

令和2年度～令和6年度科学研究費助成事業 基盤研究（C）
『古墳時代後期における畿内系埴輪と須恵器系埴輪の生産組織に関する比較研究』
(課題番号：20K01103) 研究成果報告書

古墳時代後期における畿内系埴輪と 須恵器系埴輪の生産組織に関する比較研究

2025年3月

研究代表者 東影悠
(奈良県立橿原考古学研究所)

例　言

1. 本書は科学研究費（基盤研究（C））の助成を受けて実施した『古墳時代後期における畿内系埴輪と須恵器系埴輪の生産組織に関する比較研究』（課題番号：20K01103）の研究成果報告書である。

2. 研究組織

研究代表者：東影　悠（奈良県立橿原考古学研究所　指導研究員）

研究分担者：内藤元太（奈良県立橿原考古学研究所　主任研究員）

3. 研究経費

（直接経費）

令和2年度 910千円

令和3年度 780千円

令和4年度 910千円

令和5年度 1,690千円

令和6年度（補助事業期間延長）

4. 主な研究成果

内藤元太 2020「大和南部型埴輪の展開とその背景」『古代学研究』第225号、古代学研究会

東影　悠 2022「櫛玉媛神社古墳の埴輪」『青陵』第165号、奈良県立橿原考古学研究所

東影　悠 2022「古墳時代後期の円筒埴輪」『埴輪の分類と編年』埴輪検討会シンポジウム2022資料集、埴輪検討会

東影　悠 2023「畿内における須恵器系埴輪の展開」『季刊考古学』第163号、雄山閣

東影　悠編 2023『埴輪生産からみた地域社会の展開』、六一書房

東影　悠 2024「葛城地域の群集墳にみる土器配置の多様性」『日本考古学の論点』上、雄山閣

および本書

5. 本研究の実施にあたっては、下記の方々および諸機関のご協力を賜った。（敬称略）

青柳泰介、赤塚次郎、浅田博造、飯塚信幸、石田大輔、岩越陽平、宇野隆志、小栗明彦
金澤雄太、鐘方正樹、河内一浩、神庭　滋、北山峰生、木村　理、白神典之、高橋克壽
橋　泉、千賀　久、寺井　誠、土居紀子、中川行夫、中野　咲、服部哲也、花熊祐基

早川友美、早野浩二、原田昌浩、坂 靖、肥田翔子、平井洸史、広瀬和雄、廣瀬 覚
溝口優樹、宮田稔子、三好 玄、村瀬 陸、山口等悟、山田 晓、吉村和昭、和田一之輔
葛城市歴史博物館、櫛玉比女命神社、堺市博物館、天理市教育委員会

6. 本書の執筆は東影・内藤が分担し、文責は目次に示した。編集は東影がおこなった。

目 次

第 1 章 本研究の目的	・・・・・	(東影) ・・	1
第 2 章 古墳時代後期の円筒埴輪編年	・・・・・	(東影) ・・	3
第 3 章 畿内における須恵器系埴輪の製作技術と展開	・・・・	(東影) ・・	27
第 4 章 櫛玉媛神社古墳の埴輪と配置	・・・・・	(東影) ・・	39
第 5 章 額田部狐塚古墳における埴輪の生産体制	・・・・・	(東影) ・・	45
第 6 章 四条 1 号墳における埴輪の生産体制	・・・・・	(内藤) ・・	55
第 7 章 畿内系埴輪と須恵器系埴輪の生産	・・・・・	(東影) ・・	75
遺跡参考文献	・・・・・	・・・・・	78
挿図出典	・・・・・	・・・・・	82

第1章 本研究の目的

古墳時代後期の畿内では、須恵器製作者が製作した須恵器系埴輪が各地で認められる。須恵器系埴輪には尾張から技術あるいは製作者が伝来し主に淀川流域の首長墓に点在する尾張型埴輪と、奈良盆地南部の群集墳を中心に展開する大和南部型埴輪がある。一方、古墳時代中期以来の伝統を有する埴輪生産組織は畿内の各地にあり、畿内系埴輪を生産していた。畿内系埴輪製作者は、新池窯や菅原東窯などの大規模な拠点的生産窯を築き、窯から約10km程離れた古墳へも埴輪を広く供給していた。拠点的生産窯における畿内系埴輪製作者は、「土師氏」あるいは「土師部」と呼ばれる集団との関わりが想定されてきた（日高2015、車崎2004など）。畿内にはこうした伝統的生産組織が強固な基盤を築いていたにも関わらず、他地域に系譜を有しかつ他業種の須恵器製作者の製作した須恵器系埴輪が認められるようになるのである。

畿内における須恵器系埴輪の分布の背景には、それを樹立した古墳の被葬者の出自や系譜が関連していたとの指摘もある（鐘方2003、高橋2012など）。しかしながら、そうした想定は、主に文献史学の研究成果を援用したものといえ、考古資料、特に埴輪そのものの分析から導き出されたものは少ない。須恵器系埴輪を分析することでその生産組織の実態を復元し、須恵器製作者たちがどのように埴輪を生産したのかを明らかにし、それが畿内へもたらされた背景を解明することが必要である。さらに、須恵器系と畿内系の埴輪生産組織を比較検討することも、須恵器系埴輪の畿内への展開背景を探る上で重要となる。本研究ではこのような視点にたち、伝統的埴輪生産組織の基盤がある畿内に、なぜ須恵器系埴輪が展開したのかという歴史的背景を考察する。

古墳時代後期の畿内における埴輪生産については、「拠点的生産地」である特定の窯から消費地である古墳へ一元的に埴輪が供給されたとする「一元的供給体制」が確立したと従来から指摘されている（高橋1994）。発掘調査がおこなわれた埴輪窯では大規模な埴輪生産の実態が明らかとなり、一つの窯から広域に埴輪が供給されたことも実証されている（田中2013）。

一方、個別資料の製作技術に焦点を当てることにより、古墳ごとに特徴の異なる埴輪が供給される「個別的生産」が行われていたことも明らかになってきた（和田2005）。また、畿内およびその周辺地域における埴輪の分析からは、各地から王権中枢へ上番した製作者の動向を読み取れるとの重要な指摘もある（廣瀬2021）。

このように埴輪生産体制の特質については様々な研究によってその具体的な様相が明らかになりつつあるものの、古墳ごとに生産組織の実態を解明し、それらを積み上げていくことによって生産組織像を復元する、という研究はまだ十分におこなわれているとはいえない。本研究では、古墳ごとの埴輪生産組織の復元を通じて、畿内系と須恵器系の埴輪生産組織の差異を明らかにするための基礎的情報を明らかにする。

まず、埴輪の製作技術や形状の特徴と埴輪の表面に認められるハケメ工具のパターンの同定などから、一人の製作者が製作した「同工品」を同定する。この同工品分析を元に古墳ごとの

埴輪生産組織の実態を復元し、生産組織像をモデル化することを目指す。同工品分析を元に、畿内系と須恵器系の埴輪生産組織を比較し、埴輪製作者と須恵器製作者の組織化の差違についても検討する。

研究代表者らは、これまで古墳時代後期の埴輪生産の解明に重点を置き研究をおこなってきた（東影 2018、内藤 2020 など）。それは、後期の埴輪生産組織の実態解明こそが、文献史学の研究成果が指摘する古代日本の統治システムである「部民制」や「上番」の実態解明につながると考えているからである。考古学的分析によって手工業生産組織の実態を解明することは、文献史学の研究成果を物質資料によって実証的に解明することへと通じるのである。

参考文献

- 鐘方正樹 2003「円筒埴輪の地域性と工人の動向」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第 52 回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 車崎正彦 2004「埴輪生産体制論雑感」『市原市山倉古墳群』、市原市教育委員会
- 高橋克壽 1994「埴輪生産の展開」『考古学研究』第 41 卷第 2 号、考古学研究会
- 高橋克壽 2012「埴輪」『講座日本の考古学』8、青木書店
- 田中智子 2013「古墳時代後期の埴輪生産・供給体制の実像をめぐって—奈良盆地菅原東窯を素材として—」『立命館大学考古学論集VI』、立命館大学考古学論集刊行会
- 内藤元太 2020「大和南部型埴輪の展開とその背景」『古代学研究』第 225 号、古代学研究会
- 東影 悠 2018「古墳時代後期における埴輪生産と埴輪様式の特質」『ヒストリア』第 271 号、大阪歴史学会
- 日高 慎 2015「土師氏（部）と埴輪生産」『月刊考古学ジャーナル』No.667、ニューサイエンス社
- 廣瀬 覚 2021『6世紀の埴輪生産からみた「部民制」の実証的研究』、奈良文化財研究所
- 和田一之輔 2005「摂津猪名川流域における古墳時代後期の埴輪供給関係」『侍兼山考古学論集』、大阪大学考古学研究室

第2章 古墳時代後期の円筒埴輪編年

1 後期の円筒埴輪編年の研究史

後期の円筒埴輪は、川西宏幸がV群（V期）として定義したものを基本的に対象とする（川西 1978）。V群円筒埴輪については、粘土積み上げの小工程が1回になること、外面2次調整の消失、突帯は不整形で突出度が低く、底部調整をもつなどの特徴が挙げられている。また、最下段突帯に断続ナデ技法を用いる一群が抽出され、これを突帯の調整方法の中でも最も簡略なものと位置づけV群の中で新しい一群とされた。

高橋克壽は、断続ナデ技法を無調整突帯として位置付け、これがV群の中での時期差を示すのではなく、地域差あるいは製作者集団差であることを主張した（高橋 1995）。また、V群円筒埴輪については、タテハケの施し方によって新古が捉えられる可能性を示唆している。

河内一浩は、畿内の後期の円筒埴輪編年を構築し、断続ナデ技法Aが古墳時代中期後半に遡る可能性、断続ナデ技法Bは中期末に出現してB種ヨコハケと共に伴することを示した（河内 2003）。V群円筒埴輪の指標としては、断続ナデ技法の採用と突帯設定技法の放棄、外面調整タテハケと底部調整を挙げた。このうち、底部調整の出現を最も重要な指標と捉え、外面2次調整が認められた場合であっても底部調整が認められる場合はV群円筒埴輪とするべきとした。また、タテハケの施し方を4つに分類し、新古を区分できる可能性を示す。河内は、V期を4段階に細分し、V期1段階をV群系の出現段階とし、断続ナデ技法Aと底部調整の出現を指標とした。V期2段階は、断続ナデ技法Bの出現を主な指標とする。V期3段階は、口縁部突帯、B種ヨコハケ、1段4方向の透孔など、「復古調」埴輪の顕在化を指標とし、断続ナデ技法Bは消失するとした。V期4段階は、日置莊窯系の出現を指標とし、関東の製作者による埴輪生産の復興がなされたと指摘している。

藤井幸司は、円筒埴輪の製作技術を詳細に観察し、V群円筒埴輪の突帯製作技術や粘土紐積み上げ単位を元に製作技術の復元を行った（藤井幸 2003）。藤井は、V群円筒埴輪においても粘土紐積み上げ単位が複数回繰り返されるものがあることを示し、底部調整に認められる板オサエは、小工程の消失に伴うのではなく、含水量の高い粘土を使用するために発生した可能性を提示している。

一瀬和夫は、大王墓の円筒埴輪を編年する中で、後期の円筒埴輪を5期と6期の2時期に区分した（一瀬 2005）。5期は川西編年V期に相当し、製作技術の簡略・省略化によって段階的に完成基準が劣化していくと指摘し、古相・中相・新相の3相に区分した。古相は円筒埴輪の最下段突帯に断続ナデが顕在化し、B種ヨコハケがほぼ消えてナナメタテハケが多用される段階、中相は最下段の高さが安定せず突帯間隔の幅が不揃いになり、大型品では突出度の高い突帯が増加する一方、小型品では最下段突帯がほぼ断続ナデで揃うものもある段階、新相は大型墳でも墳丘周囲の円筒埴輪に小型品が多用される段階とする。6期については、日置莊 P-1

窯の各床面の資料を元に古相・中相・新相の3段階に区分した。

坂靖は、大和の円筒埴輪編年を構築し、後期の円筒埴輪を後期型円筒埴輪と呼称し、自身の編年の第4期に位置付けた（坂2007）。後期型円筒埴輪の特徴として、外面2次調整の省略、粘土紐積み上げの小工程の消滅、断続ナデ技法の採用の普遍化などを挙げた。第4期は1～3の3段階に区分し、1段階を断続ナデ技法Aと底部調整の採用とした。2段階を大型古墳に後期型円筒埴輪が採用され、底部調整が普遍化する段階とし、断続ナデ技法Aと断続ナデ技法Bが共伴するとした。3段階は埴輪生産が断絶し、復興する段階とした。

廣瀬覚は、後期の円筒埴輪をV期およびVI期の2時期に区分する編年を提示した（廣瀬2011）。V期を古相と新相に区分し、古相は大型品を中心にIV群の特徴が部分的に残存し、突帶にIV群的な押圧技法と断続ナデ技法の折衷したものがみられ、IV群からV群へと移行する過渡期の段階とした。一方、新相は折衷タイプの突帶が衰退し、断続ナデ技法Bが出現する段階とした。さらに「断続ナデ技法Bが現れない系統では、V期のなかでの新古の指標を欠いているのが現状」と指摘した。なお、VI期は日置荘西町窯系埴輪の存続期間として設定する。

加藤一郎は、廣瀬覚の編年を継承しつつ一部に変更を加え、後期の円筒埴輪を自身の編年のVI期とVII期に設定した（加藤2021）。VI期は、突帶間隔の設定が厳密ではなく各段の規格性が失われた個体が出現すること、外面2次調整のヨコハケの省略が顕著となることを指標とした。また、VII期は日置荘西町窯系の円筒埴輪を指標としている。

近年では、製作技術の詳細にもとづいて後期の円筒埴輪を編年する試みもおこなわれている。村瀬陸は、大和北部における後期の円筒埴輪の諸特徴の中から底部調整に注目し、底部調整がケズリから板オサエに変化することが編年の指標となる可能性があると指摘した（村瀬2018）。花熊祐基は、古市古墳群の後期の大型古墳の円筒埴輪を形態や製作技術の観点から4段階に区分している（花熊2020）。

さらに、廣瀬覚はV群円筒埴輪小型品の詳細な観察にもとづき、自身の編年（廣瀬2011）で示したV期について、古相・中相・新相に細分する案を提示した（廣瀬2021）。古相は、断続ナデによって貼り付けられる突帶の出現を指標とするが無調整のものは認められず、突帶設定技法や突帶の板押圧整形などIV期の技術も普遍的に存在する段階とする。また、この段階の底部調整は、外面板オサエを基本としつつ、ケズリなど各手法を複合的に用いると指摘した。中相は、断続ナデによる貼り付け後に板押圧整形をおこなうものの、ヨコナデをおこなわない無調整の突帶が出現する段階である。底部調整は、古相でみられた技法の複合化が解消にむかい、各調整方式が手順として確立する。新相は、板押圧整形の省略化が進み、最下段突帶では断続ナデによる貼り付け後、無調整の断続ナデ技法Bが出現する段階とし、底部調整は板オサエ単独での調整が主体となるとした。

大和南部型埴輪については、内藤元太が円筒埴輪の口縁部と突帶の形状、底部調整、線刻の種類などから、古段階、過渡期段階、新段階の3段階の編年案を提示している（内藤2020）。特に、口縁部の形状は直立するものから肥厚する独自の形態へと変化すること、底部調整は回転ケズリから畿内型V群の影響により板オサエを基調とするようになることが指摘された。

2 後期円筒埴輪の系統と製作技術

(1) 後期における畿内の円筒埴輪の系統

本稿では、基本的に川西宏幸がV群と分類したものを検討対象とするが、これとは系統の異なる円筒埴輪が畿内の中に存在することも従来から指摘されてきた（鐘方 1992など）。基本的な枠組みは研究者間でほぼ同じ傾向であるが、呼称が様々であることからここで整理をしておくこととする（表1）。

川西がV群と分類し、後期の畿内に通有の円筒埴輪を畿内型V群と呼称する。製作技術の詳細は後述するが、突帯への断続ナデ技法の採用、底部調整の出現などを特徴とする。また、中期後半の畿内に通有の外面調整B種ヨコハケを施し、突帯を押付によって張り付ける一群を畿内型IV群とする。

そのほか、奈良盆地南部に展開し、口縁部は内傾して肥厚するものが多く、外面調整に回転ヨコハケ、底部外面に回転ケズリを施すといった特徴を有する一群を大和南部型とする（東影 2019、内藤 2020）。淀川流域周辺を中心に展開し、尾張で生産された尾張型埴輪（赤塚 1991）と製作技術の特徴が類似する一群を、尾張型埴輪・尾張系埴輪と呼称する（東影 2008b）。また、日置荘西町窯で生産された多条の突帯を有する大型品の一群を日置荘西町窯系埴輪（十河 2003）とする。

なお、「型」とはある特定の地域で生産され、製作技術等にその地域的特徴を備える一群の埴輪を指すこととする。一方、「系」は、「型」の製作技術的特徴の一部を備え、「型」に系譜をたどることができるものの生産地の中心を離れるなど地域的変容を遂げたものと、「型」を含めた包括的な概念としてもちいることとする⁽¹⁾。

本稿では、畿内型V群を突帯の製作技術の特徴から大きく2類に大別し、さらに底部調整を加味して5類に区分する。製作技術の詳細は後述するが、まず、突帯の製作技術である断続ナデ技法Aと断続ナデ技法BによってV群を2類に大別する。最下段突帯に断続ナデ技法Aを採用するものをA類、断続ナデ技法Bを採用するものをB類とする。

表1 既往の研究との分類・名称の対照

本稿	廣瀬 2021	村瀬 2018	内藤 2018	鐘方 2003	河内 2003	鐘方 1992	河内 1988			
畿内型IV群	IV群	B群1類	A系統	IV群	畿内型IV群	—	—			
畿内型V群	A1類	V群	Ab類 ・Ac類	B系統	V群系	大和A類 (畿内型)	畿内型			
	A2類									
	A3類		Ad類							
	B1類		Aa類							
	B2類		A群2類							
大和南部型	B類 (大和南部型)	B群2類	C系統	IV群系 環畿内南部型	IV群系	環畿内 南部型	大和B類			
尾張系(型)	C類	D群	—	IV群須恵器系 環畿内北東部型		環畿内 北東部型	大和B類系			
日置荘西町 窯系(型)	D類	C群	—	—	—	大和C類	—			

さらに底部調整の有無と調整の種類によって小区分をおこなう。1類は底部調整が用いられず無調整のものとする。1類には、外面調整のタテハケが認められるものとタテハケが最下段突帯付近から始まることによって粘土を成形した際のユビナデが認められるものがある。2類は底部調整として板オサエが施されるものである。3類は底部調整として主に内面にケズリが施される一群である。突帯の2区分と底部調整の3区分の組み合せによって合計6通りの分類が可能であるが、現在のところ断続ナデ技法Bを採用するB類に底部調整ケズリを採用する3類は認められないことから、A1・A2・A3・B1・B2類という5類の区分が有効と考える。以下に各類の特徴をまとめる。

- A1類 最下段突帯に断続ナデ技法Aが採用され、底部調整は施されない。
- A2類 最下段突帯に断続ナデ技法Aが採用され、底部調整に板オサエが施される。
- A3類 最下段突帯に断続ナデ技法Aが採用され、底部調整にケズリが施される。
- B1類 最下段突帯に断続ナデ技法Bが採用され、底部調整は施されない。
- B2類 最下段突帯に断続ナデ技法Bが採用され、底部調整に板オサエが施される。

この製作技術的特徴にもとづく区分は、畿内型V群内の系統的差異および時間的差異を認識するのに有効と考える。近年、廣瀬覚が大和のV群円筒埴輪の系統を整理し、製作技術と透孔配置などを元に4つの類型に分類している（廣瀬2021）。本稿との大まかな対応関係は表1に示したとおりであるが、廣瀬の分類は製作者集団の系統を念頭に置いた総体的な区分であり、本稿における区分は製作技術に主眼を置いた資料個別の分類であるという点に相違がある。なお、和田一之輔が後期の畿内の埴輪について、生産地ごとの特徴を元に新池系と菅原東系といった区分が可能となる可能性を示す（和田2021b）など、畿内型V群内の系統識別についても議論が進みつつある。

ところで、日置莊西町窯系については、その特徴から関東の埴輪製作者の招来による生産とする指摘があり（高橋1994、坂2002）、円筒埴輪そのものの編年観ではV群円筒埴輪の存続時期とは別時期に設定する見解もある（一瀬2005、廣瀬2011、加藤2021）ことは先に示した通りである。本稿では、製作技術の検討から畿内型V群の影響下で出現した可能性があるとの見解（十河2003・2011）にしたがって論を進める。そのため、詳細は後述するが、日置莊日町窯系を含めてV期の編年を構築することとする。

（2）V群円筒埴輪の製作技術

V群円筒埴輪の認定基準としては、断続ナデ技法の採用と突帯設定技法の消失、底部調整（板オサエ）の採用、4条突帯5段構成以下における小工程の消失などがこれまで挙げられてきた（川西1978など）。小工程の消失については、藤井幸司によってV群であっても小工程が繰り返し行われることが指摘されており（藤井幸2003）、小型品では底部から口縁部まで小工程の繰り返しを行わずに一気に粘土の積み上げをおこなうものも確かに認められるが、小工程の消失という特徴をもってV群円筒埴輪と認定することは適切ではない。

また、タテハケの施される起点の位置によってV群の新古をとらえられる可能性も示されてきた（一瀬1988、高橋1995、河内2003、藤井幸2003）。しかしながら、円筒埴輪の底部から

口縁部までの全体を把握できる資料でなければその認定は難しく、一古墳においてもタテハケの起点にばらつきが認められる。現状ではタテハケの起点の位置によって新古をとらえられる可能性は残されているものの、資料数の増加と丁寧な観察による裏付けが必要と考える。この点については今後の課題としたい。

なお、本稿では5条突帯6段構成以上の円筒埴輪を大型品、4条突帯5段構成以下の円筒埴輪を小型品として論を進める。大和の後期の円筒埴輪と古墳の規模の相関性を示した廣瀬覚によって示されたとおり（廣瀬 2019）、4条突帯5段構成の円筒埴輪は、墳丘長50m以下の前方後円墳や造り出し付方墳、円墳、方墳に採用されており、墳丘長50mを超える地域首長の古墳と想定される前方後円墳には5条突帯6段構成以上の円筒埴輪が採用される場合が多く、上記した大型品と小型品の区分はそうした古墳秩序とも相関する。こうした様相は古市古墳群が所在する河内でも認められる（東影 2018）⁽²⁾。

図1に本稿で扱う基本的なV群円筒埴輪各部の製作技術の特徴を示した。口縁部形態には、普通口縁のほか、貼付ナデ口縁、貼付押圧口縁がある。貼付口縁は、IV群までは口縁部に粘土帯を張り付けたのちヨコナデを施す貼付ナデ口縁が基本であるが、V群になると基本的に減少していく。一方、V群では口縁部に粘土帯を貼り付けたのちに指による押圧を施す貼付押圧口縁が認められるようになる。

突帯を貼り付ける前に貼り付け位置を示す突帯設定技法は、V群では、痕跡を残さない無指標方式（辻川 2003）が基本となるとされてきた。後述する突帯の貼り付け技術である断続ナデ技法の採用にともなって円筒埴輪の器面に痕跡を残す突帯設定技法が放棄され、目分量による突帯の貼り付けがおこなわれるようになる。ただし、V群の出現当初には、IV群に認められる反復型凹線や、IV群からV群の過渡期に認められると想定される一括型凹線⁽³⁾など、凹線を用いた技法も認められる。V群の中でも相対的に新しいと想定される今城塚古墳では、凹線技法が認められる。また、今城塚古墳に埴輪を供給したと想定される新池窯遺跡では、一括型刺突が認められ、日置莊西町窯系にも継続してこの技術が採用されたと考えられる。

突帯の貼り付けと調整については、V群の指標として断続ナデ技法の採用がこれまでも重視されてきた。本稿でもこの考え方にもとづき、断続ナデ技法の採用をもってV群の出現と理解する。藤井幸司による円筒埴輪製作技術の復元が、IV群からV群への変化の中での突帯の貼り付けと調整に関して詳しい（藤井幸 2003）。近年、廣瀬覚によって藤井の見解が再検討され、突帯の製作技術のより詳細な時間的変化が示された（廣瀬 2021）。本稿でも基本的には藤井と廣瀬の見解を援用し、V群の突帯製作技術については主に図1に示した4つとして理解しておく。

断続ナデ技法Aおよび断続ナデ技法Bについては、中島和彦の復元（中島 1992）がある。IV群には、突帯の粘土を押付によって貼り付け後に板を用いて押圧する押圧技法（川西 1978）が認められるが、V群の突帯製作技術である断続ナデを用いた突帯貼り付け後にも板を用いた押圧技法が認められる（廣瀬 2021）。V群では粘土の貼り付け方法が押付から断続ナデへと変化したものの、板を用いた押圧はIV群の押圧技法の延長にあると想定される。最下段突帯のみ

口 縁部 形態	普通口縁	貼付ナデ口縁	貼付押圧口縁
突 帶 設 定	峯ヶ塚古墳	峯ヶ塚古墳	水晶塚古墳
	凹線 (反復型) 	凹線 (一括型) 	刺突 (一括型)
突 帶 貼 付 ・ 調 整	待兼山5号墳 ▶ 突帶設定痕 ▷ 突帶設定痕未確認	待兼山5号墳 ▶ 突帶設定痕 ▷ 突帶設定痕未確認	新池遺跡 ▶ 突帶設定痕 ▷ 突帶設定痕未確認
	断続ナデ技法 A1 (断続ナデ→板押圧→ヨコナデ)	断続ナデ技法 A2 (断続ナデ→ヨコナデ)	押圧技法 B1 (断続ナデ→板押圧)
底 部 調 整	四条10号墳 	北花内大塚古墳 	物集女車塚古墳
	無調整 (タテハケ) 	ケズリ (ユビナデ) 	板オサエ
岩室池古墳 開古墳 水晶塚古墳			

縮尺不同

図1 円筒埴輪各部の製作技術

を無調整突帯とすることは、押圧技法と断続ナデ技法Bで共通するが、断続ナデによる貼り付け後の板押圧は、まさに押圧技法と断続ナデ技法Bをつなぐ技術の経時的变化ととらえられる。

本稿では、断続ナデによる貼り付け後に板押圧を施し、さらにヨコナデを施すものをこれまで断続ナデ技法Aとされてきた技術の前段階のものと位置付け「断続ナデ技法A 1」、中島によって示された従来の断続ナデ技法Aをこれに続くものとして「断続ナデ技法A 2」とする。同様に、断続ナデによる貼り付け後に板押圧を施し、そのまま無調整とするものを「断続ナデ技法B 1」とし、従来の断続ナデ技法Bをこれに続くものとして「断続ナデ技法B 2」とする。

底部調整もV群を特徴づける製作技術である。V群では底部調整を施さない無調整のものほか、底部調整にケズリあるいは板オサエを用いるものが認められる。無調整のものには、外面調整のタテハケがみられるもののほか、タテハケが最下段突帯付近より上に施されることによって粘土を成形した際のユビナデが残されているものもある。タテハケが施されず成形時のユビナデが認められるものも、底部調整は施されていないことから、無調整の底部として位置付けておく。

底部調整については、川西宏幸によるV群の設定以来これまでV群を特徴づけるものとして認識されてきたが（川西 1978）、ケズリがⅢ群あるいはⅣ群から認められることから、V群の中でのケズリから板オサエへという製作技術の時間的推移としてとらえる坂靖や村瀬陸の見解がある（坂 2007、村瀬 2018）。これに対して、廣瀬覚は板オサエを施したものの中にかすかに砂粒の動きの痕跡が認められるものもあることから、当初はケズリと板オサエが同一の技術の一部として混在し、ケズリの後に板オサエを施していたものが、時間の経過とともに両者が弁別されていく、という技術的分化を想定した（廣瀬 2021）。確かに、板オサエが施された箇所に砂粒の動きが認められるものもあることから、板オサエ前のケズリの可能性も想定される。しかしながら、板オサエが施されているため、ケズリとしての痕跡はわずかに砂粒の動きが認められるのみであり、確実にケズリとして認識できるものはない。本稿では、ケズリと板オサエが共伴したという廣瀬の想定は、可能性としてはあるという立場に立つものの、資料の観察からは認識が難しく、また板オサエの前にケズリを行うことの技術的位置付けが現段階では明確ではないこと、ケズリのみが認識されるものは基本的に内面下端に施されることが多く、板オサエ下にみられる砂粒の動きのように外面にケズリが施されるものは多くないことなどから、従来から認識されてきた底部調整のケズリと板オサエはいったん別の技術として認識しておく。

3 V群円筒埴輪の編年

（1）編年 の方法

V群円筒埴輪の編年を行うにあたっては、製作技術の特徴と突帯間隔や底部高の変化を元に推移を総体的に把握することが重要である。本稿では、図2に示したとおり、口縁部形態や突帯の製作技術、突帯設定技法、底部調整の種類の消長に加え、底部高と突帯間隔の数値などを

期	口縁部形態			突帯				突帯設定			外面調整		底部調整		底部高 (cm)	突帯間隔 (cm)	突帯間隔 標準偏差		
	普通	貼付ナデ	貼付押圧	押付ナデ	断ナデA1	断ナデA2	断ナデB1	断ナデB2	反復凹線	一括凹線	一括刺突	無指標	ヨコ種ハケ	タテハケ	無調整	ケズリ	板オサ工		
	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品	大型品			
IV-3	■	■	■						■				■	■	■	■	9～11	9～11	～0.2
				■	■	■	■	■		■			■	■	■	■			
V-1	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	8～10	8～9	0.1～0.3
			■		■	■	■	■		■			■	■	■	■			
V-2	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	8.5～10	8.5～9.5	0.3～0.5
					■	■	■	■					■	■	■	■			
V-3	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	10～12	9.5～11.5	0.3～1.4
					■	■	■	■					■	■	■	■			
V-4	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	7.5～12.5	11.5～12.5	0.5～0.8
																	—	—	—

図2 V期の円筒埴輪製作技術の変遷

元に各資料を編年した。特に、突帯間隔のばらつきの値を示す標準偏差、さらに一古墳中における底部調整の比率についても編年的検討を実施した。

口縁部形態には、IV期から続く円筒埴輪の通有の口縁部形態である普通口縁がV-1期からV-4期まで認められる。貼付ナデ口縁もIV期から継続して認められるものであり、V-1期からV-4期にかけて基本的に大型品に採用される。ただし、IV期に比べ、V期での大型品へ貼付ナデ口縁が採用される割合は少なく、相対的に普通口縁の割合が多くなる。一方、V期になると数は多くないものの貼付押圧口縁が認められるようになる。貼付押圧口縁は、大型品と小型品の両者に採用される。貼付ナデ口縁に比べ、貼付押圧口縁は相対的に新しい形態の口縁部といえる。

突帯の製作技術としては、中期以来の押付のうちにヨコナデ⁽⁴⁾によって調整する突帯もV期には残存する。今城塚古墳では大型品にこの中期的な突帯が認められるとともに⁽⁵⁾、外面調整にB種ヨコハケを施すものが認められ、V-3期までこうした中期的様相が残存する。小型品でも、水晶塚古墳などで破片であるため全体の形状は不明ながら、B種ヨコハケが少数ではあるものの認められ、こうした中期的様相がかなり新しい段階まで残存することがわかる。

V群の特徴である断続ナデによって貼り付けた突帯は、前述したとおり4つに区分が可能である。IV群に用いられた板押圧を用いる断続ナデ技法A1および断続ナデ技法B1が相対的に古く、それらから板押圧の工程が省略される断続ナデ技法A2および断続ナデ技法B2が相対的に新しいと想定される。ただし、板押圧が強く施されて低平になった突帯であれば断続ナデ技法A1と識別可能であるが、板押圧がそれほど強くなくその後のヨコナデが丁寧におこなわれた資料については断続ナデ技法A1とA2の識別はかなり難しく、これがどれほどの時間的差違となるのか、資料にもとづく検討は今後の課題である⁽⁶⁾。現状では、断続ナデ技法A1とA2は工程の省略という点で相対的な新古と認識可能ではあるものの、両者の出現は同段階のV-1期とみておきたい。

むしろここで重要な点は、断続ナデ技法の中でも比較的新しく認識されV-2期の指標とされてきた断続ナデ技法B2に先行するものとして断続ナデ技法B1が認識された点である。IV群で認められた押圧技法による無調整突帯と、断続ナデ技法B2による無調整突帯をつなぐものとして断続ナデ技法B1がV-1期に位置付けられる。北花内大塚古墳では数は少ないものの断続ナデ技法B1と断続ナデ技法B2がともに認められ、北花内大塚古墳と口縁端部の半円形のえぐりなどが類似する円筒埴輪が市尾墓山古墳で出土している。両古墳出土埴輪は、その類似性とともに市尾墓山古墳がやや後出する可能性が指摘されてきた（清喜・加藤2008）。市尾墓山古墳では断続ナデ技法B2が主体を占め断続ナデ技法B1は認められないことから、北花内大塚古墳から市尾墓山古墳へという断続ナデ技法Bの技術変容の過程が認識できるのである。

突帯設定技法は、中期には突帯の貼付ごとにその上方の突帯の設定をおこなう反復型の凹線が主流を占める。V群では、前述したように、断続ナデ技法の採用とともに基本的には突帯間隔の設定が放棄され、無指標方式となる。ただし、V群の出現当初は、突帯設定技法が採用される個体もあるなど、IV群以来の突帯設定技法が残存する。また、一古墳においてIV群とV群が共存することがV-1期では比較的多く、無指標方式のV群も比較的突帯間隔の高さを揃えるものが多い。突帯間隔の設定を放棄したとしても、その当初は突帯ができるだけ均等に貼り付けるという意識が残存していたと考えられる。時期を経るにつれて突帯間隔を均等にすることという意識が徐々に低下し、突帯間隔の高さのばらつきが大きくなつていったと想定される。

そこで円筒埴輪1個体の中での突帯間隔のばらつきを標準偏差によって求めて比較することとした。標準偏差は、突帯間隔の距離を計測し、その数値をMicrosoft Excelに入力し「STDEV.P関数」を用いて算出した。なお、1個体の中での突帯間隔の標準偏差を算出するには、少なくとも突帯間隔2段分が残存している必要がある。また、完形に近く残りが良ければ良いほど、その数値の精度は上がる。各個体で求めた標準偏差を元に、古墳ごとに円筒埴輪の突帯間隔の標準偏差の平均を算出し、各古墳における突帯間隔のばらつきの度合いを比較することとした。

図3に示したように、V-1期の大型品では、岡ミサンザイ古墳でIV群とV群が共伴しており、突帯間隔の標準偏差の平均はIV群が0.24、V群が0.28であった。図示したように、岡ミサンザイ古墳のV群円筒埴輪では、突帯間隔が7.5～10.0cmと最大2.5cmほどの差があり、標準偏差も1.14とややばらつきが大きくなる個体があったものの、上述した通り平均するとIV群の突帯間隔のばらつきと近い値が算出され、突帯間隔ができるだけ揃えようと思図して製作されたことが分かる。一方、V-3期の大型品に位置付けられる高屋築山古墳では、図示した個体で突帯間隔が7.5～11.5cmと最大3cmほどの差があり、同古墳での円筒埴輪の突帯間隔の標準偏差の平均が1.40と全体的にばらつきがかなり大きい。

小型品では、V-1期の林13号墳では突帯間2段分を超える残存資料がないため、各個体の標準偏差は求められなかったが、IV群の突帯間隔が約9.0cm、V群の突帯間隔が約8.0cmと近しい値を示す。また、同じくV-1期の寺口忍海D27号墳では、全体的な標準偏差の値が

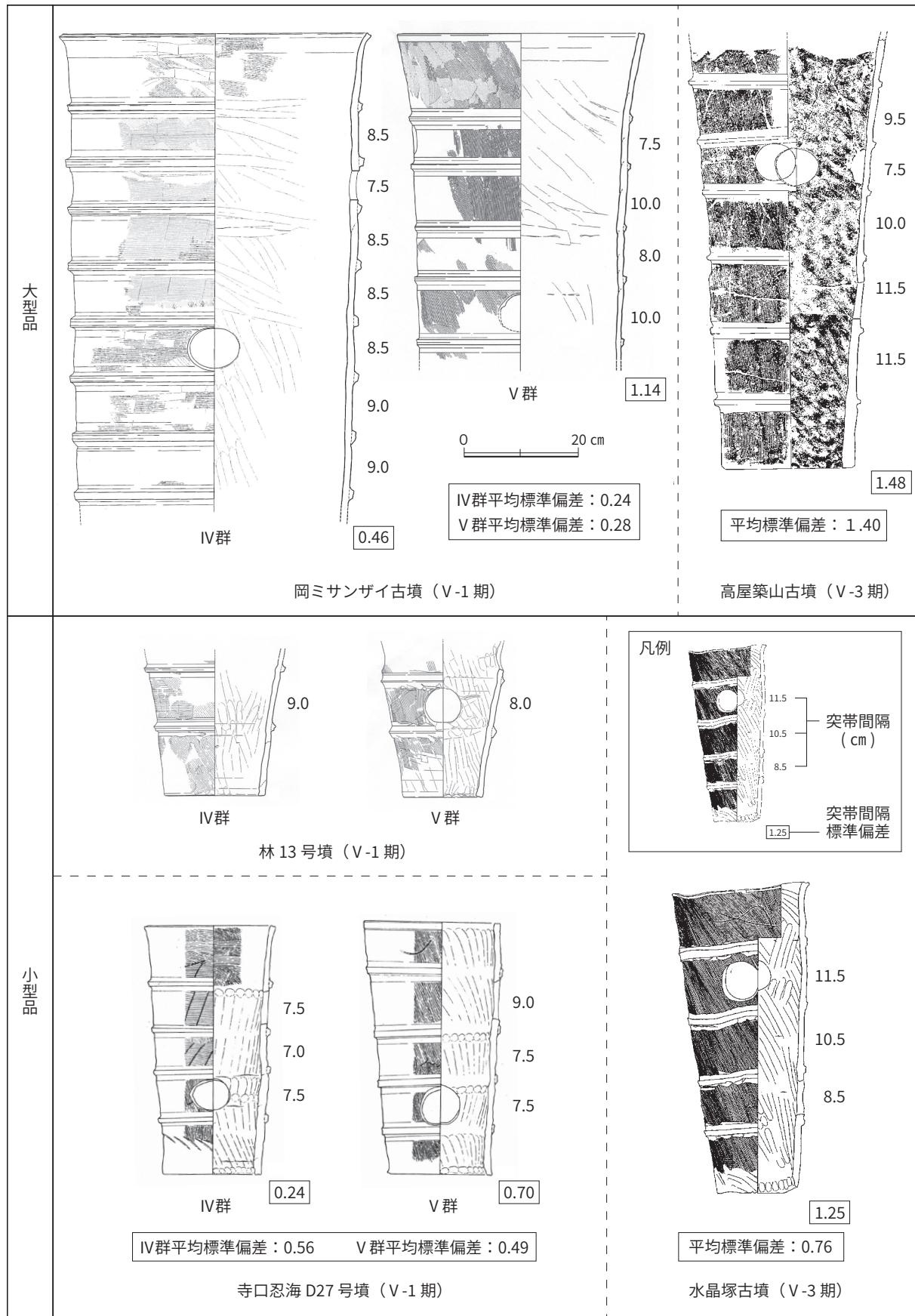


図3 円筒埴輪突帶間隔の比較

他に比べてやや大きいもののIV群の平均標準偏差が0.56、V群の平均標準偏差が0.49と両者が近しい値を示す。一方、V-3期に位置付けられる水晶塚古墳では、図示したように突帯間隔が8.5～11.5cmと最大3cmほどの差があり、突帯間隔の標準偏差が1.25となるような個体も認められる。同古墳での平均標準偏差は0.76となり、V-1期に比べ、突帯間隔のばらつきが相対的に大きくなる。

各古墳の突帯間隔の標準偏差を図4に示した。V-1期は標準偏差の中心が大型品、小型品とともに0.1～0.3とばらつきが小さい。上述した寺口忍海D27号墳は全体の平均が約0.5と他の資料に比べて値が大きく、V-1期の中でも相対的に新しいあるいは系統差によるものと考えられる。

V-2期は大型品、小型品とともに標準偏差の中心が0.3～0.5となり、前段階よりばらつきが大きくなる。大型品では市尾墓山古墳で全体の平均が約0.75と他に比べて大きいが、図5に示した各古墳の突帯間隔の高さの数値幅をみると、市尾墓山古墳と同様に断続ナデ技法A2と断続ナデ技法B2が共伴する郡川東塚古墳と南口古墳もそのばらつきが大きい。底部高の数値幅も同様の傾向を示す(図6)。V-3期の四条6号墳などでもその傾向が強く、本稿では詳述する紙幅がないものの、その生産体制の在り方を反映している可能性がある。

V-3期は、大型品では標準偏差の平均が0.3とばらつきの小さい今城塚古墳、平均が1.4

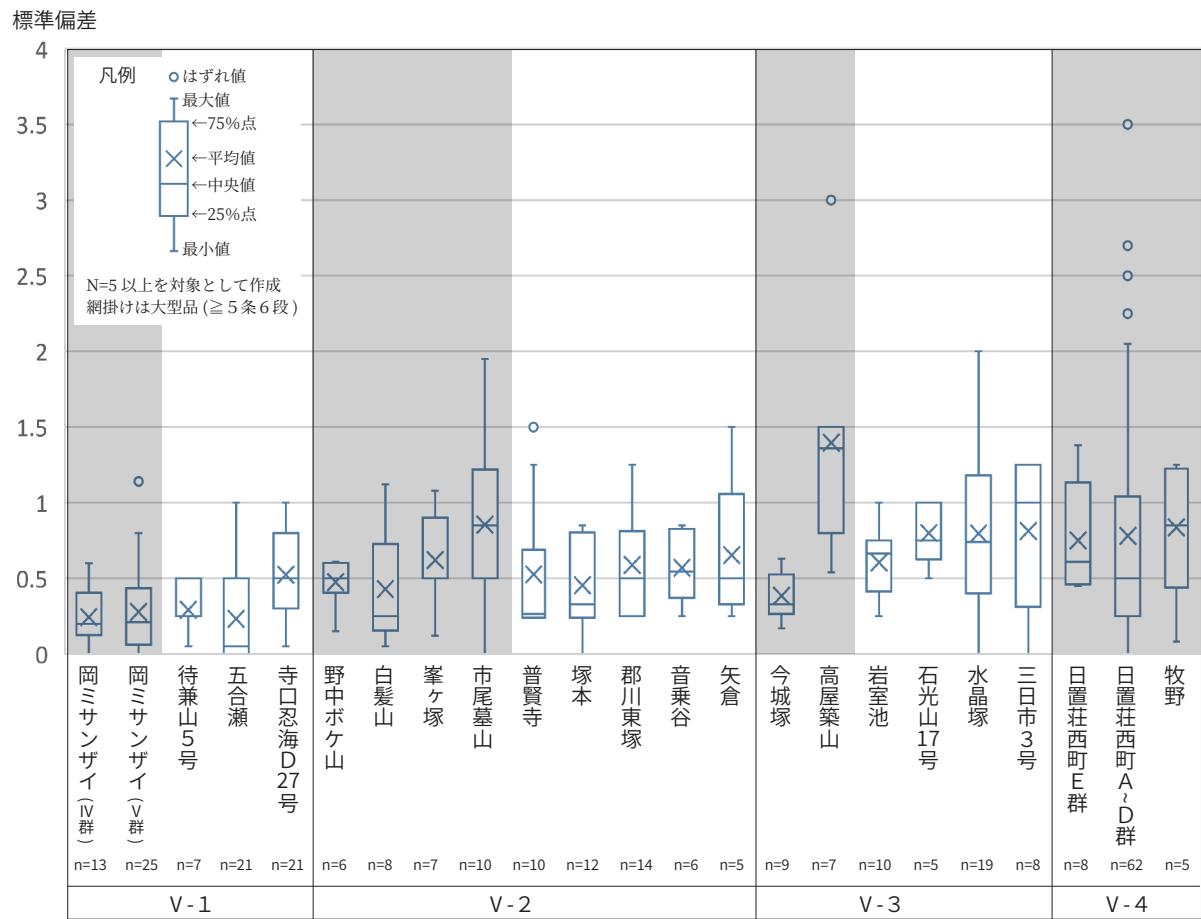


図4 突帯間隔標準偏差の変遷

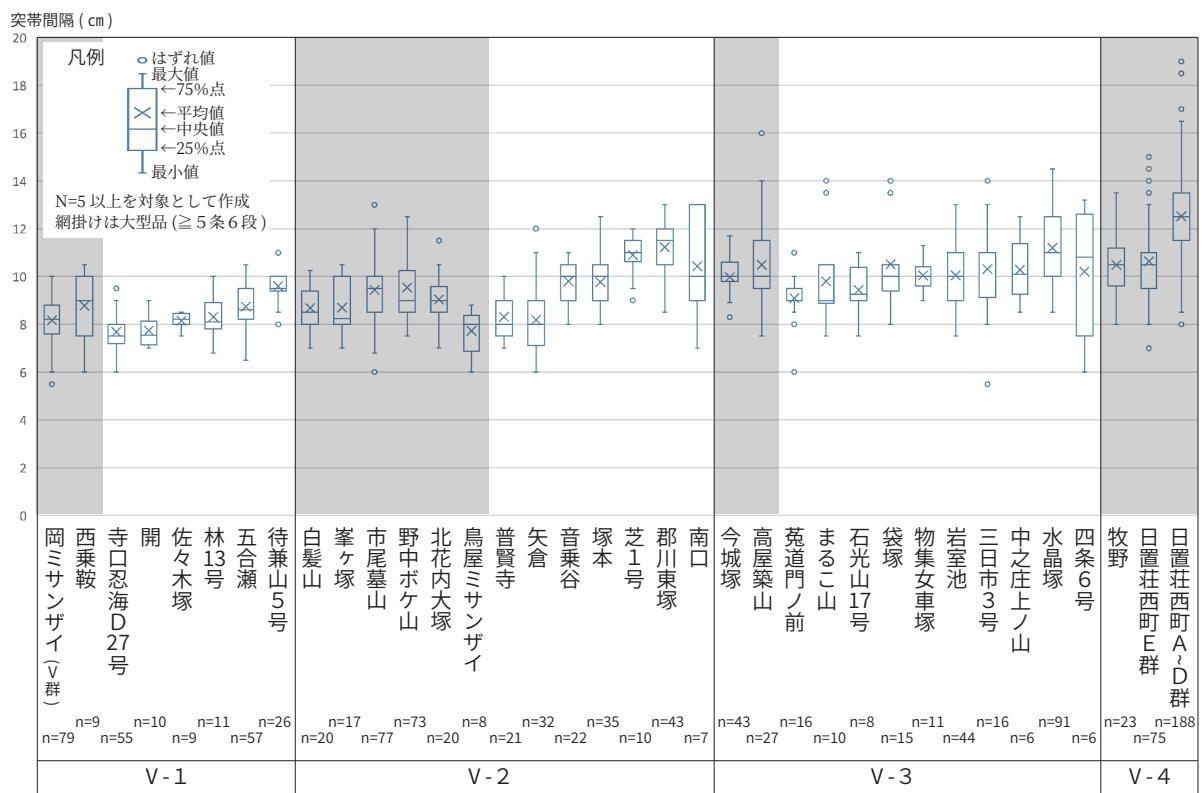


図5 突帯間隔の変遷

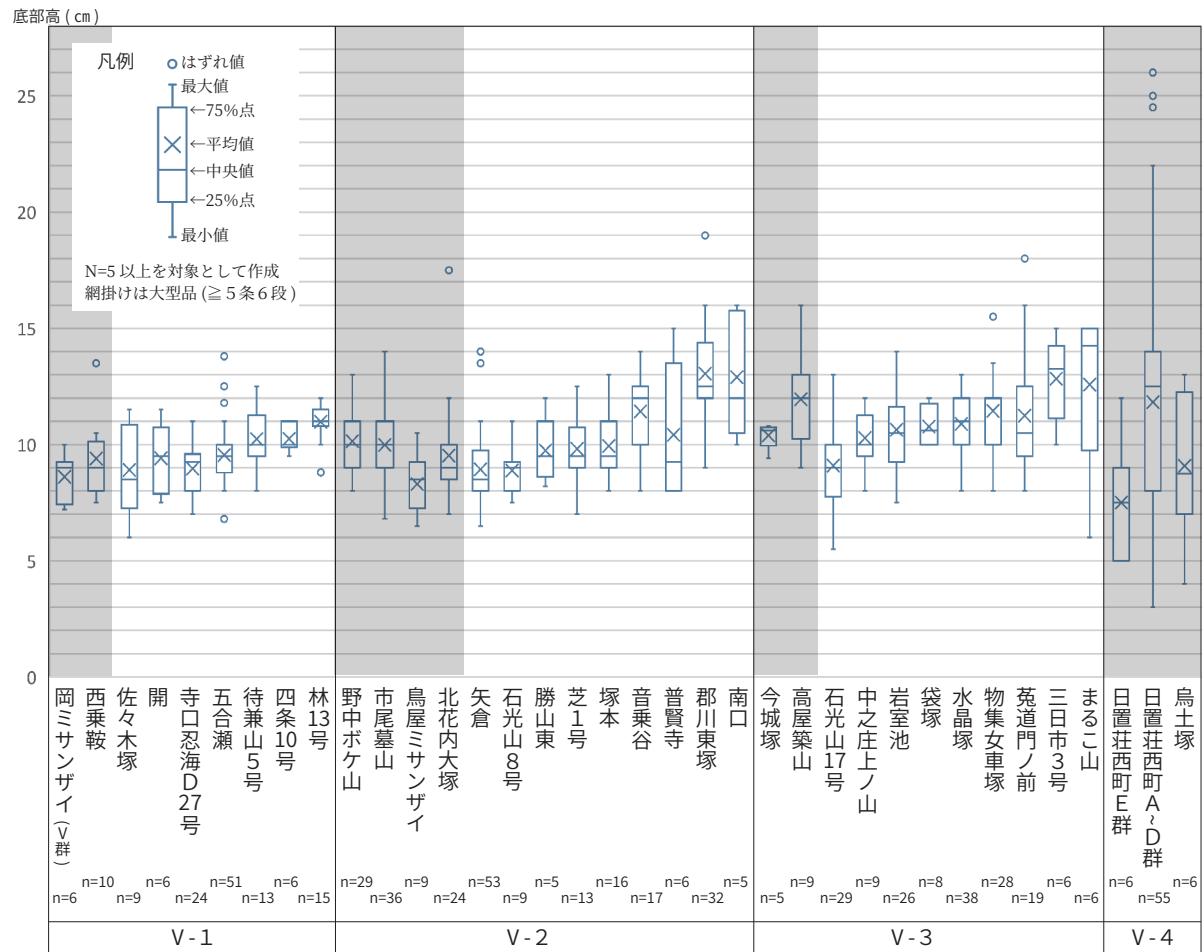


図6 底部高の変遷

とばらつきが大きい高屋築山古墳と二極化が進む。今城塚古墳では、前述したように突帯間隔設定技法として凹線あるいは一括型刺突が認められ、突帯間隔を揃えることが意識的におこなわれた。高屋築山古墳では、標準偏差が3.0となるような突帯間隔のばらつきのかなり大きい個体もみられるようになる。小型品は標準偏差の中心が0.5～1.0と前段階に比べさらにはらつきが大きくなる。以上のように基本的な傾向としてV-1期からV-3期にかけて突帯間隔のばらつきの度合いが大きくなっていくことを示した。

ところで、一古墳中にみられる底部調整の比率によって時期の新古を判断できる可能性があることを、村瀬陸が大和北部域の資料を用いて示している（村瀬2018）。主に底部調整のケズリと板オサエの比率の変遷を元に新古を判断することが提案されたが、村瀬自身も指摘するようにケズリは大和北部域に多く認められるものであり、大和中・南部域では相対的に少ない。また、畿内全体を見た場合も底部調整にケズリが採用される地域は少なく、畿内全体を包括する基準として底部調整のケズリと板オサエの比率を比較することは難しい。本稿では、底部の無調整のものも含め、底部調整の比率が時期の新古を判断できるかどうか検討をおこなうこととする。

図7では、小型品と大型品に区分して底部調整の比率を示した⁽⁷⁾。大型品は、基本的に底部調整の施される比率が低く、無調整のものが全時期を通じて比率が高い。今回取り上げたV-1期からV-3期を通じて底部無調整のものが70%以上となる。特にV-3期に位置付けられる高屋築山古墳では底部調整が現状では全く認められない。このようにV期を通じて大型品には底部調整の採用が低調である。このことは大型品の製作技術として、底部調整が選択されることが少なかったためと考えられる。つまり大型品を製作するにあたり粘土積み上げの小工程を繰り返す中で、底部調整を施すという必要がほとんど無かったと考えられるのである。

小型品をみると畿内全体の様相として、時期を経るごとに底部無調整のものから底部調整の板オサエを施す比率が増加する傾向を読み取ることができる。IV-3期の四条7号墳やV-1期の寺口忍海D27号墳では、無調整のものが80%を超え、板オサエは20%程度である。V-2期では、音乗谷古墳で無調整のものが85%を占めやや比率が高いものの、他の古墳では無調整のものが30～50%程度、板オサエのものが50～70%程度となり、無調整のものが減少し、板オサエのものが増加する。さらにV-3期では、無調整のものが40%前後で板オサエのものが60%前後となる袋塚古墳や石光山17号墳、菟道門ノ前古墳と、無調整のものが10%前後で板オサエのものが90%前後となる物集女車塚古墳や水晶塚古墳などがある。一方、他の製作技術的特徴や突帯間隔、突帯間隔の標準偏差などからV-3期に位置付けられる想定されるものの、無調整のものが66%となる岩室池古墳、55%となる珠城山3号墳がある。珠城山3号墳は、後円部の石室形態や石室内の出土須恵器などから、V-3期の中でも相対的に新しいと位置付けられる資料である。上述したように大型品ではV-3期の中でも相対的に新しいと位置付けられる高屋築山古墳で底部調整が全く認められなくなる。こうしたことから小型品でもV-3期の中でも相対的に新しい一群では底部調整の板オサエの比率が減少し、相対的に無調整の比率が高まるという可能性もあると考えておきたい。

小型品

期	古墳名	底部調整 (%)		ケズリ	板オサエ
		突帶	無調整 (ナデ)		
IV-3	四条7号 n=5	断ナデ A	80 (20)	0	20
V-1	寺口忍海D27号 n=18	断ナデ A	83 (50)	0	17
	佐々木塚 n=16	断ナデ A	38	62	0
V-2	音乗谷 n=13	断ナデ A	85	0	15
	塚本 n=25	断ナデ A	36	16	48
	矢倉 n=41	断ナデ A	49	0	51
	郡川東塚 n=32	断ナデ A	22 (22)	0	34
		断ナデ B	10 (10)	0	34
V-3	岩室池 n=27	断ナデ A	66 (29)	0	33
	袋塚 n=12	断ナデ A	42 (9)	0	58
	石光山17号 n=29	断ナデ A	41	0	59
	菟道門ノ前 n=23	断ナデ A	35	0	65
	物集女車塚 n=26	断ナデ B	15	0	85
	水晶塚 n=51	断ナデ A	4	4	92
	珠城山3号 n=11	断ナデ A	55	0	45

大型品

期	古墳名	底部調整 (%)		ケズリ	板オサエ
		突帶	無調整 (ナデ)		
V-1	西乗鞍 n=12	断ナデ A	83 (8)	0	17
V-2	鳥屋ミサンザイ n=13	断ナデ A	77	0	23
		断ナデ B	◆	0	◆
	野中ボケ山 n=25	断ナデ A	81	0	11
		断ナデ B	8	0	0
	北花内大塚 n=45	断ナデ A	73 (31)	2	23
		断ナデ B	2	0	0
		断ナデ A	6	0	15
V-3	市尾墓山 n=33	断ナデ B	70	0	9
		粘土紐	100	0	0

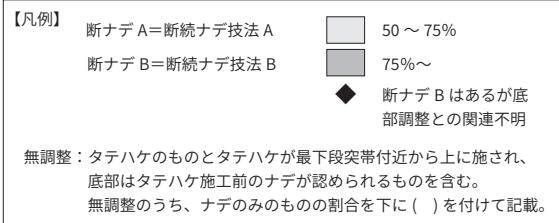


図 7 底部調整の比率の変遷

なお、図7では、底部調整と突帶の製作技術の相関性をみるために底部調整と断続ナデ技法AおよびBとの相関性の比率も示している。一古墳で断続ナデ技法AとBが共伴し、かつ底部調整の比率がカウントできるものは少なかったが、V-2期の郡川東塚古墳では、突帶の製作技術に関わらず無調整のものが少なく、板オサエのものの比率が高い。また、板オサエの比率が高まるV-3期では、断続ナデ技法Bのみが認められる物集女車塚古墳と断続ナデ技法Aのみが認められるその他の古墳で同様の底部調整の比率を示す。底部調整の比率の多寡が、突帶の製作技術にかかわらず、およそ時間的経過を示すということが分かる。

(2) 編年

前項で示した編年 の方法にもとづき構成した編年(図8・9)について、各期の特徴を示す。なお、前項でも各期の特徴に関わる事項を一部記載しているため、重複する内容は最小限の記述にとどめることとする。

V-1期 断続ナデ技法および底部調整を採用するV群円筒埴輪の出現期である。大型品・小型品とともにV群とIV群が共伴する古墳が比較的多い。大型品では、岡ミサンザイ古墳出土埴輪が指標となり、普通口縁とともに貼付ナデ口縁が採用される。一方、西乗鞍古墳の大型品では貼付押圧口縁が認められるが、貼付押圧口縁は少数である。断続ナデ技法はA1・A2・B1が出現し、突帶設定技法には反復凹線と一括凹線が認められるが、断続ナデ技法の採用に伴つ

て無指標方式のものが出現する。

底部は無調整のものが多く相対的に板オサエの採用割合は低い。大和北部では底部調整にケズリを施すものの割合が多い。底部高は、大型品で8～10cm、小型品で8.5～11cmと前段階のIV-3期よりやや低くなる。突帯間隔も、大型品で8～9cm、小型品で7.5～9.5cmと前段階より狭くなる。突帯間隔のばらつきを示す標準偏差は大型品、小型品ともに0.1～0.3を示し、前段階よりもややばらつきが大きくなるものの、先に述べたとおりIV群が残存し、突帯間隔設定技法も比較的認められることから、無指標方式のV群であっても突帯間隔を揃えるという意識は未だ強い。

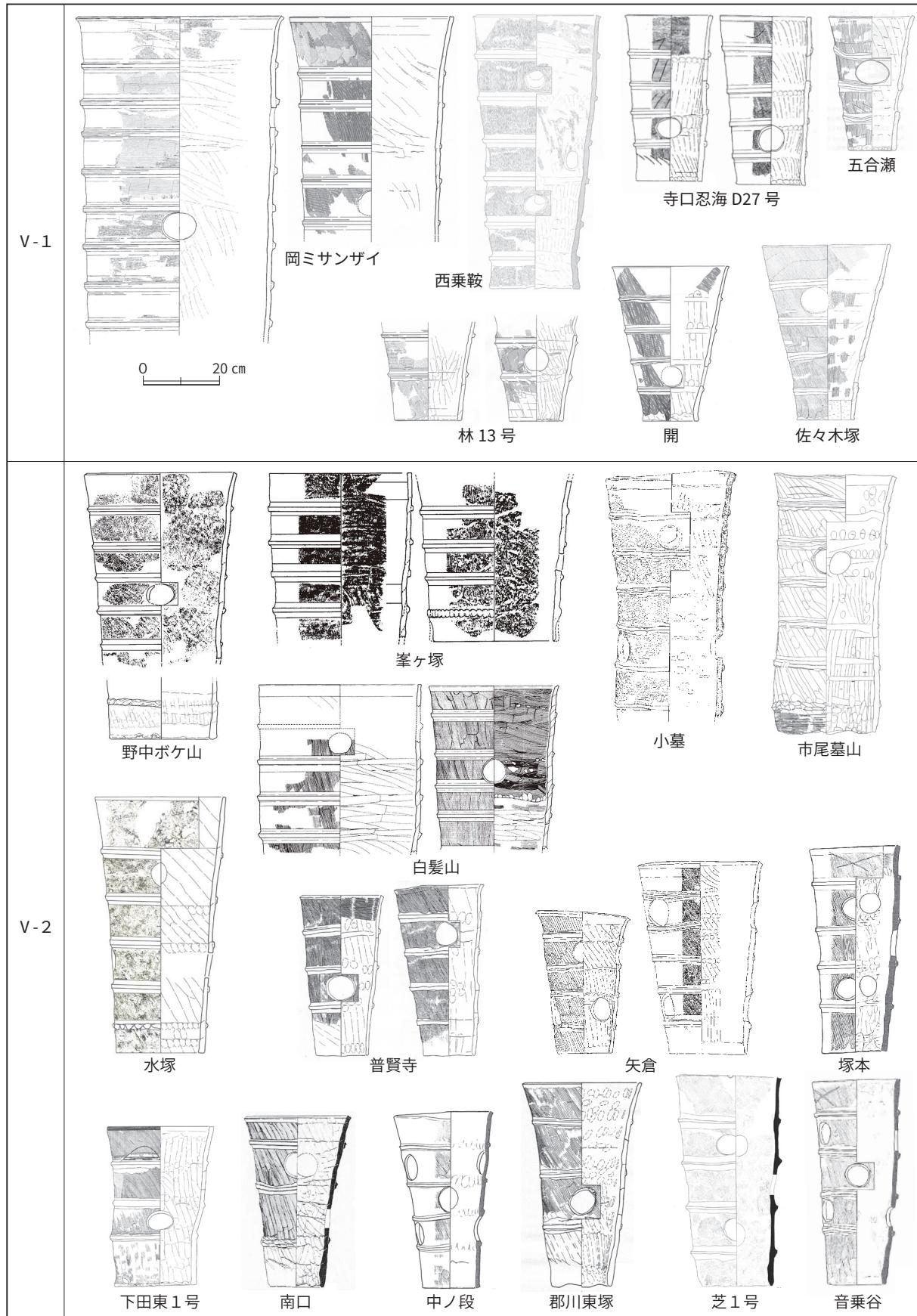
V-1期では、V群A1類が主体を占めるが、V群A2類も少数ながら確認できる。また、V群A3類が大和北部などに偏在して認められる。

V-2期 V-1期の諸特徴に加え、断続ナデ技法B2が出現する段階である。断続ナデ技法B2の採用によって、断続ナデ技法B1は減少する。断続ナデ技法B2は古市古墳群を中心として河内に展開し、大和中部・南部でも比較的多く認められるが、和泉や摂津などにも少数ながら展開する。古市古墳群の大型前方後円墳、大和の前方後円墳などの大型品を中心に外面調整にB種ヨコハケを施すIV群が依然として共伴するが、前段階に比べその割合は低下する。大型品では野中ボケ山古墳、白髪山古墳、峯ヶ塚古墳出土埴輪が指標となり、口縁部の貼付ナデ口縁が少数ではあるものの残存する。小型品にも貼付押圧口縁が認められるようになる⁽⁸⁾。突帯設定技法は反復凹線と無指標方式が中心となり、前段階に認められた一括凹線は現状では確認されない。

小型品では、底部調整に板オサエを施すものが一古墳中で50%前後となるものが多く、前段階に比べ底部調整の板オサエの採用される割合が高まる。底部高は、大型品で8.5～10cm、小型品で8.5～12.5cmとなり、前段階からの大きな変化は認められないが、小型品で底部高のやや高い一群が認められるようになる。突帯間隔は、大型品で8.5～9.5cm、小型品で8～11.5cmとなり、大型品は前段階と大きな変化は認められないが、小型品は突帯間隔のやや広いものも出現する。突帯間隔のばらつきを示す標準偏差は、大型品、小型品ともに0.3～0.5となり、前段階よりさらにばらつきが大きくなる。無指標方式の採用の拡大に伴うものと考えられる。

V-2期では、V群A1類・A2類・A3類・B1類・B2類のすべての類型が認められるが、A1類およびA3類は前段階に比べて相対的に減少し、代わってA2類の割合が増加する。また、古市古墳群や大和中部・南部でB1・B2類が認められるという地域的傾向を示す。

V-3期 基本的な製作技術の特徴は前段階から踏襲される。大型品は今城塚古墳の資料を指標とする。今城塚古墳では突帯間隔設定技法の凹線あるいは一括型刺突が認められ、突帯間隔を揃えることがかなり徹底されており、前段階の大型品に比べ突帯間隔のばらつきが小さくなる。今城塚古墳では、中期以来の押付によって貼り付けヨコナデ調整する突帯、外面調整にB種ヨコハケ、口縁部に貼付ナデ口縁を有するものもあり、中期的様相を示す一群が認められる。一方、高屋築山古墳では大型品の突帯間隔のばらつきがV期の中で最大になる。



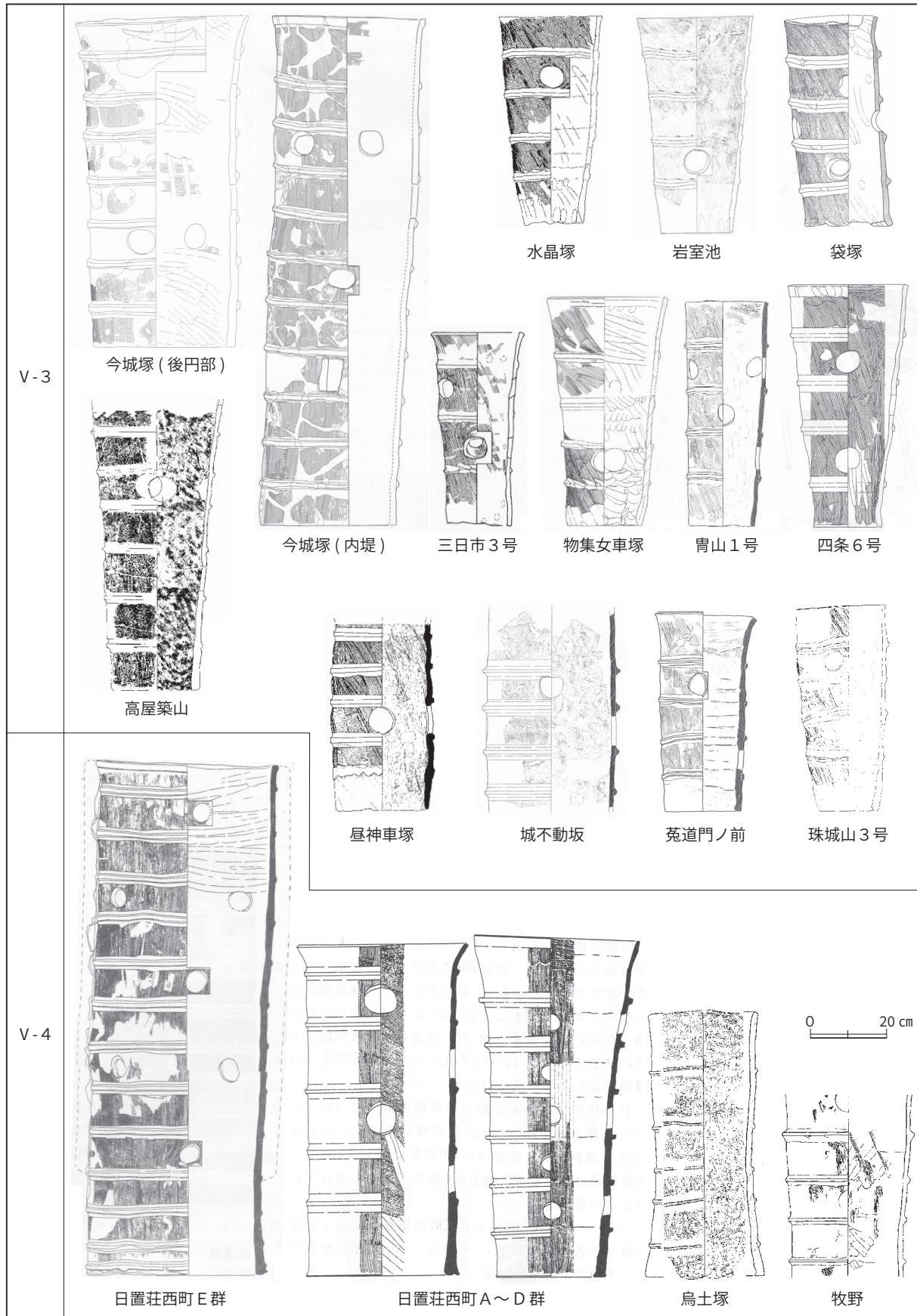


図9 後期の円筒埴輪編年 (V-3期・V-4期)

小型品では、底部調整に施された板オサエの比率が前段階からさらに増加し、一古墳中で60%前後となるもの、80%を超えるものが認められるようになる。底部高は、大型品で10～12cm、小型品で9～14cmとなる。大型品では今城塚古墳で前段階と同じ底部高、高屋築山古墳で前段階より高い底部高となり、小型品では大きな傾向は前段階と変わらないが相対的に高いものがやや多い傾向となる。突帯間隔は、大型品で9.5～11.5cm、小型品で9～11cmとなり、大型品は前段階に比べて広くなる傾向となり、小型品は前段階に見られた突帯間隔の狭いものがなくなる。突帯間隔のばらつきを示す標準偏差は、大型品は0.3～1.4となるが、これは上述したように規格が厳密となる今城塚古墳と規格がかなり緩やかな高屋築山古墳という二極化の反映である。小型品では、標準偏差が0.5～0.8となり、前段階よりさらにばらつきが大きくなり、V期の中で最も大きな値を示すようになる。

V-2期およびV-3期の区分は、基本的な製作技術の特徴が同じであることから、従来よりその区分が難しく、埴輪と共に出土した須恵器の型式や埋葬施設の特徴等を元に判断されがちであったが、本稿で示したように、底部調整の比率また突帯間隔のばらつきによって区分することが可能である。この点は今後の資料の増加によってさらに検証していく必要があると考える。

V群A2類およびB2類が前段階に比べ相対的に増加する。ただし、V-3期でも新しいと認められる古墳ではA1類が再び増加する傾向となる。

V-4期 日置莊西町窯系の出現を指標とする。日置莊西町窯系は基本的に大型品のみとなる。V-3期までのV群円筒埴輪とは大きく特徴が異なり、器壁は厚く、低位置突帯を有するもの、口縁部高がかなり狭いもの、鰯付きのものなど個性的な様相を示す。これらは、鰯付き円筒埴輪が主体を占め突帯間隔設定技法の採用により規格的となるE・F群、基本的に鰯は付かず突帯間隔設定技法を採用する一群もあるもののそれにも関わらず突帯間隔のばらつきがかなり大きいA～D群に区分が可能である。E・F群が古相、A～D群が新相と位置付けられる（十河2003）。同段階の類似資料として大和の鳥土塚古墳、藤ノ木古墳、牧野古墳などの円筒埴輪が同型式あるいは日置莊西町窯からの製作者の移動によって生産されたものとこれまで位置付けられてきたが（坂2007、十河2011）、その具体的な関係の詳細については未解明であり、低位置突帯、厚い器壁、突出度の高い突帯、ばらつきの大きい突帯間隔など日置莊西町窯系と類似する点は多いが、その関係性の検討が今後必要である。

4 他系統の円筒埴輪の編年

(1) 尾張型・尾張系埴輪

畿内における尾張型・尾張系埴輪の編年的研究はこれまでほとんどおこなわれていない。資料数の少なさが最も大きな要因と考えられる。尾張では藤井康隆による尾張型埴輪の編年が提唱されているが（藤井康2006）、尾張の尾張型埴輪とまさに合致する資料は勝福寺古墳出土埴輪のみであり、尾張の編年をそのまま当てはめることができるわけではない。本稿では、資料

数が少ないという制約はあるものの、現段階での編年的目安を示しておきたい（図10）。

1期は、尾張系埴輪の大型品と2条突帯3段構成の尾張型埴輪の小型品が認められる段階である。大型品には、尾張の円筒埴輪の製作技術である二分割倒立技法（赤塚1991）やタタキが認められるが、全体の形状等は尾張に類似するものではなく、「尾張型」として認識できるものはない。大型品では、突帯間隔が約8cm程度と均等に割り付けられるものが多い。2条突帯3段構成の小型品では、ユビズレ・ヒモズレ痕や底部の回転ケズリなど尾張の製作技術を完備するものが認められる。なお、五ヶ庄二子塚古墳の大型品には、尾張型埴輪の小型品の製作技術であるヒモズレが認められるなど、地域的変容と想定される現象がある⁽⁹⁾。

2期は、尾張型埴輪の大型品の製作技術である二分割倒立技法をもちいた2条突帯3段構成の小型の円筒埴輪がみられ、畿内での地域的変容が大きくなる。現状ではユビズレ・ヒモズレ痕や底部の回転ケズリ、タタキ等は認められない。大型品の突帯間隔が前段階と異なり、一定しないものが出現する。尾張型・尾張系埴輪の1期は畿内型のV-1・2期、2期はV-3期におよそ相当すると考えられる。

（2）大和南部型埴輪

大和南部型埴輪については、内藤元太による編年が提示されている（内藤2020）。内藤は、

期	尾張型・尾張系	形態・製作技術	期	大和南部型	形態・製作技術
1		五ヶ庄二子塚	1		底部回転ケズリ 普通口縁
		勝福寺			台形状突帯
2		堀切7号	2		波形線刻一周 普通口縁
		0 20 cm			扁平M字突帯 底部板オサ工
					肥厚口縁

図10 尾張型・尾張系埴輪と大和南部型埴輪の編年

表2 畿内におけるV期の円筒埴輪編年表

期	河内		和泉		大和		
	古市	その他	百舌鳥	その他	北部	中部	南部
V-1	岡ミサンザイ 軽里4号 林13号		竜佐山	経塚	開	西乘鞍 五合瀬 佐々木塚	狐井城山 寺口忍海 D27号
V-2	白髮山 峯ヶ塚 野中ボケ山 水塚 矢倉	梶2号 南口 普賢寺 郡川東塚	平井塚	三田	奈良少年院	黒田大塚 小墓 御墓山 袋塚 石見	鳥屋ミサンザイ 北花内大塚 市尾墓山 石光山8号
V-3	高屋築山 城不動坂	三日市3号			中之庄上ノ山 勢野茶臼山	岩室池 水晶塚 まるこ山	勝山東 石光山17号 四条6号 珠城山3号
V-4			日置莊西町 E・F群 日置莊西町 A~D群	鳥土塚 藤ノ木	牧野		

古段階・過渡期段階・新段階の3段階を設定する。ただし、過渡期段階は古段階と新段階の両者の属性が混在し、また共伴する須恵器の型式も両者の段階にまたがるものである。そのため、本稿では段階設定として明瞭な古段階と新段階の2段階区分を採用し、内藤の古段階を1期、新段階を2期として論を進める（図10）。

1期は、口縁部および突帯の形状が通有の円筒埴輪と類似する形状を呈し、底部調整として回転ケズリが施される段階である。2条突帯3段構成のものが多い。2期は、口縁部が肥厚し突帯の形状は扁平化し、底部調整に板オサエが施されるとともに、口縁部に波形線刻が器面を1周するものが認められるようになる段階である。2条突帯3段構成のものに加え、3条突帯4段構成あるいは少数だが4条突帯5段構成のものも認められるようになる。大和南部型埴輪の1期は畿内型のV-1期、2期はV-2・3期におよそ相当すると考える。

5 後期の円筒埴輪編年と埴輪生産体制

古墳時代後期の畿内における円筒埴輪編年を表2に示した。従来からの総体的な流れは大きく変わらないものの、各期の区分について製作技術などを元に再構築をおこなった。前述したように、近年、製作技術の詳細がより精緻に検討され、畿内の後期の埴輪の系統識別案なども提示されている（木村2019、廣瀬2021、和田2021a）。系統内での資料の前後関係も今後は詳細に検討していく必要がある。

また、後期の埴輪の生産体制については、一元的供給体制（高橋1994）、個別生産（和田2005）、移動生産の可能性（原田2017）などが示されてきた。筆者は「大型古墳への供給を主とする拠点的生産」、「中小古墳への広域供給を行う拠点的生産」、「古墳の被葬者の系譜等に関連する特定の個別生産」に類型化できると認識している（東影2018）。表3に中期後半以降の古墳の階層ごとの埴輪生産体制の特徴と変化を示した。

中期後半(IV-3期)には、拠点的生産が大王墓や特定の地域首長墓を中心に認められる一方、個別生産も地域首長墓や中小古墳では認められる（東影・三好2023）。さらに、拠点的生産は大王墓で認められる継続的なものと、地域首長墓などで認められる単発的なものに区分でき

期	山城		摂津		期	尾張型・系	期	大和南部型
	乙訓	南山城ほか	猪名川	三島				
V-1	舞塚1号	吉田二本松8号	待兼山5号		1	五ヶ庄二子塚 勝福寺 額田部狐塚	1	四条8号 新沢千塚166号
V-2	芝1号 塚本	薬師堂 音乗谷	園田大塚山 穂積 新免3号	南塚			2	四条9号 四条1号 新沢千塚175号 石光山20号 観覚寺鳥ヶ峰1号
V-3	物集女車塚	冴山1号 菟道門ノ前		今城塚 昼神車塚	2	堀切7号		
V-4								

る。後期になると前半（V-1～V-3期）では、大王墓で拠点単発的な生産が認められるが、地域首長墓では個別的生産の傾向が強まるようにみえ、中期後半にみられた拠点単発的なあり方は縮小するようである。

近年、冴山1号墳の埴輪生産体制が検討され、12の単位集団という多数の構成からなる製作者集団であったことが示された（和田2024）。冴山1号墳の埴輪と類似する「菅原東窯系列」（和田2021b）と呼称される一群の円筒埴輪が木津川地域には展開するものの、異なる古墳同士で埴輪製作の単位集団が一致する事例はほとんどないという。同地域内での拠点的生産地からの一元的な埴輪供給を想定することは難しく、古墳築造のたびに製作者の再編をともなう小規模な生産が繰り返されたことが想定されている（和田2024）。

一方、菅原東窯では、中小古墳に継続的かつ比較的広域に埴輪を供給するあり方も認められており、個別的生産と同地域内で混交する。こうしたあり方は、後期後半（V-4期）には大きく変質を遂げ、地域首長墓や中小古墳での埴輪生産は衰退し、大王墓を中心として限定期的に拠点単発的生産かとみられるような局所的な埴輪生産が展開するのみとなる。

ここでは概要の一部のみを示したが、上述したような系統識別に、生産体制の特徴を加味することで、埴輪編年の実態がより鮮明になると見える。本稿でも示したとおり、後期の大王墓である今城塚古墳では、後期に通有なV群円筒埴輪に加え中期的な特徴を示す一群が比較的多く存在するなど、大王墓への大規模な埴輪生産という特殊事情はあるものの、単純な時間的組

表3 畿内における中期後半以降の円筒埴輪編年と埴輪生産体制

時期		埴輪編年	埴輪様式	大王墓	地域首長墓	中小古墳
中期	後半	IV-3	中期後半様式	拠点継続的	拠点単発的 個別的	個別的
後期	前半	V-1 ～V-3	後期前半様式	拠点単発的	個別的？	拠点継続的 個別的
	後半	V-4	後期後半様式	拠点単発的？ （広域供給？）	（衰退）	（衰退）

列だけでは示すことができない。

今後、新たな資料の増加や旧知の資料の再検討によって、そうした系統識別の精査とともにとづく各系統内の資料の前後関係の検証、さらに生産体制も加味した検討によって、本稿で示した編年が修正され、さらに精度の高いものになると考える⁽¹⁰⁾。

註

- (1) 後期の円筒埴輪について、V群系およびIV群系という概念が使われることがある（鐘方 1999・2003、河内 2003 など）。大和南部型に認められる突帯設定技法、大和南部型および尾張系の外面調整ヨコハケなどがIV群に由来するとしてIV群系と理解されてきた。また、大和南部型および尾張系に加え、V期に残存する畿内型IV群も含めてIV群系と総称されている。しかしながら、大和南部型および尾張系などは、畿内型IV群からの飛躍が大きく、大和南部あるいは尾張においてそれぞれ地域的脈絡の中で出現したものである（東影 2008b・2019、内藤 2020 など）。もちろん列島各地に展開する埴輪は、少なからず畿内の埴輪の影響を受けていることも確かであり、その点を大きく評価すればこうした呼称も有効であろう。しかし、V期に併存するIV群も含め、形態や製作技術が相当に多様なものをIV群系と一括することが果たして適切であろうか。V群系とIV群系という名称は、対比構造的であるがゆえに使いやすいが、その実態を十分に吟味・解釈しないまま、無批判にこの呼称が引用されていると感じる。IV群系という呼称を使用するのであれば、近年の研究の進展にもとづいてその定義から再度慎重に議論すべきである。
- (2) 一方、筆者がかつて指摘したように、古墳の規模にかかわらず4条突帯5段構成の円筒埴輪で規格が統一される淀川流域周辺といった地域的対比も依然として可能と考える（東影 2008a・2018）。
- (3) 五合瀬古墳や待兼山5号墳出土資料などで一括型凹線の可能性が指摘されている。
- (4) 押付とヨコナデの間に板押圧を施すものも含む。
- (5) 押付のうちに板押圧し、ヨコナデを施さない無調整のものもあるとされる（廣瀬 2021）。
- (6) この時間差を比較的大きくみる見解もある（廣瀬 2021）。
- (7) 比率ができるだけ信頼度の高い値となるよう、底部調整が判別できる資料数が一古墳で5点以上のものを取り上げた。ただし、大型前方後円墳などでは全体の発掘調査がおこなわれていないので、現状で判明している資料の比率が古墳に樹立された円筒埴輪全数にもとづく比率と相関するか未確定な部分もある。こうした点は今後の検討課題であるが、本稿では今回取り上げた資料数にもとづく比率がある程度当該古墳の円筒埴輪全体の比率を反映していると考えておく。
- (8) 貼付押圧口縁は特定の系統に採用されたものとする見解と（廣瀬 2021）、積極的には評価しない見解がある（高橋 1995）。
- (9) 額田部狐塚古墳出土埴輪にも大型品にヒモズレ・ユビズレ痕の認められる個体があり、五ヶ庄二子塚古墳出土埴輪の様相と類似する。畿内に展開する尾張系埴輪として製作技術が共有されていたと想定する。
- (10) 2022年の本稿の初出以降では、冴山1号墳の埴輪の整理を伴う発掘調査報告書が刊行されたが、その中で筆者の示した円筒埴輪編年の基準に則った位置付けが検討されている（北山編 2024）。2022年の初出時、断片的に公表されていた資料の一部を元に筆者は冴山1号墳をV-2期に位置付けたが、報告書作成の整理によって多数の円筒埴輪の情報を元に分析された結果、冴山1号墳はV-3期に位置付けられることが明らかになった。資料の増加に伴い本稿で示した編年が検証され、より精度の高いものとなることを示す好例である。

参考文献

- 赤塚次郎 1991 「尾張型埴輪について」『池下古墳』、愛知県埋蔵文化財センター
一瀬和夫 1988 「吉市古墳群における大型古墳埴輪集成」『大水川改修にともなう発掘調査概要V』、大阪府教育

委員会

- 一瀬和夫 2005『大王墓と前方後円墳』、吉川弘文館
- 加藤一郎 2021『倭王權の考古学』、早稲田大学出版部
- 鐘方正樹 1992「大和における円筒埴輪の地域性」『奈良市埋蔵文化財調査センター紀要 1991』、奈良市教育委員会
- 鐘方正樹 1999「2条突帯の円筒埴輪」『埴輪論叢』第1号、埴輪検討会
- 鐘方正樹 2003「円筒埴輪の地域性と工人の動向」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第52回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 川西宏幸 1978「円筒埴輪総論」『考古学雑誌』第64巻第2号、日本考古学会
- 河内一浩 1988「古墳時代後期における紀伊の埴輪生産について」『求真能道』、巽三郎先生古稀記念論集刊行会
- 河内一浩 2003「古墳時代後期における円筒形埴輪の研究動向と編年」『埴輪論叢』第4号、埴輪検討会
- 北山大熙編 2024『冴山1号墳発掘調査報告書』、京都府教育委員会
- 木村 理 2019「百舌鳥古墳群における埴輪生産の展開－窯窯焼成導入以降を中心として－」『古代学研究』第220号
- 清喜裕二・加藤一郎 2008「飯豊天皇墳口丘陵墳塁護岸その他整備工事に伴う立会調査」『書陵部紀要』第59号、宮内庁書陵部
- 十河良和 2003「日置荘西町窯系円筒埴輪の検討」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第52回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 十河良和 2011「日置荘西町窯系円筒埴輪と河内大塚山古墳—安閑未完陵説をめぐって—」『ヒストリア』第228号、大阪歴史学会
- 高橋克壽 1994「埴輪生産の展開」『考古学研究』第41巻第2号、考古学研究会
- 高橋克壽 1995「山津照神社古墳の埴輪と6世紀の畿内の埴輪」『琵琶湖周辺の6世紀を探る』、京都大学文学部考古学研究室
- 辻川哲朗 2003「突帯一突帯間隔設定技法を中心として一」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第52回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 内藤元太 2018「大和南部地域を主眼とする後期円筒埴輪の系統」『埴輪論叢』第8号、埴輪検討会
- 内藤元太 2020「大和南部型埴輪の展開とその背景」『古代学研究』第225号、古代学研究会
- 中島和彦 1992「「断続ナデ技法」の再評価」『奈良市埋蔵文化財調査センター紀要 1991』、奈良市教育委員会
- 花熊祐基 2020「野々上埴輪窯の再検討」『龍谷大学考古学論集3 岡崎晋明先生喜寿記念論集』、龍谷大学考古学論集刊行会
- 原田昌浩 2017「山城盆地北部における古墳時代後期の埴輪生産」『埴輪論叢』第7号、埴輪検討会
- 坂 靖 2002「円筒埴輪の型式学」『究斑』II、埋蔵文化財研究会
- 坂 靖 2007「大和の円筒埴輪」『古代学研究』第178号、古代学研究会
- 東影 悠 2008a「古墳時代中期から後期における円筒埴輪の規格とその変質—円筒埴輪の4条突帯5段構成化—」『待兼山遺跡IV』、大阪大学埋蔵文化財調査委員会
- 東影 悠 2008b「尾張系埴輪の製作技術と生産体制」『樋原考古学研究所論集』第15、八木書店
- 東影 悠 2018「古墳時代後期における埴輪生産と埴輪様式の特質」『ヒストリア』第271号、大阪歴史学会
- 東影 悠 2019「大和南部における須恵器系埴輪の製作技術」『埴輪論叢』第9号、埴輪検討会
- 東影 悠・三好 玄 2023「埴輪生産からみた地域社会と王權」『埴輪生産からみた地域社会の展開』、六一書房
- 廣瀬 覚 2011「西日本の円筒埴輪」『古墳時代の考古学1 古墳時代史の枠組み』、同成社
- 廣瀬 覚 2019「埴輪の生産・流通からみた古墳時代の権力生成」『考古学研究』第66巻第3号、考古学研究会
- 廣瀬 覚 2021『6世紀の埴輪生産からみた「部民制」の実証的研究』、奈良文化財研究所

藤井幸司 2003 「円筒埴輪製作技術の復元的研究」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第 52 回埋蔵文化財研究集会実行委員会

藤井康隆 2006 「尾張における円筒埴輪の変遷と「猿投型円筒埴輪」—「尾張型埴輪」の再構築一」『埴輪研究会誌』第 10 号、埴輪研究会

村瀬 陸 2018 「大和北部域を主眼とする後期円筒埴輪の系統」『埴輪論叢』第 8 号、埴輪検討会

和田一之輔 2005 「摂津猪名川流域における古墳時代後期の埴輪供給関係」『待兼山考古学論集』、大阪大学考古学研究室

和田一之輔 2021a 「後期埴輪生産と権力をめぐる諸問題」『昼飯の丘に集う—中井正幸さん還暦記念論集一』、「中井正幸さんの還暦をお祝いする会」事務局

和田一之輔 2021b 「菅原東と新池」『古墳文化基礎論集』、古墳文化基礎論集刊行会

和田一之輔 2024 「冴山 1 号墳の埴輪生産体制をめぐって」『冴山 1 号墳発掘調査報告書』、京都府教育委員会

本稿は 2022 年に刊行された、東影悠 2022 「古墳時代後期の円筒埴輪」『埴輪の分類と編年』 墓輪検討会、に加筆修正をおこなったものである。

第3章 畿内における須恵器系埴輪の製作技術と展開

1 畿内の須恵器系埴輪

須恵器系埴輪（赤塚 1991・1997）とは、単に焼成が須恵質なものを示すのではなく、須恵器の製作技術が駆使されたものを示している（藤井康 2006a）。畿内における須恵器系埴輪には、古墳時代中期中頃から後半にかけて展開する淡輪系埴輪、中期末から後期にかけて展開する尾張型・尾張系埴輪と大和南部型埴輪がある。本章では、中期末から後期の畿内に展開する尾張型・尾張系埴輪と大和南部型埴輪に焦点を当てるることとする。尾張型・尾張系埴輪は淀川流域周辺を中心に奈良盆地の一部にも点在し、大和南部型埴輪は奈良盆地南部を中心に面的な分布を示すとともに紀伊と近江にも展開する（図 11）。

須恵器系埴輪のひとつに位置づけられる「尾張型埴輪」（赤塚 1991）については製作技術の詳細な復元（浅田 2004・2007）とともに、尾張型埴輪に関する新たな定義も提唱されている（藤井康 2003・2006b）。本稿においては尾張型埴輪・尾張系埴輪という名称に関して、藤井康隆の定義した概念を基本的に踏襲する（藤井康 2006b）。ただし、畿内の資料を扱うという点から、概念の一部とその名称については異なる認識をしている部分もある。まず、尾張の円筒埴輪にみられる特徴的な製作技術を完備する一群を「尾張型埴輪」⁽¹⁾と呼称する。そして、尾張型埴輪の影響を受けて製作されたと考えられ、その特徴の一部を有するものの異なる特徴も併せ持つ一群を「尾張系埴輪」⁽²⁾とする。

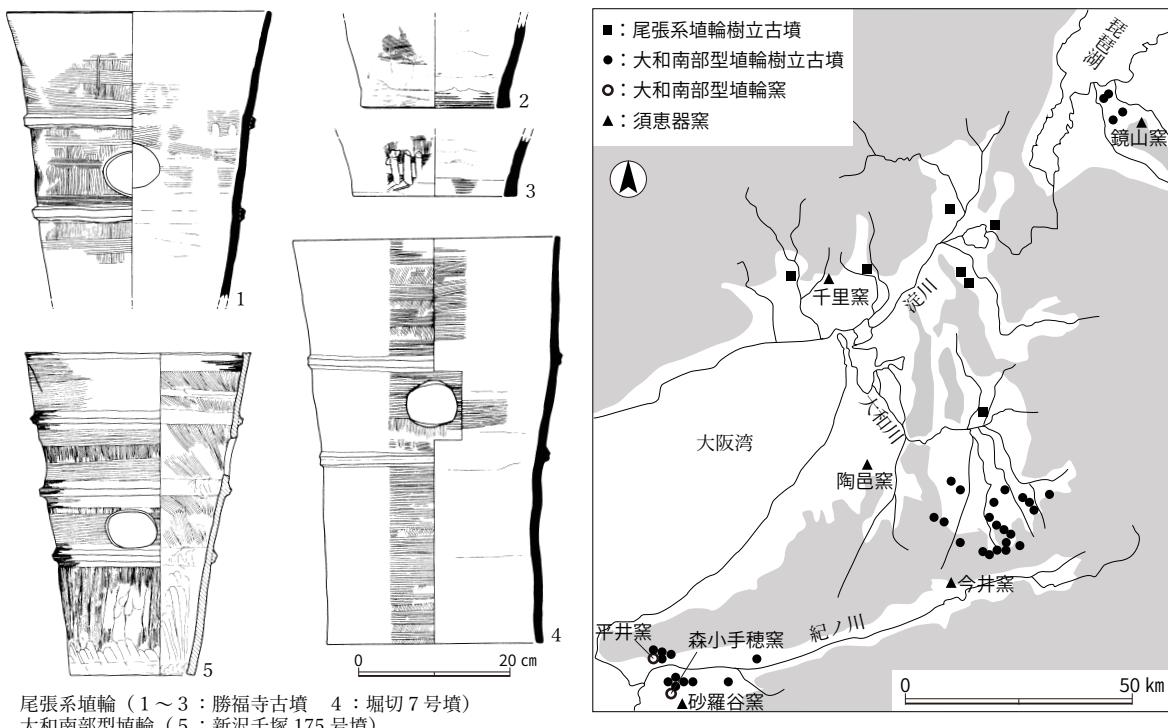


図 11 畿内における後期の須恵器系埴輪とその分布

一方、奈良盆地南部には、「紀伊型」（河内 1988）、「環畿内南部型」（河内 2003、鐘方 2003）、「群集墳供献型」（坂 2007）、「紀伊・大和南部型」（辻川 2010）、「大和南部型」（内藤 2020）などと呼称され、主に群集墳から出土する 2 条突帯 3 段構成あるいは 3 条突帯 4 段構成の特徴的な円筒埴輪が存在する。これらと極めて類似する円筒埴輪が大和南部以外に紀伊あるいは近江においても存在し、その展開の背景に古墳時代後期の首長層あるいは氏族とのかかわりを想定する見解もある（鐘方 2003、高橋 2012）。筆者は古墳時代後期の埴輪生産を検討する中で、奈良盆地南部に展開するこれら一群の埴輪については須恵器系埴輪の一つである可能性を指摘した（東影 2018・2019）。本稿では、これらが分布する地域名称をもちいて「大和南部型埴輪」⁽³⁾と呼称する。

2 須恵器系埴輪の製作技術

尾張型埴輪については、窯窯焼成、回転ヨコハケによる外面調整、タタキ、2 分割倒立技法⁽⁴⁾、ユビズレ・ヒモズレ痕、底部外面・内面の回転ケズリ、底部底面の回転ヘラキリによる切り離し痕跡（いわゆる「味美技法」（赤塚 1991、犬塚 1994））などが須恵器の製作技術と関連するものとして指摘されてきた。藤井康隆は、尾張型埴輪について各種技法の整理をおこない、このうちすべての技法を完備して定型化する段階以降⁽⁵⁾のものを猿投型埴輪とすることを提唱している（藤井康 2006b）。

ところで、須恵器製作技術との関連が強い淡輪型埴輪については、窯窯焼成、回転ヨコハケによる外面調整、タタキ、回転力の強いヨコナデなどが挙げられる（川西 1977）。淡輪型埴輪は、底部外面に段を有することが最大の特徴である。この段については、倒立して底部調整した際の痕跡とみる見解（川西 1978）、蔓状の輪台を製作しその上に粘土紐を積み上げた結果生じたもので底部径を設定するための技法とみる見解（坂・穂積 1989）がある。これについては、辻川哲朗が回転台からの離脱技法である「輪台技法」と評価し（辻川 2006）、近年は尾張型埴輪にも採用されていた可能性も示唆されており（辻川 2021）、須恵器製作者が有する比較的通有な技術だった可能性がある。

大和南部型埴輪の技術系譜については、円筒埴輪の口縁部の肥厚と布留式甕との類似を指摘する見解がある（鐘方 2003）。一方、底部の高い形態的特徴などから、朝鮮半島との類似性を見いだし、その生産の中心を紀伊とみて紀氏と関わる渡来系氏族がかかわったとする見解もある（高橋 2012・2022）⁽⁶⁾。筆者は、大和南部型埴輪について、外面調整に回転ヨコハケ・底部に回転ケズリが施されるものがあることから回転台の使用が想定されること、口縁端部の内傾かつ肥厚する特徴が須恵器甕などと類似すること（図 12）、突帯の上辺下辺を須恵器の稜のように突出させるものがあること、須恵器の波状文と同じ軌跡を描く波状の線刻が認められることなどから、須恵器製作と関連する技術が認められる須恵器系埴輪の一つであることを指摘した（東影 2019）。

大和南部型埴輪と類似する特徴を示すのが、陶邑・高藏寺 87 号窯出土の甕⁽⁷⁾である。口

縁端部が内傾かつ肥厚し、外面調整にはカキメが施され、底部外面下端には回転ケズリが認められる。口縁部の肥厚、外面調整のカキメ＝回転ヨコハケ、底部外面下端の回転ケズリといった特徴は、大和南部型埴輪と類似する（図13）。この甌は、外面がカキメで仕上げられる点から「通常の須恵器であり、朝鮮半島にはない特徴」（寺井2016）と位置付けられている。奈良盆地南部には、回転台をもちいて製作された特徴的な煮炊具が中期後半から特に後期にかけて認められ、その製作にあたっては須恵器製作あるいは渡来系集団との関連が想定されている（中野2010）。

辻川哲朗は、回転台の使用の有無が須恵器製作者の埴輪生産への直接的関与を示す基準になると指摘する（辻川2006）。筆者も回転台をもちいて製作されたかどうかをもって須恵器製作者とのかかわりを識別する基準になるとを考えている。埴輪の外面・内面に回転ヨコハケや回転ヨコナデあるいは回転ケズリなど、回転力の強い技術が確認でき、回転台の使用が想定されることが須恵器系埴輪を認定する一つの指標となる。また回転台からの離脱技法によって須恵器系埴輪を認定することも可能である。

なお、奈良盆地南部の大和南部型埴輪は、硬質な須恵質焼成のものはなく、黒斑の付着するやや軟質な焼成であることから、いわゆる窯窯で焼成されたものではないとみられている。ただし、紀伊では平井窯と森小手穂窯で大和南部型埴輪の生産が確認されており、必ずしも窯窯と相反するものでもない。

大和南部型埴輪については、底部外面下端の回転ケズリや強い指オサエ、さらには底部底面

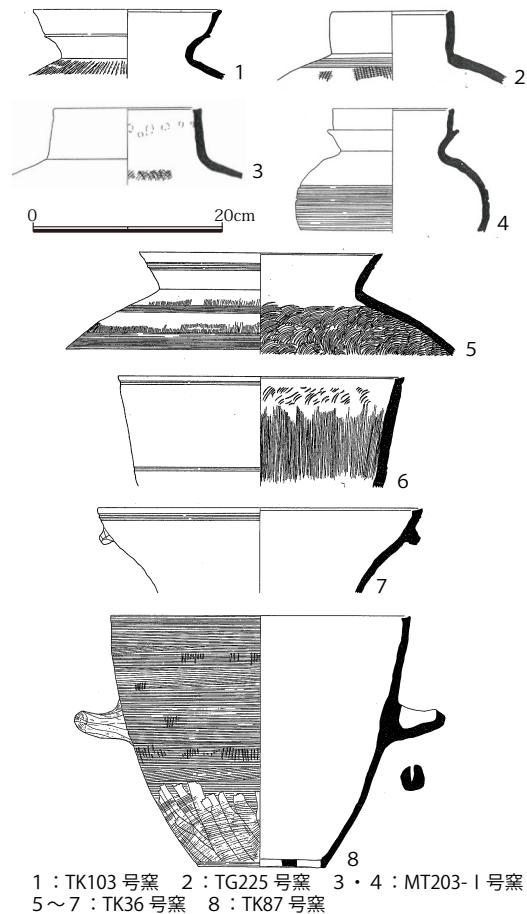


図12 口縁部の肥厚する須恵器の諸例

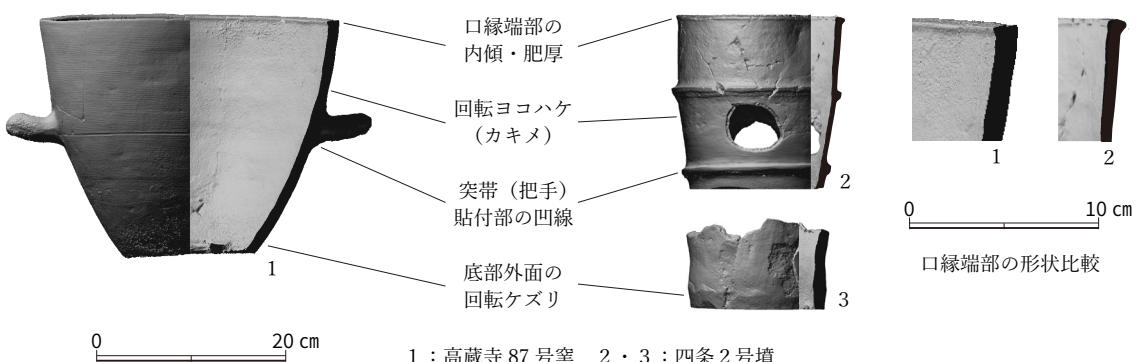
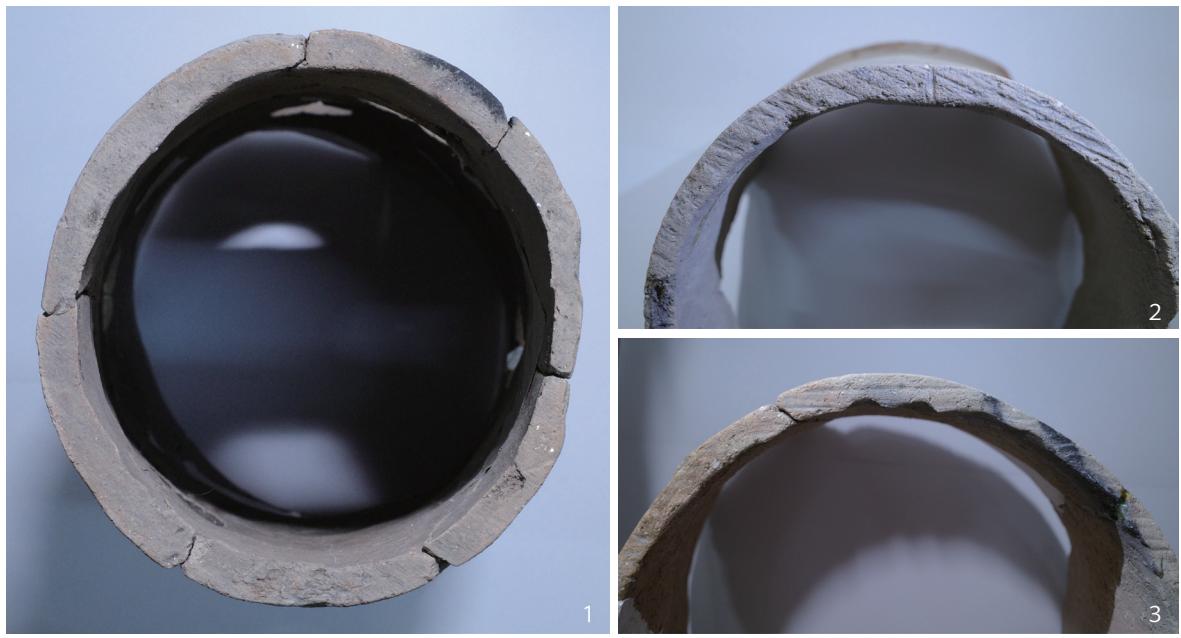


図13 大和南部型埴輪と須恵器の共通性

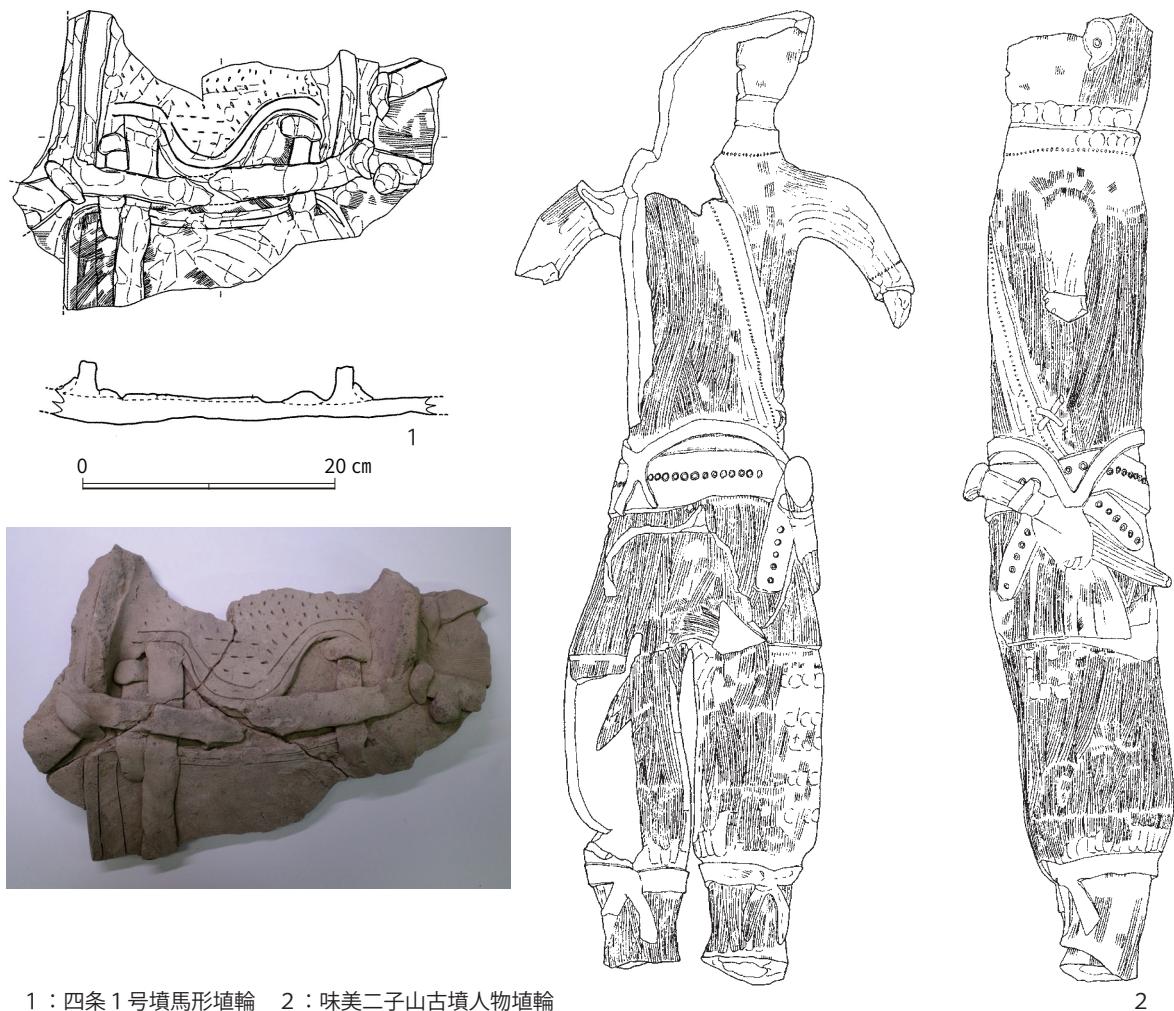


1～3：四条1号墳

図14 大和南部型埴輪の底部底面の痕跡

の基部整形とは異なる粘土接合痕跡などから、淡輪型埴輪と同様の輪台技法が採用された可能性を想定する見解もある（廣瀬 2021）。筆者は、大和南部型埴輪の底部底面のほとんどが平滑な面を有し、木目の痕跡が比較的顕著に認められることから（図14）、これを平滑な台上に粘土を強く圧着させて置いた痕跡と考えている（東影 2019）。大和南部型埴輪は、外面調整の回転ヨコハケや底部外面下端の回転ケズリに認められるように、その製作にあたって回転台が使用されたことは間違いない。回転台上での製作時に強い遠心力に耐えうるように、粘土を強く回転台へ圧着させたとみている。平滑となった原因については輪台技法の痕跡を消すためにケズリあるいはナデが施されたことも想定されているが（廣瀬 2021）、尾張型埴輪の回転ヘラキリのように明瞭に砂粒の動きによってケズリと認識できる個体は現状ではないようであるし、ナデが施された際にできる緩やかなくぼみも認められない。現在でも資料を平滑な台上に置くとほとんど隙間の無いほどに底部底面が平滑であることが他系統の埴輪には認められない大和南部型埴輪の特徴であり、その平滑さはむしろ回転台に粘土が圧着した際の無調整な状況を残しているとみた方が良いと考える。仮に輪台技法が採用されていた場合には、淡輪型埴輪では消されることのなかった輪台の痕跡を徹底的に消す必要がなぜ生じたのかについても検討する必要があるだろう。

尾張型埴輪、大和南部型埴輪にみられる須恵器製作技術と共に通する諸特徴は、これら全ての技術が一個体内に完備されたものも存在するが、これらのうちのいくつかが一つの個体の中で認められるのが通例であり、こうした諸要素の一部をもって須恵器系埴輪と位置づけられてきた。タタキについても須恵器と共に通する技術であり、埴輪への使用の背景に渡来系集団の関与を指摘する見解もある（坂 2016）。しかしながら、中期後半以降になると畿内の伝統的な埴輪製作による円筒埴輪の底部調整（川西 1978）としてタタキがもちいられるものもある。タ



1：四条1号墳馬形埴輪 2：味美二子山古墳人物埴輪

図 15 須恵器系の形象埴輪の類似性

タキが円筒埴輪の中間段に施されたものと底部に施されたものとでは系譜が異なる可能性が指摘されており（阿部 2018）、タタキをもちいたものすべてが須恵器製作者あるいは渡来系集団と関わるかどうかは慎重に判断する必要があると考える。

尾張型埴輪の生産の初期段階では回転ヨコハケと窯窓焼成のみが須恵器との共通点であり、須恵器的特徴が濃厚になるのは後期の定型化以降で、必ずしも須恵器生産主導で尾張型埴輪の生産がおこなわれたわけではないことを示している（藤井康 2006a）。同じ須恵器系埴輪である淡輪型埴輪についても、初期の事例では、底部の回転台離脱技法と回転ヨコハケ、窯窓焼成を除き、一般的な埴輪製作技術を基本的に駆使する状況が読み取れる（藤井幸 2006）。大和南部型埴輪についても、当初は通有の円筒埴輪と同様の直立する口縁部を基本としていたが、時間の経過とともに肥厚が顕著となった（内藤 2020）。つまり、その初期には埴輪生産の中に須恵器製作技術を保有する製作者が取り込まれ、従来の「埴輪」製作の範疇の中でごく一部の須恵器製作技術を発現したとみられるのである。そして、時期を経るごとに徐々に須恵器の製作技術が埴輪の各部に発現していったと考えられる。

ところで、四条1号墳から出土した馬形埴輪は、2系統に区分ができる。一つは畿内型埴輪

と位置付けられる畿内に通有の馬形埴輪で下田東1号墳や笹鉾山2号墳などに類例が求められ、畿内型埴輪製作者によるものである。もう一つは、鞍部分の馬装を忠実に再現するかのように粘土紐を実物の重ね合わせ丁寧に貼り付けて表現したものであり、粘土紐単体を貼り付けて表現した畿内型埴輪製作者の手による馬形埴輪とは大きく様相が異なる（図15）。灰褐色に焼成された器壁の特徴なども合わせ、その特徴から大和南部型埴輪製作者が生産した可能性が高いと考えられる⁽⁸⁾。

こうした実物の重ね合わせを再現するかのような形象埴輪製作は、尾張の味美二子山古墳の尾張型埴輪製作者が製作した人物埴輪などにも認められる特徴である。つまり、形象埴輪の製作に習熟した畿内型埴輪製作者は、習熟しているが故に簡略化した埴輪としての馬装表現を繰り返し生産したのに対し、形象埴輪の製作にそれほど習熟していなかった大和南部型埴輪や尾張型の埴輪製作者は実物の表現を模倣しそれを忠実に再現するように努めたと考えができるのである。四条14号墳では大和南部型埴輪製作者の手による馬形埴輪の頭部が出土しているが、四条1号墳の畿内型埴輪製作者による馬形埴輪が目を顔の両側面に配置するのに対し、四条14号墳のものは目を顔の正面に配置している。こうした目を正面に配置するという特徴も味美二子山古墳の馬形埴輪と共通しており、上記したような丁寧な馬装の表現とも相関する須恵器系埴輪に特有の事象といえる。

3 須恵器系埴輪の展開

畿内における尾張系埴輪の様相は古墳ごとに多様性が認められ、尾張型埴輪製作者集団が必ずしも中心となって埴輪を製作し供給していたわけではない。尾張型埴輪製作者集団が直接製作に関わったと考えられる勝福寺古墳においても円筒埴輪の供給に関しては大きな役割を果たしているものの、形象埴輪の在り方はまた異なっている。埴輪製作者集団は首長層の下に編成されたと考えられることから、こうした尾張型埴輪と畿内型埴輪の共存は、首長層が畿内型埴輪製作者集団とともに尾張型埴輪製作者集団とも関わりをもつ場合があったことを示すといえよう。

埴輪の特徴と古墳の総体的な検討から、淀川流域周辺の尾張系埴輪は、五ヶ庄二子塚古墳の築造を契機に導入された可能性が高い（東影2008b）。畿内の尾張系埴輪は、堀切7号墳の2条突帯3段構成のものをのぞき、底部が高く突帯間隔が狭いという類似する規格によって製作されており、一連の製作者集団による製作が想定される。ただし、淀川流域周辺の尾張系埴輪は5例のみであり、詳細に見れば古墳ごとに特徴が異なる。五ヶ庄二子塚古墳においてはヒモズレ痕が、荒坂B5号横穴ではタタキが、堀切7号墳においては2条突帯3段構成の円筒埴輪がそれぞれ認められるというように、古墳ごとの埴輪の様相が変化しているのである。

一方、大和では、額田部狐塚古墳の円筒埴輪にヒモズレ痕が底部外面から最下段突帯を越えて下から2段目まで及ぶものがある。これは、五ヶ庄二子塚古墳の尾張系埴輪と類似する特徴であり、尾張では2条突帯3段構成の小型品にもちいられた技術が畿内での技術的変容によっ

て大型品に採用されたと考えられる。技術的変容の類似性から額田部狐塚古墳と五ヶ庄二子塚古墳の尾張系埴輪の製作者集団は同一であった可能性が高い。

こうしたあり方から、尾張系埴輪は一連の製作者集団によって生産がおこなわれたものの、ある一定の生産地に拠点を形成しながら恒常に生産をおこなったのではなく、尾張系埴輪を供給する古墳の築造ごとに小規模な生産を繰り返したと考えられる。尾張系埴輪の個々の特徴が微妙に異なるのもこのような原因によると想定される。個々の古墳の近接地に移動しながら生産をおこなうという方は「移動型」生産と位置付けることができる（東影 2008b）。生産地が特定されない現状においてこうした想定を検証することには限界もあるが、淀川流域周辺の尾張系埴輪を生産したと想定される比較的小規模な製作者集団にとては、尾張でおこなっていたように一定の拠点的生産地を確保しそこから一元的に埴輪を供給するという生産体制が合理的であったとは考えられないである。

尾張系埴輪は基本的に須恵質に焼成されていることから、窯窓によって焼成されたことは間違いない。淀川流域周辺においては、当該期の須恵器生産窯として千里窯が知られるが、現状においては尾張系埴輪が生産された痕跡は確認されていない。尾張においては、埴輪の製作者が須恵器製作者と同一であった可能性が指摘されており、埴輪生産は須恵器製作者によって臨時的におこなわれたと考えられている（浅田 2007）。畿内において尾張型埴輪・尾張系埴輪を出土する古墳に供給された須恵器に尾張の特徴を有するものはなく、畿内のものと何ら相違点をみつけることはできない。また、その他の窯や古墳においても尾張の須恵器の特徴を有する事例は現状では確認されていない。畿内の尾張系埴輪が尾張の須恵器製作者によって生産されたものであったとしても、畿内で須恵器を生産することはなかったと現状では考えられる。

本来の拠点である尾張においては一元的な供給体制をとっていたことから、尾張型埴輪製作者集団は一元的な生産・供給を基本としていたといえる。つまり、畿内において想定される移動型の生産は本来的なり方ではなく、生産方式を変化させたのである。こうした背景には、移動型の供給が効率的な生産をおこなうのに適していたのではないかということが考えられる。畿内における尾張型埴輪の例数の少なさを考えるならば、この想定は妥当性が高い。埴輪の一元的な生産・供給をおこなううえで必要となるのが、豊富な資源と人材である。尾張で認められるような一元的な生産・供給は当該地域の首長層の強力かつ継続的な支援がなければなし得なかったと考えられる。

畿内に展開する尾張型埴輪は、小古墳では尾張型埴輪のみ供給される例があるものの、前方後円墳など規模の大きな古墳においては畿内の製作者集団の生産した埴輪と基本的には共伴する。つまり、畿内に移動してきた尾張型埴輪製作者集団は、一元的な大量生産をおこなうまでには至らないような、比較的小規模なものであったと考えられるのである。小規模な製作者集団にとては、埴輪を供給する古墳の近隣において生産をおこなうことが効率的な生産のために必要不可欠だったものと考えられる。このように、製作者集団の在り方が畿内において埴輪の生産方式を変化させる要因となったと想定できよう。

大和南部型埴輪は中期末の大和と紀伊においてほぼ同時に出現し、後期には近江まで展開を

みせる（内藤 2020）。その出現初期から継続的に大和南部型埴輪が採用された四条古墳群では、生産組織の経時的变化が読み取れる。同古墳群では、大和南部型埴輪と畿内型埴輪が一古墳において共伴する事例が多く、その出現初期には畿内型埴輪製作者が相対的に技術難度の高いとみられる形象埴輪や朝顔形埴輪を製作し、大和南部型埴輪製作者は円筒埴輪を補完的に製作する存在であった。時間の経過とともに一古墳内での埴輪生産の主体を担うようになり、円筒埴輪のみならず形象埴輪の製作もおこなうようになった（内藤・東影 2021）。こうした製作者集団の技術的習熟と独自生産へと向かう傾向は、先述した尾張系埴輪とも類似する。

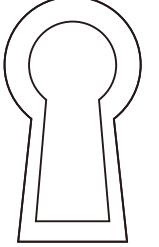
大和南部型埴輪は、すでに多くの指摘があるように紀伊および近江でもきわめて類似する資料が認められる。須恵器生産は、紀伊では砂羅谷窯が中期後半、近江では鏡山窯が後期前半に展開する。大和南部型埴輪に類似する埴輪の紀伊及び近江での出現時期と須恵器窯の操業開始時期はほぼ同時期とみられ、埴輪の分布域と須恵器窯は同地域にあることから、その展開に須恵器生産の各地への拡大（植野 1998）との関連を読み取ることも可能である。ただし、奈良盆地南部では須恵器窯は確認されず、そのさらに南では今井窯が後期に生産を開始したと想定されるがその実態は明らかではない。また、紀伊においては、森小手穂窯において大和南部型埴輪、砂羅谷窯では畿内型埴輪と須恵器が併焼（河内 1988）、平井埴輪窯では大和南部型埴輪と畿内型埴輪が確認されている（藤井幸 2017）ものの、大和南部型埴輪と須恵器が併焼された窯は現状では確認されていない。須恵器と埴輪が併焼される尾張とは生産体制が異なっていた可能性がある。

なお、古墳時代後期の尾張型と大和南部型の分布をみると特徴的な差異がある。尾張型は淀川流域周辺を中心に点在するのに対し、大和南部型は奈良盆地南部・紀伊・近江の各地域で集中的に分布する。尾張型は各地の首長墓とみられる前方後円墳に採用される傾向があるのに対して、大和南部型は特に大和南部においては群集墳を主な供給先としている。ただし、四条古墳群では墳丘長 37.5 m の造り出し付方墳である 1 号墳にも大和南部型埴輪が採用され、墳丘長 66 m の前方後円墳である市尾墓山古墳にも採用された可能性があり（辻川 2010）、比較的大きな古墳あるいは首長墓にも採用されていた。四条古墳群では 2 号墳において大和南部型の円筒埴輪と畿内型の形象埴輪が共伴しており、異なる系統の埴輪が一つの古墳において共伴するとともに分業の様相が読み取れる（内藤・東影 2021）。

4 須恵器系埴輪の規格と階層性

畿内の中でも大和と河内では、後期の円筒埴輪の規格（段数構成と器高）に古墳の墳形や規模と相関性があり、階層性が反映されたことはすでに示したとおりである（東影 2018）⁽⁹⁾。ここでは、須恵器系円筒埴輪の規格が古墳秩序と相関を示すのかどうかをあらためて検討していく。

大和南部型埴輪が群集墳など小規模な古墳を中心に供給されたことはすでにこれまで多く指摘されているとおりである。ただし、前述したように数は少ないものの地域首長墓にも大和

大和			畿内		尾張		
墳形・規模	畿内型	大和南部型	墳形・規模	尾張系(型)	墳形・規模	尾張型	
100m 級		6-7 西乘鞍		4-5 以上 五ヶ庄二子塚		8-9 断夫山	
50-70m 級		5-6 市尾墓山 笹鉢山 1号	3-4 以上 市尾墓山		3-4 以上 額田部狐塚		4-5 3-4 守山瓢箪山 味美二子山
30-40m 級		4-5 佐々木塚 水晶塚	4-5 3-4 四条 1号		尾張型 2-3 勝福寺		2-3 池下 松ヶ洞 8号
20m 級		3-4 笹鉢山 2号 下田東 1号	3-4 四条 9号 鳥ヶ峰 1号		3-4 2-3 堀切 7号		
10m 級			2-3 四条 8号 赤尾崩谷 2号				

※ 円筒埴輪模式図の上の数値は突帯数と段数を示す
「○-□」=「○条突帯□段構成」
※ 畿内の尾張系(型)は勝福寺例のみ尾張型

図 16 古墳秩序と円筒埴輪の階層性

南部型は採用されていた。

内藤元太は、大和南部型の円筒埴輪のうち 2 条突帯 3 段構成のものが相対的に古く、3 条突帯 4 段構成のものが新しいとみて、円筒埴輪の突帯数の違いは時期差を示すものと指摘する(内藤 2020)。確かにその出現当初には、2 条突帯 3 段構成のものが多く、3 条突帯 4 段構成のものは後出する傾向にある。また、群集墳中においては古墳の墳形や規模と円筒埴輪の突帯数の相関性が認識しづらいことも事実である。

しかしながら、地域首長墓と想定される市尾墓山古墳では 3 条突帯 4 段構成以上となる円筒埴輪があり、かなり大型の径を呈することも加味するならば 4 条突帯 5 段構成以上となる可能性が高い。四条古墳群では墳形・規模とともに階層性が高く位置付けられる 1 号墳に 4 条突帯 5 段構成と 3 条突帯 4 段構成、円墳である 8 号墳 (13.5 m)・9 号墳 (26 m) に 2 条突帯 3 段構成の円筒埴輪が採用されていることから、古墳の墳形・規模と円筒埴輪の規格には相関性が認められる(図 16)。大和南部型埴輪と畿内型埴輪は市尾墓山古墳や四条古墳群などで共伴することから、古墳秩序に則った規格性を円筒埴輪に反映させる畿内型埴輪の在り方を大和南部型埴輪製作者も認識していたと考えられよう。

地域首長墓から小規模な群集墳にまで採用された大和南部型埴輪に対し、尾張系埴輪は地域首長墓とみられる前方後円墳を中心に展開する。墳丘長 112 m の前方後円墳である五ヶ庄二子塚古墳では 4 条突帯 5 段構成以上の大型品が認められ、墳丘長 50 m の額田部狐塚古墳と直径 15 m の円墳である堀切 7 号墳では 3 条突帯 4 段構成以上の大型品と 2 条突帯 3 段構成の小型品が共伴する。

一方、尾張からのダイレクトな製作者の移動が想定される勝福寺古墳では、墳丘長 40 m の前方後円墳であるにも関わらず 2 条突帯 3 段構成の円筒埴輪が採用されている。これら尾張系埴輪が集中する淀川流域周辺では、後期になると古墳の階層性に関わらず 4 条突帯 5 段構成の円筒埴輪が主体となる（東影 2008a）。尾張型埴輪である勝福寺古墳の円筒埴輪は、畿内型とは完全に異系統であることから、むしろ畿内ではなく、尾張の古墳秩序に則って製作された可能性が考えられる。尾張では 40 m 級以下の古墳に 2 条突帯 3 段構成の円筒埴輪が採用されていたこと（浅田 2006）がこれを裏付ける。尾張系埴輪も畿内型埴輪と五ヶ庄二子塚や南塚古墳⁽¹⁰⁾、物集女車塚古墳などで共伴すること、また尾張でも古墳秩序と円筒埴輪の規格性が示されていたことから、古墳秩序に則った埴輪生産を行ったと想定される。

以上のように、畿内の須恵器系埴輪は、畿内型埴輪と排他的な関係にあるのではなく、畿内各地の古墳秩序に合わせた埴輪生産を行っていた。ただし、古墳の規模と円筒埴輪の突帯数が畿内型埴輪と完全に一致するわけではないことから、それぞれの製作者集団の中で緩やかに規格が反映されていたと考えられる。

註

- (1) 尾張型円筒埴輪には、2 条突帯 3 段構成の小型品と 3 条突帯 4 段構成以上の大型品があり、ともに須恵器と関連する技術によって製作された。ただし、両者にみられる技術的な差異から、製作者集団が異なっていた可能性も想定されている（浅田 2004）。
- (2) 本稿における「尾張型埴輪」は、藤井康隆の提唱した「猿投型埴輪」（藤井康 2006b）に対応するものであり、赤塚次郎のいう「尾張型埴輪」（赤塚 1991）とはその内容が異なる。一方、本稿における「尾張系埴輪」は、藤井のいう「尾張系埴輪」と異なる。藤井は、尾張において「猿投型埴輪」が成立する過程の中で認められる製作技術に多様性のある段階のものを「尾張系」とする。しかし、本稿においては、尾張以外の地域において製作技術の一部に尾張の系譜が認められる埴輪群を「尾張系」と定義する。
- (3) 大和南部型埴輪についても、尾張型埴輪・尾張系埴輪と同様に「型」と「系」に区分できる可能性があり、内藤元太は紀伊と近江の諸例については奈良盆地南部からの地域波及とみて「大和南部系埴輪」と呼称する（内藤 2020）。ただし、紀伊あるいは近江で確認される「大和南部型埴輪」の諸例は、奈良盆地南部の事例と非常に共通性が高く、尾張系埴輪で「系」と認識できたような地域変容は大きくない。そのため、本稿では紀伊あるいは近江の諸例についても奈良盆地南部の諸例とともに「大和南部型埴輪」と位置付けておきたい。なお、近年、奈良盆地南部の大和南部型埴輪についても多様性のあることが指摘されているが（木村 2023）、こうした製作技術的な多様性も包括して「型」と認識すべきと考える。
- (4) 2 分割倒立技法は赤塚次郎によって提唱された名称であり（赤塚 1991）、「倒立技法」と省略して呼称される場合が多い。一方、形象埴輪基部に認められる倒立をもちいた製作技術も「倒立技法」（高橋 1992）と呼称されている。両者は基本的に異なる技術系譜と考えられることから、混同を避けるため区分して呼称すべきと考える（東影 2010）。

- (5) 藤井はこれを尾張5-a段階と呼称する(藤井康2006b)。これに該当する古墳の時期はいわゆる後期前半に該当すると考えられる。
- (6) 高橋は、紀伊の首長墓にこれらが採用されることからその生産の中心を紀伊とみるが、奈良盆地南部での分布密度や後述する土器との類似性から、その出現と生産の中心は奈良盆地南部とみるのが妥当である。
- (7) 高藏寺87号窯は中村浩の編年(大阪府教育委員会1978)では1型式1段階に位置付けられるが、1型式4・5段階の坏身・蓋も共伴しており、甌の編年的位置づけについて再検討が必要と考える。
- (8) 本書第6章におけるハケメの分析によりこの想定の妥当性の高いことが示された。
- (9) 廣瀬覚はこの古墳秩序と埴輪規格の相関性を畿内全体に及ぶものと指摘する(廣瀬2019)。
- (10) 隣接する福井遺跡で出土した尾張系埴輪が同古墳のものと想定されている。

参考文献

- 赤塚次郎 1991「尾張型埴輪について」『池下古墳』、愛知県埋蔵文化財センター
- 赤塚次郎 1997「須恵器系埴輪の拡散」『古文化論叢—伊達先生古稀記念論集一』、伊達先生古稀記念論集刊行会
- 浅田博造 2004『味美二子山古墳』、春日井市教育委員会
- 浅田博造 2006「断夫山古墳と階層構成～墳丘と尾張型埴輪を中心に～」『墓場の考古学』、第13回東海考古学フォーラム実行委員会
- 浅田博造 2007「尾張型円筒埴輪の製作手順と規格化現象一味美技法の解釈をめぐってー」『伊藤秋男先生古希記念考古学論文集』、伊藤秋男先生古希記念考古学論文集刊行会
- 阿部 功 2018「兵庫県内における「タタキ」を施した円筒埴輪について」『埴輪論叢』第8号、埴輪検討会
- 犬塚康博 1994「味美技法」批判』『名古屋市博物館研究紀要』第17号、名古屋市博物館
- 植野浩三 1998「5世紀後半代から6世紀前半代における須恵器生産の拡大」『文化財学報』第16集、奈良大学文学部文化財学科
- 大阪府教育委員会 1978『陶邑III』大阪府文化財調査報告書第30輯
- 鐘方正樹 2003「円筒埴輪の地域性と工人の動向」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析ー』、第52回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 川西宏幸 1977「淡輪の首長と埴輪生産」『大阪文化誌』第2巻第4号、大阪文化財センター
- 川西宏幸 1978「円筒埴輪総論」『考古学雑誌』第64巻第2号、日本考古学会
- 河内一浩 1988「古墳時代後期における紀伊の埴輪生産について」『求真能道』、翼三郎先生古稀記念論集刊行会
- 河内一浩 2003「古墳時代後期における円筒形埴輪の研究動向と編年」『埴輪論叢』第4号、埴輪検討会
- 木村 理 2023「大和南部型埴輪の分類と様式—藤原宮下層資料の報告からー」『文化財論叢V』、奈良文化財研究所
- 高橋克壽 1992「器財埴輪」『古墳時代の研究』第9巻古墳III埴輪、雄山閣
- 高橋克壽 2012「埴輪」『講座日本の考古学』8、青木書店
- 高橋克壽 2022「山口県下松市惣ヶ迫古墳の再検討」『古代文化』第74巻第1号、古代学協会
- 辻川哲朗 2006「埴輪生産からみた須恵器工人」『考古学研究』第54巻第3号、考古学研究会
- 辻川哲朗 2010「市尾墓山古墳出土埴輪の再検討」『考古学は何を語れるか』、同志社大学考古学シリーズ刊行会
- 辻川哲朗 2021「円筒埴輪製作における「輪台技法」の再検討—尾張・下原窯出土資料を手がかりにしてー」『古墳文化基礎論集』、古墳文化基礎論集刊行会
- 寺井 誠 2016「須恵器甌に見られる朝鮮半島的要素」『大阪歴史博物館研究紀要』第14号、大阪歴史博物館
- 内藤元太 2020「大和南部型埴輪の展開とその背景」『古代学研究』第225号、古代学研究会
- 内藤元太・東影悠 2021「大和南部型埴輪の生産組織に関する復元的研究」『研究紀要』第25集、由良大和古代文化研究協会

- 中野 咲 2010「回転性を有するヨコハケを施した煮炊具—奈良盆地の事例について—」『韓式系土器研究』 XI、韓式系土器研究会
- 奈良県立橿原考古学研究所附属博物館 2015『繼体大王とヤマト』
- 坂 靖 2007「大和の円筒埴輪」『古代学研究』第 178 号、古代学研究会
- 坂 靖 2016「5～6世紀の渡来系集団と朝鮮半島西南部の前方後円墳・埴輪」『古墳時代の渡来系集団の出自と役割に関する考古学的研究』、奈良県立橿原考古学研究所
- 坂 靖・穂積裕昌 1989「付論 淡輪技法の伝播とその問題」『和歌山市木ノ本金山遺跡発掘調査報告書』、和歌山市教育委員会
- 東影 悠 2006「近畿地方における尾張型埴輪の様相」『川西市勝福寺古墳発掘調査報告』、川西市教育委員会
- 東影 悠 2008a「古墳時代中期から後期における円筒埴輪の規格とその変質」『待兼山遺跡IV』、大阪大学埋蔵文化財調査委員会
- 東影 悠 2008b「尾張系埴輪の製作技術と生産体制」『橿原考古学研究所論集』第 15、八木書店
- 東影 悠 2010「形象埴輪の製作技術—形象基部倒立技法の研究—」『待兼山考古学論集 II』、大阪大学考古学研究室
- 東影 悠 2018「古墳時代後期における埴輪生産と埴輪様式の特質」『ヒストリア』第 271 号、大阪歴史学会
- 東影 悠 2019「大和南部における須恵器系埴輪の製作技術」『埴輪論叢』第 9 号、埴輪検討会
- 東影 悠 2022「古墳時代後期の円筒埴輪」『埴輪の分類と編年』、埴輪検討会
- 廣瀬 覚 2019「埴輪の生産・流通からみた古墳時代の権力生成」『考古学研究』第 66 卷第 3 号、考古学研究会
- 廣瀬 覚 2021『6世紀の埴輪生産からみた「部民制」の実証的研究』、奈良文化財研究所
- 藤井幸司 2006「淡輪技法を駆使する埴輪製作者の系譜—車駕之古社古墳出土円筒埴輪の検討から—」『月刊考古学ジャーナル』No.541、ニューサイエンス社
- 藤井幸司 2017「和歌山市平井遺跡発見の埴輪窯」『古代学研究』第 214 号、古代学研究会
- 藤井康隆 2003「尾張型埴輪の諸問題」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析—』、第 52 回埋蔵文化財研究集会実行委員会
- 藤井康隆 2006a「特集 須恵質埴輪の諸問題」『月刊考古学ジャーナル』No.541、ニューサイエンス社
- 藤井康隆 2006b「尾張における円筒埴輪の変遷と「猿投型円筒埴輪」—「尾張型埴輪」の再構築—」『埴輪研究会誌』第 10 号、埴輪研究会

第4章 櫛玉媛神社古墳の埴輪と配置

1 古墳の概要

櫛玉媛神社古墳⁽¹⁾は、奈良県北葛城郡広陵町弁財天に所在する墳丘長約30mの前方後円墳である。当古墳は、馬見丘陵から約1km東にあり、高田川と葛城川にはさまれた低地部に築かれている。高田川の東に所在する馬見丘陵周辺には、古墳時代前期から中期にかけて前方後円墳を主体とする馬見古墳群が築造された。一方、高田川と葛城川の間には、当古墳から北へ約2kmの地点にある箸尾遺跡において墳丘長40mの前方後円墳を中心に数基の方墳などが点在するのみであり、古墳はあまり分布していない。当古墳から南東へ約1km、葛城川を越えた東側には古墳時代後期の墳丘長32mの前方後円墳であるまるこ山古墳が所在しており、発掘調査によって多数の形象埴輪や円筒埴輪が出土している（広陵町教育委員会2007）。

櫛玉媛神社古墳は、墳丘主軸が東西を向き、後円部を東、前方部を西に向ける。後円部上に式内社である櫛玉比女命神社の拝殿、前方部上に本殿が位置している。前方部は同神社の禁足地となっており、くびれ部から前方部、またそれを取り巻く周濠と外堤が比較的良好に残存している。これまで、当古墳から円筒埴輪が出土したとの記録は知られていたものの、その詳細は不明であった（広陵町史編集委員会1965、広陵町史編集委員会編2001、広陵町教育委員会1989）。当古墳は埋葬施設の構造等も不明であるものの、その立地などから古墳時代中期以降あるいは後期に築かれたと想定されてきた。

2 墓輪の特徴

本章で報告する資料は、倒木に伴い前方後円墳の前方部墳頂から出土したものである。上述したように当古墳ではこれまで円筒埴輪が出土したとの記録が知られたもののその詳細は不明であったことから、当資料の重要性を考慮して櫛玉比女命神社より奈良県立橿原考古学研究所附属博物館が一時的に預かり、整理及び記録の作成を行った。以下に資料の詳細を報告する。

円筒埴輪（図17） 少なくとも2個体の普通円筒埴輪が確認できた。1と2は接合しないが、外面調整のハケメパターンの一一致、突帯の形状や器面の調整の類似などから同一個体とみられ、4条突帯5段構成となる可能性が高い。その場合、器高約58cm、口縁部径26.4cm、底部径14.6cmとなる。3は底部径11.2cmである。

1～3の調整はいずれも外面がタテハケ、内面はナデである。突帯は断続ナデ技法A（中島1992）によって貼り付けられている。2・3の底部調整は板オサエであり、外面には僅かに砂粒の動いた痕跡が認められることから、板オサエの前にケズリを施した可能性がある⁽²⁾。1・2の器壁は須恵質、3は土師質を呈する。いずれも窯で焼成されたものである。

動物埴輪（図17） 4は動物埴輪の脚とみられる。下端の径は8.0cmである。調整は外面・内

面ともにナデが施されている。

不明形象埴輪（図 17） 5は、鰭状の形象埴輪片である。表面に貼り付けられていたとみられる粘土の一部とその剥離痕跡が側片に沿って認められる。鞆形埴輪の鰭部あるいは大刀形埴輪の盾部などの可能性がある。6は側片が円弧を描いており、家形埴輪の破風あるいは馬形埴輪の鞍などの可能性が考えられる。

人物埴輪（図 18） 頭部が2個体、上衣の裾部と台部もそれぞれ2個体分あることから、少なくとも2個体の人物埴輪が確認できた。7は、頭部がほぼ完形で残存している。接合はしないものの9・10はともに7の垂髪であり、9は左側頭部、10は後頭部の垂髪となる。

8は、右肩から胸にかけての破片である。左胸部分に弧を描く粘土の剥離痕跡とそれに取り付く粘土塊が認められ、何らかの別パーツが取り付けられていたとみられる。接点がやや甘いものの、7と接合し同一個体となる可能性が高い。

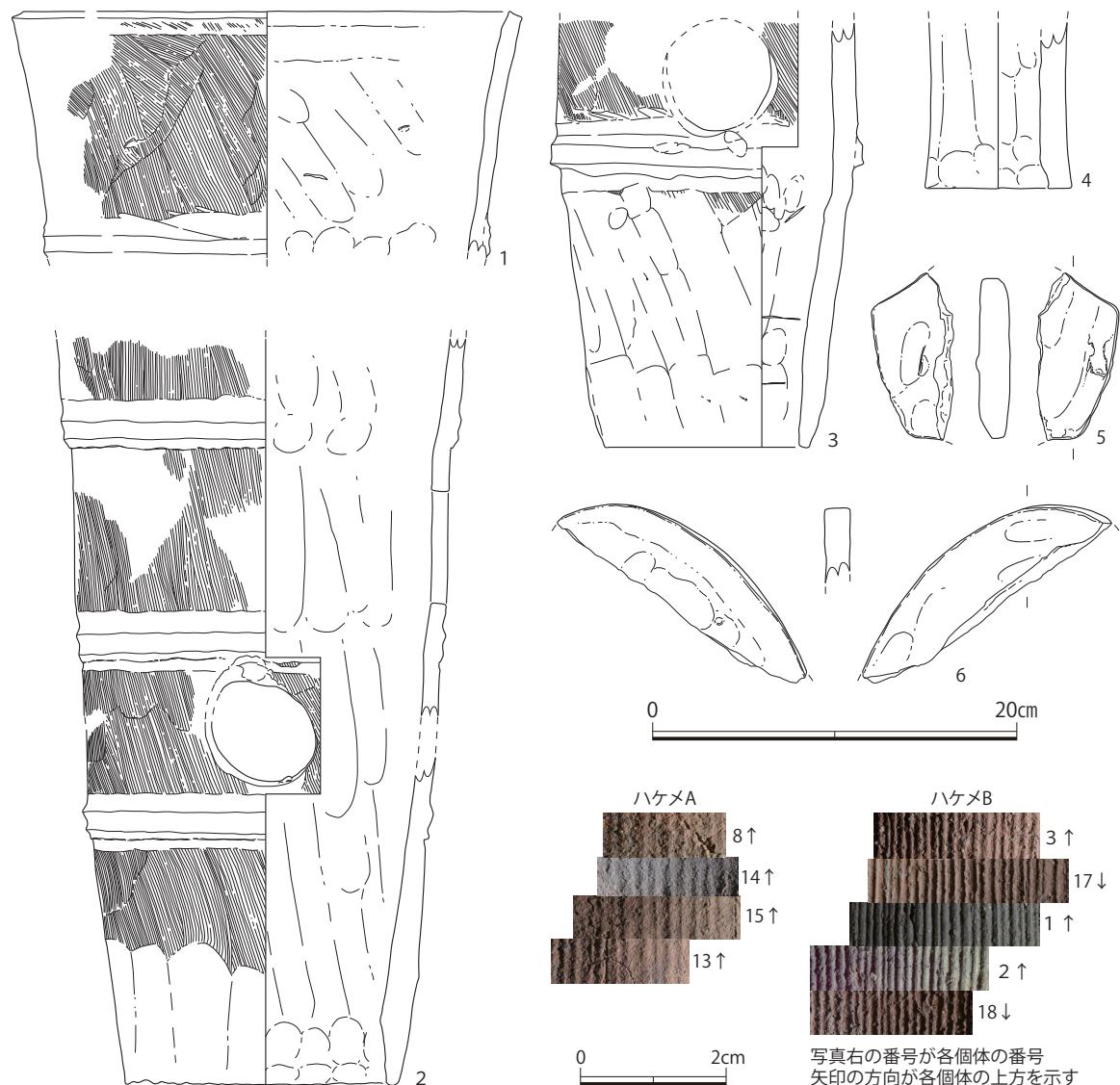


図 17 櫛玉媛神社古墳出土埴輪 1

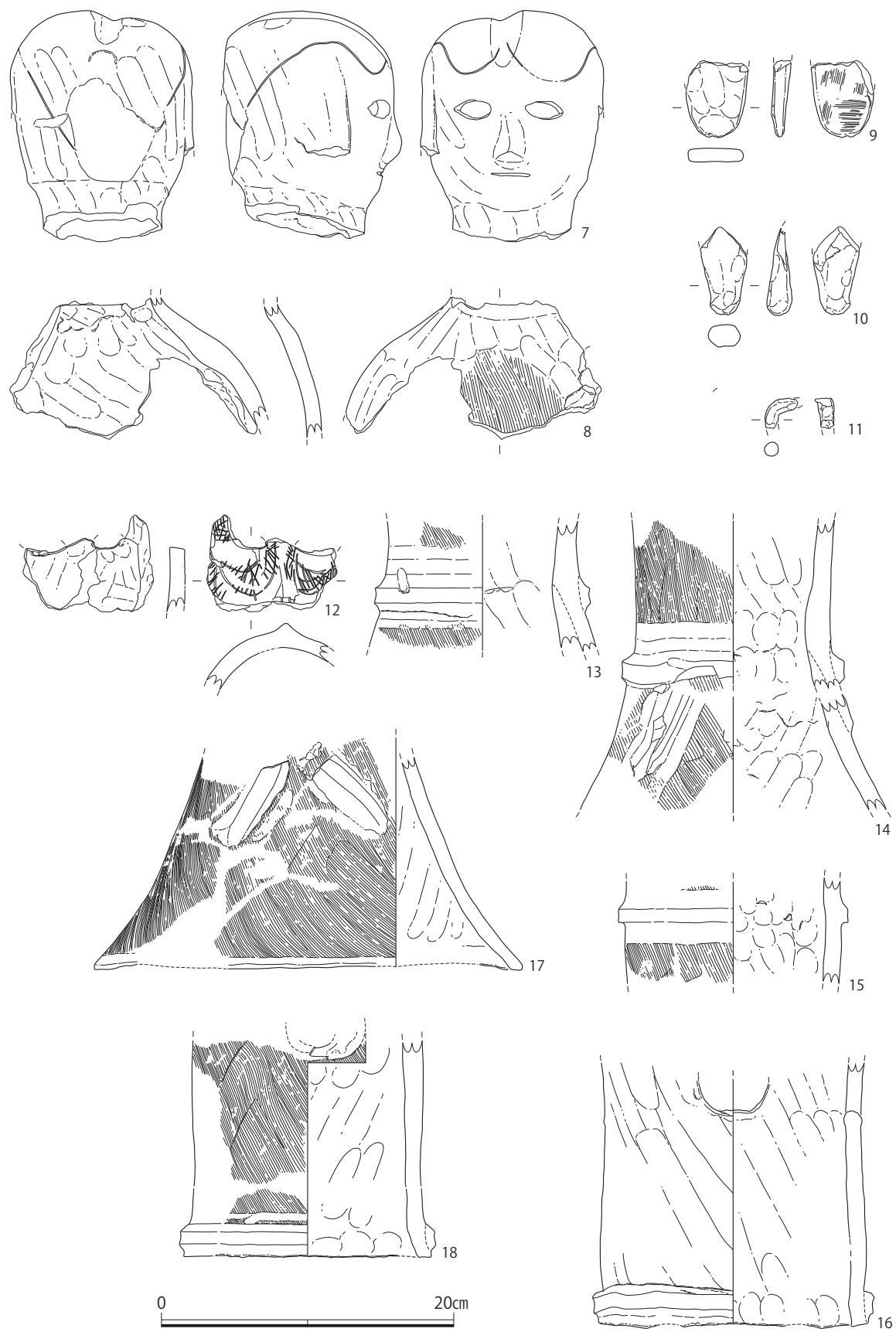


図 18 櫛玉媛神社古墳出土埴輪 2

8の胸に施されたハケメのパターンと一致するものが、13～15に確認された（図17）。13・14は、胴から腰にかけての破片であり、ともに腰帯が粘土紐によって表現される。13・14は、同一個体の可能性があるものの、接合しないことから別図として表現した。13は、腰帯上部に指による圧痕があり、何らかの別パーツが取り付けられていた可能性がある。14は、腰帯の垂下を粘土紐によって表現している。15は台部の可能性がある。

12は、入れ墨を表現した線刻の施された顔部の下半である。両目の下半から鼻にかけてが残存している。11は指の可能性がある。17は上衣の裾部分であり、腰帯の垂下を粘土紐によって表現している。17に施されたハケメのパターンと一致するものが、18で確認されたことから、17・18は同一個体の可能性がある。16は台部であり、外面調整はナデである。16・18の基部はともに最下端に粘土紐をもちいた突帯が貼り付けられている。形象基部倒立技法（東影2010）によって製作されたものである。

当古墳から出土した埴輪は、円筒埴輪がV群（川西1978）であること、また形象埴輪の特徴などから、いずれも古墳時代後期前半に位置付けられる。なお、各個体のハケメのパターンを検討したところ、2つに分類できた（図17）。ハケメAは人物埴輪のみに確認でき、一方ハケメBは円筒埴輪と人物埴輪に共通して認められた。

3 櫛玉媛神社古墳の埴輪配置と周辺の埴輪

前述した櫛玉媛神社古墳の埴輪は、発掘調査出土品ではないものの、いずれも前方部墳頂から出土したものであることはほぼ間違いない。つまり、前方部墳頂に円筒埴輪とともに、動物埴輪、人物埴輪が配置されていた可能性が高いということになる。前方部墳頂での形象埴輪配置については類例が乏しく、確実な事例は紀伊の前山A58号墳例などに限られることが指摘されている（和田2020）。前山A58号墳の前方部墳頂では、馬形埴輪とともに馬曳を表した人物埴輪、さらに馬曳とは別の人物埴輪2体が配置されていた。

櫛玉媛神社古墳の埴輪の様相は断片的ではあるものの、4の脚となる動物埴輪、さらに6の馬形埴輪の鞍の可能性も考えられる破片がある。さらに12の顔部に入れ墨を表現した線刻表現は、馬曳を表す人物埴輪に比較的多くみられるものである。一方、7・8の人物埴輪は、左胸に別パーツが取り付く痕跡を有することから、弓あるいは琴などをもつものとみられ、馬曳を表したものではない。当古墳においては、前山A58号墳と同様に馬形埴輪と馬曳人物埴輪、さらにそれ以外の人物埴輪も配置されていた。

当古墳において、人物埴輪が墳頂に配置されていた可能性が高いことは重要である。人物埴輪が外堤において出現し、墳頂には配置されるとする見解が主流を占めてきた（橋本1980など）。当古墳の事例のように今後の発掘調査によっては墳頂での人物埴輪の配置事例が増える可能性もあり、墳頂での人物埴輪の配置の可能性についてはさらなる検討が必要と考える。

櫛玉媛神社古墳の近傍で古墳時代後期の埴輪が出土した古墳としては、まるこ山古墳が挙げ

られる。まるこ山古墳では、円筒埴輪のほか、家形、人物、蓋形、鶴形などの形象埴輪が出土している。円筒埴輪は最下段突帯に断続ナデ技法B（中島 1992）が認められるものが多く、櫛玉媛神社古墳の円筒埴輪とは異なる特徴を示す。形象埴輪も現状では櫛玉媛神社古墳との共通点は認められない。

やや時期が遡るが、箸尾遺跡では一辺の長さ 15 m の方墳（S X 108）から古墳時代中期末頃の円筒埴輪のほか、家形、人物、鶴形などの形象埴輪が出土している（奈良県立橿原考古学研究所 1982）。線刻の特徴は異なるが、顔に入れ墨を表現したとみられる線刻のある人物埴輪が認められる。しかしながら、円筒埴輪には底部調整が認められず、突帯はユビオサエによつて貼り付けられる（藤井 2003）など、櫛玉媛神社古墳とは特徴が異なる。

櫛玉媛神社古墳の周辺ではないが、奈良盆地の中では、7・8 の頭部および体部の特徴が岩室池古墳出土の人物埴輪と類似する。頭部の線刻の形状や左胸の何らかの別パーツが取り付いていたとみられる粘土の剥離痕跡と小孔など、共通点が多い⁽³⁾。奈良盆地の古墳時代後期の埴輪には複数の系統があると指摘されており、突帯の製作技術や透孔配置などで系統が識別できるとの見解がある（廣瀬 2021）。櫛玉媛神社古墳の円筒埴輪は、4 条突帯 5 段構成の可能性を想定したが、下から 2 段目と 3 段目に直交して透孔が配置されており、岩室池古墳では複数の異なる透孔配置の円筒埴輪があるものの、下から 2 段目と 3 段目に直交する透孔配置が多数を占める。ただし、現状では櫛玉媛神社古墳にはみられない底部調整の板オサエを施さない一群、形象埴輪基部下端の突帯を押付によって貼り付けた一群が岩室池古墳にはあり、全ての様相が共通するわけではない。畿内型埴輪の内部のみならず、次章以降で詳述する須恵器系埴輪を含めて、複数の異なる系統の埴輪製作者が混在しながら一古墳の埴輪生産をおこなった可能性があるのであり、各古墳における埴輪生産の実体を丁寧に復元することが重要である。

註

- (1) 櫛玉比女神社古墳と呼称される場合もある。本稿では『奈良県遺跡地図Web』にもとづき櫛玉媛神社古墳と表記する。
- (2) 廣瀬覚がこうした手順があることを四条 7 号墳や林 10 号墳の資料から復元している（廣瀬 2021）。
- (3) 同工品の可能性があるとみてハケメ同定をおこなったが一致しなかった。

参考文献

- 川西宏幸 1978 「円筒埴輪総論」『考古学雑誌』第 64 卷第 2 号、日本考古学会
広陵町教育委員会 1989 『広陵町遺跡分布調査概報』
広陵町教育委員会 2007 『まるこ山古墳—第 2 次発掘調査報告—』
広陵町史編集委員会 1965 『広陵町史』
広陵町史編集委員会編 2001 『広陵町史本文編』
中島和彦 1992 「「断続ナデ技法」の再評価」『奈良市埋蔵文化財センター紀要 1991』、奈良市埋蔵文化財センター
奈良県立橿原考古学研究所 1982 『奈良県遺跡調査概報 1980 年度（第 2 分冊）』
橋本博文 1980 「埴輪祭式論—人物埴輪出現後の埴輪配置をめぐって—」『塚廻り古墳群』、群馬県教育委員会
東影 悠 2010 「形象埴輪の製作技術—形象基部倒立技法の研究—」『待兼山考古学論集 II』、大阪大学考古学友

の会

廣瀬 覚 2021『六世紀の埴輪生産からみた「部民制」の実証的研究』、奈良文化財研究所

藤井幸司 2003「円筒埴輪製作技術の復元的研究」『埴輪—円筒埴輪製作技法の観察・認識・分析一』、第 52 回埋
蔵文化財研究集会実行委員会

和田一之輔 2020「近畿地方の形象埴輪配置—窯窓導入期遺構を中心に—」『埴輪研究会誌』第 24 号、埴輪研究
会

本稿は 2022 年に刊行された、東影悠 2022「櫛玉媛神社古墳の埴輪」『青陵』第 165 号 奈良県立橿原考古学研究所、に加筆修正をおこなったものである。櫛玉比女命神社中川行夫宮司には、資料の公表についてご快諾をいただいた。記して感謝を申し上げる。