

〔3〕 鎚川流域の古墳時代玉作

女屋和志雄

1. はじめに

竹沼遺跡は、鎚川の谷口に位置する集落である。その時期は、古墳時代では前期と後期の2つがあり、谷地の対岸にある緑埜上郷遺跡を含めると前期から後期の様相を知ることができる。この時期、下流の白石古墳群では白石稲荷山古墳以後も七興山古墳や二子山古墳、萩原塚古墳が作られ、鎚川対岸には後期群墳集の平井古墳群がある。竹沼やその周辺遺跡は、それら古墳被葬者を支えた集落の一つである。ここで検出された玉作は、6世紀中頃の滑石製模造品を集団で生産しており流域でも典型となる資料である。ここでは、石製品と滑石製模造品を玉作として一括し、現在知られている県内玉作資料の半数を占める鎚川流域での特徴をあげる。

2. 研究抄史

群馬県では、滑石製模造品の出土が数多く知られている。古くは、赤城山権石や境町姥石などの祭祀遺跡、最近では集落に加えて豪族居館もあげられる⁽¹⁾。また、5世紀前半の藤岡市白石稲荷山古墳や6世紀初頭の安中市築瀬二子塚古墳などでは、武器・農工具に地方色を帯びた杵や盤、履などが副葬されている。古墳への副葬が衰退するに伴い、集落での出土が増加する傾向にあり、生産背景、製品の供給関係をつかむことが課題といえる。

工房については、戦前に伊勢崎市八寸城山遺跡が子持勾玉の製作跡と推定されていた。初めて実態を明らかにしたのが、昭和36年甘楽郡甘楽町笹遺跡の調査である。そこでは、調査された12軒のうち3軒が古墳時代後期の滑石製模造品工房で、剣形や勾玉、白玉、紡錘車などが製作されていた。専門集団の形態、結晶質片岩の工具類や砂岩製砥石の豊富さは、工房の内容を知るのに十分であった。その後、昭和51年に藤岡市竹沼遺跡が調査され、白玉と紡錘車の製作工程が復元されている。ここでは谷地をはさんで複数の工房があり、笹遺跡との比較資料となるばかりでなく、本格的な生産実態を明らかにした。また、原石の滑石質蛇紋岩について、鎚川上流日野地域が産出地に推定され、産地と工房との関係が初めて指摘された。昭和54年には、高崎市下佐野遺跡で古墳時代前期の工房が調査され、県内での玉作の導入期の様相が明らかにされた。中でも、碧玉質から滑石質への転換が三波川変成帯の滑石質蛇紋岩を介している点で、導入後の展開を知る資料となった。その後は、調査の増加とともに工房数も増し21遺跡がある（図1）。鎚川流域での集中がみられる一方で、非三波川系と思われる頁岩製の模造品の存在が明らかになり、新たな資料が加えられている。また、古墳時代以後、布生産に関係させて紡錘車に推移していくことが言及されている⁽⁵⁾。

3. 県内の古墳時代玉作

群馬県の玉作は、4世紀の導入期、5・6世紀の展開期に区分される。

その特徴は、(1) 関東地方では最も早く滑石質材への転換を図ること

(2) 導入後、5・6世紀を通じて生産を継続すること

(3) 豊富な原石産出地である三波川変成帯があることがあげられる。

4世紀中頃、畿内政権下にあった北陸地方玉作は解体する。東日本の玉作は、これを契機にはじまり各地域に遺跡が出現する。長野県では、4世紀後半の丸子町社軍神遺跡、望月町後沖遺跡などがあり、北陸技法で碧玉製管玉やその他石製品が製作されている。関東地方では、遅くとも4世紀末頃までに神奈川県海老名市本郷遺跡、千葉県香取郡下総町大和田遺跡、茨城県土浦市烏山遺跡などで生産が始まる⁽⁶⁾。

群馬県では、高崎市下佐野遺跡、同市新保田中村前遺跡、前橋市芳賀東部団地遺跡がある。県中央部での立地は、毛野中樞勢力下での生産と考えられる。下佐野遺跡では、4世紀後半で3期に区分される3群7軒の工房が検出されている。Ⅰ期は、滑石質蛇紋岩に混在して碧玉でも管玉を生産、Ⅱ・Ⅲ期になると滑石質蛇紋岩のみになり、勾玉、管玉に加えて本村型琴柱形石製品を生産している。本村型琴柱形石製品は、福井県、長野県、埼玉県、静岡県、千葉県、山形県で出土しており、下佐野遺跡の製品流通範囲を示すとも考えられる。

展開期は、滑石製模造品製作の最盛期で、古墳への多葬を画期におおよそ5世紀と6世紀に分けられる。関東地方では、6世紀中頃まで生産が継続し、栃木県でも5世紀後半には小山市で生産がはじまる。埼玉県では、比企郡川島町正直遺跡で6世紀代にも碧玉製管玉が生産され、武蔵国を南北に二分した玉作の様相が指摘されている⁽⁷⁾。県内では、5世紀前半から6世紀中頃にかけての古墳に副葬されること、7世紀前後まで生産が継続する点に特徴がある。

5世紀の工房は、後半代の4遺跡で検出されている。主に滑石質蛇紋岩で、管玉、勾玉、白玉、剣形、有孔円板、紡錘車を生産している。4世紀代とは原石や技法の点で継続性がみられるが、古墳に特徴的な器種は含まれず集落と古墳とは本来工房を別にすると考えられる。5世紀後半太田市鶴山古墳の刀子は、熟練した複数の工人か工房の手になると指摘されている⁽⁸⁾が、副葬品向け専業工人の存在が暗示される。

6世紀の工房は、14遺跡で検出されている。県西部では、鎭川の支流、神流川、烏川に沿ってまとまる。滑石でも硬軟、色調の点で明瞭な差異がみられ、多元化した生産形態を反映している。県東部でも、伊勢崎市八寸大道上遺跡で主に白玉が生産されている。また、豪族居館の伊勢崎市原之城遺跡や前橋市大屋敷遺跡など、主に利根川以東に頁岩を用いた模造品が分布する。生産形態は不明だが、原石産地には足尾山地が推定されている⁽⁹⁾。専業形態を確立した西部に容認された、東部の自立への動きといえる。

4. 鐮川流域の玉作

鐮川は、長野県境付近の水源から県南西部を流れて烏川に合流する。南には、三波川変成帯の北縁にあたる赤久縄山を最高峰とする山並みが連なる。ここからは、滑石や蛇紋岩、結晶質片岩、砂岩が豊富に産出し、原石や工具として利用されている。鐮の谷と呼ばれる流域は、川沿いの段丘上に多くの遺跡がある。古墳時代では、谷の入口に盟主ともいえる白石古墳群、中流の甘楽町には谷で最大の6世紀後半笹森稲荷古墳、同じく富岡市には豪族居館の本宿郷土遺跡、7千点以上の滑石製模造品が出土した祭祀遺構の久保遺跡がある。

工房は、5世紀後半から6世紀後半までの10遺跡で検出されている。その分布は、高田川、丹生川、雄川、白倉川、鮎川の支流ごとにまとまる傾向と鐮川との合流点に近いことが特徴である。原石入手の容易さと製品の流通を意図した立地といえる。現状では地理的な点から、高田川・丹生川流域、雄川・白倉川流域、鮎川流域の3つに群別することができる。6世紀初頭から中頃に生産の最盛期があること、拠点集落での集団による専業生産が共通した特徴である。

恵下原、笹、甘楽条里、竹沼の各遺跡は、その典型で複数の工房による量産形態を知ることができる。そこでは、勾玉、白玉、剣形、有孔円板の模造品と紡錘車が生産されている。5世紀代は古墳副葬品に共通する作りの精巧さ、最盛期は集落需要を反映した量産・粗製化、6世紀後半は白玉と紡錘車が主流となる、特徴の推移があげられる。原石は、滑石質蛇紋岩が広く流通する一方で、時期が下るに従い滑石でも軟質のものや白色系のものが主流となる。量産への対応と加工の容易さが大きな理由である。

鐮川流域での生産は、古墳への滑石製模造品の副葬とその流行で専業化をたどる。古墳への副葬は、前方後円墳に限らず円墳にまで普及し石製品に代わる需要を生んだ。しかし、6世紀初頭には衰退に向かい、集落での祭祀が盛行する。滑石製模造品は、祭祀具のひとつに加えられ広い範囲で流通する。その需要に三波川変成帯への地の利で集団を形成し、専業で生産したのが鐮川流域である。しかし、6世紀中頃には古墳への副葬は衰退、集落での祭祀も子持勾玉や須恵器の流行で需要を失い、急速に規模を縮小して生産の幕を閉じる。

註1 東日本埋蔵文化財研究会『古墳時代の祭祀』（1993）

2 群馬県立博物館『笹遺跡—鐮川流域における滑石製品出土遺跡の研究』（群馬県立博物館研究報告 1963）

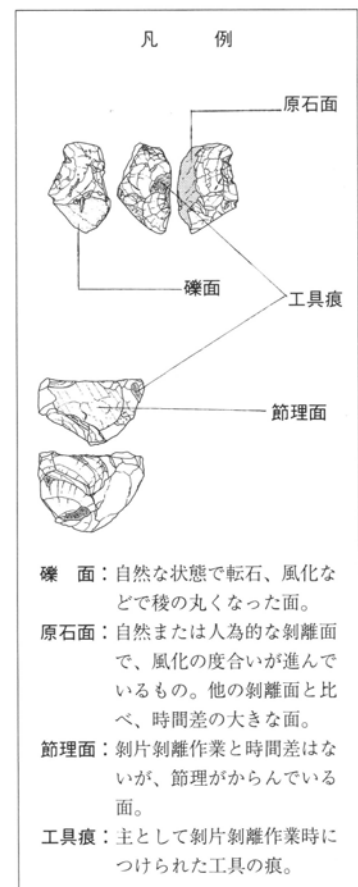
3 藤岡市教育委員会『F1 竹沼遺跡』（1978）

4 群馬県埋蔵文化財調査事業団『下佐野遺跡Ⅱ地区』（1986）

5 中沢 悟・春山秀幸・関口功一「古代布生産と在地社会—矢田遺跡出土紡錘車の分析を通して」『群馬の考古学』（1988）

6 寺村光晴『古代玉作形成史の研究』（1980）

7 石岡憲雄「北武蔵の玉作」『研究紀要』第2号 埼玉県立歴史資料館（1980）



8 右島和夫「鶴山古墳出土遺物の基礎調査Ⅰ」『群馬県立歴史博物館調査報告書』第2号(1986)

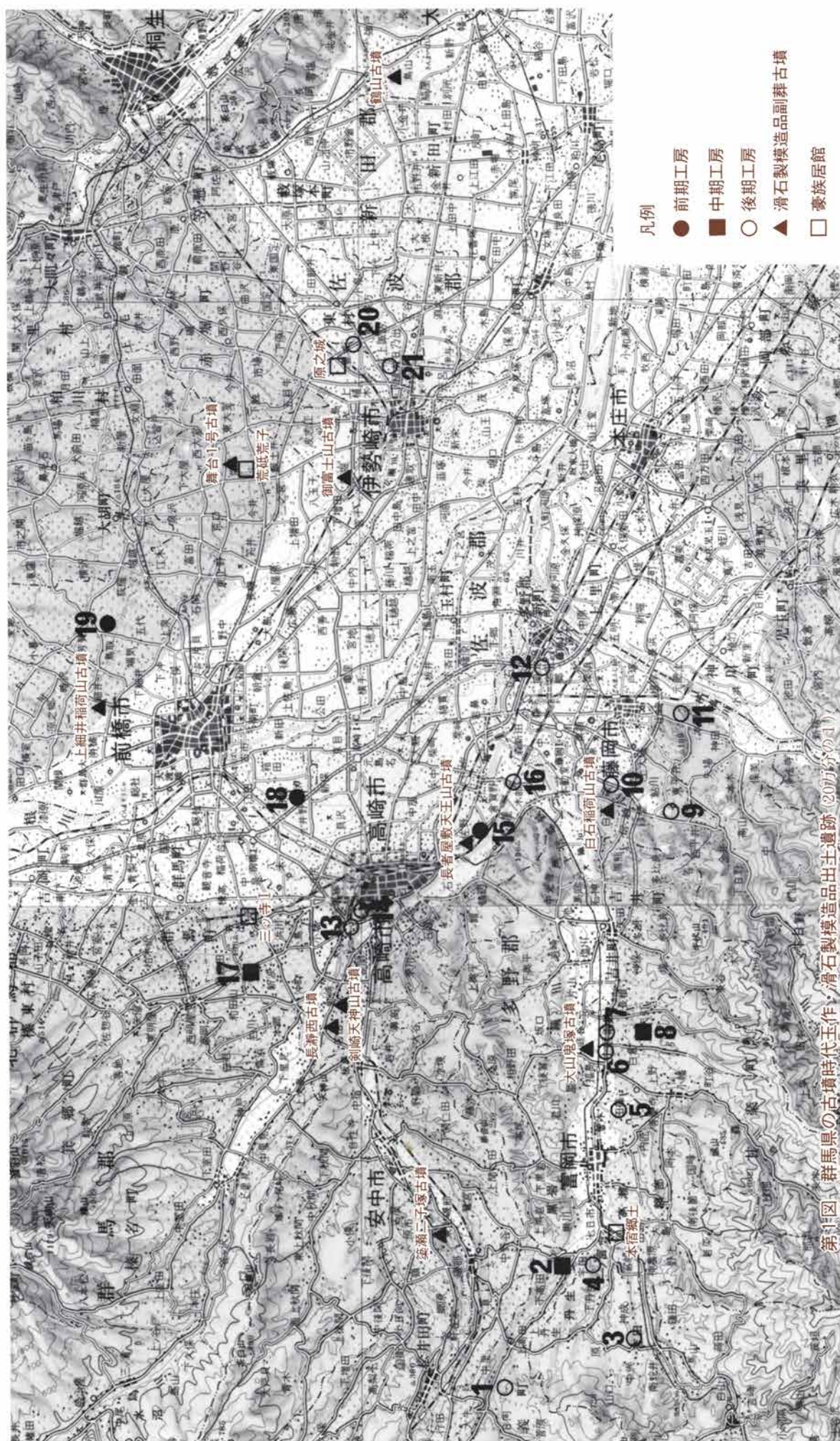
9 前原 豊「2つの石製模造品の石材―北関東における古墳時代後期の石製模造品の掘り方」『発掘者』305 発掘者談話会(1994)

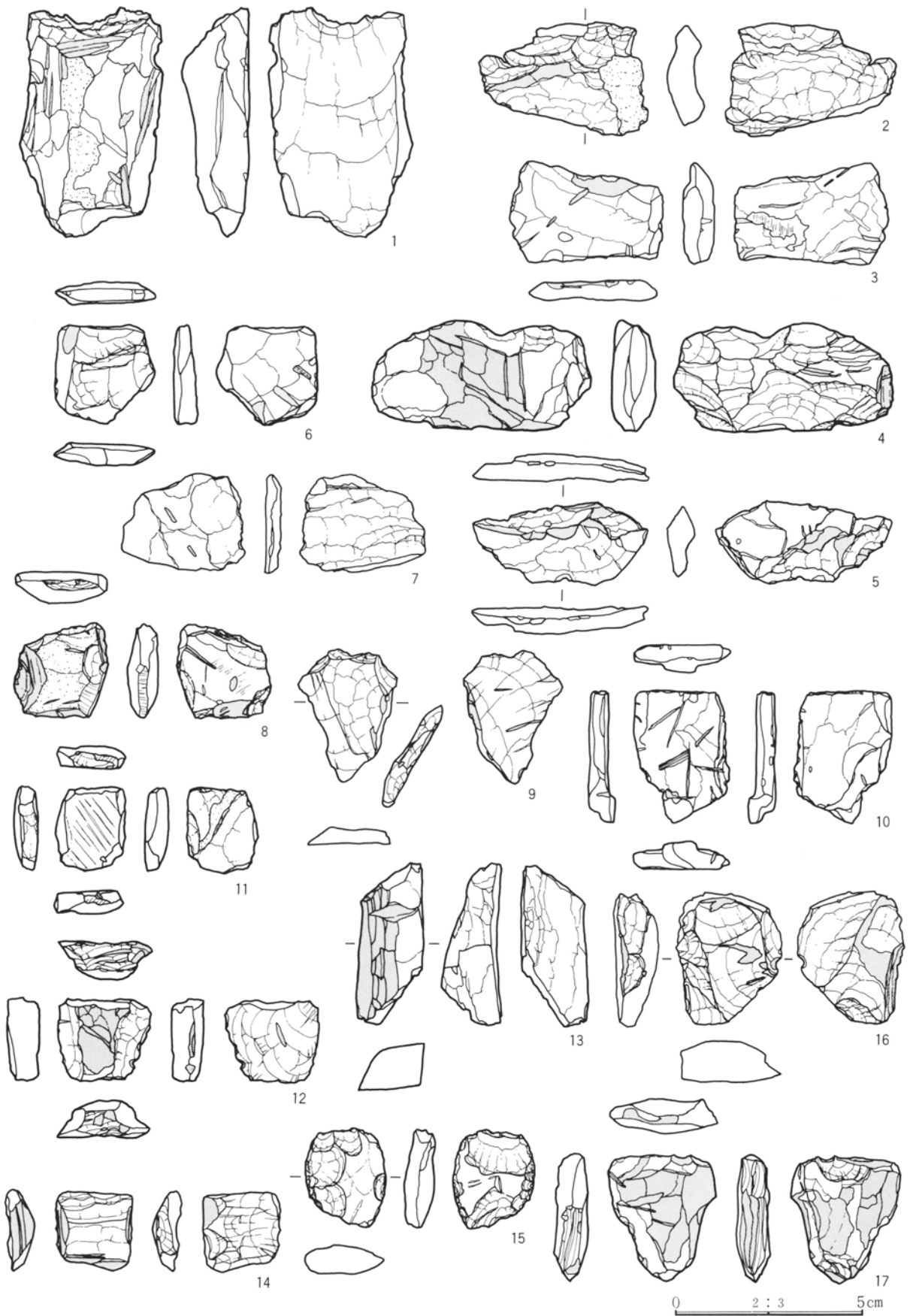
群馬県古墳時代玉作・滑石製模造品遺跡一覧表

番号	遺跡名	所在地	時期	検出遺構	主要遺物	調査年・機関
1	古立中村	妙義町古立	後期	工房2軒	管玉・白玉・剣形	昭和62年妙義町教委
2	高鳥井	妙義町下高田	中期	工房2軒	管玉・勾玉・白玉・棗玉・剣玉・子持勾玉	昭和58年妙義町教委
3	前畑	富岡市蛭沼	中期	工房1軒	原石	昭和63年富岡市教委
4	恵下原	富岡市宇田	後期	未調査	管玉・勾玉・白玉・有孔円板	
5	原田篠	富岡市原田篠	後期	工房1軒	白玉	昭和59年富岡市教委
6	笹	甘楽町小川	後期	工房3軒	勾玉・白玉・紡錘車	昭和36年群馬県博
7	甘楽条里	甘楽町白倉	後期	工房11軒	勾玉・白玉・剣形・子持勾玉・紡錘車	昭和61年甘楽町教委
8	天引向原	甘楽町天引	中期	工房3軒	勾玉・白玉・剣形・有孔円板	平成元年ほか群埋文
9	竹沼	藤岡市西平井	後期	工房10軒	勾玉・白玉・紡錘車	昭和52年藤岡市教委
10	滝前	藤岡市中大塚	後期	工房1軒	白玉	昭和60年藤岡市教委
11	本郷山根	藤岡市本郷	後期	工房1軒	白玉・紡錘車	昭和62年群埋文
12	温井	藤岡市岡之郷	後期		管玉・勾玉・白玉・剣形・有孔円板	昭和48年群埋文
13	上並榎屋敷前	高崎市上並榎町	後期	工房2軒	管玉・勾玉・白玉・有孔円板	平成3年高崎市教委
14	並榎台原	高崎市並榎町	後期	工房多数	白玉・紡錘車	平成2年高崎市教委
15	下佐野	高崎市下佐野町	前期	工房7軒	管玉・勾玉・琴柱形	昭和55年ほか群埋文
16	田端	高崎市阿久津町	後期	工房1軒	勾玉・白玉・紡錘車	昭和50年ほか群埋文
17	行力	高崎市行力町	中期	工房2軒	管玉	平成3年群埋文
18	新保田中村前	高崎市新保田中町	前期		管玉・勾玉・白玉	昭和59年ほか群埋文
19	芳賀東部団地	前橋市鳥取町	前期	工房1軒	管玉・勾玉	昭和51年ほか前橋市教委
20	八寸大道上	佐波郡東村八寸	後期	工房1軒	白玉	昭和57年群埋文
21	八寸城山	伊勢崎市八寸町	不明		白玉・剣形・子持勾玉	

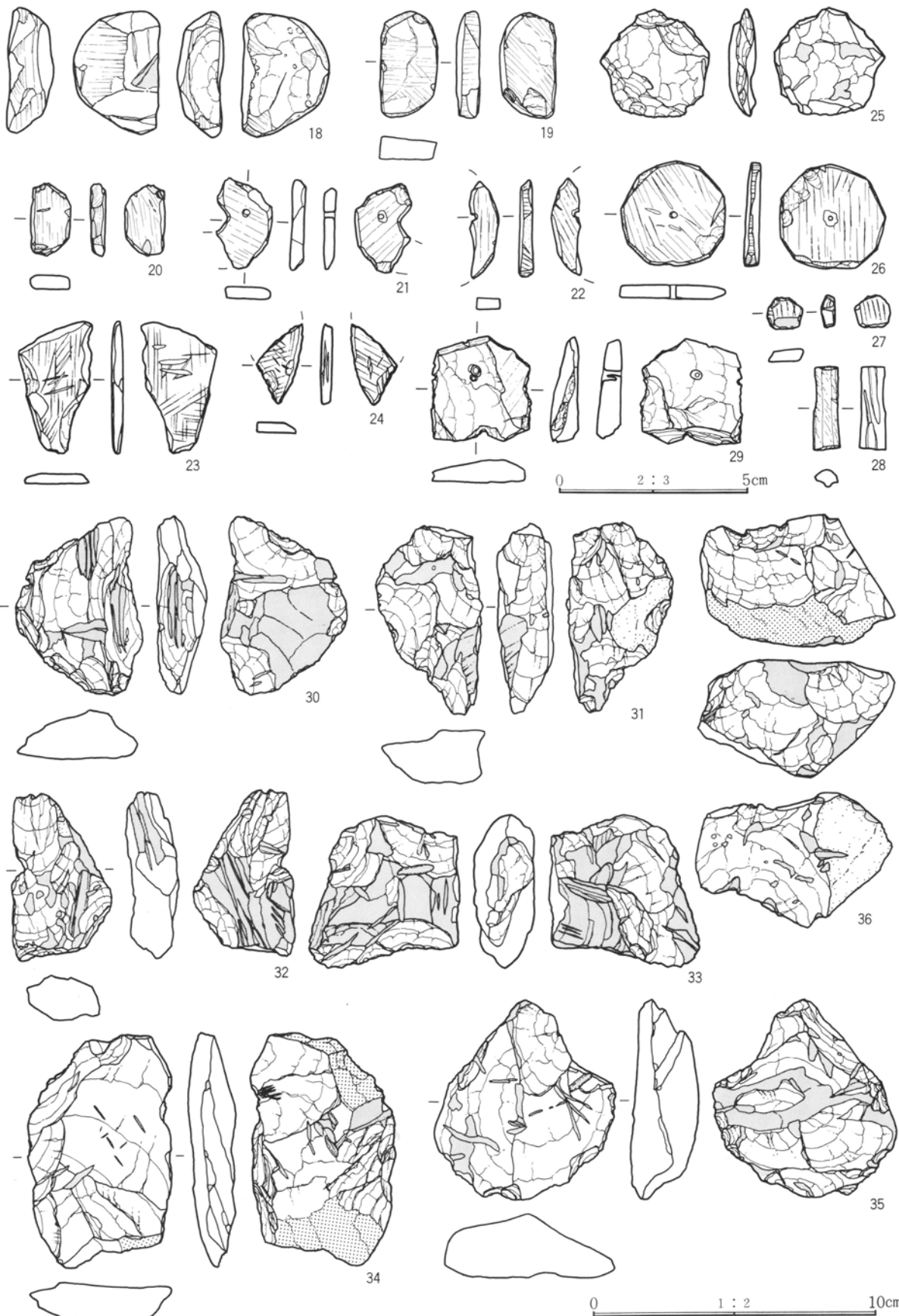
参考文献

- 1 妙義町遺跡調査会ほか『古立東山遺跡・古立中村遺跡・八木連沢遺跡・八木連荒畑遺跡』(1990)
- 2 妙義町教育委員会『妙義東部遺跡群(Ⅱ)』(1985)
- 3 富岡市教育委員会ほか『前畑遺跡・内出Ⅰ遺跡・丹生城西遺跡・五分一遺跡・千足遺跡』(1992)
- 4 富岡市史編さん室『富岡市史 自然編・原始古代中世編』(1987)
- 5 富岡市教育委員会『上田篠古墳群・原田篠遺跡』(1984)
- 6 群馬県立博物館『笹遺跡―鐮川流域における滑石製模造品出土遺跡の研究』群馬県立博物館研究報告第1集(1963) 同第3集(1966)
- 7 甘楽町教育委員会『甘楽町条里遺跡』(1989)
- 8 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『白倉下原・天引向原遺跡Ⅲ』(1994)
- 9 藤岡市教育委員会『F1 竹沼遺跡』(1978)
- 10 滝前・滝下遺跡調査会『滝前・滝下遺跡』(1988)
- 11 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『本郷山根遺跡』(1989)
- 12 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『温井遺跡』(1981)
- 13 高崎市遺跡調査会『上並榎屋敷前遺跡』(1992)
- 14 高崎市教育委員会『高崎市内埋蔵文化財緊急発掘調査報告書』(1991)
- 15 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『下佐野遺跡Ⅱ地区』(1986)
- 16 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『田端遺跡』(1988)
- 17 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『行力遺跡』(1995)
- 18 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『新保田中村前遺跡Ⅰ』(1990)
- 19 前橋市教育委員会『芳賀東部団地遺跡群Ⅰ』(1984)
- 20 群馬県埋蔵文化財調査事業団ほか『八寸道上遺跡』(1989)
- 21 岩沢正作『群馬県における祭祀関係遺跡概観』『毛野』5号(1933)

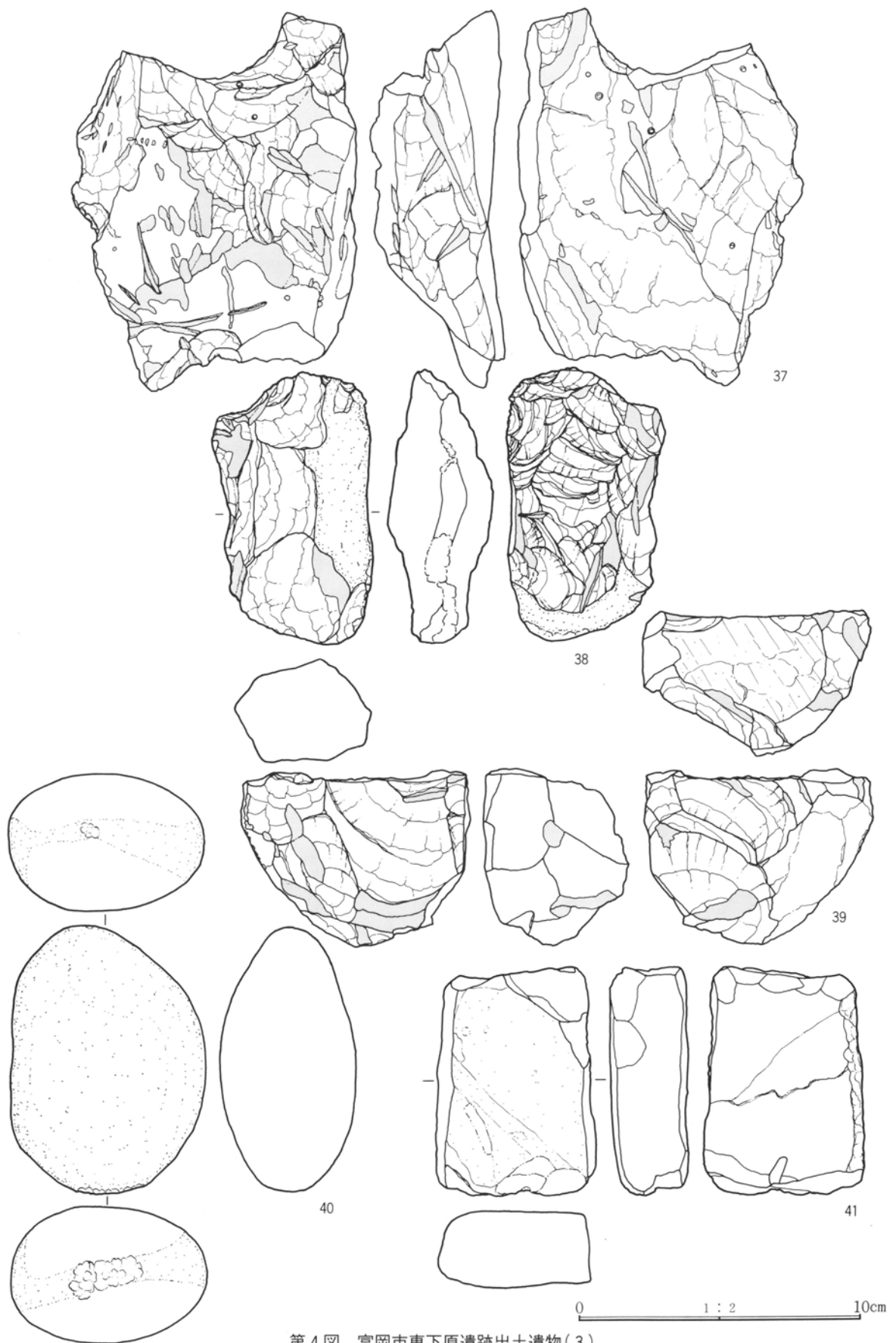




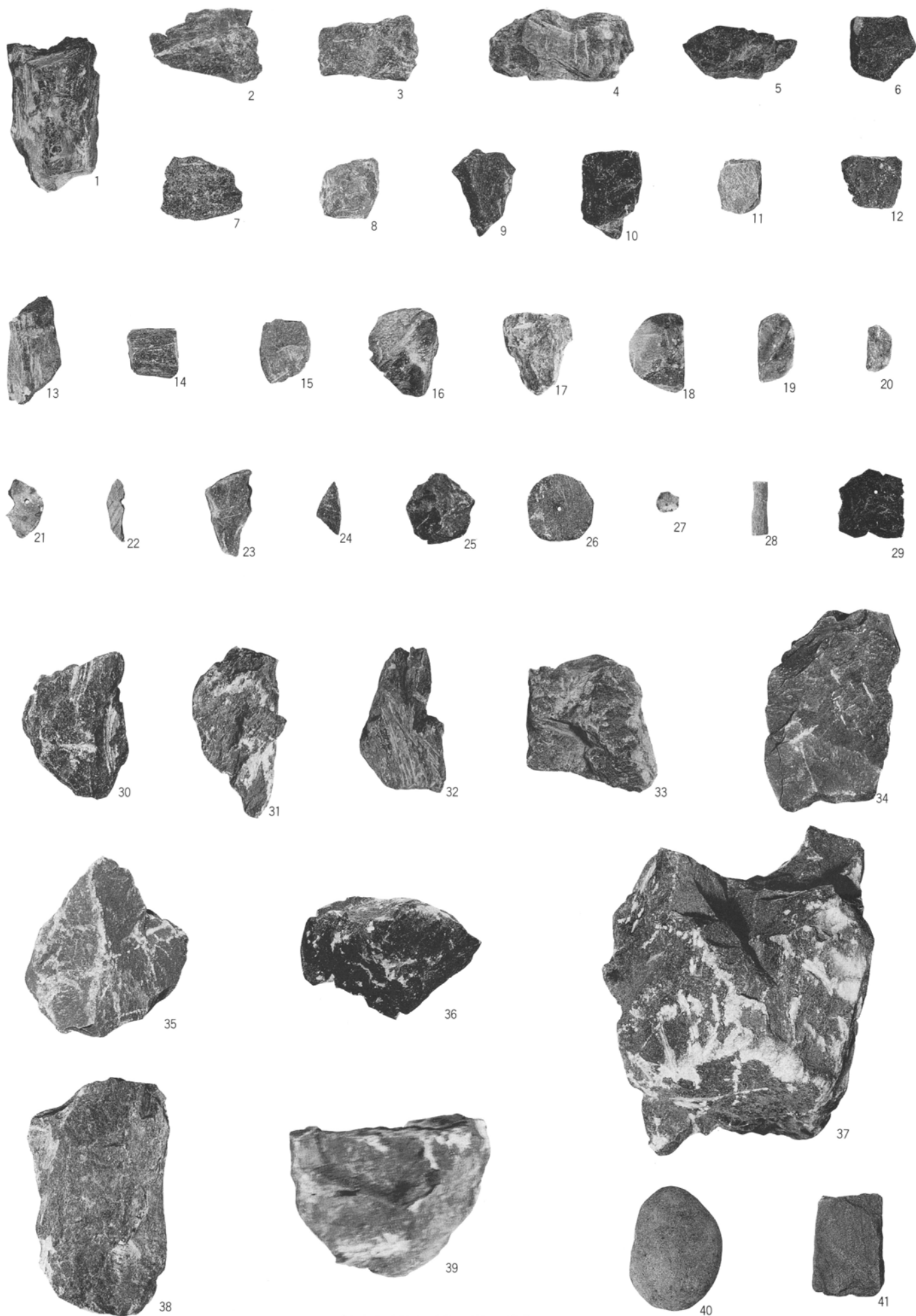
第2図 富岡市恵下原遺跡出土遺物(1)



第3図 富岡市恵下原遺跡出土遺物(2)



第4図 富岡市恵下原遺跡出土遺物(3)



富岡市恵下原遺跡出土遺物

第4章 分析とまとめ

図番 PL.	器 種	石 材	計測値 (cm・g)				所 見
			最大長	最大幅	最大厚	重量	
2-1 181	剥片	滑石	6.05	3.80	1.70	46.5	石核からの粗割剥片。表面に3方向からの工具痕。
2-2 181	剥片	滑石	3.00	4.50		11.9	背面の加工痕は削り痕で、石核を削った痕。打面の加工痕は、主要剥離面に切られている。
2-3 181	剥片	滑石	2.70	4.05	0.85	10.9	石核からの粗割剥片、折断後は勾玉、剣形の素材となる。
2-4 181	剥片	滑石	2.90	5.80	1.20	23.9	切断面の剥片、上端中央に折断用のノッチ、切削による調整。
2-5 181	剥片	滑石	2.20	4.70	0.70	7.7	横剥粗割剥片、端部折断後勾玉の素材になる。
2-6 181	剥片	滑石	2.60	2.65	0.60	4.9	端部を折断した剥片。勾玉の素材。
2-7 181	剥片	滑石	2.50	2.30	0.40	4.1	勾玉の素材か。
2-8 181	勾玉	滑石	2.50	2.50	0.80	6.7	端部折断剥片に側縁を切削した形制工程品。
2-9 181	剥片	滑石	3.50	2.60	0.50	4.6	石核からの粗割剥片、勾玉の素材か。
2-10 181	剥片	滑石	3.50	2.50	0.70	6.9	上端を折断、勾玉か剣形の素材か。
2-11 181	勾玉	滑石	2.20	1.80	0.60	3.7	端部折断剥片を研磨と切削した形制工程品。
2-12 181	勾玉	滑石	2.20	2.50	0.85	6.3	端部折断剥片を利用した形制工程品。
2-13 181	剥片	滑石	4.20	1.80	1.50	11.4	背面に削り痕。打面は節理によって折れ。
2-14 181	勾玉	滑石	2.15	2.10	0.60	4.5	両端折断後、折断切削による調整。
2-15 181	勾玉	滑石	2.60	2.10	0.80	5.0	端部折断剥片に側面から粗く調整した形制工程品。
2-16 181	勾玉	滑石	3.10	3.60	1.20	12.3	形制工程品。調整剥離後側面や表裏の一部に切削。
2-17 181	勾玉	滑石	3.40	2.90	0.85	9.6	切削による調整をした形制工程品。
3-18 181	勾玉	滑石	3.20	2.20	1.20	11.2	研磨工程品。
3-19 181	勾玉	滑石	2.80	1.50	0.60	4.0	研磨工程品。
3-20 181	勾玉	滑石	1.90	1.05	0.40	1.3	研磨工程品。
3-21 181	勾玉	滑石	2.40	1.45	0.35	1.8	穿孔方向は表→裏。下端部欠損。
3-22 181	勾玉	滑石	2.55	0.75	0.40	1.0	勾玉の一部。穿孔方向は表→裏。
3-23 181	勾玉	滑石	3.45	1.95	0.30	2.8	研磨工程品。側面未了。
3-24 181	勾玉	滑石	2.10	1.20	0.30	0.8	研磨工程品。
3-25 181	有孔円盤		2.85	2.85		6.3	粗割剥片の側縁を粗く調整した形制工程品、裏面の一部に切削。
3-26 181	有孔円板	滑石	2.75	2.75	0.35	4.7	穿孔方向は表→裏。
3-27 181	白玉	滑石	0.85	0.95	0.35	0.4	側面には工具による摩滅面がある。
3-28 181	管玉	滑石	2.20	0.70		0.9	角柱状研磨後、穿孔時の破損品、両面穿孔。
3-29 181	剥片	滑石	2.75	2.65	0.75	5.8	中央及び左端・上端・下端に穿孔痕。白玉の素材か。

図番 PL.	器 種	石 材	計測値 (cm・g)				所 見
			最大長	最大幅	最大厚	重量	
3-30 181	石核	滑石	6.20	4.45	1.70	40.8	円盤状に整形、右側から間接折法により剥離。
3-31 181	石核	滑石	6.65	3.70	2.00	47.6	原石から粗割された剥片を円盤状に整形、上端折面から剥離。
3-32 181	石核	滑石	5.80	3.55	1.80	36.6	原石から粗割された剥片。表裏、側面に切削。
3-33 181	石核	滑石	5.35	5.30	2.10	71.5	原石から粗割された剥片を切削で整形。
3-34 181	石核	滑石	8.20	6.10	1.70	70.6	原石からの粗割剥片、両側面からの節理面を利用した剥離。
3-35 181	石核	滑石	6.95	6.40	2.40	90.2	円盤状に整形、節理面を利用した右上方からの剥離。
3-36 181	石核	滑石	6.85	4.80	3.95	128.7	原石からの分割後、折面を転移しながら剥離。礫皮を残す。
4-37 181	石核	滑石	13.20	10.00	4.40	575.0	側面を折面とし粗割を重ねる。表裏に8ヶ所の穿孔痕。穿孔後に剥片を剥離したものか。
4-38 181	石核	滑石	9.60	5.65	3.60	202.4	左側縁から連結した剥離、礫皮を残す。
4-39 181	石核	蛇紋岩	6.10	8.00	5.00	259.6	原石を分割し、石核としたもの。
4-40 181	礫器		9.40	6.90	4.75	416.1	全体に磨耗、上下両端部に敲打痕。
4-41 181	砥石	砂岩	8.05	5.65	2.70	177.5	平砥石、表裏と側面に研磨面。

5. 竹沼遺跡、恵下原遺跡の滑石製模造品生産

竹沼遺跡では、1977年の調査で白玉と紡錘車の製作工程が復元されている。紡錘車製作工程の剥片を、勾玉や剣形、白玉などの素材にしている点が特徴である。複数の器種を一括生産する効率的な方法で、量産期の遺跡に多くみられる。導入期の下佐野遺跡でも、勾玉などの素材に円盤状石核の調整剥片が使われており、技法的な初源といえる。

恵下原遺跡は、未調査ながら6世紀代の工房が知られている。ここでは、勾玉、管玉、白玉、円板などを生産しているが、石核や剥片に特徴をみることができる（第2～4図）。石核には、2つの剥離方法がある。1つは、打面を転移して無作為に剥離していく方法（30～36,37,39）。打面が半ばつきるまで行われ、最終形状として不定形の円盤状態になる。2つは、当初から紡錘車を意図して周縁から交互に剥離していく方法である（38）。剥片は、両端か一方を折断されたものが特徴である。不定形な中から、有効な素材を選んで利用していることがわかる。折断は、あらかじめ工具で折り目を入れるか（4）、石核に直接折り目を入れる方法がある（32・33）。また、29に残る穿孔痕は、白玉の素材を得る分割用、37はあらかじめ穿孔して剥離したものとも思われる。

工程の中では、鉄製工具を多用していること、粗割から分割までが不規則であることに特徴がある。不規則な中にも、熟練した様子がうかがえる。