

排版

排版桌、排版檯、罨線架、字盒、字盒架、鉛角箱、鉛字、鉛角、罨線、欄罨、行條、切罨線機、裁字機、打樣機、鋅板、棉繩、剪刀、鑷子

排

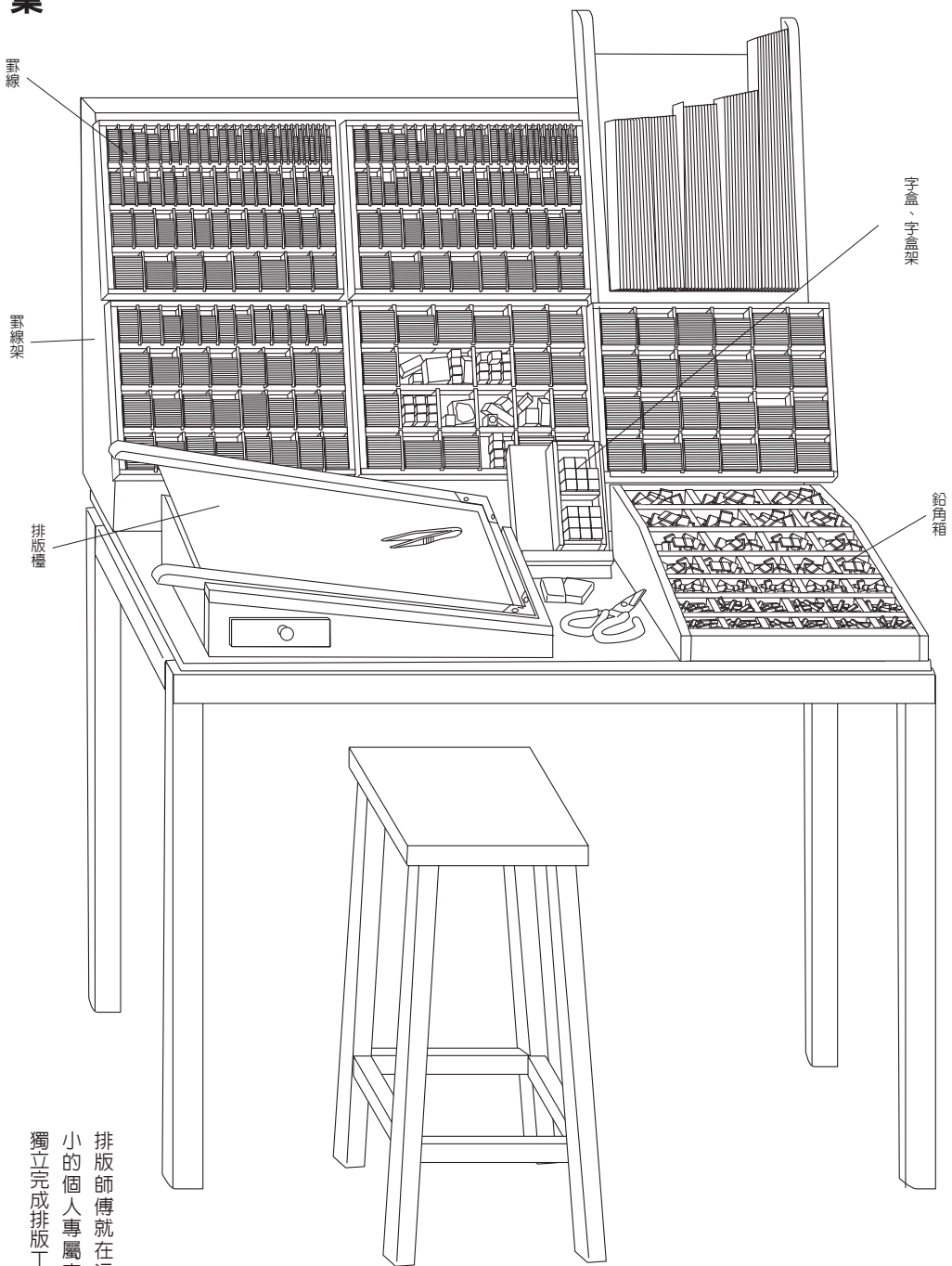
排版工具

排版工法

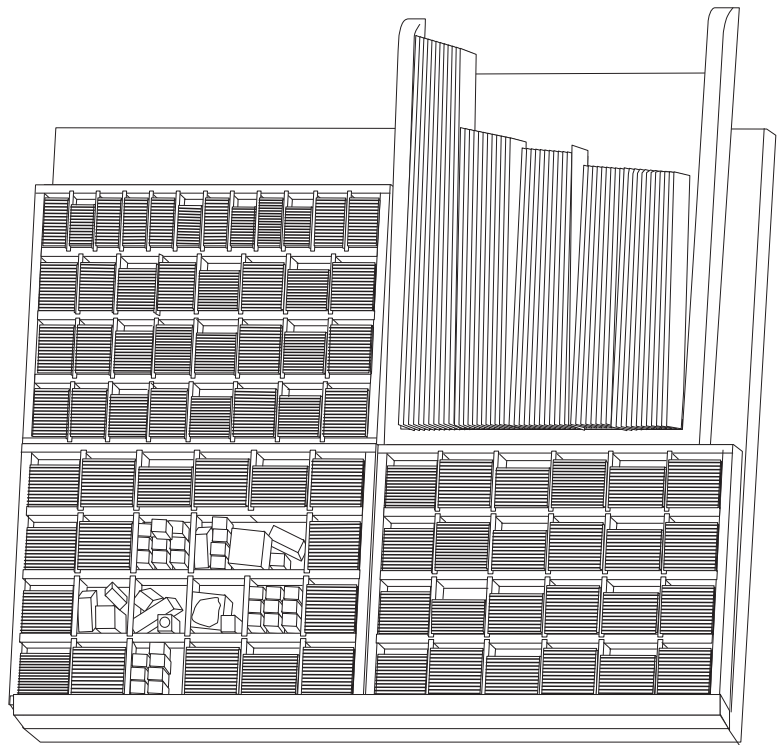
排版工具

排版檯、罨線架、字盒、字盒架、鉛角箱、鉛字、鉛角、行條、切罨線機、裁字機、打樣機、棉繩、剪刀、鑷子、鋅板、抽拉式字架

排版桌

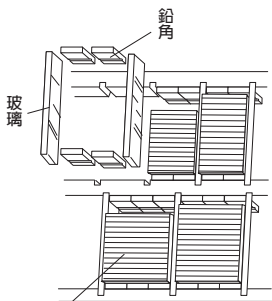


排版師傅就在這小小的個人專屬空間獨立完成排版工作。



野線架

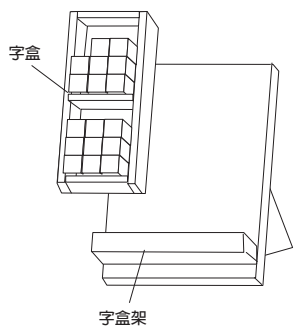
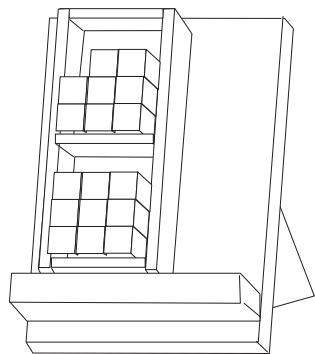
野線架是臺灣特有的收納「野線」的方式。野線依照鉛角比例、大小裁好，分置於格子中，也有師傅用排版盤放置較長的野線。



野線架用玻璃作隔板，避免變形腐朽。每格上下黏有鉛角，清楚標示出野線與鉛角的比例關係。

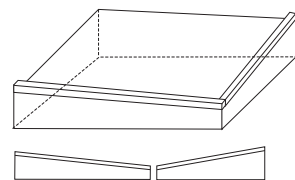
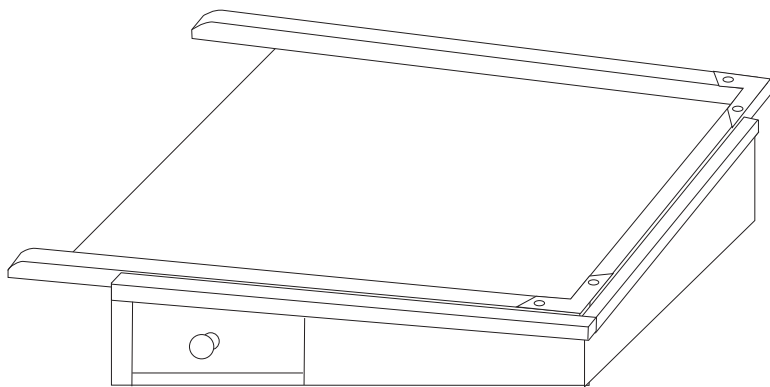
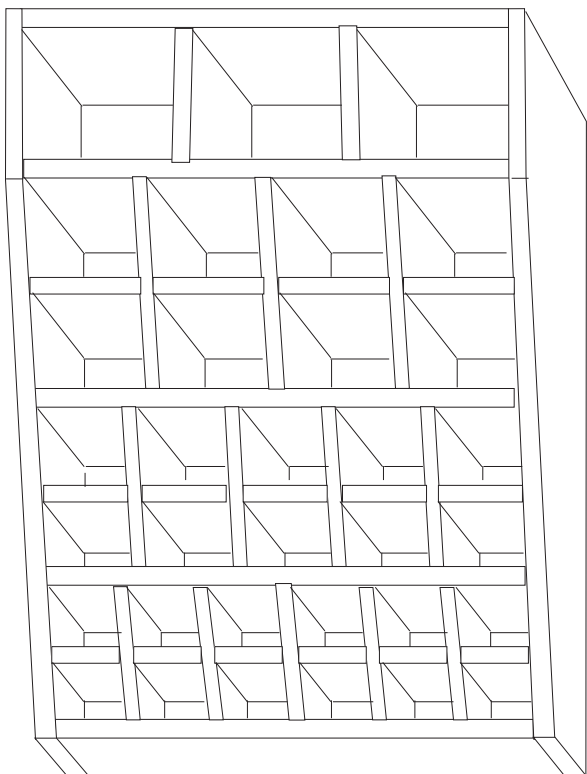
字盒
字盒架

字盒裡放置檢好、準備排版的鉛字，置於斜傾的字盒架上。因外形近似神主牌位，師傅們都戲稱為「神主牌仔」。

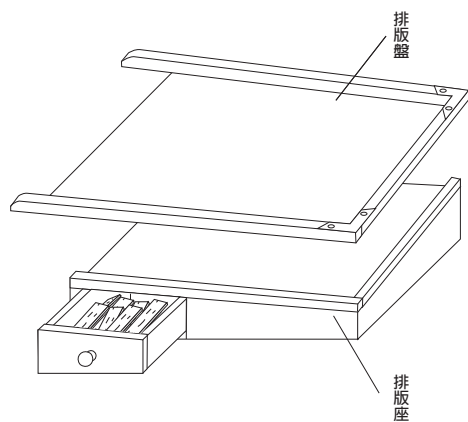


鉛角箱
(空鉛箱)

用途是放置鉛角，因鉛角數量繁多，盒子分成三十三格二十二格等，師傅會依其個人習慣放置鉛角。



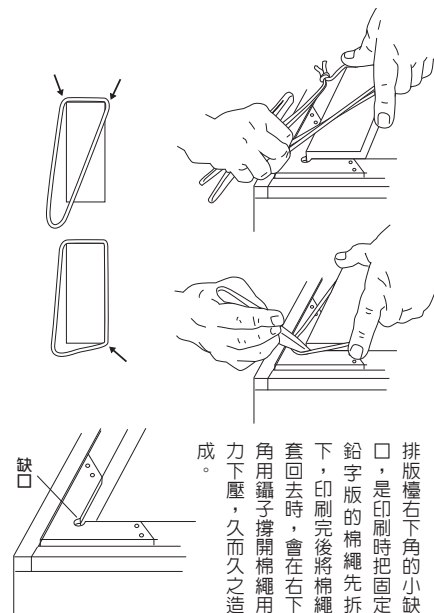
排版盤的平面，整體向右下角傾斜十度，目的是讓鉛角與鉛字可以自然倒向同一個方向。



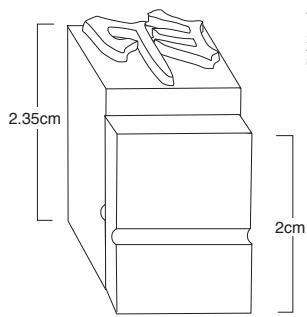
排版檯

為上下兩層。上層為排版盤，由鉛製鐵板製作，俗稱「ゲラ枋」(gera-pang)，周圍二邊用木條圍成C字形。下層為排版底座，由木頭製成；右、下邊兩側由木條圍成L型，用以固定排版盤；左、上兩邊沒有木條，可以放入不同尺寸大小的排版盤。

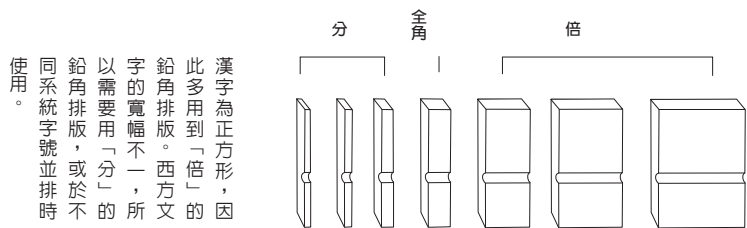
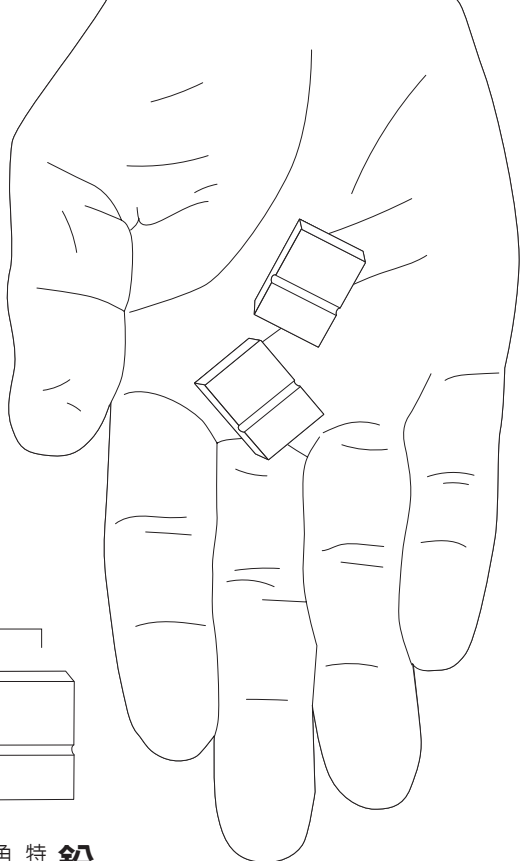
如果鉛字版面積較大，就需直接將排版盤搬至印刷機上，再把鉛字版推上機檯。因鉛字版厚重，搬運時需用腹部支撐排版盤，故此動作又稱「凸肚騰」(台語發音，用肚騰頂上去的意思)。



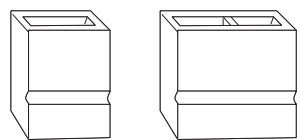
排版檯右下角的小缺口，是印刷時把固定鉛字版的棉繩先拆下，印刷完後將棉繩套回去時，會在右下角用錘子撐開棉繩用力下壓，久而久之造成。



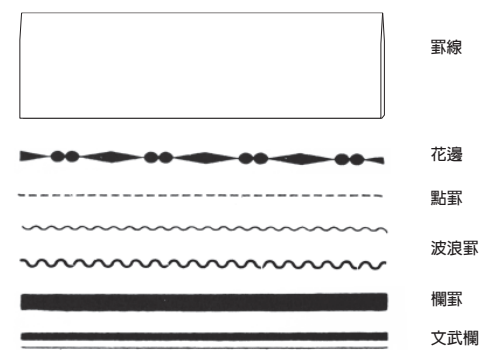
鉛角
鉛角是排版時固定鉛字的工具，堆排在版面空白處，印刷時不會被印到，所以高度比鉛字低，與鉛字有比例關係，分成「倍」與「分」，以各系統裡最小單位做為基數，稱之為「全角」，依照「全角」倍數增加稱之為「倍」，依照「全角」倍數遞減稱之為「分」。「倍」日文發音 (bai)，鉛角的倍數老師傅都會說 bai、bai 數，七號鉛角 rubi 日文「ルビ」原英文 ruby 紅寶石，日本外來語。



漢字為正方形，因此多用到「倍」的鉛角排版。西方文字的字寬不一，所以需要用到「分」的鉛角排版，或於不同系統字號並排時使用。

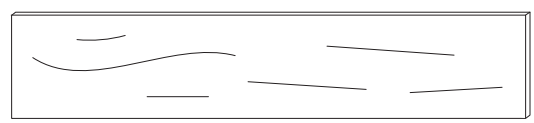


鉛筒
特殊倍數的鉛角，常見的厚度有五號全角的四倍三塊與六倍三塊兩種。師傅們習慣沿用日文稱鉛筒為「ホルマ」(horuma)。



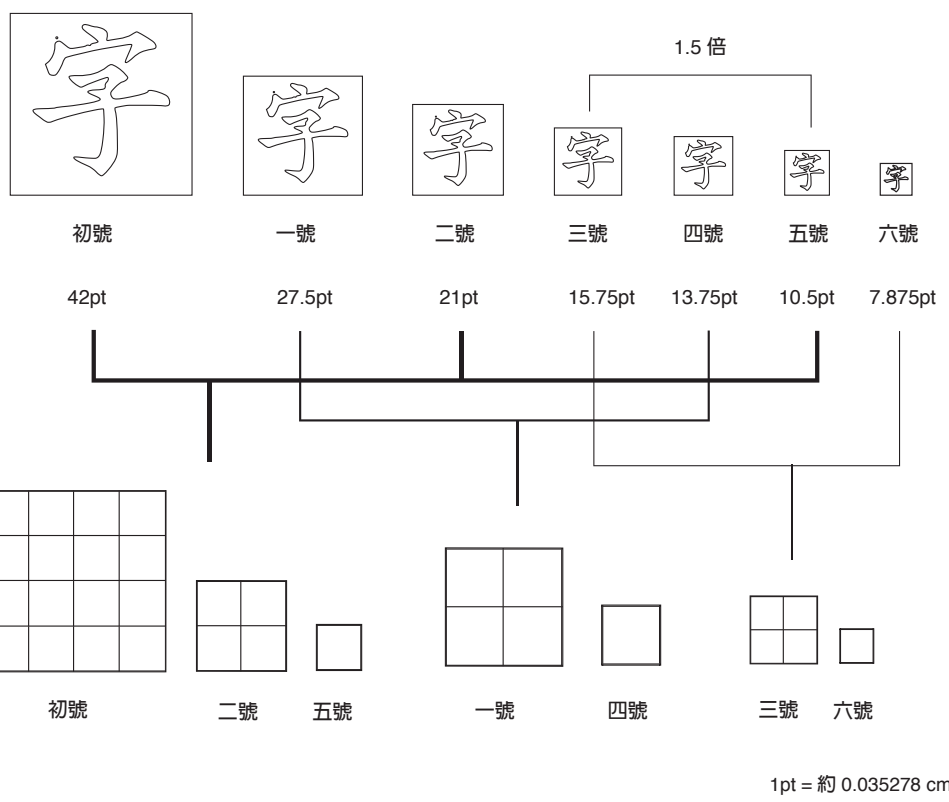
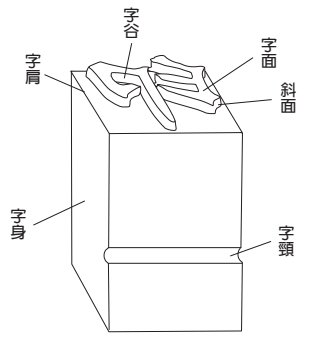
罫線、欄罫
用來排出線條與表格，厚度為五號鉛角的八分之一，材質主要為鋅，兩邊粗細不一。較粗的罫線稱為「欄」，粗細兩條線的稱為「文武欄」，另外還有種類繁多的「花邊」。「罫線」老師傅稱 keisoa、日文「罫線」(發音 keisoa)、「波浪罫」日文(發音 nami kei) nami 為波。

行條
作為行距，也能支撐版面，材質有鋅、銅、鉛、鋁、木頭等。老師傅會沿用日文稱行條為「インテル」(intaru，為英文 interline 的簡稱)。



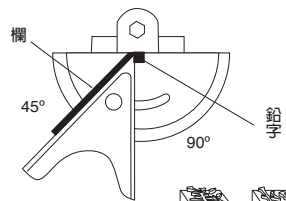
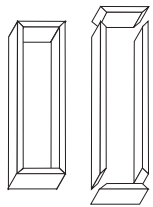
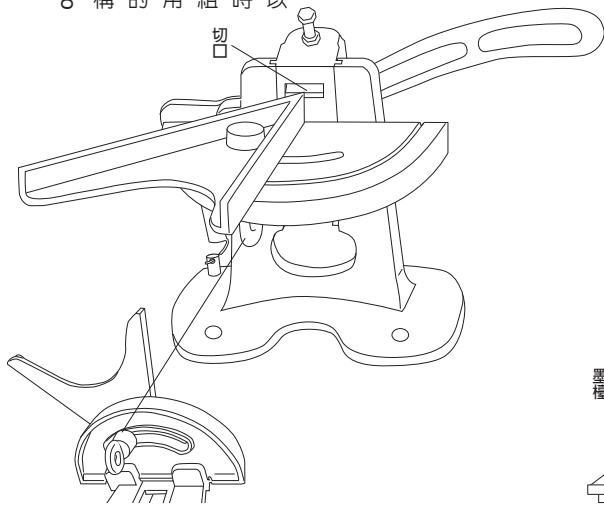
鉛字

為鉛、錫、銻合金。字面與印刷成品左右相反。根據字體大小分成七個號數：初號、一號、二號、三號、四號、五號、六號；號數越小事體越大，號數越大字體越小；初號、二號、五號為等比例系統，一號、四號為等比例系統，三號、六號為等比例系統。

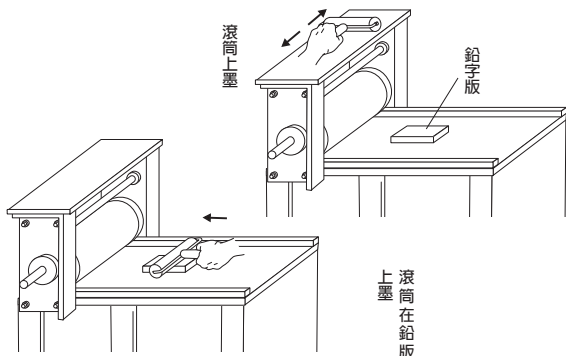
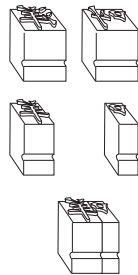


鉛字字體有楷體、宋體(又稱明朝體)、黑體、仿宋。楷體字來自上海，一九四九年由風行鑄字行從廈門帶來臺灣。宋體是明朝刻版匠人，依手順跟習慣發展出來的字體，又稱「匠體字」或「硬體字」，有別於文人書法的「軟體字」。黑體字為日人依西方的「無襯線體」發展出來的字體。

裁字機
 裁切現有鉛字，以組合製作特殊字時使用的工具；在組合欄對時，也會用來裁切欄對兩端的斜面。閩南語俗稱「割字邊」(phoo ji pin)。



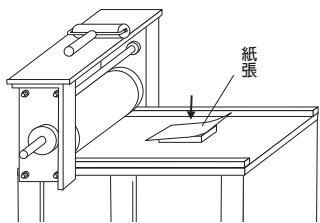
固定器與切口的夾角，右側成90°時為裁鉛字使用，左側成45°時為裁欄對使用；遇到特殊角度，可由下方調整固定器位置。



滾筒上壓下欄

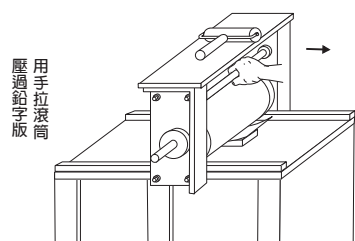
鉛字版

滾筒在鉛版上壓

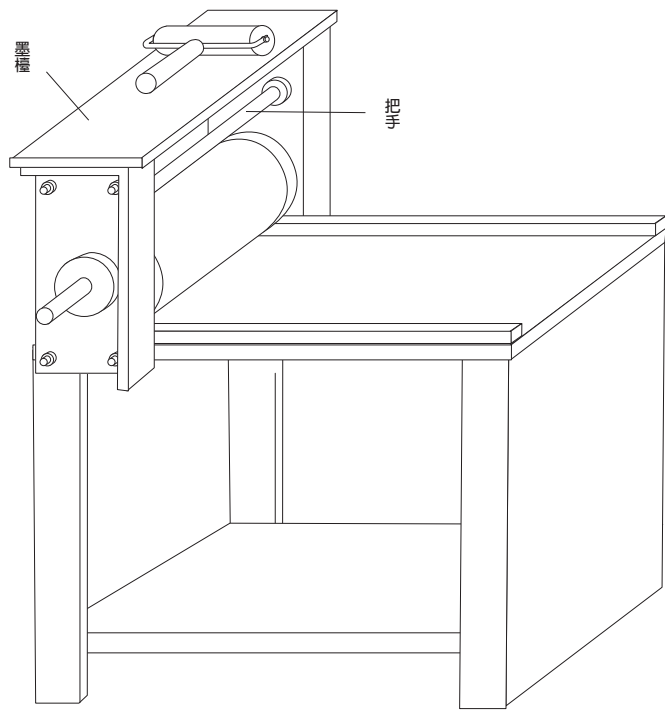


紙張

在鉛字版上方放紙張



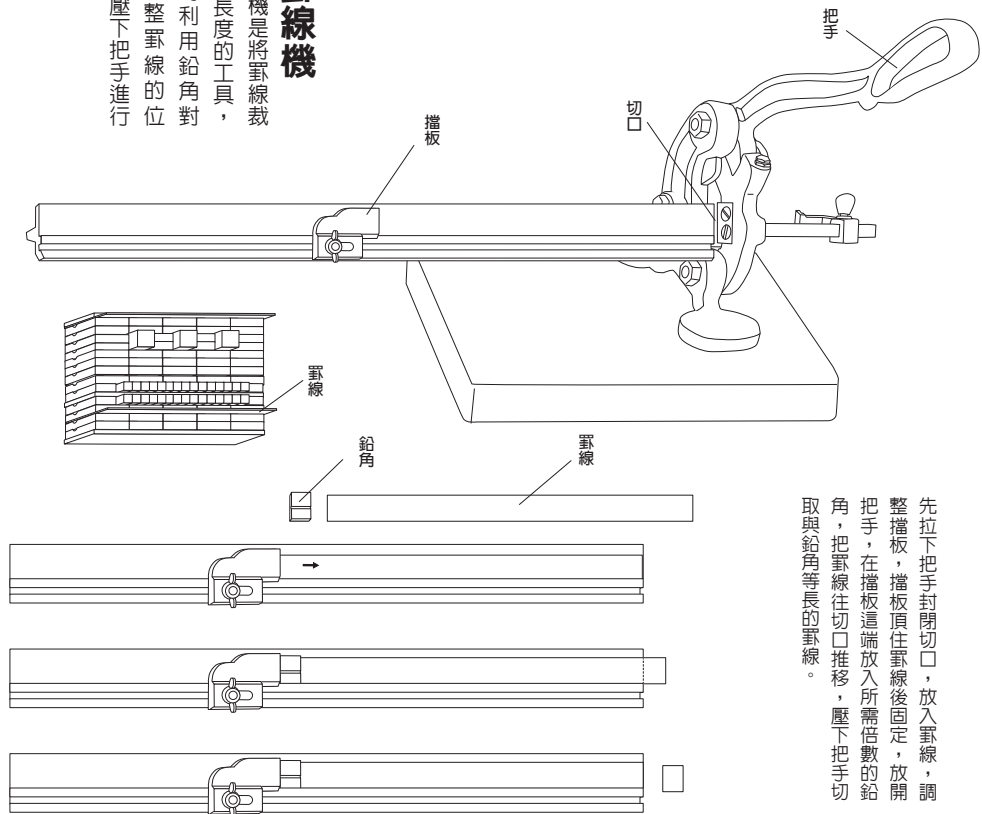
用手拉滾筒壓過鉛字版



打樣機
 排好的鉛字版正式在上印刷機組版前，需先打樣校對。先將鉛字版放在打樣平台上，再用滾筒上油墨，在鉛字版上面放紙張，拉動滾筒壓過鉛字版，就完成打樣。

切對線機

切對線機是將對線裁成所需長度的工具，使用時利用鉛角對位，調整對線的位置，再壓下把手進行裁切。



先拉下把手封閉切口，放入對線，調整擋板，擋板頂住對線後固定，放開把手，在擋板這端放入所需倍數的鉛角，把對線往切口推移，壓下把手切取與鉛角等長的對線。

大括弧製作

大括弧的製作雖有特殊工具，但也有老師傅土法煉鋼自己發展出的方式：老虎鉗略開，將對線平放在鉗頭上，對線上要打出尖角的位置挪移到兩鉗腳之間，放上螺絲起子對準位置，再用鐵錘用力敲打，就能形成大括弧中間的尖角。

大括弧的兩端則是用剪刀剪開，再扳出弧形。

