

年

卷

期

2

1

第

第



Art Monthly
The
GRAPHIC PRINTER

藝文印書局刊物之一

藝文印書月刊

VOL. 2 No. 1
第一卷 第一期

JULY 1ST 1939
民國二十九年七月一日

南京圖書館藏

藝文印刷局銅模部

為設備最完全之新型製模工廠

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
力缸製心可
與原文絲毫
用電力機器
製模殼可以
準確出貨迅速

技術

聘請經驗
技師鑄製
細無高低
毫之弊
斜之弊



有精良之銅模
始能產生優美之鉛字
有經驗之技師
始克製造完美之銅模



藝文印刷局刊物之一

名著選譯月刊

第四期 · 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 為餽贈親友之良好禮物

訂贈一年 終年不忘君之盛情

全年	半年	預定	零售	辦法	訂購冊數	郵費	
						國內及日本 香港澳門	國外
十二元	六元	一元	二角	一冊	價目		
二元	一元	一角	二分半	六分			
郵費在內						九角	
郵費在內						三角六分	
郵費在內						七角二分	
郵費在內						一元八角	

每月一冊 全年十二冊 每月一日發行

訂閱處：
上海甘世東路一八五號
藝文印刷局出版部
電話七二二二〇

經售處：
中國圖書雜誌公司
上海福州路三八〇號
電話九二二一三

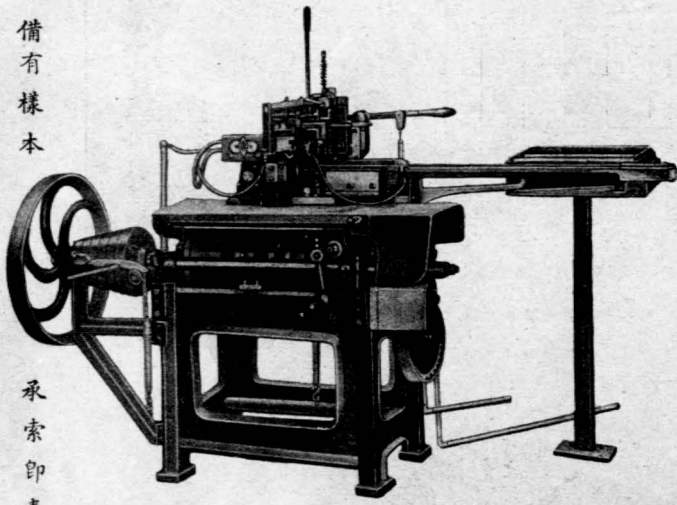
一 鑄字整大省使
 二 字齊小省使
 三 堅齊小省使
 四 耐光咸省用
 五 速用潔宜力使
 六

鑄字之家標準條件

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：勞神路四八五一號

電話：四八七五三

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

啟文機器廠

地址：北河南路天潼路五四六弄一百號



自動號碼機

(完全鋼質)

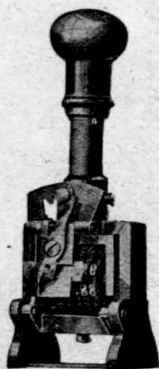
全機自字輪活塞以及外殼，無一非鋼質製造，其需轉動磨擦之零件，均經淬火，俾久用不蝕。

(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，或掉換零件。

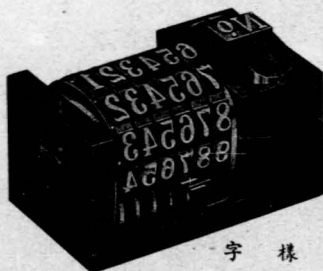
(售價低廉)

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。



123456

印刷號碼機



字樣

Nº 123456

本廠專門製造各種手
機及印刷號碼機，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。

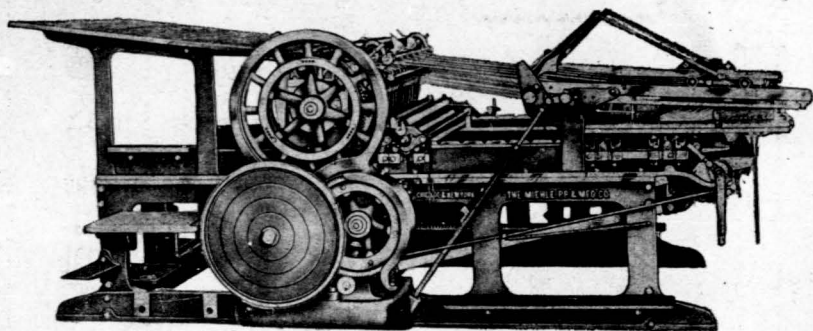
奉即索承本樣總

(12)月14-2:3

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

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
 麗機者較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機

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向上海及由德文印刷月刊介紹

藝文印刷月刊第二卷第一期目錄

編輯室言

復刊詞

三、四色版的印刷法

排字部「浪費」問題之研究

談製本工作的釘法

人造樹脂製的銅鋅版代用品

世界最大的報館——芝加哥講壇報(上)

印刷工友之夏令衛生

印刷術講座(一)

猜想將來的科學印刷

數月來我對於印刷的心得

小心得

赴別發印書館參觀記

印刷頌

十六開書版用紙預算表(一)

中文版式樣本(七)

西文版式樣本(七)

(七)

林鶴欽(九)

宋亦承(一二)

劉龍光(一七)

宋亦承(二〇)

吳啓後(二六)

劉龍光(二八)

劉龍光(三三)

白木(三六)

包芳慶(三八)

施友誠(三九)

陳曾望(四〇)

周福蓀(四一)

周福蓀(四二)

(四三)

金益璋(四七)

張振林(四九)

611235

藝文印刷月刊

第二卷第二期要目預告

怎樣採辦印刷材料……………林鶴欽

怎樣節省軋士令的研究……………宋亦承

中文字架應刪之字……………劉龍光

鉛版合金的熔場法……………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。

編輯室言

自從廿七年十二月裏，向全國讀者告別以後，到現在已經闊別一年有半了。在本刊第一卷第十二期「與全國讀者告別」一文內，曾經說過：「本刊的暫行停刊，決不是「死亡」，而是「休息」。「死亡」不能再生；「休息」則是培養元氣，再接再厲」。現在本刊復刊，和讀者們再度相見，可以證明本刊以前所說的話是兌現了。

本刊第二卷的編輯方針，和第一卷稍有不同的，約有數點：（一）「中國印刷界名人肖像及小傳」一欄暫停；（二）在計劃中的「書報介紹」一欄，暫不另闢專欄，以後將以這類專稿貢獻給讀者；（三）「雜俎」欄改為「讀者園地」欄。這裏是印刷工友的園地。我們希望讀者們以全副的力量來墾殖它，培養它。

至於「中文版式樣本」、「西文版式樣本」、以及為印刷界參考便利而登載的各種表格，仍然照舊刊載。

至於本期中的各篇稿件，我想不妨在這裏介紹一下。

林鶴欽君的「復刊詞」，是為南洋僑胞而作。林君此番南洋之行，足跡遍及馬來亞、菲律賓、爪哇等處。他寫這篇稿子，是具有極遠大的眼光和極精到的見地。我相信這篇稿子是值得僑胞一讀的。

宋亦承君的「三、四色版的印刷法」，是一篇很精確的稿子。這裏所提到的，四色版印刷的順序應以黑色為第一，是個很有價值的貢獻。末了，並特別介紹「噴霧機」。

編者的「排字部浪費問題之研究」，是對於一個實際問題的檢討。我們希望在這裏促起各印刷廠對於這個問題的注意。

宋亦承君的「談製本工作的釘法」，是關於裝釘方面的一篇專稿。這裏對於四種釘法，有很詳

盡的說明。

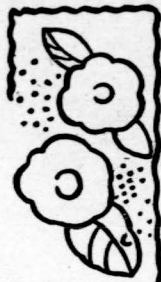
吳啓後君的「人造樹脂製的銅鋅版代用品」，是一篇製版方面的譯著。當此製版原料暴漲的聲中，這篇稿子是有一讀之必要。

編者的「世界最大的報館——芝加哥講壇報」，也是一篇譯著，介紹世界上銷路最廣的一家報紙。

編者的「印刷工友之夏令衛生」，則是應了一部份讀者要求而寫的專稿。

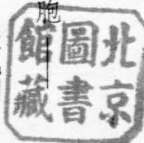
最後，是「十六開書版用紙預算表」。這張表格，篇幅很長，本期不能登完，下期起繼續刊載。





復刊詞

——獻給南洋僑胞



林鶴欽



一九三七年的戰事發生了之後，本局職工一部份星散，同時上海郵局也停止接受寄往內地的印刷品，所以我們祇好把出版將及一年的藝文印刷月刊暫時停刊。在這停刊的一年半時期中，我們常常接到本埠及內地定戶的來信，催促我們繼續出版。現時，上海情形較為安定，內地也早已通郵，所以決意於本年七月一日復刊。時光匆匆，轉瞬已有一年多的時間，沒有和讀者諸君相見了。

在我們發行本刊之初，有許多人預料着本刊的壽命決不會長久。他們的理由是：印刷界能寫稿或願寫稿的人太少；服務於印刷界或與印刷界有關的人雖然並不少，但是他們的求知慾並不強，所以訂戶不會多的。的確，我們在發行的短短一

年中，是感到了這些困難。然而，我們在事實上却得了各方面熱心份子的擁護，我們本身亦十分努力，總算不致出了幾期，就中途停刊。假使上海沒有發生戰事的話，我們相信一定會繼續出版到現在。

在這一年半的時期中，我國印刷界自然是蒙受了空前的損失，決談不到「進步」這兩個字。但是我們看到國外的印刷雜誌，就發現他們仍在前進不已。拿現時的情形來講：國內被毀的印刷業，是想要重新建設；沒有被毀而苟存着的印刷業，是想要在這困難環境中求生存。想要重新建設的印刷業，必須求得技術和管理方面的新智識，因為發軔時期正是立好根基的時機。沒有被毀的印刷業也應當力求進步，以免遭受淘汰。「智識就

是威權」，僥倖成功的事不是常常可以遇見的。

在這停刊時期內，本刊主編者劉龍光君，曾到我們廠內的各部份實習數月，並看了許多參考書。所以他的學識和經驗較前更為豐富，將來對於本刊必有更大的貢獻。至于我個人呢，曾到美國去了幾個月，最近又到南洋旅行兩個月。關於美國一方面，將來有機會時，預備寫一些稿子。至於南洋之行，則對於那方面的情形，比以前聽人講講或看看書比較多知道些。由於此行的結果，希望能將本刊介紹到南洋去，可以使南洋一帶經營印刷業及報館的華僑有些裨益。

我這次在南洋所經過的主要地方，為菲島馬尼刺，荷屬爪哇島的泗水、吧城，及英屬星加坡。其餘所去的地方，無關緊要，祇不過旅行觀光而已。單講這四個城市：馬尼刺、星加坡華僑所經營的印刷所，各有二三十家，報館各有三四家。泗水、吧城各有印刷所十餘家，報館兩三家。這許多人家當中，有的範圍非常可觀。至於其他較小的城市，亦都有華僑的印刷所。所以，南洋

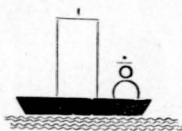
一帶，華僑以印刷為業者，其數可驚，惜無法統計耳！

因為本文不是專談南洋或者南洋華僑。所以我祇好概括的統計一下：南洋各地約有華僑八九百萬，各種事業都有華僑插足在內。節儉耐勞，是一般華僑的特長；智識不夠，固守舊法，是普遍的通病。我想，經營印刷業的華僑。多數亦不能逃出這個例子。報館因係文化事業的先鋒，情形自然有所不同。南洋一帶，從前因為土人的智識和能力不夠，以及殖民地統治人種的地位未臻穩固，所以華僑的機會較多。近年來的情形就兩樣了。除華商本身的競爭外，尚有土人以及殖民地統治人種的競爭。所以華僑中經營印刷業的人們，如果沒有技術上、管理上、營業上的特長之點，他們的前途很是危險的。

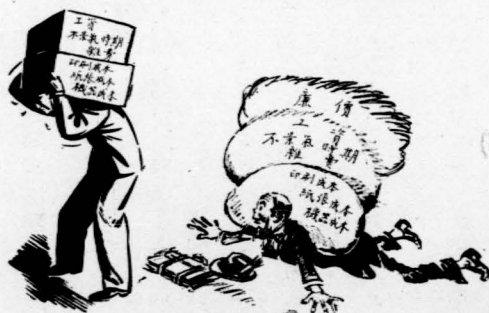
以前在國外經營印刷業的人們，大概和在國內一樣，並沒有受過特殊訓練的。可是我們要明瞭，印刷工廠並不是一件容易經營的事業。範圍小的印刷業，因為設備簡單，不能承印大批印件

以及利潤高的印件。範圍大的印刷業，除需大資本外，技術、管理、營業推銷等，在在需要專門智識。華僑的黃金時代已成過去，此後若不注意於技術管理之改進，增加推銷業務之能力，將來恐難進行順利。本刊發行目的，就是討論這些問題。此外並儘量介紹可靠的印刷材料人家，以便採辦貨物時之借鏡。現時國幣低落，拿國外貨幣購買國貨，真是一件最便宜的事。

我此番到南洋去，頗蒙各地印刷界招待，非常感激。本刊以前無法探悉南洋各地印刷業及報館的地址，難以推銷，所以訂戶頗少。希望此後本刊對於南洋的華商印刷業有所貢獻，更希望他們隨時給我們以指導。

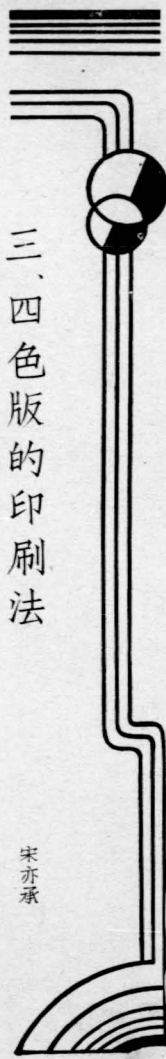


印刷業的負擔已經很重，



印刷品的價格要合理化，這樣你纔有生路。到處的『減價』，會使整個的印刷業受害，特別是你自己。服務要週到，價格要公道。

再加上廉價的負擔，
自然把它壓倒了！



三、四色版的印刷法

宋亦承

三色版爲何軟滾筒來得好？

什麼顏色應該加燥油的？

第一色印完的紙應該堆積得高

在各種印刷術之中，三色版和四色版的印刷，與其他的印刷比較起來，它是需要高尚技術的工作。若不精細，不清潔的話，那對於你日常的工作一定要惹起非常的困難，本文是對印刷者說明手藝上種種的注意。

多色版，最先須要決定的，是套色的順序。

三色版先印黃，再紅、藍，是一貫的定例。四色版在這三種顏色之上再加印一種黑色。四色版在製版所裏打樣子的時候，黑色雖然是最後印的，但是實際印刷的時候，黑色如果後印，是要影響印刷品的美觀，同時套版時也很困難，所以最好

把黑墨先印。但是這個方法也有一種缺點，就是下次套版的時候，要辨別油墨色彩是十分困難。

版子的裝置：底板最好是鐵的底板，工作正確並且迅速。然沒有這種設備的印刷公司，則以久用與洗滌都不會歪斜的堅木底板也好，最好的還是用最近出品專供底板用的夾板。這夾板也要把它兩面和四邊歪斜不正的地方去除，並且四方角度也須糾正。如果版子中間不排置鉛字的時候，把每塊版子調度擺正，在長的一邊用兩個緊塞，短的一邊用一個緊塞，把它關緊。版子因爲要留出填版的餘地，所以稍微要較鉛字標準低一些

填滾筒或平板：三色或四色版的印刷，最好滾筒或平板要填得軟。要是一硬，版子就容易損傷。然而三色或四色版和鉛字同時印刷的時候，滾筒或平板一填得軟，則鉛字壓於紙上，反面就有鉛字痕跡發現，而影響反面印刷。所以有鉛字的地方最好填得硬一些。最適合標準的填滾筒方法，說明如下；在絨布的上面鋪一張牛皮紙，把這張牛皮紙先捲在滾筒中之鐵棒上，在這牛皮紙上面，鋪六張光滑的報紙，再用一、二張牛皮紙鋪在報紙上面，然後把這牛皮紙的一端再捲在滾筒中之鐵棒上。

落紙頭：最重要的事情；是校正橫直的針脚。這針脚不正確，紙頭被「咬牙齒」拖下去的時候，就要歪斜或走動。校正橫直針脚的責任完全是印機部主任的責任，但普通都歸罪於落紙頭者。校針脚高低的時候，把針脚上突出來的舌頭，校成剛巧能有二張紙頭可放的高低程度。要規定和針脚有聯帶關係的「咬牙齒」的位置，先要把印刷

的紙頭折成四折，在這三根折線中的兩邊二根放二只前針脚，橫針脚置於紙頭橫端，相近三分之一之位置。

「咬牙齒」要按紙頭大小配置平均。設有八只「咬牙齒」，要不妨阻二只前針脚的位置，作為四折，在每折之中放置二只。倘然落紙頭板傾斜過甚，則被「咬牙齒」拖下去的紙頭，在滾筒旋轉的時候就要發生障阻，要防止這種障阻，最好在「咬牙齒」滾筒的地方，貼一塊小的薄紙。就是：切一塊和「咬牙齒」同樣闊狹的紙頭，把滾筒紙最上面一張切去一塊，然後把這塊薄紙頭貼在滾筒上切去的地方，如此，紙頭在「咬牙齒」和滾筒之間不會滑掉了。

前針脚多數是用二個，即使說是大的紙頭，用了三個或四個的針脚，則落紙頭時，反而祇有困難，而沒有效用。

上車以前的準備工作：「上貼」（即在滾筒上貼紙條子之謂也）儘量免除。把版面的水平線裝得平，這也是很重要的工作。印刷時免除「上貼」

和「切貼」（即在滾筒紙上切去一塊再貼一塊的意思），則版面上決不會發生花白的斑點，「上貼」貼在滾筒紙的第二、三張之中。在第一張的上面最好不要「切貼」。鋪滾筒的紙頭不要鬆，要是一鬆的話，滾筒紙和滾筒之間充滿空氣，滾筒的直徑因之膨脹，墨色就要發生濃淡。

紙頭的處置：無論那一種紙頭，受到空氣影響之後，性質就要發生變化。假設一遭到潮溼空氣，就要伸長；一遭到乾燥空氣，就要縮短。所以在多色印刷的時候，紙頭伸縮是很麻煩的事情。切好的紙頭決不可以當時就印，至少在三、四星期之前，非把這紙頭搬到乾燥室裏去，使其乾燥不可。從紙頭店裏送到的紙頭當時就切，常有十分之一的伸縮，所以印時要注意放在針腳兩端的角度是否正直角，如果不正，自己就拿到截紙機裏去修正。印上等印刷品時須在未曾印刷一晝夜以前，把這紙頭每張夾以襯紙，使其乾燥，要是夾一次以為不足夠，那末再來一次。普通的印刷品不必這樣費事，祇要把紙頭分成少數，吊在

印刷室內，使其乾燥即可。

第一色印刷好了的紙頭，要儘量堆積得高，而防止空氣接觸，並且在它的上面再蓋三、四十張印壞的紙頭。要是不蓋，在冬季裏，這一堆紙頭上面的十五、六張，墨色就要套不準了。印刷完畢了，把紙頭分成數十張一堆，不要使油墨沾着襯紙。

油墨和燥油：調合墨色是很困難的事情，非要有豐富經驗，和尖銳底辨別色彩之目光，以及靈敏之感覺的工人們不能勝任。從製版所裏送來的打樣子，絕對不可相信，因為你不知道這打樣子，果真是否依照原稿的墨色印的。這樣說起來，印刷公司要備齊所有一切顏色的油墨，非但是不經濟，並且是不可能的事情。所以祇要準備黃紅藍三色，每種二色，即土黃，橙黃，紫紅，橘紅，深藍，淡藍。如果需要用濃厚墨色的時候，則在這六種顏色之中，採用墨色濃厚的三種。然這種油墨，都是透明性的混合油墨，普通印刷品用的不透明礦物質的油墨是不可使用。（黃墨也

不是黃鉛 Middle Chrome，而是用金屬鹽質和顏料混製成功的東西）。

現在先黑而後黃、赤、藍，順着次序印刷，如果希望墨色深的印刷物，第一套用深色的黑墨，反之，若希望澄明的淡色，則用帶有灰色的黑墨。黃墨不需要混和其他東西，照其本來顏色就可以運用。紅墨要使其細薄，故多少要加些凡立水。藍墨必需要攪得薄，才可以印刷。要使油墨漂薄，則加些優良的石版用的凡立水。

燥油在黑墨和黃墨裏面，沒有加的必要，在特別質地的紙頭裏或者需要加入，但是加的時候，也要注意，不然則起初印的黑墨和黃墨的皮膜過分乾燥，以後印上去的紅、藍墨則不易吸收，油墨就要發生不勻融的弊病。第三色的紅墨如前面所說的要加凡立水，同時在紙面上，謀增強附着力，所以也需要混和燥油。然而一加燥油，印刷品表面即要發光，若認為「光」是不需要的時候，則油墨裏面混和重晶石粉 (Heavy Spar) 即可。

防止過底用噴霧法：現在應該使用什麼方法？黃色能使印刷物的色彩豐純，是一種溫和的天然顏色，所以印的時候稍要濃厚。紅色太濃則人物的面部及手部等要變為過紅，這一點需要注意，而且也是印刷過程中最需注意的。藍色是最後印刷的，所以容易區別，沒有多大的困難。

三色版因為沒有黑版，然暗的陰面，若需表現充分深黑，那末在陰面地方，把每種油墨格外印得濃。總而言之，自始至終，要保住平均的墨色，是印刷很要緊的工作。

要防止印刷品過底，所以加夾襯紙或裝置噴霧機。在噴霧機現已發明的今日，噴蠟的方法當然有種種的不便，（噴霧機未發明之前祇有噴蠟方法——作者）並且現在的機器，改良得非常便利，可以自由移動，使用的液質也不是蠟，而是無害的液質，所以極受斯業歡迎（噴霧機在我國尚未採用，是附帶說明而已。——作者）這種噴霧機是把阿拉伯橡皮液質噴在紙上，這液質很快就會乾燥，而成爲微細的粒子，使它附着紙面，

這粒子就是防止第二張紙頭的反面和油墨的皮膜直接接觸的東西。這樣一來，過底的弊病就可防止了。今後的印刷，不拘多色印刷或單色印刷，從來夾襯紙的工作也許要完全淘汰，成爲噴霧機的世界了。

新式印報機創造者

亨利吳德逝世

美國有亨利槐士吳德者，爲吳德印報機器公司之總董，生平創造種種新式印報機器，使印刷報紙速度加快，無與倫比，因此有名於世。其人於本年在新約因疾逝世，享年七十三歲。世間每日出版之報紙，用機器印刷，繁雜非常。其製造方法，大都出於吳德所創造發明，如自動印刷板、自動進紙機、自動接紙機之類，皆其所造。印刷板向須人工爲之，有自動印刷板，則無須人工之勞。自動進紙機，自將捲筒紙通至高速度之印刷機中。自動接紙機，則使二筒之紙銜接爲一，不致印機中斷。從前印報機器，每小時僅印每分八頁之報二萬四千份。自有吳德氏種種發明之後，能出至六萬份。印成摺成，完全可就。依吳德計算，其所造印報機器，印英文小字一行，祇需一秒鐘之千分之四；而摺成全報一份，亦祇需一秒鐘之百分之一。生

平所發明甚多，大都先在紐約泰晤士報館之印報房中試用有效。故該報之機器間，有「吳德之實驗室」之稱。印報機器之外，又留心飛行機之學藝。於海軍飛行，尤所注重，辦有飛行雜誌一種。一九一五年爲美國政府海軍顧問會之會員，且竭力主張國家宜有預備，以防萬一。於政治運動愛國運動，多所計畫。少好作詩，又著雜書兩種。然生平專心致志者，端在製造印刷機器。少時在學堂肄業，於科學一門具有深造，而製作印報機器，更見特長，法蘭克林專門學院當以金牌獎之。紐約有一新開業練習學堂，吳德於數年前贈以價值十萬美金之印機一部，生時向政府領得之印機專利證書，約有四百五十種之多云。





排字部「浪費」問題之研究

劉龍光



印刷工業是一個極複雜的工業。僅就「鉛印」而言，便包括了許多的部門：即使捨去「製模」和「鑄字」不講，也要經過「排字」「印刷」兩個階段。

此外，有時還要經過「裝訂」的階段。所以，在工作的過程中，各個階段都難免有「浪費」的地方。這些「浪費」，對於工人的本身沒有益處，而對於印刷業的僱主則是一種無謂的損失。如果把各個工作階段的「浪費」統計一下（事實上當然是難以統計，甚至無法統計），則積累的數目一定很有可觀。有人說：「浪費」是印刷業的致命傷。我想，這話倒不算過份呢！

談到排字部的「浪費」問題，大概可分作兩方面來講：物料方面的浪費和時間方面的浪費。

（甲）物料方面的浪費

排字部最普遍的現象，便是鉛字及鉛料遺落在地上，特別是字架的近旁。僕役或學徒掃地的時候，往往將它掃去，和其他廢物一道兒送進垃圾箱裏去。這種無形中的損失，實佔排字部浪費損失的大宗。我們姑且作一種譬喻：如果一天掃去一磅的鉛，一月就掃去三十磅的鉛，一年就掃去三百六十磅的鉛。現在青鉛的價目，每磅約合三角弱，換句話說，就是我們每年要受到一百零八元左右的無謂損失。在工作的時候，鉛字或鉛料遺落在地上，往往為事實所難免。若要將它一一拾起，反倒妨礙了工作的時間。所以，這個責任應當歸之於掃地的僕役或學徒。在掃地的時候，切不可不分皂白的掃除罄盡，應當細加檢點，把鉛字或鉛料拾起。廢紙團或廢紙塊中，常常會

有鉛字在內，尤其應當注意。

鉛線和鉛條在工作忙碌的時候，亦往往會遭受損失。因為排字的人，往往不擇粗細，把新澆的鉛線、鉛條任意斫短。譬如說，現在要用七吋長的鉛線或鉛條。因為工作忙碌，一時來不及尋覓舊有適度的鉛線或鉛條，就將新澆的鉛線或鉛條（通常是廿四吋長或廿二吋長）斫成三段應用。所剩下的鉛線或鉛條，因為太短，不能應用，等於廢物一樣。所以鋼鉛線或鉛條的時候，最好先斟酌一下，然後再鋸。否則，鉛條的厚薄長短還可以合併起來，鉛線就無法補救了。

排字工作忙碌的時候，還有一種通病：就是把誤取的各種材料或鉛字，不論合用與不合用，都亂堆在字盤左右，沒有把它們放置原處。因之，別人在工作的時候，處處碰壁，必須另外澆鑄或購買。規模稍大的印刷業，多有「鑄字部」的設備。一般人的心理，以為所缺的材料或鉛字，儘可以重澆，取之不盡，用之不竭。殊不知鑄字時所耗費的時間，以及鑄字時所損失的鉛灰，在在

都是無形中的損失。所以，在排字的時候，最好把誤取的材料隨時還置原處。

中文字架每格裏面的鉛字，在還字的時候，舊字都是放在新字的上面。迨至插字的時候，所插的字仍然是舊字，以致演成「舊字屢用，新字不動」的現象。換句話說：就是新字幾乎永遠沒有被插的機會，它們的效用幾等於零，這也不能不說是一種損失。補救的方法：新字和舊字應當時常翻身，就是把新字抽出，放置在舊字的上面。

中文字架上面的鉛字，有時某一字數目過多，字格裏容納不下（廿四盤和六十四盤都有這種現象），就把它們任意的放在近旁，結果往往遺落地上，一被掃除，損失不貲。這是「中文排字部」的損失較「西文排字部」的損失為甚的主要原因。補救的方法：祇有添製中文字架，或另闢中文鉛字的棧房。但這兩點在規模較小或財力支絀的印刷業，當然是不容易辦到的。

（乙）時間方面的浪費

排字部時間方面的浪費，和設備方面有密切的關係。規模宏大的印刷業，比較上佔了很大的便宜。這裏舉出最顯明的兩點：

第一，鉛字字體或號數的不全，空鉛、鉛線、鉛條等的設置不全，都必須將工作停頓起來，須等到買來或澆好之後，才能繼續工作，對於時間最不經濟。

第二，在冬季的時候，工人手部常常凍僵，影響工作的速度很大，所以排字部須有熱水汀或火爐的設備。在開工之前的半小時，就開始燃燒。這樣，工友們在上工的時候，就可開始工作，不必再烘手取暖了。

但也有幾點，不論規模的大小，都應當加以注意：

第一，選字宜勤 印刷後的活字版，如果沒有保存的必要，最好馬上拆開，把鉛字還在字架上。這樣一來，別的印件在插字的時候，可以增加許多便利。

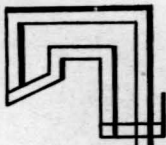
第二，存版宜編號

印刷後的活字版或鉛

版，如有保存的必要，最好把它們編成號數，按着次序放在銅盤裏。此外預備一本簿子，把主顧的芳名及印件的名稱（或把印件打張樣子貼在上面，更佳）寫在上面。另附一張檢字表，西文按照字母的先後排列，中文按照筆畫的多少排列。遇到尋覓存版的時候，祇須按圖索驥，便可尋到，時間方面經濟非常。

第三，損壞的鉛字宜於排版時隨手剔去 在排版的時候，如果發現到損壞的鉛字，最好隨手把它們剔去，另換上新的鉛字。否則，在印刷部裝版上車的時候，發現到損壞的鉛字，一定要拿到排字部去掉換，這也是一樁耗費時間的事情。





談製本工作的釘法

宋亦承

印刷的過程，雖然說是很複雜，然就其簡單說起來，也不過祇有排字、印書、裝釘的三種主要工作。前二者置諸不論，後者——裝釘——為斯界討論與研究起見，特一二贅述於左：

裝釘的目的，大體分析起來有兩種；（一）零星單片的讀物，按順序釘就，兩面裝以薄壳（Cover），防止書物散失，同時為閱讀便利。（二）一國文化的紀錄，或知識的源泉，想得以永久保存而加以裝釘。在此兩者之間，都負有重大的功用，故裝釘的方法也隨着時代的需要，而日漸改進。現在我所要說的，是着重於「釘」的方面。對於「裝」的方面，因篇幅關係，祇好候諸異日。我記得從前有一位裝釘專家說：「裝釘一本簿冊，要是不費三分之一以上的工夫在釘的方面，則這本

簿冊一定不會有好的結果」。諸位想起來，這句話是太形容過度？不，我們至少由這句話裏面，可以推想到釘的重要性。我國普通製本的釘法，可分為鐵絲釘、敲洞釘、鋸脊釘以及穿線釘四種。對於這四種的釘法，次第加以說明。

鐵絲釘——普通對摺廣告或大宗雜誌，都用鐵絲釘機釘之。鐵絲釘機在我國普通所用的，以英美或德國製造最多；或摹仿他們式樣而自製的國貨。它的式樣有手搖式、腳踏式和馬特式種種。現在一般裝釘工場所採用的，多數是腳踏和馬特兩式兼用的架子。從前舊式的鐵絲釘機，鐵絲盤裝在下面，釘時鐵絲由下面上來，釘脚捲在上面。但現在有一種新式的架子，速度較舊式高一倍，它的鐵絲盤是裝在上面，釘時鐵絲從上面下

去，釘脚捲在下面。這種機器，在上海資本較大的印刷工場裏都已採用。

鐵絲釘也可分為騎馬和平釘兩種。頁數少的對摺廣告或雜誌等，多是騎馬釘的；單張多，頁數厚，則多用平釘。無論騎馬釘平釘，在釘以前應有一種準備工作。若騎馬釘的時候，需先把機器上鐵板放下，成爲山形；校正厚薄和距離針脚；（三十二開二針，十六開三針）在每個油孔裏，加注相當分量的機器油；加好之後，用較潔的破布或棉紗頭，把機器四週殘留的油漬和灰塵揩拭清潔，以防污垢沾着書本裏面。釘平釘時，把鐵板放平，在它的上端加置一只橫針脚，再和縱針脚同時校正後，方纔可以開始工作。

騎馬釘和平釘所用的鐵絲，也需嚴格分別。

騎馬釘用的鐵絲，宜擇其圓形的；然平釘的時候，宜用扁方形的鐵絲。爲平釘時便利起見，最好把平釘書籍摺好之後，底下一帖上端刷以紅墨水，再配拾成冊，用紮書機縛緊，脊上塗以漿糊，候乾燥之後，每本照紅誌分開，使釘的時候不會

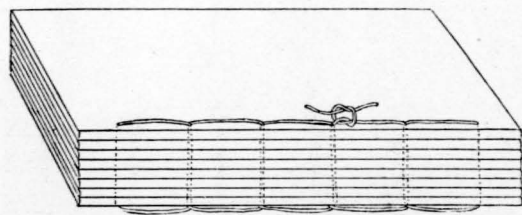
移動。若無此種紮書機設備的裝釘工場，則可借用大拷貝架來代替紮書機，其法如下：切二塊和書籍一樣大小的三十六號對裱黃版紙，它上面另外貼三條四十八號對裱黃版紙條。這三塊黃版紙條貼的時候，兩邊二條要狹，中間一條稍爲闊些，並須互相隔離，剩留二條槽道。這槽道中間，預備放置麻繩，紮的時候須要兩人互相幫助。一個人先把槽道黃版紙放在拷貝架的中央，同時在槽道中放二根麻線，上面覆一塊一寸厚的木板。其他一人把要紮的書本整齊，放於木板上面。傍一人扶之，預防倒下。大概一百頁厚薄可堆積四十本左右，每廿本反正放置，因一順的攏着，摺的地方高，不容易放積得整齊，且要崩瀉下來。一切準備好了，把木板放在書本上面，然後將二根麻繩環過來，再把這塊槽道黃版紙覆於木板上，覆的時候需注意二根麻繩是否嵌在槽道中間。最後把拷貝架上的鐵壓板迴轉到相當程度，把麻繩縛緊，這也是一個經濟的辦法。

用於鐵絲釘鐵絲的質地有三種：就是鐵製的

鐵絲、鉛製的鉛絲、和銅製的銅絲。其中鐵絲用途最廣，它的質地非常堅牢。然一着水分或鹽分，就要發銹腐爛。鉛絲性質軟而不會生銹，然價值較鐵絲為貴，如果頁數多而紙質堅韌的書本，釘時不易貫穿，釘脚常要捲在中途，宜用鋅製鉛絲。若熱帶地方和我國南部珠江流域，因氣候潮溼關係，則用銅絲最為適宜，因其不會發銹。然價格較鉛絲更貴，故一般裝釘工場因成本關係，少有採用。最近又發明一種銅絲代用品。它是鐵絲外面鍍上一層銅膜，外貌與銅絲完全一樣，價格較銅絲低廉一半。所以現在裝釘工場採用的很多。

鐵絲、鉛絲或銅絲的粗細，與書本的厚薄很有關係。譬如說；一寸二分厚的書本，若用三十號的鐵絲，則釘脚不能貫穿全部，往往捲在半途，就要發生拆釘的手續，反之，若二張厚薄，用十八號鐵絲，非但不美觀，並且要損壞機器。對於這點，諸位不可不注意的。現為讀者參考起見，特將書本厚薄與鐵絲粗細的比例略舉於後：

二張至六張厚……………三十號至二十八號金屬絲
 六張至二分厚……………二十八號至三十號金屬絲
 二分至四分厚……………二十四號至二十一號金屬絲
 四分至五分厚……………二十四號至二十號金屬絲
 五分至六分厚……………二十三號至二十號金屬絲
 六分至一寸二分厚……………二十號至十八號金屬絲

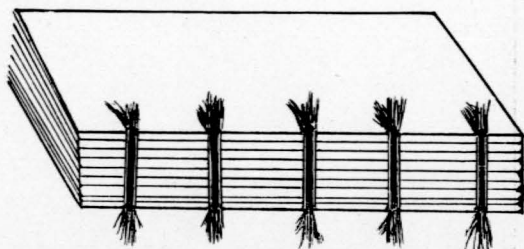


敲洞釘——裝釘講義錄

或背脊損壞的簿冊，以及廉價雜誌合釘本等，皆用敲洞釘方法來釘的。它的釘法是很簡單；先把上下兩面各貼一條白洋布或牛皮紙；乾燥之後，把釘口撞齊，上面壓一塊重量的壓鐵；離背脊二分半的地位，用錐子打三個乃至五個的孔洞，此視簿冊大小而定奪之；然後用釘書線穿入縛緊。若需要敲脊的書本，千萬不能縛得緊。不

然，敲脊的時候，釘書線常要中斷，而且脊部也不易敲圓。釘好之後，線結的地方用鐵錘敲平，再用漿糊塗刷於白洋布上，貼入襯紙。這襯紙是否直紋，須加以注意；如係橫紋，一沾着水分就容易發生皺形。貼襯紙工作完畢之後；在背脊部份塗以細薄的牛皮膠，乾後，底面夾二塊無用的黃版紙，用截紙機切光。脊部再包一條白洋布或紗布，使其堅固。還有一種裝釘發票或定貨單等等，底面祇釘二塊裱有襯紙的十二號黃版紙，脊部包裹一條縐布，底面糊以花紙。這種釘法的俗說，就是「布腰花紙」。

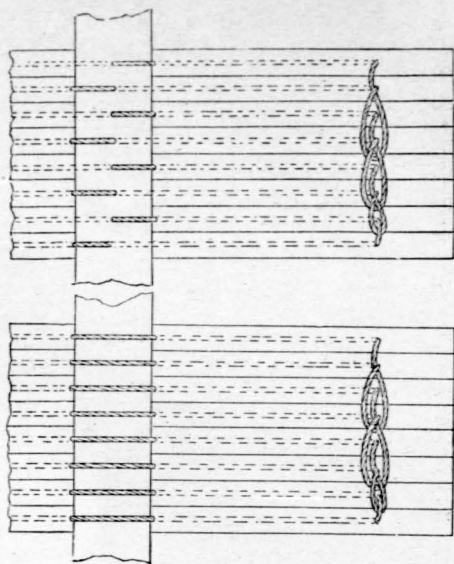
鋸脊釘——普通裝釘敲脊的書本，都用鋸子在脊部鋸了槽道。釘的時候，每條槽道裏嵌入一根蓬線。鋸脊的時候，底面襯紙需要除去；如果不除去，這襯紙貼到書面(Cover)裏，翻開來就要發現很明顯的鋸洞，是很不美觀的。書本整理完畢之後，上下夾二塊無用的黃版紙或木板，插入木紋內把它絞緊，左右兩端離四五分的位置，先鋸二條槽道。如果這書本是三十二開大小，則



中間平均地再加鋸二條。十六開大小，則中間須加鋸三條。雖然說這槽道越鋸得深，釘的時候越容易，但是要傷害書本的摺口，同時在膠脊的時候，牛皮膠由這槽道裏滲入，往往要累及書本的紙張。還有一種的缺點，就是槽道鋸得深，而嵌於其中的蓬線也因之寬鬆，在括脊的時候稍不留心，這蓬線就有滑出的危險，結果又要發生麻煩手續。所以槽道要鋸得淺，而達到可以釘的程度才好。

穿線釘——凡公司銀行以及機關簿冊，多數是穿線釘的。它是一種最上等的裝釘方法，普通如圖裏二種。這二種釘法雖然稍有軒輊，但大體的原則是一樣的。凡穿線釘工作最須注意的，是

釘書線緊鬆要拉得平均和釘得正齊。若過分鬆弛，敲脊時候薄口就要發生一帖一帖的弊病；反之



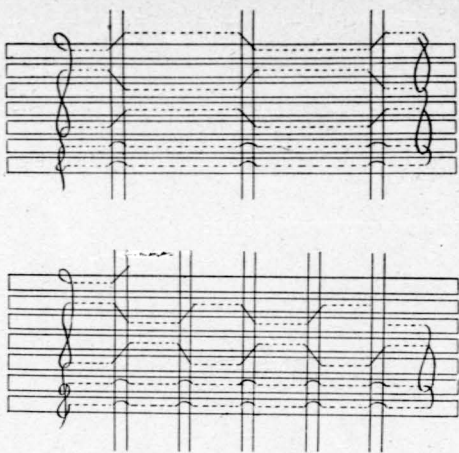
，過分緊張，敲脊的時候脊部不易敲圓，而釘書線常有發生中斷之虞，結果又要重翻拆釘，是很費事的。

摺的時候，先把單片正反面詳細檢察一次，將有污點及劃線不正之單片取去，或修改之。摺時要酌量紙張厚薄，來定奪每帖張數。摺好之後

，底面兩帖各貼一條白洋布，增加其強力。一切準備好了，用鉛筆離兩端四五分與每條背帶的地位劃條鉛筆線，使釘時便利，針腳不會歪斜。

第一帖先釘襯紙。每帖釘的時候，需注意針刺入的地方是否在摺線中間。然後用左手揪在裏面摺線正中，右手拿穿好了釘書線的針，從左端外面刺入，用左手摺住引線，就由背帶左面刺出，在左端尚須殘留三寸長的線頭。把第一帖釘了，再繼續釘第二帖，方法和第一帖同。不過，這次是從右面起至左面。把第二帖的釘書線和殘留在左面的第一帖線頭打一個結，同時在左右兩端兩帖之間，夾三根釘書線，俗說「頭腳線」，每帖釘到兩端，須把引線插入次帖，和頭腳線打一個辮子狀的繞線結。如果全部釘完了，把頭腳線打二個繞線結，使其不會解散。線頭用剪刀截斷，用信壳刀把線頭括鬆，貼以少許漿糊，把它貼在襯紙上面，脊部用牛皮膠膠牢。這種釘法是單帖釘。還有一種雙帖釘，是裝釘紙張厚因之每帖張數減少而帖數增多，或紙張薄而帖數多的簿冊。

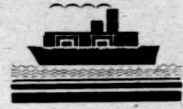
因爲帖數過多，脊部線和線堆積的關係過分隆高，裝釘時就要發生種種麻煩。要避免這種麻煩，所以要運用雙帖釘。它的釘法是二帖同時釘的，（詳細附圖）可減去脊部高度四分之一，且釘的速



度也可較單帖釘增加一倍，然這種釘法沒有單帖釘來得堅固，同時這雙帖釘的底面二帖也要單帖釘的。

釘書線，普通是用機器紗線、臘線、麻線、以及絲線等等。釘的時候，線不宜過長；太長，釘時常要發生障阻。倘有用唾液浸溼釘書線，助其光滑的惡習慣，斷須免除。要使釘書線光滑而堅固，可用黃蠟來摩擦。如果用蠟線的裝釘工場，就沒有這種問題。





人造樹脂製的銅鋅版代用品

白木譯



英國利物浦有一家帕拉丁照相製版公司，(Palatine Engraving Co.) 近二四年來在研究中的用漆一類的化合物(人造樹脂)製造網線銅版和鋅版，因為最近已告成功，所以把它定名為(Palalate)版。在英國某雜誌裏宣傳說：這版子是利用銅版、鉛版、以及橡皮複製版等的原版複製版，它的製版材料很巧妙的，是採用油漆一類的植物脂肪。用油漆一類的植物脂肪質製造鉛版 (Seco) 的試驗，前幾年在美國已經實行過的。據英國某雜誌又說：用植物脂肪質製造的一百五十線與一百三十三線的網線銅版與原版對照起來；它的網點版複製是極其精巧。網線銅版能夠做到這樣程度，對於複製鋅版一定是難以形容的精美。這版子特色的地方，除掉可與原版毫無差異的製版之

外。例如：原版裏的線與網點的傍邊即使被認為有腐蝕的地方，在這(Palalate)的複製版裏就沒有這樣的缺點，版面平滑可以減少墨膠的摩擦耗費、填版子也比較金屬版來得便當。金屬版因為是冷性的物質，所以和油墨的接近力是來得薄弱，但(Palalate)複製版的性質比較金屬版來得溫暖，所以容易和油墨接近而油墨的消費也可以減少。還有因為不是金屬版的緣故，所以不會惹起與油墨顏料，發生化學反應的弊病。

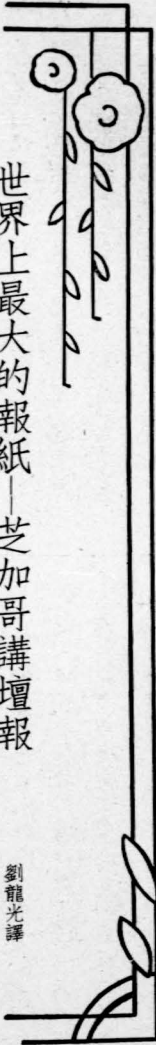
其他尚有許多特色的地方；就是鉛版等材料主要的是金屬性質的結晶品，常要發生損壞，而這種複製版就不會了。它的耐久性也很強；同一時候印刷的，銅版已經摩耗了，然這(Palalate)的複製版仍舊如原來一樣，不會有絲毫的摩耗。

這複製版據說有鋼也不能研斷這樣的硬度。至於外部擦傷等情絕對不會發生的。受到空氣的影響而發銹或生銅綠、或者因油墨的溶劑而腐蝕等等，決不會發生以上這種的弊害。並且這複製版的重量也比較金屬版要輕得多，祇及銅版的重量六分之一，所以郵費與運費可以節省，就是印刷機器的動力也可減輕許多。最後還有價錢方面：在英國這種 (Palaplate) 複製版的製版費好像比較銅版來得便宜一些。銅版每寸的價錢雖然不十分詳細，但是這 (Palaplate) 複製版的製版費據說每十方寸是二先令六便士 (大約等於法幣三元七角左右)，依照以上價錢推算每方寸是三便士 (合法幣約三角七分左右)

「利用油漆一類的植物脂肪質製造版子，的確是很可驚人的技術，尤其是在金屬品這樣昂貴的今日。我國製版家在這方面也應該要努力的研究，使成本方面得以減低，以期達到價廉物美的目的。竊以為這個問題對印刷業有莫大之關係，故將刊載於二十一卷七月號日本印刷雜誌裏面的

(人造樹脂製的銅鋅版代用品)一文，譯成中文貢獻給本國製版界作個參考，同時介紹給印刷同業做為一件印刷上的知識。惜這篇文章裏面沒有製造的方法和原料的成分，可以使諸位參考，這是很遺憾的。希望今後有關於這方面的文章，記者當盡量搜羅，以餉諸位——記者」





世界上最大的報紙——芝加哥講壇報

劉龍光譯

美國若干萬的家庭裏，閱讀芝加哥講壇報這件事，差不多是頂頂重要的。這個報紙每天不斷地把世界新聞傳送到家庭裏。所以閱讀芝加哥講壇報這件事，是日常生活所不能避免的，就像天氣一樣。

因為芝加哥講壇報的出版不間斷的緣故，就不大有人注意到它的出版是一件怎樣驚人的事情。新聞從各處滾滾而來，必須要經過編輯、標題和插圖的手續。社評必須要寫的；諷刺畫必須要畫的。幽默的補白和其他特稿，必須要準備。這一切，再加上大量的廣告，必須準備齊全，在一定的時限以內送到印刷機上面，使大量的文字圖畫演變為芝加哥講壇報。

履行這種艱鉅的工作，日常不斷，使其順利

而沒有訛誤，須有效率很高的組織；須有性質與寫標題或澆鉛版完全不同的剪裁能力；也須有跡近神祕的機械上的技巧和設備。

芝加哥講壇報在它的九十年歷史中，一向是印刷精美的報紙。它的印刷和編製，始終保持最高峯；祇有最精美的設備和材料，才會有這樣的出品。說到增進出品質量的新法，不論是它自己或別人的發明，它總是儘先採用，而且往往是首先採用的一人。美國報紙中首先採用照相滾筒印刷機者，芝加哥講壇報也是其一。彩色照相滾筒印刷術，即是芝加哥講壇報的發明物，它是報紙採用彩色印刷的鼻祖。

不景氣的狂潮，並沒有阻止芝加哥講壇報的不斷發展。自從一九三〇年以來，可以看得到機

器方面的大批而用費浩繁的更換。全部的機器設備，逐漸以更新穎、更迅速的機器代之。僅僅這一筆改裝機器的開銷，就已超過了一百廿五萬元美金。製版部和鉛版部的設備，都有改進。紙棧房擴充了一倍。新式的卸貨起重機已建造完成，而芝加哥講壇報的運紙船也增加了兩艘。芝加哥講壇報的造紙廠，也用去了幾十萬元的美金，以求出品的改善。

你到芝加哥講壇報的工廠去參觀的時候，你已經看到了驚人的偉大工作。那末，你大概需要一張紀錄，記載看到和沒有看到的東西，芝加哥講壇報——世界上最大的報紙——謹以這本小冊子獻給你。

九十年來的進步

芝加哥講壇報創刊於一八四七年六月十日。最初出版的四百份報紙是一位編輯用一部小型手扳架印刷的。印刷的地點是在 Lake and La Salle 街一所房屋的一個房間裏。

此後的九十年中，芝加哥講壇報曾經閱歷過並且報道過美國的四次戰事——墨西哥戰事，南北美戰事，西班牙戰事和歐洲大戰。它曾登載過二十三次總統選舉的揭曉。火災曾二次燒毀它的工廠，一次在一八四九年，一次在一八七一年。它曾經歷入次的不景氣狂潮。

芝加哥講壇報的發達，就像芝加哥的發達一樣。最初祇印刷四塊版子的小房間，現在已變做世界上最美麗的商業大廈——芝加哥講壇報大廈了。報紙的篇幅已從四版擴充為四版的許多倍。現在的男女服務人員已達五千人以上。它的訪員（新聞徵集所）已遍佈全球。芝加哥講壇報的紙料是它自己的森林和造紙廠的產物。現代科學的各項成功，是不斷的被利用着，使它變為更精美的報紙。

以暢銷的數量和特色、廣告的系統和效率、新聞的種類和性質、社評的權威、機械的設備和工作的範圍等標準來說，芝加哥講壇報可以說是報紙的至尊。

新聞部

新聞在報紙所能貢獻者當中，本來是最重要東西。芝加哥講壇報爲搜羅全世界的新聞起見，曾以積年的努力和數十萬的美金，從事於建立一個適宜的系統。

一切的新聞，不論來自芝加哥市內或來自遼遠的中國，都傳達到新聞部——報紙的中樞機關。新聞就在這裏預備好，做一起送到排版部去排版。傳到這裏的新聞，大概可分爲三組，——本埠新聞，國內新聞和國外新聞。每組都由一個編輯和一些抄寫員負責。這些新聞經過抄寫、校對和標題的手續以後，便被送到總編輯、新聞編輯或夜報編輯那裏，以便插入報紙中的適宜地位。

本埠新聞

這是芝加哥的新聞。我們要曉得本埠每天所發生的事件，大半要經過報紙的媒介。本埠新聞的來源，約有數處。最重要的之一，便是「本埠新聞社」。它是本埠各日報聯合組織的徵集新聞

的機構。「本埠新聞社」的訪員遍佈芝加哥及其近郊。訪員用簡括而確鑿的消息，用電話報告給「本埠新聞社」。這裏馬上製造許多印花板的複本，用一種氣管把它們分發到各報館。芝加哥講壇報所用氣管，總計起來約有三又四分之一之長，從 Madison & Dearborn 街的報館舊址，經過「聯合通訊社」和「本埠新聞社」而達報館的工廠。這些氣管是用許多個四十馬力的電力壓汽機來駕御，環繞一週祇需五分鐘。「本埠新聞社」的消息達到芝加哥講壇報以後，由本埠新聞版的編輯審定它的新聞價值。如係重要的新聞，還得派出一個或多個的訪員，以期獲得更完全的消息。

芝加哥講壇報館的訪員中，有些是有固定的常駐之處，如市政府、芝州大廈、教育局、聯合大廈等。此外訪員則每日派出，担任指定的工作。到了晚上，有些訪員派到本埠四週各個重要的警察崗位上，準備隨時可以目擊本埠四週的各種事件。

新聞室的本埠新聞辦公桌，每天二十四小時

都有人在那裏，以備收取新聞。如有必要的話，還要謁報館的整個財力去特寫它。

和本埠新聞版人員合作的，還有各部門的編輯，分別特寫專欄的新聞。財政新聞，宗教新聞，社會新聞，體育新聞，民生新聞，戲劇音樂無線電新聞等等，都是各專欄的男女專門人才來寫作。芝加哥講壇報各專欄特稿的署名，都是芝加哥以及中部各州附近幾十萬個家庭裏的小名。

國內新聞

美國國內的消息傳到芝加哥講壇報館，是要經過「聯合通訊社」「美聯通訊社」「芝加哥講壇報通訊社」（芝加哥講壇報館自己的通訊社，設於紐約、華盛頓、洛杉磯等三處）以及遍佈美國幾百個城鎮的特約通訊員那裏。

「聯合通訊社」和「美聯通訊社」都是世界馳名的徵集新聞和分派新聞的機關。芝加哥講壇報同時並用這兩個通訊社，以期儘先獲得世界上的一切新聞。

芝加哥講壇報館設在華盛頓的通訊社，專門繕寫國內政治，以及政府的和外交的稿件。芝加哥講壇報的政治新聞欄，素以優越見稱；這一欄便是由設在華盛頓的通訊社負責。

此外，芝加哥講壇報還有幾百個特約通訊員遍佈全國。他們都是不受黨派拘束的人員，大半是各地報館的職工。他們報告各該地重要的新聞；凡經芝加哥講壇報錄取者，按篇給以固定稿費。

芝加哥講壇報的國內新聞，從新聞室北首各房間裏的電線傳到。第一個房間，有收取美國西部新聞的電線，以及收取紐約至洛杉磯之間各特約通訊的電線。當中的房間是「芝加哥講壇報通訊社」，每天有長約二萬英里以上的出租電線，（包括世界上最長的常租電線，終點至舊金山為止）把芝加哥講壇報的消息發遞到其他報館。這裏也有收取美國東部新聞的電線。第三房間則包括郵電公司的電線。

新聞不斷地從這些電線傳來。先由電訊編輯

所管轄的抄寫員記錄下來，將其分別門類。再由電訊編輯將其應登載在第二天報紙上者，加以鑑定。然後把這些新聞送到排版部，居多還要再由總編輯過目一下。

國外新聞

芝加哥講壇報國外新聞最主要的來源，是它自己的特約通訊員。他們都是生長在美國，受到美國的訓練的。他們常駐在世界上各新聞樞紐的地方。一旦有重要事件發生，他們馬上乘火車、汽車、或飛機到事件發生的地點去採訪。他們要冒許多危險。他們竭盡智力，為芝加哥講壇報的讀者們獲取消息。

這些特約通訊員的報告，用一種特別簡短的體裁來寫，叫做「水電」體，完全是報告的骨幹。報館的抄寫員把它們譯成日常文字。這步手續做清楚，便把它們送到國外新聞編輯那裏，以備登載。國外新聞也有從「聯合通訊社」和「美聯通訊社」傳來的。而且芝加哥講壇報基於互相交換便

利的原則，也和紐約泰晤士報(New York Times)的海外電報發生關係。

參考室

參考室和新聞室相毗連。參考室的土名「死人間」，因為它包括無數死去人們的資料。這裏保存許多人的事蹟和照片；不論這人是否聞名於時，祇要他在最近三十年中曾與某一件新聞有關。這裏有三百萬條以上從報紙上翦下的片段，和七十萬張以上的照片。

(未完)





印刷工友之夏令衛生

劉龍光

端午節匆匆的過去，天氣一天比一天熱了起來。最近上海的氣候反常，這幾天的溫度都在華氏寒暑表九十五度至九十九度之間，（六月廿三日的溫度，為華氏寒暑表九十九度一；去年同日的溫度，則為七十七度五；相差二十一度六之多）醫院裏面已經發現了中暑的病人。有一部份讀者來函，要求編者繕寫一篇關於印刷工友的夏令衛生問題。編者接到這些來函，不禁感到非常慚愧與不安。因為編者對於印刷工友的健康問題，平素雖曾加以注意，但究非醫學專家，恐怕沒有什麼好的材料貢獻給諸位讀者。現在祇好就編者所知道的來談談。至於「掛一漏萬」的地方，當然在所不免，還希望讀者們加以指教或補充。

談到夏令衛生，預防「中暑」當然是中堅問題

。印刷工廠是不能裝置電扇的（實則有幾部份是可以置裝的，容後討論），所以印刷工友身上出汗的機會比較多些。特別是鑄字部和澆膠部，簡直是和住在火爐裏面差不多，其熱難當，往往會使人中暑昏厥，人事不省，俗稱「發痧」。這是最普遍的現象。「發痧」的原因雖然很多，但據醫生所談，最大的原因是由於出汗過多，體內的鹽份減少，有以致之。人類身體裏面的鹽份，在出汗的時候會排泄出去。你如果不信的話，不妨試用舌尖舐一舐汗，會感覺到鹹得像鹽一樣。中國人有一種舊習慣：一個病人在瀕死的當兒，家裏的人常用舌頭去舐他的汗。如果鹹的，那便不要緊；如果是不鹹的話，那就是說病人已經無望。換一句話說，就是病人體內的鹽份已經沒有，沒有

生存的希望了。

預防「發痧」的方法，最好多飲鹽水。如能把鹽水當做夏季的日常飲料，尤佳。工廠在夏季裏，應當特備鹽水，說明鹽水的功用，鼓勵工友們把它當作日常飲料。此外，鹽水還有祛熱清胃的效能，常常飲之，可以說是百利而無一弊。

至於治療「發痧」的方法，中國人居多認為「摘痧」是最神效不過的。實則「摘痧」並不是理想的方法。「摘痧」究竟是否有絕對的效用，至今還沒有得到醫學上的證明。據有些老人說：「發痧」的人，一經過「摘痧」之後，嗣後每逢「發痧」，勢非「摘痧」不可。這話固然也不見得可靠，但由此可知「摘痧」並不是絕對沒有流弊的。還有，在「摘痧」後的皮膚傷痕，一條一條地排列在頸部或背部上面，勢非一二星期不能隱退，殊不雅觀，令人厭惡。所以，仍以服用痧藥水為佳。但所服的分量，須依照正常的方法。

上面曾經提到，在印刷工廠裏，有幾部份是可以裝置電扇的，最顯明的，如排字部、刻字部

、製模部等。鑄字部和澆膠部，即使裝置電扇，也是杯水車薪，無濟於事，其效用直等于零。至於印刷部和裝釘部，則電扇確不能使其存在，否則，紙張紛飛，其患不堪設想。因此我們聯想到「冷氣」，外國的大規模印刷工廠，都已有「冷氣」的設備，但是，「冷氣」的裝置非鉅資不辦，中國在眼前自然還談不到。

除了「中暑」的問題之外，就是「時疫」問題，「時疫」的來源有二；第一，由於傳染而來；第二，由於飲食不慎而來。關於前者，工友們應當注射防疫針（普通的防疫針，係預防霍亂和傷寒兩種時疫）；但防疫針祇能增加體內的抵抗力，並不是說絕對可以防止時疫，所以也必須注意後者。新近上市的桃、李、杏、櫻桃、香瓜（亦稱黃金瓜）等類果子，都有微生物在內，切不可吃。還有冷食品，如汽水、酸梅湯、冰淇淋、冰棒等物，有的是冷水做的，亦以不吃或少吃為妙。口渴的時候，還是多喝冷開水或鹽水，比較上衛生得多。

最後，還有一點也值得討論的：工友們在夏季裏，往往歡喜赤膊和赤足。這種習慣養成之後，也會有「中暑」之可能，因為赤膊或赤腳養成了習慣之後，在工廠裏如此，在陽光之下也未必不如此。夏季的陽光直接照射在皮膚上面，最容易使人中暑或發生其他的疾病。至於赤膊和赤足在容貌方面的不雅觀，則另是一個問題了。

上海鉛印業同業漲價

上海鉛印業同業公會六月廿六日在各報啓事云：「茲因外匯暴縮，材料飛漲，同業公議，即日起，各貨照原價一律增加三成，貨款統收現幣，（划條概不收用）以資維持，尚祈各界諒察爲荷。」云云。



讀者園地



印刷術講座 (一)

白木譯

印刷術自發明以來，已經有一千幾百年的歷史；歷代牠是佔着人類文化最重要的地位。印刷術最初發明的時候，僅是印刷經典和簡單的文書而已；但是跟着時代的演變和美術思想的要求，再加以竭力的研究，在技術方面，到了現在，就形成爲超於國家產業之上，而被世界各國重視的一個大工業。我國雖是印刷術的發源地，然仍處於不振狀況，在技術方面又落於人後，這是很慚愧的。現在我將日本文的「印刷術講座」擷其精華譯成中文，貢獻給研究印刷術的諸位；如有錯誤的地方，務祈直陳指教。

印刷術的三部份

把印刷術的部份分析起來，可分爲三種：即

是(一)凸版，(二)凹版，(三)平版。其中所謂凸版，其範圍最廣泛，佔着印刷術重要的部份。凸版是在隆起的地方，敷以油墨，然後印於紙的上面。其代名詞即被稱爲「活字版」。在整個版子上說：僅有印刷部份比較其他部份隆起，用適當的方法敷油墨於其上，再把紙張放在措有油墨的隆起部份的上面，一加以壓迫，隆起部份的模樣，就印在紙的上面。

活字版的方法，是先用一個一個鑄成的鉛字，照原稿拾好，(俗說拾毛坯)排成版子，再行印刷；就能把原稿一樣的文章印在紙的上面。木刻也是凸版的一種，木刻是在木塊上彫刻圖畫或文字，再實行印刷的。在從前活字版術沒有發明的時候，一切的書籍皆用木刻印的。到現在，僅用於鉛字排成的書籍裏面的插畫。木刻在十九世紀末葉的時候，是佔着插畫的唯一地位。但由於攝影術的進步，它應用於製版方面也日漸增加，一方面利用化學藥品腐蝕金屬品製版的方法，漸漸也被一般採用了，所以鋅版的凸版先被發明，

連着照相網版，切實被人採用。製版的時間就此縮短，價格低廉，而出品也準確。因此木版漸漸淘汰以至於斂跡。

木版因為是用工人的刻刀把木塊一線一線彫刻出來的東西，所以要製造一塊創作的版子，工作是十分沉重的。自採用攝影術的製版以來，任何原稿的模形可以製造複製版，在工業上能大量廉價的製造，而對工人的人格可能表現的地方則就減少了。即使不是高貴的美術品，因為也可以採用科學方法來製造，所以現在與從前比較起來，無論那一冊書籍或雜誌，都印有豐富的插畫，使讀者有閱讀的趣味，並且可以幫助讀者能得到深刻的理解。

從此，製版術由美術家的手腕裏而轉移到素有科學修養工人的手心裏去了。

凸版印刷，如果是少數，則可用手扳機械來印刷，數量多的因為時間不及，那末可用速印機來印刷，速印機慢的時候，一分鐘也可以印二十張左右；要是快的時候，一分鐘可印到三四十張

。然而對於印刷新聞紙等，即使這樣的速度也不能夠應付；所以用捲筒紙印刷的時候，多採用輪轉機來印刷。牠的普通速度，一小時能印一萬六千張至二萬四千張；若採用高速度的輪轉機，能夠有比較普通三倍以上的出品。

凹版：凹版和凸版的敷油墨工作是正相反，凹版是在銅板或鋼板的上面刻以深窪，把油墨抹入這深窪裏，在這深窪裏的油墨再移到紙上去。凹版的發明，遠在十五世紀的時候；但是在這發明的時候，是用彫刻刀一線一線地彫刻而做為版子，以後又被人家發明了以藥品來代替刻刀彫刻凹版。所謂腐蝕版，就是這個。用腐蝕版來印刷的東西是很精妙又雅致，因之在一般印刷物之間是佔着最優良的地位，凹版印刷品也列入於美術品之內。然而凹版印刷的速度是很遲緩的；要是美術優良的印件，一天僅能印數張或數十張而已。再有僅僅印數張之後，若不再繼續印刷，版子損壞等情也時有發生的。然在十九世紀末葉時候，發達的照相版術把上面所說的凹版努力改良

，就發明了照相凹版。這種版子價值非常便宜，出品迅速而且精美，精巧的凹版也能製造了。

到了二十世紀，則又研究網眼凹版。此版之便利與優美爲人所公認，因之其用途日漸推廣。其特長，能把版子做爲圓筒形，且可從長的捲筒紙直接印刷。從前被認爲雖優美而遲緩的凹版，現在成爲不失凹版特有之雅緻，達到高速度之目的，實大有裨益於世界。現在輪轉式的凹版機，其速率每小時能轉三千乃至一萬迴轉，印刷的結果可印四五千張。

平版：以上兩種版子，油墨敷着的地方與敷不着的地方，全是高低的差別。但平版迥然不同，其版子毫無高低之分別。而稱爲平版者，不過在其版子面上，很巧妙地應用含有油質的印刷油墨，及接近原樣邊傍的水分相反而印刷的。平版之發明，在十九世紀初葉。先在德國，製版在石版石之上，其製版之方法，簡易非常，且便利爲世人所公認，因之推廣。同時在技術上種種的式樣也漸次增加，能製造各種格式的版子。從前

此種版子也僅用手扳機，印刷速率一天僅能印數百張而已。但後來被人研究，把石版平版以機械印刷，它的速率就增加到數千張。更進步到了十九世紀末葉，又發明了製版在白鉛皮上面與鋁板的上面，來代替石版的平版。後來尙可把這金屬版捲爲圓形來印刷，所以即使是大型的紙張也可很快地印刷。然繼續地進步，到了二十世紀，又偶然發明了一種，先由金屬版移到橡皮布的上面，再由橡皮布的上面，印到紙上去的，所謂（offset）橡皮版問世了。（譯者按：此種版子在一九〇六年是美國人盧比魯氏從偶然過失之中所發明的）其利益之大，爲一般所知，因之其用途之伸張，勢如破竹，至今被視爲第一流最迅速尤優美的印刷方法。橡皮版印刷之速度，如果每分鐘祇印六七十張，是樂於勝任。（未完）

猜想將來的科學印刷

包芳蔭

社會文化和科學的進步，是等比級數似的向

前進。印刷術的需要，也漸爲人所注意。所以我猜想將來印刷術一定是非常發達——完全科學化。

將來的排版，不是人來排的，是人管理機器而排的。外國已有賽納排澆機來排字，可以省下澆鉛字的一番手續。將來的排字機，只要一有了稿子，照稿子的字向喇叭的口子播音，聲音觸動鼓膜，而再用濾聲機分辨聲音的高、低、強、弱，而震動像打字機般的某一字鍵，一往下墜，就有一字出來。然而讀時須要注意聲音的平、上去、入。這樣當一篇稿子讀完的時候，一塊版子也完成了。

關於印刷與裝訂方面，就能一齊在內。當一張甚至於千百張紙頭從機器出去的時候，已裝訂成一本刊物，或其他印刷品了。

我們可以視察留聲機的留聲音片的製法、電報的收電機與發電機、以及賽納排澆機、製刊物信封的機器、打字機、無線電台播音機等，就可以把這幾種機器來證明事實的可能性了。

不過這是我的猜想，或許將來並不是我理想中的機器，或許有更加進步的機器，或許我們到那時已瞑目而長眠地下了，或許我的理想是錯誤的。今暫不多贅，現在是二十世紀，大家期待着罷！

數月來我對於印刷的心得

施友誠

凡是一件印刷品到手，須預先計劃一下，拿去排版，再將版子排就，然後可以付印。

印刷時，可分爲幾個步驟，現在將我所知道的大略寫在下面：

一、加油——在將要開車以前，在機器裏須加此車油，因爲加了油，能使機器增加速率，並且使機器不會損壞；加時一手取壺，一手提起壺嘴，將油洞都加得週到，但不可加得太多，太多後往往溢出，弄得地上汙垢。

二、裝版——將排就之版子，裝在鐵框內；因爲裝版的優劣，對於印刷有很大的關係，所以

必定要裝得法。起初裝時，宜將版子放在鐵櫃上，外置鐵櫃子在版子四旁配齊鐵條或木條，將紮住版子之繩子解開，加上緊塞，（上面、右面）用平板將版子上的字平齊，就將緊塞旋緊；倘使有些寬鬆，那麼用紙卡或鉛條嵌之；裝緊後將它抬起來，撤那鉛字、鉛線、空鉛等，看看會不會墮下去，不然，用紙卡襯在中間，再平齊版子，就可裝進印刷機了。

三、校版——先印了一張，看字印出來有輕重否？輕則用紙墊上去，重則用刀刮去；這是較難的工作，應照原樣的大小地位高下，對着準確，用別針插好，試印一張在日光或燈光下影照，有沒有歪斜？假使準的話，那麼用空鉛三只，（10 Point 三連）貼在平版上，旁插別針，就可以放紙；還有在平版前面將線繫紮，以攔住紙張免被墨黏。

四、置紙——在未印前，將手洗淨，因為手不清潔，常能使白紙上染了黑影，很不清雅。開始印時，放紙須在三只空鉛上，順勢由右向左，

必要瞄準才是，否則，會發生傾斜之弊；假使不放到，立刻須打空關，手宜快握；倘印在平版上，那麼又多一種麻煩，須拿白粉或別的紙將墨吸去，所以對於空關也須當心。

五、墨色——宜隨時觀看，有無糊塗；假使糊塗須用板刷施以汽油刷之；墨濃淡須適中，方能使印刷品美觀；印畢後，用汽油將版子刷清，收斂紙張，須待墨乾後免遭糟糕。

上面一段，是我在腳踏架印刷時，把大概之經過手續，記寫下來，但是因為時間的關係，同時得到的經驗少，未免有許多錯誤、遺漏和囁嚅的地方；希望 印刷界各位先生，給予我以切實改正和指導，這是我十分感激的。

小心得

陳會望

印刷

印刷時，如果不當心，紙張常會被墨膠捲去。工作完畢後，一定要把墨膠撐起，防止墨膠的

壓壞。

裝版子一定要裝得緊，否則在印的時候，版子中的字，便會落出來。

印刷的機器，每天一定要加油，切不可忘記，否則便會發生意外危險。

西文排字

排版子一定要留心，因為是很容易亂掉。

排西文，司坯司一定要排得整齊，可是司坯司的大小是不一定的，所以這一點是非常難。

西文字盤裏的字母，不可放得太多。因為放得多了，便會擠出來，因此版子就會排錯。

中文排字

鉛字及空鉛、司坯司、鉛條等等，不可到處亂拋。

在還字時，應把字反轉放，那末在插字時，就容易得多了。

字體愈小，應越留心，因為極容易亂掉。

赴別發印書館參觀記

周福孫

本月十八日上午八時，由於總管理處王文才先生的率同之下，吾儕全體工讀生逕赴別發印書館參觀，以知印刷界的情形。

八時半直達該處。本社新聘之印刷導師周根山先生已等候該處多時矣！見吾儕全體已到，遂即領導予等赴該館二樓印刷部。在一間非常闊大軒敞的英國式的房子裏，排列着大小機器十餘部之多。而尚有簡單的中西文排字部的設備；可是地位仍很寬大舒適。

名叫飛達米麗機的大車，它是全部車中最大的一部了。

灰色的車身，襯着銀色的牆頭，好像更睥睨一切地在那裏。它的便利是脫膠、上膠時，要比較其他任何一部車來得便當（因為祇需要將手一撥）。加油祇需加在右側的眼裏，待車身一走，那末四周活動的地方就都灌入。這也是它的惟一的特徵。它的速率每小時能旋三千轉。據說它的

價值也需四萬餘元呢！

在小小的一角裏，並列着兩部橡皮車，一部是飛達。它的滾筒是特別地而車身則頗短，它的紙是從下面出來的，而它的版子是用照相片拍在鉛皮上的，由鉛皮上再印在橡皮滾筒上，然後由橡皮滾筒再印在紙上。所以印時，能夠印上多種顏色。它的特點就是所印出來的東西相當的好。他們的鑄字部，西文鉛字完全是用賽納排澆機來應付的；而中文鉛字僅有一部自動鑄字機。在這麼一間房子中，竟有着成千的裝版子的鐵框。這也是節省時間的很好的辦法，而值得我們效法的。至回社時，已九時有半。

印刷頌

周福孫

衝！衝！衝！

吾們是時代的急先鋒！
負起介紹文化底重任，
吾們應該向前衝！

衝！衝！衝！

衝過了崎嶇底山峯！

掃除了一切魔障！

一直向那光明大道前進！

衝！衝！衝！

我們負起了時代的警鐘！

喚起了許多迷朦的民衆！

大家聯合起來向前衝！

衝！衝！衝！

衝過了幾千年的暮氣！

立定了永不破的基礎！

吾們是時代的急先鋒！



拾六開書版用紙預算表

冊數	頁數		冊數	四		六		八		十		十二		十四		十六		十八	
	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
十冊	4	7	7	10	13	10	13	10	13	16	19	19	22	25	22	25	25	29	29
十冊	7	10	19	29	19	29	25	25	25	32	38	38	44	47	44	50	50	57	57
十冊	10	13	25	38	25	38	38	38	50	47	50	57	66	75	66	75	75	85	85
十冊	13	16	32	47	32	47	47	57	63	63	75	75	88	100	88	100	113	113	113
十冊	16	19	38	57	38	57	57	66	75	79	91	91	110	110	110	125	125	141	141
十冊	19	22	44	66	44	66	66	75	88	110	110	125	125	125	141	157	157	169	169
十冊	22	25	50	75	50	75	85	93	104	104	125	125	141	157	172	188	188	207	207
十冊	25	29	57	85	57	85	93	104	113	113	125	141	157	172	188	207	225	225	244
十冊	29	32	64	93	64	93	104	113	125	125	141	157	172	188	207	225	244	250	250
十冊	32	35	69	75	69	75	85	93	104	113	125	141	157	172	188	207	225	244	250
十冊	35	38	75	85	75	85	93	104	113	125	141	157	172	188	207	225	244	250	250
十冊	38	41	82	93	82	93	104	113	125	125	141	157	172	188	207	225	244	250	250
十冊	41	44	88	93	88	93	104	113	125	125	141	157	172	188	207	225	244	250	250
十冊	44	47	94	104	94	104	113	125	141	141	157	172	188	207	225	244	250	250	250
十冊	47	50	100	113	100	113	125	141	157	157	172	188	207	225	244	250	250	250	250
十冊	50	54	107	113	107	113	125	141	157	157	172	188	207	225	244	250	250	250	250
十冊	54	57	113	125	113	125	141	157	172	172	188	207	225	244	250	250	250	250	250
十冊	57	60	119	125	119	125	141	157	172	172	188	207	225	244	250	250	250	250	250
十冊	60	63	125	188	125	188	188	250	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	63	66	125	188	125	188	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	66	69	132	197	132	197	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	69	72	138	207	138	207	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	72	75	144	216	144	216	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	75	79	150	225	150	225	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	79	82	157	235	157	235	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	82	85	163	244	163	244	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	85	88	169	254	169	254	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	88	91	175	263	175	263	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	91	94	182	272	182	272	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438
十冊	94	94	188	282	188	282	250	313	313	313	375	375	438	438	438	438	438	438	438

附註：(一)三十二開照此表半數 (二)八開照此表加上倍

拾六開書版用紙預算表

冊數	二十頁		二十二頁		二十四頁		二十六頁		二十八頁		三十頁		三十二頁		三十四頁		三十六頁	
	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數	今數	張數
十冊		32		35		38		41		44		47		50		54		57
十冊		63		69		75		82		88		94		100		107		113
五十冊		94		104		113		122		132		141		150		160		169
百冊		125		138		150		163		175		188		200		213		225
百冊		157		172		188		204		219		235		250		266		282
百冊		188		207		225		244		263		282		300		319		338
百冊		219		241		263		285		307		329		350		372		394
百冊		250		275		300		325		354		375		400		425		450
百冊		282		310		338		366		394		422		450		479		507
百冊		313		344		375		407		438		469		500		532		563
百冊		344		379		413		447		482		516		550		585		617
百冊		375		413		450		488		525		563		600		638		675
百冊		407		447		488		529		569		603		640		679		717
百冊		438		482		525		569		613		653		690		731		768
百冊		469		516		563		610		657		703		750		797		844
百冊		500		550		603		650		700		750		800		850		900
百冊		532		585		638		691		744		797		850		904		957
百冊		563		619		675		732		788		844		900		957		1013
百冊		594		654		713		772		832		891		950		1010		1069
百冊		625		688		750		813		875		937		1000		1063		1125
百冊		657		725		788		853		917		983		1050		1117		1185
百冊		690		763		825		897		967		1039		1110		1183		1257
百冊		725		803		863		935		1003		1073		1145		1217		1291
百冊		757		840		900		975		1043		1113		1185		1257		1331
百冊		790		878		938		1015		1083		1153		1225		1297		1371
百冊		825		918		978		1055		1123		1193		1265		1337		1411
百冊		857		955		1015		1095		1163		1233		1305		1377		1451
百冊		890		993		1055		1135		1203		1273		1345		1417		1491
百冊		925		1033		1095		1175		1243		1313		1385		1457		1531
百冊		957		1070		1133		1215		1283		1353		1425		1497		1571
百冊		990		1108		1173		1255		1323		1393		1465		1537		1611
百冊		1025		1143		1208		1290		1358		1429		1501		1573		1647
百冊		1057		1180		1248		1330		1400		1471		1543		1615		1691
百冊		1090		1218		1288		1370		1440		1511		1583		1655		1731
百冊		1125		1258		1330		1415		1485		1557		1629		1701		1777
百冊		1157		1295		1370		1455		1525		1600		1675		1750		1827
百冊		1188		1331		1410		1500		1570		1645		1720		1795		1873
百冊		1219		1360		1445		1535		1605		1680		1755		1830		1909
百冊		1250		1401		1490		1580		1650		1725		1800		1875		1955
百冊		1282		1433		1525		1615		1685		1760		1835		1910		1991
百冊		1313		1465		1560		1650		1720		1795		1870		1945		2027
百冊		1344		1500		1600		1690		1760		1835		1910		1985		2069
百冊		1375		1535		1640		1730		1800		1875		1950		2025		2111
百冊		1407		1575		1685		1775		1845		1920		1995		2070		2157
百冊		1438		1610		1725		1815		1885		1960		2035		2110		2199
百冊		1470		1645		1765		1855		1925		2000		2075		2150		2241
百冊		1501		1680		1800		1890		1960		2035		2110		2185		2277
百冊		1532		1715		1840		1930		2000		2075		2150		2225		2319
百冊		1563		1750		1880		1970		2040		2115		2190		2265		2361
百冊		1594		1785		1920		2010		2080		2155		2230		2305		2403
百冊		1625		1820		1960		2050		2120		2195		2270		2345		2445
百冊		1657		1855		2000		2090		2160		2235		2310		2385		2487
百冊		1688		1890		2040		2130		2200		2275		2350		2425		2529
百冊		1719		1925		2075		2165		2235		2310		2385		2460		2567
百冊		1750		1960		2115		2205		2275		2350		2425		2500		2609
百冊		1782		2000		2155		2245		2315		2390		2465		2540		2651
百冊		1813		2035		2190		2280		2350		2425		2500		2575		2689
百冊		1844		2070		2225		2315		2385		2460		2535		2610		2727
百冊		1875		2105		2265		2355		2425		2500		2575		2650		2769
百冊		1907		2140		2300		2390		2460		2535		2610		2685		2807
百冊		1938		2175		2335		2425		2495		2570		2645		2720		2845
百冊		1970		2210		2370		2460		2530		2605		2680		2755		2883
百冊		2001		2245		2405		2495		2565		2640		2715		2790		2921
百冊		2032		2280		2440		2530		2600		2675		2750		2825		2959
百冊		2063		2315		2475		2565		2635		2710		2785		2860		3003
百冊		2094		2350		2510		2600		2670		2745		2820		2895		3041
百冊		2125		2385		2545		2635		2705		2780		2855		2930		3075
百冊		2157		2420		2580		2670		2740		2815		2890		2965		3119
百冊		2188		2455		2615		2705		2775		2850		2925		3000		3165
百冊		2219		2490		2650		2740		2810		2885		2960		3035		3211
百冊		2250		2525		2685		2775		2845		2920		2995		3070		3247
百冊		2282		2560		2720		2810		2880		2955		3030		3105		3295
百冊		2313		2595		2755		2845		2915		2990		3065		3140		3341
百冊		2344		2630		2790		2880		2950		3025		3100		3175		3391
百冊		2375		2665		2825		2915		2985		3060		3135		3210		3447
百冊		2407		2700		2860		2950		3020		3095		3170		3245		3507
百冊		2438		2735		2895		2985		3055		3130		3205		3280		3569

附註：(一)三十二開照此表半數 (二)八開照此加上一倍

拾六開書版用紙預算表

冊數	三十八頁		四十頁		四十二頁		四十四頁		四十六頁		四十八頁		五十頁		五十二頁		五十四頁				
	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			
十冊	1	60	63	66	69	72	75	79	82	85	1	60	63	66	69	72	75	79	82	85	
五十冊	5	300	315	330	345	360	375	390	405	420	435	450	465	480	495	510	525	540	555	570	585
一百冊	10	600	630	660	690	720	750	780	810	840	870	900	930	960	990	1020	1050	1080	1110	1140	1170
五百冊	50	3000	3150	3300	3450	3600	3750	3900	4050	4200	4350	4500	4650	4800	4950	5100	5250	5400	5550	5700	5850
一千冊	100	6000	6300	6600	6900	7200	7500	7800	8100	8400	8700	9000	9300	9600	9900	10200	10500	10800	11100	11400	11700
五千冊	500	30000	31500	33000	34500	36000	37500	39000	40500	42000	43500	45000	46500	48000	49500	51000	52500	54000	55500	57000	58500
十冊	1	60	63	66	69	72	75	79	82	85	1	60	63	66	69	72	75	79	82	85	
五十冊	5	300	315	330	345	360	375	390	405	420	435	450	465	480	495	510	525	540	555	570	585
一百冊	10	600	630	660	690	720	750	780	810	840	870	900	930	960	990	1020	1050	1080	1110	1140	1170
五百冊	50	3000	3150	3300	3450	3600	3750	3900	4050	4200	4350	4500	4650	4800	4950	5100	5250	5400	5550	5700	5850
一千冊	100	6000	6300	6600	6900	7200	7500	7800	8100	8400	8700	9000	9300	9600	9900	10200	10500	10800	11100	11400	11700
五千冊	500	30000	31500	33000	34500	36000	37500	39000	40500	42000	43500	45000	46500	48000	49500	51000	52500	54000	55500	57000	58500

附註：(一)三十二開照此表字數 (二)八開照此表上加上一倍

表 算 預 紙 用 版 開 六 拾

冊數	五十六頁		五十八頁		六十頁		六十二頁		六十四頁		六十六頁		六十八頁		七十頁		七十二頁	
	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
十冊	1	088	1	091	1	094	1	097	1	100	1	104	1	107	1	110	1	113
十冊	1	175	1	182	1	188	1	194	1	200	1	207	1	213	1	219	1	225
五十冊	1	263	1	272	1	282	1	291	1	300	1	310	1	319	1	329	1	338
五十冊	1	350	1	363	1	375	1	388	1	400	1	413	1	425	1	438	1	450
五十冊	1	438	1	454	1	469	1	485	1	000	1	016	1	032	1	047	1	063
五十冊	1	025	1	044	1	063	1	082	1	100	1	119	1	138	1	157	1	175
五十冊	1	200	1	225	1	250	1	275	1	300	1	325	1	350	1	375	1	400
五十冊	1	288	1	316	1	344	1	372	1	400	1	429	1	457	1	485	1	513
五十冊	1	375	1	407	1	438	1	469	1	000	1	032	1	063	1	094	1	125
五十冊	1	463	1	497	1	532	1	066	1	100	1	135	1	169	1	204	1	238
五十冊	1	050	1	088	1	125	1	163	1	200	1	238	1	275	1	313	1	350
五十冊	1	138	1	179	1	219	1	260	1	300	1	341	1	382	1	422	1	463
五十冊	2	225	2	269	2	313	2	357	2	400	2	444	2	488	2	532	2	575
五十冊	2	313	2	360	2	407	2	454	2	500	2	547	2	594	2	641	2	688
五十冊	2	400	2	450	2	500	2	550	2	600	2	650	2	700	2	750	2	800
五十冊	2	488	2	541	2	594	2	647	2	700	2	754	2	807	2	860	2	913
五十冊	2	075	2	132	2	188	2	244	2	300	2	357	2	413	2	469	2	525
五十冊	3	163	3	222	3	282	3	341	3	400	3	460	3	519	3	579	3	638
五十冊	3	250	3	313	3	375	3	438	3	500	3	563	3	625	3	688	3	750
五十冊	3	338	3	404	3	469	3	535	3	600	3	666	3	732	3	797	3	863
五十冊	3	425	3	494	3	563	3	632	3	700	3	769	3	838	3	907	3	975
五十冊	4	013	4	085	4	157	4	229	4	300	4	372	4	444	4	516	4	588
五十冊	4	100	4	175	4	250	4	325	4	400	4	475	4	550	4	625	4	700
五十冊	4	188	4	266	4	344	4	422	4	500	4	579	4	657	4	734	4	813
五十冊	4	275	4	357	4	438	4	519	4	600	4	685	4	769	4	854	4	940
五十冊	4	363	4	447	4	532	4	616	4	700	4	785	4	869	4	954	4	1040
五十冊	4	450	4	538	4	625	4	716	4	800	4	888	4	975	4	1063	4	1150
五十冊	4	038	4	129	4	219	4	310	4	400	4	491	4	582	4	672	4	763
五十冊	5	125	5	219	5	313	5	407	5	500	5	594	5	688	5	782	5	875

附註：(一)三十二開照此表半數 (二)八開照此表上一倍

局刷印文藝
THE GRAPHIC ART PRINTING CO.

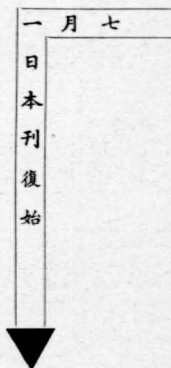
弄五八一路東世廿界租法海上

○二二二七：話電



一月七

日本刊復始



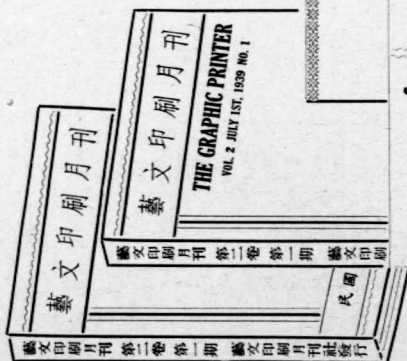
年八十二國民

八日小暑
一月一日
七月大暑

六期星

JULY 1939

Saturday



送

台收

上海英租界南京路三七號
遠東食品公司
電話：一三二〇九

上海市民國路八八號
益泰義記南北貨行
電話：九六三一七

上海東亞體育會

上海東方圖書有限公司
河南路二六九號

零雁繪畫函授學校寄
上海法租界許都路炮司里

DAN CHONG POWNSHOP

123, WOOCHOW ROAD, SHANGHAI

☛ TELEPHONE 5477. ☚

Messrs.

JARDINE, MATHESON & CO., LTD.

WINE, SPIRITS & BEER DEPT.

27, THE BUND

SHANGHAI.

THE GRAPHIC ART PRINTING CO.
185, ROUTE G. MAH, SHANGHAI.
TEL: 72220

THE GRAPHIC ART PRINTING CO.
185, Route G. Mah, Shanghai.
Tel. 72220

MING KOANG STEAMSHIP CO.

1E9 YUEN MING YUEN ROAD SHANGHAI, CHINA.

To _____

APPTICATION NO. _____

NOTICE NO. _____

CERTIFICATE NO. _____

BOND NO. _____

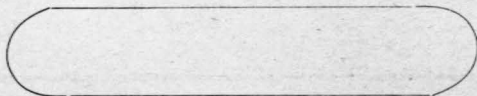
DUPLICATE BOND

NAME _____

ADDRESS _____



PARK HOTEL



西文版式樣本 (第十四頁)

張振林作

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

廠址 上海法租界益勒路一六四弄四號

電話號碼 八〇四〇四號

電報掛號 有線〇四〇八號

(6)月1:8-2:1

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，駕乎舶來之上，故市上劣貨漸告絕跡，非敢徒託空言，乃事實之證明，此雖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

厚紙版以及銅版提花紙版，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：上海大西路得信路七〇五弄八號
電話：二三八二四號

(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

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—二號
電話：七三六九七號

承辦印刷廠電氣工程，經驗豐富。

(12)月12—21



優 良 精 製
特 聘 技 師

銅版 鋅版
三色 銅版
黃楊 木刻
無網 銅版
網線 鋅版

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12—21

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 ★ 怡和油墨材料行

〈上海英租界慶行路門牌五十九號電話四七五二〉

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

印刷字印

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用材料請 賜函敝行即行原班押匯奉上海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
(新到大批薄型紙張函索即寄)

(12)月1:2—2:1外2:2

夏昌記木作

上海法租界福履理路二八〇號
電話：七六三三九號

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。
裝釘用木紋。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

上海史榮泰機器廠

本廠專造書局報館各種
大小機器零星物件一應
俱全無不精益求精如蒙
各界賜顧價目格外克己
各種機器開列於左

九開架 打樣架 信壳架
四開架 押書架 腳踏架
切紙機 圖書架 燙金架
打洞架 落石架 鉛版架
鑄字爐 雙面爐 鑄字盒
紙版架 大鋸刀 鉛條夾
小鋸刀 對角刀 鉛條夾
書邊刨 銅手盤 鐵盤
高刨床 低刨床 刨條

名目繁多·不盡細載

英租界文藝路首大通路二七二號
電話三八〇三號志記轉

(6)月2(1,3,5,7,9,11)

招登廣告

本刊

效力宏大
取費低廉

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

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
收廣告費國幣四元

大信紙號

國貨各色 冲皮 縐布
帆布 冲皮紙
上海愛而近路福壽里卅六號
電話：四五〇三三轉

耀昌凹版印刷圖章社

承接凹版印刷 ● 精製各種圖章

天津路五四六弄二〇四號
電話：四二一五〇



此種活動
鋼印為文
件之用
其日
常之
用
其
用
者
不
宜
於
用
者
不
宜
於
用
者
不
宜
於
用



此種鋼印
之功用
在於
印
字
之
快
且
其
字
體
之
美
觀
且
其
字
體
之
美
觀

此種鋼印
之功用
在於
印
字
之
快
且
其
字
體
之
美
觀
且
其
字
體
之
美
觀



此種鋼印
之功用
在於
印
字
之
快
且
其
字
體
之
美
觀
且
其
字
體
之
美
觀

此種鋼印
之功用
在於
印
字
之
快
且
其
字
體
之
美
觀
且
其
字
體
之
美
觀

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：上海開封路安坊九號

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

藝文印刷月刊

第二卷
第一期

廣告索引

藝文印刷局……………(一)

上海建業機器製造有限公司……………(二)

啓文機器廠……………(三)

利達洋行……………(四)

同盛油墨廠……………(五)

大生厚紙版廠……………(五)

永泰水電材料行……………(五)

魯光製版廠……………(五)

義昌機器磨刀廠……………(五)

夏昌記木作……………(五)

史榮泰機器廠……………(五)

招登廣告……………(五)

●●小型分類廣告●●

大信紙號……………(五)

耀昌凹版印刷圖章社……………(五)

協昌豐信封所……………(五)

THE GRAPHIC PRINTER

Vol. 2, No. 1. JULY 1939

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

藝文印刷月刊 (第二期)

中華民國廿八年七月一日發行

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 藝文印刷局出版部

上海廿世東路一八五號
電話：七二二二〇
上海廿世東路一八五號
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	價目	郵費
冊數	一	六	十二	冊數	二角	國內及日本
價目	二角	一元一角	二元	郵費在內	二分半	香港澳門
國內及日本	二分半	郵費在內	郵費在內	國外	六分	國外
香港澳門	六分	三角六分	七角二分	郵費在內	二角	郵費在內
國外	二角	二角	四角	郵費在內	二角	郵費在內

本國郵票代價十足通用以一角以下者為限

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	底封面 之外面	(全年) 一千五百元 (半年) 八百元 (一月) 四百元	(全年) 五百四十元 (半年) 三百元 (一月) 一百四十元
優等	封面底面 之內面	(全年) 八百元 (半年) 四百元 (一月) 二百元	(全年) 四百四十元 (半年) 二百四十元 (一月) 一百四十元
普通	正文 前後	(全年) 四百元 (半年) 二百元 (一月) 一百元	(全年) 二百四十元 (半年) 一百四十元 (一月) 七十元
小型分類廣告	正文 前後	每二英寸寬二英寸半長 四元	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姓名定單號數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實定戶大多簿冊繁重非此三項無從檢查特先聲明

區中華郵政特准掛號認爲新聞紙類

香 港

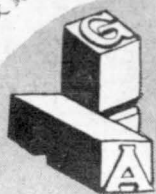
馬 尼 刺

新 加 坡

爪 哇

新式西文鉛字為精美印刷品之原素

★
★
★



各埠之報館及印刷業注意！

外匯緊縮聲中

購買中西文鉛字之最好機會

經濟！合算！

請注意下列貴埠幣價折合中國法幣參攷表

(係根據六月十二日上海匯價結算)

外 幣 名 稱	折 合 上 海 幣 價
香 港 1 H'kong \$ (H'K\$43.50=S \$100.)	= Shanghai \$2.30
菲 律 賓 1 Peso (=U.S.\$0.50)	= Shanghai \$3.98
馬 來 亞 1 Strait \$ (=2s. 4d.)	= Shanghai \$4.31
爪 哇 1 Guilder (G.23=S.\$1.00)	= Shanghai \$4.19

藝文印刷局鑄字部

出品中西文鉛字
字體新穎 • 售價便宜

廠址：上海法租界廿世東路 電話：七二二二〇

另設出版部 按月出版：

藝文印刷月刊 內容豐富為研究印刷術之專門刊物

名著選譯月刊 英漢對照擷取歐美雜誌之精華為研究英文者之最好讀物

備有精美西文鉛字樣本

• 函索即寄 •