

II 恭仁宮式文字瓦の意義 ——瓦工名説再論——

恭仁宮式文字瓦は恭仁宮造営時の製品で、恭仁宮大極殿の山背国分寺施入後には製作されていない。この事実は恭仁宮式文字瓦の人名が瓦寄進者名であり得ないことを示す。しかし、それは「瓦工名説」を直接に立証するものではない。恭仁宮式文字瓦の意義は、恭仁宮式文字瓦の文脈のなかで分析すべき問題であり、状況証拠のみでは不充分である。

恭仁宮式文字瓦が瓦工名を表示していることを証明するためには、特定の刻印瓦が、個人的次元での特有の癖を持ち、他の刻印瓦と区別できることを示せばよい。以下、恭仁宮式文字瓦の規格性および文字記載方式から「瓦工名説」を立証し、あわせて瓦工名を製品に記す意味の一端を明らかにする。

1 平瓦の規格から見た工人差

恭仁宮式文字瓦の製作技術はきわめて特徴的で、他の平・丸瓦とは容易に識別できる。同じ製作技術上の特徴を持った刻印のない平・丸瓦もあり、恭仁宮跡では、刻印瓦も含めてこれらをB型式平瓦、b型式丸瓦と呼んで、他の平・丸瓦と区別した（京都府教委1978）。また、東大寺法華堂では、これらを第Ⅰ類平瓦・第Ⅰ類丸瓦と呼称しているが（奈良県教委1973）、本稿ではB型式平瓦・b型式丸瓦の呼称で代表させる。

B型式平瓦・b型式丸瓦は均質な製品群で、微妙な製作技術の差を刻印の差と対応させることは難しい。しかし、いかなる工人にも個人の癖がある。規格性の強い製品群においても、その規格には必ず誤差許容範囲があり、工人差とはその誤差許容範囲の変異型として扱えられる可能性が強い。

東大寺法華堂の恭仁宮式文字瓦は、修理工事に際して発見されたため、そのほとんどが完形品という稀にみる良好資料である。これを調査した菅谷文則等は、文字瓦全個体を計測し、拓本・写真・記録にとどめた。ここでは、その報告書（奈良県教委1973）所載の「刻印平瓦寸法表」に基づいて、誤差許容範囲内の変異型としての工人差を摘出する。

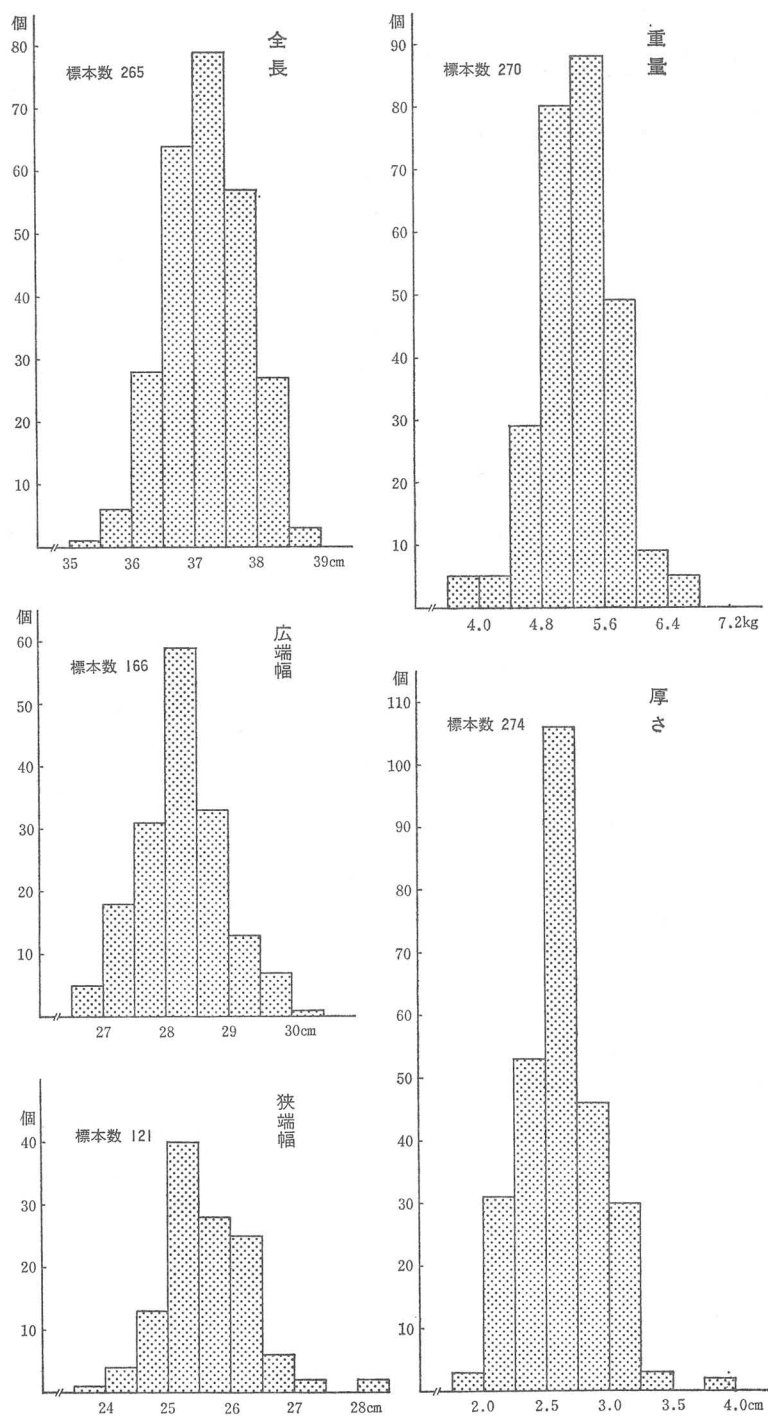
東大寺法華堂の恭仁宮式文字瓦（平瓦）の計測値は第2表のように整理できる²。すなわち、全個体の平均値を「規格値」と考えるならば、その誤差許容範囲は、各計測値の最大・最小値のうちで、平均値から最も離れた位置にあるもの（＝最大誤差）によって決定される³。ただし、全個体の平均値を「規格値」と考えてよいかどうかは別に検討を要する。

各計測値に関して度数分布表をつくると、第3表ようになる。すなわち、基本的に、全個体の平均値付近を最高峰とする正規分布をなす。この正規分布をなすという事実こそが恭仁宮式文字瓦が一定の規格に従って製作された同一型式の平瓦であることの証しである。それは同時に、全個体の平均値を「規格値」と考えることの妥当性を示す。

「規格値」に対する誤差許容範囲は「最大誤差」によって表示できるが、規格10cmの製

	標本数	a	b	c	d	$\frac{ d }{a} \times 100$
		平均値	最大値	最小値	最大誤差	誤差許容率
全 長	265	37.12cm	38.8cm	35.0cm	-2.12cm	5.7%
広端幅	166	28.20	30.3	26.5	+2.10	7.4
狭端幅	121	25.60	28.1	23.8	+2.50	9.8
厚さ(1)	274	2.60	4.0	1.8	+1.40	53.8
厚さ(2)	272	2.58	3.4	1.8	+0.82	31.8
重 量	270	5.25kg	6.75kg	3.65kg	-1.60kg	30.5

第2表 東大寺法華堂の恭仁宮式文字瓦（平瓦）の規格と誤差許容範囲



第3表 東大寺法華堂の恭仁宮式文字瓦（平瓦）の計測値の度数分布

品が最大誤差 1 cmである場合と、規格 1 m の製品が最大誤差 1 cmである場合とでは、同じ最大誤差 1 cmでも意味が異なる。そこで、

$$| \text{最大誤差} | \div \text{平均値} \times 100$$

として計算したのが、第 2 表中の誤差許容率である。この結果、全長の誤差許容率は小さく、広・狭端幅の誤差許容率は全長のそれよりもやや大きく、厚さ・重量の誤差許容率はきわめて大きいことが判る。

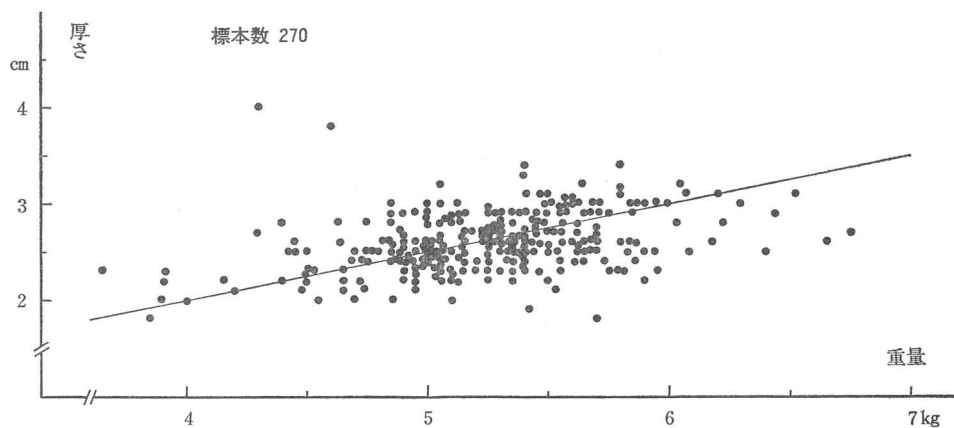
つまり、全長や広・狭端幅においては、恭仁宮式文字瓦（平瓦）の規格は厳密であるが、厚さや重量においては比較的寛容である。これは瓦の機能から考えて当然と言えるが、平瓦製作工程の上でも、規格性を規定する要因が、全長・幅の場合と厚さ・重量の場合とで異っている事実が指摘できる。すなわち、準備した粘土角材の大きさと成形台の大きさとが、二重の規定要因となって、全長や広・狭端幅を厳密なものにしたと考えられるのに対し、厚さは瓦工が粘土角材から粘土板を切断した時点でなかば決定される。したがって、粘土角材にあらかじめ厚味の目安となる目盛を打つか、粘土板切断具に一定の厚味を得るための装置を施し、これを厳守しない限り、平瓦の厚さは瓦工の恣意および経験にまかせるほかはない。

なお、全長にくらべて広・狭端幅の誤差許容率がやや大きいのは、平瓦が彎曲しているために焼けひずみによる誤差を生じやすいからで、成形台上では全長と広・狭端幅とは、ほぼ等しい誤差許容率を持っていたはずである。したがって、誤差許容率の大きい厚さと重量とにおいて、瓦工の恣意性すなわち工人差が顕著に反映されているはずである。

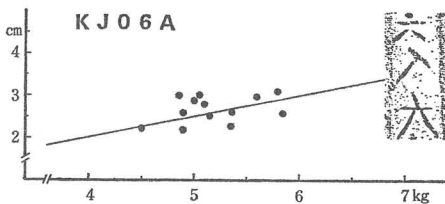
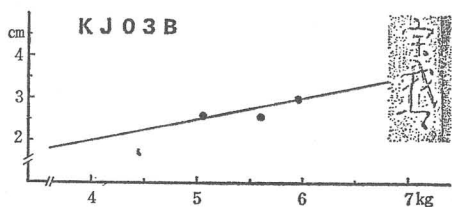
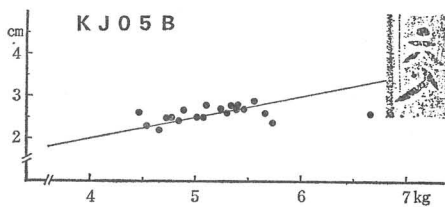
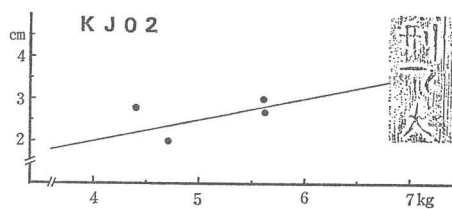
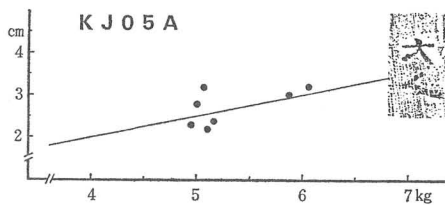
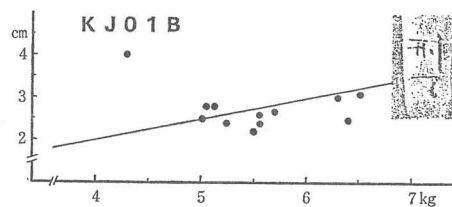
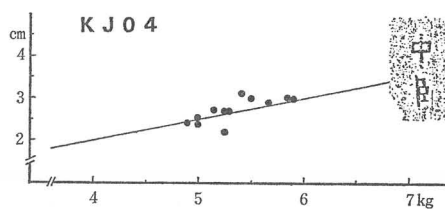
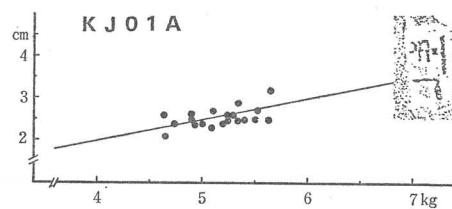
平瓦の全長と広・狭端幅との規格が厳密である以上、重量と厚さとはほぼ比例関係にある。そこで、両計測値が与えられている 270 個体について、重量と厚さとの相関関係をドットしたのが第 4 表である。重量と厚さとの相関性がきわめて強く、基本的に $y = \frac{1}{2}x$ 直線に沿って分布することが看取できる。

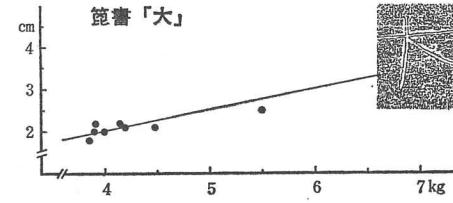
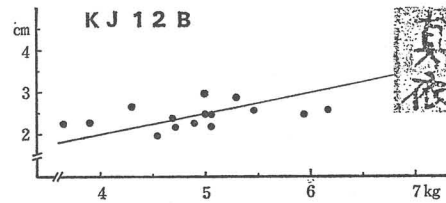
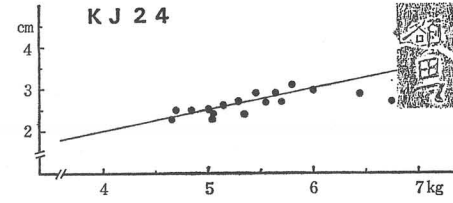
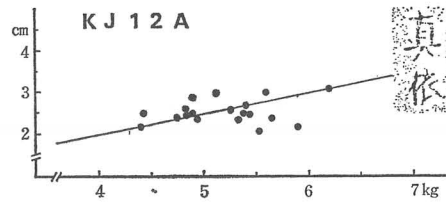
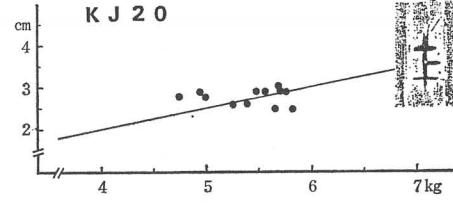
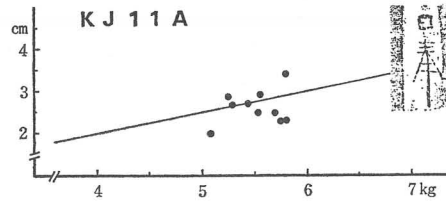
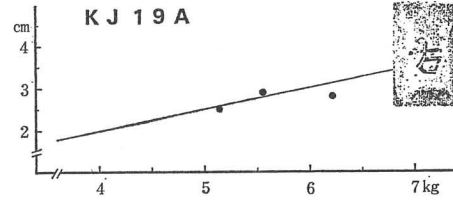
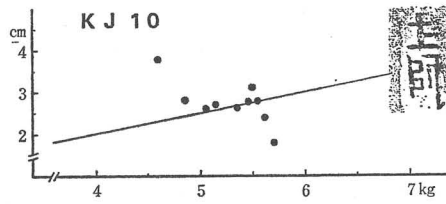
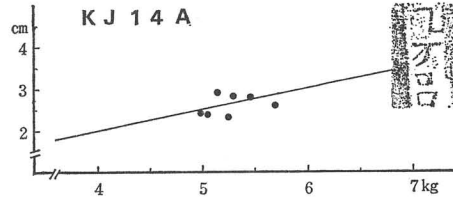
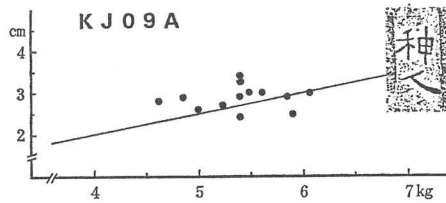
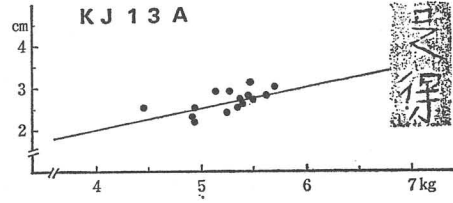
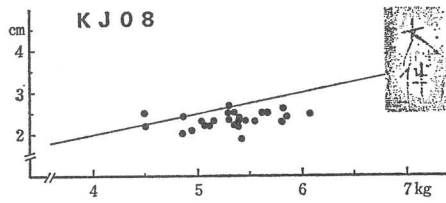
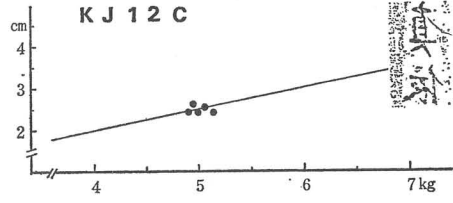
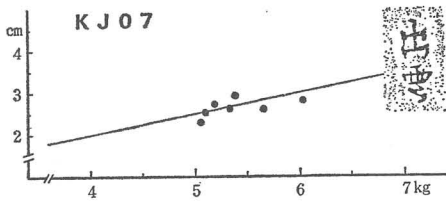
この $y = \frac{1}{2}x$ 直線から著しく離れた位置にある個体については、計測誤差等に基づく可能性が強いものとして除外する必要がある。具体的には、厚さ 4.0cm と 3.8cm との 2 個体（標本番号 35・120）は、重量との相関関係において異常であるばかりでなく、第 3 表中の厚さの度数分布においても正規分布の範囲から外れており、統計処理の対象から外す必要がある。第 2 表では、この 2 個体を入れた場合（「厚さ(1)」の項）と除外した場合（「厚さ(2)」の項）とを並記したが、「厚さ(1)」では誤差許容率が 53.8% と異常に大きく、「厚さ(2)」では 31.8% と重量の誤差許容率にはほぼ一致する事実は、上記の判断の正当性を示す。

第 4 表の重量と厚さとの相関関係を、刻印の種類ごとにドットしたのが第 5 表である。ただし、標本数 2 個体以下のものは除外している。刻印ごとの個体分布においても、基本



第4表 東大寺法華堂の恭仁宮式文字瓦（平瓦）の重量と厚さの相関関係





第5表 刻印別の重量と厚さの相関関係

的に $y = \frac{1}{2}x$ 直線に沿った分布を示すことは変わらないが、いくつかの刻印において、明確な個性が看取できる。すなわち、

- a 重量 5 kg・厚さ 2.5cm の平均値近くに製品が著しく集中するもの (KJ12C)
 - b 平均値よりも重く、厚手の製品がほとんどを占めるもの (KJ 01B、KJ 03B、KJ 07、KJ 11A、KJ14A、KJ19A)
 - c 重量 4 kg・厚さ 2.0cm の近くに製品が集中するもの、すなわち、規格よりも薄手で軽い製品がほとんどを占めるもの (篋書「大」)
 - d $y = \frac{1}{2}x$ 直線よりも下位に多くの製品が分布するもの (KJ08)
 - e $y = \frac{1}{2}x$ 直線よりも上位に多くの製品が分布するもの (KJ09A)
- などである。

a の KJ12C は標本数僅か 5 個体で、これに工人の個性を認めるのは難があるとの批判もあるが、全標本数 270 個体が第 4 表のような分布を示す時、このなかから任意の 5 点を抽出した場合に、それが平均値付近にのみ集中する確率はきわめて低い。したがって、KJ 12C の分布に有意性を認めることは妥当なのである。

ただし、d の KJ08 および e の KJ09A については、 $y = \frac{1}{2}x$ 直線上に分布の中心がないわけだから、重量と厚さとの相関関係以外の要素を検討する必要がある。KJ08・KJ09A に関して、全長・広端幅・狭端幅の平均値を求め、全個体の平均値 (= 規格値) と比較すると、第 6 表ようになる。すなわち、KJ08 では全長が規格値よりも長く、KJ09A では短い。これが両者の分布が $y = \frac{1}{2}x$ 直線から外れた理由とするならば、誤差許容率の小さい全長においても若干の工人差があり、それが重量と厚さとの相関関係表にも反映されていたことになる。

このように、平瓦の規格の誤差許容範囲内の変異型は、刻印差と比較的よく対応する。したがって、恭仁宮式文字瓦は、瓦工名を表示している可能性はきわめて高い。しかし、標本となる完形品の数が限られているので、上記の方法では十分な証明はできない。特に KJ14A～D のように同じ文字で印が異なるもの (= 同型式異種印) が、同じ人物が異なる印を使い分けたものか、同名異人が各々保有した印なのかという問題は、上記の方法では解決

	全 長		広 端 幅		狭 端 幅	
	標本数	平均値	標本数	平均値	標本数	平均値
K J 08	26	37.52cm	20	27.86cm	17	25.27cm
K J 09A	12	36.69	7	28.37	5	26.22
規格値	265	37.12	166	28.20	121	25.60

第 6 表 KJ08・KJ09A の全長・広端幅・狭端幅平均値

できない。次節では、文字記載方式から「瓦工名説」を再検討し、さらに同型式異種印に関する理解を深めることによって、恭仁式文字瓦の性格の一端を明らかにする。

2 文字記載方式から見た工人差

一般に、一部の例外を除くと、文字瓦の表記内容はきわめて簡略で、文字に拘泥すると時には牽強付会的な解釈も生れる。考古学的には、表記内容の分析とは別に、記載方式の分析が重要な方法である。具体的には、記載用具、記載時点、記載箇所、記載の割合を、一括資料において分析することによって、文字記載の主体者と記載の意図とを推定していく方法である。

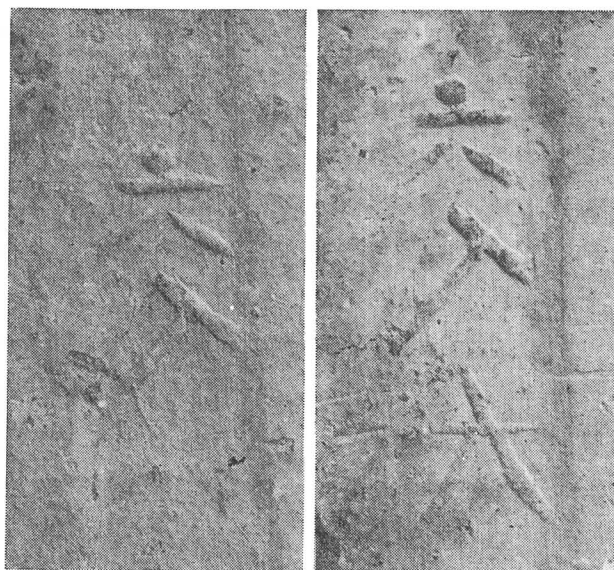
以下、他の文字瓦と比較しつつ、上記の視角から恭仁宮式文字瓦の性格を浮き彫りにしていこう。

記載用具 一般に、文字瓦の文字記載用具は、大きく二分できる。ひとつは、瓦製作具である桶型や凸型台・凹型台、あるいは叩き板や瓦範などに文字や記号を彫り込んだもので、その製作具を用いたすべての製品に文字・記号が記載される。これに対し、印や筆・篋先・指頭などで文字を記載する場合は、特定の個体のみに文字が現われる。

前稿(上原1983)で述べたように、恭仁宮式文字瓦は、文字を陰刻した幅 1.0~3.5cm、長さ 6~29cm以上の細長い板を、焼成前の平・丸瓦の凹面に押捺したものである。記載用具は一種の「印」である。すなわち、意識的にこれを押捺した個体のみに、文字が現われているわけである。

筆・篋先・指頭などの記載用具とくらべた場合、印では「印影の同一性」と「記載の迅速性」という2つの性格が重要である。印影の同一性とは、同じ印から同一の印影が得られるという性質で、認証印や検定印などが持つ「ハンコの権威」の裏付けとなるものである。記載の迅速性は、同じ印影をすみやかに生み出すという性質で、印影の同一性を前提とするが、そこに重点がない。つまり、印刷術へと発展する性質で、「印影の同一性」=「ハンコの性質」に対し、「スタンプ的性質」と呼び得るものである。この2つの性質は、印によって軽重がある。たとえば、住所印などのゴム印は記載の迅速性に重点があり、貯金通帳の印は印影の同一性に重点がある。

恭仁宮式文字瓦では、印影の同一性に重点が置かれていた証拠がある。「六人大(KJ 06Ab)」印は、「六人(KJ06Aa)」印に「大」字を追刻したものである(第1図)。これは別に「六人(KJ05A~C)」印がある事実と無関係ではない。つまり、他の「六人」印と区別するために「大」字を追刻したのである。この場合の「大」は名前ではなく、他の「六人」と識別するための特徴、すなわち年長者であることの表示、あるいは身体的特色に基づく表示と理解するのが妥当であろう⁶。当然、「刑部大(KJ 02)」印も、他の「刑部(KJ 01A~C)」印と区別するために「大」字を加えたものであろう。つまり、恭仁宮式文字瓦



第1図 KJ06Aa と KJ06Ab (1 : 1)

においては、印同士の弁別、換言すると、印を押捺した製品同士の弁別に重点があり、その性質はスタンプ的でなく、ハンコの的なのである。

ハンコは、その機能から基本的に4つに大別できる。すなわち、

- a 帰属印
- b 封印
- c 認証印・検定印
- d 権威の象徴としての印

の4つである。

aの帰属印とは、所有者や製作者がその旨を明示するために押捺したもので、烙印・落款印・商標印・蔵書印などが、この範疇に含まれる。bの封印は、現在でも現金書留などに使用するが、古代中国の封泥、西洋の封蠟はこの代表である。cの認証印・検定印は、公文書等に多く用いる。現在では「ハンコを押す」という言葉自体、言外に認証印・検定印を意味する⁷ことが多い。日本の律令体制下の官・公印は、基本的に認証印・検定印として用いている。dの権威の象徴としての印は、中国漢代の通官印に代表される。通官印は腰に佩して官位の標章としたもので、材質(玉・金・銀・銅)、鈕の形態(虎・亀・鼻・駝等)、綬色(紫・緑・青・黒・黄等)によって区別している。日本の律令体制下の印制は、中国唐代⁸の印制と同様、官位の標章としての通官印は存在しない。しかし、内・外印などの官印には、権威の象徴性という一面がつきまとう。

これらの4つの機能は、必らずしもハンコ自体で区別できるわけではない。同じハンコが、時には認証印として機能し、時には帰属印として機能することもある。しかし、印影の同一性という点において、aの帰属印が対立すべき印、すなわち他者への帰属を表示する印の存在を前提として、自らの印影の同一性を主張するのに対し、bとcとdは、必らずしも、対立すべき印の存在を前提とせず⁹にその機能を果す。特に、dの権威の象徴としての印は、帰属印とは異り、同じ次元で対立する印の存在を許さず、唯一性・絶対性を主張する。

一般に、文字瓦の印は、封印や権威の象徴としての印ではあり得ない。したがって、単なるスタンプでなければ、帰属印か認証印・検定印のいずれかである。恭仁宮式文字瓦の

場合は、印を押捺することが製品弁別の機能を果し、基本的に帰属印的性格を持っていたと考えられる。

記載時点 粘土瓦の製作過程は、瓦の種類にかかわらず、1 粘土の準備(土取り、土打ち、粘土角材の作成)、2 生瓦の成形・調整、3 乾燥、4 焼成の4段階に分けられる⁹。このうち、1および4の段階で文字を記載することはなく、文字記載の時点は2、3の段階あるいは4の段階終了後のいずれかである。これを記載用具に連鎖させると、墨書・朱書などの筆による記載は4の段階終了後、文字を彫り込んだ瓦製作具による記載は2の段階のみに可能であるのに対し、印・窺先・指頭による記載は2、3のいずれの段階でも可能である。

2の段階で瓦面に文字を記載する主体者は、余程の例外でない限り、生瓦を製作する瓦工(＝生瓦作工)自身と考えてよからう。これに対し、3の段階では、生瓦作工以外が文字記載に関与する可能性も大きい。さらに、4の段階終了後、すなわち窯出し後に、墨・朱などで文字を筆記する場合は、各製品の作者が弁別しにくい以上、生瓦作工以外が記載したと考えるほうが合理的である。

以上、記載用具・記載時点・記載主体の連鎖型を図示すると、第7表のようになる。

恭仁宮式文字瓦の平瓦の製作工程は、前稿で述べた(上原1983)が、これを上記の4段階に対応させて書き直すと、次のようになる。

- 1 粘土の準備(土取りから粘土角材の作成まで)
- 2 生瓦の成形・調整
 - a 糸切りで得た粘土板を凸型台に載せ、縦位の縄叩きを施す。凸型台は長40cm弱、幅3cm前後の細長い板を並べて曲面を作り、上に布をかぶせている。
 - b 凸面狭端部寄り $\frac{1}{3} \sim \frac{1}{2}$ の縄叩き目を磨り消し、側面や端面を整形する。
 - c 凸型台からはずして、凹型台に載せる。凹型台には布をかぶせていない。
 - d 凹面の布目圧痕・模骨痕・糸切痕をナデて消し去る。
- 3 凹型台からはずし乾燥する。
- 4 焼成。

上記の製作工程において、印を押捺した時点は2—dの段階終了後、4の段階以前である。これを第7表の連鎖型に対応させると、恭仁宮式文字瓦の記載主体は、生瓦作工および生瓦作工以外のいずれの可能性もあり得る。しかし、前稿で述べたように「押捺箇所が

記載用具		記載時点	記載主体
瓦製作具	桶型凸型台 凹型台 叩き板 瓦範	成形・調整 段階	生瓦作工
	非瓦製作具	乾燥段階	生瓦作工以外
	印 窺先 指頭 筆	焼成終了後	

第7表 文字記載用具・時点・主体の連鎖型

凹面に限定されるので、凹型台からは必ず以前に押捺したと考えるのが合理的である」(上原1983)。以下、この点をさらに検討する。

恭仁宮式文字瓦では、平・丸瓦ともに、印を凹面に押捺している。凹面の曲率は平瓦と丸瓦とで異なる。平瓦に押捺した印の幅は、0.9cm (KJ15A)～3.5cm (KJ13A)とかなりの差があるが、2.5cm 前後のものが多い。これに対し、丸瓦に押捺した印の幅は、いずれも2cm前後である。これは、丸瓦では凹面の曲率が大きいために、幅の広い印では、印面中央に陰刻した文字が現れにくいという事実と関係があろう。もし、幅の広い印を用いたならば、強く押捺するか、印面に強い曲率をもたせるかしない限り、文字は陽刻されない。この観点に従うと、平・丸瓦によって印種を区別している「足得(KJ13AとB・C)」は、同じ人物名である可能性もある。

しかし、平・丸瓦の凸面や側面に印を押捺すれば、瓦の種類によって印種を区別する必要はなかったはずである。換言すると、平・丸瓦によって印を区別せねばならないほど、凹面という押捺箇所は、あらかじめ規定されていたのである。これは単なる慣習的問題ではなく、製作工程における印押捺時点に規制されたと考えられよう。すなわち、印押捺時点における主体と客体との物理的関係が印の押捺箇所を規定したと考えるのである。

恭仁宮式文字瓦の印は細長い板で、瓦の側面に平行して押捺される。板の一端は、瓦の一方の端面にまで達し、さらに外に延びている。このような印押捺状況は、瓦が凹面を上にして、ほぼ水平に安定した状態にあったことを示す。

平瓦の製作工程において、瓦がほぼ水平状態で安定し、しかも、凹面のみが印押捺箇所としてふさわしい時点——それは、言うまでもなく、凹型台に製品が載っている時点である。平瓦の最終的調整は凹型台上でなされる。そして、印は調整終了後に押捺される。したがって、印押捺は凹型台上でなされたと考えるのが合理的である。その印押捺の主体は生瓦作工自身であったに違いない。

記載箇所 印押捺の主体が生瓦作工であるとしても、恭仁宮式文字瓦の人名が瓦工名であるとは言えない。瓦製作具で記載したため、記載の主体が生瓦作工と認定できる文字瓦のなかにも、表記内容は製作瓦屋名¹⁰・供給寺院名¹¹・負担郡名¹²・製作年号¹³・人名など様々な場合がある。したがって、「瓦工名説」の証明は、前節で述べたように、刻印差が規格の誤差許容範囲内の変異型と対応関係にあることを示す以外にない¹⁵。

恭仁宮式文字瓦の印押捺箇所は、平・丸瓦とも凹面に限定されるが、凹面内での押捺箇所には比較的ばらつきがある。印が細長いために、瓦の彎曲面に対して直交方向での押捺はできない。また、丸瓦の場合は、玉縁部に段差があるために押捺方向が規定され、筒部端面方向からのみ印を押捺しているが、平瓦の場合は、広・狭端面のいずれの方向からも

押捺できる。つまり、平瓦では、印の押捺箇所が凹面に限定され、印の長辺方向が瓦の側面に平行するという2点を厳則とする以外は、その押捺方向・押捺位置は押捺主体の恣意にまかせられている。これは、前節で論じた「規格」と「誤差許容範囲」との関係に等しい。すなわち、押捺主体の個人差は、平瓦凹面内での押捺位置・押捺方向の変異型として顕著に現われているはずである。

筆者は、昭和50年度の恭仁宮跡¹⁶発掘調査で出土した20型式29種¹⁶ 121点の恭仁宮文字瓦を分析し、同種印では押捺位置・押捺方向が近似し、しかも異種印ではそれが異なる事実を指摘し、この「観察結果は工匠名説にかなり有利な材料となろう」と述べた(京都府教委1977)。その後、昭和51年度の恭仁宮跡大極殿の発掘調査で695点の資料が追加され、同種印で押捺位置・押捺方向に集中性がある事実がより鮮明化し(京都府教委1978)、さらに、東大寺法華堂や平城宮跡の恭仁宮式文字瓦を加えても、この事実に変更の余地のないことが明らかになった。

第1表下欄に恭仁宮・東大寺法華堂・平城宮の恭仁宮式文字瓦計1285点を分析対象とした印ごとの押捺位置・押捺方向の傾向性を図示した。原則として、平瓦凹面は6分割、丸瓦凹面は3分割して、各分割区内の押捺方向と点数とを表示する。ただし、平瓦で2区画以上にまたがって押捺位置が集中する場合には間の境界線を省いている。各分割区内の矢印の方向が文字の上位を示し、矢印に付帯する数字が点数を示す。同種印において押捺位置・押捺方向に集中性が認められることを明確に看取できるであろう。「出雲(KJ07)」のように、押捺位置が比較的ばらついている例もあるが、他者と比較した場合、これもまた押捺に際しての癖と評価できる。強烈な個性と対比した時には、没个性的であるのも、またひとつの個性のあらわれなのである。

恭仁宮式文字瓦の印押捺の主体が、生瓦作工自身と考えられること、上述のように、同種印において押捺位置・押捺方向に集中性が認められること、そして前節で示したように平瓦の規格の誤差許容範囲内の変異型が刻印差と対応すること——これらの事実から、印と生瓦作工とが対応関係にあること、すなわち、恭仁式文字瓦の人名は生瓦作工自身の名前であるという結論を導くことは容易である。

さらに、押捺位置・押捺方向の傾向性から、KJ01のAとB、KJ03のAとB、KJ12のAとBとC、KJ14のA・BとCとは、明らかに同名異人の印であることが指摘でき、しかも、その印影に注目すると、印種の弁別ができるように、何らかの方策を構っていることに気付く。すなわち、KJ03A・KJ12C・KJ14Cでは、裏字にして他種の印との区別をはかり、KJ01では、Aの「刑」字第1画と第2画との間に余分な縦画を1本付加してBと区別している。また、KJ12のAとBとは、書体の違いで容易に異種印であることが識別

できる。先述した KJ02・KJ06Aの「大」字付加方式に加えて、恭仁宮式文字瓦が生瓦作工ごとに製品を弁別する機能を持っていたことを示す積極的証差と言えよう。

記載の割合 恭仁宮式文字瓦が、生瓦作工ごとに製品を弁別する機能があったとするならば、その印の押捺率はかなり高くなければならない。しかし、B型式平瓦・b型式丸瓦には刻印のないものもある。恭仁宮跡では、昭和51年度の発掘調査で出土した平・丸瓦片の四隅数をかぞえることによって、B型式平瓦・b型式丸瓦の総枚数を推定し、刻印瓦の総点数をこれで割ることによって、B型式平瓦の印押捺率は約68%、b型式丸瓦の印押捺率は約99%と計算した(京都府教委1978)。これに対し、東大寺法華堂では、昭和46年時点で実際に使用されていた完形品の検討によって、B型式「平瓦は一枚作りであり、布目の殆んどを消すとともに、縄目の前方部をかなり広く磨消する独特の手法を持っているが、刻印のあるのはその一部で、法華堂の場合平瓦で約31%、丸瓦で約7%であった」と報告されている(奈良県教委1973)。すなわち、東大寺法華堂のB型式平瓦・b型式丸瓦における印押捺率は、恭仁宮跡での推算値よりもかなり低い。

恭仁宮跡で採用した印押捺率算出法では、実際よりもやや高めの値が出ることは否定し¹⁷ 難い。しかし、東大寺法華堂報告で提示された印押捺率にも疑問がある。東大寺法華堂報告では具体的数値が示されていないが、その記述を整理すると、第8表ようになる。もし東大寺法華堂におけるB型式平瓦の印押捺率を31%、b型式丸瓦における印押捺率を7%とすると、B型式平瓦の総枚数は $274 \div 0.31 \approx 884$ 枚、b型式丸瓦の総枚数は $10 \div 0.07 \approx 143$ 枚となり、調査対象となった「鎌倉以前」の平瓦総枚数964枚、丸瓦総枚数153枚に対して異常に多い。特に、b型式丸瓦についての「数量は少ないが刻印をもつものが多い」という記述と大きく矛盾する。

とすると、東大寺法華堂報告で調査対象となった「鎌倉以前」の平・丸瓦の総枚数に対する刻印瓦総枚数の割合が、平瓦では $298 \div 964 \times 100 \approx 30.9128\%$ 、丸瓦では $11 \div 153 \times 100$

	型 式	総枚数	刻印瓦数
平 瓦	I 類 (=B型式平瓦)	多	274
	II 類 (「東」「東大」などの刻印瓦を含む)	少	24
	III 類 (刻印瓦なし)	少	0
	計	964	298
丸 瓦	I 類 (=b型式丸瓦)	少	10
	II 類 (II・III 類平瓦に対応)	?	1
	計	153	11

第8表 東大寺法華堂所用の「鎌倉以前」の瓦

$\approx 7.1895\%$ と、ほぼ31%、7%となっているのは単なる偶然とは思えない。もし、東大寺法華堂報告で示された31%、7%という値が、B型式平瓦・b型式丸瓦における印押捺率ではなく、調査対象となった平・丸瓦の総枚数に対する刻印瓦総枚数の割合であるならば、B型式平瓦・b型式丸瓦に限定した場合、印押捺率はもっと高くなるはずである。したがって、B型式平瓦・b

型式丸瓦の実際の印押捺率は、東大寺法華堂報告の値と恭仁宮跡での推算値との中間値であるが、むしろ恭仁宮跡での推算値、すなわちB型式平瓦で約68%、b型式丸瓦で約99%に近いと判断してよからう。つまり、その印押捺率はきわめて高く、生瓦作工ごとに製品を弁別する機能を充分果たしたと考えられる。

ただし、この印押捺率は消費遺跡の一括資料に基づく「結果としての押捺率」であって生産の場において、各瓦工がこの割合で印を押捺していたとは限らない。我々が手にする考古資料とは、常に古人の行動の結果であって、結果から古人の行動そのものを理解しようとしても、単なる可能性の提起に終わることが多い。結果として上記のような印押捺率を生じた背景として、以下の3つの場合が想定できる。

- a 「結果としての押捺率」が、生産地の実態をそのまま反映している場合。すなわち、各生瓦作工が全部の製品ではなく、その一部に、上記の推算値の割合で印を押捺した場合。ただし、その割合は、10枚に1枚等の作業手順の上で有意的な数値ではなかったことになる。
- b B型式平瓦・b型式丸瓦はすべて恭仁宮造営期間中(天平12~15年)に製作されたが、印を押捺したのは、その間の特定期間で、残りの期間は印を押捺しなかったと考えることもできる。すなわち、特定期間は全製品に印が押捺され(押捺率100%)、印を押捺しなかった残りの期間の製品(押捺率0%)との平均値が、上記の推算値となったと考えるわけである。この場合は、恭仁宮式文字瓦自体の製作期間はさらに短縮する。
- c B型式平瓦・b型式丸型を製作した瓦工房において、印を押捺した瓦工としなかった瓦工とが並存したと考えることもできる。すなわち、製作責任を明示する必要があったのは、瓦工房に所属する生瓦作工の一部で、残りの瓦工はその必要がなかったと考えるわけである。この場合、印を押捺しなかった生瓦作工がひとりだけならば、その製品は印を押捺した他の製品と容易に区別でき、全員が印を押捺した場合と同じ効果を持つことになる。しかし、恭仁宮跡で刻印のないB型式平瓦は32%以上を占め、恭仁宮式文字瓦において平瓦を製作した瓦工がひとりで全体の10%以上の数の製品を作っていない事実¹⁸を考慮すると、刻印のないB型式平瓦も複数の瓦工の手になると考えざるを得ない。

以上の3つの可能性は、恭仁宮式文字瓦に名を残した瓦工が、その工房の生瓦作工のすべてである場合(a、b)と、その工房の生瓦作工の主要構成員であるが、すべてではない場合(c)とに大別できる。このいずれが生産の場における実態であるのか、直接に論定できない。ただし、印押捺率から推定して、aの可能性は薄いと考えてよからう。そこで、次章以下で恭仁宮式文字瓦の工房の具体像を考察していく場合、やや煩雑になるが、主にbとcの可能性を踏まえた上で、検討を加えることにする。