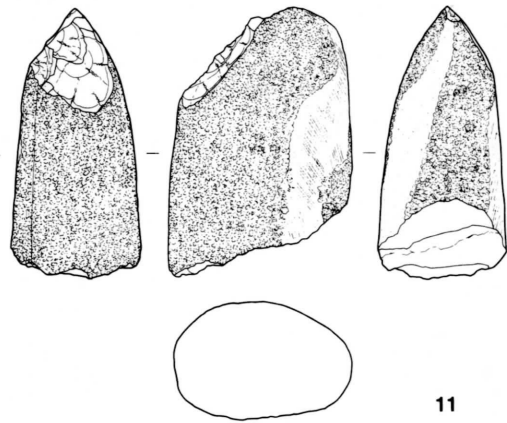
第156図 埋積浅谷出土 太型蛤刃石斧 2 (S=1/3)



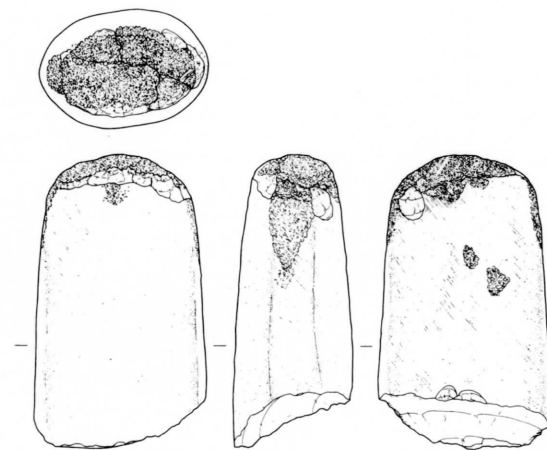
9



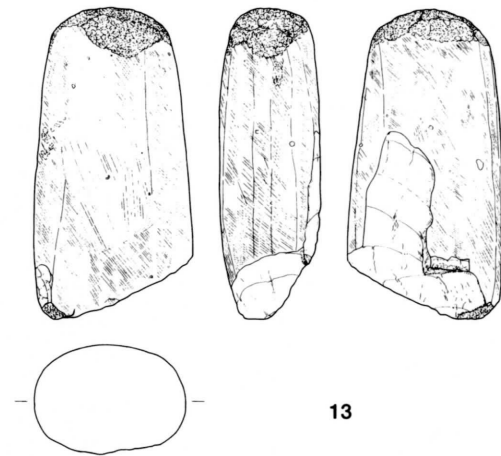
10



11



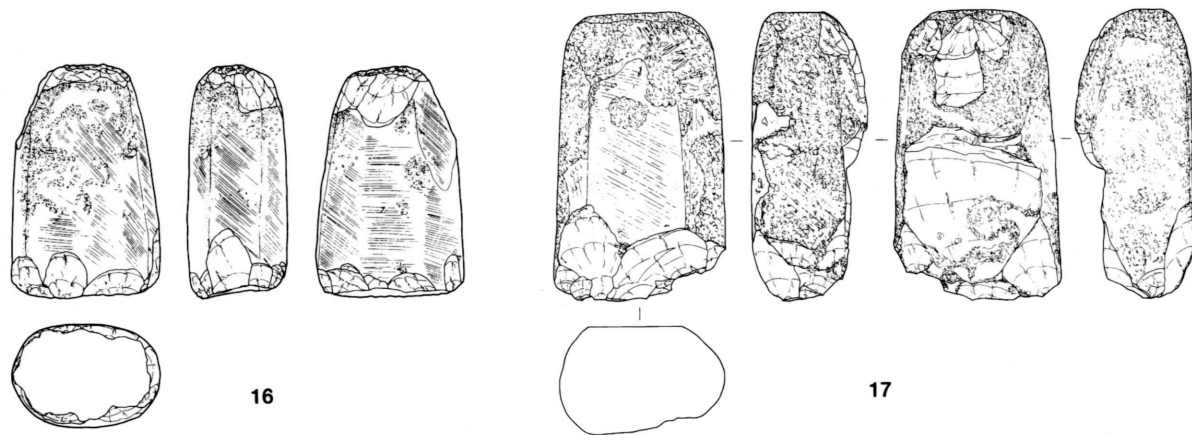
12



13

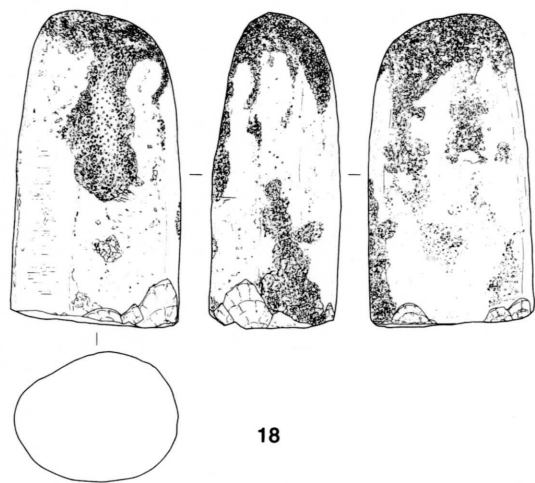


第157図 埋積浅谷出土 大型蛤刃石斧 3 (S=1/3)

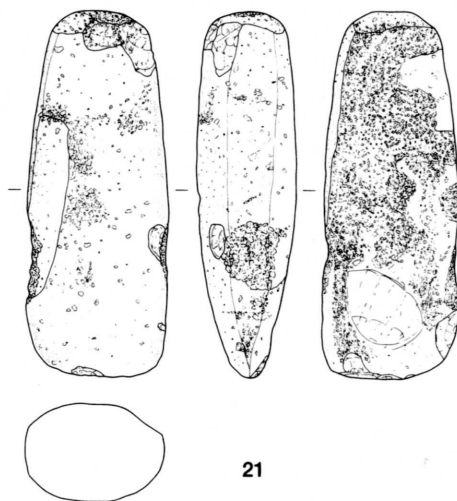


番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	最大長	最大幅	最大厚	重量	概要
5	2664	13	B-08	v~vii1	09~10	III	大型蛤刃石斧		7.8	4	607.5	未成品
6	2358	13	C-01	ix2~x	06~07	I-II	大型蛤刃石斧		6.7	5	683.6	未成品
7	2247	13	D-03	viii2	08	II	大型蛤刃石斧		6.8	5.3	825.7	未成品
8	2249	13	C-05	vii~viii	08~09	III	大型蛤刃石斧		6.8	4.8	701.5	未成品
9	2608	13	C-09	viii2~ix	07~08	II	大型蛤刃石斧		6.6	4.8	716.7	再加工
10	10409	13	E-04	v~vii1	09~10	III	大型蛤刃石斧	16	7	4.8	895.5	ハンマーに転用
11	2243	13	A-03				大型蛤刃石斧		7.1	5	471.7	再加工
12	2266	13	D-03	viii2	08	II	大型蛤刃石斧		6.7	4.6	546	敲石に転用
13	2637	13	D-09	vi	09~10	III	大型蛤刃石斧		6.1	4.3	464.9	敲石に転用
14	2241	13	D-01	vii~viii	08~09	III	大型蛤刃石斧	12	6.2	4.3	570.6	敲石・ハンマーに転用
15	3267	13	C-10	viii2	08	II	大型蛤刃石斧	9.1	5.9	4.7	306.1	敲石・ハンマーに転用
16	2250	13	B-08	vii~viii	08~09	III	大型蛤刃石斧	9	5.8	3.9	346.7	再加工
17	2663	13	C-09	viii2~ix	07~08	II	大型蛤刃石斧	11.3	6.5	4.5	555.3	再加工

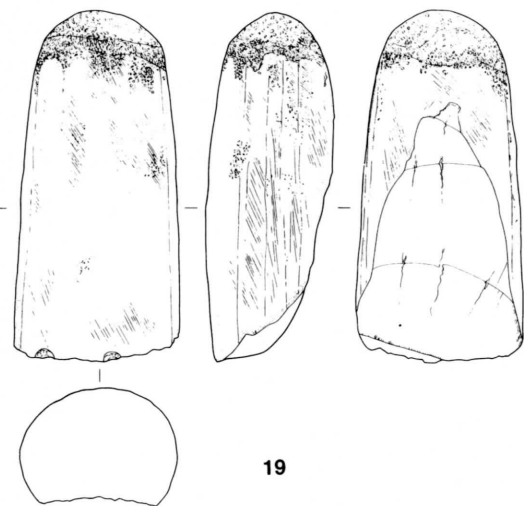
第158図 埋積浅谷出土 大型蛤刃石斧 4 (S=1/3)



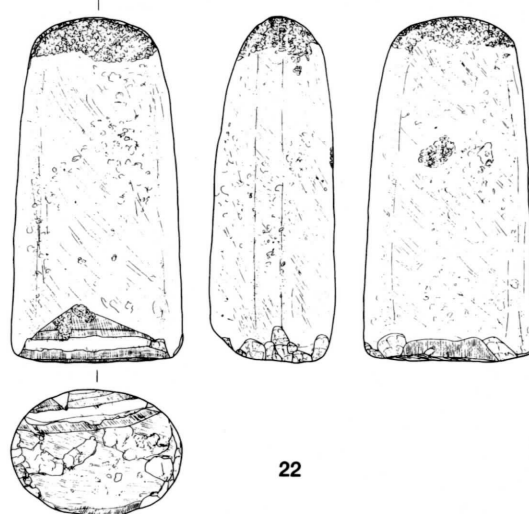
18



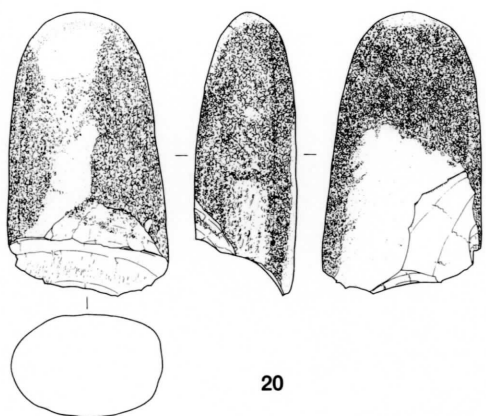
21



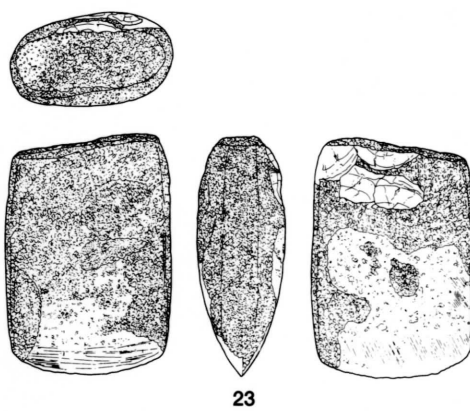
19



22



20



23



第159図 埋積浅谷出土 大型蛤刃石斧 5 (S=1/3)





番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	器種	最大長	最大幅	最大厚	重量	摘要
18	2248	26	B-02	v~x	06~10	II~III	太型蛤刃石斧		6.5	5	669	未成品
19	2252	26	C-06	x	05~06	I	太型蛤刃石斧	13.7	6.5	4.8	682.8	再加工?
20	7251	26					太型蛤刃石斧		6.2	4	403.5	再加工?
21	2255	26	C-06	v~ix	07~10	II~III	太型蛤刃石斧	14.2	5.3	3.8	468	再加工
22	19605	26	D-05	x	05~06	I	太型蛤刃石斧	13.6	6.6	4.9	810.8	駄石に転用
23	10412	26	H-08	vi~vii	09~10	III	太型蛤刃石斧	9.4	6.4	3.4	374.8	再加工
24	13844	26	E-05	v~ix	07~10	II~III	太型蛤刃石斧	8.7	5.6	3.4	304.4	再加工?
25	2253	26	D-02	v~ix	07~10	II~III	太型蛤刃石斧	10.9	6	4.2	500.1	駄石に転用
26	10402	26	F-07				太型蛤刃石斧	7.5	5.3	4.5	296.8	駄石に転用
27	2254	26	B-02	v~ix	07~10	II~III	太型蛤刃石斧		7	4.3	665.9	駄石に転用
28	10241	26	F-07	ix2	06	II	太型蛤刃石斧	20.5	6.3	4.6	1134.2	ハンマーに転用

第160図 埋積浅谷出土 太型蛤刃石斧 6 (S=1/3)

## 第12節 片刃石斧 (第161図～第164図)

面を取って研磨成形し、片側だけ刃を研ぎ出す石器を一括した。片刃と言いつつも、実際には刃研ぎは両側から施される場合が多く、扁刃に近い形態になることがある。

### 石材の選択

頁岩・蛇紋岩が多く、その他では粘板岩や凝灰岩または凝灰質頁岩が使用される。全般に層状の石理を持つ石材が好まれる傾向にあり、軟質の石材を選択する傾向にあるのが特徴である。

### 分類

扁平片刃石斧… 斧身が扁平板状の片刃石斧。

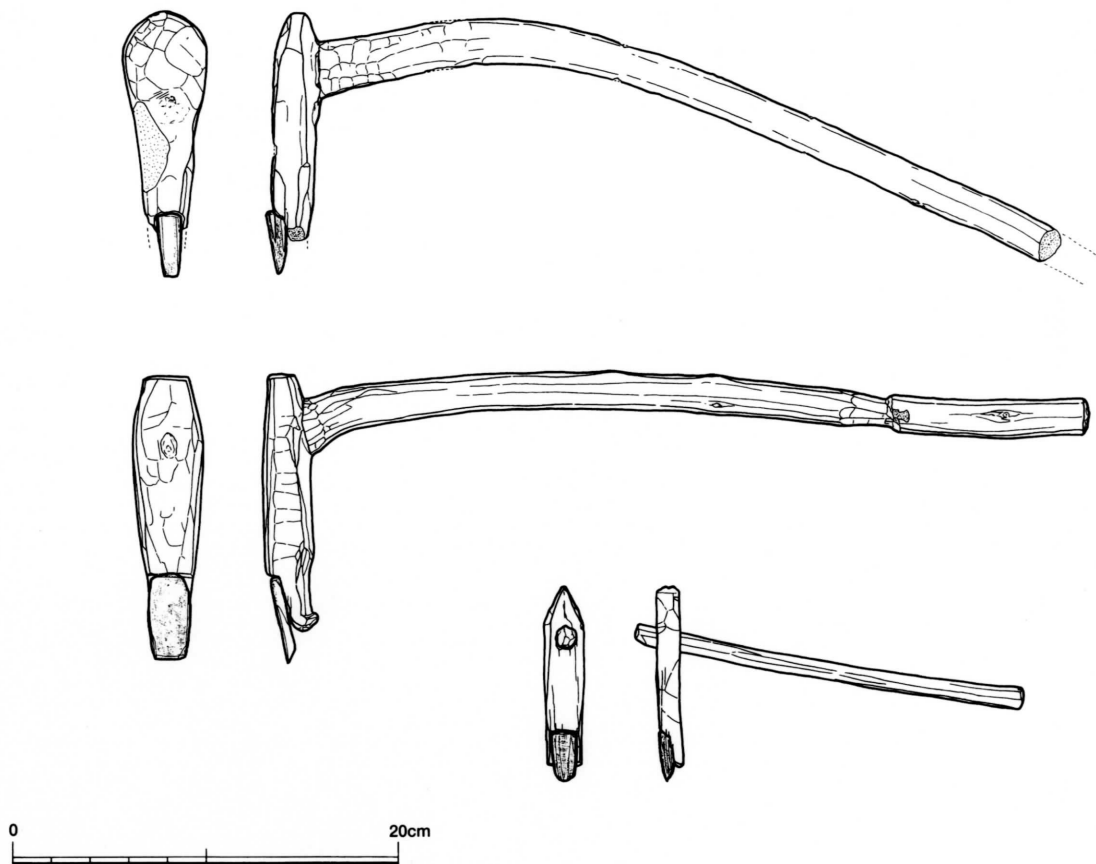
柱状片刃石斧… 斧身が四角柱状の片刃石斧。斧身に抉り加工を施すものも含む。

小型片刃石斧… 小型の片刃石斧。

### 概要

現在のところ、扁平片刃石斧が10点、柱状片刃石斧が8点、小型片刃石斧が10点を数える。未成品資料は、1が扁平片刃石斧未成品と考えられる他は未確認である。

製作面では、石理を利用した素材加工をする傾向が明確に看取される。頁岩や粘板岩のように石理が層状をなす石材を素材とする資料を観察すると、扁平片刃石斧は石理にそって刃を研ぎだし、柱状片刃石斧は石理に直交して刃を研ぎ出す。このため、柱状片刃石斧は、縦に裂けてしまう破損例が多い。蛇紋岩は、斧身が扁平な小型片刃石斧に多く用いられ、石理は複雑にうねっているが、やはり石理を利用して素材を剥ぎ取っていると思われる。13は例外的に石理に直交して刃を研ぎだしている。凝灰岩製の16は、斧身に溝が観察され、擦切技法によって素材を得たことが分かる。

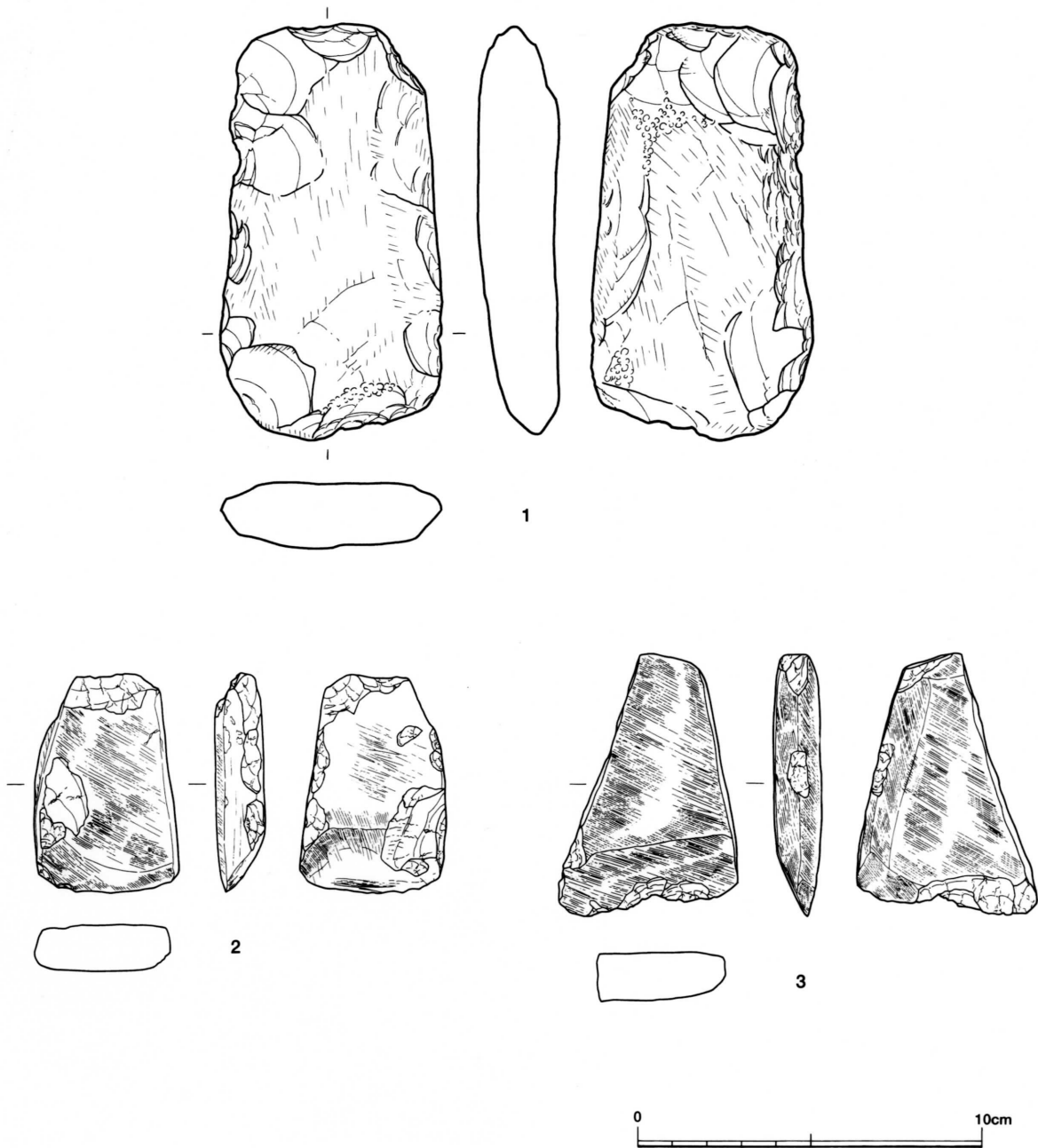


第161図 片刃石斧の着柄状態 (実測図の合成：S=1/4)

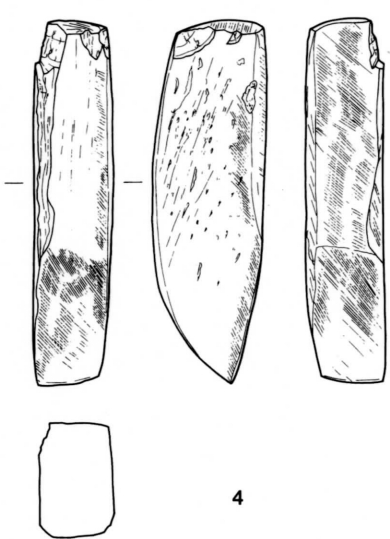
### 着柄状態

第161図に合成したものは小型片刃石斧ばかりだが、2・3のような扁平片刃石斧に対応する柄も存在する。片刃石斧を装着する部分にホゾを切り、ここに詰め込む。扁平片刃石斧を装着したと思われる柄として、装着部に柄を挿入する組み合わせ式のものがある。また、柱状片刃石斧を装着したと思われる柄は未確認だが、これの未成品と思われる一木式の例がある。詳細は第七章を参照されたい。

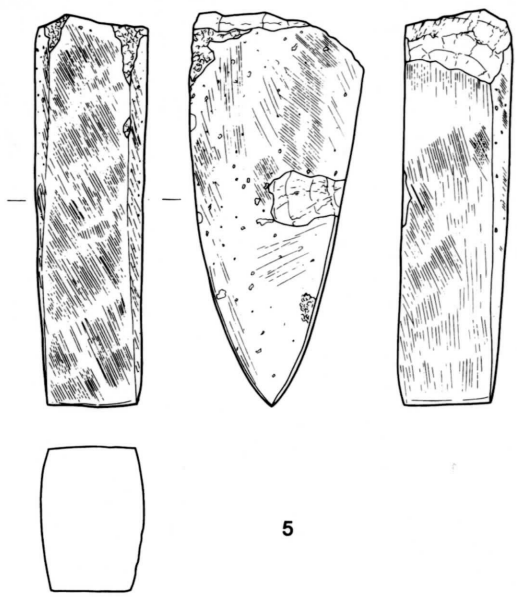
装着した片刃石斧は、刃先がやや内向きに固定される。図上で合成した3点は、偶然かもしれないが、装着部に対して平行にホゾが切っている場合には、刃部の断面形は片刃には違いないが、扁刃に近いと見することもできる。特に一木式の膝柄の場合は、柄に対する装着部の角度の管理にも限界があると思われることから、装着する片刃石斧自体の刃の研ぎ出しによって角度を調節した可能性も考えられる。



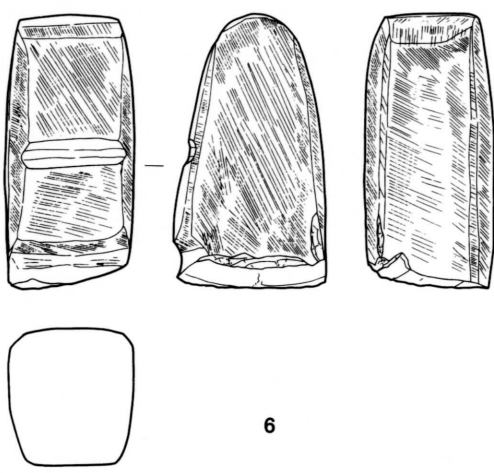
第162図 片刃石斧1 (S=1/2)



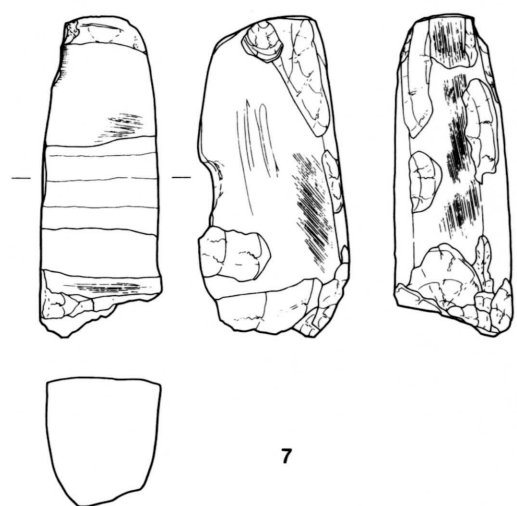
4



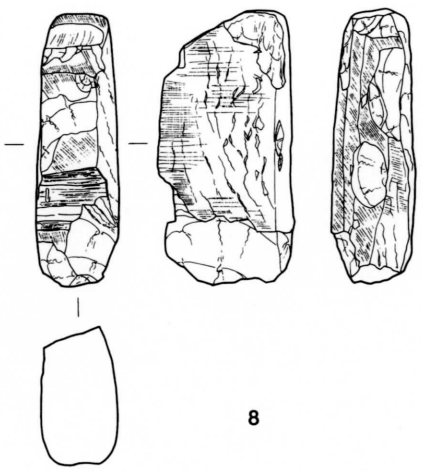
5



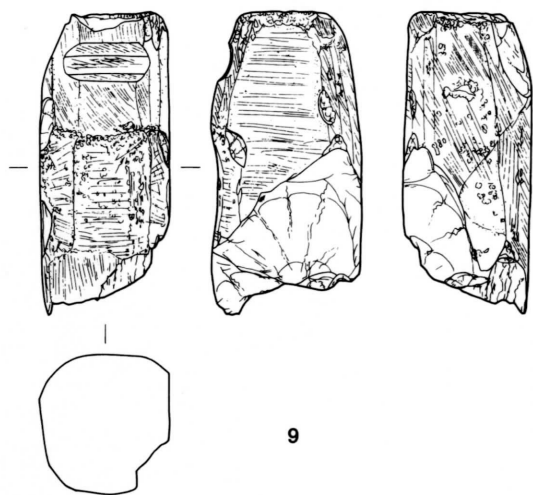
6



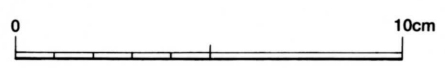
7



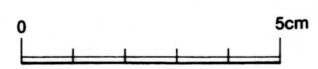
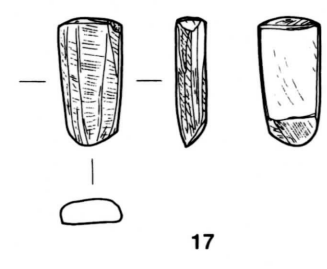
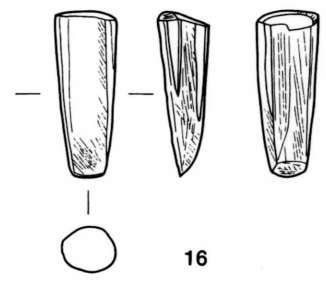
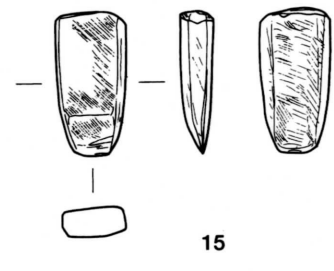
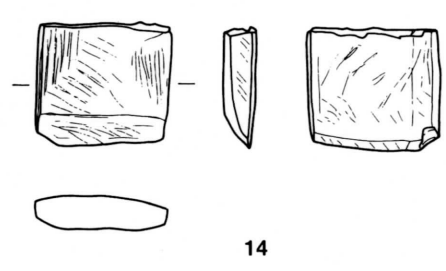
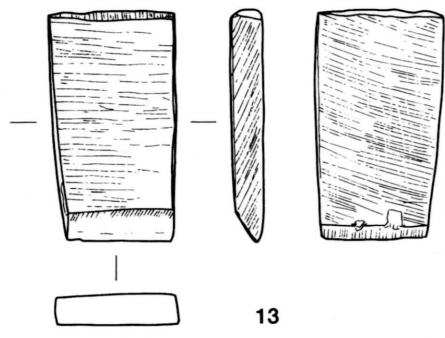
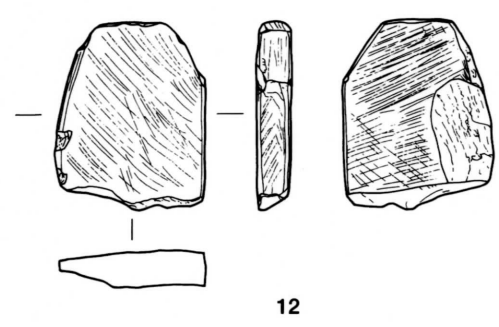
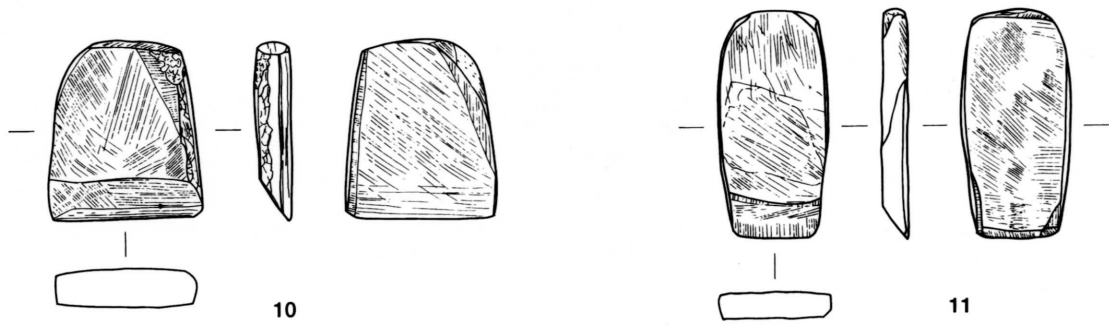
8



9



第163图 片刃石斧 2 (S=1/2)



第164图 片刃石斧 3 (S=2/3)

### 第13節 石 鋏・有肩石斧 (第165図～第168図)

大型の礫端片を素材とし、剥離・敲打による成形加工を施した石器である。「打製石斧」とも呼び慣わされる石器だが、ここでは「石鋏」の名称を用いる。

#### 石材の選択

火山礫凝灰岩と安山岩類が殆どを占める。原礫から礫端片を剥離した段階で素材剥片となりうるか否かが決まってしまうと考えられるので、選択される石材の偏りは、素材となりうる礫端片を得やすい性質のものを反映した結果と思われる。

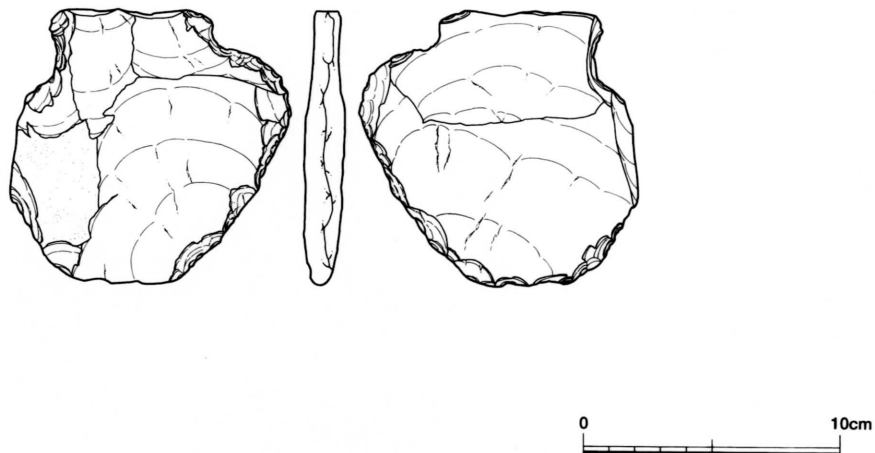
#### 概 要

石鋏に分類したものは31点あり、図化掲載したものは9点である。埋積浅谷の vii ~ x 層の層準で出土し、集落域のほぼ全域に分布する。全般に、礫面は平坦であり、素材となる礫端片の主要剥離面はほぼ一度の打撃によるものと考えられ、横長に剥離するものが多くを占める。ただし、素材となりうる大型の礫端片の出土はない。二次加工は側縁の剥離の比重が大きく、刃部の加工はされないことがある。4は、素材の礫端片をあまり加工していない例である。平坦な礫面は、柄の装着を意図した選択が推定され、柄の装着部に加工を施すとすれば、おそらく平坦な面であったと思われる。ただ、石鋏を装着したと特定しうる柄の出土はない。

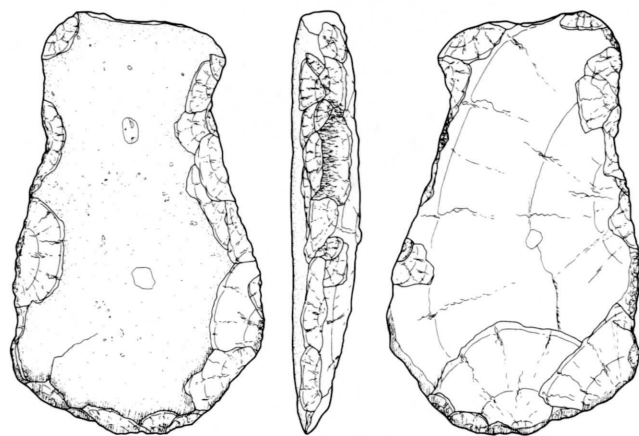
形態的には刃部が最も幅広で、身部をやや抉ったような成形が殆どであり、身部が直線的で台形状になる6は、現在のところは唯一例である。形態的にいびつな7は、石鋏の破損品を再加工して使用したと考えられる例である。

刃部の使用痕は、著しく摩滅し光沢を帯びる。1 ~ 3・5 の刃部に見える剥離は、刃部再生加工の可能性が高く、もともとは刃部の二次加工はなかったと考えられる。6は、刃部を研磨成形したもので、石鋏としては例外的であろう。

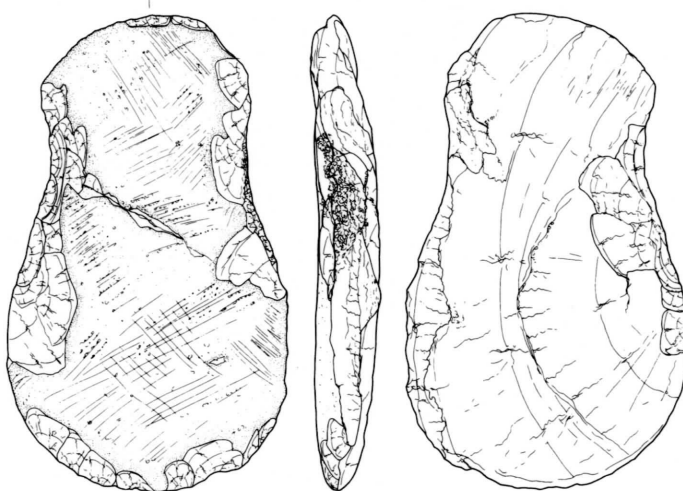
第165図は、形態的にみていわゆる有肩石斧であろう。石鋏よりは薄手で刃部は片側に歪んでいるが、これは刃部再生に伴う変形の影響もあると思われる。刃縁は著しく摩滅し光沢を帯びる。独特な形態の特徴から、石鋏の31点中に数えていない。26地区埋積浅谷 xvi 層出土である。



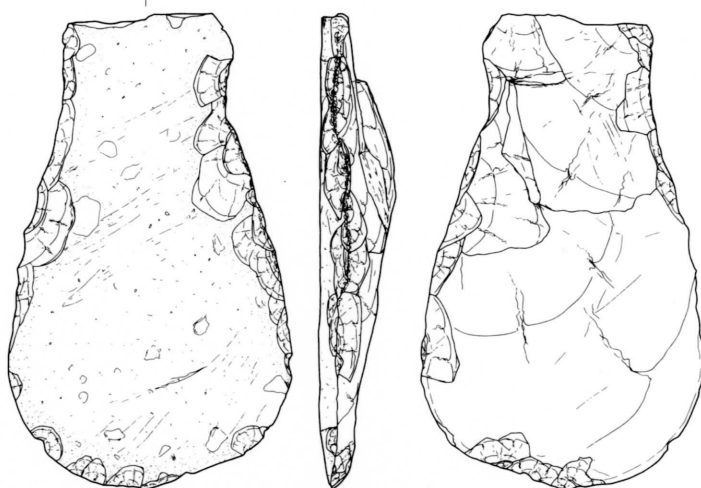
第165図 有肩石斧 (S=1/3)



1



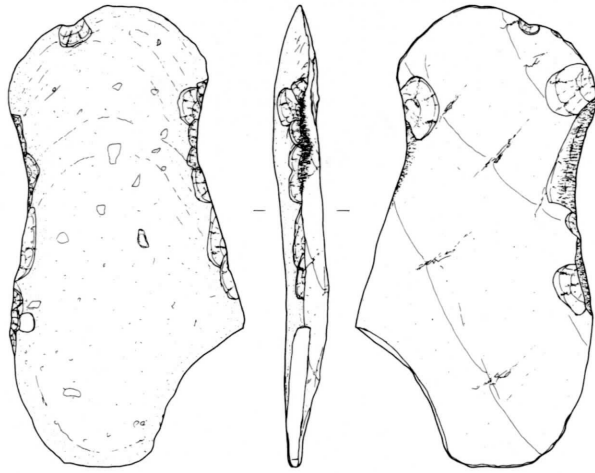
2



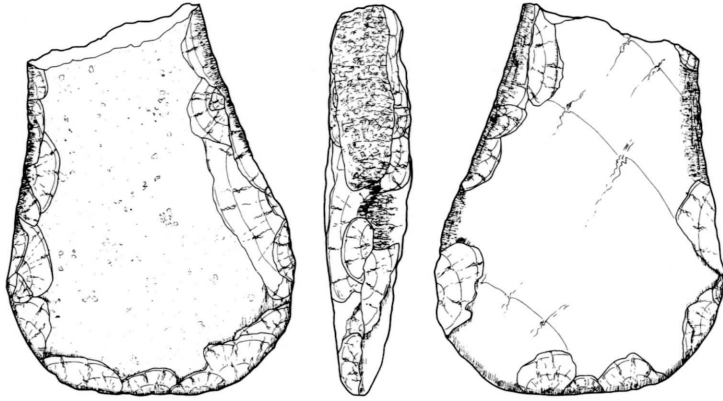
3



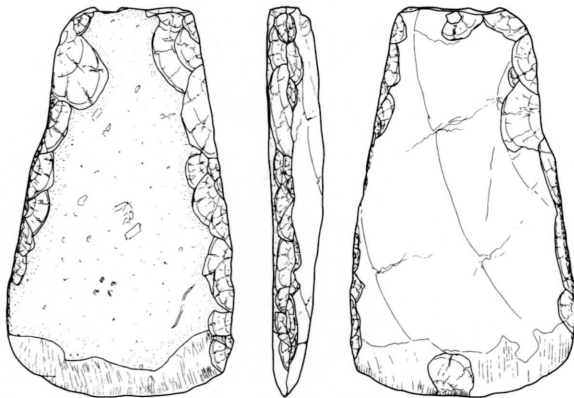
第166図 石 鋤 1 (S=1/3)



4



5

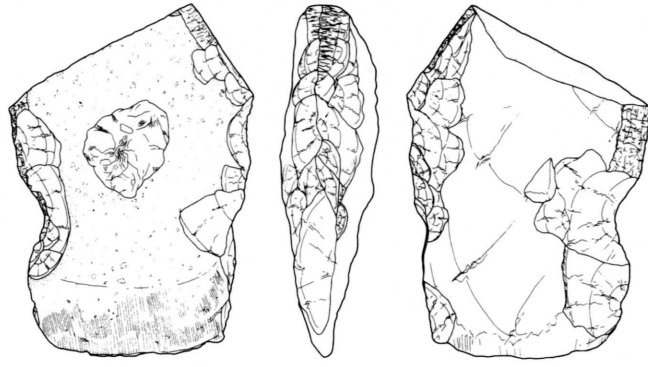


6

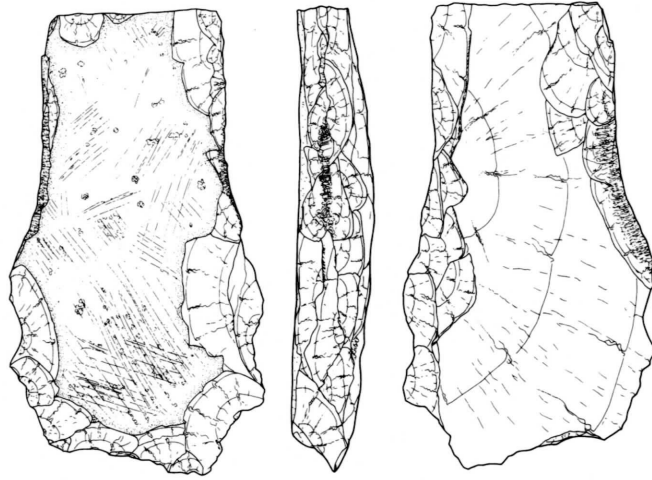


第167図 石 鋤 2 (S=1/3)

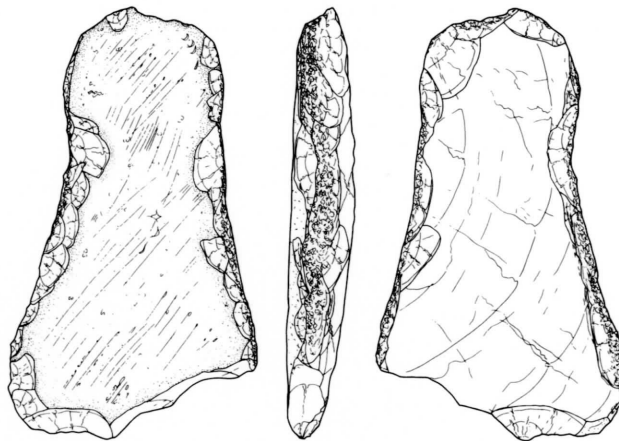




7



8



9



第168図 石 鋏 3 (S=1/3)

## 第14節 石包丁（第169図～第173図25）

層状に剥離した板状剥片を素材として一辺に刃部を有する石器全てに対して、ここでは「石包丁」と呼ぶ。破片資料が多く、一概に言えないかもしれないが、台形～半月形に成形されることが多いと思われる。刃部には明瞭な使用痕光沢が観察される。

### 石材の選択

流紋岩類が最も多く、層状の石理が発達して板状に剥がれやすい石材（データベース上では「流紋岩b」）が重用される。流紋岩bは近隣の山中で採取可能と考えられる石材であり、剥片も多く出土する。他には、珪質頁岩や粘板岩のような堆積岩系の石材が多い。

### 加工法の分類

- a1… 全面を研磨成形して刃部を研ぎ出し、紐孔を穿つもの。
- a2… 全面を研磨成形して刃部を研ぎ出し、紐孔のないもの。
- b1… 刃部のみ研ぎだし、紐孔を穿つもの。
- b2… 刃部のみ研ぎ出すもの。

### 概要

石包丁として分類したのは81点であり、図化掲載したのは20点である。埋積浅谷ではv～x層の層準で出土し、集落域ではほぼ全域に分布する。

破片資料が多く、特に大～中型品は、破損しても使用を続けるようだ。5はこの好例といえる接合資料である。どちらも13地区埋積浅谷からの出土であるが、ix～x層とvii～viii層と、それぞれが違う層準から出土した。刃部再加工もそれぞれ別に行われ、接合すると刃部に段差が生じた。刃部の低い方が上位の層準からの出土である。

成形法の面では、必ず行われるのは刃部の研ぎ出しであるが、体部の平面の研磨は全くされないb類も含めて程度は様々である。b類は石材が流紋岩bである場合に特に特徴的であり、体部の研磨は板状の素材を得るための加工と考えた方がよいと思われる。a類は、素材剥片剥離の段階では必ずしも板状にはならず、二次的に剥離成形したのち研磨成形して板状の素材を得る。研磨成形の程度によって、二次加工の剥離面が残る。完全に研磨面に覆われる例は稀である。周縁の調整も、剥離成形のみのものから、入念に研磨するものまでである。10は、いわゆる打製石包丁に認められるような削り込みの加工が認められる。ただ、刃部は研磨によって研ぎ出している。削り込みによって大きくせり出した部分は、握ってみると非常によく手に馴染む。刃部の研磨が偏っているのは、使用時の保持の仕方に起因するものであろう。

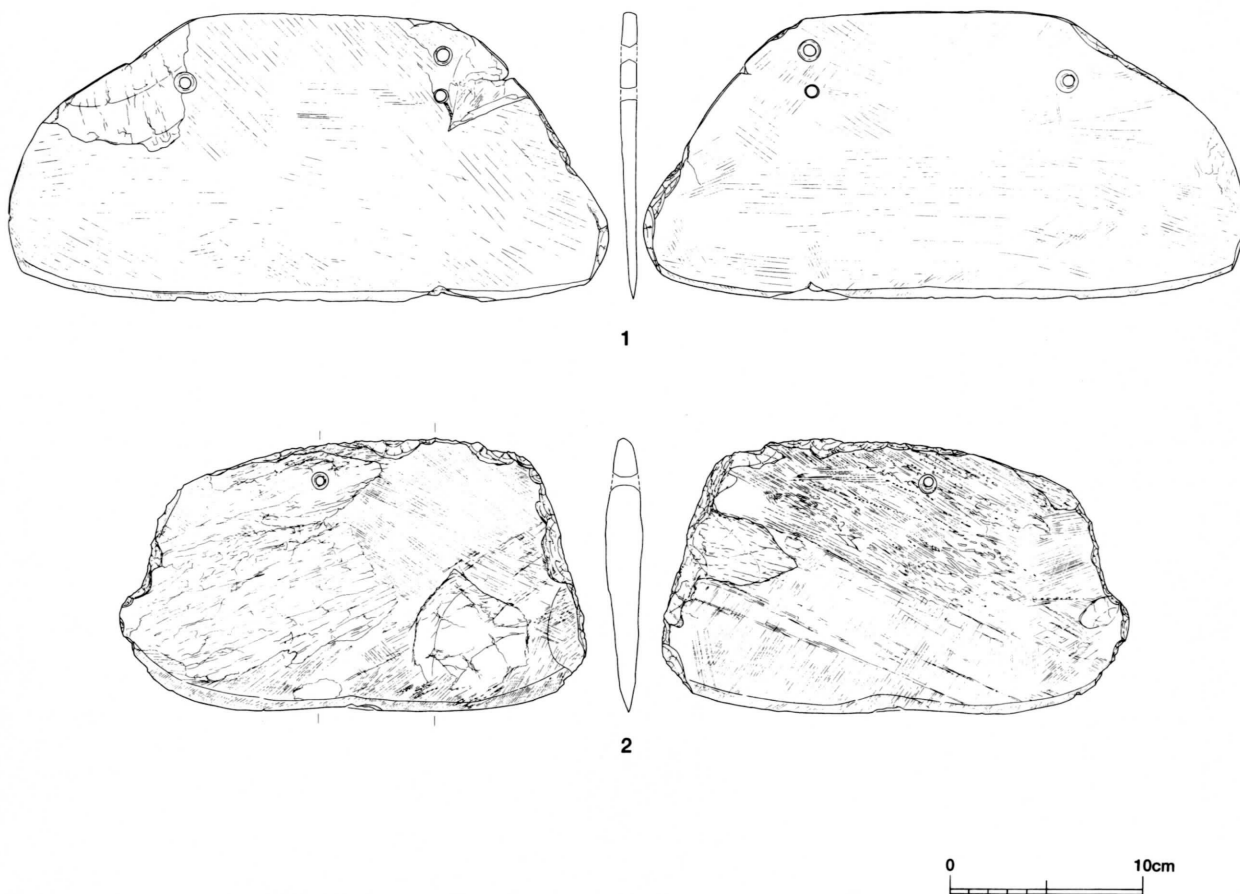
刃部は片刃と両刃があるが、刃の研ぎ出し自体は全て両面からされている。刃部の平面形態では直刃が多いが、8・19のような外彎刃となるものもいくらかある。

紐孔は、1の大型品のような三穴、11・12・15・17のような二穴、2のような一穴が認められる。三穴は大型品に特徴的と思われ、破片資料で近接した位置に二つ穿孔されている資料がもう一例ある。ただ、1の例では一つだけ形状の違う孔があり、もともとは二穴であった可能性もある。二穴は、中～小型品に特徴的であり、いわゆる石包丁の通有のものである。ただ、孔の間隔はまちまちであり、17のような、間隔が1cmにも満たない例もある。3は二穴例では現段階で最大であるが、破損品の再加工によるもので、もともとはどうであったかは分からない。これも、1の例と同様にそれぞれの穿孔に使用した穿孔具の形状が異なり、どちらかは再加工時の穿孔と思われる。

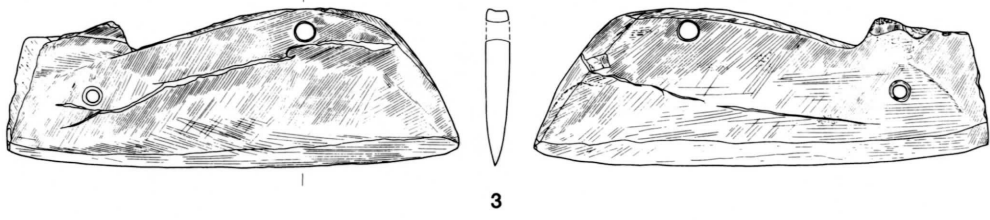
### 石包丁未成品

石包丁未成品に分類しているのは 10 点あり、図化掲載したのは、このうちの 5 点である。21～25 は未成品である。見方によっては打製石包丁の一種と見なすことも出来ようが、これらは共通して、使用痕が全く観察されない。刃部の剥離加工も、刃縁をなしているとは必ずしも言い難く、やはり、この後に研磨工程の存在を伺わせる。21 は、実測図が不味いが、外彎刃となるようだ。その他は直刃である。

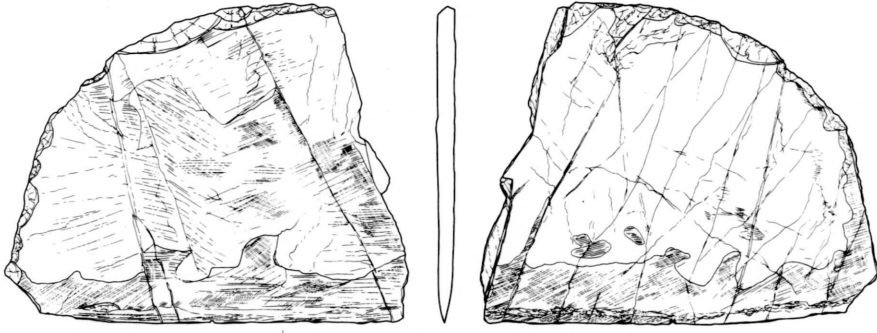
1～20 までの成品で見ると、特に大～中型品は破片資料であっても、その状態で刃部再生を繰り返して使用を続けている可能性が高いことは上述のとおりである。打製の刃部を有する石包丁であれば、21～23 のような中型品の破損品と思われるものには使用痕が観察されてもよさそうなものである。したがって、これらは、刃部加工途上の石包丁未成品の破損品と見なす。ただし、24 は刃部の剥離加工はなく、対辺を研磨している。



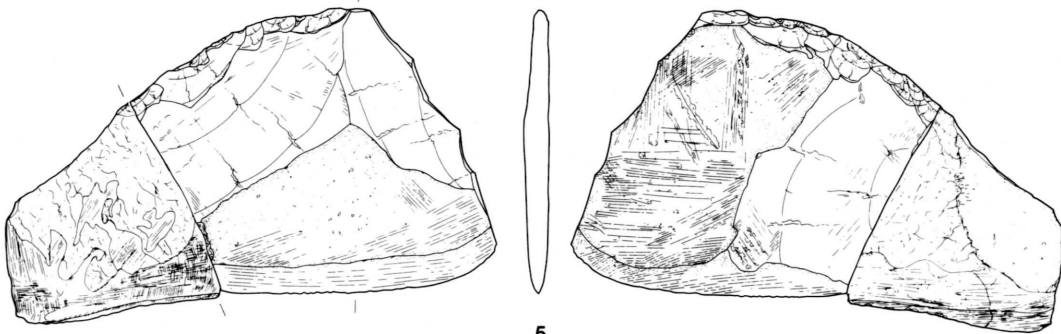
第169図 石包丁 1 (S=1/4)



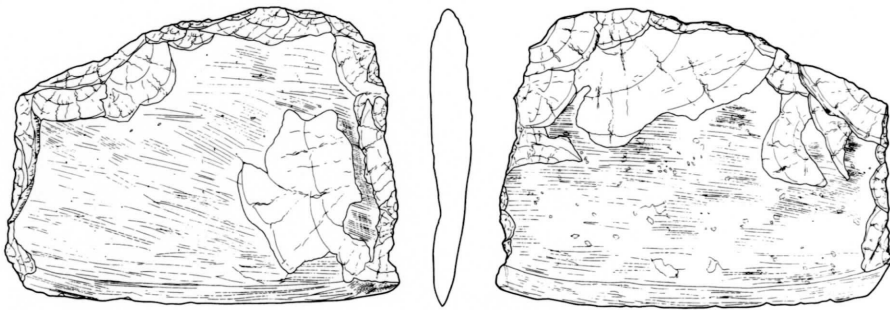
3



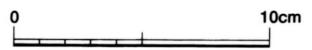
4



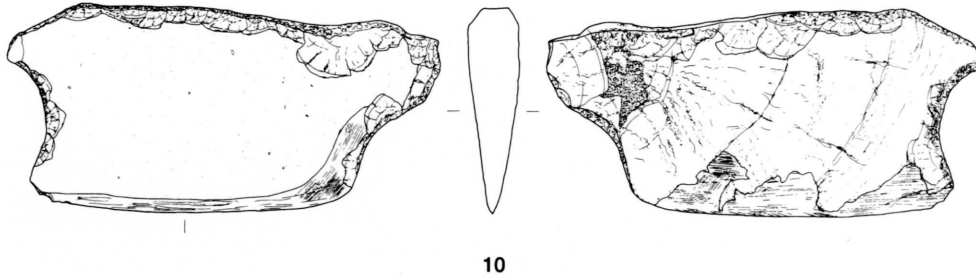
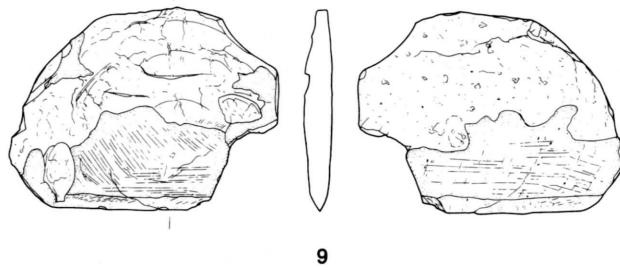
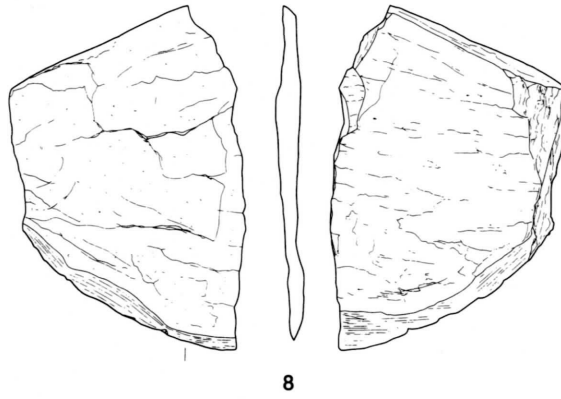
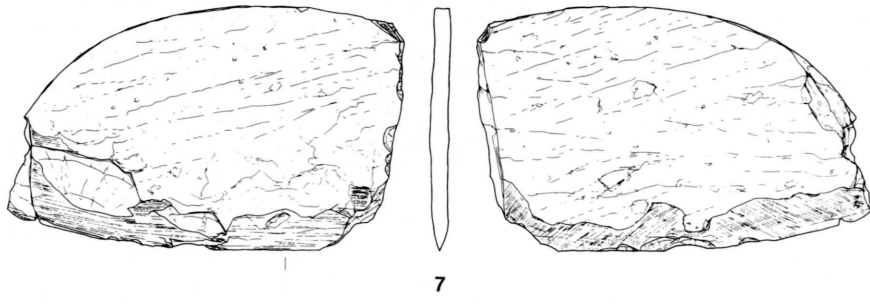
5



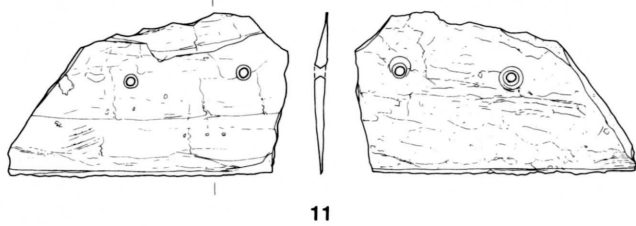
6



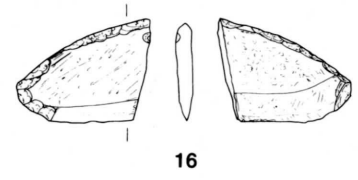
第170图 石包丁 2 (S=1/3)



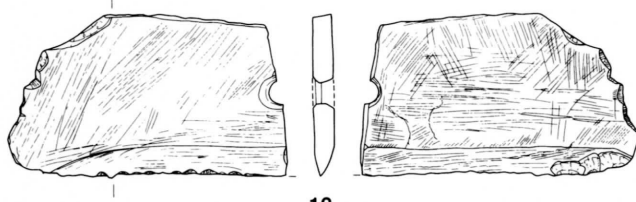
第171图 石包丁 3 (S=1/3)



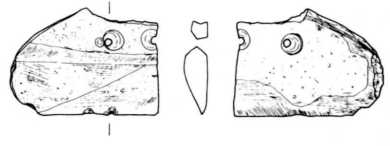
11



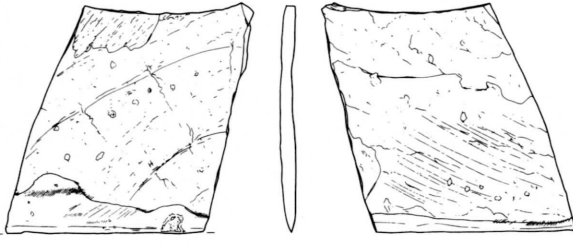
16



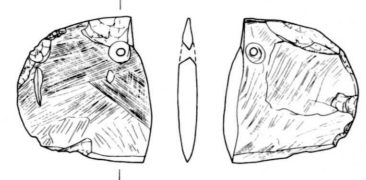
12



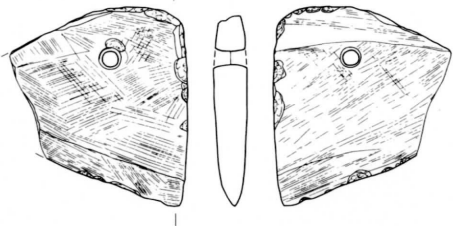
17



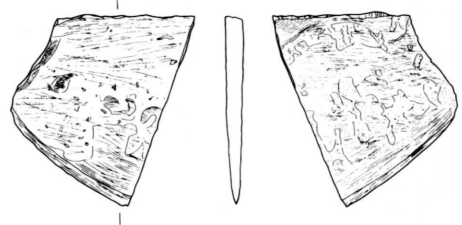
13



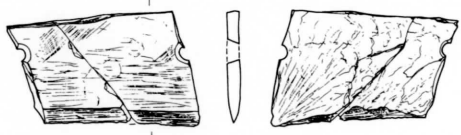
18



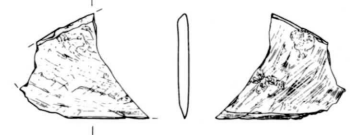
14



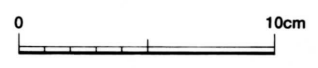
19



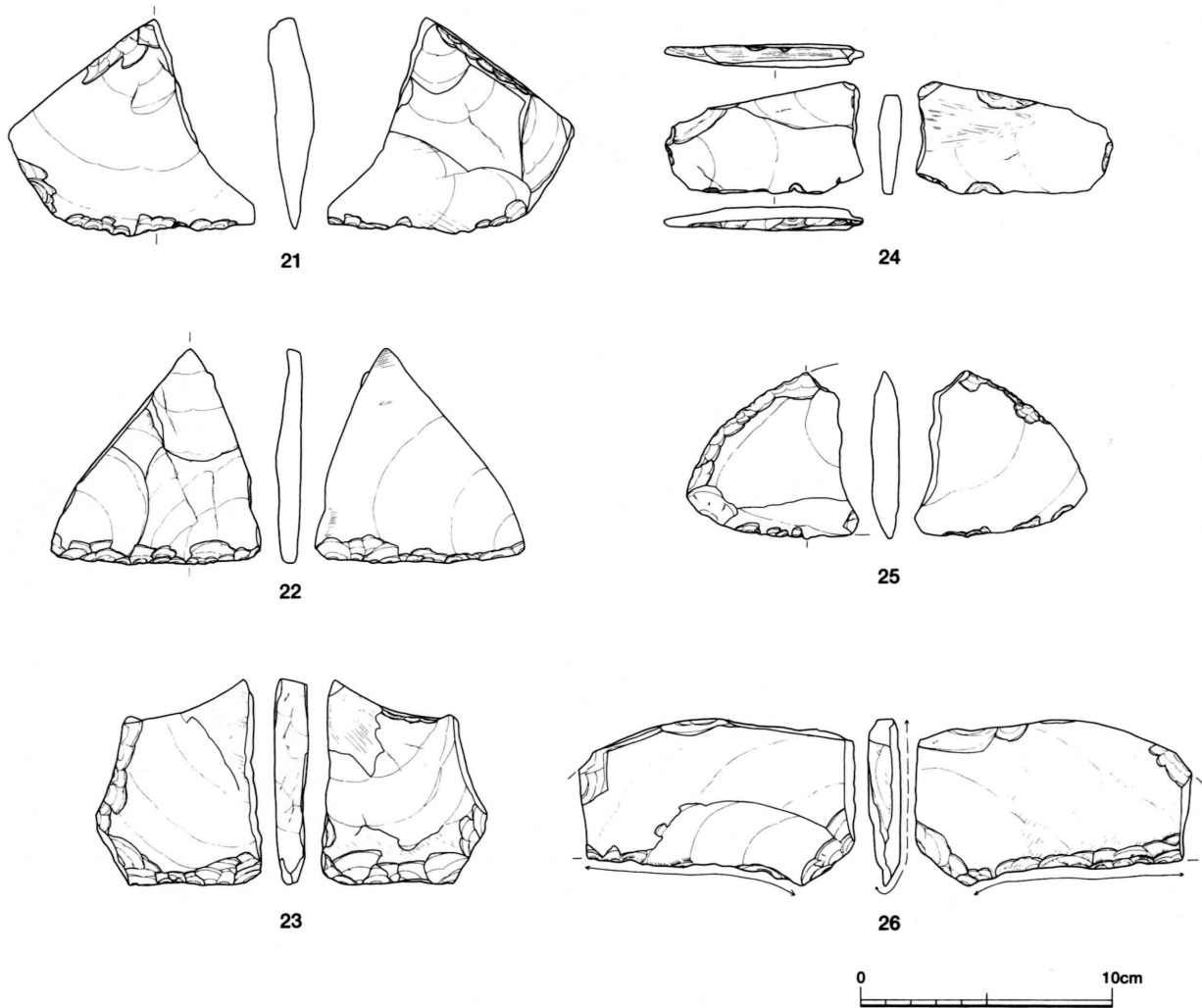
15



20



第172图 石包丁 4 (S=1/3)



第173図 石包丁5・石鎌 (S=1/3)

## 第15節 石 鎌 (第173図26)

26は、前節で述べた石包丁未成品と同様に、板状の剥片に刃部の剥離加工がされているが、刃部が著しく摩滅し、明瞭な光沢が認められる。刃部の剥離加工は片面のみ認められる。光沢が認められるのは、刃部加工している側の面である。刃部の平面形態はいくぶん内彎している。前節を敷衍して、刃部の加工が明らかに片面からの剥離である点と内彎する刃部形態を有する点が、石包丁未成品と分類した一群と性質の異なる特徴と考え、さらに、打製の刃部で唯一使用痕光沢を認めることからこれ自体を成品と見なし、打製石器としての石鎌に分類した。

この石鎌は、詳細な層位記録は残っていないが、26地区埋積浅谷のvi~ix1層の層準の流土層（A層）出土である。石材は、覆土中の褐鉄がとけだして表層を汚染しているため分からないが、流紋岩か珪化した堆積岩の類と思われる。

## 第16節 石 錘 (第174図～第177図)

紐かけのためといわれる一対の加工が認められる石器を一括した。素材に円磨礫をそのまま使用するもの、成形加工するもの等、バリエーションは広い。ここには縄文時代後期の資料も含む。

### 石材の選択

安山岩類や凝灰質砂岩～頁岩が多く、ほかには火山礫凝灰岩や砂岩～頁岩などが見られる。礫石器と砥石に重用される石材であり、素材成形の有無をいくらか反映した選択がされるといえるが、全般にあまり硬質な石材は使用しない傾向にある。

### 分類

- A1… 原礫を成形加工せず、両端を剥離するもの。いわゆる礫石錘 (1～9)
- A2… 原礫を成形加工せず、敲打によって槌状の凹みを回らすもの (10～12・15)
- A3… 原礫を成形加工せず、両側縁に敲打による凹みをつけるもの (13～14)
- B1… 原礫を割ったものを素材とし、両端を剥離するもの (17)
- B2… 原礫を割ったものを素材とし、両端を擦り切って切れ目を入れるもの (16・18～21)
- C… 原礫を成形し、縦横に溝を回らすもの。いわゆる有溝石錘 (22)

### 概要

現段階で石錘に分類したものは24点ある。埋積浅谷と集落域の広い範囲に分布する。

1～4は、13地区集落域の「地山」から出土したものであり、縄文時代後期の所産と考えてよい。4点とも一箇所に集中して出土したが、トレンチ調査中の出土であったので、出土状況は不明である。

5～9は、26地区からⅢ次地区まで広く分布し、12・13・26地区埋積浅谷や縄文時代の資料が混入している可能性もあるが、層位記録のあるものでは概ね viii～ix 層の層準で出土しており、弥生時代に帰属させてよい状況である。

10は分類の上でA2類に標準的なものとしたが、出土資料はこれのみである。同様の加工があるものとして他の三例を挙げてあるが、槌状の加工が全周していない。11は礫の一端をうち割っているが、これに紐を掛けて吊してみると上手くバランスが取れるので、重さの調整がされたものと考えられる。15は礫石器（ここでは敲石）の転用である。同様に素材を使い回す事例として、大型蛤刃石斧の破損品を再加工転用したものがある。

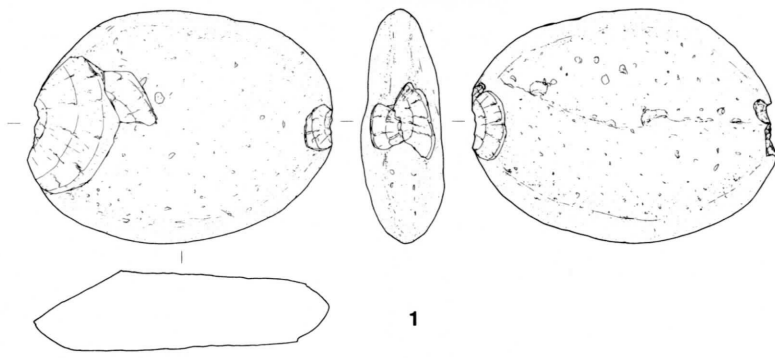
13・14は紐かけの凹みを並列して設けるものと考えたが、14に関しては礫石器（ここではハンマー）と見るべきであったかもしれない。

16～19は砥石を割ったものを使用する例であり、20は砥石を割ったものかどうかは不明だが、砥石に重用される凝灰質砂岩の剥片を素材としている。18のように三方向から切り込みを入れる例は、B類に分類したものをある意味で象徴するものと思われ、A2類と同様に、吊り下げる使用状態が想定される。

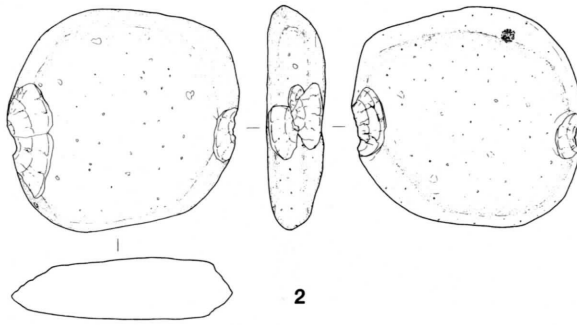
21は転用石錘に分類はしたものの、刃研ぎに使用した研磨砥石と考える方がむしろ穏当か。

22は、有溝石錘として唯一例であり、砂岩を加工している。13地区埋積浅谷の ix1 層出土である。

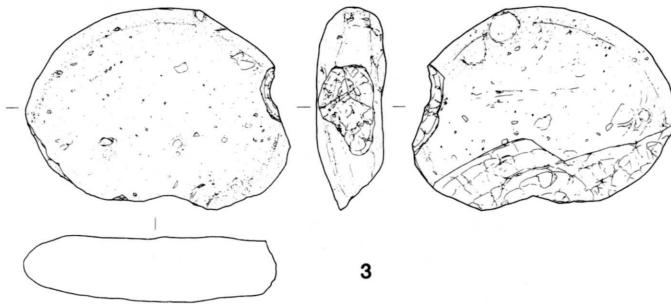




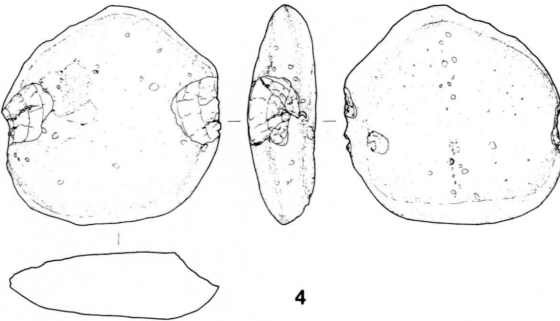
1



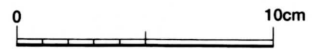
2



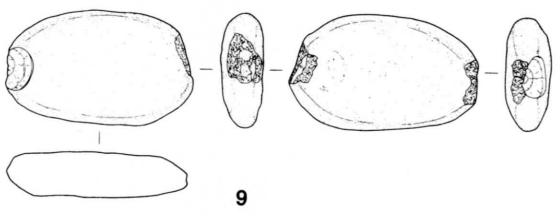
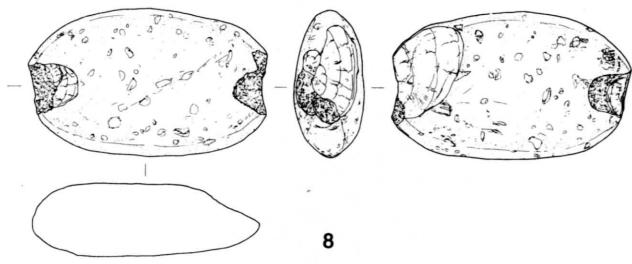
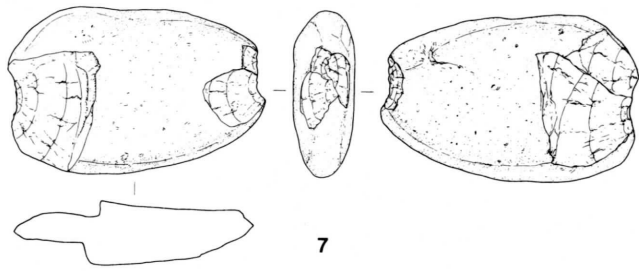
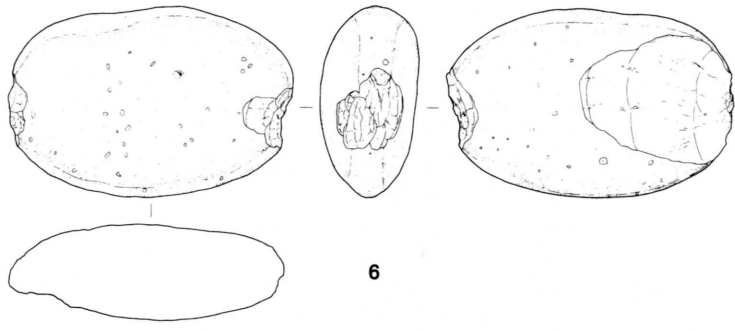
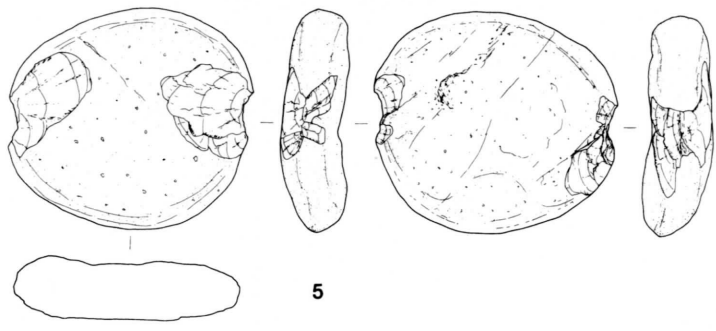
3



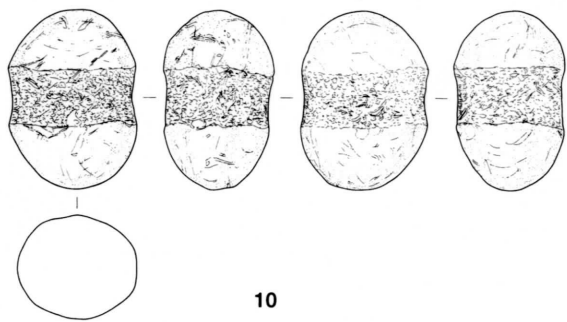
4



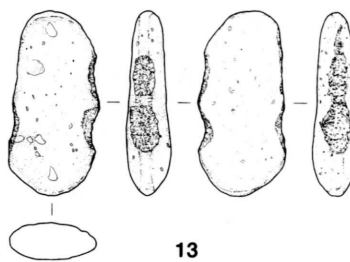
第174図 石 錘 1 (S=1/3)



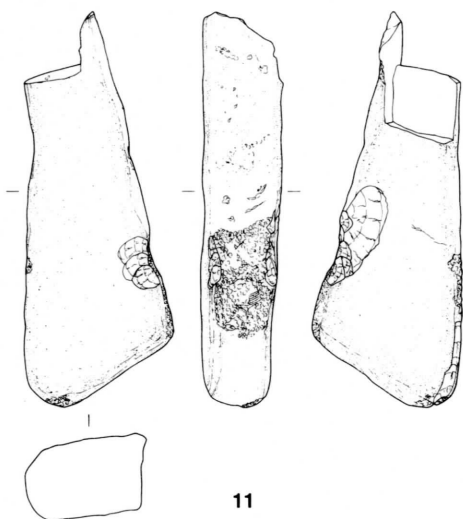
第175図 石 錘 2 (S=1/3)



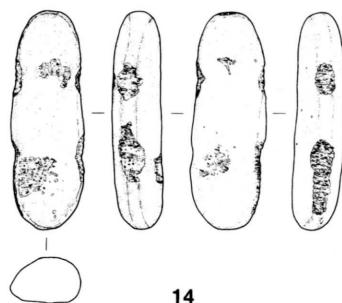
10



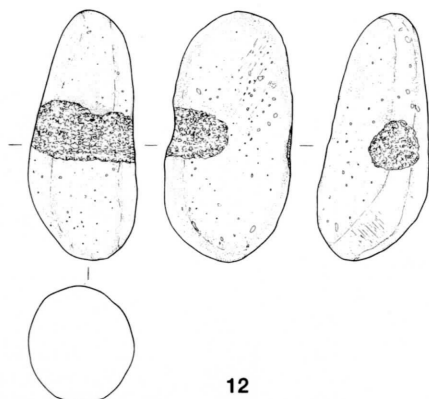
13



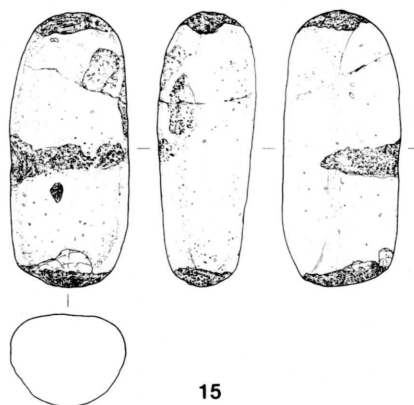
11



14



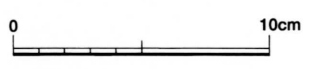
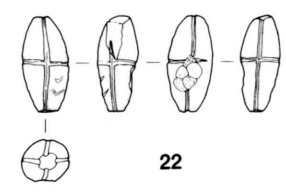
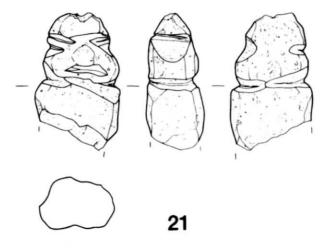
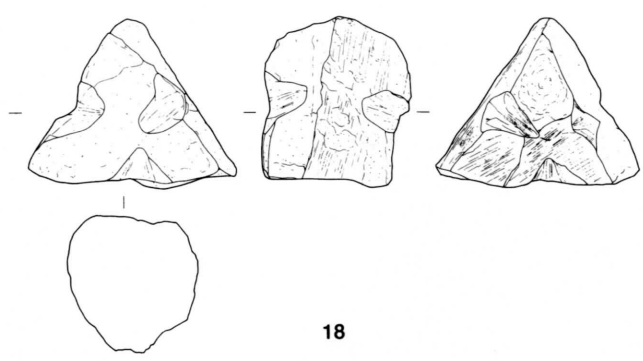
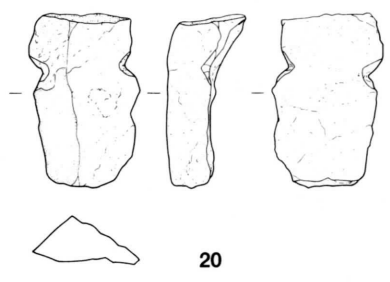
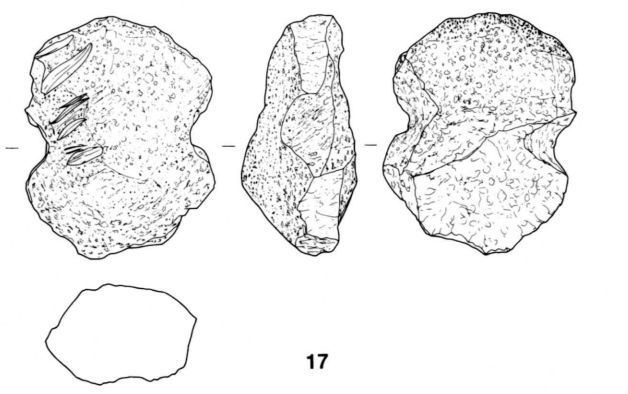
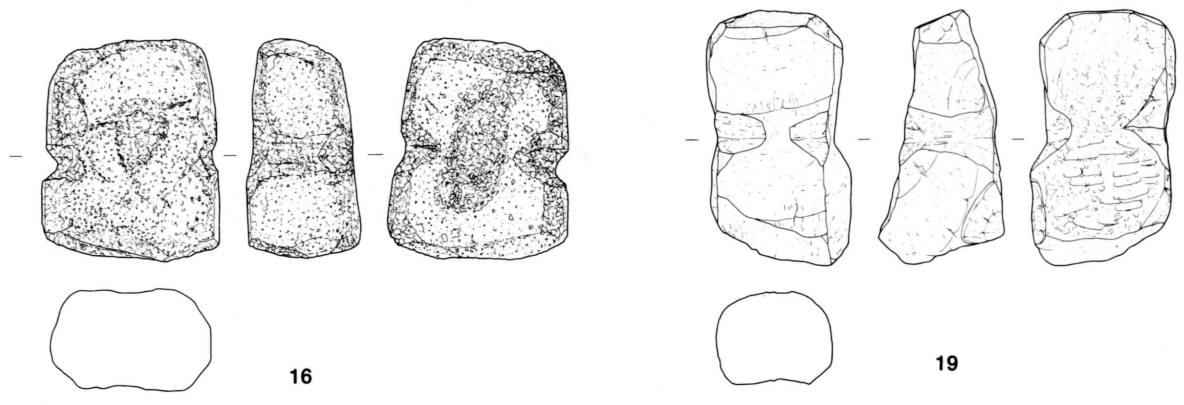
12



15



第176図 石 錘 3 (S=1/3)



第177図 石 錘 4 (S=1/3)

## 第17節 石 錐 (第178図・第179図)

剥片の一端を細めた身部を作出する石器である。石材の選択は次節の打製石鏃と共通性が強く、ここでは記述を省略する。

### 形態の分類

- A… 幅広の基部に長い身部を作出するもの (1～3)
- B… 明確な身部を作出しないが、先端加工するもの (4・5)
- C… 幅広の基部がないもの (6)

### 概 要

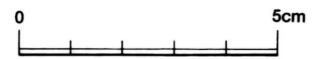
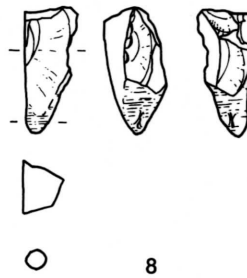
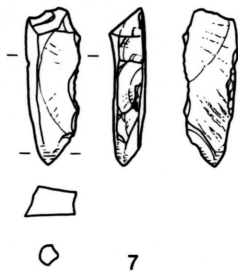
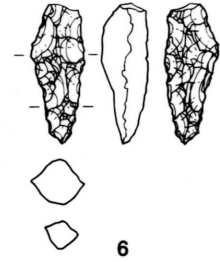
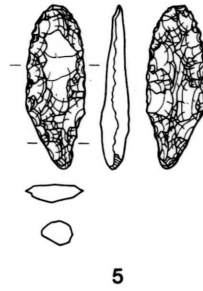
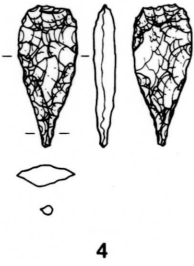
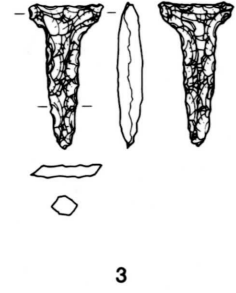
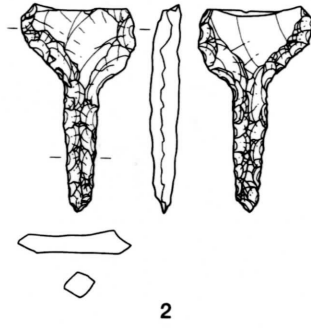
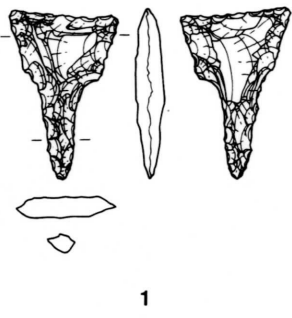
石錐と分類したものは、現在のところ31点である。内訳はAが8点、Bが9点、Cが14点である。1は打製石鏃を再加工転用したことが明らかな例であり、4・5も石鏃の再加工転用である可能性がある。というのも、加工の特徴として身部の調整剥離がそのほかの部分と著しく違う。外観上は、個々の剥離面の面積が小さく、剥離角が大きいのが身部の調整剥離の特徴である。ここにあげた三例は、身部の調整が入ってない部分の断面形を見ても、打製石鏃と変わるところがない。選択される石材と加工法に打製石鏃と共通する点が認められるのは、これの再加工転用のためと考えたい。転用品ならば、自ずから基部の加工法は打製石鏃のそれと同じになる。畢竟、素材剥片の段階から石錐として加工されたと考えられるのは、図示した中では2・6のみになってしまう。

使用痕が認められるものでは、5のように先端が摩滅しているのが特徴である。摩滅が認められないものでも、全般に先端は鈍い。刺突の効果は求められていないようだ。5に認められる使用痕が特徴的であることから、硬い対象物に対して回転運動による穿孔を施すのが主な用途と推定される。

7・8は、石錐の分類には含めていないが、穿孔具としての二次加工が施された剥片である。どちらも石材は碧玉質岩で、角柱状に二次加工を施し、ある程度の先付けも施していると考えられる。どちらも円錐状に著しく摩滅変形していて、穿孔に用いられたことは明らかである。製玉の過程で生じた剥片を利用したものであろう。このような例は、碧玉質岩の剥片に特徴的に認められ、他の石材の剥片には今のところ例がない。先に述べた穿孔砥石の例と併せて穿孔具に分類してもよいかもしれないが、先付けを施しているであろう点が石錐の身部と近い性質の加工と見なされる。先付け加工を施さない例もあるが、こちらの場合は、剥片そのものの形をそのまま利用していると考えられる。先付けの有無に係わらず、どちらも円錐状の穿孔をする点で共通している。



第178図 打製石鏃の石錐への再加工転用概念図



第179図 石 錐 (S=2/3)

## 第18節 打製石鏃 (第180図～第190図)

石鏃が打製石鏃を素材として利用する頻度が比較的高いという観点からいえば、八日市地方遺跡の石器群中、剥片を素材として二次加工により機能性を実現する定型的な打製石器として、事実上、唯一の石器といえる。大量に出土する以下に述べる石材の剥片は、石鏃の素材剥片として位置づけられる性質のものを多く含むと考えられる。

### 石材の選択

最も多いのは、黒色無斑晶質の輝石安山岩であり、蛇腹状に風化するのが特徴的な能登産と言われているものや、石基に玻璃光沢を帯びる奥越産と考えられるものなど、複数産地のものが混在している。原礫でないとの識別が難しいが、手取層群の黒色頁岩もいくらか含まれる。黒色の石材が好まれるのか、少量ながら奥能登産と考えられる飴色の玉髓（または玉髓質のチャート）のほか、黒曜石、下呂石など、遠隔地の石材はいずれも黒色である。サヌカイトと思われる石材もある。

在地の石材として重用されるのは、小さな石英斑晶と石基の暗灰色～褐色が特徴的な流紋岩（データベース上では「流紋岩a」）であり、少量だが、瑪瑙や碧玉質岩も打製石鏃の素材に利用される。流紋岩aや瑪瑙は、碧玉質岩の採取地周辺に分布する石材である。

### 形態の分類 (第180図)

身部形態と基部形態に基づいて分類した。原則的に安 英樹氏の分類案（石考研 1996）に準拠するが、当初からこれに基づいて分類したのではなく、分類作業の結果これに準拠して分類を整理したのであり、名称もこれになるべく合わせているが、一致しない部分も実際には多い。

三角鏃… 身部が三角形であり、基部は凹基・平基・有茎の三者がある。

長身鏃… 身部が細身になるもので、基部は凹基・平基の二者がある。

五角鏃… 身部側縁を削り込むような調整が特徴的で、基部は平基・凸基・有茎の三者がある。

柳葉鏃… 身部が柳葉形となる凸基鏃。滴形に近い円基鏃もここに含む。有茎も1点ある。

### 概要

身部形態で見ると、三角鏃が全体の61.9%を占め、長身鏃の16.9%がこれに次ぐ。この両者が打製石鏃の主要なものといえる。また、サイズの分布で両者を比較すると、三角鏃は、長幅比を維持する傾向が強いのに対し、長身鏃は長さのバリエーションが大きい。この観点からいえば、柳葉鏃は長身鏃に近い性格のものと考えられる。五角鏃は、数は少ないが、全般に大ぶりで、短いものは幅が広く、長いものは幅が狭い傾向がある。大型の打製石鏃は長身鏃や柳葉鏃に特徴的であり、三角鏃はそれほど大型にならない。五角鏃は、形態的に三角鏃と長身鏃の折衷的な性質をもつようだ。したがって、打製石鏃には三角鏃に象徴される形式と長身鏃・柳葉鏃に象徴される形式の二者に分類することができる。なお鏃身の厚みは、三角鏃は相対的に薄手に、長身鏃・柳葉鏃は相対的に厚手に傾く。

基部形態で見ると、平基鏃が全体の61.5%を占め、分類上、ここでいう柳葉鏃を例外とすれば、普遍的な基部形態である。有茎鏃は、数は少ないが、選択される石材は遠隔地産のものを使用したものが目立つ存在である。たとえば、8は下呂石を素材とする。9・10はチャートを素材とするが、外観上同質と思われる石材の剥片等は皆無であり、遠隔地産の石材である可能性がある。また、今あげた四例に共通する特徴として、鏃身が特に厚手に傾く特徴が看取される。遠隔地産の石材を素材とするという観点で言えば、54は、形態的には五角凸基（尖基）鏃の範疇であり、石材は外観上サヌカイトと考えてよいものである（伊藤雅乃氏の教示）。

## 製作法の観点から

素材剥片は横長の剥片が多い。大量に出土した剥片には、特に剥片剥離に係わる何かしらの特徴的な手法は看取されず、形態も千差万別なので、あくまで素材剥片とは仮想の分類である。ただ、剥片を折ることによってある程度の粗形を得ようとする傾向にはあると思われる。剥片剥離時に折れた例がどの程度含まれるか確かめていないが、折れた剥片は多い。

打製石鏃未成品に分類したものは55点である。図化掲載した資料のうち未成品としたものは、主に形態的に著しくいびつなものが選択の基準になっている。埋積浅谷出土資料中では、11・49・56・65を未成品に分類した。56は素材剥片を折ってある程度の粗形を得て、厚みのある剥片のために表裏両面を予備加工している段階と思われる、49は鏃身の整形のための調整を施す段階で、基部は無加工かまたは身部加工の段階で折損したと思われる。12・15・34・42・50・53・61は、折って粗形を得た素材剥片を、粗成形の工程を経ずに周縁のみ調整して成品とした例と思われる。6は、素材剥片に予備的な加工を施さずに周縁部だけ整形した例である。

素材剥片に施す二次加工は、最終的には押圧剥離によってなされるが、著しく階段状に剥離している例や打点分からない例も少なくない。粗成形の段階で11・56のように大きな剥離面が観察されるものがあり、印象による限り、直接打撃によって、縁を潰しながら剥離するか、縁を擦るようにして裏を剥離していく方法を主に採っているようだ。したがって、粗形を得た素材剥片を一旦粗成形したのちに押圧剥離で整形する手順が推定される。ただ、おしなべて、徹底して押圧剥離による整形がされているという印象は抱かない。たとえば24は、粗成形からそのまま剥離方法を変えずに整形した例であろう。

以上から、打製石鏃の製作法として、素材剥片の周縁をそのまま整形する手法と素材剥片を一旦粗成形したのち整形する手法の、大きく分けて二者が認められることになるが、これは特に製作される石鏃の形態や使用される石材との相関性は認められない。

## 石材獲得に関する補足

打製石鏃の主要な石材となっている輝石安山岩は、上でも述べているが、流通に乗っている石材と思われる。外観上は、能登や奥越などの近隣地域からの搬入が主と考えて大過ないと思われるが、上述のサヌカイトや、同じ黒色でいえば、黒曜石や下呂石に象徴されるように、遠隔地からの石材もいくぶん含まれている可能性がある。これらの石材には礫核資料は殆ど認められない。現段階では、大小を問わず多くを剥片の状態に搬入したと考えたい。

また、成品でしか認められない石材も存在する。18の奥能登産の玉髓（または玉髓質のチャート）のほか、9・10も産地は分からないが、上述したようにこの範疇で捉えてよいだろう。

在地の石材としては、流紋岩aが代表的である。剥離面で覆われる残核資料が最も明確に認められる石材であり、剥片資料も碧玉質岩に次いで二番目に多い。打製石鏃と剥片の間で、輝石安山岩と流紋岩aを数量的または重量的に量比比較すると全く逆転してしまうのであり、遺跡内での石材のあり方から、輝石安山岩は外来石材、流紋岩aは自給石材であるという判断の最も大きな根拠でもある。



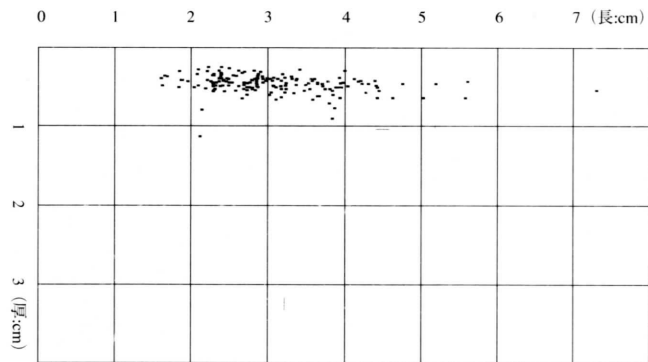
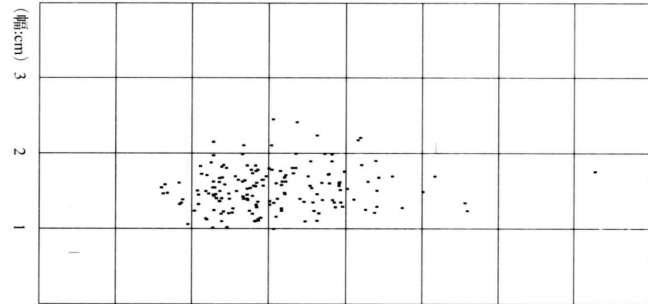
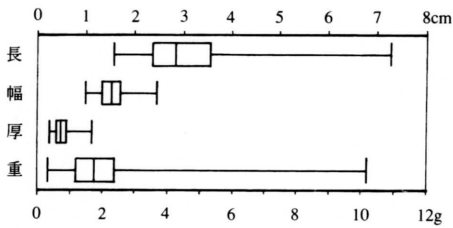
	三角		長身		五角		柳葉
	凹基	平基	凹基	平基	平基	凸基	凸基
無茎							
有茎							

第180図 打製石鏃 形態分類図

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	173	191	200	231
平均	3.0253	1.5461	0.4656	1.9259
標準偏差	0.8436	0.2853	0.1230	1.1964
分散	0.7117	0.0814	0.0151	1.4315
歪度	1.2648	0.5863	1.6372	2.8164
尖度	3.2443	0.2720	5.4853	13.2749
最大値	7.2600	2.4500	1.1300	10.1800
上位3/4	3.5500	1.7100	0.5200	2.3300
中央値	2.8400	1.5300	0.4500	1.7000
下位1/4	2.3700	1.3400	0.3975	1.1700
最小値	1.5800	1.0000	0.2500	0.3100

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	0.3738
切片(X=最大幅)	2.4688
傾き(X=最大厚)	1.9177
切片(X=最大厚)	2.1388



※ボックスプロットは四分位

第181図 打製石鏃 計測値の分布

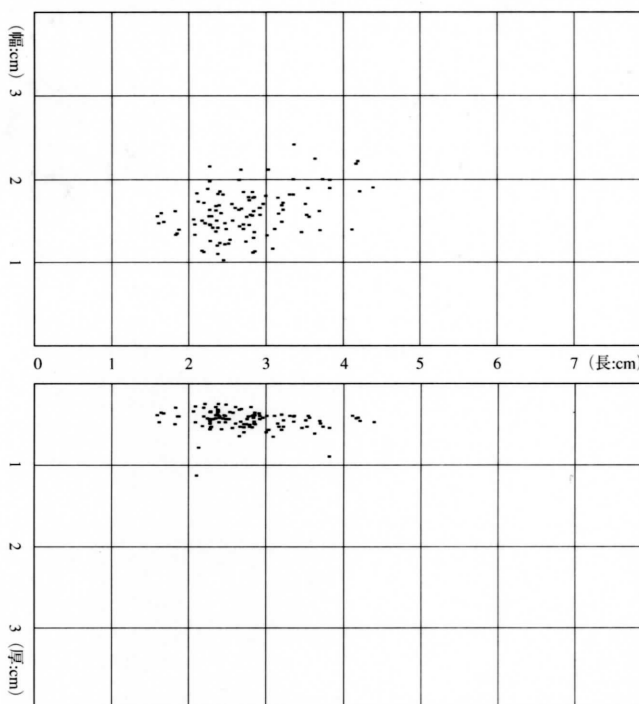
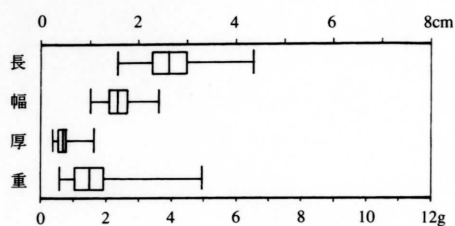
基部形態\身部形態	三角	長身	五角	柳葉	不明(破片等)	
無茎	凹基	29 [12.6%]	4 [1.7%]			
	平基	107 [46.3%]	35 [15.2%]	7 [3.0%]		8 [3.5%]
	凸基			1 [0.4%]	26 [11.3%]	
有茎	7 [3.0%]		4 [1.7%]	1 [0.4%]	2 [0.9%]	
合計	143 [61.9%]	39 [16.9%]	12 [5.2%]	27 [11.7%]	10 [4.3%]	

(表) 打製石鏃 形態別個体数

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	113	120	126	143
平均	2.7142	1.6076	0.4507	1.6355
標準偏差	0.5948	0.2823	0.1249	0.7840
分散	0.3538	0.0797	0.0156	0.6147
歪度	0.6556	0.3709	2.1211	1.4861
尖度	0.2178	-0.0841	8.4384	3.0125
最大値	4.3800	2.4100	1.1300	4.9800
上位3/4	3.0200	1.7925	0.5000	1.9500
中央値	2.6400	1.5900	0.4300	1.4700
下位1/4	2.3000	1.4075	0.3900	1.0600
最小値	1.5800	1.0200	0.2500	0.5800

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	0.8629
切片(X=最大幅)	1.3513
傾き(X=最大厚)	0.9015
切片(X=最大厚)	2.3079



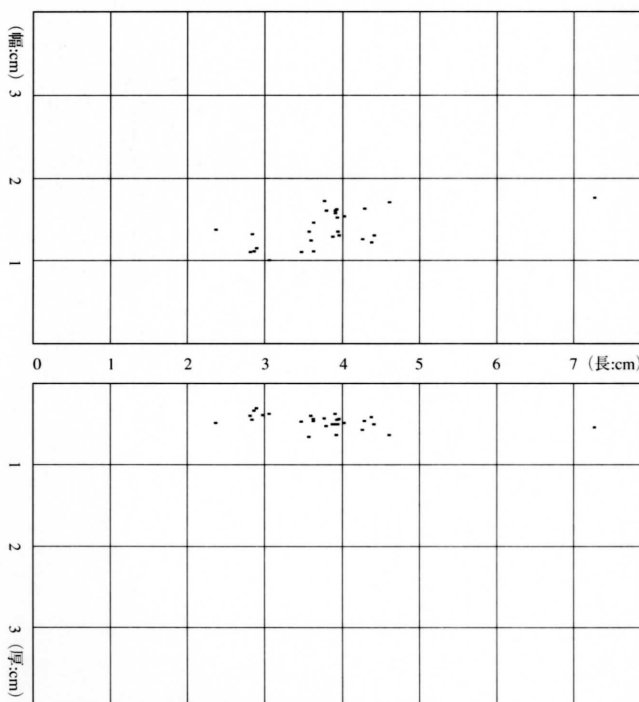
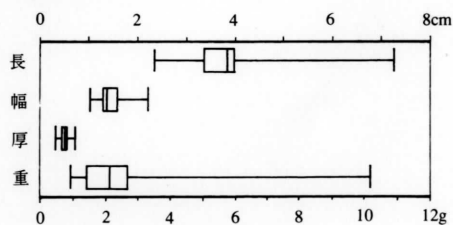
※ボックスプロットは四分位

第182図 三角鋏 計測値の分布

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	28	32	33	39
平均	3.7725	1.4066	0.4855	2.4231
標準偏差	0.8703	0.2463	0.0999	1.6144
分散	0.7575	0.0606	0.0100	2.6063
歪度	2.0962	0.9405	1.3139	3.1059
尖度	8.3840	1.7403	3.1622	13.0308
最大値	7.2600	2.2000	0.8300	10.1800
上位3/4	3.9650	1.5775	0.5000	2.7000
中央値	3.8200	1.3500	0.4800	2.1500
下位1/4	3.3575	1.2550	0.4300	1.4350
最小値	2.3500	1.0000	0.3100	0.9300

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	2.2786
切片(X=最大幅)	0.6565
傾き(X=最大厚)	4.3686
切片(X=最大厚)	1.7161



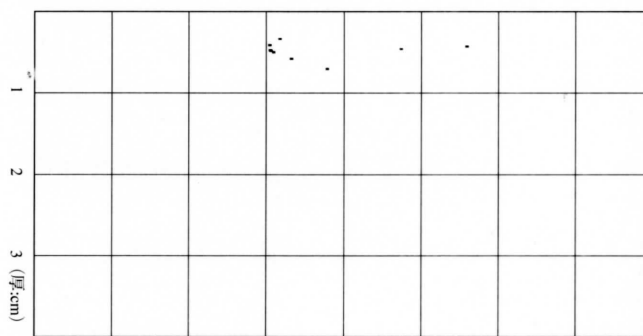
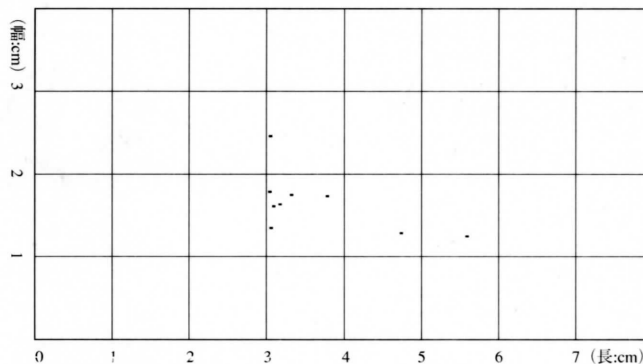
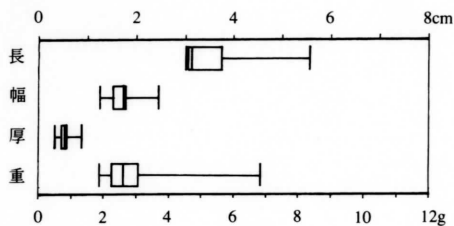
※ボックスプロットは四分位

第183図 長身鋏 計測値の分布

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	9	12	12	12
平均	3.6389	1.6817	0.5258	2.9408
標準偏差	0.8629	0.3120	0.1352	1.2892
分散	0.7446	0.0974	0.0183	1.6620
歪度	1.6036	0.8981	1.4815	2.5440
尖度	1.5979	2.0058	2.5554	7.4456
最大値	5.5800	2.4500	0.8700	6.8600
上位3/4	3.7700	1.7500	0.5425	3.0825
中央値	3.1600	1.7150	0.4950	2.6200
下位1/4	3.0500	1.5350	0.4525	2.2250
最小値	3.0300	1.2400	0.3400	1.8900

回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	-1.4482
切片(X=最大幅)	6.0188
傾き(X=最大厚)	-0.3962
切片(X=最大厚)	3.8330



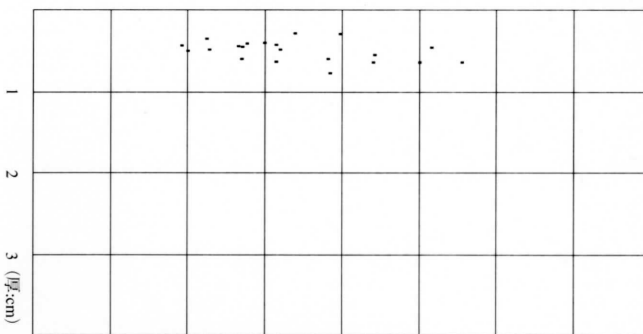
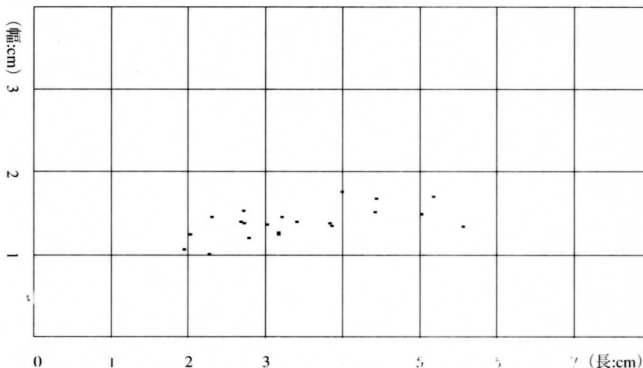
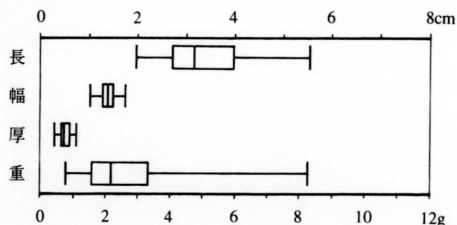
※ボックスプロットは四分位

第184図 五角鎌 計測値の分布

	最大長(cm)	最大幅(cm)	最大厚(cm)	重量(g)
有効数	21	24	24	27
平均	3.3986	1.3863	0.4950	2.5841
標準偏差	1.0212	0.1764	0.1184	1.5480
分散	1.0428	0.0311	0.0140	2.3963
歪度	0.5694	0.0785	0.2599	1.9674
尖度	-0.5527	0.3971	-0.1896	5.3652
最大値	5.5500	1.7600	0.7700	8.2600
上位3/4	3.9700	1.4675	0.6000	3.3100
中央値	3.1500	1.3850	0.4800	2.1500
下位1/4	2.7000	1.2625	0.4175	1.5950
最小値	1.9300	1.0100	0.2800	0.7500

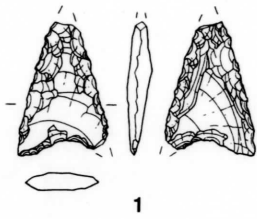
回帰直線(Y=最大長)

傾き(X=最大幅)	3.2277
切片(X=最大幅)	-1.0941
傾き(X=最大厚)	3.3451
切片(X=最大厚)	1.7324

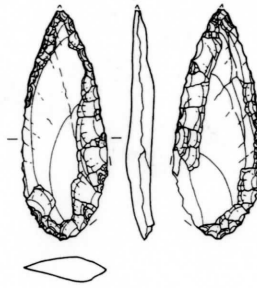


※ボックスプロットは四分位

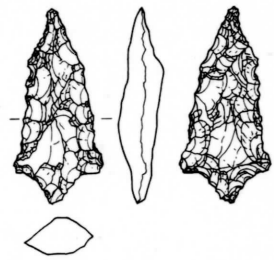
第185図 柳葉鎌 計測値の分布



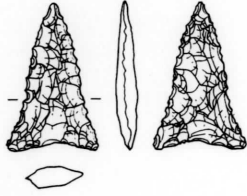
1



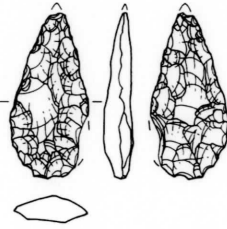
6



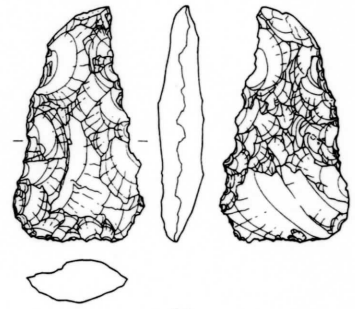
10



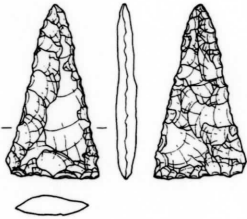
2



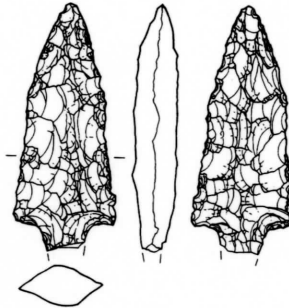
7



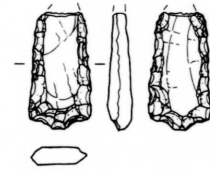
11



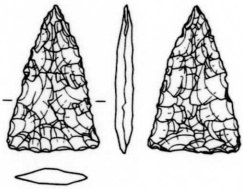
3



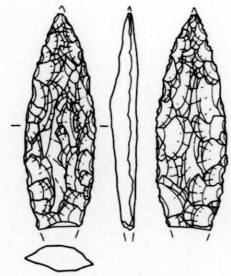
8



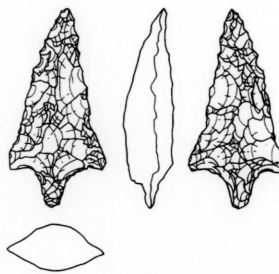
12



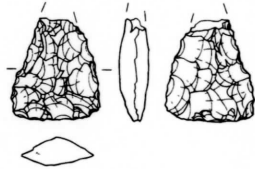
4



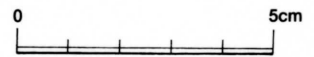
5



9

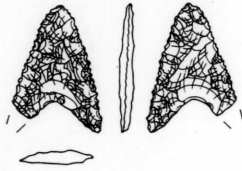


13

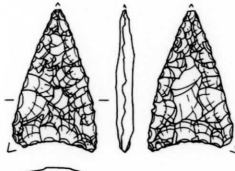


第186図 埋積浅谷出土 打製石鏃1 (S=2/3)

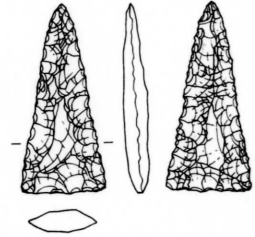
番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	形式	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損
1	3158	13	E-04	viii2	08	II	石鏃	三角凹基		1.71	0.48	1.82	身部,基部
2	3081	13	D-04	vi	09~10	III	石鏃	三角凹基	2.82	1.77	0.42	1.30	
3	3089	12	27-61	vi	09~10	III	石鏃	三角平基	3.34	1.81	0.47	1.73	
4	7418	12	28-60	ix	07~08	II	石鏃	三角平基	2.84	1.78	0.36	1.39	
5	3103	13	D-10	vi	09~10	III	石鏃	柳葉無茎		1.41	0.53	2.63	基部
6	3142	13	D-05	vii~viii	08~09	III	石鏃	柳葉無茎	4.42	1.68	0.55	3.43	
7	3104	13	D-05	v~vii1	09~10	III	石鏃	柳葉無茎	3.20	1.46	0.48	2.15	
8	7383	12	28-63	vii2	08~09	III	石鏃	五角有茎		1.96	0.87	6.86	茎部
9	3073	13	C-05	vii~viii	08~09	III	石鏃	三角有茎	3.81	1.89	0.90	4.07	
10	3134	13	E-11	vii	08~09	III	石鏃	五角有茎	3.77	1.73	0.71	3.61	
11	3147	13	C-04	v~vii1	09~10	III	石鏃未成品		4.57	2.48	0.90	7.89	
12	6140	13	E-04	xi	04~05	I	石鏃	三角有茎		1.22	0.45	1.48	折れ
13	6839	13	D-08	v~vii1	09~10	III	石鏃	三角平基		1.70	0.53	1.77	折れ



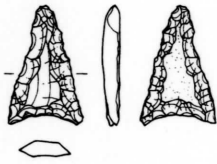
14



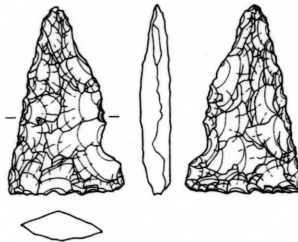
18



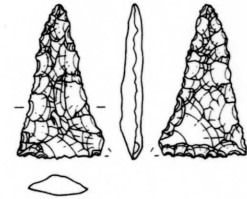
21



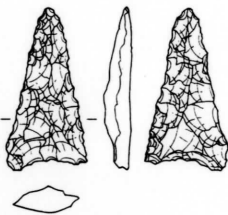
15



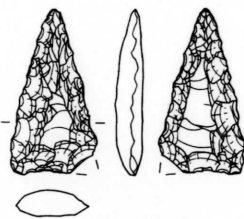
19



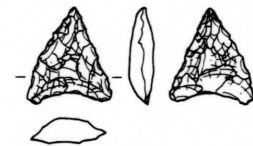
22



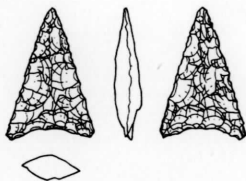
16



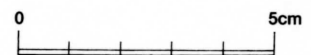
20



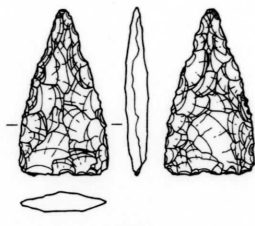
23



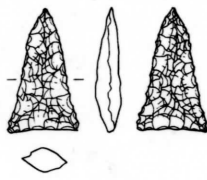
17



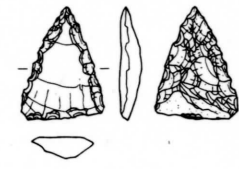
第187図 埋積浅谷出土 打製石鏃 2 (S=2/3)



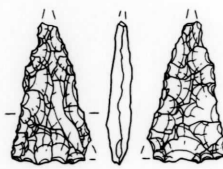
24



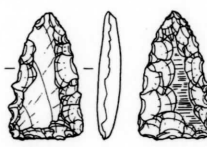
29



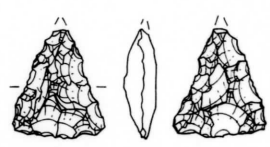
34



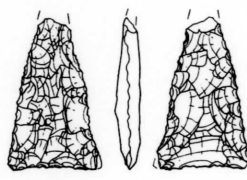
25



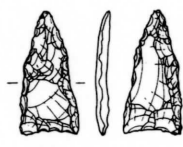
30



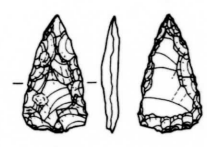
35



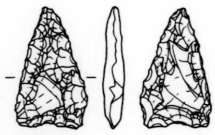
26



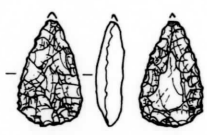
31



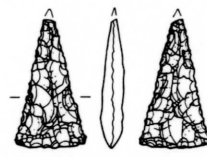
36



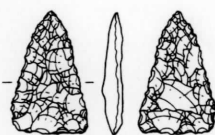
27



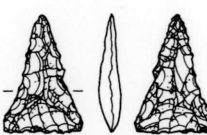
32



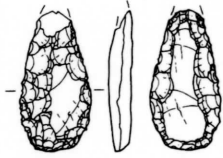
37



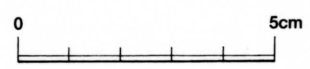
28



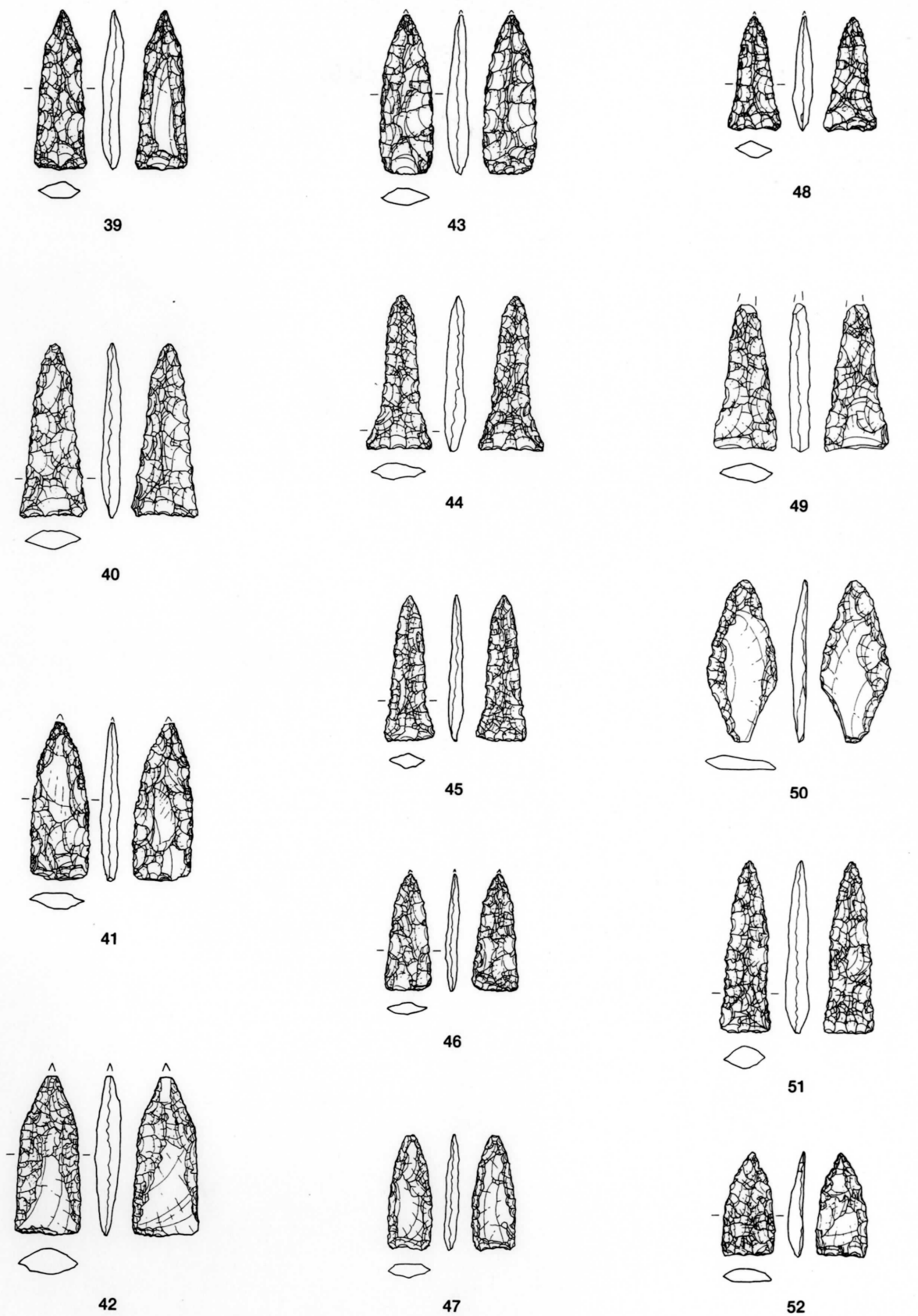
33



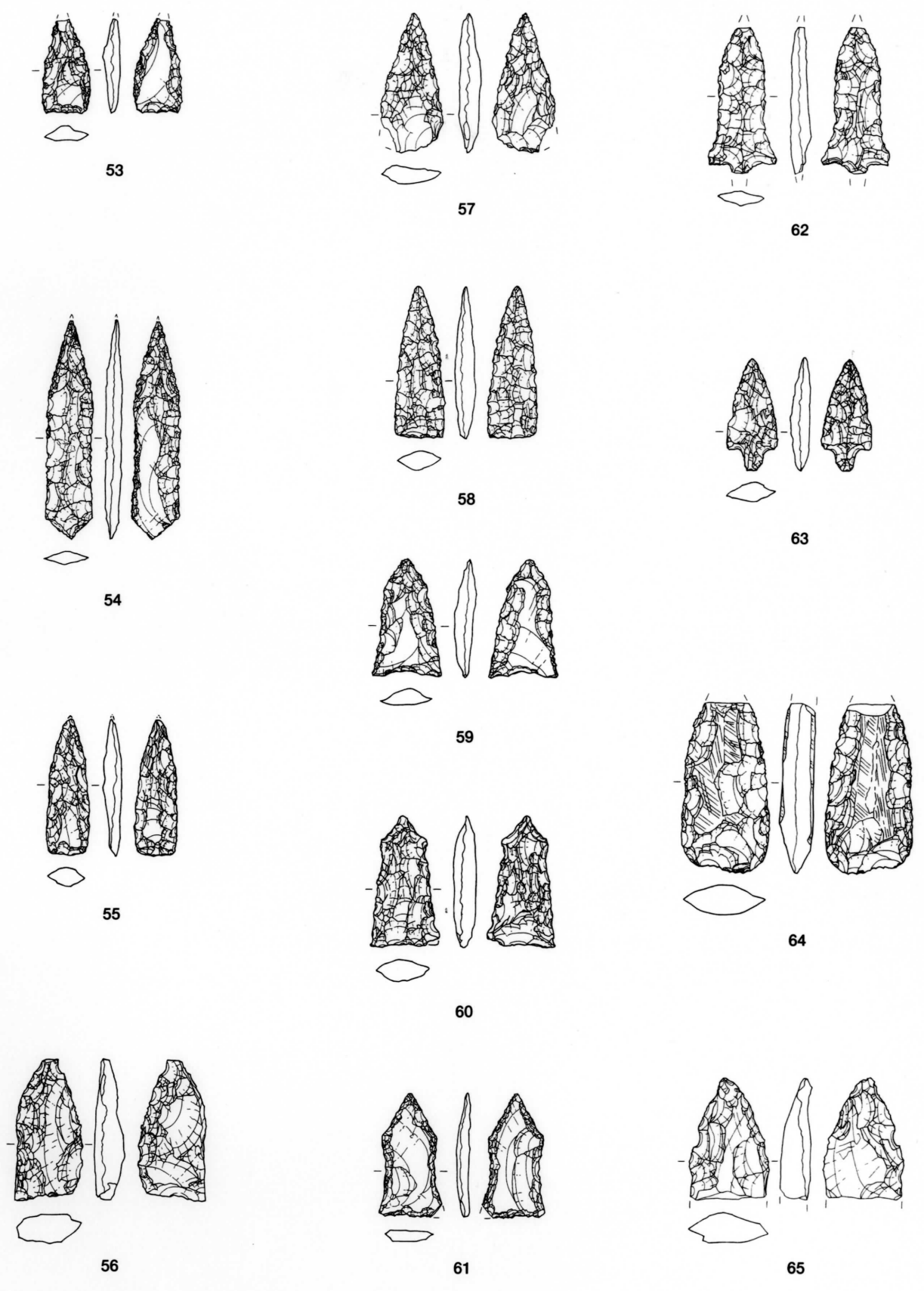
38



第188図 埋積浅谷出土 打製石鏃 3 (S=2/3)



第189図 埋積浅谷出土 打製石鏃 4 (S=2/3)



第190図 埋積浅谷出土 打製石鏃 5 (S=2/3)



番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	器種	形式	最大長	最大幅	最大厚	重量	欠損
14	3013	26	G-07	vii1	09	III	石鐮	三角凹基	2.47		0.26	0.81	基部
15	6128	26	F-08	ix2	06	II	石鐮	三角凹基	2.27	1.44	0.35	0.96	
16	3120	26	F-08	vi~vii	09~10	III	石鐮	三角凹基	3.15	1.58	0.53	1.91	
17	10814	26	G-15	viii2	08	II	石鐮	三角凹基	2.55	1.70	0.55	1.27	
18	3128	26	E-02	v~ix	07~10	II~III	石鐮	三角凹基	2.67	1.64	0.31	1.37	基部?
19	6129	26	E-06	ix2~xi	05~06	I~II	石鐮	三角平基	3.62	2.24	0.62	3.83	
20	6897	26	F-03	v~ix	07~10	II~III	石鐮	三角凹基	3.19	1.68	0.57	2.82	
21	4000	26					石鐮	三角平基	3.68	1.61	0.46	2.11	
22	3007	26	G-05	vi~vii	09~10?	III	石鐮	三角平基	2.95	1.70	0.42	1.61	
23	2982	26					石鐮	三角凹基	1.81	1.61	0.50	1.14	
24	6686	26	G-12	vii2	08	III	石鐮	三角平基	3.21	1.71	0.45	2.19	
25	3018	26	F-05	vi~vii	09~10	III	石鐮	三角平基	2.74	1.54	0.44	1.57	
26	3020	26	G-05	vi~vii	09~10?	III	石鐮	三角平基		1.79	0.46	2.01	身部
27	3021	26	F-08				石鐮	三角平基	2.30	1.41	0.44	1.36	
28	3014	26	G-05	vi~vii	09~10?	III	石鐮	三角平基	2.35	1.50	0.38	1.03	
29	3130	26	E-02	v~ix	07~10	II~III	石鐮	三角平基	2.35	1.37	0.49	0.95	
30	2978	26					石鐮	三角平基	2.46	1.47	0.40	1.47	
31	3119	26	F-03	vi~ix	07~10	II~III	石鐮	三角平基	2.37	1.10	0.25	0.77	
32	3054	26	E-06				石鐮	三角平基	2.01	1.24	0.50	1.10	
33	3180	26					石鐮	三角平基	2.25	1.55	0.44	0.95	
34	3004	26	G-05	vi~vii	09~10?	III	石鐮	三角平基	2.18	1.12	0.41	1.24	
35	3005	26	G-06	vi~vii	09~10	III	石鐮	三角平基	2.09	1.83	1.13	1.80	
36	3975	26	G-06	x~xi	05~06	I	石鐮	三角平基	2.27	1.25	0.34	0.77	
37	3999	26					石鐮	三角平基	2.47	1.40	0.44	1.01	
38	3176	26	F-06	vii1	09	III	石鐮	柳葉無茎	2.71	1.38	0.45	1.84	
39	6130	26	F-07	ix2	06	II	石鐮	長身平基	3.95	1.30	0.44	2.45	
40	7984	26	B,C-11	~xCS	~06	~I	石鐮	長身平基	4.28	1.63	0.46	2.67	
41	7992	26	C-11	viii~ix	06~08	II	石鐮	長身平基	3.92	1.52	0.45	2.90	
42	3056	26	F-05	viii2~ix2	07~08	II	石鐮	五角無茎	3.91	1.62	0.64	3.96	
43	7989	26	C-*	xv	01~02		石鐮	長身平基	3.93	1.35	0.50	2.54	
44	3030	26	H-11	vii1	09	III	石鐮	長身平基	3.78	1.60	0.53	1.98	
45	2977	26	G-08	vi	10?	III	石鐮	長身平基	3.58	1.24	0.40	1.16	
46	3060	26	F-03	vii1	09	III	石鐮	長身平基	2.88	1.15	0.31	0.98	
47	3177	26	F-05	x	06	I	石鐮	長身平基	2.85	1.11	0.34	1.32	
48	7988	26	A-*	viii2	08	II	石鐮	長身平基	2.82	1.32	0.45	1.13	
49	3008	26	F-04	vi~vii	09~10?	III	石鐮	長身平基		1.53	0.48	2.69	身部
50	3057	26	F-06	vi	10	III	石鐮	柳葉無茎	3.97	1.76	0.29	2.21	
51	3059	26	F-05	vi~vii	09~10	III	石鐮	長身平基	4.25	1.26	0.57	2.44	
52	3052	26	F-03	vi~vii	09~10?	III	石鐮	三角平基	2.52	1.27	0.35	1.24	
53	3121	26	E-02	ix2	07	II	石鐮	三角平基	2.39	1.23	0.41	1.15	
54	3122	26	F-04	vi~vii	09~10	III	石鐮	五角無茎	5.58	1.24	0.43	3.03	
55	3003	26	G-03	vi~vii	09~10?	III	石鐮	長身平基	3.46	1.10	0.47	1.80	
56	7622	26	G-10	ix2	06	II	石鐮未成品		3.62	1.77	0.82	5.11	
57	10820	26	G-11	viii1	08~09	II~III	石鐮未成品		3.57	1.62	0.59	2.55	
58	3019	26	G-06	vi~vii	09~10?	III	石鐮	長身平基	3.86	1.29	0.50	2.34	
59	3137	26	D-05	v~ix	07~10	II~III	石鐮	五角無茎	3.03	1.78	0.42	1.95	
60	3009	26	G-10	vi~viii1	08~10	II~III	石鐮	五角無茎	3.31	1.74	0.58	3.24	
61	3173	26	F-05	vi~vii	09~10	III	石鐮	五角無茎	3.16	1.63	0.34	1.89	
62	3126	26	E-02	v~ix	07~10	II~III	石鐮	五角有茎		1.73	0.53	2.30	身部,基部
63	2983	26					石鐮	三角有茎	2.83	1.29	0.49	1.36	
64	3987	26	D-07	ix2	07	II	石鐮	三角平基		2.20	0.83	10.18	身部
65	1103	26	C-03	v~ix	07~10	II~III	石鐮未成品		3.07	2.07	0.83	4.85	

## 第19節 磨製石鏃 (第191図)

研磨成形により製作された石鏃である。埋積浅谷出土層位から、集落Ⅱ～Ⅲ期に帰属する年代が与えられる。集落域の広い範囲にわたって出土し、全て土坑からの出土である。

### 石材の選択

打製石鏃に使用される輝石安山岩・流紋岩 a、磨製加工斧に使用される蛇紋岩、石包丁に使用される粘板岩・流紋岩 b など、石材は様々である。3は碧玉質岩製である。

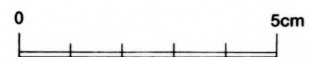
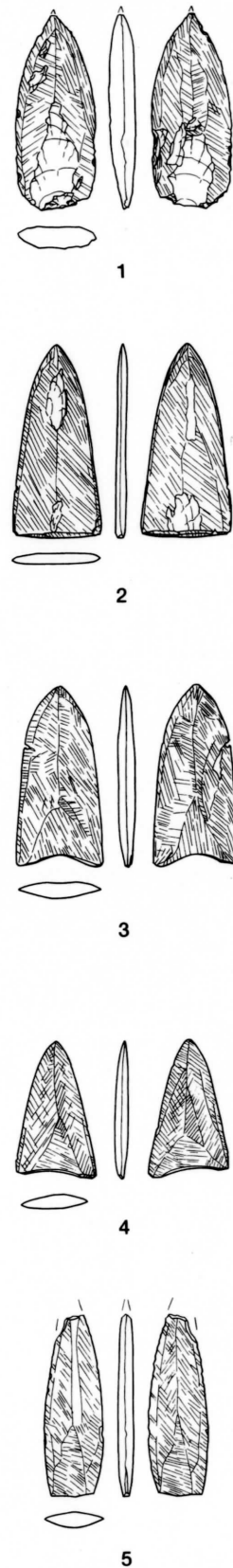
### 概要

磨製石鏃に分類したものは9点である。未成品と考えられるものは3点あり、図化掲載したものでは1・2である。1は流紋岩 a を素材とし、打製石鏃とほぼ変わりのない二次加工を施した状態から身部の研磨成形の途上と思われる例である。2は輝石安山岩を素材とし、身部の成形はほぼ完了しているが、基部の成形がされていない例である。二例とも、身部には刃も研ぎ出されていて、そう言う意味では成品と見ることできる。

3～5が成品である。形態的には打製石鏃という三角鏃と長身鏃に近い。基部は、3・4のような腸扶わたぐりをいれるものと、5のように入れないものがあり、前者は幅広のものに特徴的である。

1・2のような資料を手がかりに、打製石鏃と共通する石材を素材とする磨製石鏃は、原則として打製石鏃と共通する製作法で製作されたと思われる。最後の工程が押圧剥離か研磨かの違いであって、打製石鏃と共通性をもった型式の石鏃と考えられる。図化掲載していない残りの1点の未成品は、剥片の周囲に刃潰し状の加工をしている。更にもう一つ、同様な手法で柳葉形に成形した流紋岩の板状剥片があるが、ここで扱う磨製石鏃とは異質のものである可能性があり、平面形態を優先して、データベース上では打製石鏃未成品の55点中に含まれている。

また、集落域では土坑から打製石鏃とともに出土することがある。図化掲載したものでは、たとえば4は15地区集落域の土坑から出土しているが、これと同じ土坑から、打製石鏃2点と、図化掲載していない磨製石鏃がもう1点出土している。



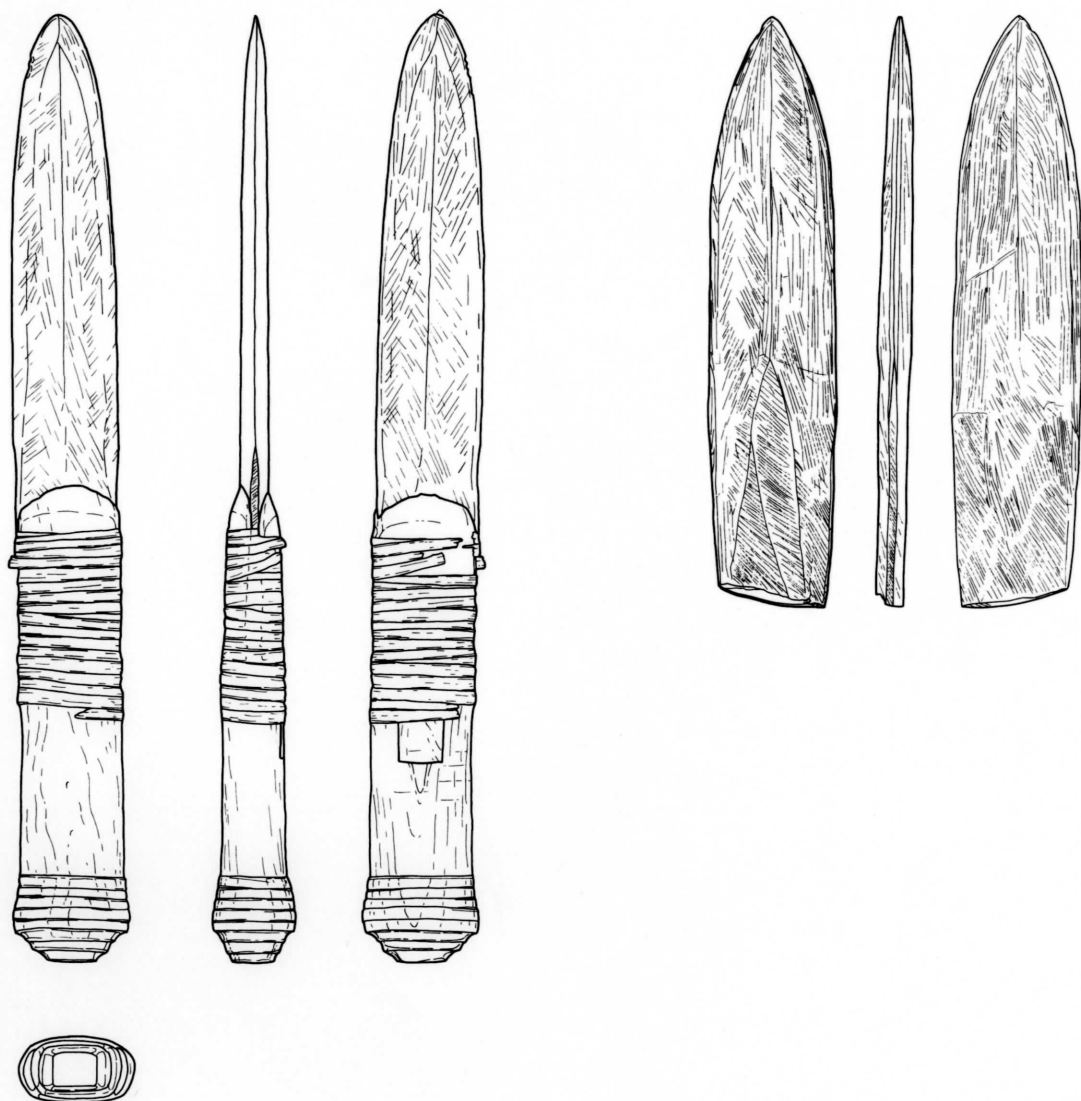
第191図 磨製石鏃 (S=2/3)

## 第20節 磨製石剣 (第192図)

2点とも26地区埋積浅谷出土であり、出土層位はvii～viii層、集落Ⅱ～Ⅲ期に帰属する年代が与えられる。他に第18節で掲載した第190図64の例を含めて、破片が2点ある。石材はいずれも黒色頁岩を使用している。

身部は明瞭な鑄を研ぎだし、更に刃を研ぎ出す。図化掲載の段階で省略してしまったが、断面形は菱形をなす。基部のところで鑄と刃部を磨き潰し、ここに木製の把<sup>つか</sup>が装着される。各部の研ぎ出し方は磨製石鏃と非常によく似ていて、成形法は徹底している。把は二つの部品に分かれていて、ホゾを切って詰め込むようになっている。ここに石剣の基部を挟み込んで樹皮で巻き付ける。樹皮は石剣と一緒に把に挟み込み、把尻の装飾部まで全面を覆っていたと思われる。約半分は失われているが、巻き付けた痕跡が残っている。把の素材となっている樹種はカヤである。

サイズは、把に装着されたものは、身部長12.4cm、身部幅2.7cm、身部厚0.7cm、重量は保存処理済みの柄を含めて79.9gであり、把が失われたものは、身部長10.4cm、身部幅3.3cm、身部厚0.9cm、重量63.1gである。



第192図 磨製石剣 (S=1/2)

## 第21節 その他の剥片石器

### 1) 礫端片石器 (第193図・第194図)

円礫を打ち割った礫端片を素材とする石器である。原礫は礫石器 (第1節) と共通するので、石材もこれを反映して安山岩類・デイサイト b・流紋岩類が多いが、全般に斑晶や夾雑物の多い石質は避けられる傾向にあるようだ。第193図の礫端片463点中には、流紋岩 a や輝石安山岩の角礫～亜角礫の礫端片が63点含まれている。分類上、現段階で特に区別はしていない。

礫端片の剥離は円礫の端部を直接叩き、打点は著しく潰れている。末端は羽毛状～蝶番状になる例が多い。第193図の計測値の分布を見るとさほどでもないように見えるが、剥離は概ね横長で、ちょうど二枚貝の貝殻のような形状になり、縦長になる例は少ない。図には回帰直線が入っていないが、これは横長に振れる (Y軸は、散布図では横軸)。サイズは、剥離軸の方向=最大長、これに直交する方向=最大幅として計測しているが、この分布の傾向は、礫石器のように極端に大型になるものがない分、特に偏りもなくほぼ正規分布を示す。礫端片の大きさや形は、ほぼ原礫の形状に依存するといえる。べつだん特筆すべき特徴はない。

#### 末端部に著しい使用痕光沢が認められる礫端片 (1・3～6)

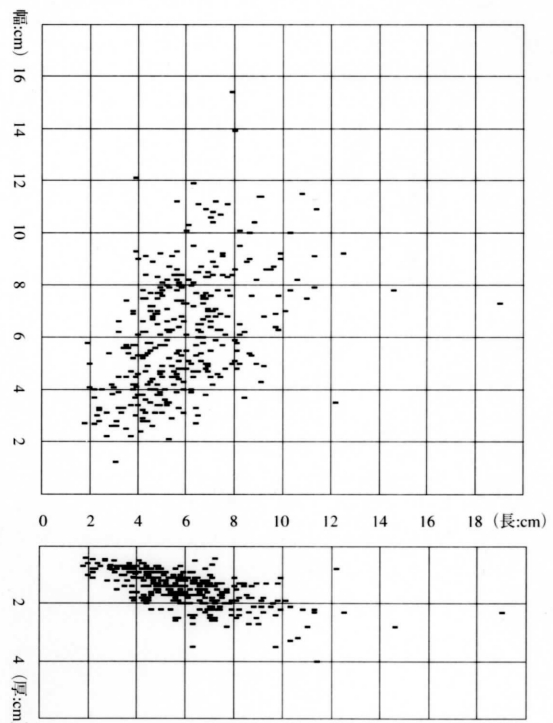
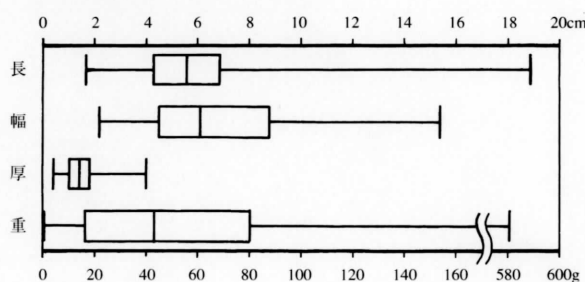
光沢の特徴は、石包丁 (第14節) とよく似たいわゆるコーングロスであり、表裏両面に観察される。図では矢印で範囲の概略を示している。正確な数量は把握し切れていないが、現段階で確実なものは9点を数える。光沢が観察されるのはいずれも羽毛状剥離になっているものだが、2のように刃の部分にしか光沢が観察されない例は弱い蝶番剥離になっている。

原則として礫端片には二次加工を施さないが、3～6のように、刃を利かせない部分を潰すことは多い。6の刃部に見える剥離は、光沢より後のものだが、刃は潰れ気味で、刃部再生を図る性質のも

	最大長	最大幅	最大厚	重量
有効数	343	342	343	463
平均	5.81	6.21	1.44	62.89
標準偏差	2.15	2.30	0.60	68.19
分散	4.62	5.28	0.36	4649.70
歪度	1.21	0.54	0.84	2.55
尖度	4.19	0.24	0.97	10.19
最大値	18.90	15.40	4.00	581.40
上位3/4	6.90	7.80	1.80	80.68
中央値	5.60	6.05	1.40	43.96
下位1/4	4.35	4.50	1.00	16.17
最小値	1.70	1.21	0.40	0.60

回帰直線(Y軸=最大長)

傾き(X軸=最大幅)	0.4251
切片(X軸=最大幅)	3.1783
傾き(X軸=最大厚)	2.2335
切片(X軸=最大厚)	2.5958



※ボックスプロットは四分位

第193図 礫端片 計測値の分布

のではないかもしれない。

#### **辺が著しく摩滅する礫端片 (7~9)**

現段階で確認しているのは図化掲載した3例のみである。辺は真上から叩いて調整していて、両面に階段状の剥離をしている。刃部の加工か、または再生したものだろう。摩滅は、7・9で辺にそって1cm程度の幅で認められるが、8は特に深く3cm程に達する。主に原礫から砥石を切り出す際に使用したものと考えられる。

#### **両極剥離が認められるか対辺が著しく潰れる礫端片 (10~13)**

現段階で正確な数量は確認していないが、図化掲載したものは特に典型例と思われるものである。両極剥離は礫端片の剥離軸に対して認められ、顕著な階段状剥離、辺は白く潰れているのが特徴である。10のような横長の礫端片を素材とするものと、11・12のような縦長の礫端片を素材とするものがある。13は縦長の礫端片の末端を欠損していて、左右辺が潰れている。

## **2) その他の剥片石器 (第195図)**

礫端片以外の剥片を素材とする石器である。八日市地方遺跡で最も多く剥片が発生するのは、製玉に伴う碧玉質岩であり、したがって、石器として利用される剥片も碧玉質岩が最も多い。碧玉質岩の利用例として象徴的なのは第17節で報告した穿孔具としての例であり、ここではそれ以外の資料を対象として報告する。

#### **辺に二次加工のある剥片 (14~17)**

14は石理にそって輪切り状に剥離した輝石安山岩の剥片である。辺の加工は両面に対する交互の剥離で、辺の角度を大きくする性質の加工と思われる。この資料の判断の難しいところは、第VI章第3節に報告する磨製石針資料の存在で、これの素材石核の加工法と特徴が共通する点である。剥離面自体も弱い風化が認められ、肉眼では使用痕も観察されない。

15・16はいずれも横長の剥片で、長軸にそって辺に二次加工を施す。15はチャート質の石材で両面に対して剥離し、16は輝石安山岩で片面に対して剥離する。17は縦長の剥片の左右辺に両面に対する剥離が施される。石材は流紋岩aである。3例とも肉眼で使用痕は確認できない。

#### **末端部に著しい使用痕光沢が認められる剥片 (18)**

礫端片から連続して剥離された剥片であり、石材は円礫にもしばしば認められる変朽安山岩の類である。末端辺の剥離は光沢より後のもので、片面のみに施される。

#### **両極剥離が認められるか対辺が著しく潰れる礫端片 (20・21)**

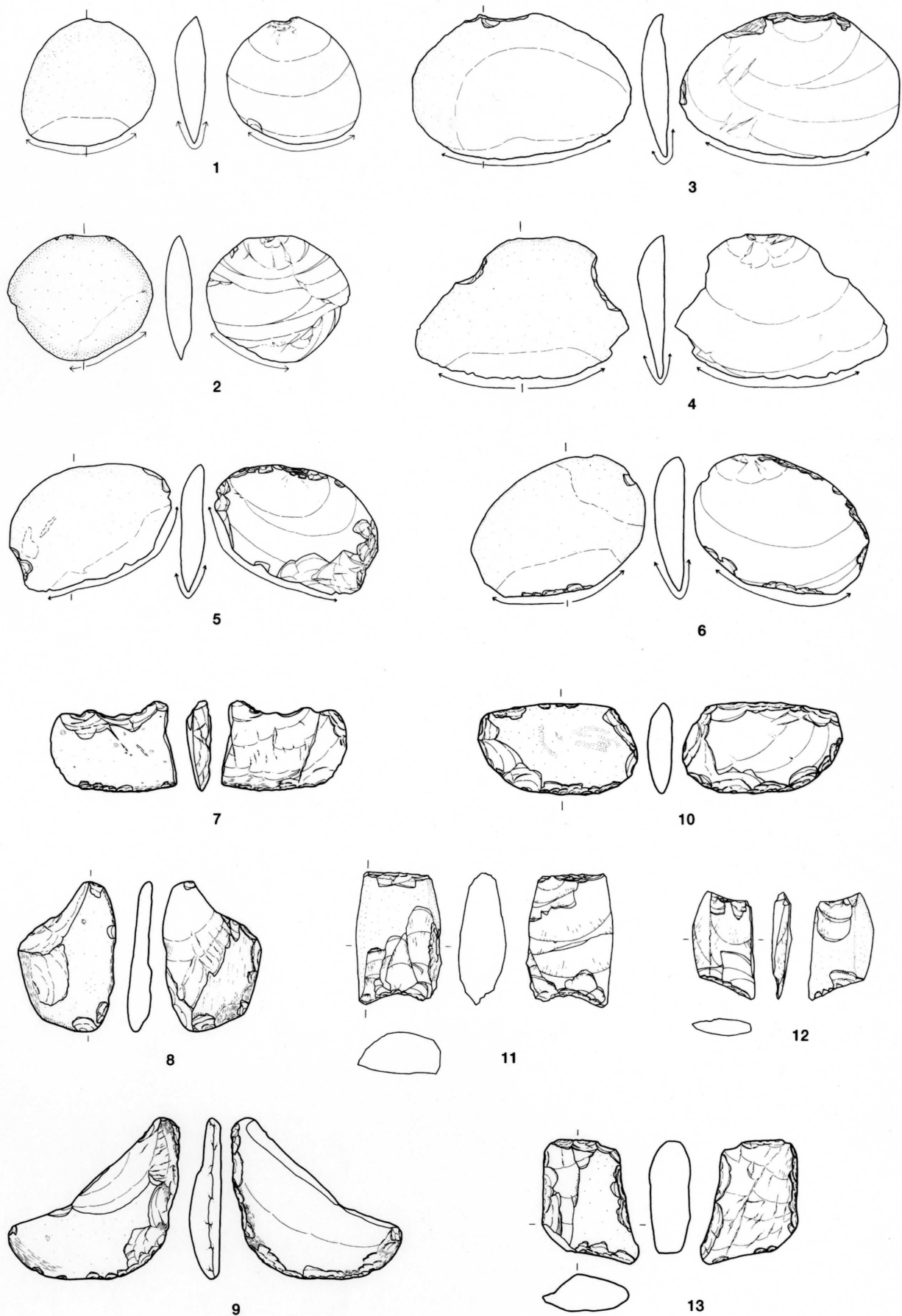
いずれも石材は碧玉質岩であり、各辺に両極剥離が二対認められる。辺は著しく潰れていて、蝶番状~階段状の剥離が顕著である。19は細長い円礫だが、これと同じ性質のものと思われる。

#### **急角度剥離される剥片 (22)**

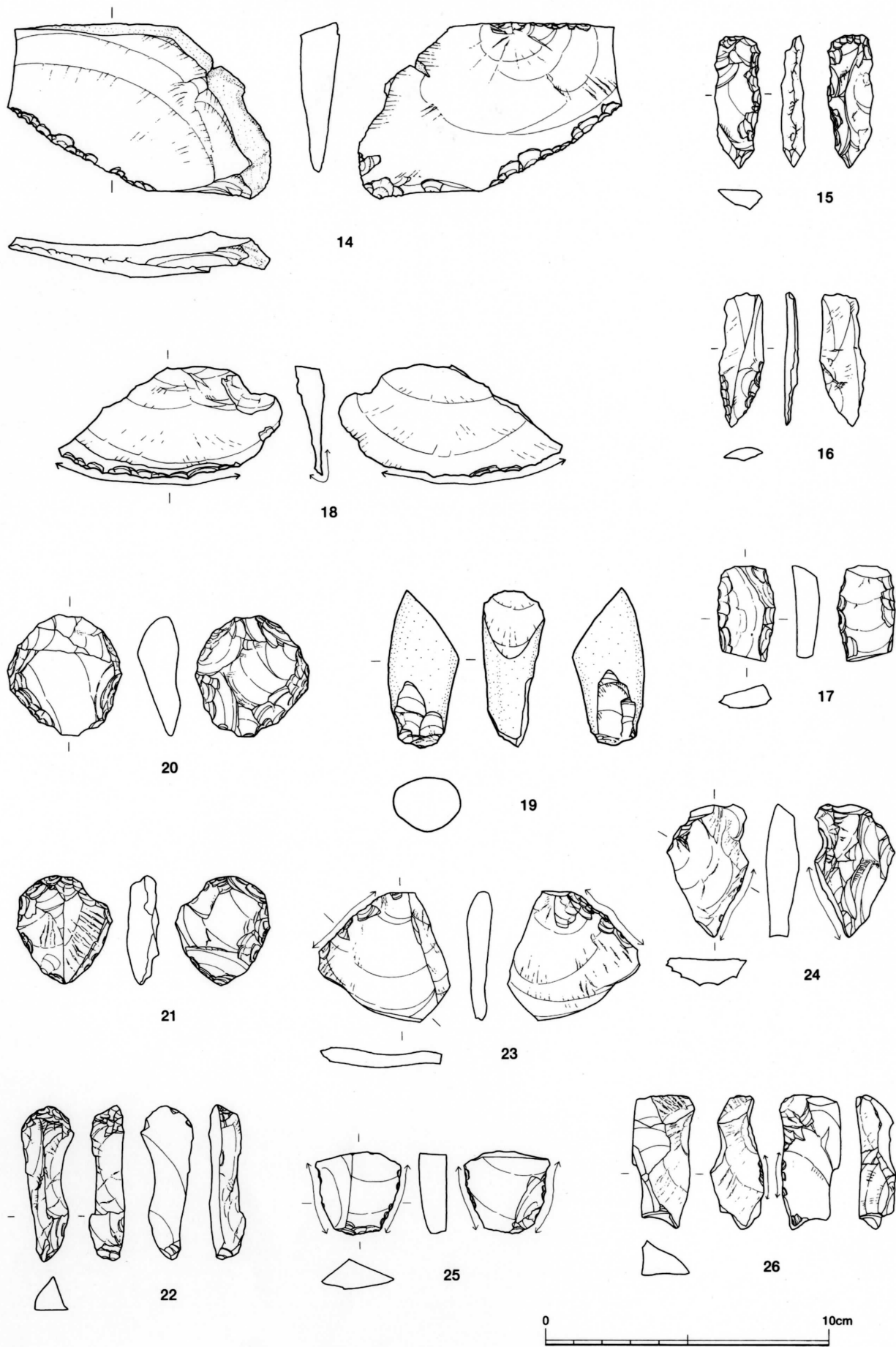
スポール状の剥片の、図でいえば上端に二次加工がある。肉眼では使用痕は明確でないが、僅かに光沢らしいものや剥落が見えるので、搔器の類か。石材は碧玉質岩である。

#### **辺が摩滅する剥片 (23~26)**

いずれも石材は碧玉質岩であり、図の矢印で表示しているのが摩滅している範囲の概略である。辺が擦れて鈍くなっているのが共通する特徴であり、辺のごく狭い幅に肉眼で確認できる光沢がある。23は蝶番状~階段状の剥離が認められる右辺に、摩滅が認められる。



第194图 碟端片石器 (S=1/3)



第195図 その他の剥片石器 (S=1/2)

## 第22節 石核 (第196図～第198図)

ここでは剥片剥離された残核を対象とする。残核資料は打製石鏃の素材となる石材に特徴的だが、その中で最も多いのは流紋岩aである。第18節でも言及したように、打製石鏃において圧倒的多数を占める輝石安山岩に対して流紋岩aを素材とするものが少ないこととは対照的である(下表参照)。原礫の状態が分かる資料に乏しいが、礫面の形状から角礫～亜角礫であったと考えられる。

1は輝石安山岩であり、石理にそって輪切りにされた剥片を素材としていると思われる。剥片剥離は側辺から中央に向かって行われ、表裏両面の剥離面はそれぞれ反対側の打面になる。

2～7は流紋岩aであり、角礫～亜角礫またはその礫端片を素材としている。図化掲載した資料に限って言えば礫面を打面に選択することが多く、同方向に連続して剥片剥離する傾向が認められ、打面転移はこの剥離面かその反対側の礫面が選択される。7は周縁が敲打痕で覆われているが、これは残核を礫石器(ここでは敲石かハンマー)として使用したものと考えたい。10～12も流紋岩aであり、背面にいくつもの剥離面が切り合った剥片である。10はスポール状の剥片で、打面生成のための剥離とおもわれ、4に見えるような打面を生成したもののか。11・12は主要剥離面に剥片剥離が見られ、剥片を素材とする石核の範疇であろう。

8は黒色頁岩の円礫を素材として、剥片剥離した面に打面を転移しながら交互に剥離を繰り返していくものである。

9はチャートで、剥片状だが全面が風化摩滅していて、この状態の原礫であり、この周縁を両面から剥離している。

### 礫端片を剥離した残核 (13・14)

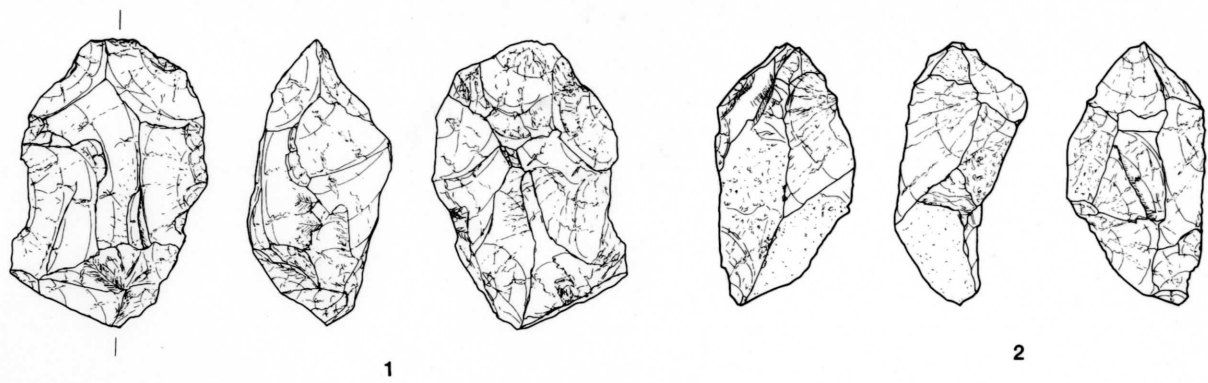
図化掲載した2例はデイサイトb(13)と火山礫凝灰岩(14)で、礫端片を剥離したと考えられる円礫資料である。13には磨り面や敲打痕が看取され、礫石器(ここでは磨石や敲石)としての使用が認められる。図の正面が礫端片を剥離した面であり、13は大きな礫端片の剥離がされている。14は打点を頻繁に変えて礫端片剥離をしているが、大きな礫端片は得られていない例であろう。

器種	数量	主な採取地										主な加賀南部の山間部で採取される石材										外 来 石 材				その他	
		デイサイトa	デイサイトb	火山礫凝灰岩	玢岩	その他の安山岩	(変成砂岩・頁岩)	珪質頁岩	珪岩	花崗岩・片麻岩	流紋岩a	流紋岩b	その他の流紋岩	(珪化岩・碧玉質岩)	凝灰質砂岩・頁岩	その他の凝灰岩	(玻璃質岩)	砂岩・頁岩	粘板岩	玉随・瑪瑙・チャート	輝石安山岩	蛇紋岩	下呂石	サヌカイト	黒曜石		
石核(残核)	78		15	6		7	1	3	1	1	15		2	6		3	1			7	5						1
礫石器	653	14	161	106		159	4		27	36	17	1	65	6	1	21	5	26		1							3
石皿	2												1			1											
砥石・研磨砥石・穿孔砥石	711	1	4	1		17		3		2		10	134	14	261	58	5	199	1								1
凹石	12			2		1	2				1		1			2	2	1									
有孔円盤状石器*	13					1							1		6	2	3										
環石・環状石斧・多頭石斧	5					3		1								1											
石製加工円盤	5														5												
定角式石斧・扁平両刃石斧	17		1			3	3	1					2	1													
乳棒状石斧*	6	1		1		1																			6		
大型蛤刃石斧*	109		8	3	2	50	27	2			1	5			1	3											1
扁平片刃石斧*	10				8	1	2	2							1										4		
柱状片刃石斧	8					1	2	3									1	1									
小型片刃石斧	10							1					1			1								7			
石鏃・有肩石斧	31			14		15										1	1										
石包丁(大型含む)*	80			1		2		10					16	14		1	10	1	1	21	1	1				1	
石鏟	1													1													
石鏟	24		2	3		7	2								6	1	3										
石錐	31					3	2				7	3	2											13		1	
打製石鏃*	231					18	11	2			27	8	18		3					9	118		15	1	1		
磨製石鏃*	9												1	1	1			3			2	1					
磨製石剣	2							2																			

礫端片と剥片は省略。製玉資料と製玉関連工具も省略。  
\*は未成品のあるもの。未成品は数量には含まれていない。

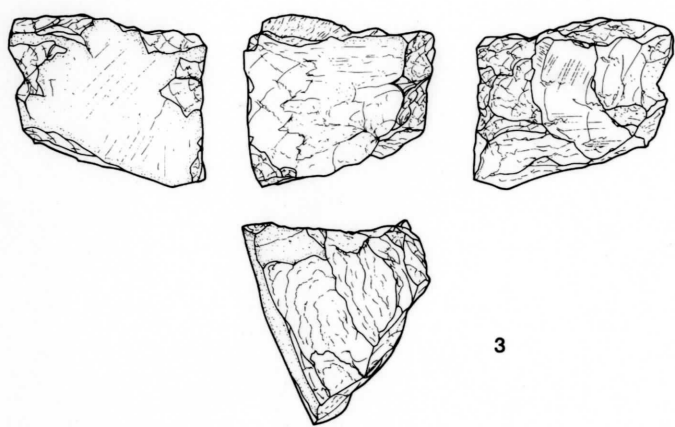
(表) 石核と各種石器の数量



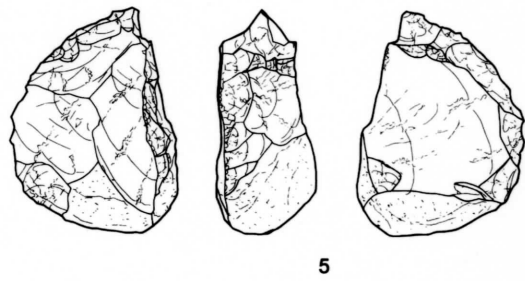


1

2

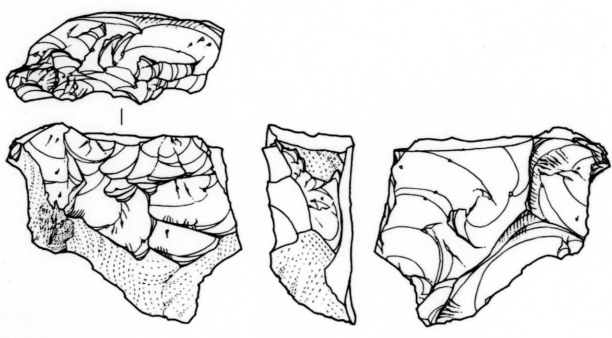


3

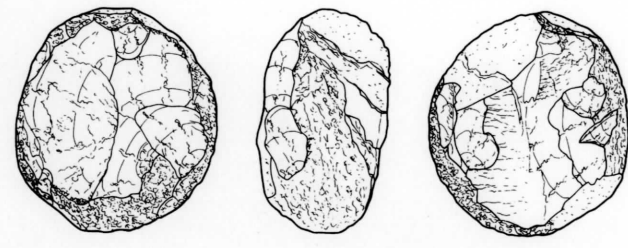


5

6



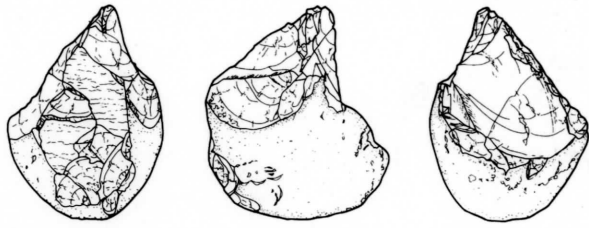
4



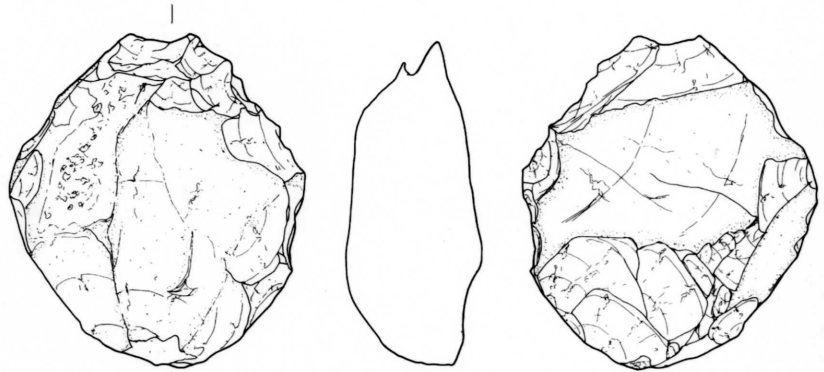
7



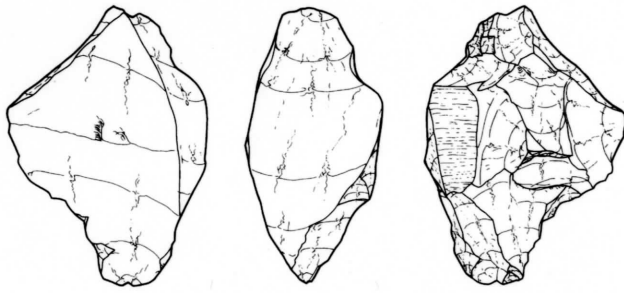
第196図 石核 1 (S=1/2)



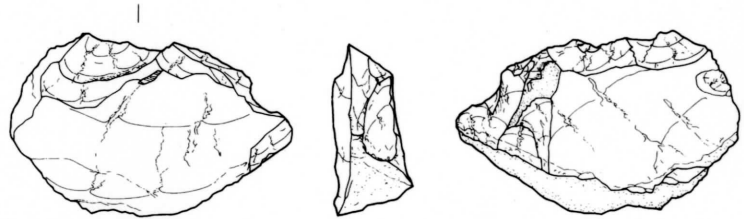
8



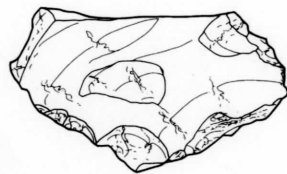
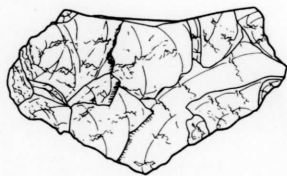
9



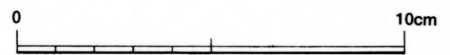
10



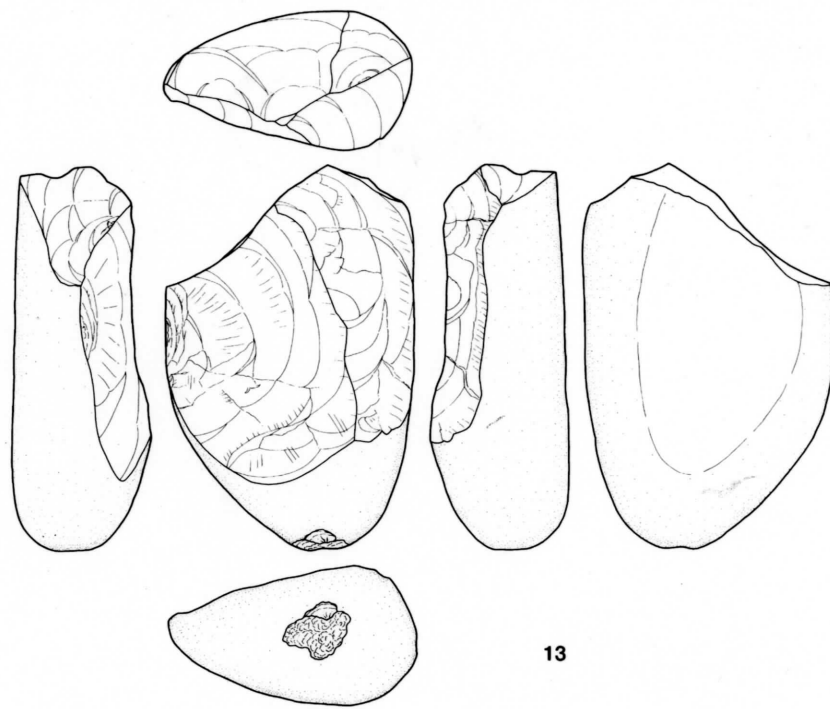
12



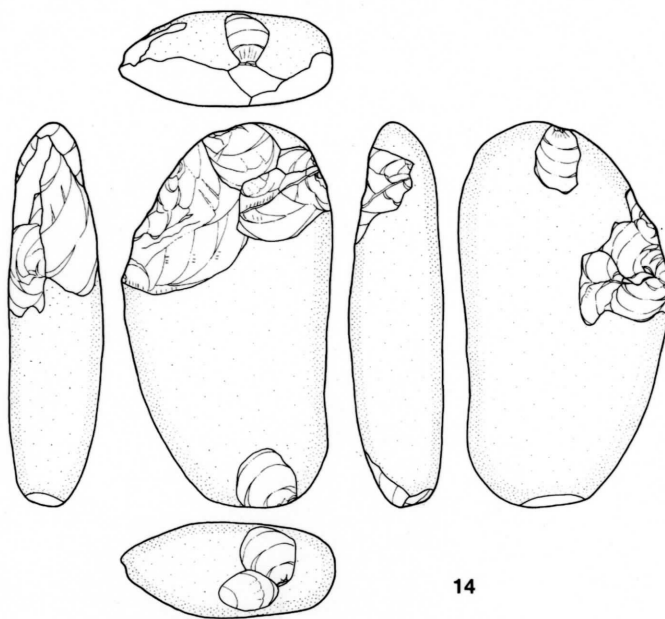
11



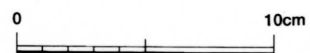
第197図 石核2 (S=1/2)



13



14

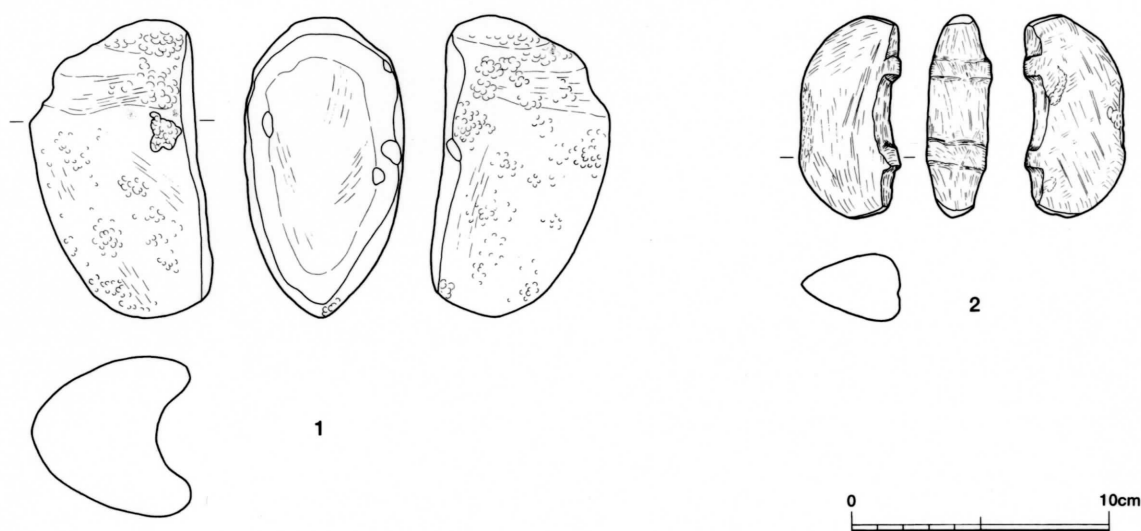


第198図 石核3 (S=1/3)

## 第IV章 石製品

第199図1は異形石棒である。26地区埋積浅谷のxii～xiv層の層準の砂層の出土である。この層は、縄文時代後晩期の遺物を包含する砂層を浸食している区域の層準に当たるため、この時期の所産と考えてよい。石材は、花崗岩か花崗片麻岩の類であり、全面を敲打成形したのち、軽く研磨整形している。頭部を画する槿状の抉りを挟んで体部がせり出し、稜の対面には船底状の凹みがある。この凹みの周りだけ極端に平滑であり、ここだけ入念に研磨したよりは、むしろ擦れたように見えることに留意したい。長さ11.4cm、高さ6.5cm、幅5.8cm、重量542.8gを測る。

2は形態的に石冠の一種と思われる。ただ、「脚」の削出が石冠のカテゴリーにあってよいものか否か判断を躊躇させる。12地区埋積浅谷のvii2層出土である。石材は凝灰質砂岩、長さ7.5cm、高さ3.7cm、幅2.4cm、重量54.23gを測る。

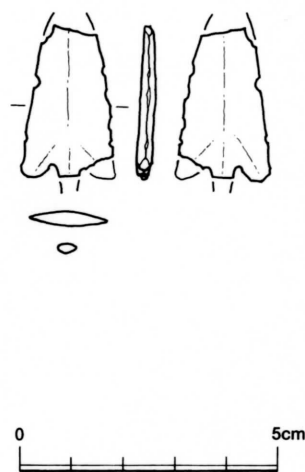


第199図 石製品 (S=1/3)

## 第V章 金属器

第200図は、集落域から出土した銅鏃である。12地区の埋積浅谷そばのピットの覆土に包含されていた。遺構の時期や性格等は現段階では不明だが、集落Ⅲ期に帰属する年代が与えられる可能性が高い。少なくとも、12地区ではこの時期以降の遺物は発掘調査中では皆無の状態、現段階では後期まで降るとは考えにくい。

形態的には逆刺と茎を有する三角形式であり、不明確だが中央に鏃が認められる。製作法の観点から分類すれば、連鑄とならない精製品の範疇に含まれるだろう。身部の先端と茎および逆刺の一方を欠損している。逆刺から身部先端までの残存長は2.9cmで、復元長は3.5cm程度と推定される。身部幅は1.8cm程度、厚さは鏃の部分で0.24cm、重量は4.05gを測る。



第200図 銅鏃 (S=2/3)

## 第Ⅵ章 玉 類

### 凡 例

1. 本章の報告は、埋積浅谷と現段階で生産域と考えられる6地区・11地区・12地区・13地区・17地区の、特に出土が集中する区域の製玉関連資料の報告とするが、玉類成品と関連工具についてはこの限りではない。
2. 折除片と見なされる資料は、特別な事情がない限り実測の対象としていない。
3. 計測表の表示は、第1分冊第Ⅵ章第2節(分析)で示した分類に基づき、埋積浅谷出土と生産域出土に分けて図化掲載した。また、調査時に遺構を明確に把握しきれなかったため、生産域は出土グリッドのみの表示とした。
4. 生産域出土資料については、時期が未確定なので計測表に個別の表示はない。調査区によって出土資料の内容に差があるのは、調査自体の精度と出土品整理途上であることが主な原因であると、現段階ではご理解されたい。
5. 工具類のうち、製玉用として限定できる石針と石鋸は、第Ⅲ章から分けて本章で報告する。
6. 計測表の数値データの単位は、cm および g である。

### 第1節 製 玉

#### 1) 管玉製作資料(第201図～第212図)

##### 素材石核(1～19)

管玉の素材石核としての加工を施したものと考えているが、特に定型的な加工を見出せないで、数量として明確に把握できるものではないが、現段階で素材石核としてカウントしている資料は1120点、重量にして約58kgにのぼる(8を除く)。このうちの約半数は埋積浅谷出土であり、この中から特徴的と思われる19点を図化掲載した。

1～14は剥片剥離した後の残核状の特徴を認めるものだが、碧玉剥片を素材とする石器は、剥片の総量に比して少なく、剥片を利用した不定型な石器に特徴がある。程度の差こそあれ、稜上を敲打で潰す加工が多く見られることも特徴である。この潰した箇所には施溝されることが多く、施溝のための予備調整であろうか。4は、稀な事例として、研磨されている箇所がある。15～17は盤状または板状になる剥片であり、15に施溝がある。18・19は柱状に成形したものであり、一応素材石核に分類しているが、これを管玉に加工していくことが確認できる資料は未検出である。

##### 形割未成品(20～120・123)

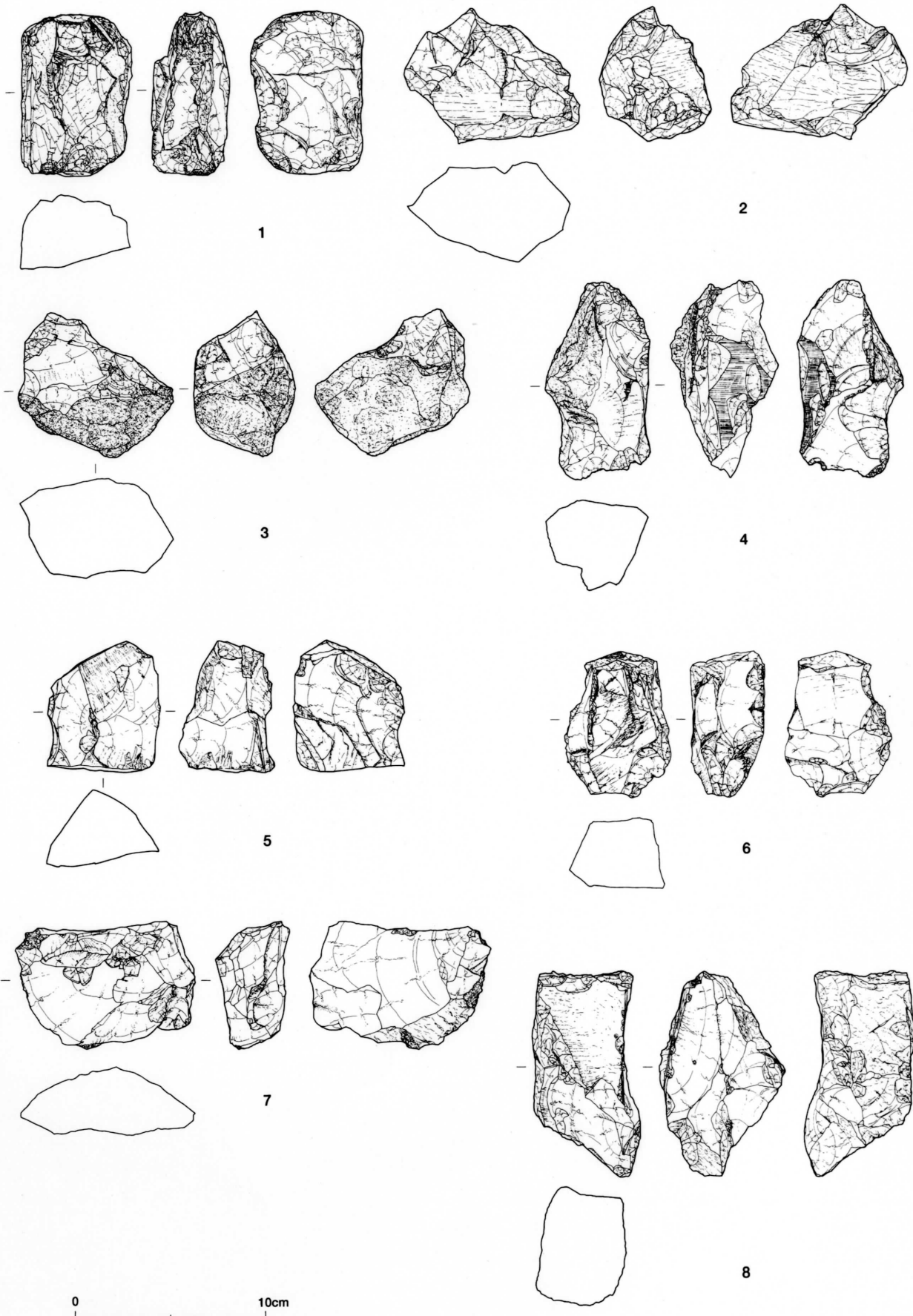
形割工程から側面剥離工程まで(一部研磨工程含む)の六面体～四角柱状の資料を集めた。詳細は分析で述べたので、そちらを参照されたい。図化資料中で、25・32に穿孔があるが、形割工程品中には、実数は印象ほど多くないものの、このような資料は目立つ。穿孔自体が目的とは考えられず、孔の中は管玉の孔とは対照的に線状痕が認められない上に非常に平滑で、しばしば強い光沢を放つ例もあることから、穿孔中に石針を交換する際に頭部の成形研磨に使用したのと考えたい。分析で述べた分類等については計測表を参照されたい。

##### 管玉未成品(121・122・124～142)

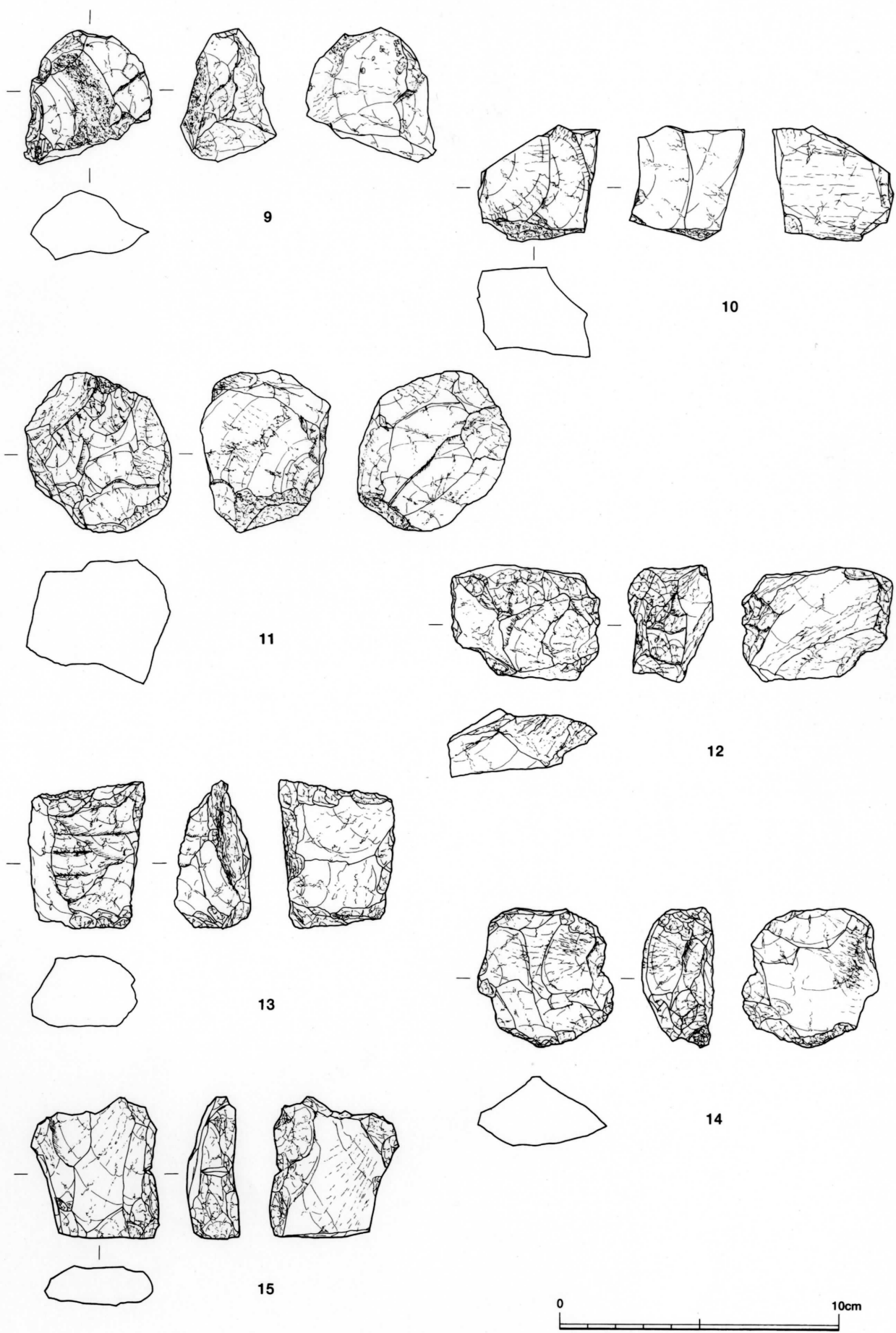
121・122は穿孔に使用されたようだ。分析で記述から漏れていた。127～130・136・138・139・142は折断または端部折除が確認できる例であり、139は全周に施溝している。確認できないものも含めて、127～139は折断または端部折除によって長さを詰めている資料であろう。

##### 角玉未成品(143～146)

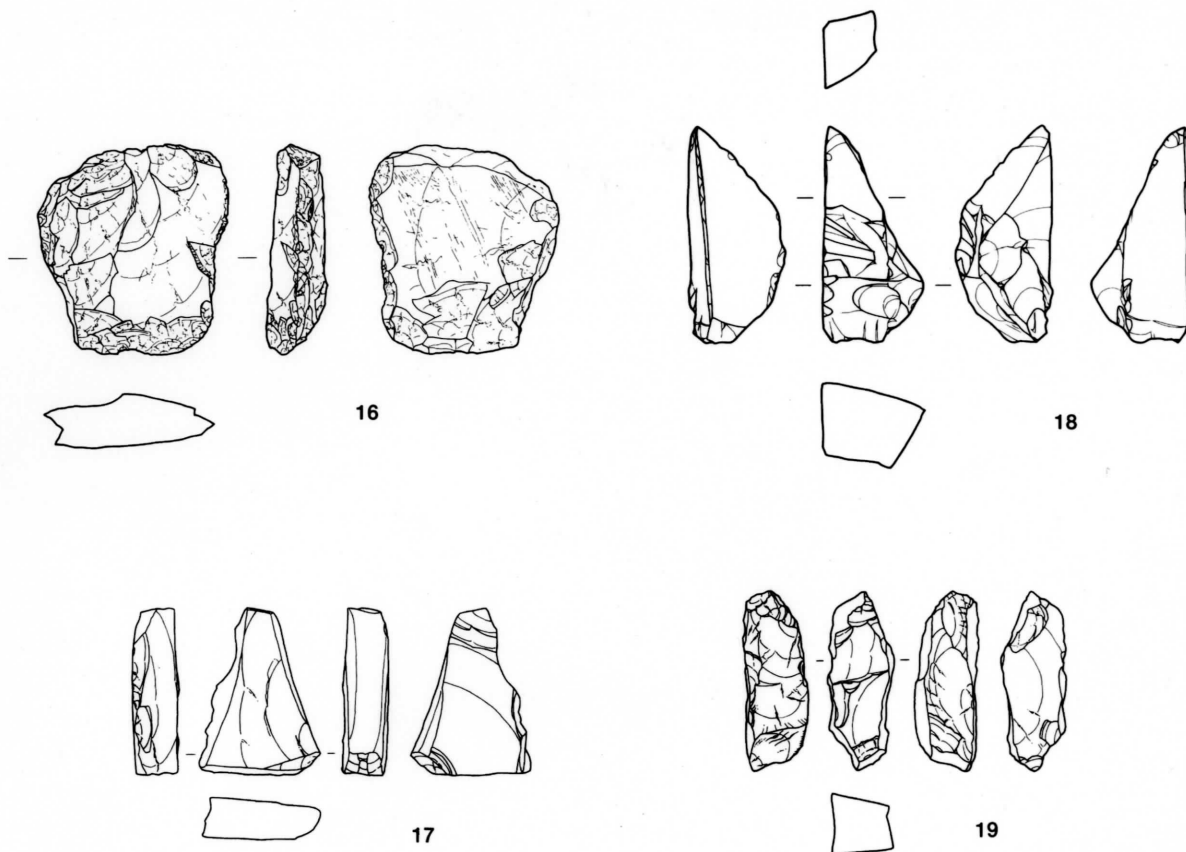
143～145は、四角柱状に丁寧に磨き上げたものであり、第2節で報告する角玉の未成品であろう。管玉未成品ではだいたいが五角柱状からのものであり、四角柱状に成形することはまずあり得ない。146は、截頭四角錐状のいわゆる三角玉の範疇で、横から穿孔している。



第201図 埋積浅谷出土 管玉製作資料1 (S=1/3)



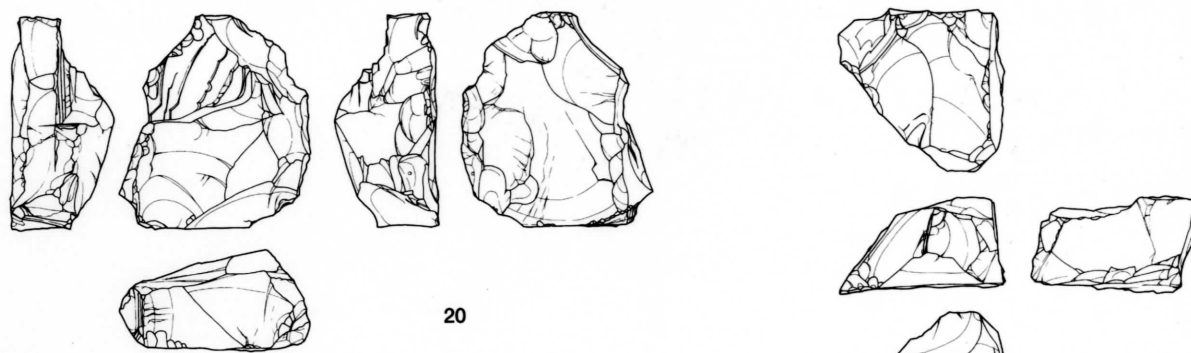
第202図 埋積浅谷出土 管玉製作資料 2 (S=1/2)



番号	DB番号	地区	GR	層位	時期	集落期	最大長	最大幅	最大厚	重量	分類	備考
1	5356	26	F-05	xi-xii	04-05	I	10.7	6.5	5.6	389.8	素材石核	角礫を成形
2	18035	13	C-10	viii2-ix1	07-08	II	9.2	7.0	5.9	309.7	素材石核	A施溝
3	17971	13	C-01	viii2	08	II	8.1	6.0	5.3	288.9	素材石核	
4	18043	13	C-04	vii-viii	08-09	III	8.5	6.0	3.9	261.9	素材石核	研磨調整
5	17965	13	C-05	vii-viii	08-09	III	10.2	5.5	5.4	245.0	素材石核	
6	5430	12	26-59	vi	09-10	III	9.4	6.4	3.7	242.5	素材石核	A施溝
7	17959	13	D-01	viii2	08	II	6.8	5.9	4.8	202.4	素材石核	
8	15635	13	D-02	viii2	08	II	7.6	5.5	3.9	194.0	分割 a	B施溝分割、穿孔痕
9	12418	13	C-05	viii2-xi	05-08	I-II	5.9	5.0	4.5	155.0	素材石核	
10	12568	13	D-02	ix2-x	06-07	I-II	4.6	3.8	3.8	74.9	素材石核	
11	17947	13	D-04	vii-viii	08-09	III	5.3	3.9	3.0	71.8	素材石核	
12	18005	13	C-04	vii-viii	08-09	III	5.1	4.2	2.8	65.9	素材石核	
13	12401	13	C-04	vii-viii	08-09	III	4.9	4.9	2.5	62.3	素材石核	両側打撃
14	12485	12	29-62	viii1	08-09	III	4.6	4.7	3.1	56.2	素材石核	
15	12352	13	A-07	v-vii1	09-10	III	5.3	4.9	1.5	46.0	素材石核	板状、A施溝
16	12354	13	C-05	vii-viii	08-09	III	3.5	3.4	2.4	44.7	素材石核	板状
17	4799	12	28-64	ix	07-08	II	5.5	2.7	1.9	29.3	素材石核	板状
18	8882	13	D-01	ix2-x	06-07	I-II	4.3	3.2	1.2	17.2	素材石核	柱状
19	4231	12	27-61	ix	07-08	II	4.6	1.7	1.6	14.5	素材石核	柱状

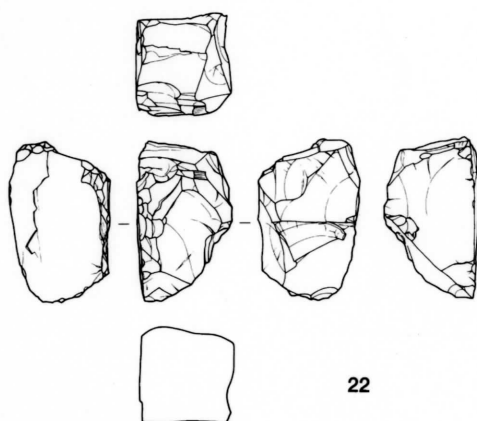
第203図 埋積浅谷出土 管玉製作資料 3 (S=1/2)





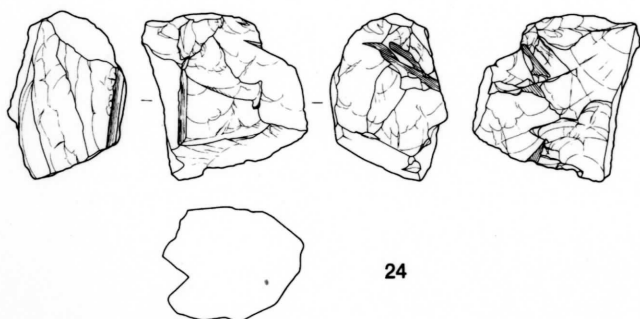
20

21



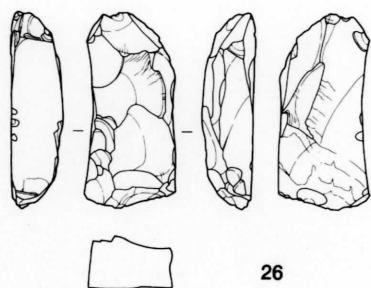
22

23



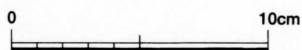
24

25

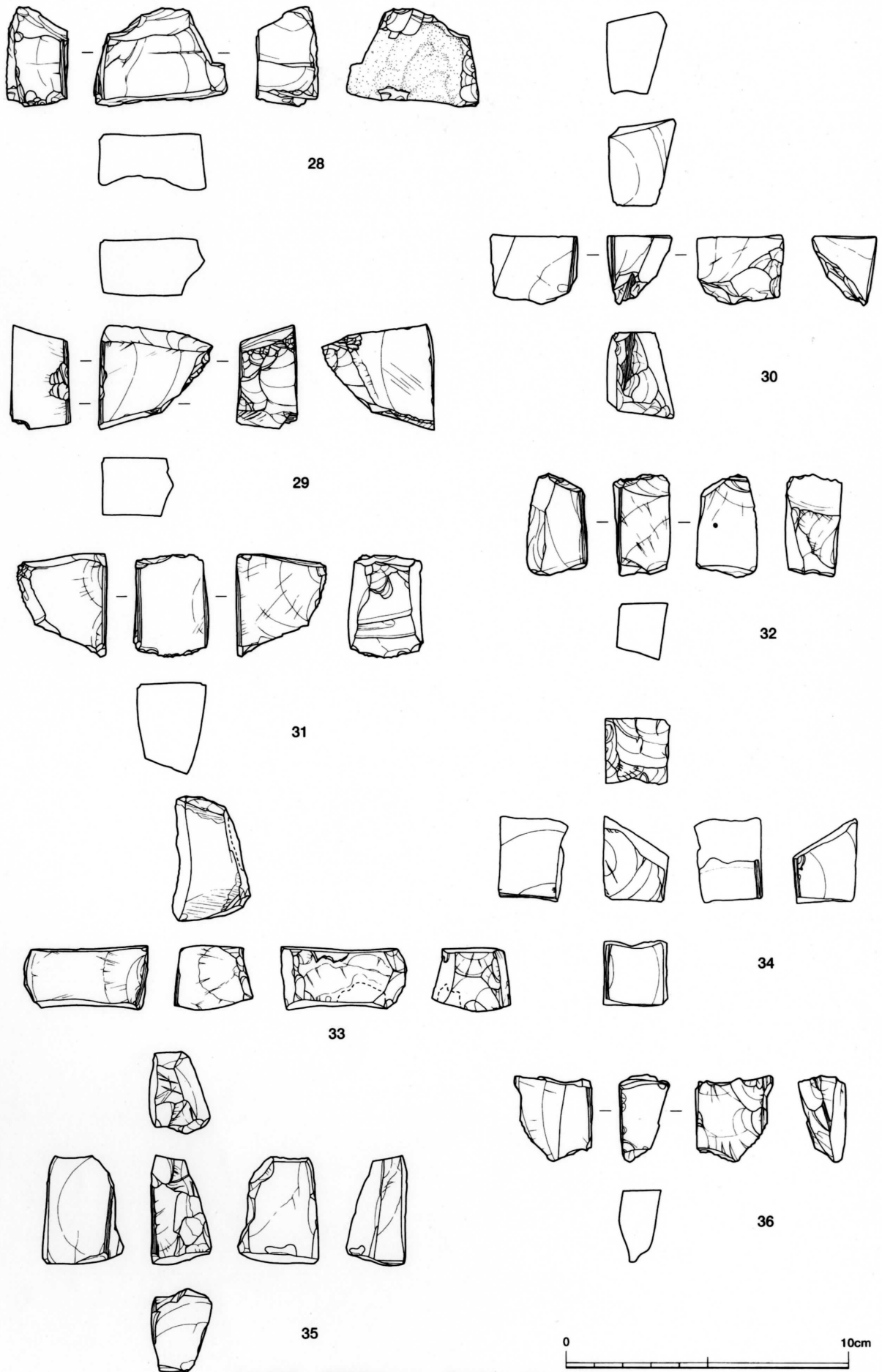


26

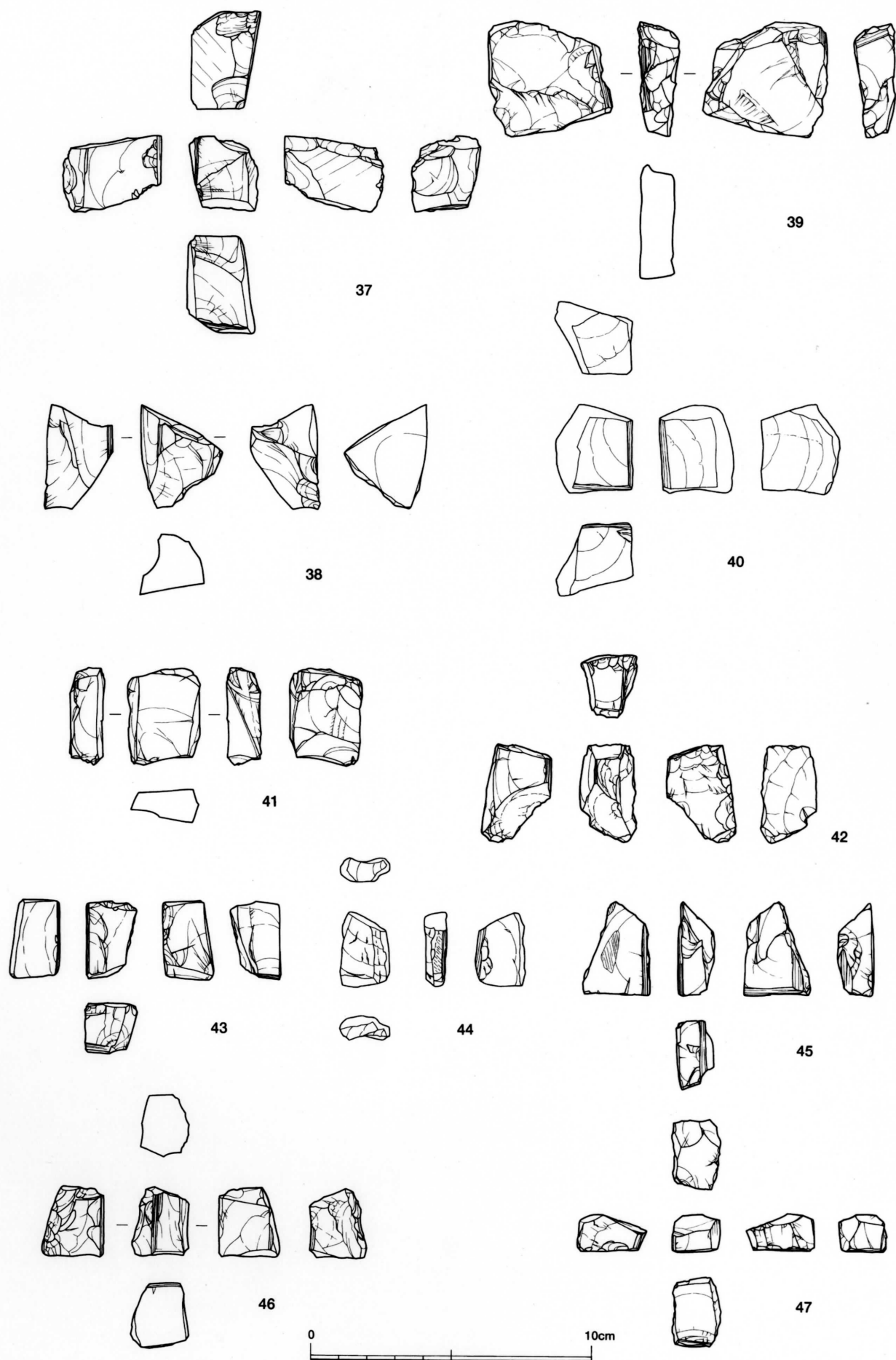
27



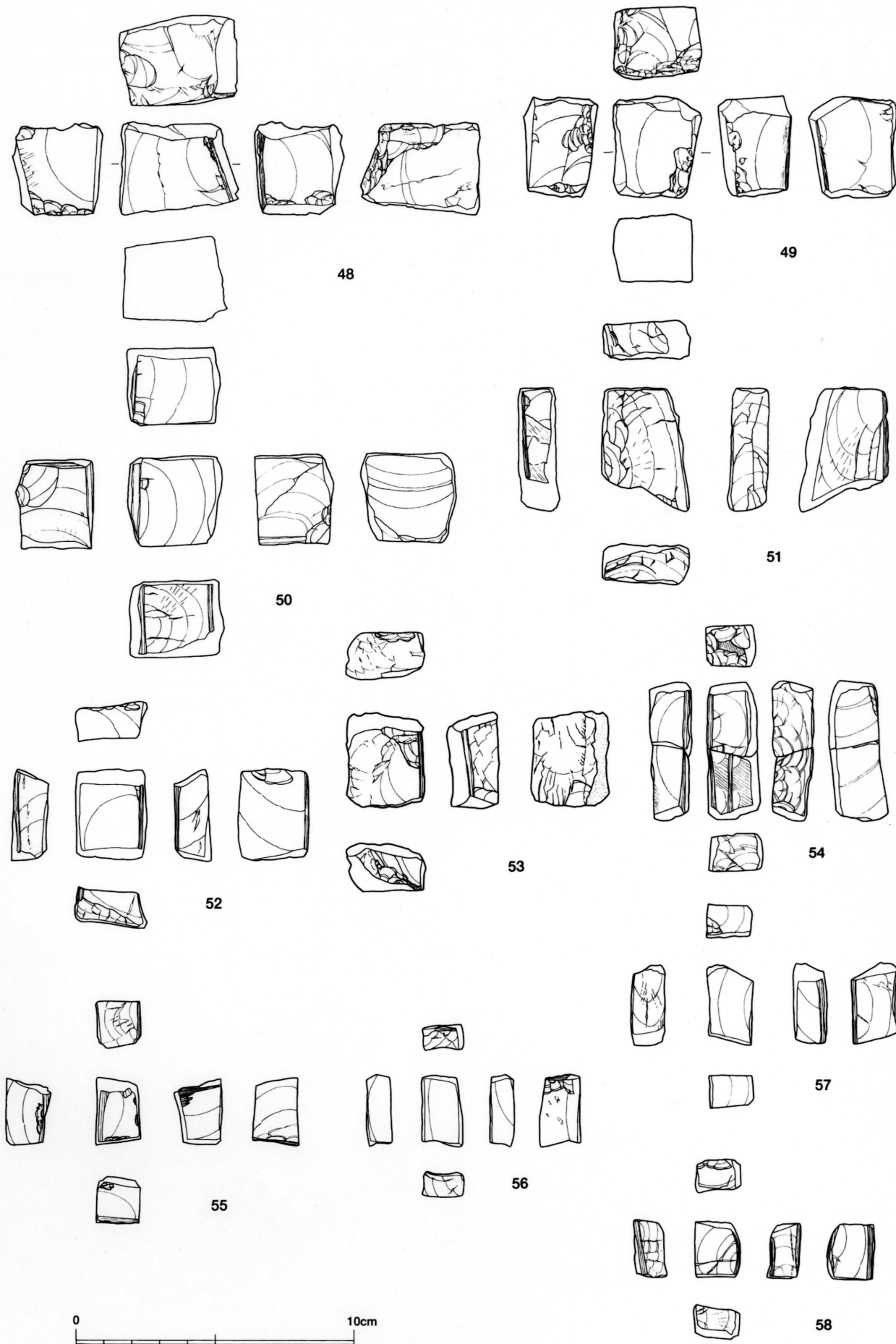
第204図 埋積浅谷出土 管玉製作資料4 (S=1/3)



第205図 埋積浅谷出土 管玉製作資料 5 (S=1/2)

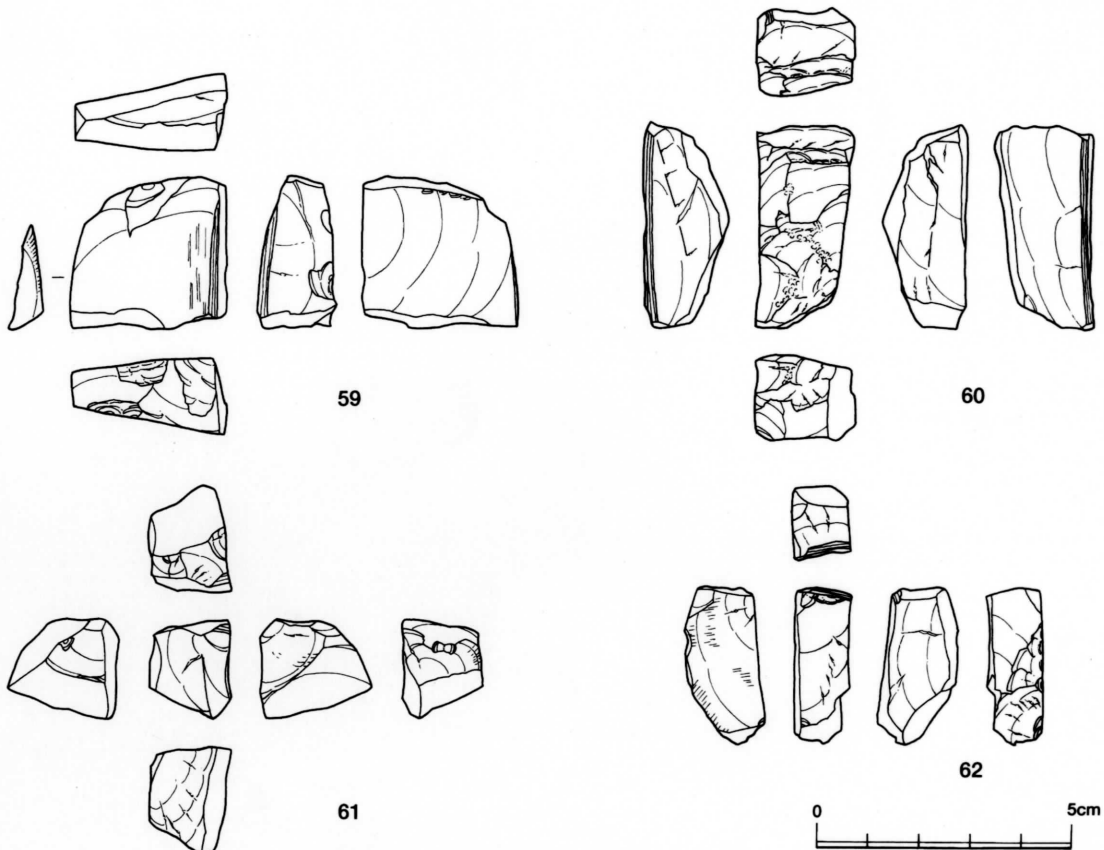


第206図 埋積浅谷出土 管玉製作資料6 (S=1/2)

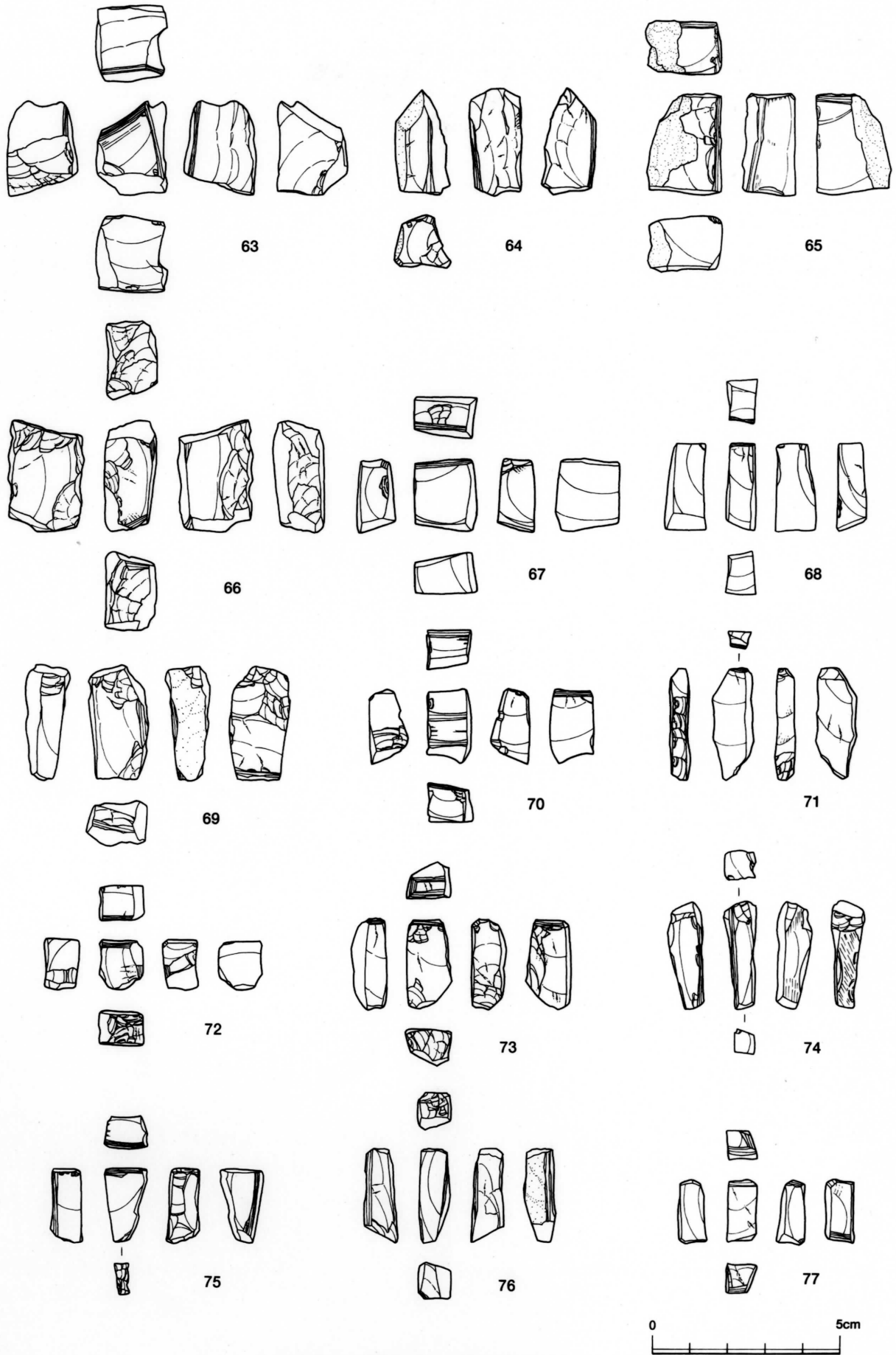


第207図 埋積浅谷出土 管玉製作資料7 (S=1/2)

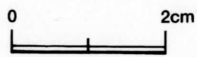
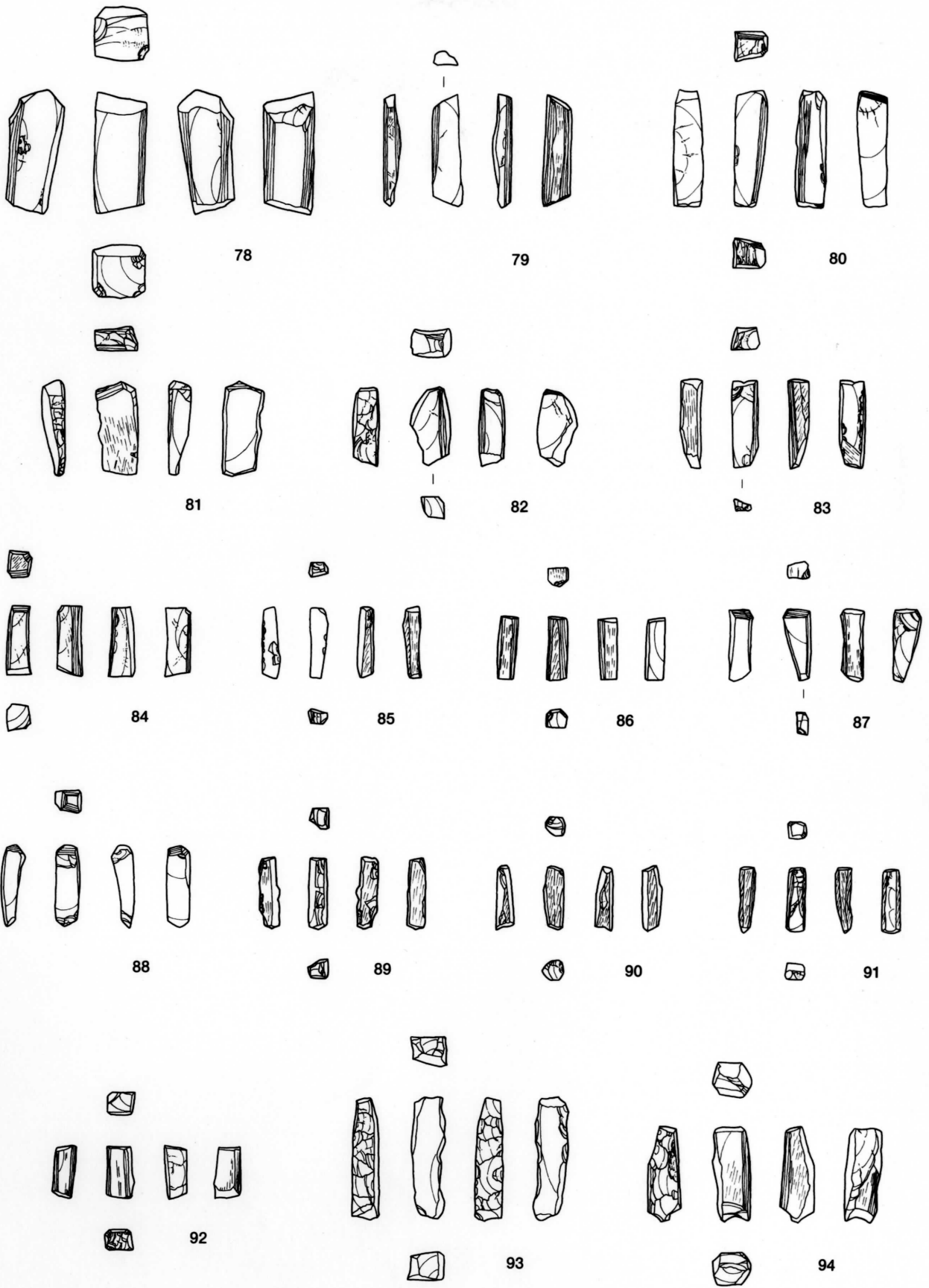
番号	DB番号	地区	GR_	層位	時期	集落期	分類	最大長	最大幅	最大厚	重量	施溝	打面転移	備考
20	8891	13	B-09	vi	09~10	III	分割 a	8.39	7.02	3.92	237.15			
21	8793	13	C-04	vii1	09	III	分割 a	3.70	6.40	6.35	146.84			
22	17995	13	C-06,07				分割 a	6.20	3.70	3.96	117.31			
23	8789	13	B-04	viii2~x	06~08	I~II	分割 a	6.77	6.05	3.29	165.27			
24	4828	12	29-61	vii2	08~09	II~III	分割 a	6.28	5.41	4.50	180.83			
25	8888	13	C-09	vii2~ix	07~08	II	分割 a	4.73	4.55	4.43	146.96			穿孔痕
26	8547	13	C-05	viii2~xi	05~08	I~II	分割 a	7.51	3.50	1.96	76.60			
27	15045	12	27-62	ix	07~08	II	分割 b	5.25	5.75	2.91	98.52			
28	8548	13	D-08	v~vii1	09~10	III	分割 b	4.58	3.20	2.08	41.03			
29	8753	13	C-06	vii~viii	08~09	III	分割 b	3.90	3.41	2.05	39.01			
30	8756	13	C-06	vii~viii	08~09	III	分割 b	2.83	2.37	2.11	18.49			
31	8788	13	D-06,07	vii~viii	08~09	III	分割 b	3.48	3.15	2.63	41.63			
32	8689	13	D-03	vii1	09	III	分割 b	3.26	2.08	1.98	19.59			穿孔痕
33	4275	12	29-62	ix	07~08	II	分割 b	4.30	2.67	2.17	33.12			研磨調整
34	8812	13	C-05	vii~viii	08~09	III	分割 b	2.82	2.33	2.22	22.23	C	II 2	
35	8664	13	C-05	vii~viii	08~09	III	分割 b	3.77	2.77	1.92	22.37			
36	8602	13	D-03	vii~viii	08~09	III	分割 b	2.80	2.73	1.62	14.19			
37	12524	12	26-64	vi	09~10	III	分割 b	3.59	2.19	2.11	27.97			
38	15282	12	28-62	ix	07~08	II	分割 b	3.68	2.90	2.43	18.01			
39	15121	12	28-65	ix	07~08	II	分割 b	4.20	4.12	1.50	31.50			
40	4600	12	26-60	vii2	08~09	III	分割 b	3.08	2.64	2.52	24.77		III 2	
41	4274	12	27-62	ix	07~08	II	分割 b	3.51	2.49	1.19	15.21			
42	15071	12	27-61	ix	07~08	II	分割 b	3.50	2.00	2.20	14.60			
43	15308	12	28-62	ix	07~08	II	分割 b	2.84	1.80	1.78	11.16			
44	4572	12	29-65	viii1	08~09	III	形割 b	2.56	1.64	0.75	3.89	B		研磨調整
45	15281	12	28-62	ix	07~08	II	分割 b	3.30	1.33	2.34	11.05			研磨調整
46	4299	12	28-63	ix	07~08	II	分割 b	2.47	2.04	2.18	14.47			
47	15155	12	27-61	vii2	08~09	III	分割 b	2.48	1.73	1.37	6.96			
48	4320	12	28-62	ix	07~08	II	形割 a	4.16	3.28	3.15	64.60	A	I a1	
49	4596	12	26-60				形割 a	3.51	3.00	2.53	43.56	A	I a1	
50	4273	12	27-62	ix	07~08	II	形割 a	3.15	3.10	2.66	52.28	C	III 2	
51	8663	13	D-03	vii1	09	III	形割 b	4.37	3.10	1.47	24.25	B	III 2	研磨調整
52	15448	12	27-65	x	06	I	形割 b	3.28	2.62	1.30	15.82	C	II 1	
53	4281	12	26-60	ix	07~08	II	形割 b	3.08	2.77	1.77	20.59	B		
54	6908	13	B-04	viii2~x	06~08	I~II	形割 a	2.66	1.73	1.44	10.91		I a1	形割 c の折れ
54	6909	13	B-06	vii~viii2	08~09	III	形割 a	2.64	1.73	1.40	11.70		I a1	形割 c の折れ、研磨調整、施溝
55	8662	13	B-08	vii~viii2	08~09	III	形割 a	2.40	1.57	1.68	9.40	A	I a2	
56	4602	12	29-62	ix	07~08	II	形割 b	2.54	1.39	0.83	5.10	B	I b2	
57	15430	12	26-58	vi	09~10	III	形割 b	2.86	1.67	1.19	7.70	C		
58	4569	12	26-58	x	06	I	形割 b	1.97	1.64	1.08	5.51	B	I a1	



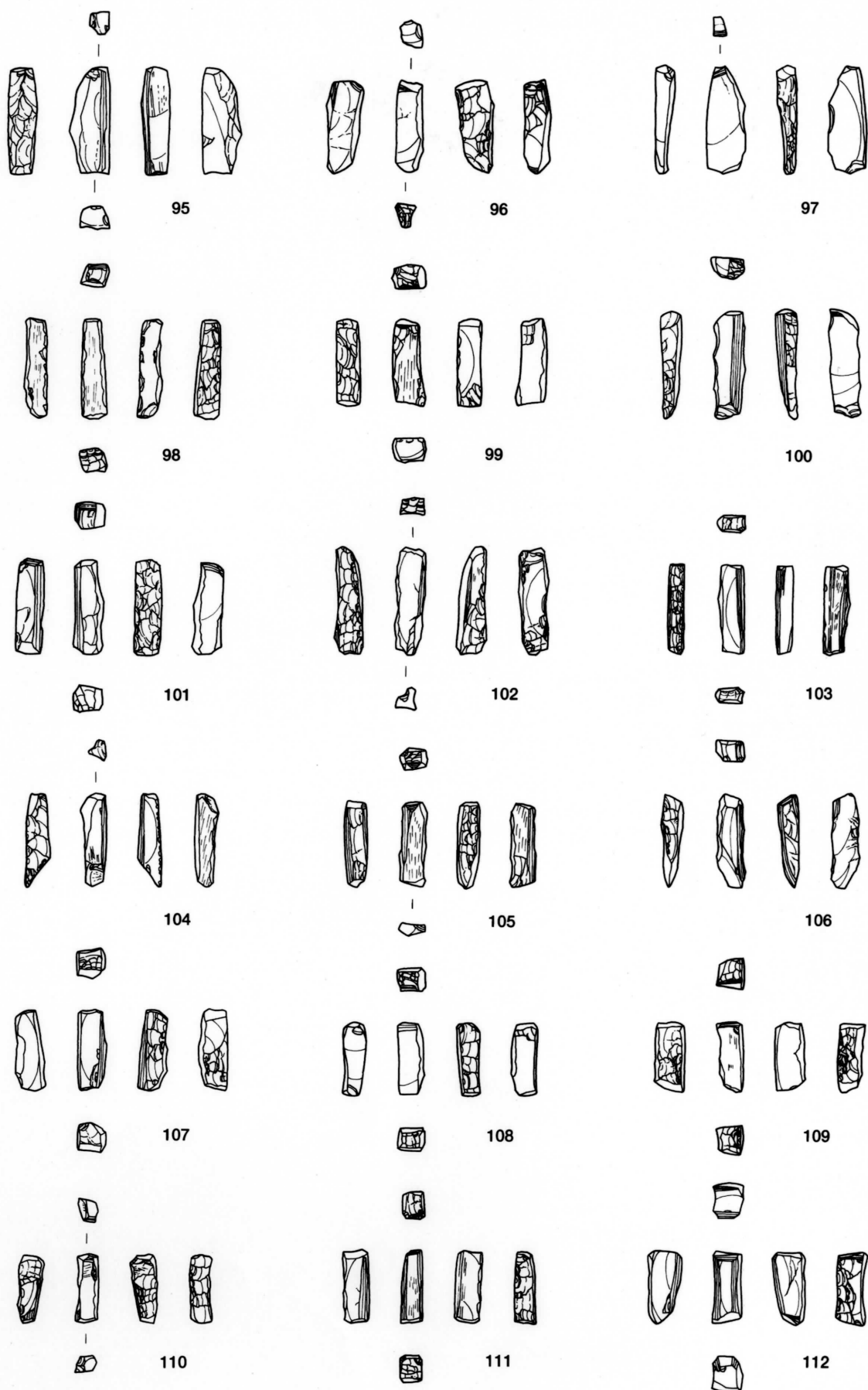
第208図 生産域出土 管玉製作資料1 (S=2/3)



第209図 生産域出土 管玉製作資料 2 (S=2/3)



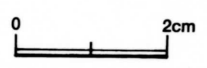
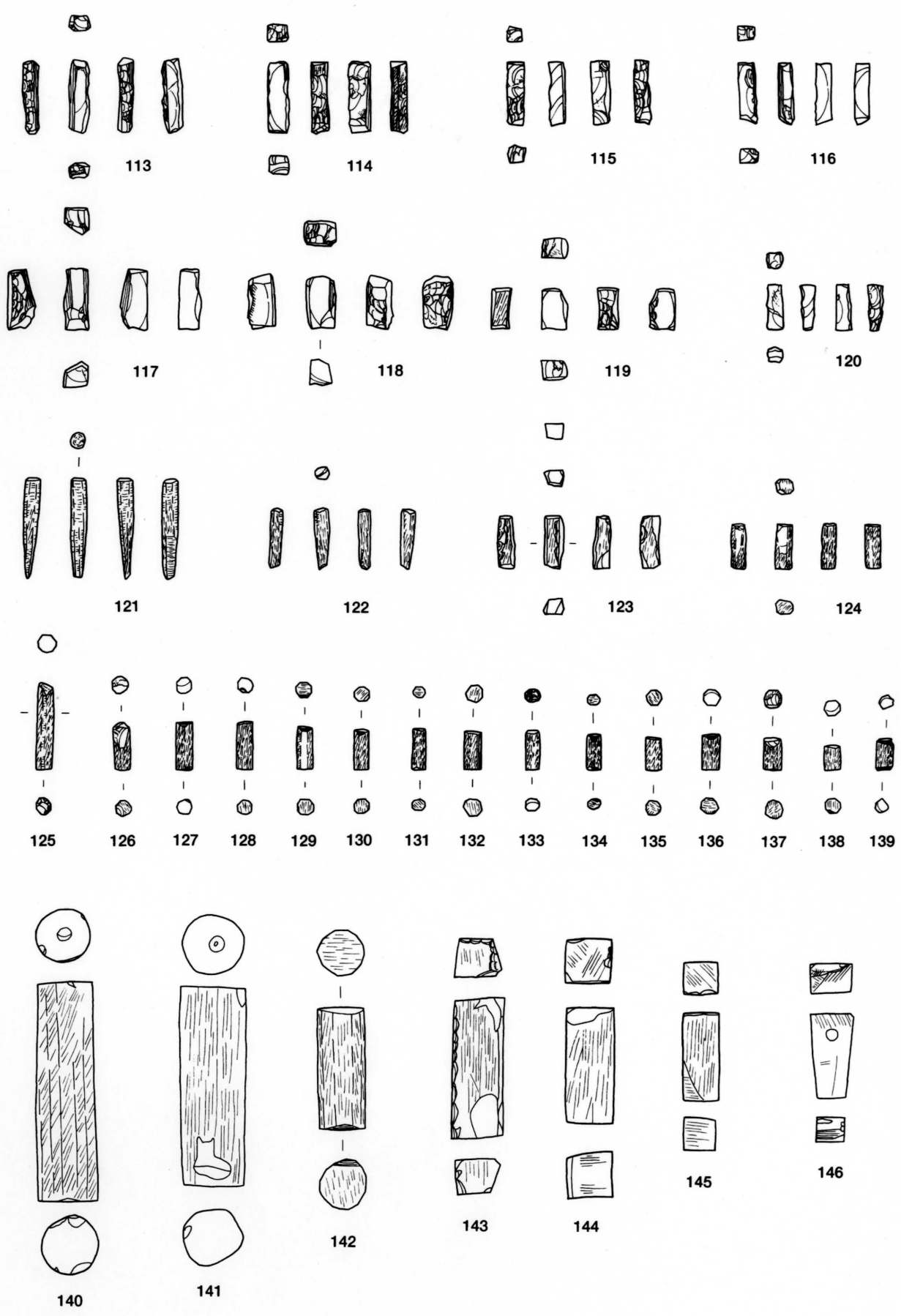
第210図 生産域出土 管玉製作資料3 (S=1/1)



0 2cm

第211図 生産域出土 管玉製作資料 4 (S=1/1)





第212図 生産域出土 管玉製作資料5・角玉未成品 (S=1/1)

番号	DB番号	地区	GR_	分類	工程	最大長	最大幅	最大厚	重量	施溝	打面転移	備考
59	12833	17	A-11	分割a	形割	2.93	2.85	1.53	14.25	B		
60	18930	17	A-11	分割a	形割	3.86	1.83	1.53	14.98	C		
61	18955	17	A-11	分割a	形割	2.07	1.85	1.32	5.86	A		
62	6203	17	A-11	分割a	形割	2.98	1.31	0.99	6.31	C		
63	6522	12	29-63	分割b	形割	2.28	1.96	1.70	9.85	B	Ⅲ2	
64	6532	12	29-63	分割b	形割	2.67	1.33	1.28	5.37		I a1	
65	18255	12	29-63	分割b	形割	2.49	1.81	1.32	10.01		I b1	
66	6531	12	29-63	分割b	形割	2.69	1.94	1.26	10.64	B	Ⅲ2	
67	6700	12	29-63	分割b	形割	1.81	1.62	1.00	4.69	C		
68	6454	12	29-63	分割c	形割	2.23	1.01	0.77	2.62		I b2	タテ分割
69	14976	12	29-63	分割b2	形割	2.95	1.46	1.06	5.98	C	I b1	
70	6477	12	29-63	分割b	形割	1.79	1.10	0.85	2.89	B	I a1	複数施溝、端部折除？
71	6697	12	29-63	分割b2	側面剥離	2.85	1.07	0.49	1.88			1側面剥離
72	6476	12	29-63	分割b	形割	1.22	1.12	0.86	1.98	C	I a2	
73	6690	12	29-63	分割b2	形割	2.27	1.09	0.81	2.99	C	Ⅲ1	タテ分割
74	6452	12	29-63	分割c	形割	2.60	0.90	0.77	2.41	B	I a1	研磨調整、ヨコ分割
75	18346	12	29-63	分割b2	形割	1.88	1.03	0.78	2.19		I b1	
76	6696	12	29-63	分割c	形割	2.48	0.77	0.77	1.97	C	I a1	ヨコ分割
77	6453	12	29-63	分割c	形割	1.58	0.74	0.69	1.33	A	I a2	タテ分割
78	6204	17	A-11	分割c	形割	2.06	0.87	0.82	2.66	C	I a1	ヨコ分割
79	18635	17	A-11	分割c	形割	1.87	0.48	0.31	0.39		I a1	研磨調整、ヨコ分割
80	8862	11	H-03	分割c	形割	1.94	0.50	0.50	0.81		I b1	
81	6469	12	29-63	分割b2	側面剥離	0.69	0.36	0.37	0.45			1側面剥離
82	6465	12	29-63	調整折除片	側面剥離	1.23	0.61	0.42	0.48			1側面剥離
83	6214	17	A-11	分割c	形割	1.45	0.44	0.37	0.37			研磨調整、ヨコ分割
84	1201	11	H-02	分割c	形割	1.20	0.44	0.39	0.38		I a1	研磨調整、ヨコ分割
85	1232	11	I-03	分割c	研磨	1.21	0.29	0.25	0.14			側面剥離を潰す研磨
86	1208	11	H-02	分割c	研磨	1.05	0.33	0.31	0.21			側面剥離工程を省略
87	6218	17	A-11	分割c	形割	1.23	0.44	0.37	0.30		Ⅲ2	研磨調整、タテ分割
88	6458	12	29-63	分割c	形割	1.36	0.36	0.33	0.26	A	Ⅲ2	タテ分割
89	82	17	A-11	分割c	側面剥離	1.19	0.43	0.31	0.23			1面剥離
90	103	17	A-11	分割c	研磨	1.07	0.30	0.28	0.14			
91	112	17	A-11	分割c	研磨	0.90	0.29	0.24	0.14			
92	88	17	A-11	分割c	形割	0.87	0.47	0.39	0.29		I a1	ヨコ分割
93	6460	12	29-63	分割c	側面剥離	2.04	0.54	0.45	0.72			1対面剥離
94	80	17	A-11	分割c	側面剥離	1.60	0.62	0.58	0.82			1面剥離？
95	6693	12	29-63	調整折除片	側面剥離	1.70	0.62	0.47	0.79			1側面剥離
96	12187	17	A-11	分割c	側面剥離	1.46	0.49	0.42	0.41			2面剥離
97	6470	12	29-63	分割b2	側面剥離	1.71	0.63	0.29	0.38			1側面剥離
98	6462	12	29-63	分割c	側面剥離	1.58	0.40	0.36	0.34			1面剥離
99	6694	12	29-63	分割c	側面剥離	1.39	0.48	0.38	0.39			1面剥離
100	6691	12	29-63	分割b2	側面剥離	1.77	0.45	0.31	0.32			1対側面剥離
101	6461	12	29-63	分割c	側面剥離	1.54	0.44	0.40	0.46			1面剥離
102	6227	17	A-11	分割c	側面剥離	1.73	0.46	0.42	0.53			1対面剥離
103	8735	11	H-03	分割c	側面剥離	1.43	0.42	0.26	0.29			1面剥離
104	91	17	A-11	分割c	側面剥離	1.52	0.39	0.36	0.31			1面剥離
105	92	17	A-11	分割c	側面剥離	1.38	0.42	0.38	0.35			研磨後1面剥離
106	6482	12	29-63	分割c	側面剥離	1.50	0.37	0.30	0.23			1面剥離
107	18926	17	A-11	分割c	側面剥離	1.27	0.44	0.41	0.39			1面剥離
108	6692	12	29-63	分割c	側面剥離	1.16	0.40	0.35	0.27			1面剥離
109	18636	17	A-11	分割c	側面剥離	1.10	0.44	0.39	0.33			2面剥離
110	77	17	A-11	分割c	側面剥離	1.08	0.42	0.39	0.27			3面剥離
111	8705	17	A-11	分割c	側面剥離	1.14	0.44	0.36	0.35			1面剥離
112	12189	17	A-11	分割c	側面剥離	1.13	0.51	0.45	0.43			1面剥離
113	12319	17	A-11	分割c	側面剥離	1.20	0.32	0.27	0.16			1対面剥離
114	1203	11	H-02	分割c	側面剥離	1.23	0.38	0.32	0.26			研磨後3面剥離
115	1204	11	H-02	分割c	側面剥離	1.08	0.32	0.31	0.15			2面剥離
116	1202	11	H-02	分割c	形割	1.09	0.34	0.24	0.16			ヨコ分割
117	18639	17	A-11	分割c	側面剥離	1.01	0.48	0.42	0.35			1面剥離
118	87	17	A-11	分割c	側面剥離	0.98	0.47	0.43	0.32			2面剥離
119	2400	17	A-11	分割c	側面剥離	0.70	0.44	0.35	0.21			1面剥離
120	1206	11	H-02	分割c	側面剥離	0.79	0.29	0.28	0.08			1面剥離
123	10223	11	I-02	分割c	研磨	0.88	0.30	0.26	0.13			側面剥離を潰す研磨

番号	DB番号	地区	GR_	分類	工程	最大長	外径	内径	重量	備考
121	98	17	A-11	管玉未成品	研磨	1.71	0.38		0.18	穿孔に使用
122	1218	11	H-02	管玉未成品	研磨	1.05	0.25		0.07	穿孔に使用？
124	1209	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.77	0.28		0.10	
125	1039	11	I-02	管玉未成品	研磨	1.51	0.30		0.19	
126	330	17	A-11	管玉未成品	研磨	0.81	0.28		0.10	破損品の成形か折断時の破損？
127	8658	11	E-06	管玉未成品	研磨	0.82	0.28		0.12	施溝折断
128	1210	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.82	0.25		0.11	折断
129	70	11	I-02	管玉未成品	研磨	0.82	0.26		0.10	施溝折断痕跡
130	66	11	I-02	管玉未成品	研磨	0.69	0.26		0.10	施溝折断痕跡
131	1214	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.72	0.22		0.06	
132	68	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.66	0.28		0.10	
133	64	11	H-03	管玉未成品	研磨	0.66	0.23		0.06	
134	1215	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.61	0.20		0.05	
135	1234	11	I-03	管玉未成品	研磨	0.57	0.27		0.07	
136	126	17	A-11	管玉未成品	研磨	0.61	0.38		0.10	施溝折断
137	95	17	A-11	管玉未成品	研磨	0.54	0.32		0.10	
138	1216	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.42	0.27		0.05	折断
139	1213	11	H-02	管玉未成品	研磨	0.63	0.27		0.07	施溝折断
140	1166	06	N-06	管玉未成品	穿孔	3.82	0.97	0.23	6.92	予備穿孔
141	1169	06	M-02	管玉未成品	穿孔	3.50	1.11	0.27	7.84	予備穿孔
142	120	17	A-11	管玉未成品	研磨	2.12	0.83		2.61	施溝折断痕跡

番号	DB番号	地区	GR_	形式名称	工程	最大長	最大幅	最大厚	重量	備考
143	500	26	F-06	角玉未成品	研磨	2.42	0.88	0.74	3.25	四角柱状に研磨成形
144	1229	11	I-03	角玉未成品	研磨	1.99	0.82	0.81	3.11	四角柱状に研磨成形
145	56	11	G-03	角玉未成品	研磨	1.47	0.68	0.58	1.42	四角柱状に研磨成形
146	55	11	I-03	角玉未成品	穿孔	1.41	0.76	0.61	1.30	截頭四角錐状に研磨成形、側面穿孔

## 2) 勾玉製作資料 (第213図・第216図68~70)

### 素材石核 (147~152)

147 ~ 150 は、当初は天然の円礫としていたが、よく見ると、表層は礫面ではなく敲打痕で覆われていて、151・152 のような資料を敲打で成形したものと考えられる。円礫状に成形したものは更に研磨で整形し、150 は全面を研磨整形した例である。

### 形割工程~研磨工程 (第216図68~70)

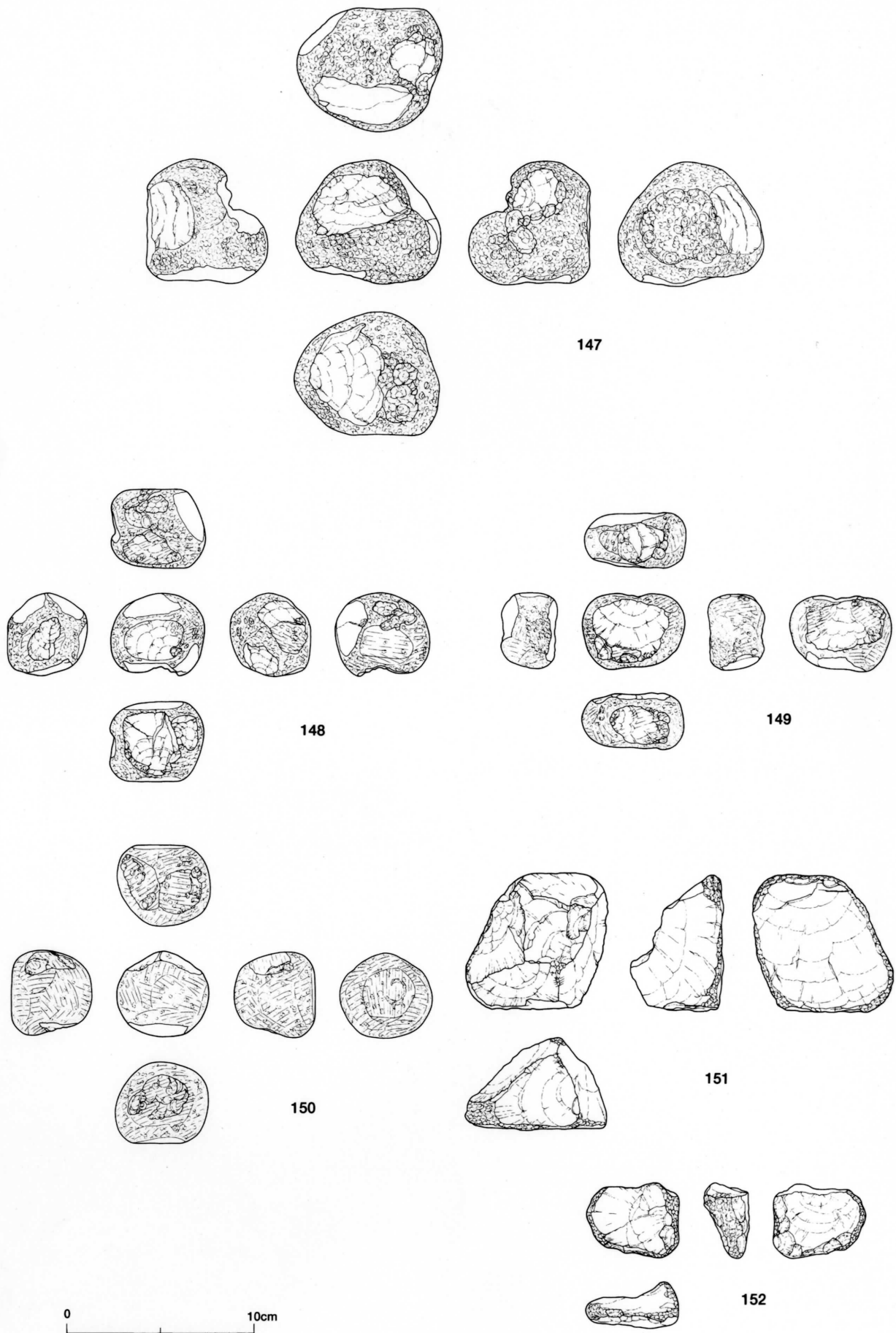
素材石核は、管玉製作と同様に施溝分割されるが、出土資料中から手順を復元するにはいたらなかった。68 以外にも施溝分割例はあるが、折除片と見なして図化していない。施溝は、碧玉質岩と比較して明らかに深く、施溝分割の方法自体が硬玉では少し違うのかもしれない。図示した 6 例を含めて現段階では 32 点を数えるが、この中には翡翠輝石を殆ど含まない礫片も含む。

68 は、管玉製作でいうところの形割 b を三角に分割したものであり、これを粗形として角を潰し半月形に研磨整形していくようだ。管玉製作とは違って押圧剥離等の調整は確認されず、研磨の依存度が高いと推定され、未成品の少なさにいくらか影響していると思われる。ただし、68 のような事例は図化掲載した 1 例のみであり、このような形態の未成品を普遍的に介在したかは、現段階では未知数である。

### 穿孔工程~仕上げ成形工程

半月形に成形した未成品は、まず穿孔する。孔は円錐形になり、穿孔貫通するまでにはある程度の面積が必要である。第 216 図 78・79 のような勾玉は、この孔の位置にえぐりの位置や深さが影響を受けている例と思われ、これを手がかりにして、穿孔が先だと考えられる。

穿孔に使用される工具の第一候補は、第三章 第17節で言及した碧玉の穿孔具であり、使用部の摩滅の具合や形態についてのみいえば問題ないとする。



第213図 勾玉製作資料 (S=1/3)

## 第2節 玉類成品 (第214図～第217図)

### 管玉 (1～61)

現段階で122点の出土を確認している。うち35点は17地区方形周溝墓主体部の出土である(1～35)。管玉成品の計測値分布を第214図に示したが、分析で示した研磨工程および穿孔工程の管玉未成品の計測値分布と比較すると、大型品のサイズの分布がいくぶんばらけていることが、散布図から読みとれる。極端に太く孔径も大きい1・2や、超大型品の36・37のような例は未成品資料中には認められない。石材にしても、前者は色味が特に青く、後者は石質が特に粗い。

今挙げた4例は視覚的に目立つものだが、未成品資料に認められる規格性が特に大型品で不明瞭になることは、規格自体が時期を追って変化していくことに起因するのか、単純に規格外品なのか、それとも成品が全て自給品で賄われていないのか等、いくつかの可能性は推定できる。

### 勾玉 (71～87)

71～79は半環状勾玉であるが、75は半環状に近い形状を呈する。出土数は現段階で13点(75を除く)を数え、殆どが硬玉製だが、蛇紋岩で製作されたものも認められる。80は不定形勾玉で硬玉製、81は獣形勾玉で蛇紋岩製、82は75とほぼ同形の勾玉でこれも蛇紋岩製であり、勾玉類では唯一、円柱形の穿孔がされていることも看過できない特徴である。83～85は半環状勾玉であり、凝灰質砂岩製の大型品の特徴的である。85は穿孔でなく、頭部に溝を切り込んでいる。86は瑪瑙質の小石を利用した垂玉で、形態的には空豆形勾玉の範疇か。穿孔部に破損があり、図に見える孔は、もとの孔に交叉して再穿孔したものである。87も空豆形勾玉の範疇で蛇紋岩製である。

蛇紋岩とした石材は、82を除いて緑色を呈するが視認できる翡翠輝石を含まず、既発表資料では「翡翠」の範疇に含めていたが、これの代用石材的な性質のものであろうか。

### その他の玉類 (62～67・88・89)

62～65は孔を貫通させずに側面から切り込みを入れる多角柱玉で碧玉質岩製。66は切り込みではなく側面から穿孔である。67はいわゆる四角玉で碧玉質岩製。いずれもつや出しの研磨がない。88は硬玉の小石をそのまま磨いて穿孔した垂玉、89は蛇紋岩質石材製の白玉状の成品である。

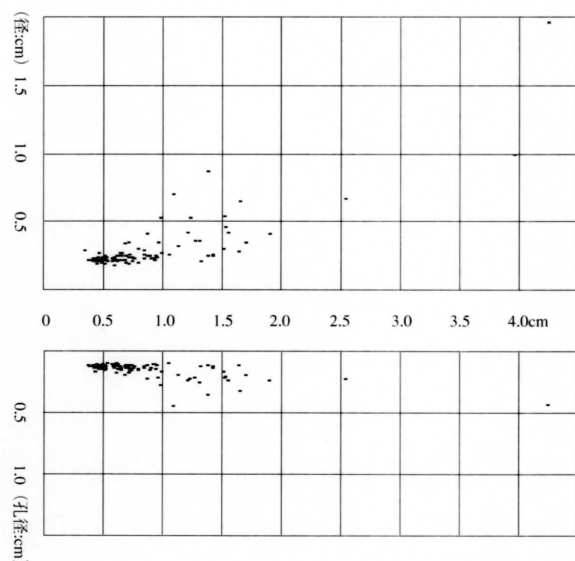
図化掲載していないが、この他には緑色のガラス製小玉が2点出土している。

	最大長	直径	孔径	重量
有効数	111	114	113	122
平均	0.8357	0.3045	0.1476	0.3877
標準偏差	0.5870	0.2155	0.0622	2.5230
分散	0.3446	0.0464	0.0039	6.3654
歪度	3.4909	4.9123	2.6415	10.2806
尖度	16.0968	31.4279	8.0953	109.4004
最大値	4.2400	1.9600	0.4400	27.4000
上位3/4	0.9250	0.2700	0.1500	0.0975
中央値	0.6700	0.2400	0.1200	0.0500
下位1/4	0.5000	0.2200	0.1200	0.0340
最小値	0.3300	0.1800	0.0900	0.0100

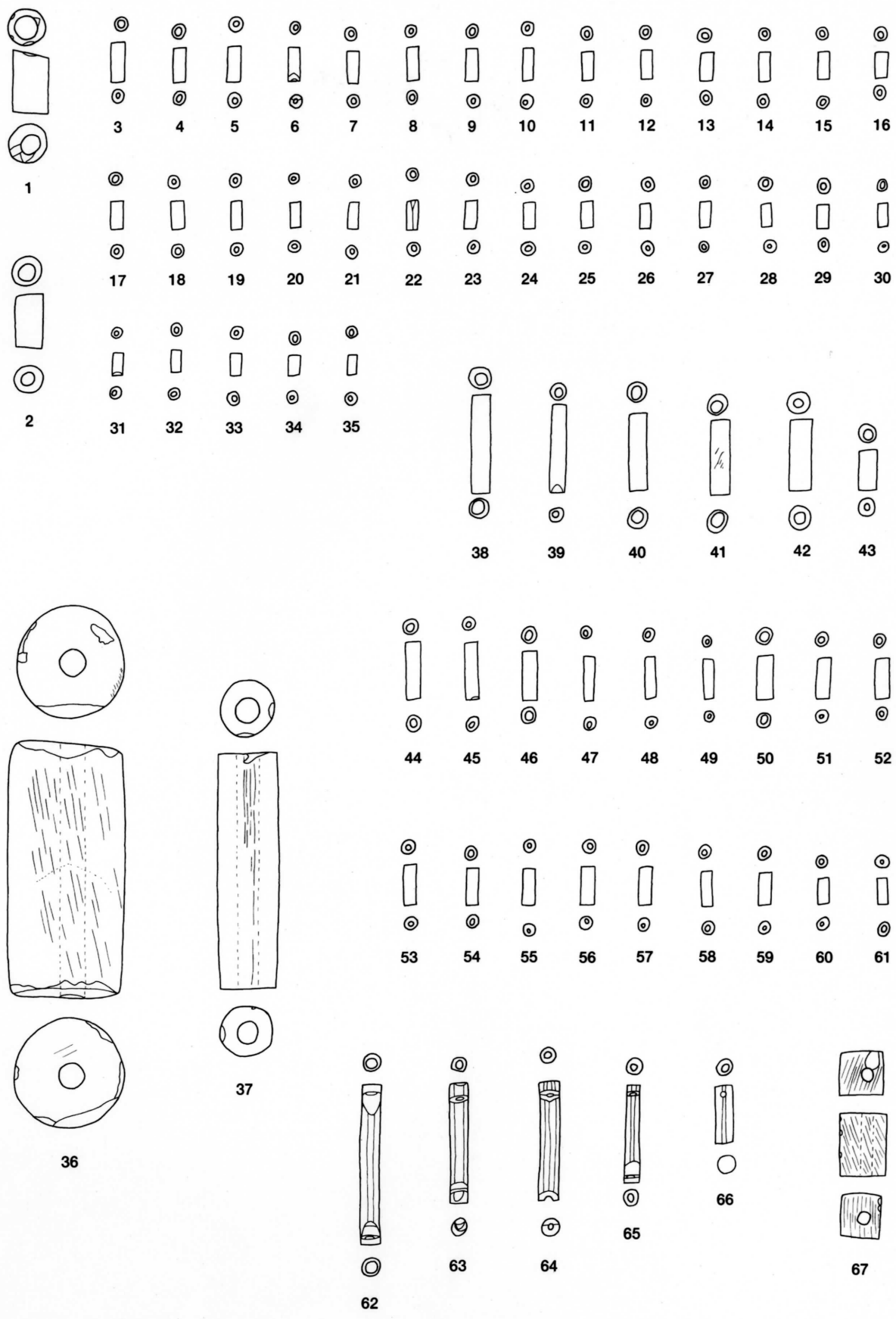
回歸直線(Y軸=最大長)

傾き(X軸=直径)	2.3728
切片(X軸=直径)	0.1331
傾き(X軸=孔径)	5.6008
切片(X軸=孔径)	-0.0065

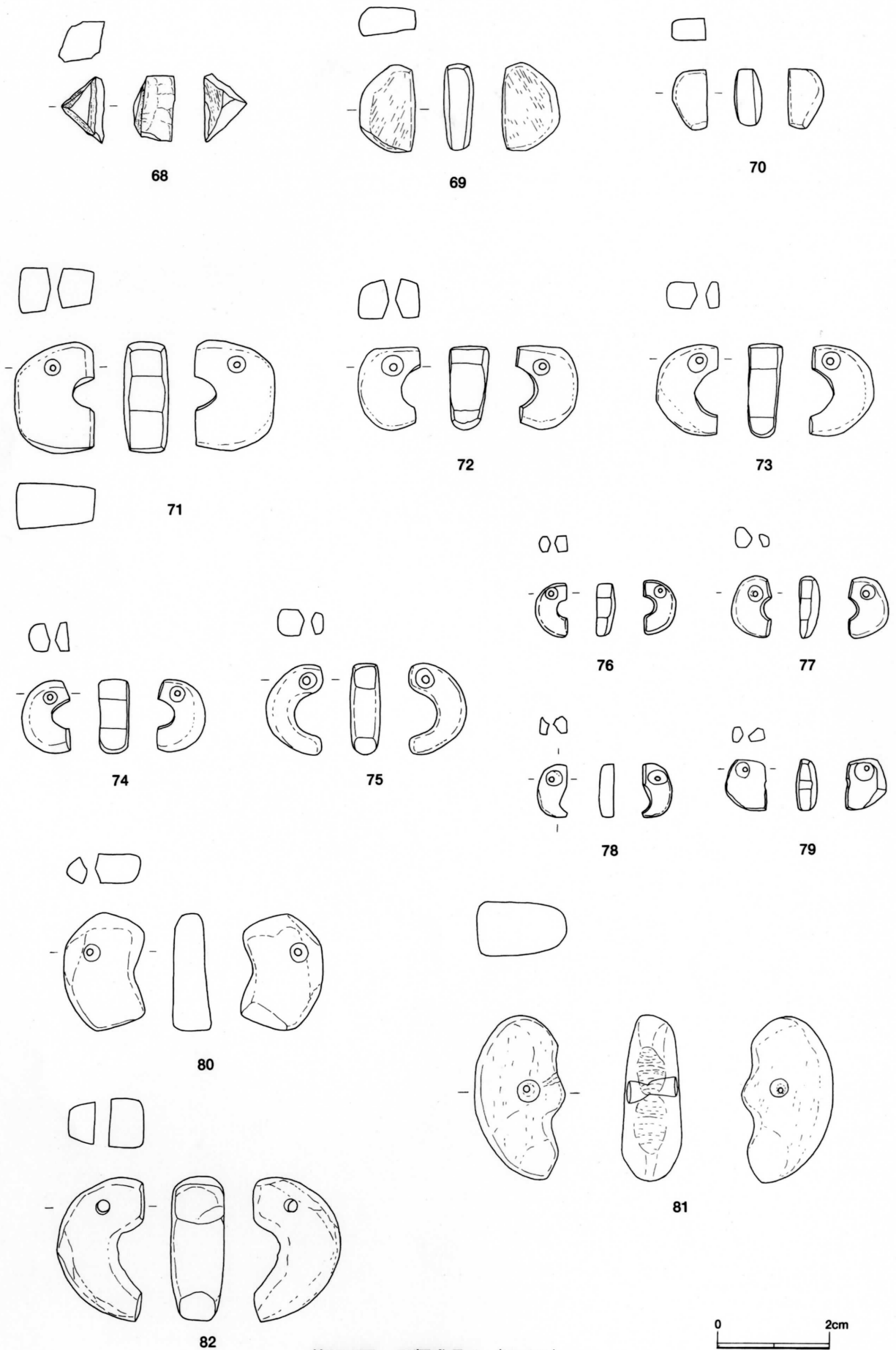
※ボックスプロットは割愛



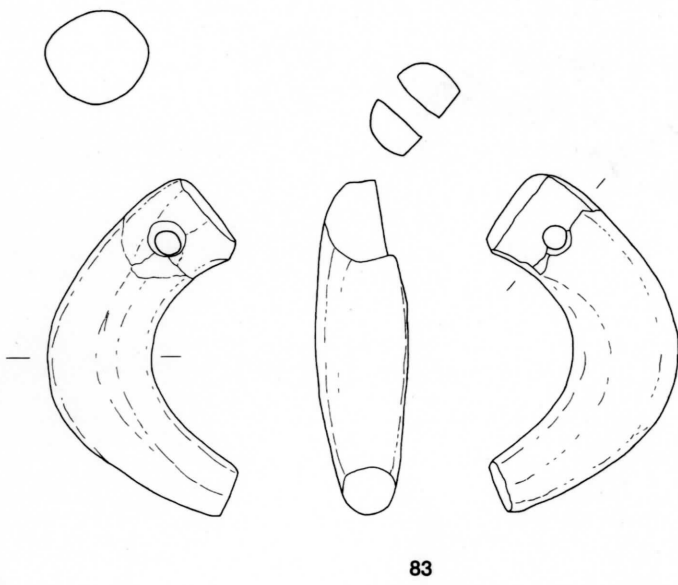
第214図 管玉 計測値の分布



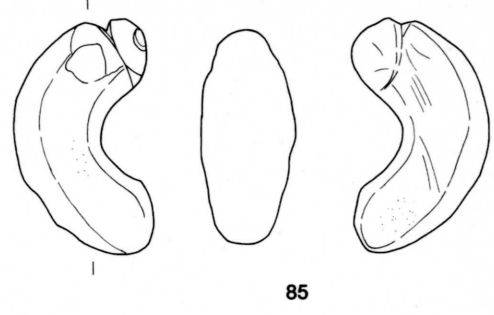
第215図 玉類成品 1 (S=1/1)



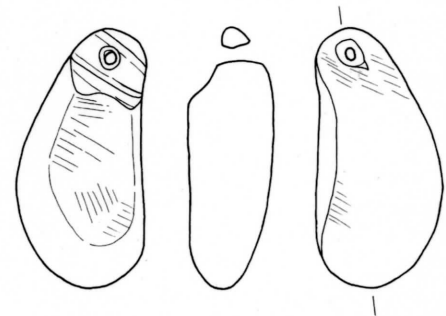
第216図 玉類成品 2 (S=1/1)



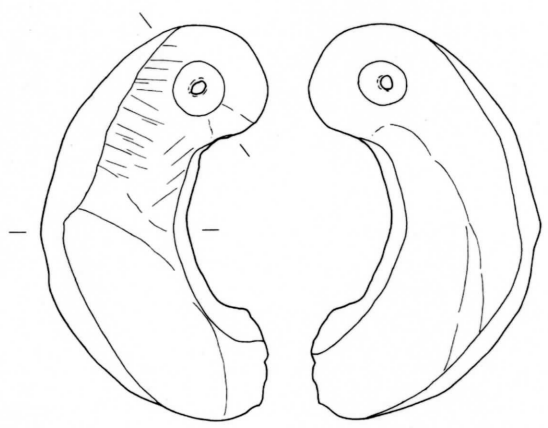
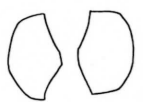
83



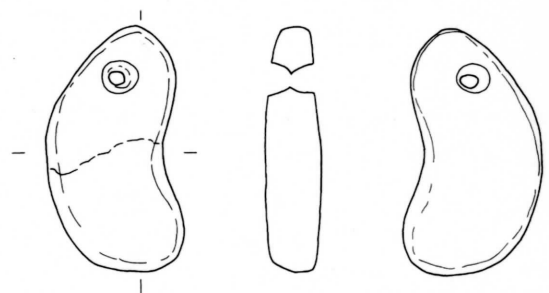
85



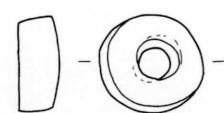
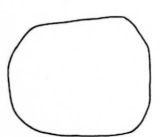
86



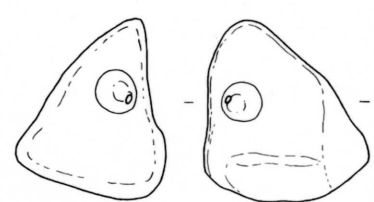
84



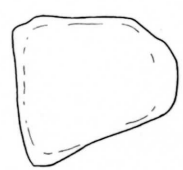
87



89



88



第217図 玉類成品 3 (S=1/1)



### 第3節 製玉関連工具

#### 1) 石針(第218図～第219図)

管玉穿孔用に特化した石器である。分析で石針使用に伴う頭部の変形に言及しているので、ここでは石針製作に関する資料を扱う。

##### 輝石安山岩製の磨製石針

1～20は磨製石針の未成品と成品である。図化掲載した資料はすべて輝石安山岩を素材としていて、八日市地方遺跡においては、打製石鏃と共通する石材であるとともに、ほぼこの石材に限定されていることが特徴である。未成品資料中には他の石材もいくらか含まれるが、最終的に磨製石針になるのは、原則として輝石安山岩のみであり、現段階で197点確認している。後述するが、3点検出されている瑪瑙製の磨製石針は、素材分割工程が輝石安山岩のそれとは異なり、ほかに、珪化凝灰岩製と碧玉製の磨製石針が合わせて4点ある。碧玉製の磨製石針は概ね円錐形で、径の大きい方に使用痕が認められる。管玉の成品にできない折断面を利用したものであろう。

1は輝石安山岩の礫核資料である。手で握って覆えてしまう小さなもので、現段階でこの石材の礫核資料として分類している、2点中の1点である。2は1のような礫核から剥離した礫端片を素材として、両極打撃により成形し、一端を割いたものである。2のような例も礫核資料に含むならば、正確に数えていないが、他に数例認められる。

3・4は施溝分割して六面体状に作出した形割未成品であり、管玉製作の場合と同じ手法で作出されている。

5・6は、2のような礫端片の大型のものを両極剥離で成形したものであり、主要剥離面の剥離方向でいうところの末端側の辺を潰して、ここに施溝して素材を割いている。7・8は、左右辺を折った剥片の両折断面を打面にして剥離成形したものと考えられる。

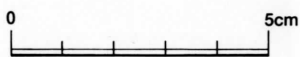
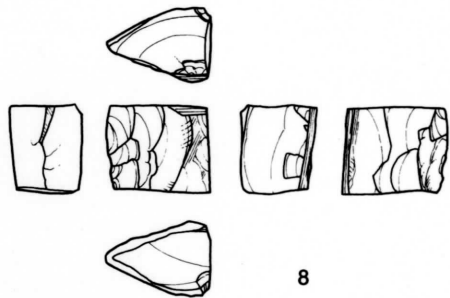
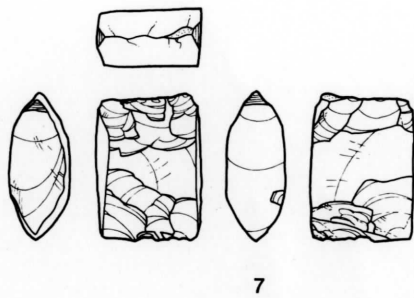
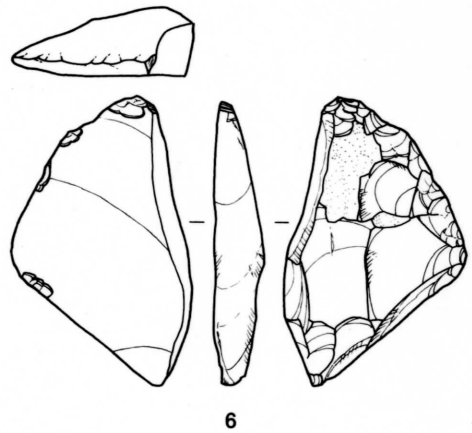
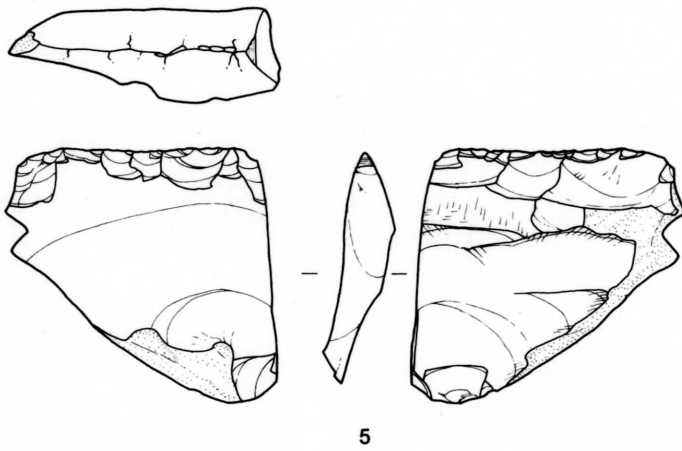
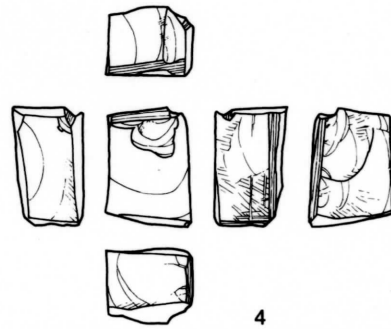
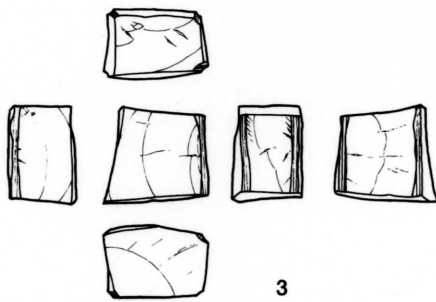
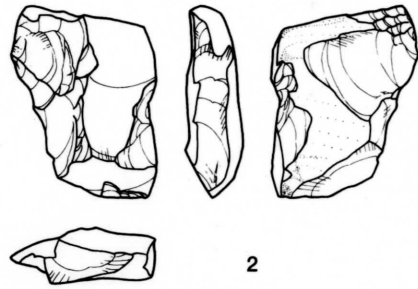
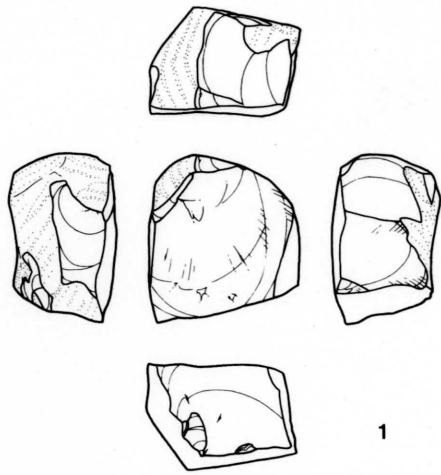
以上の工程を経て9～12のような形割未成品を作出するが、磨製石針の場合は、全て端部に施溝して分割するのが特徴である。原則として3・4のような形割未成品を介在すると考えられるが、図化掲載したような例は、むしろ素材の条件が良かった場合に認められる特徴と考えられ、これほど視覚的に分かる例は、実質的には例外的な存在であろう。

四角柱状に作出された未成品は、側面剥離を施し(13)、これを研磨成形して(14)、15～17のような五角柱～八角柱状の成品となる。18～20は使用により頭部が変形したものであり、19は両端に使用痕が認められる例である。

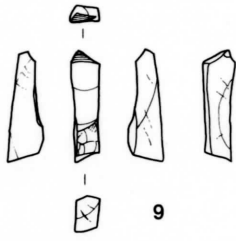
##### 瑪瑙製の打製石針と磨製石針

21・22は、縦長に剥離された剥片を両極打撃により成形した剥片である。これに側面剥離を施したものが23～26であり、4例とも使用によって頭部から身部にかけて摩滅痕が認められる。23は研磨成形がされていて、いわば「半磨製石針」である。

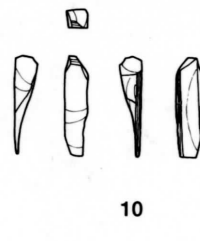
瑪瑙製の打製石針は、使用痕の認められる9例のうち8例はI次調査区(28地区)集落域で地山精査中に出土している。残りの1例も28地区の周溝墓の溝覆土中に包含されていた。瑪瑙の縦長剥片は6地区から28地区にかけて環濠に沿うように分布し、使用痕が認められるのはこの最も東側の28地区のみで、17地区以西では、瑪瑙製の石針は磨製となる。施溝分割例は17地区に1例認められるが、縦長剥片の分布状況から、23のような資料を手がかりに、打製石針の製作法を維持したまま研磨成形して磨製石針を製作したものと考えられる。



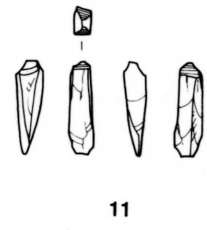
第218図 製玉関連工具 1 (S=2/3)



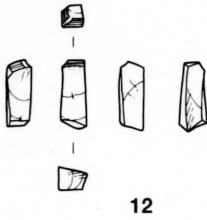
9



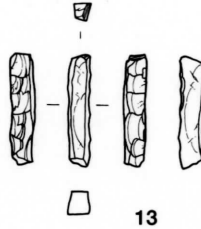
10



11



12



13



14



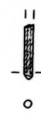
15



16



17



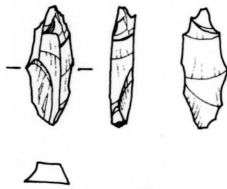
18



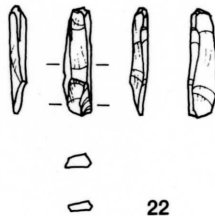
19



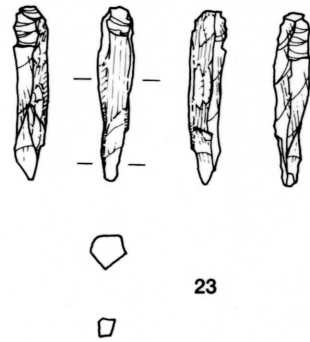
20



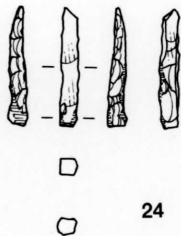
21



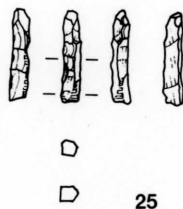
22



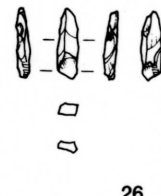
23



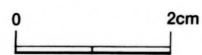
24



25



26

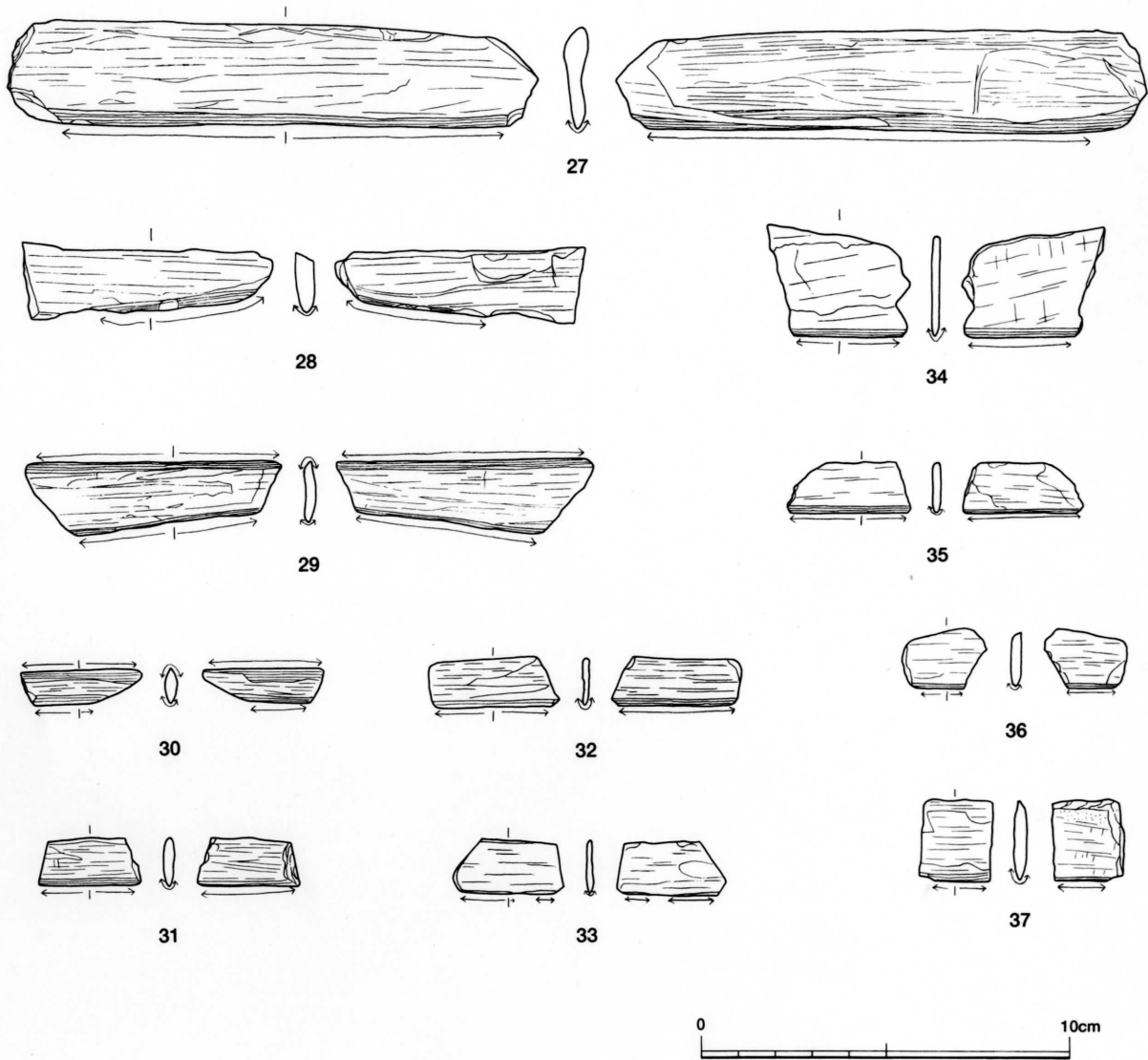


第219図 製玉関連工具 2 (S=1/1)

## 2) 石 鋸 (第220図)

管玉と磨製石針の製作において、素材分割のための施溝用に特化した石器である。現段階で、石鋸として数えている擦切痕跡のある礫片は327点にのぼり、累積の重量で1kgを越える。石材は全て結晶片岩であり、他の石材は用いない。また、結晶片岩を他の石器に使うこともない。結晶片岩のこのようなあり方が、八日市地方遺跡において製玉工具に特化した石鋸として位置づける最大の根拠である。擦切痕跡のあるほかの石材の剥片もいくらか検出しているが、更にいえば、石鋸の分布状況は、瑪瑙製の石針について述べたのと同様に（輝石安山岩製の石針でも同様だが）、Ⅲ次調査区（2地区）からⅠ次調査区（28地区）にかけての広い範囲で、環濠に沿うように分布する傾向がある。

素材は全て片理に沿って板状に剥離された礫片であり、石材自体もこの状態で搬入されたものであろう。これに刃を研ぎだして、石鋸として使用した。30などは、相当に使い込んだものであろう。図化掲載した資料中にはないが、片理が褶曲していて上手く板状に割れていないものは、稀に研磨で板状に成形する例もある。周縁の加工は刃部のみに施されるものが最も多いが、全周を研磨して面を取るものもある。また、刃部は片理の方向に研ぎ出されるのが原則だが、短く折れたものなどでは、片理に交差する辺に刃を研ぎ出す例もある。



第220図 製玉関連工具 3 (S=1/2)