

# 祺昌老字號 磨刀真功夫

文／本刊記者

紙張印刷廠必有一種設備一切紙機，遠在半個世紀前的香港，印刷工業仍停留在非常落後的階段，不少書簿釘裝工場只有切紙機和壓書機兩種機器便已開工生產，因為絕大多數工序都是手工勞作，稍為先進的機器都比較昂貴，並不是每家印刷廠所能負擔。發展到今天「切紙」可說是紙張印刷不可或缺的合作夥伴，而除了規模很大或擁有很多台切紙機的工廠，才會自設磨刀，否則都是把已用鈍的切紙刀交給磨刀廠處理。祺昌號成立於1957年，可說是磨刀業之翹楚，今期有幸邀得該公司總經理盧達良先生於百忙中接受本刊訪問，分享多年來經營磨刀生意的心得。

記：本刊記者

盧：盧達良總經理



記：盧先生，首先多謝閣下於百忙之中抽出寶貴時間接受本刊訪問，素仰祺昌號是磨刀界的龍頭大哥，請問貴公司是何時創業呢？

盧：在1957年家父一手創立祺昌號，80年代開始發展其他產品銷售，1992年接受利豐雅高印刷廠的建議，在大陸設立分廠，還記得於剛開業時，與年印刷廠是惠顧我們磨第一把刀的顧客。當時礙於條件所限，內地（深圳、東莞）

的磨刀水平不高，後來不少優秀的磨刀師傅都是由祺昌培訓出來的，而近年內地的磨刀水平已大有改善。

記：磨刀最難的是甚麼？

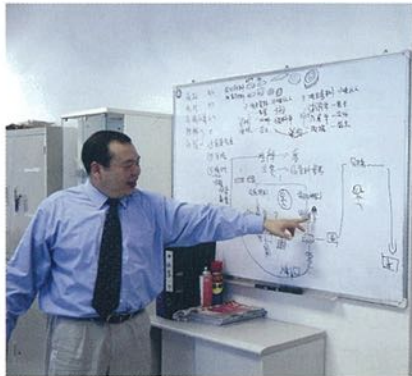
盧：最難是天天保持同一水準，昨天磨得很好，今天不一定磨得和昨天一樣，個中原因當然涉及很多不同因素，但這是管理方面的範疇。

記：怎樣才算是一把好刀？是否像武俠小說的「吹髮立斷」才是磨得好的標準呢？

盧：最利的刀並不是最好的刀，這要視乎客戶的產品而定，例如你要切厚硬的物料，若果磨得太鋒利，很快便會出現沙口，所以要磨出一把好刀，最重要是溝通、了解客人把刀應用在甚麼類型的切紙機上，機的狀態如何？採用甚麼鋼材的刀？一般切甚麼產品？舉一個例子，若果廠家間中需要切膠片，我們會建議最好保留一把刀專門用來切膠片，那就不會影響到切紙的效果。

記：在云云客戶中，所做產品都不盡相同，請問貴司如何去滿足客戶的需要呢？

盧：正如剛才所說，首先要彼此溝通，我們跟據客戶的用途，提供刀片採購的建議，現今的切紙機刀



片，粗略可分標準鋼、高速鋼、鑽石鋼（鎢鋼）三種，但進口貨和國產刀很有分別，德國和日本進口的刀片都有一定的標準規格，但國產刀片可說良莠不齊，很難說那一個牌子好，環顧珠三角還有很多本土的磨刀廠連磨高速鋼刀片也有困難，鎢鋼刀就更不用說了，祺昌每磨一把刀都嚴謹控制角度，平衡，刀刃的處理，甚至刀背都可以做功夫，通常一把用鈍了的刀片，沒有崩口，我們都可控制只磨走0.3mm，一把合規格標準的刀片，大約可磨200次，再加上我廠獨有的刀口精拋光技術，大大提高刀片的耐用性，敢信，目前在中國尚未有第二家磨刀廠可以做得到。

**記：剛才說的三種不同鋼材的刀有何分別？**

盧：主要是刀的耐用性，鎢鋼（碳化鎢鋼）最強，高速鋼次之，現在歐美先進地區，已經很不容易買到普通鋼刀或叫標準鋼，連高速鋼也不多採用，普遍都使用碳鋼刀，所謂貴買平用也。

**記：刀片的角度和被切的物料有甚麼關係？**



盧：切薄紙時，刀鋒的角度要比較細；反之，切厚紙時，刀鋒的角度相對要比較大，還要視乎切紙機的新舊程度，是國產機還是進口機？切普通厚紙，刀片可磨成23-24度角，若是國產機或是進口舊機，角度有可能要增大至25-26度。

**記：切薄紙是否磨到20度或以下較適合？**

盧：我不贊成把刀磨成18-19度，這很易令刀變形建議22-23度較理想，單憑角度不是絕對可以解決問題，尚需要其他條件配合，例如刀已經很鈍，仍繼續勉強使用，不單加大了刀的勞損，更會令到切紙機受損，而且絕對影響裁切的效果。

**記：有些刀用了一段時期，發現刀彎曲，是不是磨刀令刀變彎？**

盧：可以說所有切紙刀都會彎，這是先天性的問題，是刀的材質與及紙的硬度所帶來的問題，千斤壓力亦是造成刀彎的原因，後天是刀已經很鈍仍繼續使用，刀片不能承受切紙所產生的壓力而變形，當刀開始變彎時，單憑肉眼是看不見的，但可以從膠條的坑紋變闊看出來，初期輕微變形很容易處理，當能看

得見刀彎時，已經很嚴重，到這階段對切紙的質素，切紙機的性能，磨刀三方面都不好，希望用家留意，當我們發現刀彎時一定會把它處理平直才交貨的。還有一個原因，刀無論用過還是未用都要直放，我見好些工廠把鈍了待磨的刀亂糟糟的打橫堆在一齊，刀是很重的，經常把壓在下面的幾把刀到變形。

**記：貴公司的磨刀機是進口還是國產的？**

盧：以前都是從德國進口，但全部經我廠改良過，使之更能發揮最佳功能，近年自我研發，已能製造（大部份是組合）比進口設備更完美的磨刀機，提高我廠專業水平，例如剛才提及的刀口精拋光技術，暫時尚未有第二家同業有此服務，因為連進口磨刀機都沒有這種功能。



記：這樣完美的磨刀機賣不賣？

盧：暫時不夠貨發售，因為每台機都要精心製造，目前只供應給煙廠、酒廠等大型企業，兼代培訓人手。

記：培訓一名磨刀技工需要多少時日？

盧：學習操控磨刀機，不用一個月已可畢業，如要技術達標則起碼要一年時間，這要靠使用者自我鍛煉，傳統學磨刀必須被刀剮傷過很多次才能成材。

記：怕見血的人是否不適宜學磨刀？

盧：這是真的，很多學磨刀的人半途退出，主要原因就是怕血。

記：貴廠獨有的「精拋光線」有甚麼作用？

盧：有客戶俗稱這條線叫「銀線」，內眼可以見到，位置在已磨好刀片的刀鋒上，它的作用減低刀刃面的

磨擦，損耗減少，刀的使用壽命延長了30%，提供此服務似乎加重了磨刀的成本，但得益回饋給用家，這是雙贏的，但前題還是使用者的配合。

記：市面上有「祺昌號」招牌的切紙刀賣，貴司是有生產切紙刀嗎？

盧：敝廠暫時未有造切紙刀，都是進口刀，原因是國內的鋼材還未達到合規格標準，但有小部份刀具，配件有生產，鋼材都是從外國進口。有人冒用祺昌號招牌賣切紙刀，這是很難杜絕的，暫時仍未有有效的防偽措施，在中國大陸做生意就是這般無奈。

記：貴司除了賣進口刀片、刀具、零配件外，還有賣其他產品嗎？

盧：多年來除了賣進口刀片，刀具外，所有與切紙有關零配件，例如：膠條，一直有供應，祺昌號的膠條是針對印刷廠而設，不起絲，所以免除了切紙機膠條的膠絲帶入印刷機影響印刷品質的煩惱！

國內不少土製膠條，很快已經起坑及起絲，影響印刷，當一面已用了兩次，反轉再用時，兩行舊坑竟然影響另一面，嚴重的不能再用，實際上土製膠條往往只能單面用兩次，容易起絲，再平也不化算。祺昌號還有其他業務，例如進口的收縮膜包裝機，傳統的過膠膜（OPP膜），日本預塗膜，代客過膠服務與及電子行業的圓刀等等，磨刀始終是祺昌號根源，推行4S方針，4個S就是Sharp（磨利刀）Straight（刀要直）System（系統管理）Service（高質服務）。

記：很佩服貴司在金融海嘯下乘風破浪，堅強矗立，不愧中流砥柱，盧先生面對未來，有何鴻圖大計？

盧：金融海嘯是一個嚴峻的挑戰，很多企業都沒有倒下，祺昌號仍然站著，十分感謝各界支持，面對未來，將要向北方進發，建立網絡，聯系全國同業，交流資訊，提高磨刀技巧和知識。打造KCH品牌，發展高質產品，例如精益求精的磨刀機，不同用途的刀具等。



欣雀印刷器材有限公司  
JOYFUL PEACOCK PRINTING EQUIPMENT CO. LTD.

**二手**  
**印刷機專門店**

大量現貨海德堡、  
曼羅蘭、三菱、  
小森印刷機，  
瑞士馬天尼釘裝機，  
日本自動模切機、  
糊盒機。

**價格優惠 歡迎零售及批發**



海德堡二手印刷機



小森二手印刷機

香港新界荃灣橫高仔街 16 — 26 號順力工業大廈 1 樓 3 室

Flat 3, 1/F., Sunwise Industrial Building, 16 - 26 Wang Wo Tsai Street, Tsuen Wan, New Territories, Hong Kong.

E-mail: info@jovprint.com.hk Tel.: (852) 2612 0029 (5 lines) Fax: (852) 2407 0339