

年

卷

期

1

5

第

第

藝·文·印·刷·月·刊

第一卷 第五期

THE  
G R A P H I C  
P R I N T E R

MAY 1st, 1937  
Vol. I No. 5

中華書局

中華民國廿六年五月一

# THE GRAPHIC PRINTER

Vol. 1, No. 5, MAY, 1937

PUBLISHER: H. C. LING EDITOR: KARL LIU

(ALL RIGHTS RESERVED)

藝文印刷月刊 (第一卷) 第五期

中華民國廿六年五月一日發行

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  
發行所 藝文印刷月刊社

上海甘世東路一八五號  
上海甘世東路一八五號

## 定價表

本國郵票代價十足通用以一角以下者為限	全年	半年	零售	辦法	冊數	價目	郵費	國內及日本 香港澳門 國外
	預定	預定	一角	二角				
	十二	六	一元	二角	二角			
	二元	一元	二角	二角	二角			
	郵費在內	郵費在內	郵費在內					
	七角二分	三角六分	六角					
	四角	二角	二角					

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)本刊刊登廣告,分爲全年(共十二期)半年(共六期)二月(共一期)三種,價目詳下表:

等第	地位	全面	半面
特等	底封面 之外面	(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	封面底面 之內面	(全年)二百元 (半年)一百元 (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)十五元	(全年)六十五元 (半年)三十五元 (一月)十元
小型分 類廣告	正文 前後	二英寸寬二英寸半長 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,請向上海法租界甘世東路(雷米路口)一八五號藝文印刷月刊社接洽  
(電話七二二二)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定戶原寄何處等項詳細開明寄上海法租界甘世東路一八五號藝文印刷月刊社辦理  
諸君如有詢問事或更改住址通信時務將定單號數姓名定戶原寄何處等項詳細開明寄上海法租界甘世東路一八五號藝文印刷月刊社辦理

冊 註



商

## 購機器應有的認識

標

印刷機器之優良與否？對於印刷品之成績好壞極有關係，此為人人所知之事實。然在購機者，亦非不知此，徒以價格稍低，對於成本方面，似為合算，故雖知機器之不佳，而仍情願購備；此種計算，在表面上似不為錯，但如以成本計算之原理繩之，則事實適得其反；一部價低而質料窳劣之機器，其壽命當然不如工精料優者之長，假定前者用十年，而後者可用二十年，試問以一部抵兩部之用，無論低廉者價格若何便宜，結果斷無便宜可得。況質料不佳之機器，每年修理費用甚大，而修機停工，以致出品減少之損失，尤難估計。故就真純之成本言，寧稍多費資本，以購置可靠之機器也。

本廠所出各種印刷機器，材料方面，務求優美；工程方面，合於標準，而定價則一再減削，俾合於價廉物美之原則，較之普通機器不特準確耐用，且可減輕成本而合於經濟條件，茲藉本刊地位，願將最新出品機圖，按期登載，務祈 印刷界特別注意。

### 上海建業機器製造有限公司謹啓

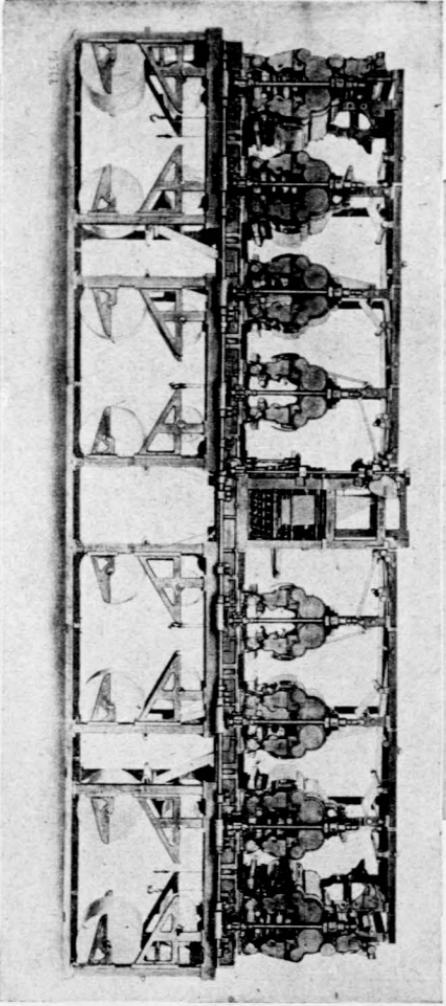
地址：虹口倍開爾路第三十六號  
電話：第五一二九〇號

機報印版筒



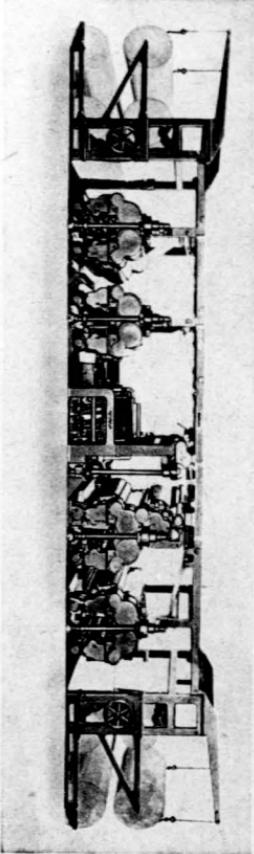
牌士歷蘭杜

▶可印多色不減速度



▶每小時出報四萬份

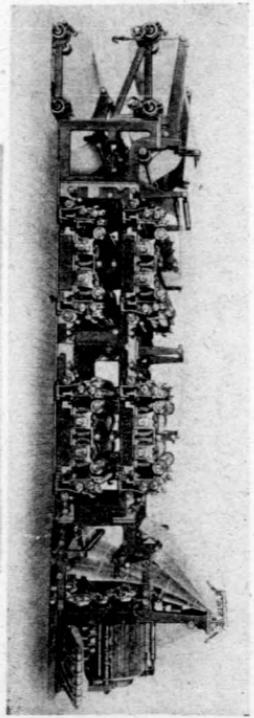
張四萬份卽卅二馬大張下  
圖為紙排置於兩端之十六  
版四色印機每小時出報  
張四萬份卽十六萬大張



▲圖為分組平版式印報機  
每機每一單位能印四版上  
圖為紙排置於機下之卅二  
版三色印機每小時能出報

每小時  
三萬份

▲左為十六版平色  
其印刷單位置於機

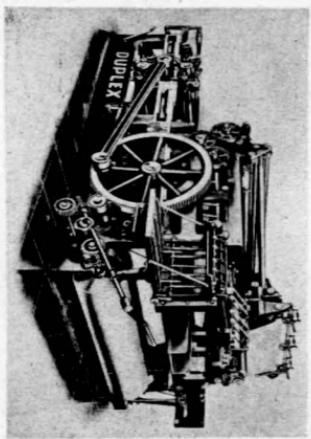


帶之內但亦可單  
須從用印報一頁  
紙須從每版一塊

每份四  
大張紙

每小時  
六千份

▲平版推筒紙印報機採用  
平面鉛版或活字版裝合本圖



中等報館之用每小時能印  
好八版報紙五千至六千全份

每份兩  
大張紙



廠造製器機鑄印納寶

號十六百一路亞多愛海上



優 特 聘  
良 技 師  
精 製

銅版 鋅版  
三色 銅版  
黃楊 木刻  
無網 銅版  
網線 鋅版

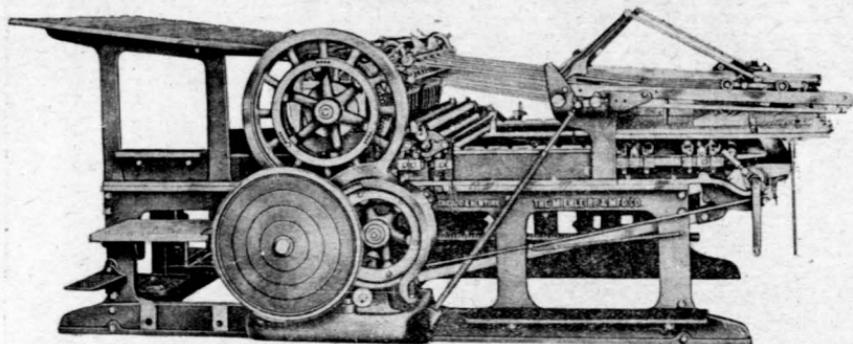
寫生製版社謹啓

地址：上海貝勒路三百五  
十弄永慶坊四號  
電話：八一五七五號

(12)月1:2-2:1

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

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  
 麗機者敏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  
 為合其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  
 惠顧一律歡迎决不使有他憾

利達洋行啓

(12)月1:3-2:2

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

鉛料賣價較去年此時飛漲一倍  
因是鑄字各同業均將字價增高 竹天爲

# 全國印刷同業澈底着想

永久利益 惟有購備銅模

銅模之便利。印刷同業。類能悉其底蘊。因其遇有缺字。隨時澆鑄。排印損陳。卽加溶化。較之採購鉛字之時間之緩急。數量之支配。成本之審核。運載之費用等。其利害奚別天壤。而購字缺憾。每有用後擱存。再用虞缺。屢用損舊。筆劃殘斷等。損失尤不可言。值此鉛字售價。繼續增高之時。凡吾全國印刷同業。尤宜銳定目光。亟爲購備銅模。竹天願以低廉之售價。精良之出品。竭誠之服務。藉示改進活版印刷之微衷。各種銅模。一應齊備。可謂集銅模之大成。銅模種類列下。

## 竹天創製新宋銅模

長體方體共計九種短數度之改造字體雅秀尤稱獨步

## 經售漢文正楷銅模

足形並形一至五號及特號初號共計十二種爲漢文書局老友鄭君午昌創製是現代化美術化之印刷工具祇供便利同業印刷自用不得銷售鉛字

## 方頭黑體銅模

一二三四五號共計五種

## 老宋及特號銅模

大小共計十四種

樣張價目承索卽寄另有優待辦法切實廉售亦所以應全國同業之熱忱渴望也

上海城內三牌樓西  
張家街三一弄九號

竹天新宋銅模鑄字所主人姚竹天敬啓

◁ 明證爲特多良益獲大宏力效後告廣刊本登刊天竹 ▷



# 啟文機器廠

地址：上海北江西路

電話：四三七〇九號

## (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。

## (保用三年)

售出號碼機，三年之內如發生轉動不靈或彈簧折斷等情，得免費修理，或換換另件。

## (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。



字 樣

Nº 123456

# 新式號碼機 MODEL 51

式樣新穎準確耐用

本機定價雖十分低廉，然製工則極講究，對於最新號碼種種優點，無不具備，如全鋼外壳及另件，○字板下極深，N。活塞祇高出少許，字樣美觀，概為舊式號碼機所不及者。

添配另件簡捷便利

Model 51 號碼機所有另件，本廠印有另件表，買客可照表上號數添配，不致有誤。

倒轉號碼並不加價

號碼機如欲倒轉，即印如 0987654321 者，定貨時須先聲明，否則概以順轉者交貨。

本廠專門製造各種手板及

印刷號碼機，種類繁多，不論字體大小，特別用法，均可定製，如蒙垂詢，竭誠歡迎。

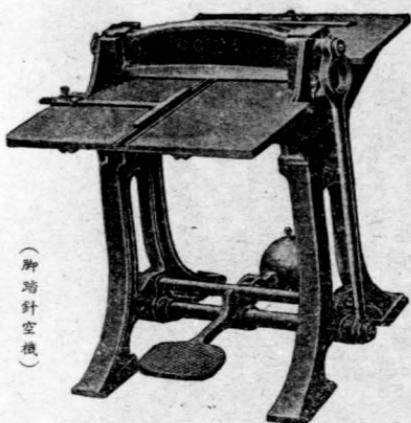
(12)月14-2:3

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

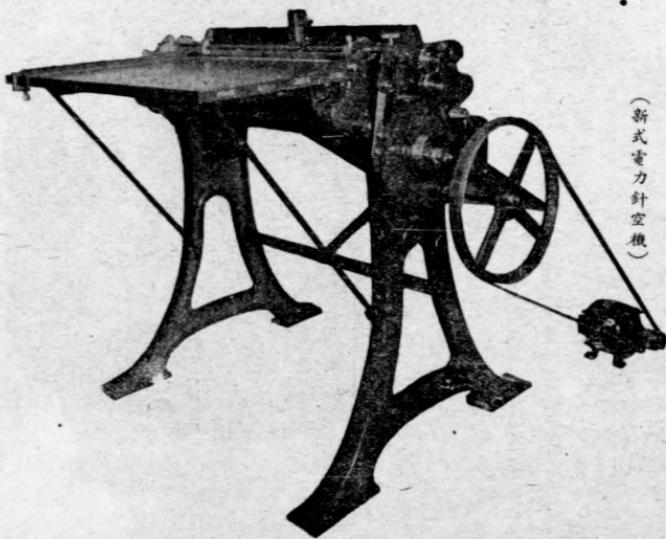
# 瑞泰機器廠出品

▼ 機械工業之新紀錄！  
印刷事業之急先鋒！

本廠最近創製廿八英寸新式電力針空機，（俗稱打洞機）構造精究，快利無比，若承印大宗印刷品，如航空票、郵票、彩票、及各種印花稅票等類之騎縫針空，用此機打洞，出貨迅速，實為推廣印刷營業，所不可不備之新機械，又製造優等廿四英寸脚踏針空機，玲瓏精巧，經久耐用，與其他出售者，完全不同，倘遇斷針，即可自動掉換，針空整齊，使用便利，如蒙賜顧，竭誠歡迎。



（脚踏針空機）



（新式電力針空機）

廠址：上海北蘇州路五百廿弄二五三號  
電話：四一三五七號

(6)月1:2-1:7

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

能使家道  
無隆至貴

家道興隆實為人人所希望，因家庭經濟如臻充裕，則生活美滿，閭家愉快，仰事俯畜，均有着落。

欲求家道興隆，以儲蓄為正當之途徑。儲蓄方法中，以有彩儲蓄之利益最為優厚。因按月抽籤給彩，欲鼓勵儲蓄者之興趣，俾於不知不覺間，養成節儉之美德。儲戶一經加入，隨時有中彩希望，可以立時致富，即使不中大彩，期滿亦得全數還本，另加優厚之紅利，故儲戶的家道興隆，遲早總可實現。

本會係奉國民政府特許設立，基金充實，保障穩固，所訂儲蓄辦法，以提倡國民儲蓄為宗旨，欲使家道興隆者，請從速入會，另備章程，承索即奉。

每 日 節 省 國 幣 四 角

即為致富捷徑



中 央 儲 蓄 會

每 月 有

特 彩

二 萬 五 千 元

之 希 望

利 紅 給 優 本 還 期 到

# 藝文印刷月刊第一卷第五期目錄

編輯室言	.....	(一三)
科學管理法和印刷	.....	林鶴欽(一五)
記第九屆國際印刷品展覽大會(續)	.....	佛拉色著 劉龍光譯(二一)
記出版程序展覽會	.....	劉龍光(二五)
馬拿排澆機概說	.....	許錫良(三四)
攝製三原色版的幾句話	.....	鄭榮(四〇)
繪石製版的今昔觀	.....	姚治之(四四)
機器加油應注意的兩點	.....	劉龍光(四七)
書報介紹：藝文印刷月刊(轉載)	.....	夏中漢(四八)
關於印刷事業的幾個小問題	.....	楊忠培(五〇)
文化事業的天使	.....	于魯若(五四)
因紙貴而希望於實業部新聞紙廠	.....	華培菊(五五)
讀者來函	.....	徐仲明(五五)

## 組 雜

## 本刊緊要啓事

本刊自售價以來，本外埠之零購戶數較訂閱戶數溢出三倍以上，以致郵寄手續煩重異常。推究零購戶數所以增多之原因，大抵鑒於吾國之印刷術刊物，率多曇花一現，不能持久，故寧願按期零購而不欲長期訂閱耳。竊以印刷術刊物不能持久之原因，不外二點：一由於經費之竭蹶，二由於稿件之缺乏。

查本刊經費係由藝文印刷局供給，藝文印刷局歷史悠久，信用昭著，即使本刊中途停刊，定戶刊費亦必按額算還，以維信用。矧本刊同人對於稿件之搜集，方以全力赴之，絕無匱乏之虞也。謹佈區區，諸維公鑒。務望

本外埠各零購讀者，改爲長期訂閱，俾稍裁節，彼此之郵寄手續是幸。

## 藝文印刷月刊

### 第一卷第六期要目預告

因接待日本印刷雜誌發行人郡山幸男君來函而有感……林鶴欽

記第九屆國際印刷品展覽大會(續) 佛杜色著 劉龍光譯  
談混色油墨……劉龍光

記上海圖書學校的印製科……劉龍光

目錄繁多

不及備載

## 編輯室言

本期的稿件，是比較前期更爲豐富的。

本社社長林鶴欽君的科學管理法和印刷，是一篇極有意義的學術論文。林君首先闡明科學管理法的重要及其內容，已經鉅細靡遺。然後涉到本題，拿印刷品的固有性質和供應程序作立場，來解釋印刷界實施標準化的困難，也非常的詳細透澈。這是很值得一讀的作品。

編者所譯的記第九屆國際印刷品展覽大會，是一篇續稿，這裏提到了克特立那印刷機。我想讀者們對於這種新穎的機器，一定很景仰。佛拉色氏闡述印刷雜誌和印刷術的關係，使本刊同人越發的警惕和自勉。

編者的記出版程序展覽會，可以說是一篇參觀後的報告書。對於主辦這個展覽會的上海圖書學校，下期也會有一篇同樣性質的報告書。這是中國有數的印刷學校，希望讀者們對於這個學校有相當的認識。

許錫良君的馬拿排澆機概說，對於馬拿排澆機的構造，有極其詳盡的說明。關於這種排澆機，在中國普通一般的印刷廠裏，是不大看得見的。所以他的用途，決不如立拿排澆機來得普遍。然而，牠的優點是不能否認的。編者想，在最近的將來，中國的印刷界對於這種排澆機的應用，或者要普遍化。

鄒榮君的攝製三原色版的幾句話，對於三色版的原理及其製法，敘述得很詳細，可以和本刊第一卷第三期于魯君的三色綢線銅版製法並讀。

姚治之君的繪石製版的今昔觀，對於繪石製版的過去和現在，敘述得很清晰，可以把牠當作印刷的

史料看。

編者的機器加油應注意的兩點，篇幅雖很短，但對於印刷同業却不是沒有貢獻的。

雜俎欄的稿件，也比較上期更充實。我們相信這是本刊的一個很好的現象。本刊同人更當以全力來充實本刊，使其再向前邁進；然而，我們却不能不同時的在這裏希冀着讀者們的助力——投稿。

## ★本刊啓事

本刊第一卷第四期夕意君之平版印刷一稿，查係抄襲姚竹天君印刷術概論之第二節。除照章將稿金取銷外，特此聲明。



本刊定戶公鑒：

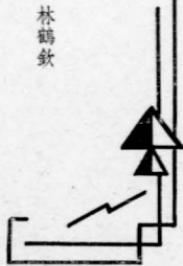
本刊第一卷第一期及第二期，前已贈罄；第一卷第四期，亦經售罄。嗣後倘蒙 介紹定戶，請囑其自第一卷第五期起訂閱。

凡願徵求本刊第一卷第一期至第四期以存完璧者，請另函知，以便於再版時如數增印。



## 科學管理法和印刷

林鶴欽



### 第一節 科學管理法的重要

最近經濟學者討論到工廠方面的生產要素，於機器和工人二者以外，特別注重管理。因為機器和工人固然都可以工作，如果沒有適當的管理法去提高工作的效率，則他們的工作結果往往是不經濟的。所以管理的重要性，我們不應當忽視牠。

那麼，怎樣可以得到適當的管理法呢？我們生在這個科學的世界中，凡百事件都應當用科學的精神，用科學的方法，管理自然不能夠例外。科學管理法就是在這個信念之下產生出來的。

科學管理法的原名，叫做 Scientific Manage-

ment；同時因為這個主義是美國人泰勒氏 (Lieberick W. Taylor) 首先提倡的，所以也叫做泰勒主義 (Taylorism)。泰勒氏的出身，是一個機器廠的工頭。他感覺到當時各工廠的管理方面都不得其當，以致生產的效率不能充分發展，這實在是一種巨額的損失。所以他在西元一八八二年創造這種主義，規定幾個辦法，使管理方法合理化 and 科學化：節省勞力，避免浪費，而生產效率却可增加。如此，對於勞資兩方都有莫大的利益。泰勒氏奠定了科學管理法的基礎，距今雖祇五十多年，但確是實業界的一個新發現。所以他的老友都恩氏 (Henry R. Towne) 稱頌他是「世界





偉大的發明家之一，而且是「一種新科學創造者。」

其實泰勒氏時代的科學管理法，還不怎樣完備，這是一種學術在初期發明時所不能避免的事實。然而，泰勒氏的功績已可令人頌揚了。在泰勒氏以後，還有根特氏（Garth）埃摩森氏（Emerson）等，都主張科學管理法。科學管理法逐漸完備，而牠的成績越發顯著。

## 第二節 科學管理法的內容

前面已經講過：科學管理法的目的在於使管理方法合理化，和科學化；節省勞力，避免浪費，而生產效率即可增加。然而，如何可以達到這種目的呢？作者現在攏合一般科學管理法專家們的見解，大體把牠歸納成下面兩個項目：（一）關於勞工心理方面者；（二）關於生產方案方面者；這可說是科學管理法的要義。現在，把牠們分述在下面：

### （一）關於勞工心理方面者

科學管理法的最後目的，既在於使生產效率增加，那麼，對於實際上操縱生產效率者——勞工——的心理方面，不能不加以考慮。關於這一方面，又可分為下面的三點來講：

#### （甲）勞工個性的選擇

勞工的個性各有不同；有的適宜於甲種工作，而不適宜於乙種工作；有的又適宜於乙種工作，而不適宜於甲種工作。科學管理法是用心理學的方法，把牠們的個性測驗一下，使其擔任對於個性最宜的工作。事得其人，人稱其事。如此，勞工可以充分利用他們的特長，而增加工作的效能。譬如：一家鉛筆製造廠的女工，每天所做的工作，是把鉛筆每十二枝揀作一起。這種工作，在一動手之間便須完竣，並且每次所揀鉛筆的數目，不可比十二枝多，也不可比十二枝少。我們倘令新來的勞工試任這種工作，便不難知道：有些勞工

能夠勝任愉快，有些却視為畏途；有些勞工學了一次便很純熟，有些雖然練了多次仍舊不能擔任。所以僱主應當選擇前一種工人來擔任這種工作。

### (乙) 勞工工作的調劑

人類的工作能力，本有限制。如果工作的時間過於冗長，則疲倦萬不能免。疲倦的結果，工作強度勢必減低，工作成績也一定不良，而且往往有釀成工業災害的可能。科學管理法是要使勞工的工作得到相當的調劑，免除工作過度的流弊。如此，勞工可以恢復他們的工作強度，而增加工作的效能。譬如：叫一個極能幹的勞工，搬運五十斤的木材，每小時能搬運十次，每日工作十小時，共能搬運木材五千斤。如果把木材的重量減輕至四十斤，每小時能搬運十四次，每日工作十小時，共能搬運五千六百斤。兩者相較：後者每小時所搬運的斤數，較前者為少；而每日所搬運的總斤數，却反較前者為多。工作調劑的重要，由此可見了。

### (丙) 工廠設備的革新

勞工的工作成績優良與否，常常受着工廠環境的影響。譬如說：工廠的空氣不能充分流通，會使勞工的精神不爽快，因此無形中減低了他的工作強度。科學管理法對於勞工所處的環境特別注意，所以牠主張革新工廠的設備：一方面使工廠的空氣、溫度、濕度、光線等，都能達到人類所需要的標準；一方面使工廠的工具如椅、凳等，都能設備齊全。如此，勞工的精神和身體感到舒適，工作的強度就能漸漸增高，也就是工作效能的增加。

### (二) 關於生產方策方面者

科學管理法的最後目的，既在於使生產效率增加，那麼對於工廠出品的生產方策，怎樣使其科學化和合理化，當然要加以深切的研究。這是科學管理法的柱石，比較勞工心理方面的科學管理更為重要。關於這一方面，也可分為下面的三點來講：



### (甲)工業標準化

這是科學管理法的初步工作，把工業品的種類減少到某一種程度，適合需要的標準。如此，生產的效率賴以提高，無謂的消耗因之免除，所以這也可說是科學管理法的重要條件。譬如：從前汽車廠所製造的汽車，樣式很多，牠們所需要的成本，因為花樣複雜的關係，也比較加重了許多。所以那時的汽車，差不多是一種奢侈品。自從工業標準化實行以後，汽車的樣式減少到某一種需要的程度，汽車製造廠的成本較輕，售價減低。因為售價的減低，銷路驟廣；因為銷路的驟廣，產量增大；因為產量的增大，售價更廉；三者成了循環的關係，汽車就變成一種必需品，在美國差不多四五人當中就有一部汽車了。

再就日常用品來講：如電燈罩、電風扇等，每類有十種樣式已經夠用，何必一定要三十種樣式或三百種樣式呢？工業標準化實行之後，工業品的種類既然

減少，生產的效率當然可以提高，無謂的消耗也可以避免了。

### (乙)動作和時間的經濟

動作和時間的經濟，就是工業標準化實行以後的效果。因為工業品的趨於標準化，種類和花樣因之減少，工作當然變為機械式。勞工的動作較少，易於熟練，所謂熟能生巧，時間方面可以節省許多倍。譬如：一個製造電風扇的工人，從前的工作須製造甲乙丙三種電風扇，他的動作隨時變更，自然不易純熟，時間也因之虛耗，無形中生產效率減低不少。自從工業標準化實行之後，他所製造的電風扇祇有一種，動作和時間都節省了。

### (丙)工資計事的制度

工業標準化實行之後，勞工的動作和時間都獲得經濟的效果。更可實行一種工資計事的制度，使生產的效率充分的發展。就是在規定的時間以內，能作

較多的工作。勞工倘能適合這個條件，便可享受獎金、紅利，或較高工資的權利。一個勞工每日能搬運五千斤木材，工資一元；平均每千斤工資二角。如果他能搬運六千斤木材，則給工資一元一角五分；所加一千斤的工資祇有一角五分。這樣，工廠方面所發工資的代價更大，而工人也可多賺工資。這就叫做工資計事的制度。如此，生產的效率已經增加到無可增加，可以說是充分的發展了，這便是科學管理法的真義。

### 第三節 印刷界能否採用科學管理法

科學管理法的意義，既如上述，現代的工業界似乎都應當採用這種制度了。那麼，印刷界能否採用科學管理法呢？照作者個人的見解，認為尙有商榷的餘地。照第二節裏的兩個項目來講：（一）關於勞工心理方面的科學管理，本可適用於一般工業界，印刷界自然也可適用。譬如（甲）勞工個性的選擇：印刷界工人的個性，有適宜於印刷的，有適宜於排字的，有適宜於

鑄字的，有適宜於裝訂的，有適宜於……：應當使其擔任個性最宜的工作，以收事半功倍之效。（乙）勞工工作的調劑：印刷界工人的工作時間，不應當使其過於冗長，如此工人的工作強度不致減低。關於這一點，本年六月三日在日內瓦舉行的第廿三屆國際勞工大會將要討論，已把他列為議程之一。（丙）工廠設備的革新：印刷界的當局對於工人所處的環境，應當加以特別的注意，使工人身心暢快，工作強度賴以增高。以上三點，都是可以實行的，而且急待實行的。至於（二）關於生產方策方面的科學管理，對於中國印刷界的現狀，似乎還有扞格不入的地方。據作者所曉得的，就是現在的美國印刷業，能實行標準化的，也祇有數家。其主要原因大概有兩種：第一，印刷術的固有性質，與他種工業的固有性質不同。第二，印刷業的供應程序，與他種工業的供應程序不一樣。因為這兩種原因，印刷品標準化是絕難辦到的。印刷品既然不能實





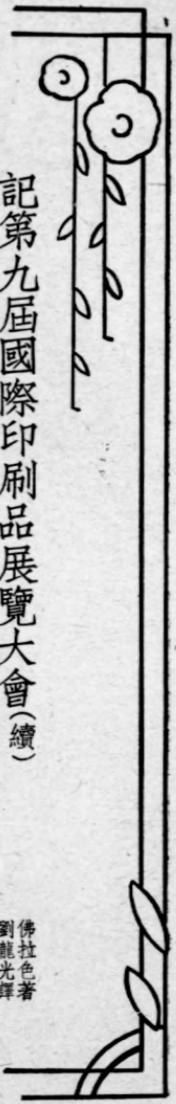
行標準化，動作和時間的經濟也就無從談起，而工資計事制度更說不到了。現在，把這兩種主要原因詳細的說明於下：

第一，印刷術的固有性質與他種工業的固有性質不同。他種工業的性質是機械式的，印刷術的性質則不如此。印刷術的性質頗含美術化，需要錯綜的思想和複雜的動作。因為這樣，前者的動作限制較易，所以也易於得到標準；後者的動作限制較難，所以也難於得到標準。同時，我們還可這樣講：印刷術中的鉛印，種類最多，動作也最不一致，所以最難得到標準。至於彩印，則種類較少，動作也不像鉛印那樣複雜，所以牠的標準化在程度上就不像鉛印那樣的困難。至於書版，則性質更比較固定，動作也更趨於一致，所以標準化的困難程度，又比較彩印減低一些了。

第二，印刷業的供應程序與他種工業的供應程序也不一樣。工業都是為需要而供給的，但是他種

工業是「供給先于需要」，就是預先生產各種的工業品，以待顧客的選購。印刷業却是「需要先於供給」，就是先須顧客的委印，然後再去生產各種印刷品。所以兩者的供應程序是不一樣的，唯其如此，所以前者的生產比較能夠自主，種類可使減少，工作可使劃一，也就容易於實行標準化。後者的生產，完全唯顧客之馬首是瞻，論印刷品的種類：大至於書版，小至於卡片；論委印的時間：或夏、或冬、或早晨、或深夜，都不是印刷業本身所能預料的，種類無從減少，工作無從劃一，所有一切都難於統計，這樣自然難以實行標準化了。

因為上面兩個原因，印刷界若要採用工業標準化，是比較困難的，至少在今日中國的情形是如此。



## 記第九屆國際印刷品展覽大會(續)

佛拉色著  
劉龍光譯

照實說，祇要是印刷界的新發明，內國印刷雜誌從來沒有不曾發表過的。發明和進步這兩件東西，決不是因為便利於展覽會而才降生的。在美國機械工程師協會印刷組的會議席上，我所聽到那些在宣讀的論文，往往是從年把以前的雜誌論文演進而出的。雜誌上繼續不斷的研究，對於新近發明的機器初型，確是有所貢獻。我雖然想在會場裏看一看歐羅排版印刷機 (Orctype Composing and Film-Printing Machine) (註)的面目，但這裏却是沒有的。由此可知展覽會最顯著的利益，祇是給予印刷界從業員以一種便利，使他們可以實地見到那些流行的機件以及

各種可資比較的機件。一次的展覽，可以抵得多次的參觀了。若站在這種立場（據我想，這種立場是完全合理的）來瞻視那陳列給觀衆們看的幾百種機器，這個展覽會是表示着印刷事業的方興未艾，而且可以把牠看做英國同業們努力和智慧的紀念物。

大概說起來，橡皮印刷機的陳列，可以說是會場的一個顯著的特徵。牠們的數目是很多的。這個意義更爲顯明：因為時代的眼光對於平版和凹版的興趣，比較凸版加速得很厲害。英國在十年以前就已晴天來一個霹靂，夸言要專門注重照相凹版；而美國則提倡橡皮版印刷。要不是這樣，那些轉筒式和平版式的

小型高速率自動凸版機，早就在這裏大出風頭；而大型轉筒凸版機，因為不大看見的緣故，却變成稀罕了。這些都是實際的經濟狀況和生產條件所造成。我們認為如果要使出品走到迅速和有效的途徑，這是理應如此。

新穎的機器既然沒有陳列出來，具如上述，大部份的展覽品可以驕傲地表示出各種的進步了。事實上，很多的展覽品確有牠們的特長，足資詳述；但是這裏的篇幅却不允許去提到那些。同時，為保留將來的詳述起見，這裏先把幾個節目簡略的談一談。

在那些最能吸引注意力的展覽品之中，有一種是新式的克特立那印刷機，(Kettering Press) 我相信這個機器定將博得大眾的讚美。因為牠對於高速率的印刷工作，介紹一種新穎的構造原理和運用原理。

克特立那印刷機的製造廠提姆生斯有限公司，



○這發的業事刷印國英見可此由，班一的品覽展場會

(Timsons Limited) 專門製造捲筒傳紙機，已有多年的歷史，而且更進一步，試造一種平頁滾筒傳紙機。這種傳紙機也具備高速率的特點，和捲筒傳紙機一樣，所以對於普通一般的用途，確是有許多利益的。據說這個平頁傳紙機在運到亞令配亞以前，曾經過多次的試驗，每小時的出品在四千張以上，任何一種的印刷品都可以勝任。

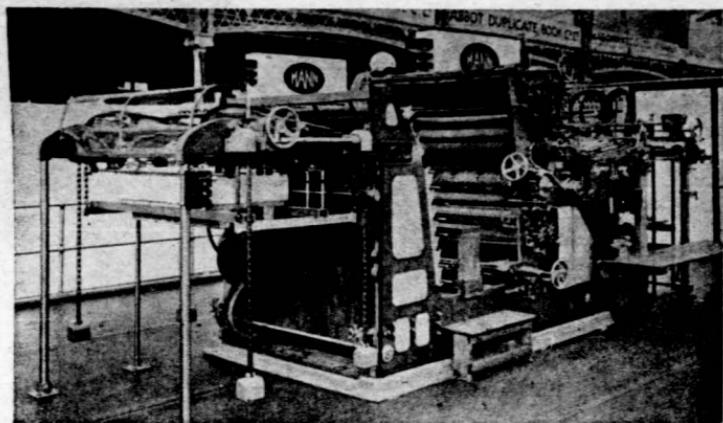
克特立那印刷機能夠擔任單色或二色彎曲版印刷，電版或鉛版都可以。（會場裏這架機器運轉的時候，我在無意之中發現英國同業運用鉛版的熟練，使我驚奇得很。美國同業對於這方面是不會熱心的，因為他們用鉛版的不慣，不能使出品迅速和經濟）這種機器的彎曲版，也是可以墊東西的。機器未開以前，所有的預備工作和普通的印刷機也都差不多。印刷版面的轉筒，裝置着加速的機簧。版面在沒有印刷之前，兩面都先被墨棍輾過，油墨是不停的供給，

而且沒有褪色或污漬的可能性。墨棍以外，還附裝着獨立體的機件，和去鈎放開的機件，這也都是這種機器的特色。這樣一來，在預備印刷以前的時間和勞力都節省了。

這種印刷機還裝置着一個新式的「斯崔姆式」(Stream type) 傳紙機。這種傳紙機的模式，在會場裏可以看見到三部。每小時的傳紙速率，是四千到五千之間。傳紙的時候，還保留一個耽擱時間。這樣，在紙張堆積之前，有較長的時間使牠乾燥。此外，紙張在離開印刷捲筒的時候，還有一個冷氣筒向牠吹擊着。這樣一來，油墨就容易乾燥了。在傳紙的時候，冷氣對於每一張紙都吹擊到。

整個機器的運用手續是簡單的，但牠却構造得很鞏固，版面也很堅硬。各種印刷品祇要是自動傳紙機所能傳送的，都可用這種機器來印刷。另外的一個優點，就是在傳紙的時候司機人能夠看到紙張以及





機 刷 印 那 立 特 克

印刷滾筒，並且能夠調整墨棍，因為這幾件東西都在同一的位置。

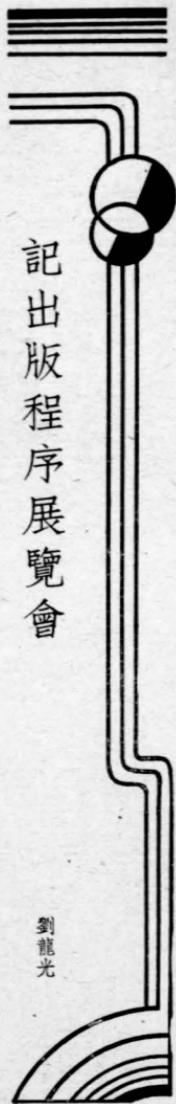
當我看到這種印刷機能把八百二十八方吋大的紙張印成二種顏色，每小時的出品在四千張以上，而且是八個全頁的鉛版印刷，還包括着許多的一百二十線式照相銅版、鋅版、鉛字、花邊、隔字鉛條、鉛線等物，我真是驚奇得很。這是我所不能否認的。

這種機器的製造，現在已有幾種的尺寸。有的用作單色印刷，有的用作二色印刷，而全型的機器却也很通用。

(未完)

(註)參考本刊第一卷第三期劉龍光之最新發明的歐羅排版印刷機稿





## 記出版程序展覽會

劉龍光

### 世界聯合展覽會中的附展

上海中國國際圖書館等四團體所發起的「世界聯合展覽會」於廿六年四月十六日下午三時，在上海法租界福開森路三九三號開幕了。展覽期是一星期，四月十六日至四月二十二日止。展覽品分爲三個部份：第一部份是「世界各國百科全書」；第二部份是「百科全書創作家狄岱麗氏和紀曉嵐氏的遺著遺物」；第三部份是上海圖書學校在這裏附展的「出版程序」。現在本文所要記載的，就是這三部份的最後一個。

本社同人對於這個展覽會的興趣，十分濃厚。在

開幕這一天，本社社長林鶴欽君和同人宋亦臣君，便立刻前往參觀。此後前往參觀的同人，有吳康卿君、林德華君、鄭振楚君等，以及各部份的工友，人數總在三十人以上。他們回來之後，對於該會的一切，都有一番讚美。記者因爲撰務較忙，一直到十九日下午，才能撥冗前往。

幽靜的福開森路已經富有詩意，而這個充滿學術空氣的會場，更使人感到一種莊嚴的景象。會場是一個方形的大禮堂，四周陳列的都是百科全書。據說共有四百五十四種之多，其中中文的佔一百八十六種，西文的佔一百五十五種，日文的也有一百十三



種，包括中英美德法日俄等十一國，都是從上海各圖書館搜羅來的。會場的正中，陳列着狄岱麗氏和紀曉嵐氏的遺著遺物，對於這兩位十八世紀的學者，我們不知不覺的神嚮往之了。再向裏面走，便是一座寬敞的演講台，這裏就是上海圖書學校所附展的「出版程序」。在入口處的桌上，放着許許多多藝文印刷局的西文鉛字樣本和藝文印刷月刊社的小冊，這是普遍贈送的，參觀者可以自由取閱。

「出版程序」的展覽，還分作兩個部份：一部份是「出版程序縮型」，一部份是「出版程序詳解」。對於出版的過程，一方面是簡括的表示，一方面是詳晰的說明。這樣，可以使人得到一個概念。

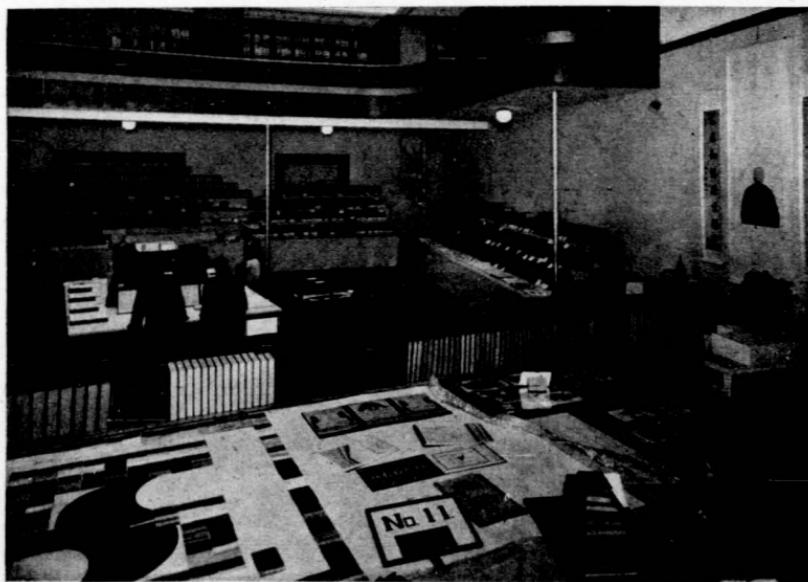
「出版程序」共分為十二步，記者得到該會招待員李聖述君的允許，把牠筆錄下來：

1. 原稿——編稿

數字面每	數字行每	數行面每	號字	數開
126	18	7	4	90
192	24	8	5	
288	32	9	6	
126	18	7	4	80
208	26	8	5	
306	34	9	6	
180	20	9	4	64
280	28	10	5	
432	36	12	6	
216	24	9	4	50
320	32	10	5	
504	42	12	6	
240	24	10	4	36
396	33	12	5	
588	42	14	6	
280	28	10	4	32
456	38	12	5	
630	45	14	6	
416	32	13	4	24
630	42	15	5	
990	55	18	6	
624	39	16	4	16
1040	52	20	5	
1564	68	23	6	

(甲)排版用字概計表：以新聞紙開數計算。

- |             |               |
|-------------|---------------|
| 3. 排版       | 2. 整稿         |
| 2. 1. 植字    | 3. 2. 1. 編頁碼  |
| 3. 2. 1. 校正 | 3. 2. 1. 批格式  |
| 3. 2. 1. 附  | 3. 2. 1. 修改字句 |
| 2. 1. 鉛字    | 3. 2. 1. 統一名稱 |
| 3. 2. 1. 銅模 |               |





(乙)普通版式

- (一) 豎排：字句的排列，是從上而下。
- (二) 橫排：字句的排列，是從左至右。
- (三) 中間裝：標點符號加在字行中間。
- (四) 單面裝：所用的標點及私名線，都是排列在字行一邊。
- (五) 雙面裝：在字行的左邊加私名線，右邊加標點。
- (六) 加嵌裝：排版時，字與字間加以空鉛，使之隔開。印就後，閱之美觀清晰，唯排工稍大。
- (七) 長題短做：標題佔全文，而本文却分排為二欄或三欄。
- (八) 花邊裝：四圍加以花邊，而增美觀。
- (九) 圈框裝：四圍加以圈邊，而增美觀。
- (十) 掛屏：排例方式若似掛屏，如系統表等。

- (十一) 中文古書裝：四圍加圈線，每行隔豎線，古書多若是。
- (十二) 表格：有鉛線的排列所組成各式的表格。
- (丙) 銅模製造手續(從略)
- (丁) 銅模之種種：
  - (一) 普通銅模
  - (二) 電木模
  - (三) 日本萬能澆字機所專用之銅模
- (戊) 鉛字之原料：對於鉛字合金和鉛條合金中鉛、錫、錫的成份，都有簡括的說明。
- (己) 鉛字樣本：

這裏所陳列的中文鉛字，有商務印書館、中華書局、世界書局、求古齋、漢雲、百宋、陳森記、漢文正楷、華豐等九家；西文鉛字祇有藝文印刷局一家。
- (庚) 鉛版材料(從略)

4. 製版

- 1. 銅版
- 2. 鋅版
- 1. 單色銅版
- 2. 三色銅版
- 3. 四色銅版

這裏對於銅版的網線，簡括的說明如下：計算點數，是指在每一平方英寸內所有的點數而言。普通網線銅版分爲四種：（一）六十五線式，（二）八十五線式，（三）一百線式，（四）一百三十三線式。六十五線式和八十五線式，用於新聞紙中。一百線式和一百三十三線式，用於普通插圖。一百三十三線以上，用於三色版或四色版。

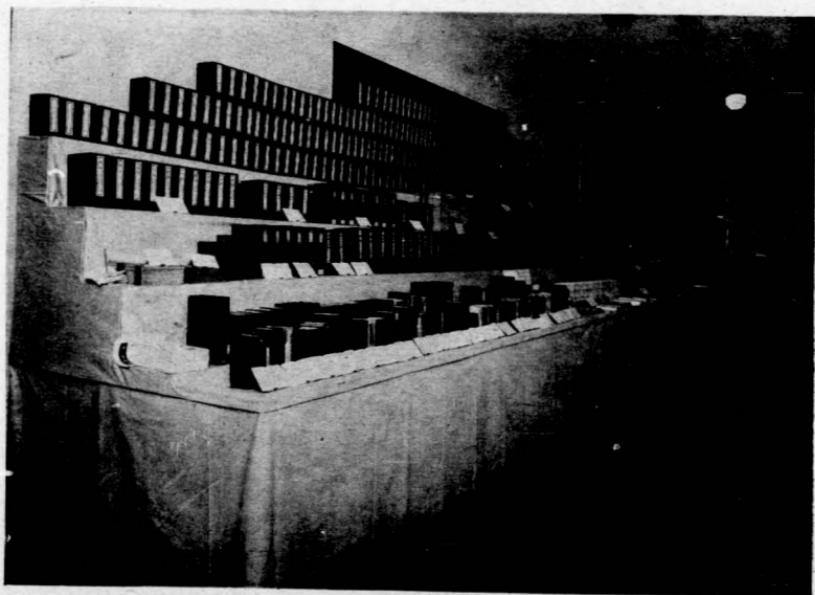
5. 校對

- 1. 初校
- 2. 二校
- 3. 三校

6. 改版

7. 清樣

8. 紙型





9. 鉛版——電鍍銅版

10. 印刷  
 { 1. 鉛印  
 2. 零印 } 附 { 1. 油墨  
 2. 紙料

(甲) 油墨樣本：

這裏所陳列的油墨樣本很多，鉛印油墨有一百四十七種，膠版油墨有二十三種，石印油墨有十二種。各國的貨色都有。

(乙) 紙料樣本：

這裏所陳列的紙料樣本也很多，大約在八百種以上。其中以日本紙料佔絕對的多數，國貨紙料的數目極少。

11. 裝訂：

{ 1. 本裝  
 2. 平裝  
 3. 精裝 }

(甲) 裝訂開數：有八開、十六開、二十五開、三十二開、四十開、四十八開、五十開、六十四開、七十二開、八十開、九十開、一百八十開、二百四十開等。

(乙)裝訂種類：有連條軌、羅絲軌、彈弓軌、簿壳、軟腰、反而、硬腰、反而等。

(丙)書籍訂法：有穿帶訂、穿線訂、縫經訂、打洞訂、鈔絲訂等。

(丁)裝訂式樣：有方脊、圓脊、方角、圓角等。

(戊)裝訂封面材料：有緞面、縐布面、縐紙面、布面、布面皮脊、紙面布脊、沖皮面、紙面等。

(己)背脊字畫：有漫金及白粉、漫金及火印、漫白粉、漫紅粉、漫紅粉及白粉、印字漫金等。

(庚)護書：有匣子、包皮、布套、玻璃紙包皮、及玻璃紙等。

## 12. 出書

除了出版程序以外，還有名片和信封的樣本。名片樣本祇以中文為限。信封樣本却分為中式、西式兩種。中式信封樣本又分為四冊：(一)尺寸，(二)印刷，(三)質料，(四)格式。西式信封樣本祇分為三冊：(一)

尺寸，(二)印刷，(三)質料。

此外還搜集許多與印刷術有關係的機器圖形。

(甲)關於印刷機方面，有大英機、密利機、德式凸印機、捲筒機、三色零印機、打樣機等六圖。(乙)關於鑄字

機方面，有賽諾鑄字機、湯姆生爐、德式鑄字爐、手搖爐、澆鉛版爐、鉛條爐等六圖。(丙)關於裝訂機方面，有

切紙機、三面切紙機、鈔絲訂書機、穿線訂書機、劃線機、摺書機、壓脊機、裝書機等八圖。

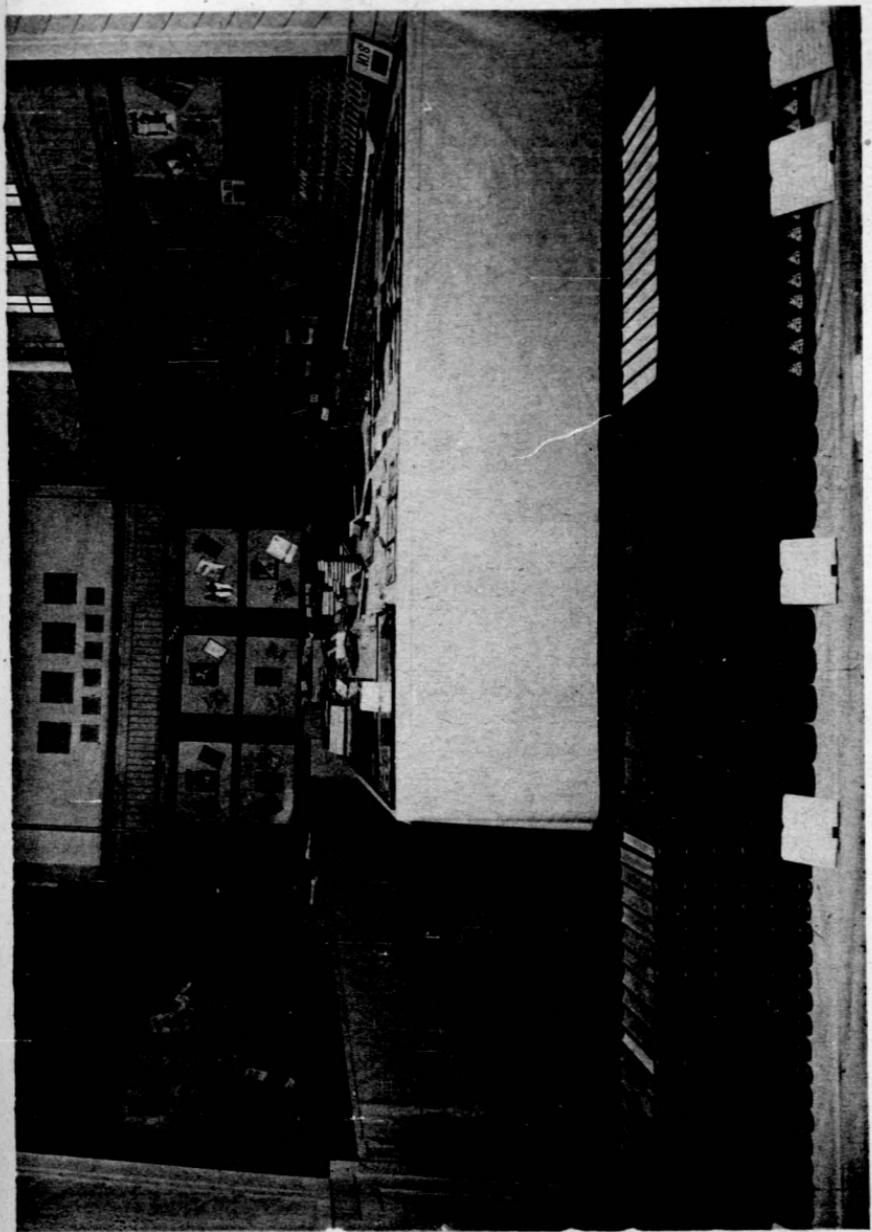
其中最感興趣的，是關於「最初之印刷術」的四個圖形：(一)一四五〇年谷騰堡發明的合金鑄字

法，(二)一三一四年王楨所創的排字方法，(三)最初的印刷方法，(四)最初的製版方法。我們看了之

後，對於五六百年之前的印刷術，可以有一個粗略的認識。

牆壁上懸掛着中西雜誌的封面，分為文學類、應用科學類、時事類、婦女家庭類、體育類、藝術類等。數目





雖然不多，但都很美觀雅緻。

以上所記載的，大概可以告一段落。

記者認為這些出版程序展覽品固然很普通而且不很完備，（譬如說，凹版和平版兩種印刷版，以及凸版印刷中的黃楊版等，根本沒有，這就是其中的一端）還不足象徵現代中國印刷術的程度。然而，我們不能不認為這是「中國印刷術展覽大會」的一個雛形。據記者本人所曉得的，這種性質的展覽，在上海或者毋寧說在中國，還是空前。那麼，這個展覽會的意義更可以想見了。我們希望在最近的將來，上海市的印刷界能夠聯合舉行一個「中國印刷術展覽大會」，雖然不能夠和去年十一月下旬在倫敦舉行的第九屆國際印刷術展覽大會後先媲美，但至少可以給予沉悶的中國印刷界一個有力的刺激，使他們向進步的路程邁進。

（完）

本校此次參加於世界百  
科全書展覽會之出版程  
序展覽以籌備時間倉促  
搜羅尚欠美備迺承各方  
充分贊助始克觀成而於  
藝文印刷局之熱誠協作  
尤深銘感謹此誌謝

中華民國廿六年四月

上海圖書館校誌

藝文



### 馬拿排澆機概說

許錫良



自從西歷一八八六年梅成太爾氏 (Ottmar Mergenthaler) 發明立拿排澆機 (Linotype) 後，一八九七年就有美國人藍斯頓氏 (Tolbert Lanston) 發明馬拿排澆機 (Monotype) 到現在已有四十年。而歐美各國的大印刷所，所採用的西文排澆機，除了立拿排澆機之外，要推馬拿排澆機為最普遍了。本刊一卷二期中，劉龍光先生已將立拿排澆機的小史說過，現在鄙人也來談談馬拿排澆機的大概情形。

馬拿排澆機是由字母鍵盤 (Keyboard) 和鑄字機 (Caster) 二部所組成，這二部雖不相同而完全分離，彼此却有相互依賴而不可缺其一的關係存

在其間。因為字母鍵盤就是排字機，它的工作介於排字人與鑄字機之間，並且指示鑄字機應該怎樣去組成版式；至於使這二機發生連絡關鍵的東西，就是刺孔的紙帶。因此，在時間上和空間上，這二機雖是全然獨立，但欲使完成排澆的工作，彼此就不能分開。所以說，馬拿排澆機是有着分工合作的利益呢！

字母鍵盤有似一只大打字機，架住在一個鐵座上，共有二百二十五個字鍵，相當於各種不同字體全副字，如羅馬體 (Roman Type) 斜體 (Italic) 黑體 (Bold face) 此外如數字符號等都有。當排字者按照原稿——置於這盤左的夾子上——撥動字鍵

時，機上有一卷紙條也同時繞到另一軸上，又因受到字鍵的打擊，而被刺成各種的洞孔。這種刺孔的紙條，就是預備鑄字機上去澆字裝版所用的。爲了決定排字的每行長度起見，字鍵盤的上端另有一種指示器 (Indicator) 的裝置，祇需撥動指針至相當的尺度就是。又如在每行將要終了之時，也有鈴聲作爲預告，排字人就應準備結束這整個的字或字節 (Syllable) 然後進行調整的手續。

調整 (Justification) 這一種工作，無論在 hand (Hand-Composition) 或是機器排字裏面，本是一件比較煩難的事情，惟有熟練才有優美的成就。這裏所謂「調整」就是在每字之間隔處嵌入空鉛，要使這種空鉛幾近相等，實是難中之難矣。

馬拿機上的調整工作是自動的，因爲在將近行末時，機上有一圓筒狀的面版 (Dial) 指示排字人應該觸動那一個調整鍵 (Justifying Key) 到一鑄

字機上就能自行調整。這種調整的過程，可以分析爲下列三步：

(一) 在將要排到行末時，這機上就自動表示出這一行末尾所剩餘的寬度。

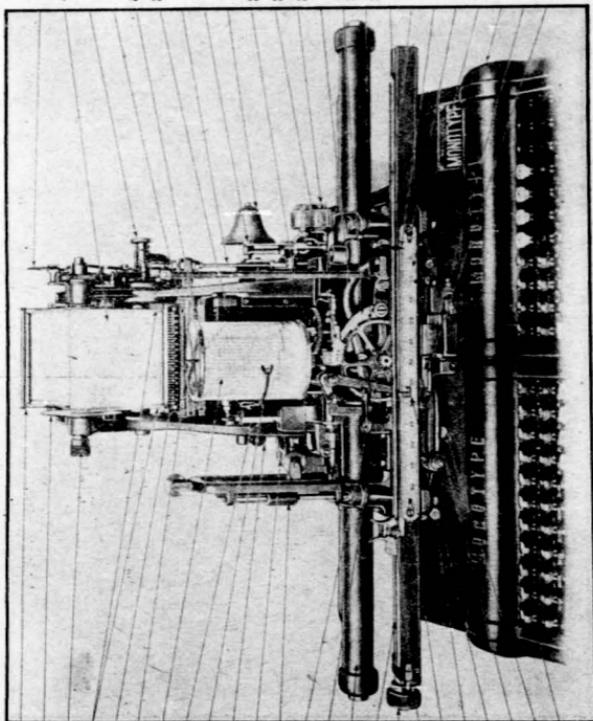
(二) 於是再自動記錄這一行裏已排諸字間的空格數。

(三) 然後依照已排空格數，把剩餘的空間分成相等的份數，並將每份分派到各個已排空格裏去。

譬如：有一行剩餘十分之一英寸的空間，而這行已排了十個空格，那末每個空格應當再加入百分之一英寸的剩餘空間，始能排勻。這種調整的工作，確是已合乎數學上的真確條件。但馬拿機更有一種特點，就因爲它能自動而分別調整同一行的各部，所以排表格時，雖不直排亦可使異行的數字相齊。這種排成的表格，實在是在其他各種排澆機所不及的。

有時須將圖版嵌入而移排鉛字，或留一空地，可

Paper X45KC  
 Guide  
 Paper X15KC  
 Spool  
 Paper Xa16KC  
 Shaft  
 Paper a13KC1  
 Paper Tower punch  
 guide index plate  
 Justifying-scale  
 Paper a13KB5  
 Justifying  
 10KB1  
 Justifying-scale  
 Paper a14KB3  
 Justifying-scale  
 Paper a14KB1  
 Pointer  
 Paper 18KC11  
 Tower housing  
 piston block  
 valve handle  
 Justifying Scale  
 Paper 29KC17  
 69KB1  
 Unit-rack  
 Lever  
 73KB1  
 Unit Wheel  
 Paper a35KB2  
 36KB1  
 Cylinder (left)  
 Emerack  
 55KB1  
 Emerack  
 Adjusting Screw head  
 Paper a8KB2  
 Emerack  
 X6KB  
 Paper a9KB2  
 holder  
 14KA7  
 Paper 6KB3  
 Stop pointer  
 Paper a29KB1  
 16KA5  
 Paper 6KA6  
 operating rod head  
 button (137)



Paper Feed Release  
 Plate link  
 Paper  
 Ribbon  
 Paper Feed Wheel  
 Unit knob (knurled)  
 Paper 32KC1  
 Punch (29)  
 Paper also 28KC2 (2)  
 Paper a33KC1  
 Paper also a38KC2 (11) and a38KC3(12.)  
 Unit-rack-stop  
 Paper 9KC1  
 Paper Feed  
 Rod  
 2KB1  
 Bell  
 Hammer  
 a1KB1  
 Bell  
 Paper a41KB1  
 Unit-wheel-pawl  
 Paper a25KB1  
 Unit  
 Indicator  
 Paper a23KB1  
 Line  
 Paper 24KB4  
 Restoring Rocker  
 Arm link lever  
 Paper a38KB1  
 Unit-wheel  
 Unit  
 Paper a35KB1  
 Wheel  
 4KB1  
 Em  
 Paper 3KB1  
 Bell Trip  
 Lever  
 Paper a4KB3  
 Em Rack  
 Paper a9KB5  
 Em Scale  
 clip  
 Paper a9KB1  
 Em  
 Scale  
 Keybank  
 Paper 7KA1  
 Keybank  
 Paper 31KB1  
 Unit-rack Stop (6)  
 Paper also 31KB2 (9)  
 Unit  
 Paper c26KB1  
 Rack



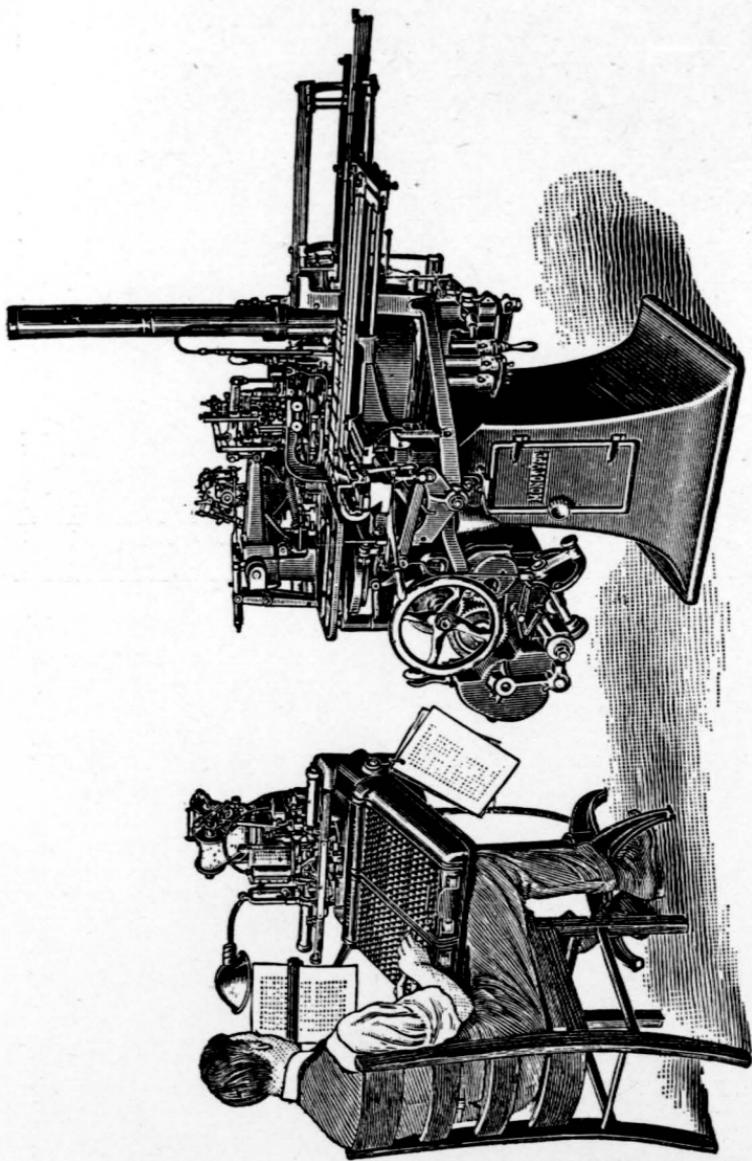
把鉛字澆在四周或單單排在一邊，這種工作在馬拿機上都能勝任。如須預先留一空地時，在排字機上祇要排以適當長度的空鉛，到了鑄成後，可把這許多空鉛合成的方塊移去，再填入圖版。最近有一種新法，就是把空鉛鑄成適當的高度，這許多空鉛上面可以直接置放圖版，所以不必再移去空鉛，並且在圖版的背面還可省去木塊這一類的底板呢！

上面所述的，都是馬拿機的排字工作。至於完成組版的手續，就是這裏所要說的鑄字部分。在字母鍵盤上工作所得的結果，就是一卷卷刺孔的紙帶，把這紙帶移到鑄字機上後，就可開始鑄字而組版。因為紙帶上所刺成的洞孔，相當於原稿上的文字和符號，所以當機械運轉的時候，就有壓縮空氣沖過這刺孔的紙帶，藉以管束字模的發動。這種字模當然都和字母鍵盤上同樣，也有二百二十五個，裝置在一個字盒 (Matrix-Case) 裏。這字盒是一個矩形金屬架，大約有

五英寸見方，平置在滑面 (Slide) 上，藉敏捷的機械動作，可把字模帶至母型 (Mould) 處。又因紙帶上洞孔的不同，當空氣壓入某一孔時，就能將該字模帶至母型上。這母型一經字模的封閉，同時鋒化的活字金被壓而注入母型，鉛字也就鑄成，由機械的傳遞而排列於長方形的活字盤裏。這鉛字的字面是由字模所成，實體 (body of type) 就是母型鑄成的。有時機械正在工作，忽地自行停止，這是因為刺孔的紙帶有誤，或是這一行的長度不確，所以它便形成工作停頓的狀態，直到管理者把錯處更正後，才能繼續動作，依次排列在活字盤上。

馬拿機鑄字的速率很快，每分鐘可鑄成一百四五十個字。因為鑄字比排字的工作迅速，所以馬拿機的利益，祇須一人監視四部鑄字機，可與五個人管理五座字母鍵盤相頡頏。設若排字人從事於同一原稿的文字，那末二部鑄字機就能鑄出三座字母鍵盤所





THE COMPLETE MONOTYPE



排的字。所以馬拿機由於分工合作的結果，無論排澆表格或精美書籍，它的迅速工作確是異乎尋常。

實際上，這機能鑄成普通所常用的大小，從五點 (5 Point, or Pearl) 到十八點 (Great Pinner) 不論大體、小體、斜體等，都可同時排出。假如須另換一組字模，藉機械之便利，祇費一分鐘左右就成；又若要變更實體的大小而調換母型，也祇須十分鐘就完成，所以這種工作非常簡易而省事。至於馬拿機所備用的字模，自四點以至三十六點都有；此外並有從一點半到十一點的各種鉛條 (Leads) 鉛塊 (Slugs) 和鉛線 (Rules)

在鑄字工作完成後，刺孔的紙帶即可取出而保存好。因為這紙帶相當於紙型、泥鉛版等一類東西，預備在再版時應用，可以不必保留那種笨重、麻煩而又費錢的版子，並且保存這紙帶，僅佔一小部地位而已。馬拿機所鑄成的鉛字，不必再翻成其他版子或

是電鍍。因為它在這種情形之下，也能印刷至幾千次而不致模糊。在這鉛字用過後，可以省去還字 (Distribution) 的手續，直接把它投入鎔鉛爐，鎔化後重鑄成新鉛字。所以用馬拿機排澆成的書籍，在讀者的腦袋上，總是一種潔新而爽目的印象呢！

### 九一八

吳仁敬

鉛字顧客問：「這字有多麼高？」

店員答：「九一八。」

顧客：「九一八？」

店員：「不錯。這字的高度，是一英寸的千份之九百十八。」



## 攝製三原色版的幾句話

柳榮



——獻給攝製三色版的朋友——

我們生活在一個充滿着色彩的自然界裏，——如藍澄的天空，綠青的樹林，黃淡的月兒，紅赤的夕陽——各種的顏色點綴四周的環境，使我們生活不致感着枯燥沈悶。我們愛好顏色，原是一種天性本能。假如我們整天對着黑的，灰的，白的東西混在一起，我們相信人生就會變為一個黑暗的人生，平淡無味的生活了。

黑白既非自然界的顏色，所以一切表現自然的東西，若不能發揮自然界的本來色彩，就不是真美。一幅黑白鉛筆畫和一幅五彩畫比較，當然鉛筆畫比不

上五彩畫來得容易吸引注目。因為前者是單純的，孤淡的，它所表現的不比後者來得宏麗，深刻，豐富，和透澈。由鉛筆畫可以推想到我們現在照相製版的單色和三色的銅版。兩者之間，何種比較有價值有意義，是很容易看出來的。

照相製版術最初發明的是單色銅版。初期作品當然很粗濫；技術拙劣，印出極模糊，不能引人注意。到底有許多熱心之士，他們仍本着科學家探求真理的精神，百折不撓的繼續研究，改良，努力。果然不出數年，他們發明了三色混合法，利用它來作三色銅版。

現在讓我來解釋一下三色片的原理和它的攝

製法：白在普通人看來，似乎沒有顏色的，其實白色——顯現的白色就是日光——內包含着彩虹七種顏色。一個精確的試驗，就是用一只分光鏡 (Spectroscope) 向着日光看過去時候，就可以看見白色光線裏分爲紅、橙、黃、綠、青、藍、紫七色。在這七種顏色中，在我們肉眼看起來，有深淺之別：如紫色藍色總不比紅色橙色容易吸到注目。這個道理就是每種顏色都有「波長」，如聲音的波長一樣。各色中以紅色的波長爲最長，紫色的波長爲最短。我們的肉眼祇可以感覺到最短和最長的波長，猶如我們的耳鼓可以感覺到最短和最長的聲音波長。而近代有人發現所謂紫外線、紅外線者，就是這種光線的波長起乎最短最長之外，我們的肉眼已經不能看得到的，故又稱之爲暗線。現代攝影術對於暗線攝影，尙未能發達成功，原因就是暗線的波長太強或太弱，非普通攝影鏡頭所能吸收的。還有一個試驗，是把分光鏡向日光看去時候，用

紅玻璃一片放在分光鏡前，則七種顏色祇有紅色，其餘均完全消滅。由此可知紅色以外各色光彩的波長，皆被紅玻璃吸收。若用綠玻璃試驗，其道理效果是相同的。根據這個試驗，我們可知物體在日光中所呈之色，由其「能吸收之波長」決定之。此如白色的物體對於各種波長，皆一律使之反映或擴散，故在我們的肉眼看來，與日光無異，變爲白色了。同樣道理，物體之所以呈紅色，必是那物體吸收紅色的波長分量較其他色光爲少，所以祇反映或擴散紅色出來。同樣道理，物體之呈黃色或綠色或青，皆由于那物體吸收白色光中之此等部分，較其他各部分特少，所以入眼之光波，呈黃色或綠色或青色。

這種減除方法——減除其他顏色而祇吸收物體所呈之顏色——也就是現在三色版攝影的方法。三色攝影機的鏡頭，就將物體所呈顏色用減除方法分拆爲三種原色——紅、綠、藍——同時吸收入三張

影片上。這三張影片實際上即黑白片，但每張深淺就依照所吸收顏色而有分別。凡研究攝製三色銅版者，必須明瞭這一點。

讀者可按本刊第一卷第三期的三色版插圖來

說明攝製的方法：像中女人戲衣上的墜子有紅、藍、綠三種。攝影時這三種顏色同時入鏡頭，後面有一只三稜鏡（Prism）三稜鏡後面有三塊膠質濾光片（柯達濾色片 Color Filter, Kodak）把三種顏色分拆開。每塊片塗上三種顏色。（如上面說的紅同綠玻璃在三稜鏡前來減除不需要的顏色）濾光片後面就是三張感光底片，（全色片 Panchromatic）每種顏色依該濾色片而走進影片上。綠濾色片祇吸收綠色，而紅色加深；紅濾色片祇吸收紅色，而藍色加深；藍濾色片祇吸收藍色，而黃色加深，紅色亦留稀淡之點紋。此時的底片仍是黑白色，每底片吸收的是每種顏色的光線強度。此三種底片經過特殊化學藥品，（詳細



方法見本刊第一卷第三期三色網線銅版製版法稿內）顯影及定影之後，便成了三色版的負片了。把負片藥膜和銅版藥膜對合，放在晒架裏，在孤光燈下（日光亦可）露光數分鐘取出；再在暗室裏把銅版浸入水中沖洗，把版上不感光膠面用水沖去；再浸在染色液（Methyl Violet）裏，可以看見明顯的影像了。然後用火燒，使版成深褐色；背後塗以洋漆，使其乾燥；放在淡銹綠液內，使版面不潔的部分完全除掉。先將黃色版照原樣填墨，分為數次：第一次將原圖黃色最深之處填沒，就後焙烘，使銅版油墨乾燥。待冷後，用水沖去白粉（用鹽和冰醋酸）放在銹綠液內腐蝕，取出用水沖洗清潔，烘乾施白粉，就後第二次填墨（從第二次至末次，手續和第一次相同）全圖全白部分，必須使網點微小，或竟腐去。紅版及藍版和上相同，結果可得下列變態：紅墜子在紅濾色片的底片上，因吸收紅光線而呈黑色，但在同一底片上，藍墜子和綠

白的，化學藥物浸染時，這些地方會起了化學作用而墜子的地方是變硬，紅墜子（黑地方）就不見于紅色版上了。

三色版的露光時間，約如下表：

濾色片	所得的陰片	露光時間
藍色	黃色	三一秒
紅色	藍色	三三四秒
綠色	紅色	三三八秒

將這三種版子套印一起，就成了一種美麗的彩色銅版畫了。



## 繪石製版的今昔觀

無論何種科學技術，是跟隨着文化的演進而演進的，但是印刷術它不僅是跟隨，它是與文化的速度緊密地連結着步調而前進的；換句話說，它就是世界文化發展中，絕不可少的工具。

我們知道，複色印刷在近代商業美術史上，占着極重要的地位；而繪石製版術，又是複色印刷術中一個最基礎的部門。在以前，凡是複色印刷，幾乎離不開它（除了三色銅版）所以它在中國印刷界裏，也曾經有過一個興旺的時期，可是自從近幾年來，複色照相製版術，在中國一天天地興起來以後，繪石製版便由全盛而漸趨於衰落了。我們知道：複色照相版，是可以

代替繪石而又能超勝其美的；可是繪石衰落的原因，是不是完全被複色照相版所壓倒呢？我覺得決不是絕對的；我認爲它的衰落原因：大半是由於工商業不景氣所形成。不過，這不是本文所擬論列，這兒要說的，是它技術上的今昔。

起先，石印在中國還是初創的時期，繪石製版還談不到，差不多全靠着外國技師的幫助，後來從外國技師那裏學習了一點手藝，繪石製版在中國纔漸漸地傳揚開來。

那時繪石製版術，和現在的做法，多少有點不同，膠版（即橡皮版）的用處，還沒有現在那樣活潑。比方

姚治之



說：畫片與商業之類的印刷品，大部份喜歡靠手工，用鋼筆來點畫。膠版好像祇當它是次要的工具。就是月份牌、屏條之類的東西，也是多用毛石，少用膠版。那時繪製一副月份牌之類的版子，非常鄭重其事的。顏色的分配，也好像固定了一樣，總在十二色左右，譬如：黃、黑、三紅、三藍、三灰等十二色，有時還另加金版，或草色、茶色等。但那時做了這許多顏色，打出樣子來，尙且還與原稿不符，而且線條矍硬得不調和，可是現在就不同了。如果用了多量的套色，即使做得完美，也是徒然的。因為現在已能用少量的套色，做出更完美的東西來了。

這一進步，不僅在版量上減少了套色，而且它在技術上，及工具上，都有着極大的變革。以前擦毛石這一技術是很普遍的，可是現在差不多已經絕跡了，因為揩膠版技術的精進，已經可以代替毛石了。

正當繪石技術逐步精進的時期，複色照相製版

術慢慢地在中國風行起來；可是繪石製版術並沒有停止它的進展，相反的繪石界在這個時期，正開闢了一條自發的新路。

印刷術在中國一貫地有着東洋派的作風，因為一向受着日本技師的影響。印刷廠家也保守地相信雇用日本技師，所以有個時期，繪石界差點讓日本技師壟斷了。四五年前日本技師的確能勝過我們的，但是近年來，中國繪石界技術上已有很明顯的進展。這是在前面已經說過，它不獨在套色數量上減少，並且在配色上也很複雜而美觀。最可貴的，有些技師還富有獨特的創造力，就是能夠使做在版子上的東西，打出來的樣子比原稿好看，譬如：一張美女畫，在原稿上畫得人物不活現，或風景色彩不調和，他能在版子上把它改生成生動醒目。所以本來居留在上海的日本技師，已經不如往日之多了。

然而因為世界不景氣浪潮的激盪，半殖民地中



國的工商業更大受打擊，作為工商業廣告美術的複色印刷，也不能例外。而且中國的印刷工人，除了上海香港等大商埠之外，是無路可走的。所以上海的印刷工人已經供過於求了。

但是繪石技師，不比其他印刷工人，他是跟彫刻技師一樣，可能在廠外獨立的。所以便建立了一種包工制度，然而粥少僧多，必然便發生了互相地排擠，爭奪，製版價格就跌而再跌，沒有一定的標準。

在這樣的情形下，繪石界為着本身的利益，及共同來完成再精進的任務，必須有一團結，纔能穩固地生存下去。

### 溫溪紙廠發起人開談話會

四月二十四日新聞報載：實業部聯合工商界籌組之溫溪紙廠股份有限公司，於昨日下午三時，假座香港路銀行俱樂部舉行發起人談話會。到實業部部長吳鼎昌，少長周詒春，及汪伯奇馬蔭夏周作民黃任之杜月笙錢新之王曉籟胡政之吳蘊齋金潤庠王雲五陸子冬陸高誼厲樹雄崔唯吾等二十餘人。由吳部長主席，並致短詞，略謂：歷來國人用紙，仰賴外洋，致造成鉅大漏卮。溫溪造紙廠倡議已久，際此國家經濟建設積極推進之時，造紙自給之計劃尤應從速促其實現，故特邀請諸位共商進行云。旋即交換意見，經決定股本為官股一百五十萬，商股一百七十萬，合共三百二十萬。另請政府在庚款項下撥借四百萬元，以作公司資本。並將公司章程草案，作初步修正。最後復決定下星期一（二十六日）下午四時，仍假銀行俱樂部，召開全體發起人會議，以便正式通過公司章程，並分別認定股款云。

## 機器加油應注意的兩點

劉龍光

機器加油之後，不但能使牠的效率增加，而且能使牠的損壞可能性漸趨減少。所以機器和機器油，成了不能分離的密友。

普通一般人祇曉得加油的重要，而不注意加油的方法。這種忽略所造成的不良結果，是難以想像的。機器的效率無形減少，機器的損壞可能性無形增高。機器油的妙用幾乎完全失掉了。

編者認為機器加油有應當注意的兩點，現在把牠們寫在下面，貢獻給印刷同業。

第一，機器油的品質須精良。機器油的種類很多，我們應當採用品質精良的機器油，而屏去品質惡劣的機器油。因為後者的潤滑性不大，不能得到圓滿的效果。誠然，一個工廠裏機器油的開銷，如果數目太多，似乎不很值得。但我們應當牢記着：機器損壞後的

修理費，以及其他的損失數目，是更驚人的。所以這一筆小額的「預防費」是不能節省的。

第二，加油宜稍勤而週到。機器的加油，應當稍勤：至少每天要加一次的；如果機器是晝夜不停的工作，那麼最好每天加二次或三次。同時，加油的部位要週到，不可隨便將事，這部份加過油，那部份沒有加過。有許多人以為加油宜多，殊不知加油太多是一種浪費，而且也有相當的弊害。尤其是印刷機，如果加油太多，祇要一不當心，印刷品很容易被機器油沾污，沒有方法去補救。

以上兩點，是很簡單的，但是往往為人們所忽略，所以編者願在這裏喚起各印刷廠的注意。還有，各工廠機器加油的工作，最好指定專人負責；這樣，才不致為人們所忽略。普通一般工廠的機器加油工作，往往由工友們附帶的管理着，難怪他們不能顧到加油的方法了。



◎……書報  
介紹……◎

## 藝文印刷月刊

夏中漢

(轉載廿六年三月廿九日上海市民日報)

發行人林鶴欽。編輯人劉龍光。

全年二元，半年一元一角，另售二角一冊。

上海廿世東路一八五號藝文印刷月刊社發行。

一冊西洋或日本雜誌，與一冊中國雜誌列置一起，比較起來，紙張姑且不論，僅就印刷方面而論，則中國雜誌相差程度太甚矣！按中國印刷術之發明，在世界各國之先，而迄今印刷術竟如此之落伍與惡劣，皆由於墨守舊法不謀改進所致。是以欲提高中國文化水準，首須使印刷術有進步，故改進印刷術為不容緩忽之事也。

『藝文印刷月刊』之發行，就是負着這個使命而舉辦的刊物。



在創刊詞裏表明的很透徹：『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，學習印刷的人們仍須經過三年學徒的門徑……殊不知印刷術是一種日新月異的藝術和科學，要拿訓練成衣匠士木匠的方法去訓練印刷人才，決不會有好的成績發見……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物去研究。』

『我們創辦這種刊物的希望：(一)增進印刷的技術……(二)提倡減少同業間不必要的競爭……(三)提倡改善印刷品的品質……(四)刊登印刷材料的廣告……(五)做成文化界的參考讀物……(六)做成印刷界唯一的俱

樂部……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……

「藝文」在研究印刷者是值得參考的刊物，這是可以贊美的一點。而紙張、油墨、工料的考究，內容的精美，確是中國唯一的印刷刊物。因為他仍負着提高中國文化水準的使命來舉辦，這一個刊物是很值得文化界注意的。敬介紹于文化界中與印刷術有直接關係的各團體，以及印刷界的主管者和工友諸君，作印刷上的參考讀物。

### 貴一點

吳仁敬

某甲因近來生活程度日高，而進益微薄，故收支常不能相抵。偶爾想到鈔票為印刷所所印，那末，儘可去請印刷所代印些來使用，於是馬上就到印刷所裏。

某 甲：「你們會印鈔票嗎？」

印件承接員：「會印，不過印價很貴。」

甲：「貴一點不要緊，究竟要多少錢一張呢？」

印件承接員：「一元票，一塊錢一張；五元票，五塊錢一張；十元票，十塊錢一張。」

某甲在萬分的希望下發出一聲：「呵！」



雜俎

關於印刷事業的幾個小問題

楊忠培

藝文印刷月刊沒有發行之先，我們印刷界同人，都好像在渺茫的大海中行舟一般；一無標的，遇到疑問困難也無從探求解疑，以定前程的方針。現今有我們的掌舵者——藝文印刷月刊——誕生以來，本著牠的宗旨來灌輸物質上和智識上的材料，和改進印刷術上的藝化，同時更可以為我們解難釋疑，以致我們都可以達到共存共榮的地步。

上面的一段話，本來我可以不必說，因為大家都已公認了。可是要表示我個人對於牠的讚譽，就寫出來作為前面一節的「小引」吧！

小問題的發見 還是在一二八淞滬戰後避難返里。——無錫——因臨行匆忙，一切零星的東西都沒有帶，（這種經驗，假使避過難的都知）所以夾在日記簿裏的名刺也告了恐慌。同時，因為要拜會親友，這微小的印刷物當然是不可少的。所以我就踏上大街，找一家印刷所添印名刺壹盒，以後經過數次的催促，才將那使我不十分滿意的名刺拿到手。當然囉，我自己，在印刷方面也受過一些訓練，引起我發現幾個問題，應該提出來供大家研討以求改進。

小問題的申明 在這裏要申明的有二點，免得讀者們有所懷疑和誤會。因為我的目的并非要破壞，乃是要建設。使印刷事業不論任何方面都要改進，以至達到精益求精，盡善盡美的地步。

（一）不專指一個地方 下面所要提出來的幾點，不一定指那個地方或那一家店號。因為印刷所差不多盡是如此。同時，大都市也未必沒有這

類缺點。故此，藉本刊的一角將牠發表出來，俾便同志們加以改進和勸勉是幸。

(二)不專指一種印件。承印的工作，當「一視同仁」，決不可拘囿於大宗而輕視於小件。據我看來，應更注意小件印刷。假使給顧客在小件上發現了毛病，非但在腦海中銘刻着很深的印象；同時，大宗的印刷也要受到相當的影響。所以越是小件，更當精究才好。

小問題的內容。現在把改進的幾點，寫列在下面，以供大家參攷和指正。

#### (甲)印刷方面

(一)設備。印件要求藝化，當然先要注意到設備。關於這一點，很難定一個標準。因為最完備的，非大資本不可辦。現在，為要應付各處普遍起見，暫定一個最低的標準罷！

一場所：能有一座單獨的房屋更好，因為可以

自由開鎖，管理較便。若難覓合適者，可租三開間的門面，也可以應用了。

二機械：四開腳踏架(或用馬達)至少二架。對開腳踏架(或用馬達)能有一架也好。

小型切紙刀一架。

釘書機一架。

打洞機一架。

三鉛字：四號五號，各一副。

三號，二號，頭號，可依應用多寡添置。字體還以老宋應用較廣；西文若需用較多，亦可酌備。

四光線：場所的光線是最重要，假使窗戶太少，非增闢不可。因為字架，裝版，印刷，若沒有充分的光線，牠的成績一定要大打折扣。若要免去工作時間的耗損，





非先解決工場的光線問題不可。特別在上海一部，有許多工友在廿五支光（大概）橘黃色的電光下掙扎着檢字排版。他們的眼睛非但要受損傷，而工作的結果，還造成了「手民之誤」的聲明。

五整潔：雖然工場上是給機油和油墨所包圍着，但是我們的出品仍須要保持清潔美觀。所以對於工場上必須要盡量地收拾整潔，多置備洗手盤和字紙簍。

六空氣：新鮮的空氣能增人的健康，所以在工作場所的工友們也當注意到空氣的交換。多開氣窗，非但能去除油氣，也可使頭腦清醒，無形地增加了工作上的效率。

(二)設計 因為大部的顧客根本莫明其所以

然：係用什麼紙張？怎樣排列？如何美觀？假使我們能充分為顧客設計建議，非但得顧客的同情，更可增加雙方的情感哩。

一紙張：要選擇那一種那一色為合適顧客所需用的，以及尺寸大小，一張可以開成幾張等。

二排式：要有合式排法，上下左右須要留多少空位，以及標題格式等。

三美觀：以前的目光，印刷品祇要能使大家看得懂就是了。但是，現在非但要使大家看得懂，更要吸引大家看，所以非要在美觀上注意不可。

(三)技術 這對於工友們也必須注意的。因為各方面都好，惟有上版印刷時糟了的也不在少數，所以關於技術方面也當顧到的。

一上版：上版時，特別要使每個字每塊空鉛都

能緊擠，不可稍鬆，以免印時七零八落；或到印完時才發現缺落了一二個字，那不是全功盡棄了嗎？

二墊版：這一點也當注意到的。因為機器的壓力的程度太輕，則字跡不清晰；太重了，則成爲反凸版。（大都印刷較硬的紙張更易發見）有時，一部分清晰，一部分模糊，那麼必須要注意墊版，直到全版印刷字跡清明適度爲宜。

三油墨：印刷時，油墨當然爲主要。所以必須要調和均勻；若要和色，更當留意，以免深一塊淡一塊的發現。

## （乙）營業方面

（一）按時交貨 這一種弊病是普遍性的傳染，決不是限於吾印刷界。約期交貨，然到期後不能踐約，即使顧客再三催促，過期數日後，遂將貨完

成。其時使顧客已得一不佳之印象。那末，當先估量工作完成時期，及顧客須何時應用。若自量不能按時交貨，還是請他另行往他家接洽，如此既可保持信用，復可使顧客到時應用，一無阻礙。若不願將生意落到他人之手，當盡力工作，到期交貨，雙方皆得滿意。

（二）不調搶化 這亦屬於信用一方面的，不盡是如此，在前已經申明過了。與顧客講定用那一號或幾磅重的紙張，到時決不可加以掉換，從中牟利。這是很不道德的。日後生意的影響，就接踵而至。若顧客一定要用何種或何磅紙張，那末在估價時加以準確的計算，既可免損失，復可少用思想如何掉換。若用那思想應用於改進印刷事業上，則其進步決是無可限量的。

上面提出的一些問題，爲我管見所及不免有所遺漏。希望同志們加以指正，更希望一般主管者和工

友們能在這幾方面加以改進，使印刷界建有一「根深蒂固」的基礎，不傳統，不習舊，力加以探求刷新，於藝文印刷月刊指導之下，在最近的將來不難和其他國印刷界相頡頏；是爲之祝。

### ▲文化事業的天使

記得學藝時候的我，曾到某大印刷所去跑了幾趟。看見那裏的學徒，正和我們有點彷彿，手是墨黑的，衣服更是髒的不堪。連去了幾次，我們也面熟起來，彼此就談到各人的生活：

我問：「你們還吃苦嗎？」

他說：「苦算了什麼？你瞧多髒啊！」

我說：「髒更算不了什麼。我們都是文化事業的天使，別因爲髒，就不……。」

他聽到文化事業的天使，更不高興的哼了一聲：「什麼文化的天使！人家一篇稿子，就值幾十塊錢；我

們給他排字呀，印刷呀，裝釘呀，幾十隻手忙了半個月，也不過數十元的代價。文化事業的天使，就是這樣嗎？」

我聽到這裏，也閉口無言的走了。

後來他感到印刷是不能照他理想的期望，雖然很想提高印刷事業的地位，可是不景氣的潮流真是更使他失望。所以他唯有痛心疾首，而脫離了這文化事業的天使。

他曾對我這樣說過：「不要瞧不起我們印刷業。假若沒有我們的話，那怕你有生花之筆，祇好自賞而已，怎能公諸世人而不朽呢？試看那一種書籍不是以印刷而完成哪！」

然而印刷的地位怎樣？所得的代價又怎樣？門外漢的我，當然不得而知。况且近幾年來，同業的競爭，紙張的飛漲，恐怕與我們製版業有同病之憐吧！若使某君聞之，更不知又作何種感想？

### ▲因紙貴而希望於實業部新聞紙廠

華培著

紙本爲我國蔡倫所造，可稱爲鄉村唯一工業。現今卽牛皮紙亦須仰求於外貨，殊令人感慨無量也。且自美國海員業罷工潮發生之後，來源稀少，價格飛漲，竟超出原價一半。如此，每年漏卮，爲數驚人。因此我人惟有期望籌備已久之實業部新聞紙廠早日成功，迅速出貨，藉此杜塞漏卮，挽回利權，以償國人之願。近聞安徽建設廳撥款在蕪湖宣城等地，設立造紙廠，此種良好消息，皆我人所樂聞者也。

### ▲讀者來函

徐仲明

主筆先生大鑒，敬啓者：吾人身居偏僻江北，從事印刷數年，究其所得經歷，甚爲可恥。原初習時，祇是從一公事報館排字領班者學了半年。本來去的目的，是帶伙食費學一年的。中途因該報館發生事變，改組印刷全部工人，所以我在那時就隨之離開了該處。幸而我的

機會好，未輟學半月，就得友紹介到淮陰來。在一個中等範圍印刷店家，担任了三份四開報版組的領導者，彼時很得該三報社編者們的信任，計在那裏服務了一年零八個月。于前年九月間，又得友薦至現時服務的「江蘇省第七區感化院任印刷組的技師」。該組範圍不到萬元，鉛石木印刷、鑄字、裝訂等具，大致俱全，就是吾人一手承辦的。現在談到技師二字，我更加慚愧。因爲我根本就沒有研究過印刷技術，何能勝任如此重責技師之名呢？平凸、凹、珂羅等版的名詞，只知當然而不知所以然。去年六月，在滬得友贈閱了糜文溶先生等編著的「中國印刷雜誌」，後知平凸、凹、珂羅、影寫等版之機構。其次，又得美新名片公司俞君訪濂贈給我「印刷界」小報數期，閱之又稍得印刷之技藝。吾人爲求進一步研究印刷術起見，曾于十日前又函俞君代尋諸凡關於印刷事業有研究性之刊物。今接俞君寄下「中華印刷雜誌」二冊，與貴刊一冊，閱之甚感其

中體裁精確，頗合吾人心理之所研究閱讀之妙物也。吾人身負領導數十排字、印刷、裝訂等工具之工作，又指導數百被感化人之習藝，不得不求其事業之精確。今悉 貴刊內載種種，不獨吾輩從事印刷者為必備之讀物，而凡與印刷事業有連帶關係者亦不可不讀。貴刊實為吾國改進印刷術、播揚古代文化之佳作也。如蒙不棄，吾人願為 貴刊以後一忠實讀者。（下略）



# 大中華造紙廠股份有限公司

發行所

上海法租界  
吉祥街德銘里  
電話八四八八八號



製造廠

上海中  
吳淞蘆蓼浜  
電話五十六號

本廠製造各種紙張如毛皮海月紙等品精良貨物來往運費極廉以印刷書籍簿據及學校信箋箋文稿等無不適用並承接定製各種紙張尺寸均重可任客指  
大中華造紙廠啓

全國各埠各大紙號均有出售

(6)月1:3-1:8

## NEE WEN PRINTING Co.

GENERAL STATIONERS, JOB-PRINTERS, BOOK-BINDERS, DIE ENGRAVERS  
AND COLOUR STAMPING RUBBER STAMPS,  
ACCOUNT BOOK MANUFACTURERS.  
ALL KINDS OF CAR TICKETS

No. 3 Wou Ling Lee, Wu Ming Nan Chuh Road Telephone No. 21550 Nentao  
SHANGHAI

義文印務局



承接大宗  
火車票，  
電車票，  
公共汽車票等

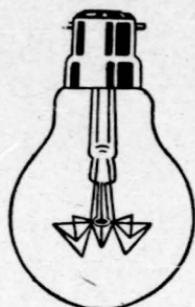
出貨非常迅速  
價目比眾低廉  
歡迎函約估價  
定使十分滿意

敝局承印上海華商電車公司電車票及上海法商電車公司電車票有年經驗極為豐富  
地址：上海南市流開南拓路胡林里三號

(12)月1:2-2:1

各界如有函詢上列刊登廣告者請提及由義文印刷月刊介紹

★永亮電器製造廠出品★



真空可樂泡，

長綠泡，白奶泡，

天藍泡，桐窗泡，

汽車泡，火車泡，

路燈泡，氬氣泡，

發光永亮！ 省電耐用！

品質優良！ 價格低廉！

贈券

價目：每只二角五分

憑券來購每只減售一角五分

廠址：上海康福路五七七弄一五九號

電話：三六三三六號

發行所：上海法租界愛多亞路中匯大樓五

樓五二〇號

電話：八三二六二號

(6)月1:3-1:8

印刷界注意欲求印刷精美請購

飛馬牌德國頂上

金粉銀粉



優點

質料精細 色澤光亮 久不退色 現貨常備 定價低廉

有備樣品！

函索即寄！

另躉批發！

均所歡迎！

營業要目

金粉銀粉 厚薄凡立水  
五彩油墨 冬夏滾筒膠  
大小印石 機印號碼機  
煤油白油 印刷材料等

上海天豐金粉公司謹啓

地址：北西藏路安宜里三十七號  
電話：四五一二四號

標商明認或影防謹

(1):5

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

# 儀昌興記機器號

本號製造各種銅鐵  
 機器及各種  
 鑄字機 鑄字盒  
 打洞架 紙版架  
 刨字床 銅盤  
 鐵盤 銅手盤  
 腳踏架 落石架  
 以及報館書局各種  
 機器物件一應俱全  
 本主人無不悉心研  
 究精益求精如蒙  
 賜顧格外克己  
 上海城內九畝地方  
 浜路貽慶街十五號

(6)月1:2-1:7

# 永泰 水電材料行

記生

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：上海法租界西變成  
 斯路九十一號  
 門市部：上海法租界亞爾培  
 路二六五號  
 電話：七三六九七號

承辦印刷廠電氣工程，經驗豐富。

(12)月1:2-2:1

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

塘山路一八八弄

世界彩印局

專印

本局置備最新式德國全幅橡皮機。聘請專門技師。精印各種印件。並代客設計。宣傳廣告。出品優美。價格公允。交貨迅速。約期不誤。倘蒙賜顧。無任歡迎。

世界彩印局啓

精製

照相版，凹凸版，柯羅版，三色版，銅鋅版等。

美術畫片  
彩色地圖  
證價證券  
廣告招貼  
錢票鈔票  
香煙商標  
證書文憑

六五話電

(12)月13-2:2

夏昌記木作

專製印刷界應用各種器具：

上海法租界福履理路二八〇號  
電話，七二八一九號同利轉呼

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。

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

(12)月12-2:1

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



# 鼎元興五金銅錫號

本號專辦。點錫。青鉛。  
 紫銅。白鉛。紫銅管。  
 黃銅管。硬錫。硬鉛。  
 字鉛。焊錫。純錫。  
 鋼精。煬管。銅皮。銅。  
 絲。並辦鐵路兵工廠大。  
 小五金材料如蒙 賜顧。  
 無不格外克己。

地址：上海虹口熙華  
 德路南溥路口  
 電話：四五九〇三號

(6)月1:2—1:7

## 欲採辦各種紙張請向

### 鑫記紙號

上海帶鈞橋金陵街四十四號  
 電話：九二九九六號

本號專銷中外紙張

磅份準確！

售價克己！

白報紙。道林紙。貳號紙。夫士  
 紙。模造紙。牛皮紙。打字紙。  
 有光紙等均應有盡有。電話購貨  
 遞送迅速。外埠客幫。通函匯  
 款購辦者。當班裝運。蒙索紙樣  
 及詢問行情。無不竭誠歡迎。

(6)月1:2—1:7

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

# 義昌機器磨刀廠 ★ 怡祖油墨材料行

〈上海英租界廈門路慶行里五十五號 電話九四七二五號〉

本廠專磨 各種刀片 切紙切書

札開等刀 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

印字亭

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敝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用材料請 賜函敝行即行原班押匯奉 上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)

(12)月1:2—2:1外:2:2

## 大 生 厚 紙 版 廠

本廠鑒於國內劣質紙版充斥市場，若不設法挽回，影響國家經濟至重且大，爰於民國七年創造製立，研究改良，不遺餘力，積十數年之困苦奮鬥，出品精良，駕乎泊來之上，故市上劣貨漸告絕跡，非敢徒託空言，乃事實之證明，此舉由 各界熱心提倡採用之功，亦敝廠之榮幸也，茲將最近出品項目開列於下：

- 三號黃紙版 五 號 六 號
- 八 號 十 號 十二 號
- 十四 號 十六 號 十八 號
- 二十 號 二十四 號 二十八 號
- 三十二 號 三十六 號 四十 號
- 四十四 號 四十八 號

厚紙版以及糊版提花紙版，灰紙版，日歷底版，書簿面紙版，廣告招貼等紙版，應有盡有，如蒙 賜顧，價目格外克己，以廣招徠。

濮 文 彬 啓

地址：上海市第一特區宜昌路二七七弄四十二號至六十號  
電話：三一 二 九 七 號

(12)月1:2—2:1

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

# 分類廣告

此處招登 小型經濟廣告

價目  
二英寸半長  
二英寸半長  
每期國幣壹元

## 製造國貨自動鑄字爐

### 各廠注意

現擬添置國貨自動鑄字爐多部，須式樣靈巧，鑄字準確，流轉迅速，樣本及價目請先行寄來，合則函約談判。

藝文印刷局啓

## 徵求滾筒架

如有半新舊來路貨大尺寸滾筒架出讓保證可用者請投函敝局書明機器牌子及購送行家合則約期驗看。

藝文印刷局啓

## 製銅模人才待聘

鄙人從事製模工作已歷八載曾在上海某大銅模鑄字所任職對於電缸銀模等經驗自信極有把握有意者請致函藝文印刷月刊社轉交約期面談鄙人自當趨前領教也

## 蘇州許鳳初外科專家

本醫士擅長疔毒外科兼治眼症行道氣拾餘年臨症考察所得家傳秘方列年悉心研究秘製無論危險重症確有相當效驗雜誌拾載有餘治愈重症。各界酒恙不敢自吹貴業來所治療要求免費日有數起未能運命甚為抱歉從今歲起貴業來所診治照定例減半以示優待如蒙賜教請至鐵馬路小菜場北伯頓路九十四號門診一元貳角 出診四元四角 許鳳初啓

## 徵求印刷術刊物三種

茲徵求下列三種印刷術刊物

- 甲，中國印刷雜誌
- 乙，中華印刷雜誌
- 丙，神州印刷雜誌

不拘全套或零冊均願收買唯以一份為限後至者登願割愛者請開明條件致函廿世東路一八五號藝文印刷月刊社接洽

劉龍光啓

## 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

◁ 上海北開路漢均路里 ▷

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)揭載之稿除雜俎欄外，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)凡經揭載於雜俎欄之稿，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月刊社收。

## 藝文印刷月刊徵求封面啓事

本刊封面之圖樣，逐期更換，力避雷同。現正公開徵求封面圖樣之投稿，凡經採用者，每幅當酬現金五元至二十元。其未採用者，概贈本刊一冊，以答雅意。應徵者請注意下列各點：

一、式樣新穎動人，且帶藝術化者。

二、如能暗示本刊之性質，尤佳。

三、彩色不拘何色，最多以四種為限。

來稿請具姓名、詳細住址，並加蓋印章，掛號寄交上海法租界廿世東路一八五號藝文印刷月刊社收。來稿無論錄取與否，如未附有相當郵資，概不檢還。

藝文印刷月刊社敬啓

# 藝文印刷月刊

第一卷  
第五期  
廣告索引

上海建業機器製造有限公司	(一)
賽納印鑄機器製造廠	(二)(三)
寫生製版社	(四)
利達洋行	(五)
竹天新宋銅模鑄字所	(六)
啓文機器廠	(七)
瑞泰機器廠	(八)
中央儲蓄會	(九)(一〇)
大中華造紙廠	(五七)
義文印務局	(五七)
永亮電器製造廠	(五八)

---

天豐金粉公司	(五八)
儀昌興記機器號	(五九)
永泰水電材料行	(五九)
世界彩印局	(六〇)
夏昌記木作	(六〇)
鼎元興五金銅錫號	(六一)
鑫記紙行	(六一)
義昌機器磨刀廠・怡昶油墨行	(六二)
大生厚紙版廠	(六二)
分類小型廣告	(六三)

# 藝文印刷月刊社四大啓事

## 徵求印件稿樣：

中西文各種印件如有設計美觀式樣別緻本刊當擇尤登載以資觀摹來稿錄取者奉酬現金藉答雅意

## 歡迎投稿：

本刊爲研究改進印刷術之大本營歡迎外間投稿凡有關於印刷經驗上之心得稿件本刊當儘量採取稿金從豐敬望各界踴躍參加

## 招聘刊物推銷員：

本刊現爲普及推銷起見特招聘本外埠推銷員各數位凡與印刷界有聯絡自問有推銷能力者均可應聘佣金優厚願就者請向本社接洽（面洽函洽均可）

## 普及推行廣徵定戶：

本刊爲國內唯一之印刷術雜誌其發行宗旨係爲全國印刷界謀改進福利並非牟利性質此由本刊定價之低廉可見一斑敬望各界及印刷界從業員踴躍訂閱廣爲介紹俾達普及推行之目的本刊幸甚全國印刷界幸甚



怡和洋行  
代理  
怡和啤酒廠

怡和啤酒。夏季提神解渴。秋冬之季。可以促進健康。因怡和啤酒之成分。俱為優美之強身原料。如大麥能補助消化。酵母花能增進食慾。酵母能培補體力。故老年人飲之。頗感精神振作。年青人飲之。身體康強。婦女飲之。可以紅潤顏容。請即試飲。裨益無窮。

闔家取飲 怡和啤酒  
康健快樂



怡和  
啤酒

# 藝文印刷月刊的二十大口號是：

(一) 不牟利——除藝文印刷局供給固定經費外，

本刊所收入之刊費概作充實本刊之用，以副各界讀者之期望。

(二) 不因循——本刊之內容及編制，逐期益晉，

務使其與歐美日本之印刷雜誌後先媲美，為中國印刷界放一異彩。

## 歡迎各界投稿及訂閱！

社址：上海法租界甘世東路一八五號

(電話七二二二〇)