

# 華夏導報

社址：中國文化大學 編輯室：八六一〇五一  
臺北陽明山華岡 電話：二二三三

中華民國五十七年十月十日創刊 第二七二號 非賣品

創發人	社副主編	編輯	印刷
張人	鄭長	張長	梁編
潘維	嘉	宋	卿
武明	明	琴	系
和銘	明	系	心

## 新生訓練修學輔導會

### 明下午在興中堂舉行

#### 潘校長主持各輔導員等參加

(本報訊)七十一學年度新生訓練修學輔導會議，定於明(三十)日下午二時至四時，假大成館興中堂舉行。會議由潘校長親自主持。

#### 出席的人員計有：副校長、各系系主任、總教員、陽明學社馮主任、課外活動指導組主任、暨各單位輔導老師和輔導員多人參加。

該會議主要在促使新生了解學校環境，並加強負有愛校、愛國的責任感，期望每一位同學能奮發向上，忠愛國家、民族。

#### 預官考選講習明日舉行

(本報訊)據教官室表示，七十二年度預官考選作業講習，定於明(三十)日下午五時假大義三一六舉行。事關學生權益，希各系組負責人務必準時出席。

本校有與趣的同學，可於十月四日，前至課外活動組李助教處報名。

(本報訊)華岡羽毛球社招新，自即日起開始報名。本學期例行活動自十月起每星期日十二時至十四時，假陽明國中舉行。除例行活動外，亦教授各種基本動作，歡迎有與趣同學踴躍報名參加。報名地點：大倫五三四、大慈五〇八、豪宮六一一。

(本報訊)為適應同學就業需要，國貿系特設打字班，從最基本的指法

到商業英文書信皆有。歡迎有與趣的同學，可於十月十日前，逕洽該系辦公室辦理報名。

△國樂社招新，凡對古箏、南胡、琵琶、揚琴、崑笛有與趣者歡迎加入。意者於明日前可於中午十二時至下午一時至大仁館四樓國樂社報名。

## 慧炬代辦獎學金

### 歡迎華岡人申請

(本報訊)財團法人紀念余家菊先生文教獎學金及慧炬獎學金之申請，自即日起至十一月十五日止由慧炬雜誌社同時受理申請。歡迎華岡人申請。

學術思想研究、作為論文題目。獲獎作品之獎金，特優一萬元、優等八千元、頭等五千元及鼓勵獎二千元。慧炬獎學金申請辦法為：論文一篇，字數不得少於二千五百字，以四至五千字為佳，論文題目自定，可由佛教經論中擇一品一節或一偈一句發揮其要義，就平日所學修齊治平之道與佛理精神或以散文、小說短劇方式寫作亦可，唯需符合提倡善良風俗及鼓勵積極向上之寓意。該項獎學金計有二十二種，名額二百名，獎金自一千元至一萬元不等。此二項獎學金之申請辦法及申請表，附寫明回郵地址、姓名之信封，可逕寄台北市建國南路一六八巷六號慧炬雜誌社函索。

## 千人美展

### 歡迎參觀

(本報訊)據台南市府來函表示，台灣省政府主辦「千人美展」將於十月三日起至十月七日止，在台南市舉行。歡迎本校師生組團前往參觀。

該項展出係全國首創結合國畫、西畫、書法、油畫、雕塑等當代藝術家一千三百多位共同參與。

## 研究生座談會

### 今起受理報名

(本報訊)教育部七十一學年度大專院校研究生座談會，將於十一月十九日至二十二日、十二月三日至六日、十二月十七日至二十日分三梯次，假日月潭青年活動中心舉行。

本校之新聞、政治、國貿、外語、經濟等研究所之二年級研究生有優先權。有與趣者，可於十月八日以前持學生證至課外活動組李助教處報名。

該項座談會，本校每梯次有十三個名額，食宿免費，名額有限，名額有限。

核實補助。歡迎報名參加。

## 曾虛白獲頒贈獎牌

### 七位師長當選理事

(本報訊)中華民國大眾傳播教育協會七十一年度會員大會，已於本月二十六日下午在國軍英雄館舉行。由協會理事長馬星野主持，中央文工會主任周應龍應邀在會中致詞。會中特別推崇新聞教育界先進、本校三研所所長曾虛白教授，為一位偉大的教育者，並對他在新聞教育方面的卓越貢獻，表示敬佩。

周應龍在致詞中說，幾十年來，曾虛白教授在新聞界、教育界，發揮了無遠弗屆的影響力，是位偉大的教育者，是位偉大的教育者，是位偉大的教育者，是位偉大的教育者。

## 幹部會議

(本報訊)鑑湖學社定於二十九(日)下午五時，假

△營養四伍文雅遺失華岡實習銀行帳號八〇九五二印鑑一枚，作廢。

△城區部行管四胡文楓，遺失華岡實習銀行帳號C1二四一印章一枚，作廢。

△應數四吳正群，九月二十三(日)於興中堂遺失華岡銀行帳號六八一一二四存摺，作廢。

△日英文三廖志華遺失華岡實習銀行帳號六九〇四七四存摺，作廢。

△機械三郭文

△電機三彭建元遺失華岡實習銀行帳號六八二七二七存摺，作廢。

△日英文三廖志華遺失華岡實習銀行帳號六九〇四七四存摺，作廢。

## 德文系辦公室召開

### 第一次委員暨小組

長聯席會議，討論十月月份活動及小組工作分配。

△福星學社定於今(二十九)日下午五時三十分，假大成館畜牧系辦公

室，召開第二次委員會議暨小組長聯席會議，希該社各幹部準時出席。

△成基學社定於今(廿九)日假該系辦公室召開幹部會議，會中將討論有關迎新事宜及未來一年活動。

## 加選語文實習

### 十月六日辦理

(本報訊)據語文中心表示：凡欲加選大一語文實習的同學，可於十月六日至八日持課單前往該中心第四教室辦理。

另外，大三、大四同學欲選修語文實習者，需憑繳費單辦理加選。

編者按：本校化學系與消費者協會連教合作，做一系列的產品分析與評論，以供消費者參考。本文為該系所做的一系列分析之一。

家庭用紙，因使用目的的不同，可細分成衛生紙、餐巾紙、化粧紙、面紙等類，但在一般消費者的眼中卻皆以衛生紙為其總稱。衛生紙的製造，最好是使用處女紙漿，也就是原木漿，經過散漿、磨漿、抄紙、裁切等程序製作而成的。最近造紙公會討論通過送請中央標準局參考採用之衛生紙國家標準中指出，衛生紙最好是由一〇〇%的原漿，或處理良好之再生紙漿製成。其中由回收製成的衛生紙，雖然對漿料來源及節約能源有所貢獻，但其來源複雜，難免有螢光染料及其他雜質的污染，因之規定必須經審慎之回收處理，以維護大眾之健康。

### 選購衛生紙應注意事項

在此提供數點消費者應注意的事項以供參考：

- 一、首先判斷紙張之白度，應呈自然白色澤，表面無黑塊、針點，若過白或呈螢光白或經染色之紙張，大都採用回收之廢紙漿製成，因無法恢復自然色澤，而以螢光染料漂白，或添加染料掩飾。
- 二、其次應注意紙張表面的完整性，表面應交織勻稱，無折痕、破孔或斷裂之瑕疵才是良品，至於壓紋與否並非絕對重要，其僅在增加表面之美觀及觸感，並增加包裝上之厚度，對紙張品質並未有增強作用。
- 三、在使用時觸感是質地柔軟，但不脫落紙屑，以避免過度磨擦，不當刺激皮膚，甚至刮傷拭物之表面及紙屑黏附，擦拭不淨之弊。
- 四、紙張要富強韌拉力，有彈性，不易斷裂者為佳。
- 五、吸水性及遇水之化解性，通常衛生紙此二項特點均甚佳，除非是因丟入非溶解之不織布或雜物，否則因不會引起抽水馬桶堵塞、造成不便。
- 六、最後就是考量產品的經濟性，亦即是同等價格下所能使用的衛生紙張數及重量來

評價之。

### 消費市場行情分析

依據省內產銷資料及人口比較，可以估計出一個中型家庭(約五人)平均一週至少需用一包三三五g的衛生紙，而若依據消費習慣與所得比例成長判斷，美國人目前一年大約消耗二〇公斤個人量，約為我國平均每人消耗量的七·三倍。去年全世界各種家庭用衛生紙(包括浴室廁所用衛生紙、餐巾紙、廚房手巾紙及其他雜項家庭用紙)的生產量也已達到九百萬噸之多，而我國在全世界的衛生紙生產量的排名，僅次於美國、日本、加拿大、巴西、英國、意大利、芬蘭、荷蘭、波蘭、捷克名列第十一位。

國內家庭用紙生產廠近年來有如雨後春筍

### 產品分析與評論

# 衛生紙

化學系提供



指日可待的。

紙漿純度簡易試驗法：  
消費者若對你所用的衛生紙紙漿純度有所質疑，可將衛生紙在室溫下燃燒，灰燼趨白色者表純度愈高，偏向黑色則可能有添加了某些化學物質，或是廢紙回收後再製造而成的。所以，消費者可依灰燼愈趨向白色者品質愈佳來判斷。

### 產品分析

此次本會採購了各廠牌的衛生紙十五種，購自市面的計有丁香、五月花、同心、百吉、新奇、姿生、純潔、康乃馨、絲軟、舒潔、新新和嬌點等十二種，其中購自福利中心的為五月花、美蘭花、聖潔三種。

檢驗是依照中國國家標準 CNS 一三五二

### 破裂強度測定

本試驗所測定之意義，在於表示紙張的抗壓效能。依 CNS 一〇九一號規定，平板式衛生紙的破裂強度測試，是以十張為一檢驗單位，而須達 〇·八五 kg/cm<sup>2</sup> 以上。十五個樣品依檢驗報告顯示均未達國家標準。而以美蘭花最低，僅達 〇·四六 kg/cm<sup>2</sup>，詳細報告請閱附表。

### 吸水度測定

依國家標準規定，吸水度須達 二〇 mm/min 以上(即一分鐘吸水性須達 二〇公釐以上)。檢驗的十五個樣品均達國家標準且超出，最高的為遠大紙業的同心牌衛生紙，高達 三三·五 mm/min。其次為五月花(市面) 三四 mm/min、百吉 三三 mm/min。最低的為奇奇衛生紙。

### 螢光反應

由於衛生紙是每日接觸的消費品，若含有螢光染料，則對人體有所危害，十五個檢驗品中有四個品牌檢出含有螢光反應，而以永豐原造紙股份有限公司所製的康乃馨牌衛生紙，螢光反應最強烈，次為萬源造紙廠股份有限公司的奇奇衛生紙，另絲軟和嬌點亦有反應。

### 包裝與價格

十五個樣品的重量與價格亦不盡然相同，每包價格由二元至十五元不等，重量亦從三七五g 至二五g 不一。由於衛生紙會因密度或重量而有厚度上的差別，所以某些廠牌常用魚目混珠的方式，使重量輕的產品厚

般，紛紛湧現，目前計有三十二家，其中年產量超過二千噸者有九家，品牌極多，依消費者的喜好與使用習慣，而各自擁有基本消費羣，基本上生產廠都以質純、柔軟、舒適、張數多、拉力強為產品特色。

另根據 PPI (國際漿與紙雜誌) 一九八一年八月號中指出今後衛生紙趨勢將是：

- (一) 以廉價的內層製造配合外層柔軟適中的高級製造技術。
- (二) 抄紙、包裝及管理的電動自動化。
- (三) 基重的控制，應慎重依據紙張性質來控制選擇基重。
- (四) 注意製造過程之衛生防塵。

(五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(二十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(三十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(四十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(五十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(六十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(七十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(八十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十一) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十二) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十三) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十四) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十五) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十六) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十七) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十八) 注意製造過程之衛生防塵。  
(九十九) 注意製造過程之衛生防塵。  
(一百) 注意製造過程之衛生防塵。

度同於重量較高的產品，而以較低價出售以招徠顧客。舉個例來說，如A牌衛生紙重二五〇g外表厚度卻同於重三七五g的B牌衛生紙，其售價為十五元而B牌的衛生紙為二元，使消費者產生較便宜的錯覺，而採用其產品。但依本會的比較計算出，此類產品的經濟性往往較低。所以消費者在購買時須注意產品有無標示重量，尤其是沿街叫賣的產品不僅在經濟性上較低且品質亦較差。

十五個樣品中以軍公教福利中心的三個品牌最經濟，而一元可購得的公克數均達二二公克以上，而一般市面之各品牌之衛生紙，則以純潔最便宜，每一元可購得二〇·八三g，而以嬌點最貴每一元僅可購得十五g。

### 結論

依據上述的檢驗得知，基重乙項僅有五個牌子合於CNS的標準，然其中卻有三個牌子有螢光反應，剩下的二種廠牌為百吉和純潔。此二品牌衛生紙之破裂強度和吸水性亦為十五個樣品中的上者，因而依本會檢驗的報告顯示出，百吉和純潔是為此次之較優者

### 福利中心商品品質探討

福利品中心的設置，是政府為照顧軍公教人員的一種福利政策，然由於福利品在數量與品質上，常為消費者所垢病而使政府的福利政策，蒙上了一股陰影。本會有鑑於此，為了使真象能明白於社會，特別動用了十數名義工，從事實地之調查訪問，徵詢消費者之意見。

依調查的問卷指出，對福利品的品質與數量有差異意見的消費者約佔三成左右，其中又以對衛生紙、洗髮精、奶粉、牙膏等四類產品的反應最多，所以本會於此次檢驗市售衛生紙之同時，特別至軍公教福利中心採樣一起檢驗。三種品牌之衛生紙為五月花、美蘭花、聖潔三種，其中市面能買到同品牌的衛生紙僅有五月花乙種。

依檢驗的結果顯示出市售的五月花和福利中心的五月花在品質上有極大的差異。

### 粗糙程度的差異

福利中心的五月花衛生紙，明顯的較市面

的五月花粗糙很多。

### 吸水性

公教的五月花為二七mm/min，而市售的五月花為三四mm/min，相差達七mm/min。

### 破裂強度

公教的五月花為〇·五二kg/m<sup>2</sup>，而市售為〇·四七kg/m<sup>2</sup>，公教品的破裂強度反而較好。

### 基重

公教的五月花基重為二五·七〇g/m<sup>2</sup>而市售的為二六·七〇g/m<sup>2</sup>二者皆不合於標準，而以公教的五月花較接近CNS規定的標準二一·二五g/m<sup>2</sup>。

美蘭花和聖潔由於市面上並無出售，所以本會無法做同廠牌間福利品和市售的比較。但如以檢驗的數據和市面一般產品比較，在品質方面的差距不土，在價錢方面則較市面便宜二成以上。

於我們可明顯的看出，福利中心的福利品之所以被垢病，是值得有關單位檢討的。因為使用不同原漿製造的衛生紙在品質特性方面均有所差異，五月花衛生紙之所以有此大之差別，使用不同木漿製造可能為其主因，福利總處品質管制的嚴謹與否有待商榷。

### 附表說明

- 一、本次檢驗結果，係於7月上旬購自市面各大超級市場、百貨公司暨軍公教福利中心
- 二、檢驗係委託國內著名之檢驗機構所從事科學而客觀之檢驗。
- 三、本檢驗係依照國家標準 CNS1351、1352、1353、2645 衛生紙檢驗標準方法。
- 四、螢光反應：十號越多表示越強烈。
- 五、g/m<sup>2</sup>表示每平方公尺重量(公克)。
- kg/m<sup>2</sup>表示每平方公尺可承受重量(公斤)。
- mm/min表示公整、mm表示時間(分鐘)。

## 各品牌衛生紙品質檢驗比較表

廠牌	製造廠商	標示重量 (g)	價格 (元)	每元可買 g數	粗糙程度	基重 g/m <sup>2</sup>	強裂強度 kg/m <sup>2</sup>	吸水度 mm/min	螢光反應
丁香	綿綿造紙股份有限公司	375g	21.00	17.86g	可	23.95	0.48	26	無
五月花 (市面)	永豐餘造紙股份有限公司	375g	19.00	19.74g	可	26.90	0.47	34	無
五月花 (公教)	永豐餘造紙股份有限公司	375g	16.00	23.44g	較粗糙	25.70	0.52	27	無
同心	遠大紙業股份有限公司	375g	22.00	17.05g	可	28.59	0.50	35	無
百吉	正大造紙廠股份有限公司	450g	23.00	19.57g	可	22.41	0.52	33	無
美蘭花	正大造紙廠股份有限公司	375g	16.50	22.73g	可	27.95	0.46	27	無
奇奇	萬源造紙廠股份有限公司	295g	18.00	16.39g	可	21.87	0.50	20	++
姿生	萬源造紙廠股份有限公司	稱重 250g (無標示重量)	15.00	16.67g	可	19.02	0.56	22	無
純潔	瑞豐造紙股份有限公司	375g	18.00	20.83g	可	24.91	0.50	29	無
康乃馨	永豐原造紙股份有限公司	375g	22.00	17.05g	可	26.26	0.51	21	+++
舒潔	台灣史谷脫紙業股份有限公司	375g	22.00	17.05g	可	26.08	0.48	25	無
新新	弘益紙業股份有限公司	稱重 385g (無標示重量)	22.00	17.50g	較粗糙	27.01	0.58	32	無
絲軟	綿綿造紙股份有限公司	稱重 250g (無標示重量)	15.00	16.67g	可	24.43	0.50	26	+
聖潔	基聖造紙工業股份有限公司	375g	16.50	22.73g	可	26.57	0.51	31	無
嬌點	台灣嬌盟股份有限公司	225g	15.00	15.00g	可	21.89	0.51	23	+

# 貿易瓷

## 談中國古代瓷器的外銷

陳國寧

華岡博物館現藏宋代民間製作的瓷器四件，出土於菲律賓，被稱為貿易瓷。是國內知名收藏家徐灝洲先生所贈送的，現展示於中華精神區。就此談談中國古代瓷器的外銷。

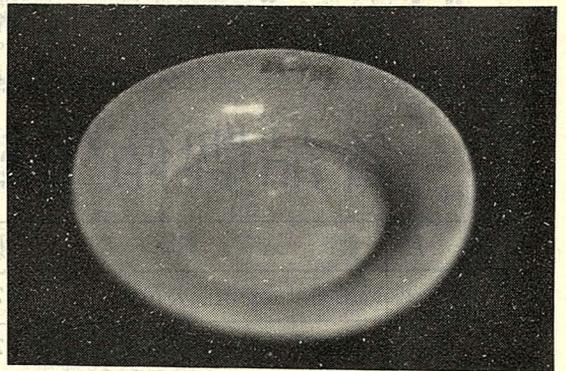
蘇門答臘出土的漢代綠釉和黑釉陶器，更加證明中國陶器已在漢代有外銷的影迹。

器分別經由水路與絲路，運銷各地，千年來皆為國際間重要商品。

前漢書地理志上記載着中國商船當時已通往中南半島、馬來半島、抵達印度黃支國（現名康乞伏朗 Conjeevaram）。西方的大秦王安敦（羅馬帝王）在東漢桓帝延熹九年時亦曾遣使來中國朝貢。可見東西方的交通已經形成，文化與商務的關係已在漢朝展開了。今天在印尼雅加達博物館中，陳列著在爪哇與

與黃金量相等，且有供不應求之勢，足見中國瓷器在歐洲的地位是如何珍貴。明代的民窯積極拓展外銷，獲利最多，而以景德鎮所產青花、影青、白磁及處州龍泉青瓷器為最銷。歐洲人尤其喜愛青瓷，青瓷的釉色呈現出海洋般的碧青純靜，西人稱之為「賽樂旦」。清代對外貿易以海運為主，時當西方國家向東方擴張航海貿易，西班牙人首先建勢於東方，接着葡萄

牙、荷蘭、英國相繼互奪市場。他們尤其興趣於中國的瓷器。根據估計，十七世紀上半葉荷蘭人向歐洲進口中國瓷器達三百萬件之多，這宗貿易促使日後英國的東印度公司將貿易目標轉向中國。十八世紀輸入歐洲的瓷器數量龐大，德、英兩國的宮廷皆以中國瓷器裝飾為驕傲。十八世紀開始，英國人開始提供圖案，在中國訂購繪製瓷器二〇年間採購了近三千萬件瓷器，法國、丹麥、瑞典亦競相輸入數百萬件。這些瓷器上的花紋圖案多被指定臨模西洋的名畫、圖案、徽章標緻或義大利的神話、寓言故事等。繪製於訂購的外銷瓷器上，其風格異於中國傳統瓷器的圖案。這些花紋獨異的外銷瓷器，今天在西方國家的博物館被大量的珍藏著，對中、歐貿易史與中國陶瓷史的研



碟小瓷青宋

## 擊鼓鳴冤與按鈴申告

華岡法律服務中心 戴漢忠

前幾年華視上演包青天連續劇，風行一時，欲罷不能，我們在螢光幕上，看到包青天辦案子，撻起鐵青的面孔，威風凜凜，有時候純樸的鄉民，善良的婦女，受了冤枉委屈，地方官未能予以昭雪，以致含冤莫申，到包青天的辦公廳開封府前，擊鼓鳴冤，包青天隨即升堂受理，任由老百姓口頭訴述案情，請求公斷，何等直截了當。

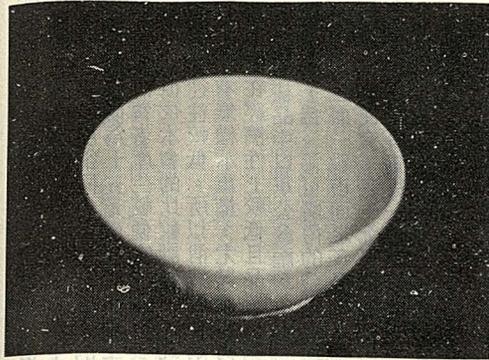
所謂擊鼓鳴冤，也就是告狀，那時候縣太爺兼理訟案，也就是縣官兼判官，在縣衙門前設一大鼓，人民有冤情可以先擊鼓，縣太爺聽到了，就叫衙役將擊鼓人引進大堂問話。因為鼓聲深沉，可以引起縣太爺注意，以免下面的人阻擾不得而見，所以這面鼓的設置，用意非常深長，這是當時中國父母官關心老百姓的傑作，也可以說是德政。

那麼過去這麼好的措施，有沒有保留下來呢？有的。祇是現在不叫擊鼓鳴冤，而叫按鈴申告。而且還定了一套完整的辦法，那就是「台灣省各級法院檢察處申告鈴使用辦法」。因為時代進步了，過去用的鼓，現在已改為電鈴，叫做申告鈴，過去設在縣衙門前，現在因為司法獨立，訴訟由法院辦理，申告鈴也就隨之設在各級法院檢察處警門崗附近。以便利人民申告。

因此我們如果遇到有訴訟事件須要申訴時，祇要到法院檢察處去按鈴申告就行了，如果一時找不到申告鈴，那麼可以問一問值勤的法警，他不但會告訴你，而且還會指導你使用，你放心的，他決不會攔阻你的，當值日的檢察官或首席檢察官，聽到你按鈴的聲音，隨即就會偕同書記官開庭問訊，這時你可以書情陳述，書記官會把你所述的作成筆錄，然後送到分案部門編號後分由其他的檢察官辦理。

申告鈴使用的範圍，除了告訴案件、告發案件可以使用外，連自首案件也可以使用。本來告狀是要用書面的，也就是寫狀紙，如告訴狀、告發狀。但是有些人不會寫狀紙，或者怕寫的不夠詳盡（如犯罪事實、證據等），政府為了便民起見，所以訂了申告鈴使用辦法。（目前各法院還設有服務處輔導訴訟進行之手續），不過有緊急事情，還是以按鈴申告比較方便。比如被人打傷了，為保全證據，此時被打得頭破血流，眼青鼻腫，就是很好的證據，如果當時按鈴申告，將這種受傷的情形，讓值日的檢察官親眼察看，然後由書記官記明筆錄，再由法醫驗明傷勢，出具傷單附卷，就免得再去醫院驗斷，真是省事省錢，一舉數得。但如果傷勢嚴重，流血暈迷，還是先去醫院診斷治療為宜。另外被害人抓到現行犯，也可以一併扭送檢察官依法辦理，以免加害者逃脫。

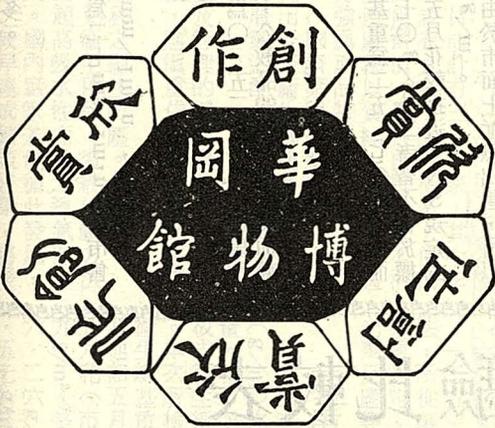
最後將「台灣省各級法院檢察處申告鈴使用辦法」抄錄於後，大家熟悉了申告鈴，遇到了訴訟事情，就可以按鈴申告，不但簡捷方便，也可以防止司法黄牛詐騙，不過我們要牢記，有很多小事情，還是不打官司，因為「訟則終兇」，古有名訓，總以忍讓為宜。



碗小磁白紋花蓮宋

近年考古學家亦在地中海沿海到伊拉克、印度河口廢港口、阿富汗、巴基斯坦、伊朗、印度、錫蘭、埃及、阿拉伯半島、菲律賓、爪哇、婆羅洲、蘇門答臘等地發現大量的中國貿易瓷千萬片碎片。

宋、元兩朝泉州是中國對外的貿易中心，來往通商的家大小五十餘國。荷蘭商人販運瓷器到歐洲，價值每



作創  
國華  
館物博  
真欣