

須恵器蓋杯の製作技術

植 野 浩 三

蓋杯は、小型の須恵器のうちで各時期を通じて最も普遍的な存在である。この遺物は、須恵器が日本で最初に生産された段階から、奈良・平安時代まで存続し、形態的変遷、製作技術を研究する上において重要な位置を占めている。蓋杯の生産で最大の画期は、六世紀末葉から七世紀前半代である。それは、これまでの杯身、杯蓋が上下逆転して、杯身が杯蓋に、杯蓋が杯身に變化し、様々な器種の出現と、技術的にも種々の変革が行なわれた時期である。

私は、かつて「須恵器の製作技術」と題して、⁽¹⁾ 賸の製作技術、製作過程の復原、検討を行なったことがある。器表面に残されたタタキ目文、ナデ、突き込みの諸痕跡の切り合い関係から、製作過程の復原、検討を中心に行ない、さらに、須恵器生産史のなかでの位置付けを行なった。その成果として、賸の底部成形は、壺、甕と同様の技法を用いて底部を突き出す方法によるが、これが六世紀前半期になると一変して底部ヘラ削り技法に變化するというものであった。

小稿では、このような成果を基にして、簡単ではあるが蓋杯の製作技術の検討、製作過程の復原を行ない、特に製作技術のなかで蓋杯内

面に残る同心円文スタンプの性格について検討していきたいと考える。

一、これまでの研究成果と用語概念の整理

須恵器製作技術の研究は、過去多くの成果をおさめている。ここでは、その各々の成果について詳述することはしないが、小稿のテーマである蓋杯の同心円文スタンプについてのみ簡単にふり返ってみたい。

大阪府陶邑古窯址群の調査において、数多くの調査成果を発表した田辺昭三氏は、この同心円文の痕跡について、Ⅱ期すなわちMT一五型式の段階から出現し、杯身の底部、杯蓋の天井部を回転ヘラ削りする際の内面当て具（シッタ）の痕跡であろうとした。つまり、蓋杯の製作順序として、まずロクロ盤上で粘土紐を巻きあげて粗形をつくり⁽²⁾（成形の第一段階）、次にロクロの回転力を利用してロクロ成形し（成形の第二段階、端部等のひき出しも含む）、最後に底部、天井部の回転ヘラ削りに移る（成形の第三段階・調整）。この回転ヘラ削りの段階では、器体を反転させてロクロ盤上に固定するが、その固定を容易

にし、口縁端部を保護するために当て具を用いたとしている。つまり、当て具には垂、甕の成形時に用いる内面当て具と同様の同心円文が刻まれており、これが蓋杯内面に残されたというのである。また一方では、蓋杯に残る同心円文スタンプは、成形の第二段階の初めに、ロクロ盤上に粘土紐を巻きあげて作成した粗形を当て具で押圧して固定し、ロクロ成形を容易に行なうために施した可能性があるともしている。⁽³⁾

その他の研究で、この同心円文スタンプについて述べられているものは希少であるが、これをロクロ成形後に蓋杯内面の凹凸を平坦にするために施したとする説がある。

次に小稿で使用する用語について触れておこう。最近では、須恵器研究に限ったことではなく、用語、名称等の概念規定、制限が重要な問題になっている。たとえば、須恵器の製作手法をいう場合も、単にマキアゲ、ミズビキ等と漠然とした表現法を用いて、その意味、性格の不明確なものや、重大な誤解をまねくようなものがある。用語の使用は、個々人により意図、内容が異なる場合があるが、その際には用語の定義が重要なポイントになると考えられるのである。

小稿で用う用語については、基本的に田辺昭三氏の成果に従うことにする。⁽⁴⁾ 須恵器の製作は、本質的にロクロの回転力を主として用いるため、その手法は大きく二別することが出来る。即ち、ロクロの回転を利用するものと、そうでないものである。ロクロの回転を利用するものは、横ナデ、カキ目、回転ヘラ削り、凹線文等があり、その他波

状文等の文様を施す場合にも用いる。横ナデは、ロクロの回転力を利用しながら指あるいは皮、布を用いて器体を成形したものをいい、単にナデと言う表現と区別している。また、ロクロ成形と表現する場合は、ロクロの回転力を利用しながらナデ成形を行なう意味で用い、ほとんどの場合横ナデを指しているといっている。⁽⁵⁾ 回転ヘラ削りは、ロクロの回転力を駆使して鋭利なヘラ状工具により渦巻状に削るものを用いる。ほとんどの場合、中心部から外方向へ行ない、特に不定方向のヘラ削りとは区別されなければならない。

ロクロの回転力を直接利用しないものは、タタキ成形、ナデ、不定方向のヘラ削り、ハケ目、その他がある。タタキ成形は、粘土紐巻きあげを行なって作った粗形を、器体の内外面から打圧して器壁を叩き締め、形を整えることである。⁽⁶⁾ 外面には、格子目、平行のタタキ目文の痕跡が、内面には同心円文の当て具痕が残る。ナデは横ナデと異なつて、回転を利用せず横方向、あるいは縦方向に施すものである。不定方向のヘラ削りは、静止の状態ではヘラ状工具を用いて器表面を削つたものである。

以上のように簡単ではあるが、須恵器の製作技法・手法の用語について述べた。小稿では以下この名称を用いて論を進めることにする。尚、粘土紐巻きあげと称する場合は、小型品・大型品に限ることなく、成形の第一段階で棒状の粘土紐をラセン状に巻きあげて粗形をつくる意味で使用している。⁽⁷⁾

二、蓋杯製作技術の検討

須恵器の蓋杯は、はじめに述べたように、最古の段階から平安時代まで存続する器形である。この器形も七世紀に入ると大きく変化し、須恵器生産全体のなかで最大の画期としてとらえられている。小稿で中心的に論ずる同心円文スタンプの痕跡は、六世紀代に中心的に認められ、以後まったくその痕跡を消すものであり、蓋杯の製作もこの時点を境にして一変する傾向が窺われるのである。したがって小稿では、古墳時代の須恵器（同心円文スタンプに関してはその存在する時期）に限定して記述していくこととしたい。

蓋杯の製作技法としては、一般的に粘土紐巻きあげ、ロクロ成形（横ナデ）、ナデ、回転ヘラ削り、不定方向のヘラ削り、カキ目等が知られているが、六世紀に入ると蓋杯の内面に同心円文スタンプを残すものが表われてくる。この同心円文スタンプの性格については、先に触れたようにいくつかの指摘がなされているが、その導き出された過程をより明確に、説得性をもたせるために、小稿ではいくつかの例を掲示して観察していきたいと思う。

同心円文スタンプを残す例として最も一般的なのは、蓋杯内面の中心部にその痕跡を認めるものである。この中心部の痕跡は、例外を除けばむしろ普遍的な存在と言ってよいだろう。しかし、スタンプ痕のあり方には様々な種類があると言える。まず、その施され方（押圧位

置・重複関係）について整理すると、(一)スタンプが中心部のみに単独で施されているもの（図版二一・二・六）。(二)中心部に数回の重なりをもって施されているもの（図版二一・一・三・四・五、三一・二・三・四、四一・一・二・五・六）。(三)中心部のみならず、周辺部（半径中心部から三分の二程度）あたりまでスタンプの範囲が確認出来、その重複も八回程度に及ぶもの（図版三一・六）である。この分類で(二)については、重複している痕跡の一回は中心部に施されているといえる。また(三)については、重複分の一度も中心部に至っていないことが窺われるのである。

次に同心円文スタンプの痕跡状態、つまり当て具の当たり具合について観察すると、(一)当て具の中心部のみが当たっているもの（図版二一・四）。(二)当て具のほぼ全体が当たっているもの（一六・三cm残存―（図版二一・二・二、三一・四））。(三)当て具の周辺部が当たっているもの（図版三一・一・五、四一・二・五）に分類することが出来る。

それでは、これらの同心円文スタンプがいつの段階で施されたかについて観察することにしよう。これまで実見したすべての例においては、同心円文スタンプは横ナデを切り込んで施されていると言える。つまり、ロクロ成形後、器形がほぼ完成に近い段階で押圧されている。スタンプ押圧後には、一般に仕上げナデと呼ばれる調整を行なっている例が多い。この仕上げナデは、スタンプを残すものについては、すべてスタンプ押圧後に施されていると言え、一筋のナデだけのものと、

スタンプ痕を残しながら二重、三重に入念に施すものがある。また、同心円文スタンプ押圧後、まったくナデ調整を施さないものも存在している。⁽⁸⁾

以上のように、同心円文スタンプの痕跡は、いくつかに分類することが出来た。これらの分類は、一応の観察成果として最小限、必要範囲の分類であると言えよう。次節では、この分類に基づき論を進めていきたい。尚、同心円文スタンプが存在する時期には、スタンプ痕を認める蓋杯と、まったくその痕跡を残さず、横ナデのちに仕上げナデを施した状態の蓋杯も多数存在する(図版一―二、四―四)。この問題は、次節でも触れるが、同心円文スタンプの性格、意義に直接関係してくる問題であると考えられる。

三、同心円文スタンプの性格

前節で述べてきたように、同心円文スタンプにはいくつかの分類が可能である。しかし、小稿では最終的に、この分類がいかにスタンプの性格と結びつくかということが重要である。ここでは、この視点に立って以下論を進めていきたいと考える。

まず最初に問題となるのは、同心円文スタンプが、蓋杯製作のどの段階で施されたかである。これは、前節の観察成果によれば、少なくとも横ナデとスタンプとの切り合い関係から、ロクロ成形(横ナデ)

後に施されたことが明らかである。つまり、粘土紐巻きあげ(成形の第一段階)後、ロクロ成形(成形の第二段階)を行ない、その後スタンプが付されたことである。そうすると、このスタンプは成形の第二段階後、第三段階の間に施されたことになる。成形の第二段階(ロクロ成形)が終了し、第三段階(調整)に行なわれるものは、杯身底部、杯蓋天井部に施される回転ヘラ削り、カキ目調整、ナデ調整等があげられるが、専ら主要な手法として認められるものは回転ヘラ削りである。

それでは、この回転ヘラ削りと、同心円文スタンプがどのように関係するかであるが、ほとんどの場合その先後関係、関連性を指摘出来る資料はないと言ってよい。しかし今一つの推測として次のものがある。もし、外面回転ヘラ削りの後に、内面から当て道具を用いて押圧したとすれば、外面に何らかの痕跡が残存していないかである。内面の当て具を用いて成形するものに壺、甕、罍等があるが、特に罍を例にとってみると、I期の罍は底部成形のために内面から突き込みを行ない、その痕跡は外面にも凹凸となって表われている。ましてや、ロクロ成形、回転ヘラ削り後の手法であれば、より顕著に認められることは確実である。スタンプの分類では、スタンプが単独で施されているもの、数回に重複しているもの、広範囲に且、重複度のはげしいものが存在したが、先程の壺、甕、罍等の状況を基にして、スタンプの重複している蓋杯を例にとり、内面からの押圧と外面(回転ヘラ削り

(面)の状況を観察する限りにおいては、外表面に内面の押圧と対応するような凹凸は存在していないと言える。

また一方で、回転ヘラ削りの後に同心円文スタンプが施されたならば、再度蓋杯を固定しなければならぬ。その固定方法は様々な方法が考えられるが、回転ヘラ削り面を利用したとするならばその痕跡を見い出せうる可能性をもっている。しかしながら、外表面には回転ヘラ削りを最終的な調整として残しているのみである。

回転ヘラ削りは、蓋杯の中心部から外部へかなりの回転力を利用して行なうため、器表面は平滑な面を形成しているのが普通で、このような場合であれば、先程の外面の凹凸、固定時の痕跡は、充分判断に耐えうると考えられるのである。したがって、右記のような根拠を基にすれば、少なくとも同心円文スタンプは、外表面の回転ヘラ削り調整の後ではなく、それ以前か、あるいは併行して施されたと推察出来るのである。そして、回転ヘラ削りは、成形を兼ね備えた最終調整として施されたことが理解出来るのである。

次に同心円文スタンプの重複状況と、押圧の範囲について検討してみたい。スタンプ痕の範囲は、当て具の押圧状況により多少の差を生ずるが、ここではスタンプの重複回数を取り上げてみたい。スタンプの残存する箇所として最も普遍的なものは、蓋杯の中心部、あるいは、中心部とは多少ずれるがほぼその範囲にあるものである。また、数回の重複を認めるものについても、その一回は中心部に残存してい

ることは明確である。このことから考えられることは、同心円文スタンプは蓋杯の中心部を意識して施すことに重要な意味があったと理解出来るのである。

同心円文スタンプの押圧状況、つまり当て具の当たり具合については、器形、器表面の凹凸、押圧方法等によって様々な形態が存在すると考えられる。あるいは当て具の形態によっても同様の結果が生ずるであろう⁽¹⁰⁾。このような状況は、同心円文スタンプの性格を直接反映しているとは考え難い。したがって、同心円文スタンプの性格と直接関係するものは、むしろスタンプの押圧箇所、重複の度合であると考えられるため、この当たり具合については、以下論を進めていく過程でその都度触れていくことにしたい。

それでは次に、ここまでの観察成果と、これまでの同心円文スタンプについての諸説を紹介しながら論を進めていくことにしよう。諸先輩の同心円文スタンプの性格についての見解は、はじめにも触れたが、ここでもう一度整理すると、(一)杯身の底部、杯蓋の天井部を回転ヘラ削りする際の内面当て具(シッター)の痕跡であるというもの。(二)成形の第一段階でロクロ盤上に粘土紐を巻きあげるが、その時点で粘土紐とロクロ盤の密着を容易にするために押圧した痕跡とするもの。(三)成形の第二段階終了後、つまりロクロ成形の終了後、内面の凹凸を平滑化するために施した痕跡とする、諸説にまとめられる。

これらの中で、まず(二)についてみると、同心円文スタンプはロクロ

成形後に施されるというこれまでの観察成果に従えば、かなりの矛盾がある。成形の第一段階で施されたと仮定するならば、この痕跡は第二段階のロクロ成形によって消されるはずであり、横ナデとスタンプの切り合い関係からも同様の回答が得られ、否定される説となる。

それならば、次は(一)かあるいは(三)かということになる。いずれの場合も、同心円文スタンプは外面回転ヘラ削りの直前か、同時に施されたという点においては矛盾なく、中心部に同心円文スタンプを残す点においても同様である。しかし、もし(三)、つまり内面の凹凸を平滑化する目的で施されたとするならば、図版二一・一・三・四・七・八、三一・一、四一・三・六で明らかのように、必ずしも当て具の押圧によつたために平滑化したとは考えにくいものがある。内面横ナデの痕跡をそのまま残し、スタンプはわずかに食い込んでいる例も多い(図版二一・四、四一・三・六)。また、もともと極端な凹凸が存在しないと考えられる例においても、当て道具による軽い押圧が行なわれ、横ナデ痕との切り合い関係を残している(図版二一・三・四、四一・一)。もし仮に同心円文スタンプが、内面凹凸の平滑化を目的としたのならば、図版三一・六に示す例がより近いものとして掲げられよう。図版三一・六は、同心円文スタンプが広範囲に且、八回程度施された例である。これほどの例は、現在管見内において僅少であり、むしろ特異な存在とも言える。内面凹凸の平滑化が目的であれば、この例が最も妥当性を及ぶる資料となる。しかしながら、ほとんどの例は中心部に単独、あるいは

は数回に重複して施され、内面の凹凸とは無関係であると考えられるのである。故に、この内面平滑化の可能性は、即断は出来ぬものの一応の否定材料となるのである。

それではさらに進めて、回転ヘラ削りの際の当て具の痕跡としての可能性を考えみたい。蓋杯の中心部にスタンプを有することは、当て具をロクロ盤上の中心に固定し、器体を載せて成形する場合当然の結果とも言える。器体は、ロクロ盤の中心に捉えてこそ、成形が可能になるのである。スタンプが数回の重複をもって施されているものについても、器体を中心に捉えるために、幾度となく捉え替えを行つた結果とすれば理解出来るし、その一回が必ず器体の中心部に存在していることも、これを肯定する材料となる。また、同心円文スタンプが必ずしも中心部ではなく、やや一方へずれている場合(ほぼ中心部として誤りないが)でも、土器器体がロクロ盤上の中心部にあれば問題ないと言え、当て具をロクロ盤上に固定する際のずれの可能性もあると考えられる。また、スタンプの押圧の度合も、器体自体の固定さへ良好であれば、おのずとして回転し、回転ヘラ削りを可能にしている。同心円文スタンプが、このようにして押圧された結果とすれば、回転ヘラ削りは、器体を逆転させて当て具に固定するわけであるから、ロクロ成形時における内面凹凸はその頻度と関係なくそのまま残されたと考えられるのである。

以上のような見解を基にすれば、蓋杯内面に残された同心円文スタ

ンプの痕跡は、外面を回転ヘラ削りする際の当て具の痕跡として考えることも有効であろう。ただし、先に掲げた内面平滑化の痕跡としての可能性は、一部において肯定されるのであるが、いずれの場合も決定的な根拠に欠けるといえよう。しかし、この例外を除くその他の土器の大半は、これまでに述べた観察成果によって、内面当て具の痕跡として考えるのが妥当であると考える。また、次節においてその他の要因と考え合わせながら述べていきたい。

四、蓋杯製作技術の再評価

これまで、いくつかの例を提示して考察してきたように、蓋杯の内面に残る同心円文スタンプは、蓋杯の外表面を回転ヘラ削りする際の当て具としての痕跡であることが濃厚になった。この同心円文スタンプの出現期は、陶邑MT一五型式の段階であり、TK四三型式まで連続することが指摘されている。しかし、MT一五型式、TK一〇型式の段階においても、蓋杯には同心円文スタンプをもつものと、単に横ナデののちに仕上げナデを施したものが多数存在することは確かであり、両者は共存しているといえよう。¹²⁾

同心円文スタンプを残すものと、それをまったく有しないものについては、一つの考えとして当て具の相違がある。同心円文の刻まれた当て具を使用する場合と、それに代用される道具（粘土・布等）を

利用する場合が考えられる。粘土を用いることは、同心円文の刻まれた当て具を固定する際にも考えられるところである。

TK七三型式からTK四七型式の段階では、蓋杯内面に同心円文スタンプを残さないが、この時期にMT一五型式以降にみられるスタンプが、本当に存在していないかがまず問題になる。本来ならば、蓋杯内面に当て具痕としての同心円文スタンプは存在し、調整の段階ですべてナデ消されたとする考え方。もう一つは、同心円文スタンプは押圧されることなく、回転ヘラ削りの際にはその他の道具を使用したと考える方が出来る。前者の場合は、I期の壺、甕の内面にみられる同心円文ナデ消し手法と同様のものとして理解出来るし、後者は道具の相違として把握されよう。この点に関しては、今日までにTK七三〜TK四七型式の須臾器を観察する限りにおいては、同心円文スタンプの痕跡、スタンプをナデ消した痕跡は皆無と言える。蓋杯内面の仕上げナデもこの時期には少なく、MT一五型式以降に多用化される事実からも観察は可能であり、同心円文スタンプが存在しないことを裏付けている。ただし、TK四七型式の段階では、微量ではあるが同心円文スタンプを認めることが出来る（図版二一九）。しかし、それはごく僅かであり普遍的な存在でないことは確実である。むしろMT一五型式以降での多用化を理解する上で、前段階の資料として把握されると考えるのである。このように、TK七三型式からTK四七型式の段階で、同心円文を刻んだ当て具が使用されていないとすれば、回転ヘラ削りの際には、

同心円文の刻み目を施した道具とは異なる道具が使用されたこととなる。MT一五型式以降も、蓋杯内面に同心円文スタンプをもつものと、まったくその痕跡を認めないものが存在するが、このような観点からして、この時期にも当て具として両者が存在したとしても問題はないと考えられる。

また、TK二〇九型式以降の須恵器も同様に、同心円文スタンプを残すものは存在しない。TK四三型式では、その比率は微量であるが蓋杯内面にスタンプ痕を有することが確認されている(図版二一七・八)。この時期になると、同心円文スタンプの量は減少し、次の段階になるとまったくその痕跡を留めなくなる。

同心円文スタンプの出現期には、高杯の長脚化とともに蓋杯の大型化が認められるようになり、逆にTK四三型式からは矮小化の方向へ進む傾向が指摘されている。このような状況と、同心円文スタンプの施される時期を考えると、少なからず蓋杯の大型化とともに同心円文スタンプが出現し、矮小化とともに消滅することが知られるのである。そうしてみると、同心円文の出現は、蓋杯の大型化と軌を一にしていると言え、両者の間の関連性が推測出来るのである。つまり、同心円文スタンプの出現と採用は、蓋杯の大型化と直接関係してなされ、回転ヘラ削りの際の器体の固定、安定がより容易に行なわれるためのものであると推察出来よう。

一方、同心円文スタンプの消滅に関しては、先程触れた器形の矮小

化が掲げられる。これは回転ヘラ削りの際の固定度合と、回転ヘラ削りを施す範囲に直接影響しての結果と理解される。また、Ⅱ期末葉からⅢ期にかけての段階では、底部ヘラ切り技法が出現し、さらにこれまでの器形に加えて平瓶、長頸壺、盤・皿類の出現が指摘されている。この時期に新たな外的要因が加わったことも、同心円文スタンプの消滅と関係していると考えられるのである。

以上のように、同心円文スタンプの性格、出現・消滅の意義を考えたが、同心円文スタンプの性格がもし、前節で述べた蓋杯内面を平滑化する目的で施されたとするならば、これは回転ヘラ削り、器形の大型化・矮小化とは直接関係することなく、後代まで存続する可能性をもっている。蓋杯器形の大型化・矮小化という傾向と比例して、回転ヘラ削り、ロクロ技術の問題を考慮するならば、同心円文スタンプは回転ヘラ削りを行なう際の当て具の痕跡として理解した方が、より説得性をもつと考えられるのである。

五、おわりに

蓋杯の内面に残る同心円文スタンプの痕跡については、これまで述べてきたように、杯身、杯蓋の外面を回転ヘラ削りする際の当て具の痕跡として理解出来た。この技法が、Ⅱ期(MT一五型式)から顕著に認められ、TK四三型式の段階に消滅することは、蓋杯の生産史の

なかでの変化、変革に起因すると考えられる。須恵器の製作技術、形態、器形の変遷は、社会的な要因と考え合わせていくつかの画期が指摘されている。⁽¹³⁾ その第一の画期は、Ⅱ期初頭つまり高杯の長脚化の時期。第二の画期は、Ⅲ期初頭、蓋杯が上下逆転し、様々な外的要因が認められる時期。第三の画期はⅤ期初頭である。これらの画期は、須恵器生産史のなかでの重要なポイントであることは、いまさらいうまでもなく、研究上最大の焦点といえる。蓋杯内面に残る同心円文スタンプも、この第一の画期を境として出現するのである。

このように須恵器生産の諸画期には、いくつかの変化・変革が指摘出来るのであるが、それでは各画期間においてはどうかであろうか。須恵器を問わず、器物の生産にあたっては、必ずいくつかの画期が存在し、その画期間においてもいくつかの変化を生じていることは確実にある。この画期間の変化には、形態の変化、製作技術・手法の変化、器種組成あるいは生産址等における変化・変革が考えられるが、各々の内容が特記すべきものである場合には、これを小画期として規定し、その様相を整理・検討することも重要であろう。つまり、これまでの諸画期に加えて、必要な場合には各画期間に小画期を設け、その内容・意義を検討することであり、このような方法は、須恵器生産のあり方を研究する上においても有効的な手段になると考えるのである。⁽¹⁴⁾

たとえば、TK二〇八型式の段階では、回転ヘラ削り、細部の仕上げにおいて前段階とはかなりの相違をみせており、ロクロ技術の向上

を窺わせている（このような状況から判断して、須恵器の定型化が言われている）。また、TK四三型式においては、蓋杯の同心円文スタンプの消滅と、内面仕上げナデの多用化が認められるのである。その他、新器種の出現と消滅に伴なう器種組成の問題、胎土、生産址の問題を含めながら検討を進めれば、さらに明確な資料として把握出来る。このように須恵器生産における画期、小画期をいくつかに分けて検討・分析することは、今後不可欠の条件として存在すると言えよう。

各画期の要因としては、歴史的な問題として朝鮮半島からの技術・文化の導入と工人の渡来、あるいは生産史のなかでの変革・改良、他生産部門の影響が考えられる。各画期のなかで小画期を考える場合もこのような問題を充分に考慮する必要がある。また、この各画期の分析は、綿密な土器観察と検討を起点とすると考えられ、これらの成果を蓄積してこそ歴史的な要因、あるいは文化、政治を含めた社会構造の復原が可能になると考えられるのである。

小稿では、これまでのように須恵器製作技術の復原・検討を基にして、今後の見透しを述べてきた。このような見解は、今後様々な調査・研究によって発展させなければならぬ重要課題と考えている。また、地方窯の須恵器、生産体制の問題、須恵器の流動の問題を検討していく根底になるものと考えたい。

尚、資料の掲載にあたりましては、平安学園、倉吉市教育委員会、大栄町教育委員会の方々に御世話になりました。謝意を表します。

註

(1) 植野浩三「須惠器廠の製作技術」(『文化財学報』第一集 奈良大学文学部文化財学科) 一九八二年。

(2) ロクロ盤上で粘土紐巻きあげを行ったことについては、今日の段階で証明する資料は皆無といえるが、粘土紐巻きあげの次の段階であるロクロ成形を考慮すれば、その可能性は強いと考えられる。

(3) 田辺昭三「陶器古窯址群」I (『平安学園研究論集』第一〇号) 一九六六年、同「成形の技法」(『日本美術工芸』第三九七号) 一九七一年、同「須惠器大成」角川書店 一九八一年。

(4) 前掲註(3)。

(5) ロクロ成形とは、ロクロの回転力を利用してナデ成形を行なう意味で用い、水挽き成形、ロクロ水挽き成形、ロクロ一本挽き成形等の表現との混合を避け、区別している。したがって、小稿でいうロクロ成形とは、成形の第二段階以降に認められる横ナデ手法と同様の意味である。また、成形の第二段階に限定出来ると言ってよい。

(6) タタキ成形は、タタキ板と内面当て道具を用いて器壁を叩き締め、成形するもので、タタキ締め成形、打圧成形と呼称されるものを指す。

(7) 須惠器小型品の成形に関しては、成形の第一段階で粘土紐を巻き(積み)あげて粗形をつくり、次の段階でロクロ成形を行なうとする考え方と、当初からロクロ回転を利用し、粘土塊より器体を挽き出す(粘土塊挽き出し成形、水挽き成形と呼ばれる場合もある)とする見解がある。

粘土塊挽き出し成形の根拠としては、ロクロ盤から器体を切り離す技法であるヘラ切り技法、糸切り技法をあげられている。しかし、いずれの場合も決定的な根拠に欠けると言えるが、器体切り離し技法が直接粘土塊挽き出し成形と関係する積極的な根拠にならないことも確実である。したがって小稿では、古墳時代の須惠器に限って粘土塊挽き出し成形が存在したという説には否定的な立場をとり、論を展開していきたいと考える。尚この問題は、今後の重要課題として残されていると言えらる。

(8) 仕上げナデは、例外なく同心円文スタンプののちに施されていると言えらるが、横ナデののち内面中心部を孤状にナデ、その上から同心円文スタンプを施しているものも存在する。また、このような例は、スタンプののちに再び仕上げナデを施すものと、まったくその痕跡を残さないものがある。

(9) 固定方法として、たとえば平坦な台の上に載せる方法、掌の上に載せる方法、その他が考えられる。

(10) 当て具の一般的な形態としては、甕形のものがよく知られているが、石輪形の製品も存在するらしい(横山浩一「須惠器の叩き目」『史淵』第一一七号 一九八〇年)。甕形の当て具は、表面を凸形に丸みをもたせて製作しており、この部分に同心円文を刻んでいる。本文中の当て具の当たり具合については、この凸面のカーブが問題になると考えられる。尚、当て具の実例として報告されているものは、次に掲げる例である。植崎彰一ほか「老洞古窯跡群発掘調査報告書」岐阜市教育委員会 一九

八一年。

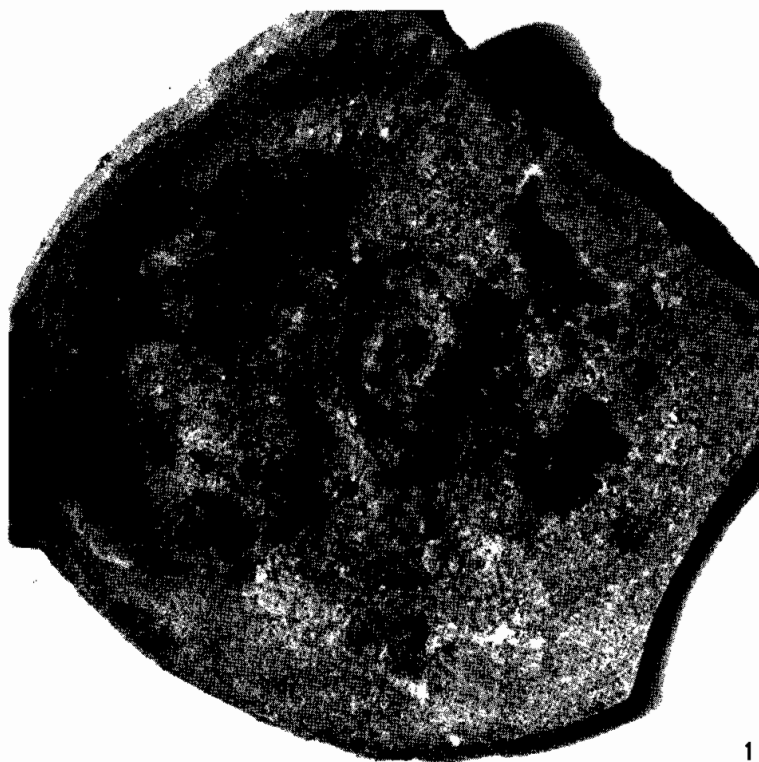
(11) この例をもつて内面凹凸を平滑化する根拠とすることは出来ないが、同心円文スタンプの痕跡は、蓋の中心部には残らず、周辺部に連打して施されている。観察表参照。

(12) 現段階において、同心円文スタンプを有するものと、同型式でありながらまったくその痕跡を認めないものについての比率を検討することは行っていない。このような問題は、同心円文スタンプの性格と直接関係するとも考えられ、今後の重要な課題として残されていると言える。

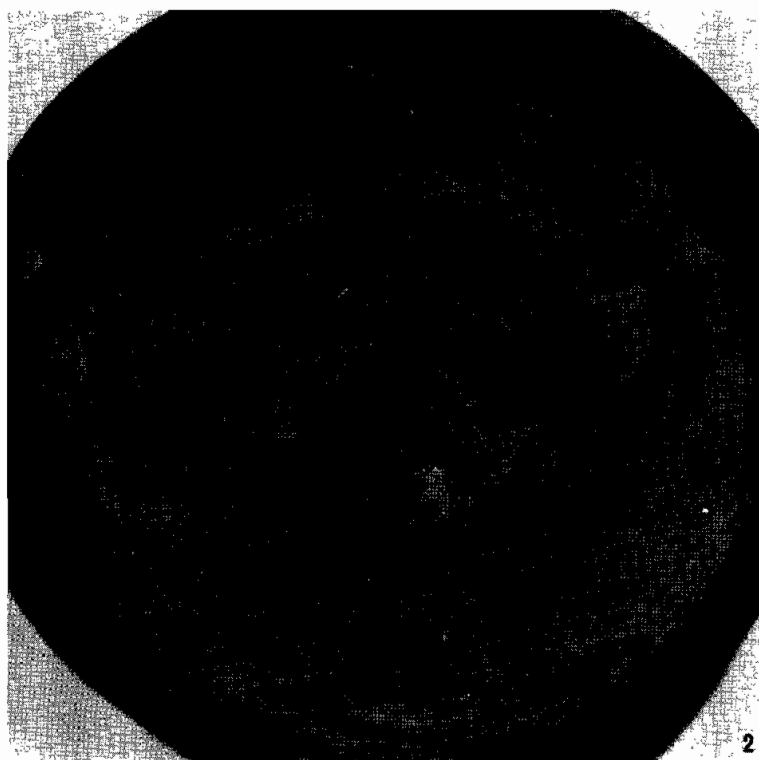
(13) 田辺昭三 前掲註(3)。

(14) 小画期の規定は、各画期間においての器種組成の変化、形態的变化、技術的な変革を、特に顕著に認められる段階において土器観察の成果から導き出そうというものである(最終的には、土器+生産遺跡という観点から総合的な考察が必要)。この場合、これまでに設定している画期との混合が問題となるが、この画期はあくまでも須恵器生産における最大の変革期という点で理解すべきものであり、総合的見知から判断されると言える。ここで述べる小画期とは、その最大の變革期、つまり各画期間において、生産の変革の指摘出来るいくつかの点について検討し、その様相、要因のあり方、歴史的意義を整理し、各画期の成立の意義を対比しながら考察することを目的としている。たとえば、小画期がある画期間で存在したとするならば、その小画期はこれまでの画期とどのよう異なるのかというところがまず問題となり、次に、この小画期の独自

性、意義が問われるであろう。このようなことは、その小画期が画期をうみ出す前提となったとしても可能であろうし、外的要因(朝鮮半島からの技術・生産者集団の渡来等)が各画期、小画期時の相方に認められるということに結びつくこともであろう。その他、様々な様相が指摘出来ると考えられるのである。したがって、小画期は、これまでの画期と総合して考究することにより、生産のあり方をより厳密に把握することが可能になり、各画期、小画期の成立の要因、意義をさらに具体化させることにより、歴史的位付け、歴史認識の段階まで追求出来ると思われるのである。



1



2

