

模倣坏の製作工程

大屋道則 岡本千里

要旨 2012年度に報告書が刊行された川越田遺跡H地点の第1号祭祀跡からは、100個体を超える手捏ね土器が検出され、その中には坏型のものが多く含まれていた。

手捏ね土器の一部には、製作時に弧状ヘラの使用が認められるなど、土師器製作者の関与が想定されたため、これらの製作工程の検討から、模倣坏の製作工程を復元することが可能であると考えた。

観察結果から、模倣坏製作工程は菊花状引き出しによる碗形成形の段階を経るものであり、単一の粘土単位から成形し、回転台は使用されず掌上成形するものであるとの結論が得られた。

はじめに

別稿で、川越田遺跡H地点第1号祭祀跡から検出した手捏ね土器について分類した。その中で、10系統は坏型の手捏ね土器であり、この中でもa系列としたものは形態が洗練されており、手捏ね土器の製作頻度を考慮すると、土器製作に関係していない者によるとは考えられないことを説明した。そして、土師器製作者が製作に関与した手捏ね土器であって、模倣坏の製作工程を流用して手捏ね土器の製作にあたったものであることを想定した。また、模倣坏製作の各段階に対応する手捏ね土器が見られることも指摘した。

この指摘が正しければ、10系統a系列の手捏ね土器の製作手法を詳細に観察し、連続的に見る事によって模倣坏の製作工程が明らかにできるであろう。

ここでは、10系統a系列とした比較的精緻な作りの坏型手捏ね土器について、表面に残された製作時の痕跡を観察することによって製作手法を想定し、その製作手法を配列することから、模倣坏の製作工程について推定した。また、手捏ね土器の観察によって得られた、模倣坏の製作工程に関連すると考えられる幾つかの問題についても言及した。

1 成形、調整、整形の定義

報文中でも、成形、調整、整形の各用語について適宜使い分けているが、曖昧さを避けるため、模倣坏の製作工程を具体的に検討する前に、あらためてこれらの用語について規定し、明確化しておく。

1-1 成形

成形とは、形を成す工程である。

材料の粘土は軟らかく、指による圧迫で容易に形態を変化させることが可能である。

模倣坏の場合、材料である粘土塊あるいは粘土板に対して、主として指を使い土器の形態を作り出す工程である。

成形は、前半と後半に大別できる。

小型の器種を製作する場合、大型の器種と異なり自重による形態変化が少ないため、かなり軟らかい粘土を製作開始材料として使用することが可能である。このような場合、成形工程は、軟らかい粘土から形態の概要を作り出す前半段階と、若干の乾燥期間をおいた後に、形態の細部を作り出す後半段階に分かれて実施されと考えられる。

粘土が軟らかいと自由度が高く、さほど手数を必要とせず目的とする形態を作成することが可能であるが、その反面、自重による形態変化のた

めに作成した形態を維持することが困難となる。

一方、粘土が多少硬くなると、成形の自由度は著しく減少するものの、形態は比較的維持しやすくなるので、細部の成形が可能となる。

模倣坏では、前半は材料の粘土塊あるいは粘土板から、おおよその碗形の形態を作り出す工程であり、後半は、碗形の形態から具体的に模倣坏の形態を作り出す工程である。

1-2 調整

調整とは、表面の調子を整える工程である。

調整工程におかれた土器は、成形時に比べれば粘土の含水率が低下し多少硬くなっており、各種の方法で表面に力を加える事により、形態には大きな影響を及ぼさず、表面の状況のみを変化させることが可能である。

模倣坏の場合、既に形が整った土器に対して、指、布、専用の工具などを使用して、表面の状況を変化させる工程であるが、小型の器種であるため、成形の後半段階で形態の細部を形成しながら表面も整える場合が多く、独立した工程としての調整は少ないか又はないと考えられる。

大型の器種では、部位毎に成形を行うため、成形終了後に全体を通して調整が行われることがある。また、異なる部位に対して成形と調整が同時期に行われることもある。突出物を作りつける場合、再加湿して再度成形が行われることもある。

1-3 整形

整形とは、形を成し表面の調子が整えられた土器に対して、最終的に形を整える工程である。

この段階では粘土には可塑性が無く、押圧による形態の変化はほとんど起こらない。

模倣坏の場合、器厚を増すことで維持してきた底部の曲線について、最終的に余分な粘土をヘラケズリによって除去するとともに、成形、調整用の軸も除去していると考えられる。

なお、乾燥と焼成については、今回の主要な検討項目ではないため、割愛する。

2 模倣坏製作工程に関する問題点

模倣坏は、須恵器坏の形態を模倣した土師器の坏であり、正確には須恵器模倣土師器坏である。いわゆる鬼高式の指標とされてきたものであって、関東地方では古墳時代後期の集落跡から大量に出土する。

2-1 製作工程検討の意義

古墳時代後期の土器編年に関して、模倣坏は機軸となる器種であるが、系統関係については多くの場合、器形の概要のみから配列されており、その操作は必ずしも論理的であるとは言えない。

遺物は配列によって考古学的な座標を与えられ、時間軸や空間軸の把握のための基礎的な材料となる側面がある。つまり、配列の精度によって座標の精度が決定され、そこから得られる時間軸や空間軸の精粗が規定される。

模倣坏は形態が比較的単純であり、出土量が多いため、系統関係を詳細に検討することは極めて難しい。そのため、資料は増加し続けているものの、20年以上に渡って配列を行う作業は停滞している。例えば、年代順に並べることが可能であっても、客観的基準で型式論的な範疇に纏めることが困難である。

今、模倣坏について製作工程、形態、系統の相互関係について考えると、形態の変化は、第一義的には製作工程の変化にその原因を求めることが可能である。そして製作工程の変化は、多くの場合、遺物の表面に残された製作時の痕跡から推定することが唯一の方法である。従って、遺物表面の製作時の痕跡から製作工程を復元し、その痕跡の差から製作工程の差を導きだし、形態変化の具体的な原因とその背景の要因が想定できれば、各々の分布を考慮して系統関係について議論することが可能であろう。

配列をより詳細にあるいは明確にする事ができれば、時間軸や空間軸の単位をより明確に設定することが可能となる。

2-2 製作工程検討の課題

模倣坏の製作工程を検討するに際しては、以下に示した四点の課題が指摘できる。

- ①模倣坏は、底部と口辺部が明確な屈曲と段を境界として接していることがその形態上の特徴である。この底部と口辺部の境界に見られる屈曲部分は、どのようにして作り出されているのか。底部の粘土板に口辺部の粘土を接いで作り出しているのか、それとも、1枚の粘土板を屈曲させて作り出しているのか。
- ②製作に際しては回転台を使用しているのか。それとも回転台を使用せずに台上あるいは掌上で製作されているのか。もしも回転台を使用しているとすれば、どの工程で使用しているのか。また、回転台を使用しているとすると根拠はどこにあるのか。仮に回転台を使用していないとすれば、模倣坏の形態を掌上で作り出すことが可能であるのか。
- ③しばしば見いだされるコマ形の模倣坏は、どのような製作工程を反映しているのか。模倣坏の未製品であるのか、それとも手捏ね土器であるのか。成形途中の模倣坏は一般的に見られる坏の形態をしているのか、それともコマ形を呈しているのか。また、コマ形の底部に見られる木葉痕は、何を意味しているのか。
- ④模倣坏の口辺部外面にしばしば見られる、規則的に繰り返される粘土の接合痕跡は、どのような工程の中で形成されたものか。

これらの課題は、研究史的には20～30年以上に渡って意識化されていながらも、明確な形で解決されることがなかったものである。つまり、模倣坏は形態の経時的变化が配列のために利用されてはいるものの、その形態が形成される過程や変化する要因については、まともに検討されていない。

以下では、これらの課題をふまえた上で、手捏ね土器の各類を参照しながら、模倣坏の製作工程について検討した。

3 手捏ね土器の観察

ここでは、第1号祭祀跡出土の手捏ね土器について説明した。取り上げた手捏ね土器は、比較的精緻に作られており、土師器製作者の関与があったと推定されるa系統のものである。

より詳細な観察については、報文と本冊の別稿を参照されたい。

3-1 第11a類

底部がやや大きい碗形で、内面には指頭押圧による粘土の引き出し跡が明瞭に見られ、その痕跡は菊の花状を呈している。以下ではこれを菊花状引き出しと呼ぶ。口縁部内面の観察から、この菊花状引き出しは3回程度行われていることがわかる。口縁部は波状を呈している。底部外面はやや上げ底状で、木葉痕が鮮明に見られる。

材料の粘土から碗形の器形を製作するために、内面に強い指頭押圧を加え、中央から外側に粘土を移動させている。つまり器形の屈曲の製作は、複数単位の粘土を接合するのではなく、指頭押圧によって粘土の移動を行う手法によっている。

このような手法が成立するためには、厳選された粘土をよく練り、かなり軟らかい段階で基本的な形を作り出す必要がある。

また、この軟らかい粘土の付着を防止するために木葉が利用され、その痕跡である木葉痕が底部外面に見られる。

底部外面はやや上げ底であり、上げ底部分も含めて全面に明瞭な木葉痕が見られることから、この工程は掌上で実施されていたと考えられる。

3-2 第12a類

11a類と同様であるが、底部が分厚く作られている。内面の粘土を引き出した痕跡は11a類と同様であり、底部の厚さは粘土円板を貼り付けて作られていると考えられることから、11a類を製作する途中で底部外面に粘土円板を付加し、その後、内面の粘土を菊花状引き出したものであろう。

11a類、12a類ともに、外面に棒状圧痕が見ら

れる個体が多い。成形時の粘土はかなり含水率が高いものであり、次の工程に進むために若干の乾燥が必要となる。乾燥に際しては、空中に差し渡した棒の上に置いたと考えられる。12a 類の底部には木葉痕が見られず平底であって、台上で成形されている。

3-3 第13a 類

第13a 類は、第11a 類に対して内面の菊花状引き出しの凹凸をナデ調整で除去したものである。おそらく、前工程との間に短い乾燥期間をおいていると考えられる。内面の調整によって、底部外面の木葉痕が不鮮明化している。13a 類には菊花状引き出しの痕跡が見られないものがあり、指頭押圧で成形された様々な手捏ね土器が含まれていると考えられる。

3-4 第14a 類

第14a 類は、第13a 類に対して内面を弧状ヘラで再度成形し、内面の湾曲を一定にしたものである。口端部は菊花状引き出しの痕跡から波状を呈しているが、多少平滑化されている。底部の木葉痕は、多くの個体では痕跡程度しか残っていない。

器面が著しく風化した個体も見られる。成形と同時にされる調整の際に、土器表面への加水が過剰であったため、表面の粘土が多孔質になり、風化が進んだものであろう。

3-5 第15a 類

第15a 類は、第14a 類に対して口辺部を作り出したものである。底部内面には弧状ヘラの痕跡が見られ、底部外面には木葉痕が認められる。しばしば見られるコマ形の模倣坏である。口辺部の調整は、模倣坏ほど端正ではない。

3-6 第17a 類

第17a 類は、底部外面にヘラケズリを加えたものである。おそらく、模倣坏とほぼ同様な工程を経ていると考えられるが、形態がやや異質で小さく多少雑な作りである点から、手捏ね土器として識別する事ができる。

4 模倣坏の製作工程

先に説明した手捏ね土器の製作工程を参考にし、模倣坏の製作工程を推定した。

4-1 第一段階（成形1）

模倣坏製作の第一段階は、粘土円板を掌上で碗形にする工程である。

掌上に十分な厚さの粘土円板を準備し、母指を使って内面中央から内面外側に粘土を引き出す作業が行なわれる（菊花状引き出し）。粘土が十分に軟らかいと、材料粘土円板は中央が窪んだ粘土碗に成形される。この時に、母指によって引き出された粘土の末端の形状が花卉状であるため、粘土碗の口縁部は、単位数が16程度の緩やかな波状を呈する。また、内面は指頭押圧による溝が連続し、菊花状を呈する。更に、内面で母指による菊花状引き出しが行われている時に、外面では人さし指と中指によって器肉が押さえられており、この結果、内面と外面の痕跡は並行ではなく斜交する事となる。

この第一段階と、次に来る第二段階は途中で乾燥が入らず連続的に行われていると考えられる。

第一段階に関連した資料は、検出できなかった。

4-2 第二段階（成形2）

第二段階は、第一段階で作成した碗形粘土の底部に台を取り付けるとともに、菊花状引き出しで口辺部の元を成形する工程である。

模倣坏は深さの半分を底部で表現するため、緩やかな曲線を描く丸底に成形しなければならない。この形態を確定し、維持しながら調整や整形の工程を進める必要があるが、そのためには変形に耐える程度に厚い底部と、成形、調整に便利な手持ち用の軸を形成しなければならない。

軸については、初期状態の粘土塊あるいは粘土板から、碗の形態と軸の両方を作り出すことは困難であるため、後から粘土円板を付加する事により作り出している。この軸は最終的には削り落とすため、成形、調整の間だけ形態が維持できれば

よいのであろう。

軸を取り付けた後で、母指により押圧を加えながら、内面の底部中央から粘土を引き出し、これを口辺部の高さの中央付近で止めることにより、口辺部の屈曲と口辺部成形のための粘土の厚さを作り出している。

手捏ね土器では、第12類が該当する。

軸を取り付けない第11類の手法は、模倣坏以前の底部を削らない伝統的な碗の成形につながるものであり、和泉期の碗や古い段階の比企型坏の成形に通じるものであろう。一方、軸を取り付ける第12類の手法は、鬼高期全般の模倣坏製作工程を反映していると考えられる。

以上の二つが、成形の前半段階に該当する。

4-3 第三段階（成形3）

第三段階は、指ナデで菊花状引き出しの凹凸をなだらかにする工程である。

成形時の菊花状引き出しが残されたままで焼成された手捏ね土器が多く見られ、それらの底部に棒状圧痕が認められることから、前段階との間に工程としての一定の区切りを認定した。

手捏ね土器では、第13類が該当する。

4-4 第四段階（成形4）

第四段階は、弧状ヘラで坏内面の湾曲を作り出すとともに、口端部をある程度平滑に調整する工程である。具体的には、弧状のヘラで器肉を引き延ばしながら均一な形状の内面形態を作るものである。又、ナデやヨコナデで内外の器面を平滑にする。かゆ状の粘土か表面の加水で器面の荒れを防いでいる。口端部は、一部の突出を切り落とすと考えられる。

成形の第四段階を示す資料としては、第14類をあげることができる。14類では指頭圧痕が消えて、弧状ヘラの痕跡が見られることが特徴である。

なお、弧状ヘラと口辺部成形の先後関係については、弧状ヘラが坏の底部形態を作り、口辺部成形が坏の口辺部形態を作り出すため、両者ともに

形態を大きく変化させる工程であるが、弧状ヘラはより中心に近いところに作用し、口辺部の形態にも大きく影響を与えるため、先に行われているのであろう。一方、口辺部の作り出しは後から行われているが、この工程の影響で模倣坏底部の湾曲は多少変形すると考えられる。

4-5 第五段階（成形5）

第五段階は、模倣坏の特徴である口辺部を作り出す工程であり、コマ形の坏の軸を掌で抱え込み、掌上で口辺部を作り出す工程である。城北例のように、最終的には小刻みな押圧で口辺部を作り出している。

手捏ね土器では、第15類が該当する。

コマ形を呈した模倣坏は、しばしば見られる遺物である。出現頻度から見ても、これらの一部が模倣坏の未製品と考えて良いであろう。ただし、調整や成形が模倣坏に比べて稚拙であり、口径も小さいものは、今回同様に手捏ね土器である可能性が高い。

以上の三つが、成形の後半段階に該当する。

4-6 第六段階（調整）

小型の器種では、成形の後半で調整も同時に行われるため単独の調整は少ない。底部内面のヨコナデに関するナデ上げ痕跡が、口辺部内面に見られる程度である。

4-7 第七段階（整形）

第七段階は、ヘラケズリの工程である。

この段階では器壁を削り取るため、可塑性は不要である。前段階の工程終了後、一定期間乾燥させた後に土器を手を持ち、ヘラ等を使用して底部外面を削る工程である。この時、粘土が軟らか過ぎると、器壁の粘土がヘラに付着して変形する。硬すぎると削る単位が細くなり、ヘラミガキのようになるため、効率が極端に悪化する。更に乾燥すれば、ヘラケズリは不可能となる。

第18類が該当する。

これ以降の、乾燥、焼成については省略する。

5 模倣坏製作工程の抽象化

前節で説明した模倣坏の製作工程について、より抽象化して示した。

① 成形前半（第一、第二段階）

粘土の可塑性が大きく、材料粘土内部で粘土が大きく移動させられる点が特徴である。

抽象的な碗形の形態が形成されるものの、その流動性から、細部の形態は形成しない。

脆弱性の元となる粘土単位間の接合を避けるための小型器種固有の段階である。

粘土に大きな流動性があるため、付着防止に剥離材が必要であり、木葉痕が付着する。

内面の形状は大きな凸凹が存在する。

② 成形後半（第三～第五段階）

材料粘土の引き延ばしを主体とする。

碗形の粘土を元として、具体的な形態の細部まで製作する。

成形前半に対して粘土の含水率を下げる必要があり、事前に一定期間棒の上に設置する。

そのときの痕跡が棒状圧痕として付着する。

表面の調整も同時に実施されるが、器面の荒れを防ぐため、かゆ状の粘土を使うか、あるいは表面に水を付加してかゆ状にする。

③ 調整（第六段階）

模倣坏では、調整の大部分が成型後半に同時に実施されるため、単独ではあまり見られない。

④ 整形（第七段階）

形態を変更する最後の工程である。

形態維持の役割をしていた底部の余分な粘土を、ヘラケズリによって削り取る。

以上のように、乾燥、焼成の前に位置する工程は、大きく四つに分けて考えられる。

注目したいのは、成形工程が前半と後半に分かれて、各々粘土の粘性に応じた役割を担っている事と、形体維持のため底部が厚く作られ、余分な粘土が整形工程でヘラケズリによって除去されるという、坏製作工程上の二つの合理性である。

6 製作工程での諸問題

3節で手捏ね土器の観察を示し、4節で模倣坏の製作工程を推定したが、ここでは手捏ね土器の製作工程の中で見られ、模倣坏の製作工程に関連すると考えられる幾つかの問題について詳述する。

6-1 棒状圧痕

手捏ね土器第11類に見られる特徴の一つとして、棒状圧痕があげられる。川越田遺跡H地点第1号祭祀跡出土の手捏ね土器では、棒状圧痕が比較的高い頻度で見られた。

棒状圧痕の特徴は、以下の二点である。

- ①土器の底部など、接地面に集中してみられる。
- ②土器の器壁に食い込んでおり、成形途中のかなり粘土が軟らかい段階で付着している。

製作の各工程には、作業に適した粘土の硬さがある。成形中や成形直後のかなり軟らかい土器は、次の工程に適した硬さまで乾燥させる必要がある。力が加わると器形が大きく変化する程度に軟らかいと、細かい成形や表面の調整は困難である。つまり、工程の途中で乾燥が必要となるが、土器をそのまま接地させると粘土が台に付着したり、台との密着で粘土の乾燥が遅れる。そこで、土器底部との接触面積を少なくしつつ、土器を支えて空中に浮かせることとなる。平行したやや細い棒の上に乘せる事は一つの方法であり、その痕跡が棒状圧痕である。

棒状圧痕の殆どは底面に見られるが、ごく一部で、底面付近の体部に斜めに認められることがある。これは、偶発的に土器がずれて底部が棒からはずれ、体部が棒に引っかかっている状態で付着したものであろう。このことから、棒が地面に直におかれたものではなく、ある程度の高さに設置されたものであることが理解できる。通気性を考慮したものであろう。なお、通常の模倣坏でも同様と考えられるが、模倣坏では底部がヘラケズリされているため、口辺部に付着したもの以外では棒状圧痕を検出することは困難である。

6-2 屈曲部の成形

模倣坏の重要な形態的特徴は、底部と口辺部が屈曲で接し、その境界に明瞭な段差が作り出されていることである。底部から口縁部にかけて段差を伴った屈曲を持たない碗とは、この点で明瞭に区別される。

この模倣坏特有の屈曲部を作り出す最も簡便な方法は、その箇所で粘土を接合することである。しかし、屈曲部で粘土を接合すると、当該箇所が脆弱化することとなる。模倣坏は器肉が薄いいため屈曲部で接合すると、接合に係る面積が極めて小さくなる。また、実際の模倣坏の断面を観察しても、屈曲部に接合痕を見いだすことはできない。

模倣坏の屈曲部を作り出す方法としては、底部と口辺部を接合するよりも、一枚の粘土板を曲げる手法が強度的に優れている。

手捏ね土器の第11、12類の特徴として見られる菊花状の引き出しは、屈曲部を作り出す一つの方法であり、一枚のやや厚い粘土円板に対して、中央の粘土を指頭の押圧を使って外側に引き出す工程として、3周程度行われている。

又、内面にナデや弧状ヘラが使用され、器壁の凹凸があまり見られない手捏ね土器第13、14類についても、単に手捏ね土器として碗形のものであるのであれば、菊花状引き出しの必要性はないが、菊花状引き出しの痕跡が口端部に明瞭に認められる。つまり、菊花状引き出しは、手捏ね土器に見られるある種の顕示的、精神的な模様ではなく、坏型の器体を製作する上での必然的な方法であることが推定される。

模倣坏も、この菊花状引き出しを用いて、一枚の粘土板から屈曲部を成形していると考えられる。

別稿でも述べたように、第11a類に見られるような洗練された菊花状引き出しは、日常的に反復してこれを行っている者によるものであると考えられ、手捏ね土器の製作頻度と個体数から考えて、土師器坏との関連性を想定せざるを得ない。

6-3 開裂痕

菊花状引き出しによって、粘土を接合することなく屈曲を作り出すことは可能であるが、写真1のように、口縁が波状になったり、2～4のように規則的な接合痕跡が生じる。この口縁部の形状は、成形の第三、第四段階で修正される。

城北遺跡出土模倣坏の口辺部を写真7～12に示した。このように模倣坏の口辺部には、様々な粘土の接合痕跡が見られる。これらの痕跡は、全ての個体に存在するわけではないが、決して珍しいものではない。いずれの痕跡も一定間隔で繰り返していることが最大の特徴であり、口辺部に粘土の境界として表れている。

今回見い出された菊花状引き出しで模倣坏の口辺部の原形を作り出していると考ええるならば、これらの模倣坏口辺部に見られる粘土の境界は、菊花状引き出しの痕跡として説明可能である。

ちなみに、城北遺跡の模倣坏口辺部外面に見られる痕跡はおよそ15個/周であり、川越田遺跡H地点第1号祭祀跡出土の手捏ね土器11類a系列に見られる菊花状引き出しの単位数も13～15個/周であり、概ね一致している。

6-4 木葉痕

菊花状引き出しを行うためには、入念に練り上げたかなり軟らかい粘土を使う必要があり、事前に十分な準備が必要である。この軟らかい粘土を使わざるを得ないことから剥離材が必要となり、木葉痕が付着すると考えられる。

剥離材として木葉を使用する必要性は、以下の三つの場合に生じる。

- ①成形時に粘土が軟らかく、製作台や掌に付着するので、これを防ぐ場合（軟粘土付着防止）。
- ②調整などで上方向から強く押す事によって、底部が製作台に付着するのを防ぐ場合（人為圧着防止）。
- ③大型の器種で、自重により底部が製作台に付着するのを防ぐ場合（自重圧着防止）。

模倣坏は、①の軟粘土付着防止が該当する。また甕類では、③の自重圧着防止の場合がある。

使用した木葉は、乾燥の際には不必要となる。正置して乾燥させた場合、水分は土器の下方に下がり、器体の上方から乾燥が進む。従って、乾燥を進めるためには底部が浮いている状態か、あるいは何かに密着していない状態が好ましい。

このような理由から、木葉は成形後、直ちに剥がされると思われる。そして通常は、後に来る工程の調整や整形時の正置に伴う圧迫によって、その痕跡が不明瞭になる。あえて木葉痕を消すような工程は実施されていない。

6-5 木葉痕の意味

重要なことは、コマ形の模倣坏の接地部分にしばしば木葉痕が見られることである。

コマ形の模倣坏が模倣坏の未製品であり、この木葉痕が成形段階に伴うものであるとすれば、成形時にコマ形の模倣坏は制作台から分離されていなければならない。なぜならば、既に述べたように木葉痕は粘土と制作台との剥離材として、軟粘土付着防止の目的で使用された木葉の痕跡だからである。そして成形時に制作台と粘土が剥離材の木葉を介することにより密着していないならば、回転台はその目的を達成できない。



1 第1号祭祀跡 (第105図31)



2 第1号祭祀跡 (第104図7)



3 第1号祭祀跡 (第104図9)



4 第1号祭祀跡 (第105図46)



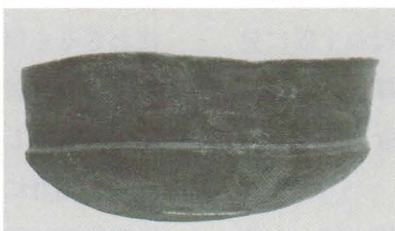
5 第1号祭祀跡 (第104図7)



6 第1号祭祀跡 (第104図9)



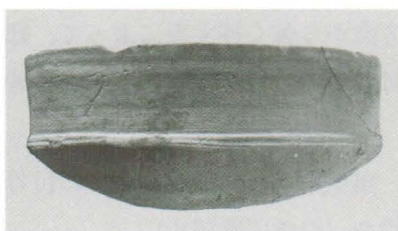
7 城北遺跡 (第464図2)



8 城北遺跡 (第445図1)



9 城北遺跡 (第431図21)



10 城北遺跡 (第437図15)



11 城北遺跡 (第445図17)



12 城北遺跡 (第427図8)

一方、木葉痕が調整段階に伴うものであるとすれば、成形時にはコマ形の模倣坏が製作台に密着しており、成形終了時に製作台から切り離されて、短時間乾燥され、その後、人為圧着防止のために製作台と土器との間に挟んだ木葉の痕跡と考える事も可能である。この場合、成形段階では製作台と粘土が密着している可能性があり、回転台はその目的を遂げることができる。

木葉痕がどの段階で付着したものか明らかにするためには、棒状圧痕と木葉痕の切り合い関係に着目すればよい。

棒状圧痕は、成形後の軟らかい粘土を乾燥させる際の設置方法に関連した痕跡であるから、成形時に木葉痕が付けられたものであれば、棒状圧痕は、木葉痕の上に重複して見られるはずである。また、木葉痕が調整時に由来するものであるとすれば、棒状圧痕の上に木葉痕が付着しているはずである。

遺物の観察からは、木葉痕の上に棒状圧痕が重複して見られることが明らかであり、それ故に木葉痕は成形時のものであると見なすことができる。

よって、手捏ね土器の製作工程が、模倣坏のそれを比較的忠実に反映しているとするならば、模倣坏は、回転台を使用していない事となる。

なお、手捏ね土器と模倣坏の製作には関連性はなく、手捏ね土器の観察から得られた事実を積み重ねても、模倣坏製作過程について議論できないと主張することも可能である。このような考え方は、本論の立脚の原点を否定するものであるから、本論の論旨の中では反論できない。

しかし、模倣坏製作工程の回転台使用の有無について、模倣坏自体の中で問題を解決すべきであるという論旨であれば、そもそも模倣坏製作工程での回転台の使用は、未だ論証されているわけではないので、模倣坏自体に残された痕跡の中から回転台の使用に起因するとしか考えられないものを見だし、提示すべきであろう。

6-6 成形に際しての回転台の使用

80年代前半に、鈴木徳雄が土曜考古学研究会で口頭発表したことなどにより、模倣坏の製作に回転台が使用されているとの認識が、北関東を中心として定着した。模倣坏の洗練された回転対称性と、口辺部に見られる木口状工具の痕跡と称されるあたりの強いヨコナデが、その傍証とされてきた。今日あらためて考えると、模倣坏製作に回転台が使用されているという見解には、多くの問題点がある。

以下にその問題点を示す。

- ①回転台を使用した土器作りでは、材料と回転台が密着する必要があるが、少なくとも6世紀代に該当すると考えられる模倣坏では、材料と回転台を切り離した痕跡が見つかっていない。
- ②仮に、回転台が土師器製作に導入されていたとすれば、それは須恵器製作からの影響によると考えるべきである。しかし、模倣坏には須恵器坏のような回転ヘラケズリは見られない。
- ③土器の器面に残されたヨコナデなどの痕跡は、原則同心円のものであり、土器を持った手首を返しながらか、反対側の手で調整可能な範囲の痕跡であって、回転台では不可能な、異なった単位の調整が同一箇所ではナデ上がる場合も見られる。そして回転台の使用を裏付ける、2周以上の連続した螺旋状の調整は見られない。
- ④口辺部の調整痕跡は必ずしも連続的ではなく、比較的短い単位で断続的である。
- ⑤回転台やその部品が出土した事例はなく、関連した遺構も見いだされていない。

このような問題点の多くが解決できない以上、模倣坏の製作に回転台が使用されているという考え方は保留すべきである。そして、既に述べた論拠から、模倣坏には回転台は用いられていないと推定せざるを得ない。

現時点では、洗練された回転対称な坏型の器形が、掌上で成形されたものであると判断できる。

7 小結

前節までに述べたことの概要を以下にまとめ、今後の課題とともに記した。

① 土師器製作者が関与した手捏ね土器の存在

川越田遺跡 H 地点第 1 号祭祀跡から出土した手捏ね土器の中で、10 系統 a 系列としたものは形態が洗練された坏型の手捏ね土器であり、製作頻度がさほど高くないことや、弧状ヘラが使用されているものが見られる点などから、これらの製作に、土師器製作者の関与が想定された。

② ①による模倣坏製作工程の説明可能性

土師器製作者が関与したと想定した手捏ね土器の分析から、模倣坏の製作工程が説明できた。

③ 模倣坏の屈曲の作り方

模倣坏特有の口辺部と底部の境界に見られる屈曲は、底部円板と口辺部粘土の接合によって作り出されたものではなく、菊花状引き出しを基にして、一つの単位の粘土から接合することなく作り出されたものであると考えられた。

④ 模倣坏に見られる菊花状引き出しの痕跡

模倣坏の口辺部には、規則的に繰り返される様々な痕跡がしばしば認められる。例えば、城北遺跡の報文中で指摘した開裂痕である。これらの痕跡について、菊花状引き出しの痕跡であると結論した。

⑤ コマ形の模倣坏の存在

しばしば見られるコマ形の模倣坏の中には、模倣坏の未製品を焼成したものと手捏ね土器の両者が含まれていると考えられる。大きさや模倣坏との類似性から両者は判別可能である。未製品については、ヘラケズリを行う直前段階のものであると考えた。

⑥ 底部の木葉痕と回転台使用の有無

模倣坏の製作工程を模したと考えられる、手捏ね土器の各段階の底部に木葉痕が見られ、未製品と考えられるコマ形の模倣坏の底部にも木葉痕が見られることから、模倣坏の製作工程では、粘土は台に固定されていないと推定できた。このことから、模倣坏の製作に際しては、回転台は使用されていないと考えられた。

⑦ 土師器製作におけるヘラケズリの意義

古墳時代中期の土師器は、目的物の厚さに従って粘土を押圧成形して作られている。この方法では、製作時に器体の下半が上半部分の自重によってかなりの圧力を受け、更に粘土に含まれている水分も下半に集まってくるため、器肉が薄いものほど下半部の形態維持が難しい。

これに対して古墳時代後期の土師器製作は、大胆なヘラケズリの採用によって製作の効率化が図られている。成形段階に下半部で器肉の厚い器体を作成することにより形態維持を行い、整形段階でこの厚い部分を削り取ることににより目的とする形態を作成する手法である。これにより成形が容易になるとともに、軟らかい粘土で器体を製作することも可能となり、成形の自由度が増し、作業効率も著しく向上した。

⑧ 今後の課題

土師器製作が行われていない集落での、手捏ね土器のあり方や、手捏ね土器自体の通事的な変化は重要な課題である。

また、7 世紀代の坏底部には、希に糸切り痕が見られるものがあるので、北武蔵型坏の成立まで回転台の使用がなかったのかについても検討が必要である。

引用参考文献

- 長谷川勇 1985 『夏目遺跡発掘調査報告書』本庄市埋蔵文化財調査報告第 5 集 本庄市教育委員会
大屋道則 1995 「模倣坏の製作痕跡と製作過程」『城北遺跡』埼玉県埋蔵文化財調査事業団報告書 第150集
福田 聖 2012 『川越田遺跡 H 地点』埼玉県埋蔵文化財調査事業団報告書 第375集