

1. Dźwięk

Akceptowane formaty audio:

- Format: WAV / AIFF
 - Głębina bitowa: 16 / 24 / 32 bity
 - Częstotliwość próbkowania: 44,1 / 48 / 88,2 / 96 / 176,4 / 192 kHz
- (nie ma potrzeby przesyłania nam maksymalnej możliwej rozdzielczości, pliki 16 bitów 44,1 kHz są wystarczającej wielkości).

Preferujemy audio w jednym pliku dla każdej strony, z uwzględnieniem przerw między utworami. Jeśli każda ścieżka jest oddzielnym plikiem, potrzebny jest odpowiedni opis, np.: „A1 Intro” lub „B5 Outro”. Niezależnie od wyboru, tracklista musi zawierać: strony, kolejność utworów, czas ich trwania oraz czas rozpoczęcia.

Master audio musi być przygotowany pod winyl (nie CD, Spotify, Soundcloud itp.). Nieprzygotowany dźwięk będzie powodować problemy takie jak: saturacja/przesterowanie, utrata wysokich tonów, zawężone stereo, niski poziom wyjściowy.

Nawet jeśli mastering zostanie wykonany poza XDiSC, dokładnie sprawdzimy Twoją produkcję przed cięciem i przygotowujemy wszystko pod kątem optymalnych rezultatów.

Wprowadzane zmiany mają na celu zapewnienie dobrego cięcia, galwaniki i tłoczenia. Wiążą się one z optymalizacją na poziomie dynamiki, szumów powierzchniowych i zniekształceń, obejmując głębokość i poziom cięcia. Natomiast delikatne poprawki EQ mają na celu zachowanie wysokich częstotliwości i ograniczenie zniekształceń wynikających z trakcji igły wraz ze zbliżaniem się jej do środka płyty.

Przestrzeń płyty jest ograniczona, dlatego usytuowanie utworów jest istotne dla głębokości i głośności cięcia. Z tego powodu istotne jest właściwe umiejscowienie utworów, aby wygospodarowana przestrzeń miała przełożenie na jak najszerszy rowek.

1. Wyłącz ciężko pracujące limitery i kompresory.
2. Monofonizacja poniżej 200-300 Hz jest koniecznością, wszystko w niskich częstotliwościach musi być w fazie.
3. Ogólna korelacja fazowa powinna wahać się od +0,5 do +1 (blisko +1 podczas głośnych fragmentów).
4. Odfiltruj częstotliwości poniżej 40Hz i powyżej 16kHz.
5. Utrzymuj opanowane wysokie tony, szczególnie sybilanty.

Dlaczego moja płyta nie jest głośna lub odbiega od przysłanego mastera?

Generalnie są 4 główne powody:

- **korelacja fazowa/mid-side ratio**: sygnał poza fazą zapewnia modulację wertykalną zamiast modulacji lateralnej. Powoduje to groove w kształcie strąka fasoli zamiast węża (igła będzie się poruszać w górę i w dół, podczas gdy powinna poruszać się w lewo i w prawo). Najłatwiej sobie z tym poradzić, monofonizując niskie tony. Informacje boczne (side z kodowania mid-side) dotyczące średnich i wysokich częstotliwości są również trudne do śledzenia i ulegają przesterowaniu w pierwszej kolejności. Na przykład główny wokal (nawet jasny) może pozostać nieprzesterowany, jeśli jest monofoniczny, ale wokal stereofoniczny (np. chór) może być już przesterowany z powodu problemu z tracją igły. Trąbkę w mono można odczytać, ale ta sama próbka w stereo ma mniejszą szansę na czysty odczyt. Baza stereo powinna być o 6-9 dB cichsza niż informacje ze środka sceny, aby materiał był przyjazny do odtwarzania dla igieł.

- **wysokie częstotliwości:** wysokie częstotliwości najłatwiej przesterować. De-esser powinien zredukować znacznie mocniej niż w medium cyfrowym. Największe ryzyko stwarzają wokale, trąbki, sygnały oparte na przebiegu piły/kwadratu/trójkąta. Należy też pamiętać, że im bliżej etykiety- tym większa jest utrata wysokich częstotliwości i ryzyko zniekształceń (strata średnicowa). Sugerujemy umieszczenie najbardziej agresywnych/jasných utworów na początku strony i cichszych/ciemniejszych pod koniec.

- **materiał nadmiernie skompresowany:** dla głowicy tnącej jest prawdziwym wyzwaniem replikacja transjentów uciętych od liniiki. Proszę ominąć ciężko pracujące limity. Większa dynamika zawarta w masterach = łatwiej ją przenieść na emisyjny poziom głośności. Brutalnie zlimitowane mastery muszą być cięte ciszej, by nie uszkodzić głowicy i pozostawić możliwości trakcji dla igły. Dla utrzymywania równomiernej głośności wewnątrz mastera gorąco zalecamy jej automatykę.

- **długość strony:** jeśli nie ma powyższych problemów, sprawdź tabelę sugerowanych czasów trwania stron w załączeniu. Nie trzymaj się 33,3 rpm na siłę. Jeśli jest taka możliwość- rozważ 45 rpm. Często wyraźniejsze wysokie częstotliwości są warte więcej, niż 1dB na mierniku.

Wyżej wymienione wytyczne nie oznaczają 'spełnia/nie spełnia' warunków. Wszystko dzieje się proporcjonalnie i względnie. Poinformuj nas o swoich preferencjach, aby uciąć wątpliwości i uniknąć ponownych cięć:

- **liniowe cięcie:** cięcie skupione na zachowaniu szczegółów z mastera. Często związane z niską głośnością wyjściową, co oznacza gorszy stosunek sygnału do szumu.

- **cięcie standardowe:** kompromis między szczegółami, a głośnością. Domyślne i sugerowane rozwiązanie - zaufaj nam.

- **głośne cięcie:** cięcie tak głośno, jak to możliwe. Spodziewaj się mocniej zawężonego stereo, mocniej ograniczonych wysokich tonów, możliwa saturacja odczytowa z powodu trakcji (szczególnie w pobliżu etykiety).

Nie jest to obietnica osiągnięcia wskazanego typu. To wskazówka dla dźwiękowców, w którym kierunku podążać, aby spełnić oczekiwania klienta. Z tego powodu zdecydowanie zaleca się zamówienie Test Press przed końcową serią produkcyjną.

Maksymalna długość materiału pod winyl

	Format	Length (min)		
		Recommended	Safe	Possible (not recommended)
LAQUER	12", 33 rpm	16	18	20
	12", 45 rpm	10	11	13
	10", 33 rpm	9	10	12
	10", 45 rpm	7	8	9
	7", 33 rpm	4	4:30	5
	7", 45 rpm	3	3:30	4
DMM Standard	12", 33 rpm	20	22	28
	12", 45 rpm	13	15	18
	10", 33 rpm	12	14	17
	10", 45 rpm	9	11	12
	7", 33 rpm	5	5:30	6
	7", 45 rpm	4	4:30	5
DMM Premium	12", 33 rpm	20	22	28
	12", 45 rpm	8	10:30	13
	10", 33 rpm	9	11	14
	10", 45 rpm	6	8	9
	7", 33 rpm	4	6	7:30
	7", 45 rpm	3	4	5

1.1 Test Press (TP)

Jeśli chcesz sprawdzić przed produkcją nakładu, jak gra twój master, polecamy opcję odsłuchu płyt testowych przed tłoczeniem nakładu, tzw. tłoczenie testowe TP. Otrzymują Państwo 5 płyt testowych do akceptacji. Po jej otrzymaniu i zaakceptowaniu następuje tłoczenie nakładu. Pozwala ono na odsłuch mastera po cięciu i wprowadzenie ewentualnych zmian w materiale źródłowym, jak i złożenie reklamacji związanych z transmisją plików źródłowych na LP lub na wykonany stamper.

Reklamacja powinna zawierać:

- zgranie fragmentu płyty lub całości, wraz z określeniem występowania w czasie i miejscu na płycie,
- opis problemu oraz czy występuje on na wszystkich płytach w tym samym miejscu i czasie na płycie.

Zlecenie produkcji bez TP powoduje cięcie zgodnie z możliwościami, jak i ograniczeniami w przesłanych plikach źródłowych. Nie ma wtedy tłoczenia testowego i możliwości ich sprawdzenia cięcia przed produkcją oraz akceptacji przez klienta. Cięcie odbywa się na podstawie doświadczenia studia masteringowego w oparciu o przesłany materiał źródłowy, a reklamacje nie obejmują cięcia i transmisji dźwięku na płytę.

1.2 Defekty estetyczne

Są one akceptowalne, jeśli nie mają wpływu na dźwięk. Ich usunięcie jest możliwe, na życzenie klienta w cenie 50% wymaganych przedsięwzięć.

2. Dopuszczalne cechy płyty winylowej

2.1 Separacja

Jest to wykrywalna wizualnie i akustycznie wada separacji tłoczenia- widoczne są srebrne kropki, tworzące skupiska i łańcuchy. Wizualna wada jest akceptowalna, pod warunkiem że nie ma wpływu na dźwięk.

2.2 Non-fill

Występuje na powierzchni płyty. Ścieżki płyty nie są skopiowane w całości, brak materiału na górnej krawędzi rowka- nie zawsze słychać. Non-fill jest akceptowalne, pod warunkiem, że nie ma wpływu na dźwięk.



2.2

2.3 Wgniecenia na powierzchni

Na powierzchni płyty mogą znajdować się delikatne wgniecenia, które występują w tym samym miejscu całego nakładu- ma to związek ze zużyciem stampera i powstałym w trakcie tłoczenia/produkcji zarysowaniem. Wgniecenia na powierzchni są akceptowalne, pod warunkiem że nie mają wpływu na dźwięk.

2.4 Zadrapania na powierzchni

Płyta zawiera zadrapania na powierzchni. Wada jest spowodowana obróbką zanieczyszczonego materiału tłoczącego. Rysy na powierzchni są akceptowalne, pod warunkiem że nie mają wpływu na dźwięk.



2.3



2.4

2.5 Zadrapania powstałe podczas pakowania i użytkowania płyty

Główną przyczyną jest dobór opakowania i nieostrożne obchodzenie się z nośnikiem. Największy wpływ ma zastosowanie opakowania wewnętrznego, które może mechanicznie uszkadzać płyty.

Rekomendacja: Najskuteczniejsze są koperty papierowe z folią antystatyczną, foliowe koperty Japan Katta lub z PE/PCV oraz zadrukowane koperty wewnętrzne na papierze kredowym.

Niższą ochronę płyt zapewnia standardowa biała/czarna koperta wewnętrzna bez folii, która może powodować włoskowate rysy na płycie i w rowkach. Uwalniają również drobiny celulozy ze swoich krawędzi.

Okładka z nadrukiem i discobag gorzej chronią płytę. Może powodować drobne rysy na płycie wynikające z odrywania się resztek papieru z krawędzi okładki. To jednak nie ma wpływu na jakość dźwięku.

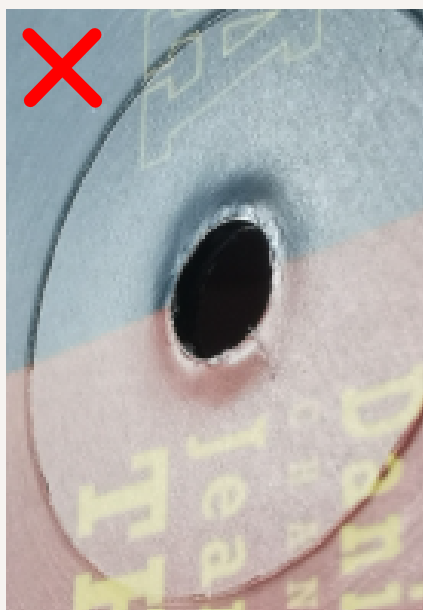
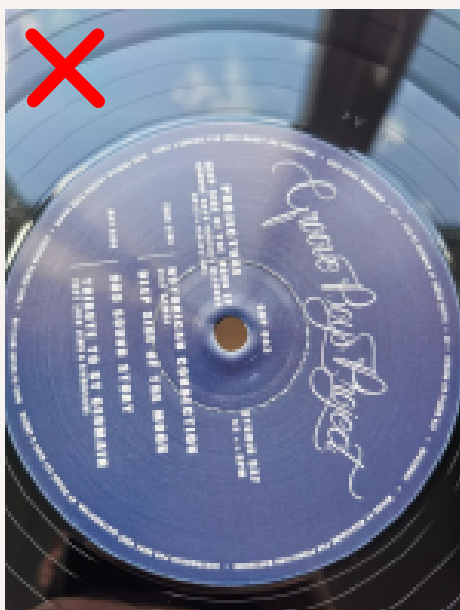
Najmniej odpowiednim materiałem jest karton i papier artystyczny, który powoduje zarysowania płyt winylowych. Również bez wpływu na jakość dźwięku.



2.5

2.6 Zimny środek

Z powodu niedostatecznego nagrzania środek płyty jest zdeformowany i zbyt gruby lub z powodu przechłodzenia, środkowy otwór jest zbyt mały. Nadmiernie wystający środek jest nieakceptowalny w żadnym przypadku.



2.6

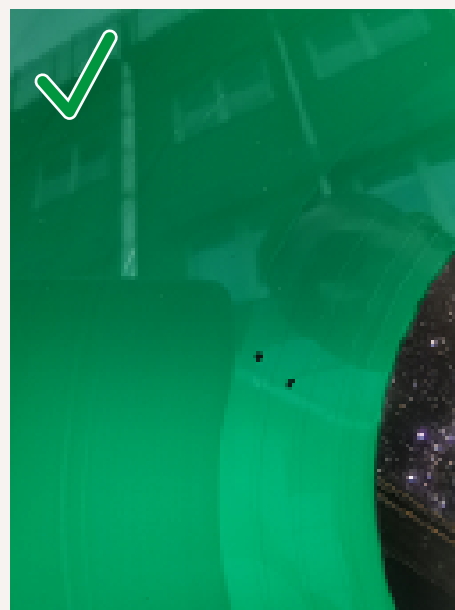
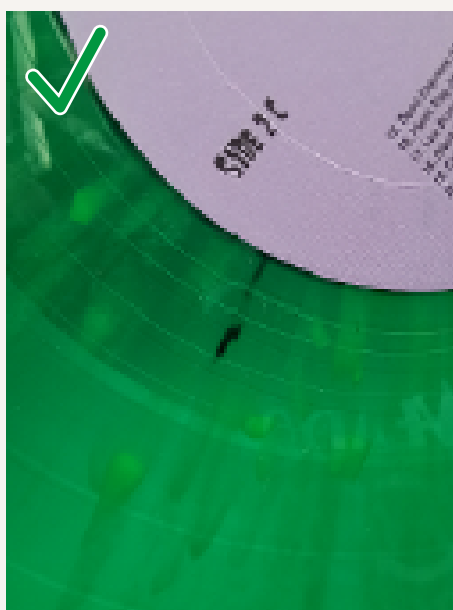
2.7 Brud i inne pozostałości

Płyta zawiera cząsteczkę (polichloru winylu lub papieru), która tworzy na powierzchni płyty wypukłość. Wada jest spowodowana obróbką termiczną zanieczyszczonego materiału tłoczącego lub papieru. Taka zmiana jest nieakceptowalna w każdym przypadku.

2.8 Plamy i smugi na płytach

Materiał winylowy (ciastko) może zawierać obce składniki, najczęściej materiał czarny. Wyróżniamy dwa rodzaje plam- widoczne plamy punktowe, głównie czarne oraz smugi. Jest to akceptowalne, pod warunkiem że:

- smuga nie przekracza 2 cm,
- plama nie przekracza 2 mm średnicy.



2.8

2.9 Płyty są wypaczone w jedną stronę- przypominają kapelusze

Przyczyną jest wysokie napięcie wewnętrzne w procesie dojrzewania lub długotrwałe i niewłaściwe przechowywanie. Odległość mierzy się między powierzchnią płaską, a środkowym otworem płyty. W przypadku zamówień specjalnych, zawierających tylko jedną etykietę np. picture disc w kształcie płyty zawsze będzie wypaczona. * tolerancja wynosi maks. 5mm. W przypadku płyt o średnicy 7 cali i efektów winylowych wykorzystujących więcej niż 1 kolor (np. splatter, bok/bok, kolor w kolorze itp.) płyta może zostać wypaczona ze względu na różne właściwości mieszanki kolorystycznej. *tolerancja wynosi maks. 3 mm. W przypadku płyty jednokolorowej tolerancja wynosi 1,5 mm.

2.10 Kolor winylu

Kolor winylu nie odpowiada karcie kolorów winylu. Opcje kolorów:

- standardowe próbki kolorów,
- kolory specjalne- kolory mieszane na życzenie klienta, które każdorazowo podlegają jego akceptacji.

Istnieją specjalne metaliczne, jednokolorowe płyty w kolorze złotym, brązowym i srebrnym. Skład pigmentu powoduje nierównomierne rozlanie koloru, szczególnie w obszarze bez zapisu, co skutkuje powstaniem na płycie winylowej kolorowych „fal” o innym odcieniu kolorystycznym. Efekt ten nie ma wpływu na jakość nagrania/dźwięku i nie podlega reklamacji.



2.10



2.11

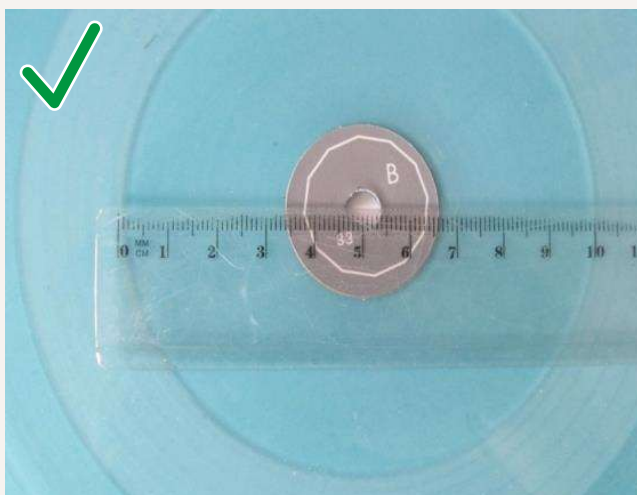
2.11 Pęcherzyki

Pęcherze na winylu powstają najczęściej podczas pokrywania masy bazowej innymi granulkami PCV (splatter), gdy podczas prasowania nie dochodzi do wystarczającego uplastycznienia powlekanej mieszanki. Jest to nieakceptowalne w każdym przypadku.

3. Label

3.1 Cięcie etykiety

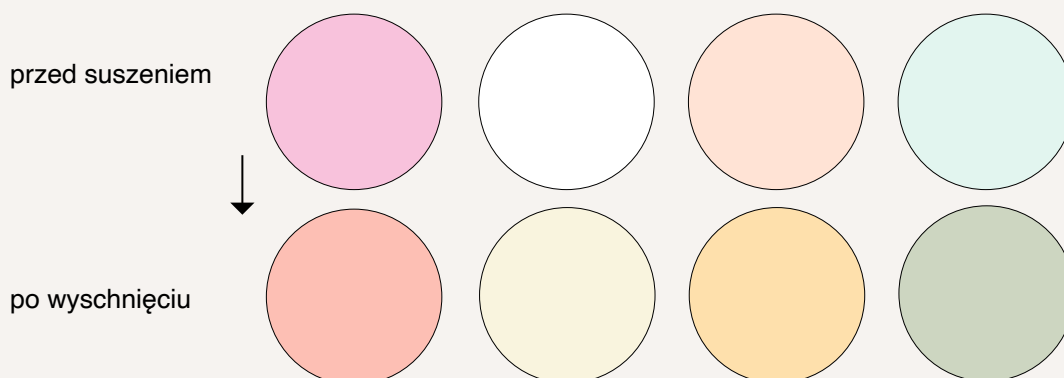
Arkusz papieru został przesunięty podczas procesu cięcia. Akceptowalna tolerancja wynosi $\pm 2\text{mm}$.



3.1

3.2 Zmiana koloru etykiety

Wszystkie etykiety poddawane są procesowi suszenia w wysokich temperaturach, aby usunąć nadmiar wilgoci i zapobiec pęcherzykowaniu etykiet podczas tłoczenia winylu. W wyniku wysychania może się zdarzyć, że etykiety zmieniają kolorystykę. Efekt ten jest bardziej widoczny w przypadku kolorów jasnych i PMS (Pantone Matching System).



3.3 Błędne etykiety

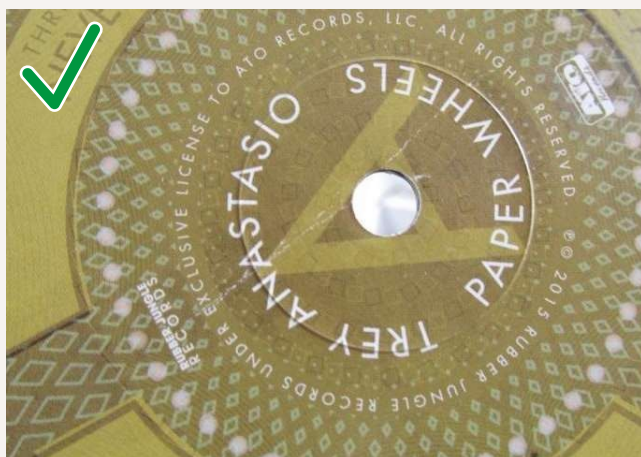
Etykiety nie odpowiadają podglądowi etykiety. Zastosowano różne etykiety lub zamieniono etykiety z każdej strony. Jest to nieakceptowalne w każdym przypadku.

3.4 Podwójna etykieta

Etykieta jest rozdmuchana na całej powierzchni i podwojona. Jest to nieakceptowalne w każdym przypadku.

3.5 Pęknięta etykieta

Etykiety pękają podczas prasowania i część etykiety jest przesunięta. Jest to dopuszczalne, jeśli pęknięcie nie utrudnia odczytania tekstu.



3.5

3.6 Pęcherze na etykietach

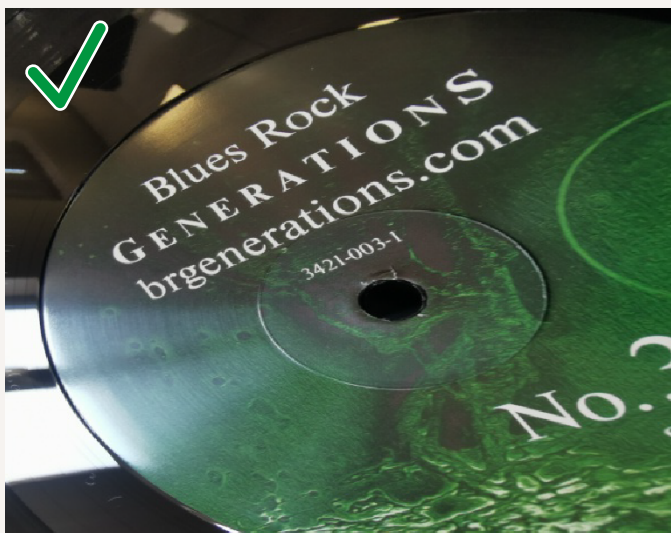
Niedostatecznie wysuszony label staje się plastyczny na powierzchni i przykleja się do stampera. Podczas otwierania prasy następuje zerwanie koloru lub rozszczepienie warstw papieru, w wyniku czego powstają pęcherze. Jest to nieakceptowalne w każdym przypadku.



3.6

3.7 Rozdarta etykieta przy środkowym otworze

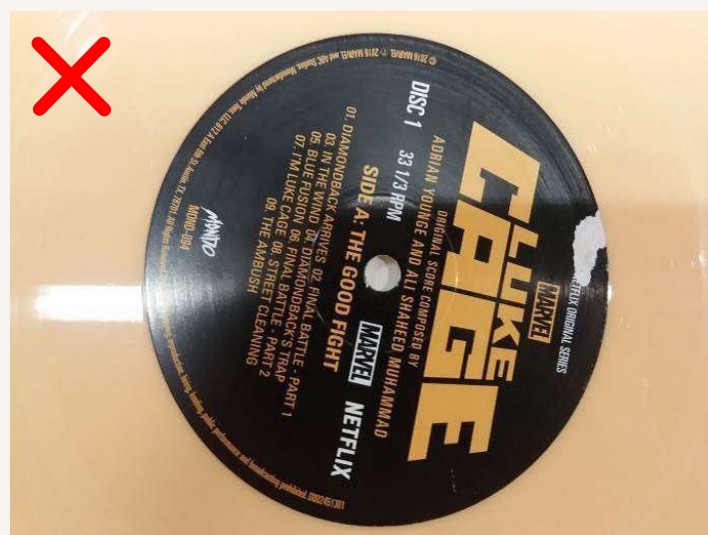
Etykieta jest rozdarta przez środkowy sworzeń podczas wkładania jej do prasy.



3.7

3.8 Uszkodzona etykieta na krawędziach

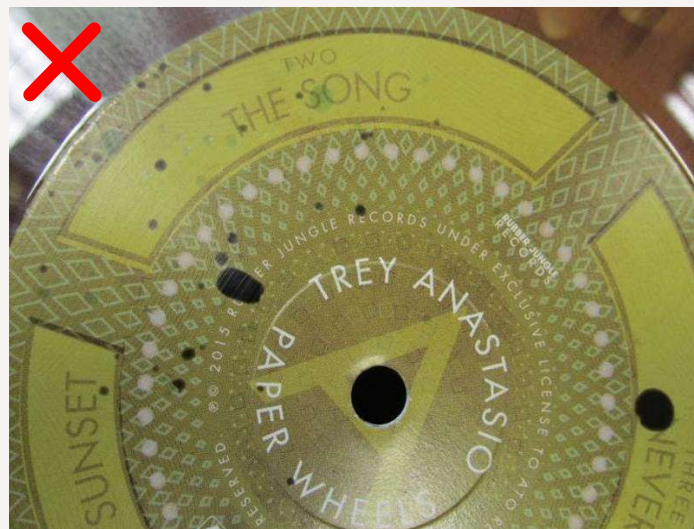
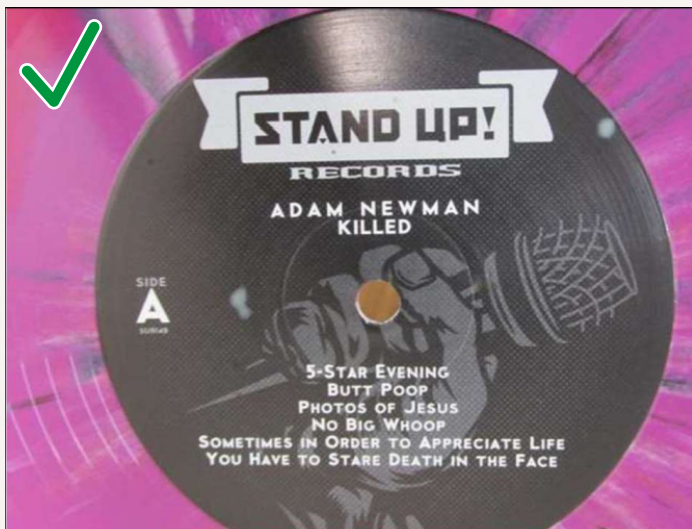
Rozdarcie wzdłuż krawędzi etykiety nie może przekraczać 3 cm na obwodzie. Wada nie może powodować nieczytelności lub braku tekstu.



3.8

3.9 Plamy na etykietach

Zwykle pojawiają się na etykietach, gdy w procesie tłoczenia część materiału przedostanie się na etykietę. Należy je odrzucić tylko wtedy, gdy treść informacyjna jest uszkodzona.



3.9

3.10 Zarysowania na etykietach

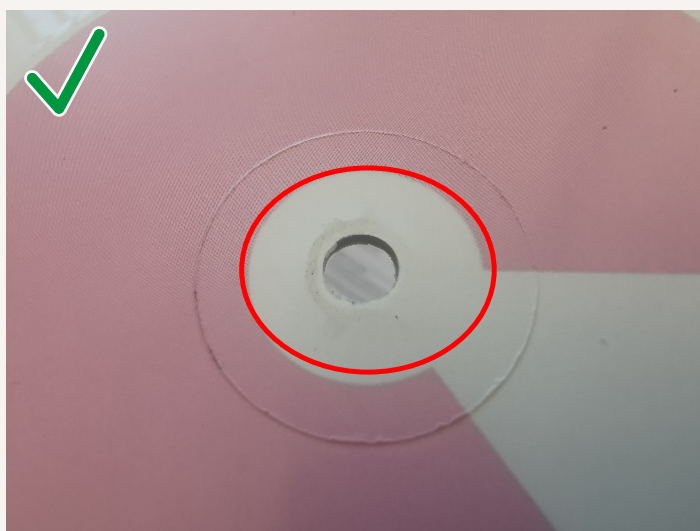
Powstaje podczas wyjmowania płyty z prasy. Całkowita liczba zarysowanych etykiet nie może przekraczać 10% nakładu.



3.10

3.11 Zanieczyszczenie etykiet

Jest to efekt magazynowania- akceptowalne. Wady etykiet nie powodują wykonania ponownej produkcji płyt. Tego rodzaju wady mogą być rozwiązywane jedynie rabatem.



3.11

4. Efekty kolorowe na płytach winylowych

4.1 Splatter

Kolor czarny i kolory jednorodne, stosowane jako kolor bazowy, pochłaniają kolory rozpryskowe. W rezultacie rozpryski są mniej widoczne. Połączenie ich z przezroczystymi kolorami rozpryskowymi powoduje efekt wręcz niezauważalny. W celu uzyskania większego kontrastu zalecamy stosowanie kolorów transparentnych jako bazy. Nie da się określić ilości rozprysków. Niewłaściwe kombinacje nie podlegają reklamacji.

Nie zaleca się tego efektu przy produkcjach cichych i instrumentalnych. Liczne miejsca mieszanin kolorów mogą być słyszalne. To normalne i akceptowalne dla tego efektu. Artefakty dźwiękowe, powstające z tego powodu, nie podlegają reklamacji.



4.1

4.2 Strona A/ Strona B

Najodpowiedniejszą kombinacją jest użycie kryjącego koloru w kontrastowym kolorze. Ciemny kryjący kolor, w połączeniu z jasnym przezroczystym, będzie mniej widoczny. Zalecane kombinacje kontrastowych kolorów to biały i czarny, biały i czerwony, niebieski i biały. Nieodpowiednie zestawienia, w których efekt będzie mniej widoczny, to np. czerń i czerwień, czerwień i pomarańcz, ciemnoniebieski i czarny.



4.2

4.3 Kolor w kolorze

Pierwszy kolor jest wciskany w drugi kolor. Kiedy małe ciastko jest nieprzezroczyste, a duże przezroczyste, kolory są ostro podzielone. Wskazane jest użycie kontrastujących kolorów. Najlepiej dużego ciastka przezroczystego jasnego koloru i małego ciasta nieprzezroczystego ciemnego koloru.

Uwaga! To nie działa w odwrotną stronę. Gdy obie masy są nieprzezroczyste, przecięcie jest przypadkowe i mieszane, a wtedy jest to raczej efekt uboczny A/B. W przypadku użycia nieprzezroczystego podłoża, efekt będzie widoczny tylko na stronie A i nie ma gwarancji, że będzie widoczny również na stronie B.

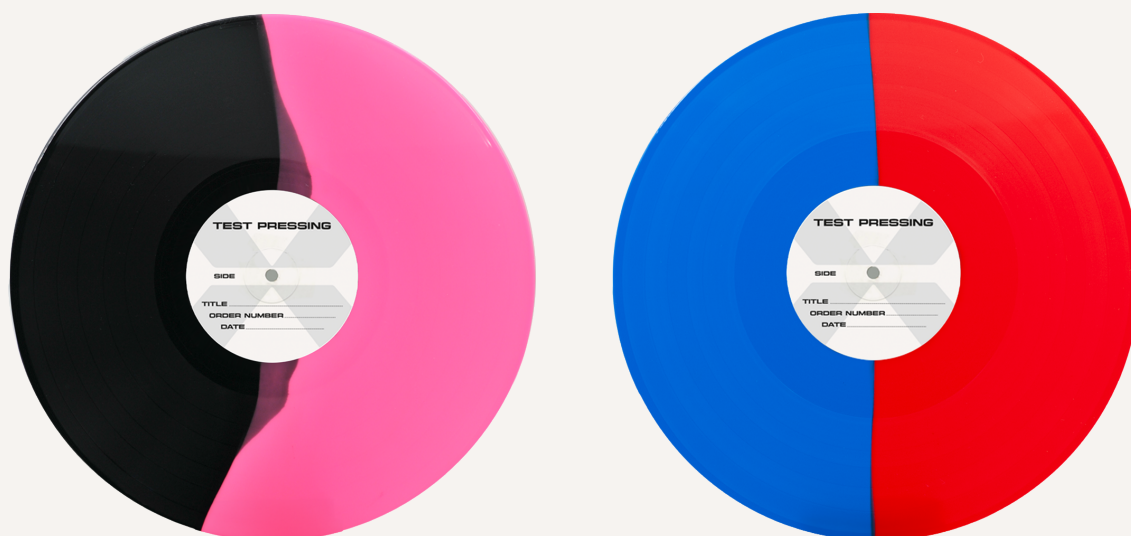


4.3

4.4 Pół na pół

Kolory są ułożone obok siebie. W przypadku wielu kontrastujących kolorów w punkcie przejścia może wystąpić zanieczyszczenie koloru z jednej połowy na drugą.

Najlepszą kombinacją są dwa kolory kryjące lub dwa kolory transparentne. Efekt ten może powodować powstawanie drobnych pęknięć na etykiecie lub marszczenie się etykiety w miejscu przebarwienia.



4.4

4.5 Płyta ze zdjęciem (Picture Disc/ PD)

Płyta winylowa ze zdjęciem jest pokryta folią z obu stron z wytłoczonymi rowkami. Stosowane są dwie etykiety. Jeśli wymagane jest nagranie tylko po jednej stronie PD, to po drugiej stronie nie może znajdować się gładka powierzchnia. Płyty PD produkowane są wyłącznie jako ciężkie winyle (180g). Na płytach PD mogą występować wady w postaci smug (pofałdowana, pomarszczona folia). Pomarszczona folia występuje szczególnie w miejscach, gdzie pomiędzy folią a masą nie ma etykiety. Jeżeli nie ma to wpływu na czytelność tekstu lub grafika nie uległa znacznemu zniekształceniu, nie może to być przedmiotem reklamacji. Ponadto w wyniku wykonania nagrania na niestandardowym materiale, nagranie tego typu może wykazywać pogorszenie właściwości akustycznych, w szczególności zwiększone szумы i trzaski. Pogorszone właściwości akustyczne nie podlegają reklamacji. Nie można także uznać płyty zawierającej pofałdowanie za wadliwą, gdyż efekt ten jest spowodowany ingerencją pomiędzy rowkami płyty a siatką drukującą etykiety, która jest drukowana metodą druku offsetowego z modelem kolorów CMYK, przy użyciu standardowych siatek (175 lpi).



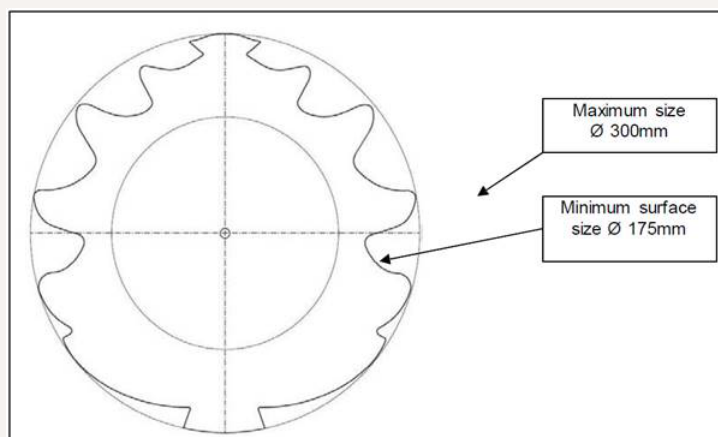
4.5

4.6 Płyta ze zdjęciem o pełnej szerokości lub z kształtnymi obrazkami

Jeżeli mają być one zorientowane zgodnie z życzeniem klienta, należy to dokładnie określić w zamówieniu. Kształt zamieszczonej grafiki jest ograniczony i mieści się jedna na drugiej. Tolerancja wzajemnego przesunięcia etykiet wynosi 5mm na krawędzi zewnętrznej. Produkcja spróbuje ograniczyć przesunięcie, ale nie gwarantuje jego braku. Jeżeli ma zostać użyty materiał przezroczysty, zalecamy dopasowanie grafiki etykiety na odwrocie (kolorem) do powierzchni przeciwległej etykiety. Nie gwarantujemy dokładnego wyglądu obu obrazów i może wystąpić przesunięcie ich względem siebie. Szczególnym rodzajem płyt są te, w których z jednej strony zastosowano etykietę kształtu, a z drugiej etykietę okrągłą o maksymalnej średnicy.

4.7 Płyta z kształtem

Płyta jest wycinana poprzez frezowanie. Klient, poprzez rysunek, określa jego kształt, a minimalny promień to 3 mm. Przy określaniu kształtu płyty konieczne jest oparcie płyty na typie 30 lub 25 (12" lub 10"), pozostawiając nienaruszoną minimalną średnicę 175 mm z centralnym otworem. Gramatura to wyłącznie 180g.



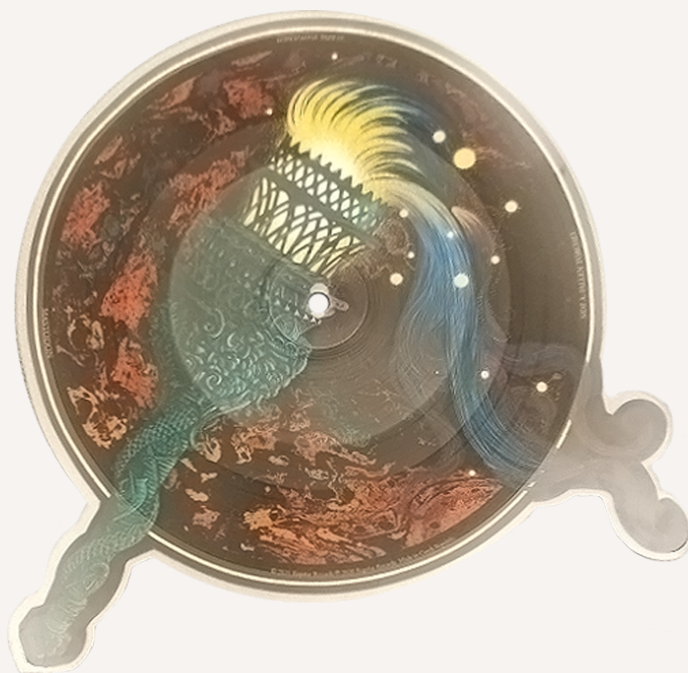
4.7

4.8 Płyta z kształtem oraz kształtnym zdjęciem/obrazem

W przypadku wariantu z dwiema identycznymi etykietami nieokrągłymi, muszą one być o 7-8mm mniejsze od wymaganego nacięcia. Przycięcie reguluje etykieta na stronie A. Ze względu na tolerancję ułożenia etykiety oznacza to, że etykieta na stronie B nie musi być wyśrodkowana względem przycięcia. Ta asymetria w odległości krawędzi etykiety od krawędzi płyty nie może być przedmiotem reklamacji. W przypadku wariantu z jedną etykietą kształtu i jedną etykietą koła, etykieta kształtu musi być o 2-3mm mniejsza od wymaganego spad. Przycinanie jest regulowane przez etykietę kształtu. Zapisy te podlegają wszystkim wyjątkom dotyczącym właściwości wymienionych w wyżej wymienionej sekcji.

Należy również pamiętać, że ograniczenia obszaru nagrywania powodują proporcjonalnie krótszy czas odtwarzania. Występują również artefakty akustyczne jak hałas i trzaski. Dlatego nierekomedowana jest dla muzyki klasycznej z długimi cichymi fragmentami.

Etykieta PD musi być co najmniej 3 mm mniejsza od wymaganego kształtu. Można wytłoczyć PD jednostronne, ale prowadzi to do deformacji płyty. Kształt etykiety nie może zawierać promieni mniejszych niż 3mm oraz nie powinien zawierać wąskich obszarów, które mogłyby spowodować pęknięcie etykiety. Zakrzywienie płyt z etykietami dwustronnymi może wynosić maksymalnie 5 mm. W przypadku skomplikowanych kształtów, muszą zostać przeprowadzone testy etykiety, przed zleceniem produkcji seryjnej.



4.8

4.9 Inne efekty kolorystyczne

Pozostałe efekty kolorystyczne są traktowane jako specjalne i wymagają konsultacji z tłocznią. Dopiero po ich akredytacji może być tłoczony nakład.

Co nie jest określone normą lub standardem w tym dokumencie, podlega indywidualnej ocenie Działu Kontroli Jakości.