手风琴的音准与音色的探微 王峰

**手风琴的音准与音色的探微 王峰转载：中国手风琴在线一、关于手风琴的音准： 弹钢琴的人关心钢琴的音是否准确。而拉手风琴的人不关心手风琴的音准问题，手风琴的音准吗？钢琴半年左右就需要调整一次音准。而手风琴一般人认为是一劳永逸的，只要有音就是好琴。其实不然，用了一年以上的手风琴可以说多少都会有些跑音。因为影响手风琴音准的因素很多。首先由于手风琴使用中长期平躺会造成簧皮卷曲造成杂音和跑音，因为簧皮是用6毫米左右宽的长条羊皮制成；由于天气潮湿，特别是南方的气候会使簧片生锈，生锈的簧片振动频率会扁低；由于簧皮脱落手风琴簧片的振动频率会扁高（目前各企业仍旧在使用的漆片胶粘贴簧皮，这很容易造成簧皮脱落）；由于簧皮扶正铜针弯曲回不去不能扶正簧皮，簧皮随着推拉风箱来回的劈啪作响，同时也对音准有一定的影响。意大利手风琴早就给我们做出了示范——用聚苯乙烯透明片做簧片皮子的扶正材料是再好不过了，永远不会失去弹性，可是中国的企业仍旧使用铜针作为簧片的扶正材料。 一个山东艺术系的老师买了一架巴扬手风琴，说有一个音不是很准。我一听,的确。一个降b3大致有5、6音分的偏差。然而我却很无奈，因为这是非常符合国家QB行业标准的误差，关于手风琴国家QB行业标准的音准标准是正负17音分。也就是说在同一个音上推风箱可以允许正17音分的误差，拉风箱时可以允许负17音分的误差。那么请问17之和等于多少？快到一个小二度了。如此宽泛的标准怎么可以作为国家手风琴QB 行业标准执行十余年！？一个不懂音乐的人都能听出其中的谬误来。而十分令人尴尬的是脚踏风琴的国家QB行业标准相比却严谨的多，甚至规定到正值到几负值到几、相临的音不得超过10音分等。当然，企业标准可以制订的严一些，但据我所知国内的企业几乎都没有一个具体的企业标准。国家行标就是国标，有一定的权威性和不可撼动性。据说原来的标准是比较严谨的，可是作为手风琴出口的检验环节总是过不了关，造成大量的退货现象。于是后来就把标准修改成目前的这种另人失望的宽泛的大口径标准了。 另外，手风琴的音频基础也是以十二平均律为律制的。不知道目前各企业的调校音师是否能够分辨纯律与十二平均律意义上的纯四度和纯五度的关系，据我所知各企业的校音工序只根据校音仪的指示调校单个乐音，不涉及到四度五度的分辨问题。因此可以推断，手风琴的纯四度及纯五度是在纯律和十二平均律之间晃动漂移的。别说17音分，就是几音分的疏忽就会导致纯四度和纯五度的拍音消失成为纯律的牺牲品。因此建议各生产厂家要对调音师进行单独的培训，将四度五度检验法纳入手风琴的调校音的工作中去。使手风琴的单音及和声全部符合十二平均律的要求。 然而，乐器的音准问题是小问题吗？ NO！ 这关系到千万个天使般琴童们的耳朵呀。谁能为我们的琴童考虑考虑，如果因为音准的问题造成人才的“退货”岂不是更可悲？哪一个部门对此事应该肩有更多的责任和使命？各个企业？手风琴学会？还是乐监会？ 当然，手风琴音准问题不仅仅是一个国家的问题。目前手风琴国际范围内都存在音准过于宽泛的问题。在国际手风琴艺术节上展示的一架意大利8.5万人民币的巴扬手风琴，高音区一个降b居然推拉音高不一致，而且两音相差大致18音分左右。令人晕厥。 俄罗斯产的高级演奏巴扬手风琴有时音准可以偏差15到20音分。据说他们制琴时是大师们完全靠耳朵利用同度、八度的关系调整而至，手段类似钢琴调律。由于手段的缺陷可以理解但超标的误差不可认同。 钢琴调律是一个国家劳动部认可的第103种职业，各地都有许多调律职业的培训机构和部门。而手风琴调音却成了一个问题。且不说什么职业不职业，这么大的一个中国没有几个人会使用工具调整手风琴的簧片。钢琴老师都知道钢琴调律是用一把扳手和一些辅助用具就可以调律了。而手风琴老师可能没有几个人能知道手风琴是怎么调音的。尽管手风琴在国内的发展历史不比钢琴短，尽管手风琴在国内崛起的时间比钢琴的时间也略早。 中国乐器服务网认为国家QB行业标准虽然一时无法撼动。但是，可以临时制订一个比较符合音乐人要求的、专业一些的可行标准，以供各生产企业、琴行、消费者及演奏家们参考，检验手风琴的合格于否。这个标准已经在中国乐器服务网上：国家QB手风琴行业标准增补与修改建议一文中公布。二、关于手风琴的音色： 从我国有手风琴以来，只有一个音准标准，对手风琴音色的评判没有一个具体的标准。有许多老演奏家接触过老鹦鹉手风琴，一致评价不错。为此我们寻找到了有资格称为最老的鹦鹉手风琴的样板琴。解剖发现的确在一些关键的技术要点上做的比较到位。比如，簧片磨簧的吃刀控制的比较好，每一个簧片的弹性都很棒、另外簧片的缝隙铆接控制的比较严格、第三是簧片的开口调整的比现在的琴小得多。另外音梯的木质及做工也细致的多。因此就使得老鹦鹉手风琴音质的灵敏度、音量等指标都非常好。但是，事过境迁，当今信息化时代人们很容易听到地球村里具有更加优秀乃至具有极品品质的手风琴音色。于是如果你现在还以拥有一架老鹦鹉手风琴而感到骄傲的话，也许会另其他人耻笑。从技术侧面看，老鹦鹉不过是在手风琴的音簧发音灵敏度上下了些工夫。至于音乐专业要求的品质也许至今还没有人认识到。 据我所知，国内的手风琴企业技术能力和企业意识只能关注音准问题，至于音色对他们来说几乎不在考虑的范围，至少概念是模糊的。对磨簧的师傅没有任何音色品质的要求。只要把音磨准了就是师傅了。但是对于广大的学习演奏手风琴的人以及演奏家们来说，对音色的要求却十分苛刻、也非常专业。于是给出一个对音色的评判标准是评判手风琴音色最基础的工作。 也许本人在演奏和制琴这两个领域融合和相互渗透的知识更多一些，也总结了不同种类乐器的音色。所以我想就手风琴的音色提出六项评判标准，仅供手风琴同仁和手风琴企业参考。1、手风琴音色的分裂品质：这是手风琴音色独特的一种音色。给人一种愉悦、飘洒的感觉。分裂品质主要是由于簧片的拍音造成的。是其他任何乐器都没有的指标。手风琴音色的分裂程度取决于两个中音簧振动频率一定的音分距离。两簧的音分频率相差越大，分裂品质越好。标准音簧片之间没有分裂品质。2、手风琴音色的锐力：手风琴音色的锐力与经常说的金属感有所不同。锐力的品质特点是有一种极度震撼和穿透的动力。音色锐力的程度也是取决与多方面的因素。首先是由于两个中音簧片调制了不同的音高而使簧片的发音产生一种碰撞感，另外磨簧的吃刀、音簧与簧框的缝隙、木制音梯的材质规格等都对锐力品质产生影响。锐力与音量及灵敏度成正比，锐力越大，音量越大，灵敏度越高。3、手风琴音色的金属感：手风琴音色的金属感类似声乐中民歌发音的金属碰撞感。金属感的品质取决与簧片的材质、簧片的尺寸规格、磨簧的吃刀以及音槽的木材材质和规格。关于簧片的材质世界上都是用德国一家的，没有选择的余地。但是簧片的规格尺寸、磨簧吃刀量等都很重要。然而，往往企业的计件管理模式让磨簧的师傅急于磨出更多的簧片以便挣到更多的报酬，所以就加大每一个行程的吃刀量，由于大吃刀量产生的高温使簧片的钢性严重退化，尚好的钢带几乎成了铁片，能发音就不错，何言金属感。4、手风琴音色的厚度：手风琴音色要有厚度才让人感觉稳重有根基。如果一个人老是用最高的频率尖叫着给你说话，你会很不舒服。音色的厚度只和音槽的制作有关。回声结构的手风琴有一个特别的共鸣腔体，因此就产生了一种独特的音色厚度。当然，这不是唯一的途径。使音色产生厚度还有其他不同的措施和方法。5、手风琴音色的松泛度：音色的锐力与金属感等标准与音色的松泛品质并不矛盾。松泛的品质也是很重要的品质。常常听到一些手风琴，发出十分生硬的音质甚至有些类似尖叫的音色。给人一种心烦意乱的感觉。鹦鹉人叫：“贼”。音色的松泛只和磨簧技术有关。大波音手风琴音色松泛度是最好的，给人一种飘逸、松散、愉悦的感觉。6、手风琴的波音指标：经过多年的演奏实践和制琴经验，如果是普通音色的手风琴，右手键盘或键钮部分的波音频率标准应该从低音区的每秒2次逐渐提高到高音区的每秒8-10次，这个动态范围比较符合我们的欣赏习惯。而大波音音色的手风琴低音区的拍频应该从每秒钟6-8次直到高音区的每秒钟16-20次为宜。总之，手风琴的音色是和簧片的材质、磨簧的工艺手段、簧片与簧框的缝隙、木制音槽的规格和材质有关系的一个综合理论概念。如此高的要求标准对于月产几百台甚至上千台的企业来说是很难做到的。因此世界上大师级的手风琴都要求手工打磨簧片不是没有道理的。**