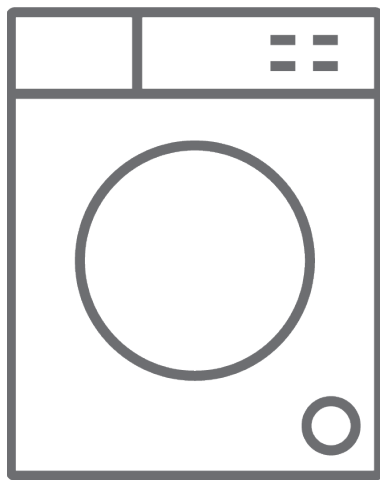


ROSSO

Ў3 Кир ювиш машинаси / Фойдаланувчи қўлланмаси



TRW-10B0UMG
TRW-10B0UMW

Ушбу маҳсулотни танлаганлигиниз учун раҳмат.

Ушбу Фойдаланувчи қўлланмасида хавфсизлик бўйича муҳим маълумотлар ва жиҳозингизни ишлатиш ва унга техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар мавжуд. Жиҳозингиздан фойдаланишдан аввал албатта ушбу Фойдаланувчи қўлланмасини ўқиб чиқинг ва бу китобни келажакда маълумотлар олиш учун сақлаб қўйинг.

Белги	Тури	Маъноси
	ОГОҲЛАНТИРИШ	Жиддий жароҳатланиш ёки ўлим хавфи
	ЭЛЕКТР ТОКИ УРИШ ХАВФИ	Хавfli кучланиш хавфи
	ЁНҒИН	Огоҳлантириш; Ёнғин чиқиш хавфи / ёнувчан материаллар
	ДИҚҚАТ	Жароҳатланиш ёки мулкка зарар етиш хавфи
	МУҲИМ / ЭСЛАТМА	Тизимни тўғри ишлатиш

МУНДАРИЖА

1.ХАВФСИЗЛИК БЎЙИЧА КЎРСАТМАЛАР	1
1.1 Умумий хавфсизлик огоҳлантиришлари	2
1.2 Фойдаланиш вақтида	8
1.3 Қадоқлаш материаллари ва атроф-муҳит	9
1.4 Тежаб қолишлар бўйича маълумотлар	10
2.ТЕХНИК ХУСУСИЯТЛАРИ	11
2.1 Умумий кўриниши	11
2.2 Техник хусусиятлари.....	11
3.ЎРНАТИШ	12
3.1 Ташиш болтларини чиқариб олиш	12
3.2 Оёқчаларни созлаш / Ростланувчи таянчларни созлаш.....	12
3.3 Электр улаши	13
3.4 Сув киритиш шлангини улаш	13
3.5 Сув чиқариш шлангини улаш	14
4.БОШҚАРУВ ПАНЕЛИНИНГ ҚИСҚАЧА БАЁНИ	14
4.1 Кир ювиш воситаси тортмаси	15
4.2 Бўлимлар	15
4.3 Дастурлар циферблати	16
4.4 Electronic Display	16
5.КИР ЮВИШ МАШИНАСИДАН ФОЙДАЛАНИШ	16
5.1 Ювилувчи кирларни тайёрлаш	16
5.2 Машинага кирларни жойлаш	17
5.3 Машинага кир ювиш воситаси солиш	17
5.4 Машинани ишлатиш	18
5.5 Дастур танлаш	18
5.6 Ярим юкланганликни аниқлаш тизими.....	18
5.7 Қўшимча функциялар	19
5.8 Болалардан қулфлаш.....	20
5.9 Дастурни бекор қилиш	20
5.10 Дастурнинг тугаши	20
6.ДАСТУРЛАР ЖАДВАЛИ	21
6.1 Муҳим маълумотлар.....	24
7.ТОЗАЛАШ ВА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ	25
7.1 Огоҳлантириш	25
7.2 Сув киритиш филтрлари.....	25
7.3 Насос филтри.....	26
7.4 Кир ювиш воситаси тортмаси	26
8.Корпус/Барабан	27
9.НОСОЗЛИКЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ	28
10.НОСОЗЛИКЛАР ТЎҒРИСИДА АВТОМАТИК ОГОҲЛАНТИРИШ ВА ЕЧИМ	30

1. ХАВФСИЗЛИК БЎЙИЧА КЎРСАТМАЛАР

Тармоқнинг ишчи кучланиши / частотаси	(220-240) В~/50Гц
Жами ток кучи (А)	10
Сув босими (Мпа)	Максимум 1 Мпа / Минимум 0,1 Мпа
Жами қувват (Вт)	1850
Максимал ювиш сиғими (кирларни қуритиш) (кг)	6

- Машинангизни гилам ёки унинг асосидаги ҳаво айланишига тўсқинлик қилувчи тупроқ устига ўрнатманг.
- Ушбу жиҳоз жисмоний, сезги ёки ақлий қобилиятлари паст ёки тажрибаси ҳамда билими етарли бўлмаган шахслар (жумладан болалар) томонидан фойдаланиш учун мўлжалланмаган, уларнинг хавфсизлиги учун жавобгар шахс томонидан уларга жиҳоздан фойдаланиш бўйича йўриқнома ёки кўрсатма берилган ҳоллар бундан мустасно.
- 3 ёшдан кичик болалар доимий назорат остида бўлмаган ҳолларда жиҳоздан узоқроқ туришлари керак.
- Электр шнури носоз бўлган ҳолларда уни алмаштириш учун яқинингиздаги ваколатли сервис марказига қўнғироқ қилинг.
- Машинангизга сув киритиш уланишларини бажараётган вақтда фақат янги сув киритиш шлангидан фойдаланинг. Эски, фойдаланилган ёки шикастланган сув киритиш шлангларидан

фойдаланманг.

- Болалар жиҳоз билан ўйнамасликлари керак. Тозалаш ва фойдаланувчининг техник хизмат кўрсатиши болалар томонидан назоратсиз тарзда бажарилмаслиги керак.

ЭСЛАТМА: Ушбу фойдаланувчи қўлланмасининг электрон версиясини олиш учун қуйидаги манзилга мурожаат қилинг: “washingmachine@standardtest.info”. Электрон хатингизда жиҳознинг эшигидан топиш мумкин бўлган модел номи ва серия рақамини (20 та рақам) кўрсатинг.

Ушбу фойдаланувчи қўлланмасини диққат билан ўқиб чиқинг.



Машинангиз фақат уйда фойдаланиш учун мўлжалланган. Ундан тижорий мақсадларда фойдаланиш машинангизга берилган кафолатнинг бекор бўлишига олиб келади.

Ушбу қўлланма биттадан ортиқ моделлар учун мўлжалланган, шунинг учун жиҳозингизда ушбу қўлланмада баён қилинган айрим хусусиятлар мавжуд бўлмаслиги мумкин. Шу сабабли ишлатиш бўйича қўлланмани ўқиб чиқиш вақтида барча расмларга эътибор бериш муҳимдир.

1.1 Умумий хавфсизлик огоҳлантиришлари

- Кир ювиш машинангизни ишлатиш учун зарур бўлган атроф-муҳит ҳарорати 15-25 °С.

- Ҳарорат 0 °C дан пастга тушганида шланглар бўлиниб кетиши ёки электрон карта тўғри ишламаслиги мумкин.
- Кир ювиш машинасига солинган кийимларнинг тугмалар, игналар, ўтёққичлар ва тангалар каби буюмлардан холи эканлигига ишонч ҳосил қилинг.
- **Биринчи марта кир ювишда кирларсиз 90° Пахта дастурини танлаш ва кир ювиш воситаси тортмасининг II бўлмасини мос кир ювиш воситаси билан ярмигача тўлдириш тавсия қилинади.**
- Узоқ вақт давомида ҳаво таъсирида қолган кир ювиш воситаси ва мато юмшатгичларда қолдиқлар пайдо бўлиши мумкин. Кир ювиш воситаси ёки мато юмшатгични фақат ҳар сафар кир ювиш бошланишида солинг.
- Кир ювиш машинаси узоқ вақт давомида фойдаланилмай қолдириладиган ҳолларда кир ювиш машинасини розеткадан узиб қўйинг ва сув таъминотини ўчиринг. Кир ювиш машинасида намлик тўпланишининг олдини олиш учун эшикни очиқ қолдиришни ҳам тавсия қиламиз.
- Ишлатиш вақтидаги сифат текширувлари натижасида кир ювиш машинаси ичида маълум миқдорда сув қолиши мумкин. Бу кир ювиш машинасининг ишлашига таъсир қилмайди.
- Машинанинг қадоқлаш материаллари болалар учун зарарли бўлиши мумкин. Болаларга кир ювиш машинаси қадоқлаш материаллари ёки унинг кичкина қисмлари билан ўйнашларига рухсат берманг.

- Қадоклаш материалларини болалар ета олмайдиган жойда сақланг ёки уларни тегишли тартибда чиқитга чиқаринг.

- Жуда кирланган кирлар учун фақат олдиндан ювиш дастурларидан фойдаланинг.

⚠️ Машина ишлаётган вақтда кир ювиш воситаси тортмасини очманг.

- Носозлик юз берган ҳолларда машинани розеткадан узинг ва сув таъминотини ўчириг. Ҳеч қандай таъмирлаш ишларини бажаришга уринманг. Доимо ваколатли сервис хизматига мурожаат қилинг.

- Ўзингиз танлаган кир ювиш дастурига мўлжалланган максимал кир юкланишидан ошириб юборманг.

⚠️ Кир ювиш машинаси ишлаётган вақтда эшикни куч билан очманг.

- Таркибида ун бўлган кирларни ювиш машинага зарар етказиши мумкин.

- Ўзингиз кир ювиш машинасида фойдаланмоқчи бўлган мато кондиционерни ёки бошқа шунга ўхшаш маҳсулотлардан фойдаланиш бўйича ишлаб чиқарувчиларнинг кўрсатмаларига амал қилинг.

- Кир ювиш машинаси эшигининг тўсилиб қолмаганлиги ва тўлиқ очилишига ишонч ҳосил қилинг.

Машинани тўлиқ ҳаво айланиши мумкин бўлган ва имкони борича доимий ҳаво айланиб турадиган жойда ўрнатинг. **Эшикни фавқулодда очиш функцияси**

Машина ишлаётган вақтда электр токида узилиш

юз берган ёки дастур ҳали яқунланмаган вақтда эшик қулфланган ҳолда бўлади.

Эшикни очиш учун;

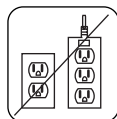
1. Машинани ўчиринг. Электр шнурини розеткадан узинг.
2. Чиқинди сувларни чиқариб ташлаш учун 28-бетдаги насос фильтрини тозалаш бўлимида берилган кўрсатмаларни бажаринг
3. Бирорта асбоб билан фавқулодда очиш механизмини пастга тортинг ва шу билан бир вақтда эшикни очинг.
4. Агар эшик қулфланган ҳолда қолса, фавқулодда очиш дастасини ёпилгандан кейин яна очиш ҳолатига силжитинг.



⚠ Ушбу огоҳлантиришларни ўқиб чиқинг. Ўзингизни ва бошқаларни хатарлар ва ўлимга олиб келувчи жароҳатлардан ҳимоялаш учун берилган маслаҳатга амал қилинг.

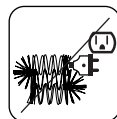
КУЙИШЛАР ХАВФИ

⚠ Кир ювиш машинаси ишлаётган вақтда сув чиқариш шланги ёки ҳар қандай сув чиқариш қисмларига тегманг. Юқори ҳароратлар куйиш хавфини юзага келтиради.



⚠ ⚡ ЭЛЕКТР ТОКИДАН ЎЛИМ ХАВФИ

- Кир ювиш машинангизни узайтирма кабелдан фойдаланган ҳолда розеткага уламанг.
- Шикастланган вилкани розеткага тикманг.
- Электр шнури вилкасини шнурдан тортган ҳолда розеткадан суғурманг. Доимо вилкадан ушлаган ҳолда суғуринг.
- Электр шнури/вилкага нам қўллар билан



тегманг, чунки бу қисқа туташувга ёки электр токи уришига олиб келиши мумкин.



- Агар қўллангингиз ёки оёқларингиз нам бўлса, кир ювиш машинасига тегманг.
- Шикастланган электр шнури ёнғинга ёки электр токи уришига олиб келиши мумкин. Шикастланган ҳолларда у алмаштирилиши керак, бу фақат малакали шахслар томонидан амалга оширилиши лозим.



⚠ Сув тошиб кетиш хавфи

- Сув чиқариш шлангини раковинага жойлаштиришдан аввал сув оқиш тезлигини текширинг.
- Шлангнинг сирпаниб кетишининг олдини олиш учун керакли чоралар кўринг.
- У керакли тарзда маҳкамланмаган ҳолларда сув оқими шлангни суриб юбориши мумкин. Раковинадаги пробканинг кран тешигини тўсиб қўймаслигига ишонч ҳосил қилинг.

⚠ Ёнғин чиқиш хавфи

- Машинангиз яқинида ёнувчан суюқликларни сақламанг.
- Бўёқ кетказувчилар таркибидаги олтингургурт коррозияга олиб келиши мумкин. Машинангизда бўёқ кетказувчи материаллардан фойдаланманг.
- Таркибида эритувчилар мавжуд бўлган маҳсулотлардан машинангизда асло фойдаланманг.
- Кир ювиш машинасига солинган кийимларнинг тугмалар, игналар, ўтёққичлар ва тангалар каби буюмлардан холи эканлигига ишонч

ҳосил қилинг.

Ёнғин ва портлаш хавфи

⚠️ Йиқилиш ва жароҳатланиш хавфи

- Кир машинангиз устига чиқманг.
- Шланглар ва кабелларнинг қоқилиб кетиш хавфини юзага келтирмаслигига ишонч ҳосил қилинг.
- Машинангизни тескари тўнтарманг ёки ёни билан ётқизманг.
- Кир ювиш машинасини эшигидан ёки кир ювиш воситаси тортмасидан фойдаланиб кўтарманг.



⚠️ Машинани камида 2 киши кўтариши керак

⚠️ Бола хавфсизлиги

- Болаларни машина яқинида қаровсиз қолдирманг. Болалар машина ичида қулфланиб қолишлари ва бу ўлимга олиб келиши мумкин.
- Болаларга машина ишлаётган вақтда шиша эшикка тегишларига руҳсат берманг. Юзаси жуда иссиқ бўлади ва бу терининг куйишига олиб келиши мумкин.
- Қадоклаш материалларини болалардан узоқроқ сақланг.
- Кир ювиш воситаси ёки тозалаш материаллари ичга ютилганда ёки тери ва кўзларга теккан ҳолларда заҳарланиш ва зарарланиш юз бериши мумкин. Тозалаш материалларини болалар ололмайдиган жойда сақланг.




1.2 Фойдаланиш вақтида

- Уй ҳайвонларини машинадан узоқроқ сақланг.
- Ўрнатишдан аввал қадоқлаш материалларини ва қадоқлаш материаллари олиб ташлангандан кейин машинанинг ташқи юзасини текширинг. Машина шикастланган ёки қадоқлари очилган бўлган ҳолатларда машинани ишлатманг.
- Машина фақат ваколатли сервис агенти томонидан ўрнатилиши керак. Ваколатли агентдан бошқа шахс томонидан ўрнатилиши кафолатнинг бекор бўлишига олиб келиши мумкин.
- 8 ёш ва ундан катта болалар ҳамда жиҳоз жисмоний, сезги ёки ақлий қобилиятлари паст ёки тажрибаси ҳамда билими етарли бўлмаган шахсларга жиҳоздан хавфсиз фойдаланиш бўйича йўриқнома ва кўрсатмалар берилган ва улар юз бериши мумкин бўлган хатарларни тушинадиган ҳолларда ушбу қурилмадан фойдаланишлари мумкин. Болалар жиҳоз билан ўйнамасликлари лозим. Тозалаш ва фойдаланувчининг техник хизмат кўрсатиш ишлари болалар томонидан назоратсиз тарзда бажарилмаслиги керак.
- Машинадан фақат ишлаб чиқарувчи томонидан машинада ювиш учун мос ёрлиғи қўйилган кирларни ювишда фойдаланинг.
- **Кир ювиш машинасини ишлатишдан аввал 4 та ташиш болтларини ва машинанинг орқа томонидаги резина прокладкаларни олиб ташланг. Агар болтлар олиб ташланмаса, улар машинанинг кучли тебраниши, шовқин**

чиқариши ва носозлигига олиб келиши ва кафолатнинг бекор қилинишига олиб келиши мумкин.

- Машинага берилган кафолат ёнғин, тошқин ва бошқа зарарланиш манбалари каби ташқи омиллар туфайли юзага келган зарарларни қамраб олмайди.
- Ушбу фойдаланувчи қўлланмасини ташлаб юборманг; уни келажакда маълумотлар олиш учун сақлаб қўйинг ва машинанинг кейинги эгасига беринг.

 **ЭСЛАТМА:** Машининг техник хусусиятлари сотиб олинган маҳсулотга қараб фарқ қилиши мумкин.

1.3 Қадоклаш материаллари ва атроф-муҳит

Қадоклаш материалларини олиб ташлаш

Қадоклаш материаллари машинани ташиш вақтида юз бериши мумкин бўлган ҳар қандай зарарлардан ҳимоя қилади. Қадоклаш материаллари атроф-муҳитга зарарсиз, чунки уларни қайта ишлаш мумкин. Қайта ишланган материаллардан фойдаланиш хом-ашёлардан фойдаланишни камайтиради ва чиқинди чиқаришни озайтиради.

1.4 Тежаб қолишлар бўйича маълумотлар

Машинангиздан энг самарали тарзда фойдаланиш учун айрим муҳим маълумотлар:

- Ўзингиз танлаган кир ювиш дастурига мўлжалланган максимал кир юкланишидан ошириб юборманг. Бу машинани энергияни тежаш режимида ишлашига имкон беради.
- Енгил кирланган кийимлар учун олдиндан ювиш параметридан фойдаланманг. Бу электр энергияси ва сув сарфини тежаб қолишингизга ёрдам беради.

СЕ Мувофиқлик декларацияси

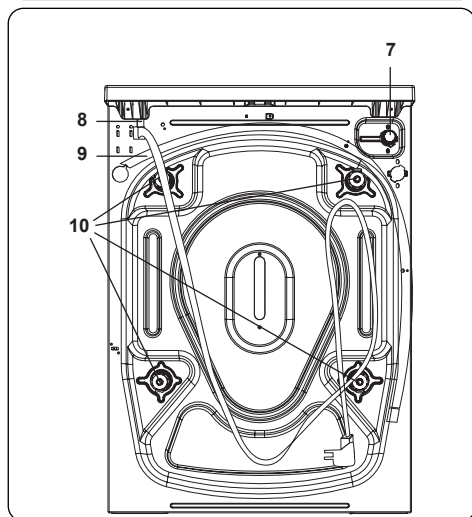
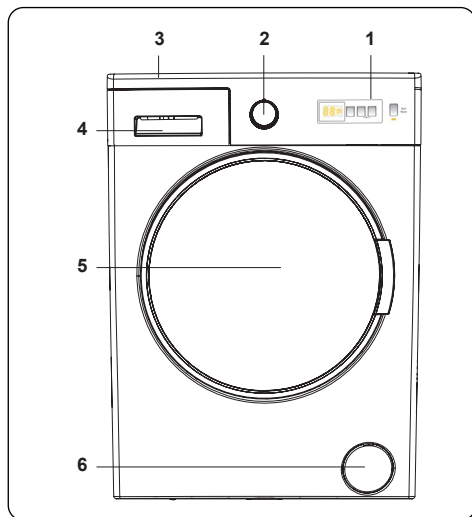
Биз маҳсулотларимизнинг тегишли Европа Директивалари, Қарорлари ва Низомларига ҳамда ҳавола қилинган стандартлардаги талабларга мос келишини эълон қиламиз.

Эски машинани чиқитга чиқариш



Маҳсулот ёки унинг қадоғидаги ушбу белги бу маҳсулотнинг маиший чиқинди сифатида қайта ишланиши мумкин эмаслигини кўрсатади. Бунинг ўрнига у электр ва электрон маҳсулотларни қайта ишлаш учун тегишли тўплаш жойига топширилиши керак. Бу маҳсулотнинг тўғри чиқитга чиқарилишини кафолатлаш орқали сиз ушбу маҳсулотни бошқа тарзда нотўғри қайта ишланиши тўғрисида атраф-муҳит ва одамлар саломатлигига етиши мумкин бўлган салбий оқибатларнинг олдини олишга ёрдам берасиз. Бу маҳсулотни қайта ишлаш бўйича батафсил маълумотлар олиш учун маҳаллий шаҳар идораси, маиший чиқиндиларни тўплаш хизмати ёки ўзингиз маҳсулотни харид қилган дўконга мурожаат қилинг

2. ТЕХНИК ХУСУСИЯТЛАРИ



2.1 Умумий кўриниши

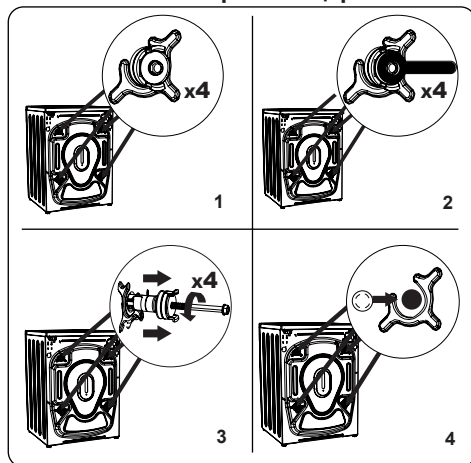
1. Электрон дисплей
2. Дастурлар циферблати
3. Юқори лоток
4. Кир ювиш воситаси тортмаси
5. Барабан
6. Насос фильтри қопқоғи
7. Сув киритиш клапани
8. Электр таъминот кабелли
9. Сув чиқариш шланги
10. Ташиш болтлари

2.2 Техник хусусиятлари

Тармоқнинг ишчи кучланиши / частотаси (В/Гц)	(220-240) В~/50Гц
Жами ток кучи (А)	10
Сув босими (Мпа)	Максимум: 1 Мпа Минимум : 0,1 Мпа
Жами қувват (Вт)	1850
Максимал кир қуритиш сиғими (кг)	6
Сиқиш айланиши (айл/дақ)	1000
Дастур рақами	15
Ўлчамлари (мм)	
Баландлиги	845
Эни	597
Чуқурлиги	416

3. ЎРНАТИШ

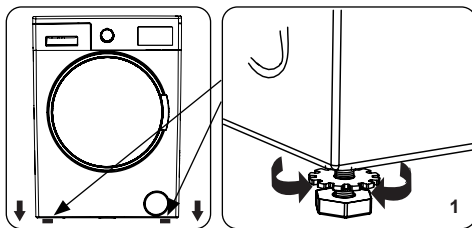
3.1 Ташиш болтларини чиқариб олиш



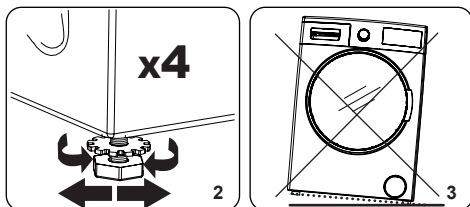
1. Кир ювиш машинасини ишлатишдан аввал 4 та ташиш болтларини ва машинанинг орқа томонидаги резина қистирмаларни олиб ташланг. Агар болтлар олиб ташланмаса, улар машинанинг кучли тебраниши, шовқин чиқариши ва носозлигига олиб келиши ва кафолат бекор қилиниши мумкин.
2. Ташиш болтларини мос гайка ключи билан соат стрелкасига қарама-қарши йўналишда бураш орқали уларни бўшатиш.
3. Тикка тортиш орқали ташиш болтларини чиқариб олинг.
4. Ташиш болтлари чиқариб олингандан кейин ўрнида қолган тешикни аксессуарлар билан бирга берилган пластик тиқинлар билан ёпинг. Ташиш болтлари келажакда фойдаланиш учун сақлаб қўйилиши керак.

ЭСЛАТМА: Машинадан илк марта фойдаланишдан аввал ташиш болтларини чиқариб олинг. Ташиш болтлари солинган ҳолда машинани ишлатиш туфайли юзага келган носозликлар кафолат қамровидан ташқаридадир.

3.2 Оёқчаларни созлаш / Ростланувчи таянчларни созлаш

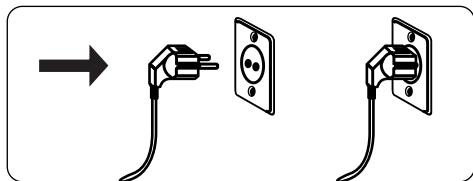


1. Машинани асосидаги ҳаво айланишини тўсиб қўювчи юзага (гилам каби) ўрнатманг.
- Машинани овоз чиқармасдан ва тебранишларсиз ишлашини кафолатлаш учун уни мустақкам юзага ўрнатинг.
- Машинани ростланувчи оёқчалар ёрдамида текислашингиз мумкин.
- Пластик қулфлаш гайкасини бўшатиш.



2. Машинанинг баландлигини ошириш учун оёқчаларни соат стрелкаси йўналишида буранг. Машинанинг баландлигини камайтириш учун оёқчаларни соат стрелкасига қарама-қарши йўналишда буранг.
- Машина текис бўлгандан кейин соат стрелкаси йўналишида бураш орқали қулфлаш гайкаларини қотиринг.
3. Машинани текислаш учун унинг тагига картон, ёғоч ёки шу каби материалларни қўйманг.
- Машина ўрнатилган жойни тозалаганда машина текислигини бузмаслик учун эҳтиёт бўлинг.

3.3 Электр уланиш

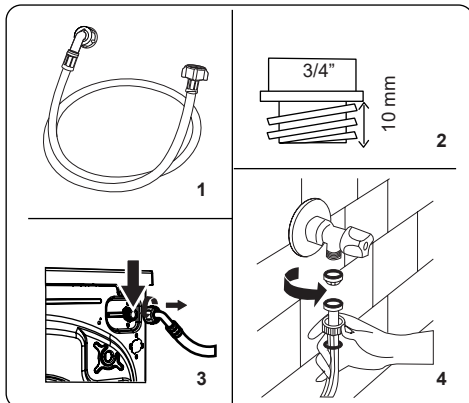


- Ушбу кир ювиш машинаси 220-240 В, 50 Гц.ли электр таъминотини талаб қилади.
- Кир ювиш машинасининг электр таъминот кабели ерга уланган вилка билан таъминланган. Бу вилка доимо 10 амперли ерга уланган розеткага уланиши керак.
- Агар бунга мос бўлган розетка ва сақлагич топа олмасангиз, бундай розеткани ўрнатиш учун малакали электрик хизматидан фойдаланинг.
- Биз ерга уланмаган жиҳоздан фойдаланиш туфайли юз берувчи зарарлар учун жавобгарликни ўз зиммамизга олмаймиз.

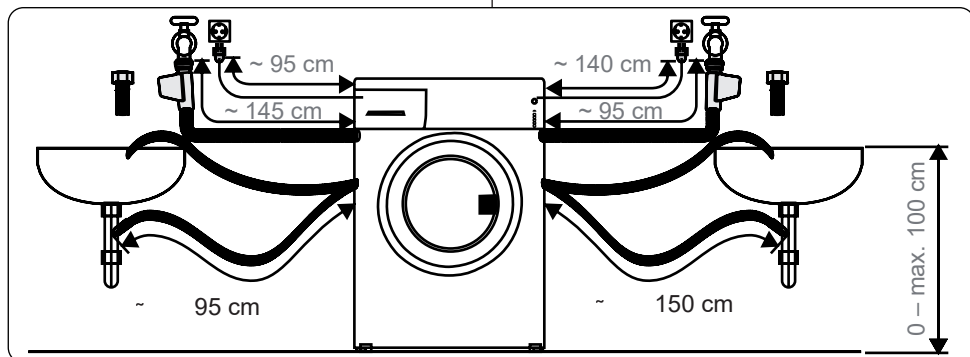


ЭСЛАТМА: Машинани паст кучланишли электр тармоғига улаб ишлатиш машинанинг хизмат қилиш муддатининг камайишига ва унинг ишлаш самарадорлигининг чекланишига олиб келади.

3.4 Сув киритиш шлангини улаш



1. Машинанинг техник хусусиятларига боғлиқ равишда машина битталиқ сув киритиш уланиши (совуқ сув) ёки иккиталиқ сув киритиш уланишига (совуқ ва иссиқ сув) эга бўлиши мумкин. Оқ қопқоқли шланг совуқ сув киришига ва қизил қопқоқли шланг иссиқ сув (тегишли ҳолларда) киришига уланиши керак.
 - Уланган жойлардан сув оқиб кетишининг олдини олиш учун шланглар билан қадокда 1 ёки 2 та гайка (машинанинг техник хусусиятларига боғлиқ равишда) бирга берилади. Ушбу гайкаларни сув таъминотига уланувчи сув киритиш шланги уч(лар)ига қотиринг.
2. Сув киритиш шлангларини $\frac{3}{4}$ " резбали кранга уланг.
 - Сув киритиш шлангининг оқ қопқоқли учини машинанинг орқа томонидаги оқ сув киритиш клапанига ва шлангнинг қизил қопқоқли учини (тегишли ҳолларда) қизил сув

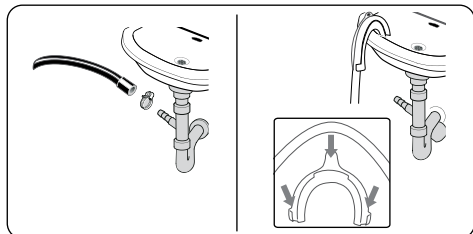


киритиш клапанига уланг.

- Уланган жойларни қўлда қотириш. Агар шубҳа қилсангиз, малакали сантехник билан маслаҳатлашинг.
 - 0,1-1 Мпа босимли сув оқими машинанинг оптимал самарадорлик билан ишлашига имкон беради (0,1 Мпа босим кран тўлиқ очилганида дақиқасига 8 литрдан кўпроқ сув оқишини англади).
3. Барча уланишларни бажарганингиздан кейин сизиб чиқишлар йўқлигини текшириш учун сув таъминотини асталик билан очинг.
 4. Янги сув киритиш шлангларининг букланиб, ўралиб, айланиб ёки эзилиб қолмаганлигига ишонч ҳосил қилинг.
 - Агар машинада иссиқ сув киритиш уланиши мавжуд бўлса, иссиқ сув таъминотининг ҳарорати 70°C дан баланд бўлмаслиги керак.

ЭСЛАТМА: Кир ювиш машинаси фақат бирга берилган янги тўлдириш шланги билан сув таъминотига уланиши керак. Эски шланглардан қайта фойдаланилмаслиги керак.

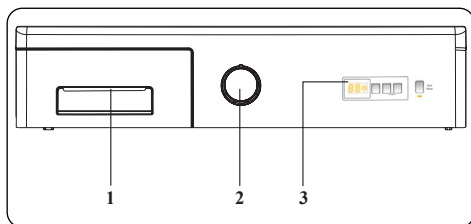
3.5 Сув чиқариш шлангини улаш



- Сув чиқариш шлангини қўшимча жиҳоздан фойдаланган ҳолда уйдаги раковинанинг босимли трубаси ёки сув чиқариш тирсагига уланг.
- Сув чиқариш шлангини узайтиришга уринманг.
- Машинадан чиқувчи сув чиқариш шлангини контейнер, челак ёки ваннага қўйманг.
- Сув чиқариш шлангининг букланиб қолмаганлиги, эгилмаганлиги, эзилмаганлиги ёки чўзилмаганлигига ишонч ҳосил қилинг.

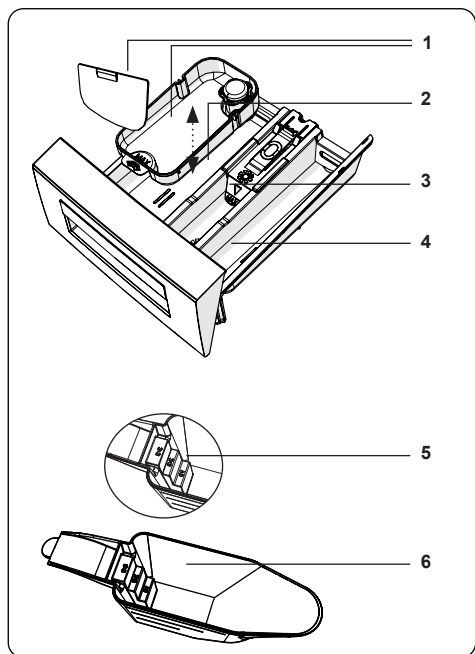
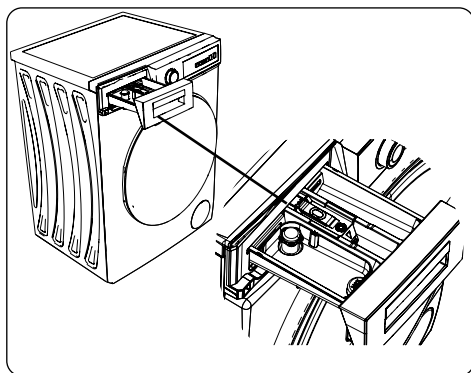
- Сув чиқариш шланги ердан кўпи билан 100 см баландликда ўрнатилиши керак.

4. БОШҚАРУВ ПАНЕЛИНИНГ ҚИСҚАЧА БАЁНИ



1. Кир ювиш воситаси тортмаси
2. Дастурлар циферблати
3. Электрон дисплей

4.1 Кир ювиш воситаси тортмаси

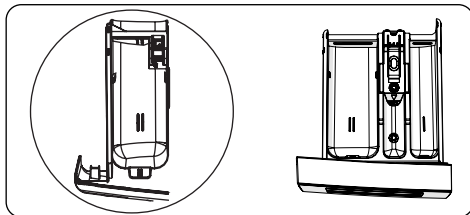


1. Суюқ кир ювиш воситаси ўрнатмалари
2. Асосий кир ювиш воситаси бўлмаси
3. Мато юмшаткич бўлмаси
4. Даствлабки ювиш воситаси бўлмаси
5. Кукунли кир ювиш воситаси даражалари
6. Кукунли кир ювиш воситаси чўмичи (*)

(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

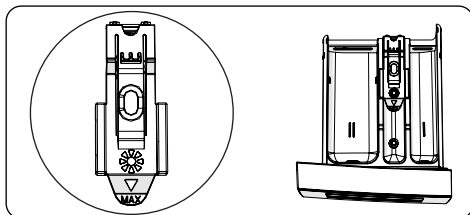
4.2 Бўлимлар

Асосий кир ювиш воситаси бўлмаси:



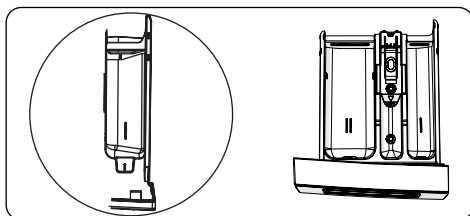
Бу бўлма суюқ ёки кукунли кир ювиш воситалари ёки қасмоқни олиб ташлаш учун мўлжалланган. Суюқ кир ювиш воситаси даражаси пластинаси машинанинг ичига жойланади. (*)

Мато кондиционер, крахмал, кир ювиш воситаси бўлмаси:



Бу бўлма мато юмшаткичлар, кондиционерлар ёки крахмал учун мўлжалланган. Қадоқдаги кўрсатмаларга амал қилинг. Агар мато юмшаткичлар фойдаланилганидан кейин қолдиқ қолдирса, уларни эритишга ёки суюқ мато юмшаткичлардан фойдаланишга уриниб кўринг.

Даствлабки ювиш воситаси бўлмаси:



Бу бўлмадан фақат даствлабки ювиш параметри танланганида фойдаланиш мумкин. Биз даствлабки ювиш параметридан фақат жуда кирланган кирлар учун фойдаланишни тавсия қиламиз.

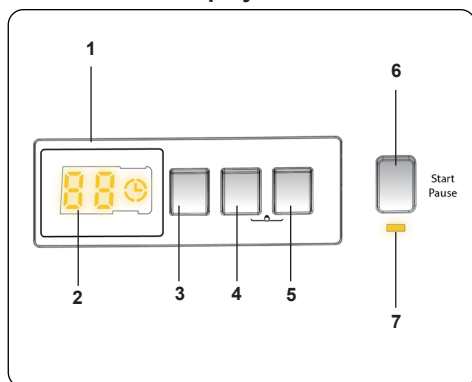
(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

4.3 Дастурлар циферблати



- Керакли дастурни танлаш учун дастурлар циферблатини соат стрелкаси ёки унга қарама-қарши йуналишда дастурлар циферблатидаги маркер керакли дастурни кўрсатгунича айлантиринг.
- Дастурлар циферблатининг айнан ўзингиз хоҳлаган дастурни кўрсатишига ишонч ҳосил қилинг.

4.4 Electronic Display

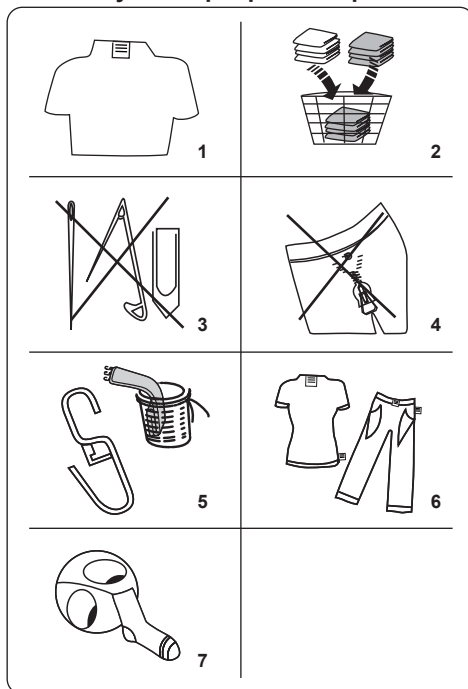


1. Электрон дисплей
2. Рақамли дисплей
3. Сув ҳароратини созлаш тугмаси
4. RPM тезлигини созлаш тугмаси
5. Кечиктирилган ишга тушириш қўшимча функцияси
6. Ишга тушириш/тўхтатиш тугмаси
7. Ишга тушириш/тўхтатиш тугмаси чироғи

Дисплей панели ювишнинг кечиктирилган вақти (агар ўрнатилган бўлса), ҳароратни танлаш, сиқиш тезлигини ва. Танланган дастур якунланганида дисплей панел “--” ни кўрсатади. Дисплей панели машинангиз билан боғлиқ хатолик юз берганини ёки йўқлигини ҳам кўрсатади.

5. КИР ЮВИШ МАШИНАСИДАН ФОЙДАЛАНИШ

5.1 Ювилувчи кирларни тайёрлаш



1. Кийимларнинг ёрликларидида берилган кўрсатмаларни бажаринг.
 - Ювилувчи кирларни турлари (пахта, синтетика, таъсирчан, жунли матолар ва ҳок.), ювиш ҳарорати (совуқ, 30°, 40°, 60°, 90°) ва кирланганлик даражасига (енгил кирланган, доғли, жуда доғли) кўра қисмларга ажратинг.
2. Рангли ва оқ кирларни биргаликда ювманг.
 - Тўқ матоларда ортиқча ранглр бўлиши мумкин ва улар алоҳида тарзда бир неча марта ювилиши керак.
3. Ювилувчи кирлар ёки уларнинг чўнтакларидида металл буюмлар йўқлигига ишонч ҳосил қилинг; агар бўлса, уларни олиб ташланг.

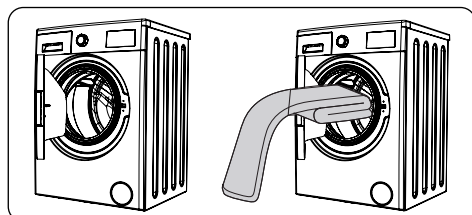
⚠️ ДИҚҚАТ: Бегона материалларнинг машинангизга зарар етказиши туфайли юзага келувчи ҳар қандай носозликлар кафолатда қамраб

олинмайди.

4. Тугмаларни ёпинг ва ҳар қандай илгакларни қадаб кўйинг.
5. Пардалардаги металл ёки пластик илгакларни чиқариб олинг ёки уларни ювиш тўпи ёки халтасига жойлаштиринг.
6. Шим, тунги кийимлар, футболкалар ва спорт кўйлақларини тескарисига ағдаринг.
7. Пайпоқлар, рўмолчалар ва бошқа майда буюмларни ювиш тўрига жойлаштиринг.

 Оқартириш мумкин	 Оқартирилмасин	 Нормал ювиш
 Максимал дазмоллаш ҳарорати 150°C	 Максимал дазмоллаш ҳарорати 200°C	 Дазмолланмасин
 Кимёвий усулда тозалаш мумкин	 Кимёвий тозалаш мумкин эмас	 Юзага ёйган ҳолда қуриштиш
 Осган ҳолда қуриштиш	 Қуриштиш учун осин	 Кир ювиш машинасида қуритилмасин
 Газойль, тоза спирт ёки R113 ёрдамида кимёвий тозалашга рухсат берилади.	 Перхлорэтилен R11, R13, Нефть	 Перхлорэтилен R11, R113, газойль

5.2 Машинага кирларни жойлаш



- Машинангиз эшигини очинг.
- Ювиладиган кирларингизни машинага

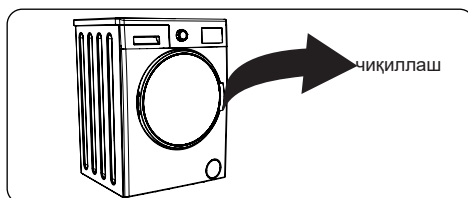
бир текис тақсимланг.

ЭСЛАТМА: Барабанга бўлган максимал юкламадан орттириб юборманг, чунки бу кир ювиш натижаларининг ёмон бўлиши ва ғижимланишларга олиб келади. Юклаш сиғимлари ҳақида маълумот олиш учун кир ювиш жадвалларига қаранг.

Қуйидаги жадвалда типик ювиладиган буюмлар учун тахминий вазнлар кўрсатилган:

ЮВИЛАДИГАН КИР ТУРИ	ОҒИРЛИГИ (гр)
Сочиқ	200
Астарликлар	500
Чўмилиш халати	1200
Кўрпажилд	700
Ёстиқжилд	200
Ички кийимлар	100
Дастурхон	250

- Ҳар бир ювиладиган кирни алоҳида солинг.
- Эшик билан резина зичлагич орасида ҳеч бир кир тиқилиб қолмаганлигини текширинг.
- Эшикни у товуш чиқаргунича асталик билан босинг.



- Эшикнинг тўлиқ ёпилганлигига ишонч ҳосил қилинг, акс ҳолда дастур ишга тушмайди.

5.3 Машинага кир ювиш воситаси солиш

Машинага солиш керак бўладиган кир ювиш воситаси миқдори қуйидаги мезонларга боғлиқ бўлади:

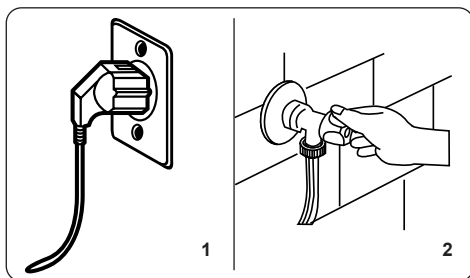
- Агар кийимларингиз фақат энгил кирланган бўлса, уларни олдиндан ювиб олманг. Кир ювиш воситаси тортмасининг II бўлмасига оз миқдорда кир ювиш воситаси (ишлаб чиқарувчи томонидан

кўрсатилганидек) солинг.

- Агар кийимларингиз ортиқча даражада кирланган бўлса, дастлабки ювишди дастурни танланг ва кир ювиш воситаси тортмасининг I бўлмасига керакли кир ювиш воситаси миқдорининг $\frac{1}{4}$ қисмини ва қолганини II бўлмага солинг.
- Автоматик кир ювиш машиналари учун ишлаб чиқарилган кир ювиш воситаларидан фойдаланинг. Фойдаланиладиган кир ювиш воситасининг миқдори бўйича ишлаб чиқарувчи кўрсатмаларига амал қилинг.
- Сув қаттиқ бўлган ҳудудларда кўпроқ миқдордаги кир ювиш воситаси талаб қилинади.
- Ювиладиган кирлар миқдори ортиб бориши билан талаб қилинувчи кир ювиш воситаси миқдори ҳам ортиб боради.
- Мато юмшаткични кир ювиш воситаси тортмасининг ўрта бўлмасига солинг. МАХ даражасидан ошириб юборманг.
- Қуюқ мато юмшаткичлар тортманинг тикилиб қолишига олиб келиши мумкин ва шунинг учун улар эритилиши керак.
- Дастлабки ювишга эга бўлмаган барча дастурларда суюқ кир ювиш воситаларидан фойдаланиш мумкин. Бундай қилиш учун суюқ кир ювиш воситаси даражаси пластинасини (*) кир ювиш воситаси тортмаси II бўлмасидаги йўналтиргичларга суриг. Тортмани талаб қилинган даражада тўлдириш учун пластинадаги чизиқлардан йўналтиргичлар сифатида фойдаланинг.

(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

5.4 Машинани ишлатиш



1. Машинани электр таъминот розеткасига уланг.
2. Сув таъминотини ёқинг.
 - Машина эшигини очинг.
 - Ювиладиган кирларингизни машинада бир текис тақсимланг.
 - Эшикни у товуш чиқаргунича асталик билан босинг.

5.5 Дастур танлаш

Ювиладиган кирларингиз учун энг мос дастурни танлаш учун дастурлар жадвалидан фойдаланинг.

5.6 Ярим юкланганликни аниқлаш тизими

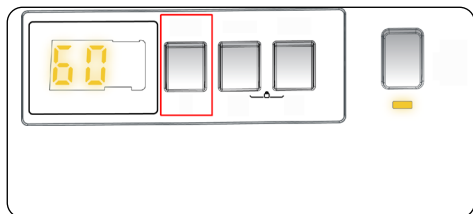
Машина ярим юкланганликни аниқлаш тизими билан жиҳозланган.

Агар максимал юкланишнинг ярмини машинага солсангиз, сиз танлаган дастурдан қатъий назар у ярим юкланиш функциясини автоматик тарзда ўрнатади. Бу танланган дастурни якунлаш учун камроқ вақт кетишини ва камроқ сув ва энергия сарфланишини аниқлатади.

5.7 Қўшимча функциялар

1. Ҳароратни танлаш

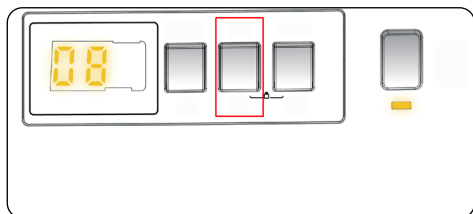
Автоматик дастурланган ювиш суви ҳароратини ўзгартириш учун ювиш суви ҳароратини сошлаш тугмасидан фойдаланинг.



Дастурни танлаганингизда ўша дастур учун максимал ҳарорат автоматик тарзда танланади. Ҳароратни сошлаш учун сув ҳароратини сошлаш тугмасини рақамли дисплейда керакли ҳарорат кўрсатилгунича босинг.

Ҳароратни сошлаш тугмасини босиш орқали ювиш суви ҳароратини танланган дастурдаги сувнинг максимал ҳароратидан совуқ ювиш (- C) танловларигача аста-секин пасайтиришингиз мумкин.

2. Сиқиш тезлигини танлаш

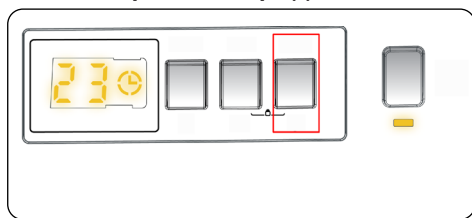


Дастурни танлаганингизда ўша дастур учун максимал сиқиш тезлиги автоматик тарзда танланади.

Сиқиш тезлигини максимал сиқиш тезлигидан сиқиш опциясини бекор қилишгача (- -) сошлаш учун керакли сиқиш тезлиги кўрсатилгунича Сиқиш тезлиги тугмасини босинг.

Агар сиз ўзингиз ўрнатмоқчи бўлган сиқиш тезлигини ўтказиб юборган бўлсангиз, керакли сиқиш тезлиги яна кўрсатилгунича сиқиш тезлигини сошлаш тугмасини босиб туринг.

3. Кечиктириш таймери(*)



Сиз бу функциядан кир ювиш циклининг ишга тушиш вақтини 1 соатдан 23 соатгача кечиктириш учун фойдаланишингиз мумкин.

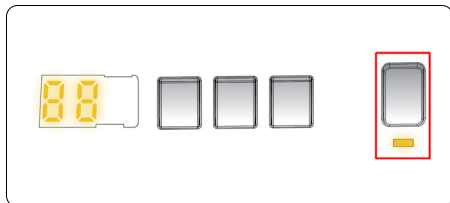
Кечиктириш функциясидан фойдаланиш учун:

- Кечиктириш тугмасини бир марта босинг.
- “01” кўрсатилади. ☉ электрон дисплейда ёнади.
- Машина кир ювиш циклини ишга туширишини сиз хоҳлаган вақтга етгунича кечиктириш тугмасини босиб туринг.
- Агар ўзингиз ўрнатмоқчи бўлган кечиктириш вақтидан ўтиб кетган бўлсангиз, яна ўша вақтга етгунингизча кечиктириш тугмасини босиб туришингиз мумкин.
- Вақтни кечиктириш функциясидан фойдаланиш учун машинани ишга туширишда Ишга тушириш/Тўхтатиш тугмасини босишингиз керак.
- Агар кечиктириш функциясини бекор қилмоқчи бўлсангиз:
 - Агар машинани ишга тушириш учун Ишга тушириш/Тўхтатиш тугмасини босган бўлсангиз, кечиктириш тугмасини яна бир марта босишингиз керак. Электрон дисплейда ☉ ўчади.
 - Агар сиз Ишга тушириш/Тўхтатиш тугмасини босмаган бўлсангиз, электрон дисплейда ☉ ўчгунича кечиктириш тугмасини босиб туринг. ☉ электрон дисплейда ўчади.

ЎЗЛАТМА: Сиз ёрдамчи функция параметрини танламоқчи бўлган ҳолларда, агар ёрдамчи функция LED чироғи ёнмаган

бўлса, бу ушбу параметрдан сиз танлаган ювиш дастури томонидан фойдаланилмаётганлигини англатади.

Start/Pause (Ишга тушириш/тўхтатиш) тугмаси

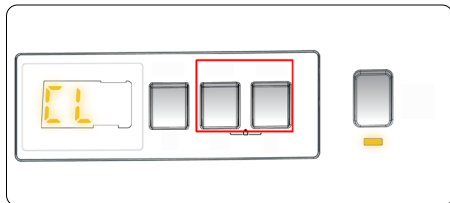


Ишга тушириш/тўхтатиш тугмасини босиш орқали ўзингиз танлаган дастурни ишга туширишингиз ёки ишлаётган дастурни тўхтатишингиз мумкин. Агар машинани кутиш режимига ўтказсангиз, электрон дисплейдаги Ишга тушириш/тўхтатиш LED чироғи милтиллайди.

5.8 Болалардан қулфлаш

Child Lock (Болалардан қулфлаш) функцияси танлаганларингиз тасодифан ўзгартирилмаслиги учун барча тугмаларни қулфлаб қўйишга имкон беради.

Болалардан қулфлашни фаоллаштириш учун 2 ва 3 тугмаларни бир вақтда камидан 3 сония босиб туринг. Болалардан қулфлаш фаоллаштирилганида дисплей экранидан "CL" 2 сония милтиллайди.



Болалардан қулфлаш фаол бўлганида исталган тугма босилганида ёки танланган дастур дастурлар циферблати орқали ўзгартирилганида дисплей экранидан "CL" белгиси 2 сония милтиллайди.

Дастурлар циферблати "БЕКОР ҚИЛИШ" ҳолатига буралганида ва бошқа дастур танланганида болалардан қулфлаш функцияси фаол ва дастур ишлаётган бўлса, аввалги

танланган дастур ўзи тўхтатилган жойдан бошлаб ишлашни давом эттиради.

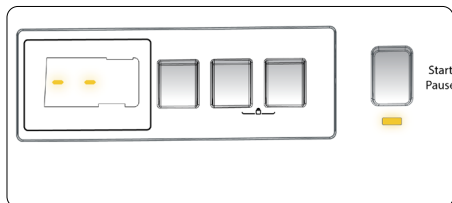
Болалардан қулфлашни фаолсизлантириш учун электрон дисплейдаги "CL" белгиси йўқолгунича 2 ва 3 тугмаларни бир вақтда камидан 3 сония босиб туринг.

5.9 Дастурни бекор қилиш

Ишлаётган дастурни исталган вақтда бекор қилиш учун:

1. Дастурлар циферблатини "STOP" ҳолатига бурунг.
2. Машина кир ювиш операциясини тўхтатади ва дастур бекор қилинади.
3. Машинани қуритиш учун дастурлар циферблатини бошқа исталган дастурга бурунг.
4. Машина керакли қуритиш операциясини бажаради ва дастурни бекор қилади.
5. Шундан сўнг янги дастурни танлашингиз ва ишга туширишингиз мумкин.

5.10 Дастурнинг тугаши



Сиз танлаган дастур якунланиши билан машинангиз автоматик равишда тўхтатади.

- Электрон дисплейда " - - " милтиллайди.
- Машинанинг эшигини очишингиз ва кирларни олишингиз мумкин.
- Машинанинг ички қисмларини қуритиш учун машина эшигини очик қолдиринг.
- Дастурлар циферблатини "STOP" ҳолатига ўтказинг.
- Машинани розеткадан узинг.
- Сув кранини ўчиринг.

6. ДАСТУРЛАР ЖАДВАЛИ

Дастур	Кир ювиш ҳарорати (°C)	Максимал кир қуриғиш миқдори (кг)	Кир ювиш воситаси бўлимаси	Дастур давомийлиги (дақ.)	Кир тури / Тавсифлар
ПАХТА	*60-90-80-70-40	6,0	2	200	Жуда кирланган, пахтали ва зигир толали матолар. (Ички кийимлар, астарликлар, дастурхон, сочиқ (максимум 3,0 кг), чойшаблар ва ҳок.)
ЕСО 40-60	*40 - 60	6,0	2	180	Кирланган пахтали ва зигир толали матолар. (Ички кийимлар, астарликлар, дастурхон, сочиқ (максимум 3,0 кг), чойшаблар ва ҳок.)
ПАХТА Дастлабки ювиш	*60 - 50 - 40 - 30 - " - -C"	6,0	1&2	156	Кирланган пахтали ва зигир толали матолар. (Ички кийимлар, астарликлар, дастурхон, сочиқ (максимум 3,0 кг), чойшаблар ва ҳок.)
ПАХТА 20	*20- " - -C"	3,0	2	96	Камроқ кирланган, пахтали ва зигир толали матолар. (Ички кийимлар, чойшаблар, дастурхон, сочиқ (макс.2,0 кг) ётоқ ашёлари ва ҳок.)
РАНГЛИ МАТОЛАР	*40 - 30 - " - -C"	3,0	2	195	Камроқ кирланган, пахтали ва зигир толали матолар. (Ички кийимлар, чойшаблар, дастурхон, сочиқ (макс.2,0 кг) ётоқ ашёлари ва ҳок.)
ЖУНЛИ МАТОЛАР	*30 - " - -C"	2,0	2	39	Машинада ювиш ёрликларига эга жунли кирлар.
ЧАЙИШ	*" - -C"	6,0	-	30	Ҳар қандай кир турини кир ювиш циклидан кейин қўшимча чайиш билан таъминлайди.
АЛЛЕРГИЯГА НИСБАТАН ХАВФСИЗ	*60 - 50 - 40 - 30 - " - -C"	3,0	2	197	Чақалоқларнинг кирлари
Сиқиш/Сувни чиқариш	*" - -C"	6,0	-	15	Агар кир ювиш циклидан кейин қўшимча сиқишни хоҳласангиз, бу дастурдан исталган турдаги кирлар учун фойдаланишингиз мумкин./ Машина ичида тўпланган сувни чиқариб ташлаш учун сувни чиқариб ташлаш дастуридан фойдаланишингиз мумкин (кирлар қўшиш ёки чиқариб олиш). Сувни чиқариб ташлаш дастурини ёқиш учун дастурлар циферблатини сиқиш/сувни чиқариш дастурига буранг. Ёрдамчи функция тугмасидан фойдаланиб "сиқиш бекор қилинди"ни танлаганингизда дастур ишлашни бошлайди.
ҚЎЛДА ЮВИШ	*30 - " - -C"	2,0	2	90	Қўлда ювишга мўлжалланган кирлар ёки таъсирчан кирлар.
Осон қаров / Устки кийимлар	*40 - 30 - " - -C"	3,0	2	110	Жуда кирланган ёки синтетика аралашган матолар. (Нейлон пайпоқлар, кўйлақлар, блузкалар, синтетика аралашган шимлар ва ҳок.)
Аралаш	*40 - 30 - " - -C"	3,0	2	105	Кирланган пахтали, синтетик, рангли ва зигир толали матоларни биргаликда ювиш.
Жинси/Тўқ рангли кийимлар	*30 - " - -C"	3,0	2	96	Пахта, аралаш матолар ёки жинси материалдан тайёрланган қора ва оқ буюмлар. Ичини ташқарисига қилган ҳолда ювинг, жинсилар таркибида кўпинча ортиқча даражада бўёқ бўлади ва дастлабки бир неча марта ювганда уларнинг ранги чиқиши мумкин. Оч ва тўқ рангли буюмларни алоҳида-алоҳида ювинг.
FAST(ТЕ3) 60' 60°C	*60 - 50 - 40 - 30 - " - -C"	3,0	2	60	Кирланган, пахтали, рангли ва астарли матолар 60°C ҳароратда 60 дақиқа ювилади.
(**) Rapid(Тез) 15 дақ.	*30 - " - -C"	2,0	2	15	15 дақиқадан иборат қисқа вақтда энгил кирланган, пахтали, рангли ва астарли матоларни ювишингиз мумкин.



ЭСЛАТМА: КИРЛАР МИҚДОРИ, КРАН СУВИ, ТАШҚИ ҲАРОРАТ ВА ТАНЛАНГАН ҚЎШИМЧА ФУНКЦИЯЛАРГА КЎРА ДАСТУР ДАВОМИЙЛИГИ ЎЗГАРИШИ МУМКИН.

(*) Дастурдаги сувнинг ювиш ҳарорати заводда ўрнатилган қиймат бўйича.

(**) Бу дастур ювиш вақтининг қисқалиги туфайли камроқ миқдорда кир ювиш воситасидан фойдаланишни тавсия қиламиз. Агар машинангиз нотекис юкланишни аниқласа, дастур 15 дақиқадан кўпроқ вақт ювиши мумкин. Кир ювиш якунланганидан 2 дақиқа ўтиб, машина эшигини очишингиз мумкин. (2 дақиқалик давр дастур давомийлигига киритилмаган).

1015/2010 ва 1061/2010 регламентларига кўра мос равишда 1 2-дастур “Стандарт 60°C пахта дастури” ва “Стандарт 40°C пахта дастури”дир.

Эко 40-60 дастури 40°C ёки 60°C ҳароратда ювиш мумкинлиги айtilган нормал даражада кирланган пахтали кирларни битта циклда тозалаш мумкин ва бу дастурдан ЕИ экологик дизайн бўйича қонунчилигига мувофиқликни баҳолаш учун фойдаланилади.

- Энергия сарфи бўйича энг самарали дастурлар - умумий ҳолда пастроқ ҳароратларда ва узоқроқ давомийликда ювувчи дастурлардир.
- Маиший кир ювиш машинасини тегишли дастурлар учун ишлаб чиқарувчи томонидан кўрсатилган сиғимгача юклаш энергия ва сувни тежаб қолишга ёрдам беради.
- Кир ювиш юкламаси вази ва тури, танланган қўшимча функциялар, кран суви ва аτροφдаги ҳароратга қараб, дастур давомийлиги, энергия ва сув сарфлари қийматлари турлича бўлиши мумкин.
- Паст ҳароратдаги кир ювиш дастурлари учун суяқ кир ювиш воситасидан фойдаланиш тавсия қилинади.
- Ювиладиган кир миқдори ва кирларнинг кирланганлик даражасига боғлиқ равишда фойдаланилувчи кир ювиш миқдори ўзгариши мумкин. Фойдаланилиши керак бўлган кир ювиш миқдори учун кир ювиш воситаси ишлаб чиқарувчисининг тавсияларига амал қилинг.
- Шовқин ва қолган сув миқдорига сиқиш тезлиши таъсир қилади. Сиқиш фазасидаги айланиш тезлиги қанчалик баланд бўлса, шовқин шунчалик баланд бўлади ва шунчалик камроқ намлик қолади.
- Энергия ёрлиғидаги QR кодни ўқиш орқали модель маълумотлари сақланувчи маҳсулот маълумотлар базасига киришингиз мумкин.

Дастур номи	Номинал сиғими кг	Энергия сарфи кВт/цикл			Дастур давомийлиги Соат:Дақиқа			Сув сарфи Литр/цикл			макс. ҳарорат °С			Қолган намлик миқдори % 1000 айл/дақ		
		Номинал сиғими	1/2 юклама	1/4 юклама	Номинал сиғими	1/2 юклама	1/4 юклама	Номинал сиғими	1/2 юклама	1/4 юклама	Номинал сиғими	1/2 юклама	1/4 юклама	Номинал сиғими	1/2 юклама	1/4 юклама
Пахта 90	6	2,23			02:48			69			81			62%		
Пахта 60	6	0,86			03:20			49			46			62%		
Эко 40-60	6	1,02	0,42	0,23	03:00	02:30	02:20	46	39	34	44	28	23	62%	62%	62%
Осон қаров / Уст кийимлар	3	0,5			01:50			33			42			71%		
Тез 60	3	0,9			01:00			29			58			62%		
Пахта 20	3	0,18			01:36			43			20			62%		

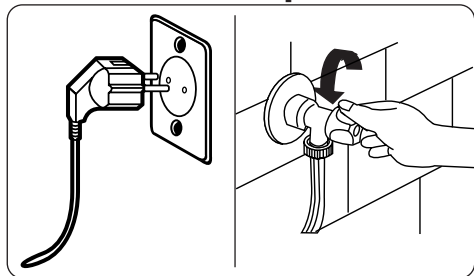
6.1 Муҳим маълумотлар

- Фақат автоматик кир ювиш машиналарига мос келувчи кир ювиш воситалари, мато юмшаткичлар ва бошқа қўшимчалардан фойдаланинг. Хаддан ташқари кўп кир ювиш воситаларидан фойдаланилиши тўфайли ортиқча кўпик ҳосил бўлади ва автоматик кўпикларни сўриш тизими фаоллаштирилади.
- Биз кир ювиш машинасини ҳар 2 ойда мунтазам равишда тозалаб туришни тавсия қиламиз. Даврий равишда тозалаш учун Барабанни тозалаш дастуридан фойдаланинг. Агар машинада Барабанни тозалаш дастури бўлмаса, Пахтали матолар-90 дастуридан фойдаланинг. Талаб қилинган ҳолларда фақат кир ювиш машиналари учун махсус ишлаб чиқарилган қасмоқ кетказувчилардан фойдаланинг.
- Кир ювиш машинаси ишлаётган вақтда эшикни куч билан очманг. Кир ювиш якунланганидан 2 дақиқа ўтиб машина эшигини очишингиз мумкин. *
- Кир ювиш машинаси ишлаётган вақтда эшикни куч билан очманг. Кир ювиш дастури якунланиши билан эшик дарҳол очилади. *
- Мумкин бўлган хатарларнинг олдини олиш учун ўрнатиш ва таъмирлаш ишлари доимо Ваколатли хизмат кўрсатиш агенти томонидан амалга оширилиши керак. Ваколатга эга бўлмаган шахслар томонидан бажарилган процедуралар тўфайли юзага келган зарарлар учун ишлаб чиқарувчи жавобгар бўлмайди.

(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

7. ТОЗАЛАШ ВА ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ

7.1 Огоҳлантириш



Машинага техник хизмат кўрсатиш ва уни тозалаш ишларини бошлашдан аввал асосий электр таъминотини ўчириш ва вилкани розеткадан узинг.

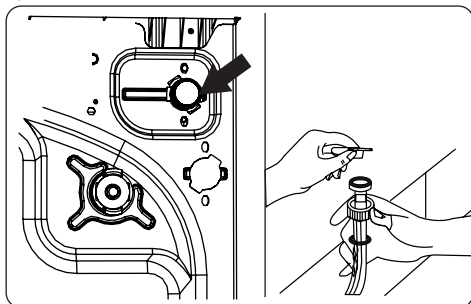
Машинага техник хизмат кўрсатиш ва уни тозалаш ишларини бошлашдан аввал сув таъминотини ўчириш.

⚠ ДИҚҚАТ: Кир ювиш машинасини тозалаш учун эритувчилар, абразив тозалаш воситалари, шиша тозалагичлар ёки кўп мақсадли тозалаш воситаларидан фойдаланманг. Улар таркибидаги кимёвий

моддалар пластик юзалар ва бошқа қисмларга зарар етказиши мумкин.

7.2 Сув киритиш фильтрлари

Сув киритиш фильтрлари кирлар ва бегона буюмларнинг машинага киришининг олдини олади. Биз бу фильтрларни сув таъминоти ёқилган ва кран очилган ҳолатда ҳам машина етарлича сув ола олмайётган ҳолларда тозалашни тавсия қиламиз. Сув киритиш фильтрларини ҳар 2 ойда тозалаб туришни тавсия қиламиз.

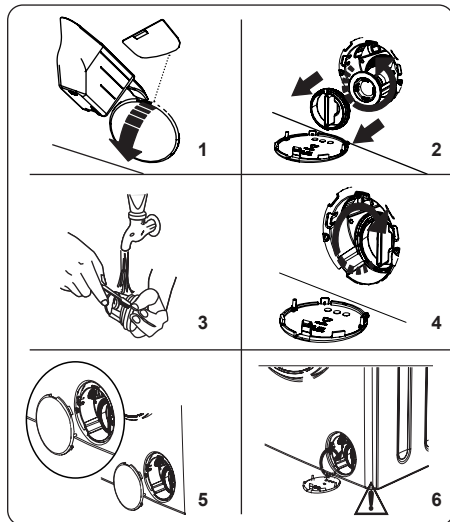


- Сув киритиш шланг(лар)ини кир ювиш машинасидан бўшатинг.
- Сув киритиш фильтрни сув киритиш клапанидан чиқариб олиш учун узун учли омбирдан фойдаланиб, фильтрдаги пластик полосани аста-секин тортинг.
- Иккинчи сув киритиш фильтри сув киритиш шлангининг кран томонидаги учиде жойлашган. Иккинчи сув киритиш фильтрини чиқариб олиш учун узун учли омбирдан фойдаланиб, фильтрдаги пластик полосани аста-секин тортинг.
- Фильтрни юмшоқ чўтка билан яхшилаб тозаланг ва совунли сув билан ювинг ва яхшилаб чайинг. Фильтрни орқага асталик билан суриш орқали қайта жойига солинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Сув киритиш клапанидаги фильтрлар сув сифати ёки талаб қилинган қаровнинг йўқлиги туфайли текилиб қолиши ва ёрилиб

кетиши мумкин. Бу сувнинг оқиб кетишига олиб келиши мумкин. Шу каби ҳар қандай ёрилиб кетишлар кафолат хизмати доирасидан ташқаридадир.

7.3 Насос фильтри



Кир ювиш машинасидаги насос фильтри тизими тукларнинг машинага киришининг олдини олиш орқали насоснинг ишлаш муддатини узайтиради.

Насос фильтрини ҳар 2 ойда тозалаб туришни тавсия қиламиз.

Насос фильтри олд-қуйи томондаги ўнг бурчакда қопқоқнинг орқасида жойлашган.

Насос фильтрини тозалаш учун:

1. Насос қопқоғини очиш учун машинангиз билан бирга берилган кир увиш кукуни куракчаси (*) ёки суюқ кир ювиш воситаси даражаси пластинасидадан фойдаланишингиз мумкин.
 2. Қопқоқни очишдаги кукунли кир ювиш воситаси куракчаси ёки суюқ кир ювиш воситаси даражаси пластинасининг учини босинг ва уни орқага аста босинг. Қопқоқ очилади.
- Фильтр қопқоғини очишдан аввал машина ичида қолган сувларни тўплаш учун фильтр қопқоғининг тагига идиш жойлаштиринг.

- Соат стрелкасига қарама-қарши бураш орқали фильтрни бўшатинг ва тортиш орқали уни чиқариб олинг. Сув куришини кутинг.

ЎЭСЛАТМА: Машина ичида қолган сув миқдорига боғлиқ равишда сувни тўплаш идишини бир неча марта бўшатишингизга тўғри келиши мумкин.

3. Юмшоқ чўтка билан фильтрдаги ҳар қандай бегона нарсаларни олиб ташланг.
4. Тозалагандан кейин киритиш ва соат стрелкаси бўйича бураш орқали фильтрни қайта жойига ўрнатинг.
5. Насос қопқоғини ёпганда қопқоқ ичида ўрнатиладиган жойларнинг олд панел томонидаги тешикларга мос келганлигига ишонч ҳосил қилинг.
6. Фильтр қопқоғини ёпинг.

⚠ ОГОҲЛАНТИРИШ:

Насосдаги сув иссиқ бўлиши мумкин, ҳар қандай тозалаш ёки техник хизмат кўрсатиш ишларини бажаришдан аввал унинг совошини кутинг.

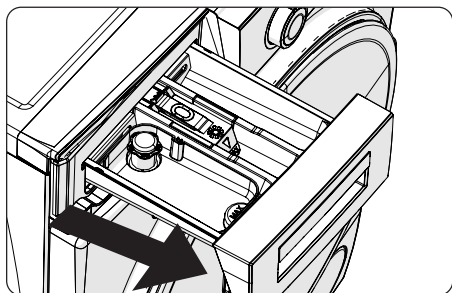
(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

7.4 Кир ювиш воситаси тортмаси

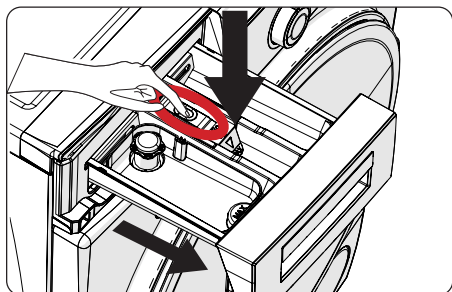
Кир ювиш кукунидан фойдаланиш вақт ўтиши билан кир ювиш кукун тортмасида қолдиқларнинг тўпланиб қолишига олиб келиши мумкин. Тўпланиб қолган қолдиқларни олиб ташлаш учун ҳар 2 ойда тортмани чиқариб олишни тавсия қиламиз.

Кир ювиш воситаси тортмасини чиқариб олиш учун:

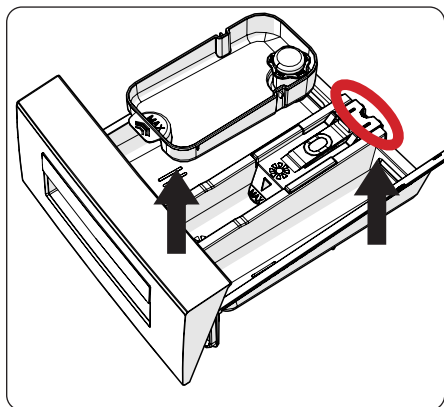
- У тўлиқ ёйилгунича тортмаларни олдинга тортинг.



- Тўлиқ тортилган кир ювиш воситаси тортмаси ичидаги куйида кўрсатилган соҳани босинг ва кир ювиш воситаси тортмасини тортишни давом эттириб, уни жойидан чиқариб олинг.



- Кир ювиш воситаси тортмасини чиқариб олинг ва оқиш тўхтаткичини қисмларга ажратинг. Ҳар қандай мато юмшаткич қолдиқларини бутунлай олиб ташлаш учун яхшилаб тозаланг. Тозалагандан кейин оқиш тўхтаткичини қайта жойига солинг ва унинг яхши жойлашганлигини текширинг.



- Чўтка ва кўп миқдордаги сув билан чайинг.

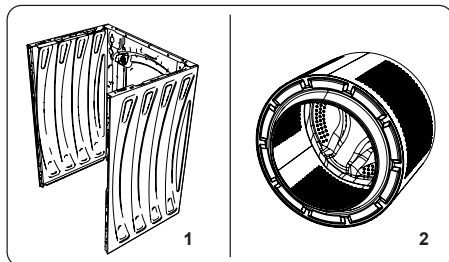
- Улар машина ичига тушмаслиги учун кир ювиш воситаси тортмасидаги қолдиқларни тўплаб олинг.
- Кир ювиш воситаси тортмасини сочиқ ёки қуруқ мато билан қуригинг ва уни қайта жойига ўрнатинг.

! Кир ювиш воситаси тортмасини идиш ювиш машинасида ювманг.
Суюқ қир ювиш воситаси аппарати(*)

Суюқ кир ювиш воситаси аппаратини тозалаш учун аппаратни куйидаги расмда кўрсатилгани каби жойидан чиқариб олинг ва қолган кир ювиш воситалари қолдиқларини яхшилаб тозаланг. Аппаратни қайта жойига солинг. Сифоннинг ичида қолдиқ материаллар қолмаганлигига ишонч ҳосил қилинг.

(*) Харид қилинган машинага боғлиқ равишда техник хусусиятлар фарқ қилиши мумкин.

8. Корпус/Барабан



1. Корпус

Ташқи корпусни тозалаш учун ўртача, абразив бўлмаган тозалаш воситаси ёки сув билан совундан фойдаланинг. Юмшоқ мато билан артиб қуригинг.

2. Барабан

Машина ичида михлар, қоғоз қисқичлар, тангалар каби металл буюмларни қолдирманг. Бундай буюмлар барабанда занг доғларининг пайдо бўлишига олиб келади. Занг доғларини кетказиш учун таркибида хлор бўлмаган тозалаш воситасидан фойдаланинг ва тозалаш воситаси ишлаб чиқарувчисининг кўрсатмаларига амал қилинг. Занг доғларини кетказиш учун симли тўр ёки шунга ўхшаш қаттиқ буюмлардан фойдаланманг.

9. НОСОЗЛИКЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ

Машинани таъмирлаш ишлари ваколатли хизмат кўрсатиш компанияси томонидан бажарилиши керак. Агар машинангиз таъмирлашни талаб қилса ёки қуйида берилган маълумотлар билан муаммони ҳал қила олмасангиз, у ҳолда қуйидагиларни қилишингиз керак:

- Машинангизни электр таъминот шнуридан узинг.
- Сув таъминотини ўчиринг.

ХАТОЛИК	ЭҶТИМОЛИЙ САБАБ	НОСОЗЛИКЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ
Машина ишга тушмаяпти.	Машина розеткага уланмаган.	Машинани розеткага уланг.
	Сақлагичлар носоз.	Сақлагичларни алмаштиринг.
	Электр таъминоти йўқ.	Электр таъминотини текширинг.
	Ишга тушириш/тўхтатиш тугмаси босилмаган.	Ишга тушириш/тўхтатиш тугмасини босинг.
	Дастур циферблати “тўхтатиш” ҳолатида.	Дастурлар циферблатини керакли ҳолатга буринг.
Машина эшиги тўлиқ ёпилмаган.	Машина эшигини ёпинг.	
Машинага сув кирмаяпти.	Сув крани ўчириб қўйилган.	Кранни очинг.
	Сув киритиш шланги букланиб қолган бўлиши мумкин.	Сув киритиш шлангини текширинг ва уни ёйинг.
	Сув киритиш шланги тикилиб қолган.	Сув киритиш шланги филтърларини тозаланг. (*)
	Сув киритиш филтѐри тикилиб қолган.	Сув киритиш филтѐрларини тозаланг. (*)
	Машина эшиги тўлиқ ёпилмаган.	Машина эшигини ёпинг.
Машинадан сув чиқмаяпти.	Сув чиқариш шланги тикилиб қолган ёки у букланиб қолган.	Сув чиқариш шлангини текширинг, кейин уни тозаланг ёки ёйинг.
	Насос филтѐри тикилиб қолган.	Насос филтѐрини тозаланг. (*)
	Кирлар барабани ичида жуда зич жойлашган.	Ювиладиган кирларингизни машина ичига бир текис тақсимланг.
Машина тебранаяпти.	Оёқчалари созланмаган.	Оёқчаларни созланг. (**)
	Ташиш учун ташиш болтлари чиқариб олинмаган.	Ташиш болтларини машинадан чиқариб олинг. (**)
	Барабанда кирлар миқдори жуда оз.	Бу машинанинг ишлашига тўсқинлик қилмайди.
	Машинага кирлар хаддан ташқари кўп солинган ёки кирлар бир текис тақсимланмаган.	Барабанга ортиқча кирлар солманг. Барабандаги кирларни бир текис тақсимланг.
	Машина қаттиқ юзада турибди.	Кир ювиш машинасини қаттиқ юза устига ўрнатманг.
Кир ювиш воситаси бўлмасида ортиқча кўпиклар ҳосил бўлаяпти.	Ортиқча миқдордаги кир ювиш воситасидан фойдаланилган.	Ишга тушириш/тўхтатиш тугмасини босинг. Кўпиклашни тўхтатиш учун бир чой қошиқ мато юмшатгични 1/2 л сувда эритинг ва уни кир ювиш воситаси бўлмасига қуйинг. 5-10 дақиқадан кейин Ишга тушириш/тўхтатиш тугмасини босинг.
	Нотўғри кир ювиш воситасидан фойдаланилган.	Фақат автоматик кир ювиш машиналари учун ишлаб чиқарилган кир ювиш воситаларидан фойдаланинг.

ХАТОЛИК	ЭҶТИМОЛИЙ САБАБ	НОСОЗЛИКЛАРНИ БАРТАРАФ ҚИЛИШ
Кир ювиш натижаси қониқарли эмас.	Кирларингиз танланган дастур учун жуда кирлик қилади.	Энг мос дастурни танлаш учун дастурлар жадвалидаги маълумотлардан фойдаланинг.
	Кир ювиш воситаси миқдори етарли эмас.	Қадоқда кўрсатигани каби миқдордаги кир ювиш воситасидан фойдаланинг.
	Машинадаги кирлар миқдори хаддан ташқари кўп.	Танланган дастур учун максимал сифмдан ошиб кетилмаганлигини текширинг.
Кир ювиш натижаси қониқарли эмас.	Сув қаттиқ.	Ишлаб чиқарувчининг кўрсатмаларига амал қилган ҳолда кир ювиш воситаси миқдорини оширинг.
	Кирларингиз барабанни ичида жуда зич жойлашган.	Кирларнинг ёйилганлигини текширинг.
Машинага сув солиниши билан машина сувни чиқариб юбораяпти.	Сув чиқариш шлангининг учи машина учун жуда пастлик қилади.	Сув чиқариш шлангининг мос баландликда эканлигини текширинг. (**)
Кир ювиш вақтида барабанда сув йўқ.	Бу носозлик эмас. Сув барабаннинг кўринмайдиган қисмида жойлашади.
Кирларда кир ювиш воситаси қолдиқлари мавжуд.	Айрим кир ювиш воситаларининг эримайдиغان заррачалари кирларда оқ нуқталар сингари пайдо бўлиши мумкин.	Қўшимча чайшни бажаринг ёки кийимларингиз қуриганидан кейин уларни чўтка билан тозаланг.
Кирларда кулранг нуқталар пайдо бўляпти.	Кирларингизда ишлов берилмаган ёғлар, крем ёки мойлар мавжуд.	Кейинги ювишда қадоқда кўрсатигани каби миқдордаги кир ювиш воситасидан фойдаланинг.
Сиқиш цикли ишламаяпти ёки кутилганидан кечроқ ишлаяпти.	Бу носозлик эмас. Мувозанатлашмаган юкланишни бошқариш тизими ишга туширилган.	Мувозанатлашмаган юкланишни бошқариш тизими кирларни ёйишга уриниб кўради. Сиқиш цикли кирлар ёйилганидан кейин ишга тушади. Кейинги ювишда барабандаги юкларни бир текис тақсимланг.

(*) Машинага техник хизмат кўрсатиш ва уни тозалаш бўйича бўлимга қаранг.

(**) Машинани ўрнатиш бўйича бўлимга қаранг.

10. НОСОЗЛИКЛАР ТЎҒРИСИДА АВТОМАТИК ОҒОҲЛАНТИРИШ ВА ЕЧИМ

Кир ювиш машинаси милтиллолвчи кир ювиш операцияси чироқлари билан кўрсатилувчи ички носозликларни аниқлаш тизими билан жиҳозланган. Кўп учрайдиган носозликларнинг кодлари қуйида кўрсатилган.

НОСОЗЛИК КОДИ	ЭҲТИМОЛИЙ НОСОЗЛИК	ЕЧИМ
Er 01	Машина эшиги нотўғри ёпилапти.	Эшикни товуш эшитиладиган қилиб тўғри ёпинг. Агар машинангиз барибир носозлик борлигини кўрсатса, машинани ўчиринг, уни розеткадан узинг ва дарҳол яқинингиздаги ваколатли хизмат кўрсатиш агентига мурожаат қилинг.
Er 02	Машина ичидаги сув босими ёки даражаси паст бўлиши мумкин.	Краннинг тўлиқ очилганлигини текширинг. Асосий сув таъминоти ўчиқ бўлиши мумкин. Агар муаммо бартараф бўлмаса, машинангиз бироз ишлагандан кейин автоматик тўхтайтиди. Машинани розеткадан узинг, кранни ўчиринг ва яқинингиздаги ваколатли хизмат кўрсатиш агентига мурожаат қилинг.
Er 03	Насос носоз ёки насос фильтри тикилиб қолган ёки насоснинг электр уланиши носоз.	Насос фильтрини тозаланг. Агар муаммо бартараф бўлмаса, яқинингиздаги ваколатли хизмат кўрсатиш агентига мурожаат қилинг. (*)
Er 04	Машинада ортиқча миқдордаги сув мавжуд.	Машинанинг ўзи сувни чиқариб ташлайди. Сув чиқариб ташланганидан кейин машинани ўчиринг ва уни розеткадан узинг. Кранни ўчиринг ва яқинингиздаги ваколатли хизмат кўрсатиш агентига мурожаат қилинг.

(*) Машинага техник хизмат кўрсатиш ва уни тозалаш бўйича бўлимга қаранг.



52396537

