

KONCERT U VAŠEM STANU

Piše:
Dušan Dragović

Svaka je ploča ispravna

Cetvrtom generacijom u porodici ploče, finalnim negativom — tzv. stamperom — završava tehnološka priprema za tiskanje komercijalnih ploča. Taj negativ nastaje sličnim postupkom kao i njegova matrica — koju su kao pozitiv ofisak odlijepili od prvog master-negativa. Za taj posljednji korak »majka« se oblaže niklom debljine između 0,2 mm i 0,25 mm, a zatim se ta obloga nikla odijepi i od nje nastaje »stamper« — negativ. Poledina se pažljivo izgladi na rotirajućem kotaču uz upotrebu najfinijeg materijala za glaćanje, a zatim se mikronskom preciznošću probuši središnja rupa. Da bi se omogućilo vrlo precizno zatvaranje »stampera« u hidrauličnu prešu, mora se specijalno oblikovati njegov rub. Nakon svih tih operacija, poslije kojih još slijedi čišćenje i inspekcija težine, debljine i točnosti centriranja rupe, »stamper«-negativ se kromira kako bi se povećala njegova jakost i otpornost. Kromiranje je prijeko potrebno jer će u hidrauličnoj preši biti izložen pritisku od 100 do 200 kg po 1 cm².

Ta golema preša, A i B »stamperima« gore i dolje, radi poput divovskog željeznog kalupa za biskvite. Na početku ciklusa, koji traje manje od jedne minute za svaku ploču, operator stavlja u središte preše komad crne vinilne plastike i to ne veći od kutije šibica. Nakon zagrijavanja do specifične temperature taj se plastičan materijal (poput crnih sjajnih kristala) rastapa u čvrstu žilavu masu savitljivu kao tijesto. Zatim stiže na stol pored preše u nizu točno izmjerenih komada. Tako nastaju ploče — uobličene za svega nekoliko desetki sekunde pod velikim pritiskom »stampera« zagrijanih do 150 stupnjeva. Ova se tem-

peratura spušta na tridesetak stupnjeva, pa vinilna ploča brzo očvrstne. Preša se otvara, tehničar uzima još vruću ploču s naljepnicom što se gotovo utisnula u površinu vinila i stavlja je na spravu za obrezivanje. Tu se formira glatki finalni rub ploče, a od gomile otpadaka obrezanih rubova ponovnim topljenjem dobiva se drugorazredna masa koju velike tvornice isključivo upotrebljavaju za dopunsku proizvodnju ploča zabavne glazbe.

No, to još ne znači da je svaka proizvedena ploča, koja mora težiti zavirili u reljef brazde

»Disc preener« (čistač ploče) upotrebljava se, kako vidite na slici, na rotirajućoj ploči da pokupi ZATECENU prašinu.

oko 14 dkg, i pored svih prethodnih inspekcija spremna za tržište. Kod bilo kakvog traga nesavršenosti ploča se odnosi u kabinu za slušanje. Provjerava se »stamper« koji ju je proizveo i ako je greška u njemu, uništava ga se zajedno sa svim pločama koje je proizveo. Ako ipak otkrijete da je tek kupljena ploča neispravna, vjerojatno je greška u vašem gramoforu.

Eto, dočekali smo, prateći cijeli proces proizvodnje, da konačno dobijemo gotovu ploču u ruke. Iako nismo još ni

na ploči, barem smo saznali kakve se sve procedure kontrole kvalitete i čišćenja strogo primjenjuju u tvornicama ploča. Naslušajte naš zaključak? Ako u ambicioznim tvornicama ide 40 posto od svakog dolara na održavanje ovih standarda, nije li prijeko potrebno da i vi potrošite koji dinar za »naoružanje« u borbi protiv prašine! Ako ništa drugo, zatvarajte gramofon dok svira! Rotacijom ploča stvara iznad sebe pravi zračni vir, te milijuni čestica prašine »čeznu« da potonu na dno brazde.

Ne, ovo nije napis o higijeni ploče. Ovo je samo prvo, usputno upozorenje!

Na ploči se neprestano skuplja prašina. Najefikasnije pomagalo za borbu protiv nje je »Dust bug«. Snop najlonskih iglica izbacuje iz brazdi čestice prašine nakon čega one odmah nalijeću na baršunasti valjić koji ih pokupi. Budući da »Dust bug« vođe brazde na ploči, on prelazi put od rubova do središta ploče za isto vrijeme kao i gramofonska ručka pa se brazde čiste neprestano i neposredno prije nailaska igle zvučnice.

