

古墳時代の初期金工品生産に関する予察

—福岡県月岡古墳出土品の調査成果から—

1 はじめに

古墳時代中期の初期金工品（金銅製品）については、出土事例が乏しく、また定型性もみられないことから、一般に大陸からの移入品（舶載品）とみられてきた。しかしながら初期金工品の中には、日本列島で考案されたとみられる眉庇付冑が含まれており、筆者らはそれらと文様やそれを施文する彫金技法を共有する各種金銅製品に関しても日本列島で製作された可能性が高いとみている（鈴木2004、諫早2012）。そのような仮説の蓋然性を高めていくためには、各種金銅製品の彫金技法などに対する緻密な分析が必要であろう。本稿ではそのような目的のもとに福岡県うきは市（旧吉井町）月岡古墳出土品に対しておこなった調査の概要を示す。月岡古墳からは上述の眉庇付冑をはじめとする武具や帯金具、装飾馬具などの金銅製品が出土しており、いずれも蹴彫^{けりぼり}による彫金技法や鋲留技法が用いられている。それらに対する調査成果をもとに、日本列島における初期金工品生産について予察を試みたい。（諫早直人）

2 彫金技法に関する分析

モノの製作地を特定するためには、その形態的特徴に着目するだけでは難しい。新しいかたちの出現は、モノの移動によっても説明可能であり、必ずしも技術の移転を前提としないからである。そこで本研究では、モノをつくる上で不可欠な要素技術に注目し、それらに対する計測／技術史的解析を通じて製作地の特定を試みた。

まず蹴彫による波状列点文を取りあげる。蹴彫は鑿を斜めに傾け、頭部を金槌でたたき、その反動でなかば自動的に鑿を進めるとも技能的な作業である。そのため工房あるいは工人固有の、そして系譜的な特性を峻別するのに適した技術といえる。調査項目は次の通りである。

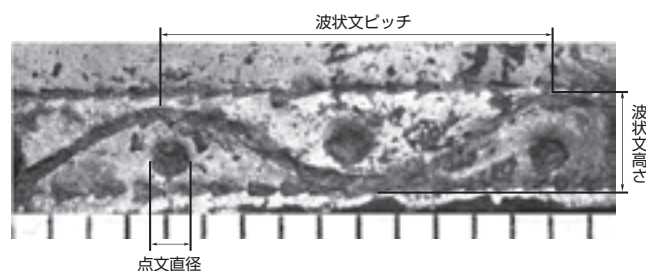


図68 波状文と点文の計測部位

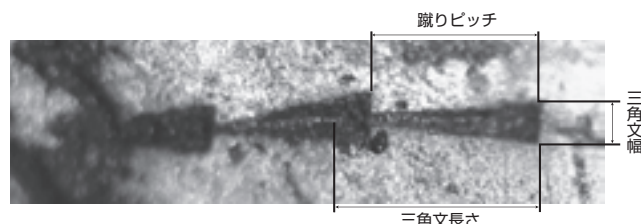


図69 三角文蹴彫の計測部位

- ①波状文の高さとピッチ（図68）
- ②蹴彫の一要素である三角文（蹴彫鑿の形状復元）
- ③蹴彫の蹴りピッチ（工人固有のリズムを復元、図69）
- ④波状列点文の点文直径（点文鑿の形状復元、図68）

表6をみると眉庇付冑、鋲、脛当の波状文のピッチと高さの平均値と、値のパラツキを示す標準偏差 σ が近い値を示していることがわかる。扁平率が特に近似しているのはデザインの共通性を示すのであろう。また、眉庇付冑、鋲、脛当、一部の胡録金具の三角文の長さ^④と蹴りピッチ（直線部）を比べると、蹴りピッチの値が三角文の長さより大きいものが多い。これは三角文と三角文の間が離れているものが多いことを表している。このような「疎な蹴彫」は、当該期にはあまり例がなく、これらの製品群の特徴といえる。さらに、いずれの三角文も辺

表6 波状文列点文の計測結果

単位（mm）

		波状文			三角文		蹴りピッチ		点文
		ピッチ	高さ	扁平率*	長さ	幅	曲線部	直線部	直径
眉庇付冑	平均値	6.91	2.27	3.22	0.94	0.28	1.02	1.10	0.68
	標準偏差	1.83	0.94	0.82	0.11	0.03	0.28	0.54	0.09
鋲	平均値	9.51	3.08	3.17	1.36	0.21	1.00	1.61	0.61
	標準偏差	0.99	0.57	0.58	0.16	0.03	0.31	0.40	0.11
脛当（左）	平均値	8.11	2.40	3.53	0.90	0.27	0.61	0.89	0.67
	標準偏差	1.21	0.63	0.86	0.20	0.05	0.12	0.25	0.04
脛当（右）	平均値	8.61	2.60	3.45	0.89	0.31	0.67	0.67	0.60
	標準偏差	1.12	0.67	0.72	0.11	0.03	0.08	0.15	0.04
胡録金具	平均値	8.01	1.45	5.72	0.85	0.33	0.93	1.00	0.75
	標準偏差	0.90	0.40	1.11	0.11	0.04	0.41	0.20	0.03
杏葉	平均値	14.29	2.81	5.18	0.75	0.21	0.37	0.66	0.83
	標準偏差	2.94	0.24	0.78	0.19	0.02	0.14	0.22	0.01
鞍（海金具）	平均値	14.35	3.27	4.46	1.50	0.41	0.87	1.07	0.88
	標準偏差	1.33	0.58	0.54	0.16	0.06	0.17	0.20	—
鞍（洲浜金具）	平均値	8.01	1.40	6.45	1.57	0.32	0.82	1.23	0.61
	標準偏差	1.25	0.53	2.59	0.03	0.00	0.05	0.45	—

* 扁平率：ピッチ／高さ

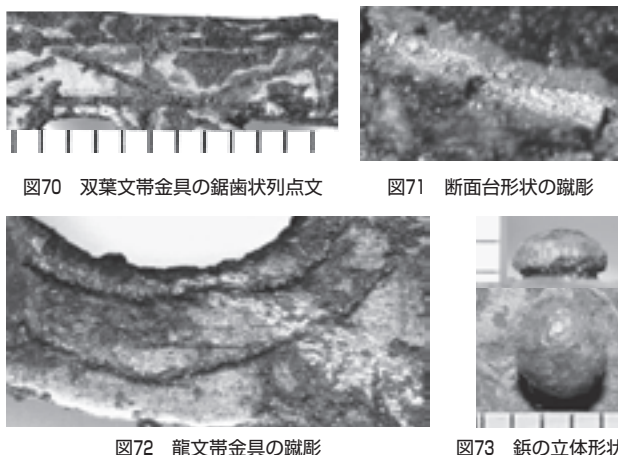


図70 双葉文帯金具の鋸歯状列点文

図71 断面台形状の蹴彫

図72 龍文帯金具の蹴彫

図73 鋌の立体形状

が直線的で角が鋭く、使用された蹴彫鑿の形状に近似性が認められる。三角文の長さや幅は、鑿の形だけでなく、鑿の傾きやたたき力の強さも反映されるが、眉庇付冑、脛当、胡録、杏葉をみると平均値が近似し、標準偏差 σ も長さ0.11～0.20mm、幅0.00～0.06mmという値を示す。バラツキの少ない安定した高い技術水準の蹴彫といえることができる。点文の直径が近似することも含めて、これらの蹴彫技術には強い近似性が認められ、同一の工房において製作された可能性が指摘できる。

これらに対して帯金具は、まず双葉文帯金具をみると、その周縁部には波状列点文というよりは鋸歯状列点文とも呼ぶべき文様が施文されている（図70）。蹴彫鑿の先端形状も断面台形を呈す（図71）。次に龍文帯金具をみると、波状列点文や鋸歯状列点文はない。蹴彫鑿もなめくり鑿に近い形状で、加工痕は三角形にならない（図72）。これらの帯金具については、工具（鑿）の違い、文様要素の違いなどから、表6に示した波状列点文を共有する金銅製品群とは工房を異にした可能性が高い。

計測データはまだ整理中であるが、少なくとも眉庇付冑、鋌、脛当および馬具などについては、同一工房における製作、さらに同一工人によるデザインと彫金の可能性を指摘することができそうである。ほかの金銅製品のデータについても解析を進めることで、古墳時代中期の工房や工人のあり方を復元していくことも可能となろう。

3 鋌の分析

鋌（鋌頭）の製作技術については、金型の使用を想定する見解もあるが、金型の使用に見合うだけの寸法の統一性が実証されたことはない。本調査では、対象となる鋌頭のすぐ横にスケールを置いてマクロ撮影し、鋌頭の平面と側面の画像を同縮尺で配置して鋌の立体形状の復元を試みた。（図73）。またそれをもとに、鋌頭の高さと

表7 鋌（鋌頭）の計測結果

単位（mm）

		高さ（h）	直径（R）	R/h
眉庇付冑	平均値	1.51	3.33	2.21
	標準偏差	0.21	0.37	0.39
脛当	平均値	1.16	2.66	2.34
	標準偏差	0.21	0.30	0.32
胡録金具	平均値	1.42	3.12	2.21
	標準偏差	0.13	0.23	0.23
鞍金具	平均値	1.55	3.97	2.60
	標準偏差	0.24	0.45	0.36

直径を算出した（表7）。

同一製品内の鋌頭高さと直径について標準偏差を求めたところ、鋌頭高さ1.16～1.55mmに対して1 σ が ± 0.13 ～0.24mmの値を示し、鋌頭直径2.66～3.97mmに対し1 σ が ± 0.23 ～0.45mmとなった。これらの鋌群の寸法は大きなバラツキがあるといえ、金型が使用された可能性は極めて低い。今後データの解析を進め、波状列点文を共有する各種金銅製品に用いられている鋌が、一括製作されたのかどうかについても考えてみたい。

（鈴木 勉／工芸文化研究所）

4 おわりに

彫金技法と鋌という各種金銅製品に共通して用いられる技術要素を分析することで、月岡古墳の各種金銅製品の中に眉庇付冑と共通性が高い一群（鋌・脛当、馬具など）と、共通性の低い一群（帯金具）が存在することがあきらかとなった。後者はともかく、前者に関しては日本列島で製作されたとみてもよいのであれば、製作址があきらかでない現状において、古墳時代中期の初期金工品生産の実態に迫る端緒がえられたこととなる。今後もデータの整理を継続し、改めてこの問題について考えてみたい。

なお本稿は、松下幸之助記念財団研究助成（研究代表者：諫早直人）「古墳・三国時代の金工品生産と身分表象」の成果の一部である。

（諫早直人）

謝辞

調査にあたっては、うきは市教育委員会の石井栄依氏、生野里美氏に大変お世話になりました。記して感謝いたします。

参考文献

- 諫早直人『東北アジアにおける騎馬文化の考古学的研究』雄山閣、2012。
鈴木勉『ものづくりと日本文化』奈良県立橿原考古学研究所附属博物館、2004。
吉井町教育委員会『若宮古墳群Ⅲ―月岡古墳―』2005。