

年

卷

期

1

第

1-4

第



47

· 文 藝 ·

刊月刷印

第一卷第一期至第四期

南京圖書館藏

「中西版式樣本」徵求預約

本社現正開始編纂「中西版式樣本」，俾作印刷同業參考之用。內容豐富，美不勝收。於八月一日出書。唯因頁數紙料等，目下尙難預算，故定價尙未確定。凡願預約者請於本年七月卅一日以前，具函蓋章通知本社，屆時可享受按照實價八折之權利，郵費照加。一俟出書，概照實價計算。

藝文印刷月刊社敬啓

藝文印刷月刊投稿簡章

- (一) 本刊公開徵稿，凡關於印刷術之論著或小品，均所歡迎。
- (二) 來稿請繕寫清楚，並加標點符號。如附插圖說明，請用黑墨繪成。(如投譯稿，並請附錄原文)
- (三) 投稿人請開列詳細姓名、住址，並加蓋印章。
- (四) 本刊對於來稿，有酌量增刪之權。
- (五) 來稿無論刊登與否，概不檢還。但附寄郵資者，不在此例。
- (六) 掲載之稿除雜俎欄外，每千字奉酬稿金五元。多則類推。其不滿千字之稿，每篇亦酬稿金五元。
- (七) 凡經掲載於雜俎欄之稿，酌以本刊奉酬。
- (八) 掲載之稿，如發現其有抄襲情弊，得取銷其稿金。
- (九) 掲載之稿，其著作權完全歸本刊所有，禁止轉載。
- (十) 投稿請寄上海廿世東路藝文印刷月刊社收。

卷頭語

本刊在出版六期以後，又應讀者們的要求而增印「第一卷第一期至第四期合訂本。」我相信這個事實是含有重大的意義於其間的。

在我們創刊的時候，我們雖已料到本刊的誕生是切合印刷界的需要，一定可受歡迎；但我們在當初，絕對不敢估量受歡迎的程度是怎樣？「合訂本」的增印，對於這個問題是不難得到一個解答了。

本年的三月間，三百餘的定戶來函索取本刊的第一卷第一期和第二期，那時本社除掉表示歉疚以外，祇好答應等到「再版」時再為設法。最出乎意料以外的，是本刊的第一卷第四期，在出版的十五天以內，便一售而空；各界索取的函件，就像潮湧一般。本社同人鑒於各界愛護的盛意，感覺到「再版」的不容再緩；

同時，又因為分期再版的速率比較大慢，不能滿足讀者們的期待，所以決意在六月間增刊「合訂本」。

「合訂本」的編制方面，略有改動：第一，藝文印刷局的鉛字樣本和花邊樣本，因為即將刊印單行本，所以屏去不登；第二，各項廣告一律刪去；第三，各期中的「不正確」和「犯有抄襲嫌疑」的稿件，也一律刪去。

此外，還有一點要聲明的：就是本刊的校對方面雖然極其認真，但各期中的少數錯字仍不能免，現在也都已改正了。

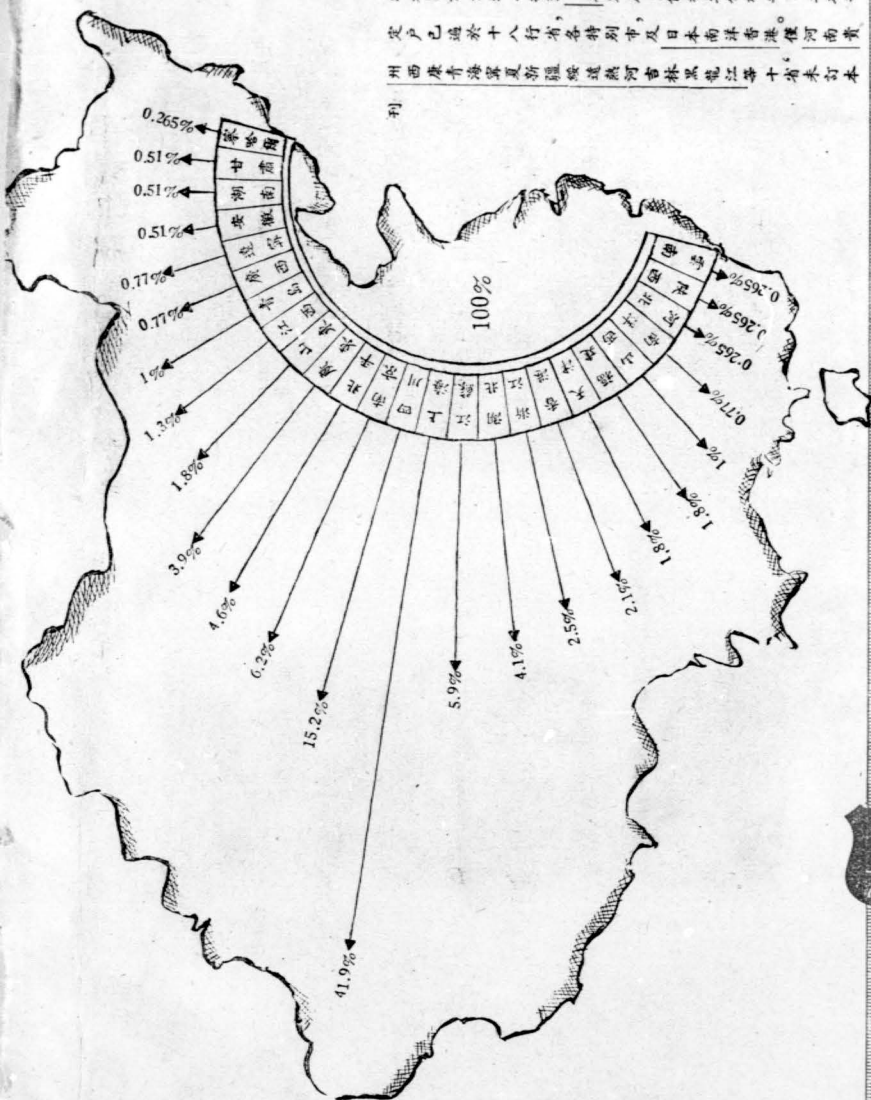
我們以十二分的誠意，把這個「合訂本」獻給愛護本刊的讀者。這個「合訂本」的內容，雖不能說怎麼豐富；但印刷術的各部門，大概都已有專稿了。本刊同人一方面固當竭盡棉薄，使本刊的內容更為充實；然而一方面却不能不誠摯的希望着讀者們給予助力——投稿和訂閱。

編者廿六年六月

本刊各埠定戶比較表 (截至廿六年五月十八日止)

編者附註：最近又接到日本定戶多份。截至付梓之日止，本刊定戶已遍於十八行省，各特別市，及日本南洋香港。僅河南省，州西康青海蒙夏新疆綏遠熱河吉林黑龍江等十省未訂本

刊



藝文印刷月刊第一卷第一期目錄

發刊詞

林鶴欽 (七)

中國印刷術的沿革(上)

劉龍光 (一一)

現代通用的印刷術

劉龍光譯 (一九)

鑄字與鑄字爐及鉛錫錫的關係

林鶴欽 (二六)

美國卡乃基工學院印刷學系的概況

劉龍光 (二八)

紙張種類名稱表

吳康卿 (三五)

印刷界近聞

(一) 蘇俄之最大的印刷工廠

(一八)

(二) 美國之郵片產量

(二五)

(三) 德國之標準紙張

(二五)

(四) 國際印刷總會之會員人數

(二五)





藝文印刷月刊第一卷第二期目錄

本刊創刊號發寄後的感想和希望	林鶴欽 (三七)
中國印刷術的沿革(下)	劉龍光 (四〇)
立拿排澆機小史	劉龍光 (四一)
談石版石	老 樹 (四六)
校對的重要性	劉龍光 (四八)
印刷界近聞	
(一) 日本新發明之日文自動印刷機	(四五)
(二) 法國印刷年鑑第九版出版	(四七)
(三) 國際勞工大會將討論印刷業議程	(四七)
上海市鉛印業同業公會報版組公議價目表	(五〇)
上海市鉛印業同業公會書版組公議價目表	(五一)
讀者信箱	
石印業工人一份子	(五三)
郭 德 鄰	(五三)

藝文印刷月刊第一卷第三期目錄

論印刷業競爭的弊害	林鶴欽(五五)
最新發明的歐羅排版印刷機	劉龍光(五九)
三色網線銅版製版法	于魯若(六一)
珂羅版印刷談	錢樹聲(六三)
油墨淺說	劉龍光(六四)
印刷界近聞	
(一) 瑞典印刷業參觀團抵巴黎	(五八)
(二) 比國印刷業最近的調查	(六八)
(三) 瑞士的排字博士	(六八)
上海市鉛印業同業公會章程	(六九)
上海市鉛印業同業公會業規草稿	(七四)
上海市彩印業同業公會章程	(七六)
上海市彩印業同業公會業規	(八二)
讀者信箱	王靜安 孫普澤(八四)

611233





藝文印刷月刊第一卷第四期目錄

怎樣使印刷業共存共榮 林鶴欽 (八六)

記第九屆國際印刷品展覽大會 佛拉色著 (九〇)

蘇聯印刷事業的概況 劉龍光譯 (九六)

微小的印刷物——名刺 上海圖書學校印刷科 (九六)

何謂 Point System 徐潤身 (一〇〇)

中國銅版雕刻業的前途 劉龍光 (一〇三)

印刷界近聞 萍 (一〇四)

(一) 澳洲印刷業的最近統計 (一〇二)

(二) 瑞士印刷界的失業情形 (一〇三)

(三) 溫溪造紙廠在滬設辦事處 (一〇五)

今日之製版 于魯若 (一一一)

致廣州市印刷同業會書 梁蔚卿 (一一二)

苗人也喜歡研究印刷的 華培菊 (一一三)

讀了藝文印刷月刊以後 衛青 (一一四)

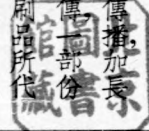


發刊詞

林鶴欽

無線電與有聲電影的發明，使聲浪的傳播加長，其空間性與時間性。所以文化與商務的宣傳，一部份就用聲浪來完成其使命。然而它遠不如印刷品所代表的文字和圖畫來的廣且遠，來的明瞭而易於接受。所以報章、書籍、雜誌、傳單、招貼等印刷品，已為現代宣傳文化發展商務的主要工具。至於公私機關、學校、銀行，亦無不需用印刷品，以促成其行政上的便利。人事愈繁，文明愈進，印刷品的需要亦愈廣。

因為印刷品的需要日廣，所以承印印刷品的商家——印刷者——亦日見增加。我們中國自然也不例外。現在因為缺乏相當材料，不能作一統計表，看看全國的印刷業究有多少家，資產多少，職員工友多少，每年營業狀況如何等等。可是我們祇須將上海廣州天津北平漢口幾處大商埠的電話簿抄錄一下，就會



發現一千八百餘家之多。其餘沒有電話及在內地小城市的印刷商家，還不知有多少。以上是就量一方面講。至於質一方面，則資本三四百萬以上的大公司，亦有商務印書館中華書局等多家，和各地大規模的報館。由此觀之，印刷業地位的重要，可以想見。

印刷業對於文化事業以及工商業的關係，既如上述的重要，而其本身又為主要工業之一。所以歐美各國印刷業發達的程度，是與年俱進的。但在今日的中國，學習印刷術的人們，仍須經過三年學徒的門徑。三年滿師後，因為各學徒所處環境之不同，所以他們的程度至為不齊，而所學的範圍亦至為狹窄。殊不知印刷術是一種日新月異的藝術和科學。要拿訓練成工匠土木匠的方法，去訓練印刷人才，決不會有好的成績發見。歐美各國早有印刷職業學校之設：美國卡乃基工學院 (Carnegie Institute of Technology) 的印刷學系，且為大學程度。它們的重視印刷人才，可以想



見。然而拿中國的現狀來談，印刷專門學校因為機械和設備方面，所費頗巨，決非幾個私人的能力所能辦到。而堪以擔任教師的人才，更不可多得。這問題祇好等將來去解決。現時較易於舉辦的，就是發行一種印刷刊物，以供印刷界以及對於印刷有關係的人們去研究。現在把我們創辦這種刊物的希望，略述於下：

(一) 增進印刷的技術——凡排字、印字、裝訂、製版，以及其他對於印刷有關係各部份的常識和新發見，將儘量由本刊介紹。如此，排字的人不但可以增加些排版的新智識，同時還可以獲得些裝訂或製版的內容。印字的人，不但可以增加他們本行的新技能，並且亦可以明瞭些排版和裝訂的常識。我們認為印刷的各部份都有連帶關係。一個工友，尤其是一部份的領袖，祇知道他本身一部份的事情，是不能認為圓滿的。一部份的領袖，如能明瞭其他各部份工作內容，對於全廠工作效

率，必能增加。本刊希望多收到這類研究文字。文章一經發表後，就可以得到他人的批評和修正。這樣，對於作者及讀者兩方面都有利益。我們對於發表的文字，將略酬稿金，以鼓勵投稿。

(二) 提倡減少同業間不必要的競爭——同業競爭本是不可避免的。然而印刷業的競爭，有時實覺太過。一種印刷品，要拿到十家印刷所去估價，必有十種極不同的價格；最高的和最低的相差之遠，真使人驚異萬分。我們要將最低的價格仔細計算一下，往往發現連紙價都不夠。這種人家的出品，往往是省工減料，或用不正當的手段以矇蔽主顧。商業道德可說是損傷殆盡。印刷業本是一種高尚的工業，而每令人卑視，這實咎由自取。我們提倡估價要有相當標準，希望此後多有關於估價的文字發表，以減少同業間不必要的競爭。

(三) 提倡改善印刷品的品質——我們認為祇知印

刷而不注意其品質，並不算完成印刷的使命。印刷品是宣傳文化和宣傳商品的利器。品質惡劣的印刷品，非但不能達到其所負之使命，反有減低其代表物價值的可能。一個大公司的信紙信封，若印得十分惡劣，甚至有時還有訛誤，勢將給人以致壞的印象。所以我們希望不但印刷業要注意這一點，即採用印刷品的人家，亦當明瞭印刷品品質的重要。

(四)刊登印刷材料的廣告——本刊將招登紙張、油墨、機械零件、或舊機器招盤的廣告。如此，欲辦貨的人知道到相當地方去採辦。有貨出賣的人，將廣告登在本刊，收效自較他處為宏，而且亦較為經濟。

(五)做成文化界的參考讀物——本刊既為中國印刷界唯一的定期刊物，則其與文化界關係的密切，自不待言。所以我們希望文化界中與印刷術

有直接關係的各團體，如大學的新聞學系、圖書館、書局、報館、出版社等，都能採用本刊為參考讀物之一。這樣一來，它們對於印刷術的內容，便會有透澈的認識，同時它們在採辦印刷品時，也會得到精準的預算，對於它們的工作上，是有很大的裨益的。而本刊藉此機會，亦可與國內文化界互通聲氣，同負提高中國文化水準的使命了。

(六)做成印刷界唯一的俱樂部——

(甲)發表各處印刷界的情形。

(乙)登載與印刷術有關的小品文字。

(丙)凡醫藥、衛生、商業，以及其他的常識，酌量登載。希望印刷界把本刊作為公餘有益的讀物。

把以上各點歸納起來，可以說：我們希望本刊一方面能使印刷界的主管者和工友們，得到物質上和智識上的收穫；同時一方面能鼓勵印刷術在藝術上的改



進。我們所負的使命，是非常的重大；但我們的智識和經驗，却非常的微小。要把這個重擔祇加在我們幾個人的肩上，恐怕有些不能勝任。所以我們誠懇的希望國內印刷界和熱心於印刷術的人們，隨時給我們以指導和幫助。



中國印刷術的沿革(上)

劉龍光

(甲) 引言

一國文化的水準，與其國印刷術發達的程度成正比。大凡印刷術發達者，其國的文化水準必高；印刷術不發達者，其國的文化水準必低。何以言之？因為傳播文化的工具是文字。文字的功用有二：(一)傳于永久，(二)佈于廣遠。前者是時間之事，即縱的傳播；後者為空間之事，即橫的傳播。但此二者都非賴印刷術不為功。以後者言：欲文字佈于廣遠，必須將其印刷成無數的複本，則其所傳播自廣。以前者言：欲文字傳于永久，並非徒事保存便可奏功的，也是要將牠印刷成無數複本，則不怕闕佚之患了。所以傳于永久和佈于廣遠，兩者是有因果關係的；傳播既廣，則其流傳自永。由此觀之，文字固然是傳播文化的工具，印刷術則是傳播文化的利器。

中國印刷術的發軔，實在世界各國之先。「印刷術，指南針、火藥，為中國古代的三大發明」，這句話已為史學家所公認，足證古代的中國文化水準是很高的。但因中國的民族性，近於保守。中古以降，祇知墨守舊法，不謀改進，而歐美各國反青出於藍，後來居上，致貽「昔為人師，今為人徒」之誚。這又足證中國的文化水準，提高得很慢。近代的中國文化水準，若與歐美日本比較起來，不免相形見絀了。

記者繕寫本文，擬對中國印刷術的沿革，作一有系統的概述。所以本文分為三部：(一)中國印刷術的創造——即「舊式」印刷術的發展。(二)中國印刷術的傳播——即「新式」印刷術的孕育。(三)中國印刷術的轉做——即印刷術的新陳代謝。唯為篇幅所限，祇能概括的陳述；詳晰的陳述，祇好俟諸異日。

(乙) 中國印刷術的創造



金刻石刻與摹拓 古時，沒有筆也沒有紙。那麼，

文字是用甚麼東西寫呢？寫在甚麼東西之上呢？據考據所得，文字是用一種尖刀寫在竹簡上面。這裏所謂「寫」，當然就等於「刻」。史記稱蕭何爲刀筆吏，就是一個鐵證。到後來，這種尖刀進化爲筆，竹簡進化爲練帛，爲紙。在抄寫方面，增加了不少的便利。但古人要把文字傳諸永久或供諸衆覽時，仍用刀刻法，刻在金石之上。刻於金者，尙有兩種：一種像春秋時晉國趙鞅所鑄的刑鼎，這是以供衆覽的；一種像莊子所說的金版玉毀，這是以傳永久的。刻於石者，像秦始皇的琅邪會稽諸刻，也都具備着傳永久和供衆覽的兩種用意。到漢靈帝熹平四年，命蔡邕寫刻石經，立碑於洛陽的太學門外。後漢書蔡邕傳稱：「邕乃自書冊於碑，使工鐫刻，立於太學門外。於是後儒晚學，咸取正焉。及碑始立，其觀視及摹寫者，車乘日千餘輛，填塞街陌。」此即所謂摹拓之法，和雕版的意義越發相近。

雕版印書的萌芽（隋唐） 明陸深河汾燕閒錄：

「隋文帝開皇十三年十二月日，敕廢像遺經悉令雕造。」敦煌石室書錄：「大隋永陀羅尼本經上面，左有施主李和順一行，右有王文沼雕版一行。宋太平興國五年翻雕隋本。」費長房歷代三寶記也稱隋代已有雕本。這三個記載，可證明雕版印書萌芽於隋。范攄雲溪友議：「紇干尙書泉，苦求龍虎之丹，十五餘稔。及鎮江右，乃大延方術之士，作劉宏傳，雕印數千本以寄中朝。」柳玘家訓序：「中和三年癸卯夏，鑾輿在蜀之三年也。余爲中書舍人。旬休，閱書於重城之東南。其書多陰陽雜記占夢相宅九宮五緯之流，又有字書小學，率雕版印紙，浸染不可曉。」國史志：「唐末，益州始有墨版，多術數小學字書。」朱昱荷覺寮齋雜記：「唐末，益州始有墨版。」這四個記載，可證明雕版印書漸行於唐，墨版印書發明於唐末。按隋唐雕本數目甚少，宋朝竟無人把牠著錄下來。隋代刻本今無所存。唐代刻本之僅存者，

據記者考證所得，共有五種：(一)永徽本阿毗達磨大毗婆娑論，唐高宗永徽六年所印。(現藏於日本)。(二)開元雜報七葉，唐玄宗時印。(現藏於江陵楊氏)。(三)咸通本金剛般若波羅蜜經，唐懿宗咸通九年四月十五日所印。(敦煌石室古籍之一，現藏於英國倫敦之不列顛博物院)。(四)卷子本陶淵明歸去來辭，後署「大唐天祐二年秋八月九日，餘杭龍興寺沙門覺遠刊行」字樣。(五)加句靈驗本一切如來尊勝陀羅尼經，時人羅振玉斷為唐刻。(敦煌石室古籍之一，現藏于法國巴黎圖書館)

雕版印書的盛興(五代宋) 隋唐的雕版印書，祇是民間的私刻。到了五代，則官書私刻，同時並作。五代史：「後唐明宗長興三年，宰相馮道李愚請令判國子監田敏，校正九經，刻版印賣。」王溥五代會要：「長興三年二月，中書門下奏請，依石經文字，刻九經印版。敕令國子監集博士生徒，將西京石經本，各以所業本經，

廣為抄寫，仔細看讀。然後雇召能雕字匠人，各部隨快刻印，廣頒天下。如諸色人要寫經書，並須依所印勅本，不得更使雜本交錯。其年四月，勅差太子賓客馬縉，太常丞陳觀，太常博士段顛路航，尙書屯田員外郎田敏，充詳勘官，兼委國子監於諸色選人中，召能書人端楷寫出，旋付匠人雕刻，每日五紙，與減一選……漢乾祐元年閏五月，國子監奏在雕印版九經，內有周禮儀禮公羊穀梁四經，未有印版，今欲集學官校勘四經文字，鏤版。從之。周廣順三年六月，尙書左丞兼判國子監事田敏進印版九經書五經字樣各二部，一百三十册。」

陶岳五代史補：「後唐平蜀，明宗命大學博士李鐸書五經，仿其製作，刊版於國子監，為監中刻書之始。」沈括夢溪筆談：「版印書籍，唐人未尙盛行，為之自馮瀛王始印五經，自後典籍皆為版本。」王應麟玉海藝文部：「開運元年三月，國子監祭酒田敏以印本五經字樣進，凡一百三十册。」這是中國官刻書(即所謂監

本)之始,在印刷史上值得大書特書的。這時雕版印書的風氣,感極一時,民間私刻尤不計其數。到了宋代,雕版印書不但在「量」的方面擴展,即「質」的方面也

大有進步。所以宋版書有監本、蜀本、杭州本、臨安書棚本、州郡官刻本、私宅家塾本、福建本、麻沙本、釋道二藏本、州郡官刻本、私宅家塾本、福建本、麻沙本、釋道二藏本等多種。書寫端正,雕版精準,為歷代所不及,到現在還受人稱譽。而印刻的速率,也大為增加。我們祇看五代所刻的九經共一百三十冊,歷二十四年始成;而宋代刻的大藏經共五千四十八卷,祇十二年而成;便可想見。至於宋版刻本之現存者,數頗不少,各家都有著錄,不能一一枚舉。五代刻本之僅存者,據記者考證所得,共有四種:(一)敦煌石室本唐韻。(二)敦煌石室本切韻。以上兩種,都是五代細書小版刊本。(現藏於法國巴黎圖書館)。(三)敦煌石室本金剛經,上題「弟子歸義軍節度使特注檢校太傅曹元忠普受持。天福十五年,雕版押衙雷廷美」。(四)吳越錢忠懿王刻一

切如來心祕密全身舍利寶篋印陀羅尼經一卷,這是民國十三年九月二十六日杭州雷峯塔傾圮時所發現的。

活字印書法的發明 五代以前的雕版印書,是

按書雕版,一版祇印一書,此外便無別用。到宋仁宗時,畢昇便發明活字印書法。江少虞皇朝事實類苑：「慶歷中,有布衣昇為活版。其法用膠泥刻字,薄如錢唇。每字為一印,火燒令堅。先設一鐵版,其上以松脂蠟和紙灰之類冒之。欲印,則以一鐵範置鐵版上,乃密布字印,滿鐵範為一板,持就火燒之。藥稍鎔,則以一平板按其面,則字平如砥。若止印三二本,未為簡易;若印數千百千本,則極為神速。常作二鐵板,一板印刷,一板已用布字。此印者纔畢,則第二板已具,更互用之,瞬息可就。每一字皆有數印。如之也等字,每字有一十餘印,以備一板內有重複者,不用,則以紙貼之,每韻為一貼,木格貯之。有奇字素無備者,旋刻之,以草火燒,瞬息可成。」

沈括的夢溪筆談也有同樣的紀載。自有活字以後，雕版印書的效率大增。集合活字以成版，一字可供多次之用。不但用費方面大為經濟，即時間方面也大為縮短；不過，多一層排版的手續罷了。這確是印刷術的一大發明。但畢昇所造的活字，是用「膠泥」做的，其後便有人用「錫」造活字，無非求其耐用。到了元代的王楙，纔改用「木」造活字，並且革新排版的方法。他的活字印書法，說得非常詳盡：「古時，書皆寫本，學者艱於傳錄，故人以藏書為貴。五代唐明宗長興二年，宰相馮道、李愚請令判國子監田敏，校正九經，刻板印賣，朝廷從之。鈔梓之法，其本於此。因是天下書籍遂廣。然而板木工匠所費甚多，至有一書字板，功力不及，數載難成。雖有可傳之書，人皆憚其工費，不能印造傳播。後世有人別生巧技，以錢為印盜界行，用稀瀝青澆滿冷定，取平火上，再行燬化，以燒熟瓦字，排於行內，作活字印板。為其不便，又以泥為盜界行，內用薄泥，將燒熟瓦字排之，

再入窰內燒為一段，亦可為活字板印之。近世又鑄錫作字，以鐵條貫之作行，嵌於鹽內介行印書。但上項字樣，難於使墨，率多印壞，所以不能久行。今又有巧便之法，造板墨作印盜，削竹片為行，雕板木為字，用小細鋸鏤開，各作一字，用小刀四面修之，比試大小高低一同。然後排字作行，削成竹片夾之。盜字既滿，用木搨搨之，使堅牢，字皆不動。然後用墨刷印之。寫韻刻字法：先照監韻內可用字數，分為上下平上去入五聲，各分韻頭，校勘字樣，抄寫完備。作書人取活字樣，製大小寫出各門字樣，糊於板上，命工刊刻。稍留界路，以憑鋸截。又有語助詞之乎者也字及數目字，並尋常可用字樣，各分為一門，多刻字數，約三萬餘字。寫畢，一如前法。鏤字修字法：將刻訖板木上字樣，用細齒小鋸，每字四方鏤下，盛於筐筥器內。每字令人用小裁刀修理齊整，先立準則。於準則內，試大小高低一同。然後另貯別器。作盜嵌字法：於元寫監韻各門字數，嵌於木盃內，用竹

片行夾住。擺滿用木輕搨之，排於輪上。依前分作五韻，用大字標記。造輪法：用輕木造爲大輪，其輪盤徑可七尺，輪軸高可三尺許，用大木砧鑿成，上作橫架，中間貫輪軸，下有鑽白，立轉輪盤，以圓竹筩鋪之。上置活字，板面各依號數，上下相次鋪擺。凡置輪兩面，一輪置豎韻板面，一輪置雜字板面。一人中坐，左右俱可推轉摘字。蓋以人尋字則難，以字就人則易。以此轉輪之法，不勞力而坐致字數。取訖，又可鋪還字內，兩得便也。取字法：將元寫監韻另寫一冊，編成字號，每面各行各字，俱計號數，與輪上門類相同。一人執韻，依號數喝字，一人於輪上元布輪字板內，取摘字隻嵌於所印書板內。如有字韻內別無，隨手令刊匠添補，疾得完備。作安盜字刷印法：用平直乾板一片，量書面大小，四圍作欄。右邊空，候擺滿盜面。右邊安置界欄，以木搨搨之。界行內字樣，須要个个修理平正。先用刀削下諸樣小竹片，以別器盛貯；如有低邪，隨字形視裝搨之。至字體平

穩，然後印刷之。又以棕刷順界行豎直刷之，不可橫刷。印紙亦用棕刷順界行刷之。此用活字板之完法也。

前任宣州旌德縣縣尹時，方撰農書，因字數甚多，難於刊印，故用己意命匠創活字，二年而工畢。試印本縣志書，得計六萬餘字，不一月而百部齊成，一如刊版，始知其可用。後二年，予遷任信州永豐縣，掣而之官。是時農書方成，欲以活字嵌印，今知江西現行命工刊板，故且收貯以待別用。然古今此法未見所傳，故編錄於此，以待世之好事者，爲印書省便之法，傳於永久。本爲農書而作，因附於後。從此以後，手工排版得到許多便利，也是印刷術的一大貢獻。到了明代，華燧又發明銅造活字。邵寶容春堂集會通君傳：「會通君，姓華氏，諱燧，字文輝，無錫人。少於經史多涉獵。中歲，好校閱同異，輒爲辨證，手錄成帙。遇老儒先生，即持以質焉。既而爲銅字板以繼之，曰：『吾能會而通矣。』乃名其所居曰會通館。人遂以會通稱，或丈之，或君之，或伯仲之，皆曰會通云。」

君有田若干頃，稱本富，後以劬書故，家稍落，而君漢如也。三子，項奎壁。明代活字銅版，本以蘭雪堂華氏最著名，天祿琳瑯：「白氏長慶集，每卷末有『錫山蘭雪堂華堅活字銅板印』記。」無錫縣志：「華程字汝德，以貢授大官署丞，善鑿別古奇器法書名畫，築尙古齋，實諸玩好其中。又多聚書，所製活板甚精密，每得祕書，不數日而印本出矣。」葉昌熾的藏書記事詩以爲「燧之子項奎壁，名皆從土旁；理堅疑亦其輩從，而程爲理之誤。」這話當然是很近乎情理的。明時的銅活字本，除了蘭雪堂華氏以外，還有無錫桂坡館安氏，吳郡孫鳳等。到了清代，乾隆時，武英殿刊印四庫全書則改用棗木活字。武英殿聚珍版程式：「乾隆三十八年十月二十八日，金簡奏謂：奉命管理四庫全書一應刊刻刷印裝潢等事。今聞中外彙集遺書，已及萬種。現奉旨擇其應行刊刻者，皆令鑄板通行。此誠皇上格外天恩，加惠藝林之意也。但將來發刊，不惟所用板片浩繁，且逐部刊

刻，亦需時日。臣詳細思維，莫若刻棗木活字套版一份，刷印各種書籍，比較刊板，工料省簡懸殊。臣謹按御定佩文詩韻，詳加選擇，除生僻字不常見於經傳者不收集外，計應刊刻者約六千數百餘字。此內虛字以及常用之熟字，每一字加至十字或百字不等，約共需十萬餘字。又預備小註應刊之字，亦照大字每一字加至十字或百字不等，約需五萬餘字。大小合計，不過十五萬餘字。遇有發刻一切書籍，只須將槽板照底本一擺，即可刷印成卷。倘其間尙有不敷應用之字，預備木字二千個，隨時可以刊補。書頁行款，大小式樣，照依常行書籍尺寸，刊作木槽板二十塊，臨時按底本將木字檢校明確，擺置木槽板內。先刷印一張，交與校刊翰林處詳校無誤，然後刷印。其棗木字大小共應用十五萬餘個。臣詳加核算，每百字需銀八錢，十五萬餘字約需銀一千二百餘兩。此外仍做木槽板，備添空木板，約需銀一千二百餘兩。此外仍做木槽板，備添空木字，以及盛貯

木字箱格等項，再用銀一二百兩已敷置辦。是此項需銀，通計不過一千四百餘兩。臣因以武英殿現存書籍核校，即如史記一部，計板二千六百七十五塊。接梨木小板例，價銀每塊一錢，共該銀二百六十七兩五錢。計寫刻字一百一十八萬九千零，每寫刻百字，工價銀一兩，共用銀一千一百八十餘兩。是此書僅一部，已費工料銀一千四百五十餘兩。今刻叢木活字套板一分，統計亦不過用銀一千四百餘兩。而各種書籍，皆可資用。即或刷印經久，字畫模糊，又須另刻一分，所用工價，亦不過此數。或尙有可以揀存備用者，於刻工更可稍爲節省。如此，則事不繁而工仍省，似屬一勞久逸。至擺字必須識字之人，但向來從無此項人役。即一時外僱，恐不得其人，且滋糜費。臣愚見請添設供事六名，分領其事。所有刊刻木字十五萬，按韻分貯木箱內。其木箱用十個，每個用抽屜八層或十層。抽屜中各分小格數十個，盛貯木字。臨用時，以供事二人專管擺字，其餘供

事四人，分管平上去入四聲字。擺板供事案書應需某字，向管韻供事喝取，管韻供事辨聲應給。如此檢查便易，安擺迅速。謹照御製命校永樂大典，計刻成叢木活字套板共四塊，並刷印紅墨格紙樣式各五十紙，恭呈御覽。這就是所謂聚珍版。由此可知：中國活字發明的次第如下：（一）膠泥活字，（二）錫造活字，（三）木板活字，（四）銅板活字，（五）叢木活字。（未完）

蘇聯之最大的印刷工廠

——印刷界近聞之一——

聽說蘇聯政府現正在波木（Gent）的附近，建築一個印刷工廠，耗去一千零五十萬鎊。這是蘇聯全國最大的印刷裝訂公司，每年約能出產書籍一萬二千萬冊。

現代通用的印刷術

劉龍光譯

(譯自 Frank B. Wiborg's "Printing Ink", 之第九章)

普遍的講，現代各地通用的印刷術，共有三種，而每一種都可利用於許多不同的方法上。第一，凸版印刷術 (Typographic Printing or Relief Printing) 模型或圖版的版面是凸彫的。像活字模型的版面，就是一種深凸形的鑄字或彫字。第二，凹版印刷術 (Intaglio Printing) 陷入彫版版面以內的印刷。凹版和凸版相反之點，就在於前者的版樣是陷在版面以內。第三，石印 (Lithography) 一種用化學方法特製之石頭或圖版上的平面印刷。它的版樣既不凸起，也不陷入于版面以內。

這三種不同的印刷術，可適用於各類的印刷術上；就是那最美麗的彩色圖畫印刷，也可適用。然而，每一種印刷術却各有其應用的範圍。『印刷史』很清晰

的指示着說：『印刷術在過去，雖有那樣多的根本改革。但這三種基本印刷術的任何一種，到將來永遠會有其用途。』把這話肯定一點，就是說：凸版印刷術，凹版印刷術，和石印的用途，都將並存於無涯。

凸版印刷術

『凸版印刷術』的用途，到今日仍能佔居印刷界的首位，雖然牠差不多已有五百年的歷史了。而許多的凸版印刷物，仍須藉重木版彫刻。所謂『木刻』，始終沒有失掉牠在藝術上的價值。拿事實來證明：木版彫刻術到近年還存在着。在今日的雜誌、小冊、廣告刊物中，儘可以得到很美麗的木版繪圖印刷品。但印刷物中新穎的繪圖印刷，則大半應用那金屬版，例如照相銅版和鋅版。

凸版可分為二類：(一)手工排版；(二)機器排版；這排版機器有幾種的造法和樣式。手工排版可排各

類的活字，無論是尋常彫造的字，或是鑄字機所澆鑄的字都適用。立拿排澆機 (Lino-type) 鑄成整排的字。馬拿排澆機 (Monotype) 有字母鍵盤和澆字器，則鑄成活字，能排成表格或花樣。

凸版印刷並不祇用活字模型這一種，同時電版和鉛版也可應用。近代的各大日報，實際上都是鉛版印刷的，而較大的雜誌，則是電版印刷的。大部份的書籍，也是用電版來印刷。

凸版印刷術所用的各類印刷機，有平板印刷機、自動的高速率滾筒印刷機、大號滾筒印刷機、雙色滾筒印刷機、單色和複色輪轉印刷機等。此外尚有大型的捲筒報紙印刷機等，這是以印刷報紙的。除了這些以外，還有特種的平床輪轉印刷機，一下子可印幾種顏色。印刷界所用較新式的自動印刷機，是一種平頁的 (Sheet-fed) 輪轉印刷機，一下子印出二色三色或四色，是纖芥分明的。這叫做「濕印」，因為是一種顏

色印在他種顏色上面的。

凸版印刷這個名詞，專指那凸版印刷機所能印的印刷物。例如：單色照相銅版，二色三色或四色的彩色照相銅版，單色鋅版，以及電版鉛版等。銅質電版通常是應用於黑色油墨的印刷物。而鋅版則普遍的應用於彩色印刷物上，因為鋅版隨便碰到哪一種彩色油墨的色素，都不會變態的。

凹版印刷術

這個名詞，是專指那幾種凹彫版的印刷術。這些凹彫版，包括着：彫刻鋼版和彫刻銅版，鑄飾的鋼鑄版 (Steel die) 和那較新穎的「照相凹版」。凹版印刷的歷史，很明顯的遠在一四五二年。據說在那時的佛羅蘭亭 (Florentine) 地方，有一個金匠，名叫腓納求賴 (Maso Finiguerra) 無意之中發現金屬的可蝕性。這個發現，就促成現代所實用的各種凹版印刷術來。

往昔凹版印刷者腐蝕銅版銅版的功績，祇限於那些名貴美術品的模擬。像那著名禮拜堂的圖畫、畫像、書籍圖解等類。後來這種技術就展佈到比較商業化的區域裏去。又過了相當時間，紙幣、證書、和商界出版物等，都用銅版來印刷了。現代各大國的紙幣和郵票，是採用凹版印刷。此外，別種印刷物用凹版印成的，也不計其數。這些印刷物，包括着商界文件、應酬卡片、公債票、社交文件、名片、婚禮請帖等等。

彫刻銅版的性質，比彫刻鋼版柔軟，成本也較便宜，大都用以印刷小量的社交文件；像名片、短簡、請客卡片等。彫刻鋼版大都用以印刷比較大宗的印刷物和優等文件；像書籍圖版、商業卡片、信箋、畫像、美術的模擬品等。銅版也可印刷大幅圖畫、大學文憑、紙幣、公債票、和證書。

所謂「鑄飾鋼鑄版」印刷術，（Die-stamping Process）和尋常的鋼版銅版印刷術不同之點；就在

於用作鑄飾的鋼鑄版，彫刻得特別深凹；再就是「鑄飾鋼鑄版」能夠同時的印刷和浮飾。用「鑄飾鋼鑄版」印成的印刷物，常有一種浮飾字體，和其他的花樣，像信箋的圖樣，就是一例。「鑄飾鋼鑄版」是用以印刷商界文件、賀柬、菜單、書皮、秩序單、信角卡片、有章紋的社交文件、和此類的他種精印物。「鑄飾鋼鑄版」在印刷時，多用單一色；牠也可以印成二色或多色，但每色須另彫一隔界的鑄版。

凹版和「鑄飾鋼鑄版」的印刷物，用各式各樣的機器來產生。這些機器，和現用的凸版印刷機絕不相同。舊式的D種滾版印刷機，是要用手來操作的，仍在使用牠產生鋼版或銅版的印刷物，但居多用以印刷小量的印刷物罷了。新式壓力印版鑄飾版印刷機，則用以產生大宗的印刷物。手彫印刷機，很適用於那些精美而上等的鑄飾版印刷物；實際上，無數的鑄飾版印刷物，是用這類機器產生的。



凹版和鐫飾版，都需要一種特製的油墨。通常用于銅版和銅版的黑色油墨，是用軟絨把牠吃乾。用于鐫飾版的黑色油墨，則是用油彩或軟絨把牠吃乾。

輪轉的照相凹版術 著名的照相凹版術，用機械的方法腐蝕金屬印版。此法則是對於照相凹版術的適應。但此新法有很多的優點，所以牠本身已自成一家。（新聞紙的照相凹版圖畫副刊，現在已可用此新法印成兩色或多色了。）

輪轉的照相凹版，雖然祇有三十年左右的歷史，但牠在印刷界的發展，很可驚人，尤其在最近若干年裏，進步得特別迅速。牠的主要優點，有如下述。

此法可翻製那精巧的攝影，沖洗的繪畫彫像，以及能感光的圖畫等翻印品。此法利用彫銅圓筒，以印刷糙面紙、粗糙書紙、普通毛紙、和他種紙張，毫無困難之處。此法用以印刷紙張的任何一面或兩面，和兩種異色，祇須費一種手續。此法也適於印刷那異層的紙

版，從一張薄紙印到相當厚層的紙版。此法不需要動工前的準備手續。此法不需要更換着用那照相銅版、電版、或石版。此法可翻印各種印刷品，以及齊邊排版印刷品中的文體和圖樣，而且可以連同圖畫一道兒翻印進去。

輪轉照相凹版的印刷機，因為適用的範圍很廣，所以製成不同的體積和樣式。姑舉一例：報館所用的新式輪轉照相凹版印刷機，已能把整整十六頁的報紙圖畫副刊，很迅速的印成一色或二色。這類印刷機也用以印刷那插圖的雜誌副刊，和這類印刷品。有幾種徧鎖全國的刊物，已完全用這種凹版來印刷了。這類印刷品差不多全用單色版，最普遍的是用深褐和『像片綠』這兩色。

除掉現時所用的這幾種報紙輪轉機以外，還有好幾種平頁的（Sheet-fed）輪轉凹版印刷機。有一種平頁的（Sheet-fed）輪轉凹版印刷機，能印出鬼斧神

工的印刷物，而牠的彫刻滾筒還能印成複色。至少有一種大報紙的副刊，是用凹版印成複色；有一種徧銷全國的雜誌，是參用凹版和膠版來刊印的。用凹版印刷精巧的圖畫，在最近的將來，將成爲可能性。

平版印刷術

「石印」這個名詞，祇指石版印刷術；但往往被人誤指爲膠版印刷術和平版印刷術。石印是施納飛爾特 (Alois Senefelder) 所發見的，乃是一種化學的印刷方法，用一種含油質的物體，把底樣落在石版之上。最適于石印的石版，是多腦河兩岸 (Bavaria) 地方所產的石灰版；但利用別種的石版，也有多少的效果。

用石印去翻印那彩色圖畫，最受人們讚賞。因爲牠在印刷美術圖畫的時候，常能印到十六種異色之多。石印也可用以印刷單色的信紙、公債票、銀行支票、證書和其他。

石印印刷者有三種方法使底樣落石：(一) 先把底樣落在小石上，然後再用轉寫紙 (譯者按：即汽水紙) 複印在大石上，複印的次數隨需要而定。(二) 用一種油墨棍，直接落樣於大石的表面上。(三) 用照相石印 (Daguerre) 的方法，落樣於小石或金屬版上，然後再轉印於大石。

石印的製造原理，基于油類和水永不互相融化這個事實。石印印刷機同時裝置着水滾筒，及一些墨滾筒。當運用機器的時候，水滾筒先在石上輾過，把底樣中不印刷的部份濺濕；然後墨滾筒輾過去，把那沒有受水漬的部份染上顏色。而石印印刷機的版面圓柱體，係用一塊有彈性的橡皮版罩住。我們就用這塊有化學作用的石版之平面來印刷。每一頁印好，背面沒有痕跡。

石印所用的油墨棍，是蜜蠟、蟲膠片、脂肪、膠黏水、泥、松脂、肥皂、煤烟等物混製而成。石印用的 (Tusche)



一名轉寫墨，也包含着大同小異的原素，但須加些油類的物質。

膠版印刷 這種平面印刷，是先把鋅版印到橡皮版，再由橡皮版逐一的轉印於紙、錫、織品、或其他新式的膠版印刷術，是從昔時錫匠相似的技术演進而來的。這較新的方法，能發生石印印刷機所有各部門的作用。照實說：這種膠版印刷術，現正迅速的取得石版印刷術在工業界中的地位而代之。

膠版印刷術有兩種不同的方法：第一，濕法，這和尋常的石印方法很相似。第二，乾法，這個法子屏去水滾筒的需要。濕法在各方面都比較的實用，但乾法現在也有驚人的進展，將來或佔優勢，也未可知。

市上所售的各式各樣膠版印刷機，包括着直接膠版機、輪轉膠版機、和平板膠版機，而平頁的 (Sheet-fed) 輪轉膠版機一向是最普遍的。這些膠版印刷機雖有各種樣式，牠們的製造原理却祇一個。這機器

有三個圓筒，互相摩擦而旋轉着。上圓筒運送着鋅版，中圓筒運送着橡皮版，下圓筒則運送紙張去印刷。運用機器時候，上圓筒先印在中圓筒上，使橡皮版中一點一行都和鋅版的條目逼肖，然後再由橡皮版完全的轉印在紙面上。用這種膠版印刷術，能把低廉而粗糙的紙張，印刷得像光皮紙一樣的精良。

輪轉膠版印刷機的製造，有大型、小型、單色型、二色型之別。石印材料廠預備着特製的鋅版和鋁版，為膠版印刷的轉印之用，但有些膠版印刷工人，寧願用他們自己所磨製的。每塊金屬版（鋅版或鋁版）在未造底樣以前，須先磨刮和整理一下，每塊可以重磨着用牠好多次。

近年以來，有好多種影印版 (Photo-Offset) 的印刷術已經告成了，每一種都有其適用範圍內的優點。有一種能夠直接攝印底樣於特製的金屬版上面，再用機器腐蝕這版，以供印刷。美術家也可直接描繪

底樣於這特製的金屬版上面，則那些圖樣就會和石印一樣的能夠轉印了。彩色印刷若應用這類影印版印刷術時，須先用照像彫刻一類的法子，把各色版腐蝕一下。

(完)

美國之郵片產量

——印刷界近聞之二——

美國政府印刷局運用着三架輪轉印刷機，印刷郵片（即明信片）連印刷、裁切、遞送、裝包（每包五十張郵片）等手續都計算在內，一分鐘能產出六千四百張郵片。平均算來，每天能產出五百萬張（5,000,000）的郵片，每年則能產出一萬五千億張（15,000,000,000）的郵片。

德國之標準紙張

——印刷界近聞之三——

德國紙業管理局最近頒布條例數條，規定「標準紙張」的大小和重量。至于現存的「非標準紙張」仍可採用，以用完為度。

國際印刷總會之會員人數

——印刷界近聞之四——

國際印刷總會由二十三個印刷團體組織而成。這二十三個印刷團體，共代表二十二個國家。總會會員的人數，達一二五、〇〇〇人之多。每國會員的人數如下：

英國	二二、二五三人	挪威	三、七四五人
法國	一八、三二六人	波蘭	三、四一四人
瑞典	一〇、〇八二人	南斯拉夫	三、二七人
捷克	九、九一二人	芬蘭	三、〇八七人
荷蘭	七、九五四人	羅馬尼亞	二、〇七三人
西班牙	七、八三〇人	埃斯特蘭	五六六人
匈牙利	六、七六七人	帕來斯登	五二七人
丹麥	六、五一六人	盧森堡	二四七人
瑞士	六、四七六人	阿根廷	二〇〇人
比利時	五、四二五人	冰島	一四六人
蘇格蘭	五、一六〇人	立陶宛	三八人



鑄字與鑄字爐及鉛錫的關係

林鶴欵

關於鑄造鉛字，有許多人以為祇須有優等的銅模，就可得到完善的成績。這種見解，實在不能說是全對。準確的銅模，固屬鑄造鉛字的必需條件，而鑄字爐和鉛（Lead）錫（Antimony）錫（Tin）三種金屬混合成分的重要，却往往被人們所忽視。

我們拿手搖鑄字爐和自動鑄字爐比較一下：則前者不但出貨遠不如後者來的迅速，還有三個極大的缺點，使前者所鑄成的字，簡直不能和後者所鑄成的字相頡頏。第一，手搖鑄字爐的壓力不大，所以它所鑄出來的字，質地不堅固而且面子不光亮。第二，手搖鑄字爐沒有涼水管經過鑄字盒子。所以當它鑄成頭號字二三十個，或六號字二百個左右的時候，就須把冷手巾放在盒子上，以降低其溫度。否則，盒子上的銅質，就會因為熱度太高而受影響，字亦不易凝結。但是

無論如何，在用冷手巾的以前（熱度正高時）和以後（熱度降低時），盒子已有伸縮作用，字形不免有大小之別。熱度正高時所鑄成的字較大；熱度降低時所鑄成的字較小。第三，手搖鑄字爐所鑄的字，須經過人工的剷邊、磨身、剷底，諸手續，無論手工怎樣精巧老練，總不免有用力輕重的時候，所以它所造出來的字，亦就有大小高低之弊。以上所說的三個缺點，若用自動鑄字爐，則完全可以消除。這種鑄字爐雖有許多式樣，但都裝有涼水管，經過機器上的鐵版。涼水繼續不斷的流，熱度就不致過高，亦可免除忽熱忽冷的弊病。所以它所鑄出來的字，就無大小不勻之分。此外自動鑄字爐因構造的關係，鑄成的字用不着人工的剷邊、磨身、剷底等手續，就可以應用。再就是它的壓力極大，所以它所鑄成的字，質地堅固而且字面光滑。從以上的比較，我們可以明瞭用手搖鑄字爐所鑄成的字，決不如自動鑄字爐的出品來的準確而耐用。

除掉鑄字爐的構造不同而可影響鑄字以外，鉛錫三種金屬混合成分對於鑄字的優劣，也很有關係。我們所說的鉛字，若祇用鉛鑄成，決不能製成光亮耐用的字形。因為鉛性柔軟，祇須碰到相當的壓力，就會變更形態；而且它的流動性不強，不能流入銅模的每一部份，所以不能鑄成極光亮的字面。若要使鉛耐用，必須加入相當成分的錫，因為錫的特性較鉛堅硬。還有一個好處：鉛與錫混合物凝結之後，立刻就會膨脹，故可得到比較光亮的字面。相當成分的錫，亦必需加入。但因為錫的價值太貴，而其功用又往往為人所不明瞭，所以鑄字所在鑄字時常不把錫加進去。其實，多量的錫固然沒有益處，並且有使鉛錫混合物慢于凝結的弊害。但加進相當成分的錫，因為它的流動性極強的緣故，確可使字面光亮，而且可使鉛錫凝結有力，也有耐久的功用。總之，這三種金屬各有各的特性，在鑄字時是缺一不可的。

至於鉛、錫、三種金屬成分混入的分量，這要憑字體的種類而定。譬如斜體字因多有出角，若加錫太多，每易發脆而不耐用，故鑄斜體字的成分，和鑄正體字所用者大不相同。

錫	錫	鉛	鉛字種類
15%	23%	62%	體正 (Roman)
9%	12%	79%	體斜 (Italic)
6%	12%	82%	及鉛空 等條鉛 (Quads and Leads)

如按上表所列之成分化合，當有良好之成績發見也。



美國卡乃基工學院印刷學系

的概況

劉龍光

美國彼得斯堡州 (Pittsburgh) 的卡乃基工學院 (The Carnegie Institute of Technology) 是美國鋼鐵大王卡乃基 (Andrew Carnegie) 所斥資創辦的。該校於一九〇五年四月，行奠基禮；同年十月，開始招生。該校共分四部：(一)機械學院，(The College of Engineering) (二)美術學院，(The College of Fine Arts) (三)卡氏女子學院，(The Margaret Morrison Carnegie College) (四)卡氏圖書館學院，(The Carnegie Library School) 而印刷學系則屬於機械學院。該校的印刷學系，相當於大學程度，修滿四年學程，授與理學士學位。其宗旨在於造就印刷事業的專家，以及廣告專家，印刷材料製造專家等，故其課程偏重於工業及商業管理方面。現在把該系各年級的課程表，列在下面：

期學下級年一										期學上級年一										區 別 年 級
軍事訓練	書法	手工排版術	初級印刷術	普通化學	體育	衛生學	工業史	英文	數學	軍事訓練	書法	手工排版術	初級印刷術	普通化學	體育	工業史	英文	數學	學 程 名 稱	
2	0	0	1	3	0	1	2	3	3	2	0	0	1	3	0	2	3	3	每 週 講 授 時 數	
1	3	6	0	3	2	0	0	0	0	1	3	6	0	3	3	0	0	0	每 週 實 驗 時 數	
2	0	0	2	3	0	1	4	6	6	2	0	0	2	3	0	4	6	6	每 週 自 修 時 數	
5	3	6	3	9	2	2	6	9	9	5	3	6	3	9	3	6	9	9	每 週 合 時 數	



期學下級年二	期學上級年二
現代語言 經濟學 體育 印刷化學 打字術 高級印刷術 平板印刷機實習 校對與謄寫 圖樣術 軍事訓練	英文作文 現代語言 經濟學 心理學 體育 印刷化學 高級印刷術 圖樣術 軍事訓練
2 0 2 0 0 0 2 0 3 3	2 0 0 2 0 3 3 3 2
1 4 0 3 6 3 2 3 0 0	1 6 3 2 3 0 0 0 0
2 0 4 0 0 0 4 0 6 6	2 0 0 4 0 6 6 6 4
5 4 6 3 6 3 8 3 9 9	5 6 3 8 3 9 9 9 6

期學下級年三	期學上級年三
現代語言 市場學 商業交通學 機械排版術 高級圓筒印刷機實習 印刷業成本會計 印刷史 設計與打樣	現代語言 銀行與信託 美國政府 會計學 機械排版術 圓筒印刷機實習 印刷業鳥瞰 複合印刷術 設計與打樣
0 2 2 0 0 2 3 3	0 1 2 0 0 1 3 3 3
3 0 3 3 6 0 0 0	3 0 0 3 6 3 0 0 0
0 4 4 0 0 4 6 6	0 2 4 0 0 2 6 6 6
3 6 9 3 6 6 9 9	3 3 6 3 6 6 9 9 9

期學下級年四	期學上級年四
美術印刷實習 廣告圖樣術 印刷工場管理 成本與估價 財政之組織與管理 商法 英國文學	演說術 人事管理 市場學 工業管理 估價學 印刷生產術 畢業論文 美術印刷實習
0 2 3 2 3 3 3	0 2 0 2 3 3 3
8 0 3 0 0 0 0	8 0 6 0 0 0 0
1 4 6 4 6 6 6	1 4 0 4 6 6 6
9 6 12 6 9 9 9	9 6 6 6 9 9 9

期學下年一第	期學上年一第
圖樣術 書法 校對與謄寫 印刷業成本會計 平板印刷機實習 手工排版術 初級印刷術 市場學 印刷化學	圖樣術 書法 複合印刷術 印刷業鳥瞰 手工排版術 初級印刷術 會計學 印刷化學 銀行與信託
0 0 2 2 0 0 1 3 2	0 0 1 2 0 1 1 2 3
4 3 0 3 3 6 0 0 2	6 3 0 0 6 0 3 2 0
0 0 4 4 0 0 2 6 4	0 0 2 4 0 2 2 4 6
4 3 6 9 3 6 3 9 8	6 3 3 6 6 3 6 8 9

大學的畢業生投入該系肄業者，祇須修滿二年學程，授與理學士學位。其規定之課程如左：



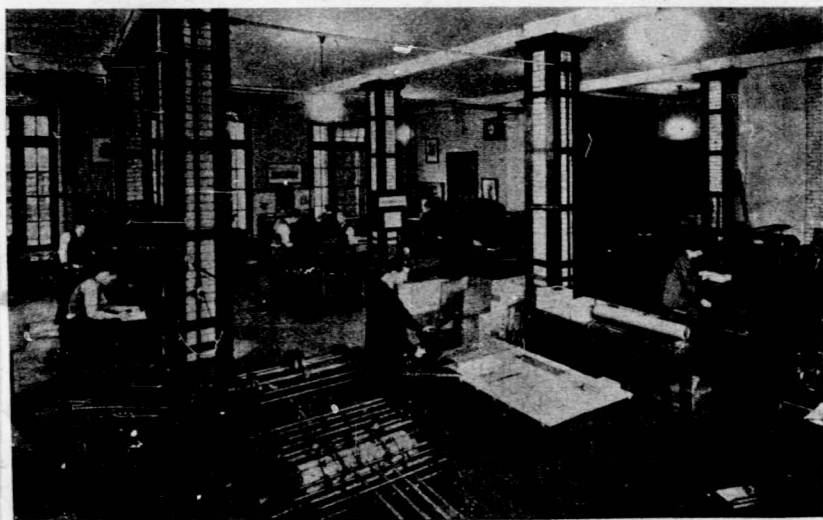
期學下年二第	期學上年二第
商法 高級印刷術 機械排版術 高級圓筒印刷機實習 成本與估價 印刷史 印刷工場管理 設計與打樣 廣告圖樣術	市場學 工業管理 高級印刷術 機械排版術 圓筒印刷機實習 估價學 印刷生產術 畢業論文 設計與打樣
2 0 3 2 2 0 0 0 3	0 2 0 2 0 0 0 3 3
0 3 0 0 0 3 6 6 0	3 0 6 0 3 6 3 0 0
4 0 6 4 4 0 0 0 6	0 4 0 4 0 0 0 6 6
6 3 9 6 6 3 6 6 9	3 6 6 6 3 6 3 9 9

據該校當局統計所得：在不景氣的年份內，該系畢業生仍能覓到職業的，至少當在全數百分之九十五以上。這個數碼字，是比較該校其他科系的數碼字為高的，由此可見印刷人才是何等的為社會所需要？據該校最近的報告，該校印刷學系的學生，現在共有一百七十八人，其中六十八人是在日校，而一百十人是在夜校的。我國留學生在該系求學者，數目極少，本刊發行人林鶴欽君，畢業於美國意大利諾大學後，曾入該系研究一年。

(完)



(一) 場工刷印之系學刷印院學工基乃卡



(二) 場工刷印之系學刷印院學工基乃卡





班一之形情作工內室字排在生學級年一系學刷印基乃卡



班一之形情作工內室樣打在生學級年二系學刷印基乃卡



卡乃基印刷系三年級學生用馬拿排機之情形



卡乃基印刷系三年級學生用立拿排機和字排之情形

紙張種類名稱表 吳康卿

印刷品在現代，已被各界公認為日用的必需品。所以印刷術所必需應用的紙張，也為各界所不可不知的切要門徑。但是紙張的種類繁多，名稱各異，往往為各界所不甚熟悉。我們為便利印刷界參攷，和採用印刷品的各界得到採辦時經濟的預算起見，特地把紙張的中西名稱，大小尺寸，重量磅份，和每令張數，詳細記載在下面的表裏。

中文名稱 Names of paper in Chinese	英文名稱 Names of paper in English	大小尺寸 Size	重量磅份 Weight in lbs.	每令張數 Sheets per ream
夫士紙	Foolscap paper	26½ x 33	48, 56, 64, 72	480/500
藍夫士紙	Blue Foolscap paper.....	26½ x 33	56, 64	480/500
白二號紙	White Bond paper.....	22 x 34	26, 32, 40, 48	500
各色二號紙	Coloured Bond paper.....	22 x 34	26, 32, 40	500
布紋二號紙	Linen Bond paper.....	22 x 34	32, 40, 48	500
粒紋二號紙	Ripple Bond paper.....	22 x 34	32, 40, 48	500
沖二號紙	Unglazed Printing paper.....	31 x 43	50, 60, 70, 80	500
"	"	34 x 44	52, 64	500
"	"	27 x 40	60	500
"	"	31 x 45	100	500
小道林紙	Glazed Printing paper (Small Size)	27 x 40	45, 50, 60, 70, 80, 100	500
大道林紙	" (Large Size)	31 x 43	45, 50, 60, 70, 80, 100, 120	500
毛道林紙	Unglazed Printing paper.....	31 x 43	45, 50, 60, 70, 80, 100	500
米色毛道林紙	Buff Unglazed Printing paper...	31 x 43	60, 70, 80	500
各色道林紙	Coloured Printing paper.....	31 x 43	50, 60, 70, 80, 100, 120	500
模連紙	Simili paper.....	31 x 43	36, 50, 60, 70, 80, 100, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 200, 220, 230, 240, 250, 280, 300, 340	500
白報紙	News Printing paper.....	31 x 43	37, 45, 60	500
各色報紙	Coloured News Printing paper	31 x 43	37	500
瑞典紙	Swiss Printing paper.....	31 x 43	45	500
各色彩紙	Coloured Printing paper.....	25 x 44	45	500
白打字紙	White Manifold paper.....	22 x 34	16	500
各色打字紙	Coloured Manifold paper.....	22 x 34	16	500
銅版紙	Art Printing paper.....	31 x 43	100, 120	500
各色銅版紙	Coloured Art Printing paper....	31 x 43	100, 120	500
"	"	21 x 33	56	500
沖銅版紙	Unglazed Art Printing paper....	31 x 43	90, 100, 120, 130	500
白卡紙	White Cards.....	22½ x 28½	100, 120, 140, 160, 180, 200	500
各色卡紙	Coloured Cards.....	22½ x 28½	130, 140	500
銅版卡紙	Chromoboard.....	32 x 46	260	500
各色牛皮卡	Coloured Manila Cards.....	30 x 40	260, 280	500
圖貨宣紙卡	25 x 44	(七層裱成)	100每刀
各色書面紙	Coloured Cover paper.....	25 x 37	80, 90, 100	500
"	"	24 x 36		
布紋書面紙	Linen Cover paper.....	25 x 37	80	500
皮紋書面紙	Morocco Cover paper.....	26 x 40	180	500
皮貨書面紙	Leatherette Cover paper.....	26 x 40	180	500

(接次頁)

中文名稱 Names of paper in Chinese	英文名稱 Names of paper in English	大小尺寸 Size	重量磅份 Weight in lbs.	每令張數 Sheets per ream
磁青書面紙	(國貨)	25 x 44		100每刀
牛皮紙	Kraft paper	36 x 48	50, 60, 70, 80, 100, 120, 160, 200	500
鴉皮紙	Parchmy paper.....	36 x 48	80, 100, 120	500
招貼紙	Poster paper.....	31 x 43	45, 50, 60, 70, 80	500
次招貼紙	Sulphite paper.....	31 x 43	45, 50	500
黃表古	M. C. Buff cover paper.....	25 x 44	45	500
各色有光紙	Coloured M. G. Cap paper.....	25 x 44		500
拷貝紙	Copying paper.....	25 x 44		500
初音紗紙	Tissue paper	14 x 19½		500
東洋紗紙	Japanese Copying paper.....	20½ x 24½		500
玻璃紙	Glass paper (Celluloid paper)	20 x 30		500
透明紙	Transparent paper	37 x 39		500
汽水紙	Transfer paper.....	17 x 22		500
月份牌紙	Calendar paper.....	31 x 43	160	500
毛月份牌紙	Unglazed Calendar paper.....	31 x 43	130	500
白生紙	White Blotting paper.....	17½ x 22½	38, 60, 80	480/500
各色生紙	Coloured Blotting paper.....	17½ x 22½	100	480/500
色臘光花紙	Coloured Wax paper.....	20 x 30	38, 80, 100	480/500
各色蠟紙	Coloured Crease paper.....	20 x 30		500
報花紙	News Flower paper.....	21½ x 31		500
彩花紙	Coloured flower paper.....	22 x 25		500
畫圖紙	Drawing paper.....	23½ x 30	50, 60, 80, 100	500
鈔票紙	Bank-note paper.....	22 x 28		500
白凡紙	Thin news printing paper.....	25 x 44		500
包紗紙	Cotton Packing paper	17 x 38		500
洋燭紙	Blue Candle paper.....	25 x 44		500
香烟紙	Cigarettes paper.....	20 x 30		500
厚油紙	Grease paper (Oiled paper).....	19 x 24		500
薄型紙	18 x 23		500
國貨厚型紙	18 x 23		100每刀
毛邊紙	23 x 52		..
海月紙	(分洋海月, 本海月)	25 x 44	二層, 三層	..
各色紙	(國貨宜紙製)	25 x 44	單層, 夾層	..
各色紙	(國貨宜紙製) 簡稱紙名 四尺	27 x 52	單層, 夾層	..
..	.. 五尺	31½ x 56	單層, 夾層	..
..	.. 六尺	38 x 68	單層, 夾層	..
..	.. 二二五尺	30 x 68	單層, 夾層	..
美白/黃棉紙	Hammermill Ledger paper.....	28 x 34	71	500
藍棉紙	Ledger paper.....	24 x 38	68	500
	(Conqueror, Dorling, Maxima, D.C.O., E.R.C.O. etc.)	26½ x 33		
		20 x 40		
		28 x 34		
		24 x 38		
		30 x 44		
黃紙板	Straw Cardboard.....	25 x 30	No. 3, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48	每令張數 以900號推算



表內之各種紙張，均係各界普遍所採用者。其他別名紙張，因用途極少，故未列入。

本刊創刊號發寄後的感想和

希望

林鶴欽

本刊創刊號這次寄贈國內和南洋等地的印刷同業，已經超過三千份。但從一月一日起到一月二十日止，兩旬之間因各界來函索取而寄出的，竟又有二千份之多。至于邊遠省份，還不在內。所以我們預算本期（第二期）的銷路，至少當在五千份以上。我們在試辦之初，真想不到社會上對我們會這樣熱烈的同情。但是，我們從這裏却可得到一個結論，就是說：印刷術雜誌已成爲現代社會所最迫切需要的刊物之一種。無疑的，這是中國文化水準逐漸提高的一個有力證明。

各界來函，對於本刊的內容，大都加以特別的讚美和鼓勵。本刊同人對於各界的期許，實在是十二分的感激。但本刊同人一聯想到歐美日本的印刷雜誌，

又不能不十二分的慚愧。因爲本刊和牠們比較一下，不免如小巫之見大巫，相形見拙了。本刊既爲中國唯一的印刷術雜誌，肩荷改進印刷術的使命。此後應如何充實內容，使本刊的聲價和歐美日本印刷雜誌的聲價並駕齊驅。這裏，我們不能不仰仗各界的投稿，祇要是關於印刷術的作品，不論印刷術任何的一部門，（譬如凸版、凹版、平版，及油墨、製版、紙張等論著或小品）都是我們所竭誠歡迎的。我們正準備着優厚的酬金，期待着各界的來稿。我們認爲這塊園地是中國印刷界公有的園地，不是一兩家印刷業私有的園地，必須全國印刷界用整個的力量來培植牠才行。

還有，本刊在最初是試辦的性質，爲提倡印刷術起見，所以創刊號和本期並不售價。但每期所賠貼的紙張、油墨、工料等等，已經所費不貲了。現在因爲紙價高漲，而且銷路擴張到五千份以上，這一筆費用實在難以負擔。本刊籌思至再，不得不略定售價，以彌補一

部份的損失。本刊現在規定：訂閱全年，共十二期，連郵費在內，僅收定費國幣二元。這個價目實在還不夠開銷本刊的紙費，讀者祇要估計一下，就可了然。本刊希望各界踴躍訂閱，並且希望定戶牢記着這句話：「全年十二期的本刊裏，祇要一期中的一個小點，能使定戶獲得利益，這兩塊錢的定費就已有牠的代價了。」

姑舉兩個例子來說：譬如上期本刊鑄字與鑄字爐及鉛錫錫的關係一稿裏面，曾說到鉛字與錫的關係。這一點是中國一部份的印刷所或鑄字所所不明瞭的。所以他們所鑄成的字，往往有不完滿的地方。現在他們看到本刊，曉得錫的重要，此後他們的出品便可令人滿意。這種利益，豈是尋常兩塊錢所能換得來的？又如上期本刊紙張種類名稱表一稿，把紙張的大小、尺寸、重量、磅份、每令張數等，記載得異常詳細。牠的原理雖然很簡單，但並不是一般採辦印刷品的人們所熟悉的一個機關的庶務員或買辦，看到這張表格

之後，在採辦印刷品的時候，一定可以增加了許多便利，少喫了許多的虧。這種利益，又豈是尋常兩塊錢所能換得來的？以上所說的兩點，都是極其微小的，然而在實際上却很重。所以我說：「全年十二期的本刊裏，祇要一期中的一個小點，能使定戶獲得利益，這兩塊錢的定費就已有牠的代價了。」

其次，本刊現已開始招登廣告。因為本刊的銷路多至五千份以上，遠至南洋及邊遠省份，而且本刊的讀者大都和印刷界有直接的關係。所以五千份本刊的宣傳力量，比較五萬份其他雜誌報紙的宣傳力量，要來得宏大。此外本刊的廣告價目，又特別的低廉，讀者祇要將本刊的廣告價目表和其他雜誌報紙的廣告價目表比較一下，就可明瞭。本刊希望印刷界及各界踴躍的登載廣告。（如印刷業的營業廣告，印刷業聘請技師工友的廣告，印刷專家特聘的廣告等）並且希望印刷界及各界牢記着這句話：「本刊全年十

二期的廣告，祇要其中有一小點，能吸引一家新的主顧，這一筆廣告費用就已有牠的代價了。」

再舉一個例子來說：譬如一家油墨公司，在本埠已有三十家主顧，現在為兜攬外埠生意起見，把廣告登載在本刊（因為本刊推銷到外埠的份數很多）於是增添了一個外埠主顧。請問這個代價是如何呢？所以我說：「本刊全年十二期的廣告，祇要其中有一小點，能吸引一家新的主顧，這一筆廣告費用就已有牠的代價了。」

末了，我懇摯的希望各界：（一）踴躍的投稿，（二）踴躍的訂閱本刊，（三）踴躍的登載廣告。（完）



中國印刷術的沿革(下)

劉龍光

(丙) 中國印刷術的傳播

大凡文化和學術，都是具有傳播性的東西。中國的印刷術，既然有牠的光榮立場，便不期然而然的向外傳播了。

但是中國印刷術向外傳播的途徑，却是說者不一。同時，這一類的史料，也非常的稀少。在中國的史籍裏，差不多找不到這一類的記載，我們祇好參考日本學者和歐美學者的說法，來做一個蓋然的論定。

文化傳播的路程，總是自近而遠的，印刷術當然不能夠例外。中國印刷術向外傳播的路程，大概是先傳播到日本和南洋等地，然後才傳播到歐洲。據日本學者考證所得：日本孝謙天皇的無垢淨光陀羅尼經共一百萬卷，這是日本印刷品的濫觴。按無垢淨光陀羅尼經是成于西歷七七〇年，相當於中國的唐代宗

大歷五年。這時中國的印刷術，已經相當的發達。而且唐朝的版刻書籍，本來就以佛經佔絕對多數，中國印刷術因為佛教的媒介，而附帶的傳播到日本，這是極其可能的事。在另一方面講：日本和中國是同文同種，接受中國的文化也比較的容易些。所以中國印刷術首先傳播到日本這一種說法，大概是沒有疑義的。但記者不敢武斷着說：日本在孝謙天皇以前，沒有私家的印刷品。所以記者也不敢斷定：中國印刷術傳播到日本的時期，一定是在日本孝謙天皇的時候。這裏祇能引用概括的說法：中國印刷術傳播到日本的時期，是在西歷八世紀的時候。

至於當時的中國印刷術，有沒有傳播到南洋？因為中外史料都沒有記載，這祇能說是一個謎。但記者以為這是極其可能的事，研究中國印刷史的人們，萬萬不可以忽略牠。我們知道，南洋等地是東西交通的樞紐。印刷術從中國傳播到歐洲，必須經過南洋等地。

而且歐洲印刷術的濫觴，是在西歷十五世紀，牠的先進國家是荷蘭和德國。據我們考證所得，荷蘭和德國的海外勢力，在十五六世紀前後，已經漸漸的發展到南洋等地。那麼，這裏更有蛛絲馬跡可尋了。但我們也祇能引用概括的說法：中國印刷術傳播到南洋的時期，是在西歷十四世紀至十六世紀的時候。

關於中國印刷術傳播到歐洲的經過，美國哥倫比亞大學教授嘉德氏（Thomas Francis Carter）的中國印刷術之發明及其傳入歐洲考（The Invention of Printing in China and its Spread Westward）一書裏，說得很詳細，可以用作參考。關於西文活版的發明，歐洲人有兩種說法。荷蘭人說是可斯特（Coster）所發明的。而德國人則說是葛登堡（Gutenberg）所發明的。大約事實是這樣：可斯特在西歷一四二〇年（明成祖永樂十八年）發明刻版。葛登堡曾參觀過可斯特的工場，於是在西歷一四三八年（明英宗正統

三年）發明木製活字；又和佛奧斯忒（Utz）等在西歷一四五二年（明景宗景泰三年）發明金屬活字版。但可斯特和葛登堡二人所受到中國印刷術的影響，確是極大，這是歐洲學者們所已經公認的。

至於印刷術在歐洲各國間的傳播，據歐洲學者的考證：印刷術從德國傳到意大利，是在西歷一四六五年。傳到法國，是在西歷一四七〇年。傳到英國，是在西歷一四七六年。此後便傳到美國和日本。那麼，意法英美等國的印刷術，間接的也是傳自中國了。

(丁) 中國印刷術的轉做

中國印刷術開始轉做西洋的時期，大約是在清朝的同治光緒年間。這時，中國的門戶漸漸開放。西洋的新式印刷術輸入中國，舊式印刷術自然不能和牠抗衡，於是印刷術發生了新陳代謝的形態。所謂新式印刷術，就是「機械印刷」的別名；而所謂舊式印刷



術，也就是「人工印刷」的別名。人工和機械競爭的結果，前者往往會歸於自然淘汰，這是一個不可避免的事實。

關於西洋印刷術輸入的記載，我們可以在清人的筆記中搜尋一下。瀛海雜志：「西人設有印刷局數處，墨海其最著者。以鐵製印刷車牀，長一丈數尺，廣三尺許。旁置有齒重輪二，一旁以二人司理印事，用牛旋轉，推送出入，懸大空軸二，以皮條爲之經，用以遞紙。每轉一過，則兩面皆印，其簡而速，一日可印四萬餘紙。字用活版，以鉛澆製。墨用明膠、煤油，合攪煎成。印牀西頭有墨槽，以鐵軸轉之，運墨於平版，旁則以數墨軸相間排列。又指平版之墨，運之字版，自無濃淡之異。墨勻則字迹清楚，乃非麻沙之本。印書車牀，重約一牛之力。」又「墨海後廢，而美士江君別設美華書館於南門外。造字製版，悉以化學，實爲近今之新法。按西國印書之器，有大小二種：大以牛運，小以人挽。人挽者，亦殊便捷。

不過百金可得一具云。淞南夢影錄：「石印書籍，用西國石版，磨平如鏡。以電鏡映像之法，攝字迹於石上。然後傳以膠水，刷以油墨。千百萬頁之書，不難竟日而就。細若牛毛，明如犀角。割剝氏二子，可不煩磨厲以須矣。英人所設點石齋，獨擅其利者已四五年。近則寧人之拜石山房，粵人之同文書館，與之鼎足而立。」但是上面的記載，並不詳盡，實在不能使我們滿意。現在記者把參考現代史料所得，作一個表格，把中國印刷術轉做西洋的時期，以及最初做製者，詳細的記載如下：

刷 印 版 凸			版 名					
三色版	黃楊版	照相銅鋅版	電鍍銅版	紙型	石青版	泥版	中國做製之時期	中國之最初做製者
宣統時	光緒卅年	光緒廿六年	光緒末葉	光緒中葉	同治九年	同治初年	澳門花華聖經書房	上海清心堂
上海商務印書館	上海商務印書館	上海土山灣印刷所	寧波花華聖經書房	上海修文印書局				

刷印版四		刷印版平						
彩色影寫版	影寫版	彫刻銅版	橡皮版	照相石印	馬口鐵印刷	彩色石印	珂羅版	石印
民國十四年	民國十二年	光緒中葉	民國十年	民國九年	民國七年	光緒卅年	光緒初葉	光緒二年
上海英美烟公司印刷廠	上海商務印書館	上海江海關印務處	上海商務印書館	上海商務印書館	上海商務印書館	上海文明書局	上海土山灣印刷所	上海土山灣印刷所

我們參照上表，對於西洋印刷術輸入的次序，可以了然。最早的是凸版印刷術，其次的是平版印刷術，最後的是凹版印刷術。同時，新式的鑄字機和印刷機，也陸續的輸入。中國印刷術的新陳代謝，到最近才漸漸的完成了。

(戊) 結論

以上陳述(一)中國印刷術的創造，(二)中國印

刷術的傳播，(三)中國印刷術的轉倣。我們可以把印刷術的沿革，列一個簡表於下：

中國↓日本↓南洋↓歐美↓日本↓中國

我們看了這表，感覺到十二分的羞恥和警惕。中國是發明印刷術的國家，但是今日的中國印刷術落後到如此地步。近年以來，國內各文化機關雖已覺悟轉倣西洋印刷術的必要。歷年派人到歐美日本考察印刷事業，同時並延聘外籍印刷技師，教授生徒。而中國的印刷品仍然不能和歐美日本的印刷品頡頏，不但不能比擬德國美國，甚至也遠遜日本。我國印刷界的人士，應當如何的急起直追，恢復我們中國固有的榮譽呢？

(完)



立拿排澆機小史

劉龍光

—為立拿排澆機五十週年紀念而作—

西文的排澆機，比較常見的，有馬拿排澆機 (Monotype) 立拿排澆機 (Linotype) 英特排澆機 (Inter-type) 和最近發明的歐羅排澆機 (Orotype) 等在中國所用的，祇有馬拿排澆機和立拿排澆機。

立拿排澆機是西曆一八八六年梅成太爾氏 (Ottmar Mergenthaler) 在美國帕地木爾 (Baltimore) 地方所發明的，到現在已有五十年的歷史了。梅氏是德國人，他對於這個排澆機，曾費了二十年的心血而後成功的。

一八八六年六月，美國紐約論壇 (The New York Tribune) 的排字室，首先用立拿排澆機排澆活版。『立拿』這個名詞，就是紐約論壇的主編雷德氏 (White-law Reid) 所定的。

當梅氏時代的立拿排澆機，構造並不完善，祇裝置着幾個字筒 (Letter tube) 所能澆鑄的字體也祇有一種。現在的立拿排澆機，比從前進步得多了。現在的立拿排澆機，用字庫 (Letter Magazine) 來替代字筒，能澆鑄許多種的字體。牠的排澆方法，和西文打字一樣，按着字母鍵盤，排成銅模一行，鑄成鉛字一排。立拿排澆機最大的優點，就在於以「一排鉛字」做單位，不是以「一個鉛字」做單位。印刷的時候，自然來得迅速而且整齊。所以歐美各國的報紙，和中國的西文報紙，多是用立拿排澆機來印刷。但是立拿排澆機是以「一排鉛字」做單位，祇須弄錯一排鉛字中的一個字母或一個標點，全排的鉛字就得另行排澆。所以立拿排澆機的工人，應當選擇文理通順的人。如果選用對於手工排版，已有幾年經驗的工人，那麼更是相宜了。

立拿排澆機所能排澆的西文文字，共有五十種

之多，簡直可以說集西方文字之大全。這種排澆機對於印刷界的貢獻，真夠偉大了。

日本新發明之日文自動印刷機

——印刷界近聞之一——

同盟社東京電：「最近大阪朝日新聞社印刷部三浦正則與

日本打字機公司加藤謙次郎兩人，發明日文自動印刷機，能為鑄造鉛字、撰文、植字、解版或縮版之四種工作。其大如普通打字機，備有普通鉛字母型二千六百字，預備漢字母型三千字。司機者押某字鍵，則立時鑄造鉛字。每行十四字或十五字，每分鐘可打八十字，極為便利。新聞界使用此機，能縮短排字、撰文及其他時間，迅速印刷報紙。」





談石版石

老樹

平版印刷 (Planographic Printing) 所用的版面不外乎鋅版鉛版和石版。其中石版是比較普遍的，我國石印業所用的版面差不多也都是石版。

石印是以化學為基礎，這是任何人所曉得的。石印的製造原理，是基於油類和水互相抗拒的事實，這也是任何人所曉得的。但石版石（就是石印所用的石版）却往往為人們所忽略，現在作者把牠略述於下：

石版石 (Lithographic stone) 是一種細粒的石灰石，斷口成介殼狀，灰色而微黃，質地非常細緻。牠的化學成分如下表：

- (一) 碳酸鈣 (Calcium carbonate) 百分之九十七
- (二) 碳酸鎂 (Magnesium carbonate)
- (三) 氯化鐵 (Iron salts)
- (四) 矽酸鋁 (Silicates of alumini etc.)
- (五) 氯化鈉 (Sodium chloride)
- (六) 氯化鉀 (Potassium chloride)

的混合物
百分之三三

碳酸鈣是一種白色結晶性的沈澱物。石類多包含碳酸鈣，像石灰石、大理石、方解石等，都是其例，所以石版石也不能例外。碳酸鎂是一種天然產生的礦石，色白而作疏松狀。石版石和其他石類不同之點，就在於後者沒有這種原素。石版石所包含的碳酸鎂，雖然數量極少，似乎不能引人注意。但我們若分解一塊重約一百三十磅的石版石，我們能夠發現其中的碳酸鎂竟有四磅之多，這個數量已經足以堆積整塊石版石的粉狀厚層了。矽酸鋁是一種常常混雜在礦石裏的原素。氯化鈉就是食鹽，作塊狀或砂狀，色白而味鹹。氯化鉀是一種沒有顏色而透明的塊狀原素，碰到熱度則變成白色，能夠吸收水氣，使物體乾燥。

石版石所以適宜於石印，最大的原因是牠的質地細緻。世界上最精良的石版石，是出產在德國的巴威略 (Bavaria) 地方。美國所出產的也非常精美，但比德國所產的稍遜一籌。我國河南省南陽縣花石山

所出產的石版石，據印刷專家試驗的結果，品質也很優良。

法國印刷年鑑第九版出版

——印刷界近聞之二——

法國印刷年鑑第九版，已於一九三六年出版了。這書包括法國全國印刷局和印刷工場的總調查，對於印刷界的發行人，編輯人，以及廣告公司和書局的負責人，都有詳細的調查。此外，與印刷業有關的法規和條例，也附帶記載。全書厚約一千二百頁，封面紅色，美觀異常，定價五十法郎。

國際勞工大會將討論印刷業議程

——印刷界近聞之三——

中央社一月十三日南京電：實業部消息，第二十三屆之國際勞工大會定于本年六月三日，在日內瓦舉行。其議程分七項：其第四項為「印刷業其或同類工業內減少工時」之議程。



校對的重要性

劉龍光

一種印刷品無論印刷得怎樣精巧，裝訂得怎麼美麗，如果發現了許許多多訛誤的地方，譬如字句的顛倒、標點的脫落等等，我們一定要認為美中不足。就事實來講：一種印刷品祇要牠能和原文完全符合，沒有半點兒訛誤的地方，這就是水平線以上的出品，至少牠已具有印刷品最低的效能了。至於印刷的精巧，裝訂的美麗等問題，那倒屬于次要。由此看來，當我們出產印刷品的時候，倘僅注意牠的外觀，而忽視了牠的實質，那簡直是舍本逐末的工作了。

我們既了解上面的意義——印刷品絕對訛誤不得，那麼，我們就引起兩個疑問：第一，印刷品為甚麼會訛誤？第二，印刷品訛誤的責任，應當由甚麼人來負？關於前一疑問，我們可以很概括的答覆牠，就是由於「粗心」兩個字。反而言之，如果我們能夠隨時隨地的

謹慎，印刷品是決不會發生訛誤的。關於後一疑問，我們却應先來檢討印刷品產生的程序。

原來印刷品的產生，大半要經過四個階段：(一) 撰作，(二) 編輯，(三) 排版，(四) 校對。在這四個階段中，任何一個階段的「粗心」都可造成印刷品的訛誤。那麼，印刷品訛誤的責任，似乎應當由撰作者、編輯者、排版者、校對者四個人分別來負了。但是事實却不然。因為校對是四個階段中最後的一個，美國印刷界有一句流行的話：“Proofreading is a final check-up on the work of the printer.”（校對是印刷工作的總檢定）所以印刷品訛誤的責任，由校對者全權來負，實在是很適當的事實上講：撰作者所偶爾弄錯的地方，編輯者往往會忽略牠，甚至他自己也弄錯一兩點，排版者更是依樣葫蘆。由此可知，校對者的責任是何等的重大了。

校對者的責任既是這樣的鉅大，我們且看看他

們在現代印刷界裏的地位是怎樣。第一，印刷界的校對者，大部份像是編輯者的附屬品一樣。他們把編輯者所交來的原稿，奉爲金科玉律。他們所校對的範圍，祇限于排版的有沒有錯誤；他們對於編輯者以及撰作者的訛誤，並沒有擅自過問的權力。這種有名無實的校對，實在失去了校對的真義。校對既然是「印刷工作的總檢定」，校對者的權力就應當從「版」的方面擴展到「稿」的方面。排版者固然應當服從他的指揮，編輯者以及撰作者也應當耐心的接受他的檢定。這樣一來，印刷品的實質和外觀，一定會得到極大的裨益。第二，印刷界居多沒有校對室（Proofroom）的設備，校對者往往是在一間辦公室的角隅裏工作着，嘈雜的聲浪不停歇的向他們耳鼓裏進攻。雖說他們平日已有校對者的修養，仍然能夠鎮定如故，工作如故，然而他們因此不能夠充分的發揮他們的技能，是可以想像的。校對既然是「印刷工作的總檢定」，校對

者就應當自成一部份的主腦人物。印刷界的領袖應當佈置一間校對室，讓他們儘量發揮他們的能力，來擔任這種極其重要的工作。

美國印刷專家蒂羅氏（Edward N. Teall）說：
“A sloppy shop with a good staff of readers will turn out better work, in the long run, than a smart shopful of good type men without the backing of an able proofreader. It's a fact.”（聘有精明校對員的劣等印刷局，牠的出品終會比較未曾聘有精明校對員的優等印刷局來得良好些。這是一個事實。）作者謹以蒂羅氏的話，獻給中國的印刷界。

（完）



上海市鉛印業同業公會報版組公議價目表

全張老五號 用三開鉛條
新聞二頁
廣告二頁 定價三百六十元 新聞三頁
廣告一頁 定價四百元 用鉛皮線另加三十元
或用四開鉛條加二十元

全張新五號 用三開鉛條
新聞二頁
廣告二頁 定價四百二十元 新聞三頁
廣告一頁 定價四百八十元 用鉛皮線另加三十元
或用四開鉛條加二十元

四開老五號 用三開鉛條
新聞二頁
廣告二頁 定價一百五十元 新聞三頁
廣告一頁 定價一百八十元 用鉛皮線另加十五元
或用四開鉛條加十元

四開新五號 用三開鉛條
新聞二頁
廣告二頁 定價一百八十元 新聞三頁
廣告一頁 定價二百二十元 用鉛皮線另加二十元
或用四開鉛條加十元

以上全張定價以三千張為限在三千張以上每千張加一元六角
以上四開定價以三千張為限在三千張以上每千張加八角

打紙版 (對開定價八十元) (四開定價五十元)

報版組評價委員會議訂

是項定價於二十六年一月十三日經多數同業公議決定

上海市鉛印業同業公會書版組公議價目表

(書版排工)

二號字每千一元五角

三號字又 一元

四號字又 八角

五號字又 七角

六號字又 九角

(附帶)

雙面裝每千字加一角

司丕司又 加半

根據所排何字爲標準

表格加倍

西文釋注照行數加倍

注釋照本文字數加倍

仿宋活字方頭每字二分

統改裝每千字計一角

腰綫及空格均作字計

天地頭及中縫均作行數計

封面版權插圖插頁凡有排字及改動者均照正文計算

廣告排式麻煩或字數較多者排工加倍

(紙版)

十六開每頁三角

十八開又 三角

廿三開又 二角五分

廿五開又 二角二分

卅二開又 一角六分

卅六開又 一角六分

(報紙印工)

未滿一千者作一千算

一千二元

二千一元九角

三千一元八角

四千一元七角

五千一元六角



五千至一萬一元五角
一萬以上者一元四角

(道林紙)

每千加六角

普通墨色每令加倍上等另議

(附帶)

挖字及紙版拷字每字一分

澆工每頁一角

初版減半

活字版每令加印工二成

(印書面及銅圖或三色四色)

八開至十六開封面每千每色 一元五角

十開至廿三開 又 一元二角

十六開至廿五開及卅二開封面每千每色 一元

滿板印工加倍

十六開銅板圖每面每千每色二元

廿三開 又 一元八角

廿五開 又 一元八角

卅二開 又 一元五角

自來紙張一律九五折實價計算

印書版以不代紙為原則如有代紙須先付款

(裝訂工)

十六開每萬頁八角

廿二開又 八角

卅二開以上 七角

串線裝訂工每萬頁一元二角

布面金字及硬紙面布腰脊均另訂之

(騎馬訂工)

在念頁以內每千本一元六角

(附帶)

接封每千本一元

插圖一頁作二頁計算

白報紙 每萬頁加五分

五十磅牛皮紙又 加一角

包玻璃紙或書面紙每千本一元五角

書版組評價委員會議訂

以上價目經二十六年一月二日公議就緒



讀者信箱

本社兩旬以來，接到讀者的來函，約計六百餘份，對於本刊的發行，大都謬加讚美，本社同人謹在這裏表示十二分的謝意。但因為篇幅的限制，不能把來函一一披露，這又是編者應當表示歉疚的。至於一大部份的讀者，來函詢問本刊定價，這個已由本社社長林君在本刊創刊號發寄後的感想和希望一稿裏總答覆，編者也不再複贅了。下面的兩封信，似乎有個別答覆的必要，特地把牠們披露出來。

(一) 上海蒲石路二五八號蔚文印刷局排字部郭德鄰君來函

鶴欽
龍光二位先生：

今天在敝局營業部發現了 貴刊後，就將發刊

詞讀了一遍，其他也約略看過了——啊！這豐富的內容精緻的印刷，量和質兩方面都使我愛不能釋了。但我是一個工人，時間到了就得工作，而這本書是局中公物，下工後又不能帶回家去細細的研討。唉！這實在是憾事呀！可是晚上在版權頁上看到「本期贈閱」四個字，却又使我發見曙光。所以不揣冒昧，肅函想向貴社索取一本，這大約總能 概允罷，謹在這裏謝了。貴刊的成本，是相當可觀的，下期將收刊費嗎？如果定價不貴，是我們勞動者經濟上能負擔的話，我一定是貴刊的忠實的讀者。（如能半價優待勞工，更所深禱。）還有一個要求，就是希望能把 貴刊以後出版計劃和刊費，先告知我一些——可能的話。來件祈寄蒲石路蔚文印刷局排字部敝人收。末了，敬祝

日祺

郭德鄰謹上

編者答

承索第一期本刊，當即寄贈一份，想近日已收到了。本刊從第三期起，開始售價，全年連郵費在內，祇收定費國幣二元。這個價目實已相當的低廉，我們覺得任何一個讀者是能夠負擔的，所以並沒有半價優待的規定。至於本刊的出版計劃，已詳第一期本刊的發刊詞。編者誠摯的希望着全國印刷界，把本刊做成印刷界唯一的俱樂部。

(二)上海石印業工人一份子來函

藝文印刷月刊社主編先生大鑒，敬啟者：鄙人昨在本局工務處，見有 貴刊壹份，便手翻閱一下，覺得其中所取體裁，頗合鄙人心理。工餘時間，即向工務長暫借一閱，加以詳細研究。現在鄙人把讀後的心得與未來的希望，略表於下：愚意

貴刊內容確實非常豐富，並且工料又極其道地精良。

若同業工友常閱 貴刊，不特為工餘有益之讀物，亦足以為技術上之南針。鄙人廁身石印業，然 貴刊內中所取材料多屬鉛印，足使鄙人研究的地方似乎較少。貴刊既抱宣揚文化改進印刷為宗旨，則敝業（石印業）本在印刷業之列，故希望 貴刊對這方面的技術以及一切的材料，能多為登載，以資參考，而謀改良。此非特鄙人之幸，也是全國石印業之光榮。再者，貴刊下期是否贈送？若然，請惠贈壹份，不勝懇託。日後鄙人擬行定閱，定價若干？請在 貴刊內登明。專此敬請

大安

石印業工人一份子敬啟

編者答

本刊以發揚文化改進印刷術為宗旨，對於凸版、平版、或凹版的稿件，自然不分軒輊，同時並重。關於石印一類的稿件，本期已有登載，請加以注意。

論印刷業競爭的弊害

林鶴欵

商業競爭，也可說是資本和智力的競爭。簡略的講：小資本的商家，不能和大資本的商家競爭；智力弱的商家，不能和智力強的商家競爭。（這裏所說的智力，是包括着經驗、技術、管理等。）拿事實來證明：我國的紗廠，所以不能和日本紗廠競爭，我國的烟草公司，所以不能和英美烟草公司競爭，主要的原因是我們的資本和智力不及人家的緣故。

商業競爭的方式，大概有兩種：第一是技術和管理方面的競爭，以達到減價的目的。第二是純粹價格方面的競爭，以達到減價的目的。前一種方式實行的結果，廠家因為技術和管理方面的改善，貨品的「質」和「量」兩方面都合理化，用戶自然可以獲得價廉物美的好貨品。所以技術和管理方面的競爭，是合理的競爭，對於整個個人羣是有益的。後一種方式實行的結果，

廠家因為技術和管理方面的不求改善，貨品的「質」和「量」兩方面都不能合理化，不得不用劣等的貨品，以減低貨品的價格，而用戶祇能得到價廉而物不美的貨品。所以純粹價格方面的競爭，是不合理的競爭，對於整個個人羣是無益的。

假設我們把國家的界限放開，則國際商業競爭的結果，用戶確可獲得品質較精、價格較廉的貨品。同時，廠家亦因技術和管理方面的科學化，成本減輕，產量增多，而獲得相當的利潤。所以我們以為這種合理的商業競爭，對於人羣是有益的。但印刷業的競爭，却是例外。因為印刷品品質的重要，每為用戶所不注意，所以印刷業競爭的結果，就有許許多多的流弊。在印刷業方面，為免攬生意起見，不得不想種種的方法，來抑低印刷品的價格，而其結果便演成同業間自相殘殺的悲劇。在用戶方面，因為他們祇曉得印刷品價格的低昂為取捨，不瞭解印刷品品質的重要，其結果



他們所採用的印刷品，非但不能收到宣傳的功效，甚至給予人們以惡劣的印象，反受到不良的影響。總之，印刷業這種競爭，對於印刷業和用戶兩方面，都是有害無益，而對於印刷術在技術上的改進一層，更談不到了。

我們試來分析印刷業抑低印刷品價格的方法，大約不出三種：（一）省工減料的方法：姑拿一本外國文的電話簿來估價，假若我們先估：

（甲）採用手搖鑄字爐所鑄成的字，

（乙）採用不準確的印刷機，

（丙）採用最低劣的油墨，

（丁）以沒有經驗的學徒完成各部份的工作。

然後再估：

（甲）採用立拿鑄字爐，或其他最新式自動鑄字機所鑄成的字，

（乙）採用米立印刷機，

（丙）採用上等的油墨，

（丁）各部份的工作以有經驗的工人來完成牠。則兩者雖然是同一紙張，同一開數，同一頁數，同一本數，其成本却有天淵之別。印刷業的抑低印刷品價格，無疑的是實行前一種方法了。（二）淡季的消極辦法：印刷業生意的旺淡，完全仰用戶的鼻息。所以一年之中，有旺季也有淡季。當牠們沒有生意可做的時候，牠們以為有些生意總較沒有生意為得策，所以就以極其低廉的價格為號召，來和同業競爭。（三）賠本兜攬主顧的辦法：資本較大的印刷業，為兜攬主顧起見，寧願第一次賠本，以獲得用戶的好感，作第二次賺錢的準備。

其實這三種觀念，完全是錯誤的：（一）省工減料的辦法，決不能產生品質精良的印刷品，而品質精良的印刷品，自有牠的真正價值。牠所給予人們印象的深刻，有時不是人們自己所能想像的。譬如說：某某公



司的「電氣冰箱」廣告，印刷得特別精美悅目，即使我們現在不需要這種器具，牠的印象仍然會下意識的潛藏在我們的腦海裏。等到若干時後，我們一旦要用這種器具時，就會猛然的想起某某公司來。你想這種印刷品的宣傳力量，是如何的偉大？至於我們所常見的那些傳單、廣告小冊、廣告信等，居多印刷得很惡劣，不能引起人家的注意。這種印刷品到了人家的手裏，還沒有讀完，已經成廢紙了。你想這種印刷品是不是有一種無益的虛耗？所以品質精良的印刷品，是不可和品質惡劣的印刷品同日而語的。就拿上面所說的電話簿做一個例子，前一種出品要比較後一種出品低廉得許多，但是聰明的用戶，寧願多開銷一筆費用，以得到後一種的出品，因為這確是極有意義的。（二）淡季的消極辦法，不但於牠的本身沒有好處，而且也損害商業道德。在一年三百六十五日之中，任何一個印刷商家總不免有一兩日是空閒的時候。假使每一印

刷商家都實行這種辦法和同業競爭，那麼，印刷業一年到底是在互相殘殺，於整個印刷界一定有極大的不利。（三）賠本兜攬主顧的辦法，並不是一個聰明的方法。因為一個印刷家用賠本的方法競爭勝利之後，牠的心目中以為主顧第二次的生意，已在牠的掌握裏，毫無疑問。但到第二次承印的時候，假如另一個印刷商家也用同樣的方法，來和牠競爭，那麼，牠的賠本豈不是無謂犧牲嗎？況且這種風氣一感，同業間互相做效，都以減價為號召，也是印刷業一種變相的自相殘殺。同時，印刷業為維持血本起見，難保不用省工減料的辦法，以欺瞞主顧，結果用戶方面也大大蒙不利。以上闡述印刷業競爭的弊害，讀者一定要問我：怎樣纔能免去印刷業無謂的競爭呢？我在上面已經說過：合理的商業競爭，是技術和管理方面的競爭，不是純粹價格方面的競爭。印刷業免去無謂競爭，以達到共存共榮的目的，大概有三個方法：第一，同業合作，

共同遵守準確估價的原則，第二，對於用戶的貨品，能代其設計與籌劃，第三，對於用戶的急需，能有懇摯服務的精神。現在因為篇幅關係，留待下期再述。

瑞典印刷業參觀團抵巴黎

——印刷界近聞之一——

瑞典印刷業參觀團，經巴黎印刷業聯合會的介紹，於上月到達巴黎，對於法國全國印刷界的現況，作一個詳密的考察。



最新發明的歐羅排版印刷機

劉龍光

稿樣排成活字版後，再轉印到橡皮版或照相凹版上，以供印刷之用。在這轉印中間「時間的經濟」問題，近年以來已經引起科學界的注意。從前的方法，總不能避免澆字的階段。這個，對於時間方面和用費方面，都是不經濟的。現在的方法，是利用「照相術」來替代澆字，時間方面迅速了幾十倍，同時用費方面也節省了許多倍。

有幾種照相排版機，現在都已經問世了。但歐美的科學家仍在繼續的努力，要使轉印的時間更加縮短。最近瑞士國溫特塞城 (Winterthur) 瑞士機器公司 (The Swiss Locomotive and Machinery Company) 獨家經售的歐羅排版印刷機 (Orotype Composing and Film-Printing Machine) 就是他們多年來繼續努力的收穫，這確是一九三六年印刷界的一個驚人

的發明。

歐羅排版印刷機的特點，在於牠能包括活字排版和 Cellophane 軟片印刷的二種作用。現在把牠的構造略述於下：(參見插圖)

歐羅排版印刷機共分兩個部份：一個是排版機，一個是印刷機。機器的正中，是一架字母鍵盤。活字是藏在上端的字庫 (Magazines) 裏。這裏，祇有兩個字庫，所藏的字體也祇有兩種，而且限于六至十四磅體 (Point) 的大小。雖然說，字庫的數目遇到必要時還可以增加，但現在的歐羅排版印刷機製造廠因為初期發明的緣故，還沒有計劃到這額外的字庫。這兩個字庫裏的活字，可以混排在一起，而四十「培卡」(Pica) 闊度以下的別種字版，和二十磅體 (Point) 大小以下的手排活字，都可以插進這種機器裏來用。這樣一來，使得這種機器能夠排印各式的字體和花樣了。機器的左邊，是一架印刷機，也就是普通排澆機

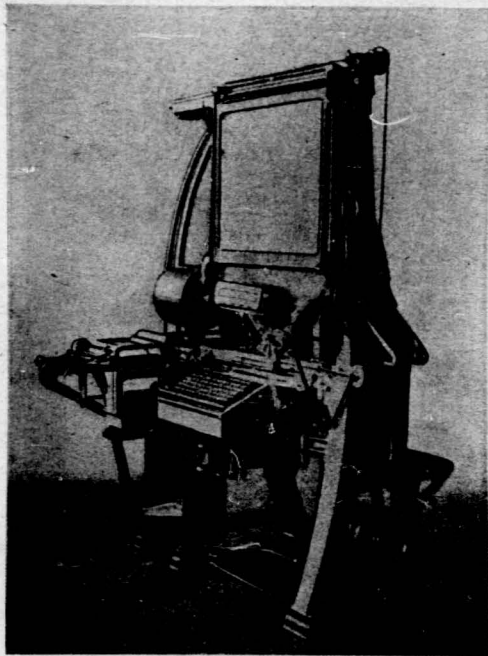
的澆字部份所佔的位置，牠所印刷出來的字行，司機人總是看得見的。

歐羅排版印刷機的用法，是用手按那字母鍵盤，

字庫裏的活字便可立刻排在工人面前的導管裏。因為排好的字是看得見的，司機人便可以看出排錯地方，而加以適當改正。「字排」排成之後，就把它運送到印刷部份裏。這裏，就像普通排澆機把「字排」送到澆字部份的原理一樣。機器在印刷的時

間，司機人一面仍然可以按着字母鍵盤，繼續的排字。

印刷機包括着一根墨棍，和一個包橡皮的大滾



筒。其中三根墨棍先把活字版塗上第一次的油墨，印在橡皮版上。這時，Cellophane 軟片已經緊貼着橡皮版。然後墨棍再把活字版塗上第二次的油墨，直印

到Cellophane 軟片的上面。這樣一來，Cellophane 軟片的正面和背面，都被印過了。一面是橡皮版的轉印，一面是活字版的直印。

歐羅排版印刷機有一個測量器，所以在牠印刷的時候，「字排」間的距離能夠自動的平。同時，歐羅排版印

刷機還有一個分類器，活字版印刷完畢以後，能夠自動的回到原來的字庫裏。

(完)

三色網線銅版製版法

于魯若

閱貴刊第二期三色網線銅版之研究一文，似未

盡詳，有待補充。據敝所知，瀝陳如左：

(一)攝影 三色版之攝影，與普通之銅版鋅版，完全不同。按三色版係用製版分色乾片，(非普通分色乾片)並須三角鏡頭。因以三角鏡攝影，照出即為正形。同時加入各濾色玻璃，即藍色拍成黃色底片，綠色拍成紅色底片，紅色拍成藍色底片是也。

(二)感光 三色版所用之乾片，其感光速度較任何乾片為快。而以各濾色玻璃顏色之不同，故其感光之時間，因之各異。中以藍色玻璃感光最速，每個光圈約兩分鐘；綠色最慢，每個光圈須八九分鐘；紅色則在二者之間，每個光圈約四五分鐘。

(三)網線 三色版之網線，與普通銅版之網線迥異。以其角度不同，故此種網版多為圓形。用時可以旋轉，

而照成三種角度不同之網線。即黃版為九十度，紅版為七十五度，藍版為四十五度。如為四色，則加一黑版，攝影時加入黃色濾色玻璃，角度為一百零五也。

(四)沖洗 底片照成之後，則為顯影及定影。此兩種藥水，在春秋最宜。若在夏季，須以冰降其熱度，不然，乾片上膠膜立即溶化。冬季雖不溶化，而顯影過久，必不十二分透明，故須溫暖，以增其熱度。

顯影藥水，配合如下：

溫水 十六盎斯

依倫 十四格林姆

亞硫酸鈉 二盎斯半

海特羅鷄拿 一百十格林姆

炭酸鈉 三百六十格林姆

灰溴 七十格林姆

以上各藥，次第加入。調和後，再加溫水十六盎斯，共計三十二盎斯，塞緊。注意：用時約六盎斯，仍再加水



六蓋斯，用畢切勿傾入。

定影藥水，配合如下：

水 十二蓋斯

大蘇打 三蓋斯

(五)落樣 底片乾後，即為落樣。先以銅版用極細之炭輕輕磨擦，再澆以落樣膠水。搖乾後與底片對合，夾入晒架，在日光或炭精燈下感光約二十分鐘，（視底片之厚薄而定）則底片上之陰文，映入銅版，而成陽文。復炙以烈火，斯時銅版上膠液會發生一種作用，而變成橙紅色矣。

落樣藥水，配合如下：

雞蛋白 三蓋斯

製版魚膠 五蓋斯

淡紅紅礬 一百廿格林姆

水 加至十六蓋斯

(六)腐蝕與修版 腐蝕手續與普通銅版相似，而修

版則略異。蓋三色版以黃、紅、藍三色，套成無限顏色，其修版之煩，概可想見。濾色玻璃雖能將各色提出，然不能完全分析清楚。故不得不于腐蝕時層層描抹，次第腐蝕，否則，各色混合，斷難鮮豔奪目。

此外借重于印刷者亦頗不少，如填重可補顏色之不足，挖輕可救顏色之過濃。若率爾從事，徒歸咎于製版，不亦謬乎！質之貴刊，以為然否？



珂羅版印刷談

錢樹聲

珂羅版 (Collotype) 印刷術是一種比較新式的印刷術，可以算平版印刷 (Planographic Printing) 的一種，主要是作印刷圖畫用的。牠的好處就是印刷品跟原物形像很逼真，但裏面沒有像銅版照相印刷品中所看到的細絲或小點。所以用珂羅版來印刷美術作品，如圖畫、明信片、做製照相等，最是合宜。現在就把珂羅版製版和印刷的原理，簡略的說明如下：

諸位一定知道膠 (gum) 是能溶解於水的。可是，假若我們在膠水的溶液中，加可溶性的重鉻酸鹽 (Soluble Bichromate) 把溶液塗在玻璃片上，在低溫下烘乾，再使牠在強光下感光，經過相當時間後，膠片竟變為全不溶解於水了。我們要是說放這膠片在照相底片的後面，使膠片感光，那麼，膠片的各部份的溶解性，就變成和底片各部份光度成反比例的情形。

換句話說，就是在膠片上感光最強的部份，溶解性也就最小；反之，膠片上沒有感光的部份，就和原來的一樣，還是照舊有十足溶解性的。倘若把這種已經感光的膠片浸在水中，拿出後，再浸在甘油和水之溶液中，（按甘油有吸水性，所以能遲緩膠片上水之蒸發性）那麼，膠片上各部份所吸收的水份，和膠片上各部份的感光度成反比例。換句話說，就是和照相底片各部份的光度成正比例，也就是跟照相的原物各部份的光度成反比例。這個已經吸好水份的膠片，就可以用來印刷了。

水油不相融的原理，那是誰也知道的。我們用已經製好的膠版來印刷，則版上水份愈多的部份，所吸收的油墨量愈少。反之，水份愈少的部份，油墨量也愈多。這樣不是就可以印成跟原物完全一樣的印刷品麼？

油墨淺說

劉龍光

印刷品和油墨關係的密切，任何人都曉得。照一般眼光看來，印刷品所用油墨的優劣，可以代表印刷品優劣的大部份。所以印刷界的工友們，對於油墨方面，應當有一個概括的認識。本文所要說的，共有三點：(甲)油墨的種類，(乙)油墨的成分，(丙)油墨與乾燥劑。現在把牠們逐一寫在下面：

(甲) 油墨的種類

我們曉得印刷術可以大略的分爲三類：第一，凸版印刷術；第二，平版印刷術；第三，凹版印刷術。而每一類又可分爲許多種。如凸版印刷又分爲鉛印、電鍍銅版、照相銅版、照相鋅版、石膏版、黃楊版、三色版等；平版印刷又分爲石印、珂羅版、照相石印、橡皮版等；凹版印刷又分爲彫刻銅版、影寫版、彩色影寫版等。印刷的方

法既然這樣繁多，所用的油墨當然不能一致。適用於甲種印刷術的油墨，不能同樣的適用於乙種印刷術；適用於乙種印刷術的油墨，也不能同樣的適用於丙種印刷術。換句話說，不但凸版印刷、平版印刷、凹版印刷，三者所用的油墨各不相同，就是每類印刷中所用的油墨也並不一律。舉例來講，凸版印刷中，鉛印和三色版所用的油墨，就不一樣，其他可以類推。

同時，因爲適應印刷界主顧的特殊需要，油墨的製造越發科學化與專門化。所以油墨的種類，更不可數計。簡單說起來，大約有下列各種：(一)色度濃淡不同的各色油墨；(二)用於石版、鋅鋁版、橡皮版的各色石印油墨；(三)用於二號紙、道林紙、和牛油包紙的各色油墨；(四)鹼質的不透性油墨，用於肥皂包紙；(五)酒精質或醚質的不透性油墨，用於藥劑包紙；(六)不退色和褪色的各色油墨；(七)二色油墨；(八)用於郵票或印花的油墨；(九)謄寫油墨；(十)裝訂油墨；

(十一)印於木塊、金屬、玻璃、假象牙、皮革、橡皮等物的各色油墨。以上的油墨，每一種都有牠的特點，和別種迥不相同。

因為印刷品所需要的油墨，日新月異，所以油墨未來的發展，是可以想像的。有許多的印刷界主顧，常常需要一種與眾不同的特製油墨，如此，對於他們的出品，可以得到很大的幫助。

(乙) 油墨的成分

油墨的種類既然不計其數，油墨的成分自然不能夠一致。換句話說，每一種油墨都有牠的特殊成分。但任何一種的成分，總不能脫離下面三種東西：

- 一 顏料 (Pigment) 這是著色的材料。又分為有機顏料 (Organic Pigment) 和無機顏料 (Inorganic Pigment) 兩種。
- 二 素地 (Base) 顏料必須和素地調和在

一起。素地是白色的，差不多佔了油墨成分的百分之八十以上。

三 凡立水，又名假漆 (Varnish) 這是一種有粘性的流質，能使顏料調和均融，而且印刷的時候易於乾燥。

顏料的種類也是不計其數，但以黑色的用途最為普遍。普通鉛印和石印所用的黑色，大概不外乎燈黑 (Lamp black) 和天然煤氣黑 (Carbon or gas black) 兩種。燈黑的製法，是把油類或樹脂類的物質燃燒着，限制牠的空氣流通，而把牠的濃烟傳導到貯藏器裏，結成黑色的炭屑。燈黑品質的優劣，要看燃燒時物質的性質和空氣的容量而定。普通講來，空氣的容量愈大，則燈黑的品質愈好，而產量也愈少。所以如果我們若用燃燒法去產大量的燈黑，所得的出品是比較陰沈、稀薄、而帶灰色。反之，我們若增加空氣的容量，而所希冀的燈黑產額較少時，則所得的出品質

地堅固而且顏色加濃。但是普通的一隻糖果罐子所需要的燈黑數量，要四五磅之多，不消說，在商業的用途上是太不合算了。天然煤氣黑的製法，是把天然煤氣的燃燒物，和冰冷的物質相衝擊後，而結成炭屑或炭層。天然煤氣黑品質的優劣，也是要看煤氣本身的性質，製造的方法和空氣的容量而定。尋常商業所用的天然煤氣黑，每一磅需用一千立方尺至一千二百立方尺的煤氣。由此可知，天然煤氣黑的品質愈好，所消費的煤氣也愈多。燈黑和天然煤氣黑比較起來，後者是更黑，更堅固，而且更有光澤。所以現代印刷所用的油墨，天然煤氣黑的價值已經遠勝過燈黑，而代替了牠的位置。

六七十年以前的油墨製造者，祇會採用那些天然顏料，和無機化學所製造的顏料。不消說，油墨的範圍很窄。自從人造靛（Aniline colors）的發現，顏料驟然開闢了一個新境界。人造靛所製造的顏色，非常的

美麗而有光澤，使得顏色的色度，有厚薄濃淡的區別。但人造靛所製造的顏色雖然悅目，却往往不能耐久，這也是美中不足之點。現代油墨的製造，對於顏料的悅目和耐久，同時並進，已經有很好的成績。

如何能使顏料悅目而且耐久，這不是本文的篇幅所能闡述的。但我們可以概括的說一句：天然礦產的顏料，因為性質太硬，而且缺乏粘着力，用牠製造油墨，往往不能令人滿意。用化學方法沈澱而成的顏料，如果牠的化學原素和人造靛配合得法，牠的性質是很柔軟而不結晶，並且很容易和凡立水研磨在一起。所以現代的油墨製造廠，大概都樂用後一種的顏料。凡立水可以分做兩大類：一類以亞麻仁凡立水（Linseed Varnish）為代表，是利用空氣的養化作用使牠乾燥；一類以樹脂凡立水（Rosin Oil Varnish）為代表，是利用紙張的吸收作用使牠乾燥。前一類凡立水的價格比較昂貴，可以適用於各種紙張上。後一



類凡立水的價格特別低廉，但因為牠不能利用空氣的養化作用，所以祇適用於那些能夠吸收水分的毛紙和新聞紙上。

亞麻仁凡立水的製法，是把亞麻仁油 (Linseed Oil) 放在大銅鍋裏焚灸，等到牠凝成相當的厚度，就成功了。樹脂凡立水的製法，是先把樹脂蒸溜成樹脂油，再用第二次第三次或第四次的蒸溜法，把牠濾清，驅走牠所有的溫度，然後再把牠和樹脂樹膠等物攪和在一起，就成功了。照實說，凡立水的主成分，不外乎亞麻仁油和樹脂油兩種。凡立水雖有許多種，但都是這兩種油配合一些副成分而成的。這些副成分，大都是從動植物界的物質中，提煉而來的。

(丙) 油墨與乾燥劑

乾燥劑 (Drier) 是一種易收水氣的物質，在油墨裏的地位很是重要。雖然說，有幾種顏料，牠們本身

已有使牠們所接觸的凡立水加速其乾燥性的可能，根本不需要乾燥劑了，但大部分的油墨，仍然需要乾燥劑的幫助。

乾燥劑大都是鉛類、錳類的化合物，和適量的溶液凝集而成的。牠的功用，是吸收空氣的養化作用，使凡立水的成分易于乾燥。

通常所用的乾燥劑，雖然能使油墨的乾燥性加速，却仍然不能使油墨印在紙張以後，立刻就乾燥。所以對於油墨在紙張上「轉印」的缺點，仍然無法補救，這也可說是現代油墨美中不足之點。但近年以來，歐美各國的油墨製造廠，對於這個遺憾，不斷的研究和改良，最近已有良好的成績了。

(完)

比國印刷業的最近調查

——印刷界近聞之二——

據最近的調查，比利時全國的印刷業共有三千八百五十家左右。其中凸版印刷和平版印刷，約有二千六百家。凹版印刷，約有一百家。製本公司，約有三百五十家。書局約有八百家。

這些印刷業所雇用的工人，大都很少。雇用三個工人以下的印刷業，約占全數百分之六十五。雇用三個至二十五個工人的印刷業，約占全數百分之二十五。雇用二十五個至一百二十五個工人的印刷業，僅占全數百分之十。

瑞士的排字博士

——印刷界近聞之三——

瑞士柏恩大學 (The University of Bern) 最近把榮譽博士的學位授給盧希凱羅氏 (Karl J. Lüthi)。盧氏現年六十歲。他在少年的時候，是一個排字工人。但現在已經榮任瑞士葛登堡博物院的院長，兼柏恩州圖書館的主任。他的大名，在各國印刷界或文化界中，是常常提到的。



上海市鉛印業同業公會章程

第一章 總綱

第一條 本會係上海市區域內鉛印同業所組織

定名曰上海市鉛印業同業公會（譯文

The Chinese Printers' Association
Shanghai)

第二條 本會事務所設立於上海三馬路石路口

協興坊二樓 電話九〇五三一號

第二章 會員

第三條 凡上海市區域內經營鉛印業之商店均

應為本會會員依照本會章程遵守本會

紀律履行本會決議案者但並須經過下

列入會手續

一 本會會員介紹

二 填寫入會志願書

第四條

會員應享之權利

三 繳納入會費

四 由本會發給入會證書

一 選舉及被選舉權

二 提出議案及表決權

三 本會章程所載之各項事務之利益

四 享受本會內設備之報紙雜誌及按

日在會內休息閱報聚談正務等事

第五條

會員應盡之義務

一 遵守本會章程及議決案並呈准備

案之業規

二 担任本會指派職務

三 繳納會費

四 應本會之諮詢及調查

五 不侵害他人營業

六 不兼營不正當營業



第六條 凡會員有不遵第五條各項義務之一者

輕則予以警告次則停止其應享之權利

重則依據行政院執行法罰辦或呈請勒

令停業

第三章 組織

第七條 本會以公司行號爲本位每一公司行號

得選派會員代表一人至二人以經理人

或主體人爲限其最近一年間平均店員

人數每超過十人時應增派代表一人由

各該公司行號中之店員互推之但至多

不得逾三人有左列情形之一者不得爲

代表

一 褫奪公權者

二 有反革命行爲經法庭判決者

三 受破產之宣告尙未復權者

四 無行爲能力者

第八條 本會會員委派代表須給以委託書並通

知公會改派時亦同

第九條 本會受上海特別市黨部之指導並受上

海市社會局之監督

第十條 本會爲上海市商會之會員

第四章 職員

第十一條 本會由會員大會就會員代表中投票選

舉執行委員十一人另選候補執行委員

二人由執行委員互選常務委員三人就

常務委員中選任一人爲主席均爲名譽

職並選監察委員三人另選候補監察一

人以上執監各委員均爲名譽職候補委

未選補前不得蒞席會議

第十二條 本會執監委員任期四年每二年改選半

數應改選者不得連任前項第一次之改

選以抽籤定之如第一屆人數爲奇數時

留任者之人數得較改選者多一人以後
交替改選

第十三條 委員如有左列情事得開會員大會公決

令其解職

一 因有不得已事故請求辭職者

二 曠廢職務遇事推諉者

三 於職務上違背法令營私舞弊或有

其他重大之不正當行為者或由主

管機關令其退職者

四 發生第七條各款情事之一者

第十四條 本會得因事務之繁簡酌設總務財務調

查等科或設置分組委員會推舉專責委

員以專責任並得僱用辦事員

第五章 會務

第十五條 本會應辦之事務如左

一 關於同業之調查研究改良整頓及

建設事項

二 關於會員如有受屈情事請求本會

援助者得據理力爭代為伸雪事項

三 關於會員與會員或非會員間爭議

經會員請求之調解事項

四 關於同業勞資間爭執事項

五 關於黨政機關及商會委辦事項

六 關於會員營業必要時之維持事項

七 關於會員營業上弊害之矯正

八 關於與辦同業教育及公益事項

第六章 會議

第十六條 本會會議分執行委員會會員大會兩種

執行委員會由常務委員負責召集之會

員大會由執行委員會召集之

一 執行委員會每半個月開會一次但

遇緊要事項得臨時召集之



二 會員大會每年開會一次但執行委

員會認為必要時或經會員代表十

分之一以上之請求或監察委員會

之請求得臨時召集之

第十七條

本會會員大會之決議須以會員代表過

半數之出席出席代表過半數之同意行

之出席代表不滿過半數者得行假決議

將其結果通告各代表於一星期內重行

召集會員大會以出席代表過半數之同

第十八條

左列各款事項之決議以會員代表三分

二以上之出席出席代表三分二以上之

同意行之出席代表逾半數而不滿三分

二者得以出席代表三分二以上之同意

行假決議將其結果通告各代表於一星

期內重行召集會員大會以出席代表三

分二以上之同意對假決議行其決議

一 變更章程

二 會員或會員代表之除名

三 委員之退職

第七章 經濟

第十九條 本會以下列各項收入為會費

一 會員入會費分四種（甲五元）（乙

四元）（丙三元）（丁二元）（以用人

為標準五十人以上甲種三十人以

上乙種十五人以上丙種十五人以

下丁種工友學徒職員合併計算）

二 會員月費分四種（甲三元）（乙二

元）（丙一元）（丁半元）（仍照用人

為標準）

三 特別費

四 公會基本金

第二十條 本會如遇特別事故籌募特別費時須經會員大會之決議如會員大會不及召集時得經執行委員會議出席委員三分之二以上通過舉行但仍須提交下屆會員大會追認之並須備具理由書呈准市社會局備案方得開幕

第八章 附則

第廿一條 本會辦事細則另訂之

第廿二條 本章程經會員大會通過並呈請市社會局核准並轉呈市政府咨請實業部備案後施行之

第廿三條 本章程如有未盡事宜得提出會員大會修正之並呈請市社會局轉呈市政府實業部核准備案始生效力



上海市鉛印業同業公會業規

草稿

第一章 總綱

第一條 本業規由上海市鉛印業同業公會訂定之

第二條 本業規以維持增進同業之公共福利及矯正營業之弊害爲宗旨

第三條 凡在上海市區域內經營鉛印業者無論會員與非會員須一律遵守之

第二章 定價

第四條 同業價格由紙料工作二部合成紙料須

照當日紙業市價爲標準工作價目分甲

乙二類(甲書版類)(乙零件類)由本會

召集同業公議另訂標準工作價目呈請

主管官署核准並送請市商會備案後通

告各同業遵照如變更工作價目時亦依
上項手續辦理

第三章 營業

第五條 凡在本市區域內創設同業者須照下列

辦理(甲)遵照 中央民訓會法令干開

張前將「牌號」「地址」「店主或經理

姓名」「資本額」填具志願書加入本會

並由本會發給會員證書及業規價目單

(乙)遵照本市工商業登記規則逕向

市社會局呈請登記得由本會辦理之

第六條 凡遇同業中如有出盤召頂及改換牌號

者應依照創設者之手續辦理之

第七條 同業經營時須照公議價目不得藉口有

存貨碎紙等減低價格或用不規則之行

爲擾亂市面阻礙同業營業

第八條 甲方同業接得大量定貨得能分給乙方

同業代做但乙方不得向甲方之顧客直接招攬之

第九條 同業遇有呆滯之帳戶須密報本會由本

會密告各會員以免再累同業遇有違禁

印刷之客戶亦須密報本市主管官署協

助治安

第十條 同業間如遇發生糾葛情事得報告本會

代爲公正勸解以維感情

第四章 僱用

第十一條 同業僱用職員工友須查詢如在上家有

款項帳目及工作手續未仍清楚或未滿

師學徒一經上家通知立即着返料理清

楚方可錄用否則上家損失由僱用者負

責

第十二條 同業招收學徒滿師時報告公會由本會

發給滿師證（學徒規則由同業公議另

訂之並請主管機關核准）

第五章 懲戒

第十三條 凡同業中有違反第四，七，八三條者

經公會調查確實先行警告再由公會議

具制裁辦法呈請主管官署核斷

第十四條 同業發覺同業有違背業規情事應負立

即報告公會之責

第六章 附則

第十五條 本條規如有未盡事宜或遇事實上發生

窒礙時本會得呈請修改或逕由市社會

局令飭修改之

第十六條 本業規經會員大會通過呈奉上海市社

會局核准公佈之日施行

上海市彩印業同業公會章程

第一章 總綱

第一條 本會係上海市區域內彩印業同業遵照工商同業公會法所組織定名為上海市彩印業同業公會

第二條 本會以維持增進同業之公共利益解除同業之痛苦及矯正營業之弊害為宗旨

第三條 本會在上海市區域內設置事務所（暫設虞洽卿路三四〇弄三號）

第二章 會員

第四條 凡上海市區域內經營彩印業之同業均應依照本會章程加入本會為會員但以完全華商為限

第五條 入會之手續如左

一 本會會員二人之介紹經本會執行委員會之審查通過

二 填寫入會志願書

三 推派代表

四 繳納入會費

第六條 會員之權利如左

一 會員與會員或會員與非會員間發生爭執時有請求本會代為調解之權利

二 有請求本會規定價格並糾正破壞已規定價格及其他弊害之權利

三 有請求本會向政府呈請解除痛苦之權利
四 如有受屈情事有請求本會力爭伸雪之權利

五 本會會員有請求本會轉呈上海市商會及

官廳通告各業商店一致勿向非本會會員廠店代印同樣印刷品之權利

六 會員有選派代表權

七 會員代表在本會會員大會中皆有發言權

建議權及表決權

八 會員代表有選舉權及被選為本會職員之

權

九 會員有享受本會一切應有之權利

第七條 會員之義務如左

一 遵守本會章程及決議

二 遵守本會業規

三 擔任本會指派之職務

四 繳納會費

五 應本會之諮詢調查

六 不侵害他人營業

七 不得兼營不正當營業

第八條 會員如有不遵前條各款義務之一者

輕則予以警告重則由本會議定處分

辦法呈請社會局核定

第九條 會員如有因歇業而出會者已繳之會

費概不發還出會以前如有未繳付之

會費仍應如數繳清

第三章 組織

第十條 本會以公司行號為本位每一公司行

號得選派會員代表一人至二人以經

理或主體人為限其最近一年間平均

店員人數每超過十人時應增派代表

一人由各該公司行號之店員互推之

但至多不得逾三人

第十一條 有左列情事之一者不得為會員代表

一 褫奪公權者

二 有反革命行為經法庭判決者

三 受破產之宣告尚未復權者

四 無行為能力者

第十二條 會員代表如發生左列情事之一者得

由本會執行委員會決議隨時函請原
選派之會員將其撤回另行改派

一 喪失國籍者

二 發生本會章程第十一條所列情事之一者

三 違背本會章程及決議案情節重大者

第十三條 會員代表得由原選派之會員隨時撤

回另行改派但已當選為本會職員者

除該代表已與原選派之會員脫離關

係或喪失國籍或發生本章程第十一

條所列情事之一者外在任期末滿前

不得撤回

第十四條 本會會員委派代表應給以委託書並

以書面通知本會改派時亦同

第十五條 本會受上海特別市黨部之指導並受

上海市社會局之監督

第十六條 本會為上海市商會之會員

第四章 職員

第十七條 本會由會員大會就會員代表中選舉

執行委員十五人候補執行委員五人

監察委員五人候補監察委員三人

由執行委員互選常務委員三人並就

常務委員中推定一人為主席

由監察委員互選首席監察委員一人

執行委員監察委員如遇有缺額時以

候補得票最多者挨次遞補其任期以

補足前任期為限

常務委員如遇有缺額時由執行委員

補選之主席如遇缺席時由常務委員

代理之

所有本會委員均為名譽職

第十八條 執行委員及監察委員任期均為四年



每二年改選半數應改選者不得連任
前項第一次之改選以抽籤定之但委
員人數為奇數時留任者之人數得較
改選者多一人以後交替改選

第十九條 執行委員如遇有左列情事之一者得
開會員大會公決令其解任

一 因有不得已事故請求辭職者

二 曠廢職務遇事推諉者

三 於職務上違背法令營私舞弊或其他重大
之不正當行為者或由主管機關令其退職
者

第五章 會務

第二十條 本會應辦之事務如左

一 關於同業之調查研究改良整頓及建設事
項

二 關於興辦同業教育及其他公益事項

三 關於會員與會員或非會員間爭執經會員
請求之調解事項

四 關於同業勞資間爭執之調解事項

五 關於黨政機關及商會委辦事項

六 關於會員營業必要時之維持事項

七 關於會員營業上弊害之矯正

八 關於請求政府免除雜稅事項

第二十一條 本會分設下列各科會同主席及常務
委員執行各項會務各科之委員由執
行委員分任之

一 總務科 掌管文書及保管並其他不屬於

各科之事項

二 組織科 辦理徵求會員及入會手續及開

會員大會等事項

三 財務科 保管出納本會財務及預算決算

報告帳略事項





四 研究科 研究本業關於藝術之改良營業

之進展及其他關於一切建設事

項

五 調查科 辦理一切調查及宣傳等事項

六 調解科 調解會員與會員或會員與非會

員間一切爭執事項

以上各科均得互推主任一人並按事務之

繁簡聘用辦事員常川駐會辦事

第六章 會議

第二十二條 本會會議分下列四種

一 會員大會每年於八月間開會一次由執行

委員會召集之如執行委員認為必要時或

經會員十分之一以上之請求得臨時召集

之

二 執行委員會每月開會二次由常務委員召

集之如遇有緊要事項得臨時召集之

三 執行委員開會時應通知監察委員列席但

無表決權

四 監察委員會議由首席監察委員臨時召集

之

第二十三條 本會會員大會之決議須以會員代表

過半數之出席代表過半數之同

意行之出席代表不滿過半數者得行

假決議將其結果通告各代表於一星

期後二星期內重行召集會員大會以

出席代表過半數之同意對假決議行

其決議

第二十四條 左列各款事項之決議以會員代表三

分之二以上之出席代表表三分之

二以上之同意行之出席代表逾過半

數而不滿三分之二者得以出席代表

三分之二以上之同意行假決議將其

結果通告各代表於一星期後二星期

內重行召集會員大會以出席代表三

分之二以上之同意對假決議行其決

議

一 變更章程

二 委員之解任

第七章 經濟

第二十五條 本會以下列各款收入爲會費

一 會員入會費 每一會員三元

二 會員月費

甲 資本不滿五萬元者每代表一人每月

納費二元

乙 資本在五萬元以上者每代表一人每

月納費四元

丙 資本在十萬元以上者每代表一人每

月納費六元

三 特捐 遇有特別事故須籌募特捐時須經

會員大會之決議如會員大會不及召集時

得經執行委員會議出席委員三分之二以

上通過舉行特捐但仍須提交下屆會員大

會追認之並備具理由書呈准本市社會局

備案

第八章 附則

第二十六條 本會辦事細則另訂之

第二十七條 本章程經會員大會之議決並呈請本

市社會局核准後施行之修改時亦同



上海市社會局批 第一七三三五七號

具呈人上海市彩印業同業公會

呈一件爲遵令將鈞局修正業規繕具正本呈

請備案由

呈件均悉據送業規准予備案除轉呈

實業部

市政府函知市黨部市公安局各法院暨登載上海市
政府公報外仰將前項業規輪流登載民國日報申報
新聞報封面廣告各叁天並印發同業一體遵照切切
此批業規隨發

中華民國二十年十二月八日

局長 潘公展

上海市彩印業同業公會業規

第一章 總綱

第一條 本業規由上海市彩印業同業公會訂定

之

第二條 本業規以維持增進同業之公共福利及

矯正營業之弊害爲宗旨

第三條 凡在上海市區域內經營彩印業者無論

會員與非會員須一律遵守

第二章 定價

第四條 同業承印工價規定如次

(甲) 印紙不滿五令者印工以小張開數
爲標準不得照令數計算

(乙) 印紙滿五令至十令者印工每令每
色至少五元十令以上印工每令每
色至少四元如印件精細及紙張尺
寸較大用墨較重者得酌量增加金
色應作兩色計算

(丙) 代辦紙張應照當日市價隨時計算

第三章 營業

第五條 同業須遵照本市工商業登記規則之規

定逕呈 社會局登記

第六條 同業承接印件應先收定洋不得少於印

件價格總數(包括紙張製版印工在內)

三分之一

第七條 承接印件應計算畫樣照相製版雕刻等

費其原版除委託之顧客預有約定保存

期間外由承印人隨時銷燬不得代他人

翻印

第八條 同業營業時應遵守以下各點

(甲)承接印件應一律加印代印牌號以

資識別

(乙)同業特製之畫圖照片等件非經原

製印人之同意不得照樣翻印

(丙)承接印件應注意商標等項設有疑

義時須向委印人取具證明書以杜

糾紛

(丁)凡有妨害風化及宣傳反動之印件

同業不得承印

第九條 同業間如有發生糾葛情事得報告本會

代為居中調處以維感情

第四章 處罰

第十條 凡同業中有違反第二三章各條規定經

調查屬實者得由公會議具處罰制裁辦

法呈請 社會局核斷

第五章 附則

第十一條 本業規遇有事實上發生窒礙時本會得

呈請修改或逕由 社會局令飭修改之

第十二條 本業規自呈奉 上海市社會局核准之

日施行

會址 上海西藏路二馬路口平樂里口

電話 九五二九一號

讀者信箱

(一) 星洲印務公司排字部王靜安君

來函

編者先生：

前得友人來信介紹，聞滬地已有藝文印刷月刊出版，銷數有幾千份之多，極爲祖國全國印刷界所歡迎。鄙人得悉之後，不揣冒昧，卽上書懇索。承貴社不棄，于本月十四日接得貴社惠贈第一第二月刊二期，至爲忱謝。詳閱之下，對於貴刊發行所抱的宗旨，內容之豐富，取材之專實，極爲欽佩。

祖國印刷本早於世界各國，歷史最久。但祖國印刷界祇知墨守陳法，不謀改良，故至今反落人後，至引爲憾。現貴刊能在祖國落伍的印刷界裏，不畏前途的困難，負起改進的使命。如將來祖國印刷術一旦能



和歐美各國並駕齊驅，全賴貴刊諸公指示之力也！

據說貴刊自第三期起開始售價，鄙人擬定一份，在工餘之時爲技術上之參考。同時，敝局工友也擬定二份。惟是貴刊定價若干，希爲示知，以便訂購。專此敬頌

著安

王靜安敬啓

編者答

敝刊定價，請詳敝刊末頁裏封面的定價表。編者殷切的盼望着南洋的僑胞，在文化事業方面和母國合作。

(二) 上海勞神父路玉振里二三號

孫普澤君來函

鶴欽
龍光先生：

頃承惠贈貴刊第一卷之創刊號及第二期各

一册，謝謝。貴刊宗旨，在於爲中國印刷界謀福利，而不在牟利。此由貴刊定價之低廉，可見一斑。此種精神，實堪欽佩。不唯印刷界宜愛護，貴刊，卽全國文化界亦均當愛護。貴刊也。鄙人於此，有一感想，卽中國印刷界工友之工餘生活問題是也。鄙人前在××印刷所服務，感到該所工友之工餘生活情形，異常匱乏，大都不離烟酒嫖賭之範圍，鄙人深覺痛心。××印刷所雖未能代表全國印刷界，但至少可以代表全國印刷界之一部。推究其原因，實因目前之中國，沒有一種印刷術專門刊物，爲工人工餘消遣之用。今貴刊業已問世，中國印刷界發見一線曙光，工友們工餘生活情形，可以漸漸改善了。鄙人謹以讀者的資格，希望每一印刷業均應訂閱。貴刊以供工友們閱覽，使工友們養成良好的習慣。此非獨工友們之幸，亦是整個印刷界之幸也。務望貴刊將鄙人此函披露出來。最後

祝

貴刊萬歲

孫普澤謹上

編者答

先生能夠注意到印刷界工友們工餘生活的問題，編者覺得非常的欽佩。謹將原函披露，喚起全國印刷界的注意。



怎樣使印刷業共存共榮

林鶴欽

記得去年十二月的月杪，本刊創刊號普遍寄贈全國印刷同業的時候，因為中國沒有印刷業調查錄或印刷業年鑑等書作根據，所以就拿各埠最近出版的電話簿作標準。其中祇有廣州和香港兩埠的電話簿比較陳舊些，是一年半以前出版的；當時我們因為距離發寄的日期已經很近，來不及搜羅新簿，就匆匆的根據舊簿發寄了。本刊同人在尚未發寄之前，就預料到中國印刷界一年間的滄海桑田。果然，不出我們所料，在發寄後的十天以內，因為無從投遞而退回的本刊，每天總有兩三批。而郵局所附載的不能投遞之情節，以「停業」佔絕對的多數，「遷移」則僅佔絕對的少數。我們再把退回的本刊統計一下：廣州香港兩埠退回的數目，幾乎佔了發出數目的五分之一。這當然是因為電話簿較舊的緣故。至於其他各埠所根據的

電話簿雖然較新，甚至有的是最新出版的，但事實上依然有因為已經停業而退回的。這個事實，充分的顯示着中國印刷業難于經營的程度。假設我們拿廣州或香港來作比例，則中國的印刷業在一年或一年半的中間，每十家必有二家停業，這是一個如何可驚的比數！

我們試來分析這些印刷業停業的原因：社會的不景氣，當然是主要的一個，我們不能否認。因為社會的不景氣已成普遍性，所以凡百商家都趨於凋落，難以繁榮。印刷業自然不能夠例外。所以社會的不景氣，可以說是印刷業停業的一般原因。同時，還有一個特殊的原因：就是印刷業彼此間價格的競爭，未免過份激烈，是其他商業所不易看得到的。所以一遇到牠們本身管理不善，或時運不濟的時候，就不能維持而祇好停業了。

撇開已經停業的印刷業不講，姑就普通一般的

印刷業來說：牠們雖然可以收支相償，維持現狀，但事實上，經濟方面能夠允許牠逐漸改進工廠設備的印刷業，恐怕是居極少數中的極少數。

在這樣惡劣的環境中，印刷業的主管和職工們，應當怎樣的通力合作，以求本業的繁榮。本刊出版的宗旨就在於此。作者繕寫本文，標題雖然是怎樣使印刷業共存共榮，事實上並不是一看本文，全國印刷業便可以共存共榮起來。照作者的見解是這樣：印刷業的主管者和職工們，如果能照本文去實行，同業的營業前途以及同業間的關係，或者有改進的希望。

在本刊第一卷第三期拙作的論印刷業競爭的弊害一文內，曾經說到：印刷業免去無謂競爭，以達到共存共榮的目的，大概有三個方法：第一，同業合作，共同遵守準確估價的原則；第二，對於用戶的貨品，能代其設計與籌劃；第三，對於用戶的急需，能有懇摯服務的精神……現在，把這三點詳細的闡述在下面：

(一) 同業合作共同遵守準確估價的原則

印刷業自相殘殺的競爭，已經成爲世界各國的通病。所以歐美各國都組織一種同業公會，由印刷業同業共同合作，遵守準確估價的原則。美國 U. I. A. (註)的組織最爲良好。牠的職務：一方面是改進印刷的技術，一方面是估定合理的價格。而且牠還能設法使會員的人會非常踴躍，而恪守牠所估定的標準價格。現在上海市也已經有鉛印業同業公會和彩印業同業公會的設立，作者誠摯的希望着本市的印刷業，都能加入同業公會。同時，希望鉛印業同業公會和彩印業同業公會能夠像美國 C. I. A. 一樣的行使牠們的職權：估定合理價格，由會員全體共同遵守；對於不遵守合理價格的會員和非會員，應設法加以嚴厲的制裁。作者更誠摯的希望着各埠的印刷同業，都能夠依照上海市組織同業公會，通力合作，以求本業的繁榮。



(二) 對於用戶的貨品能代其設計與籌劃

現代商品廣告的趨向，已經不注重報紙的宣傳，而代以精美的印刷品了。這種印刷品是直接傳到顧客的手中，所以牠的宣傳力量，要比報紙上的廣告來得宏大。而且所給予主顧的印象，也比較深刻。印刷業對於這類印刷品的用戶，如果能夠代其設計和籌劃，使這類印刷品的宣傳力量更為有效，則用戶一定會有好感，即使印刷業增加牠的印價，用戶也不會計較的。現在舉一個例子來講：在去年的冬季裏，作者曾經接到許許多多煤業公司的價目單。照作者的見解：收到這些價目單的人們，大概不會怎樣的去估計各公司間煤價的貴賤。同時，因為這些煤業公司的價目單，印刷和格式都很幼稚，也不會引起怎樣的興味。假如有一個印刷局，能夠向牠所承印的煤業公司建議，在價目單以外，另印其他的材料。譬如說：「室內溫度，以華氏寒暑表六十五度最為適宜。如果保持這種溫度，

可使人們的精神暢快，身體舒適。並可以免去冬季最容易得到的感冒傷風等症。但要保持這種溫度，却非室內生煤不可；而我們所售的煤，價格是如何如何的低廉，品質是如何如何的精良。……」或者，建議添印一張圖畫：室外是一幅雪景，雪花霏霏，屋宇地面都變成白色。室內裝置一具火爐，煤火熊熊的燒着；父親，母親，在桌上看書或工作，兒女，在桌旁遊戲着，一家上下，和樂無間。那麼，這類廣告到了人們的手裏，一定遠較那些價目單容易引人注意，而且來得有效。然而，印刷的工價兩者却差不了多少。在這種情形之下，即使這個印刷業增加牠的工價，委印的煤業公司一定不會怎樣的計較，而樂於承受。因為這類印刷品並不是徒徒出賣紙張和油墨，而是貢獻意見，出賣思想。紙張和油墨是有價值可估，而意見和思想則是沒有代價可估的。

(三) 對於用戶的急需能有懇摯服務的精神

大凡印刷品的用戶，往往事前並沒有籌算清楚，而臨時急需起來，有許多的印刷業，因為成本的緣故，往往不肯夜間開工，替用戶趕貨。其實，祇要能夠適應用戶的急需，即使耗損成本，也應當替用戶趕出貨色。如果印刷的價格已經講定，臨時需要貨色的話，印刷業也祇好代其想法，價格倒是枝節問題。這也無非是向用戶表示懇摯服務的精神，使用戶可以完全信賴。拿作者創辦藝文印刷局八九年的經驗來講，因為這一點，曾獲得許多用戶的同情。

以上所說的三點，可以把他歸納成爲兩方面。第一，公會方面：規定印刷品的合理價格，使印刷業不受同業間競爭的影響。第二，印刷業本身方面：一面能夠向用戶貢獻意見，代其設計；一面能夠懇摯的服務，使用戶能夠信賴和同情。這樣一來，印刷業的業務比較的稍有條理，彼此間沒有自相殘殺的事實。那麼，全國的印刷業漸漸可以達到共存共榮的目的了。

(註) U. T. A. 是 "United Typothetae of America" 的略稱，譯名應作「美國印刷聯合會」。





記第九屆國際印刷品展覽

大會

佛拉色著
劉龍光譯

第九屆國際印刷品展覽大會 (The Ninth International Printing, Stationery and Allied Trades Exhibition) 於一九三六年十一月二十三日在倫敦開幕，同年十二月五日閉幕。會期互十三日之久，每日的觀衆達數萬人。這個展覽大會的價值，是可以想像的。本文是美國內國印刷雜誌 (The Inland Printer) 主編佛拉色氏 (J. L. Frazer) 所撰的。佛氏不惜長途的跋涉，橫渡大西洋而到了倫敦，將考察所得，貢獻給美國印刷界。本文登載於佛氏主編的美國內國印刷雜誌，原名爲 "A Jolly Good Show at Olympia" 從一九二七年一月號起，陸續披露。譯者認爲這個具有世界性的印刷

品展覽大會，完全可以徵象現代印刷術進步的程度。在今日，歐洲各國的印刷術，究竟進步到一種什麼樣的程度，我想這是中國印刷界所十二分願意知道的。所以就將佛氏的原文，譯在這裏。

譯者識

在一天的中間，能看見到五萬九千個印刷者嗎？能的，祇要你肯把一月二十八日（星期六）這一整天的功夫，消磨在英國倫敦亞令配亞 (Olympia) 展覽大會場的入口上。照實講，上面數碼字還祇包括着那一天購買入場券的參觀者。假如把那天享受着大會優待券的參觀者也包括在內，據大家的估計，觀衆恐怕有六萬人左右。我因爲是內國印刷雜誌編者——美國印刷刊物界的唯一代表人——的緣故，不能立在會場的入口，去確計觀衆的多少。但看到會場裏面擁擠的情形，我已完全相信上面的數字了。那一天的觀衆人數，突然打破在亞令配亞舉行的各種展覽

會的任何一天的記錄，這是可以使印刷界人們相當自豪的。大多數是一二年前在這裏舉行的無線電展覽大會，這是大眾要求陳列的，入場的觀眾有五萬五千人。

每一天有五輛專車，把觀眾從曼希斯特 (Manchester) 運送到這裏，同時有三輛火車是專為伯銘罕 (Birmingham) 方面的羣衆準備着。挪威參觀團一行約有五百人，蘇格蘭參觀團一行約有二百人，——還有其他的參觀團。從十一月二十三日大會開幕起，到十二月五日大會閉幕止，每天都有大批的觀眾，從歐洲的各處，或美國和坎拿大來到這裏。瑞典的參觀團，五十人作一批，都聚在一起。此外，有從荷蘭來的，有從德國來的，有從法國來的，有從其他各地來的。

大會的印機部主任德拉方斯氏 (Allen Deltous) 說：有好幾個外國來賓，向我稱贊這個展覽會，說是比利波西 (Lipovic) 的展覽會更有興趣。有一個

美國顧客對我說：這樣優美的印刷機件展覽會，是他從來沒有參觀過的。「因為參觀者——包括着印刷機器廠和印刷廠的技師——的詢問，而引出的誠意答覆，德氏所說的話，是完全可靠的。

我所碰見到的各個機器間的主人，除了答覆來賓的詢問以外，還在報告着各部定貨的數量，陳列的效果等等。有一個機器間主人，在大會開幕後的一小時以內，便售出了一架機器。

關於我個人從展覽會以及各種機器（因為美國並不算獨占世界的機械界）所得的知識，大部份將用專題陸續在本刊披露。所以現在祇是就展覽會而說展覽會。

康德公爵正式的行了開幕禮，在他那簡短而扼要的開會詞裏面，他說：「自從上屆的展覽會，於七年前在倫敦舉行以來，印刷機械和整個印刷工業在技術上都已經有了極大的進展。印刷品在我們日常

生活中所居的地位之重要，是用不着夸大其詞的。報紙、書籍、招貼，以及各種商用印刷品的數量，在社會上一天一天的增加。各種印刷品的需要，已增加到某一種程度，我們認為是已經反映着文化水準提高的需要了。但是這個需要的滿足，以印刷品生產率的加速為其條件。照我想：「生產率加速」就是這個展覽會的主旨。我們所應用的任何種類的機械，發明家都已集中他的動作和才智，於生產率加速之一點。

「當我們稱讚機械的精巧是生產率加速的功臣的時候，我們千萬不要忘掉：機械的效率，大部份是由男女司機人的技巧而來的。這是深可慶幸的，我們國家並不缺乏這精巧而幹練的司機人才。

「本國印刷業投資的總額，單就機械和建築物來講，已將達到一萬萬金鎊（五萬萬美金）牠的正常職工人數在三十萬以上。關於這一點，我願意提到那設立未久而賜予印刷業許多利益的工業聯合會。我

非常讚揚合作的精神，工業聯合會便是一個明顯的例子。我相信本國印刷事業之能保持着很高的水準，就是基于這種精神。

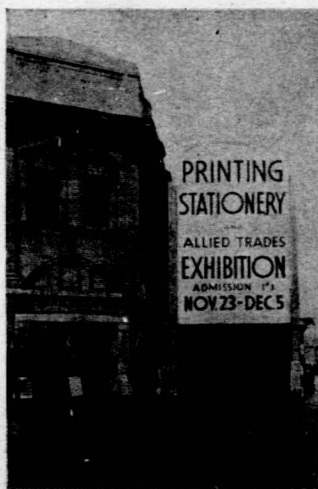
「我也願意在這裏，喚起人們對於高速度印刷機司機人的安全問題的注意。這個切要的問題，是已被人們在那兒審慎的研究中。」這位和藹可親的公爵，被警衛擁護經過展覽會的會場。他看見到馬拿排澆機機器間裏的一個印第安土人，用手按那字鍵，排成與都斯坦的文字，而引起特殊的興味。當他曉得這種排澆機可以勝任十個手排工人的工作的時候，他對於這種機器給予工人職業的威脅，表示關切。英國印刷聯合會會長兼展覽大會的主席克勞勞斯密氏（J. Crowlesmith）向他說明展覽大會所得到的經歷：印刷工人的減少，只是暫時的；到將來，更多數的印刷工人是會尋覓到職業的。

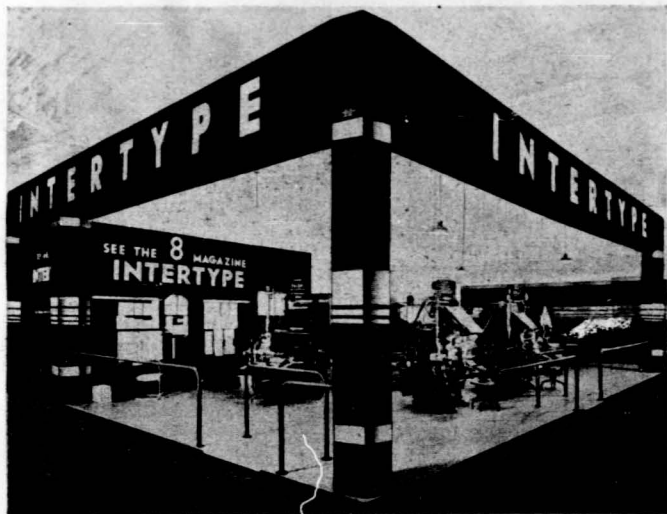
文具部主任柯得令爵士（Sir William Codrington）

建議烘製「展覽會紀念麵包」作會場的點心之用。他說：印刷機械在生產的速率方面，已經進步得很迅速。會場裏有一種輪轉機，每小時竟能印刷六萬三千張以上的新聞紙。這幾年來的排版機，也有巨大的進步。排版機在今日所能貢獻的工作，比上屆展覽會時排版機所能貢獻的，顯然優越許多。克勞洛斯密氏的答詞，說到近二十年的印刷業，已經跳過了革命時期。又說到今日的印刷業，正遭遇着許多未決的問題。其中的一個，就是印刷業減少工作時間的問題。這個目的是否能夠達到，他並不敢預測。但會場所陳列的那些發明和創造的實例，是可以使這個目的的可能性逐漸增強的。

(未完)

巍峨的亞舍配亞大會場之一角，也是康心頓街（Kensington Avenue）的一瞥。會場的招牌，書法非常時髦，啓示着展覽大會的性質。





上圖是英特(Intertype)排洗機的機器間；下圖是萬德庫(Vandercook)打樣機的機器間。兩個機器間的主人，都犧牲許多的勞力和資本，使廣告的宣傳力量增強，並且購辦許多日用品，供給來賓。





上圖是
會場的
內部，我
們可以
想像到
展覽品
可驚的
數量。注
意會場
的弧形
處，有亞
令配亞
字樣。



蘇聯印刷事業的概況

上海圖書學校
校印製科

蘇聯的出版事業，正在逐年向上發展。本文所載，係從報上節錄，特在這裏略向諸位介紹。蘇聯的軍備，他自誇在世界上沒有其他的國家所能並比；但是促進文化的印刷事業，到底在蘇聯是怎樣情形，我們不得不加以了解。筆者是蘇聯的印刷及出版研究所的所長克德曼氏。

(一) 出版物的激增

要知道蘇聯的一般文化的發展，可先看蘇聯發行的書籍報紙雜誌的冊數。在一九一三年，出版物的總發行數目是一一三·四〇〇·〇〇〇冊。到了一九三四年，出版物的總數竟躍到四七三·八〇〇·〇〇〇冊。(約四倍半)就以書籍生產增高的能力看來：在一九二五年，為四二六·〇〇〇·〇〇〇冊；(頁數共一·六五七·四三一·〇〇〇頁)到了一

九三五年，增加到四五七·三九〇·〇〇〇冊。(共三·〇一一·六七六·〇〇〇頁)

出版物的增加，是促進印刷事業發達的必然的現象。自誇規模宏大的莫斯科官方報紙「布諾俄德」報館的印刷部，最近又宣告落成了。並且同時增加發行「工業化」「經濟生活化」的兩種報紙。不僅是在中央都市，而且在其他地方也逐漸發展着。在一九三二年末，各地差不多都有三千份報紙銷出。德國布奧熱葛共和自治團體，在愛恩格落市向新印刷所投資，有四百萬盧布以上。在阿諾馬阿德里，也有同樣的新印刷所產生。其他如浦諾義託諾希阿，託熱恩斯庫克希阿，塔兒庫莫林斯坦，塔尖克斯坦等地方，也有大規模的新式工場落成。

除了這種新式工場出現以外，舊的工場也大大地擴充了。莫斯科的第一流印刷所，現在每天能夠出版書籍二五〇·〇〇〇冊。這個工場設備有強力輪轉

機，以及雙面平版機。爲了要適應這樣的大量生產，所以裝訂也都已採用了機械化。

(二) 技術人材的大量養成

現在蘇聯的印刷事業，是在極度的發展中。關於印刷機械等方面，也在同樣的發展。歐戰以前，蘇聯的印刷機、印刷油墨、字模、鉛版、活字等，無論那一樣，都不是自己做的。尤其是在帝制時代的印刷事業，差不多連一個造紙工廠都沒有。印刷界的人材，以及高級印刷機關如研究所一類，根本就談不到。

因爲印刷事業的逐漸發展，所以也就需要技術人員、管理人員和化學人員來管理這種事業，而且要有高深的教育程度。因此，現在各工場都設立了印刷人材訓練班，並設立五個技術研究所，現在共計有九〇三名學生。另外還設立了兩個印刷專科學校，先後造就九四四名技術人員。一方面在莫斯科的輕工業

專門學院，也有印刷事業的技術和管理的教育。其外還有印刷出版美術研究所的設立，在最近的五六年間，又有三個研究所成立。蘇聯的印刷科學，可說已有相當的根基。

因爲技術人員的不足，現在還不能夠達到理想的目標，不過可以說是已經達到一般印刷術的最高水準了。

(三) 印刷機製造的猛進

蘇聯的印刷機，現在已能自給。他每年生產的進步，從左面的表上可以看出來：

年數	生產額數
一九三一年	三〇〇・〇〇〇盧布
一九三二年	四〇〇・〇〇〇盧布
一九三三年	六五〇・〇〇〇盧布
一九三四年	一一〇〇〇・〇〇〇盧布

一九三五年

二〇・〇〇〇・〇〇〇盧布

一九三六年(預定)四六・二六一・〇〇〇盧布

印刷油墨工廠,除了小規模的以外,還有四個特殊的工場。

蘇聯的鑄字機與平版印刷機的製造,是從一九

三一年起才有的。但隨即進展到能夠製造印刷滾筒機、鉛版裝置機、石版機、折疊機、切紙機、及各種大小的平版機、書籍雜誌所用的捲筒機,從一色到二色的各種橡皮印刷機,也都能自造了。

(四)繪畫石版印刷的風行

專印廣告插畫等等的繪畫印刷既然風行,因此平版石版機也隨着發達了。一向是採用舶來品的石版石,現在也已開始採用國產的石版石了。並且在庫奧克撒斯地方,發現了種種石版石的莫大地層。

一方面石版石是採用照相製版法,大都用外國

輸入的(主要英國)橡皮印刷機。橡皮印刷機在蘇聯有廣大的用途,尤其是高速度的橡皮印刷機。

因此,蘇聯不僅注意平版印刷,因有了平版機,對於照相版也格外發生了興趣。在這方面,蘇聯還希望能由兩色進步到三色、四色的印刷機發明。

(五)各國文字的印刷

書籍的種類很多:一九一三年還沒有超過四・〇〇〇種;一九三三到一九三四年,增加到一一・〇〇〇種,可以印刷許多國文字的出版物。一九二八年,除了俄語以外,還有其他六十七國文字的出版物,計四五・七〇六・〇〇〇冊。一九三四年有一百零五國文字出版物,計一一四・四四二・〇〇〇冊。(爲了國際共產黨的赤色宣傳,所以印了世界各國語言的大量出版物。)歐戰前的報紙發行數量,爲二・七〇〇・〇〇〇份;到了一九三六年,增加到一二七・

○○○・○○○份。

裝訂的設備，也有顯著的改進。關於印刷所的建築方面，大都採用平房；但仍有許多人主張採用多層的樓房。其他照相、鑄字、以及印刷界的生產速度等問題，現在暫時不談了。

（譯自日文印刷雜誌第廿卷第一號）

黃楊木刻所翻之扉版



上海寫生製版社出品

微小的印刷物——名刺

徐潤身

人們彼此間的來往，「卡片」是一件少不了的介紹物，也可以說是某一個人的代表。那麼，一張卡片的式樣與印刷的精美，是足以值得我們重視的。

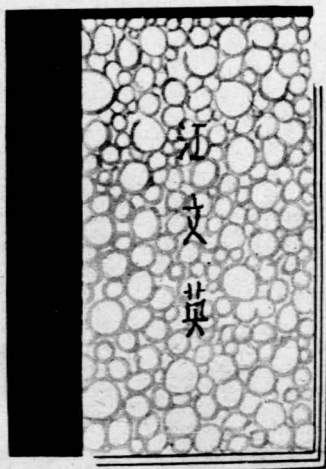
就印刷物而言，卡片在印件中是一件微小的印刷物。然全國泰半的小型印刷店，都以卡片及柬帖等零件為營業之主要項目。故此，關於卡片新穎式樣的设计，與印刷上的求美，是毫無疑義的了。

歷來卡片的式子，總是相守沿舊着，主顧們想不起來要如何地去改革它，廁身印刷界的人也不想怎樣地去考究。殊不知要振興自己的營業，求新穎，求講究，乃是牟利唯一的途徑！

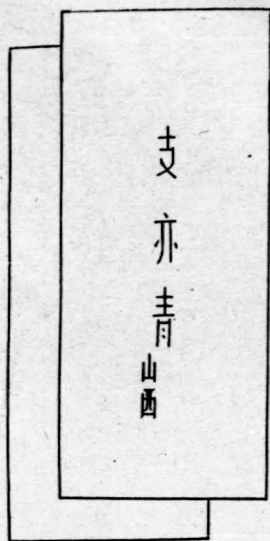


茲特假本刊一角，將設計所得，藉供參攷：

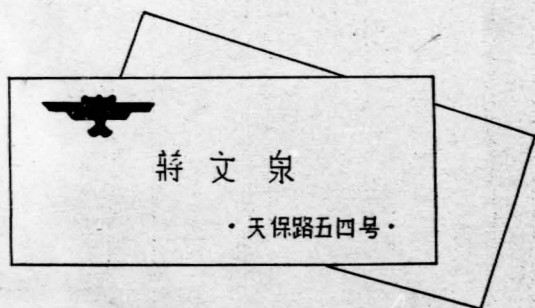
A 式：兩色女用卡片，頗具清幽之意味，地紋可任意創作或做其他樣式。



B式：普通籍貫片，特將籍貫置於姓名下之左側，別具風格。

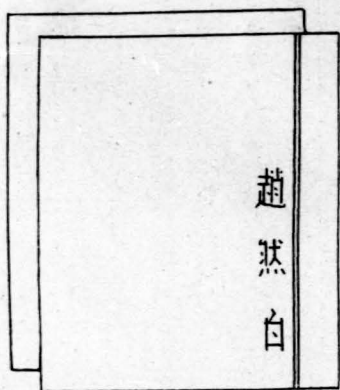


C式：凡學校機關或團體商號之徽章，印於本人名卡之左角上，不獨啓示服務或所在之機關，且又美術化。至於徽圖，另印他色，更爲悅目可觀。



D 式:

長方形卡片，再加上兩條頂頭抵腳的綫，名字高低置得適當，看起來特別大方。



尚有式樣多種，因限於篇幅，俟有機會時再談。

澳洲印刷業的最近統計

——印刷界近聞之一——

據澳洲政府年鑑的記載，澳洲的印刷業共有一千三百七十二家，印刷工人共有二萬二千五百四十一人。其中，印刷局和製本公司佔了九百三十一家，有一萬四千四百六十一個工人；報館和出版社佔了四百四十一家，有八千零八十個工人。

瑞士印刷界的失業情形

——印刷界近聞之二——

瑞士國印刷界的失業情形，據說漸漸嚴重起來。據瑞士聯邦政府最近的調查，印刷界的失業人數，已經達到九百人左右。其中，手工排版工人有五百四十三人，立拿機馬拿機的司機人有八十四人，印刷機的司機人有二百三十六人，鉛版工人有十四人，校對工人和工頭有十五人，印刷業公會的職員有八人。

何謂 Point System

劉龍光

西文鉛字中的 Point system 中國的譯名應稱做點數標準制。(普通把 Point 譯作「磅」或「磅體」都是音譯，不大妥當。還是把牠意譯為「點」或「點數」比較好些。)

中文鉛字的字體，有大小號數的規定，譬如：一號字，二號字，三號字等。西文鉛字也是一樣，點數標準制就是規定西文鉛字字體的制度。

點數標準制實行於西元一八七八年，最初採用點數標準制者，是美國芝加哥的馬德路斯鑄字公司。(Marder Luse Foundry Co., Chicago, U. S. A.) 在西元十九世紀以前，歐美各國的鑄字公司，對於鉛字的(甲)字體大小，(乙)筆畫深淺，(丙)寬窄度數，都沒有劃一的規定。所以甲家所鑄成的鉛字，不能和乙家所鑄成的鉛字排印在一起，發生許多不便之處。自

從點數標準制施行以後，對於(甲)字體的大小，(乙)筆畫的深淺，(丙)寬窄的度數，都有劃一的規定。此後各家鑄字公司所鑄的鉛字，都可以參用了。

點數標準制共分三個部份：(甲)點數體 (Point body) 規定字體的大小。(乙)點數線 (Point line) 規定筆畫的深淺。(丙)點數組 (Point set) 規定寬窄的度數。現在把牠簡略的解釋於下：

(甲) 點數體 (Point body)

西文鉛字字體的大小，以點 (Point) 為標準。一英寸 (inch) 分為六培卡 (pica) 一培卡分為十二點。所以：

$$1 \text{ 英寸} = 6 \text{ 培卡} = 72 \text{ 點}$$

$$1 \text{ 點} = \frac{1}{72} \text{ 英寸}$$

西文鉛字字體的大小，共有二十九種：

$$(1) \quad 1 \text{ 點} \quad (1 \text{ point})$$





- (二) 一點半 (1½ point)
- (三) 二點 (2 point)
- (四) 二點半 (2½ point)
- (五) 三點 (3 point)
- (六) 三點半 (3½ point)
- (七) 四點 (4 point)
- (八) 四點半 (4½ point)
- (九) 五點 (5 point)
- (十) 六點 (6 point)
- (十一) 七點 (7 point)
- (十二) 八點 (8 point)
- (十三) 九點 (9 point)
- (十四) 十點 (10 point)
- (十五) 十一點 (11 point)
- (十六) 十二點 (12 point)
- (十七) 十四點 (14 point)

- (十八) 十六點 (16 point)
- (十九) 十八點 (18 point)
- (二十) 二十點 (20 point)
- (廿一) 廿二點 (22 point)
- (廿二) 廿四點 (24 point)
- (廿三) 三十點 (30 point)
- (廿四) 卅六點 (36 point)
- (廿五) 四十二點 (42 point)
- (廿六) 四十八點 (48 point)
- (廿七) 五十四點 (54 point)
- (廿八) 六十點 (60 point)
- (廿九) 七十二點 (72 point)

各號的點數，彼此成爲比例的倍數。普通的西文鉛字，是從六點 (6 Point) 起，到七十二點 (72 Point) 止。

(Z) 點數線 (Point line)

西文鉛字筆畫的深淺，和鉛字字體的大小成正

比例。換句話說，字體愈小，筆畫愈淺；字體愈大，筆畫愈深。因為字體小而筆畫深，鉛字容易碎掉；字體大而筆畫淺，鉛字的凹入處往往被油墨填滿，印出時模糊不清。

點數標準制對於鉛字筆畫深淺的規定，是這樣：

五點、六點的鉛字，深一點。

七點、八點、九點、十點的鉛字，深二點。

十一點、十二點、十四點、十六點的鉛字，深三點。

十八點、二十點的鉛字，深四點。

廿四點的鉛字，深五點。

三十點的鉛字，深六點。

卅六點的鉛字，深七點。

四十二點的鉛字，深八點。

四十八點的鉛字，深十點。

六十點的鉛字，深十二點。

七十二點的鉛字，深十四點。

(丙) 點數組 (Point set)

點數標準制對於西文鉛字字體寬窄的規定，有狹身體 (Condensed) 普通體 (Normal) 闊身體 (Expanded) 三種。狹身體如 A，普通體如 A，闊身體如 A。

溫溪造紙廠在滬設辦事處

——印刷界近聞之三——

中央社南京三月二十日電：實業部溫溪造紙廠主任兼委周

祐春，曾赴溫州勘查該廠地址。聞周勘查結果，對該地原料等項，均認為滿意。惟以甌江水道變化甚多，於交通運輸上，尚有可研究之處。現為加緊工作，決在滬設辦事處，並經實部派陳世璋為該廠籌委會委員，及辦事處主任。

中國銅版雕刻業的前途

萍

萍君對於中國銅版雕刻事業的熱心，本刊同人十二分的欽佩。不過，我們現在有一個好消息，可以報告給萍君和讀者們聽：就是近年來的中國銅版雕刻已經有顯著的進步。有幾家印刷廠所印刷出來的鈔票等物，已經能和歐美鈔票公司的出品相頡頏了。然而，萍君所貢獻的改善辦法，是值得我們參考的。

——編者附識——

銅版雕刻，在我國歷史上最為幼稚。自懂這方法到現在，不過三十年左右，當然沒有甚麼好的成績。惟照現在印刷業狀況而言：銅版雕刻的用途極其重要，如果不想方法改良，必至永無進步。所以我要同雕刻家來商量商量：今後的雕刻業，應如何急起直追？應經過何種程序？方才可以與歐美各國爭一日短長。就雖不及歐美各國，無論如何總要與後起之秀的日本，同

占着一個位置。但是，言之非艱，行之維艱，我國雕刻業未嘗不想從事發展，因為所受的阻力很多。做一種事業，如有了阻力，必定要灰心短氣。所以我國的雕刻業進步很遲，原因就是阻力太大。其所受的阻力，約略分為：一、需要缺乏；二、時局不平靜；三、雕刻家自己暴棄；四、辦理印刷的人少獎勵。

銅版雕刻的需要，銀行界占着多數，如鈔票、匯票、錢票、支票、種種，大多數都用銅版雕刻，其他如各公司、各商店的股票商標等，因為求其講究，也有用銅版雕刻的。但是我國各界向來不在印刷上面考究，祇爭較價值的高低與出品的遲早。何物用何種版印刷，均毫不注意。顧客既在價錢和遲早上較量，印刷廠亦祇要有利可圖，祇要能迎合顧客心理，出品便不問優劣。這種不良現象，為他國所無，可知我國的印刷業是如何的不長進？

歐美各國銀行對於印刷業非常重視，常派職員

向印刷廠查察雕刻印刷的優劣。名雖查察，其實細心研究。即如美國人海趨氏，他起初何嘗懂得雕刻，不過在一家銀行服務。後來，行長派他至印刷廠監視，沒有幾年就成功了著名雕刻家，而執雕刻業的牛耳。前北平財政部印刷局曾用重金聘請他擔任雕刻技師，總算我國人的印刷知識，比較已增高了不少。現在各銀行同各大商店公司，所有鈔票、錢票、支票、匯票、股票、商標等，都知道用雕刻銅版印刷了。但是，印刷好壞與雕刻的優劣，還沒有充分的進步。兼之，我國二十年來，時局都不很平靖，無論何種工商業均受重大影響，印刷業也就無從發展。雕刻是附屬在印刷廠裏的，不像美國有鈔票、股票、商標、支票等凹凸版專印廠，專門承接這種印品。我國既沒有這種獨立經營的專廠，雕刻發展與否，完全要靠印刷廠的營業好壞。但是禍患年年，不是這一處鬧兵亂，就是那一省鬧饑荒，人禍天災，未嘗間斷，每一家印刷廠能夠不遭失敗而支持原有的

狀況，已經不易，還有甚麼心情來發展？所以雕刻業的不進步，雖由於印刷業不發達，其實還是時局不平靖的原故。現在國基奠定，印刷業可以籌劃發展，雕刻業也可以力求進步。印刷廠雖要注重營業，以迎合顧客的心理為主旨，但是顧客送來的印件，如果是具有價值的，須要竭誠對顧客說明：應用何種版印刷，隨時設法提倡，使顧客明瞭雕刻銅版的真義。一方面對於廠中所用的雕刻工具，須要善於誘導，待遇亦須力求改善。自印刷廠經理以至於全廠職工，都要視雕刻銅版為印刷業中至高無上的美術，最有價值的技能，先求其進步，然後計較金錢，則雕刻前途方可日新月異。否則，祇于營業上面競爭，不求其精而求其速，甚至經理印刷的人對於雕刻完全門外漢，如此而欲求雕刻進步，不啻緣木求魚。

銅版雕刻的印刷，比別種印刷精美，已盡人皆知，但是我國用凹凸版印出來的鈔票，雕刻得非常惡劣，

幾乎失去雕刻真義，人物則滯鈍呆板，山水則遠近濃淡不分。如果同美國出品比較，相差何止天壤？所以美國印刷公司在我國勢力最大，他的營業比任何國印刷廠都要發達。我國銀行業發行的鈔票，大半是美鈔公司印刷，實在他的出品優良。我國雕刻業同印刷廠如不急起直追，恐將來關於鈔票等銅版雕刻的印刷品，都要變做美鈔公司的專利品了。現在我將印刷業同雕刻業應當要改善的地方，分條列后：惟鄙人見識有限，謬誤必多，是尤望兩業同仁，舍短取長，酌量改進纔好。

(一) 印刷廠應多選優秀而無嗜好的學生，學習雕刻方法。每天至少須有三四小時的練習，分明程序，由淺入深。工作之外，並須誘導解說。每限若干時將各人成績比較一下，成績優美者給以獎品，藉資鼓勵。一有比較，則各人均具競爭之心，有了競爭心，就可有進步。練習三年，便多了不少的雕刻

人才。

(二) 印刷廠一方面應聘請歐美各國著名的雕刻技師，來我國擔任教授；一方面選派優秀學生，到歐美各大印刷廠學習。但是選派的時候，要先調查彼廠的成績，不可貿然從事。因為歐美各國雕刻家具真實本領者固多，徒有其名而無其實的，却也不少。如果不問他成績，花費許多金錢，使我國大好青年置身於遠迢迢的重洋萬里，將來歸國的時候，則毫無貢獻，豈不辜負了寶貴的光陰與遣派的浪費？所以選派學生，必須慎重其事。

(三) 印刷廠應該聯合起來，開一個展覽會，或每年一次，或每年數次。此種展覽會，日本最多，印刷品陳列尤其占着大部分。此外，還有專門印品展覽會。可知日本對於印刷業的出品，非常重視了。我國在前清時，雖有南洋勸業會；民國四年，北京有國貨展覽會，江浙兩省有物品展覽會；現在的上海

也有大規模國貨展覽會。但是，內中陳列的印刷品很是不少，只有少數附列在教育品之內。關於銅版雕刻的出品，尤其不易多見。故我國印刷業必須開一個聯合展覽會，邀請各界參觀，並將各種手續同特點詳細說明，使參觀人對於雕刻感有極好的印象。會中並聘請雕刻專家，評判各印刷廠出品的優劣，使各廠都存着一種競爭心。如此，雕刻銅版的印刷便可以普遍了。

(四) 印刷廠第一要免除階級觀念，須順着時代潮流去做。經理人對於藝術優美，勤儉耐勞者，應當特別優待，以資獎勵。藝術平庸，苟且偷安的，也要時常勸說誘導，成全他造就一種技能。

(五) 印刷廠應當另備一間陳列室，將歐美各國出品的名畫，以及各種雕刻的物品，搜羅來陳列，預備給雕刻工具的研究參攷之用。

(六) 印刷廠應該設立圖畫研究部。歐美日本各國所

有工業學校，常于夜間設立補習學校，專門教授圖畫、物理、電鍍、照相、雕刻等科。各工廠職工們，日間因為工作沒有功夫，夜間可以來研究學習。我國沒有這一種補習學校，應由廠方設一個圖畫研究部，購買圖畫、石膏像、雕刻圖案等各種參攷書，以備各職工在工作時間之後，好來練習圖畫與圖案種種。雕刻同畫圖、繪石，均有密切關係，也須聘請圖畫圖案專家教授，每一週教一次或兩次，可以使他們知道明暗粗細大小遠近的地位，同花紋、顏色、步位的配置。再把物理及各種科學來教導，他們對於配合藥量的原理，也可知道一二了。

(七) 雕刻家應該聯合許多同志，設立一個研究雕刻的聯合會，常常互相討論，交換各人心得。預備許多歐美各國的雕刻印品，與自己作品比較，去短取長，切磋研究，都可以得到不少益處。尤以化除

私見，和衷共濟，爲第一要務。

(八) 雕刻家須要維護雕刻的美德，保全雕刻的眞價值。輕視金錢，重視藝術。對於一切草率敷衍工作，須一律謝絕，不可使雕刻稍有污痕。

(九) 雕刻家須戒除自足心思與高傲態度，每天工作後，仍須着意研究，精益求精，切不可爲本領高強，便不再研討，須知學術沒有止境。對於本領比我好的人，當敬重他，取法他；對於本領不如我的人，當解說他，教導他。對於後學一班青年，格外要設法提攜，不遺餘力。人人能夠如此，則我國雕刻業進步，便可與日俱升，與月俱恆了。

(十) 雕刻家須時常受些美術暄染。山明水秀的地方，是天然美術。雕刻家于工作後，可以時常去實物寫生，藉以活動腦力，舒暢心胸，便可不期然而然的養成美術思想。

以上十條，看去似乎不容易照實做去。但是，規模大

黃楊木所刻之奔版



上海寫生製版社出品

一點的印刷廠，同一心向上的雕刻家聯合起來，協力同心的去做，我想也並不是一件難事。我深望印刷廠和雕刻業趕快破除舊習，急起直追，在我國沈悶的印刷雕刻業中，打開一個新局面，這是何等的光榮啊！

▲今日之製版

于魯若

吾國之有製版，已經三十多年。可是這許多年齡，仍舊一蹶不振。近幾年來，雖是較盛時代，而粗製濫造，更無發達之可言。

本來，製版這種事業，無論怎樣，是不會失敗而消滅的。因為牠的用途，處處都免不掉。放大、縮小，尤其是牠的特長。但是經濟恐慌的今日，各業都受着影響，製版事業當然也不能例外。

因此爲境况所迫，惟有跌價一途，以廣招徠。甚至你軋我擠，以延殘喘。大好營業遂變爲宰割之場。主顧也不問貨色的高低，只要便宜，便成爲唯一目標。試問業製版者怎能不偷工減料而敷衍呢？

這大概也不僅是製版，恐怕各業也都是這樣吧！不過我們製版一業，既無同業公會，又無聯絡，更無改革出品的步驟。遠視歐美製版的突飛猛進，真能使人咋舌不置呀！與製版關係最密切的各書局、各印刷所、各廣告公司，嗣後望以嚴銳的眼光，撰製各版，勿爲濫製者以廉價所矇。那麼，製版事業的生命，惟有以出品的精否，而卜其競存的壽命。

能如此，我們這些工作的人們，也許有點生路。不然的話，雖是終日碌碌，可不能互相砥礪，以謀技術上的改進。假使主顧選擇既苛，則工作勢必求精，而濫製者也自然會淪入於淘汰。

貴刊是印刷的導師，也是製版界的密友。所以胡亂的塗了一篇請 貴刊犧牲一頁地位，把牠披露出來，以告我們的同業，別再走上絕路啊！

▲致廣州市印刷同業會書

梁蔚卿

廣州市印刷同業會同業諸君公鑒：竊我印刷同業會自民國廿五年奉到 政府暨省黨部命令，指導印刷同業，全體加入同業會以來，印刷業從此有了團體組織之基礎，統一之聯絡，成績漸有可觀。鄙人忝屬印刷業一份子，對此甚抱樂觀，期望從此更進一步，能夠大衆切實聯絡，無論公私事情，必有互相協助之精誠，方能有發展之機會。更希望同業對於生意一點，不必過於擠排，雖業務上競爭乃不可避免之事，惟印刷業競爭過劇，弊病甚多，適足自取滅亡，鄙人甚爲可惜。試看每逢一種印刷品物，招到數十家字號去估價時，我們同業多有揚揚得意，大有志在必得之心理，吾人試以冷眼觀之，覺其中形形色色，光怪陸離，令人可笑亦復可憐，同業自裁，取笑外人，故小號甚少參加此種競投也。蓋開投工程本屬十分公道，奈有等爲求競爭勝利起見，竟連紙價本錢不足，貿然接辦，臨時省工減

料，或用不正當手段以朦蔽顧主，遂至價目彼此相差太遠，高低懸殊，使人駭異。如此情形，可稱爲無團體、無組織、無紀律之行為也。蓋此弊病，皆由無工價之遵守，遂至信用墮墜，商業道德損失殆盡，言之可爲痛心。竊以印刷業是一種高尚之工業，文明各國莫不重視之，其地位之重要，已可概見，今乃令人卑視若此，豈不是咎由自取乎？鄙人不揣冒昧，今日特獻一得之見，提倡自後大衆同業設法公定價目，共同遵守，使估價時有相當之標準，不至高低懸殊，則公私兩蒙其利，印刷業前途可源源進步。由此起點，更可使政府機關或學校團體執事諸公，知吾行價格之公平，不比前時之漫無標準，定能多所照顧。吾人更必注意到物質、工程、家私、藝術等等，及價目之平允，時期之相當，使成良好之印刷品物，然後不愧爲文化進步之助力也。鄙人以爲非達到此地步，大局決難有起色之望。若一味鬥平、鬥賤、鬥快，隨隨便便，得印刷術之皮毛，無精粗之分別，尤其

甚者甚，至減工盜料影響工人失業於工業方面發生障礙，何能談到提倡文化之語，抑亦有愧高尚之工業也。鄙人希望大眾同業對於公價之評定，物質、工程、傢俬、藝術之改良，更希望政府及教育機關執事諸公對於本市印刷店傢俬工程人才之鑑別，則將來有印刷品飾製時，則涇渭自分，不至無所適從也。但鄙人對於顧主中如欲求印刷品之優美者，更希望予以價目之給足，時間之相當，則我同業才能滿足顧主之願望，而無所貽誤。倘一味要平、要賤、要快，則所謂有巧婦難為無米之炊，其能有濟乎？一般大學、大政、大商、大居士、大學生，凡來印刷，動輒要平、要快，即印派善書，亦要平到無一點微利可圖，其中或有至結數時又不依所訂價目，要減多少，以作我行厚利生意，則我同業之困難，欲求進步，安可得乎？此則其咎又在彼而不在我也。鄙人今所冀望於雙方者：在同業，則求勿以競爭而自貶人格；在顧主，則求欲得優美印品，務祈給以相當之價值。

與時間。則雙方允洽，庶幾文化之進步，工業之發展，當能樂觀厥成也。凡我同業，其鑑鄙人之微意，而稍加重視，企予望之矣！（廣州蔚興佛道經書局兼印刷工場梁蔚卿君三月十二日來稿，特將原文照錄如上。編者註）

▲苗人也喜歡研究印刷的

菲培著

三月十四日新聞報的新園林內，賴孝威君湘省開關公路關於苗民的趣聞一文，有下面這樣的一段記載：去年三月間，湖南省當局因為要造一條溝通川湘及川黔二公路的支路一條，先派工程師數人出發測量路線。因為必須要經過苗人所居住的山嶺，就由工程師前往和他們商議購買土地，以便築路。誰知他們對於公路和鈔票，從來沒有聽見過。當工程師給他們法幣時，竟不懂這花花綠綠的硬紙是甚麼東西。內有年長的數人，若苗人中的首領一般，細細看了好久，

才問其價值多少。測量員回答他們說：綠色紙一張，可換米二十五斤；紅色紙一張，可換五斤。苗人又問：此種紙幣如何製法？工程師就告以用機器印刷而成。於是各首領互相商議後，向工程師說道：如果你們帶有印刷的機器，我們願意要你們的機器，不要你們的紅綠花紙。如此看來，苗人也喜歡研究印刷的，不是一件趣事嗎？

▲讀了藝文印刷月刊以後

衛青

藝文印刷月刊已於二十六年一月一日誕生了。這獨一無二的印刷界刊物，我們應該怎樣的盡我們的力量來維護和養育呢？我覺得不論何種刊物，不管牠的範圍如何狹小，總有其相當的材料和心力——價值，才有成績，才有貢獻。鶴欽先生在他的發刊詞裏說：「我們希望本刊：一方面能使印刷界的主管者和工友們，得到物質上和智識上的收穫；同時，一方面能

鼓勵印刷術在藝術上的改進。」所以我們已明瞭藝文印刷月刊使命的重大，和編者所抱負的苦幹精神。現在藝文印刷月刊已出到第三期了，內容豐富，印刷精良，令人愛不忍釋。讀者不自量力，也來胡謔幾句，雖不能說是建議，但希望藝文印刷月刊最好每一期能在可能範圍內採納一些。那末，在主管者和工友們，無小小的獲益，或者在印刷的技術上稍得進境，而使讀者們更有牠的代價呢！

(一)多載關於印刷術上的常識 印刷術是日新月異的。最好能把各國最新式的印刷機件和印刷術，用簡潔有系統的方法，和淺顯的文字，陸續於每期上登載，藉以供主管者和工友們隨時研究。這樣，是沒有人不歡迎的。

(二)增刊圖畫 圖畫能幫助文字之說明，增加讀者們之興趣，尤其是關於各種印刷的程序，施色之深淺，從多印載，並附詳細說明。這樣，也能助長工

友們得到印刷技術上的智識。

(三) 加刊工廠衛生常識。工欲善其事，必須管理者有充分的精力。工人因職務的特殊，影響於起居飲食很大。所以應當提倡衛生，以保持工友們的康健。如：廠屋的設計，和構造機械的裝置，消防的設備，衣食住的清潔，班次的調節，疾患的預防，休憩，和娛樂等，均須儘量登刊。俾主管者和工友們得到合理的管理，和攝生上的常識。

(四) 增載通俗文字。工友們大都家境不十分寬裕，不能多受教育，因之，缺乏知識，減少閱讀的能力和進取的觀念。對於印刷上的技術，強綳綳祇學得皮毛，不深究其得失成敗，中國印刷術之不能和各國並駕齊驅，此亦極大的原因。本文第一節所說：要工友們能讀關於印刷術上的文字。那末，藝文印刷月刊必先用通俗文字，如：短篇記事和遊記，以及機械的構造，印刷家成功史等，增進他

們閱讀的能力。再逐漸納入他們於正軌，造成印刷專門人才。這樣，既可提高工友們的程度，並且可以開發關於印刷上的學術，一舉二得。上述四點，是讀者個人的偏見。拉雜寫成，所懷未盡，文字未工，錯誤之處，自亦難免。惟請原諒，還希高明者有以教之。

本刊第一卷第一至第四期之承登廣告者

(以筆畫多少爲序)

上海聿成公司
上海志達洋紙行
大中華造紙廠
大生厚紙版廠
中央儲蓄會
中南印務局
公裕外國紙行
天章造紙廠
世界彩印局
永亮電器製造廠
永泰水電材料行
永泰鉛錫號

同成油墨廠
竹天新宋銅模鑄字所
老周虎臣壽記筆莊
利達洋行
協昌豐信封所
協盛昌紙號
怡昶油墨材料行
東方美術製版社
夏昌記木作
啓文機器廠
華發紙行
新泰玉記機器廠
瑞泰機器廠

義文印務局
義昌中西紙號
義昌機器磨刀廠
董瑞昶機器廠
肇基華行
德華五彩凹凸印刷公司
寫生製版社
儀昌銅鐵機器號
鼎元興五金銅錫號
賽納印鑄機器製造廠
耀昌凹版印刷圖章社
鑫記紙行



THE GRAPHIC PRINTER

Vol. I, No. 1-4. January-April 1937

PUBLISHER: H. C. LING EDITOR: KARL LIU

(ALL RIGHTS RESERVED)

藝文印刷月刊 (第一期至第四期合訂本)

零售每冊國幣四角

(郵費在內)

版權所有
不許轉載

編輯人 劉龍光

發行人 林鶴欽

印刷所 上海廿世東路一八五號 藝文印刷局

發行所 上海廿世東路一八五號 藝文印刷月刊社

定價表

本國郵票代價十足通用以一角以下者爲限	訂購冊數	價目	郵費	
	辦法		國內及日本	香港澳門
	零售	一角	六分	國外
	半年	一元一角	三角六分	二角
全年	二元	七角二分	四角	二角
預定	十二	二元	郵費在內	郵費在內

每月一冊 全年十二冊 每月一日發行

藝文印刷月刊廣告簡例

(一)本刊招登廣告,分爲全年(共十二期)、半年(共六期)、一月(共一期)三種,價目詳下表:

等第	地位	全面	半面
特等	之底封面	(全年)三百元 (半年)一百六十元 (一月)三十元	(全年)一百六十元 (半年)九十元 (一月)十六元
優等	之封面底面	(全年)二百元 (半年)一百一十元 (一月)二十元	(全年)一百一十元 (半年)六十五元 (一月)十一元
普通	正文	(全年)一百元 (半年)五十五元 (一月)十元	(全年)六十五元 (半年)三十五元 (一月)六元
小型分	正文	二英寸寬二英寸半長	
類廣告	前後	每 期 一 元	

- (二)全年或半年之廣告,可任意逐期變換其內容,惟不得更動其地位。
 - (三)廣告概用白紙黑字。如用色紙,或印彩色及繪圖,其價目另議。
 - (四)廣告內如須代製銅版鋅版,其製版費另加。
 - (五)欲知詳細情形,請向上海法租界廿世東路(雷米路口)一八五號藝文印刷月刊社接洽。
- (電話七二二二〇)遠地函詢,即行奉覆。

定閱諸君如有詢問事或住址通信時務將定單號數姓名原寄何處等項詳細明寄上海法租界廿世東路一八五號藝文印刷月刊社方爲有效

藝文印刷月刊

印刷界及文化界

均應訂閱



印刷業的工友，可增加許多技術上的知識。



印刷業的經理或職員，可增加許多管理上的知識



印刷品的用戶，可增加許多採辦時的便利。



圖書館的讀者，可增加許多印刷術的常識。

訂閱處：上海法租界甘世東路一八五號 電話：七二二二〇