

研究紀要

第16号

2001

財団法人 埼玉県埋蔵文化財調査事業団

研 究 紀 要

第 16 号

2 0 0 1

財団法人 埼玉県埋蔵文化財調査事業団

目 次

序

[論文]

- 手焙形土器……………高橋 一夫 (1)
—その宗教性と政治性—
- 埼玉県坂戸市中耕第21号方形周溝墓の墳丘復元試論……………杉崎 茂樹 (9)
- 古代神社遺構の再検討……………井上 尚明 (21)
- 信仰資料としての紡錘車……………鈴木 孝之・若松 良一 (37)
- 須恵器のロクロ技術を考える……………岩田 明広 (81)
- 関東地方の施釉陶器の流通と古代の社会 (2) ……………田中 広明 (97)
- 末野窯成立期の系譜と陶邑窯……………坂野 和信 (141)
—系列の比較と土器組成—
- 収蔵資料の学校における活用……………石井 伸明・川島 健 (183)
—埼玉県埋蔵文化財調査事業団の取り組み— 野中 仁

末野窯成立期の系譜と陶邑窯

—系列の比較と土器組成—

坂野和信

要約 系列は型式とは異なる分類概念である。系列は型式の下位概念として、土器群の実態的關係に接近するための分類手法である。本稿はそのための試論である。

まず、末野窯と陶邑窯の蓋坏の系列を軸として分類する。その結果、末野窯3号窯では、蓋坏の系列の差異と共通性から、蓋坏の組成の変化と時期幅を捉えることができる。次に、各系列と手法の差異から、系列と工人との関わり方について検討する。この系列と工人及び組成との関係から、末野窯は陶邑窯と関わる在地の工人、群馬系工人及び、土師器手法の導入という、多系統・多系譜の工人に拠って編成されていることを考察する。

次に、末野窯と陶邑窯との蓋坏を軸に、個体レベルでの類似性ではなく、高坏・大型甕の系列の比較検討から、地域的差異を越えた、須恵器の系列と製作技法の共通性を抽出して検討する。その結果、末野窯の主な系統・系譜は、陶邑窯に求めることができる。末野窯成立期は六世紀中頃とみられるが、陶邑と群馬等広域地域の須恵器系譜を導入した過程であったとみられる。この多系統・多系譜で末野3号窯の須恵器は、多重構造の複雑系列からなる土器組成であることを考察する。

一方、七世紀初頭には、末野窯は羽尾窯、平谷窯等の須恵器窯との系譜関係がみられることから、特に、末野窯をはじめとする須恵器窯操業開始段階には、工人相互の交流・派遣があったと考えられる。この背後には、須恵器窯の経営者相互の地域社会ネットワークがあることが推察される。さらに、末野窯と陶邑窯との系譜関係が判明したことから、東国と畿内の須恵器窯経営者レベルでのネットワークの存在が推定できる。

最後に陶邑窯と飛鳥地域における蓋坏の系列と組成の共通性を足場として、陶邑窯の暦年代を比定する作業を行う。この結果、北武蔵の須恵器窯は、陶邑窯・飛鳥地域の須恵器との比較検討に拠って、暦年代を導くことができる。

はじめに

近年、七世紀の陶邑窯の須恵器編年（註1）が揺れている。「古代の土器研究会」の成果（註2）は、東日本の須恵器研究にも少なからず影響が及んでいる。六世紀後半の須恵器研究は、その前提となる作業としての意義もある。

関東地域における古墳時代後期の須恵器窯の研究は、畿内陶邑窯の影響を受けていたというイメージで、「系譜的關係」をみるのが先行していた。また、須恵器の地域性や関東の独自性については、群馬の須恵器に系譜を求める仮説が知られている。しかし、群馬県で六世紀の須恵器窯について、公表された報告書は皆無であった。末野窯の報告書が刊行されてようやく、関東地域において六世紀後半の須恵器窯の検討を行うことができるようになった。

末野窯については、群馬の須恵器窯が強く影響したと言われてきた。しかし、土器の系統・系譜は具体論であり、須恵器の地域性や独自性についても、実態的關係を示すことに意味がある。

本稿では、末野窯の系統・系譜を検討した結果、かなり複雑な系統・系譜関係があることがみえてきたことから、その一端を素描する。末野窯と陶邑窯という広域地域との須恵器を比較し、その実態的關係を把握するために、基本的に土器の系列を軸とする分類手法を採る。大枠での分類は型式論として展開できるが、土器群は、系列の組合せに拠って複雑に構成されている。須恵器は従来の枠組みにはめるのではなく、複雑で揺れをもつ多系列の土器群として把握することができる。

末野窯と陶邑窯との系譜の共通性をひとつの足場として、末野窯の時間軸についても検討を行う。地域を越えた時間軸を比較することについては、蓋坏の系列と組成の共通性が問題になる。そして、系列と時間軸との関係は、系列相互の比較検討から導くことができる。その結果として、一つの窯を単位とする操業期間を導くことができると考えられる。

さて、末野窯の大型甕は、頸部に凸帯を貼り付けた（以下、頸部凸帯系大型甕）群馬系譜の外に、陶邑窯の施文手法と文様構成を備える大型甕の系譜が認められる。また、坏蓋においても、口縁端部の外側に押さえを施す特徴的手法がみられる。その際に、木目痕が残る手法（以下、木目押さえ手法）が認められる。この手法は、東海地域を飛び越えた、陶邑窯と共通する特徴的手法である。末野窯には、少なくとも陶邑窯の二つの須恵器製作技法が確実に存在する。

一方、群馬・北武蔵の須恵器に特徴的技法である坏蓋の手持ちヘラ削りは、北武蔵の須恵器製作技法として、六世紀後半から七世紀後葉まで、広く採用された須恵器技法の一つである。ところが末野3号窯では、手持ちヘラ削りという地域的手法は、製作技法の主体ではなく、むしろこの特徴的手法はごく少数で、補助的手法に留まっている。末野窯における須恵器製作技法の系譜を検討する立場からみれば、在地の特徴的技法が浸透していないことがもつ意味の方が重要である。

末野3号窯の須恵器は、他の窯の遺物混入が物理的に避けられ、その時期幅も一つの窯場の操業期間に限定されている。末野窯については、『末野遺跡Ⅰ』（註3）・『末野遺跡Ⅱ』（註4）として報告書が刊行されており、本稿では遺物の出土状態、須恵器の観察等の事実関係に関しては、実見の上この二冊の報告書に基づいている。

北武蔵における七世紀の土器編年については、「飛鳥時代の関東と畿内の土器」（註5A）で、飛鳥地域に搬入された上野・北武蔵の土師器と北関東系土器を軸として、飛鳥の土器編年との比較から、上野・北武蔵の土師器及び、須恵器の編年と年代について述べた。また、「東国社会の画期と特質」（註5B）では、関東地域における六世紀後半から七世紀前半の土師器の分析から、東国社会の構造的基盤と東国の独自性について考察した。「荒川中流域における7世紀後半の土器群」（註6）では、特に、末野窯と消費地との関係について、小敷田遺跡から出土した末野窯製須恵器と小敷田木簡との伴出関係から、末野窯産須恵器の暦年代の一点（7世紀末から8世紀初頭）についてふれたことがある。

I 章 末野窯成立期の須恵器

1 成立期の二つの画期

末野古窯跡群は、寄居町の荒川中流域左岸の河岸段丘上に位置（第1図1）し、外秩父山地と荒

川に拠って分けられた上武山地の東南端部に所在する。荒川中流域には多くの古墳時代後期の群集墳が形成されている。規模の大きい群集墳を挙げると、末野窯周辺の荒川左岸では、帆立貝式古墳1基(30m)と中小の円墳約100基余の小前田古墳群(第1図2)及び、前方後円墳1基(40m)を含む30基余の黒田古墳群(第1図3)が形成されている。右岸では83基以上の15m程度の小円墳のみからなる鹿島古墳群(第1図4)が造営されている。

これらの大規模群集墳の造営と末野窯との関係は密接であったと考えられるが、意外に末野窯製須恵器の副葬が確認された古墳は少ない。古墳群から出土した末野窯製品として、确实性の高い須恵器は、黒田1号墳(註7)の無蓋高坏(第2図2)と提瓶(第2図1)及び、小前田1号墳(註8)の有蓋高坏と提瓶(第2図5~7)である。何れも横穴式石室から出土したものである。以下に、末野窯成立期の須恵器について略記する。

黒田1号墳の無蓋高坏(第2図2)は、坏部が深く長脚一段の脚部で、縦長の長方形透し窓を三方向にもつものである。坏部に二条の稜が巡らされ、底部にはカキ目が施されている。器形と透し窓及び手法の特徴から、陶邑窯系譜とみられる。提瓶(第2図1)は、在地色の強いものである。頸部が太く体部が大きく膨らみ、肩に小さい鈎状の把手が貼り付けられる。無蓋高坏は、所謂TK10号窯段階に併行する時期のもので、六世紀中頃に位置付けられるものである。

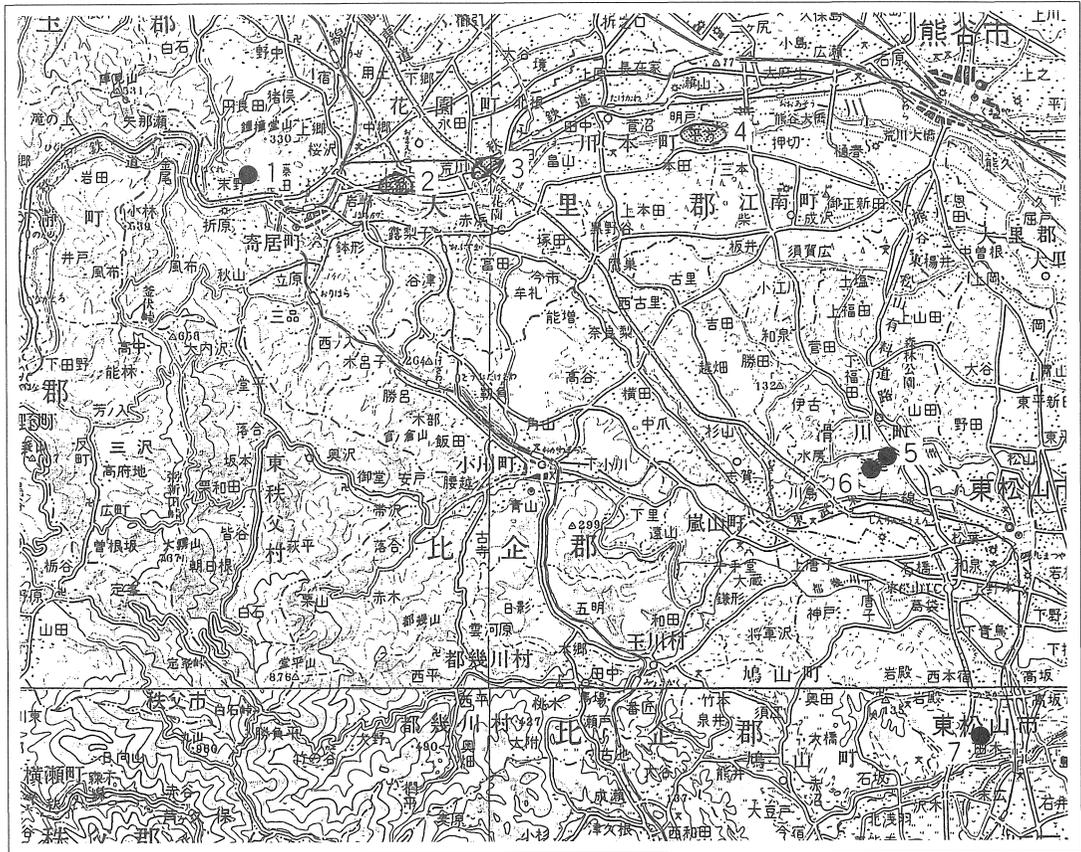
小前田9号墳の周溝から出土した甕(第2図3)は、地域色が強いものである。この古墳の石室から、土師器で須恵器の甕(第2図4)を模倣したものが三个体出土している。小前田9号墳の甕も黒田1号墳の提瓶と同様に、須恵器の製作技法で造られたものであるが、在地での諸要素が際立つ須恵器である。これらを末野窯成立期の前半段階の須恵器とすることができる。末野窯成立期の須恵器は、陶邑窯系譜の先進的な無蓋高坏(第2図2)及び、在地の伝統をもつ提瓶・甕類(第2図1・3)という在地型須恵器とに、明瞭に分けられることが特徴である。末野窯成立期は、陶邑TK10号窯段階とみられる。

2 成立期後半の画期

小前田1号墳の有蓋高坏(第2図5・6)は、陶邑窯系譜である。坏部はやや浅く口縁部が内傾して立ち上がる。脚部は、縦長の長方形透し窓が三方に穿たれる長脚二段の脚部である。蓋には、天井部と口縁部の境に浅い沈線が巡り、釘状の偏平な摘みが貼り付けられている。TK43号窯の古相段階で、須恵器の製作技法が大きく変容する時期と重なる陶邑窯の系譜を留めるものである。提瓶(第2図7)もこの時期に近いものとみられる。

末野3号窯の窯体から出土した無蓋高坏(第2図8)は、在地色が強いものである。通有の長脚二段高坏に比して、脚部が太く柱状部に絞り目がみられない。坏部は、浅く皿状を呈し凹線と稜が巡るものである。また、3号窯の灰原(以下、灰原3)からは、甕(第2図9~12)が多く出土している。群馬系譜の頸部凸帯系大型甕(第2図13)にも、ほかの大型甕と同様、口縁部に波状文が巡らされる。この甕と甕の口縁部と頸部は、波状文で盛んに装飾され、甕の体部には列点文が施されている。波状文は、末野窯成立期前半段階からの特徴の一つである。

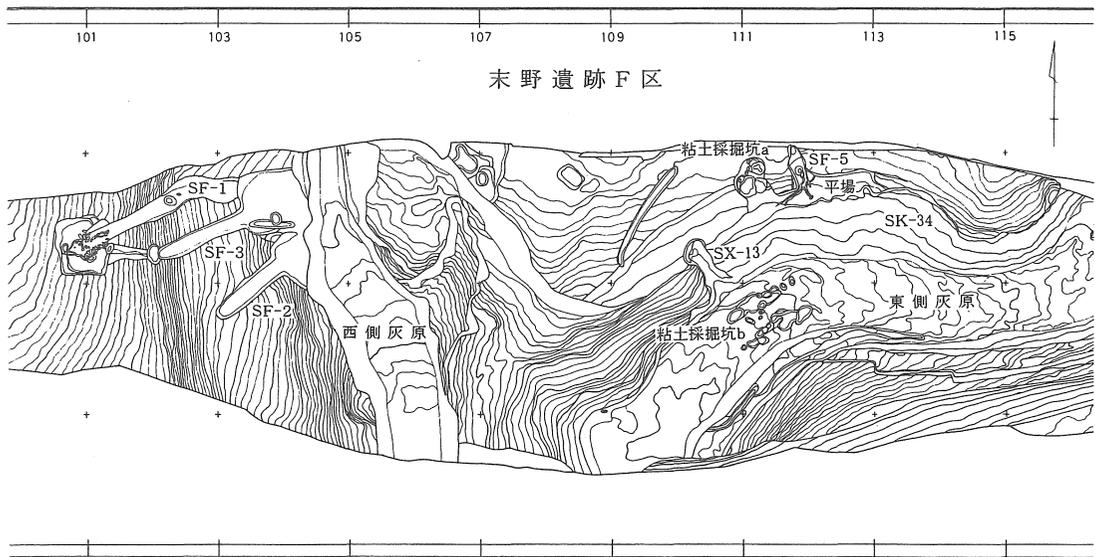
末野3号窯の須恵器には、地域的伝統が強く残るものがあることを指摘できる。小前田1号墳の



第1図(1) 荒川中流域の古墳群と須恵器窯

s = 1 : 20万

- 1 末野窯 2 小前田古墳群 3 黒田古墳群 4 鹿島古墳群 5 羽尾窯 6 平谷窯 7 桜山窯



第1図(2) 末野窯跡 (3号窯 = SF-3)

s = 1 : 570

有蓋高坏（第2図5・6）に継続する3号窯段階を成立期後半の須恵器とすることができる。

このように末野3号窯では、陶邑TK10号窯段階で消滅した、装飾技法や文様構成が際だっており、在地的要素が装飾技法の伝統となって継承されている。さらに、陶邑窯ではTK43号窯段階に甗の生産量は減少していたが、末野3号窯の灰原からは多数出土し、器種構成の面からも在地の根強い需要を現している。ちなみに、3号窯よりやや先行する桜山8号窯（註9）では、甗の出土はごくわずかで、口縁部の小破片が出土しているのみである。

要するに、末野3号窯では、陶邑窯の先進的要素と地域的伝統が重なることが特徴で、相反する二つの側面が複合し一体となっていることが把握できる。末野窯では、黒田1号墳の高坏の時期まで遡る須恵器窯は現在発見されていない。しかし、確実な製品の存在に拠って、3号窯には継承されていない段階の末野窯須恵器の動態を垣間見ることができた。

III章からV章で述べるとおり、末野3号窯段階に末野窯須恵器が大きく変容することをみれば、TK43号窯古相段階に末野窯における須恵器生産の一つの画期を認めることができる。同時に、もう一つの側面として、3号窯の須恵器には、甗や大型甗にみられるように、装飾技法や器種構成にも、在地固有の需要と伝統が表れている。この地域的伝統に重なって、3号窯段階に陶邑窯の新しいモデルが導入され、末野窯の須恵器生産体制の中に組み込まれたと理解することができる。

以上の末野窯製品の須恵器から、末野窯成立期は、大きく前半と後半の二期に分けて把握することができる。

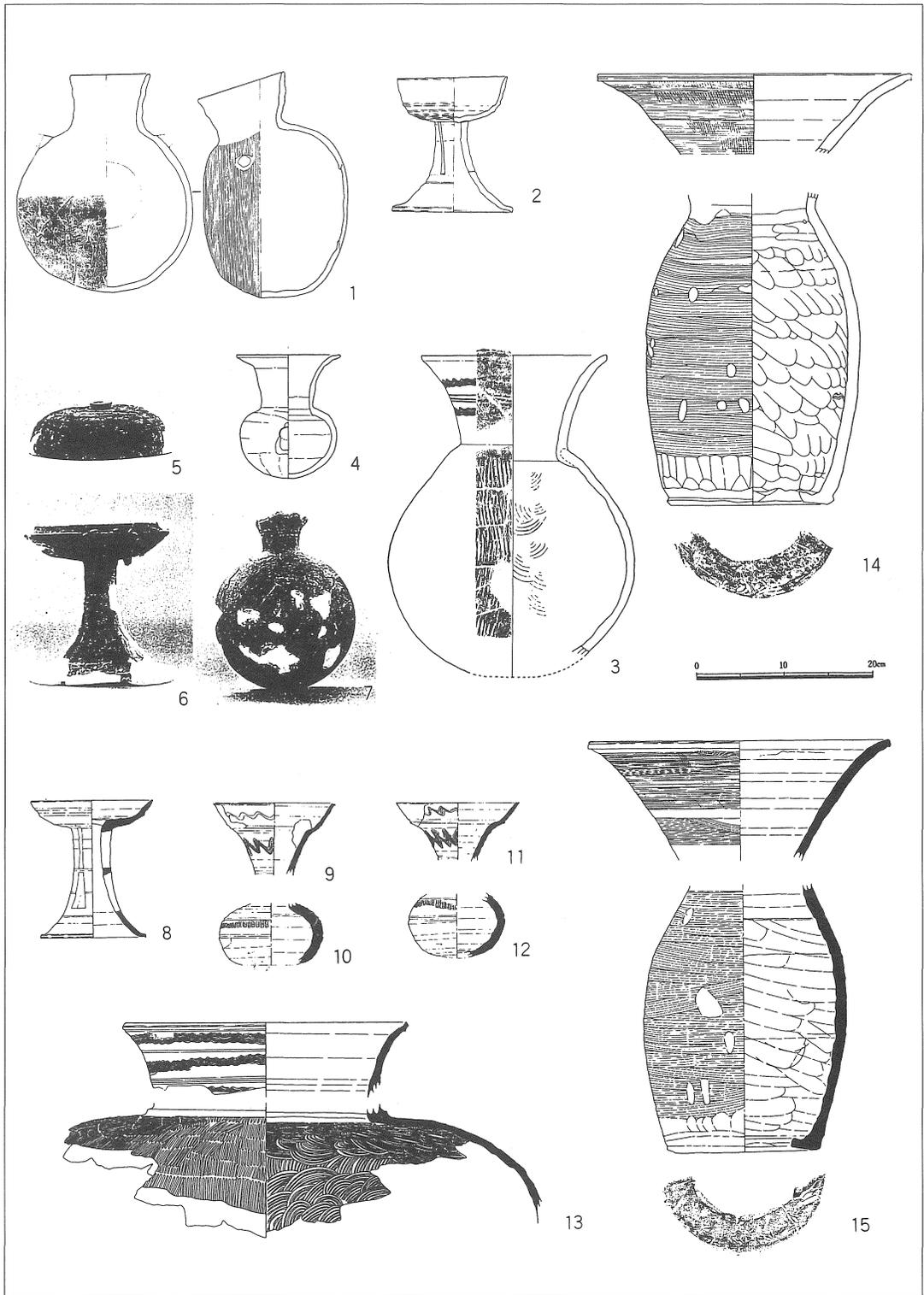
成立期の前半期は、黒田1号墳から小前田9号墳の段階である。即ち、六世紀中頃のTK10号窯の時期である。後半期は、TK43号窯段階で大きく変容した陶邑窯須恵器の影響を受け、末野3号窯へ継続的に繋がる小前田1号墳の有蓋高坏等の須恵器を生産した段階から、末野3号窯までの六世紀後・末葉である。

ちなみに、拙稿『日本仏教導入期の特質と東国社会』（註10）で述べたとおり、末野3号窯からは、埼玉古墳群最後の前方後円墳である、中の山古墳から出土した須恵質壺型埴輪の三系列のうち一系列（第2図15）が確実に供給されていた。この須恵質壺型埴輪は、カキ目が器体の全面に施される手法に特徴を持つものである。このほかの二系列は、製作技法に差異があり、縦ヘラ削りと指ナデ成形であり、還元焼成と酸化炎焼成である。

この末野窯成立期の後半段階には、須恵器生産が飛躍的に拡大して、埼玉政権との供給関係をもつ北武蔵の須恵器窯の拠点として展開した画期が認められることは明らかである。末野窯成立期の二時期において、特に、埼玉政権との須恵器の供給関係が展開された後半期には、陶邑窯須恵器の系統・系譜の導入が末野窯の画期を形成した主要な要因であったと考えられるのである。

II章 末野3号窯蓋坏の分類

末野3号窯は、第1図（2）に示すとおり、北に1号窯と東側の2号窯に挟まれて、その間に位置するが、1号窯と2号窯の灰原は、3号窯の灰原（以下、灰原3と称する）の上層に堆積している。したがって、3号窯は隣接する窯の中では、最初に操業が開始されたことが判明している。さ



第2図 末野窯成立期の須恵器

1・2黒田1号古墳群 3・4小前田9号墳 5～7小前田1号墳 8～13・15末野3号窯 14中の山前方後円墳

らに、この窯の資料は、窯体と灰原との関係が明瞭でかつ、灰原3は層位的にバックされて検出されたことから、他窯の遺物の混入が物理的に避けられていた須恵器であることが明らかである。これらの三つの事実関係から、特に、灰原3出土の須恵器は、生産現場での資料として一括性が高い遺物であると言える。

窯体及び前堤部の溝から出土した遺物のうち蓋坏類は、甕の破片を使用した焼台に乗った状態で検出されたこと及び、溝との接合関係から作業時の最終段階に生産されたものとして、『末野Ⅰ』で報告されたものである。このような遺物の帰属から、灰原3と窯体から出土した蓋坏を基本的に区別して分類することができる。

3号窯において、最も多く生産された器種は7割以上を占める甕類であり、須恵器窯の成立期には一般的に認められることである。その次に多く生産されたものは、蓋坏（灰原3）で16.6%を占める。この蓋坏の系列を大掴みに抽出して、系統・系譜の主体を把握する方法を採る。

ちなみに、ここで取り扱う蓋坏は、『末野Ⅰ』では、「古墳時代の須恵器の様相」で「第1類」として一括分類されたものである。しかし、実はこの「第1類」という遺物のなかに、以下に展開する蓋坏の系列が認められ、須恵器の重要な要素である系譜に関わる多くの情報が集約されているのである。

3号窯の窯体から出土した蓋坏のうち、図示されたものは坏蓋20個体、坏身18個体（器形の全形分かるもの15個）、灰原3から出土したものは、坏身20（18）個体、蓋27個体（26）である。

1 分類手法

はじめにでふれたが、本稿の分類は次の視点によって、土器群の分類の基本となる系列を抽出する作業を行う。系列は、型式の下位の概念として、その実態的關係を分類するための手法である。

蓋坏は器形の特徴及び製作技法から、外来の系譜に求められるものと、在地の伝統的手法がみられるもの等、多系統・多系譜の諸要素が複合して交差した、多系列からなる土器群としてみることが出来る。この系列の分類に拠って、土器群の差異と共通性を把握することができる。

蓋坏の分類は、器形と手法の差異及び共通性から抽出された系列（分類では系と略す）の違いに拠っている。この系列の差異が分類の一つの単位であり、系列を軸とする分類手法を採用する意味がある。蓋坏は、器種構成の一つの器種に過ぎないが、蓋坏に限らず高坏、大型甕等の分類手法としても有効である。また、目安として坏身は、蓋受け部の口径と器高から求めた法量を便宜的に用いる。しかし、蓋坏の分類の基本は単一的な法量の差のみでは理解できない。

灰原3と窯体の床面から出土した蓋坏は、主としてA系とB系及びC系の三系列に分類することができる。これらの器形の特徴と手法の差異及び共通性から、系列による相異があることが指摘できる。そして系列の差異と共通性の比較に拠って、系列の揺れと系譜及び、土器組成の変化を把握することができるのである。

2 灰原3出土の蓋坏の特徴

A系列坏身（第3図2・4・6、表1・5・6）

坏身の底部は、大きく丸底に造られ、口縁部が内傾して立ち上がることが器形の特徴である。底部から蓋受け部へ立ち上がる腰部は、内湾するものが多く（9/12個体）みられる。蓋受けとの接合部が薄く整えられることがもうひとつの特徴である。また、坏身の底部中央を押さえて凹むもの（第3図4）がみられる。口縁部端面は内傾（図2）するものが多く（8/12個体）、細く尖るように丸く仕上げられるもの（図4・6）が2点ある（表6）。

手法の特徴は底部が大きく広い割には、ヘラ削りの範囲が底部の1/4程であり、狭いことが挙げられる。底部内面に、仕上げナデを加えるものが2点みられる。法量は口径15.3~15.8cmに集中している。口径14.9~16.5cm、器高3.4~4.3cmで、法量にまとまりがみられる（表1）。大型で口径18.5cmを越えるもの（第3図4）が1個体みられることが、III章で述べるとおり陶邑窯との関係から注目される。

A系列坏蓋（第3図1・3・5・7、表2・5・6）

坏蓋は、天井部を大きく丸く造ることが特徴である。頂部がわずかに窪むものもみられる。この広い天井部から口縁部が弧状に強く内湾（図1）するものと、わずかに開く（図3）ものがみられる。天井部は、製作時には底部となる部分であり、坏身と同様に大きく造られる。この造り方の自然な形から坏身とセット関係をもつとみられる。坏身と同様、全体に器壁が整えられて、薄く仕上げられるものが比較的多くみられる。

手法の特徴は、口縁部を外側から押さえる内屈手法（図1・5）が、A系12個体のうち3個体にみられることである。この内屈手法は、押さえの際に木目痕が残らない手法である。口縁部端面

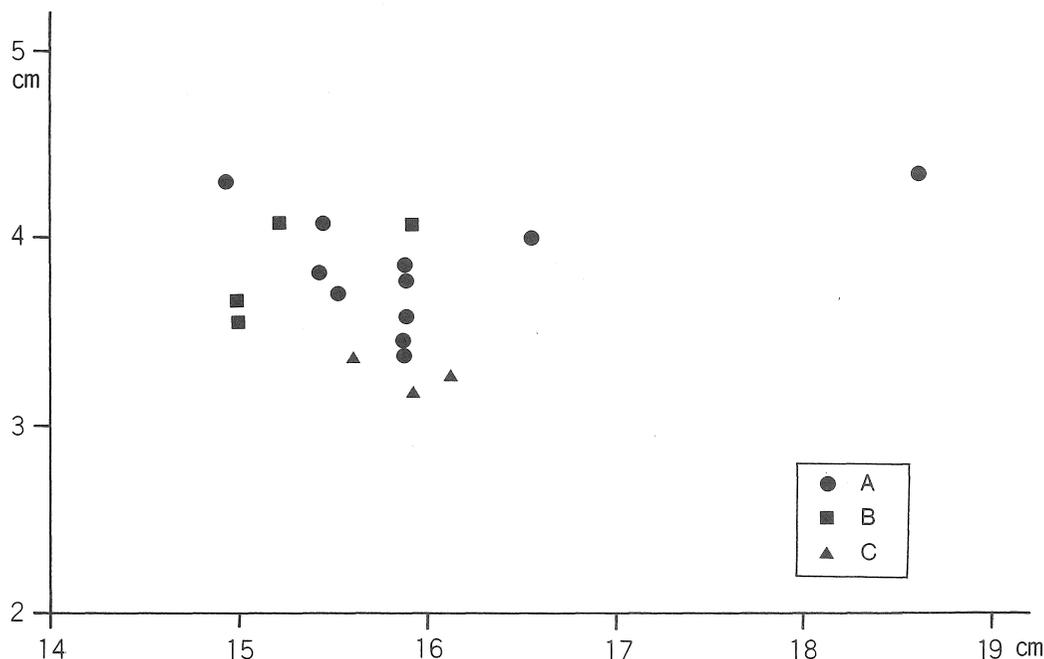
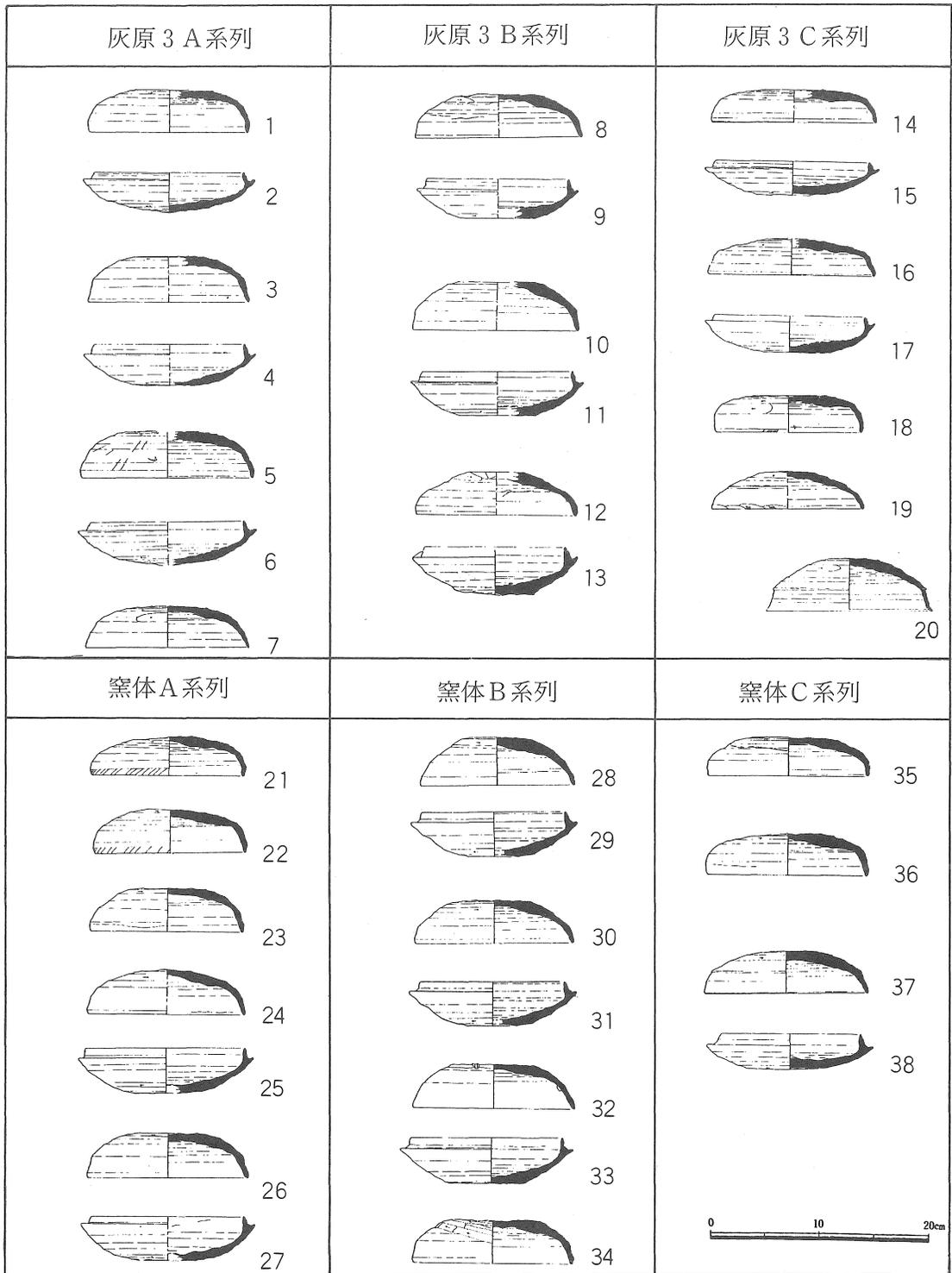


表1 3号窯・灰原3出土坏身の系列



第 3 図 末野 3 号窯蓋坏の諸系列
 1~20 末野 3 号窯灰原 3 21~38 末野 3 号窯・窯体

は坏身と同様、内傾（図1・3）するものと丸く仕上げられるが、内傾するものが多く7点である（表6）。また、天井部内面に、仕上げナデを施したものが6点みられ、A系列坏蓋に多用された手法である（表6）。この他に、手持ちヘラ削り（図7）を施したものが1点みられる。

法量は口径14.4～15.8cm、器高3.5～4.5cmで、坏身と共に法量にまとまりがみられることが特徴である（表2）。

A系は、3号窯灰原3出土の坏身18個体のうち12個体（66.7%）、蓋25個体のうち12個体（48.0%）であり、両者を併せると坏蓋の6割近くを占めている（表5）。したがってA系は、灰原3の坏身の主体をなすものであると言える。

B系列坏身（第3図9・11・13、表1・5・6）

坏身の底部は、比較的小さく平底風に厚く造られることが特徴である。このことは同時に、A系との差異である。口縁部はA系と同様やや内傾して立ち上がるもの（図11）がある。底部から蓋受部に立ち上がる腰部が造られることに、A系との共通点もみられる。しかし、底部の差異が大きい（図13）。この中に細部の特徴として、口縁部基部の外側に小さく段を造る（図9）ものが1点みられることが注目される。

B系にも底部内面に仕上げナデが1点みられる（表6）。法量の分布域にA系と大きな差はないが、15cm程のものが多くみられる。法量は口径15.0～15.9cm、器高3.6～4.1cmであり、A系と同様、法量にはばらつきが少ない（表1）。

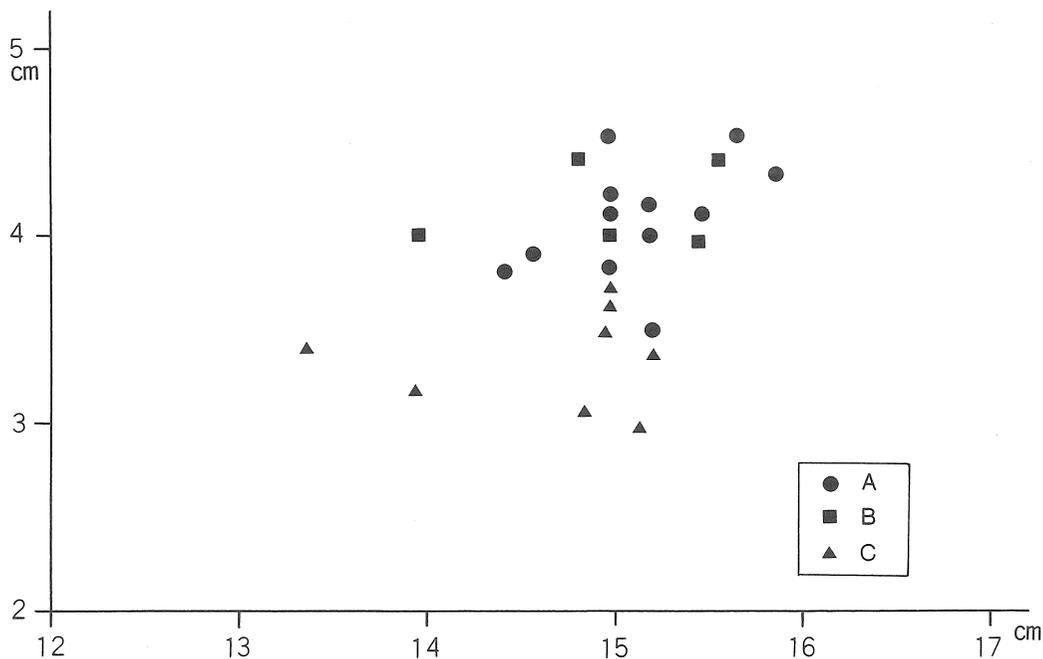


表2 3号窯・灰原3出土坏蓋の系列

B系列坏蓋（第3図8・10・12、表2・5）

蓋は、天井部が台形状に高く盛り上がり、頂部に平坦面をつくることが特徴である。坏身と同様、平底風に平坦面を造る特徴が一致することから、坏身とのセット関係をもつのとみられる。口縁部は「ハ」の字状に開く（図10）ものが多く、強く内湾するものがみられないことが特徴である。器高は低いものがみられるが、天井部はA系より低く造られるものは少ない（表2）。

手法については、口縁端部が内屈気味のもものが1点と、天井部内面に仕上げナデを施したものが2点みられる（表6）。この手法の特徴は、A系に多くみられた手法であるが、B系にもわずかにみることができる。また、手持ちヘラ削りを施したものが2個体（図12）みられる。また、口縁端部は、内傾するものと丸く仕上げられるものがある（表6）。

法量は口径14.0～15.6cm、器高4.0～4.4cm、A系とほぼ同じ分布域で、法量にばらつきが少ない（表2）。B系は、坏身3個体（16.7%）、蓋5個体（20.0%）であり、約2割強を占める（表5）。

C系列坏身（第3図15・17、表1・5・6）

坏身は、底部が大きく偏平な丸底で、器高が低く造られることが器形の特徴である。器高に対して底部が大きく造られ、図17は口縁部がやや内傾して立ち上がる。端部は内傾するものと丸く仕上げられるものがある。A系より深く造られるものはみられない。底部内面に仕上げナデがみられる（表6）。法量は、口径15.6～16.1cm、器高3.2～3.4cm（表1）。

C系列坏蓋（第3図14・16・18・19、表2・5・6）

坏蓋は、扁平で広い天井部をもつことが器形的特徴である。口縁部から天井部への転換点が強く屈曲（図14・18）するものと「ハ」の字に口縁部が開く（図16・19）ものがみられることが二つめの特徴である。何れにしても、天井部は扁平でA系より高く造られるものはほとんどない（表2）。この扁平の造りが坏身と一致することから、坏身とセット関係をもつのとみられる。

手法の特徴は、口縁端部に内屈手法が施されたものが2点（図14・18）みられる。このうちの1点には木目痕がわずかに認められる（図18）。口縁部端面は内傾（図14・18）するものが大半で、丸く仕上げられたものがわずかにある（図16、表6）。また、天井部の内面に仕上げナデを施したものが4点みられ、A系と並んで多くみられる（表6）。在地の手法として、口縁部端部を内屈させる技法を模倣して、手持ちヘラ削りを施したものが1点（図19）みられる。

要するに、A系とC系の器形差は著しいが、両者には内屈手法がみられ、その端面が内傾すること及び、天井部の仕上げナデ手法にも共通した特徴が認められる。C系は、A系・B系に比し、口径の違いに幅がみられ小型の13.5cm前後のもの、口径15.0cm程の二つのまもりをもっている（表2）。したがって、C系坏身にもやや小型のものが造られていたと考えられる。法量は、口径13.4～15.2cm、器高3.0～3.7cm（表2）。C系は、坏身3個体（16.7%）、蓋8個体（32.0%）で、B系よりC系列が若干多く2割強を占めている（表5）。

D系列坏蓋（第3図20）

A・B・C系列という分類の範疇に入らないもので、1点のみ出土した坏蓋がある。この坏蓋とセットになる坏身は出土していない。その特徴は、天井部が高く盛り上がって、頂部が狭く造られ、天井部と口縁部との境に小さい稜を持つこと及び、口縁部が「ハ」の字に長く開くことである。また、口縁部端面は段を造って傾斜し外側に開くものである。天井部には手持ちヘラ削りが加えられている。しかし、この手法の影響がA・B・C系列の手持ちヘラ削りに及んだとは考え難い。

D系は、A・B・C系と器形の比較をすると共通点より、その違いが遥かに大きいことを指摘できる。これらの特徴から、群馬に系譜が求められる坏蓋とみてよい。D系の特徴は、TK43号以前の古相の要素をもつが、灰原3を遡る時期のものではないと考えられる。

2 窯体出土の蓋坏

3号窯の窯体から出土した蓋坏は、灰原3と同じようにA・B・Cの三系列に分類できるが、その組成には大きな相異がみられる。製作技法については、A系の口縁端部に木目押さえ手法が認められる。また、灰原3の手法と同様であるが、A系とC系に木目痕が口縁端部に残らない、二つの内屈手法もみられる。

A系列坏身（第3図25・27、表3・5）

坏身の底は丸底に大きく造られるが、器形の変化としては底部から蓋受け部へ立ち上がる、腰部に内湾する傾向がみられなくなる（図25）ことである。また、口縁部は直立して立ち上がり、蓋受けとの接合部が厚く造られることが変化の特徴である（図25・27）。この傾向は、B系坏身にもみることができる。

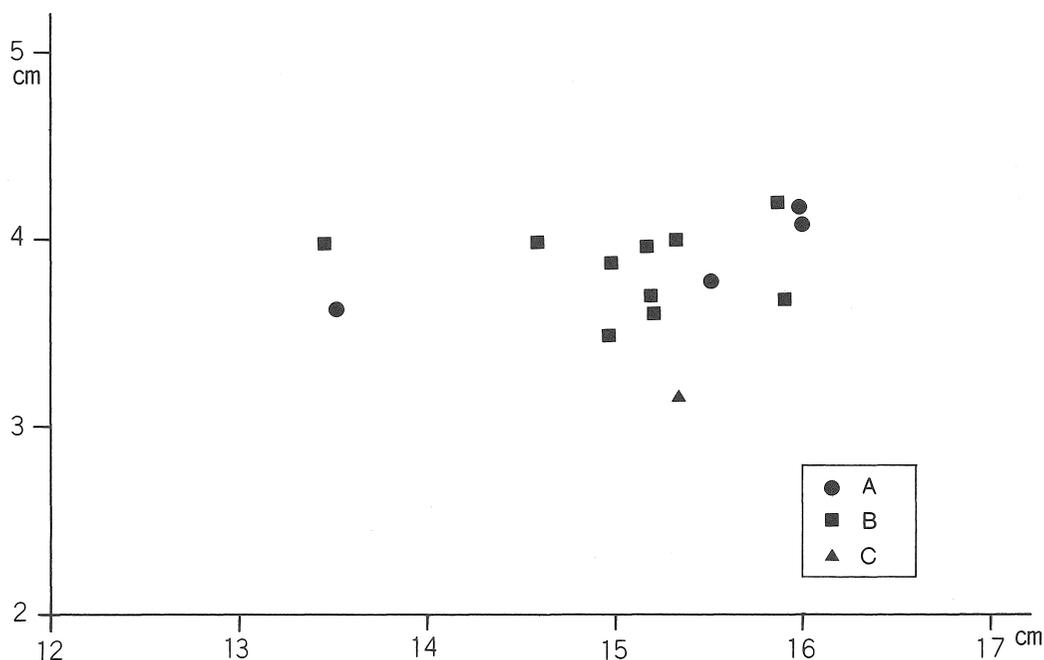


表3 3号窯・窯体出土坏身の系列

出土量が少なく法量の傾向はつかめないが、B系坏身とほぼ同様の分布域を示す。法量は口径13.6~16.0cm、器高3.7~4.2cm（表3）。また、坏蓋との関係から法量は推定できるため後述する。

A系列坏蓋（第3図21~24・26、表4・5・7）

灰原3のA系と比較して、天井部は丸いがやや低くなる傾向が認められ、口縁部の内湾が緩くなるもの（図22）がみられる。また、灰原3のA系と比較し、口径が縮小して天井部が低くなる傾向が認められる。灰原3では、口縁部端面が内傾するものが多く（9/12）認められたが、内傾するものは明らかに少なく（2/8）なり、丸く仕上げられる傾向が顕在化する（表7）。

特徴的手法として、木目押さえ手法を施すものが2点（図21・22）認められ、口縁端部が内屈する手法は、窯体出土のA系坏蓋に継承されている。天井部内面に仕上げナデを加える手法も、窯体出土の坏蓋では、この系列に多くみることができる（表7）。灰原3と同様、手持ちヘラ削りを施したものが1点みられるが、系列のなかで器形の変化は少ない。

法量は灰原3では、口径が15.0cm以上のものが多いが、窯体では14.5cm前後に口径が縮小したものが増加する（表4）。また、器高も灰原3では、4.0cm以上のものが多くみられたが、4.0cm前後に集中している。したがって、A系は坏身と蓋ともに、法量の縮小化傾向があったことを指摘することができる。

A系の組成は、窯体出土の坏身15個体のうち、5個体（33.3%）、蓋20個体のうち8個体（40.0%）ありで、両者を併せて3割強を占めている（表5）。A系は灰原3では、坏蓋の主体をなすものであったが、窯体では約半分の3割強の構成に減少し、その組成が大きく変化していることを指摘できる。このように、A系蓋坏が減少する組成の変化と法量の縮小化傾向には、蓋坏の製

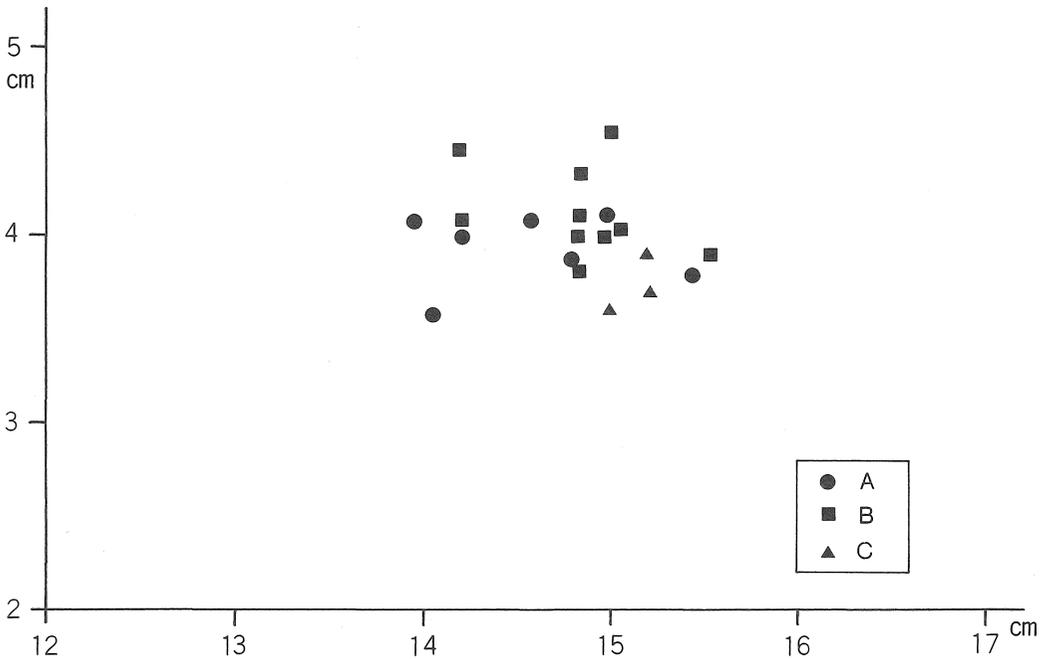


表4 3号窯・窯体出土坏蓋の系列

作工程における省略と一定の相関関係があったと考えられる。

B 系列坏身（第 3 図29・31・33、表 3・5・7）

平底風に造られる傾向が顕在化して、坏身自体が逆台形状を呈することが特徴である。灰原 3 の B 系との器形の相異は、底部から口縁部への立ち上がりにもみられ、直線的に蓋受け部まで引き出されていることである。口縁部は内傾するものが少なく（2/9）、直立するものが増加（7/9）する傾向が認められる。また、底部内面に仕上げナデを加える手法がみられる（表 7）。

窯体出土の B 系坏身は、口縁部と蓋受け部との接合部の器壁が厚いものが大半である。特に、この接合部が厚く造られるものは、口縁端部を細く丸めて仕上げていることを指摘できる。内傾するものは 1 点のみである（表 7）。また、細部の特徴として、口縁部の基部外側に小さく段を造るもの（図29・31・33）が多く認められる。この基部に段を造るものは、灰原 3 にもあるが 1 点であった。

この細部の特徴が、IV 章で述べる羽尾窯（第 1 図 5・註11）から出土した、B 系坏身の口縁部の特徴と一致していることが指摘できる。

このように、窯体から出土した B 系坏身は、灰原 3 の B 系にみられた特徴が顕在化し、器形の造り方と手法に省力化傾向が明瞭になったことが指摘できる。この B 系の影響が先に述べた、A 系坏身にも及んでいたのである。また、法量は口径 14.0cm 以下の小さいものがみられる。口径 13.5～15.9cm、器高 3.5～4.2cm（表 3）。

B 系列坏蓋（第 3 図28・30・32・34、表 4・5・7）

灰原 3 の B 系との器形の差異は、口径に比し天井部がやや高く盛り上がり、口縁部の内湾が緩く、外方に大きく開く形状のものが目立つようになることである。天井部に平坦面を造る特徴が一層顕在化する傾向（図28・30・32）が認められる。天井部と口縁部との転換点が屈曲（図34）するものがみられる。口縁部端面は、丸く仕上げられるものが多く、内傾するものは 1 点のみである（表 7）。手法については、窯体出土の B 系坏蓋には内屈手法はみられない。天井部に仕上げナデを施すものが 1 点みられるが減少している（表 7）。

出土箇所	灰 原 3		窯 体	
	坏 身	坏 蓋	坏 身	坏 蓋
各 系 列				
A 系 列	12	12	5	8
	66.7%	48.0%	33.3%	40.0%
B 系 列	3	5	9	9
	16.7%	20.0%	60.0%	45.0%
C 系 列	3	8	1	3
	16.7%	32.0%	6.7%	15.0%
合 計	18	25	15	20

表 5 末野 3 号窯 蓋坏の系列と組成

法量は、灰原3より天井部を高く造るものが増加し、口径は縮小するが、器高が高くなる傾向を指摘することができる(表2・4)。口径15.0cm以下で、器高4.0cm以上のものが多くみられる。口径14.2~15.5cm、器高3.8~4.5cmで坏身と同様、口径14.0cm程の小さいものがみられる(表4)。

窯体から出土したB系坏身・蓋と灰原3B系との造り方の特徴的差異は、器形を構成する曲線が弱く器壁が厚くなるものが増加することである。このように、B系には製作工程に省力化が認められるのである。

B系は、窯体出土の坏身15個体のうち9個体(60.0%)、蓋20個体のうち9個体(45%)である。窯体出土のB系は、坏身と蓋の出土量に差がみられるが、坏身と蓋を併せると、約6割弱(表5)を占めている。

先記のとおり、灰原3出土のB系は、坏身3個体(16.7%)、蓋5個体(20%)2割弱であったことから、最終操業段階では、坏蓋の生産主体が6割弱を占めるB系列に移行したことが明らかである。B系蓋坏の省力化傾向とこの系列の生産量増大が、一致していたことを指摘できる。

C系列坏身(第3図38、表3・7)

坏身は、扁平で器高が低く造られ、口縁部が直立するものがみられる。器壁が厚く在地的要素が加えられ、口縁部と蓋受部の接合部も厚く造られている。底部内面に仕上げナデがみられる(表7)。出土量はわずか1点である。法量は、口径15.3cm、器高3.2cm(表3)。

C系列坏蓋(第3図35~37、表4・5)

坏蓋は、口縁部が強く内湾(図35・36)するものと、「ハ」の字に開くもの(図37)がみられる。図35の口縁端部は内屈手法が施され、灰原3のC系と共通した特徴がみられる。図36は、灰原3(図18)の系譜を継承するものであるが、器壁が厚くなっている。口縁部が「ハ」の字に開く図37は、天井部が厚く造られるもので、灰原3のC系にはみられないものである。この特徴は、地域的要素が加えられた結果と考えられる。法量は、口径15.0~15.2cm、器高3.6~3.9cm(表4)で、天井部が高く灰原3のC系より低く造られるものはみられない。

C系は、坏身1個体、坏蓋3個体(15%)、灰原3では、坏身3個体(17%)、坏蓋8個体(32%)である(表5)。C系は灰原3では2割強、坏蓋と併せて約3割を占めていたが、最終操業時には2割弱で減少する傾向が認められる。わずかな資料であるが、窯体出土のC系坏蓋には、灰原3の系譜を継承するものと、在地的要素が加えられた二者に分かれたことを指摘できる。

総じて、窯体出土の蓋坏は、約6割を占めるB系を主体(表5)とすることが明らかになった。このB系を軸として、A系・C系にも制作工程の省力化がみられ、B系には在地的要素がさらに促進されたことを指摘することができる。

3 系列と手法の比較

ここで3号窯灰原3と窯体出土蓋坏の系列と手法の関係について述べる。

まず、系列間での手法の共通点のみてゆく。灰原3出土のA系とC系は、口縁端部を押さえる内

屈手法がみられ、坏身・蓋ともに端部内面には、面取りを施して内傾したものが大半を占め、これに丸く仕上げたものが伴っていた。また、天井部内面の仕上げナデは、A系とC系の坏蓋を中心に施された調整手法のひとつである（表6・7）。A系とC系の手法における共通点を指摘することができる。

A系とB系との手法の共通点は、灰原3については乏しいが、窯体出土のものには坏身・蓋ともに共通点が認められる。窯体出土のA系は、口縁部端面が内傾するものをわずかに残すが、大半のA系とB系は、口縁部端面を丸く仕上げていることである。したがって、A系は口縁部端面が内傾するものから丸く仕上げるものに移行し、B系は内傾するものをほとんど造らなくなったことがわかる（表6・7）。また、窯体出土のA系坏身のなかには、蓋受け部や底部の器壁が厚く造られ、B系の影響を受けたものがみられた（第3図25・26）。

次に、系列間での手法の相違点は、B系列の坏蓋では、口縁部端面に明瞭な内屈手法は認められず、灰原3でこの手法に近いものが1点みられたのみである（表6）。また、B系では、口縁部端面が内傾したものは、坏身・蓋併せて28個体のうち5点であり、その大半は丸く仕上げられていた（表6・7）。窯体出土の坏身・坏蓋では、端面が内傾したものは各1点（表7）のみである。

C系坏蓋の口縁部端面は、灰原3と窯体から出土したものに関わらず、内傾するものが多いと言える（表6・7）。特に、窯体出土のB系坏身は、口縁部と蓋受けの接合部が厚く造られ、口縁部が直立して先端が尖るように丸く仕上げる特徴が顕著である（第3図29・31・33、表7）。

3号窯の蓋坏はII章の冒頭で述べたとおり、灰原3と窯体から一括出土したという事実の違いだけでなく、系列の差異と組成の変容から古相と新相に分けられ、その時期幅について指摘することができる。先に述べたとおり、窯体出土のB系に顕在化した工程の省略傾向は、灰原3のA系・C系との差異の拡がりである。同時に、この影響が窯体出土のA系・C系にも少なからず及んでいたのである。

さらに、末野3号窯の操業期間の中で、A系からB系に土器組成自体にも変容があったことが判明している。したがって、灰原3の三系列を古相系列、窯体出土の三系列を新相系列として、二群に区別できる時期幅が認められるのである。このことは、一つの窯の蓋坏に同一系列での差異と各系列間の差異及び共通性があり、多系列の諸要素を相互に比較することに拠って、その操業期間を把握することができたと言える。

出土箇所	灰 原 3				
	内 屈	内 傾	丸	細い丸	底部・天上部ナデ
A系坏身	0	8	2	2	3
B系坏身	0	1	1	1	1
C系坏身	0	2	1	0	1
A系蓋	3	7	5	0	6
B系蓋	1 (気味)	2	3	0	2
C系蓋	2	6	1	1	4

表6 蓋坏の手法と口縁部端面の形状（灰原3）

新相系列で主体を占めるB系列に顕在化した製作工程の省力化は、3号窯最終操業時には、須恵器の量産化への動態として、生産体制に照応したA系・C系への波及と、それらの土器組成の変容が相互に作用した、実態的關係をみることができたのである。

4 蓋坏の系列と工人

末野窯における三系列の特徴を比較して、各系列の蓋坏と須恵器工人との関わり方及び、末野窯成立期後半の主体となる灰原3のA系列を軸とする、B系・C系との系譜的關係を述べる。前項での手法の比較検討の結果から、須恵器工人と各系列との相関關係が観察できる。

まず、A系（第3図1～7）とC系（第3図14～19）は一見すれば、C系は坏身・坏蓋とも扁平な器形であることが特徴であり、A系とはかけ離れたもののように見える。しかし、3項で指摘したとおり、両者は造り方と手法に共通する部分を多く備えている。したがて、A系とC系は、3号窯が操業を開始した当初から、系譜的に繋がりを持つ須恵器工人に拠って製作されたものとして理解することができる。

次に、B系とC系の土師器工人の技術である手持ちヘラ削り手法（第3図12・19）に拠るものに、著しい器形の差があるものが含まれている。同一系列の中での器形と手法の大きな差は、その系列の主体となる工人とは異なる手法をもつ「工人」が関与したものとみることが出来る。A系の坏蓋にも手持ちヘラ削り（第3図7）は1点みられる。しかし、A系は器形・手法の差がわずかであり、B系・C系にみられるような工人の中での差は少ないといえる。

要するに、末野窯の三系列は、A系のように本来の系譜に近いものを指向した須恵器工人と、本来の系譜を指向しているが、ごく一部に、在地での土師器の要素が加えられたC系及び、本来の系譜と在地の要素が重なり、土師器造りとの関わりが比較的多くみられた、B系があったことを指摘することができる。

特に、古相段階のA系とC系の在地的要素は限定され、とりわけA系は、その要素が器形の差に至っていないことも明らかである。また、灰原3のC系で、在地的要素が際だっているものは1点のみである。加えて、C系は3号窯操業開始当初から、A系と共通した手法で基本的に同じ造り方であることも、その系譜を把握するために重要である。

さらに、灰原3のB系については、A系との共通点と差異から、以下のとおりに、その製作工程

出土箇所	窯			体	
	内 屈	内 傾	丸	細い丸	底部・天上部ナデ
A系坏身	0	1	1	2	1
B系坏身	0	1	2	7	4
C系坏身	0	0	0	1	1
A系蓋	3	2	4	2	3
B系蓋	0	1	6	2	1
C系蓋	1	2	0	1	0

表7 蓋坏の手法と口縁端部の形状（窯体）

を説明することができる。B系の坏身は平底（第3図9・11・13）であり、坏蓋（第3図8・10）は天井部に平坦面をつくることが特徴である。この坏身の平底と坏蓋に平坦面が造られた製作工程は、坏蓋も製作工程では、坏身と同様に天井部が逆位になって、底部として轆轤の上に乗って成形されたことによる。坏蓋は、丸底に厚く造ったものを回転ヘラ削りに拠って、外側の器壁を薄く削り取った結果、天井部に平坦面が生じたものと考えられる。坏身も同じ製作技法によって、底部が平底風に仕上げられたと考えることができる。

したがって、灰原3のB系は本来、A系のように丸底に造った底部の器壁が厚過ぎたために、ヘラ削りによって器壁を薄く整えた結果、丸底ではなく平底風になったと考えられる。結局、B系はA系をモデルとして指向していたが、B系工人の製作技法の結果として、この系列が造られたと説明できる。

灰原3から出土したA系坏身・蓋は、本章2項で指摘したとおり、B系に比し多くの曲線で構成され、全体に器壁が整えられている。このような蓋坏の造り方の差からみて、A系とB系の違いは、出発点での両工人の製作技術の差が土器造りに反映されたものとみることができると考えられる。

出発点でのA系とB系蓋坏の差は、窯体出土の両系列の違いより少なかった。しかし、窯体のB系蓋坏（第3図28～34）は、直線的に構成され、特に坏身は、器壁が厚く不均一な傾向があり、A系との差が一層拡大したのである。窯体出土のB系には、省力化の要素が多くみられ、加速的に促進されている。この傾向は、A系にも及んでおり、B系に近い造りのA系（第3図25・27）が一部にみられた。前項3で述べたとおり、A系とC系は、器形の差は大きいですが、窯体出土のものについても、造り方及び手法の基本が一致している。即ち、A系とC系を製作した工人は異なるが、両系列の系譜は同じ地域に求めることができると考えられるのである。

5 系列と工人の系譜

末野窯では三系列の坏蓋のなかにわずかであるが、ほぼ同量の手持ちのヘラ削りを施す手法がみられる。本章1・2項で述べたとおり、この手法の導入は、群馬系譜のD系坏蓋の須恵器技法でないことは既に明らかである。むしろ、このD系坏蓋は、同じ系譜を持つ、頸部凸帯系大型甕を造る工人から派生したものとみられる。また、前項で指摘したとおり、須恵器工人の編成の中には、土師器生産に携わった「土師器工人」が関わったとみることができると考えられる。つまり土師器造りの中から須恵器工人を育成していたとみられるのである。

つまり末野3号窯の蓋坏のA・B・C三系列は、群馬系譜ではなく、末野窯成立期の後半段階における群馬系譜との差異及び、その特質を顕著に現す結果になっている。このように末野3号窯の工人は、A系・B系・C系と派生的なD系という、多系列の在地須恵器工人達の編成に拠って、須恵器生産が行われたとみることができると考えられる。

特筆できることは、末野窯成立期後半段階の須恵器工人には、A系・C系坏蓋の中に、内屈手法が認められたことから、陶邑窯等ごく少数の畿内における須恵器生産と関わりを持つ工人がいたことが示唆される。この陶邑窯との関わりをもつごく少数のA系工人は、指導的技術者として、この窯の須恵器生産に関わっていたことが考えられる。4項で述べたが、A系とC系は、器形の造り方

と手法の共通性から同一系譜であり、C系工人の中には、A系工人を補完する役割をもった指導的工人がいたと考えられる。しかし、陶邑窯等からの直接的な工人派遣があったか否かについては、IV章で述べることにする。

3号窯最終段階にB系は、A系と主客が逆転したことが判明したことから、3項で指摘したとおり、B系への移行は量産化に対応した製作工程の省力化としてみる事ができた。このことは、B系を製作する在地工人層の増加と相応した現象として把握することができる。C系工人は、操業期間と対応した一定の組成を占めていることから、3号窯の操業段階にはA系と共に生産に携わっていたことが明らかである。

言葉を換えれば、A系とB系及びC系或いは、D系とという系列の差異は、単に器形や手法及び法量の相異ではなく、それぞれの系列の蓋坏を製作した工人の差異を表す指標とみることができる。III章で述べるとおり、A系とC系工人は陶邑窯系譜を指向して、その轆轤技術を習得した主として在地の工人達であると指摘できる。B系工人は、A系工人の影響を受けて、陶邑窯系譜を指向した在地の工人達とみることができるのである。また、B系・C系の二系列を通して、土師器造りとの関係が認められることから、D系工人の外に、土師器造りから須恵器工人へ移行した第五の須恵器工人が育成されていたと推定される。

以上のとおり、成立期後半段階の末野窯では、在地化が顕著に現れたB系列工人達へ移行しつつ、四系列の須恵器工人集団が参加し、その編成を替えて量産体制が整えられたと考えられる。その一方で、「土師器工人」を育成した、第五の須恵器工人を交えつつ、須恵器生産を行っていた姿がみえてくるのである。

III章 末野窯と陶邑窯との系譜の比較

1 末野窯と陶邑窯の土器組成

末野窯のA系・C系列は、後述するとおり、六世紀後葉におけるの陶邑窯の高蔵寺(TK)・陶器山(MT)地区の十指にのぼるTK41号、TK43号、TK117号、TK230-II号、TK312号、MT85号窯、MT22-I・II号等、蓋坏の組成の一部として認められる(表8)。このうち代表的な窯跡は、TK43号、TK41号、TK85号、TK117号、TK22-I・II号窯の5基(第4図)である。

陶邑窯の坏蓋の系列は複雑であるが、高蔵寺・陶器山地区の主要な系列についてはV章でも述べる。末野窯のA系とC系は、陶邑窯のB系に近いものも一部みられるが、主にC系列と一括したものとの共通性が認められる。末野窯の蓋坏と共に、高坏と大型甕類の系列と系譜についても、陶邑窯との比較検討を加えることにする。

さて、第4図に示すとおり、陶邑窯にみられる多系列の蓋坏の組成には、末野窯のA系・C系二つの系列と共通する蓋坏が認められ、その系列が蓋坏の土器組成として、一定の割合を占めていることに着目する。さらに、このA系とC系坏蓋に共通する、口縁部端部に木目痕を残すものと、木目を残さない二つの内屈手法が認められることである。

いうまでもなく、陶邑窯の六世紀後葉段階の坏身は、口縁部の内傾が強い。末野窯は総じてやや立ち気味の口縁部であり、蓋受けが短い特徴がみられる。また、坏身・蓋ともに口径が大きい傾向が認められ、坏身は扁平な造りである。陶邑窯の蓋坏とは趣が異なる。しかし、陶邑窯においてもTK43号窯以降の坏身は、底部が大きく扁平に造られる特徴をもつことを指摘することができる。

ここで問題にしていることは、陶邑窯と末野窯須恵器との個体別レベルでの類似性ではなく、地域的な差異を越えた土器群の系列と組成及び手法の共通性である。各個体の比較からみれば、陶邑窯との共通性は近いとはいえない。しかし、そのことは寧ろ当然と言える。

(1) TK43号窯 (第4図9・14、26・32、表8)

末野3号窯のA系坏身(図1・2)とTK43号窯のB系(図9)は、①底部が大きく広い丸底で、腰部の立ち上がりが弱い点と、口縁部が内傾する点に共通性がみられる。また、末野窯C系坏身(図20・21)とTK43号窯のC系(図26)は、②底部が大きく広い丸底で、腰部の立ち上がりが低く、口縁部がほぼ直立していることに共通点がみられる。手法についてもTK43号窯のC系と末野窯のA系・C系は、へら削りの範囲が狭く類似点がみられる。

末野窯の坏蓋A系(図6・7)とTK43号窯のA系(図14)は、①天井部が大きく丸く造られ、この広い天井部から口縁部が弧状に強く内湾する特徴が共通している。また、末野窯C系(図24)とTK43号窯のC系(図32)は、②天井部に丸みが少なく、天井部と口縁部との境が屈曲し、口縁部が強く内湾することに共通点がみられる。手法についても、坏身と同様にへら削りの範囲が狭いことが挙げられる。

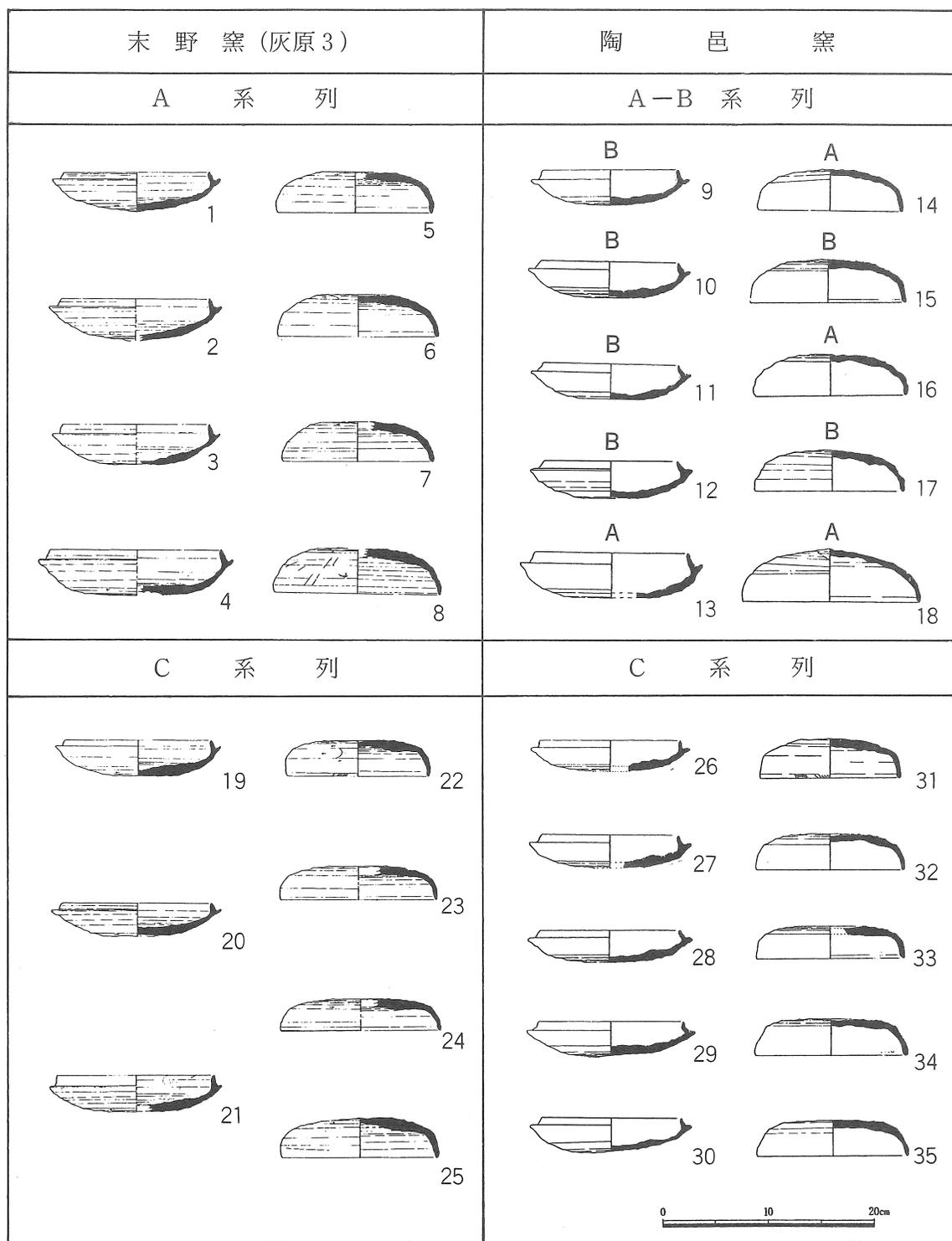
TK43号窯の蓋坏にも七系列が認められ、主体を占める古相A・B・C系と中相D系・E系・F系と新相G系に分けられる(表8)。灰原3の蓋坏は、この古相系列(第7図17~19)のB系・C系列と特徴が共通する。また、最も新しい段階に下る時期のG系列(第7図26・27)とは大幅な差があり、この時期の影響ではないことも明らかである。

(2) TK41号窯 (第4図10・11・15、29・33・34、表8)

末野3号窯のA系坏身(第4図1~3)とTK41号窯のB系(図10・11)は、TK43号窯①と同様の特徴がみられる。TK41号窯のC系坏身(図29)は、口縁部の内傾が強く、末野窯のC系(図20)は、器高が低く底部が広い扁平な造りであるという、基本的な特徴が一致している。

末野窯のA系坏蓋(第4図6)とTK41号窯のB系(図15)は、TK43号窯の(図14)と同様の特徴がみられる。また、末野窯のC系坏蓋(第3図23・24)とTK41号窯のC系坏蓋(33)にも、多くの共通点を指摘することができる。両窯の図23・24と図33は、共に最も扁平で器高が低く、口縁部が強く内湾し、天井部に広い平坦面を造る特徴が一致している。末野窯のC系坏蓋(第4図22)とTK41号窯のC系(図34)は、TK43号窯のC系坏蓋(図32)と共通する特徴がみられる。さらに、末野窯のC系坏蓋(図22~24)とTK41号窯のC系坏蓋(図33)及び(図15)は、口縁部端面が内傾する点も共通している。

TK41号窯の蓋坏は、古相のA・B・C三系列を主体とするもので、わずかにD系・E系・F系



第 4 図 末野窯と陶邑窯蓋坏の系列

1～8 末野 3 号窯灰原 3 9・14・26・32TK43号窯 10・11・15・29・33・34TK41号窯
 12・17・30・35TK117号窯 13・18・27・31MT85号窯 16・28MT22-I・II号窯 19～24末野 3 号窯灰原・25窯体

列が一部加えられている（表8）。末野3号窯は、この古相のB系・C系列と多くの共通点が認められるのである。

(3) MT85号窯（第4図13・18、27・31、表8）

末野3号窯のC系坏蓋（第4図22）の木目押さえ手法は、MT85号窯のC系坏蓋（図31）に認められ両者の手法が一致していることは明らかである。この手法については後述するが、口縁端部が内屈するものは、上記のTK43号・TK41号窯にも認められる。末野窯のC系坏身（第4図19）と類似するMT85号窯のC系坏身（図27）がみられる。両者は、底部が広く蓋受け部が内湾し、口縁部がやや内傾する器形の造り方に共通性が認められる。

陶邑窯では、大型蓋坏にもA系・B系・C系が認められ、TK43号、TK41号、TK312号窯等にある。末野3号窯の大型のA系坏身（第4図4）は、MT85号窯におけるA系の大型坏身（第4図13）にみられる。大型坏蓋（第4図18）は、A系坏身とセットになるものとみられる。この窯の坏蓋の器形には共通点が多くみられる。しかし、末野窯に比し坏蓋の量量はやや小振りである。

MT85号窯と次にふれるTK117号窯には、末野窯の大型甕とほぼ同一の施文手法と文様構成をもつ大型甕（第6図1～4）が認められる。施文順序や文様構成は末野窯と大きな差がみられない。詳しくは本章3項で述べる。

MT85号窯「型式」として取り挙げられた蓋坏は、多系列にわたっており、古相から新相への系列の変異幅を持つものである（表8）。末野3号窯出土の蓋坏A系・C系列は、大型のA系を除いて、MT85号窯の古相の中でも新しいC系蓋坏の系列に近いものとみられる。

(4) TK117号窯（第4図12・17、30・35、表8）

末野3号窯のA系坏身（第4図1・2）とC系（19）及び、TK117号窯のB系・C系坏身（図12・30）は、口縁部の立ち上がりと蓋受け部が共に短い造りである。

坏蓋においても両窯は共通点が多い。末野窯A系（第4図8）とTK117号窯のB系（図17）は、天井部が丸く口縁部が内湾し、その端部に内屈手法を施す特徴がみられる。この他に、内屈手法をもつものが3個体認められる。また、末野窯C系坏蓋（第4図22）とTK117窯C系（図35）は、TK43号・TK41号窯と同様、器形的特徴が類似している。

TK117号窯にみられる多系列の蓋坏は、古相と新相に分けることができる。末野3号窯灰原3の蓋坏は、古相の系列に多くの類似点が見られる。この窯の資料には、混入した五世紀末と七世紀第三四半期のものがみられるが、主体は六世紀後葉に位置するものである。

(5) MT22-I・II号窯（第4図16、28、表8）

末野3号窯のC系（第4図20）とMT22-I・II号窯のC系坏身（図28）は、器高が低く底部が広い扁平な造りであるという、基本的な特徴が一致している。MT22-I・II号窯のA系坏蓋（図16）と末野窯の坏蓋A系（第4図5）は、口縁端部に内屈手法がみられ、天井部や口縁端における器形の造り方及び、手法の特徴が共通している。

は、端部の造り方からさらに、A系とB系の二系列に分けることができる。TK43号窯のA系（図28）は、端部を上下に小さく引き出すものである。TK209号窯のB系（図29）は、端部の外側を「レ」の字状に外反させ、内側も小さく引き出すことが特徴である。

末野3号窯は、A系（図30～32）高坏のみであり、脚部の中央に二条の浅い沈線が巡る。脚端部は、上下に小さく引き出されており、TK43号窯に近い要素が認められる。しかし、陶邑窯では上下二段に細く縦長の長方形透かし窓をもつことが一般的である。これに対して、末野窯の下段は縦長の三角形状であり、下段の透かし窓に違いがみられる。

TK117号窯のA系高坏（図27）は、縦長の三角形状の窓を三方向に穿つものである。末野3号窯のA系高坏（図30～32）は、縦長の三角形状の透し窓が三方向に開けられ、脚端部が上下に小さく摘み出されている。両窯のA系高坏の脚部は特徴がほぼ一致していることを指摘できる。

羽尾窯では、脚部が残るものが11点出土している。A系は6個体、B系は5個体である。A系（図33）は、末野3号窯の特徴である縦長の三角形状透かし窓と共通するものである。B系（図34）は、端部が「レ」の字状に外反することが特徴であり、在地窯では羽尾窯に認められるものである。

羽尾窯のB系高坏は、陶邑窯TK209号窯（図29）等にもみることができる。羽尾窯とTK209号窯との差異は、TK209号窯の透かし窓が細く縦長であることに対して、羽尾窯（図33）の下段の透し窓は、末野窯（図30～32）と同様に縦長の三角形状である。陶邑でTK209号窯以前に位置付けられる、TK43・TK41・MT85・TK118・TK230-II・TK117号窯の高坏は、A系であり、末野3号窯にもB系はみられない。したがって、羽尾窯のA系列は古相、B系列は新相系列として把握することができる。

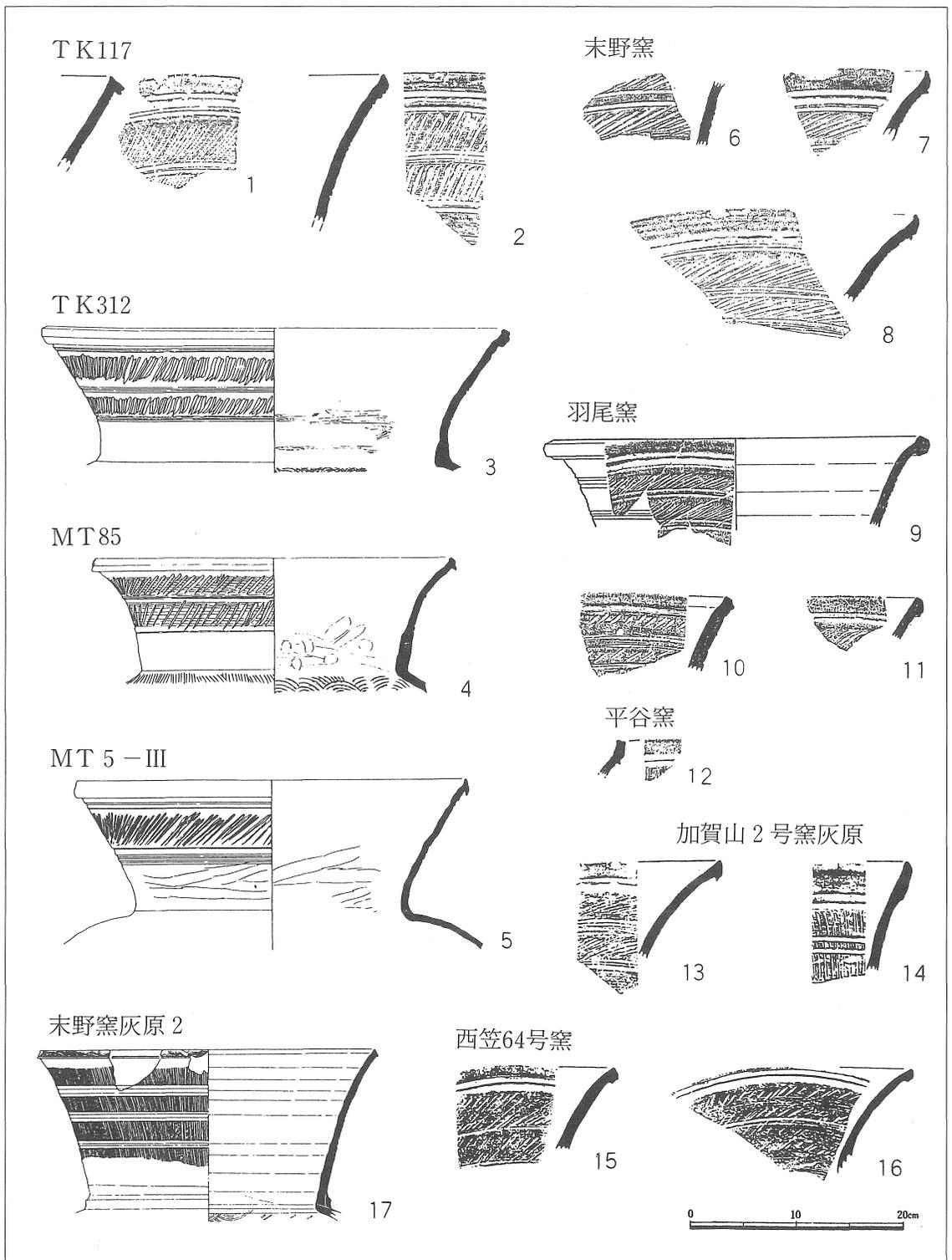
羽尾窯に特徴的な脚端部が「レ」の字状に外反するB系高坏は、陶邑ではTK209号窯段階に現れた新しいモデルであると指摘することができる。羽尾窯のB系高坏は、陶邑TK209号窯と併行する時期であり、その系譜関係あることが判明したと言える。しかし同時に、羽尾窯のB系高坏の脚部穿窓技法は、在地の末野3号窯との共有関係が認められたのである。

4 末野窯と陶邑窯の斜線列系大型甕（第6図1～17）

陶邑窯の大型甕には、口縁部にヘラ描き斜線列を施すものがみられる。陶邑窯の斜線列系大型甕は、TK117号（図1・2）、TK312号（図3）、MT85号（図4）及び、MT5-III号窯（図5）にみられる。末野窯（図6～8）は、文様構成が省略されたMT5-III号窯（図5）を除いて、TK117号、MT85号窯（図3・4）の施文手法と文様構成が一致している。先に述べたとおり、末野窯とこれらの窯の蓋坏にも系譜関係が認められたことが、既に明らかである。

末野窯の斜線列系大型甕（図6～8）の系統・系譜で特筆できることは、TK117号窯（図2）と同一の施文手法と文様構成であり、口縁端部の形態まで特徴がほぼ一致していることである。

TK117号窯の斜線列は、間隔が細かい（図1）ものと粗い施文手法（図2）の二者がみられる。末野窯のものは全形を知るものはないが、粗い施文のものと直接比較することができる。末野窯とTK117号窯の斜線列系大型甕は、口縁部が外反して大きく開き、口縁端部の下端に一条の突線と



第6図 陶邑・湖西窯と北武蔵の大型甕

1・2 TK117号窯 3 TK312号窯 4 MT85号窯 5 MT 5-III号窯 6～8 末野窯 9～11羽尾窯
 12平谷窯 13・14加賀山第2地点2号窯 15・16西笠子64号窯 17末野窯灰原2

MT22-I・II号窯の蓋坏は、古相のA・B・C系列を主体とする窯である。そのなかにII期のD系・E系列がわずかにみられる(表8)。末野窯との関係は、古相のC系列の特徴と共通点が認められる。末野3号窯はMT22-I・II号窯の操業期間を下ることはないと考えられる。MT22-I・II号窯には、七世紀後半の須恵器もがみられるが、区別できるものである。この他に、TK312号窯の坏蓋には、末野窯A系・C系列が多くみられ、内屈手法をもつものが3個体認められる。

2 蓋坏における手法の共通性

末野3号窯のA系とC系列の坏蓋(第3図21・22、4図22)は、口縁端部に木目押さえを伴う、内屈手法が認められた。この木目押さえ手法を持つ坏蓋は、先にふれた陶邑MT85号窯とその北辺に接して位置する、堺市南河内郡の日置荘遺跡須恵器窯L-1号(註12)等、十箇所の須恵器窯でみられる。L-1号窯の木目押さえ手法(第5図18)は、末野3号窯より時期が遡るものである。

ちなみに、東松山市桜山8号窯(第1図7)にも、大型坏蓋の口縁端部に木目押さえ手法(第5図22・23)がみられる。L-1号窯の蓋坏(図18・19)と桜山8号窯の蓋坏(図20・21)との比較から、L-1号窯がわずかに先行する時期とみられる。桜山8号窯の坏蓋(図23)の天井部は、手持ちヘラ削りの後に回転ヘラ削りが施され、陶邑窯の技法と在地の二つの手法が複合・交差している。また、桜山8号窯(図23)は、L-1号と手法が共通していることも注目される。

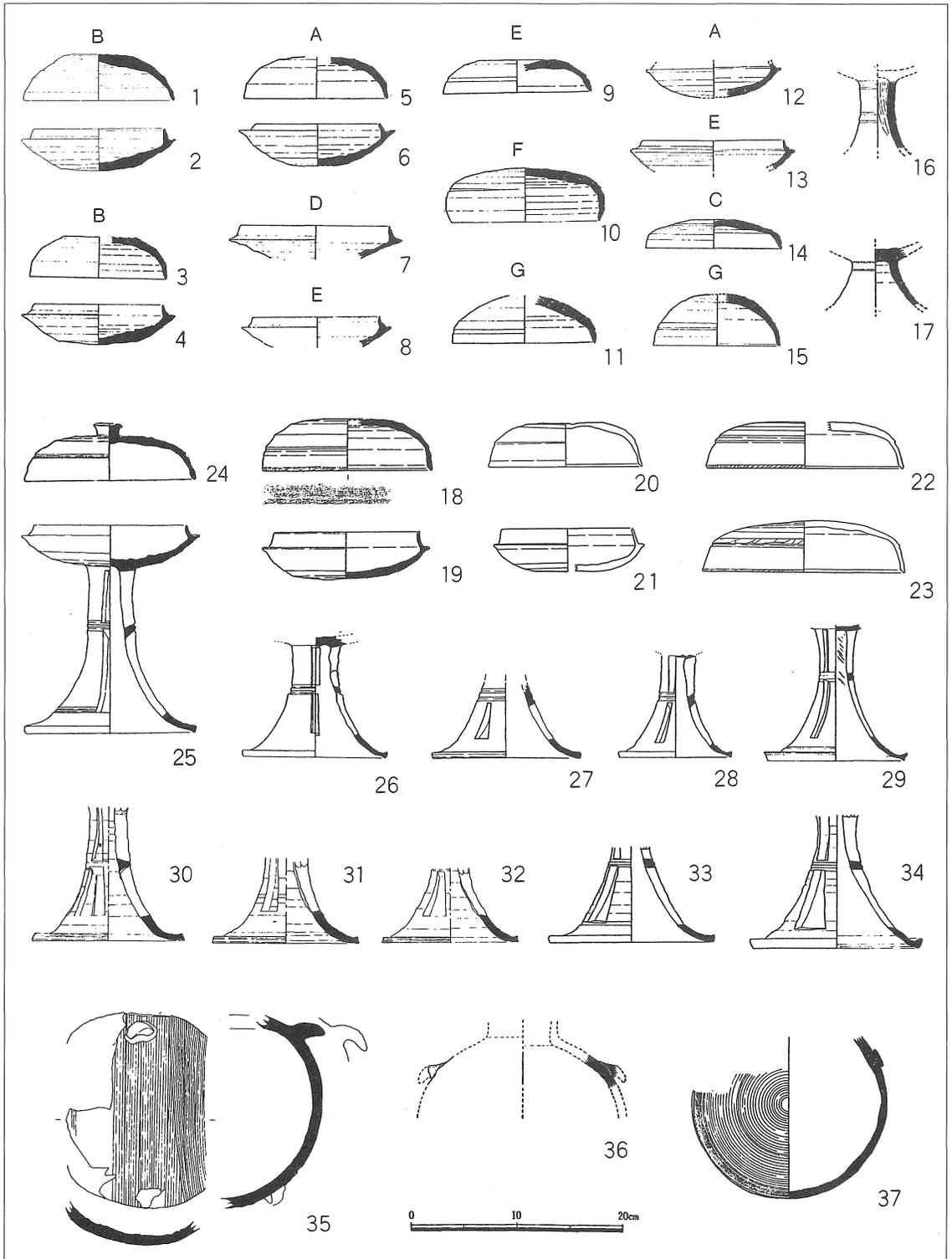
この特徴的手法は、東海地域にはない手法であり、陶邑窯とその周辺の6世紀後半における窯跡を中心にみられる手法である。木目押さえ手法は、陶邑窯周辺の窯でも「口縁端部を対象として臨機に行われる特徴的な成形技法の一種」(註13)であり、発掘調査の結果1%にも満たない特殊な製作技法とされる。しかし、木目を伴わない内屈手法は、表8にあげた総ての窯における、坏蓋の手法の一つとしてみることができるのである。

とすれば、尚のこと既に指摘したとおり、末野3号窯で内屈手法がA系とC系併せて7個体(表6・7)も出土したことは、末野窯の技術的系譜を把握するために重要である。この蓋とセット関係にあるA系・C系坏身もその系譜の影響を受けたものとみることが妥当であろう。このA系列はII章で指摘したとおり、灰原3から出土した古相の蓋坏の主体である。末野窯のA系とC系蓋坏の系譜は、陶邑窯系譜であり、陶邑窯の影響は、末野窯成立期の後半段階に直接的、或いは間接に及んだと言える。

3 高坏の系列と共通性(第5図24~34)

TK43号窯の長脚二段有蓋高坏(図26・28)の脚部には、二つの系列が認められる。柱状部が太く造られる太脚系列(図26)と、細長い柱状部をもつ細脚系列(図28)の二つの系列(以下、太脚系・細脚系列)がみられる。何れも、脚部の中央に二条の沈線が巡らされ、端部は上下に小さく引き出されている。TK41号窯の蓋(図24)は、高い摘みが貼り付けられ、天井部と口縁部との境に沈線は残るが、稜は省略されている。TK43号・TK117号窯等には、扁平で中央部が窪む摘みが多い。

末野窯と羽尾窯では、細脚系高坏は多くみられるが、太脚系のものはみられない。細脚系の脚部



第5図 北武蔵諸窯と陶邑窯の須恵器

1・2末野3号窯・窯体 3～11・33・34・37羽尾窯 12～17・36平谷窯 18・19日置荘L-1号窯
 20～23桜山8号窯 24・25TK41号窯 26・28TK43号窯 27TK117号窯 29TK209号窯
 30・31・35末野3号窯灰原3 323号窯窯体

二条の沈線を加えて、その端部を細くつまみ上げて丸く仕上げるものである。両者は、口縁端部の形状や特徴が一致していることを指摘できる。

末野窯の斜線列系大型甕は、1号窯の掘り方や西側灰原等から出土したものであるが、1号窯の操業時期は、掘り方から出土した土師器からみて7世紀前半であり、時期が異なるためこの窯で生産された製品ではないことが明らかである。末野窯の斜線列系大型甕は、III章1項(4)で述べたTK117号窯と灰原3の蓋坏・高坏との共通性からみても、3号窯の操業時期に生産された可能性が極めて高いものである。

次に、TK117号窯とMT85号窯の斜線列系大型甕(図1・2、4)の施文手法は、口縁部に地文としてカキ目を施した後に、二条を一単位とする沈線で上下三段に区画し、その上段の二段にヘラ描き斜線列を加え、最下段には斜線列を加えない、地文のカキ目だけの施文手法と文様構成である。末野窯の斜線列系大型甕(図6～8)は、口縁部の地文であるカキ目が明瞭にみられ、TK117号・MT85号とは斜線列の傾きに違いはあるが、両者は基本的な施文手法と文様構成が一致している。

末野3号窯灰原3から出土した大型甕には、口縁部を上下三段に区画する構成が多く認められ、四段に区画されたものはわずかである。この点にも、陶邑窯との共通点が認められる。末野窯のA系・C系坏蓋の木目押さえ手法が一致したことと併せて、末野窯の須恵器製作技法と系譜の繋がりを示す確実な資料が陶邑窯にあったと言える。

羽尾窯の斜線列系大型甕(第6図9～11)と共通する特徴を備えるものは、TK312号窯にみることができ。両者の施文手法は、二条を一単位とする沈線で上下三段に区画され、上段の二段にヘラ描き斜線列を加えるものである。両者は口縁端部の内面が短く立ち上がる形状が類似し、口縁部のカキ目が省略されている。同時に、TK312号窯の斜線列(図3)は、ほぼ垂直に太く刻むものであり、斜めに細く斜線列を刻む羽尾窯(図9)との違いが指摘できる。この斜線列を小刻みに刻む手法は末野窯(図8)に認められるのである。

MT5-III号窯の斜線列系大型甕(図5)は、上下二段区画でその上段に斜線列系が施されていることから、文様構成に省略化がみられる。陶邑窯では、羽尾窯より先に文様構成自体の変化が起こったとみることができ。このことは、IV章で述べる羽尾窯のA系坏身は、MT5-III号・MT85号窯等のG系坏身の系譜を導入して成立したものであることから裏付けられる。したがって、逆に羽尾窯の斜線列系大型甕は、MT5-III号窯の影響ではないと言える。

羽尾窯の斜線列系大型甕(第6図9～11)は、施文手法及び文様構成が、陶邑TK117号窯と末野窯に基本的に一致している。しかし、この窯の大型甕は、口縁部のカキ目が省略されたことが、陶邑のTK117号、MT85号窯及び末野窯との差異である。とりあえず、羽尾窯の斜線列系大型甕の系譜は、陶邑窯から羽尾窯に導入されたA系坏身(第5図6)、B系高坏(第5図34)等の系譜と共に、羽尾窯に情報が伝えられたとみることができ。

ちなみに、湖西窯の西笠子64窯(図15・16、註14)及び、加賀山第2地点II号窯(註15)の灰原から出土した斜線列系大型甕(図13・14)には、末野窯と共通する文様構成の甕が認められる。しかし、湖西窯の斜線列系大型甕は、カキ目の省略がみられ、ヘラ描き斜線列を施した後に沈線が加

えられている。このように、施文順序が陶邑窯と末野窯の逆になっていることから、手法に差異が認められる。即ち、この特徴的手法的が、湖西窯の大型甕にみられる個性の一端であるといえる。

湖西窯と末野窯との施文手法の差異を小異とみなして、仮に、末野窯成立期と湖西窯との系譜的關係をみると、湖西窯の手法と系譜が末野窯に導入されたとすれば、蓋坏や高坏をはじめとする、主要な器種の系列や組成にも影響が及んだと考えられる。しかし、末野窯では、波状文系大型甕の文様構成が盛行したことを積極的に判断すれば、一方で、湖西窯で盛行した櫛歯による列点文系大型甕が末野窯にはみられないことが説明できない。したがって、両者の系譜的関連の可能性は残されているが、現状では、末野窯成立期の後半段階には遡ほらないと言えるであろう。

IV章 末野窯の特質と地域的關係

1 末野窯の広域的繋がり

末野窯成立期の主要な器種構成である蓋坏・高坏・大型甕類の系統・系譜が陶邑窯に認められたことは、以上の結果から明らかである。

末野窯のA系・C系蓋坏は、陶邑窯のTK43号・TK41号・TK117号、MT85・MT22-I・II号窯の操業期間の中でも、一定の時期幅に限られた蓋坏の系列に求められた。A系・C系坏蓋には、口縁端部が内屈する二つの手法が一致する具体例（木目押さえと木目のない押さえ手法）及び、このA系とC系に共通する特徴を持つ蓋坏が陶邑窯の系列の中に認められた。

高坏類については、陶邑TK117号窯のA系高坏と末野窯のA系高坏の特徴が一致していたのである。加えて、斜線列系大型甕についても、陶邑窯における特徴的な施文手法と文様構成が一致したものを、具体的に指摘することができた。

このように、陶邑窯で引き起こされたTK43号窯段階での大きな須恵器製作技術や指向性の変化が、末野窯成立期の後半段階の蓋坏に現れ、末野3号窯の蓋坏・高坏・大型甕の系列の特徴や土器組成として、確認できることが見逃せない重要な点である。

一方、波状文は末野窯の甕、大型甕、提瓶等における文様構成の主体であるが、陶邑窯ではこの伝統的装飾技法は、既に消滅した文様と装飾技法であった。末野窯成立期後半の陶邑窯との大きな差異は、I章で指摘したとおり、甕が盛行する器種構成と大型甕や甕を中心とする波状文系装飾技法に地域的伝統の継承がみられることであった。

波状文を施す装飾技法は、この時代では、東海以東に広く普及した施文手法である。末野窯で波状文を施した大型甕の系譜については、今後の課題という外にない。しかし、次項で述べる末野窯と羽尾窯の繋がり、羽尾窯の蓋坏に東海地域との系譜關係が確認できたことも併せてみれば、東海西部地域の諸窯もその候補のひとつであろう。

2 末野窯の地域的系譜關係

次に、末野窯と地域諸窯の須恵器の系譜について、簡単に述べる。末野3号窯と羽尾窯及び平谷窯（第1図6）の須恵器には、共通性と差異が認められる。また、羽尾窯は坂戸市西谷窯との系譜

関係が認められるが、本稿では省略する。

末野窯と羽尾窯の蓋坏、高坏、大型甕類には系譜的關係を具体的に指摘することができる。末野3号窯のB系蓋坏（第5図1・2）と羽尾窯のB系蓋坏（第5図3・4）は、底部のへら削りに差はみられるが、両窯のB系には共通点が多い。羽尾窯のB系坏身は、底部へら削りの際へら起し痕が残る点異なる。また、III章3項で述べたとおり、この窯と末野窯との系譜的關係は、A系高坏（第5図33）に及んでいたことが指摘できる。羽尾窯の斜線列系大型甕は、TK312号窯と系譜關係をもつが、斜線列に相違点がみられ、寧ろ末野窯の斜線列との類似性を指摘することができた。

特筆できることは、陶邑窯から発信された斜線列系大型甕の情報が、末野窯と羽尾窯で共有されていたことである。この情報の導入については、両者が個別に情報の経路をもっていたとみるより、末野窯との基本的な施文手法の共通性から、その入手経路は末野窯経由であったと考えられる。

一方、羽尾窯独自の系譜として、A系・D系・E系坏身（第5図6・7・8）及び、E系・F系・G系坏蓋（第5図9・10・11）がみられる。E系坏身の口縁端部は、鋭く外傾することが特徴である。A系坏身（図6）は、MT5-III号、MT85号、TK312号窯のG系坏身（第7図27）の系譜である。

羽尾窯のE系坏蓋（図9）は、天井部が著しく扁平で、口縁部との境に沈線を施すものである。この器形的特徴から、東海西部に系譜が求められる。G系坏蓋（図11）は、天井部が高く口縁部との境に沈線が巡るものである。湖西窯等の東海東部地域との系譜關係が認められる。大型のF系坏蓋（図10）は、何れの地域との関連がみられない羽尾窯の独特の坏蓋である。

このように、羽尾窯の蓋坏の系列は、末野窯だけでなく東海西部・東部地域、畿内地域に及ぶ各地域の系譜が認められた。さらに高坏は、TK209号窯併行期の系譜であることが確認された。羽尾窯には、多系統・多系譜の須恵器が在地独自の系譜と複合して重層的に導入されていたのである。

平谷窯は複数窯からなることが明らかで、須恵器及び百済系瓦当文様意匠に表徴される、寺谷廃寺の造営とも関わる瓦類は、古相と新相に分けることができる。瓦類は省略する。古相の須恵器は、A系坏身とC系坏蓋（第5図12・14）及び、提瓶（第5図36）、縦刷毛目系大型甕（第6図12）である。新相はE系坏身（第5図13）、G系蓋坏（第5図15）及び、高坏（第5図16・17）である。

平谷窯古相のA系坏身（第5図12）は、陶邑窯系譜の可能性がある。平谷窯のC系坏蓋（図14）は、末野3号窯灰原3のC系坏蓋（第3図14）の後続系譜とみられる（註16）。また、平谷窯の縦刷毛目系大型甕（第6図12）と末野窯西側灰原2から出土した（第6図17）は、口縁部端部に波状文が巡る特徴が共通している。

新相のE系坏身（第5図13）は、蓋受けが短く羽尾窯のE系（図8）と口縁部の形状が共通していることから、羽尾窯との系譜的關係がみられる。G系蓋坏（第5図15）は、羽尾窯のG系（図11）との類似点がみられ、羽尾窯と同様、東海東部・湖西窯との系譜的關係を持つものと考えられる。

末野窯と群馬地域との関係は、上野系譜の頸部凸帯系大型甕とD系坏身にみられた。荒川流域でこの系列の大型甕を持つ古墳は、中の山前方後円墳を含めて10基である。頸部凸帯系大型甕の生産が末野窯の大型甕の主体を占めていたとすれば、荒川流域の諸遺跡で末野窯のものが多く消費され

たであろう。

しかし、六世紀後半代の頸部凸帯系大型甕の主要生産地と消費地は、生産地の一つである金山窯跡群周辺の①渡瀬川流域と②上野西毛地域の利根川流域及び、その③支流烏川・鍋川、④神流川流域（註17）に集中している。したがって、頸部凸帯系大型甕は、金山窯跡群だけでなく、利根川の各水系に分かれる四つの流域で生産され、利根川流域を主体として流通したものであるとみることができる。

3 須恵器工人の派遣

前項で述べたとおり、須恵器の地域的系譜関係は、何れも須恵器工人レベルでの製作技法及び系譜の繋がりであった。この地域的系譜関係は、単に工人の交流・派遣という問題ではなく、それぞれの須恵器窯の経営者と末野窯の経営者を軸とする脈略が背景にあっての事柄であったと考えられる。

末野窯における頸部凸帯系大型甕の製作技法の導入は、上野の須恵器窯からも大型甕造り工人の派遣があったとみることができる。この派生として、上野系譜のD系坏身が造られたことをII章5項で指摘したとおり、末野窯成立期は、陶邑窯・上野諸窯等の多系統・多系譜の須恵器製作技法の導入過程としてみることができるのである。

羽尾窯には末野窯と共通する系譜のB系蓋坏、A系高坏にみられるようにその影響が及んでいたことが明らかである。したがって、羽尾窯の操業開始当初には、末野窯から工人の派遣があったと推定できる。このように、須恵器窯の操業にあたって、工人の派遣があったことは、窯体の築造からも指摘することができる。

『日本仏教導入期の特質と東国社会』のII章で指摘したとおり、末野1号窯（第1図2、SF-1）と羽尾窯には、陶邑MT5-III号窯等の最先端の築窯技術として、煙道部に送風溝を備える構造が、これらの窯体の築造に際して導入されていたことをみても明らかである。

末野窯と平谷窯との関係は、須恵器工人レベルで比較する資料が少ないため、確かなことは言えないが、羽尾窯と操業開始時期が概ね重なることから、羽尾窯と同様に末野窯からの須恵器工人の派遣を行っていた可能性がある。要するに須恵器窯の操業は、須恵器製作技術と系譜の導入に限らず、窯体自体の構築にも工人の派遣が関わっていた可能性が高いのである。

須恵器工人の派遣という付加価値を持つ技術者の交流は、その背後の須恵器窯経営者との関係を表すものであると考えられる。即ち、須恵器窯の経営者相互の地域社会ネットワークがあったとみることができる。埼玉古墳群と末野窯との供給関係にみられたとおり、須恵器窯の経営者と地域首長との繋がりと地域社会システムのなかで、須恵器工人の派遣があったと推察できる。

言葉を換えれば、末野窯の経営者は羽尾窯を、また、上野の須恵器窯の経営者達は、地域首長を介した須恵器窯経営者間の地域ネットワークに拠る相互関係があったとみられるのである。

一方、末野窯と羽尾窯における陶邑窯との繋がりは、工人レベルでの須恵器製作技法と系譜の共通性だけでなく、蓋坏と高坏及び大型甕にみるとおり、土器組成レベルでの系譜の共通性が認められた。したがって、地域を越えた末野窯・羽尾窯の経営者と陶邑窯の経営者達との連携が存在した

と言える。この関係からは、地域首長層と須恵器窯の経営者との関係を越えた、東国と畿内の須恵器窯経営者レベルでのネットワークの存在が推定できる。

総じて、末野窯成立期の須恵器は、その系統・系譜自体が多系統・多系譜であることに加え、在地の伝統が織物のように複雑に編みこまれた、多重構造からなる複雑系列の土器群であることを示している。このことは何も、末野窯に限られたことではなく、羽尾窯・平谷窯等の須恵器窯についても言えることである。

関東地方の須恵器生産を通してみられる多重構造の多系統・多系譜のひとつが、東海地域を飛び越えた陶邑窯に求められることが持つ意味は、須恵器生産の技術面に限らず、この時代の東国と畿内の須恵器窯経営者のネットワークを背景とする技術と文化の伝達システムが存在したことが推察される。このことは、当時の最新の生産技術・文化に関しては優位な立場にある、畿内に本拠地をもつ渡来系氏族と北武蔵の渡来系氏族が緊密なネットワークで繋がっていたことに拠ると考えられるのである。

その一端として、百済系瓦当文様系譜を確実に継承する寺谷廃寺に表徴される北武蔵への仏教文化の導入がみられるのである。倭国が敏達朝から推古朝にかけて、国際社会に参画する転換期と同じ、飛鳥時代初期の飛鳥寺創建段階における北武蔵への仏教導入は、おそらく渡来人ネットワークによるものとみられるのである。そして、末野窯成立期の須恵器の系統・系譜にみられたとおり、古墳時代後期の上野など、在地の地域的諸関係を越えて、当時の最先端技術・文化を導入した獨創性が、この時代における武蔵のひとつの特質であると言えよう。

V 章 陶邑窯と末野窯の暦年代

古代飛鳥の再開発に伴う寺院や宮殿から検出された蓋坏は、断片的資料ではあるが、六世紀後葉の須恵器（蓋坏）の暦年代を比定する現在、最も有効な資料である。飛鳥寺・豊浦宮から出土した蓋坏は、陶邑諸窯にみられる多系列の土器組成の一部として構成されている。飛鳥の蓋坏は、II・III章で示した分類手法によって、陶邑窯と共通する系列を抽出することができる。飛鳥地域の蓋坏に関しては、奈良国立文化財研究所の概報・年報・学報（註18）を参考にしている。

さて、飛鳥寺の造営は、『日本書紀』、『元興寺伽藍縁起併資材帳』等から寺地の整地を始めた年が588年である。その下層からA系坏身（第7図1）が出土した。上記文献の記述から、豊浦寺の下層に「豊浦宮」があったと推定される遺構が検出された。瓦葺きではない宮殿建築として、掘建柱建物跡の存在が確認された「豊浦宮」創建は593年である。この建物の基盤層上面からD系坏身（第7図6）が出土した。

飛鳥寺西回廊が完成したのは592年であり、この回廊基壇下層からG系坏身（第7図12）と飛鳥寺南方石敷広場下層からH系坏身（第7図12）が出土した。したがって、G系とH系坏身は、飛鳥寺の主要伽藍が整った596年前後の暦年代が考えられるが、これらの遺構から出土した蓋坏の系列と暦年代が問題点である。

本章では蓋坏について、陶邑窯と飛鳥地域の蓋坏相互の比較検討から、諸系列のモデルを表徴と

して、系列の揺れと蓋環の変遷過程を提示することにする。陶邑諸窯のうち、高蔵寺（TK）地区、陶器山（MT）地区にみられる多系列の蓋環（表8・9）と、飛鳥地域の蓋環の比較を行うため、変化に富む坏身（以下、坏H）を軸として、大きく古相から順にI期（A系・B系・C系）、中相・I期（D系・E系・F系）、新相・III期（G系・H系・I系）に分けて、その系列の揺れと変遷過程について述べる。本章はそれらの説明と試論である。

1 陶邑と飛鳥の蓋環の系列

末野窯と陶邑窯との比較検討からは、両者の土器組成のうち、二つの系列に共通性があることを指摘した。陶邑窯と飛鳥地域の蓋環の比較検討からは、蓋環の主要系列について、大づかみに系列が存続した期間について検討することができる。また、系列による分類手法に拠って、陶邑の一つの窯を単位とする蓋環の系列と組成の差異から、表8・9に示した陶邑諸窯における坏Hの主要系列の変遷過程をみることができる。

今仮に、一つの窯にみられる多系列の蓋環の差異は、同時に存在した複数工人の差であり、系列の差異を同時性と把握することによって、II章で指摘した系列と工人との関係から、ある変異幅の中で多系列の工人が製作した蓋環が細分されたものとする、見方を全く否定することもできない。しかし、この見方は結局、一つの窯を単位とする多系列の蓋環は、ほとんど時期差がなく、工人の交替を視野に入れない解釈にならざるを得ない。さらにその弱点は、一つの窯の須恵器を狭い枠に整理して、系列と組成の差異を時間軸との関係で分類する手法には繋がらないことである。

(1) I期の蓋環（第7図1～5・15～19、表8・9）

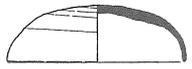
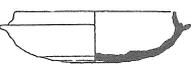
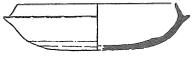
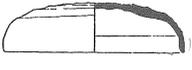
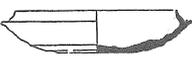
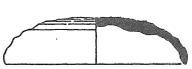
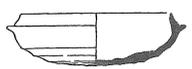
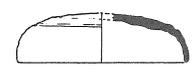
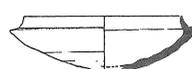
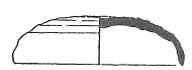
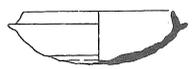
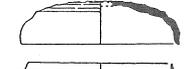
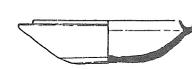
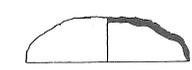
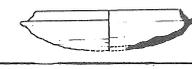
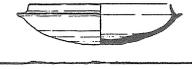
陶邑窯（TK・MT地区）と飛鳥地域における蓋環の系列と組成の関係について述べる。

陶邑TK205号のA系坏H（図16）は、飛鳥寺下層のA系（図1）と共通する特徴をもつものである。この系列は、表8のTK117号、MT5-III号窯を除いて、8基の窯にみられるが、A系はTK43号・MT85号窯に多くみられる（表8・9）。

飛鳥寺下層（図2）及び、TK205号窯（図16）のA系坏Hの特徴は、①底部が大きく広い丸底で、腰の張りが高く強いこと。②口縁部が内傾し、その立ち上がりが高いことを器形の特徴としてあげることができる。③手法は底部のヘラ削りの幅が広く、底部の半分ほどの位置まで施されている。両者は、①・②・③の要素が共通していることを指摘できる。

飛鳥寺下層のA系坏蓋（図1）は、天井部が高く大きな円弧を描いて丸く造られ、天井部との境がなく、そのまま口縁部へ移行して内湾するものである。坏身と蓋の口縁端部は、丸く仕上げられている。TK43号窯のA系坏蓋（図15）は、飛鳥寺下層のA系坏蓋（図1）と共通する特徴を持つものである。また、TK205号窯の坏蓋は、天井部と口縁部の境が目立つものである。

TK43号窯のB系（図18・19）と山田道下層のB系坏H（図3・4）は、A系と同様①～③の共通性がみられる。A系（図2・16）とB系（図4・18）の差はわずかである。B系は、MT5-III号窯を除いてみられるが、TK43号・TK41号・MT22号・MT85号窯（表8・9）にまとまってみることができる。

時期	飛鳥地域	陶 邑 窯	北武蔵諸窯	
570 I 期	A  1  2	A  15  16		
	B  3  4	B  17  18	 31  32	
	B  5	C  19	 33	
	D  6	D  20  21	 34  35	
	E  7  8	E  22  23	 36  37	
	F  9  10	F  24  25	 38  39	
	G  11	G  26  27	 40	
	H  12	H  28		
	610 III 期	I  13  14	I  29  30	 41

第7図 飛鳥・陶邑・末野窯蓋坯の変遷

1・2 飛鳥寺下層 3～5 山田道下層（第3次調査）6 豊浦宮下層 7～10 推定小治田宮 S D50下層 11 飛鳥寺西回廊基壇下層 12 飛鳥寺南方石敷広場下層 13・14 推定小治田宮 S D50上層 15・22・23 T K43号窯 16 T K205号窯 17・18 T K118号窯 24・25 T K312号窯 26～28 MT 5-III号窯 29・30 T K209号窯 31～33 末野3号窯灰原3 34・35 3号窯・窯体 36～39 末野窯西側灰原 40 羽尾窯 41 平谷窯

飛鳥寺下層・TK205号窯のA系（図2・16）と山田道下層のB系（図5）の差は、底部の変化にみられ、底部がやや浅く縮小化する傾向に認められる。この坏身に、II期に継続する変化をみる事ができる。また、坏蓋は天井部がやや浅く口縁部と天井部の境がわずかに残ることである。しかし、A系とB系の差は時期差にはならないとみられる。

TK41号窯のC系坏H（図19）は器高が低い系列で、底部は大きく丸いが腰の張りが弱い。A系とは③の手法が共通している。C系はTK118号・MT5-III号窯を除いてみる事ができる（表8）。TK118号窯には、B系とD系があるためC系が生産されたとみなせる。III章で述べたとおり、末野3号窯のA系・C系（図31～33）は、陶邑窯I期のB系とC系に共通性が認められるものである。

(2) II期の蓋坏（第7図6～10・20～25、表8・9）

陶邑TK118号窯のD系（図20・21）と豊浦宮下層のD系坏H（図6）は、山田道下層のB系（図4）の系譜を継承しているが、I期のA・B・C系列との違いが大きい。同時に、図6の坏Hは、底部を大きく造る意図がみられ、腰部の立ち上がりを高く造る形態が意識されたものである。

豊浦宮下層のD系（図6）は、陶邑諸窯においても、同一の器形を示すものは少なく、このD系

窯名称	A	B	C	D	E	F	G	H	I	小計	保留
TK205号窯	1 16.7%	1 16.7%	2 33.3%	2 33.3%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	6 100%	
MT22-I・II号窯	1 8.3%	6 50.0%	2 16.7%	1 8.3%	2 16.7%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	12 100%	
TK43号窯	4 28.6%	3 21.4%	3 21.4%	1 7.1%	1 7.1%	1 7.1%	1 7.1%	0 0%	0 0%	14 100%	
TK41号窯	1 7.7%	4 30.8%	5 38.5%	1 7.7%	1 7.7%	1 7.7%	0 0%	0 0%	0 0%	13 100%	
MT85号窯	6 14.6%	12 29.3%	2 4.9%	5 12.2%	8 19.5%	6 14.6%	2 4.9%	0 0%	0 0%	41 100%	
TK118号窯	2 14.3%	2 14.3%	0 0%	3 21.4%	6 42.9%	1 7.1%	0 0%	0 0%	0 0%	14 100%	
TK312号窯	3 6.8%	6 13.6%	7 15.9%	5 11.4%	9 20.5%	5 11.4%	9 20.5%	0 0%	0 0%	44 100%	
TK230-II号窯	1 7.1%	1 7.1%	4 28.6%	0 0%	2 14.3%	4 28.6%	2 14.3%	0 0%	0 0%	14 100%	2
TK117号窯	0 0%	2 15.4%	2 15.4%	1 7.7%	4 30.8%	3 23.1%	1 7.7%	0 0%	0 0%	13 100%	
MT5-III号窯	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	5 25.0%	7 35.0%	5 25.0%	2 10.0%	1 5.0%	20 100%	

表8 陶邑窯（TK・MT地区）坏Hの主要系列

坏Hを製作した工人はTK・MT地区では、少数派であったとみられる。陶邑窯のD系(図21)の特徴は、底部の縮小がみられると共に、口縁部の立ち上がりが短くなる傾向がD系に始まっていることを指摘できる。また、底部へラ削りの範囲がやや狭くなるものがみられることである。TK118号窯等のD系がこの系列の主流であったと考えられる。陶邑窯のD系は、TK230号、MT5-Ⅲ号窯を除いて、表8にあげた諸窯にみられる。TK230号窯にはC系とE系があるため、D系も存在したとみなすことができる。

推定小治田宮SD50下層のE系(図7・8)とTK41号窯のE系坏H(図22・23)は、前段階のD系(図6、20・21)の系譜を継承するものである。E系の特徴は、底部が半球形状に変化する傾向もみられるが、腰部を高く造るD系の系譜が継承されていることである。

陶邑でE系が多くを占める窯は、TK118号・TK117号、TK312号・MT5-Ⅲ号、MT85号(表8)である。特に、MT5-Ⅲ号窯は、E系列から操業が開始された窯であり、このモデルが成立した段階の指標となる須恵器窯である。E系はTK43号・TK41号窯では各1点みられるのみである(表8)。両窯は、I期の三系列を主体的な土器組成とする窯であり、TK43号・TK41号・TK205号・MT22号窯段階(表8・9)には、土器組成として減少或いは、消滅する系列であるとみることができる。

TK312号窯のF系(図24・25)と推定小治田宮SD50下層のF系坏H(図9・10)は、底部が半球形状に変化したものである。F系の法量は、器高が高く口径もE系と比較して大きな差がみられない。F系の中には、底部が突き出るように丸く造られる特徴をもつものがある(図10)。この底部の特徴は、TK312号、MT5-Ⅲ号、MT85号窯にみることができる。また、F系は底部へラ削りの範囲が狭くなり、底部の1/4程のものが多くみられる。F系は、MT5-Ⅲ号窯における操業期間の前半のE系に継続する新しいモデルが現れたとみることができる。TK312号窯のF系は、操業期間の終了に近い段階に成立したモデルであると指摘することができる。F系と次に述べるIII期のG系坏Hとの差は大きい。

(3) III期の蓋坏(第8図11~14・26~30、表8・9)

飛鳥寺西回廊基壇下層のG系(図11)とMT5-Ⅲ号窯のG系坏H(図27)は、II期で最も新相のF系と比較しても大きな変化が認められる。G系の特徴は、F系列を継承するモデルであるが、底部がさらに小さくなって、浅く半球形状に造られ、口縁部の立ち上がりが短くなることである。底部の小型化と口縁部の縮小化が著しいことから、法量自体に縮小化が起こっていることも指摘できる。法量の変化は、器高が低くなることである。口径はF系と差がないものもみられる。手法は、F系と同様でへラ削りの範囲が底部の周辺に限られ、狭いことが挙げられる。

G系は、TK312号窯とMT5-Ⅲ号窯(表8・9)にまとまってみられる。G系列は、TK43号窯に1点と、MT85号窯に2点みられるが、TK41号・TK118号窯(表8・9)の系列にはないことを指摘できる。G系は、MT5-Ⅲ号窯の後半段階に、F系の後続系譜として成立した新しいモデルであったと考えられる。

次に、飛鳥寺南方石敷広場下層から出土したH系(図12)とMT5-Ⅲ号窯のH系(図28)は、

底部を小さく平底風に造る器形の特徴が一致している。飛鳥寺南方石敷広場下層のH系（図12）は、陶器窯でも少数派のモデルとして、MT 5-III号窯のほぼ最終操業段階に成立したものと考えられる。H系モデルの出現がIII期の特徴の一つである。

推定小治田宮S D50上層のI系（図13・14）は、飛鳥編年（註19）の出発点となった坏Hの一部である。このI系とTK209号窯のI系（図29・30）は、底部が浅い皿状を呈し、器高が著しく低くなることが共通する特徴である。MT 5-III号窯に1点みられるのみで、TK205号窯からTK117号窯には既にみられない系列（表9）である。

これまでに述べてきた、I期からIII期における坏Hの諸系列の最終モデルがI系であり、G系の系譜を継承するものである。I系は、本章で扱った陶器窯諸窯の中では、MT 5-III号窯だけに1点認められる系列である（表8・9）。要するに蓋坏は、III期の最終段階に再びモデルが大きく変化したと言える。したがってTK209号窯は、遅くともMT 5-III号窯の最終段階には、操業が開始されたと考えられる。表8で保留したTK230-II窯の坏身は、習作とみられるものである。

ちなみに、III期直後の蓋坏は、川原寺下層の斜溝S D02（註20）出土の一群にみることができ、G系の半球形状の底部と、H系における平底風底部の二つの造り方を継承した坏Hが認められる。このようにIII期に成立したモデルを継承した系譜の展開が七世紀第1四半期に確認できる。したがって、III期に一つの画期があったと考えられる。

(4) 須恵器窯の操業期間（表8・9）

高蔵寺・陶器山地区での蓋坏の系列と組成との組み合わせから、既に述べたとおり、須恵器窯の操業期間は、概ね表8と表9のグラフのとおりにとまることができる。

陶器窯でI期の飛鳥寺下層のA系と山田道下層のB系及び、陶器窯のC系と併行する系列の蓋坏を組成とする窯は、表8・9に示すとおり、MT 5-III号窯を除いて、総ての窯にみることができ、この窯以外は、I期から操業が開始されていたとみることができ、

次に、II期の陶器窯のD系と推定小治田宮S D50下層のE系・F系（図8・10）と併行するII期の坏Hを組成とする窯は、表8のMT 5-III号窯をはじめ、総ての窯に認められることから、表8・9に掲載したTK・MT地区の窯は、II期まで操業期間が継続していたと考えられる。このうちTK205号窯は、E系以降の系列がないことからII期古相、MT22号窯は、A系からE系であることから、II期中頃までの操業とみられる。MT 5-III号窯は、D系以前の系列が認められないことから、II期当初から操業が開始された標式窯とみることができ（表8・9）。

TK43号、TK41号とTK118号窯の組成は、A系からF系列であるが、F系は何れも1個体である（表8）。とりわけTK43号、TK41号窯は、表9のとおりI期に操業の中心があり、II期中頃まで操業が継続していたとみることができ、

III期の飛鳥寺西回廊基壇下層のG系蓋坏を組成とする窯は、TK43号、TK117号、TK312号、TK230号、MT85号窯、MT 5-III号窯（表8・9）である。G系は、TK43号、TK117号、TK230号、MT85号窯では、わずかに1～2個体である。これを積極的に評価すれば、TK43号、TK230号、MT85号窯は、I期からIII期の初頭まで操業されていたことになる。しかし、TK43

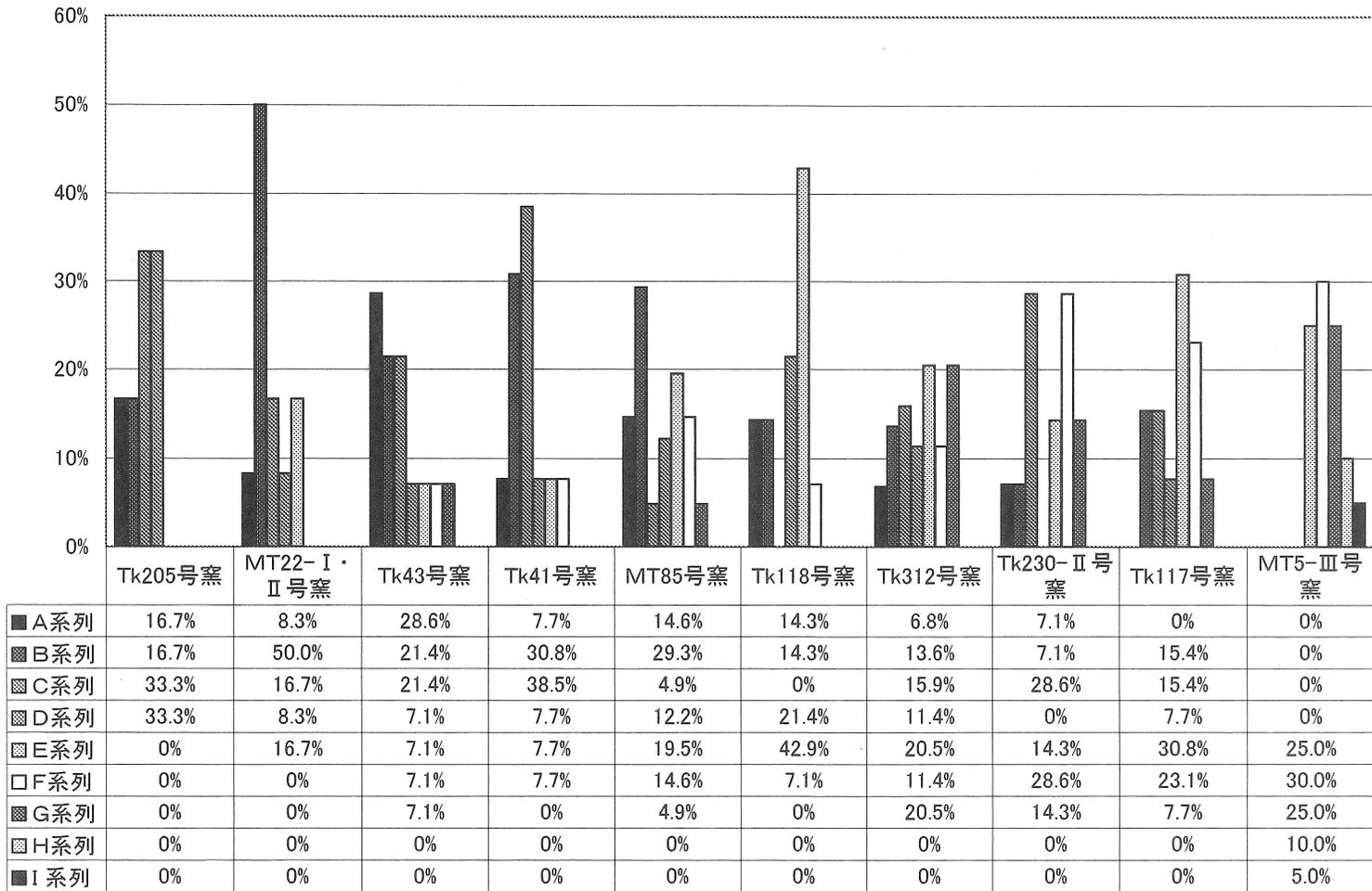


表9 陶邑窯 (TK・MT地区) 坏H主要系列・グラフ

号窯はF系も1個体であり、最終段階については、別の視点からの検討を要する。

Ⅲ期最終段階のH系とI系が認められる窯は、MT5-Ⅲ号窯である。この窯は、Ⅱ期初頭のD系からⅢ期末までの操業期間であったとみられる。TK209号窯は、推定小治田宮SD50上層のI系段階に操業が開始された窯であり、MT5-Ⅲ号窯の最終操業段階に重なって操業が始められたと考えられる。

窯の操業期間についてみれば、蓋坏の系列から最大の変異幅をもつ窯は、Ⅰ期のA系からⅢ期のG系を含む七系列を組成とする、TK43号、TK230-II号、TK312号、MT85号窯である(表8・9)。系列の変異幅が最も少ない窯は、TK205号窯のA系～D系の四系列である。Ⅱ章3項で指摘したとおり、一つの窯を単位とする多系列の蓋坏自体の変化と、その組成の差異との関係が、須恵器窯の操業期間に繋がっていたと考えられるのである。

須恵器窯の操業期間は、次項で述べる飛鳥地域の蓋坏の暦年代と陶邑窯の系列と組成の組合せから、長期の操業期間が考えられるTK43号・TK312号・TK230-II号、MT85号窯でも操業期間は20年前後であり、TK205号・TK41号・MT22-I・II号・MT5-Ⅲ号窯は、10数年の操業期間であったと推定できる。

(5) 蓋坏の揺れと変遷過程

坏Hの諸系列の変遷過程を要約し、系列の揺れと変遷過程について述べてみる。

蓋坏の変遷は、Ⅰ期とⅡ期及び、Ⅱ期とⅢ期との境において、とりわけ系列の大きな変化と揺れが認められた。多系列の坏Hは、各時期の変換点の境に系列の揺れが集中していることを指摘することができる。

この系列の揺れと時間軸との関係から、各系列のモデルを表徴として変遷過程を示すことができたのである(第7図)。消費遺跡の各遺構からは、相前後する複数系列の蓋坏の組合わせが、その出土状態として観察され、当然、複雑な系列の組合わせが実態として認められる。

前項で述べたとおり、陶邑の須恵器諸窯においても、多系列の組成が複合して重層的に構成されていたことが明らかであり、その実態的關係は複雑である。実は、Ⅰ期からⅢ期の時期区分は、諸系列の時間軸のなかでの揺れを示していることに過ぎないのである。しかし、次項で述べる飛鳥地域の蓋坏の暦年代から、Ⅰ期の系列とⅢ期の系列が一つの窯で同時に生産されたとは、到底考え難い側面がみられることも事実である。

飛鳥寺下層のⅠ期A系から飛鳥寺西回廊下層のⅢ期のG系と、陶邑諸窯にみられる坏身の変遷過程は、底部の造り方の変化が軸となって系譜が継承されている。Ⅰ期のA系・B系・C系は、底部の基本的特徴が一致した系列である。この三系列は、一定の時期幅における各系列のモデルの揺れとしてみることができる。

Ⅰ期からⅡ期への変換点の境は、D系の底部縮小と口縁部の立ち上りが短くなることから変化が始まっている。

Ⅱ期のD系・E系・F系への変化は、口縁部の立ち上がりも短くなるが、底部の縮小化傾向が連続的に続いて、底部が半球形状に至る変遷過程である。即ち、Ⅱ期の三系列は、半球形状の底部を

指向する底部の造り方に系列相互の共通性がみられるのである。この段階までの坏身の変化は、結果としては、法量の縮小もみられるが、底部の造り方を軸とする変化の内容と方向性であり、坏Hの製作工程の省力化への筋道であったと説明できる。したがって、II期とした時期幅の中で、三つの系列を表すモデルの揺れがあったとみることができるのである。

II期からIII期への変換期には、さらに底部が縮小して、F系の系譜を引く半球形状の丸底に造られたG系及び、H系の小さい平底のものが現れている。この両系列は、口縁部の立ち上がりが短く、法量の縮小化が著しい。この二つのモデルは、先に指摘したとおり、底部の造り方から二つの方向に分かれること及び、法量の著しい縮小という基本的特徴が一致している。III期の変換期には、二つの方向にモデルが揺れているのである。

III期の最終段階に現れた、I系は、F系・G系の系譜を継承するもので、口縁部は長い、皿状の浅い底部で器高が著しく低いモデルである。坏Hは、大づかみに以上の筋道と系列の揺れをもつ変遷過程を辿るものとみることができる。

2 飛鳥・陶邑と末野窯の暦年代

(1) 蓋坏の暦年代

さて、蓋坏の暦年代について、豊浦宮下層出土のD系は、暦年代の下限（593年）からみれば、飛鳥寺西回廊が完成した年は592年であることから、この西回廊基壇下層出土のG系より1年新しくなる。しかし、前項で述べたとおり、豊浦宮下層のD系は、II期古相の系列で、I期の系譜を継承するものである。したがって、系列の序列と暦年代の下限に齟齬が生じる。しかし、豊浦宮下層のD系は、II期の西回廊基壇下層のG系（592年）より遡る暦年代を与えることができるのである。

飛鳥寺下層のA系の下限を588年とすれば、豊浦宮下層のD系及び西回廊基壇下層のG系との暦年代の差は4～5年である。しかし、今まで検討してきたように、A系とD系及びG系の差は、暦年代の差を遥かに超えた違いが認められた。

要するに、文献史料に記載された暦年代や木簡等の紀年銘資料は、「あくまで該当する土器群の年代の一端を示すに過ぎない」（註21）と考えられる場合もあるが、その年代を規定できるとは限らないのである。また、暦年代の上限や下限の規定についても、「型式組列」の関係及び系列の一致と組成の比較検討から導くことができると考えられるのである。

飛鳥寺西回廊基壇下層のG系（第7図11）は、推定小治田宮S D50下層のF系（第7図10）より新相であり、飛鳥Iに比定される同S D50上層出土のI系（第7図14）より、古相の要素を持つものである。

しかし、このF系とG系の蓋坏は、推定小治田宮S D50上層では併存しており、その生産時期の前後関係については先にみたとおりであるが、飛鳥地域でも七世紀初頭まで、併存していた可能性が高いと考えられる。したがって、G系とH系坏身は、生産時期より10年程後まで使用されていたと考えられる。このように、III期の蓋坏は、飛鳥地域でも新相モデルと古相モデルが複合して重層的に構成されていたと言えるのである。

以上のとおり、蓋坏の変遷過程が説明できるとすれば、飛鳥寺西回廊基壇下層出土のG系坏Hは、

暦年代の下限に近い590から600年前後の年代を与えることができる。豊浦宮下層出土のD系坏Hの暦年代は、下限より10年程遡り580年代、飛鳥寺下層出土のA系坏Hは、570年を前後する時期幅とみることができよう。

陶邑窯の坏蓋は、多系列の組成がそれぞれの窯において、重層的に構成されていたことからみても、その実態的關係は複雑である。系列を軸とする分類手法に拠って、系列相互の差異や組成の変容から、一定のまとまりをもつ蓋坏の時期幅を把握することができると考えられるのである。しかし、先に指摘したとおり、実態的關係はさらに複雑であり、結局系列は、蓋坏の変遷過程の諸階梯を具体化する概念として認識することができるのである。

(2) 末野窯の暦年代

末野窯における蓋坏の暦年代は、陶邑窯及び飛鳥の蓋坏との系列の交差編年によって導くことができる。灰原3のA系蓋坏（第7図31～35）は、既に述べた諸關係から、飛鳥寺西回廊基壇下層出土のG系坏身より古相の系列であり、山田道下層のB系の要素を備えている。そして、飛鳥寺下層から出土したA系坏身の暦年代の下限は588年とされるが、豊浦宮下層から出した坏身の暦年代の下限（5年）を越えて、さらに古相であることについても既に説明したとおりである。

末野3号窯のA系・C系は、飛鳥寺西回廊基壇下層出土のG系より古相の要素をもっていることは明瞭である。したがって、遅くとも末野3号窯は、G系モデルが成立した590年前後から600年以前に操業が開始されたことが判明したと言える。

末野3号窯は、上記の検討の結果、山田道下層段階と併行するB系か、遅くとも陶邑窯のD系併行の580年代には操業が開始されていたことが導かれるのである。末野3号窯は、西回廊基壇下層のG系と推定小治田宮S D50上層のH系が併存した、600年前後を下限とする頃までを、その最終操業時期とする20年以内の時期幅で、継続的に稼働した須恵器窯跡であったとみることができよう。

かくしてI章で述べた、末野3号窯から供給された須恵質壺型埴輪をもつ、埼玉古墳群の中の山前方後円墳の築造年代が絞込まれ、末野3号窯の下限600年前後を降ることはないと考えられるのである。

羽尾窯のA系（第7図40）は、西回廊基壇下層と陶邑MT5-III号のG系（第7図11・27）及び、MT85号窯でみられた最新モデルのG系が、羽尾窯に導入されて成立したものである。加えて、羽尾窯にはTK209号窯段階に成立した最新モデルのB系高坏（第5図29）の系譜が導入されていたという二重の關係から、七世紀初頭を下らない時期に、その操業が開始されたものとみられる。さらに、羽尾窯は、末野3号窯のB系蓋坏（第5図1・2）とA系高坏（第5図30～32）及び、上記した羽尾窯のA系坏Hとの系譜關係からみて、末野3号窯の最終段階にその操業開始時期が重なっていたと考えられる。

このことは同時に、末野3号窯の最終操業時期を表す結果となり、羽尾窯の操業開始年代は、この窯の最終時期に近いと言える。羽尾窯の下限については、上記の關係から15年から20年程の時期幅を持っていたと推定される。

平谷窯の古相の須恵器は、末野3号窯のC系坏蓋（第3図15）と系譜關係がみられる、C系坏蓋

(第5図14)と提瓶(第5図36)である。したがって、その新相段階には操業が開始されていたことが明らかである。平谷窯は羽尾窯よりわずかに遡る時期に操業が開始されたが、複数の窯が存在することから、新相(第5図13・15・16・17)は、羽尾窯の操業時期幅からやや降る時期とみられる。

末野窯の西側灰原から出土した坏身(第7図38・39)は、陶邑窯のMT5-III号窯のF系(第7図25)と諸特徴が共通するものである。末野窯成立期のものではないが、図39の坏身には、底部に窯壁が付着していることから、末野窯製品であることは確実である。したがって、末野窯と陶邑窯との系譜関係は、MT5-III号窯のF系列段階までは、途絶えていなかったと指摘できる。

終わりに、本稿は当事業団の平成11年度の研究助成を得て行った、研究成果の一部である。

註

- 註1 田辺昭三『須恵大成』角川書店 1981年、陶邑窯の標識窯についてはこの文献に拠る。
- 註2 小森俊寛・平尾政幸・植村憲章・木村泰彦他『7世紀の土器』「古代の土器5-2」古代の土器研究会編 1997年
本稿で図として掲載、または表で取り挙げた陶邑窯須恵器に関する文献を示す。
『陶邑』IV 大阪文化財センター1979年 TK312号・TK205号・TK230-II号・TK118号、MT5-III号・MT22-I・II号・MT85号窯。『陶邑』IV大阪文化財センター1980年 TK43-II号・TK41号窯。『陶邑』VIII 大阪文化財センター1994年 TK117号窯。『須恵大成』TK43号・MT85号窯。
- 註3 福田 聖『末野遺跡I』埼玉県埋蔵文化財調査事業団第196集 1998年 「古墳時代の須恵器の様相」 P 244~246
- 註4 赤熊浩一『末野遺跡II』埼玉県埋蔵文化財調査事業団第207集 1999年。大型甕の分類は、この報告書のP 317~P 324に示されており参考にした。
- 註5 A坂野和信・富田和夫「飛鳥時代の関東と畿内」『東アジアにおける古代国家成立期の諸問題』1996年
B坂野和信「東国社会の画期と特質」『瓦衣千年 森 郁夫先生還暦記念論文集』1999年
- 註6 坂野和信他『樋の上／皇山』埼玉県埋蔵文化財調査事業団第205集 1998年
- 註7 塩野 博・小久保徹『黒田古墳群』黒田古墳群発掘調査会 1975年
- 註8 瀧瀬芳之『小前田古墳群』埼玉県埋蔵文化財調査事業団第58集1986年・『寄居町史』寄居町1986年
- 註9 水村孝行『桜山窯跡群』埼玉県埋蔵文化財調査事業団第7集 1982年
- 註10 坂野和信「日本仏教導入期の特質と東国社会」『埼玉考古』第33号埼玉考古学会1997年
- 註11 高橋一夫『羽尾窯跡発掘調査報告書』滑川村教育委員会 1980年
- 註12 江浦 洋『日置荘遺跡』本文編 大阪府教育委員会・大阪文化財センター 1995年
- 註13 前掲註12と同じ
- 註14 『西笠子第64号窯跡発掘調査報告書』湖西市教育委員会 1987年
- 註15 『加賀山第1~3地点・古見第14・16地点窯跡発掘調査報告書』湖西市教育委員会1991年
- 註16 「日本仏教導入期の特質と東国社会」では、平谷窯のC系灰蓋は新しい特徴として捉えていた。しかし、末野3号窯の『末野I』が刊行された後に、本稿で行った分類からは、むしろ、平谷窯では古相の坏蓋として位置付けられることが判明したので、「日本仏教導入期の特質と東国社会」のP115、1~2行を訂正する。また、寺谷庵寺の造営と百濟系瓦当文様意匠に関する考察は、この論文のI章とIII章を参照されたい。
- 註17 田中広明「補強帯のある大甕の生産と流通」『埼玉考古学会第30号』1993年
- 註18 西口 壽生「あすかふじわら⑤」奈良国立文化財研究所『年報』1999-II。飛鳥地域の蓋坏は、奈良国立文化財研究所刊行の『学報』及び、同所飛鳥・藤原宮発掘調査部の『概報』から転載した。推定小治田宮S D50下

層・上層『飛鳥・藤原宮調査報告Ⅰ』学報 1976年、山田道下層第2・3次調査『概報21』1991年。

豊浦宮下層飛鳥・藤原宮発掘調査部『概報16』1986年

飛鳥寺西回廊基壇下層『概報13』1983年。南方石敷広場下層『概報15』1985年。

註19 西 弘海「V考察」『飛鳥・藤原宮調査報告Ⅱ』学報 奈良国立文化財研究所 1978年

註20 「川原寺西南部の調査」『概報10』飛鳥・藤原宮発掘調査部 1980年

註21 金田明大・池田裕英「宮都出土の東海産須恵器」第1回東海土器研究会 2000年 P114

研究紀要 第16号

2001

平成13年3月25日 印刷

平成13年3月31日 発行

発行 財団法人 埼玉県埋蔵文化財調査事業団

〒369-0108 大里郡大里村大字船木台 4-4-1

☎ 0493-39-3955

印刷 望月印刷株式会社