

石鍋加工品にみられる加工技術の総体 —長崎県大村市竹松遺跡出土の事例から—

長崎県埋蔵文化財センター調査課
川畠 敏則

1. はじめに

二次加工された滑石製石鍋片の加工技術について竹松遺跡の報告書の中で検討を行った（川畠 2019・2020）が、竹松遺跡の最終報告から3年が経ち、加工の種類を説明するに際して既に報告をした竹松遺跡出土遺物の中から最適な資料を使い、再提示をしたいと考え稿を起した。



図1 竹松遺跡位置図

2. 研究史

古代の終わり頃西北九州で使用されはじめ、中世には日本の各地で煮炊具として使われた滑石製石鍋（以後石鍋と称する）は、すでに明治期には報告が行われている（藤井 1886）。しかし、古代末～中世の遺跡から広く出土する特徴的な遺物として、活発な報告が行われるようになったのは1970年代から1980年代にかけてである（下川 1974、正林・下川 1980、木戸 1982、森田 1983、下川 1984）。また、それに伴い石鍋片を加工した製品やその製作過程で使われた加工技術等、石鍋の再利用も注目されるようになった。島津らは出土した石製品の種類別数を一覧にしたが、その中で「石鍋」に加え「石鍋再利用品」の項を設け、さらに製品と未製品に分けている。また、実測図も詳細になり、石鍋片に残る再加工痕について「加工痕のある石鍋片」として出土した7点中3点について実測図に加工面が分かる側面図を付けて報告をしている。さらに、「削り」、「擦切り」、「のみ痕による加工」、「金属器による切断」、「打割」の技法を記している（島津・山崎 1972）。他の遺跡においても石鍋片に残る再加工痕や未製品の報告（二宮 1974、福岡市教委 1975）が行われた。さらに、石鍋片に残る再加工の観察報告は詳細になった（新原 1976）。このように石鍋片の再利用についての報告は広く行われるようになったがそれ以上に深化はしなかった。

再び石鍋片の再加工に加藤良彦が注目をし、石鍋片から加工された滑石製品の素材として加工痕のある石鍋片の写真と加工の一つである「鋸引痕」の写真を報告した（加藤 1995）。鈴木康之は草戸千軒町遺跡出土の石鍋についてすでに提示されていた分類や編年（木戸 1982、1995）を検討・補強したが、石鍋の再加工品についても検討を行った。ここでは再加工品の形態分類に加え、再加工品に溝状に残

る加工痕の観察から切り出し加工に横挽き鋸が使われたことを提示し、石鍋に残る再加工痕の分析の必要性を述べた（鈴木 1998）。2000 年になると池田榮史は穿孔のある石鍋片が集中して出土した奄美大島小湊フワガネク遺跡群の事例から、石鍋片を小割りにするために穿孔が行われたと考え、奄美・沖縄諸島で特有の滑石混入石鍋模倣土器と関連付けて、石鍋の破片が商品として流通した可能性について提起した（池田 2003）。杉原敏之は太宰府市觀世音寺出土の石鍋の形式分類と編年に加え、石鍋片を加工した製品や未製品について種別の分類や考察を行った（杉原 2007）。同年松尾秀昭は石鍋片を加工した製品の中でも初期に出土例の多いバレン状石製品について、宮崎県八代遺跡や長崎県里田原遺跡出土の例からバレン状石製品は石鍋の補修具であるとした（松尾 2007）。また夏木大吾は、石鍋片を加工した錐の加工痕から転用工程の復元を行った（夏木 2008）。このように石鍋片の加工については少しずつではあるが研究が進んでいる。

3. 加工技術

竹松遺跡出土の石鍋加工素材（註 1）の観察では次の 9 種類の加工技術を確認した。

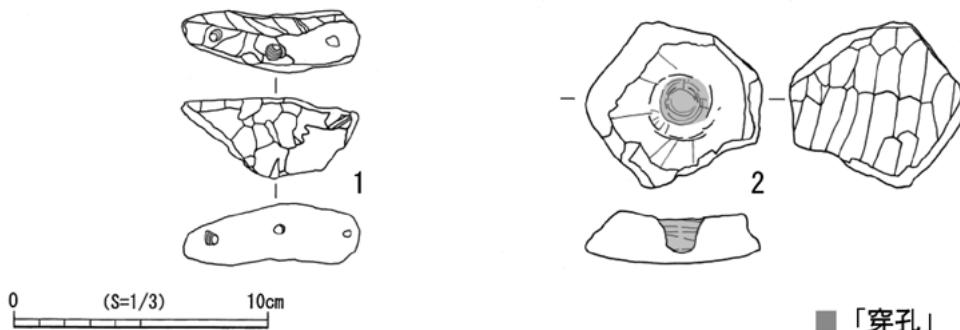
- ①「穿孔」 穴を開けること。
- ②「溝切り（溝）」 線状の傷をつけること。
- ③「刻み」 鑿状の鋭利な工具で削りを行い凹部を作ること。
- ④「切断」 鋸と思われる金属製の工具で挽くこと。
- ⑤「折り取り」 折って断つこと。
- ⑥「削り」 鑿により面を平滑にすること。
- ⑦「敲打」 弱い力で連続してたたくこと。
- ⑧「打ち欠き」 たたいて欠き取ること。
- ⑨「こすり」 面をこすり平滑にすること。

まず、これらの加工技術が竹松遺跡出土の石鍋加工素材にどのように行われているか、次にそれぞれの技術が石鍋加工素材に残された頻度を見てみたい。

（1）加工の種類と技術

① 「穿孔」（第 2 図、写真 1）

1 は体部片を利用している。「穿孔」は 3 箇所見られ、石鍋時の口縁部から下方へ向けて金属工具



第 2 図 「穿孔」のある加工素材

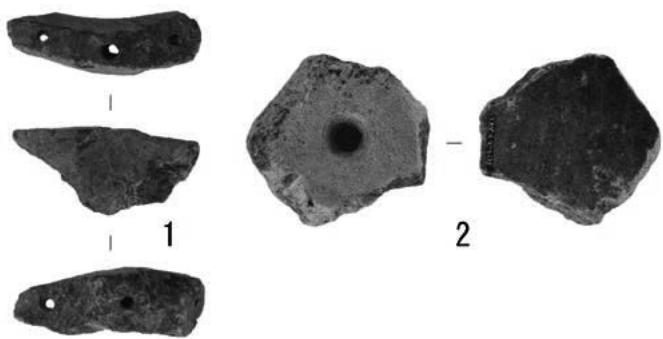
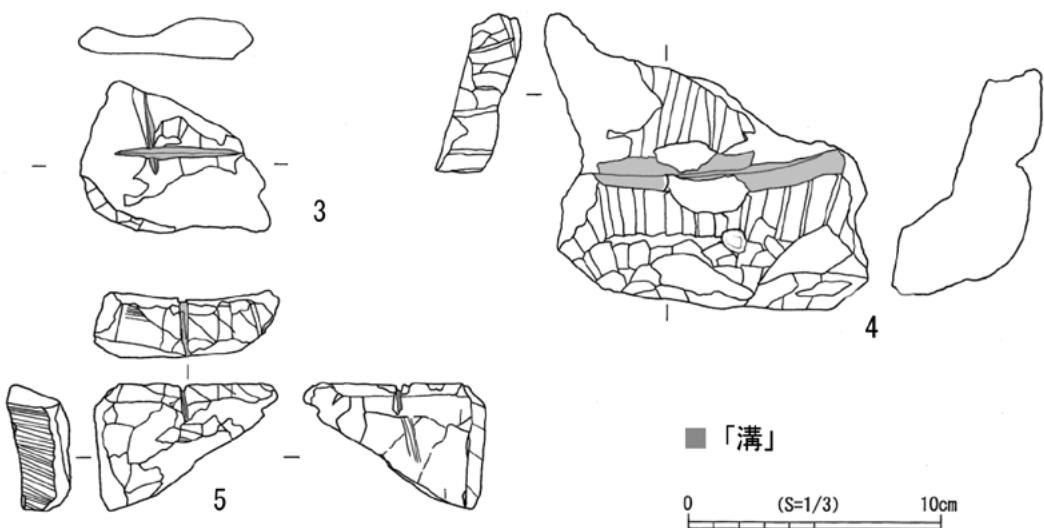


写真1 穿孔のある加工素材

で行われている。2は「打ち欠き」により大きさを調整した体部片を利用している。「穿孔」は中央に直径2cm、深さ1.2cmで石錐時の内面から行われているが貫通はしていない。孔には工具の回転痕が残る。

②「溝切り（溝）」（第3図、写真2）

3は底部を利用している。外面には直行する「溝」を2本刻み、角には一部に「削り」が見られる。内面の窪みは剥落によるものである。4は底部～体部を利用している。正面の中位には横方向に「溝」が刻まれる。この溝は上下斜め方向からの削りによって作られた溝である。また、左側面には部分的に「削り」が見られる。5は口縁部を利用している。上面に当たる口縁端部には外面～内面に1条の「溝」が入る。この溝は直線的であることから、金属の刃部を端部に当て刃部背面を叩くことによって作った溝と思われる。また、上面には「刻み」によるほぼ等間隔の斜位の線がみられる。左側面には「切断」が行われている。



第3図 「溝」のある加工素材

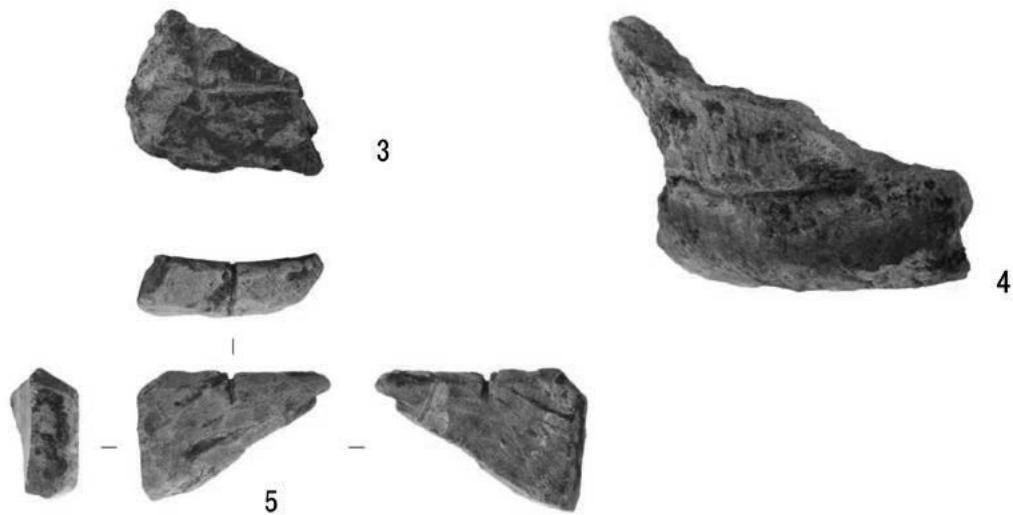
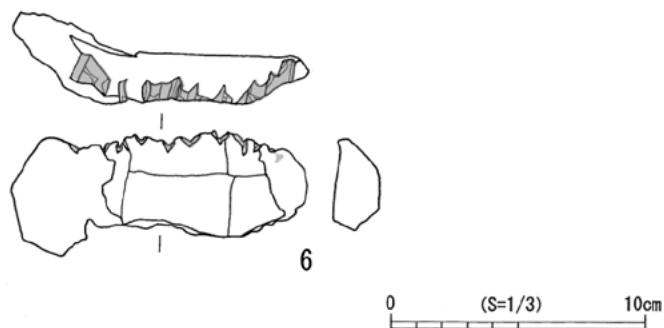


写真2 「溝」のある加工素材

③「刻み」(第4図、写真3)

6は上面に連続して「刻み」が行われ鋸歯状を呈する。湾曲していることから体部の利用と思われる。被熱のために赤変している。



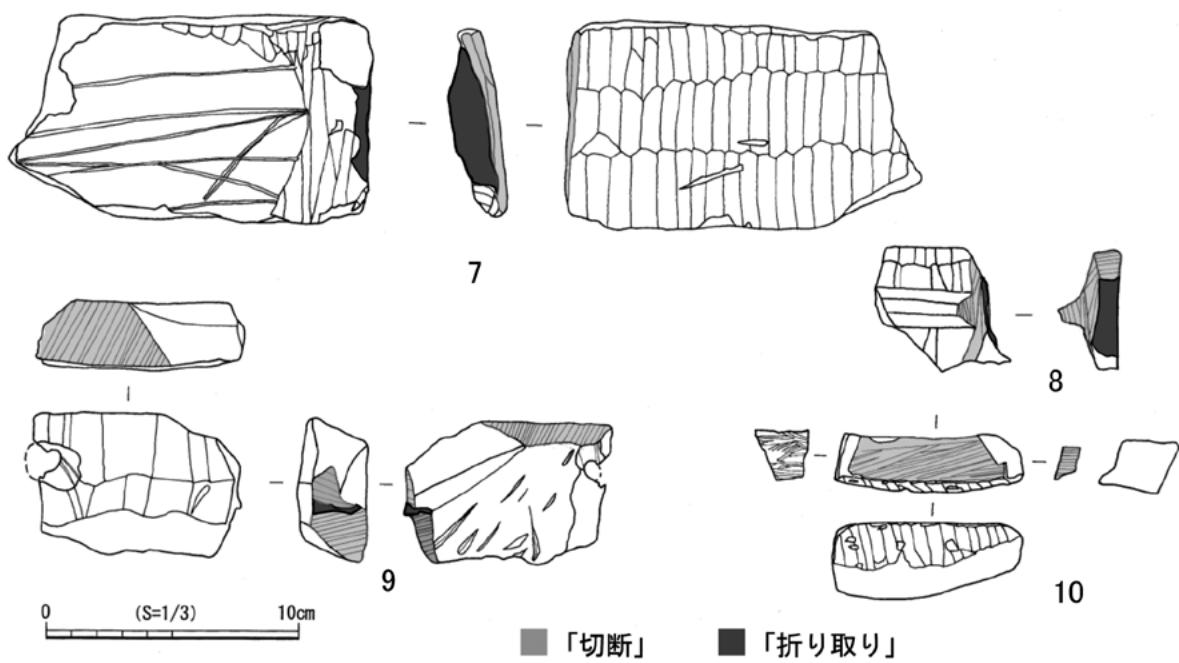
第4図 「刻み」のある加工素材



写真3 「刻み」のある加工素材

④「切断」、⑤「折り取り」（第5図、写真4）

7は体部を利用している。体部外面から浅い「切断」の後「折り取り」により右側面を作る。石鍋時の内面には横位の浅い線刻が施され、右端～上端に「削り」が行われる。8は鍔付石鍋の鍔部を利用している。右側面に「切断」と「折り取り」が見られる。9は体部片を利用し、上面と右側面に「切断」が行われる。右側面の「切断」は上下から行われ中位は「折り取り」による切り離しを行う。上面には「削り」も行われる。左の端部には石鍋使用時の穿孔が残る。10は体部片を利用したものである。正面と右側面には「切断」痕が、左側面には「削り」痕が、裏面には「こすり」痕が見られる。左側面に見られる「削り」痕は幅が1mm前後と極めて細く類例を見ない「削り」痕である。錐の素材には適当な大きさである。



第5図 「切断」・「折り取り」のある加工素材

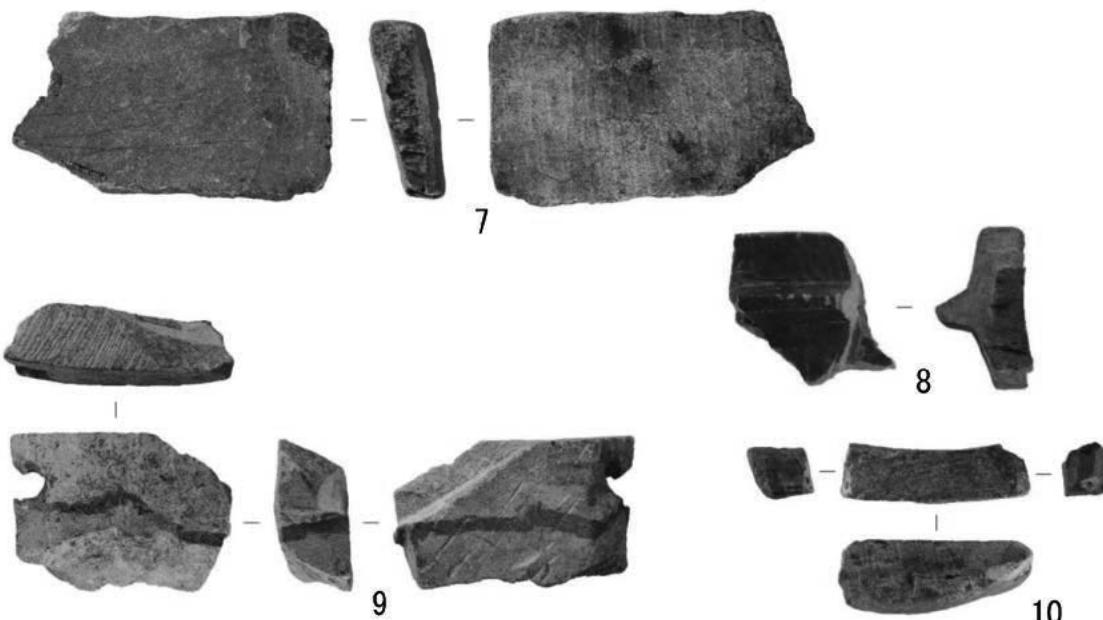
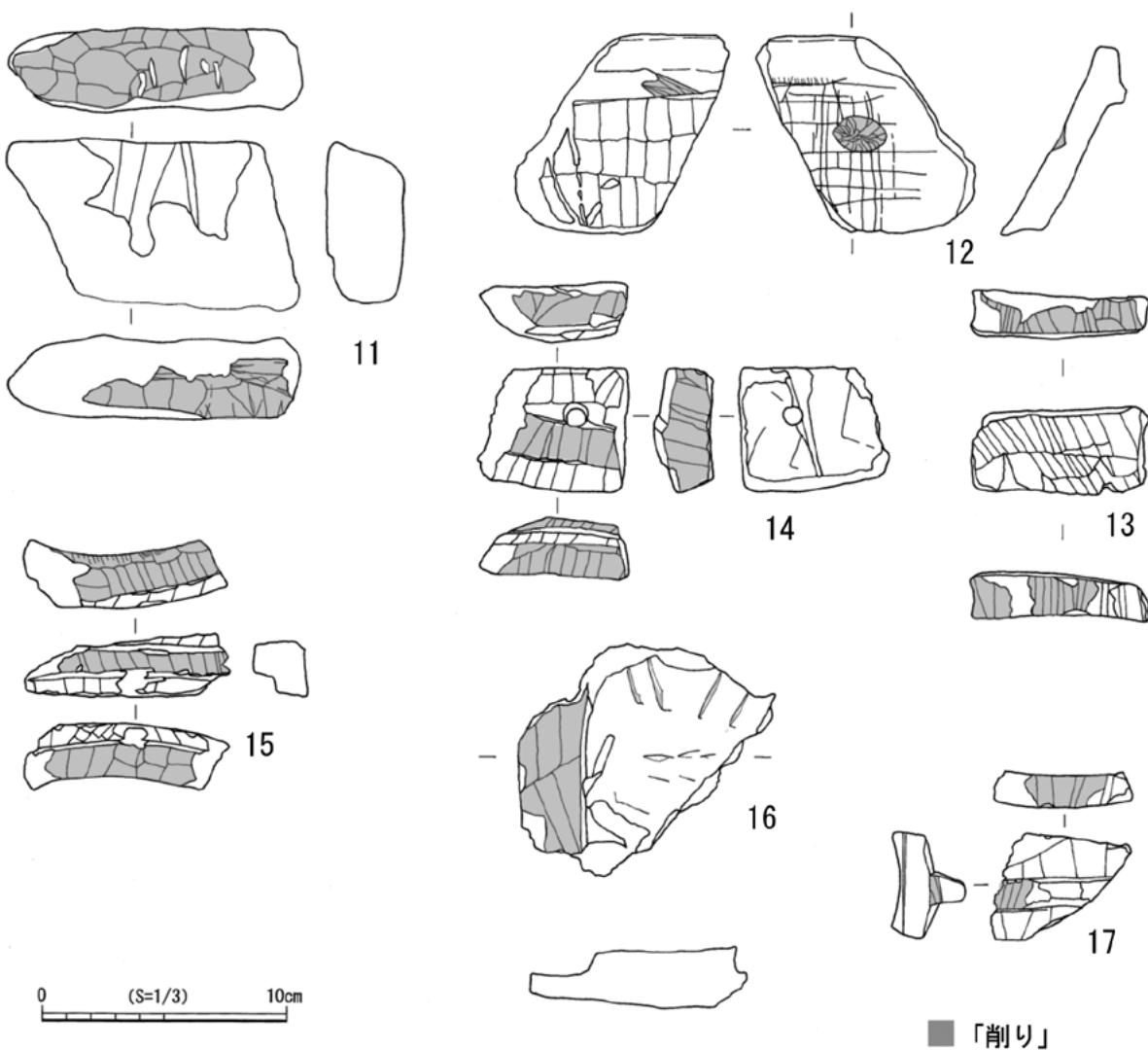


写真4 「切断」・「折り取り」のある加工素材

⑥「削り」(第6図、写真5)

11は緑色で硬質の滑石を利用している。上面と下面に「削り」による加工痕が残る。体部片の利用と思われる。12は鍔が退化していく段階の石鍋の体部上位を利用している。正面の鍔に「削り」が行われ、裏面の中央には周囲から「削り」を入れることで窪みを作っている。内面には格子状の浅い線刻が見られるが、石鍋時のものか廃棄後のものは不明である。13は体部を利用している。平面形は長方形を呈し、上面と下面の破断面に「削り」を行う。また、下面には1箇所「刻み」が入れられる。14は鍔付の石鍋を利用している。鍔部と上面・下面・右側面に「削り」を行い鍔と体部境には「穿孔」を行っている。周囲の「削り」は「こすり」により平滑になっている。また、裏面には「穿孔」部分に重なる「溝切り」が行われる。15は鍔部、上面、下面を「削り」で整えている。大きさと形状から錐の素材になることも考えられる。16は石鍋底部片を利用したものである。分厚い底部の端部に「削り」を行い、段をつけている。この段が全周していたかどうかは不明である。17は鍔付石鍋を利用している。鍔部と上面には「削り」が行われ、左側面の破断面部分には浅い直線状の「溝」が入れられる。



第6図 「削り」のある加工素材

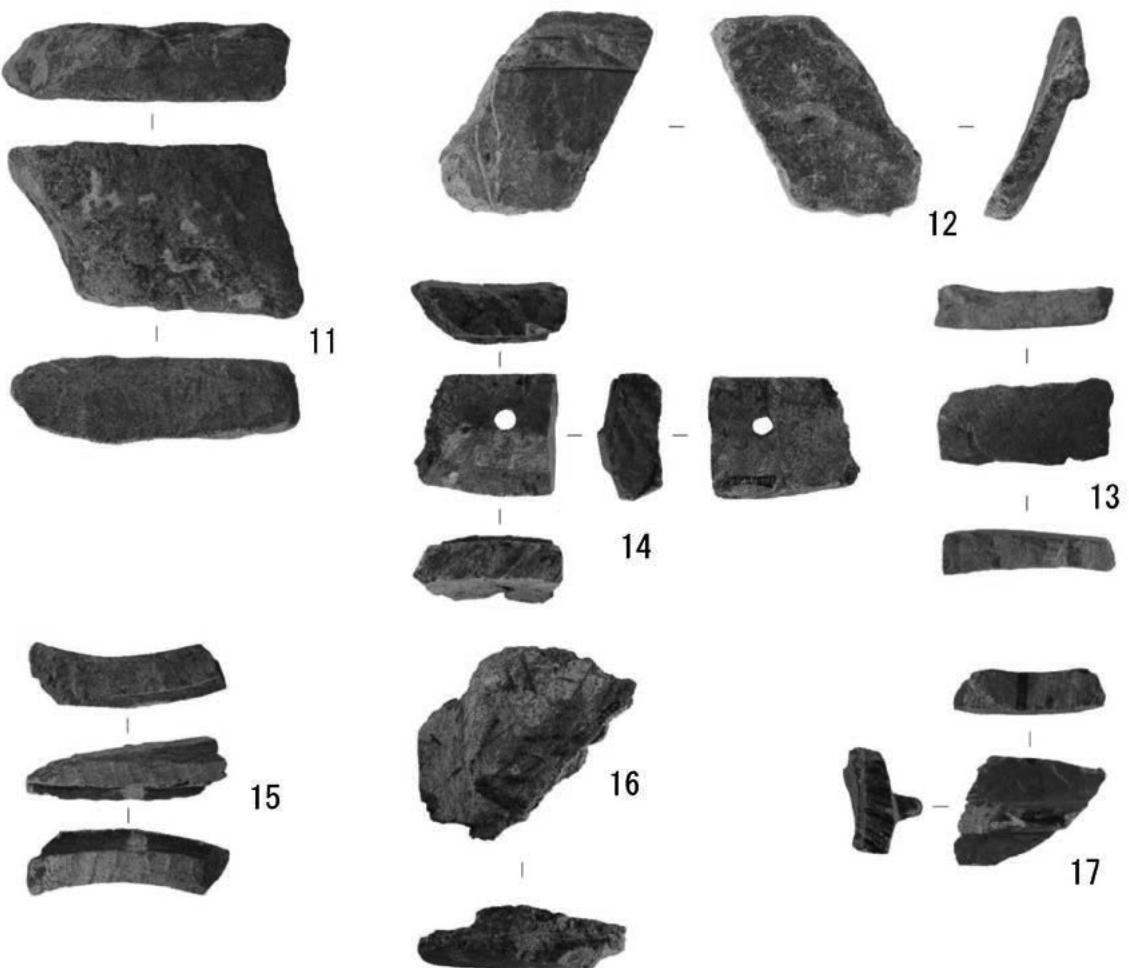
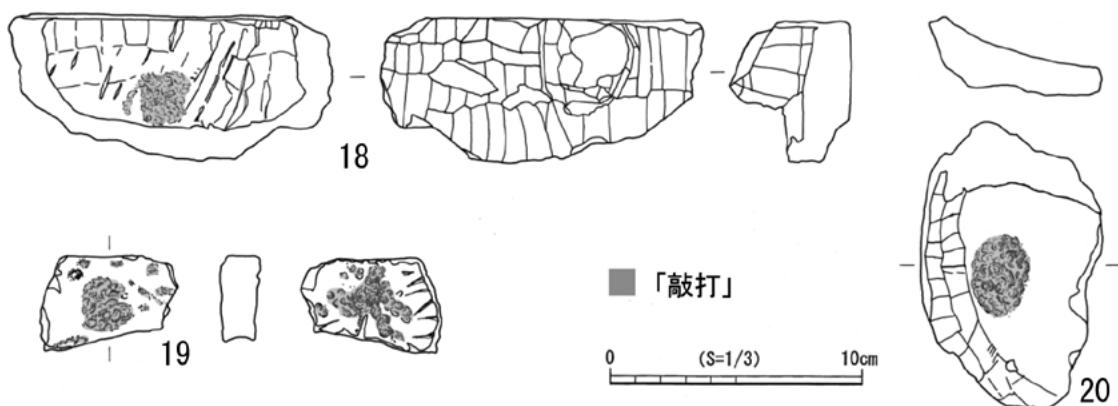


写真5 「削り」のある加工素材

⑦ 「敲打」（第7図、写真6）

18は耳付石鍋の体部を利用している。内面の下位に「敲打」が集中して行われた痕が残る。外面には耳が瘤状にあることから座りが悪く、「敲打」の際は固定をして行ったものと思われる。19は体部を利用している。内外面の中央部分に「敲打」が、外面の右側縁に「刻み」が行なわれている。20は底部を利用している。外面に集中した「敲打」痕が残り窪みを作り出す。



第7図 「敲打」のある加工素材

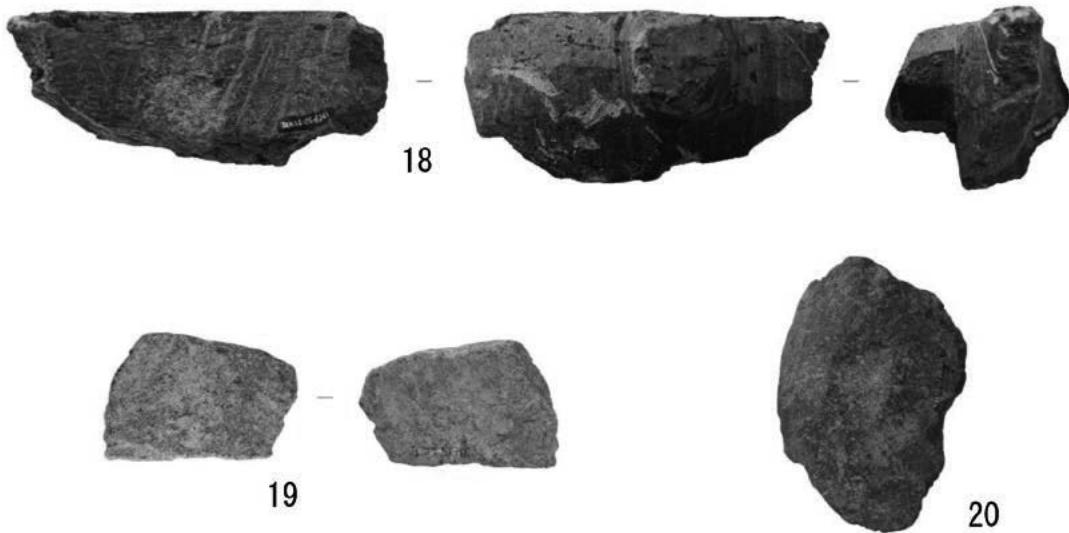
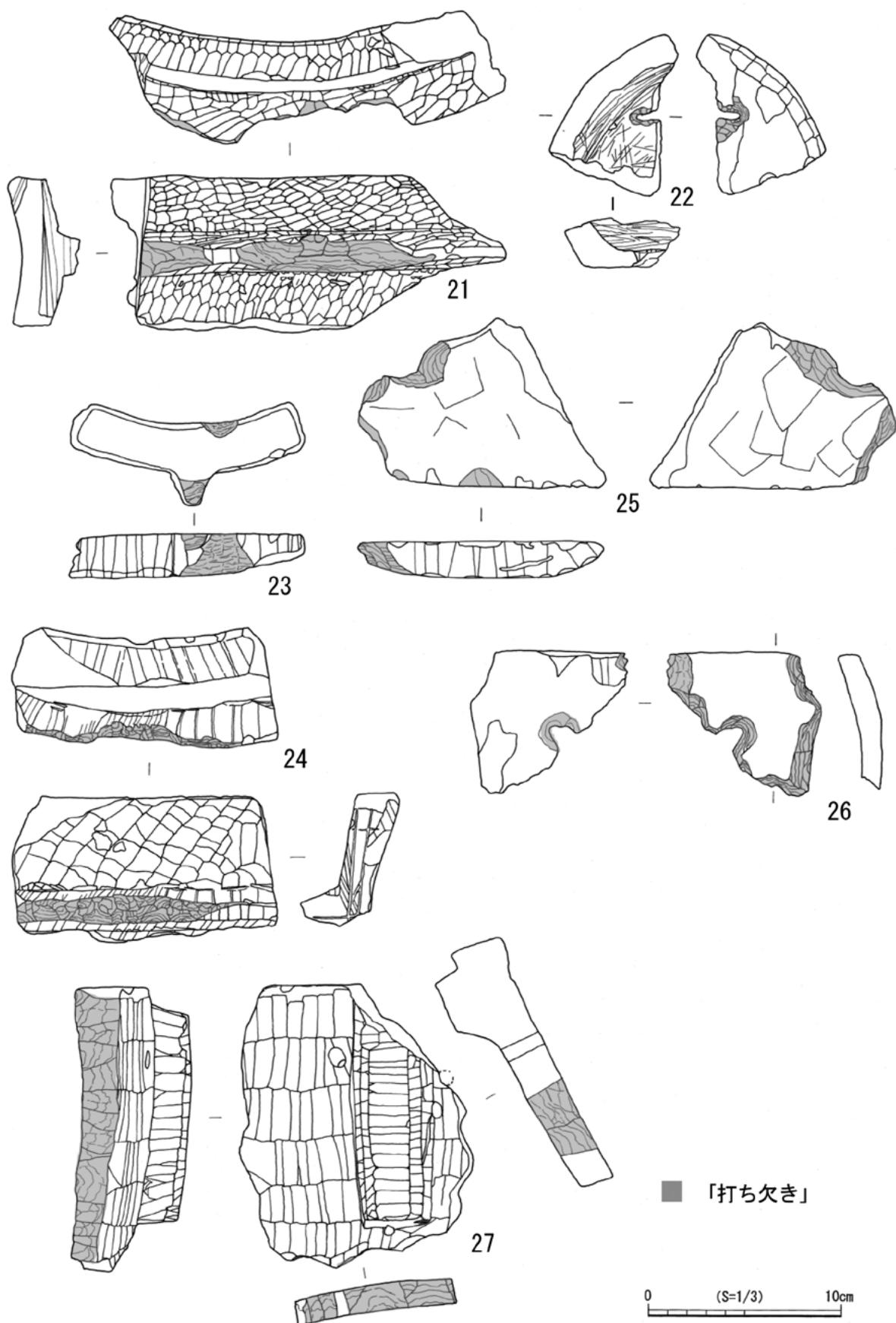


写真6 「敲打」のある加工素材

⑧「打ち欠き」(第8図、写真7)

21は鍔部を利用している。素材となった鍔付石鍋は角のある鍔が大きく張り出す。「打ち欠き」により鍔部の一部を除去し、内外面からの「切断」後「折り取り」を行う。22は底部片を利用したものである。底部内面に棒状工具を当てた上から打撃を行いノッチ状の「打ち欠き」を行っている。体部内面には浅い沈線が横位に入る。23は耳付石鍋の耳部を利用している。節理に沿って均一の幅に剥げた耳部を含む体部片に「打ち欠き」を3箇所行っている。「打ち欠き」の2箇所は耳部に行われるが、耳部すべての剥ぎ取りはできずに一部が残る。24は鍔付石鍋を利用している。右側面には「切断」「折り取り」の後に「削り」と「溝」の加工が行われる。鍔部分は上下からの「打ち欠き」が数多く行われる。右側面の加工後の面に煤の付着が見られることから、加工後に火を受けていると思われ、内面の口縁部側に見られる煤痕と合わせて特異な使用が考えられる。25は石鍋底部を利用したと思われる。厚さは20mmと全体がほぼ同じであるが、わずかに湾曲している。左側面に「打ち欠き」が、下面には「削り」が行われる。裏面の幅広の削り痕から石鍋底部と判断した。26は耳付石鍋の体部を利用している。石鍋時の外面である正面からの「打ち欠き」が口縁部を除き行われる。27は耳部を利用している。復元口径は40cmほどあり大型の石鍋である。石鍋として使用していた際に開けられた穿孔が3箇所残る。口縁部以外の破断面には「打ち欠き」痕がほぼ全周する。「打ち欠き」により方形に形を整えていたものが右上部の欠損により廃棄されたと思われる。「削り」を使わず「打ち欠き」のみで辺を整える例である。



第8図 「打ち欠き」のある加工素材

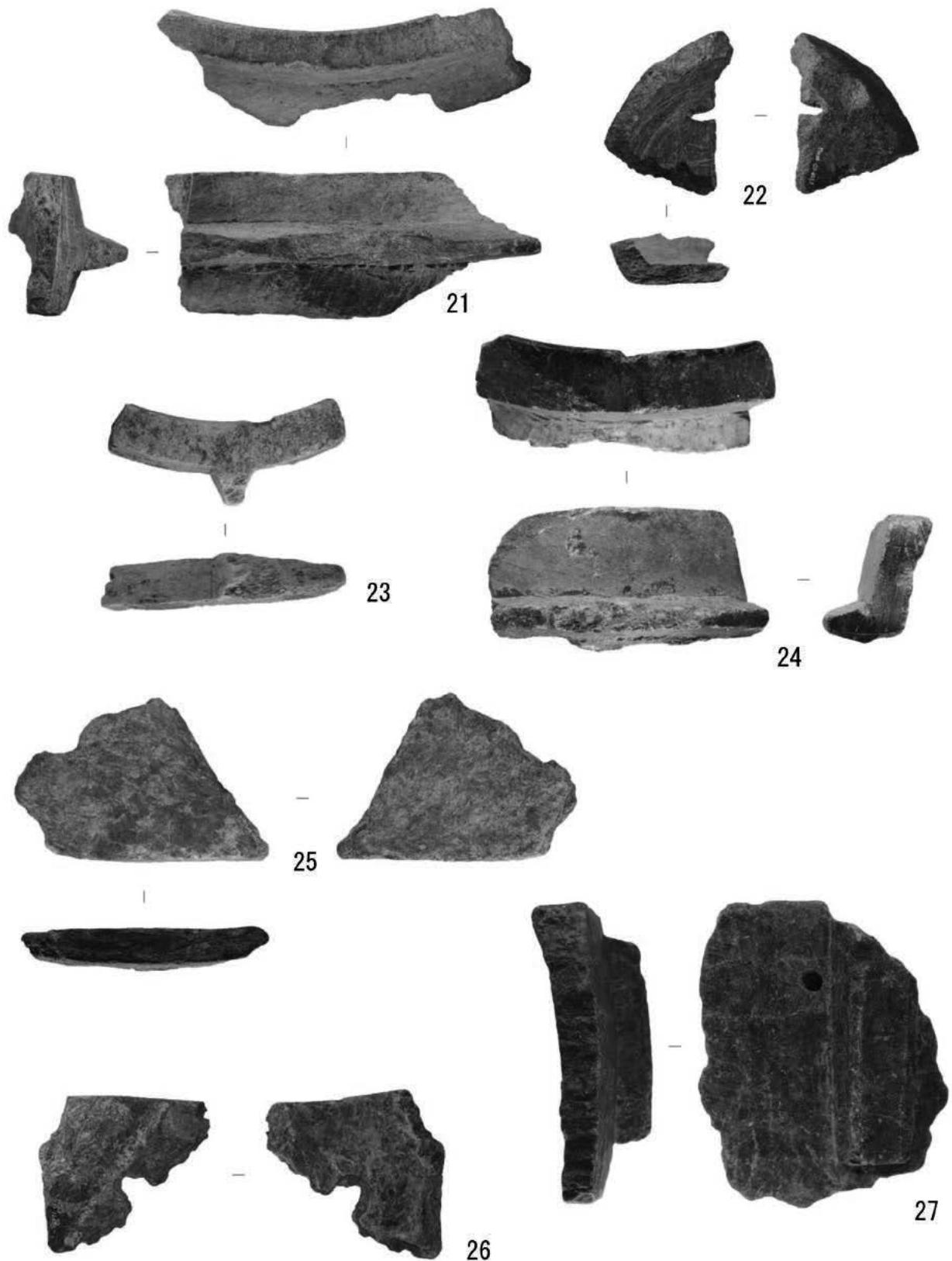
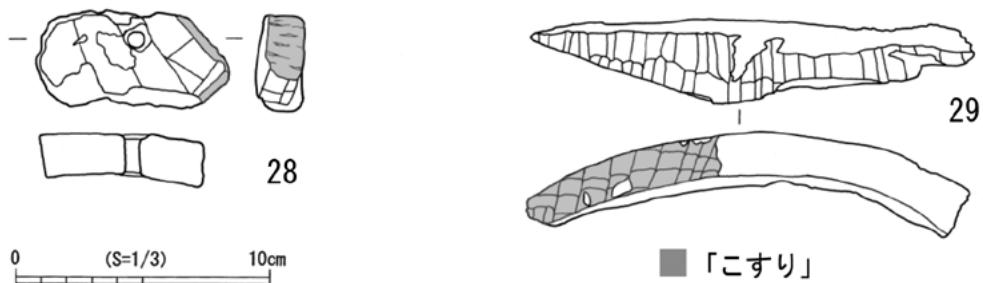


写真7 「打ち欠き」のある加工素材

⑨「こすり」(第9図、写真8)

28は石鍋の体部を利用した加工素材である。右側面に「こすり」が見られる。正面中央上位に見られる穿孔は孔面の色調がくすんでいることから、石鍋使用中に開けられた孔と思われる。29は口縁部を利用している。下面の左半分に「削り」後「こすり」を行っている。



第9図 「こすり」のある加工素材



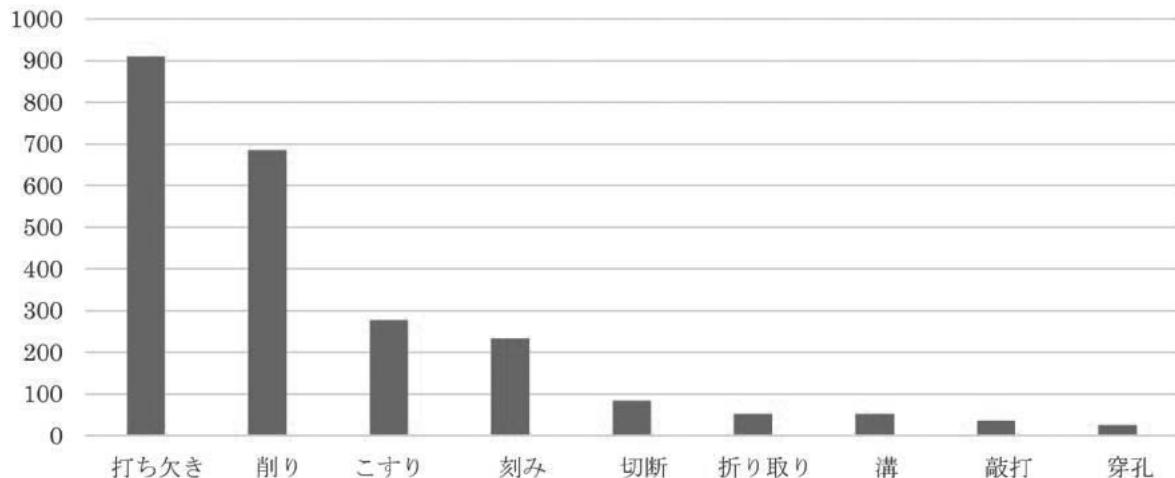
写真8 「こすり」のある加工素材

(2) 加工の種類と頻度

表1と第10図は石鍋加工素材に残る加工の種類と数である。最も多用されている技術は「打ち欠き」で続くのは「削り」である。この2つの技術で全体のおよそ7割を占める。「削り」は形を整えるための技術で「こすり」と並び再加工の最終段階で多用される。そのため、後述する製品や未製品に多く残っている。「打ち欠き」は石鍋片に最初に行われる技法で、必要な大きさの素材を手に入れる技術の中で最も短時間に処理できる方法である。しかし、「打ち欠き」は失敗品も多く出してしまう。また、出来上がる大きさもまちまちであるために、想定よりも大きくなった場合は次の工程である「削り」で時間を多く取られてしまうこともある。そのために、作りたい物の大きさに合わせて「切断」を行い、「削り」の工程をなるべく少なくする方が素材の無駄も時間の無駄も省けると思われる。さらに、石鍋片から作る加工品を商品として取り扱い加工を専門にする場合は、同じ規格にして作業を行う方がはるかに効率は良いはずである。しかし、4割が「打ち欠き」によって最初の形が作られているのである。

表1 石鍋加工素材に残る加工の種類と数

打ち欠き	削り	こすり	刻み	切断	折り取り	溝	敲打	穿孔	合計
910	685	277	233	83	53	53	36	25	2355
38.6%	29.1%	11.8%	9.9%	3.5%	2.3%	2.3%	1.5%	1.1%	100.0%



第10図 石鍋加工素材に残る加工の種類と数

4. 石鍋片を利用した製品および未製品

新幹線建設工事に係る竹松遺跡の発掘調査報告書の掲載遺物の中から、石鍋片を利用したと思われる製品および未製品を数えると総数は59点であった。その内訳は表2のとおりである。

石鍋片の利用であることを推測する根拠となるのが、まず第一に石鍋の器表に残る鑿状工具による規則的な調整痕の有無である。石鍋片に加工を加えた最初の段階である「石鍋加工素材」においては、石鍋時の面がまだ多く残っていることから容易に石鍋片の利用であることが分かる。加工がさらに進み「石鍋加工未製品」や「石鍋加工製品」の段階になると、石鍋時の加工痕は残っていた場合でも僅かであることから、体部を利用したであろう湾曲や熱を受ける必要のない製品に残る被熱痕や煤の付着等も石鍋片利用の可能性としてあげている。

ここでは、製品と未製品の区別が容易な錘と補修具についてまとめてみたい。

表2 石鍋片を利用した製品と未製品

温石	9
錘	6
補修具	6
容器	6
その他	6
計	33

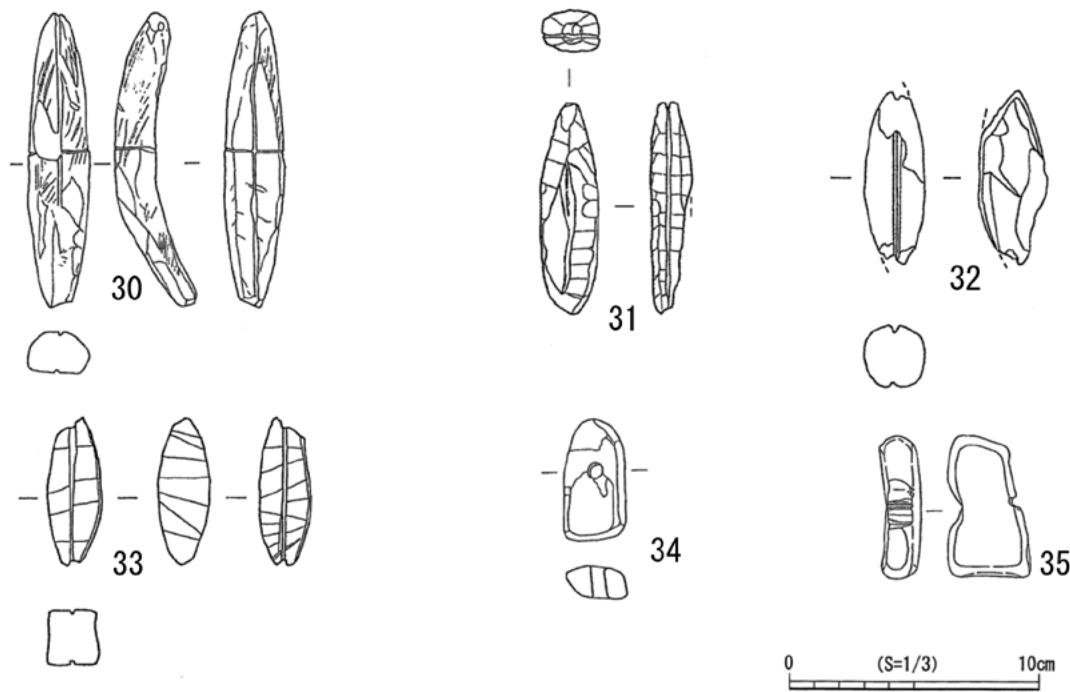
石鍋片を利用した製品

補修具	9
錘	5
方柱状	8
板状	1
その他	3
計	26

石鍋片を利用した未製品

(1) 錘 (第 11 図)

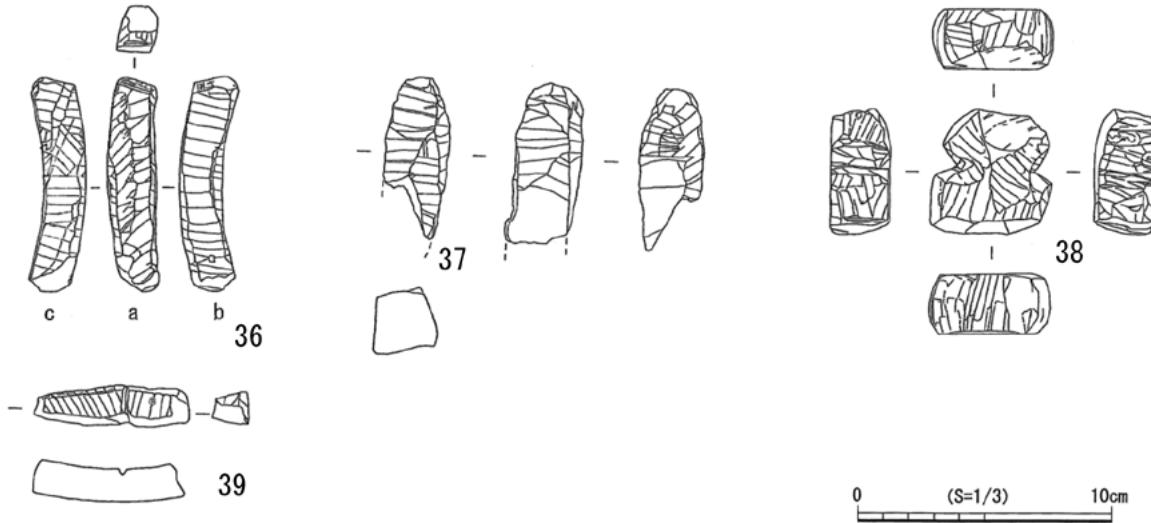
30 は長軸方向に湾曲をしていることから体部の円周に沿って細長く取った素材を基にしていると思われる。両端を先細りにし、長軸と短軸方向に浅い「溝」が巡る。31～33 は長軸方向に真っすぐ伸びて両端がすぼまるタイプである。31 は長軸方向に一条の「溝」が巡る。一部に煤の付着が見られる。32 は長軸上に一条の「溝」が巡る。熱を受けている。33 は断面が方形である。長軸方向に一条の「溝」が巡る。被熱により赤変している。34・35 はわずかに湾曲をしていることから体部を利用したものと思われる。34 は平面形が舌状を呈し上位に「穿孔」がある。35 は両側面に「刻み」が入る。



第 11 図 石鍋片を利用した錘（製品）

(2) 錘の未製品 (第 12 図)

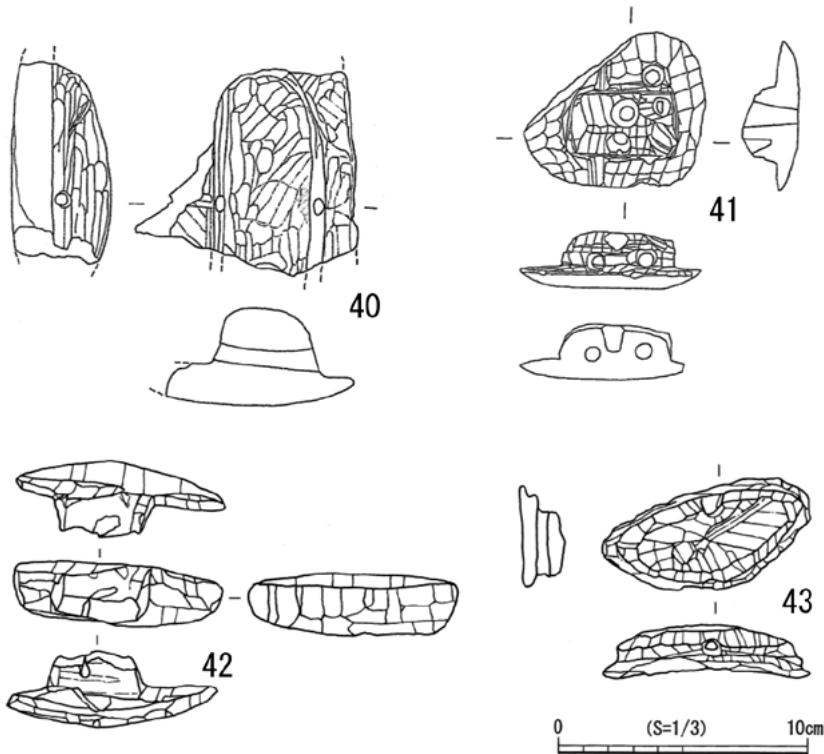
36 は節理に沿って割れたと思われる体部片を素材としている。a の面の上位 1/3 には石鍋時の削り痕が 2 段残り、下は「削り」により角の面取りが行われる。節理による破断面の b、c には、「削り」による面の調整が行われる。30 の錘の未製品と思われる。37 は体部を素材としている。裏面に石鍋の内面にあたる平滑な面が残る。全面に縦方向の粗い「削り」が行われるが、硬質の滑石のためか一単位当たりの「削り」の長さは短い。紡錘形の錘の未製品で下半の欠損のために廃棄されたと思われる。38 は断面が緩やかな曲線であることから体部片を利用していると思われる。全周に粗い「削り」を行い、両側面には「刻み」により抉りを入れている。粗い調整のために未製品と判断した。39 は口縁部を素材としている。右側面には部分的に「削り」が行われ、正面と上面には断面が V 字の「溝」を入れる。溝の右側には直径 1 mm、深さ 1 mm の深い孔が見られる。



第12図 石鍋片を利用した錘（未製品）

(3) 補修具（第13図）

40は耳部分を利用した大型の補修具である。全体を「削り」により調整している。右側縁には補修工具壁部の端部が残る。石鍋の耳部であった挿入部には横位の「穿孔」を行う。挿入部には煤が付着する。41は耳部を利用したと思われる。全体を「削り」で調整し器壁部の平面形を隅丸方形に仕上げている。挿入部の短軸方向に2箇所、挿入部から器壁部に向けて3箇所、器壁部に1箇所の計6箇所の「穿孔」が行われる。42は底部～体部への立ち上がり部分を利用したと思われる。挿入部が器壁部に対して斜めに作られており、利用した素材の形に制約を受けている。全体を「削り」によつて調整している。器壁部の上面が「削り」によって直線状に作り出されているが、器壁部の平面形は

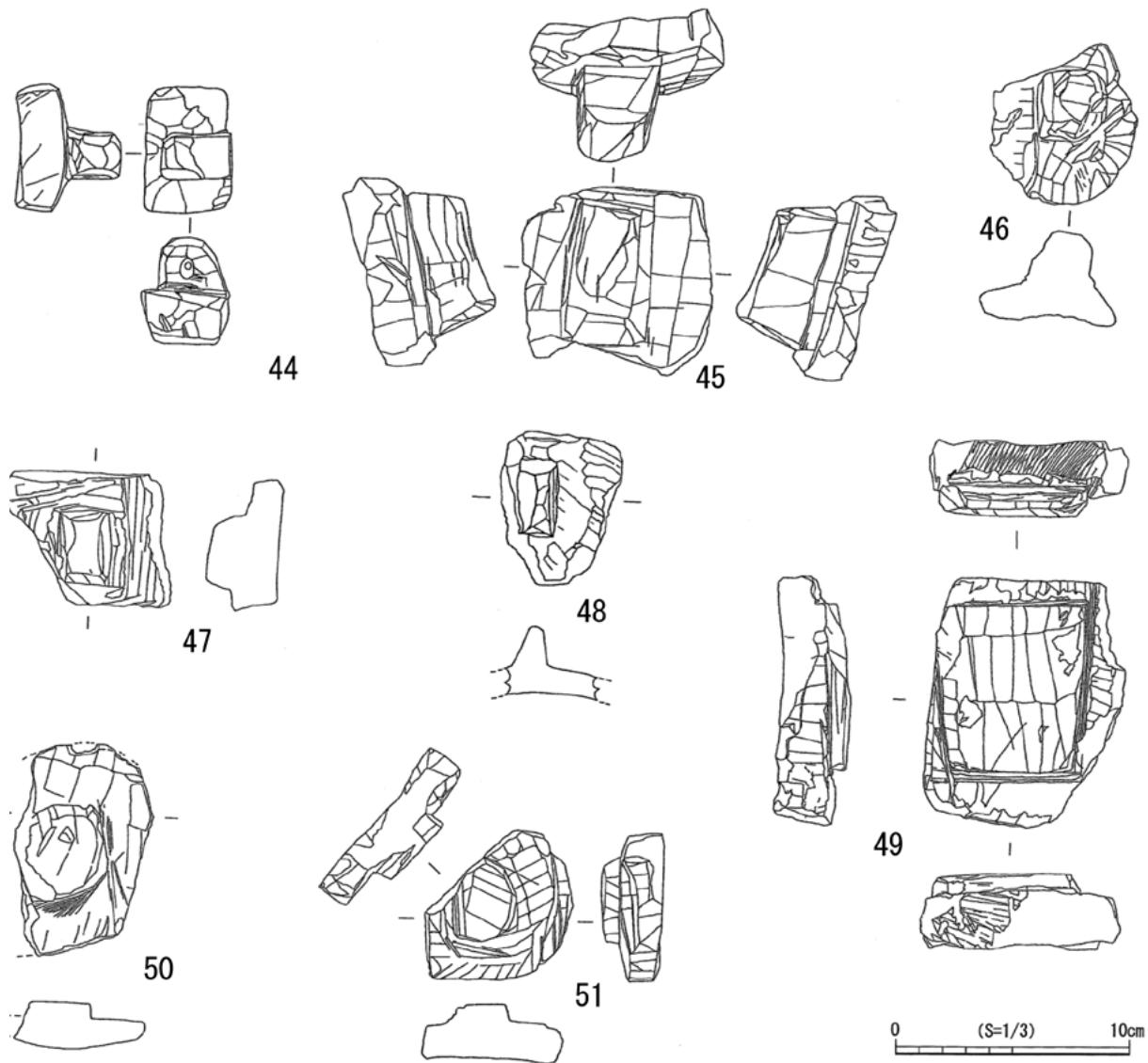


第13図 石鍋片を利用した補修具（製品）

長軸に対して対称になるのが通常の形であることから、上面の「削り」は補修具として使用された後行われたと思われる。43は完形で平面形は紡錘形である。器壁部の張り出しは挿入部よりわずかであり一般的な補修具とは異なる印象を受ける。器壁部裏面が湾曲をしていることから体部片を素材としていると思われる。耳部や鍔部などの張り出しを利用していないために薄い作りになっている。

(4) 補修具の未製品（第14図）

44は耳部を利用している。右側面には口縁部の面が残る。上面と下面には「削り」が行われ、左側面は「こすり」により破断面を平滑に整えている。挿入部の穿孔は煤が入り込んでいないことから、補修具として加工された際に穿たれたと思われる。45は耳部を利用している。上面には石鍋時の口縁部がそのまま残るが、口縁端部から張り出していた耳部の上端部には「削り」が行われ、口縁部からわずかに下がった位置に挿入部端部を作り出している。両側面にも「削り」が行われる。46は瘤状の耳部分を素材としている。器壁部の平面形は楕円形に作られる。「削り」は粗く、薄く削りだす調整も行われていないことから、器壁部左上面の欠損により早い段階で廃棄されたものと思われる。



第14図 石鍋片を利用した補修具（未製品）

47は耳部周辺を素材としている。縦耳の口縁部際を削り取り耳部の長さを短くした後、耳部を中心に方形に挿入部を作り出している。器壁部に当たる左下面の欠損により廃棄したものと思われる。48は鍔部を利用している。「切断」と「削り」により鍔部を短くし挿入部を作り出している。挿入部の穿孔を行う前に廃棄されている。これは左側面の欠損のためと思われる。49は体部片を利用している。「切断」と「削り」により器壁部平面形を長方形に整えた後、石鍋時の体部外面にあたる面に「切断」と「削り」により挿入部を作り出している。器壁裏面には石鍋時の内面が、挿入部の上面には石鍋時の外表面が残る。50は体部片を素材としている。平面形は下辺よりも上辺が長い不整形と思われ、中位に角が取れた方形の低い挿入部が付く。体部時の緩やかな湾曲が残る器壁部裏面の上辺は「削り」による面取りが行われ薄く仕上がるが、下辺は調整が十分でなく厚いままである。裏面に残る調整痕は石鍋体部時のものである。器壁部左半分の欠損により穿孔の前に廃棄されたものと思われる。51も器壁部が緩やかに弧を描くことから体部を利用したものと思われる。挿入部は「削り」により粗い橢円形に作っている。器壁部は周囲を「削り」で整え、器壁部裏面外周全面を外に向かい「削り」を行うことで端部を薄くしようとしている。器壁部左上面の欠損により補修具としては利用できなかつたが、欠損部分にもわずかな「削り」が見られることから、その後も加工を試みたことが窺える。

5. おわりに

竹松遺跡出土の石鍋加工素材の観察から、破損のために使用不能となった石鍋片に使われた技法の中で最も多かったのは「打ち欠き」で、加工された石鍋片の4割近くに見られた。「打ち欠き」は同一の製品を大量に生産するには最適とはいえない方法であることや石鍋片の集積が無かつたことから、竹松遺跡においては石鍋片を専門に加工することはなく、石鍋の生産地に近く石鍋の集積場所の一つであった竹松遺跡では、石鍋の破損品である加工しやすい滑石片が身の回りに豊富にあり、必要な時に必要なものをそれぞれが作ったと考える。つまり、竹松という集落の中には専門に石鍋片を加工する工人集団はいなかったと考える。このことは大村湾岸の古代末～中世の遺跡においても規格化された加工素材や未製品の集中が見られないことから同じであると思われる。しかし一つ気になる製品がある。それは、今回紹介をしている九州を中心とした西日本各地で出土する補修具である。補修具は、八兒遺跡（宮崎県教委 1995）や淨光寺跡遺跡（玉名市教委 1989）の例のように石鍋の欠損部分に挿入部を差し込み、穴をふさぐという使われ方をしている。補修具と石鍋との接着は挿入部の穴に通した鉄芯などのはめ込みによる。そのために、補修具の形状は割れた石鍋それぞれにあった大きさや曲がり具合が要求される。補修具が各地で出土することは、石鍋の価値が高く廃棄しづらい道具であったことの裏付けとなるが、いくつかの疑問が生じる。補修具と穴を開いた石鍋を密着させるには器壁部で作られる曲線が石鍋の曲線にきちんと合わないといけない。また、鉄芯などが動かず差し込めるように穴の位置も重要である。出土した補修具を見る限り接着するものが塗られた痕跡は見られない。わずかな隙間ができた場合は詰め物をしていたのであろうか。液状のものを入れたと考えられる石鍋なので、割れ口が完全にふさがっていないと液体は染み出してくる。接着や詰め物もない状態で石鍋の形状に合う補修具を作り出すことができるのかは高度な技術を持った者と思われる。以上のことから補修具に関しては鋳掛屋のような集落を回る鍋修理職人の存在を考えてもよいと思う。ただし、穴が

開いてしまった石鍋に液体を入れない場合は素人が作った補修具でも十分間に合ったであろう。その場合の石鍋の用途は火鉢を一つの例として考えている。

竹松遺跡からは8,000点余りの滑石片が出土した。そのうちの半分の4,000点が加工痕のない石鍋片で、4分の1にあたる2,000点が未製品や石鍋加工素材であった。製品や未製品の中には石鍋製作時のノミ痕や使用時の煤痕や被熱痕、体部の屈曲などの石鍋の痕跡が全く残っていないものもあるが、その量は少なく多くは石鍋を素材としたものである。西彼杵半島の山中で粗削りをされた石鍋は河口近くで製品として仕上げられ、竹松遺跡を含む大村湾沿岸の大規模な集落に集積された。これらの集落では壊れた石鍋片は普通に目にする加工が容易な石であり、身近な道具を使い身の回りの物を作っていた。材料はたくさんあるので製作の途中で気に入らなければすぐ廃棄して別の材料を使うことも可能であった。このことが未製品や石鍋加工素材の数と関係していると思われる。それにもしても、どれだけの石鍋が竹松遺跡の対岸にある西彼杵半島の山中から切り出されたのであろうか。対岸から石鍋を積んだ小舟が何艘も連なり竹松遺跡を目指してやって来る。そして帰りは食料や酒を積んで戻っていく。そんな景色が波静かな大村湾にあったのであろう。小さなすべすべした石のかけらに思いを巡らす。

本稿をまとめるにあたり、元長崎県教育庁新幹線文化財調査事務所所長の古門雅高氏、西海市大瀬戸町歴史民俗資料館の川道寛氏には多くの助言をいただきました。また、渡邊康行氏からは石鍋片の加工に関する教示をいただきました（註2）。感謝申し上げます。

註1 筆者は「石鍋加工素材」を「加工を行った痕はあるが一定の形になっていないもの」とした（川畑 2019）

註2 雲仙市伊古遺跡出土の石鍋加工素材の観察から、石鍋の口縁部に並行する加工に「打ち欠き」が、直交する加工に「切断」が多用されているとの教示をいただいた。

参考文献

- 池田榮史 2003 「穿孔を有する滑石製石鍋破片について」『小湊フワガネク遺跡群遺跡範囲確認発掘調査報告書』名瀬市教育委員会
- 加藤良彦 1995 「付編 博多35次調査遺物」『博多47』福岡市埋蔵文化財調査報告書第396集 福岡市教育委員会
- 川畑敏則 2019 「(13) 小結⑦石鍋の加工品について」『竹松遺跡IV下巻古代・中世編』新幹線文化財調査事務所調査報告書第11集 長崎県教育委員会
- 川畑敏則 2020 「過年度の滑石製品と滑石未製品について」『竹松遺跡V』新幹線文化財調査事務所調査報告書第12集 長崎県教育委員会
- 木戸雅寿 1982 「草戸千軒遺跡出土の石鍋」『草戸千軒』112 草戸千軒町遺跡調査研究所
- 木戸雅寿 1995 「石鍋」『概説 中近の土器・陶磁器』中世土器研究会編 真陽社
- 島津義昭・山崎純男 1972 『多々良遺跡』福岡市埋蔵文化財調査報告書第20集 福岡市教育委員会
- 下川達彌 1974 「滑石製石鍋考」『長崎県立美術博物館紀要』2 長崎県立美術博物館
- 下川達彌 1984 「滑石製石鍋出土遺跡地名表（九州・沖縄）」『九州文化史研究所紀要』29 九州大学九州文化史研究施設
- 正林護・下川達彌 1980 『大瀬戸町石鍋製作所跡』大瀬戸町文化財調査報告書1 大瀬戸町教育委員会
- 新原正典 1976 『筑紫郡太宰府町所在御笠川南条坊遺跡（2）』福岡南バイパス関係埋蔵文化財調査報告第3集 福岡県教育委員会

- 杉原敏之 2007 「観世音寺出土の滑石製石鍋」『観世音寺考察編』 九州歴史資料館
- 鈴木康之 1998 『草戸千軒町遺跡出土の滑石製石鍋』草戸千軒町調査研究報告 2 広島県立歴史博物館
- 玉名市教委編 1989 『浄光寺遺跡寺域確認調査』玉名市文化財調査報告書第 7 集 玉名市教育委員会
- 夏木大吾 2008 「木舟・三本松遺跡木棺墓出土滑石製沈子の考察」『七隈史学』第 10 卷 七隈史学会
- 二宮忠司 1974 「五十川高木遺跡」『山陽新幹線関係埋蔵文化財調査報告』福岡市文化財調査報告書第 32 集 福岡市教育委員会
- 福岡市教委編 1975 『蒲田遺跡』福岡市埋蔵文化座調査報告書第 33 集 福岡市教育委員会
- 藤井忠 1886 「石鍋」『東京人類学雑誌』9 東京人類学会
- 松尾秀昭 2007 「石鍋の補修具とは」『西海考古』第 7 号 西海考古同人会
- 宮崎県教委編 1995 「第Ⅲ章 八児遺跡の調査」『学頭遺跡・八児遺跡』宮崎県教育委員会

表3 石鍋加工素材観察表

遺物番号	最大長(mm)	最大幅(mm)	最大厚(mm)	重量(g)	加工名	出土区グリッド	出土層位(遺構)	備考	既出報告番号
1	70	32	33	58	「穿孔」	TAK201404 B6東9474	2層	3箇所 金属工具で加工	「竹松遺跡V」1076
2	70	65	19	125	「穿孔」「打ち欠き」	TAK201405 ①8470	4層	孔に工具の回転痕	「竹松遺跡V」1077
3	78	62	16	103	「溝切り」「削り」	TAK201208 D3284	3層	内面に剥落による窪み	「竹松遺跡V」1078
4	133	120	35	688	「溝切り」「削り」	TAK201202 ⑧8662	3層		「竹松遺跡V」1079
5	76	52	27	104	「溝切り」「刻み」「切断」	TAK201202 ⑤8058	3層	金属工具による溝	「竹松遺跡V」1080
6	117	38	18	154	「刻み」	TAK201403 1070	3層	被熱	「竹松遺跡IV」890
7	141	82	18	550	「切断」「折り取り」「削り」「刻み」「溝切り」	TAK201405 ②8068	2層	裏面に浅い線刻	「竹松遺跡V」1082
8	48	44	23	65	「切断」「折り取り」	TAK201402 ④8464	SD6下層		「竹松遺跡IV」433
9	81	55.5	27	170	「切断」「折り取り」「削り」	TAK201405 ③7866	3層	石鍋使用時の穿孔が残る	「竹松遺跡V」1084
10	74	30	22	76.8	「切断」「削り」「こすり」	TAK201405 ①8470	2層	細い削り痕	「竹松遺跡V」1085
11	116	68	33	413	「削り」	TAK201202 ⑧8462	SD10	緑色片岩	「竹松遺跡V」1086
12	77	6	17	160	「削り」	TAK201202 ①7856	2層		「竹松遺跡V」1087
13	73	35	18	77.2	「削り」「刻み」	TAK201202 ⑥8466	2層		「竹松遺跡V」1089
14	60	49	23	96	「削り」「こすり」「穿孔」「溝切り」	TAK201404 A6南8870	2層		「竹松遺跡V」1091
15	104	93	24	260	「削り」	TAK201202 ⑤7462	2層・3層	鍼の素材の可能性あり	「竹松遺跡V」1092
16	75	26	17	55	「削り」	TAK201405 ①8470	3層		「竹松遺跡V」1094
17	56	42	27	55	「削り」「刻み」	TAK201302 ⑨0074	3層		「竹松遺跡V」1095
18	134	60	50	326	「敲打」	TAK201405 ②7868	3層	裏面に瘤状の耳が残る	「竹松遺跡V」1096
19	60	40	16	72	「敲打」「刻み」	TAK201501 ⑥6862	NR1	内・外面上に「敲打」痕	「竹松遺跡V」919
20	118	76	19	272	「敲打」	TAK201202 ⑧8662	SD13	外面に集中	「竹松遺跡V」1097
21	213	84	33	885	「打ち欠き」「切断」「折り取り」	TAK201405 ③	SD6	銅部の一部を「打ち欠き」で除去	「竹松遺跡V」1099
22	87	71	13	105	「打ち欠き」「溝切り」	TAK201405 ②8468	2層	ノッチ状の打ち欠き	「竹松遺跡V」1100
23	127	45	23.5	155	「打ち欠き」	TAK201402 ⑥9266	SB9-SP17		「竹松遺跡V」1101
24	142	78	45	680	「打ち欠き」「切断」「折り取り」「削り」「溝」	TAK201402 ⑦8464	SD6下層	加工後に被熱	「竹松遺跡V」1102
25	133	90	20	330	「打ち欠き」「削り」	TAK201402 ⑦8264	SD26		「竹松遺跡V」1103
26	83	76	13	115	「打ち欠き」	TAK201402 ⑤8060	3層		「竹松遺跡V」1105
27	138	62	30	348	「打ち欠き」	TAK201501	NR1	「打ち欠き」で辺を整える	「竹松遺跡V」917
28	76	37	19	86	「こすり」	TAK201202 ⑤7658	2層	石鍋使用中の穿孔	「竹松遺跡V」1107
29	74	34	21	133	「削り」「こすり」	TAK201501 ⑤6600	NR1		「竹松遺跡V」911

表4 錘観察表

遺物番号	最大長(mm)	最大幅(mm)	最大厚(mm)	重量(g)	利用部位	加工名	出土区グリッド	出土層位(遺構)	備考	既出報告番号
30	115	24	32	63	体部	「削り」「溝切り」	A8072	3層	湾曲	「竹松遺跡III」1281
31	74	21	15	30		「溝切り」「削り」	⑦8464	SD6上層	煤付着	「竹松遺跡IV」317
32	59	21	22	35		「溝切り」「削り」	①8470	2層	被熱	「竹松遺跡IV」819
33	70	17	18	25		「溝切り」「削り」	①8470	SP228	被熱	「竹松遺跡IV」659
34	49	25	14	18	体部	「穿孔」「こすり」	A区	13層	湾曲	「竹松遺跡V」962
35	57	34	16	32	体部	「刻み」「こすり」	A5858	13層	湾曲	「竹松遺跡V」963
36	125	19	18	57	体部	「削り」	③7464	SD6最下層	湾曲	「竹松遺跡V」1053
37	64	25	25	60	体部	「削り」	⑦8264	SD6	石鍋時の面あり	「竹松遺跡V」1054
38	50	49	24	108	体部	「削り」「刻み」	不明	不明	湾曲	「竹松遺跡V」1055
39	61	15	13	22	口縁部	「削り」「溝切り」「穿孔」	①8470	2層	石鍋時の口縁あり	「竹松遺跡V」1057

表5 補修具観察表

遺物番号	器壁部(mm)			器壁部(mm)			重量(g)	利用部位	加工名	出土区グリッド	出土層位(遺構)	備考	既出報告番号
	最大長(mm)	最大幅(mm)	最大厚(mm)	最大長(mm)	最大幅(mm)	最大厚(mm)							
40	82	83	17	82	46	22	280	耳部	「削り」「穿孔」	①8070	SP319	挿入部に焼	「竹松遺跡IV」j669
41	72	61	9	45	32	14	80	耳部	「削り」「穿孔」	不明	NR1	6か所の穿孔	「竹松遺跡V」j889
42	84	25	14	39	23	17	58	体部～底部	「削り」「穿孔」	③8858	3層		「竹松遺跡V」j1005
43	82	42	7	73	35	12	70	体部	「削り」「穿孔」	③7666	2層	湾曲	「竹松遺跡V」j1017
44	54	37	22	30	23	25	103	口縁部～耳部	「削り」「すり」「穿孔」	③8858	SD12		「竹松遺跡V」j1046
45	81	79	26	62	37	31	333	口縁部～耳部	「削り」	③8858	SD12	石鍋時の口縁あり	「竹松遺跡V」j1047
46	67	60	16	30	29	38	113	耳部	「削り」	③7866	4層		「竹松遺跡V」j1050
47	73	56	21	37	23	15	135	耳部	「削り」	③7866	4a層		「竹松遺跡V」j1049
48	63	51	11	32	16	15	75	側部	「切断」「削り」	A8874	SD9		「竹松遺跡III」j1126
49	105	84	26	72	63	13	415	体部	「削り」「切断」	⑥7062	4層	石鍋時の面が残る	「竹松遺跡V」j1051
50	90	59	14	42	35	65	140	体部	「削り」	②8068	2層	湾曲	「竹松遺跡V」j1048
51	63	62	23	36	27	8	118	体部	「削り」	③7866	東トレンチ	湾曲	「竹松遺跡V」j1052

石鍋の一生

(滑石製石鍋の再利用)

