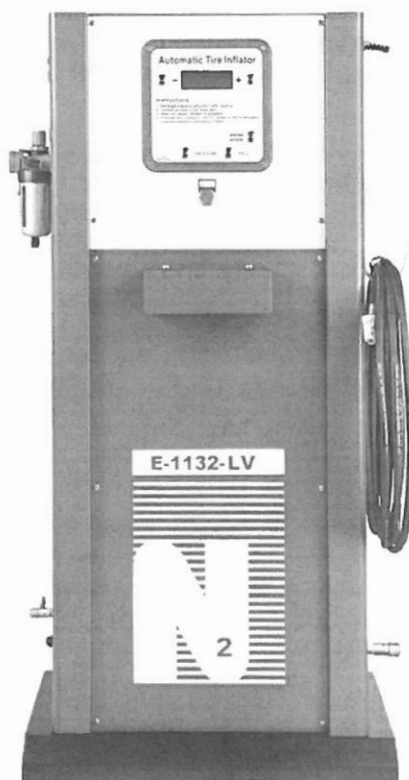


WYTWORNICA AZOTU E- 1132-LV INSTRUKCJA OBSŁUGI



MODEL: E-1132-LV

1.0 Wprowadzenie

1.1 Niniejsza Instrukcja Obsługi

Gratulujemy wyboru sprzętu do pompowania opon. Niniejszy sprzęt posiada pewną liczbę unikatowych cech, które zostały wyjaśnione w niniejszej instrukcji obsługi. Poniższe symbole będą wykorzystywane w treści instrukcji obsługi. Informacje te mają na względzie Państwa bezpieczeństwo oraz intencję zapobiegania zniszczeniu produktu.

1.2 Specyfikacje ogólne

Wymagane zasilanie	100-240Vac 50/60Hz
Temperatura pracy	-4°F to 158°F
Zakres skompresowanego powietrza	87-123psi/600-850kPa/6-8.5bar
Zalecane ciśnienie podawane na wlocie	44 psi, 300kPa or 3 bar, above the maximum set pressure of the unit.
Czystość azotu	95-99+%
Wydatek azotu	42L/min (1.5cfm) @ 116psi absorption pressure, 80°F
Maksymalne ciśnienie azotu w zbiorniku	102psi/700kPa/7bar
Zakres działania	5-90psi/35-620kPa/0.3-6.2bar
Dokładność	+/-1 psi, 7 kPa, 0.07 bar
Przyrost wartości na wyświetlaczu	1 psi, 5 kPa, 0.1 bar
Jednostki miary	psi, kPa, bar

Uwaga: Specyfikacje mogą się różnić dla sprzętu niestandardowego. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z agentem serwisowym.

1.3 Bezpieczeństwo

Ogólne informacje

Urządzenie posiada standardowe komponenty wysoko ciśnieniowe i urządzenia elektryczne, które mogą być niebezpieczne dla osób niezaznajomionych z takiego rodzaju sprzętem. Obowiązkiem użytkowników jest pozwolenie tylko wyszkolonym i wykwalifikowanym operatorom na obsługę urządzenia, mających wiedzę na temat elektryczności i sprężonych gazów.

Oddychanie

Urządzenie przeznaczone jest do produkcji wysokiej czystości azotu - 95 - 99% czystości. Azot jest bezbarwny, bezwonny. Jeśli jest wydalany w obszarze bez wentylacji, to wypiera tlen i może spowodować obrażenia ciała lub śmierć z uduszenia.

UWAGA: W przypadku niewłaściwej obsługi, azot stanowi ekstremalne zagrożenie uduszeniem.

W obszarze strefy, gdzie wytwarzany jest azot należy umieścić odpowiednie znaki ostrzegające o zagrożeniach.

2.0 Montaż

1. Rozpakuj karton i sprawdź elementy składowe.

Description	Quantity
Generator azotu	1
Miernik ciśnienia	1
Przewód do pompowania z mocowaniem	1
Haki do mocowania węży	1

2. Zamontuj dostarczone haki do przechowywania przewodów na urządzeniu za pomocą dostarczonych śrub.

3. Podłącz dopływ sprężonego powietrza do wlotu powietrza znajdującego się przy filtrze wstępnym z boku maszyny. Ten Wlot posiada gwint wewnętrzny ¼ "

4. Podłącz cztery węże do pompowania opon do czterech złączy wylotowych znajdujących się na urządzeniu.

5. Umieść cztery przewody do pompowania powietrza na haki przy maszynie.

Uwaga dotycząca zasilania powietrzem

Do urządzenia należy doprowadzać sprężone i osuszone powietrze. Skraplanie nie jest pożądane. Ciśnienie powietrza we wlocie urządzenia musi być mniejsze niż 123 PSI.

3.0 Przygotowanie do użytku

1. Podłącz zasilanie.

2. Podłącz przewód zasilania skompresowanego powietrza do wlotu umiejscowionego w filtrze wstępnym.

3. Wciśnij przycisk zasilania w celu uruchomienia jednostki. Urządzenie zacznie produkować azot. Miernik ciśnienia Azotu znajdujący się w urządzeniu wskaże wartość ciśnienia azotu w zewnętrznym zbiorniku magazynującym.

4. Urządzenie jest gotowe do użycia, gdy manometr wskazuje ciśnienie 72psi lub więcej.

OSTRZEŻENIE

W celu uniknięcia ryzyka doznania obrażeń zwłaszcza oczu, twarzy lub skóry **NIE NALEŻY** kierować strumienia powietrza w stronę jakichkolwiek osób.

Urządzenie nie jest przeznaczone do tego, by korzystały z niego dzieci.

UWAGA

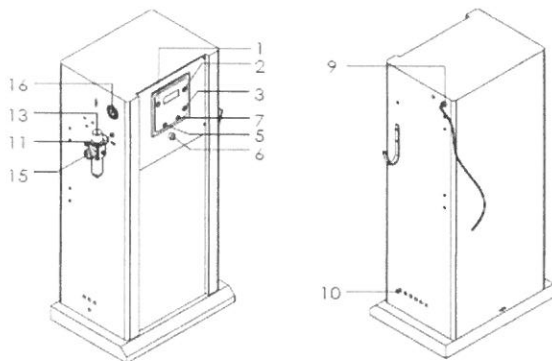
W celu uniknięcia zniszczenia sprzętu nie należy nigdy przekraczać maksymalnej wartości ciśnienia na wlocie.

Podczas użytkowania tego urządzenia we wnętrzu filtra będzie zbierała się woda i olej, co będzie wymagało systematycznego opróżniania za pośrednictwem ręcznego odprowadzania płynów u spodu miseczki. Należy obrócić ją przeciwnie do ruchu wskazówek zegara w celu jej otworenia oraz zgodnie z ruchem wskazówek zegara w celu jej zamknięcia.

W celu zapobiegnięcia przedostania się wody lub oleju do wnętrza urządzenia ważne jest systematyczne wymienianie elementów filtra - raz na 6 miesięcy.

4.0 Panel sterujący oraz osprzęt

4.1 Funkcje panelu sterującego oraz osprzętu



1. "-": Zmniejszenie ostatecznego ciśnienia docelowego

2. "+": Zwiększenie ostatecznego ciśnienia

3. Dostęp do systemu: Dostęp do liczby usług wykonanych do tej pory. Naciśnij jednocześnie przycisk „-” i przycisk „System Access”, a następnie puść oba przyciski. Na ekranie LCD zostaną wyświetlone łączne czasy napełnienia i odsysania azotu w jednostce. Na przykład:

Naciśnij jednocześnie przycisk „-” i „System Access”, a następnie puść oba przyciski. Na ekranie pojawi się napis „FILL—11K—089”, co oznacza, że opona została napełniona 11089 razy. Ponownie naciśnij jednocześnie przycisk „-” i „Dostęp do systemu”, a następnie puść oba przyciski.

Na ekranie wyświetli się "N2P—0K—989", co oznacza, że opona została oczyszczona z azotu 989 razy.

Ponownie naciśnij jednocześnie przycisk „-” i „System Access”, a następnie puść oba przyciski.

5. Odsysanie: Jeśli ciśnienie w oponie jest niższe niż 7 psi, 50 kPa lub 0,5 bara, naciśnij przycisk „Vacuum”, urządzenie wypompuje powietrze reszkowe z opony przez 20 sekund za pomocą wewnętrznego generatora podciśnienia, a następnie napompuje azot do docelowej opony ciśnienie.

6. Przycisk zasilania: Włącza lub wyłącza urządzenie

7. FILL: Jeśli ciśnienie w oponie jest niższe niż 7 psi, 50 kPa lub 0,5 bara, naciśnij przycisk „FILL”, urządzenie napompuje azot do docelowego ciśnienia w oponie.

9. Przewód zasilający

10. Wylot: do węża do napełniania opon

11. Wlot sprężonego powietrza

13. Osuszacz powietrza

15. Główny zegar ciśnienia: wskazuje ciśnienie powietrza we wlocie

16. Zegar ciśnienia azotu: wskazuje wartości ciśnienia azotu w zewnętrznym zbiorniku składowania azotu

5.0 Obsługa

Funkcja Auto-Start

Funkcja Auto-Start umożliwia napompowanie/oprózniczenie opon do ustawionego docelowego ciśnienia bez konieczności naciskania jakichkolwiek przycisków w celu rozpoczęcia procesu pompowania opony. Gdy obsługiwana opona ma ciśnienie większe niż 7 psi, po podłączeniu węża do napełniania opony natychmiast zacznie się pompować/opróżniać do docelowego ciśnienia.

5.1 Uzupelnianie azotem

1. Przyciskiem „-” lub „+” ustaw docelowe ciśnienie.

2. Podłącz wąż do napełniania, upewnij się, że wąż jest dobrze podłączony. Wycieki azotu spowodują wyświetlenie komunikatu o błędzie.

3. Jeśli ciśnienie w oponie jest wyższe niż 7 psi, 50 kPa lub 0,5 bara, proces się rozpocznie.

4. Po zakończeniu uzupełniania urządzenie emituje sygnał dźwiękowy, a docelowe ciśnienie miga na wyświetlaczu.

5.2 Napełnianie Nowej Opony Azotem

1. Przyciskiem „-” lub „+” ustaw docelowe ciśnienie.

2. Podłącz wąż do napełniania, upewnij się, że wąż jest dobrze podłączony. Wycieki azotu spowodują wyświetlenie komunikatu o błędzie

3. Naciśnij klawisz „FILL”, urządzenie napompuje azot do docelowego ciśnienia.

3.1 LUB Naciśnij przycisk „Vacuum”, urządzenie wypompuje resztę powietrza z opony przez wewnętrzny generator podciśnienia, a następnie napompuje azot do docelowego ciśnienia.


4. Po zakończeniu uzupełniania urządzenie emituje sygnał dźwiękowy, a docelowe ciśnienie miga na wyświetlaczu.

5.3 Konwersja Opony Napęlnionej Powietrzem na Napęlnioną Azotem

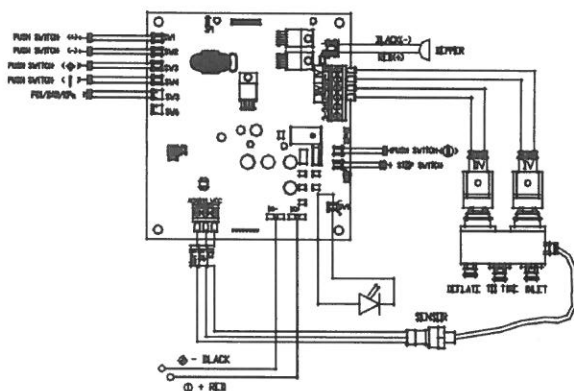
1. Jeśli koło nie zostało odkręcone i znajduje się na pojeździe, to ważne jest, aby cały ciężar został odciążony przez podniesienie samochodu przed spuszczeniem powietrza z opony. Opona musi pozostać bez obciążenia do czasu zakończenia ponownego pompowania.
2. Wypuść powietrze z opony wyjmując trzonek zaworu, a po spuszczeniu powietrza zamontuj ponownie trzonek.
3. Naciśnij przycisk „-” lub „+”, aby ustawić docelowe ciśnienie.
4. Podłącz wąż do napełniania, upewnij się, że wąż jest dobrze podłączony. Wycieki azotu spowodują wyświetlenie komunikatu o błędzie
5. Naciśnij klawisz „FILL”, urządzenie napompuje azot do docelowego ciśnienia.
5.1 LUB Naciśnij przycisk "Vacuum", urządzenie wypompuje resztę powietrza z opony przez wewnętrzny generator podciśnienia, a następnie napompuje azot do docelowego ciśnienia.
6. Po zakończeniu uzupełniania urządzenie emituje sygnał dźwiękowy, a docelowe ciśnienie miga na wyświetlaczu.

Note: Aby napełnić azotem oponę o mniejszym rozmiarze, należy nacisnąć przycisk „FILL”, a nie przycisk „VACUUM”. Po naciśnięciu przycisku „VACUUM”, na wyświetlaczu LCD pojawi się błąd „E6”, co wskazuje na dość wysokie podciśnienie wewnątrz opony. Urządzenie automatycznie przerwie zadane polecenie.

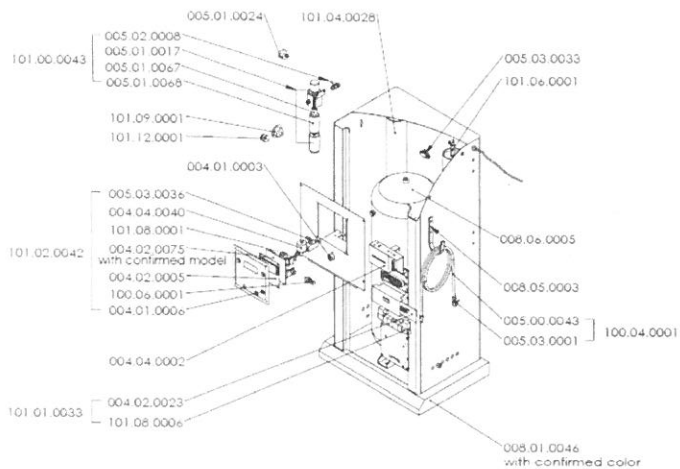
6.0 Rozwiązywanie problemów

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Brak wyświetlania	Rozładowana bateria. Brak zasilania.	Naładuj ponownie/wymień baterię/akumulator. Sprawdź zasilanie.
Proces pompowania nie następuje, mimo, że wartość ciśnienia jest ustalona i przewód do pompowania jest podłączony do opony.	Ciśnienie w oponie jest poniżej wartości 5 psi, 40 kPa lub 0,4 bar. Podłączenie przewodu jest wadliwe.	Wciśnij przycisk  Wymień wtyczkę/złączkę przewodu [do pompowania].
Jednostka opróżnia oponę bardzo powoli.	Przewód do opróżniania opony jest zatkany.	Wymyj i oczyść wtyczkę
Jednostka nie wydaje sygnałów dźwiękowych	Sygnalizator dźwiękowy jest zniszczony.	Wymień sygnalizator dźwiękowy.
Proces napełniania zostaje zapoczątkowany, lecz nie jest kontynuowany do końca.	Niskie lub zerowe ciśnienie zasilania.	Sprawdź ciśnienie zasilania.
ER1	Nierównomierne ciśnienie, wadliwa wtyczka/podłączenie przewodu	Wymień wtyczkę/złączkę przewodu [do pompowania]
ER2	Utrzymujące się nierównomierne ciśnienie, wadliwa wtyczka przewodu. Niewłaściwe ciśnienie zasilania. Złączki zaworów Napełniania i Opróżniania są odwrócone.	Wymień złączkę przewodu. Sprawdź ciśnienie zasilania. Sprawdź połączenia zaworu na PCB [przewód drukowany].
ER3	Niskie lub zerowe ciśnienie zasilania.	Sprawdź ciśnienie zasilania.
ER4	Wartość ciśnienia początkowego lub końcowego jest zbyt wysoka, przekraczając maksymalne ciśnienie o ponad 20 psi, 140 kPa lub 1,4 bar.	Odłącz wtyczkę przewodu, zresetuj procesor przez wyłączenie zasilania energii na minimum 5 sekund. Jeżeli komunikat o błędzie pojawi się ponownie, wymień PCB [przewód drukowany]
ER5	Niski poziom zasilania Wadliwy łącznik	Naładuj ponownie akumulator. Wymień łącznik
PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
ER6	Błąd Programu lub PCB.	Zresetuj urządzenie przez wyłączenie zasilania energii na minimum 5 sekund. Jeżeli komunikat o błędzie pojawi się ponownie, wymień PCB [przewód drukowany].
ER8	Błąd Kalibracji	Jednostka wymaga kalibracji. Skontaktuj się z regionalnym dystrybutorem lub agentem obsługi.
ER9	Błąd Automatycznego Sprawdzania Kalibracji/Kalibracji	Zresetuj urządzenie przez wyłączenie zasilania energii na minimum 5 sekund. Informacja o błędzie ER9 zostanie automatycznie skasowana po przywróceniu ustawień fabrycznych. Jeżeli komunikat o błędzie ER9 będzie się nadal pojawiał wymień PCB [przewód drukowany].

7.0 Schemat połączeń



7.1 Kody części zamiennych:



8.0 Konserwacja

8.1 Rutynowa konserwacja

Elementy filtracyjne (Zazwyczaj zmiana co 6 miesięcy) Uwaga: Element należy wymienić, gdy urządzenie jest bez ciśnienia.

1. Odkręć / zdjąć obudowę filtra z głowicy filtra i spuścić olej w obudowie do odpowiedniego pojemnika.
2. Wyjąć i wyrzucić zużyty element. Wymienić element na nowy o odpowiedniej klasie.
3. Śruba / załóż filtr obudowę z powrotem na głowice filtra. Nie dokręcać zbyt mocno. Obudowa jest uszczelniona o-ring, więc delikatnie ręcznie dokręcić.
4. Powtórz ten proces dla obu filtrów.

8.2 Harmonogram rutynowej konserwacji

Codziennie

1. Sprawdzić szczelność powietrza i azotu. Dokręcić śruby jeżeli jest to konieczne.
2. Sprawdź, czy ciśnienie wlotowe jest w zalecanym zakresie.

Tygodniowo

Wyczyść elementy eksploatacyjne urządzenia.

Co 6 miesięcy

Wymień filtry.

UNI -TROL®

Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży

<http://www.unicontrol.com.pl>

UNI - TROL Sp. z o.o.

ul. Estrady 56, 01 - 932 Warszawa, Polska
tel. (+48 22) 8170422 / 8349013 / 8349014
fax (+48 22) 8170422 / 8349013 / 8349014 w. 115
e-mail: office@unicontrol.com.pl ; office@unicontrol.pl

WYWAŻARKI DO KÓŁ I WYWAŻARKI SPECJALNE MONTAŻOWNICE DO KÓŁ PROSTOWARKI OBRĘCZY WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

REGON : 008132994 NIP : PL5270205246 EORI : PL52702052460000 NUMER REJESTROWY : KRS 000111731
NR KONTA BANKOWEGO : SANTANDER BANK POLSKA SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

Warszawa, 18.03.2019



Deklaracja Zgodności CE

zgodnie z dyrektywami : 2006/42/WE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2014/68/UE, 86/217/CEE

My : **Uni-trol Sp. z o.o.**
Ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

deklarujemy, na naszą wspólną odpowiedzialność z producentem , że wyrób

Generator azotu
Urządzenie elektroniczno-pneumatyczne
typ E-1132-LV

Numer seryjny

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:

- dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn),
- w zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw :
 - dyrektywa 2014/35/UE (niskonapięciowa);
 - dyrektywa 2014/30/UE (kompatybilność elektromagnetyczna);
 - dyrektywa 2014/68/UE (ciśnieniowa).

W celu weryfikacji zgodności z uregulowaniami prawnymi skonsultowano zharmonizowane normy lub inne dokumenty normatywne :

PN-EN ISO 12100:2012P

Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 61000-6-3:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-3: Normy ogólne -- Norma emisji w

środowiskach: mieszkalnym, handlowym i lekko przemysłowym

PN-EN 61000-6-4:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-4: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach przemysłowych

PN-EN 60204-1:2010P

Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN 61293:2000P

Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego -- Wymagania bezpieczeństwa

PN-EN ISO 4414:2011E

Napędy i sterowania pneumatyczne -- Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i ich elementów

PN-EN 61204:2001/A1:2002E

Zasilacze niskiego napięcia prądu stałego -- Właściwości i wymagania bezpieczeństwa

PN-EN ISO 11201:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z pomijalnymi poprawkami środowiskowymi
PN-EN ISO 11202:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowiska pracy i w innych określonych miejscach z zastosowaniem przybliżonych poprawek środowiskowych
EN ISO 11203:2009

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach na podstawie poziomu mocy akustycznej (ISO 11203:1995)

PN-EN ISO 4871:2012P

Akustyka -- Deklarowanie i weryfikowanie wartości emisji hałasu maszyn i urządzeń

PN-EN 50419:2008P

Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z artykułem 11(2) dyrektywy 2002/96/WE

(WEEE)

PN-EN 61190-1-3:2008E

Materiały do łączenia zespołów elektronicznych -- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

PN-EN 61760-1:2006E

Technologia montażu powierzchniowego -- Część 1: Metoda standardowa kwalifikacji podzespołów do montażu powierzchniowego (SMD)

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VIIA pkt.1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy- producenta w Zhuhai w Chinach) i będzie udostępniana do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

Osobą odpowiedzialną za przygotowanie dokumentacji technicznej wyrobu i wprowadzanie zmian w niej jest mgr inż. Grzegorz Tworek.

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

Warszawa, 05.01.2022

mgr inż. Grzegorz Tworek
"UNITROL" Sp. z o.o.
ul. Estrady 56 01-932 Warszawa
tel./fax (0-22) 8349013-14 8179422
NIP 527-020-52-46

WARUNKI GWARANCJI

1. UNI-TROL SP.Z O.O. gwarantuje:

- a) bezpłatne usunięcie wad i usterek materiałowych oraz konstrukcyjnych urządzenia zauważonych w ciągu 12 miesięcy od daty zakupu.
- b) niesprawny wyrób właściciel powinien przesać na koszt producenta uzgodnionym z nim środkiem transportu, powiadamiając o dacie i formie przesyłki.
- c) w ramach gwarancji producent wymienia za darmo w swojej siedzibie wszystkie elementy i podzespoły, w których stwierdzono faktycznie zawinione przez producenta uszkodzenia konstrukcji.

2. Utrata praw do gwarancji w przypadku:

- a) niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem eksploataowanie urządzenia
- b) dokonania jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych i użytkowych
- c) zamontowania nie oryginalnych części zamiennych
- d) nieprawidłowej konserwacji urządzenia

3. Odpowiedzialność firmy UNI-TROL SP.Z O.O. :

Firma nie ponosi odpowiedzialności za skutki:

- a) nieprawidłowego użytkowania urządzenia
- b) obsługiwanie urządzenia przez nieprzeszkolonych operatorów
- c) niestosowanie się operatorów do zasad bezpieczeństwa przedstawionych w tej instrukcji
- d) nie przeprowadzania lub niewłaściwego przeprowadzania konserwacji
- e) stosowanie nie pochodzących od producenta części zamiennych
- f) jakichkolwiek przeróbek lub naprawa poza zakładem producenta

KARTA GWARANCYJNA

Gwarancja jest nieważna, jeśli nie są wypełnione wszystkie pola, łącznie z podpisem właściciela

Nazwa urządzenia:

Numer seryjny:

Data produkcji:

Data sprzedaży:

Podpis i pieczęć sprzedającego:

1. UNI-TROL Sp. z o.o., zwana dalej Gwarantem, udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie miesiące , jednak nie dłużej niż 30 miesięcy od daty produkcji.
2. UNI-TROL gwarantuje wykonanie napraw sprzętu własnej produkcji.
3. W przypadku wystąpienia uszkodzenia sprzętu w okresie objętym gwarancją Gwarant po stwierdzeniu słuszności reklamacji zapewnia bezpłatną naprawę uszkodzeń lub wymianę części. Czas naprawy nie przekroczy 14 dni od dnia zgłoszenia sprzętu do naprawy.
4. Sposób naprawy ustala Gwarant.
5. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku: obsługi i konserwacji maszyny niezgodnie z instrukcją obsługi, niewłaściwego magazynowania urządzeń, niewłaściwego transportu, eksploatacji urządzeń w warunkach klimatycznych niezgodnych z podanymi w instrukcji lub innych przyczyn spowodowanych przez użytkownika, mogą być usunięte na jego koszt (nie podlegają gwarancji).
6. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, składający pokrywa koszty poniesione przez producenta: koszt przeglądu technicznego, dojazd i inne.
7. Niniejsza karta stanowi podstawę do bezpłatnego wykonania napraw gwarancyjnych.
8. Gwarancji nie podlegają czynności obsługowo-regulacyjne typu: naciągnięcie paska, uzupełnienie oleju, kalibracja itp.
9. Urządzenia do 50 kg należy dosyłać do serwisu fabrycznego za pośrednictwem firm przewozowych.

Zapoznałem się i akceptuję warunki gwarancji

Czytelny podpis / pieczęć właściciela

.....

Data	Wykonana naprawa	Podpis