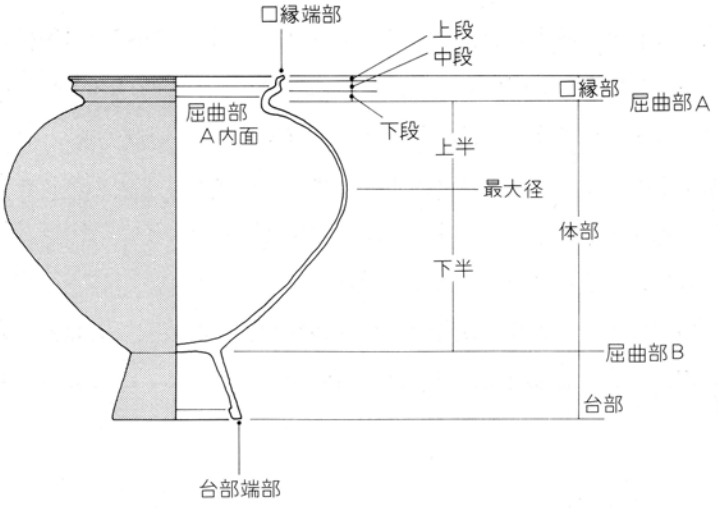
# 「S字甕」覚書'85

赤　塚　次　郎

## 1

東海地方を中心に、古墳時代初頭、普遍的に存在する特徴的な一群の煮沸器がある。S字状口縁台付甕形土器（以下「S字甕」とする）と称される土器であり、その形態・技法から他の土器類に比べ、際立つ存在といえる。S字甕については大参義一[1]あるいは安達厚三・木下正史[2]の著名な論考があり、したがってここでの目的はこれら先学の研究を受けて、今少し限られた時間的・地域内でのS字甕の様相を概観して見ることにある。

対象とするのは愛知県清洲町廻間（はさま）遺跡出土遺物（本文15頁参照）を中心とし、濃尾平野低湿地帯の遺跡出土遺物を補完的に使用した。ここで改めてS字甕を取り扱う論拠は、一つには弥生時代末～古墳時代初頭という大きな時代の変換期において、普遍性をもつ土器であるとともに、加えて前方後円墳造営時代を通じて存続する点にある。次にその際立つ特色ゆえに（後述）小破片においてもS字甕との認定が容易であるとともに、編年的位置づけをも比較的容易に判定できるのである。したがって遺跡におけるS字甕の存非、分布、時間幅等々と大局的な古墳時代集落の動向を把握する手段を我々に提供している。




**第1図**　各部名称

## 2

S字甕の特色を大参論文からまとめてみると（一部変更）１．口縁部を「S」字状に屈曲、２．台付、３．器壁は非常に薄く、胎土に砂粒を多く含む、４．器壁には単方向かまたは羽状に、深く鋭い櫛状具によるかき目痕がみられる、５．肩部または胴部に平行線文が施される、以上となる。ところで我々が通常、土器を観察しS字甕と認定する場合、それが小破片、特に体部である場合、窮極的にどのような特色をもって判定するのであろうか。その答えは以下にある。異様な外面調整と器壁の圧倒的薄さ。前者はS字ハケとでもいうような（器壁に鋭く刻み込む密度の粗なるハケメ）調整である。このハケ行為の鋭利さは乾燥の進んだ状態における２次的な外面調整と考える(3)。後者は粘土紐積み上げ技法の伝統が生み出した技術の一つの到達点といえよう。「薄さ」においてケズリを想定する場合もあるようだが、事実は数回の内外面調整に基づく。特に内面はハケ・板・指ナデにより器壁の凹凸がほとんど認められないまでに調整される。これはS字甕の機能との関係で生じる現象であろうが、外面の鋭い調整と内面の極めて平滑な調整との背反性に、独特な器壁の状態が生まれている。

刻み込むような外面調整と「薄さ」を保有する器壁、形状では口縁の独特な屈曲と台付という４要素をもってS字甕を規定する。

次にS字甕の大分類を行なうのであるが、その前に成形技法を確認しておこう。

第２図(6)を中心に成形技法を復原してみると、まず第１段階として台部の成形がある。粘土円板の上に粘土紐を２回積み上げ台部を成形し、端部は折り返して整える。第２段階は台部を転倒させ体部下半下位の成形に移る。凡そ２～３回積み上げた所で、時間をかけて乾燥を行なう。この乾燥において台部と体部下半下位の状況を補強させ、続く上位への成形に備える。これは一つの大きな成形上のブレスである。内面はハケメで丁寧に整え、外面はナデる。乾燥後その上部に粘土紐を積み上げてゆき（その間に数回の小乾燥）全体の素形が出来上がる。（第３段階）次に口縁部の整形と内外面の一次的な調整に移るが、内面は指ナデ（あるいはハケメ）外面もほぼ同じような状況で整形するものと考える。外面はこの段階で、台部に表面化している器壁面の平滑なナデ状態と同じ状態が出来上がる。（第４段階）その後最終的な仕上げとして２次的な調整が実施される。（第５段階）外面には密度の粗なるハケメによる鋭い刻み込みと、口縁部ヨコナデが施され、その後の乾燥工程に移行する。まとめてみると、第１・２段階の台付甕形土器の基礎作り工程と、第３・４段階の素形作り工程、そして第5段階の仕上げ工程と大きく３つの工程に分けて考えることができる。

3

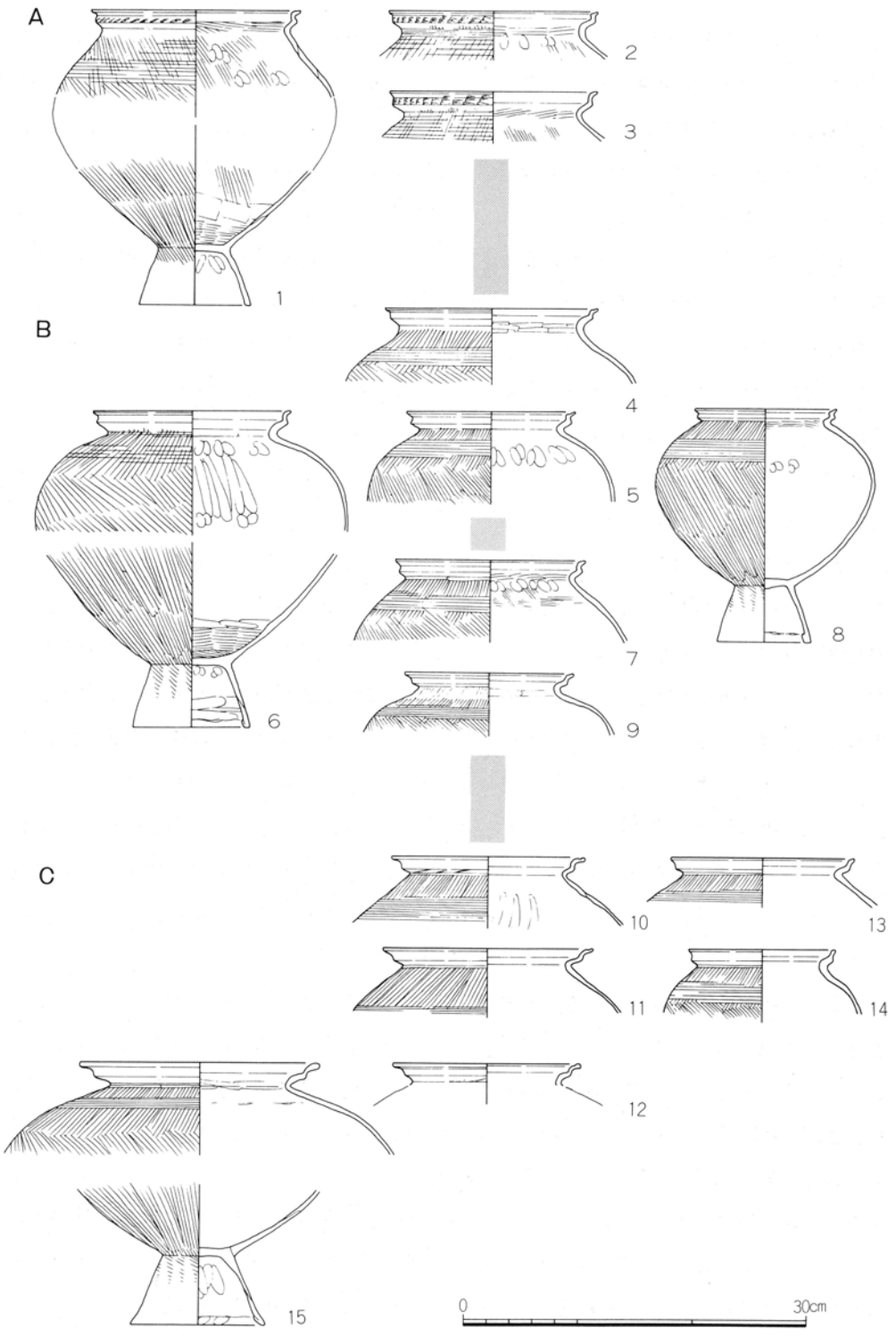
S字甕をA～C類に大別し、その特色を口縁部の変化を中心にまとめて概説する。

A類――口縁部上段が未発達、突出が少ない。その内、端部が明瞭な平坦面を持つもの(2)と、内面が弯曲し鋭利な端部を構成するもの(3)とが見られる。口縁部外面は中・下段に工具による調整(4)が著しく鋭利な稜を持って各段を構成する。中段外面に刺突文を施すが、オシビキ状に流れる場合が多い。（施文具は２次調整用ハケ）体部上半外面はナナメハケ後ヨコハケ（平行線文）が施される。ナナメハケは単斜から羽状への移行傾向が窺えるのであるが、まだ明確にハケ行為の手順が確立していない(5)。内面調整は、屈曲部Aに２次調整用ハケを使用し、時に体部内面にまで及んで用いられる。体部内面は主としてハケメ（密度細）後ナデという手順が成形第４段階に施され、それが残存する。台部端は明瞭な折り返しが認められず、外面のハケメは上部に幅狭く施される。

B類――口縁部上段・下段の発達。上・中段と下段のヨコ方向への突出度を比較すると、A類が前者を１にすると後者が３・４という比になる。B類は１：２と明らかに上段の突出度が大きくなる傾向が窺える。下段・中段外面の工具による調整はしだいに見られなくなり（消略）、 かわって上段内面に強い工具による斜方向の押圧面が表面化してくる。この行為がB類の一つの特色を表わしている。体部外面は一つの「定型化」する手順が確立する。すなわち体部下半を下から上へのハケメ、その後屈曲部Aから上から下へナナメハケを施し（羽状になる）、最後に体部上半にヨコハケを施す。ヨコハケはA類が屈曲部Aから行なわれたのに比べ、B類では屈曲部Aから行なうことを意図しつつも、結果的に体部上半下位に漸次移行する。内面調整はハケメが消略され、ナデ・指ナデが主体を占めるようになる。また屈曲部A内面は２次調整用ハケの他にヘラ・板・ナデ等多様な手法を使用しているが、その行為時期が仕上げ工程から成形第４段階の手順に移る。台部は端部に折り返しを有し、外面にはハケメが長く規則的に施される。

口縁部の特色を手掛りにその変化をまとめて記述すると、１．下段が大きく突出、厚く安定し、中段が垂直に立ち上がるもの(4)。２．上段が強く工具の押圧により斜方向に突出し、鋭利な斜面を有する(5)。３．口縁部の厚さが均一化してくる。各段の鋭利さがなくなり、端部の押圧面が目立たなくなる。 また屈曲部Aから体部外面にかけて工具によるナデが改めて施される。（７・９）２段階と３段階の間に技法上の一つの「変化」が認められる。

その他廻間遺跡においての特色として、法量と胎土の多様化がある。A類は口径18cm、胎土に大粒子雲母が多量に含まれているものに限定できた。しかしB類になると雲母の使用が減少、あるいは見られず赤色チャートを含むものまで存在する。口径は18cm～14cmと各種見られる。




第2図　S字甕の分類　　1：6

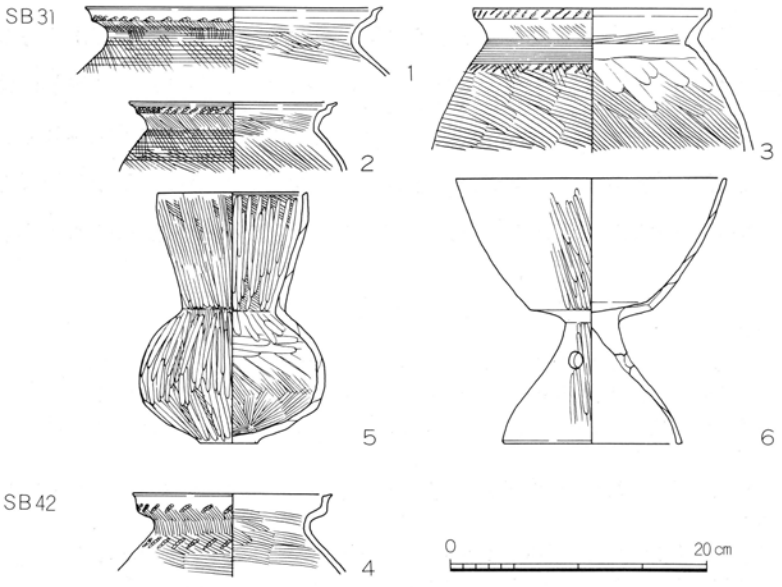
C類――口縁部中段の変化、口縁部から体部への鋭利な屈曲。形状は上段と中段が大きく外傾し突出するもの（Ca）と中段が上方へ大きく拡大するもの（Cb）と2タイプがある。後者は総じて口縁部の厚さを増す。端部での工具の使用は、内方向からの工具の押しあてが僅に見られるのみとなる。体部外面のヨコハケは、その位置が屈曲部Aから完全に離脱する。それにかわって屈曲部A外面には一条の明瞭な凹線が認められ、鋭く屈曲する口縁部に対応する調整技法としての「屈曲部調整」が確立する。

口縁部の変化をまとめて記述すると、1．厚さが均一化し端部に工具の使用が認められるが凹線状となる(10)。2．端部内側への肥厚が目立ち、工具調整により稜が認められる(12)。3．端部が相対的に厚さを増すもの(15)に変化する。そしてその後の変化としては、口縁端部外面への肥厚化と端部外面の面取りが生じてくる（D類）。また胎土の砂粒減少もC類の一つの大きな特色と考えてもよい。

まとめてみるとA類においてS字甕の原形ができ、B類において製作技法が確立し、C類において改めて技法の消略化と形状の変化が生まれてくる。

## 4

各類型の問題点を明記し、まとめにかえる。S字甕の起源問題であるが、廻間遺跡60B・SB31では「受口状口縁」を有する甕が出土している（第3図）。(3)（仮にa類）は口縁の形状・技法においてA類とは明らかに異なる。またSB42の(4)（b類）は総体的に類似するが、口縁部各段が不明瞭と形態上の相違に加えて、a類と同様に外面調整と施文に




**第3図**　廻間遺跡出土遺物　　1：6

違いが見られる。（１・２）（ｃ類）は器壁・技法とＳ字甕Ａ類に共通する。唯一の相違は下段の状況とその調整にある。外面調整は体部から口縁にかけて下から上へハケメを施し、ヨコナデを施すという技法が見られる。これは通常の甕口縁の製作技法であり、それが口縁の形態にかかわりなく表面化している。「受口状口縁」と「Ｓ字状口縁」の中間的な過渡的な状況をｃ類において見てとることができよう。ａ・ｂ類は前後にそれぞれ独自の発展形態が存在するとすれば(6)、Ｓ字甕Ａ類とは、「受口状口縁」の土器変遷体系の中で独特の変化をした甕（ｃ類）を基礎として発展したものと考えられよう。「受口状口縁」を客体として台付甕を主体とし誕生した。「大きく開く深い杯部と、内弯する円錐形の脚台を特徴とする高杯」が欠山期を象徴する器形であるとすれば、ＳＫ23（本文15頁）ＳＢ31のあり方からＡ類の誕生は「欠山期」の内にあり、その終末期を飾る。なおａ・ｂ類が一律にＳ字甕に転化したのではなく、別系統として存続することはここで改めてことわるまでもない。

次にＢ類であるが、「Ｓ字甕の定型化」として重要な問題を多く含んでいる。Ｓ字甕の定型化とは、口縁形態において口縁各段の成立・明確化・刺突文が消え「受口状口縁」から完全に脱却する。体部下半では下から上へのハケ、上半では上から下へのハケ、その後ヨコハケを施すという外面調整技法の確立、加えて台部の折り返えし。Ｂ類の登場をもってＳ字甕の製作技法の到達点と考え、以下その技法の消略・能率化として、変化を捉え直すことができる。定型化がいつ生じたかを見てゆく前に、安達・木下のⅡ類との関係を考えてみる必要がある。安達・木下の意図とは別に「頸部内面の櫛目は残すものが多い。」という指摘が半ば独走し、「本類に属するものは量的に少ない」が加わって次のⅢ類との関係とともに、各地の編年観に大きな混乱を来しているように思われる。「頸部内面の櫛目はなくなり」の指摘は積極的指標とはなりえない。大参も安達・木下両論者も、それぞれ（ｂ）類・Ⅲ類に「定型化」「典型的」という表現を用いている。しかし前述したようにＢ類にＳ字甕の本来的成立を見るのであり、その意見でＳ字甕Ｂ類に改めて再評価を下す必要がある。

〔注〕

(1) 大参義一「弥生式土器から土師器へ」(『名古屋大学文学部研究論集(史学)』第47輯1968)

(2) 安達厚三・木下正史「飛鳥地域出土の古式土師器」(『考古学雑誌』第60巻第２号1974)

(3) ハケメの動作に伴う粘土溜が明瞭に認められない点と、台部外面に見られるナデを手掛りに類推できる。

(4) 板状・ヘラ状工具による調整。乾燥が進んだ上での水を利用した調整のため、時にケズリ状に砂粒の動きが認められる。

(5) この段階は、体部上半のハケは屈曲部Ａから上から下へ施す動作に限定できない。しだいに羽状に、上から下への動作（体部上半）に統一されてゆく。

(6) 中西常雄「近江における甕形土器の動向」(『考古学研究』第32巻第１号1985)