

年

卷

期

2

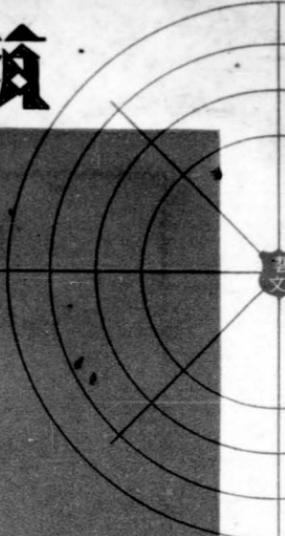
2

第

第

科月刷印文箱

期二第 卷二第 日一月八年八十二國民



THE GRAPHIC PRINTER

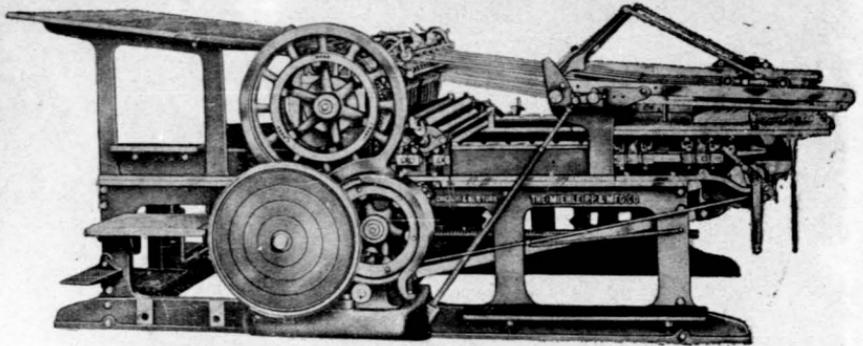
August 1st 1939
Vol. 2, No. 2

本刊謹告舊有訂戶：

廿六年九月至十二月間所出版之本刊第一卷第九、十、十一、十二等四期，前因戰事關係，郵運梗阻，大批遺失，殊屬遺憾。凡屬未滿期之舊有訂戶，酌照滿期之期數多寄四期，（例如：第一卷第十二期滿期者，改為第二卷第四期滿期；其餘照此類推）幸祈鑒原為荷！

The Miehle

PATENTED HIGH-SPEED JOB AND BOOK PRESS
TWO REVOLUTION. FOUR ROLLER



The Miehle Printing Press & Manufacturing Company

兩轉式四棍筒

美麗快印機

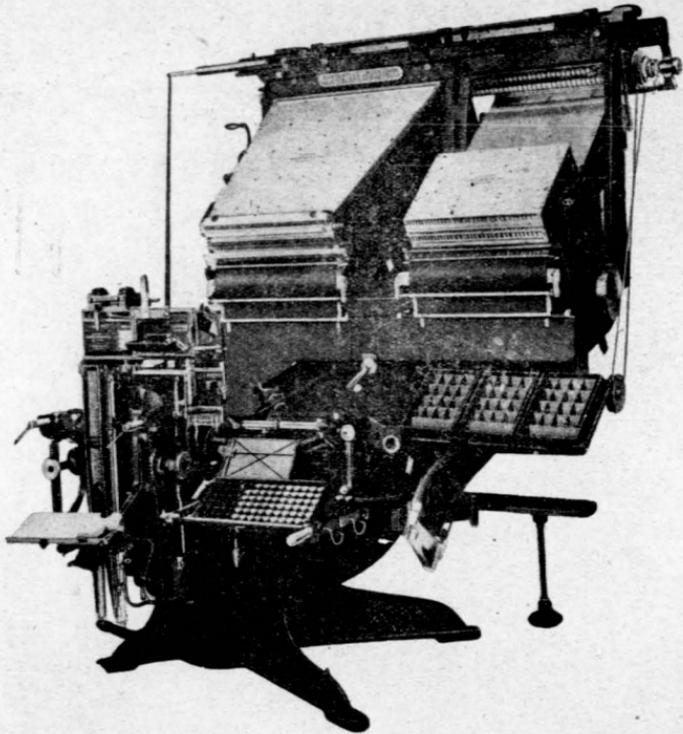
欲求印機能出貨如美麗機之快而好者
 容或有之但欲考求其能耐用經久如美
 麗機者敢行敢斷言舉世無之誠非謬說
 且工作無論細如照相銅版或三色套版
 粗如普通書簿等件若用是機印刷則更
 為合算且出貨較優今以滬上大印刷家
 珍重是機之鐵證舉如下
 商務印書館已有美麗印機三十餘部
 英美烟公司已有美麗印機四十餘部
 此外備有是機者不勝枚舉皆無不引為
 最好之印機也如承
 惠顧一律歡迎決不使有他憾

美商利達洋行啓

(12)月1:3-2:2

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

TRADE **LINOTYPE** MARK



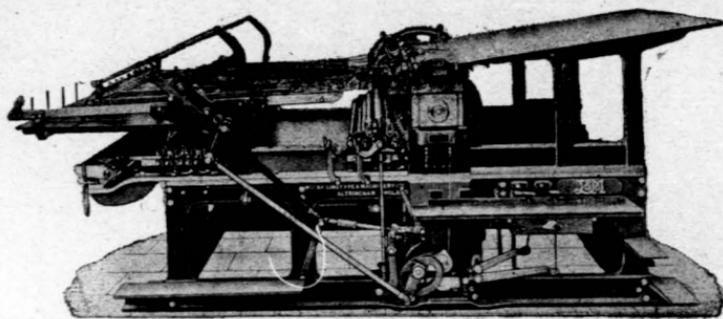
▼ 用賽納機排字，不獨出品美觀而迅速，且佔地極小，又可減低排字部之
人數，為最科學化之設備。

機字排納賽之盤字小附

在中國各省採用
賽納牌各種印刷
機及賽納排字機
者，不下數十家
，皆得受上海香
港兩處分行敏捷
服務之利益，遇
有意外損壞即時
可以修理復原，
如需更換機件，
亦立刻可得原廠
機件，取來即能
應用，敢稱遠東
獨一之特色，可
為賽納出品切實
之保證。

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

LINOTYPE AND **J&M** MACHINERY LTD
 牌納賽



機刷印牌納賽型速高號三

▼賽納牌印刷機(俗稱英國米利機)新增高速型數種，以追隨今日

印刷業之急進，而應大量出產者之需求。

三號：三十二×四十五半英寸
 ；每小時二千八百張

賽納牌印刷機，在中國已將有三十年之成績，最初售出者至今仍每日照常應用，套印準確，不減當時，可為印機準確耐用之紀錄，亦為賽納出品可靠之鐵證。

高速型賽納牌印刷機所用之原料較前更為精良，自能保持以前之準確耐用紀錄無疑。

廠造製器機鑄印納賽

號十六百一路亞多愛海上

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

啓文機器廠

地址：北河南路天澄路五四六弄一百號



(完全鋼質)

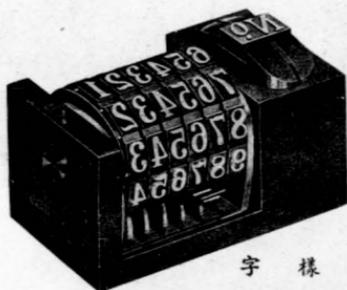
全機自字輪活塞以及外壳，無一非鋼質製造，其需轉動磨擦之另件，均經淬火，俾久用不蝕。

(修理免費)

售出號碼機，保用期內如發生轉動不靈或彈簧折斷等情，得免費修理，或掉換另件。

(售價低廉)

為抵制外貨及適合本國印刷業購買力起見，定價特低而又低，幾及外貨之半價。



字樣

Nº 123456

印刷號碼機

自動號碼機



123456

本廠專門製造各種手
 批及印刷號碼機，種類繁
 夥，不論字體大小，特別
 用法，均可定製，如蒙垂
 詢，竭誠歡迎。

奉印索承本樣總

(12)月1:4-2:3

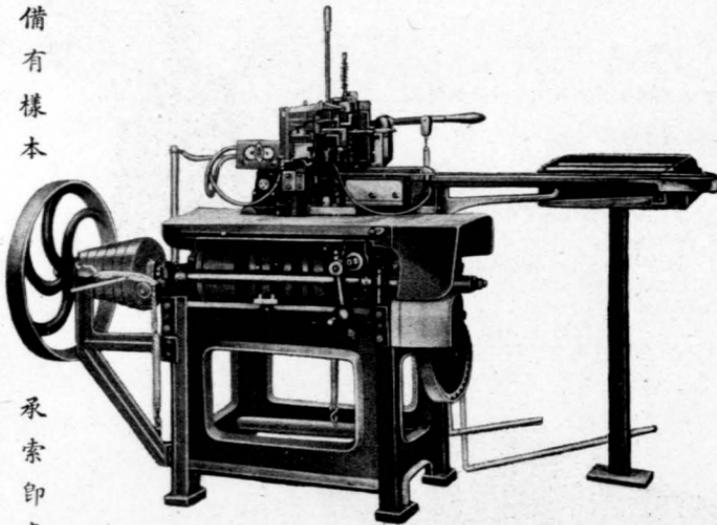
各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

鑄字家之標準條件

一 鑄字整齊大小省便
 二 堅字整齊大小省便
 三 字整齊大小省便
 四 字整齊大小省便
 五 字整齊大小省便
 六 字整齊大小省便

惟建業標準鑄字機始能畢具而勝任之

備有樣本



承索即奉

上海建業機器製造有限公司出品

廠址：勞神父路四八五弄一號

電話：八四七三

(12)月1.5-2.4

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

藝文印刷月刊

第二卷第三期要目預告

- 開辦印刷業的基本條件……………林鶴欽
校對應有的常識……………德
印刷主要材料漲價之今昔比較……………吳康卿
膠之變態與溼氣的關係……………宋亦承
燙金之準備工作……………宋亦承

目錄繁多

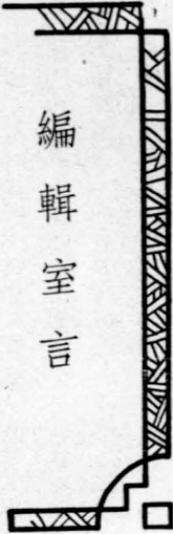
不及備載

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。但附寄貼足郵資之信封者，不在此例。
- (六)揭載之稿除「讀者園地」欄外，每千字奉酬稿金三元至五元。多則類推。其不滿千字之稿，亦照千字計算。
- (七)凡經揭載於「讀者園地」欄之稿，酌以本刊奉酬。
- (八)揭載之稿，如發現其有抄襲情弊，得取銷其稿金。
- (九)揭載之稿，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局出版部收。

藝文印刷月刊第二卷第二期目錄

編輯室言	林鶴欽 (八)
怎樣採辦印刷材料	劉龍光 (一二)
中文字架應刪之字	宋亦承 (一五)
怎樣節省軋士令的研究	劉龍光 (二〇)
西文排版的「分字」問題	宋亦承 (二四)
鉛版合金的熔場法	吳啓後 (二九)
最新的橡皮版製造法	劉龍光 (三二)
世界最大的報館——芝加哥講壇報(中)	白木 (三七)
印刷術講座(二)	周震之 (三九)
關於三色版之我見	施友誠 (四〇)
對開架的普通常識	陸元通 (四二)
中文排字應改進的幾點	唐宗杰 (四三)
對於洗膠的幾點	包芳巖 (四四)
印刷頌 (四五)
十六開書版用紙預算表(二)	方炳榮 (四七)
中文版式樣本(八)	張振林 (四九)
西文版式樣本(八)



編輯室言

一月以來，接到許許多多訂戶的來函，對於本刊的復刊表示欣慰。這個事實告訴我們：雖然在印刷業不景氣的時期內，本刊的出版仍然是應環境之需要。或者可以說：正因為在不景氣時期內，本刊的需要性愈形增加。

本期中，林鶴欽君的「怎樣採辦印刷材料」是印刷業採辦材料的南針。我相信，他所述的採辦方法足供印刷業借鏡，而向穩健的大道上前進。

宋亦承君的「怎樣節省軋土林的研究」是關於一個實際問題的討論；「鉛版合金鎔場法」則對於鉛版合金的鎔場方法，有詳盡的研究，都是值得我們一讀的。

吳啓後君所譯的「最新的橡皮版製造法」，是

翻製橡皮版母型的一種新發明。

編者的「中文字架應刪之字」是改革中文字架的第一步理想；「西文排版的分字問題」則是對於西文排版工作的一個小小貢獻。

「讀者園地欄」是印刷工友的樂園。凡屬印刷工友的投稿，我們自當儘量登載。即使文筆有欠流利的地方，編者亦當竭其駑鈍，力為修改。本期已收到外稿兩篇，希望讀者們繼續惠賜大稿。

現在，還有一個好消息報告給讀者們：本刊現聘請馬頌德吳康卿二君為特約撰述。馬吳二君在文化界和印刷界服務，各有十年以上的歷史，經驗豐富，自不待言。我們將請他們二位，每期為我們寫稿，以鞏固我們的陣容。

怎樣採辦印刷材料

林鶴欽

商業可以拿買賣兩字代表之。其實一般工業，亦無非買進原料，製好了再賣出去。所以採辦和發售，同為工商業的主要程序。本文所要討論的，除印刷用的材料，如油墨、紙張外，包括用以製造印刷品的工具。這問題的答案，並不是二加二得四、二乘四得八那樣地有確實答數。如果請幾個有經驗的人個別去回答，一定可以得到許多不同的方式。以下是我個人的一點意見，希望讀者能供給不同的見解。多數人的思想集合在一起，或會發見有價值的結論。

製造工具如機器、馬達、銅模、鉛字、或者彩印用的器具等，在初創時辦妥後，一直要用到不敷應用時再添，或者等到現在的損壞時再補。所以採辦一件器具，希望其用得愈久愈好；此外

，更希望其能出貨迅速，出品精良。其對於將來營業前途，關係至為重大。如能採辦到廉而精的工具，自然是理想中所希望的事。但是要想去採辦到極便宜而又非常精美的貨，恐怕不是可以常常遇見的。所以我們通常祇求其廉，或者出高一點價錢而求其精。有人以為便宜就是經濟，其實是一件極不對的心理。（買價貴而質並不精的器具，那是上了當，祇可算為例外）假使一個便宜的鉛字，價值一分，可以在報紙上印一萬張，而一個較貴的鉛字，價值二分，在報紙上可以印三萬張以上，豈不是買貴的一個較為合算麼？有一種腳踏式的自動印刷機，按現時的外匯，價值二萬元；同樣大小的腳踏架（亦可以用馬達拉），約值三千元。前者每小時可印三千張；後者因須人

力放紙，平均每小時不過可印一千張。假定每天祇作八小時的工作，則自動者每天可多出一萬六千張，以每千五角印工計，則自動機每天可多得八元收入，每月二百四十元，每年的進益共二千八百八十元。機器的原價相差一萬七千元，如以用十年計算，則每年多一千七百元折舊，再加一萬七千元的七厘利息，一千一百九十元，每年損失共二千八百九十元。若兩機皆以一人管理之，則自動機開銷每年祇多十元。但是自動機可以印滿面吃墨之銅鋅版，緊急時可以等着要貨。所以，祇算一天八小時工作，自動機已經較為合算。假使工作忙，一天兩班十六小時，或者三班二十四小時，則自動機的利益更非遲緩的腳踏架可比了。有人要問：上舉的例子是對的話，便宜東西將無人過問，小資本的印刷所將無從開辦了。我的意思是：資本小的印刷所可以少辦些機器，工作忙可以加夜班，決不要置一種太不可靠或者生產效率極低的工具。中國人工雖較為低廉，但是多用人力，或常常須要修理的器具，到底不會上

算。

假使用便宜而效率低的機器是經濟的話，則現在的高速度機器以及省人力的工具，不會一出廠就有人用了。在文化商務未臻發達時期的中國，大量印刷品還不多見。普通一般印刷廠，自然選用到高速度機器；可是置辦耐用準確的工具，總不能算為失策。

印刷原料，不外紙張、油墨、零星用品等，採辦方法如下：

(甲)常用的紙張、油墨等，應在有便宜的機會時，隨時購置存棧。用一樣買一樣，非但不經濟而且廢時光。

(乙)市面不可多得的專門用紙，可向國外訂購。普通的紙料，往往還是本地買者較為合算。因為紙商競爭的關係，現款交易常可得到特別優待；而且買多少都可以，不像到國外去定購，至少要訂幾噸。國外去訂，還要多出許多手續。

(丙)凡承接印件訂有合同的印刷所，應將合同上所需用料完全買妥，以免紙價高漲而蒙損失

。在外匯時有變動的今日，更爲重要。

以上所述的，是應當採辦些那種材料以及怎樣去採辦。再要討論的一點，就是採辦手續以及付款方法。我們大概都承認，流弊爲一切失敗的主因。反言之：預防流弊的發生，爲辦無論何事成功之先決條件。普通一般商店恐怕多數辦不到；用專門的人去作監察工作；銀錢出入以及採辦物料等，可以辦到一人經手的事，須有第二人負責監察之。此雖不能完全剷除舞弊，想必可以減少之。其方法如下：

(甲)無論大小物料的添置，須向經、副理聲請。經、副理派購料組(無購料組者，派專員)採辦。在發票上，經理、副理或其他負責者，須蓋一「○○○」認爲此價可靠之圖章。蓋章人因有責任關係，有隨時向商家問價之權利。假使經理所辦之物，副理須蓋章；副理所經手的事，經理須蓋章。如果經、副理全都舞弊，該店的末日必不遠了。

(乙)發票上，必須有「○○○」認爲此價可靠

之圖章，方可付款。

(丙)在可能範圍內，一概以記名支票付賬。

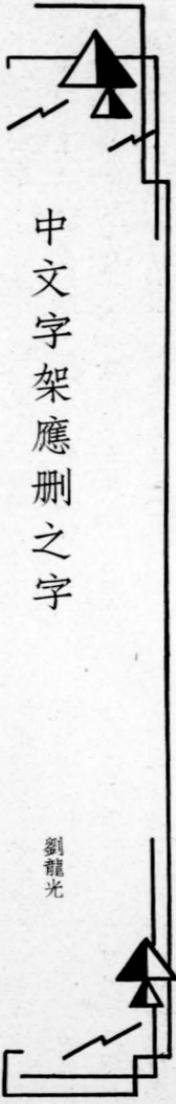
覆香港振華公司

(一)原函

(上略)素悉 貴局辦理印刷事務，譽播南北，信用堅靠。現茲因敝公司歷辦華茶出口，關於印刷膠紙，係用木刻字體排嵌於泥中，塗上印色，再以紗紙蓋印而成。今附上印成樣子一張。因工作速率甚爲繁慢，兼字跡不清，故殊感不便。今欲採用機械式印刷各款膠紙，但未知 貴局能否代辦該種印刷機？但須要工作簡便，售價經濟，而出品精良。(下略)

(二)覆函

(上略)前接七月四日來函，敬悉一切。該種膠紙之印刷，仍可暫用木刻字體(因大小全副字體備齊，其價太昂)。至於印刷方法，可購用手扳打樣架，滾以油墨印之；較前用之土法簡便實多，且所印之字極爲光彩。此種打樣架，每部價約國幣肆百元左右。(下略)



中文字架應刪之字

劉龍光

現時各印刷業所沿用的中文字架，有許多不適用的地方，是無容諱飾的。就其最顯而易見者言之，約有二端：第一，平日最常見的，往往竟付闕如，譬如「她」「牠」等字，即其一例；由此可見，應增之字很多。第二，有許多特別罕見的字，永遠沒有被用的機會，譬如「佻」「匱」等字，即其一例；由此可見，應刪之字也不在少數。至於廿四盤字和六十四盤字的分配，何字應入廿四盤，何字應入六十四盤，更是重要問題中的重要問題。現在，因為篇幅關係，姑先就中文字架應刪之字加以討論。至於其他問題的討論，則俟諸異日。

作者提出這個題目——中文字架應刪之字，也許會受到許多人的紛紛責難：中文字架上面的

字，當然以完備為原則。何必要將牠們刪掉呢？然而，我們不妨平心一想：現在中文字架上面的字，已有八千餘字之多。現時應增的字究有幾何，雖然一時無從統計，但至少當在數百以上，這是可以斷言的。如果不將那些特別罕見的字刪去，中文字架勢必容納不下；而且工人在插字的時候，勢必眼花繚亂，事倍功半。

照文字演變的史實看來，歷代的字總是一方面在孳乳，一方面在淘汰，不過淘汰的形跡沒有孳乳的形跡來得明顯罷了。清朝康熙五十五年所編的「康熙字典」，和民國初年所編的「辭源」比較一下，相距僅二百年，字便少去一半。照我個人的眼光看來，語言文字的基本目的，是要使人易於瞭解的。我們決不願說些使人聽不懂的話，同

聞闌阨阨咆騰雲沈覆險鞞鞞鞞
 馳颺鈺鍛錙鏗駃駃驪駃駃駃駃
 髮紋鰓鵠鵠鵠麤駃駃駃

我當時還認為「國音學生字彙」不可靠，又拿出「辭源」複校一遍。結果，上面所舉的三百零九字中，「辭源」也多半沒有。所以我認為上述的三百零九字是在應刪之列。此外應刪之字還不在少數，容下期續談。

教育部及川省府

擬設印刷專校及造紙專校

七月十五日成都專電：四川省政府為解決紙荒，擬在四川省嘉定縣設立造紙專科學校，經教育廳長呈請教育部承認，撥款補助。同時，教育部並擬創辦印刷專科學校，造就技術人材，以供戰時需要，發揚文化。

一九四〇年葛登堡博覽會

為世界上空前未有的印刷博覽會
 將在德國之勒不士格地方舉行之

明年五月起至十月二十日止，在德國向稱為印刷都市的勒不士格地方，將舉行葛登堡國立博覽會。(Gutenberg-Reichsausstellung 1940) 勒市現在積極籌備中。先行懸賞募集宣傳圖畫。在此處所刊的畫片當選為第一，二名——葛登堡氏的肖像選為第一名，此畫是F·皮納所作。第二名是G·獨羅斯所作的古時印刷機。其他如博覽會的會場等，亦



由諸當事人擬成計劃，在勒市的夫拉庫夫羅台路街附近之廣地上建築十四間大廈。其內部劃分為葛登堡館，印刷館，圖書館，博覽會印刷所，印刷品陳列室，工業室，德國勞動館，特別室，國外館，新聞館，銀行郵政室，咖啡館，總務室，以及會場等等。此恐為世界規模最大的印刷博覽會，堪稱空前未有之舉云。

怎樣節省軋士令的研究

宋亦承

凡百工業在作業上的各種浪費，是難以避免的，不過多少而已。上期本刊編輯劉龍光君對於印刷工業的浪費已有詳細的討論。他說：「印刷工業是一個極複雜的工業。各個部分都難免有浪費的地方」。並且他還借鏡人家所說的話，來證明「浪費是印刷業的致命傷」。我讀了這篇宏論之後，不勝欽佩。今天記者所要對諸位討論的，也是印刷業「浪費」問題之一——怎樣節省軋士令的研究。

軋士令在各種工業方面，與軍需品上，是佔着很重要的地位。就是印刷工業方面，也佔着相當需要。僅就上海一角印刷工場而言；每年的消費額，據記者約計，也許要超過五千加侖。這個消費數目是足夠驚人。近因外匯緊縮，一切舶

來品的價錢，都隨之高漲，這軋士令當然也不能例外。據記者所知；在事變之前，每加侖祇售七角左右，戰事發生之後，因種種關係，其價錢也繼續飛漲，及至現在幾乎較戰前要高漲一倍以上。若戰事繼續不停，也許有漲到三、四元一加侖的可能，或有發生缺貨的恐慌。記者竊鑒於此，特以「怎樣節省軋士令的研究」問題，來和諸位討論，諒必定可接受的吧！

軋士令的成分含有炭化水素 (Hydrocarbon)；即是炭素與水素混合的東西。因其所含炭素與水素沒有一定的比例，所以品質的等級，分有許多種數，普通如印刷工場所用的，是第三等 (汽車用軋士令) 或工業原料用的軋士令。它的洗滌能力有三七%，溶解脂肪的能力有四五%，且

其蒸發性亦非常強烈。

軋士令在印刷上的用途，總括起來，主要的用度，大概有下面幾種。(一)洗刷橡皮車滾筒，(二)洗滌各種版子，(三)調和銅版油墨，(四)洗擦號碼機等。如要洗去附着於版子上的油墨時，則用富有溶解脂肪質能力的軋士令最好。雖然用燈油(火油)與輕燈油(人造火油)也可以，不過它的蒸發性，沒有軋士令來得強，並且溶解脂肪能力也較軋士令薄弱，所以版子洗了之後，不會速乾；再印時，油墨就要發生變化，常要演成不良的結果。洗刷橡皮車滾筒的時候，如用蒸發性不強的燈油，對工作上就要發生障礙——因其不能立刻收乾，燈油的流質常易吸入橡皮內部，一經過長久之後，橡皮滾筒因溶劑的影響，而變為柔軟。故蒸發性的強弱，對於平版印刷很是重要。油墨厚薄的調和，是很困難的工作，尤其是銅版用油墨，過分乾燥，印時紙張即要被油墨黏傷；反之，銅版網點就容易模糊。普通調和銅版油墨是用凡立水，現在我們如果用軋士令來調和銅版

油墨，也許能夠得到更好的結果，諸位不妨可以來試驗一下。

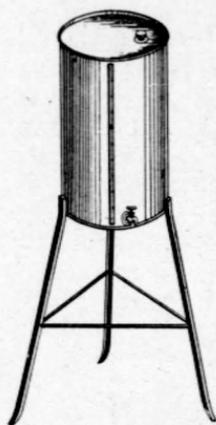
軋士令在印刷上的功用，既如上述的廣泛，那末，我們對於它的來源與價錢也不得不加以研究。諸位諒必也知道的吧！在去年四月裏日本的印刷界，因軋士令的來源，受到政府的統制，所以鬧着過軋士令缺乏的恐慌。後來他們印刷界裏，想了種種的節省方法，才始打破了這個恐慌時期。我們現在雖然不至於達到這樣的情狀，但是將來或許要有類似的一天；譬如價錢飛漲，或當地發生什麼變化，或惹起了世界大戰，際此時期，軋士令一定會受到當地特殊情形的統制，或受到出產國政府的禁止，致不能任人使用，所以在這種事實尚未發生之前，一面未雨綢繆盡量節省，一面防止其無謂之浪費。

(甲)防止無謂「浪費」

(一)藏軋士令的聽子須隔絕空氣；因軋士令之性質，甚為乾燥，一接觸空氣，炭素容易蒸發

據記者試驗的結果；在華氏九五·五度的溫度下，用一只口徑二寸二分、高度四寸一分的玻璃杯，盛軋士令一滿杯，把它分為六六格，每格二〇，計容量四公分，經過二十四小時之後，就要少去四十公分。這個統計雖然不是十分準確，然我們至少可以知道它蒸發的速度，是十分強烈的。

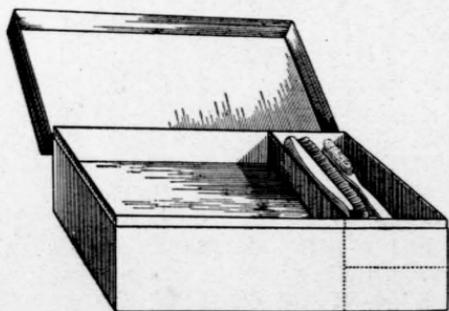
現在我們要防止這個無形的「浪費」，最好製一只可以容量五加侖大小的安全鐵筒。「詳見附



圖「在鐵筒上面挖個小孔，用螺絲蓋旋緊，不使其接觸空氣。

氣。在底部的傍邊裝置一只龍頭，用時由龍頭裏放取。同時鐵筒傍邊再裝一條玻璃管，分為十度，每度容量是〇、五加侖，每日消費若干，就可以由這條玻璃管統計了。這樣非但可以防止蒸發的損失，並且可以避免祝融之危險。

(二)應用扁長方形的鐵箱：盛軋士令用的鉛壺，應改用扁長方形的鐵箱，因為鉛壺瀉的時候，難免要有狼籍。譬如說：你洗一塊大型版子的時候，把鉛壺內的軋士令瀉於板刷上面，因板刷的面積廣，鉛壺嘴所瀉出來的範圍，一時當然是達不到板刷的四週，非要把它瀉得溼透，方纔可以洗滌；你要知道至完全溼透的時候，容積於板刷上的軋士令，就要點滴下來。設改用扁長方形的鐵箱，可把板刷的藥面浸入軋士令裏面，到相當程度，則不會有點滴下來的損失。版子洗畢之後，猶可把鐵箱的蓋子蓋上。「式樣如圖」可減少蒸發的損失，同時也比較鉛壺安全，不會發生倒翻等事。



(乙)節省消費

(一)用時盡量節省，不要故意浪費。譬如洗一塊小型版子的時候，費用多量的軋士令，非但對工作上沒有利益，並且多了一翻揩拭的手續。

所以當你洗版子的時候，預先要考慮版子面積的廣狹和字數的多寡，來定奪應用的分量。還有應用燈油的地方，不要以軋士令代之。譬如洗滌墨膠或墨檯，應該運用燈油的時候，你若改用軋士令，則不但不合經濟的原則，並且對你的工作方面也要發生障礙；因為墨膠如用軋士令來洗滌，經過長時期之後，就要變為堅硬，而且質地也要變成脆弱，這個可以不加意注意嗎？

(二)污穢不潔的軋士令也應該用鐵箱收藏起來。假設洗滌號碼機或橡皮墨棍等等，污穢不潔的軋士令，若不把它收藏起來，而棄之于溝渠或置諸不顧。這種無謂損失，如果統計起來一定很大。假如偶一不慎，把紙煙或火柴等物拋入其中，且要發生火災的危險。反之，如果用鐵箱把它收藏起來；遇着再有洗滌的時候，可把污穢的做為第一次洗，然後再用少許清潔的揩拭一次，如

是行之，一年之中，便可省去一筆無謂的浪費。同時猶可免遭回祿之災難。

(三)軋士令與輕燈油混和用之。前面已經說過：軋士令到了某個時期，每加侖的價錢也許要漲至三、四元的可能，或有缺貨的一天；然印刷界洗滌版子，號碼機，橡皮滾筒以及調和銅版油墨等，則非用蒸發性強烈的軋士令，不會有良好的結果。那末，我們到了這個時期，應該想個什麼補救的辦法來得好呢？就是把輕燈油和入軋士令裏面，用以洗滌版子或號碼機等，它蒸發的速度，也不遜於純粹的軋士令，不過調和銅版油墨，必須要用蒸發性強烈的軋士林；否則仍用石版用的優良凡立水較為妥當。混和的成分：軋士林 20%，輕燈油 80%，倘以此種混合物，來洗滌一塊拾六開書版，(華氏八十度溫度)在十分鐘之內亦可以蒸發乾燥。

(四)先用輕燈油洗滌之後，再以軋士令拭清之。洗滌版子，縱令不採取輕燈油加入軋士令裏面的方法，則先用輕燈油洗滌之後，再以軋士令

拭清也好。上面已經說過；僅用輕燈油洗滌版子，因蒸發性薄弱，一時不易乾燥，印時即要惹起不良的結果。現為補救這個缺點，第一次先用輕燈油，把版面上的油墨濺除之後，再用少許軋士令揩拭之，促其加速乾燥。墨膠洗滌之後無須費此手續，祇要以能吸收水分的廢紙插入墨膠中間盤繞，使墨膠上殘留的油分得以吸乾即可。

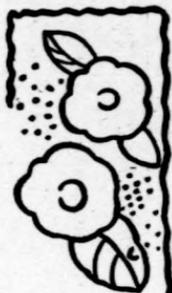
(五)燈油或輕燈油洗滌版子之後，恐不能快速乾燥，可裝置吹風機。曾經說過：到了某個時期，軋士令也許要被出產國政府或當地特殊情形的統制，際此時期，我們不得不採用燈油或輕燈油，以及其他的代用品，來洗滌版子了。然這些輕燈油等的蒸發性，非常薄弱，版面上難免要有油分殘留，則印時即要發生油墨不均等的障礙。所以我們在印機部每只鐵櫃傍邊，裝置一只吹風機。(式樣如理髮店裏用的吹風機一樣)每在版子洗滌之後，上面即加吹溫度的空氣，可促進其油分之蒸發。

浙江省報紙

改用土紙

東南日報等均改用土紙印刷

自外匯緊縮後，洋紙價格突漲，白報紙每令已漲至十二元，內地各省因運輸阻滯，紙價更形飛漲。浙省各種報紙刊物，已自七月一日起，一律採用國產紙張。據浙省來人談：浙江省教育文化事業委員會，因鑒於戰事發生以來，獨報紙發展猶如雨後春筍，而所用紙張，大都均非國產，曾召開全省刊物主編人座談會、金華區刊物主編人座談會，討論各報各刊物採用土紙。會認不如提倡國貨，且有利民生，而塞漏卮。該會曾以淡色土紙試印「老百姓」旬刊數期，結果頗稱滿意，價目遠較外國紙為廉。乃發起土紙運動，促各地對於土紙問題之注意。旋該會將浙省土紙產量紙價暨各雜誌需要量等，調查完竣。東南日報、正報、決勝印刷所等，現均已自七月一日起採用土紙。其他各地書店，雜誌社等，亦均紛紛響應，或已改用土紙，或已向土紙廠採購中。



西文排版的「分字」問題

劉龍光



中文鉛字和西文鉛字根本不同之點，在於前者以「字」爲單位，而後者以「字母」爲單位。所以

中字的筆劃的多少，無論相差得怎樣懸殊，其大小初無二致。譬如：「一」字僅有一劃，「纜」則有二十九劃，其大小仍然是一與一之比。這是中字的優點。至於西字就不同了。譬如。字僅有一個字母，而 *floccicaucinihilification* 一字則有二十九個字母；兩者所佔地位的大小，爲一與二十九之比。因此之故，西字在排版（特別是排書版，無論是手工排或機器排）的時候，便不免要有「分字」的需要了。

「分字」當然是一種不得已的辦法。爲了保持字行間的均勻起見，我們不得不把一個字分爲兩段，而在它們的當中，加上「連字短畫」(hyphen)

。但是，在一個書版之中，如果「分字」太多，處處發現「連字短畫」，那也是要不得的。

這裏，問題就發生了：「字」要怎樣去「分」呢？最簡單的一個答案，是「查字典」。

然而，「查字典」是一件麻煩的事情。尤其是在排版的時候，「查字典」更有種種的不便利。在這種場合之下，最好有一些簡單法則可以遵守。祇要牢記這些簡單的法則，我們對於「分字」問題，便可不查字典而能應付裕如。作者作本文的動機，就在於此。

讀過英文的人大概都曉得，西字的劃分是以「音節」(Syllable) 爲標準。有些字祇有一個音節，如 *be, oh, cat, eye* 等，自然不可以劃分；至於兩個音節以上的字，才能夠劃分。那麼，什麼叫

做音節呢？

音節的定義約有二個：

第一，組成單音的一個或兩個以上的字母，叫做音節；譬如 *a-bout* 中的 *a*, *con-tent* 的 *con*。

第二，組成複音的兩個以上的字母，而其中含有一個母音的，也叫做音節；譬如 *a-bout* 中的 *bout*, *con-tent* 中的 *tent*。

對於音節的定義得到確切的認識之後，我們就可以默記下面的五條簡單法則：

(一)若一個子音字母 (*consonant*) 在兩個母音字母 (*vowel*) 的中間，「連字短畫」應放在第二個母音之後；其例如下：

<i>aca-cia</i>	<i>fari-na-ceous</i>	<i>loca-lize</i>
<i>agi-tate</i>	<i>fili-gree</i>	<i>rela-tion</i>
<i>alu-mi-nium</i>	<i>fumi-gator</i>	<i>salu-tary</i>
<i>beha-voir</i>	<i>fur-ni-ture</i>	<i>sana-to-rium</i>
<i>cata-logue</i>	<i>kilo-gram</i>	<i>sepa-ra-tion</i>
<i>deci-sive</i>	<i>lini-ment</i>	

(二)若兩個以上子音字母在兩個母音字母的

中間，「連字短畫」亦應放在第二個母音之後；其例如下：

<i>abdi-cate</i>	<i>appli-ance</i>	<i>sacri-legious</i>
<i>absol-ute</i>	<i>bando-lear</i>	<i>sobri-quet</i>
<i>acri-mo-nious</i>	<i>mili-metre</i>	<i>terri-torial</i>
<i>ammu-ni-tion</i>	<i>offi-ciate</i>	<i>verdi-gris</i>
<i>anni-hi-late</i>	<i>panto-mime</i>	<i>vibra-tion</i>
<i>anti-ci-pate</i>	<i>posi-tion</i>	
<i>anti-pathy</i>	<i>repre-hensible</i>	

(三)若兩個母音字母並列一起，而在它們之前有一個或多個子音字母，那麼「連字短畫」應放在兩個母音之後，而不可放在兩個母音的中間；其例如下：

<i>allevia-tion</i>	<i>homoeo-pathy</i>	<i>olei-ferous</i>
<i>cabrio-let</i>	<i>ideo-graph</i>	<i>pal-lia-tor</i>
<i>duo-decimo</i>	<i>ido-syn-crazy</i>	<i>radia-tion</i>
<i>grue-some</i>	<i>mea-sure</i>	

(四)若兩個發音不同的子音字母聯在一起，「連字短畫」應把它們隔開，其例如下：

aberration	com-mis-sionaire	inter-ruption
abhorrence	com-plexion	mil-len-nium
accom-panist	con-nivance	obsession
acknow-ledge	cor-relate	pam-phlet
adden-dum	defer-ring	per-mis-sible
anony-mous	extem-porize	remon-strate
ban-quet	flam-boyant	semp-stress
buc-caneer	fusi-lade	super-in-ten-dent
cen-tenary	guer-rilla	
clair-voyant	gump-tion	

(五)西字的語尾常有變化，在分字的時候常要受它的影響。這是比較困難的所在。譬如說：temperance 應分成 temper-ance，而 acquaintance 却應分成 acquain-tance。這完全是受了語尾變化的影響。如果西文程度稍好的人，對於這個問題，便不難迎刃而解了。我們不妨把下面所列的字對比一下，左邊是不受語尾變化的字，而右邊則是受語尾變化的字：

multi-neer chariot-eeer

sedentary	station-ary
criticism	puritan-ism
pugnacious	generous

此外，西文語尾含有下列等音的，在分字的時候，可以用「連字短畫」將其另行隔開。

(甲)含有 *shan* 或 *shon* 音的，例如：
mechanician, suspi-cion, impression, pronuncia-tion

(乙)含有 *shal* 音的，例如：

differen-tial, controver-sial, provin-cial

(丙)含有 *est*, *eth*, 和 *ish* 的，例如：
bright-est, say-eth, girl-ish,

我相信，默記上面的五條簡單法則之後，對於「分字」問題的解決，一定很有幫助。除此之外，還有幾點例外，也應當特加注意。

(一)姓或名不可分；譬如 Roosevelt, Hitler, Chamberlain, George, Irving 等。簡名也不可分；譬如 B. Franklin, G. Washington 等。複名則屬例外，譬如 Smith-Piggot, Wilson-Jones 等。

(二)數碼字不可分；譬如 1,000,000，將其分成 1,000,000 或 1,000,000，都是不可取法的。

(三)已有「連字短畫」的字，也不可再分。譬如 object-lesson, poverty-stricken, fellow-being 等字，若分成 object-lesson, poverty-stricken, fellow-being 等，是極不美觀的。

(四)沒有音節的字或僅有五六個字母的字，也不可分；前者如 into, unto, until, under 等，後者如 occur, officer 等。

以上所談的，當然有許多闕漏的地方，希望本刊讀者加以指正。

香港大東書局

承印中央銀行新輔幣券

中央銀行現正計劃印行新輔幣券，計分一分、五分兩種。發行總額為二百萬元，分四批發行。現已由該行駐港辦事處與香港大東書局接洽就緒，由該局承印，圖樣正在繪製中云。

公 裕 外 國 紙 行

↓ 本行專運

各國名廠紙料

精美文房用具

上等縐布冲皮

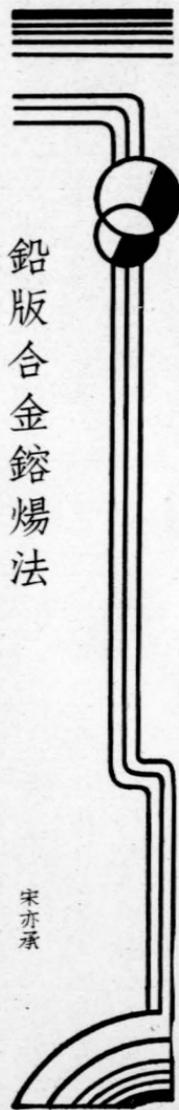
各種印刷材料

零售批發 價格克己

承蒙賜顧 竭誠歡迎

地址：上海河南路東
棋盤街廿五號

電話：一六七五七號



鉛版合金鎔煬法

宋亦承

夫鉛版者，爲利用活字而製造之複製版也。

其製版之目的有七：（一）搬運便利，（二）不傷鉛字，（三）再版容易，（四）保存便利並且經濟，（五）裝版迅速，（六）不會顛亂失落，（七）校對便利，以上種種非活字版所能頡頏。其製版的過程可分爲三級；（一）拍紙型、（二）鎔煬合金、（三）澆鑄鉛版。拍紙型與澆鑄鉛版且置諸不論，僅就「鎔煬合金」而言，其技術的優劣，所要注意的地方也包括許多。例如市上普通之鉛版，常有蜂窠狀的小孔，或筆劃殘缺的地方，此皆鎔煬合金技術上之缺點也。鎔煬合金得法與否，概與鉛版的優劣有莫大之關係，故不得不加以研究。作者乘此機會，願以一二心得，供獻給讀者作個參考。

蓋合金之鎔煬，首要注意清潔，如混入不清

潔的東西，即使任命經驗豐富的工人來担任澆鑄，或運用多麼光潔的紙型，也不能得到堅美光滑的鉛版。所以在鎔煬合金的時候，把用過的鉛版、爛鉛以及鉛屑等，需要揀理清潔之後，纔可屢入鎔化爐裏加以鎔煬。同時在未會鎔化的合金上面，放置數張小型報紙或厚型紙，待熱度到達報紙或厚型紙變爲濃焦色的時候，則用鉄瓢把它兜底掏攪，並隨時撒入少許松香粉或蠟蠟油，使含於合金內不清潔的物質，得向外排洩。候合金完全鎔化之後，就有不潔的物質（鉛灰）浮於上面，即用鉄瓢把它掏出。因其中猶有許多鉛質，故須放置大鉄瓢內，將它燻入白熱化的烈火中重行鎔煬，使其殘留的鉛質，得以鎔解。事畢將「鉛灰」棄諸鉛灰箱內，第一步清理工作，在此告一段落

。爲更求精美起見，如以少許礪砂用薄紙包緊投入其中，視其需要，並撒入松香粉，再加以攪拌更佳。如此則含於合金中的不潔物可完全清除。若經過此種手續，合金表面就會現出水銀似白色的光輝。

此地還應當注意的：地上掃集攏來鉛屑裏面，難免要有鉛皮線，或銅屑等混入，故在鎔錫之前，須要留心地把它揀出之後，纔可拿去鎔錫。否則即要惹起種種的障礙。爲避免發生此種障礙，最好另設鉛線工作部份，而防止與鉛版合金混雜。

設合金裏面偶然有鉛線等不潔物混入，它即會發生反常的變化：在表面上發現一層青紫色的皮膜。我們若發見這種情形，應立刻將合金的溫度，盡量抑低；使其成爲固體狀態，再把浮於面上的青紫色不潔物全部撈出。然此種不潔物之內部，尚混有許多鉛質。若棄作「鉛灰」，不免損失太大，故置諸一旁，另外賣給銅錫公司，或請專門技師把它精煉。切不可再屢入純潔的合金裏

面。

清潔固應注意，然溫度加減也是鎔錫鉛版合金需要注意的工作。合金溫度如過分激烈，則紙型即要灼焦。反之，合金不能充分注入各個筆劃微細的地方。因之，我們當鎔錫合金時，要以種的方法，來判定溫度是否適合。然要領會其怎樣才是適合的溫度，則非實地久練不可。但是有一種極普通的檢驗方法，想諸位也許早已知道的，今不揣冒昧，略述于左，以供參考！

用一張五、六寸長的報紙摺爲三重或四、五重，把它一端插入鎔化了的合金裏面；即刻提拔起來，察看這插入的一端是否適合其溫度。要是紙端着火燃燒，或焦爲黑色而失去原質，此乃溫度過高，則澆鑄時紙型定被灼焦，且版面上要發生微細的小孔；（如浮石狀）設插入的一端並無變化，此必沒有達到標準溫度，若用以澆鑄，筆劃細微的地方定必殘缺，甚至不能澆鑄完全的鉛版。要是插入的一端成爲「炒米色」或「濃焦色」，這才是最適合的溫度，若將其澆鑄，決無上述的弊

端，且可獲得堅美光滑的鉛版。假設經驗豐富的工人，縱令不施行這種手續，而觀察合金的顏色也可判定。

以上所說的，都屬於工作方面應要注意的幾點。我們要知道鉛、錫、錫等物究竟有什麼的功用，或合金裏面每種的分量應歸入幾何，才為適合，則質的方面非要研究不可。否則在工作方面雖然十分精細，結果還是不能夠得到堅美光滑的鉛版。茲將關於「質」的方面的幾個問題，略述於後。

(一)合金的成分：所謂合金者，是鉛、錫、錫三種金屬品歸入而熔化的混合物。這三種金屬品，各有各的特性，在澆鑄鉛版時，缺一則不可。惟我國一般鑄字所裏，澆鑄鉛版不用點錫，而僅以鉛錫兩種熔鑄，故非常脆硬，而常有各種弊端。然合於標準的成分，每百磅合金之中，鉛佔百分之七七，錫百分之五，錫百分之十八；或鉛百分之七九，錫百分之七，錫百分之十四。前者性質較硬，後者性質稍軟，兩者之間互相稍有軒

輕，視工作需要任擇之。

(二)錫的功用：蓋三種金屬品之內，其錫之用途尤為重要。它能助長鉛版有耐久的硬度，且澆鑄時，能依照紙型準確地澆鑄堅美光滑的鉛版。倘然不屬和錫質，版面上就要發生種種障礙。合金中鉛與錫的混入量，不能超過上述標準數之外；鉛若過分加多，即要失去錫的硬度；錫多則熔化的溫度就得降低。然熔錫時，則溫度須特別加高，因之錫與錫所需要的溫度，成為相反，故澆鑄時又要發生障礙。適合標準的鉛版合金，在它研斷的地方能見到無數光亮的結晶物；此物即是合金冷卻時，錫所凝結的東西。因其與鉛錫混合物凝結之後，立刻就有向外膨脹的性質，故能澆鑄堅美準確的鉛版。我們以鉛錫熔鑄的鉛版與錫鉛錫熔鑄的鉛版來比較起來，就能知道錫在合金中的功用。

(三)錫的功用：澆鑄鉛版，錫也必須加入。但因為錫價值太貴，而其功用往往為人忽略，所以鑄字所常不把錫加進，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。如加入相當成分的錫，因其流動性極強的緣故，確可使版面光滑，而且可增加鉛錫的凝結力，尤有耐久的功用。往往把合金反覆地澆鑄幾次以後，其原來的性質就要漸次消失，成爲非常堅硬，而且脆弱的質地。如把印機部釘在底板上的鉛版，攙起來的時候，輕輕兒一敲，即行碎斷，這都因爲合金裏面缺乏錫的緣故。如添加相當分量的錫，則就可排除上述的弊端。但是加的時候須要注意，不可將全部一次加入。須分爲幾次加入，且每次相隔時間，要候先加入的錫完全溶化以後，才可再加。例如：屢加一磅錫，則應分爲四次，每次的加入量即〇·二五磅。

(四)失去互相凝結力的原因：合金性質適度的時候，即便怎樣澆鑄，也能獲得良好的結果。若性質不適合程度的時候，則無論多麼留心澆鑄，也不能得到良好的版子。故使合金的成分或溫度能適合標準，這是很難的工作。常有澆鑄的時候，版面很光滑與普通一無軒輊，然一經印刷

，版面就發生摩耗，或未經印刷，就發生細微的小孔。如把這種鉛版。放於顯微鏡下檢驗一下：在摩耗的部份或細微小孔的地方，可以看得見「蜜蜂窠」似的東西。這種弊端是因爲合金裏面三種金屬品，互相失去了凝結力。易言之：即因爲合金當要凝結的時候，這三種金屬品，各自分離——錫成爲固體細微的粒子；錫不與鉛融合，而附和于錫，因之錫錫混合物與鉛形成對立的地位，而失去互相凝結的力量。這個原因，居多返覆溶化而造成的。譬如：每日把合金溶化爐，朝燃，晚息，繼續返覆不停。但合金每於溶化之後，面上必有皮膜或灰色粉質浮着，且其中含有大量錫質。如每次把它當爲「鉛灰」而搨出之，則合金中的錫質就次第減少，而惹起上述的弊端。尤其是工作急忙的時候，把尙未達到相當熱度的合金，過分攪拌，亦要使其失掉互相凝結的力量，並且也要化爲氧氣。

綜觀上述幾點，我們須要注意的：(一)溶化合金時，須注意清潔。(二)密切預防鉛皮線或銅

屑混入合金裏面。(三)應注意溫度加減。(四)鉛、錫、錫每種應釐入標準分量。(五)鎔錫的時候，溫度要特別加高。(六)如鉛版脆弱，添加相當分量的錫。(七)鎔錫合金的數量，須視用途多寡而定奪之，不可過分多錫。(八)浮於合金上面的皮膜或灰色粉質，不要時常搨出，以免錫質減少。(九)縱令工作急忙時，亦須待合金達到相當溫度，才可攪拌，(十)防止變化氧氣，或互相失去凝結力。

滬照相製版業聯合漲價

上海市照相製版業同業七月廿五日發出聯合通告云：「謹啓者，近來外匯一再奇縮，原料逐步飛漲，血本所關，勢難挹注。爰經全體同業公決，准自八月一日起，按照下列定價發售；並自即日起，定單無效，一律現款交易。如有上落，再行登報通告。情匪得已，諸希各界公鑒。」(一)普通銅版鋅版，每方吋起碼一角二分。(二)無網銅版，每方吋二角四分。(三)網線，每套每方吋加二分。(四)鋸銅版，每方吋加二分。(五)套色鋅版，每方吋加二分，一律按照大版子算。(六)加快酌加。(七)三色版乾片，每方吋一元六角。(八)兩色版乾片，每方吋一元二角。(九)反陰文，每方吋加一分。(十)普通銅版鋅版，一律以六方吋起算，不得拼算」云云。

採辦紙張最合算最公平的地方

協盛昌 永記 紙號

上海西棋盤街十二號

電話九三八一七號

敝號直接向歐美名廠自定各種紙張。

到貨充足！ 售價公允！

裝運迅速， 猶其餘事，

承索紙樣及垂詢市況無不竭誠奉答。



最新的橡皮版製造法

吳啓後譯

利用水壓機翻造賽璐珞母型及橡皮版



我國製造橡章先運用石膏粉翻取母型，再以橡皮原坯壓入石膏粉母型內，返複製之。然國外今有以賽璐珞及樹脂等材料，翻製橡皮版母型的發明。其能製之橡皮版，範圍甚廣，不論照相版，鋅版，凸版以及多色版等都可複製，詳細請閱譯文。這篇原文是刊載於第二十二卷第二期日文印刷雜誌裏面，記者特擷其要點譯成中文，介紹諸位一讀。

——記者

現在橡皮版的製造，因機器與橡皮材料的進步，故非常精美。由母型翻成一塊橡皮版祇要十分鐘就可以了。並且一塊母型可以繼續翻製四十塊的版子。

較硬的各種橡皮原坯——製造橡皮版用的橡皮原坯，是用富有抵抗橡皮版油墨 (Aniline ink) 或

Rubber plate ink) 與脂肪質油墨 (即現用鉛印油墨) 力量的橡皮而製造的。其生橡皮的硬度，因為要適應種種的需要，所以要用「硬度計」測量。其硬度大約自四五度至八五度，市面上都有出售。上述是未曾加入硫磺前，生橡皮的硬度。八五硬度的原坯，是使用於字體微小，或細線的凸版，以及六五線乃至一一〇線照相銅版等的複製版。七五硬度的原坯，是使用於一般活字版，或鉛線版，以及活字版與凸版的混合版等等。五六硬度的原坯，大概是用於各種版子的複製版；尤其是這五六硬度原坯製造的版子是最適合現在新出品的橡皮版油墨 (New Aniline ink)。四五度較性的原坯是用於瓦輪紙或多色印刷。這種普通橡皮原坯之外，用混合橡皮而製造的原坯也有。這種

原坯是用以印刷含有酸化的油墨，或紙頭。其硬度爲五五度，普通稱之爲萬能橡皮。有抵抗脂肪質油墨與洗滌油以及摩擦等等的力量，此種混合原坯在市場上也有出售。大凡橡皮原坯的闊幅是一入吋或三六吋，厚度等級有很多，但標準厚度是

○·一二五吋。

母型宜用賽璐珞 (Bakelite)——能壓橡皮原坯成爲凸版；這種的母型，都是利用「膠泥」「樹脂」以及賽璐珞等種種的材料來做的。要是用水壓機製造精良的母型，則用賽璐珞最良。其可製造複製版的範圍：凡各種活字排的版子，鉛線版，鋅版或銅板製的凸版，無網線銅版，六〇線至一一〇線的照相版，電鍍銅版，木刻版，乃至於多色版亦可複製。

裝有電氣加熱的水壓機，爲要製作是項複製版，故在上下「壓盤」內，各嵌有十五根「電流線」。此機爲要準確規定母型與橡皮版的厚薄，附有各種各樣厚薄的「枕木」。此「枕木」是用以規定上下壓盤的距離。所謂水壓機不但可以由母型壓製

橡皮版，並且可以從原版翻取母型。其母型之翻取法，詳述如左：

賽璐珞母型的翻取法：先將原版置於水壓機下面的壓盤上加熱。再把比較原版高出○·一二五吋鋼鐵製的「枕木」，放於原版左右兩側的相近部份。欲翻取鮮明的母型，須先用特殊的賽璐珞溶液，把原版的表面敷溼。同時鏟一塊較原版四周大出一吋的賽璐珞，覆於原版上面，即把已經加熱的上面壓盤徐徐降下，加壓力至「枕木」結實地併着上下的壓盤。華氏約二九〇度則加壓十分鐘即可。其時間可視察裝置於水壓機上明顯的「時計表」。

橡皮版的壓製——普通橡皮版的厚度，約有○·一二五吋（即八分之一吋）。把翻成的母型置於水壓機下面的壓盤上；切一塊較母型周圍大出一吋的橡皮原坯，其反面鋪一塊白布；翻成後剝去之。其正面撒以滑石粉，再覆於母型上面。於是再把較母型更高出○·一二五厚度的「枕木」，放置於母型的左右。然後在這橡皮版上面，再覆

一塊平滑的鋼鐵版。此鋼鐵版是有保護上面壓盤的功用。如此準備完竣，緩緩地加以壓力；先輕然後漸漸加重，迄緊緊底併着「枕木」停止。如華氏二九〇度，則加壓約十分鐘即可。

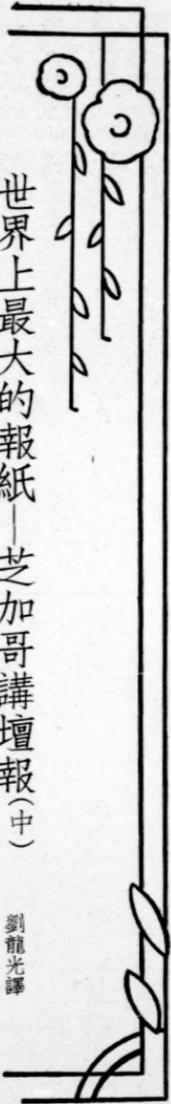
製作更堅固的橡皮版，則可用中間夾有布的橡皮原坯。若是必要，則把二塊〇·一二五厚度的原坯膠合而製，同時其中夾一塊橡皮布。

輪轉機與底板的貼法：因為要把這橡皮版裝置於輪轉式的印刷機滾筒上，所以要用一塊〇·〇一五吋或〇·〇二吋厚度的膠布，先把「粘着劑」敷於布面，再將橡皮版的反面固貼其上，然後把它裝置於輪轉機的滾筒上。要把橡皮版裝於普通平坦的底版上，其法如下：即在橡皮版反面貼一塊粘性的膠布，同時鏟一塊〇·〇四吋厚度的金屬版，（無論鋅、銅、鋁，以及其他堅硬金屬版都可）四周較橡皮版大出幾分，再把這塊貼有粘性膠布的橡皮版貼在這金屬版上面。但這金屬版的四邊要鏗成「斜緣狀」，用鈎子裝置於底板上，（此種底板是金屬品製，種類很多，把

版子用金屬品製的鈎子固咬於底板上。版子地位即可自由移動。此種底板在國外已有使用——記者）此種版子較普通鉛字的標準稍高，或稍較低些。如貼在木板上，則可用膠水直接貼於木底板上，無須再貼膠布。如此即可開始印刷。

滬印刷業新訂價格

上海市鉛印業同業公會公告云：「近日外匯再度狂縮，本業原料突飛猛漲。關於紙張之價格，出入尤鉅。業經同業公會議決，於七月二十日起，對於承印之紙張原料，價格概照市價計算，另增手續費百分之五。至於排印紙張，裝訂工資，並概照本會擬定之標準價格，由各同業商號自行轉知各顧主，幸祈鑒諒為荷」云云。



世界上最大的報紙——芝加哥講壇報(中)

劉龍光譯

照像部

芝加哥講壇報有許多的攝影師。不論什麼時候，總有幾個攝影師在值班，以備不時之需。世界聞名的 Acme 新聞照片公司，每年供給芝加哥講壇報的新聞照片，約達二百萬張之數。在芝加哥的晨報中，祇有芝加哥講壇報是和「聯合通訊社」的「電線傳影」(Wirephoto) 訂有合同。由於這種方法，特別清晰的照片，在攝後幾分鐘之內，便可由電線傳到。芝加哥講壇報館大廈的第二十層樓上面，設有設備完全的攝影室，用以拍攝黑色和白色以及其他天然彩色的照片。

速度是極端重要的。底片在四五分鐘內顯影；再過兩分鐘，一塊完美的印版就送到編輯的寫字檯上面。芝加哥境內的照片，由芝加哥講壇報

印發到各熱鬧市區裏，還用不到一小時的時間。

製版室

和新聞室在一層樓上面的，是雕刻製版室。芝加哥講壇報所要採用的照片和圖畫，都在這裏翻製金屬版，以便印刷。製版工作是很簡易的；但因為受了時間方面的限制，必須具有特別的技巧和謹慎。

照片翻成的版子，叫做網目版。圖畫翻成的版子，則叫做鋅版，或鉛線版。

製造網目版的第一步手續，是先用照像方法把照片翻版。這張照片緊貼在木板上面，放在攝影機透鏡的對面，將其拍成底片；與尋常拍攝底片的方法沒有什麼兩樣，所不同者，是這架攝影機的底片前面，有一個「網目玻璃版」(Screen)。

要沒有「網目玻璃版」，網目版底片便不能製造出來。「網目玻璃版」是兩塊玻璃版做的，上面刻着每吋六十五線至七十五線的平行的網目槽道，槽道裏面填着一種不透光的色料。兩塊玻璃版嵌在一起，使其平行槽道互為直角，成交叉狀的□形。

底片在顯影的時候，要用幾種化學藥水去消蝕它。這樣能使影像顯現出來，而且濃淡分明。再加以透明性的橡皮膠和「哥羅殿」(Collodion)，使底片乾燥，並且將其切成相當的尺寸。然後把它浸在醋酸酸的盆裏，使薄膜和玻璃片脫離關係。最後把薄膜放在另一塊玻璃片的上面，以便洗印照片。

如果要以之應用在印刷方面，是要用蛋白和阿摩尼亞的重酸鹽混合的藥液，先使鋅片感光；然後把底片放在架上，將這塊感光的鋅片緊壓在它的上面，使其受光。這樣一來，底片的影像便翻印到鋅片之上。然後再用腐蝕油墨把鋅片滾動一下，再用清水洗過，人物便可畢現了。

鋅片拿去腐蝕的時候，鋅片上面已經有了網目玻璃版所留下的網目和網目中間的白的空隙。要把這些空隙腐蝕掉，而把網目保留下來。這個是怎樣去做呢？須先用一種特製的藥劑保護這些網目；再把這塊鋅片放在硝酸裏，讓它把沒有受到保護的空隙蝕掉。新聞紙彩色印刷部份所用的金屬版，是在芝加哥講壇報大廈六層樓上面的「彩色製版部」裏面製造的。這些金屬版是銅製的，所用的腐蝕藥水是過綠化鹽。

鋅版的製造法大略相同，祇是不用網目玻璃版而已。鋅版用灰水洗淨之後，便送到雕版者那裏。由雕版者用一種特別的機器，把鋅版上面過多的鋅鋸下來。然後再把鋅版釘在金屬所製的底版上面，修正之後，便送到排字室，在芝加哥講壇報的篇幅裏佔據相當的位置。

排字室

在下午三點半鐘左右，新聞稿子從輪值夜班的編輯那裏，開始送到排字室裏去。這些新聞稿

子，品類不同，篇幅各異，馬上送到剪裁員那裏，把每篇原稿分成相當的幾個部份，叫做「泰克斯」(Take)。每個「泰克斯」都加以小標題，使其便於閱讀和排版。

一大隊的賽納排澆機，共有七十二具，用以排澆芝加哥講壇報的新聞和廣告所用的鉛字。賽納排澆機的工人，是利用一隻字母鍵盤，它的樣式和尋常打字機的字母鍵盤相彷彿。每按一下，便有一個銅模(字母、符號或標點)下墜在一條槽道裏。等到銅模排成一行的時候，鉛便注入銅模裏去，這樣，就鑄成了一長行的鉛字。等到排澆第二行鉛字的時候，這一行的銅模則預先自動地各歸原處。

排版工人把每個「泰克斯」排好之後，他便把活字和原稿送到排字檯那裏。等到銅盤裝滿(就是稿子排齊)的時候，排版的人便把它送到打樣架那裏，打成十張樣子。四張送到新聞室的編輯那裏，四張送到紐約各通訊員以及新聞管理委員會那裏，一張用以組成相當的張數，而另一張則

送到校對員那裏。

校對是需要極端謹慎的。校對員不僅使樣子和原稿符合而已，並且還要遵照芝加哥講壇報所制定的「排版章程」而行。所有的訛誤，都加以修正。

樣子修正之後，每篇稿子都送到排版檯，把它放在和芝加哥講壇報的篇幅相等的一個框子裏。這個框子名叫「鐵框」，用以夾住活字，再拿去打紙型。

報紙的每版組成以後，便把鐵框裏面的活字用鑰匙擰緊，成爲一塊「版子」，然後運到紙型部。每版的上楣註着第幾版字樣。

新聞的組版

要使芝加哥講壇報準時出版，而且還要揀選有興趣的各類新聞使其每日和讀者相見，那麼，對於所要包涵的一切，必須有所計劃。這是組版編輯的職務。

國內新聞版、國外新聞版和本埠新聞版的編

輯，每天夜裏把現有或未來的新聞稿列成一表。廣告稿送到排字室裏，也把應刊登出來的列成一表。

這些表格送到輪值夜班的編輯那裏，由他把全份報紙編成一張總表。再由他和排字部主任商議一下，決定報紙所需要的版數是若干。這件事情定奪了之後，再把表格送呈總編輯，由總編輯決定其有無更動之必要；有的稿子應當縮短，有的稿子應當擴充地位。也有些稿子是要刪掉的。

製紙型

現代的報紙並不是用活字來印刷的。活字裝好版子之後，是要製造許多複製版的。這些複製版是半滾筒式的金屬版，通常稱作鉛版，適可裝置在印刷機上面。製鉛版的第一步手續，是製紙型。紙型是一種厚的特種紙張，有些像吸墨水紙，在沒有取用之前，要使它保持着潮溼和柔軟。紙型放在活字版上面，上面蓋着一張法蘭絨和一張紙版。然後把活字版搬到一個紙型軋軋機

下面，施以二萬磅重的壓力。壓好之後，紙型上面就現出凹形的字跡和圖形，成為活字版的複製版了。然後把紙型從活字版上面取下，加以修正，使其能和鑄鉛版機相適合。最後把它放在一種「瀉物架」上面，送到鑄鉛版部。

因為彩色印刷的應用日漸增加，所以芝加哥講壇報對於製紙型的設備，增添了許多新穎的機器。一種施以直接壓力的製紙型機，具有八百噸的壓力，於一九三四年八月裏裝置完畢。這種新機器能使彩色印刷的製紙型和烘紙型兩步工作合而為一。紙型和活字版準可完全符合，而且彩色版的紙型準可光滑平均。

鑄鉛版

紙型到了鑄字部裏，是要放在一種「改型機」上面。芝加哥講壇報近來新裝四部新式「改型機」。它們能夠製造更精美的紙型，而且每一塊紙型可節省六十二秒鐘的時間。這種時間方面的節省，在新聞事業中間是頗為重要的；因為別種工業

惜分陰，新聞事業則惜秒陰。「改型機」將紙型烘乾，將其改成半滾筒形狀，以適應鑄鉛版機的彎曲形。然後將這紙型烘熱，放在一部巨型的鑄鉛版機裏。在這部巨型的機器裏面，有一萬六千磅的鎔錫合金，其溫度為六百度。一隻唧筒把合金注入紙型上面每一個字母符號裏。再把冷水倒在冷水管裏，使合金凝固，在十五秒鐘內，一塊清晰的鉛版重約五十五磅，便由鑄鉛版機裏出來。

然後把這塊鉛版放在一種刨鉛版的機器上，將它的四邊刨平；這樣，鉛版才可以緊實地放在印刷機的印刷滾筒上。把鉛版標明頁數之後，放在一部運物機上面，自動地運送到印刷機之上。

就芝加哥講壇報而言，每個紙型平日要鑄十六塊鉛版，星期日則須鑄二十塊鉛版。這麼多的鉛版是必須要用的。因為要在許多部機器上面，同時印刷相同的版子，而且每部機器可以印刷兩塊同樣的版子。

報紙印好之後，鉛版仍然煬掉，合金是可以重新再用的。

(未完)

義昌機器磨刀廠 ★ 怡和油墨材料行

〈上海英租界路門慶行里五十號 電話九四七二五號〉

本廠專磨 各種刀片 切紙切書

軋開等刀 開設上海 歷有年所

經驗豐富 出品精良 磨出各刀

鋒利無比 交貨迅速 取價低廉

外埠客戶 轉運來申 格外克己

當班運回 承蒙賜顧 竭誠歡迎

廣告

我國數千年文化普及於全世界各國者印刷實為之媒介現值中外競爭之際欲求科學化大有密切之關係故行從事油墨印刷所需各項材料專辦印刷機器銅模鉛字印石等歷有年所信用卓著精益求精對於上項貨物無不應有盡有適合社會之需要近來報界及書版印刷所用之薄型紙已到大宗貨物價廉物美尊處如須採辦各項印刷所需材料請 賜函敝行即行原班押匯奉止決不有誤至各種油墨貯貨以待倘蒙 光顧無不竭誠歡迎之至

(新到大批薄型紙樣張函索即寄)

讀者園地



印刷術講座 (二)

白木譯

紙頭未曾發明之前的印刷術既如右述，現在則成爲一種重大的工業，此並非偶然，是經過很長久的歷史。

現在把它的大略敘述於後。所謂印刷，是用油墨捺於版面，再印模樣到紙上去的東西，所以在沒有發明紙的時候，印刷的技術一定是沒有的。從前在三千六七百年前，埃及與巴比倫時代，彫刻在瓦片或石塊之上，作複製文書、保存文書之用，這點由古代的遺物就可明白。但是從前的技術是很拙劣的。雖然如此，但當時可驚的文化狀態，至現在仍能流傳，這種的技術如何的可貴，則不言可喻。

最古的現存印刷物，這裏對我們印刷研究家

非常有興趣，並且可以誇耀的；現存最古的印刷物，則是存在日本。這最古的印刷物是在大和國法隆寺等的百萬塔內的陀羅尼經。這種印刷物不僅是在日本足以誇耀，就是在全世界這古老的印刷物也沒有。這印刷物在孝謙天皇的屋子裏；這時因爲有夷狄之亂，天皇平定戰亂之後，用以祈禱的。印刷陀羅尼的經文，在狹長的紙上，把它每一張捲爲一卷，藏在四寸五分高的木塔裏面。現在這種印刷物是很少見。把它詳細調查起來，有四種，但它的印刷法是一樣的。對於它的印刷方法，一說是銅的凸版，一說是木版，有種種說法。這事情在此省略不說，總之在一千百數十年前的印刷物是可算優美的了。奈良時代是日本文化旺盛時代，但這時候的文化多數是從中國流入朝鮮，傳播到日本。所以這種技術也不是日本獨創的，但究竟如何，非推據右面的歷史不可。然而這樣的印刷物僅保存在日本，也是很奇怪的。

如此，東洋各國，自八世紀的時候，就知道

造紙的方法，那末比西洋要早得多了。在西洋，造紙方法普及到一般，是在十三世紀的時候。在十三世紀以前，因為沒有紙，僅用筆書寫於羊皮或紙草紙(Papyrus)的上面。造紙方法發明之後，因舊教的勢力非常強盛，文化全被僧侶獨佔，民衆因之不理解什麼是文書，故出版與印刷更沒有了。然關於宗教上的書籍則漸漸地出版，故現存的古書大抵是關於宗教的經典等。

漸漸地進入了十五世紀的所謂文藝復興時期，更加喚發起印刷術的必要，而催促活字版的發明，其時因迫於需要，活字版就在那時候發明了。所謂紙草紙是利用生在阿非利加奈意羅河畔的草，把它編織而浸於水中，使之腐爛成爲紙的形狀物。

木刻印刷：在活字版發明之前，最受人採用的是木刻印刷，它是照原稿彫刻在木質細純的木塊上而印刷的，故名爲木刻印刷(Block Printing)。所謂勃羅克(Block)是指版的意思，用在這裏，它的意思很妥當。它的印刷法是先揩油墨於版

子的上面，再把紙放於其上，摩擦紙的反面，而印到紙裏去了，所以僅能着色正面，反面因摩擦而起污損，所以只能印刷一面，却好和日本木版印的書籍相同，是很精巧的。屬於木刻印刷的東西也許是很多，但現在仍被保存而成爲著名的不過是「死的方法」(Ars Moriendi)，貧民用的經典(Biblia Pauperum)，及道納塔司氏所著的文法書(Donatus)等。這種印刷物幾乎成爲沒有價值的寶貴物。然而這種的印刷方法對製造大宗價廉而迅速的書籍到底是不適合的。所以就將活版術取而代之。

活字版發明的歷史：刻成一個一個的活字，拾其需要的組合爲文章，以之實行印刷，方法是十分聰明。但最早發明這個方法的還是中國，宋人畢昇在西歷一〇四〇年的時候已實行這個方法了。雖然有以膠土製作活字的事實，但是這個方法也不十分完全。設利用一個一個活字的思想是對的，則這種以膠土做的活字也不能適合於使用。自從中國活字以膠土製造之後，歐洲在十五世

紀中葉(西歷一四四五年)的時候，德國人葛登堡氏(Johann Gutenberg)也發明了以鉛做爲原料鑄造活字的方法，並廢除摩擦紙張反面的印刷方法，而裝置如現在所用的那樣拷貝機械，用以平押紙的反面而印刷的方法。如此紙的反面全無污損之弊，自然而然成功完美的正反面都可以印刷的活字版。但是這種的製造法，還是脫不了原始的狀態，所以隔了四百七十餘年之後，到了今日對於種種的缺點，就大大加以改良，然其大體的原則仍一貫照舊。此可謂一人之創造，長時期惠益於後世者也。

(活字版發明家葛登堡氏)



葛登堡

氏是生長於德國麥滋的地方，他生於何年則不十分詳細，大概是在一四〇〇年左右

右誕生的。在他發明的時候，是經過很困難的關鍵。但在麥滋市工作時，由佛奧斯忒氏(Johann Faust)的幫助，就設立他所發明的活字版工場從事印刷，然而佛奧斯忒氏是個存心不良之徒，令他自己的債壻斯古佛氏(Schoeffer)也加入這家印刷工場，使其學習印刷技術。他一得知印刷業是個有希望的事業，對葛氏所負之債就極力催索，因葛氏一時沒有清償能力，就把葛氏的印刷工場沒收，當作自己的工場。然葛氏尙以不屈之精神從事創造，後來得漢莫利氏(Conrad Hummer)的援助，又設立工場經營印刷事業。至一四六二年麥滋市遭受兵災，全市盡毀，後來葛氏受納沙地方的阿突魯夫雇用，但不久在一四六八年就去世了。

(未完)

關於三色版之我見

周震之

(一)怎樣去認清版子？我們知道，在三色版方面於版子一項是甚爲重要的。所以我們必需先要辨明白三種版子的色彩，以免藍版誤印黃墨

，而使人力物力，均蒙受許多損失。因此如果在印刷之前，先用心注意一下版子，能夠有一正確之認識，則此種損失，是絕對可以避免的。版子之形式，不論長、方、圓概須照圖樣放正，然後看網線的紋路，倘其紋直而略向左斜則必是黃版，其紋正斜必是紅版，其紋橫而略向右斜必是藍版。如假三色版，則不能同例，因假三色版根本無斜左斜右之別耳。

(二)裝版子時之注意點及墨色發糊之原因；版子之裝得適當與否，在印刷時亦大有關係。照鄙人之心得，版子必須裝在鐵框的中間，使其壓力平等，四面配以適宜的木條，然後再以緊塞塞緊，上面用兩副或三副，右面用一副或兩副，然當視版子之大小而定。倘因版子的底板四面歪斜，版子因此弓起，墨色發生糊塗情事。唯一解決之方法：將一分多闊的卡紙嵌在斜處，不論嵌多少務使版子不弓起為止。墨色發糊之原因，不外下列數種：一、版子弓起，二、油墨太薄，三、平版紙弓起，四、墨膠太硬。倘能把版子填平，

油墨適當，平版紙貼平，硬膠換去，則出品必然精美矣。

(三)其他 搖撐之效用是使紙頭勿被油墨黏在版子上而被墨膠捲去，故位於版子平版之間。框子裝上印刷機後，須視搖撐之角度曾否和版子相觸。如相觸，須將螺絲旋鬆，移於版子空處。否則將版子軋壞，為害匪淺了。

跳膠因羊角(即膠上下之鐵梗)太低，故膠走上版子時即跳，倘能將下面之螺絲旋鬆，再將羊角旋起，再加些松香粉即好矣。

至於貼空鉛、加燥油、防止紙頭伸縮等，請參閱第二卷第一期宋亦承先生之「三四色版印刷法」可也。此處不再贅述。

對開架的普通常識

施友誠

本社自聘請周根山先生指導印刷以來已經匝月，承周先生熱心領教，余等無任感激；在此短促之時間內，謹將余在對開架實習時所知道的一二，貢獻 諸位。爲了求技術的進步起見，故不

揣冒味，自愧皮毛，尙望指正爲荷！

(一)對開架可印報紙一開二之大小。(標準之報紙闊三十一寸，長四十三寸，但是有時不一定也有大小，除報紙外，別的紙大概有一定尺寸的。)

(二)對開架的甩勢盤五轉可一張，速度最快者每小時可放紙一千八百餘張，平均每分鐘可印紙三十張，速度較慢的每分鐘可印二十三張，每小時印一千三百八十張。總之看皮帶盤的大小關係。假使要快，宜將皮帶盤放大，要慢宜將皮帶盤縮小。

(三)凡是新裝一部機器，因爲幾個機器匠修裝時式有不同，如螺絲等寬緊，不免有所異樣，故須負責者仔細加以檢查，於一星期後再將螺絲等絞緊，以防萬一。

(四)無論何種樣子到手之後，必先估計一下，怎樣能使裝版不錯，適當，怎樣能使簡單，便利，使出品美觀，出貨迅速，得到顧客的贊美。

(五)每部印刷機都有不同的性質，如墨斗滾

筒等等，均須隨時捉摸，研究，實地試驗和多看，多動，多問，那麼對於機器的作用，構造，都能一一明瞭。倘使遇有機器損壞時，或者可以自動修理。

(六)紙張也有多種不同之性質。如該紙吃墨與不吃墨，宜淡宜濃等，像硬性之紙張墨宜稍濃，軟性之紙，墨稍淡也可。

(七)開車時先將膠放下，須靠緊，因爲離開之後墨吃不着，印來很不融絡，且有時以能引起跳膠以致橫一行之字不能印出，同時還有損壞的危險。印畢宜將膠攔起，以免壓扁。因爲膠的好劣，對於印刷品的精良與否有很大的影響呢！

(八)開車時，假使聽到有特殊的聲音，那就是膠起變動，膠分冬夏兩季，夏天所用的膠宜質硬，冬天所用的膠宜質軟。天氣過熱膠就要下盪，起溶化作用，那麼須在地上滾圓吹硬後才印。天氣過冷能使膠成硬，不能措字，那麼須用火爐來取暖，調濟溫度。

(九)膠有齷齪，或印來不清楚的時候，宜多

洗，洗膠應該用火油。普通人往往用軋司令，其實是錯誤的，因為軋司令的性質起燥的，起燥後能使膠的黏性減少，膠少了黏性之後，於是印出來的字多糊塗，而有膩腳的表顯，所以最好的辦法是用火油，後再將冷水揩淨，冬天須用溫水。這樣不但使膠歷時不朽，並且對於印刷品也頗有神色，用軋司令洗後的結果是變化成爲裂縫，小洞，有腐塊，于是不能澆到三次，即成塊狀，澆膠宜用烟煤燒能使火力易足於溶解，膠內甘油不宜多加，膠棒不宜着油。

(十)墨斗爲積墨之處，應該要保持清潔，不要使灰塵等飛揚入內，墨斗的地位須絞得適當，墨的濃淡，宜在墨斗背後螺絲似的東西上，要濃則旋寬，要淡須旋緊，但是要注意鋼板絞壞，印書版第一宜將墨斗絞準確，因爲第一車絞準以後，可以使墨濃淡一色，毋須再動。

(十一)裝版應當注意點是先要知道該部架子咬牙齒的地位。大概對開架的咬牙齒距離是2Ems，于裝版時看樣子的邊頭約有多少Ems，則夾開

多少木條，但必須除去咬牙齒2Ems的距離，裝版後先印一張正樣，與原樣相同後，然後可以置定針脚。

(未完)

中文排字應改進的幾點

陸元通

時代的輪廓，不斷地前進，世界萬物都隨着時代的旋轉，而因之跟進。印刷術隨着文化的進步，更爲重要，所以必需要精良的印刷品。要得到好的出品，那麼必須研究與改良。

我國文化落後，最大的原因，是由於教育、印刷的不改良所致。那麼如何使印刷術改善呢？這是極應加以討論的。

藝文印刷月刊的第二卷第一期上面劉先生譯的世界最大的報芝加哥論壇報，牠能將最近的新聞，在一小時內傳遍了芝加哥的各大城市。這是多麼驚奇的印刷品，他雖然是利用科學印刷機，有良好的設備，但也是研究與改良的成功呢。

我國的印刷雖然比任何一國複雜，然而亦是改良的結果。那麼爲什麼我國的不如外國呢？中

文拾字的討厭就是其中之一，西文已有排澆機來代替排字，省却許多麻煩而有了迅速的進步。但中文亦可以研究與改良，我想這也是可能的事罷！

發明現在我們且慢講，先把字架來討論一下；作初步的改革。在我們拾毛坯的時候，常常有幾點感到不便的地方，就是缺字等等。

無論一件刊物或書籍或報紙……的發行，非但求其「精」而且要求其迅速。這是印刷業最主要的目的。迅速對於字架的裝置與設備之是否簡便，有莫大的關係，這是最需要改進的。

在出版書報的印刷廠，如中華、商務、申報、大美等書局報館的排字部，他們的設備與裝置很完善。他們的字架與我們不同的，就是利用繫用盤（俗稱廿四盤）的空格做種種聯帶的棧房，如「智識、聯合、談話、參考、討論、標準、方面、製造、歐洲、工廠」等均有棧房的設備。使常用字與罕用字不必奔來跑去的忙碌。並將廿四盤內的字，視其用度大小，多字用鉛皮匣或木匣裝

好，放在字架下面，用木板掩住分為兩層，或另製鉛皮匣依照字架排列，外面寫明是什麼字。上面字沒有了就下面去尋，可以減少缺字的一部分麻煩了。還有應有而未有的字，應加置其內。這樣，我想對於印刷的速度也可增加一點了。

以上是我在中華書局時與參觀而知。不對之處希望諸位指正，並望竭力研究，以促進我國的印刷業，爭得前途的光榮！

對於洗膠的幾點

唐宗杰

膠洗好之後，非但可以印得精良的印刷品，並且能夠減少膠的損壞力。因為膠多日不洗之後，膠上的油墨就要結皮，結皮後之膠就無黏性了，印起來，油墨就不能均勻，所印的印刷品當然不能精美了。

普通一般人祇知洗膠的重要，而不注意洗膠的方法。洗膠的方法忽略了，便失掉了洗膠的本旨，好比沒有洗的一般，徒然白費時間。所以我把我所曉得的洗膠應注意的幾點，寫

在下面，望諸位予以指正。

第一、切不可用辭司林——因為辭司林是起燥的，揩了之後就沒有黏性，所印出來的印刷品就要發生膩腳之弊病，並且辭司林之價格很大。

第二、須用火油洗膠。因為油墨遇見火油即能溶化。

第三、火油揩乾後須揩水（熱天用冷水，冷天須用溫水）。因為火油是油膩的。雖然已用布揩乾淨，但至少有一些火油在膠上。所以洗清後須用一塊清潔的布，用水溼後（但水不可太多），再在膠上揩，把火油揩掉。如此之後，膠就有黏性而清潔。所印的印刷品就比較精美得多了。

第四、洗膠宜稍勤，最好每天洗一次，更為相宜。墨斗亦宜常洗。

以上四點，雖屬皮毛之論，但往往為研究印刷者所忽略也。

印刷頌

包芳巖

前進！前進！前進！

我們不怕任何障礙、阻力，
我們要踏過失敗者的足跡，
我們要跋涉千山萬水的途徑，
我們要打破一切疑難，向前挺進！

前進！前進！前進！

我們也不必遲疑躊躇不定，
我們堅定自己的毅力、決心，
我們接受了宇宙間人的咐託，
我們接受了他們的熱誠，不辜負他們，
我們向文明的印刷大道邁進！

更正

(一)上期本刊「人造樹脂製的銅鋅版代用品」一稿，係吳啓後君所譯，標題下面誤作白木君所譯，合亟更正。

(二)上期本刊「十六開書版用紙預算表」之「頁數」「貳頁」「四頁」……等，應作「版數」「貳版」「四版」……等，特此更正，並誌歉忱。

拾六開書版用紙預算表

冊數	七十四版		七十六版		七十八版		八十版		八十二版		八十四版		八十六版		八十八版		九十版	
	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數
五十冊	1	116	1	119	1	122	1	125	1	129	1	132	1	135	1	138	1	141
五十冊	1	232	1	238	1	244	1	250	1	257	1	263	1	269	1	275	1	282
五十冊	1	347	1	357	1	366	1	375	1	385	1	394	1	404	1	413	1	422
五十冊	1	463	1	475	1	488	1	500	1	513	1	525	1	538	1	550	1	563
五十冊	1	079	1	094	1	110	1	125	1	141	1	157	1	172	1	188	1	204
五十冊	1	194	1	213	1	232	1	250	1	269	1	288	1	307	1	325	1	344
五十冊	1	310	1	332	1	354	1	375	1	397	1	419	1	441	1	463	1	485
五十冊	1	425	1	450	1	475	1	500	1	525	1	550	1	575	1	600	1	625
五十冊	1	041	1	069	1	097	1	125	1	154	1	182	1	210	1	238	1	266
五十冊	1	157	1	188	1	219	1	250	1	280	1	313	1	344	1	375	1	407
五十冊	1	272	1	307	1	341	1	375	1	410	1	444	1	479	1	513	1	547
五十冊	1	388	1	425	1	463	1	500	1	538	1	575	1	613	1	650	1	688
五十冊	1	004	1	043	1	085	1	125	1	166	1	207	1	247	1	288	1	329
五十冊	1	119	1	163	1	207	1	250	1	294	1	338	1	382	1	425	1	469
五十冊	1	235	1	282	1	329	1	375	1	422	1	469	1	516	1	563	1	610
五十冊	1	350	1	400	1	450	1	500	1	550	1	600	1	650	1	700	1	750
五十冊	1	466	1	519	1	572	1	625	1	679	1	732	1	785	1	838	1	891
五十冊	1	082	1	138	1	194	1	250	1	307	1	363	1	419	1	475	1	532
五十冊	1	197	1	257	1	316	1	375	1	435	1	494	1	554	1	613	1	672
五十冊	1	313	1	375	1	438	1	500	1	563	1	625	1	688	1	750	1	813
十〇五十冊	4	429	4	494	4	560	4	625	4	691	4	757	4	822	4	888	4	954
十〇五十冊	5	044	5	113	5	182	5	250	5	319	5	388	5	457	5	525	5	594
十〇五十冊	5	160	5	232	5	304	5	375	5	447	5	519	5	591	5	663	5	735
十〇五十冊	5	275	5	350	5	425	5	500	5	575	5	650	5	725	5	800	5	875
十〇五十冊	5	391	5	469	5	547	5	625	5	704	5	782	5	860	5	938	5	1016
十〇五十冊	6	007	6	088	6	169	6	250	6	332	6	413	6	494	6	575	6	657
十〇五十冊	6	122	6	207	6	291	6	375	6	460	6	544	6	629	6	713	6	797
十〇五十冊	6	238	6	325	6	413	6	500	6	588	6	675	6	763	6	850	6	938
十〇五十冊	6	354	6	444	6	535	6	625	6	716	6	807	6	897	6	988	6	1079
十〇五十冊	6	469	6	563	6	657	6	750	6	844	6	938	6	1032	6	1125	6	1219

附註：(一)三十二開圖比表字數 (二)八開圖比表字數

拾六開書版用紙預算表

冊數	九十二版		九十四版		九十六版		九十八版		一百版		一百〇二版		一百〇四版		一百〇六版		一百〇八版	
	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數	令數	張數								
五十冊	144	288	147	294	150	300	154	307	157	313	160	319	163	325	166	332	169	338
百冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
貳百冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
叁百冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
肆百冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
伍百冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
陸百冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
柒百冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
捌百冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
玖百冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
十冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
十冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
十冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
十冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3680	7360	3752	7480	3832	7600	3904	7712	3976	7832	4048	8064
十冊	3888	7776	3969	7938	4050	8100	4140	8280	4230	8400	4320	8520	4410	8640	4500	8760	4590	8880
十冊	432	864	441	882	450	900	460	920	469	938	479	958	488	976	497	994	507	1012
十冊	864	1728	882	1764	900	1800	920	1840	938	1876	958	1916	976	1952	994	1988	1012	2024
十冊	1296	2592	1323	2646	1350	2700	1387	2774	1415	2830	1444	2888	1472	2944	1500	3000	1528	3056
十冊	1728	3456	1764	3528	1800	3600	1840	3680	1876	3752	1916	3832	1952	3904	1988	3976	2024	4048
十冊	2160	4320	2205	4410	2250	4500	2300	4600	2350	4700	2400	4800	2450	4900	2500	5000	2550	5100
十冊	2592	5184	2646	5292	2700	5400	2774	5548	2830	5660	2888	5776	2944	5888	3000	6000	3056	6112
十冊	3024	6048	3081	6162	3150	6300	3218	6420	3286	6540	3354	6660	3422	6776	3488	6896	3554	7024
十冊	3456	6912	3528	7056	3600	7200	3											

新新跳舞廳

地址：法國亞多路一三六號

□ 冷飲部 □

代價券

每張貳角

◎ 上午午茶舞 ◎

大	清	伴	紅	音
菜	潔	舞	星	樂
				洋

鳥語花香
高尚娛樂

(全
流
冠
軍)

贈券

持券人不得轉借他人

姓名 _____

住址 _____

經理 _____

大 美 花 園

中國學運會
教育主辦

入場券

民國 _____ 年 _____ 月 _____ 日

上午 _____ 時起

憑券入場
每券壹位

地址：地極司而非路膠州口

美美理髮廳

地址：三馬路大新街

優待券

特聘高等技師

專漫各種新式

修理指甲 牛奶油膏

◎ 男 ◎

角八	燙面	元一	燙電
角二	水修	角四	理髮

◎ 女 ◎

元一	燙水	元兩	燙電
角三	髮洗	角八	理髮

內科張子和方

診所：南京路一百一十一號

姓 方

月 日 診

全國醫學會會員
上海醫藥公會委員

張
子
和

診 例

門診	壹元二角
上午七時至十時	
下午二時至四時	
出診	二元四角
下午四時至七時	

覆須
診方
帶原

門人高君達侍診

CORRESPONDENCE SHOULD BE ADDRESSED TO THE COMPANY NOT TO INDIVIDUALS

CHINA RADIO CORPORATION

TELEGRAPH ADDRESS: 40 NINGPO ROAD, SHANGHAI
"CHINA RADIO"
CODES: BENTLEY'SACME

TELEPHONE: OFFICE 13145-6-7
FACTORY 73407

REF. NO. _____

_____ 193.

CHINA RADIO CORPORATION

CORRESPONDENCE SHOULD BE ADDRESSED TO THE COMPANY NOT TO INDIVIDUALS

40 NINGPO ROAD, SHANGHAI - TELEPHONE: OFFICE 13145-6-7, FACTORY 73407

STATEMENT

Shanghai, _____ 193

M _____

IN ACCOUNT WITH

LINDE & COMPANY

ROOM No. 609

THE CONTINENTAL BANK BUILDING

TELEPHONE: 18516

113, KIU AING ROAD

--	--	--	--

YUN CHONG & COMPANY

718 CONTINENTAL BANK BUILDING

113 Kiukiang Road

Phone: 13365

No. _____

Shanghai, _____ 193

To _____

PLEASE SUPPLY AND DELIVER THE FOLLOWING ARTICLES

TO _____

Quantity	Article	Price	Remarks

YUN CHONG & COMPANY

西文版式樣本 (第十六頁)

張振林作

藝文印刷局銅模部

為設備最完全 規模最宏大 之新型製模工廠

承接代製銅模

由敝局訓練下之高等技師本十年來之製模經驗
為印刷界忠實服務如蒙 委託竭誠歡迎

用料

採用上等原料
精工製造
質堅耐用

設備

用新式自動電
力缸製心子可
與原文絲毫不爽
用電力機器車
製模殼可以鑲配
準確出貨迅速

技師

聘請經驗
技師鑄製精
細鑲配整齊
毫無高低歪
斜之弊



有精良之鋼模
有經驗之技師
始能產生優美之鉛字
始克製造完美之銅模



華發紙行

本行開設上海已達廿餘年，專運歐美各國紙料，文房用品，印刷材料批發，素以貨真價廉為宗旨，故各貨之齊備充足，價格之克己公道，早為顧客所讚許，馳名遐邇，無待贅言，近更新到大批“DOLLARBO”藍紙，各色二號紙，及“MAXIMA”藍棉紙，各色各磅均皆齊備，以應印刷界需用，此紙由美奧兩大著名紙廠，用最上原料監製，故紙質優良，磅量足夠，別牌不能及，茲將價目格外克己，以答惠顧雅意，倘承索紙樣，詢問市況，定當立刻詳實答覆，俾資參攷，至于代客裝運，無論舟車，快捷迅速，計劃妥當，尤屬餘事也，如蒙惠顧，務請賜示，曷勝歡迎焉，此佈。

上海電話掛號
江西路六號
三和里七號
五廿八〇
號一九一四

9) 2:2—2:10

大達信封廠

上海七浦路四四號
電話：四一〇九二

精製各式
精美信封
服務可靠
取費低廉
出貨迅速
約期不誤

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

永泰

記生

水電材料行

本行自運歐美名廠各種優美電料電扇電梯電燈電爐熨斗以及引擎馬達磨電機發電機並承辦各項水電冷氣暖氣衛生磁器等工程裝置精良材料優美並自設工廠精製各式摩登吊燈壁燈檯燈落地活動燈與銅門銅窗銅欄杆等銅鐵裝璜交貨迅速限期不誤如蒙賜顧無任歡迎

工廠：上海法租界西愛成
 斯路九十一號
 電話：七三六九七號

。富豐驗經，程工氣電廠刷印辦承

(12)月2:2-3:1



特良優
 聘技製
 師

銅版
 三色
 黃楊木
 無網
 網線
 銅版
 銅版
 銅版
 銅版

思想新穎

魯光製版社謹啓

地址：上海皮少耐路
 厚德里二號
 電話：八七〇〇一

(12)月2:2-3:1

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

益 記 紙 號

本號專銷
中外紙張
磅份準確
定價克己
如蒙賜顧
無任歡迎
山東路二二七號
電話九一七二五

成 豐 泰 銅 錫 號

地址：上海法租界華成路銀里七號

本號專售花旗
青鉛。各號白
鉛皮。湖南青
鉛。純錫（安
的木尼）土青
鉛。點銅錫。
焊錫。並為便
利印刷界起見
。特配純淨字
鉛。用度適宜
。價目從廉。
如蒙惠顧。
無任歡迎。

(3)月2:2-2:4

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

先進的印刷工廠，請嚴重

底注意：

隨時代前進之一九三九年的
油墨，必須具有下列各大的優點：

色澤鮮艷。

質輕量多。

科學研製。

經濟價廉。

同盛協記 油墨廠出品

太極牌各色油墨 庶幾一一相稱

太極牌



商標

註冊

冊廠

址

上海法租界
路一六四弄四號

電話號碼
八〇四〇四號

電報掛號
有線〇四〇八號

本號專售花旗青鉛。各號白鉛皮。湖南青鉛。純錫(安)的木尼(土)青鉛。

永泰鉛錫號

地址：小北門外法租界皮少耐路文元坊壹號

點銅錫。焊錫。並為便利印刷界起見。特配純淨字鉛。用度適宜。價目從廉。如蒙各界惠顧。無任歡迎。

電話：八一五一三

(3)月2:2—2:4

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

上海凹版公司

山 上海派克路一七七號

● 本公司專製各種雕刻版 ●

本公司承印各種有價證券凹版印件
化裝品商標凡各種較難之印件敝公
司均可代為解決

本公司出
品凹版印
刷之商標
精細美觀
尤可杜絕
假冒實為
商業上有
價值之供
獻

尊處如欲保障自己出品請即設有特
殊標記

以最低廉代價

得最高的功效

如蒙 賜顧請撥電話三七二八五即
可派員前來接洽

上海

義昌中西紙號

地址 福建路 119 至 121 號
(即石路四馬路南首)

營業要目

歐美名廠紙
貨。國產各種名
紙。中西各式信
封。各式油墨金
粉。精製帳簿簡
帖。精染各種色
紙。

如荷賜顧 零躉均

電話 九〇八八三號

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

唯有信用服務的

德泰豐紙行！

首創紙業先進，
定造歐美紙張。
花色應有盡有，
認真貨實價廉。
備樣函索即奉，
運送迅速準期。
歡迎各界比較，
永保歷年信譽。

上海五馬路石路口
電話：九三〇四八

志達紙行

▷ 經售中外各種紙張

存貨充足

花色齊備

售價公道

遞送迅速

地址：上海交通路二十三號 • 電話：九〇九〇九
九一四一六

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

夏昌記木作

上海法租界福履理二八〇號
電話七五三〇六號萬昌號轉

分類廣告

改定價目

自第二卷第一期起凡登
本欄廣告者每格(二英
寸寬二英寸半長)每期
收廣告費四元

專製印刷界應
用各種器具：

中文字盤及字盤架子。
西文字盤及字盤架子。
銅模箱。劃線架。存版
盤。鐵盤。裝釘用木絞
刀。架子木條。愛姆數
木條。木頭緊塞等。

做工精巧

定價便宜

本埠電招

當即趨前接洽

外埠函定

出貨迅速

耀昌凹版印刷圖章社

承接凹版印刷 ● 精製各種圖章

天濱路五四六弄二〇四號
電話：四二一五〇



此種活字
印刷之
精製圖章
其用之
甚廣
且其
價廉
物美
誠為
印刷
界之
利器
也



此種鉛字
之製法
甚為
精妙
且其
價廉
物美
誠為
印刷
界之
利器
也



此種活字
印刷之
精製圖章
其用之
甚廣
且其
價廉
物美
誠為
印刷
界之
利器
也

藝文印刷局刊物之一

第五期 業已出版

漢英對照 為研究英文之良好讀物
訂閱一年 中英文必進步迅速
印刷精美 為能贈親友之良好禮物
訂贈一年 終年不忘君之盛情

定價 全年二元
另售每冊二角

協昌豐信封所

精製各式精美
中西信封，紙
袋。
承接裝訂簿冊
並代摺書版等
服務可靠
取價低廉
出貨迅速
約期不誤
如蒙委託
竭誠歡迎

地址：上海法租界安九號

上海甘世東路一八五號
訂閱處：藝文印刷局出版部
電話 七二二二〇
上海福州路三八〇號
經售處：中國圖書雜誌公司
電話 九二二一三

各界如有函詢上刊刊登廣告者請提及由藝文印刷月刊介紹

藝文印刷月刊

第二卷
第二期

廣告索引

- 利達洋行……………(一)
- 賽納印鑄機製造廠……………(二)(三)
- 啓文機器廠……………(四)
- 上海建業機器製造有限公司……………(五)
- 公裕外國紙行……………(二)(三)
- 協威昌永記紙號……………(二)(八)
- 義昌機器磨刀廠……………(三)(六)
- 華發紙行……………(五)(二)
- 大達信封廠……………(五)(二)
- 永泰水電材料行……………(五)(三)
-
- 魯光製版廠……………(五)(三)
- 益記紙號……………(五)(四)
- 成豐泰銅錫號……………(五)(四)
- 同威油墨廠……………(五)(五)
- 永泰鉛錫號……………(五)(五)
- 上海凹版公司……………(五)(六)
- 義昌中西紙號……………(五)(六)
- 德泰豐紙行……………(五)(七)
- 志達紙行……………(五)(七)
- 小型分類廣告……………(五)(八)

藝文印刷月刊

訂單請

訂購辦法	冊數	價目	郵費		
			國內及日本	香港澳門	國外
零售	一	二角	二分半	八分	二角
預定半年	六	一元一角	郵費在內	四角八分	一元二角
預定全年	十二	二元	郵費在內	九角六分	二元四角

本國郵票代價十足通用以一角以下者為限

致藝文印刷局出版部

上海法租界廿世東路一八五弄

日期

茲奉上刊費請照下表所列按期
郵寄並請發給定閱單為盼

定戶			
地址			
訂閱期數	自何期起	奉	刊費分
		元	角 分

名著選譯月刊

訂單請

訂購辦法	冊數	價目	郵費		
			國內及日本	香港澳門	國外
零售	一	二角	二分半	六分	一角五分
預定半年	六	一元一角	郵費在內	三角六分	九角
預定全年	十二	二元	郵費在內	七角二分	一元八角

本國郵票代價十足通用以一角以下者為限

致藝文印刷局出版部

上海法租界廿世東路一八五弄

日期

茲奉上刊費請照下表所列按期
郵寄並請發給定閱單為盼

定戶			
地址			
訂閱期數	自何期起	奉	刊費分
		元	角 分

THE GRAPHIC PRINTER

Vol. 2, No. 2. AUGUST 1939

PUBLISHER: H. C. LING EDITOR: KARL LIU
(ALL RIGHTS RESERVED)

藝文印刷月刊 (第二期卷)

中華民國廿八年八月一日發行

版權所有
不許轉載

編輯人 劉龍光

發行人 林鶴欽

印刷所 藝文印刷局
上海甘世東路一八五號
電話：七二二二〇

發行所 藝文印刷局出版部
上海甘世東路一八五號
電話：七二二二〇

定價表

訂購辦法	零售	半年預定	全年預定
冊數	一	六	十二
價目	二角	一元一角	二元
國內及日本郵費	二分半	郵費在內	郵費在內
香港澳門	八分	四角八分	九角六分
國外郵費	二角	二角	四角

本國郵票代價十足通用以一角以下者為限

每月一册

全年十二册

每月一日發行

藝文印刷月刊廣告簡例

(一)本刊招登廣告，分為全年(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 之外面	(全年) 一 百四十元 (半年) 八 十元 (一月) 一 百四十元	(全年) 五 百四十元 (半年) 三 百四十元 (一月) 五 百四十元
優等	之封面 之內面	(全年) 八 百四十元 (半年) 四 百四十元 (一月) 八 百四十元	(全年) 四 百四十元 (半年) 二 百四十元 (一月) 四 百四十元
普通	正文 前後	(全年) 四 百廿元 (半年) 二 百廿元 (一月) 四 百廿元	(全年) 二 百四十元 (半年) 一 百四十元 (一月) 二 百四十元
小型分 類廣告	正文 前後	每 期	四 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)一八五號藝文印刷局出版部接洽。
- (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更改住址通信時務將定單號數姓名原寄何處等項詳細開明寄上海法租界廿世東路一八五號藝文印刷局出版部方可辦理定戶太多簿冊繁重非此三項無從檢查特先聲明

