

报纸的排字和拼版

中国人民大学新闻学研究所编著



商务印书馆

报纸的排字和拼版

中国人民大学新闻学研究所編著

商务印书馆

1958年·北京

报纸的排字和拼版

中国人民大学新闻学研究所編著

商 务 印 书 馆 出 版

北京东总布胡同10号

(北京市书刊出版业营业许可证出字第107号)

新 华 书 店 总 经 售

京华印书局印刷 宣武区社福装订厂装订

统一书号17017·72

1958年9月初版

开本787×1092¹/₃₂

1958年9月北京第1次印刷

字数54,000

印张2⁸/₁₆ 插页4

印数1—1,500

定价(9)¥0.42

目 录

我們当排字工人的收获 齐志文(1)

第一章 構成版面的材料 齐志文(7)

一、活字 (7)

1. 什么叫活字
2. 活字的簡單历史
3. 活字的种类
4. 活字各部分的名稱
5. 活字的大小
6. 活字的高低
7. 活字的書体和用法
8. 外文的活字書体
9. 阿拉伯字碼

二、空鉛和鉛条 (15)

1. 什么叫空鉛
2. 分数空鉛
3. 倍数空鉛
4. 倍数空鉛的扩大
5. 鉛条

三、标点符号 (18)

1. 常用标点符号
2. 圈点
3. 不常用的符号

四、裝飾边綫和花头 (19)

1. 水綫
2. 花綫
3. 花边
4. 花針
5. 花头

第二章 排字 李鍾英(23)

一、什么是排字 (23)

二、排字工具 (23)

1. 字盤
2. 字架
3. 手托

三、对排字工人的主要要求 (25)

四、字架的結構 (27)

1. 部位字盤
2. 常用字盤
3. 連語字盤
4. 八字式字架

五、操作技术 (31)

1. 姿式、动作和位置
2. 兩手分工和“手跟托”
3. 直綫取字
4. 自动移稿
5. 边揀边看稿
6. 手摸“缺刻”、眼不看托
7. 下手托
8. 打倒空和消灭顶头点

六、应注意的事項 (35)

1. 排字前的准备工作
2. 爱护原稿
3. 特殊格式的处理
4. 上字

第三章 拼版	齐志文(37)
一、关于报纸的拼版	(37)
拼版要体现阶级的政治要求 我们对拼版的要求 拼版工人应尽的责任	
二、拼版工具和設備	(41)
1. 拼版桌 2. 各种盤 3. 常用工具 4. 备用工具 5. 各种机械設備	
三、盤外的操作技术	(43)
1. 剪稿 2. 加条和去条 3. 打样 4. 查样 5. 改样 6. 摺活	
7. 作标题 8. 圈边 9. 处理插图	
四、广告、歌譜和表格的拼版方法	江 虹(64)
1. 充分运用广告为社会主义建設服务 2. 广告欄的特点 3. 怎样拼广告	
4. 怎样拼歌譜 5. 怎样拼表格	
五、盤内操作技术	齐志文(71)
1. 版内各部分的名称 2. 組版的形式 3. 拼版 4. 摺活 5. 捆版	
六、拆版	(74)
七、排鑄机	(75)

我們当排字工人的收获

獻給培养我們的中国人民大学新聞系和使我們成为
印刷工人的工人出版社印刷厂活版車間的老师傅們

中国人民大学新聞系为了貫徹教育与劳动相結合、教育为政治服务的方針,为了造就全能的党的新聞干部,使每个同学都能成为能編、能采、能排字拼版的多面手,今年六月創辦了一座實習印刷厂,同學們当上了排字工人,参加了印刷厂的生产劳动。

一 当上了印刷工人

在印刷厂参加劳动的同学,有一、二年級的,也有三年級的,他們之中部分同学是未干过新聞工作的新兵,也有一部分同学是在报社当过記者、編輯的在职干部。不論是沒进过报社大門的也好,或是有几年新聞工作经历的也好,但是对于排字和拼版技术都是一無所知。通过短短兩周的突击学习,和几个月的劳动鍛煉,他們已由“白面書生”变成了滿手油泥的劳动者。同學們都掌握了一套生产技能,符合了党对知識分子提出的能文能武的要求。現在他們白天在課堂拿起書本和笔是大学生,下課走进排字車間,拿起手托和鐮子就是工人,象正式工人一样每天到工厂参加报纸生产。每周排印六、七种八开小报,其中有北京农业机械厂的“农机工人报”、張郭庄中捷友誼农业社的“中捷小报”和同學們自編的“新聞学报”等基層报纸。

亲自参加了排字的体力劳动,也就加强了同學們的工作責

任心和群众观点。以往同学们只是参与报纸的编辑采访的脑力劳动过程，对于出报过程的体力劳动体会不深刻。在自己参加了排字、排版劳动之后，才尝到了排字工人的甘苦，在字架前站久了腿痠、眼脹；遇到拘抹乱的稿子，也是急的头痛；倒一次版累的腰痛。正如基洛夫同志所说：“如果有什么工作可以称为艰苦工作的话，那么就是那种报纸工作，抄写、排字、印刷……所有这一切要消耗多么巨大的劳动啊！”有了这些感受，也就学会了如何尊重别人的劳动。有些人懊悔以往当编辑时不该信笔东拘西抹，当记者时写的字迹了草，给排字工人增加了很多麻烦。大家表示今后写稿一定一笔一划的写字，当编辑改稿要清清楚楚，写文章要短了再短，精益求精。提笔前先想想写的字排字工人认识不？划的版样排版工人能拼不？……。

通过同学们拜工人为师，当排字工人，和工人师傅们的接触、交往，工人和编辑、记者之间的关系大大改善了，体力劳动和脑力劳动之间的界线也在渐渐消逝。旧社会编辑和工人之间存在不可调和的矛盾。解放后，工人和编辑之间的关系根本改变了，大家都是劳动者，只是分工不同。我们第一批当排字工人的十二个同学到工人出版社印刷厂去拜工人为师，以徒工姿态出现于排字车间，老师傅大受感动。一位工人老师傅说：“旧社会从没见过编辑向工人学习，他们叫工人前边得加个‘臭’字，可是现在你们管我们叫师傅。他们见了工人连睬都不睬，你们现在给我们扫地、端茶、倒水。和过去比真是天上地下之别。”从一个同学的一首短诗里也可以看到这种关系的变化：

手上的墨，
脸上的黑，
分不清，
谁是编者，

誰是排報人。

短短的几个月的劳动，同學們都体会到：有着共产主义世界觀的新聞工作者，必須是全面發展的人，而学会印刷劳动是不可缺少的条件之一。学会排字和拼版技术，使報紙出版的兩個主要生产过程——編輯和排版——緊密結合起来，同时，也就消除了新聞工作中体力劳动和腦力劳动之間的差別。編輯和排字工人的統一，才是真正的無产階級新聞战士的标志。

二 思想提高的过程

参加報紙出版的体力劳动过程，也是我們思想提高的过程，是个人主义思想和集体主义思想互相斗争的过程，是資產階級思想和無产階級思想斗争的过程，排字車間成了新聞系同学思想改造的好場地。

當我們學習排字之初，首先碰到的思想障碍是“無关論”。有人認為学排字和新聞系同学沒啥关系，到新聞系學習是为了当編輯、記者，主要是学文学、新聞理論，啃厚本書，求名教授。从未想到工人老师傅就是我們又紅又專的好教授，車間是实地的課堂。在排字車間學習和劳动，学到了新聞工作者应知的一些必要業務知識。在認識形成版面的材料，各种字体特点、用法，怎样划版样等之外，工人老师傅們那股干劲就是活生生的政治教育。我們每小时不停的看書，最多不过数万字，而排字工人在一秒鐘左右要揀一个字。同时还要看稿，从字盤里取字，把字放到手托里。一天天，一年年緊張地劳动。可是出报之后并沒标明那段是誰排的，那塊版是誰拼的，他們真是無名英雄。仅这一点，就是同學們克服个人主义名利思想的有效良藥。一位多年当記者的同学說：“我作新聞工作有好几年了，但过去只願干記者，不願干別的。認為記者可以出名，編輯老坐辦公室沒意

思，至于当排字工人根本没想过。经过学习排字，觉得过去的想法是可耻的，工人老师傅帮我从思想上拔掉了白旗，插上了红旗。”

我们也遇到过轻视体力劳动的错误思想。有人说：“学排字有啥？按原稿象查字典一个字一个字去找吧，用不着动什么脑筋”。可是自己往字架前一站，密密麻麻的一片，有点眼花缭乱，不知从那伸手。一排稿，更不知道手跟脚如何动作好，不是自己想象的那么简单。学拼版的同学也认识到拼版不仅仅是体力劳动，还要有一定的政治水平，一定的美学、数学修养。正如苏联领袖加里宁同志所说：“报刊的技术工作如排印、制版（图画和照片）、分栏、活字选择、标题等等，也起着很大的作用。这一切都得要动脑筋去作，而且要作得很雅观。”从整个出报过程的观察和实践。同学们认识到出一张报不容易，需要作复杂、细致地组织工作，一张报能印出来，包含了很多工人的智慧和创造。

记者和编辑的工作方式是个体手工业式的，有些人写了几篇好文章就易产生骄傲情绪。究其原因，是他们只看重了自己的劳动，没意识到别人的劳动，夸大了个人，贬低了集体。他们认为写篇文章或办了件事情，完全是自己的劳动。通过这次学习排字，我们了解到一张报纸的出版是很多人劳动的结果。光是几个编辑、采访的人出不了报，有了排字、印刷工人的辛苦，报纸才能印出来，一张报纸全靠了集体的力量，每篇文章都是集体创作。一个学拼版的同学在日记里写道：

“古语说：看事容易，作事难。这句话最近体会的真深刻，虽说学拼版已有四、五天了，可是一直都是作盘外的加条、改样等辅助活，今晚在工人师傅指导下，三个小时才拼了半块八开小报，累的满头大汗。过去作记者时很少想到从排到印有十几道工序，大家集体劳动才出了报，自己仅花了一点点力量。”

有些人虽然学技术很积极，但他们抱了单纯学“手艺”的观点，觉着大家都在学技术，自己也该学点，忽略了思想改造。因之在学技术和劳动过程中挑肥拣瘦，只愿学复杂技术，不愿学简单技术；愿作整活，不愿作零活；愿干上手活，不愿干下手活等等。另有一种思想是只为了体会体会，了解个大概。因之在劳动和学技术过程中马马虎虎，别人每小时都排到八百字了，他还是二、三百字。对这些错误思想都进行了斗争，使大家明确了学习排字技术和参加报纸出版的劳动，不单单是为了学“技术”、“本事”。其目的是为了掌握好新闻技术，更正确、完善地表达政治内容，办好党报。正如陆定一同志在新华社二十周年纪念大会上所说的：“我们要团结自己、争取朋友、打倒敌人，要有好的武器。因此，我们作新闻工作的，要讲究新闻的技术。”

三 十五天学会排字和拼版

在旧社会不论学那门技术总得三年，印刷生产技术当然也不例外。解放以后打破陈规，能排到七、八百字，能独立拼版也得二年左右。在大跃进里，我们利用十五个课余的晚上（实际才合四五个全工作日），就学会拼排技术。

我们能够在大跃进中作这么一次尝试，能在红专道路上向前迈进一大步，能在十五天内学会排字、拼版技术，是党给了我们力量。没有党的号召、没有党的指示、没有领导的支持和鼓励，我们不会从书本里解放出来，也不会走出课堂，走进车间；更不会从工人老师傅学到在书本里学不到的、活的、生动的知识和经验。整个学习过程和劳动过程，得到了领导上很大的重视和鼓励。特别使我们难忘的是年迈的吴玉章校长，也亲自来我们排报，并和我们一起照相。这些给了我们很大鼓舞，鞭策着我们去钻、去干、去想、去作。

我們的学习过程,大体分三个阶段:学习阶段;練習阶段;巩固阶段。

学排字的步骤是:用一到五天时间記二十四盤。第一天先找找字盤里放字的規律,把它分为社会政治用詞、工業用詞、褒义詞、貶义詞、人称代詞、数詞……等等,再一盤盤从中心往外放射的記。每天利用早晨象背外文單字那样記,晚上到車間从字格取出字在手里弄乱,再还上去,反复一、二次,然后一句話一句話串連着記。記字盤一方面背字盤表,同时也得在架子跟前記。在背表同时又記字盤上字的位置,这样記了字又記了字盤位置,进步非常快。否則找到字,找不到地方,或者找到地方找不到字,就会影响学习效率。

字盤記的差不多了,再用一、二天时间还字,加以巩固和复習。同时記大部的字盤,学学認識工具,熟悉材料。

第二周前三天可以練着排短稿和政治性文章。老师傅站在一边給指导,遇到找不見的字,老师傅給提一提。練習排字之前,先学学操作和准备工作,如拿手托、取字、看稿、下托……等。

最后三天正式排报,这时可注意提高数、質量,老师傅給糾正操作上的毛病。同时学学排报过程中如何互相照应等。

学拼版的步骤是这样:①先認識工具,熟悉材料;②再作盤外活,如捋活、招活、改样、打样、圈边……等。一般是一天进行一項;③第二周正式拼。先拼一篇文章,再拼半塊版,最后拼整塊的。先由老师講,講完示范着作一作。第二步由同学作,老师給糾正,老师有时还考問,讓同学說說道理。拼版技术較复杂,需要一練再練才能学会。

第一章 構成版面的材料

一 活字

1. 什么叫活字

活字也就是我們通常所指的鉛字，因為拼成版以後，它還可以任意拔取、調換、增刪，所以又稱為活字。

活字是兩端成正方形的杆狀金屬小方塊，在它的頂端刻有凸起的反形字。由於漢字的結構是方塊形，所以活字的字面也是正方形的（長身字是例外）。外文活字里只有俄文的 М Ж，英文的 M 是方塊的，別的字母的字面都是長方形的，寬窄不一致。

活字是構成印刷品的主要材料，沒有它排不成報。我們一走進印刷廠的排字車間，就會看到字架上滿目琳琅都是鉛字。

2. 活字的簡單歷史

大家都知道印刷術是我國四大發明之一。我們偉大的祖國是印刷術的始祖。遠在周朝就有雕刻木金石的技术。遺物中最著名的是周宣王的石鼓。木版印刷從隋朝就开始了。

宋朝曾是我國印刷術的黃金時代。宋仁宗慶曆中（1041—1048）畢昇創造了膠泥制活字的印刷方法。據說畢昇是個鐵工，他很熟悉鑄造和雕模技術。他把膠泥作成小塊，上面刻字，在火上烘乾燒硬。印書時一個字一個字的排好，四周用鐵圈圍住，字塊下邊熔些松香和蠟；把字牢粘在鐵板上。印完之後再把鐵板燒熱，取下字塊。繼畢昇經三百年之後，元仁宗延祐元年（公

元 1314 年)王楨又創造出木刻的活字。在明朝陸深所著的“金台紀聞”中記載,有些書曾用鉛字印刷。後來因鑄造困難,不易熔化,所以沒有傳下來。不過元、明、清三代用木活字和銅活字印的書還是很多。

清朝後期近代印刷術從歐洲傳入中國。我們現在所用的活字及其鑄造方法,是德國人古騰堡 1440 年所發明。

我國宋朝的“邸報”就不用手寫了,改由膠泥活字印刷。明崇禎時就開始用木活字排報紙。最早用鉛字排的報紙是 1815 年(清嘉慶 20 年)在馬六甲出版的“察世俗每月統紀傳”,這是宣傳基督教義的報紙,也是外國帝國主義對我國進行文化、經濟侵略的前哨。此外還有 1858 年的“中外新報”,1862 年的“上海新報”和 1872 年上海印的“申報”等。

3. 活字的種類

通常報刊書籍上的活字都是用鉛、錫、鎂合金鑄造的。有些特號標題字或特殊字體,因沒有字模,就用黃楊、梨木等紋理堅密的木材來刻。有的是用鉛澆鑄、鋅版爛制成的片字。最近報上常見的特號字和解放體字都是片字。有些印次特別多的字,如報紙的天頭上的字,就是銅質雕刻的或用鍍銅的鉛字。

今年六月福州第一印刷廠職工試用塑料活字成功,這是件可喜的事情。塑料鑄的字比鉛字耐印,鉛字只能印四萬張,塑料鑄的字可印十五萬張,成本也比鉛字低一半,重量比鉛字輕十分之一,並且根本上解決了排字工人鉛中毒的問題。

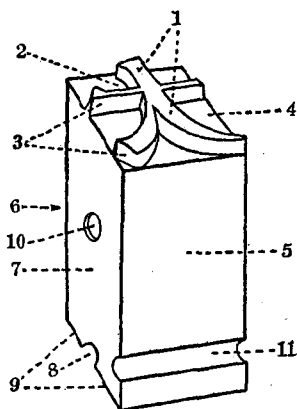
4. 活字各部分的名稱

活字本身雖說不大,各個部分的名稱卻不少。熟知活字各部分的名稱,也是每個學習排字拼版技術的工人和新聞工作者

应有的起碼知識。

金屬小方塊叫“字身”，字身上端凸起的反形字叫“字面”，凸起部分內的空余凹部分叫“谷”。从字面到谷叫“斜面”。凸起字面以外的凹部分叫“肩”。肩使每个活字排整齐，而形成字与字間的自然空隙。肩对于外文字母用处特別大，因外文字母的字体結構高低不一，有些行上还有音符，而字肩的作用能使每个鉛字按照結構的規律排列整齐。按着字面正看，字身和字脚接合的一面叫“字腹”，和字头接合的一面叫“字背”，兩旁叫“側面”。底部有一直綫的凹槽叫“溝”。溝兩旁叫“脚”，揀字时遇到缺字了，就用另一个字的脚先打上倒空代替。脚可以使活字站得穩，也可以撐得住压力。外文活字沒有脚和溝。字体側面有时有个淺淺的圓孔叫“針标”，这是旧式手搖鑄字机鑄字时，用針挑下已鑄好之活字时遺留的痕迹，現在新式鑄字机本可以取消針标，但有时为了注明出品工厂的名称，常把商标鑄上去。

活字腹部常有一条至三条的平行溝，这叫“缺刻”，其用途是为了区分活字的正反。揀字时，每个字都看正倒很浪費時間，有了“缺刻”，用手一摸，触觉就知道字的正倒。缺刻最多有三条，再多了字身不好看，同时也使鉛字軟弱無力，支不住压力。缺刻还可用来区别字号的大小，字体的差异，不过因鑄字尚無統一規定，这一效用暫还不能發揮。



- | | | |
|--------|--------|-------|
| 1. 字面 | 2. 谷 | 3. 斜面 |
| 4. 肩 | 5. 字腹 | 6. 字背 |
| 7. 側面 | 8. 溝 | 9. 脚 |
| 10. 針标 | 11. 缺刻 | |

5. 活字的大小

①点数制：也叫“标体制”，是欧洲各国通行的一种計量鉛字單位的标准，平时人們所叫的“波”“磅”“标”等，都是指点数制而言，只是叫法不一罢了。点数制沒出現以前，各个国家、各个鑄造厂都各自有各自的标准，法国人福尼尔 1737 年制出一种尺度單位，七十二点等于一法吋（实际是 0.996264 吋），这單位叫“点”（Point）。現在苏联、德国等国家都采用点数制来計量。美国是以“配卡”来計量，每一配卡相当于十二点。

②号数制：这是我国目前通用的計量鉛字宽度的制度。在講活字历史时已說过，我国現在用的活字，是由外国傳教士傳入的，1859 年美国教会在宁波美华書館制造电鍍字模，所以也就用美国的名詞，如配卡、布萊威亞、盧比等等。后又化名为显、明、中、行、解、注、珍等名称。为着用吋方便，又依次定成号，就是人們常說的一号字、二号字，以至七号字。后来为了換算起見，又有人把它換成点数。現在常常是号数、点数混用。每吋字数約为：老五号七个，六号九个。近年通用的新五号字（或称小五号字）是按照九点鑄制的，新四号字是按照十二点鑄制的。每吋字数为：新五号八个，新四号六个。这样，号数制就能和点数制結合起来了。

③活字大小的比例

要想熟練地排版，不但要認識字号，而且还得牢記鉛字大小的比例，記清这些作題目时才能和文章搭配的合适，不会發生文長題目短的現象。按照字面的寬度，其倍数关系如下：

$$\text{七号} \times 2 = \text{五号}$$

$$\text{八号} \times 2 = \text{六号}$$

$$\text{五号} \times 2 = \text{二号}$$

$$\text{六号} \times 2 = \text{三号}$$

$$\text{二号} \times 2 = \text{初号}$$

$$\text{四号} \times 2 = \text{一号}$$

④活字大小之差

現在再就字面的寬度，談談各号字之間的差度。因為鉛字的規格尚未統一，所以各号字的點數還沒有固定下來。就最通用的鉛字說，其點數如下：

一号	27.5 点	二号	21 点
三号	16 点	四号	13.75 点
五号	10.5 点		

由此可以求得各号鉛字寬度之差，大致如下：

一号与二号約相差	二号的 $\frac{1}{3}$ 或四号的 $\frac{1}{2}$
二号与三号約相差	三号的 $\frac{1}{3}$ 或二号的 $\frac{1}{4}$
三号与四号約相差	四号的 $\frac{1}{6}$ 或五号的 $\frac{1}{4}$
四号与二号約相差	四号的 $\frac{1}{2}$
四号与五号約相差	五号的 $\frac{1}{3}$ 或四号的 $\frac{1}{4}$
四号与新五号約相差	新五号的 $\frac{1}{2}$
五号与三号約相差	五号的 $\frac{1}{2}$
五号与新五号約相差	五号的 $\frac{1}{8}$
五号与六号約相差	六号的 $\frac{1}{3}$ 或五号的 $\frac{1}{4}$

6. 活字的高低

活字的高度是指字面到字腳的長短，一般國際標準是 0.918 吋，蘇聯約為 0.927 吋，英、美為 0.918 吋，日本為 0.918 到 0.927 吋，我國約在 0.920 和 0.925 吋之間，最近確定以 0.923 吋為標準高度。

活字高低主要是以適用、不浪費為原則。

一般活字的高低用肉眼很難看出，放於平處用手可摸出來，拿千分尺測量最靈驗。用活字版印刷時高低相差一層片艱紙影響不太大，如果相差太多了印不好。

活字高低不一原因很多，鑄字時字盒的新舊、銅模用次的多寡、字鉛溫度的高低都對字的高度有影響，所以鑄字時一定要注意這點。

7. 活字的書體和用法

鉛字的高低、大小比例摸熟了才能記住，不過活字的書體，排字工人、編輯、記者都應當知道。

我國現在通用的字體有五種：

①普通宋體：他的別名叫“老宋體”。其特點是：字體方正鮮明，筆道清晰，豎划粗、橫划細，字面大，結構平正。橫排豎排都很美觀，是活字的主干。報紙上的文章通常都是用老五號或新五號宋體字來排，四號和六號不大經常用。四號以上大都是排標題用。七號報紙上很少見，常用它排書籍里的小注和版權。

②仿宋：字面大，筆划細，字體清秀、美麗。大號的常排副題用，小號的排插題或排作者署名用。

③長宋：是仿宋的狹長型，和仿宋特點相同。橫排時占地位較小。常用這種字排引題和副題。

④楷體：也叫“正體”，是書寫體。筆划勻整，莊嚴端正，挺秀悅目。大號排標題用，小號在報上常用來作插題或排重要講話或引語、按語等。

⑤黑體：也叫“方頭字”，筆划重，橫豎全是粗划，醒目、有力。在使用上僅次於宋體，大號常排標題用，小號常用來排插題或署名。夾排在普通宋體的行間表示是重點字，可引起讀者注意。

下面是各號和各體的鉛字示例：