

昔字·如金

林姿吟

古籍與密檔展的活字版教具

本院自九十八年始，推出常設展覽「古籍與密檔」，將古籍與密檔兩大主題並置於同一展廳。為增加觀眾對圖書文獻展品珍貴性瞭解，今年展覽中，規劃活字版印刷介紹區——「昔字·如金」。讓觀眾在現今平版印刷盛行時代，能透過活字版印刷的介紹，體會科技昌明之前，獲得記載文明精華的書籍，是多麼難得和令人珍惜的事。

「古籍與密檔」展主要展出歷朝善本古籍和清代檔案文獻。從外觀來看，各類書籍和檔案之間的尺寸、造型、色彩、樣式類似，差異程度小，藝術表現質樸沉斂，極盡低調。在本院典藏文物類型中，圖書文獻相較於

視覺型描繪細膩的書畫名作，或造型精美、工藝卓越的器物珍品，一直是觀眾走馬看花的行程較少駐足的區域。其實，若能靜下心來觀察和閱讀這些策展人百中選一的版本，品味裝幀精美的古籍，便會發現潛藏於各開

本方寸間的美感和趣味。為能讓觀眾發現這美好的小天地，體驗雋永的古籍版本之美，策展團隊思索如何從展覽內容裡尋找通俗又不失教育性的展示素材，藉由多樣性的呈現方式，增加民眾在本展區的駐足時間與收穫。



「昔字·如金」展區現況 邱俊明攝

後被帶起乾隆時期各地官衙私家仿效活字印書的《欽定武英殿聚珍版程式》啓發了想法。該書是乾隆整理明代永樂大典後重刻的書籍之一，圖文並茂，繪製精美，詳實記載清代木活字刻書的方式。

中國早期書本是用抄寫的方式製作，一人一次只能抄寫一本，速度慢，產量少，那時擁有書僅能是有錢人的權利。爲了能生產更多書籍，滿足各階層需求，在唐代中後期開始出現雕刻製版印書。雕版能大量印刷，但一頁一版雕刻，印幾頁書就要雕幾塊版，耗費時間長、物資鉅、人工繁，且書版體積龐大，貯藏、搬運、保存皆不盡便捷。因此，在雕版印刷盛行的同時，人們也開始思索、嘗試更爲快速簡省的出版方式，後發展出以字字獨立的活字擺印書籍新技術。漢字數量繁多，以活字版印書，往往需預製數十萬個活字方能順利操作。在具有足量活字條件下，出版者可加快製版時間，相對於雕版每版逐字雕刻的繁瑣工序，活字排版印刷可快速的從印完的版上拆卸下來組排新版，

不僅提高書籍的生產速度，更能利用同一套字排印多種著作，增加出版品的種類。儘管雕版印刷始終是古代圖書出版的主流模式，卻也在晚近西風東漸的時代趨勢中，活字印刷成爲雕版印刷退下歷史舞台後，接續擔負傳續知識、推進文明的媒介要角將近一個世紀。現代印刷術透過數位製版和平板印刷機的快速印刷，產能遠較舊時量多、普及且價廉。正因傳統製版印書工序複雜耗時，能留下的書和記載下來的內容，乃至於書籍製作全程所需的工藝技術，以及後續的流傳脈絡、賞鑑品味，也愈益顯得珍貴。因此，本次選擇出版史上新舊之交的活字版爲介紹主題，希望民衆能透過活字印書的過程，體會當年支撐精準無誤的書籍印製背後，所倚重的精密工藝，面對文字、閱讀之「美」的醇厚內涵，進而領略在飛躍的新世代回望過往歲月，那些被所謂新知或科技日漸拋卻、捨棄的傳統文化基因，反倒更值得珍惜。

印刷術介紹常見於博物館展覽主題，民國八十七年故宮圖書文獻大

樓啓用，推出「中國圖書發展史」，即有展出雕版及活字版模型。民國九十六年故宮正館的「皇城聚珍—殿本圖書特展」，其中亦有規劃介紹雕版及活字版印刷區域。（圖一）這些教具材質或爲橡膠、FRP（玻璃纖維）、木料，都是委託各類綜藝材料加工廠商，仿製成形式相似的模型，活字在版框欄中無法進行拼版，自然也不具備實際印製的條件。（圖二、三）這是坊間常見模擬式的教具製作方式。先前述及想透過這次的活字版介紹，讓觀衆體驗傳統印書的精密工藝，故思考本次「教具」製作的精緻度能更加提升，具有更貼近生活的真實性，能透過展覽製作過程的同時也體現臺灣活字版樣貌，所以一塊曾經參與臺灣出版歷史、可真正印書的活字版成爲我們尋找的目標。

緣此，民國一〇二年開春的古籍與密檔常設展中，規劃「昔字·如金」活字版印刷介紹區，不製做沒有實際功能的仿製活字模型，而取會實用於印製書籍的現代實體活字版來呈現，透過此「展件」，搭起民衆與古



圖一 九十六年「皇城聚珍—清代殿本圖書特展」展出雕版及活字版情形 作者攝



圖二 八十七年「中國圖書發展史」展出FRP（玻璃纖維）仿製的雕版 作者攝



圖三 「中國圖書發展史」展出仿製的銅活字、木活字、泥活字及類盤 作者攝



然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。

然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。

然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。

然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。

然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。

然而，今日臺灣哪裡能找到活字版教具的製作？六十年代臺灣的鉛活字印刷工業，在二十一世紀幾乎已被數位化平版印刷取代。經過策展團隊多方探訪，終於尋找到全臺僅存的日星鑄字行尚有鑄造鉛活字。該公司仍保存著活字產業，甚至連日本活字印刷廠都遠渡重洋委託鑄造，目前國內的活字版印刷廠所用鉛活字也多購自此。緣此，策展團隊委託鑄字行製作教具，製作品包括活字版、銅模及印刷成品，分別敘述如下。



圖四 起初選擇製作活字版範本的〈御製題武英殿聚珍版十韻〉 清乾隆42年武英殿聚珍本 國立故宮博物院藏

書籍之間美感的橋樑，也透過教具製作的機會，保存並讓民眾有機會認識即將消失盛行於四十年前臺灣的鉛活字版，提升民眾對古籍的認識。

展示教具的設計與製作

關於製作展示教具母本的篇章，策展團隊起初選擇以介紹清代官方木活字版製作工序的《欽定武英殿聚珍版程式》書前由乾隆皇帝



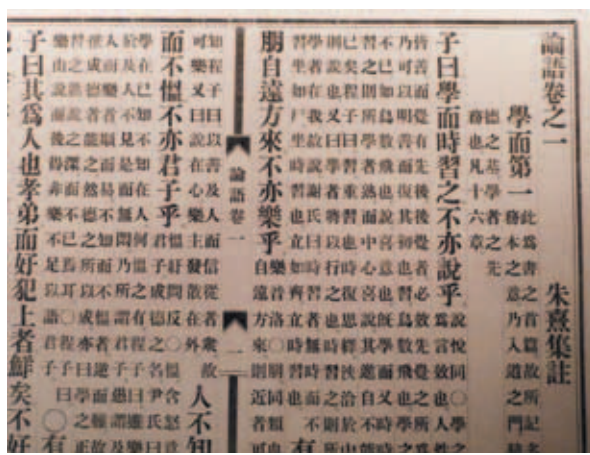
圖六 完成後的活鉛字版，與右側母本對照呈現反字鏡射編排的趣味 作者攝



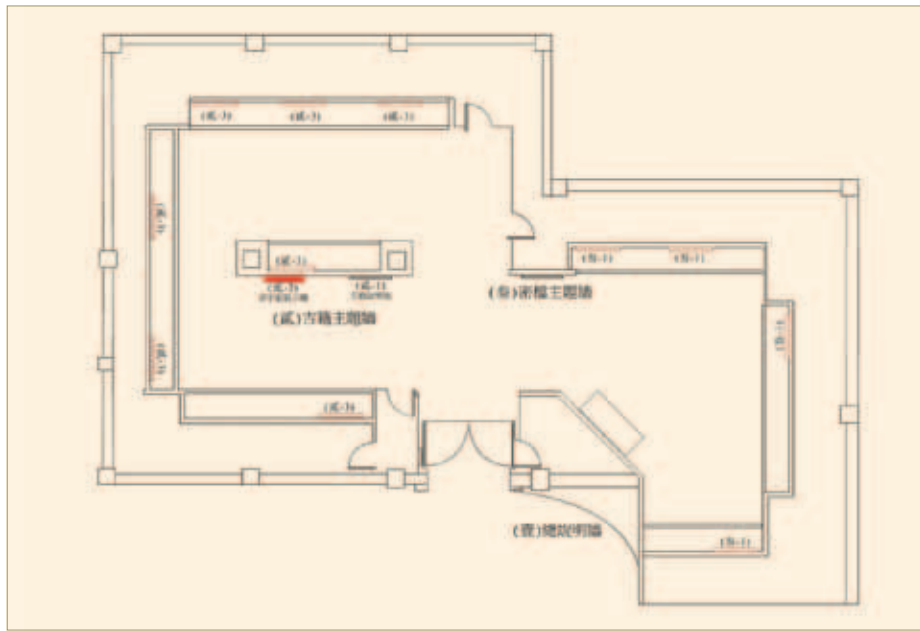
圖五 宋 朱熹 《四書集註》 清內務府刊本 國立故宮博物院藏



圖八 排版緊密的活字版局部 作者攝



圖七 與左側活字版對照的印刷成品局部 作者攝



圖十三 古籍與密檔展場平面配置圖 展場設計師提供

提出以線裝書的裝幀，做為「古籍」的主視覺牆，位置醒目，與左半陳列室「古籍」展覽總說明一起共用。（圖十三）為避免觀眾誤認整間陳列室為介紹印刷術之展覽，策展團隊希望視覺設計既能將兩者相容，又能傳達出主體的比重、層次。於是，設計師

也因應印刷紙質鬆軟不堪幾次觸摸

的效果，實際上，仍須先解決活字版中各個活字高度不盡相同的問題。為使每個字的筆畫皆能著墨，教具印製之前先進行試版，隨時觀察印稿油墨附著的強弱狀況，必要時針對印稿不完整的字，在滾筒對應位置適度增補厚度。（圖十二）如此，才能進一步考慮透過滾筒著墨的厚薄，讓印製品產生著墨斑剝，卻有壓印文效果。

如何建置一座可承受二十公斤重鉛字模的陳列櫃，除了不斷與技師討論展櫃承重結構外，避免造成觀眾參觀危險，減縮不落地櫃體凸出尺寸，都是實際需解決的要務。

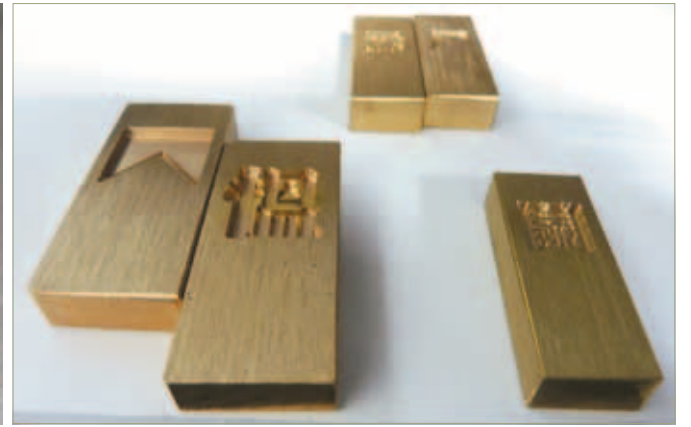
「昔字·如金」單元既為配合「古籍與密檔」常設展，如何在正館一〇三陳列室配合展廳現況，尋找適當展示位置，亦為重要課題；且「古籍與密檔」展場尚分「古籍」、「密檔」兩大區。經策展團隊考量，「昔字·如金」單元放置在觀眾進場時的主視覺牆，位置醒目，與左半陳列室「古籍」展覽總說明一起共用。（圖十三）為避免觀眾誤認整間陳列室為介紹印刷術之展覽，策展團隊希望視覺設計既能將兩者相容，又能傳達出主體的比重、層次。於是，設計師

總說明板的设计概念（圖十四），並以「一本古書的產生」，做為整體牆面的設計基調。也因此，《武英殿聚珍版程式》再度成為融合「昔字·如金」單元，連結「古籍」總說明文字之最佳設計素材來源。該書中介紹木活字製作方法的插畫圖說（圖十五），呈現了清代武英殿的活字版製作氛圍，被設計師運用成為主視覺牆平面設計的一部分，藉此引導觀眾認識書籍製版和成品的關係。（圖十六）

趁機及時修正，此不失為體驗古人製版辛勞的有趣經驗。（圖十一）雖然製作教具時，希望呈現活字印刷常見因壓印力量不均、著墨不均



圖十 陽文鉛活字 作者攝



圖九 陰刻鑄字銅模 作者攝



圖十一 刷印成品 作者攝



圖十二 墊板，在滾筒對應位置適度增補厚度。 作者攝



墊板



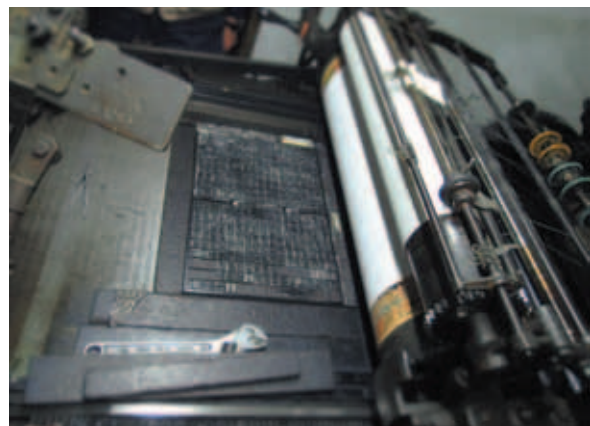
圖十六 古籍主視覺牆設計圖，左側為「昔字·如金」展示區，右側為古籍總說明板，牆面底圖為《武英殿聚珍版程式》刻字圖及擺書圖衍生設計展場設計師提供



圖十八 在展示櫃內完成固定陳列的活字版與銅模 作者攝



圖十九 臺北探索館「馬可波羅遊臺北展」展示手法。引自網路



圖十七 在印刷機台上準備印刷的活字版 作者攝

左右兩側加貼矽膠護墊。
將文物陳列在溫濕度控制良好、且與觀眾隔離的安全環境中，為故宮展示時不可或缺的元素，故文物展



圖十五 用做展場主牆設計元素之一的《武英殿聚珍版程式》刻字圖及擺書圖 清乾隆42年武英殿聚珍本 國立故宮博物院藏

圖十四 以古籍裝幀式樣作為古籍說明板設計元素《欽定天祿琳琅書目後編》絹質書衣 國立故宮博物院藏

即起毛屑，二來也顧慮公共衛生，也將它封在壓克力下面，觀眾僅能隔著透明壓克力近觀，無法觸摸。策展人期待觀眾能感受到「其自然的油墨痕跡，與紙張經過壓印的浮凸觸感，是在資訊科技昌行之前，人們對於文字與閱讀最深刻的記憶。」目的無法達成，甚為可惜。
印刷用途的活字版，為了方便後續拆解歸類，版中所有的鉛字、鉛條、鉛塊都是散的、活動的。為了讓這些自由的個體能組裝起來放在印刷機台上印刷（圖十七），活字在排版盤中組好後僅用棉繩捆束，透過排版盤的平行移動，將活字版從排版台移到印刷台，好比一組「活字羣」。但為了展覽，如何將這長四十分、寬二十六公分、重達二十公斤極易滑散的「活字羣」在斜面展櫃內成組陳列不散，著實讓設計師傷透腦筋，設計師漏夜思維後，採加做柚木框套住鉛字羣，再以快乾膠局部黏著方式固定完成。（圖十八）

省思與結論

院藏品中，有些物件存在不是為了展示，為了能展出這些物件，常常要為他們做支撐架或座子，這次就是個「為物件穿衣」加工的鮮明例子。

綜觀此次展示教具的製作，經創意發想、尋找母本、尋求廠商、討論製作可行性，到實際估價、組字、造字、排版、購紙、印刷、字版加工、佈置等流程，各階段皆須確認物件狀態，才能進行後續製作，且須配合展覽佈展時程，前後花了近三個月時間，勢必事先規劃委託製作，否則難在期程內完成。

再者，基於文物保存目的，陳列室有機質展件的展示照度要求在50Lux（照度）以下，因此，玻璃反光也相對明顯。「昔字·如金」展區礙於展場空間現狀，雖盡量降低亮度，並減少外投燈光數，仍無法避免對面展櫃產生燈光反射問題。另外，以觀眾參觀安全角度而言，展櫃在高度八十分公分處外凸約十五公分，雖尚不致於因觀眾過於靠近而造成危險，設計展區時仍基於安全考量，在櫃角

順風相送

清代海洋史料特展

Voyage with the Tailwind

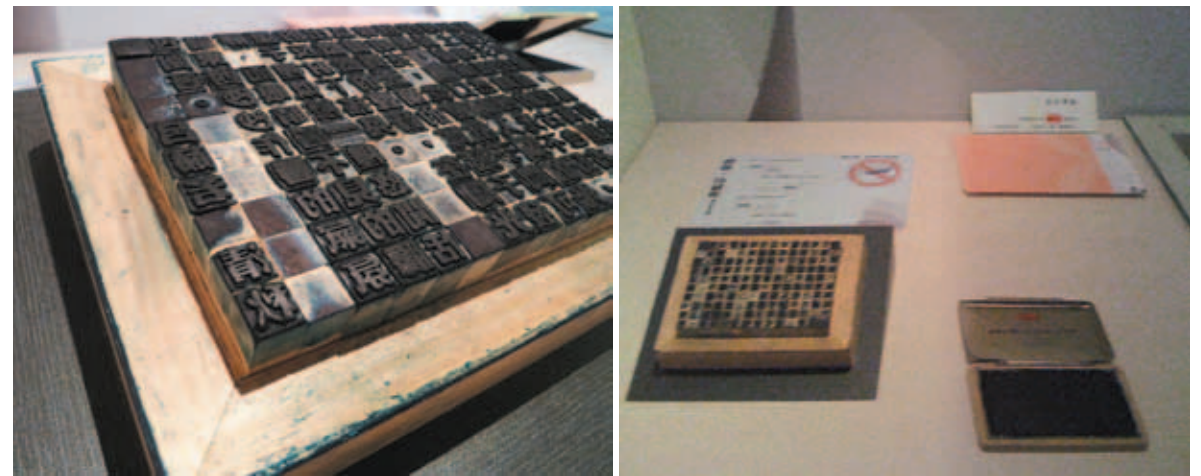
Qing Archival and Cartographical Materials on Maritime History
in the National Palace Museum

展覽日期

2013 5/3~9/15

全年開放，上午八時三十分至下午六時三十分。
週五、週六夜間延長開放至晚間九時。

展覽地點 陳列室 104



圖二十 國立臺灣文學館「流轉書頁生典律—臺灣文學出版特展」的拓印體驗 作者攝



圖二十一 國立臺灣文學館「流轉書頁生典律—臺灣文學出版特展」展出1979年報紙的版模 作者攝

示多採櫥窗式展出，搭配此種型態展覽的教育展示，也受某種程度的限制。若參考院外幾個曾以鉛活字做為教育展示的特展，如臺北探索館於民國一〇一年舉辦「馬可波羅遊臺北展」，其中「全球僅存繁體漢字之美的『鑄字排版』！」單元，便可見既透過靜態的活字版實體，又搭配互動式多媒體的兩種展示手法並存。（圖十九）民國一〇二年國立臺灣文學館展出「流轉書頁生典律—臺灣文學出版特展」，則陳列活字印刷版模及互動式木活字拓印設施，提供觀眾拓印留念，增加展示的活潑性。（圖

二十、二十一）在民衆博物館參觀經驗愈趨多元，在無須嚴格文物保存需求的展場，不失為院內教育推廣展示設計的參考。

以上所述展覽的展示教具，不論以解說功能，或是提供互動，都是委託各類綜藝材料加工廠商，仿製形式相似的模型。而「古籍與密檔」常設展的「昔字·如金」展區的展示教具，不僅製作精緻，更獨特地取用現代實體活字版呈現，透過展示物件，讓民衆體驗存在卻消失中的臺灣鉛活字版。這種介面，一方面加深觀眾對古籍的認識，一方面深化觀眾的參觀思考。詢問本院導覽員解說的經驗，亦反映此區塊可在解說者和觀眾之間扮演重要的溝通橋樑。原本古籍的產生過程，只能用言語表達，現在透過眼見為憑，不僅具像化，亦更能直接打動人心。

作者任職於本院教育展覽處