

所，它成立于1955年，由三个部組成。

閱讀宣傳与組織部 研究在各种环境中，例如在农村中、在工人（冶金工人、建筑工人）群众中、在小学毕业的青年人中、在圖書館員中，进行閱讀的情况；同时还研究一定类型圖書，例如文艺書籍、儿童書籍、通俗科学書籍等的閱讀情况。后一种研究，对于大众圖書館的藏書补充工作，是很有帮助的。

方法輔導部 与省圖書館以下的大众圖書館保持着联系。它研究讀者小組的工作，研究館际借閱，以及圖書參考資料在小型圖書館中的使用情况。它編制着对圖書館員有帮助的出版物，例如波兰作家的傳記卡片、县和乡圖書館适用的分类簡表。

圖書館学部 蒐集有关圖書館学的參考書籍和各种文件資料，并介紹波兰圖書館的工作情况。

除此以外，書籍与閱讀研究所还在自己工作范围内組織會議，与文化艺术部門进行合作。研究所的代表經常出差到各地去，一方面提供方法建議，同时也收集閱讀方面的研究資料。

* * *

除了上述三部分之外，国家圖書館还設有下列一些单位：

国际圖書交換局 进行如下两种的工作：（1）从国内往国外寄書，并接收和轉遞国外寄給国内机关和个人的書籍；（2）寄給人民民主国家書籍和接收人民民主国家寄来的書籍，然后斟酌分送給国内各圖書館。該局总共与111个国家有联系，其中

包括着中国。

显微攝影所 把波兰最珍貴的藏書进行显微摄影，以便保护它們不致受到可能受到的損坏；这样工作不仅是在所内进行，而且还通过汽車流动實驗室，到各地拍摄珍貴的文物。彩色胶片是用最珍貴的彩色照明制成的。摄制品的目录則公布在下列年鑑上：“显微胶片目录”（从1951年起），“音乐圖書显微胶片目录”（从1956年起）。

此外，該所还应个人或机关的訂貨而摄制显微胶片和照片。

該所配备有新式的显微摄影机和显微閱讀机。

出版处 掌管国家圖書館在出版圖書方面的一切事宜：制訂計劃，負責技术編輯，作总结，寄送出出版物。

印刷厂 首先印刷目录卡片，在可能范围内也印刷圖書館的其它出版物。現在印刷厂得到了新房子，将来还可能扩建，以便印刷国家圖書館絕大多數的出版物。

裝訂所 現在还不能滿足本圖書館的全部需要，因此不得不求助于其它裝訂工厂。

行政預算处 是由办公室、干部科和事务科組成的。

最后必須补充一点，就是在国家圖書館的現有428名工作人員中，正式担任圖書館工作的，則为340名。大約有50名圖書館員，除了执行本身业务工作外，还从事于科学研究的活动。

（何政安譯，吳过校）

無*綫*裝*訂*法*簡*介 · 崔慎之 ·

圖書裝訂普通都是用綫的。無綫裝訂法却不是用綫，仅仅是用一种胶就可以將書裝訂好。这是一种簡便的圖書裝訂法，不独可以节省人力，提高工作效率，还能节省不少裝訂材料，如紗綫、鉄絲釘等。广州市中山医学院圖書館在元旦獻礼的时候，向党獻了几十本無綫裝訂的書，有的是精裝，有的是平裝，都是几百頁到一千頁的雜誌合訂本。这是全館干部苦干两晚的收获。这项獻礼节省了不尠裝訂費。該館以后准备大力推行，爭取节省更多的

經費。現在我將該館試驗成功的無綫裝訂法簡單地介紹如下：

（一）必要的設備

無綫裝訂法的工具 and 材料都很簡單，主要具备下列各种器材就可以进行工作。

1. 魚胶 2. 鉄罐（或嗽口杯）
3. 小灰爐 4. 鉄鍋（或瓦鉢）
5. 甘油 6. 小鋸 7. 紗綫（或細麻繩） 8. 紗布（或細麻布）
9. 道林紙（作飛頁用） 10. 封面紙（或牛皮紙） 11. 漆布 12. 厚紙板（或馬糞紙） 13. 浆糊 14. 刷子 15. 剪刀 16. 裁紙刀

17. 切書机 18. 鉄錘 19. 压書机（或厚石） 20. 木条（夾書用） 21. 竹刀

（二）准备工作

無綫裝訂的准备工作基本上包括以下三个方面：

1. 取魚胶数块（約二两）放入鉄罐內，加水后，放在鉄鍋內熬煮。魚胶煮化之后，加一点甘油及杀菌葯剂，即可应用。

2. 雜誌清理齐全后，即用两块木条夾紧，將書背上的胶紙刷淨，再用小鋸在書背上鋸成六条綫槽（書背上中下三部各鋸两条）。

3. 平装書仅准备封面与里

改制成功的自动盖章打号机

首都圖書館外文組

丁尙瑾

自动盖章打号机，是在过去我館采編部模倣北京圖書館，在普通打号机的底面按装一个銅質館章而制成边盖館章边打号的打号机这一基础上，繼續改制成功的。

未經改制的打号机，在应用时，每盖一次館章，必須沾一次油墨。并且盖印时如果用力稍小，館章便会印不清楚，同时也耗費力量与時間。

为此，我館采編部便提出了要改良打号机的工作。想在毋須盖一次館章沾一次油墨的条件下，和普通打号机一样，在連續打号的同时，又能將館章連續盖印出来。

經過党和同志們的支持与鼓励，我終於想出初步办法并已試制成功，因而在此简单地介紹一下改制的办法，以供各兄弟館参考。

1. 必須利用长城牌 51 型打号机改制，因为每一种打号机的构造

不同，我是利用这种打号机改制成功的。

2. 首先制作一个如附图一那样的銅質館章，将它焊定在打号机两侧固定着全盤号碼机械的两块固定板的頂端上（參見附图二）。固定板的頂端是平的，所以可以焊住館章。这样，就能使銅質館章与全盤号碼机械同时上下运动，并由墨斗（見附图三）来供应油墨，將館章与号碼同时盖印出来。

3. 在焊接館章时，要注意館章的接触面和号碼机械的接触面必須一般平齐，否則就会影响整个机件的工作，就会使館章或号碼盖印不出来。

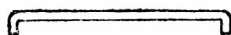
4. 將墨斗加寬 $\frac{2}{5}$ ，以便同时供应 館章及号

碼机械的油墨。因为原来的墨斗只能供号碼机械沾油墨之用。加寬后的墨斗，或是焊接在搖臂上，或是用罗絲固定在搖臂上，这两种办法可以自由选择（參見附图三）。

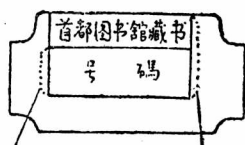
5. 必須將墨斗搖臂鋸掉一个 100 度左右的切口（參見附图三），因为由于館章的焊接而使号碼机械下端的接触面变寬（參見附图一），如不鋸去一个切口，墨斗搖臂的自由活动就会受到阻碍而失效，因而也就会影响館章及号碼机械的自动沾油墨。所以，必需將搖臂定会触及館章的地方，鋸掉一个 100 度左右的切口。切口的大小，以館章的上下运动不妨碍搖臂的自由活动为限。

6. 必須將打号机托板上的原孔，加大到館章能够盖印的大小为止（參見附图四及改制后号碼机的平面图）。

館章例圖



館章正面圖



(圖一)

打号机号碼机械
下端原接触面

改制后的打号机
号碼机械下端
接触面变寬

飞頁。精裝書則要准备紗布、漆布、馬糞紙、封面紙与飞頁等。

(三) 裝訂方法与过程

1. 平裝本裝訂法

裝訂雜誌合訂本时，先将每本書的背部排齐（原裝訂綫可不拆开），用木条两块夹紧（木条的尺寸約为 $7 \times 4 \times 50$ 立方公分），再用小鋸鋸成六条綫槽（每期雜誌愈厚綫槽就应愈深，使胶愈加深，愈加浓厚，發揮更牢固的作用）。魚胶煮好后，即可注入

槽內，并将麻綫放入。麻綫的长度比綫槽多出 4 公分。再用竹刀將麻綫压入槽底，上下各露出 2 公分，捺在書背的前后，書背上面加蓋一紙条。經過四小时后，魚胶已冷却凝固，即可解除木条。次日切齐書边，用墨写上書名，就可登記、分編、入藏。若雜誌封面太軟，容易用坏，可另加厚紙封面，但里飞頁可节省不用。

2. 精裝本裝訂法

雜誌精裝后經久耐用，所以常用的雜誌或較厚的雜誌均宜采用精裝。

雜誌整齐后，照上述平裝方法上胶上綫，并加上一条紗布，紗布較書厚度寬 6 公分。过四小时胶水冷却凝固，即可解除木条。次日胶干后，將書边切齐，并用大型夹板夹好，拿鉄錘將書背錘圓。

加精裝封面，应先准备好紙板。紙板太薄时，应在头一天用