

非物質文化遺產辦事處

非物質文化遺產資助計劃 2022年社區主導項目

口述歷史訪問概要

主題：

戰後至今之香港活字印藝

資料蒐集及整理

主辦



資助



李海寧師傅

訪問日期及時間：2024 年 4 月 10 日下午 2 時

訪問地點：香港活字館（九龍油麻地上海街 404 號地下）

個人背景及入行經過

李海寧師傅於 1945 年出生於廣東省鶴山市，約七、八歲來港後就讀小學，畢業後因經濟原因未有繼續升學，獲叔叔安排到黃竹坑協助經營膳食生意。

1959 年，李師傅在黃竹坑國泰印刷公司（註 1）執字（註 2）的親戚介紹下加入印刷業。他稱，當時香港大部份工廠要求員工一週工作七天，然而英國人開設的國泰印刷公司會在週六及週日休息，這成為他入行的動機之一。

國泰印刷公司分為排版、印刷及釘裝三個部門，聘用數十名員工，屬大規模的印刷公司，而他隸屬俗稱「黑手黨」（註 3）的排版部門。當時他被指派打稿工作，即為排版師傅排好的印版上油墨，並以手動打稿機（proofing press）印出初稿。初稿會交予校對人員檢查，若有錯漏需經排版師傅修改妥當後，方會正式送印。

學藝經過

李師傅在國泰印刷公司工作約半年後，有同鄉介紹他到華人經營的協興印刷公司（註 4）工作。協興的辦公室及工場分別位於中環士丹利街五十八號及百子里。他晚上在士丹利街休息，早上八點前往工場，整理及包裝稿件後送至辦公室，而他固定在每週日休息。李師傅在國泰學藝時通常有空餘時間觀察他人排版，而他任職協興時，排版、印刷及釘裝工序都需負責。

協興的工場內有十部印刷機，排版人員有五至六位。由於協興主要客戶為銀行或洋人公司，工場內的字粒多為英文，中文字粒則存放在辦公室內，甚少使用。當時協興每月亦會為總統船務公司印製往美國的船期表。

李師傅在國泰印刷公司的月薪為 50 元；協興的月薪相同，但會向員工提供膳食及住宿。他在協興的工作時間為朝九晚六，在公司吃晚飯後偕同其他學徒到灣仔東方英文夜校上課。他憶述當時不少從事印刷的人與他一樣是鶴山人（註 5）。

創業經歷

1969 年，李師傅和朋友創辦道華印刷公司。他在印刷公司工作時曾以 Tower（道華）作為公司名稱從事「無機印刷」，即轉介印刷生意給行家，故在創業時沿用此名。

道華印刷公司位於中環城皇街十號，面積約 400 至 500 呎，舖面和另一位印刷行家分租。李師傅在店裡完成排版工作後會出外接洽生意，朋友則負責印刷，店內亦聘用兩個學徒做簡易工序。當時店內有手落照鏡印刷機（註 6）及捷克「嘉樂富」風喉照鏡印刷機（註 7）各一部。李師傅購入「嘉樂富」是因為其售價僅約 16,000 元，海德堡牌（Heidelberg）的 110 型號印刷機則需逾 30,000 元。

公司營運情況

道華印刷公司的生意主要由朋友介紹，客戶多為廠商及洋行。外語印刷品的訂單多來自中環區客戶，而九龍客戶主要印中文。他指當時永利街及城皇街一帶有許多印刷店，但各有各的客戶，沒甚麼競爭；各行業都需要印刷業，若口碑好，亦不需擔心沒生意，也因此吸引很多人入行。他和朋友合作約一年後分道揚鑣，由他繼續經營公司。

李師傅常備的字粒以英文為主，中文則需要時才購買。他主要光顧灣仔日街 ABC 鑄字公司，如有欠缺的字款則會到中環砵甸乍街的博文鑄字公司購買。中文字粒可供單售，而 18 至 24pt（註 8）以上、常用作字頭字（標題）的英文字粒通常需整套購買，較小的英文字粒則以磅為售價單位。他憶述，幾乎全港的印刷店都需在中環買字粒，尤其是中文字粒，因中文字不如英文字般只需擁有一套完整字母就能排出不同變化，故較常需要購買新字。

李師傅指，各鑄字行的中文字粒款式略有不同，但並無各自的記號，而英文的字款通常沒有分別，卻能以字坑（註 9）區分。中文字粒一般比英文高，也較軟，即筆劃線條較易隨著印刷次數變得「肥」（註 10）——他猜測這是因為當中錫的成份較少。因此，他指印刷時字粒的新舊程度最好沒有太大差異，否則較「肥」的字印出來的線條會較粗。他亦會因應情況在較矮的字粒底部貼上紙張將其墊高，令所有字粒高度一致（註 11）。

活字印刷業生態

道華印刷公司開始營運時，正處於政府撤銷印刷機牌照規定的時候，因此不需申請該牌照。李師傅稱，往時若非印刷商會會員，申請印刷機牌照尤其困難，而牌照規定於 1977 年取消後，適逢香港經濟起飛，各行業所用的文件須經印刷，印刷業也因此越趨興盛。

道華印刷公司曾替四大鑄字行（註 12）之一的達興鑄字公司印製配字簿（註 13）。配字簿的第一版以活字排版，也有使用日文及法文字粒（註 14），印第二版時則改用柯式印刷（註 15）。他指達興為家庭式經營，由何達泉先生夫婦主理，有兩至三人執字。何先生的一位兒子負責鑄字，年紀較小的子女則在晚上協助鑿花邊（即花針，註 16）。他亦憶述達興的鑄字機多為日本機器。

印象深刻的訂單

李師傅經營道華印刷時最希望接到海外訂單，因為訂製數量多，收入較高。不少訂單來自外地的中式餐館，由餐館東主的親友來港時下單，多為單據簿及餐牌，訂製量通常過千。

1980 年代中期，李師傅一位任職國泰航空公司的朋友介紹他承印餐單及文件。國泰航空要求印刷品上的編號以公司簡寫 CX 為首，惟一般號碼機以 No (Number 之簡寫) 為首，故李師傅花費過萬元透過香港的代理公司在德國訂造號碼機。當時一個號碼機的售價為數百元，有些號碼機則需過千元。

活字印藝轉型及傳承

李師傅指，1980 年代中期許多印刷公司北移至深圳或東莞，留在香港的公司一般規模不大。隨著柯式印刷興起，活字印刷在 1980 年代後期亦逐漸衰退。他在 1980 年代初已花費 30 萬購入海德堡 GTO 52 柯式印刷機，這款機器可同時印兩張 A4 紙。他表示柯式的好處是省卻活字排版工序，而柯式在本港普及前，也有植字 (註 17) 這種印刷方式，印刷成品較美觀，亦不需使用字粒。

李師傅因買不到工場，店舖需多次搬遷。店內原有手落照鏡及風喉照鏡印刷機各一部，遷至伊利近街後，李師傅添購一部海德堡風喉六度印刷機 (註 18)，亦分租店內兩個機位給行家 (註 19)。

道華後來再搬到卑利街，經營至 2000 年李師傅退休。他指，電腦技術當時在兩、三年間已對印刷業產生顯著衝擊，導致其公司業績連續虧損兩年，他因此結束生意。如今有年輕人運用活字從事設計或藝術創作，李師傅表示贊成，並指活字印刷為中國四大發明之一，這能使其獲更多人認識。他亦把他一直保存的一套國泰航空 CX 流水號碼機，慷慨捐贈予香港版畫工作室作推廣活字印藝之用。

活字排版技藝分享

李師傅在訪問中示範直書卡片的活字排版。他先用鉛片量度印版尺寸，並排出一行「瓜打」 (註 20) 作為卡片的邊距。加入人名及公司地址等字粒後，他分別以「瓜打」及「鉛片」調整字距及行距。李師傅接著用紙填充印版的空隙，再輕敲印版確認字粒穩固，才把印版鎖緊於版框內。

補充資料

1. 參考《香港年鑑》的工商名錄，「國泰印刷廠」在 1960 年代初至 1980 年代初的地址為香港仔黃竹坑道三十一號。
2. 執字（又稱「撿字」）及排版是活字印刷「執、印、切、釘」四步驟中的第一步，即從字櫃拿取所需字粒，並依客戶要求排出印版。執字及排版普遍為同一工序，而在報館則較常分由不同人員處理。在此訪問中，受訪者以「執字」或「排版」統稱執字及排版。
3. 「黑手黨」：執字及排版工作會讓雙手沾上字粒上的鉛金屬，因而變得污黑，因此在行內有「黑手黨」之稱。
4. 參考《香港印刷史》（謝德隆著，2012 年，思可出版社）第 64 頁，香港印刷業和鶴山的關係，可追溯至十九世紀不少西方教會派傳教士來港並設立印刷館印宗教書籍的歷史：「至於教會的印書館，最初乃屬專印聖經及宗教書籍，並非營業性質。但也需僱用員工，其中自然以華籍的教徒為主，且以鶴山縣人為多。其後有學成這一門技術者，漸有離開教會的印書館而自行創設印刷所，而且因為用人的關係，用其親而薦其鄰，拔毛連茹，經過二三十年的歷史，由一、二家而漸增至三、四十家，其間雖有別縣的人亦已漸漸加入這一行業，然曾有一個時期，港九經營印刷業的，仍以鶴山縣人佔其多數，成為香港印刷發展的其中一個特色。」
5. 參考《香港年鑑》及《黃頁》，「協興印務公司」在 1940 年代已開業，曾有士丹利街五十八號及中環百子路四號兩個地址。
6. 手落照鏡印刷機：屬活版印刷機，早期以腳踏推動，後期用電力推動。印刷時，師傅需要用手放紙及收紙，故稱「手落」。
7. 風喉照鏡印刷機：屬活版印刷機，以電力推動。印刷時，先由風喉吸起紙張，再由咬紙夾把紙送到印刷的位置；印刷後，由咬紙夾把紙張送到收紙台。
8. pt：即 point，英文活字的尺寸單位。
9. 字坑：在字粒上的坑紋，用作分辨文字的方向。
10. 「肥」：指字粒上的筆劃隨著使用次數變得光滑，印出來的筆劃會較新活字粗。
11. 當時字粒一般由鑄字行生產，字粒高度亦由鑄字行決定。一般而言，印刷師傅面對字粒的高低差異時，都會採取以紙張墊高字粒的解決方法。
12. 達興鑄字公司、建國鑄字公司、永成鑄字所及博文鑄字公司有香港「四大鑄字行」之稱。
13. 配字簿：鑄字公司的紙本目錄，供客戶參考字粒款式。
14. 李師傅在訪問中指，在未有法文字粒時，需要磨走字粒的一部份，再和其他符號字粒拼合。
15. 活字印刷屬於凸版印刷，是透過壓力進行印刷；柯式印刷（Offset Printing）屬於平版印刷，是透過水油相拒的原理進行印刷。李師傅在印製達興鑄字公司鑄字簿的第一版時，已使用字粒排好及印刷出所需內容，因此在生產第二版時，不用重新排版，只要用現有的印本製成膠版，便可用柯式印刷大量生產，節省執字和排版的時間。

16. 花針：與鉛字高度一致，用於印刷分隔或裝飾性的花紋和邊框。鑿花針即是以工具在鉛片上刻鑿出花紋。
17. 植字：由活字排版發展至電腦排版期間的一個過渡。植字需要使用植字機，運用照相原理把所需文字轉移到相紙上，再製成印版。
18. 風喉六度印刷機：屬活版印刷機，以電力推動。印刷時，先由風喉吸起紙張，再由咬紙夾把紙送到印刷的位置。這款機器可印刷最大 15”x 20.5”的紙張。
19. 為了節省店租，不少印刷公司東主與他人合租舖位，或在店內劃分出印刷機位分租給同行。
20. 「瓜打」(quad)：活字印刷排版過程中加在字粒之間的鉛粒，作用為調整字距。