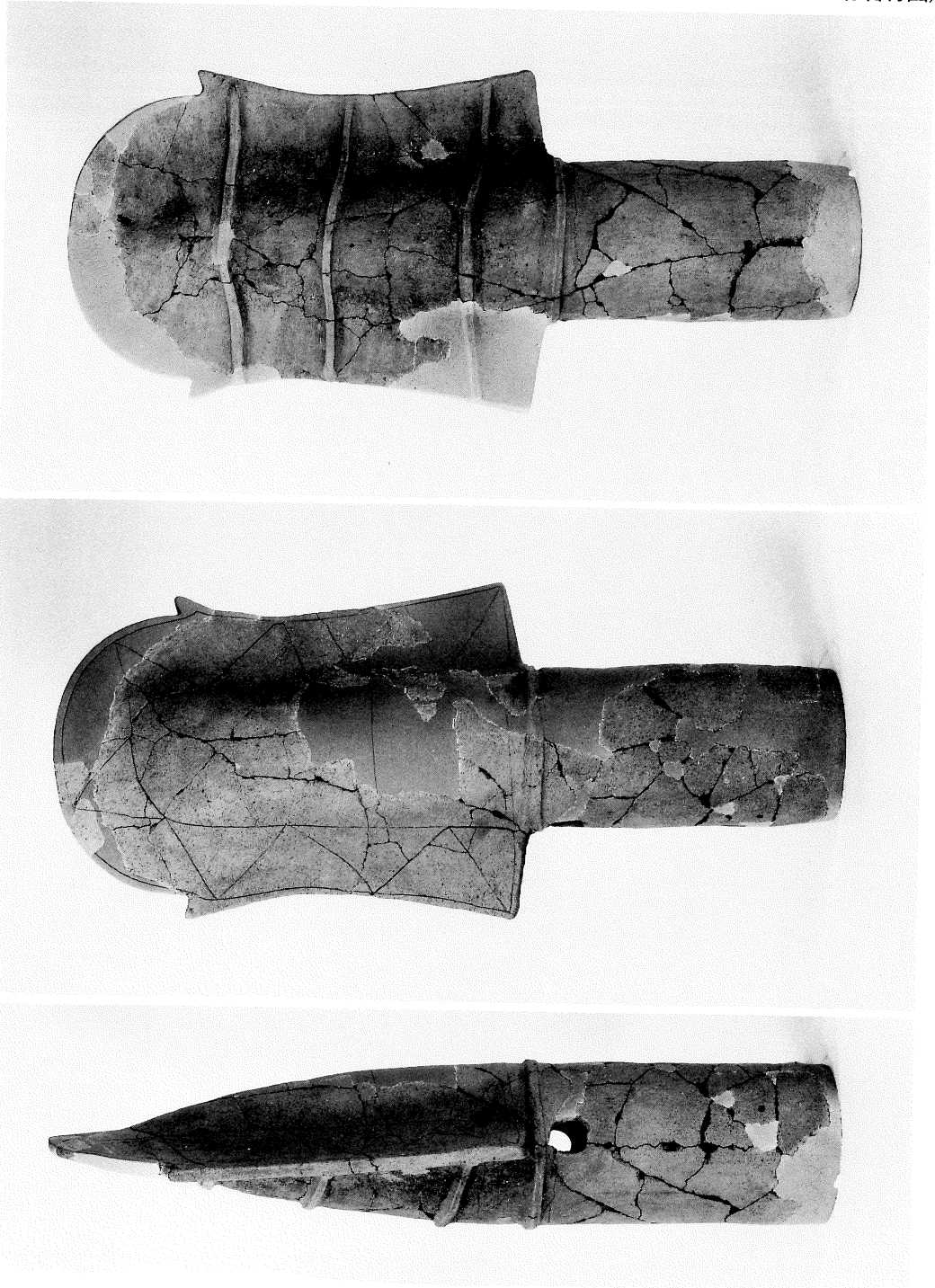


# 研 究 紀 要

第 9 号

1 9 9 2

財団法人 埼玉県埋蔵文化財調査事業団



小前田2号墳出土盾形埴輪

# 目 次

序

〈論文〉

若宮遺跡出土土器群の再検討 宮崎朝雄 金子直行…… 1  
—静岡県東部における押型文系土器群の出現と展開—

将監塚遺跡・古井戸遺跡における  
羽状縄紋を有する加曾利E式土器 橋本 勉…… 27  
—集落と土器研究の一視点—

土偶の破損 濱野美代子…… 43

鍛冶谷・新田口遺跡出土土器の分析—前篇— 福田 聖…… 59

古墳時代馬小考 山川 守男……103

出現期模倣坏の検討（一） 大屋道則 中村倉司……119  
—岡部町地神祇遺跡A地点資料による検討—

掘立柱建物の機能と構造 昼間 孝志……129  
—埼玉・群馬県の集落遺跡の例を中心にして—

郡家造営事始め 田中 広明……141

板碑の廃棄に関する基礎的検討（一） 宮瀧 交二……167  
—埼玉県内における井戸跡出土の板碑をめぐって—

〈資料紹介〉

小前田2号墳出土の盾形埴輪 瀧瀬 芳之……177

# 出現期模倣坏の検討（一）

## —岡部町地神祇遺跡A地点資料による検討—

大屋道則 中村倉司

**要約** 埼玉県岡部町地神祇遺跡A地点からは、出現期模倣坏に関する良好な資料が多数検出されている。この中に模倣坏の出現から定型化までの比較的短い時間の中での型式論的な分岐・収斂をへる過程が認められた。つまり、当初の坏身型源初坏と坏蓋型源初坏は、回転台を使用した有稜模倣坏へと収斂し、更に、より精密な回転台を使用する直口辺有稜模倣坏と、再び台上の製作に戻った有稜模倣坏とに分岐する過程が抽出できた。又、これとは別に伝統的な盥型碗の緩やかな変遷も認められた。

### はじめに

埼玉県北部は鬼高期の良好な集落に恵まれており、土師器に関して集落単位で型式論的検討を行うに足る条件を備えている為、比較的早くから研究の対象となって来た。この事は本稿で取り扱う模倣坏の出現期に関しても当てはまり、カマド出現の問題と相俟って該期の資料は研究史的にも著明なものが多い。

今回は、良好な遺物がまとまって検出されている地神祇遺跡A地点の資料を基に、出現期模倣坏の系統性について検討してみる。従来その多様性の故に合理的な理解がされていなかった出現期の模倣坏について、特に模倣行為の捉え方と製作過程に焦点を当ててその系統性を検討して見たい。

尚、本稿では他遺跡との相互検討を行っておらず、単純に遺物の経時的な検討を行う上での最小単位である一つの集落を題材にただけである。取りあえず誤差としての地域差の混入が最小である一つの遺跡からの出土遺物を分析し、これの遺跡間での相互比較を将来順次行っていく事とした。又、遺跡の概要や共伴遺物等については、報文を参照されたい（佐藤 1978）。

## 1 研究史瞥見と模倣坏大別の問題点

### 1-1 研究史瞥見

埼玉県北部、特に児玉郡を中心とした地域に於ける鬼高期の土師器編年の詳細な検討と遺物の配列は、1970年代の終末から80年代の前半にかけて、中村や利根川章彦氏によって行われた（注1）。現在でも基本的に該期の土師器編年は、その多くを両者の見解に依拠していると考えて良い。ここでは、源初坏の提唱者である中村が該期該地域編年で用いた模倣坏の大別を観てみよう。

宇佐久保遺跡の報文（1979年）を整理すると、

Ⅲ期：口縁部と体部が稜をもって区別される須恵器坏の模倣である土師器坏が出現する。これを「模倣坏A」と呼ぶ。

Ⅴ期：第二の須恵器の模倣で、口縁部が長く直線的に上方に立ち上がるものが出現する。これ

を「模倣坏B」と呼ぶ。

Ⅷ期：第三の須恵器の模倣で、稜をもって内傾するものが出現する。これを「模倣坏C」と呼ぶ。

となっている。ここで中村は須恵器坏模倣の土師器坏に関して、模倣によって順次出現した器形の特徴から、模倣坏A、B、Cと言う大別を行っていた。

その後、利根川氏が1982年に「古墳時代集落構成の一考察」の中で、同様な地域と時期とを対象とした編年案の提示を行った。この中で模倣坏については、先の中村が模倣坏Aとしたもの、それ以前に出現するもの、模倣坏Cとしたものの三者を連続的な系譜上のものと見做し、それを模倣坏Aと呼び、中村が模倣坏Aとしたものの一部を模倣坏B、中村が模倣坏Bとしたものを模倣坏Cと呼んだ。

更に2年後に中村は、「器種組成の変遷と時期区分」の中で、古墳時代後期前初頭（鬼高Ⅰ前半）の碗や坏について、形態も多様であり前時期の碗や須恵器坏の影響を受けずに出現したものと考えその出自が不明であるとし、該期の模倣坏出現以前の坏類を「源初坏」と仮称した。又、口縁に段を持つ坏に関しては口縁が外傾する模倣坏Bから分離して模倣坏B'としている。当時出そろって来た土師器の資料を前にして、先の模倣坏A、B、C、の大別に加えてそれ以前の坏類を一括して源初坏とし、模倣坏BをBとB'に細別したものである。従って須恵器模倣になる前後の土師器坏を<源初坏、模倣坏A、B、C>の四つに大別した事になる。

当時の中村の見解では、和泉式の伝統的な碗からは系譜をたどる事が出来なく、且つ、坏類に関する須恵器模倣行為開始以前で、その出自が不明な坏類が源初坏であり、それ以降の坏に関する須恵器の模倣行為の出現の画期を三つ設定し、それぞれに出現するものを模倣坏A、模倣坏B、模倣坏Cとしたものであった。

中村の“源初坏”の提唱は、和泉式と鬼高式の境界に関して、定型化した口辺部が直立する形態の模倣坏（中村分類での模倣坏B）の出現を以てそれにあてると言う当時の風潮に対して、これに先行して出現する坏とも碗とも取れる出自の不明瞭な一群の土器を鬼高式の範疇で理解しようとしたものである。つまり源初坏の設定によって鬼高式の上限を繰り上げようとしたものである。

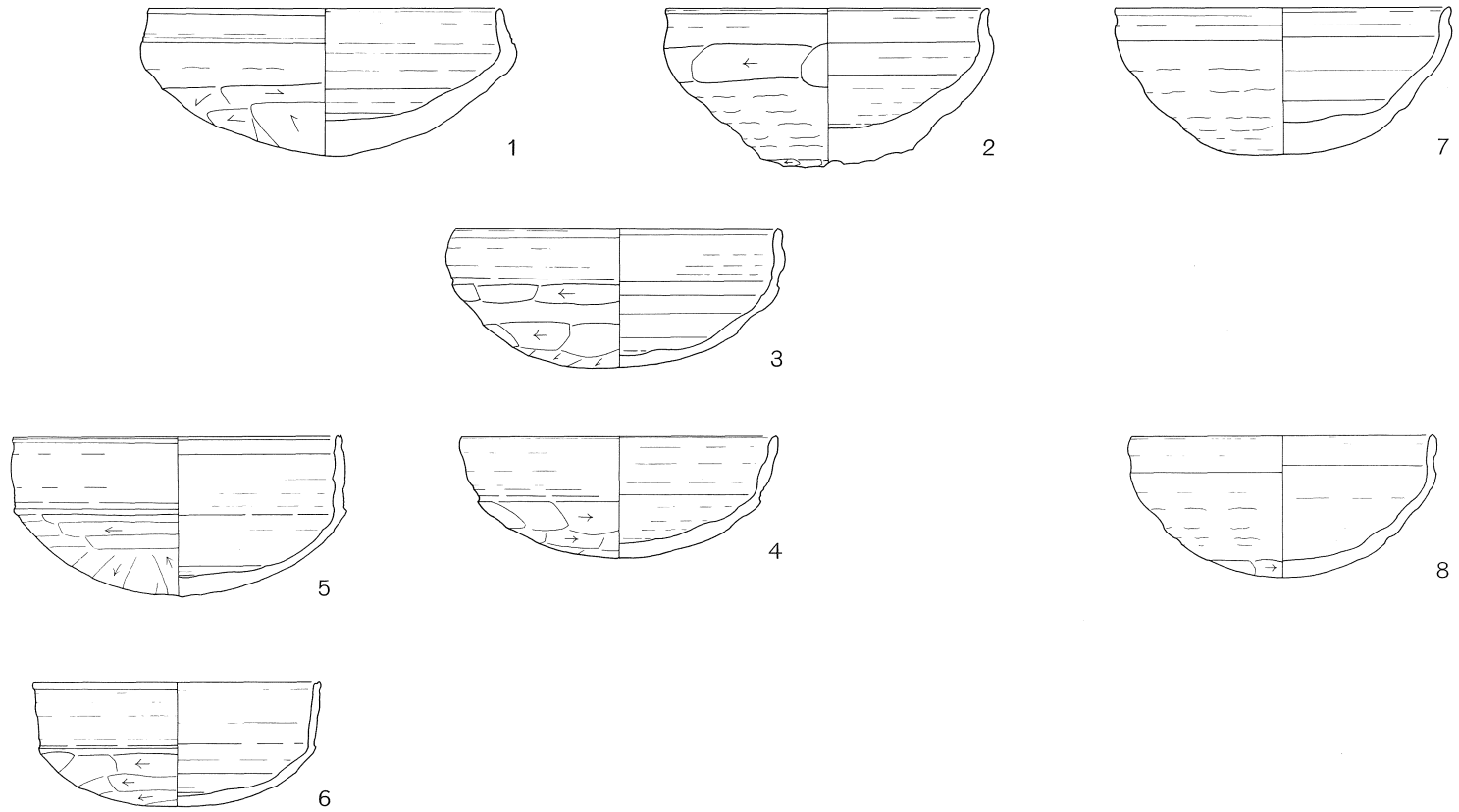
尚、中村と利根川氏の分類以降、具体的な製作過程に視点を当てた模倣坏の分類・分析は未だに残された課題となっている。

その後、埼玉県北部を中心とした地域の鬼高期の土師器編年が幾つか試みられているが、基本的には中村や利根川氏の編年を基としたものであり、本論である出現期模倣坏の検討とも直接の関係

表一 中村の土師器坏分類の要点

源初坏	・和泉式の伝統的な碗からは系譜がたどれない ・坏類に関する須恵器模倣行為開始以前のもの ・出自が不明
模倣坏	・模倣坏A ・模倣坏B、B' ・模倣坏C

を有しないのでここでは省略する。但し、近年坂野和信氏によって発表されている模倣行為を取り扱った一連の論考は、類型化が不十分であるとは言え中村や利根川氏の研究以降久々に該期の土器研究に新しい視座をもたらしたものである点が特筆される（注2）。



第1図 岡部町地神祇遺跡A地点土師器 (S=1/3)

## 2 後榛沢遺跡群地神祇遺跡 a 地点出土土師器坏の分類

次に、具体的な土器の分類を行ってみよう。

ここでは、後榛沢遺跡群地神祇遺跡 a 地点出土の土師器坏を取り上げてみる。同遺跡は既に概要が報告されており、遺構の遺存状況が良好であって一括出土遺物が多く認められる（佐藤 1978）。

### 2-1 OZa-23出土土師器坏の分類

該期の土師器坏類は、その形態の多様性から類型的な把握が十分に進められていない。この多様性は模倣行為の質と量に起因するもので、坏類の製作過程と模倣行為の分類によってある程度の類型的な把握が可能であると思われる。

地神祇遺跡23号住居址出土遺物（OZa-23と略記する、以下同様）の土師器坏類について、須恵器坏の模倣による系統の遺物であると言う前提から、その製作過程と模倣行為について分類・整理しながら検討して見よう。

OZa-23には、第1図1, 2, 7の三種類の坏類が認められる。7は、伝統的な形態を基にしながらも口辺部を僅かに作り出している。口辺部内外面ともに指ヨコナデ、底部内外面は指ナデ、外面はナデが不十分で、成形時の積み上げ痕を反映していると考えられる指の圧痕による2段の凸凹が認められる。底部内面内周は弧状ヘラ（注3）で調整されている。又、底面には細い網代痕(?)が認められる。ヘラケズリは用いられていない。7の製作は、埴・坏類に関して従来から行われて来た伝統的な掌上によるものではなく台上で行われており、成形時に土器と台が分離して、固定された台の上で土器が回されており、土器と台の間の回転材として網代の様なものが用いられている。口辺部は十分に作り出されていない。台上で製作された初期の坏の共通の特徴として、底部は分厚くなっている。須恵器に対する模倣と言うよりも、和泉式的な埴からの系譜で理解すべきものであろう。ここでは盃形埴と呼んでおく。

1, 2は形態の強い模倣によるものである。両者ともに、やはり坏類に関しての新しい成形手法である台上での製作が採用されている。1と2の違いは原型が須恵器坏身であるか坏蓋であるかという点にある。1は坏身の模倣形態で、口辺部は内面指ヨコナデ、外面軟質木口状工具によるヨコナデ、口端はやや偏平で指ヨコナデ、底部は内面外周が指ヨコナデ、内周が弧状ヘラにより調整された後指ナデ、外面は指ナデ、この後内周は不規則にヘラケズリされている。外面の口辺部と底部の境界に、軟質木口状工具の端部によって沈線を伴った稜を作り出している。底部外面中央に植物繊維の圧痕と考えられるものが僅かに認められる。坏身形源初坏と仮称する（形態の強い模倣—新しい成形—坏身の模倣）。2は坏蓋の模倣形態で、口辺部は内面指ヨコナデ、外面軟質木口状工具によるヨコナデ、体部は内面指ナデ、外面はナデられているが製作時の凸凹が残っている。外周はヘラケズリされている。底部は内面が弧状ヘラにより調整されており、底部内面中央は僅かに窪んでいる。外面はヘラケズリされているが植物繊維の圧痕と考えられるものが僅かに見られる。坏蓋形源初坏と仮称する（形態の強い模倣—新しい成形—坏蓋の模倣）。尚、1, 2に認められる底部外面中央の植物繊維の圧痕も、7同様に台と粘土の間の回転材であると考えられる。

OZa-23に認められる三種類の坏類、即ち、盃形埴、坏身形源初坏、坏蓋形源初坏に関しては、以

下の二点に注目しておきたい。

まず第一に、盃形碗を除く二つの源初坏は従来の・坏類の単純な延長線上のものではなく、須恵器の影響下に出現したものである点である。この事を端的に表すのが口辺部の成立である。和泉期の伝統的な碗の形態組成は、〈口唇部+体部+底部〉であり、碗には口辺部はなく肥大化した口唇部が存在する。OZa-23の坏には今見て来た様に須恵器坏の影響（形態の模倣）と考えられる口辺部を作り出した形態組成〈口辺部+（体部）+底部〉が認められる。1の坏身形源初坏は坏身の、2の坏蓋形源初坏は坏蓋の形態的特徴にその器形を制約されたものである。このような坏類の出現について、一定量の反復製作と系統の存続とを条件とした上で、土師器坏の形態上の大きな画期と認める事が出来る。

第二は、これらの三つの坏類が何れも和泉式的な掌上での製作を採らずに、台上で製作されている点である。これは和泉式的な土器製作の体制から、鬼高式的な土器製作の体制への転換（後に出現する模倣坏の画一性と広範囲な分布から予想される）を象徴している事柄である。OZa-23の三つの類型の坏は何れも底部が分厚く作られ、外面には繊維などの圧痕が認められる。又、製作時の回転力が弱く且つ回転軸が不安定な為、全体の器形や口縁が正円を描かず器肉も分厚い。土器の成形・調整時には土器が台の上に置かれ、およそ底部の1/2くらいが台と接触しており、この部分に上方から成形・調整の圧力が加わりると共に、網代等によって台から分離されてここが静止する台と回転する土器の回転の界面となっている。整形時に台との接触部分は有る程度削り取られて、或いはナゲられており、大部分の痕跡は消去されている。

三つの類型の中でも口辺部を作り出す傾向の強い坏身形源初坏と坏蓋形源初坏では、この口辺部の作り出しに円滑な回転力を必要とする為、台との接触部分をやや突出させ回転軸を作り出す傾向が生じている。可塑性の十分な粘土を用いて製作され、底部をやや突出させて植物繊維などを土器と台の間に挟む事によって不安定ながらも台上での回転を維持し、この回転力を用いて口辺部を作り出し、一方では軟質木口状工具によるヨコナデも可能となっている。

盃形碗は、やや乾燥した可塑性の低い粘土を用いて製作され、不安定な回転を用いて僅かな口辺部を作り出しており、軟質木口状工具によるヨコナデは採用されず、指によるヨコナデで調整されている。

以上のようにここで取り上げた OZa-23の坏(1,2)からは、須恵器の形態の模倣と共に新しい製作手法を認める事が出来た。即ち、須恵器の製作過程とは明らかに異なった手法を取っていながらも、従来の土師器とは違った新しい手法を採用して形態の印象を模倣したものと位置付ける事が出来る（注4）。そして従来からの系譜の碗にさえも同様な手法が採用されている。しかし一方では、掌上から台上へと成形過程を変化させたものであるにも関わらず、回転台は未だ導入されていない。従って新しい成形過程を採るとは言え、坂野氏の言うところの「形態模倣B類」の域を出るものではない。これらについては須恵器坏の影響の基に成立したものであるとは言え、研究史的な経緯から源初坏と呼称しておきたい。

尚、これらの源初坏に認められた軟質木口状工具によるヨコナデは、伝統的に用いられている木口状工具を薄く作る事によって適度な弾力性・柔軟性をもたせた調整・整形用具である。又、鬼高



期の土師器の特徴の一つはヘラケズリの多用であって、このヘラケズリは土器の側面から底面にかけて顕著で、成形の簡略化とケズリ出し成形をその要因として上げる事が出来る。そして、土器製作過程での土器の製作台上への固定を可能としている。同様に、鬼高期の土器は前代の土器に比べると、内面を丁寧に成形・調整していると考えられる事が出来る。和泉期の土器（小型のもの）は、掌上で丁寧にナデを用いて丹念に外面を中心として成形・調整されていた。一方の鬼高期の土器は、台上で回転力を用いて成形・調整されている。この差は、土器製作の意味の変容を表している様で興味深い。

ここで注意されなければならないのは、これ以前に作られた須恵器坏の形態を模倣した土師器坏はたぶんに偶発的な模倣であり、系統的に一定の量が一定の地域で作られ続けたものではない点である。それらが一定の原型と製作手法を持っている限り型式論的に分類する事は可能であろうが、あくまでも偶発的に作られたものであって、そのまとまりについては類型としての系譜を想定する事は出来ない。

## 2-2 17号住居址出土の土師器坏の分類

先の三類型に関して、OZa-17について見てみよう。

OZa-23-1に認められた形態の強い模倣を特徴とした二種類の源初坏には、大きな変化が認められる。即ち OZa-23では不正確であるとは言え、原型の須恵器坏に対する形態の模倣という意図で作られていたものが、OZa-17-3では反復製作の中で土師器の坏として十分に咀嚼されて、独自の形態を持つに至っている。ここでは既に製作過程の中で模倣の原型が須恵器の坏身であるか坏蓋であるかと言う事が問題となっておらず、模倣行為によって生じた二つの類型が収斂した形態をとっている。つまり、坏身形源初坏、坏蓋形源初坏の系統から、均整且つ相同な一つの類型が作り出される事となった。形態的に著しく安定し、口縁部と底部の境界には軟質木口状工具によるヨコナデによって稜が作り出されている。口辺部内面は指ヨコナデ、外面は軟質木口状工具によるヨコナデ、口唇部は指ヨコナデ、体部内面は指ヨコナデ、外面は指ナデの後ヘラケズリで一部は成形時の粘土の単位を反映した凹みによってヘラが届かず、指ナデの部分が輪状にケズリ残されている。

模倣行為に関連した製作上の画期として、回転台の採用が上げられる。回転台の採用によって製作過程での粘土円柱や回転材は必要なくなり、完成時より僅かに厚い底部がじかに台上に固定される手法が採られる事となる。調整・整形用具である軟質木口状工具によるヨコナデの普及も、この回転台の採用による安定した回転と不可分の関係にある。又、成形時の粘土も回転台採用以前に比して水分を多く含んだ可塑性の強いものが用いられている。回転台の採用とこれに即した可塑性の強い粘土とが相俟って、それ以前とは全く異なった端正な形態を作り出す事を可能としている。

ここで取り上げた OZa-17-3の様な坏は、中村の分類では模倣坏Aとしたものである。この坏の出現に関しては、前段階の二種類の模倣形態の収斂による安定化と言う点に注目したい。須恵器坏の直接的な模倣形態ではなく、前段階の形態の模倣が土師器坏としての製作過程の中で十分に咀嚼されたものであるので、ここでは有稜模倣坏としておきたい。

盃形碗に関しては、この系譜上に考えられるものが見当たらない。

### 2-3 21号住居址出土の土師器坏の分類

続いて、OZa-21を見てみよう。

8は盃形碗の系譜上のものである。口辺部は内外面とも指ヨコナデ、体部は内外面とも指ナデ、底部外面中央はヘラケズリで調整されている。OZa-23に比して底部が薄く作られ、ヘラケズリが取り入れられている事が特徴的である。OZa-23同様に積み上げに起因する凹みが二段認められる。口辺部もやや発達し、立ち上がり気味に長くなっている。この盃形碗ではOZa-23からOZa-17の間で一貫して口辺部の調整に指ヨコナデが用いられ、軟質木口状工具によるヨコナデは採用されていない。成形も、静止した台の上でやや乾き気味の粘土を用いて行われている。OZa-23-7とOZa-21-8の両者から考えると、坏身形源初坏や坏蓋形源初坏とは異なって、盃形碗は回転台を用いずヘラケズリを多用せずにより作り続けられた独自の種類の碗として捉える事が出来る。

4は有稜模倣坏の系譜上のものであり、より口辺部が直線的になっている。OZa-17で採用されていた軟質木口状工具によるヨコナデは用いられておらず、再び口辺部の調整が指ヨコナデに戻っている。口辺部内外面は指ヨコナデ、底部は内面指ナデ、外面指ナデの後ヘラケズリで調整されている。

ここで問題となるのは5の坏の出現である。5の調整は、口辺部は内外面指ヨコナデの後、軟質木口状工具によるヨコナデ、底部外面は指ナデの後ヘラケズリ、内面は指ナデの後指ヨコナデ、更に外周を軟質木口状工具によるヨコナデ、口端部は軟質木口状工具によるヨコナデの痕跡を残しながらも面を持ち、口辺部と底部との境界外面にも軟質木口状工具によるヨコナデで作られ出した端正な稜をもっている。直口辺模倣坏と呼びたい。ちなみにこれは中村が模倣坏Bとしたものである。

形態的にはそれ以前のものとは断絶しており、祖型からの直接的な連続性を求める事は不可能である。ここでは有稜模倣坏がOZa-17-3からOZa-21-4に変遷して行く過程で、より精密な回転台を使って作られた一群の坏であると考えたい。即ち、OZa-17-3が回転台不採用の21-4とより精密な回転台を用いて製作された21-5に分化したと考えておきたい。

工具の変化は生産物の最終的な形態を一変させる事がある。OZa-17で回転台を用いて作られていた有稜模倣坏が、一方では回転台を使わず再び台上の製作に回帰した有稜模倣坏と、より精密な回転台を積極的に採用した直口辺有稜模倣坏とに分かれたものである。

坏の製作過程での反置についても見ておきたい。安定した回転台の採用によって材料粘土は再び流動性の低い水分の少ないものとなり、その結果成形後に坏を反置する事が可能となっている。反置された坏は軟質木口状工具によるヨコナデによって口縁部を再調整されると共に、口辺部と底部の間に明瞭な稜線付けの整形が為される。従って、これらの坏類には口端部の調整の後に反置されて圧迫された痕跡が残っている。但し、端部の面は再度の反置（再正置）後の乾燥収縮による歪みによって必ずしも水平ではない。

この直口辺有稜模倣坏は、本来的には須恵器の坏身の直接的な模倣ではなく、坏蓋、坏身双方の模倣形の収斂したものの発展型である事を特徴とする。同時期の須恵器坏と比較した時の形態的な遅れは、この様な点から説明可能である（注5）。

この坏については、型式論的安定性、普遍性により、広域的に一線を引く事が出来る点も非常に特徴的である。又、法量の分化も確実に認める事ができる。

回転台の採用と回転台の改良の後にも、依然として固定された台の上での製作手法が命脈を保ち続けていたり、一度回転台を採用しながらも、再び台上での製作に戻って行く様な製作過程は、当時の土器製作の具体的な編成に関して興味深い事である。

#### 2-4 9号住居址出土の土師器坏の分類

OZa-9に認められる坏6は、前段階の直口辺有稜模倣坏の直接的な系統を引くものである。口辺部内外面は指ヨコナデの後軟質木口状工具によるヨコナデ、底部は外面指ナデの後ヘラケズリ、内面指ナデの後、内周指ヨコナデ、外周が軟質木口状工具によるヨコナデで調整されている。大きな特徴は、口辺部形態の多様化である。これは生産性を高めるための粘土の流動性の増加による反置時の口辺部の著しい変形にその原因を求める事が出来る。従って、形態の分析に当たって口辺部の角度や口端の角度による分類はそれほど意味を持たない。

### 3 型式論の検討

#### 3-1 型式論的収斂と分岐

ここで、地神祇遺跡A地点出土の資料に見た出現期の模倣坏についてまとめてみよう。先に述べた様にOZa-23には和泉式の碗に系譜を求められる盃形碗と須恵器の影響下に新しく出現した坏身型源初坏と坏蓋型源初坏の三つの類型が認められた。これらは何れも伝統的な掌上での製作によるものではなく、新たな製作手法である台上での製作によって作られている。そして回転力を成形と調整に利用するために台と土器との間の回転材として網代の様なものを用いて製作されている。二つの源初坏は須恵器の影響下に成立したものであるとは言え、回転台は未だ採用されていない。軟質木口状工具によるヨコナデやヘラケズリも用いられているとは言え、後のものほど多用されていない。須恵器の形態を模倣したものである。盃形碗に至っては軟質木口状工具によるヨコナデやヘラケズリは用いられていない。尚、何れも底部は分厚く仕上げられている。

これらの類型はOZa-17でいくらかの変化が認められる。二種類の源初坏については、反復生産が進められる中で有稜模倣坏への収斂が認められた。即ち、反復生産の中で祖型が持っている原型の形態観念が薄れ、次第に独自のものとして一定の形態観念を保ちつつも、寧ろ製作過程での諸条件に規定された形態へと落ち着いていったものである。この場合の製作過程での諸条件とは、成形法、調整用具、回転速度、材料粘土の特性等が考えられる。つまり、型式論的に差異化し得る複数の祖型のものが製作過程において同一の条件を採る事により、一定の祖型の形態観念を保ちつつも合理的な同一の形態にまとまり、もはや型式論的に差異化する事が出来なくなる現象、即ち型式論的収斂をそこに認める事が出来る。この有稜模倣坏では、製作時に明らかに回転台が用いられており、須恵器の一次的な形態観念から脱却して新たな形態を取ると共に一方では回転台の採用という技術的な側面の導入がはかられている。

OZa-21では、回転台を用いて作られていた有稜模倣坏が、より精密な回転台を利用して作られた直口辺有稜模倣坏と、回転台を放棄して再び台上での製作に戻った有稜模倣坏とに分化した。直口辺有稜模倣坏は精密な回転台によって従来の有稜模倣坏の形態が一変したものである。この直口辺有稜模倣坏の出現によって、模倣坏が今までの源初坏や模倣坏を越えて初めて安定した形態と分布と

を持つに至った。法量分化もおこっている。

安定した形態と分布からは以下のような事が想定される。即ち一つの系統の坏は一定の製作者の集団による製作物であって、製作物の中には集団内での個人の癖等に由来する個人差と、同一人の製作物に関しても個体毎のバラつきに起因する個体差と言った二つの型式論的な変異を原理的に認める事が出来るものであるが、安定した形態からは、個人差や個体差が最小限に押さえられるような安定した生産手段の供給と管理が想定され、安定した分布からは、一定の製作者集団の生産物の広域的な流通か、或いは地域を異にする複数の製作者集団の間でのより緊密な交通関係の何れか若しくは両者が想定される。(未了)

## 注釈

(注1) 中村1979, 12. 利根川1982, 1. 中村1984, 10

(注2) 模倣行為の問題に関しては、坂野和信氏が和泉式の型式組成を布留式土器、韓式系土器、及び須恵器の影響に求める具体的な見解を提示し、この中でより古くからの坏類に対する須恵器模倣形態の存在と模倣行為全般に関する分類(形態模倣と型式模倣)を行っている(坂野1985.3, 1991.7, 1991.9)。

坂野氏は当初の論考「和泉式後期土器の様相」に於いて、和泉式後半期の土器群を伝統的土器型式に布留式・韓式・須恵器の三つの系譜の影響を受けて成立したものであると評価し、この和泉式後半期に認められる模倣行為について、

模倣行為の第一類……器形の模倣に主体を持つ、技法を伴わない事が多く、必ずしも用途及び機能を意図しない

模倣行為の第二類……器形と用途及び機能が一体化した模倣

第三の行為……模倣でなく、土器型式の直接的移入、彼の地での土器製作の経験が必須の条件であり、ノウハウを修得したうえで故郷での土器製作

と分類している。

坂野氏の第二、第三の論考「和泉式土器の成立過程とその背景」及び「和泉式土器の成立について」に於いても、

特殊な模倣(型式模倣)……形態と土器製作技法及び手法に関する模倣

一般的な模倣(形態模倣)……器形と文様の模倣に主体をもつ外面的形態の模倣

形態模倣A類……器形の模倣と用途が一体となる模倣

形態模倣B類……必ずしもそれらを意図しない模倣

となっており、名称が異なるものの本質的な変化はない。これらの分類は、模倣行為の結果による遺物を実体的に解釈して行く上での出発点となる可能性を持つものである。実体的解釈を行った遺物を考古学的に取り扱う事、即ち模倣行為の結果としての遺物を系統、或いは型式の中で把握する研究が待たれる。

(注3) 長谷川1987, 3

(注4) これらの坏類は中村がかつて(1984, 10)述べたようなその系譜の出自が不明なものではなく、明らかに須恵器の影響によって出現したものである事が理解される。

(注5) 坂野氏の第一論考には模倣行為とその生産物の理解に関して一つの仮説が提示されている。

即ち、第三の行為(彼の地での土器製作経験をし、ノウハウを修得してから故郷した者による土器製作)について、「土器型式にみる祖形と模倣、第三の行為及び奢侈品である初現期・初期須恵器と在来土器群との伴出関係における型式差は、一見矛盾して現れるが、そこに潜んでいる事柄の解決への糸口となるであろう。」として、原形と模倣形態の共伴関係にしばしば認められる模倣形態の型式論的な遅れの説明を、彼の地で土器製作を経験してから、故郷に帰って模倣型式を作るまでの人間の移動に関わる時間差に具体的に求めている。この仮説に関しては肯首出来るものではない

い。

#### 参考引用文献

- 佐藤忠雄 1978, 3 『後榛沢遺跡群の調査』岡部町教育委員会  
中村倉司 1979, 12 『宇佐久保遺跡』埼玉県遺跡調査会  
利根川章彦 1982, 1 「古墳時代集落構成の一考察」『土曜考古』5 土曜考古学研究会  
中村倉司 1984, 10 「器種組成の変遷と時期区分」『土曜考古』9 土曜考古学研究会  
長谷川勇 1987, 3 『社具路遺跡発掘調査報告書』図版編 本庄市教育委員会  
坂野和信 1991, 7 「和泉式土器の成立過程とその背景」『埼玉考古学論集』財団法人埼玉県埋蔵文化財調査事業団  
1991, 9 「和泉式土器の成立について」『土曜考古』16 土曜考古学研究会

#### 図の出典

第1図 筆者による再実測資料

#### 付記

資料の実見、再実測等に当たっては岡部町教育委員会の鳥羽政之氏、平田重之氏の多大な協力を得た。記して謝意を表す。

尚、この論考については、基本的な構想は大屋、中村の両者で作成したものであるが、具体的な執筆は大屋が分担した。そのため両者の意見が異なる部分については、大屋の案を採った。従って文責は大屋が負うものであり、中村が以前から折りにふれて発表して来た論考との相違点に関しては、本論考を持って正とするものではなく、改めて中村が論じる事とする。

# 研究紀要 第9号

1992

平成4年10月23日 印刷

平成4年10月30日 発行

発行 財団法人 埼玉県埋蔵文化財調査事業団

〒369-01 大里郡大里村大字箕輪字船木884

☎0493-39-3955

印刷 望月印刷株式会社