DES001E

DEDRA

PL Przyłbica spawalnicza samosciemniająca

Instrukcja obsługi z kartą gwarancyjną



001E.010219 V.2

Spis treści

1. Zdjęcia, rysunki i schematy
2. Bezpieczeństwo pracy
3. Przeznaczenie przyłbicy spawalniczej
4. Ograniczenia użycia
5. Dane techniczne
6. Przygotowanie do pracy
7. Użytkowanie przyłbicy spawalniczej
8. Bieżące czynności obsługowe
9. Uwagi końcowe, kompletacja
10. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych
11. Karta gwarancyjna

Deklarację Zgodności można pobrać ze strony internetowej www.dedra.pl

UWAGA!!!

Podczas pracy urządzeniem zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub obrażenia mechanicznego.

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia prosimy o uważne zapoznanie się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji Obsługi i Deklaracji Zgodności.

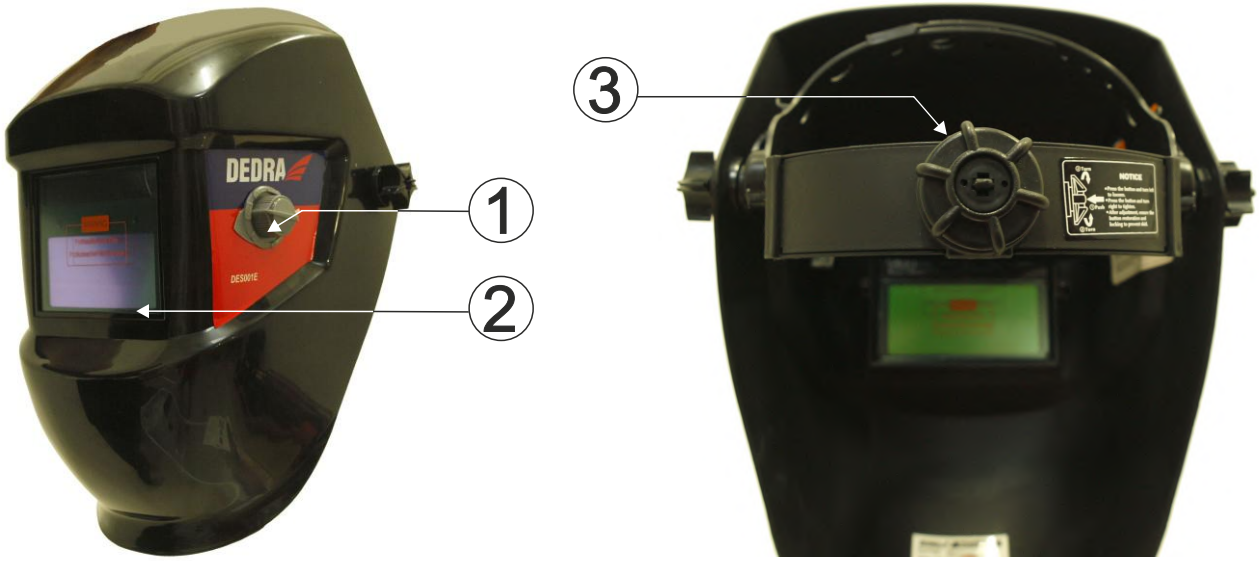
Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa urządzenia.

Kontakt:
DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
Tel. (22) 73-83-777 wew. 129,165;
fax (22) 73-83-779
E-mail info@dedra.com.pl
www.dedra.pl

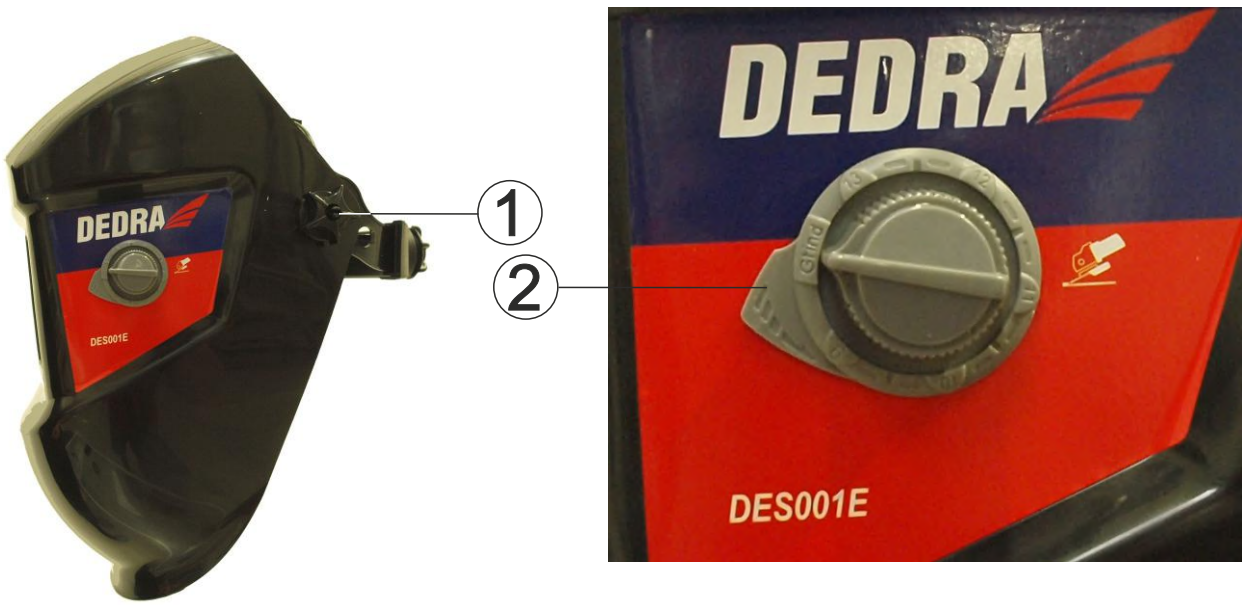
Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione

Instrukcja obsługi ważna dla egzemplarzy zakupionych po:
01.01.2017

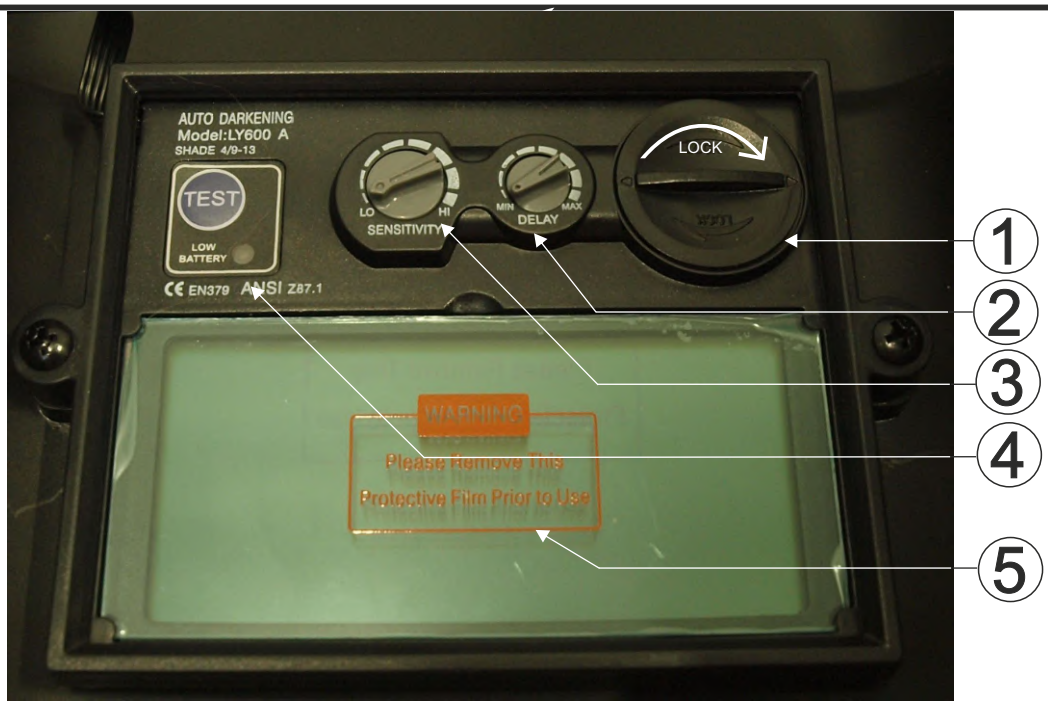
Dedra-Exim zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjno-technicznych oraz kompletacyjnych bez uprzedniego powiadamiania


DEDRA
1
2
3

A


DEDRA
DES001E
1
2
DEDRA
DES001E

B


AUTO DARKENING
Model:LY600 A
SHADE 4/9-13
TEST
LOW BATTERY
EN379 ANSI Z87.1
LO
HI
SENSITIVITY
MIN
MAX
DELAY
LOCK
WARNING
Please Remove This
Protective Film Prior to Use
1
2
3
4
5

C

Opis zastosowanych piktogramów



Możliwość użycia przyłbicy podczas spawania metodą MMA elektrodą otuloną



Możliwość użycia przyłbicy podczas spawania metodą TIG elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego



Możliwość użycia przyłbicy podczas spawania metodą Mig/Mag z użyciem drutu spawalniczego



Możliwość użycia przyłbicy podczas cięcia plazmowego

Tabliczka znamionowa



2. Bezpieczeństwo pracy

Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu spowodowanego niewłaściwą obsługą lub nieznajomością przepisów bezpieczeństwa pracy BHP.

Promieniowanie emitowane przez łuk jest niebezpieczne, może spowodować bolesne zapalenie spojówek oraz zmiany w źrenicy oka.

1. Przyłbicy nie wolno kłaść na rozgrzanych powierzchniach

2. Przed rozpoczęciem pracy należy zadbać o dobre oświetlenie stanowiska

3. Przyłbicę spawalniczą z filtrem samo ściemniającym może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi

4. W czasie prac spawalniczych należy stosować oprócz przyłbicy także środki ochrony osobistej takie jak: fartuch spawalniczy, rękawice spawalnicze i odpowiednie obuwie o antypoślizgowej podeszwie

5. Zabronione jest użytkowanie urządzenia w wilgotnym lub mokrym pomieszczeniu

6. Zabronione jest pozostawianie urządzenia na deszczu

7. Nie wolno otwierać filtra i dokonywać jakichkolwiek zmian

8. Należy filtr chronić przed kontaktem z jakąkolwiek cieczą i brudem

9. Sprawdzać każdorazowo przed użyciem urządzenia stan osłon, filtra i wszelkich elementów bezpieczeństwa pracy. Nie pracować z uszkodzonymi lub niesprawnymi elementami. Wymienić na wolne od wad.

10. Należy regularnie wymieniać szybki ochronne, regularnie czyścić powierzchnie filtra

11. Przechowywać przyłbicę w miejscu suchym, położonym wysoko, niedostępnym dla dzieci. Temperatura składowania powinna zawierać się w zakresie -20°C do +70°C. Nie przechowywać w pobliżu źródeł ciepła.

12. W celu prawidłowego funkcjonowania przyłbicy i filtra należy je utrzymywać w czystości.

13. Nie użytkować przyłbicy podczas cięcia laserowego. Przyłbica przeznaczona jest do stosowania podczas spawania metodami: MMA, MIG/MAG, TIG oraz cięcia i żłobienia plazmowego.

14. Przyłbica z filtrem samo ściemniającym umożliwia ochronę przed promieniowaniem podczerwonym i ultrafioletowym zarówno w stanie rozjaśnionym jak i zaciemnionym.

3. Przeznaczenie przyłbicy spawalniczej

Przyłbica spawalnicza jest produktem zapewniającym ochronę twarzy i oczu przed odpryskami, iskrami, promieniowaniem podczerwonym i ultrafioletowym, czyli przed czynnikami występującymi podczas spawania metodami MMA, MIG/MAG i TIG oraz cięciem i żłobieniem plazmowym (środek ochrony indywidualnej kategorii 3). Przyłbica nie jest przeznaczona do ochrony oczy podczas cięcia laserem oraz spawania acetylowo-tlenowego.

4. Ograniczenia użycia

Samowolne zmiany w budowie, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane jako bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie bądź niezgodne z zaleceniami i wskazwkami zawartymi w Instrukcji Obsługi spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

* Unikać kontaktu filtra z gorącem. Nie zostawiać na pełnym słońcu, nie kłaść na gorącej powierzchni
* Nie moczyć filtra w wodzie
* Zarysowany lub pęknięty filtr wymienić na sprawny, wolny od wad
* Przyłbicę użytkować jedynie z osłoną filtra. Praca bez osłony filtra jest zabroniona
* Przyłbicę można użytkować w zakresie temperatur od -5°C do +55°C - optymalnie, od -20°C do +70°C - maksymalnie. Nie przekraczać zakresu wskazanych temperatur.
* Nie używać przyłbicy w temperaturze poniżej -20°C
* Nie stosować przyłbicy do spawania innymi metodami niż wymienione w punkcie „ Przeznaczenie przyłbicy spawalniczej”

5. Dane techniczne

Model przyłbicy spawalniczej	DES001E
Przeznaczenie do spawania metodami:	MMA, MIG/MAG, TIG, cięcie i żłobienie plazmowe
Zasilanie	Bateria
Stopień ochrony w stanie zaciemnionym	DIN 4
Zakres stopnia ochrony w stanie zaciemnionym	DIN 9-13
Czas reakcji ze stanu jasnego do ciemnego	0,000033s (-5°C, 0,0008s)
Czas reakcji ze stanu ciemnego do jasnego	0,25 - 0,8 s, ustawienie „long-short”
Zakres temperatury pracy optymalny	od -5°C do +55°C
Zakres temperatur przechowywania	od -20°C do +70°C
Pole widzenia	95mm x 36mm
Masa przyłbicy z filtrem i nagłownikiem	440g
Materiał z jakiego wykonana jest przyłbica	Poliamid (Nylon)

6. Przygotowanie do pracy

Regulacja przyłbicy spawalniczej

Regulacja przyłbicy jest bardzo istotnym elementem pracy spawacza. Dzięki prawidłowemu ustawieniu przyłbicy uzyskuje się optymalną ochronę przed promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym oraz uzyskuje się komfort użytkowania podczas prac spawalniczych.

1. Regulacja odległości między filtrem a oczami użytkownika przyłbicy (Rys.B 1) polega na poluzowaniu pokręteł mocujących nagłownik przyłbicy z przyłbicą po jej obu stronach i przesunięciu paska nagłownika w przód lub tył.
2. Regulacja kąta pochylenia opuszczonej maski umożliwia ustawienie trzech położeń i polega na zmianie osadzenia kołka znajdującego się pod lewym pokrętłem mocowania nagłownika (trzy otwory).
3. Regulacja głębokości wsunięcia nagłownika polega na poluzowaniu lub ściągnięciu paska przebiegającego przez czubek głowy i ustawieniu pożądanej pozycji paska i zaciśnięciu położenia poprzez mocowanie wpustki w najbliższym otworze.
4. Regulacja dopasowania paska nagłownika do obwodu głowy użytkownika (Rys. A 3) polega na wciśnięciu i przekręceniu tylnego centralnego pokrętła w lewo lub w prawo i dopasowaniu obwodu paska do głowy.

Po wykonaniu czynności opisanych wyżej należy dokonać odpowiedniej nastawy stopnia ochrony podczas spawania oraz dokonać regulacji czułości.

Regulacja opóźnienia

Opóźnienie rozjaśnienia zmienia się za pomocą pokrętła znajdującego się w ramce filtra wewnątrz przyłbicy. Filtr ma nastawy opóźnienia regulowane płynnie (Rys. C 2)

Regulacja czułości

Na obudowie filtra wewnątrz przyłbicy znajduje się pokrętło „**Czułość**” (zob. Rys. C 3). Przekręcanie go zmienia czułość filtra. Położenie **min** oznacza niski poziom czułości (maska reaguje na światło łuku podczas pracy spawacza, nie reagując na światło powstałe podczas prac spawalniczych prowadzonych obok), natomiast **max** oznacza poziom wysoki (maska reaguje na światło łuku pracujących obok spawaczy oraz na światło powstałe przy pracy własnej spawacza). Przy pracy metodą TIG ustawić położenie **max**.

Regulacja stopnia ochrony (zaciemnienia)

Prawidłową pracę filtra zapewniają dwa czujniki znajdujące się na froncie przyłbicy, w narożach osłony filtra. Stopień zaciemnienia filtra można regulować w zakresie 9-13 DIN. Do tego celu służy pokrętło umieszczone po lewej stronie przyłbicy na zewnątrz (Rys. B 2). regulacji można dokonać płynnie odczytując stopień zaciemnienia ze skali umieszczonej obok pokrętła regulacji. Zalecane stopnie ochrony w zależności od rodzaju metody spawania łukowego i wartości nastaw prądu spawania obrazuje tabela na następnej stronie instrukcji.

Ustawienie trybu pracy

W zależności od rodzaju wykonywanej pracy maska przeznaczona jest do pracy podczas szlifowania lub spawania. W celu prawidłowego ustawienia trybu pracy należy przestawić pokrętło czułości w położenie wyłączone (Rys. B 2)

7. Użytkowanie przyłbicy spawalniczej

Przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy z filtrem samo ściemniającym należy upewnić się, że przyłbica spawalnicza przeznaczona jest do danej metody spawania (w przypadku modelu DES001E do metod MMA, MIG/MAG, TIG, cięcia lub żłobienia plazmowego).

Użytkowanie przyłbicy spawalniczej można rozpocząć po sprawdzeniu czy filtr jest sprawny, bez rys lub pęknięć. Osłona filtra winna być czysta bez zabrudzeń spawalniczych (w przypadku nowej przyłbicy lub nowej osłony filtra należy usunąć folię ochronną zrywając ją z osłony filtra). W przypadku konieczności wymiany filtra lub osłony postępować jak opisano w rozdziale „Bieżące czynności obsługowe".

Po wykonaniu tych czynności należy dopasować i wyregulować przyłbicę w taki sposób by wygodnie i komfortowo była osadzona na głowie, nie tracąc przy tym własności użytkowych.

Metoda spawania	Natężenie prądu [A]**/ stopień ochrony filtra**
Elektrody otulone	20-40[A]/ **9** ; 40-80[A] /**10**; 80-175[A] /**11** ; 175-300[A] /**12**; 300-500[A] /**13**; >500[A] /**14**
MIG metali cięż.	40-80[A] /**10**; 80-175[A] /**11** ; 175-300[A] /**12**; 300-500[A] /**13**; >500[A] /**14**
MIG stopów lekk.	80-100[A]/ **10**; 100-175[A]/ **11**; 175-250[A]/ **12**; 250-350[A]/ **13**; 350-500[A]/ **14**; >500[A]/ **15**
TIG wszystkich metali i stopów	2-20[A]/ **9**; 20-40[A]/ **10**; 40-100[A]/ **11**; 100-175[A]/ **12**; 175-250[A] /**13**; 250-400[A]/ **14**
MAG	40-80[A]/ **10**; 80-125[A]/ **11** ; 125-175[A]/ **12**; 175-300[A]/ **13**; 300-450[A]/ **14**; >450[A]/ **15**
Żłobienie elektropowietrzne	125-175[A]/ **10**; 175-225[A]/ **11**; 225-275[A]/ **12**; 275-350[A]/ **13**; 350-450[A]/ **14**; >450[A]/ **15**
Cięcie strumieniem plaz.	60-150[A]/ **11**; 150-250[A]/ **12**; 250-400[A]/ **13**
Spawanie mikroplazmowe	0,1-0,4[A]/ **3**; 0,4-0,6[A]/ **4**; 0,6-1[A]/ **5**; 1-2,5[A]/ **6**; 2,5-5[A]/ **7**; 5-10[A]/ **8**; 10-15[A]/ **9**; 15-30[A]/ **10**; 30-60[A]/ **11**; 60-125[A]/ **12**; 125-225[A]/ **13**; 225-450[A]/ **14**; >450[A]/ **15**

- **MIG** - spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego
- **MAG** - spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego chemicznie
- **TIG** - spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego
- **Żłobienie elektropowietrzne** polega na użyciu elektrody węglowej i sprężonego strumienia powietrza stosowanego do wydmuchiwania stopionego metalu

8. Bieżące czynności obsługowe

Sprawdzić każdorazowo przed użyciem stan techniczny przyłbicy spawalniczej.

W przypadku stwierdzenia zabrudzenia osłony filtra należy ją wyczyścić. Można tego dokonać za pomocą miękkiej i wilgotnej szmatki z mydłem. Nie stosować środków agresywnych, mogących porysować osłonę.
W przypadku stwierdzenia uszkodzeń osłony filtra powstałych np. odpryski spawalnicze, stwierdzenia pęknięć lub zarysowań należy osłonę wymienić.

Wymiana osłony filtra

Osłonę filtra należy wymienić w przypadku gdy jest zniszczona (pęknięta, porysowana, posiada wgłębiania po gorących cząsteczkach). Zdjąć osłonę filtra poprzez odciągnięcie środkowej części osłony. W ramce filtra znajduje się wgłębienie ułatwiające dostęp. Nową osłonę filtra należy osadzić w miejscu uprzednio zdemontowanej uszkodzonej osłony (dodatkowa, zastępcza osłona znajduje się w kompletacji urządzenia).

Zabrudzenia filtru usuwać podobnie do czyszczenia osłony. Nie stosować agresywnych lub żrących środków chemicznych. Filtr przeczyścić szmatką do okularów. W przypadku potrzeby oczyszczenia zewnętrznej strony filtra, należy zdemontować w sposób opisany wyżej osłonę filtra i dokonać czyszczenia tak jak strony wewnętrznej. zawsze montować osłonę filtra. Nie pracować ze zdemontowaną osłoną. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia filtra należy dokonać jego wymiany.

Przyłbicę czyścić także wilgotną szmatką z mydłem. Utrzymywać w całość w czystości i nie doprowadzać do nadmiernych zabrudzeń.

Przyłbicę przechowywać w temperaturze -20°C do +70°C. Nie składować przyłbicy w pobliżu źródeł ciepła ani nie składować w pomieszczeniach wilgotnych.

Wymiana baterii

Przekręcić pokrywę baterii znajdującej się na obudowie filtra wewnątrz przyłbicy (Rys. C 1) Wymienić baterię na taką samą typu CR2450 o napięciu 3V. Po wymianie zamknąć pokrywę baterii, sprawdzić działania filtra przyciskiem test (Rys C 3) W przypadku niepoprawnego działania nie wolno użytkować przyłbicy. Należy przekazać ją do naprawy w autoryzowanym serwisie producenta.

9. Uwagi końcowe, kompletacja

Kompletacja

Wraz z przyłbicą spawalniczą, w skład wyposażenia wchodzą:
1. Filtr (zamontowany w przyłbicy) **2.** Ramka filtra (zamontowana w przyłbicy) **3.** Osłona filtra **4.** Kompletny nagłownik **5.** Potnik nagłownika

Uwagi końcowe

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy opisać uszkodzoną część podając orientacyjny termin zakupu przyłbicy spawalniczej.
W okresie gwarancyjnym naprawy dokonywane są na zasadach podanych w Karcie Gwarancyjnej zawartej na końcowych stronach niniejszej instrukcji. reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca zobowiązany jest do przyjęcia reklamowanego produktu) lub przesłać do serwisu centralnego DEDRA EXIM. Adres podany jest poniżej oraz w Karcie Gwarancyjnej. Produkt powinien być na czas transportu starannie zabezpieczony przed uszkodzeniami (opakowanie oryginalne). Prosimy dołączyć Kartę Gwarancyjną wystawioną przez importera oraz dowód zakupu. Bez tych dokumentów naprawa będzie traktowana jako pogwarancyjna.

Po okresie gwarancji naprawy wykonuje Serwis Centralny. Uszkodzony produkt należy wysłać do serwisu (koszt wysyłki pokrywa użytkownik).

DEDRA-EXIM Sp. z O.O. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych lub kompletacyjnych bez uprzedniego powiadamiania.

10. Informacje dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych

(dotyczy gospodarstw domowych)



Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi. Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne np. na swoich stronach internetowych.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcia negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską

Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej. W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

Notatki

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
http: //www . dedra .pl
e-mail: info@dedra.pl

Karta Gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy

Data i podpis .....

Nr katalogowy: .....

Nazwa: .....

Numer partii: .....

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres 24 miesięcy licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej i UE. Adresy serwisów dla poszczególnych krajów dostępne są na stronie www.dedra.pl. W przypadku braku serwisu dla danego kraju zobowiązania gwaranta realizuje serwis centralny. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.

2. Gwarantowi przysługuje uprawnienie do wyboru sposobu zaspokojenia uznanych roszczeń gwarancyjnych (nieodpłatna naprawa, wymiana produktu na nowy lub odstąpienie od umowy).

3. Gwarancja obejmuje wyłącznie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji, które wyniknęły z przyczyn tkwiących w sprzedanym produkcie lub nieprawidłowości spowodowanych złą technologią wykonania.

4. Wady ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie nie dłuższym niż 14 dni roboczych od dnia dostarczenia do serwisu. Czas naprawy może się przedłużyć w wypadku konieczności sprowadzenia części niezbędnych do naprawy, o czym użytkownik zostanie powiadomiony.

5. Reklamowany produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest :
- przedstawienie prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
- przedstawienie dokumentu potwierdzającego fakt dokonania zakupu wraz z datą sprzedaży (np. paragon, faktura VAT)
- dostarczenie pełnej kompletacji zgodnie z punktem „kompletacja” w instrukcji obsługi.

6. Gwarancja nie obejmuje wad powstałych w wyniku:
- użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
- przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika, elementów przekładni mechanicznej lub innych elementów urządzenia,
- dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
- dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
- uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi,zanieczyszczeniem mikrośrodowiska
- uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących

7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji takie jak: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, linki napędowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).

8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

....

data i miejsce podpis konsumenta

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
http: //www . dedra .pl
e-mail: info@dedra.pl

DES001E

ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę