

蹄脚円面硯 B の出現と その特質

蹄脚円面硯 Bとは 平城京の時代に出現し、宮殿・官衙・寺院を中心に使用された須恵器蹄脚円面硯 B。初唐に出現した蹄脚円面硯（以下、蹄脚硯）を模してつくられた国産品のうち、硯部と脚台部を一連で成形し、その側面に別途型づくりした脚頭・脚柱飾りを貼り付け、下底部の台を補充し、脚柱飾りの間を逆三角形状に削り取って透孔とする一群をさす（図 I-29）。蹄脚硯は、勅任官たる従五位の官が用いる意匠ともいわれ¹⁾、とくに宮殿や官衙で特徴的である。これまでのところ藤原京では出土せず、平城京遷都以降に出現した型式とされる。

本稿では、成形の早い段階に該当する属性を分類の上位概念とする見地に立ち、蹄脚硯の製作技法中、多様かつ特徴的と考えられる硯部の成形技法を分類し、製作技術系統を弁別する指標としたい。成形技術の差異は、すなわち製作者あるいは生産地の違いを反映すると考えることによる。こうした前提をふまえ、蹄脚硯 B 出現の背景を探ることとする。なお、例示する各個体の番号は、『平城京出土陶硯集成 I』²⁾ の遺物番号に拠る（以下、集成 I）。

はじめに硯部の成形技法を細分し、その技法的特徴などを以下に列記する（図 I-30）。

外堤接合技法 硯部の外堤以外を一連で成形し、そこに外堤部を接合する技法。盤状の器を天地逆にして作り、そこに外堤を付加したとも換言できる。また本技法は、蹄脚硯 A にも存在し（232 など）、硯面裏に段差がない a（329 など）、段差を有する b（209 など）の 2 種類に細別できる（図 I-30 上段）。

円筒技法 別づくりの硯面と外堤～脚部とを接合する技法（284 など、図 I-30 中段中央）。本技法も蹄脚硯 A に存在する成形方法である（182 など、図 I-30 中段左）。換言すると、円筒の内側に円盤をはめ込むようにして硯部をつくる成形技法といえる。

硯部一体成形技法 硯部をロクロで成形し、その後外堤とする部位を外側へ押し広げることによって外堤を挽き出す技法（50・287 など）。そのため、海部付近の器壁がその前後よりも若干薄くなる。ここで硯部一体成形技法の代表例とした 50 と 287 は、ともに胎土と色調の特徴

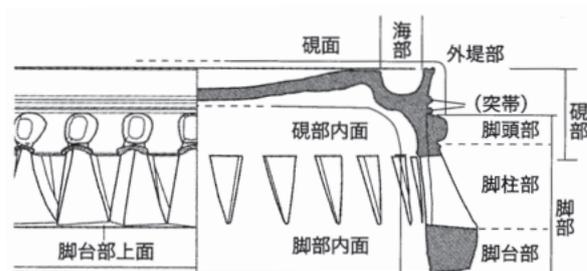


図 I-29 蹄脚硯の各部位名称²⁾

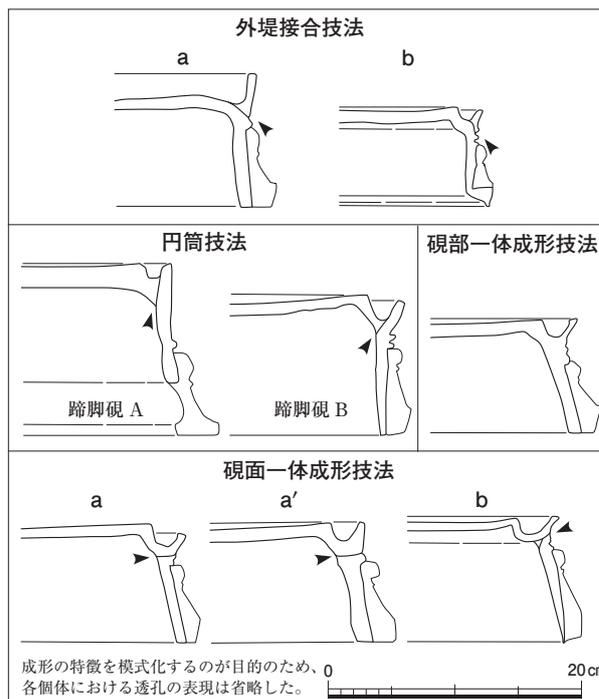


図 I-30 蹄脚硯 B の成形技術分類断面模式図

が酷似し、同一産地であることがほぼ確実といえる。

硯面一体成形技法 ロクロを用いて、口縁が「て」の字状を呈する皿状に成形して硯面とし、端部を下方へ折り返す（折り返した部分が外堤になる）。さらに、別づくりした硯面より下部と先の硯面とを接合する技法。大半の器壁厚が 8 mm 前後と、1 cm 強をはかる他技法で成形した個体に比してやや薄いことを特徴とする。硯面の接合方法により双方を断面 T 字状に接合する a（252・304・345・346 など）、断面 T 字状に接合した後、内側の段差間へブリッジ状に粘土を充填する b（305・355 など）、つくりは a そのものだが、a より器壁厚がおおよそ倍の a'（343 など）の 3 種類に細分できる（図 I-30 下段）。本技法は、今のところ蹄脚円面硯 B にのみ認められるが、平城宮・京出土の蹄脚硯 B では最多の出土量を誇る。

蹄脚硯の硯部成形技法は、以上の 7 種類に細分できる。**硯型式と製作技法** 製作技法も唐の様式を受け継ぐ蹄脚円面硯 A には、外堤接合技法、円筒技法の 2 種がみと



図 I-31 硯面一体成形技法の断面詳細 (左: a、右: b、縮尺不同)

められる。ともに蹄脚硯Bでも確認できる技法のため、これら2種の技法により製作された蹄脚硯Bは蹄脚硯Aの技術系譜の延長線上に位置づけてよい。

他方、硯部一体成形技法と硯面一体成形技法は、蹄脚硯Bに固有の製作技術と考えられ、吉田恵二が説く「日本化」した蹄脚硯を体現する技術の1つといえる³⁾。このように硯部成形技法だけで7種もある蹄脚硯Bは、蹄脚硯Aより多種多様な製作技術が展開する。これは、既存の生産的枠組みを超え、新たな工人が製作に従事した結果と考えられるが、蹄脚硯の需要の増加に対応した結果と解するのが穏当であろう。

各分類と産地 さて、西口壽生は、集成Iで脚頭・脚柱飾りの貼り付け技法や脚部の装飾に着目し、蹄脚硯Bを5種に細分した。これを本稿の分類と対応させると、細分①が硯面一体成形技法 a・a'・b (図I-31) と円筒技法、細分②が外堤接合技法 b、細分③が外堤接合技法 a となる細分④・⑤の諸例は少なく硯面形態も不明なため、いずれに該当するかは確言できない。細分③に属する329が愛知県小牧市篠岡81号窯産とされることから¹⁾、外堤接合技法 a は、尾北窯の技法に帰するとみてよい。

集成Iの細分は、生産地の違いに帰属すると考えられるが、本稿でとりあげた硯部成形技法の分類によって、細分①がさらに4分類できた。よって、細分①には複数の産地、あるいは同一産地内での複数の製作技術が併存したかのいずれかであろう。ちなみに、細分①に属する個体が邑久窯産との推定があるが⁴⁾、形態的特徴および平城宮での出土量などを勘考して、硯面一体成形技法 a・b のいずれかが備前産である可能性は否定できな

い。従来にない成形技術の採用も、備前が新たな蹄脚硯Bの産地に加わったことに起因するとみると、状況が吻合してくる。もちろん、未知の窯で生産された可能性も考慮すべきだろう。

以上の検討結果から蹄脚硯Bは、従来の製作技術で生産されただけでなく、需要増加にともなう生産地の拡大により、硯面一体成形技法をはじめとする新しい製作技術を生み出し、かつ新たな産地が生産の主流を担ったという図式で説明できる。こうして各地の窯で生産された蹄脚硯Bは、調として都へもたらされたのだろう。

蹄脚硯B出現の背景 これには、蹄脚硯Bを大量に供給する必要が生じ、それに即応するため新規技術が編み出された、いわば従来の生産体制からの変革が推定できる。従来からの生産地は無論のこと、新たな産地(ないしは窯)が加わった結果だろう。ともかく、蹄脚硯Bの出現を端緒として陶硯生産に変化が生じたことは確実だが、それでは変化の契機をどこに求めるべきか。

既往の研究によると、東区朝堂院上層南面築地築造時の排水路SD17351出土品などを根拠として、蹄脚硯Bの出現が奈良時代前半にさかのぼるとする^{2・5)}。現状では、より詳細な時期の特定が困難だが、奈良時代前半～中頃、従来にない量の蹄脚硯が平城宮などで必要となったことが、蹄脚硯Bを生産する直接的な契機とみなしたい。

平城宮で蹄脚硯がもっとも出土するのは、実務的とされる東区朝堂院とそれに隣接する地域(東区朝堂院西外郭)である。そこから蹄脚硯Bの出現は、文書行政の充実、あるいは使用者の階位と硯式を対応させる格式面での整備が契機となったことは想像に難くない。また、奈良時代初頭まで蹄脚硯Bの出現年代が引き上げられるかによるが、平城京遷都によって儀礼的な中央区、実務的な東区と2つの朝堂院へ拡大されたことも可能性の1つとして念頭に置いておきたい。今後、その歴史的契機をあきらかにするための検討も必要となる。(青木 敬)

註

- 1) 西口壽生「東海産の陶硯について」『紀要2010』。
- 2) 奈文研『平城京出土陶硯集成I』2006。
- 3) 吉田恵二「日本古代陶硯の特質と系譜」『國學院大學考古学資料館紀要』1、1985。
- 4) 岡山県古代吉備文化財センター『津寺遺跡4』1997。
- 5) 神野恵・川越俊一「平城京出土の陶硯」『古代の陶硯をめぐる諸問題』奈文研、2003。