

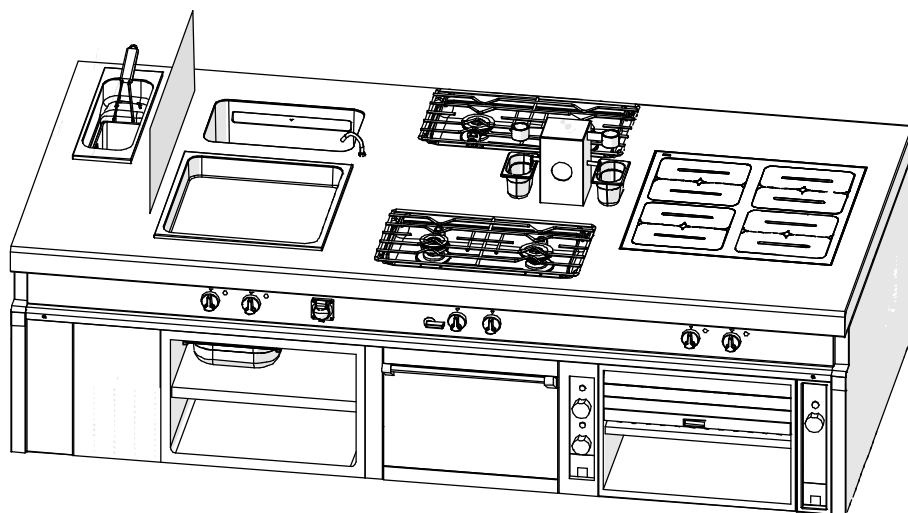
SALVIS

VisionPro

Herkonfiguration

Cooking station

Fourneau



Montageanleitung

Assembly instructions

Notice de montage

de - Originalmontageanleitung	5
1. Sicherheitshinweise Transport/Montage	5
2. Vorgaben für Montage im Werk	6
2.1 Anschließen der elektrischen Einbaumodule	6
2.2 Montage Gas-Anschluss	7
2.2.1 Einbaumodule Gasherd, Gas-Großkochfeld, Gas-Grill	7
2.2.2 Einbaumodule mit Allgas-Mehrfachstellgeräten, z. B. Gas-Bratplatte	8
2.2.3 Einbaumodul Gas-Grill/Gas-Glühsteingrill: Transportsicherung	8
2.3 Ver-/Entsorgungsleitungen Gas/Wasser verlegen	9
2.4 Aufkleben der Bezeichnungskleber für Kochstelle	10
2.5 Aufkleben Schilder auf Blende, Elektro-Installationsfach	10
2.6 Aufkleben der Typenschilder	11
2.6.1 Kennzeichnen Gruppe auf dem Typenschild	11
2.7 Prüfen der Herdkonfiguration im Werk	11
2.8 Arbeiten für getrennte Auslieferung des Ober-/Unterbaus	12
3. Aufstellung, Montage am Aufstellort	13
3.1 Aufstellung Herdkonfiguration	13
3.2 Aufstellung bei getrennter Lieferung - Sockel, Ober-/Unterbau	14
3.3 Anbringen des Spritzschutzes/Abweisbleches	16
3.4 Abdichten mit Silikon	16
4. Herstellen der Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau	17
4.1 Öffnen der Herdkonfiguration	17
4.1.1 Öffnen der Bedienblende	17
4.1.2 Entfernen des Seitenteils	17
4.1.3 Entfernen der Blende für Installationsfach Elektro/Gas/Wasser	18
4.1.4 Entfernen der Blende Generatorenfach	18
4.1.5 Entfernen der Blende Wasserablauf Bainmarie, Pastakochoer	19
4.2 Verlegen der Ver-/Entsorgungsleitungen Gas/Wasser	19
4.3 Wiederherstellen der elektrische Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau	20
4.3.1 Kennzeichnung der Kabel/Bauteile für Elektro-Anschlüsse	20
4.4 Überprüfen: Alle Ver-/Entsorgungsleitungen vollständig angeschlossen? ...	22
5. Anschließen der Herdkonfiguration an die Hausversorgung	23
5.1 Herdkonfiguration überprüfen nach dem Anschließen	24
6. Verschließen der Herdkonfiguration	25
6.1 Bedienblenden/Seitenwände ausrichten	25
7. Prüfen der Herdkonfiguration (Checkliste)	26

en	- Translation of the original assembly instructions	27
1.	Safety instructions for transport/assembly	27
2.	Specifications for assembly at the factory	28
2.1	Connecting the electrical installation modules	28
2.2	Installing the gas connection	29
2.2.1	Gas hob, large gas hob, gas grill modules	29
2.2.2	Installation modules with multigas multifunction controls, e.g. gas griddle plate	30
2.2.3	Gas grill/gas charcoal grill installation module: Transport protection	30
2.3	Installing the gas/water supply/drain lines	31
2.4	Attaching the labels for the hob	32
2.5	Attaching signs to the electrical installation compartment cover panel	32
2.6	Attaching the type labels	33
2.6.1	Group identification on the type label	33
2.7	Checking the cooking station at the factory	33
2.8	Tasks for separate delivery of top and base units	34
3.	Installation, assembly at the installation site	35
3.1	Setting up the cooking station	35
3.2	Installation for separate delivery of plinth, top/base unit	36
3.3	Attaching the splash guard/deflector plate	38
3.4	Sealing with silicone	38
4.	Installing the connection between top and base units	39
4.1	Opening the cooking station	39
4.1.1	Opening the operating panel	39
4.1.2	Removing the side panel	39
4.1.3	Removing the cover panel for the electrics/gas/water installation compartment	40
4.1.4	Removing the cover panel on the generator compartment	40
4.1.5	Removing the bain marie, pasta cooker water drain cover panel	41
4.2	Installing the gas/water supply/drain lines	41
4.3	Re-connect the electrical connections between top and base units	42
4.3.1	Marking of cables/components for electrical connections	42
4.4	Check: Are all supply/drain lines connected completely?	44
5.	Connecting the cooking station to the mains supply	45
5.1	Checking the cooking station after connecting	46
6.	Closing the cooking station	47
6.1	Aligning the operating panels/side panels	47
7.	Checking the cooking station (checklist)	48

fr - Traduction du notice de montage	49
1. Consignes de sécurité pour le transport / montage	49
2. Prescriptions pour le montage en usine	50
2.1 Raccordement des modules d'encastrement électriques	50
2.2 Montage du raccordement au gaz	51
2.2.1 Modules d'encastrement de type cuisinière à gaz, grande plaque de cuisson à gaz, grill à gaz	51
2.2.2 Modules d'encastrement avec robinetteries multifonctions « tous-gaz »n tels qu'une plaque de cuisson à gaz	52
2.2.3 Module d'encastrement de type grill à gaz / grill à gaz à pierres de lave – Protection pour le transport	52
2.3 Pose des conduites d'alimentation / d'évacuation pour le gaz / l'eau	53
2.4 Collage des autocollants de marquage pour la plaque de cuisson	54
2.5 Collage des autocollants sur le cache / Compartiment technique électrique	54
2.6 Collage de la plaque signalétique	55
2.6.1 Marquage du groupe sur la plaque signalétique	55
2.7 Contrôle du fourneau en usine	55
2.8 Travaux à réaliser en cas de livraison séparée des structures supérieure et inférieure	56
3. Mise en place / Montage sur le lieu d'utilisation	57
3.1 Mise en place du fourneau	57
3.2 Mise en place en cas de livraison séparée – Socle, structure supérieure / inférieure	58
3.3 Mise en place de la protection anti-projections / tôle déflectrice	60
3.4 Colmatage au moyen de silicone	60
4. Établissement des raccords entre les structures supérieure et inférieure	61
4.1 Ouverture du fourneau	61
4.1.1 Ouverture du panneau de commande	61
4.1.2 Retrait de l'élément latéral	61
4.1.3 Retrait du cache du compartiment technique pour l'électricité / le gaz / l'eau .	62
4.1.4 Retrait du cache du boîtier du générateur	62
4.1.5 Retrait du cache de l'évacuation d'eau du bain-marie / cuiseur à pâtes	63
4.2 Pose des conduites d'alimentation / d'évacuation pour le gaz / l'eau	63
4.3 Rétablissement des raccords électriques entre les structures supérieure et inférieure	64
4.3.1 Marquage des câbles / composants pour les raccords électriques	64
4.4 Contrôle : toutes les conduites d'alimentation et d'évacuation sont-elles correctement raccordées ?	66
5. Raccordement du fourneau à l'alimentation sur site	67
5.1 Contrôle du fourneau après le raccordement	68
6. Fermeture du fourneau	69
6.1 Alignement des panneaux de commande / parois latérales	69
7. Contrôle du fourneau (liste de contrôle)	70

1. Sicherheitshinweise Transport/Montage



GEFAHR! Lebensgefahr! Schwere Bauteile! Gewicht beachten!

- Während dem Abladen, Transportieren nicht unter der Herdkonfiguration bzw. dem Ober- oder Unterbau hantieren.
- Personen dürfen sich nicht unter schwebenden Lasten aufhalten!
- Beim Abladen, Transportieren, Montieren der Herdkonfiguration (Sockel, Unter- und Oberbau) Gewicht beachten! Rollwagen und Hebetchnik verwenden! Rückengerecht arbeiten!
- Schutzhelm, Sicherheitsschuhe und Schutzhandschuhe tragen!

GEFAHR! Unfallgefahr!



- Sind in der Herdkonfiguration Gas- und Elektro-Einbaumodule gemeinsam verbaut, dürfen Arbeiten an der Gasverbrauchseinrichtung nur zusammen mit einer zugelassenen Elektro-Fachkraft durchgeführt werden!
- Vor der elektrischen Prüfung muss das Gerät an das Potentialausgleichsystem angeschlossen werden!
- Zur elektrischen Prüfung der Herdkonfiguration, den Gefahrenbereich absperren oder abschranken.
- Während den elektrischen Prüfungen bei geöffneter Herdkonfiguration spannungsführende Teile gegen unbeabsichtigtes Berühren sichern, z. B. durch Abdecken mit einer Isoliermatte!
- Nach der Montage vor Ort muss bei Gas-Einbaumodulen eine Gasdichtigkeitsprüfung durchgeführt werden!

WARNUNG! Quetschgefahr!

- Während der Montage der Herdkonfiguration/Einbaumodulen Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe tragen!
- Vorsicht beim Einsetzen von Einbaumodulen! Mit entsprechender Sorgfalt vorgehen!

ACHTUNG! Beschädigungsgefahr!

- Prüfen, ob keine Kabel oder Schläuche eingeklemmt oder beschädigt wurden! Beschädigte Kabel oder Schläuche müssen ausgetauscht werden!
- Elektrokabel und Gasleitungen dürfen nicht direkt an Wärmequellen auf- oder anliegen (z. B. Backofen). Die Elektrokabel und Gasleitungen müssen mit ausreichendem Abstand zur Wärmequelle verlegt werden!
- Zu- und Abluftöffnungen an der Herdkonfiguration dürfen nicht verschlossen werden!
- Keine elektrisch leitende Gegenstände auf Platinen bringen!
- Es darf keine statische Entladung über Platinen stattfinden!

2. Vorgaben für Montage im Werk

- Elektrokabel und Gasleitungen dürfen nicht direkt an Wärmequellen auf- oder anliegen (z. B. Backofen). Die Elektrokabel und Gasleitungen müssen mit ausreichendem Abstand zur Wärmequelle verlegt werden!

Optional: Installation der Absicherung in der Herdkonfiguration

- Die Installation der Sicherungen muss sicher ausgeführt sein, so dass der Anwender nach dem Öffnen der Blende nicht mit stromführenden Bauteilen in Berührung kommen kann.

2.1 Anschließen der elektrischen Einbaumodule

- ☞ Alle Zuleitungen für Elektro-Einbaumodule zum Elektro-Installationsfach verlegen und anschließen.

Standard-Kabellängen:

- 974625 Netzschnur kpl. 5x2,5 qmm, 2,5 Meter
- 974617 Netzschnur kpl. 5x2,5 qmm, 4 Meter

Elektroleitungen

- nicht abknicken,
- nicht quetschen,
- vor schädlicher Erwärmung schützen,
- nicht verlängern!

Anschließen der Induktions-Generatoren

- Die Kabel zum Induktions-Generator müssen ausreichend lang sein. Der Induktions-Generator muss im angeschlossenen Zustand aus dem Generatorenfach gezogen werden können.
- Regelungs- und Steuerkabel nicht direkt neben Netzzuleitungen verlegen.

- ☞ Regelungs- und Steuerkabel für Induktions-Generator anschließen.

- ☞ Kabelmantel an der Netzschnur abmanteln/abisolieren.

- ☞ Litzen auf 12 mm Länge abisolieren.

- ☞ Litzen ohne Adernendhülsen am Induktions-Generator anklemmen.

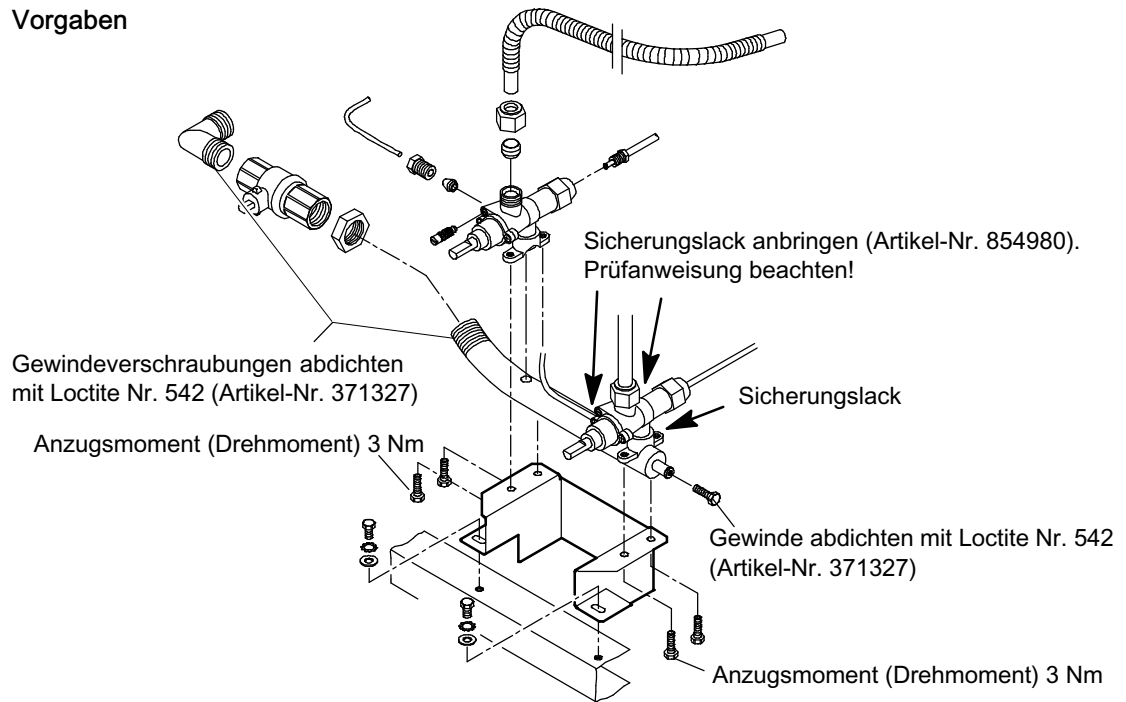
Kennzeichnen der Anschlüsse

- ☞ Kennzeichnung der Kabel/Bauteile für Elektro-Anschlüsse vornehmen:
 - Nummernfolge auf Ausführungs-/Installationsplan beachten!
 - Kennzeichnungen Elektro-Anschlüsse, siehe ab Seite 20 Kapitel 4.3.1

2.2 Montage Gas-Anschluss

2.2.1 Einbaumodule Gasherd, Gas-Großkochfeld, Gas-Grill

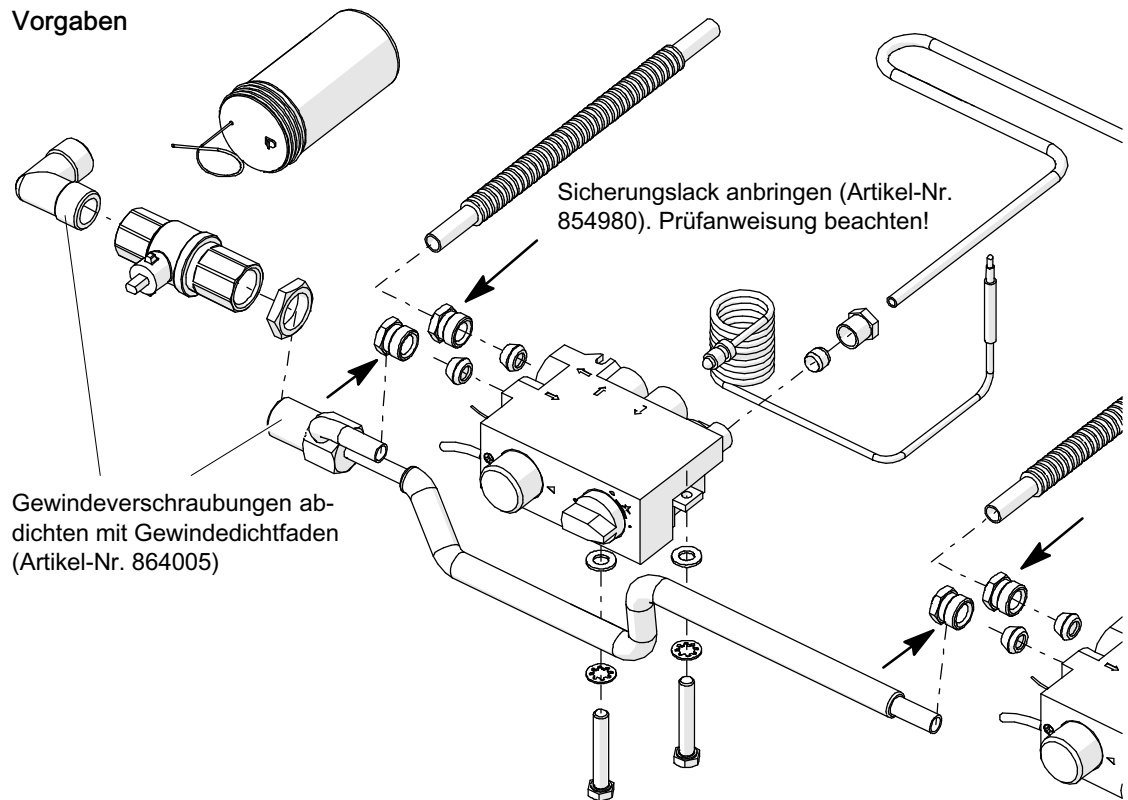
Vorgaben



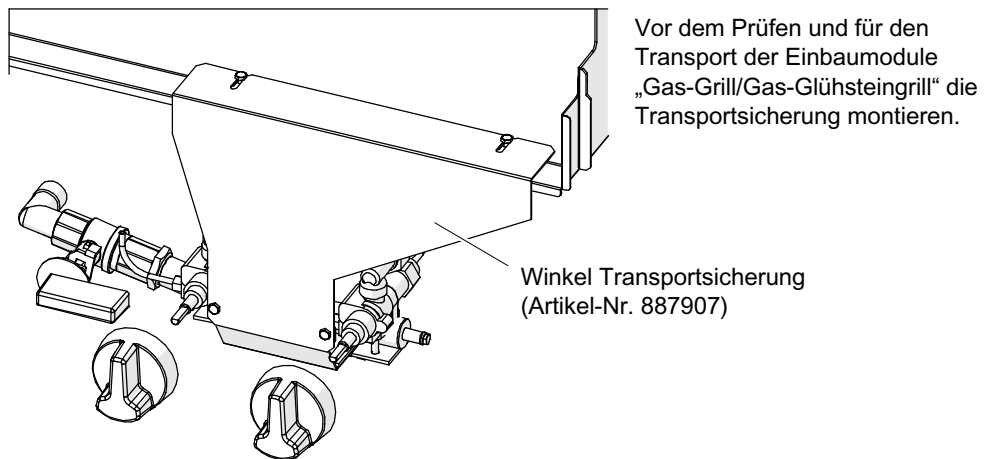
Betätigungsachse des Gashahnes mittig zu Durchbruch in der Frontblende ausgerichtet.
Abstand Knebel zur Frontblende $6,5^{+2}$ mm

2.2.2 Einbaumodule mit Allgas-Mehrfachstellgeräten, z. B. Gas-Bratplatte

Vorgaben



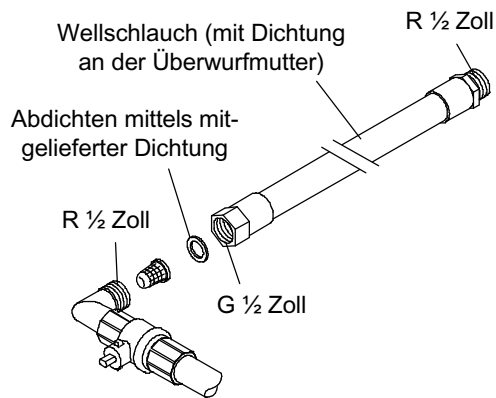
2.2.3 Einbaumodul Gas-Grill/Gas-Glühsteingrill: Transportsicherung



2.3 Ver-/Entsorgungsleitungen Gas/Wasser verlegen



- Ver- und Entsorgungsleitungen dürfen nicht direkt an Wärmequellen auf- oder anliegen (z. B. Backofen). Leitungen müssen mit ausreichendem Abstand zur Wärmequelle verlegt werden!
- ☞ Wasser-Zulaufschläuche am Einbaumodul und Kugelhahn/Mischbatterie anschließen und zum Installationsfach verlegen.
- ☞ Wasser-Ablaufschläuche mit Gefälle vom Einbaumodul/Ablaufhahn zum Installationsfach verlegen.
- ☞ Gas-Zuleitungen vom Gas-Einbaumodul zum Installationsfach verlegen.



Wellschlauch Länge 1 Meter:

- 750638 Wellschlauch mit Umflechtung DN12-1M, G 1/2 Zoll - R 1/2 Zoll, 1 Meter

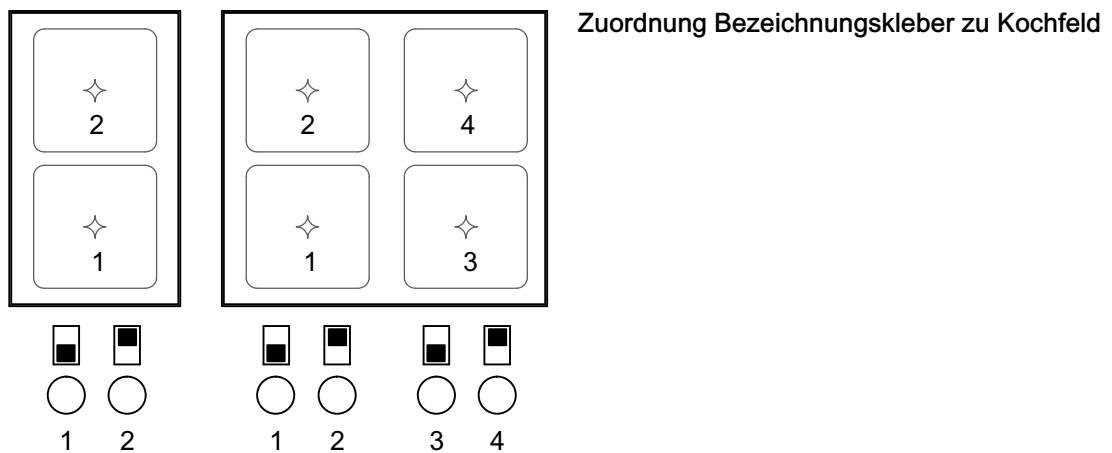
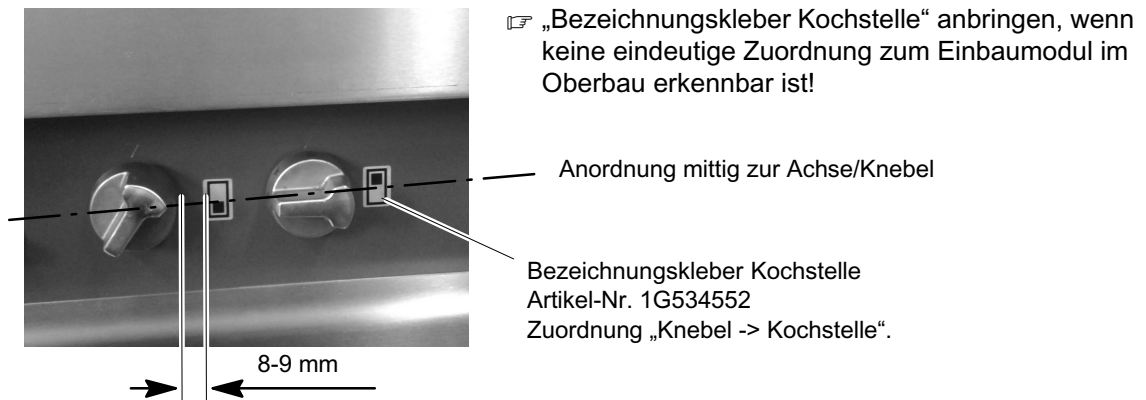
Wellschlauch Länge 2 Meter:

- 730327 Wellschlauch mit Umflechtung DN12-2M, G 1/2 Zoll - R 1/2 Zoll, 2 Meter

Gasleitungen

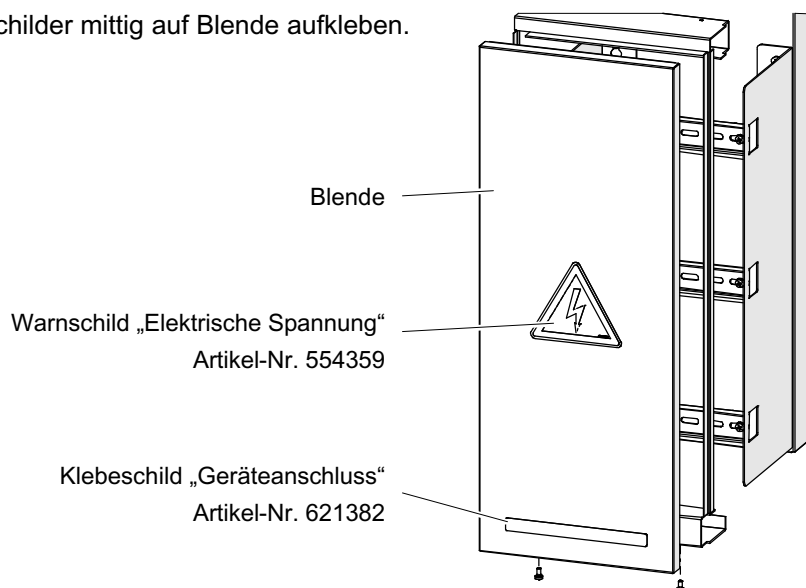
- nicht abknicken,
- nicht quetschen,
- vor schädlicher Erwärmung schützen,
- nicht verlängern!

2.4 Aufkleben der Bezeichnungskleber für Kochstelle

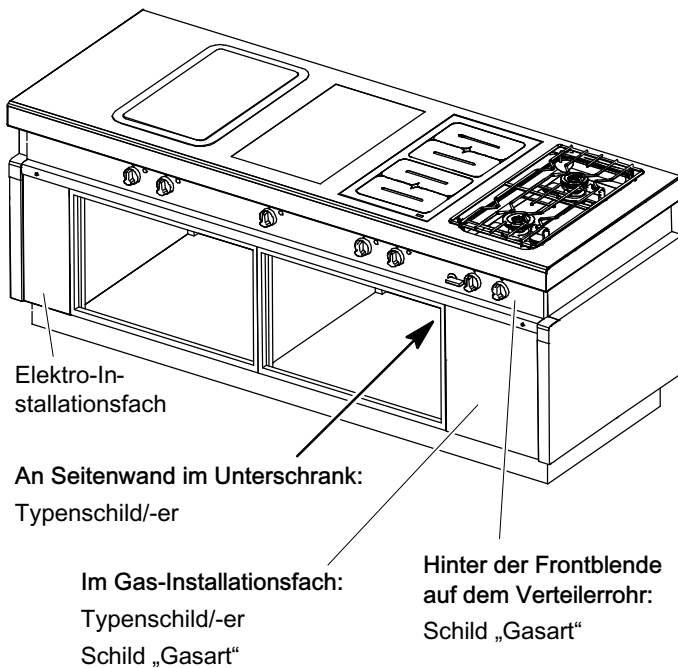


2.5 Aufkleben Schilder auf Blende, Elektro-Installationsfach

☞ Schilder mittig auf Blende aufkleben.



2.6 Aufkleben der Typenschilder



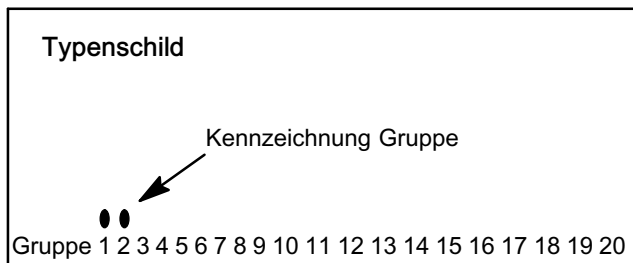
Elektro-Einbaumodule

- am Einbaumodul
- im Elektro-Installationsfach (Kennzeichnung Gruppe siehe Kapitel 2.6.1!)
- im offenen Unterschrank (bei zweireihiger Anordnung der Einbaumodule, auf der zugehörigen Seite, im offenen Unterbau aufkleben.)

Gas-Einbaumodule

- am Einbaumodul
 - im Gas-Installationsfach
 - im offenen Unterschrank (bei zweireihiger Anordnung der Einbaumodule, auf der zugehörigen Seite, im offenen Unterbau aufkleben.)
- Schild „Hinweis Gas“ ist beigelegt zu Produktdokumentation (Betriebsanleitung).

2.6.1 Kennzeichnen Gruppe auf dem Typenschild



Typenschilder im Elektro-Installationsfach enthalten Gruppeninformationen.

- ☞ Auf dem Typenschild die entsprechende Gruppe kennzeichnen, wie im Beispiel abgebildet.
- Beispiel Typenschild für Induktionsherd mit zwei Generatoren: Je Generator eine Gruppe. Deshalb sind zwei Gruppen gekennzeichnet.

2.7 Prüfen der Herdkonfiguration im Werk

- ☞ Planheit des Oberteil prüfen und dokumentieren (Toleranz ca. 1 mm).
- ☞ Gas-Einbaumodule im zusammengebauten Zustand nach Prüfanweisung prüfen.
- ☞ Elektro-Einbaumodule im zusammengebauten Zustand nach Prüfanweisung prüfen.
- ☞ Prüfen auf Dichtigkeit:
 - Wasserzulauf
 - Wasserablauf
- ☞ Passgenauigkeit der Anbauteile prüfen:
 - Blenden für Installationsfächer
 - Seitenwände
 - Bedienblenden usw.

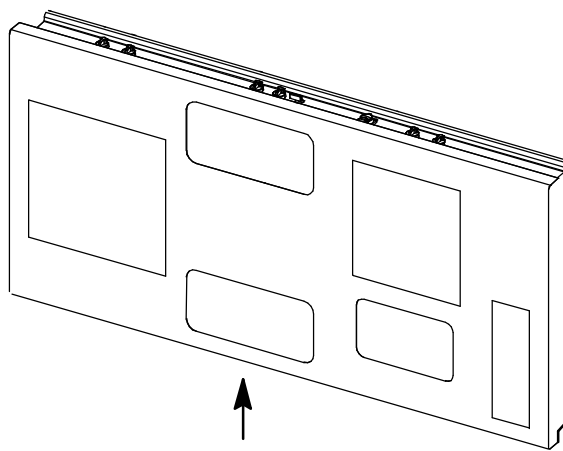
2.8 Arbeiten für getrennte Auslieferung des Ober-/Unterbaus

- ☞ Ver- und Entsorgungsleitungen abklemmen/demontieren und im Oberbau fixieren, so dass diese beim Transport und Zusammenbau nicht gequetscht oder beschädigt werden können.
- ☞ Seitenwände demontieren.

Transport Oberbau - liegend

- ☞ Bedienblende schließen und festschrauben.

Transport Oberbau - hochkant, seitlich



Bedienblende
an Aufstellseite entfernen

Die Aufstellseite muss auf dem Ausführungsplan vermerkt sein!

- ☞ An Aufstellseite des Oberbaus Knebel abziehen und Regler/Schalter demontieren.
- Bedienelemente mit Kabeln für Induktion nicht demontieren.
- ☞ Bedienblende an der Aufstellseite des Oberbaus entfernen.

3. Aufstellung, Montage am Aufstellort



Vorsicht! Gewicht beachten!

Beim Abladen, Transportieren und Montieren der Herdkonfiguration (Sockel, Unter- und Oberbau) Gewicht beachten! Rollwagen und Hebetchnik verwenden! Rückengerecht arbeiten!

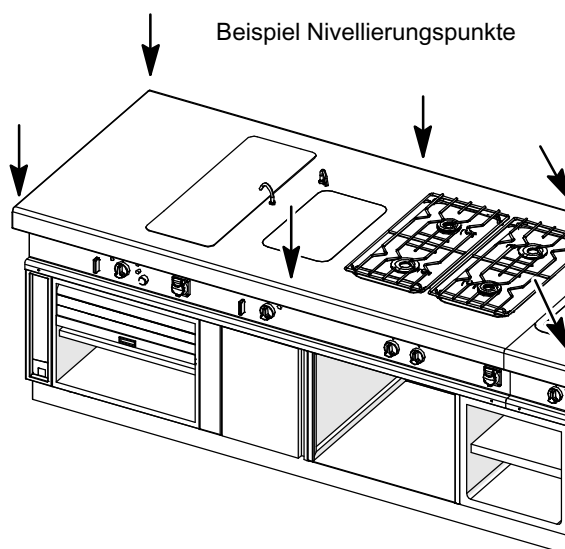
Beim Abladen und Transportieren der Herdkonfiguration sorgsam vorgehen.

- Darauf achten, dass sich die Herdkonfiguration (Ober-/Unterbau) nicht durch- oder verbiegt!
- Bei unsachgemäßem Transport kann die Herdkonfiguration (Ober-/Unterbau verbogen werden. Cerangläser können brechen.

Ausführungs-/Installationsplan/Checkliste sichten

- Spezielle Hinweise z. B. zu Zuleitung, Absicherung usw. beachten!
- ☞ Maßliche Übereinstimmung der bauseitigen Ver- und Entsorgungsleitungen überprüfen.
- ☞ Checkliste verwenden (siehe Seite 26 Kapitel 7.)!
- ☞ Bauseitigen Sockel auf Maßhaltigkeit und Ebenheit prüfen (Toleranz 1 mm).
 - Überprüfen der Ebenheit und Waagerechtigkeit:
 - mit Nivelliergerät oder
 - Richtscheit mit Libelle (Länge wie Herdkonfiguration)

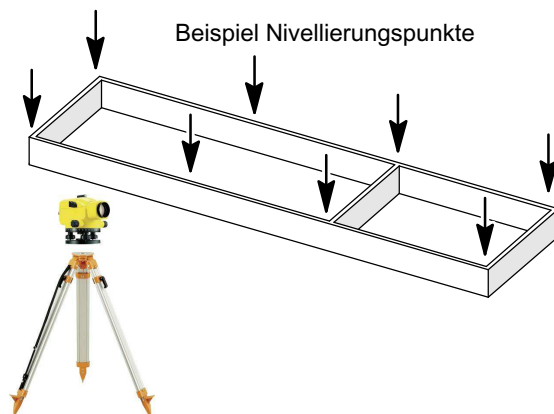
3.1 Aufstellung Herdkonfiguration



Herdkonfiguration aufstellen

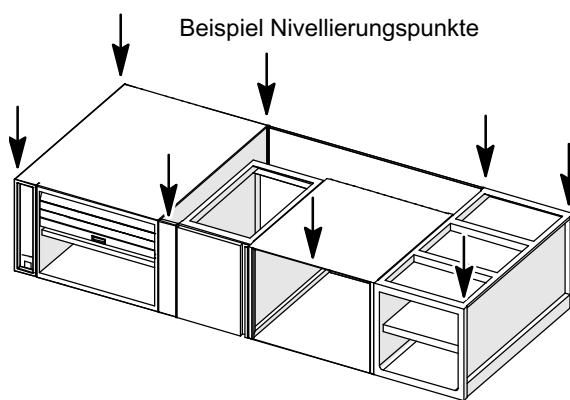
- ☞ Falls der Sockel und die Herdkonfiguration getrennt angeliefert wurden, diese nach Ausführungs-/Installationsplan platzieren und mit Schweißpunkten fixieren (Sockel platzieren, siehe Seite 14 Kapitel 3.2).
- ☞ Herdkonfiguration mit Nivelliergerät oder Richtscheit mit ausreichender Länge und Libellen an den Ecken überprüfen/nivellieren.
 - Toleranz ca. 1 mm: Ein Verzug der Oberfläche durch Schweißarbeiten ist aus schweißtechnischen Gründen nicht zu vermeiden und ist kein Reklamationsgrund.
- ☞ Unebenheiten/Spalt zwischen Sockel und Herdkonfiguration an den Nivellierungspunkten mit Blechstreifen ausgleichen.

3.2 Aufstellung bei getrennter Lieferung - Sockel, Ober-/Unterbau



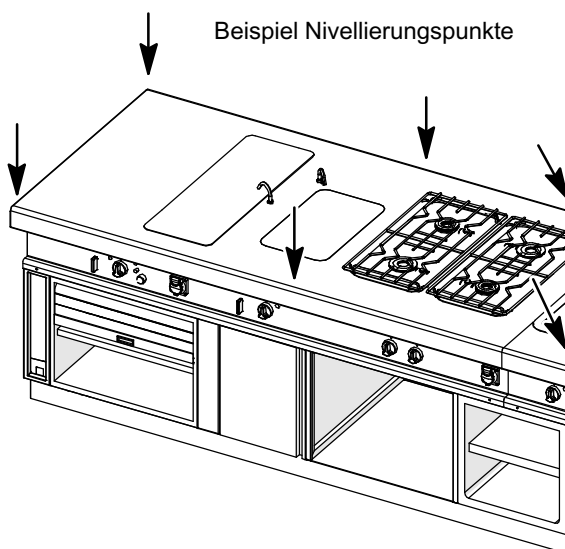
Bei Lieferung mit Sockel

- ☞ Sockel platzieren und mit Nivelliergerät/Richtscheit ausrichten.
- Achtung! Nivelliergerät/langes Richtscheit verwenden! Keine Wasserwaage, da zu ungenau!
- ☞ Spalt zwischen Sockel und Boden an den Nivellierungspunkten mit Blechstreifen ausgleichen.



Unterbau auf Sockel aufstellen

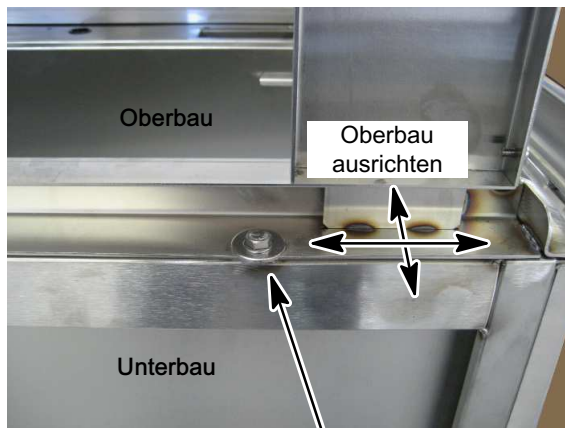
- Maße Ausführungs-/Installationsplan beachten!
- ☞ Falls der Unterbau in mehreren Teilen angeliefert wurde, diesen nach Ausführungs-/Installationsplan montieren/verschweißen.
- ☞ Unterbau mit Nivelliergerät überprüfen/ausrichten.
- ☞ Spalt zwischen Sockel und Unterbau an den Nivellierungspunkten mit Blechstreifen ausgleichen.
- ☞ Bei Ausführung Metallsockel: Unterbau und Sockel mit mehreren Schweißpunkten fixieren.



Oberbau auf Unterbau platzieren

- ☞ Vor dem Aufsetzen des Oberbaus prüfen, ob noch alle Kabel, Ver- und Entsorgungsleitungen sicher im Oberbau fixiert sind.
- ☞ Oberbau mit Nivelliergerät überprüfen/ausrichten.
- Je größer die Herdkonfiguration, desto höher die Maßtoleranz. Ein Verzug der Oberfläche durch Schweißarbeiten ist aus schweißtechnischen Gründen nicht zu vermeiden und ist kein Reklamationsgrund.
- ☞ Spalt zwischen Ober- und Unterbau an den Nivellierungspunkten mit Blechstreifen ausgleichen.

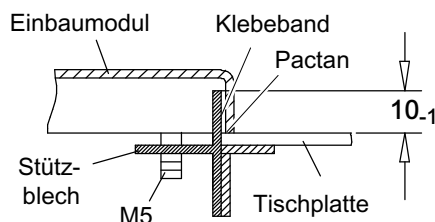
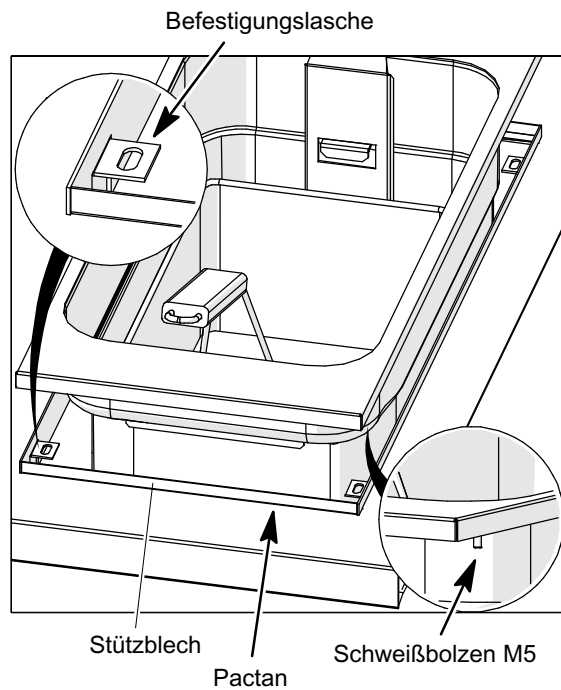
Aufstellung, Montage am Aufstellort



vier mal verschraubt

Ober- und Unterbau verbinden

- Bedienblende öffnen, siehe Seite 17 Kapitel 4.1.1
- ☞ Oberbau mittig zu Unterbau ausrichten.
- Die Bedienblende muss sich nach dem Montieren der Seitenwände schließen lassen. Seitenwände zum Prüfen und Ausrichten des Ober-/Unterbaus montieren (siehe Seite 25 Kapitel 6.).
- ☞ Ober- und Unterbau verschrauben.
 - Sechskantschraube M 8x25, SW 13 mm, Artikel-Nr. 011681
 - U-Scheibe A8,4, Artikel-Nr. 001325
 - U-Scheibe A10,5, Artikel-Nr. 735647 (größere U-Scheibe kann nach unten gebogen werden (Fixierung Ober- zu Unterbau)).



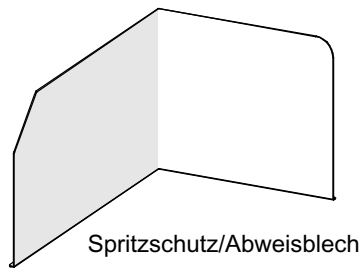
Separat gelieferte Einbaumodule montieren

Vorsicht Quetschgefahr beim Einsetzen des Einbaumoduls!

Beispiel Abbildung Fritteuse FSP:

- ☞ Am Stützblech Klebeband (Isolierband) umlaufend anbringen, so dass das Pactan-Silikon nicht am Stützblech haften kann (erleichtert dadurch bei Bedarf die Demontage).
- ☞ Klebestelle entfetten/reinigen.
- ☞ Ca. 3-4 mm dicke Raupe Pactan umlaufend entlang des Stützbleches anbringen.
 - Klebeset Pactan 150 ml (TB 77), mit Spachtel, Artikel-Nr. 888585.
 - Kartusche Pactan 310 ml, Artikel-Nr. 373060
- ☞ Einbaumodul einsetzen.
- ☞ Einbaumodul mit Kombi-Mutter M5 (Artikel-Nr. 541397) fixieren.
- ☞ Überschüssiges Pactan entfernen.

3.3 Anbringen des Spritzschutzes/Abweisbleches



- ☞ Je nach Ausführung, Spritzschutz/Abweisblech anschrauben bzw. anschweißen.
- Der Spritzschutz/das Abweisblech muss verschraubt oder angeschweißt sein! Der Spritzschutz/das Abweisblech darf nicht leicht abnehmbar sein, darf z. B. nicht aufgesteckt sein!

3.4 Abdichten mit Silikon

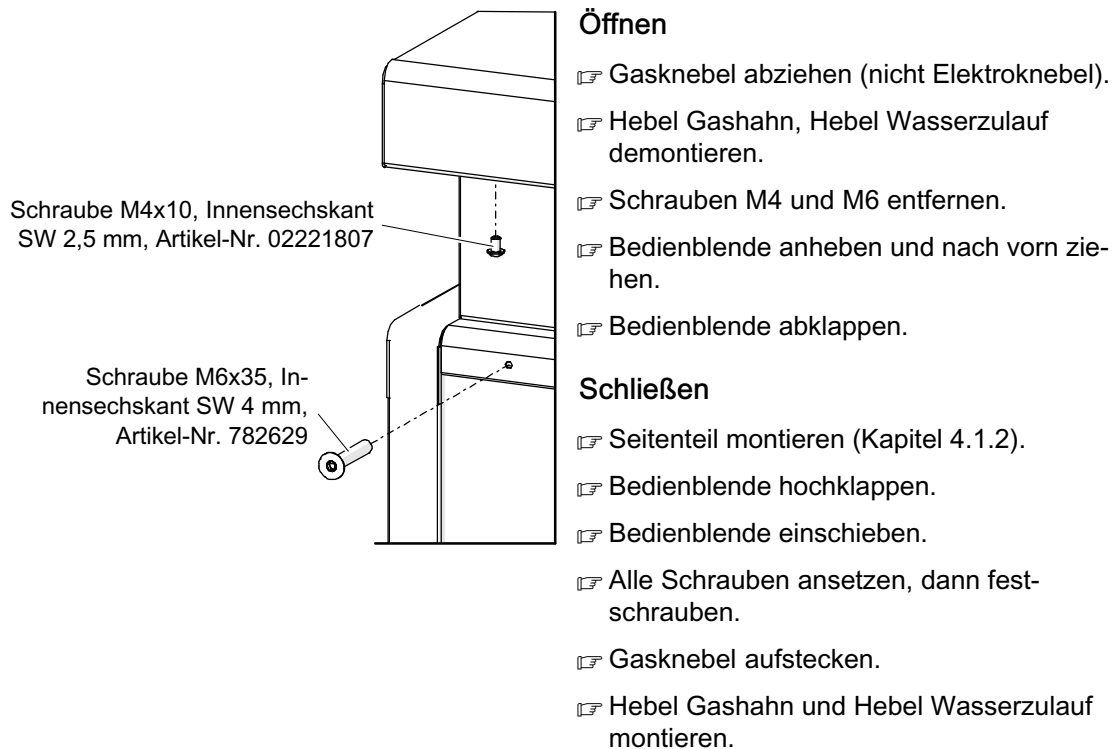
Nach Fertigstellung aller Montagearbeiten abdichten mit Silikon: Boden zu Sockel, Sockel zu Unterbau.

4. Herstellen der Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau

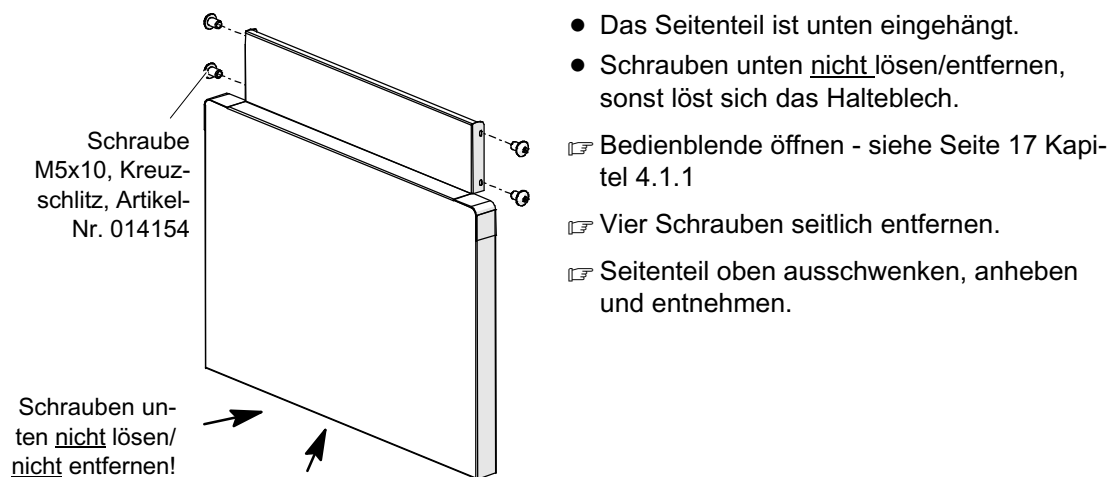
Diese Arbeiten sind nur erforderlich wenn Ober- und Unterbau getrennt wurden.

4.1 Öffnen der Herdkonfiguration

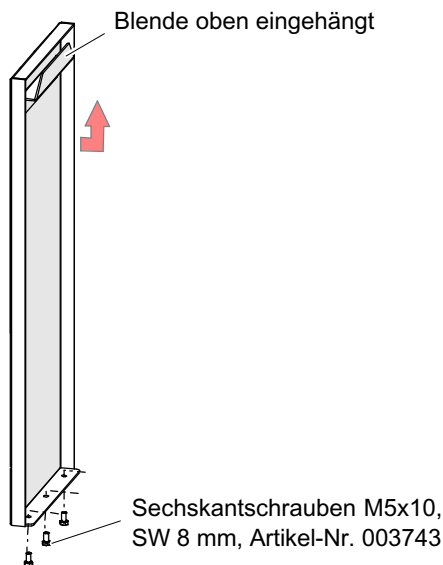
4.1.1 Öffnen der Bedienblende



4.1.2 Entfernen des Seitenteils

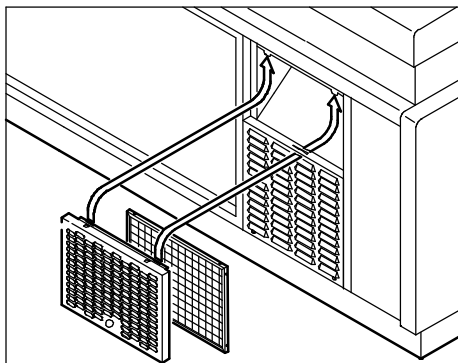


4.1.3 Entfernen der Blende für Installationsfach Elektro/Gas/Wasser



- ☞ Sechskantschrauben unten entfernen.
- Während dem Herausschrauben der letzten Schraube die Blende halten.
- ☞ Blende entnehmen.

4.1.4 Entfernen der Blende Generatorenfach



Luftfilter entnehmen

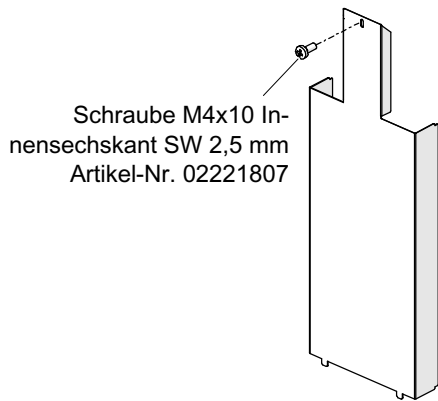
- ☞ Das Lüftungsgitter durch Linksdrehen des Drehknopfes entriegeln.
- ☞ Lüftungsgitter unten ca. 3 cm herausziehen und nach unten aus den Laschen ziehen.
- Während dem Entnehmen des Lüftungsgitters den Luftfilter festhalten.
- ☞ Den Luftfilter aus dem Lüftungsgitter entnehmen.



Abdeckung demontieren

- ☞ Vier Schrauben ca. 2 bis 3 mm herausdrehen.
- Nicht komplett herausdrehen.
- Schraube M4x10, Innensechskant SW 2,5 mm, Artikel-Nr. 02221807
- ☞ Abdeckung soweit nach oben schieben, bis Blende nach vorne entnommen werden kann.

Herstellen der Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau



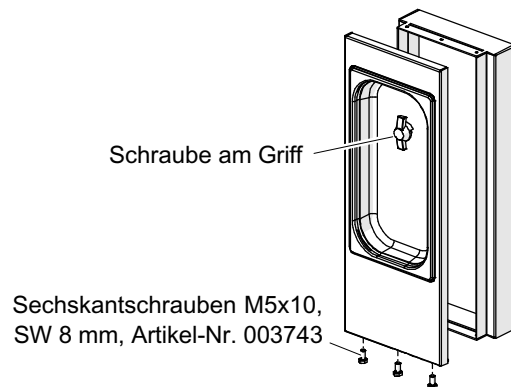
Abdeckblende Generator entfernen

- ☞ Schraube entfernen.
- ☞ Abdeckblende unten aushängen.

Luftführung

- Nach Anschluss der elektrischen Zuleitungen alle demontierten Blenden wieder anbringen.
- Fehlerhafte Luftführung führt zu Überhitzung und Ausfall der Induktionsgeneratoren.

4.1.5 Entfernen der Blende Wasserablauf Bainmarie, Pastakocher



- ☞ Schraube am Griff entfernen.
- ☞ Griff abziehen.
- ☞ Schrauben an Blende entfernen.
- Während dem Herausschrauben der letzten Schraube die Blende halten.
- ☞ Blende entnehmen.

4.2 Verlegen der Ver-/Entsorgungsleitungen Gas/Wasser

Diese Arbeiten sind nur erforderlich wenn Ober- und Unterbau getrennt wurden.



- Ver- und Entsorgungsleitungen dürfen nicht direkt an Wärmequellen auf- oder anliegen (z. B. Backofen). Leitungen müssen mit ausreichendem Abstand zur Wärmequelle verlegt werden!
- ☞ Wasserablauf des Einbaumoduls am Kugelhahn anschließen.
- ☞ Wasser-Zulaufschläuche an Kugelhahn/Mischbatterie im Oberbau anschließen.
- ☞ Wasser-Ablaufschläuche mit Gefälle vom Oberbau/Ablaufhahn zum Installationsfach verlegen.
- ☞ Gas-Zuleitungen vom Oberbau zum Installationsfach verlegen.

4.3 Wiederherstellen der elektrische Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau

Diese Arbeiten sind nur erforderlich wenn Ober- und Unterbau getrennt wurden.



Prüfen, ob keine Kabel oder Schläuche eingeklemmt oder beschädigt wurden! Beschädigte Kabel oder Schläuche müssen ausgetauscht werden!

4.3.1 Kennzeichnung der Kabel/Bauteile für Elektro-Anschlüsse

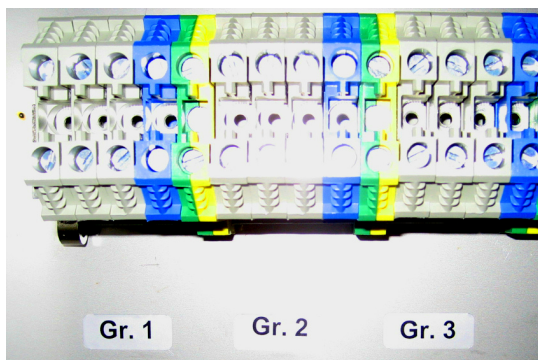
Einteilung in Gruppen: Pro Anschlusskabel wird eine Gruppennummer zugeteilt.
Die Kennzeichnung wurde im Werk vorgenommen.

Beispiel Gruppen-Nummerierung

- Frittenwanne: 1 Anschlusskabel = Gruppe 1
- Induktionsherd: 2 Generatoren = Gruppe 2 und Gruppe 3
- Fritteuse: 2 Anschlusskabel = Gruppe 4 und Gruppe 5

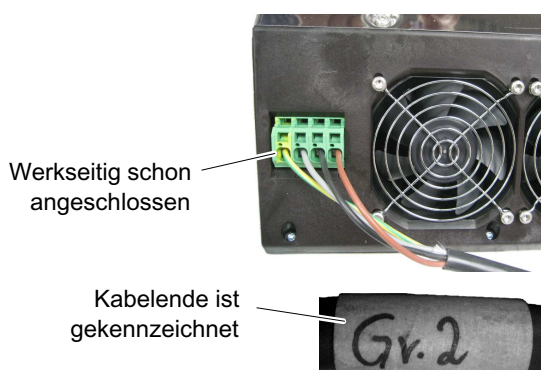
Einzel-Schaltpläne der Einbaumodule beachten!

Stromversorgung der Einbaumodule



Anschlussklemmen im Elektro-Installationsfach

- Gruppe 1, 2, 3

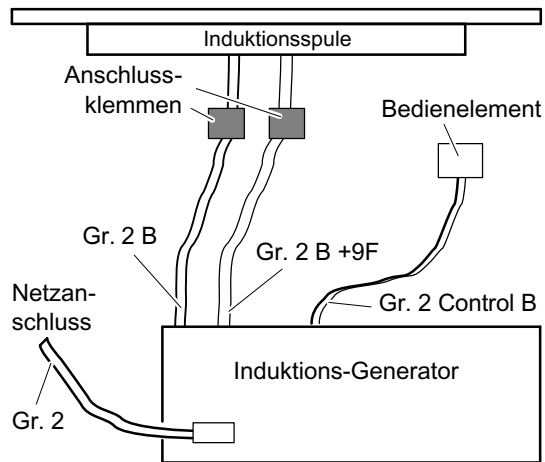


Netz-Netzanschluss Induktions-Generator

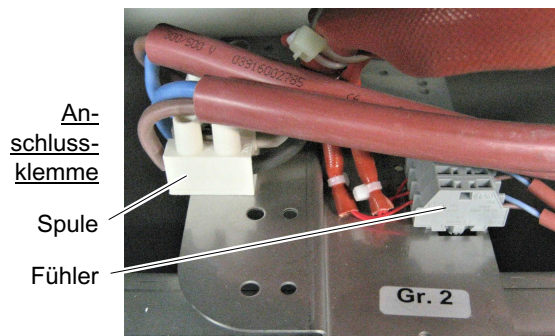
- (Gr. 2)

Herstellen der Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau

Regelung/Steuerung Induktions-Generator



Übersicht Kennzeichnung Induktion



Anschlussklemmen: Induktions-Spule zu Induktions-Generator

- Gr. 2



Spulenanschluss an Induktions-Generator. Kennzeichnung auf dem Kabel:

- Gr. 2 B



Fühleranschluss Spule an Induktions-Generator.

Kennzeichnung auf dem Kabel:

- Gr. 2 B +9F

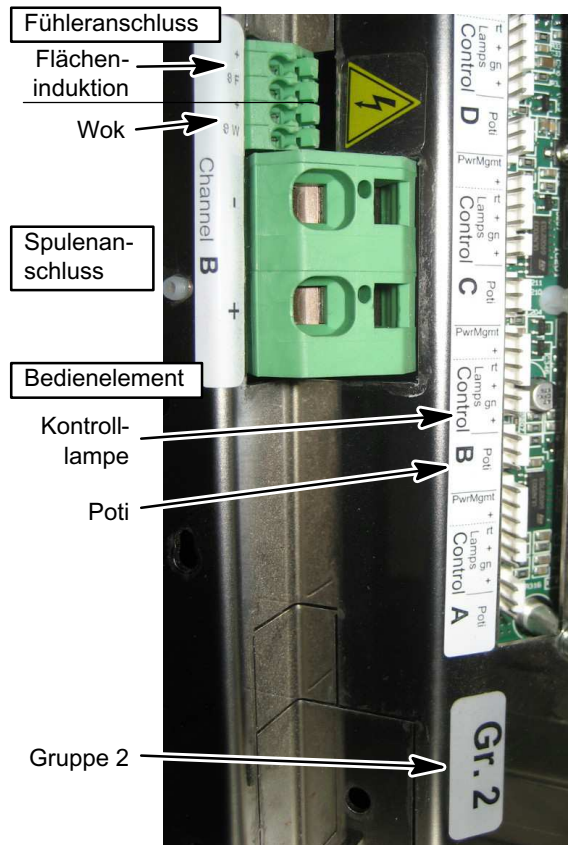


Bedienelement an Induktions-Generator

Kennzeichnung auf dem Kabel:

- Gr. 2 Control B

Herstellen der Anschlüsse zwischen Ober- und Unterbau



Anschlussseite Induktions-Generator

Kennzeichnungen am Induktions-Generator

- Fühleranschluss: Gr. 2 B +9F
- Spulenanschluss: Gr. 2 B
- Bedienelement: Gr. 2 Control B

-> Weitere Angaben siehe Einzel-Schalt-/Verdrahtungsplan!

4.4 Überprüfen: Alle Ver-/Entsorgungsleitungen vollständig angeschlossen?

- Potentialausgleich
- Elektrische Anschlüsse
- Wasserzulauf
- Wasserablauf
- Alle Ver- und Entsorgungsleitungen zu Wärmequellen ausreichend entfernt verlegt und mit Kabelbinder gesichert?
- Gasanschlüsse (Gasdichtigkeits-Prüfung siehe Seite 24 Kapitel 5.1)

5. Anschließen der Herdkonfiguration an die Hausversorgung



Sind in der Herdkonfiguration Gas- und Elektro-Einbaumodule gemeinsam verbaut, dürfen Arbeiten an der Gasverbrauchseinrichtung nur zusammen mit einer zugelassenen Elektro-Fachkraft durchgeführt werden!

☞ Entfernen der Blende für Installationsfach Elektro/Gas/Wasser, siehe Seite 18 Kapitel 4.1.3!

Wasserzulauf, Wasserablauf

Durch Installateur

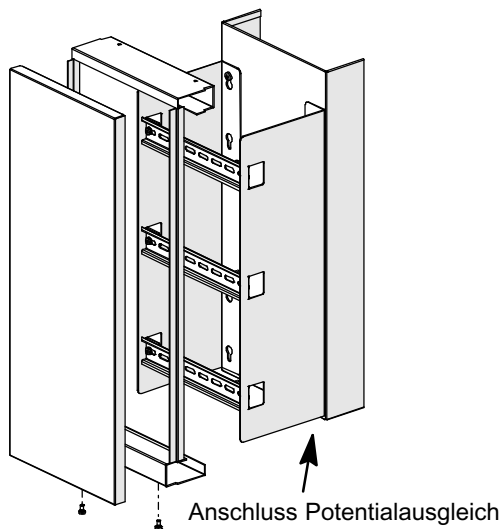
Gasanschluss

Durch örtliches Gasversorgungsunternehmen oder zugelassenen Gasinstallateur.

Elektroanschluss

Durch zugelassenen Elektroinstallateur

- nach den geltenden Bestimmungen VDE 0100
- und den Bestimmungen der jeweils zuständigen Energieversorgungsunternehmen.



- Die Herdkonfiguration muss bauseits in das Potentialausgleichsystem einbezogen werden!

5.1 Herdkonfiguration überprüfen nach dem Anschließen

- Wasserzulauf Dichtigkeit
- Wasserablauf Dichtigkeit und zügigem Abfluss
- Elektrische Prüfung
 - nach den geltenden Bestimmungen VDE 0701 - 0702 bzw. 0105
 - und den Bestimmungen der jeweils zuständigen Energieversorgungsunternehmen
- Gasanschlüsse Gasdichtigkeits-Prüfung

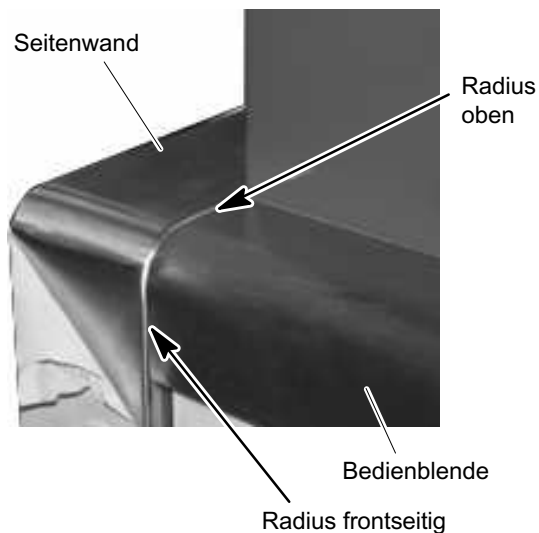
Gasdichtigkeits-Prüfung

- Wurde die Herdkonfiguration für den Transport in Teilen geliefert und am Aufstellort zusammengebaut, muss eine Gas-Gasdichtigkeitsprüfung durchgeführt werden.
- Eine Gas-Dichtigkeitsprüfung der Gas-Einbaumodule ist nicht erforderlich, wenn die Herdkonfiguration am Stück angeliefert und aufgestellt wird.
- Die Gas-Dichtigkeitsprüfung darf nur durch einem autorisierten Kundendienst oder durch einem beauftragten Gasinstallateur durchgeführt werden.
- Die Prüfung muss auf dem „Prüfprotokoll Gas-Dichtigkeitsprüfung“ dokumentiert werden (Formular Artikel-Nr. 887299).
- Das vollständig ausgefüllte Prüfprotokoll muss ins Werk gesendet werden.

6. Verschließen der Herdkonfiguration

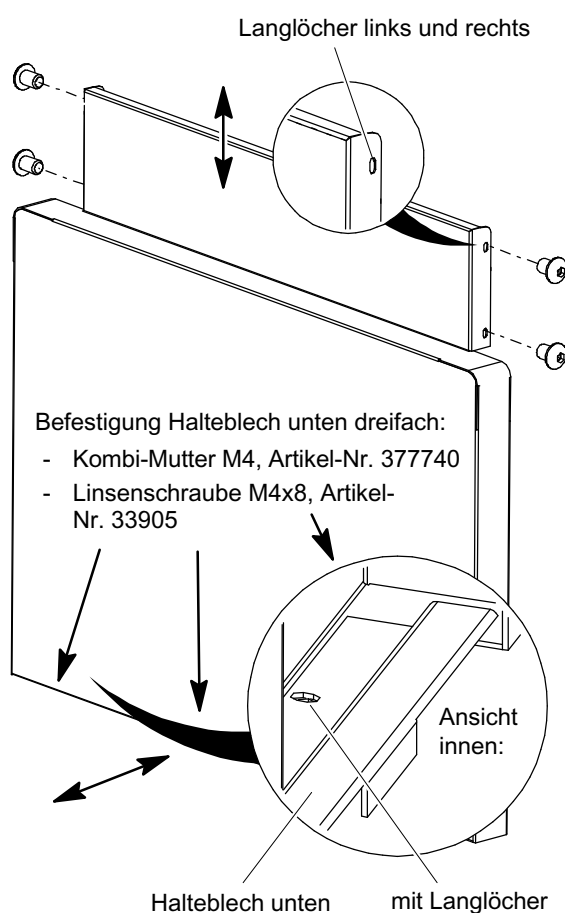
☞ Alle Blenden der Installationsfächer montieren.

6.1 Bedienblenden/Seitenwände ausrichten



Vorgabe Montage Endzustand

- Radius von Seitenwand ist vollständig sichtbar (frontseitig und oben).
- Auf geringste Spaltmaße achten!



Einstellmöglichkeiten Seitenwand oben

- Langlöcher links und rechts
- für Verstellmöglichkeit nach oben unten

Einstellmöglichkeiten Seitenwand unten

- Langlöcher im Halblech unten
- für Verstellmöglichkeit stirnseitig (Pfeilrichtung)
- zum Einstellen drei Schrauben lösen

7. Prüfen der Herdkonfiguration (Checkliste)

Diese „Checkliste“ und das „Prüfprotokoll Gas-Dichtigkeitsprüfung“ müssen abgearbeitet, ausgefüllt und unterschrieben werden! Die ausgefüllte Checkliste/das Protokoll scannen oder abfotografieren und an diese Email-Adresse senden: qs-gas-protokoll@salvis.ch

Achtung! Bei unsachgemäßer Montage übernimmt der Hersteller keine Gewährleistung oder deren Folgekosten!

- ✓ **Beschreibung**
Zeile durchstreichen, wenn die entsprechende Ausführung nicht vorhanden ist!
- Montage und Installation nach Montageanleitung ausgeführt
 - Installation nach Ausführungs-/Installationsplan ausgeführt
 - Sockel geprüft, nivelliert/ausgerichtet
 - Unterbau nivelliert/ausgerichtet
 - Oberbau nivelliert/ausgerichtet
 - Spritzschutz/Abweisblech zwischen Fritteusen und Wasserbad, Kocher usw. angebracht
 - Gasdichtigkeits-Prüfung durchgeführt und auf dem Prüfprotokoll „Gas-Dichtigkeitsprüfung“ dokumentiert (SALVIS-Formular Artikel-Nr. 887954)
 - Herdkonfiguration an das Potentialausgleichsystem angeschlossen
 - Elektrische Prüfung durchgeführt (VDE 0100, 0701-0702 bzw. 0105)
 - Luftführung für den Induktions-Generator ist gewährleistet
 - Luftfilter Generatorenfach ist eingesetzt
 - Bedienblende zur Seitenwand ist korrekt nach Montageanleitung montiert
 - Einbaumodule in den verschiedenen Leistungsstufen getestet/geprüft
- Kunde auf produktbegleitende Dokumentationen hingewiesen:
- Einzel-Betriebsanleitung
 - Einzel-Stromlaufplan
 - Einzel-Typenschild (eingeklebt in Herdkonfiguration)

Bitte in Druckschrift ausfüllen!

Aufstelladresse: _____

_____ Projekt-Nr.: _____

Vorgangs-Nr. (V-Nr.), Kundenauftrags-Nr. (KA-Nr.): _____

Ausführende Firma:

Ausführender Monteur:

Datum:

Unterschrift: _____ Unterschrift: _____

1. Safety instructions for transport/assembly



DANGER! Risk of death! Heavy components! Be aware of the weight!

- Do not work underneath the cooking station or the top/base units during unloading and transport.
- Do not stand underneath suspended loads.
- Be aware of the weight when unloading, transporting and installing the cooking station (plinth, base unit, top unit). Use a trolley and lifting equipment. Work with proper back posture.
- Wear a safety helmet, safety shoes and safety gloves.

DANGER! Risk of accident!



- If gas and electrical installation modules are both installed in the cooking station, work on equipment that uses gas may only be carried out with the assistance of a qualified electrician.
- Before electrical testing, the device must be connected to the equipotential bonding system.
- Block off or cordon off the hazard area for electrical testing.
- During electrical testing on the opened cooking station, secure live parts against unintentional contact, e.g. by covering with an insulating mat.
- After installation on site, a gas leak test must be carried out on all gas modules.

WARNING! Risk of crushing!

- Wear a safety helmet, safety shoes and safety gloves during installation of the cooking station/modules.
- Proceed with due caution when inserting the installation modules.

CAUTION! Risk of damage!

- Check that no cables or hoses were trapped or damaged. Damaged cables or hoses must be replaced immediately.
- Electric cables and gas lines must not be in direct contact with heat sources (e.g. oven). The electric cables and gas lines must be installed with sufficient spacing to the heat source.
- Air intake and outlet openings on the cooking station must not be closed off.
- Do not allow direct contact between circuit boards and live parts.
- Static discharge must not take place through circuit boards.

2. Specifications for assembly at the factory

- Electric cables and gas lines must not be in direct contact with heat sources (e.g. oven). The electric cables and gas lines must be installed with sufficient spacing to the heat source.

Option: Installation of the fuses in the cooking station

- The fuses must be installed in a safe manner so that users cannot come into contact with live parts after opening the cover panel.

2.1 Connecting the electrical installation modules

- ☞ Route all supply lines for electrical installation modules to the electrical installation compartment and connect them.

Standard cable lengths:

- 974625 power cable compl. 5x2.5 mm², 2.5 m
- 974617 power cable compl. 5x2.5 mm², 4 m

Electric cables

- do not bend
- do not crush
- protect against any harmful heat
- do not extend

Connecting the induction generators

- Ensure that the cables to the induction generator are long enough. It must be possible to pull the induction generator out of the generator compartment while it is still connected.
- Do not place control cables directly next to power cables.

- ☞ Connect the control cables for the induction generator.
- ☞ De-sheathe/strip the cable insulation on the power cord.
- ☞ Strip to create a wire end of 12 mm.
- ☞ Connect the wire ends without ferrules to the induction generator.

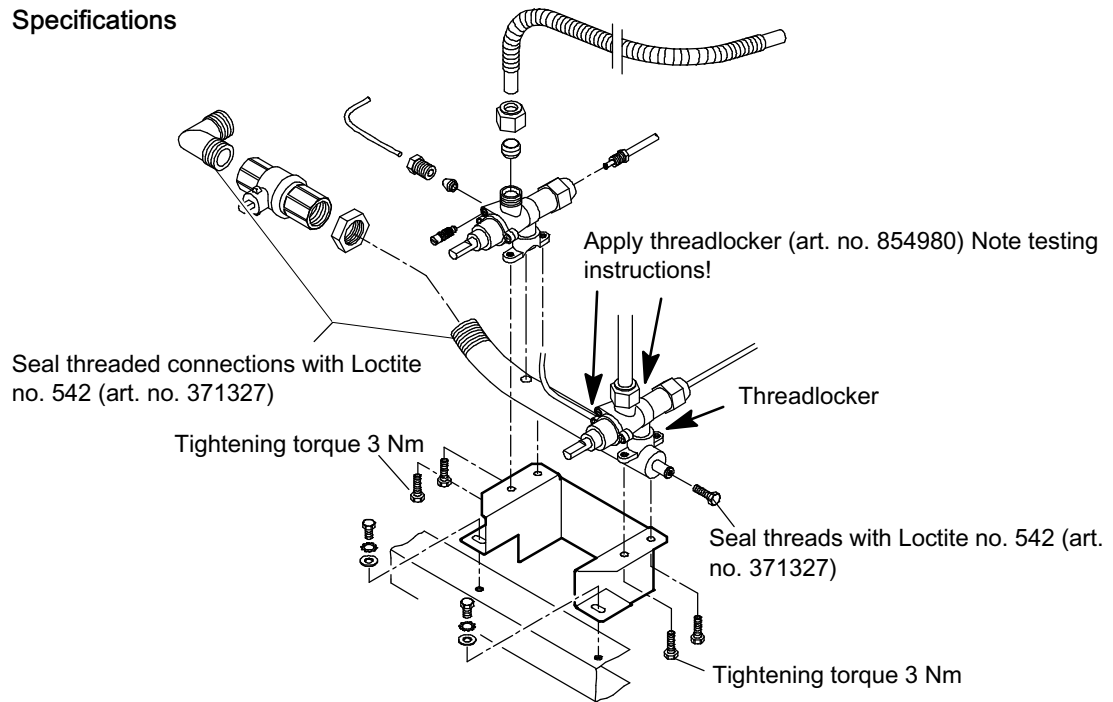
Marking the connections

- ☞ Kennzeichnung der Kabel/Bauteile für Elektro-Anschlüsse Labelling the cables/components for electrical connections:
 - Observe the number sequence in the design/installation plan!
 - Markings for electrical connections, see from page 20 chapter 4.3.1

2.2 Installing the gas connection

2.2.1 Gas hob, large gas hob, gas grill modules

Specifications

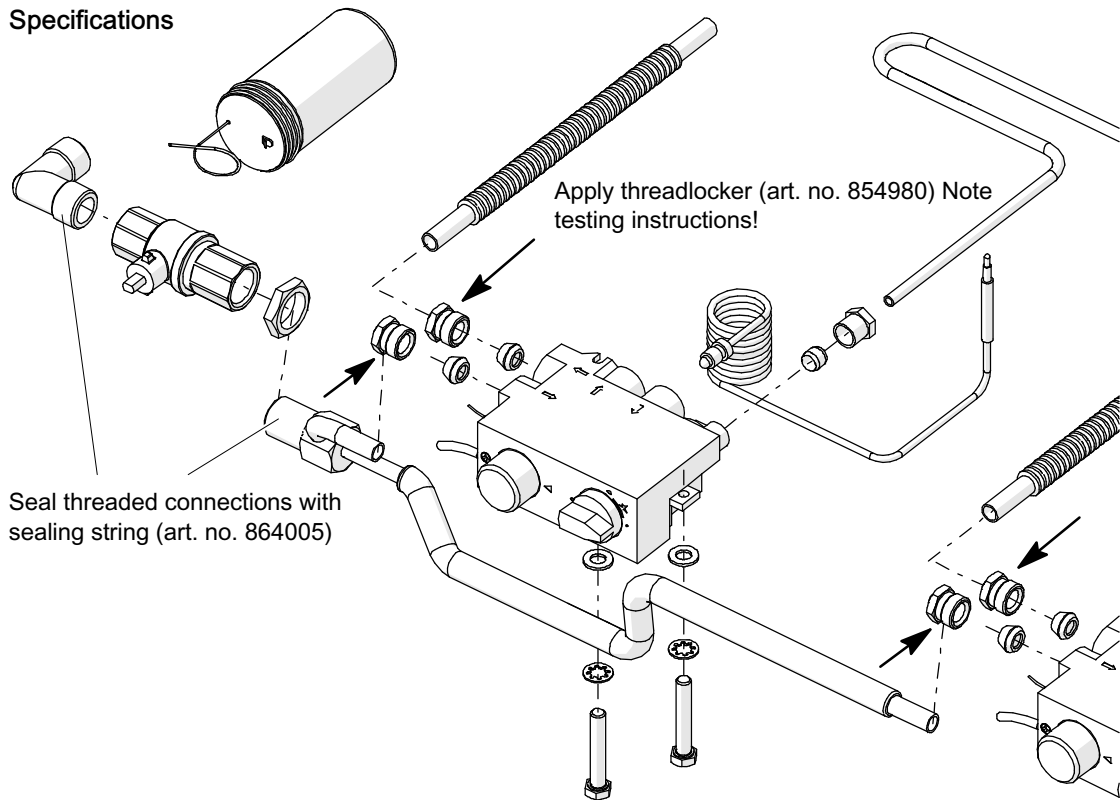


Actuation axis of the gas tap aligned centrally with the opening in the front cover panel

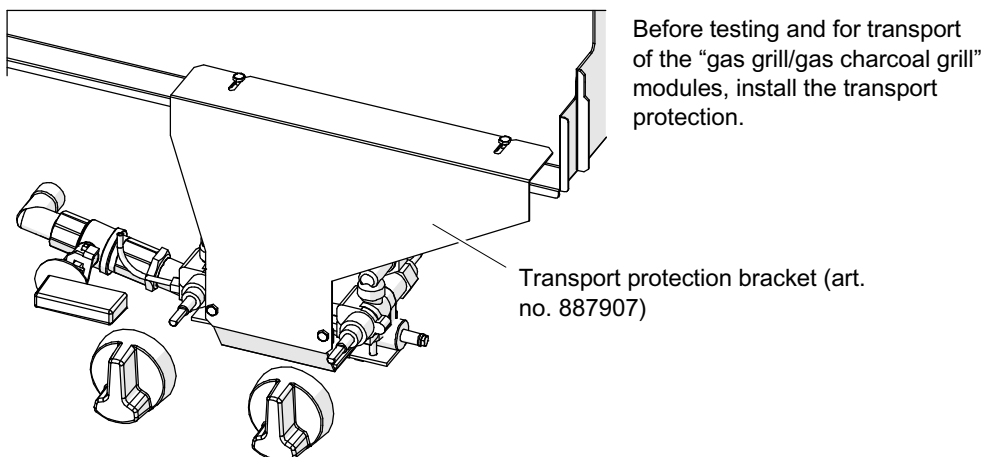
Distance knob to front cover panel 6.5^{+2} mm

2.2.2 Installation modules with multigas multifunction controls, e.g. gas griddle plate

Specifications



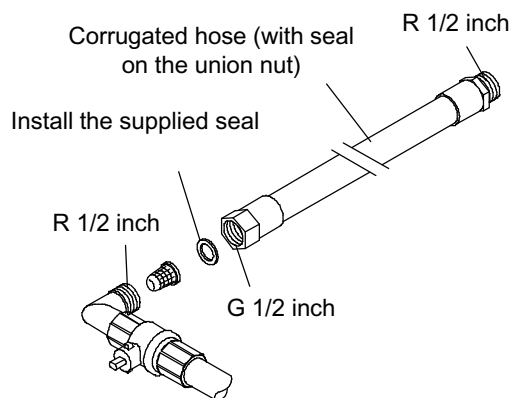
2.2.3 Gas grill/gas charcoal grill installation module: Transport protection



2.3 Installing the gas/water supply/drain lines



- Supply and drain lines must not be in direct contact with heat sources (e.g. oven). The lines must be installed with sufficient spacing to the heat source.
- ☞ Connect the water supply hoses to the installation module and ball valve/mixer tap and guide to the installation compartment.
- ☞ Install the water drain hoses from the installation module/drain tap to the installation compartment with downward gradient.
- ☞ Install the gas supply lines from the gas installation module to the installation compartment.



Corrugated hose, 1 m long:

- 750638 corrugated hose with braiding DN12-1M, G 1/2 inch - R 1/2 inch, 1 m

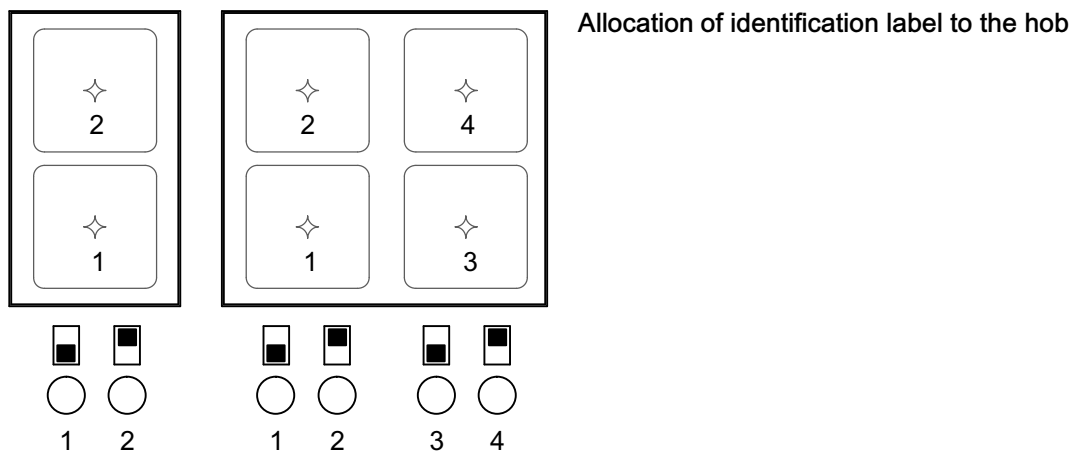
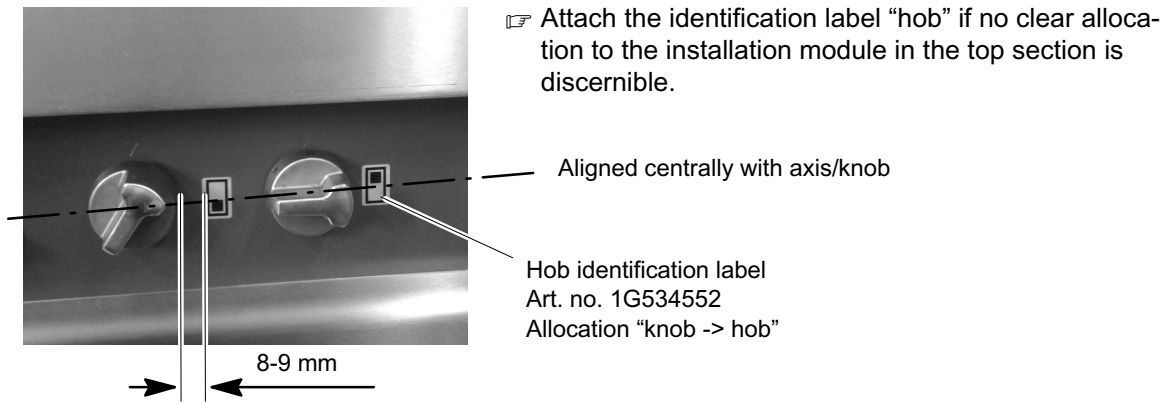
Corrugated hose, 2 m long:

- 730327 corrugated hose with braiding DN12-2M, G 1/2 inch - R 1/2 inch, 1 m

Gas lines

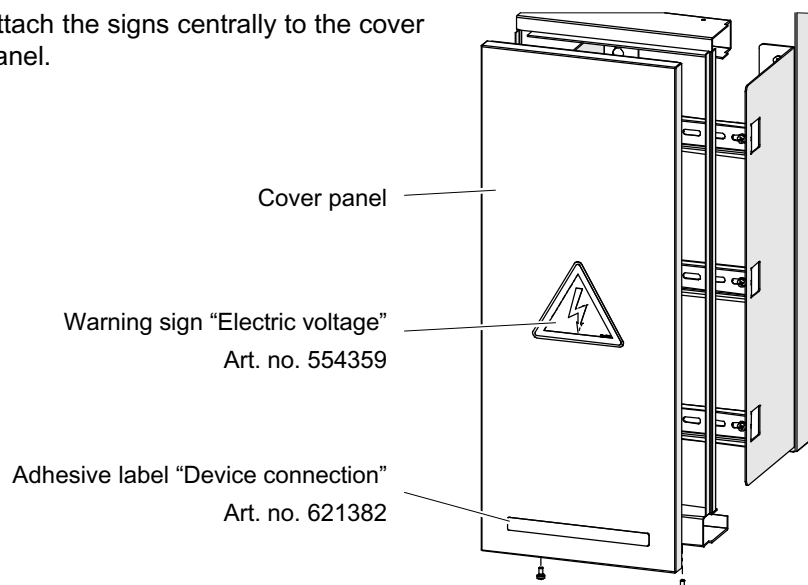
- do not bend
- do not crush
- protect against any harmful heat
- do not extend

2.4 Attaching the labels for the hob

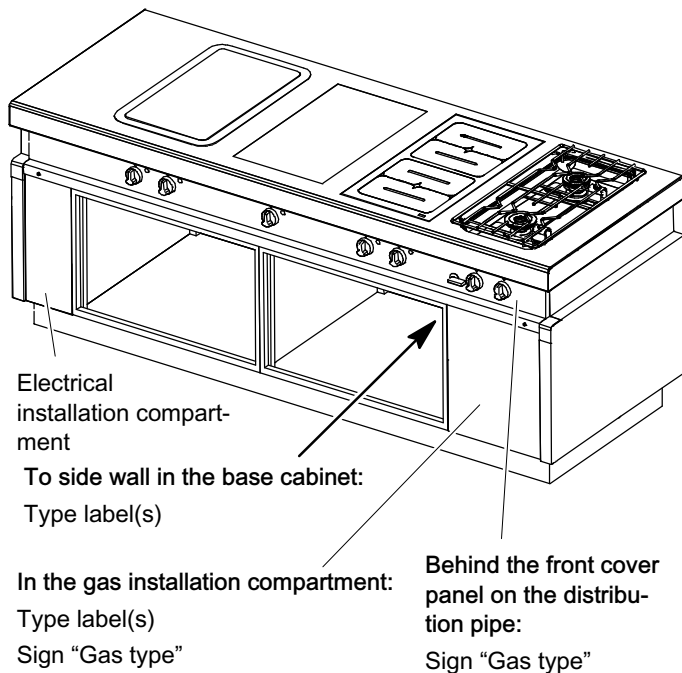


2.5 Attaching signs to the electrical installation compartment cover panel

☞ Attach the signs centrally to the cover panel.



2.6 Attaching the type labels



Electrical installation modules

- On the installation module
- In the electrical installation compartment (group identification see chapter 2.6.1!)
- In the open base cabinet (for double-row installation elements, attach in the open base element on the corresponding side)

Gas installation modules

- On the installation module
 - In the gas installation compartment
 - In the open base cabinet (for double-row installation elements, attach in the open base element on the corresponding side)
- The sign "Gas notice" is supplied with the product documentation (operating instructions).

2.6.1 Group identification on the type label



Type labels in the electrical installation compartment provide group information.

☞ Mark the respective group on the type label, as shown in the example.

- Example for type label for induction hob with two generators: One group for each generator. Therefore, two groups are marked.

2.7 Checking the cooking station at the factory

- ☞ Check flatness of the top section and document (tolerance approx. 1 mm).
- ☞ Check gas installation modules when assembled, following the test instructions.
- ☞ Check electric installation modules when assembled, following the test instructions.
- ☞ Check for leaks:
 - Water supply
 - Water drain
- ☞ Check precise fit of the attachment parts:
 - Cover panels for installation compartments
 - Side panels
 - Operating panels, etc.

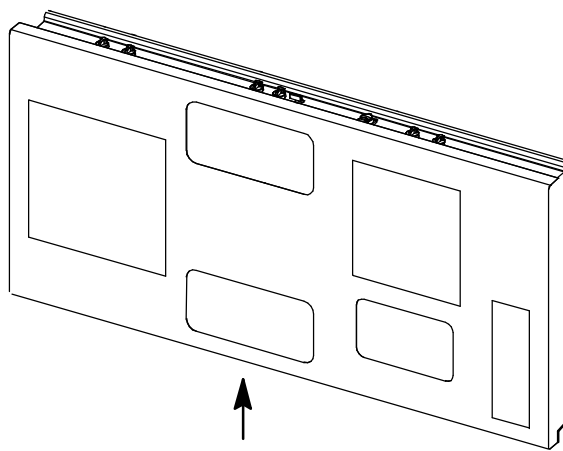
2.8 Tasks for separate delivery of top and base units

- ✎ Disconnect/remove supply and drain lines and attach to the top section so they cannot be crushed or damaged during transport and assembly.
- ✎ Remove the side panels.

Transporting the top section – horizontally

- ✎ Close the operating panel and tighten with the screws.

Transporting the top section – upright, sideways



Remove the
operating panel on the setup side

The setup side must be marked on the design plan!

- ✎ Remove the knobs on the setup side of the top section and uninstall the controls/switches.
- Do not remove the operating elements with cables for induction.
- ✎ Remove the operating panel on the setup side of the top section.

3. Installation, assembly at the installation site



Caution! Be aware of the weight!

Be aware of the weight when unloading, transporting and installing the cooking station (plinth, base unit, top unit). Use a trolley and lifting equipment. Work with proper back posture.

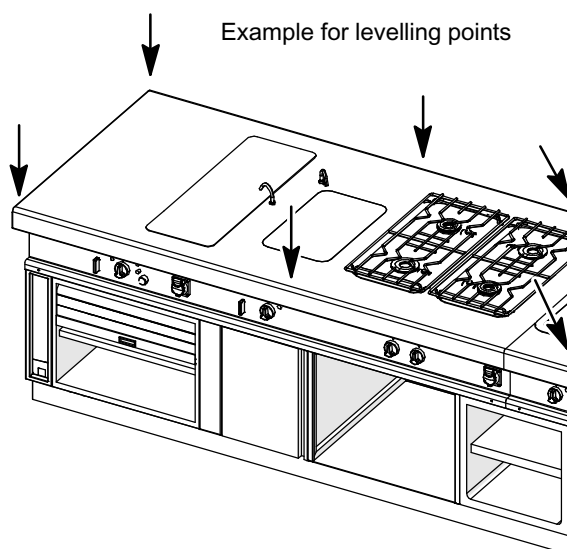
Proceed with caution when unloading and transporting the cooking station.

- Ensure that the cooking station (top/base unit) does not bend or buckle.
- Inexpert transport can bend the cooking station (top/base unit). The ceramic glass can break.

Reading the design/installation plan/checklist

- Observe the special information, e.g. on supply line, fuses!
- ☞ Check the correct dimensions of the on-site supply and drain lines.
- ☞ Use the checklist (see page 26 chapter 7.).
- ☞ Check the on-site base for correct dimensions and flatness (tolerance 1 mm).
- Check flatness and level:
 - using a surveyor's level or
 - a straight edge with spirit level (same length as cooking station)

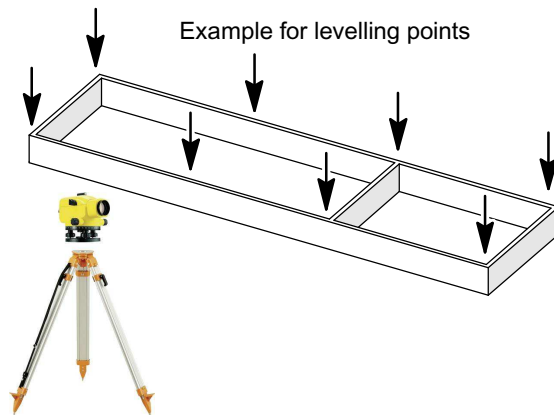
3.1 Setting up the cooking station



Setting up the cooking station

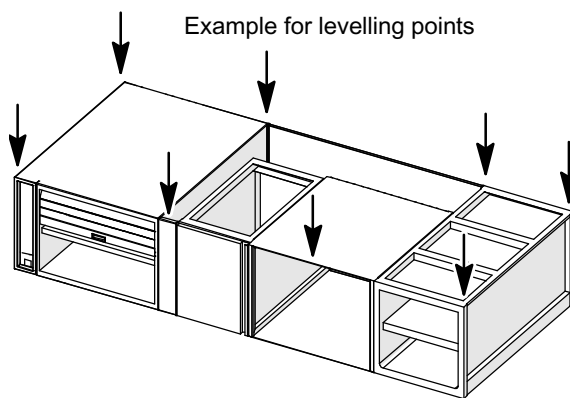
- ☞ If the base and the cooking station were delivered separately, position these according to the design/installation plan and fix into place with welding spots (positioning the base, see page 36 chapter 3.2).
- ☞ Check/level the cooking station with the surveyor's level or a sufficiently long straight edge with spirit levels on the corners.
- Tolerance approx. 1 mm: Welding work can lead to warping of the top surface which cannot be prevented due to the nature of the process. This is not a reason for complaints.
- ☞ Level out any unevenness/gaps between the base and the cooking station at the levelling points using sheet metal strips.

3.2 Installation for separate delivery of plinth, top/base unit



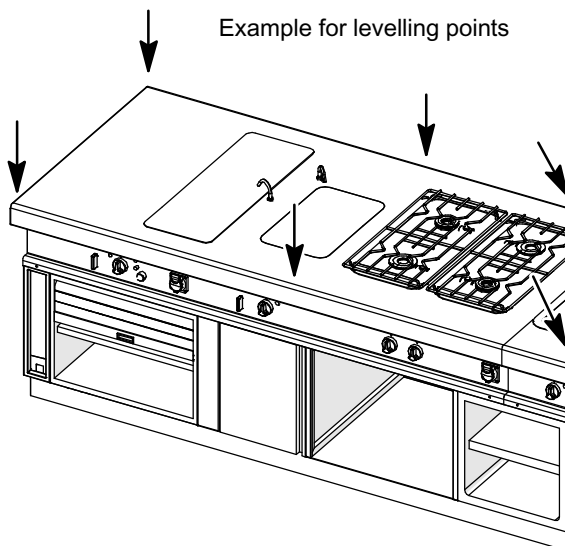
For delivery with base

- ☞ Position the base and align with the surveyor's level/straight edge.
- Caution! Use a surveyor's level/long straight edge! Do not use a spirit level as this is not precise enough.
- ☞ Level out any gaps between the base and the floor at the levelling points using sheet metal strips.



Placing the base unit on the plinth.

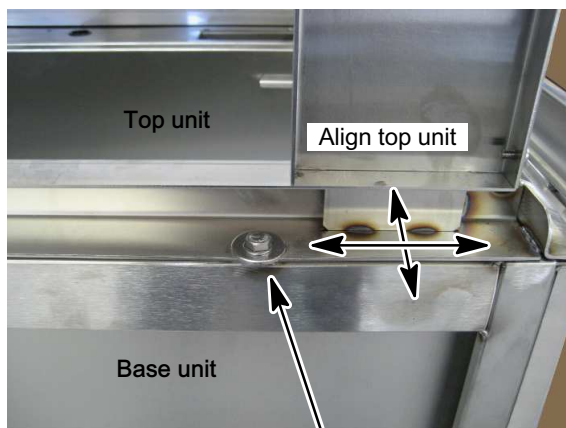
- Observe the design/installation plan!
- ☞ If the base unit was delivered in several parts, assemble/weld these according to the design/installation plan.
- ☞ Check/align the base unit using the surveyor's level.
- ☞ Level out any gaps between the base unit and the floor at the levelling points using sheet metal strips.
- ☞ For metal base: Fix the plinth and the base unit with several welding spots.



Placing the top unit on the base unit

- ☞ Before positioning the top section, check whether all cables, supply and discharge lines are securely attached in the top section.
- ☞ Check/align the top section using the surveyor's level.
- The larger the cooking station, the higher the measurement tolerance. Welding work can lead to warping of the top surface which cannot be prevented due to the nature of the process. This is not a reason for complaints.
- ☞ Level out any gaps between the top and base units at the levelling points using sheet metal strips.

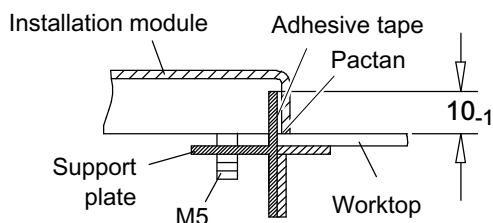
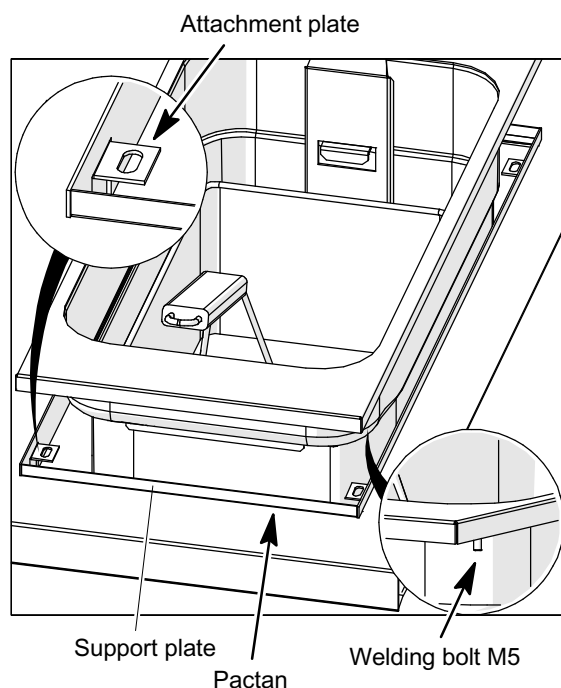
Installation, assembly at the installation site



Fixed with four screws

Connecting base and top units

- Open the operating panel, see page 17 chapter 4.1.1
- ☞ Align the top unit centrally to the base unit.
- The operating panel still has to close after the side panels have been installed. Install the side panels for checking and aligning the top/base units (see page 25 chapter 6.).
- ☞ Screw together the base and top units.
 - Hexagon screw M8x25, WAF 13 mm, art. no. 011681
 - Washer A8.4 (art. no. 001325)
 - Washer A10.5, art. no. 735647 (larger washer can be bent downwards – attaching top unit to base unit).



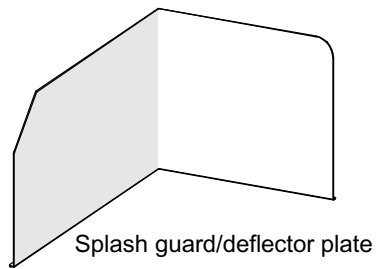
Installing installation modules supplied separately

Caution – crushing hazard when installing the installation module!

Sample figure – deep fat fryer FSP:

- ☞ Attach adhesive tape (insulating tape) to the support plate all around to prevent the Pactan silicone from adhering to the support plate (facilitates removal when necessary).
- ☞ Degrease/clean the adhesive area.
- ☞ Apply an approx. 3-4 mm thick bead of Pactan continuously along the support plate.
 - Adhesive kit Pactan 150 ml (TB 77), with spatula, art. no. 888585
 - Pactan cartridge 310 ml, art. no. 373060
- ☞ Insert the installation module.
- ☞ Attach the installation module with the combination nut M5 (article no. 541397).
- ☞ Remove any excess Pactan adhesive.

3.3 Attaching the splash guard/deflector plate



- ☞ Depending on the model, attach the splash guard/deflector plate with screws or by welding.
- The splash guard/deflector plate must be attached with screws or welded on! It has to be impossible to remove the splash guard/deflector plate easily, e.g. do not just insert it!

3.4 Sealing with silicone

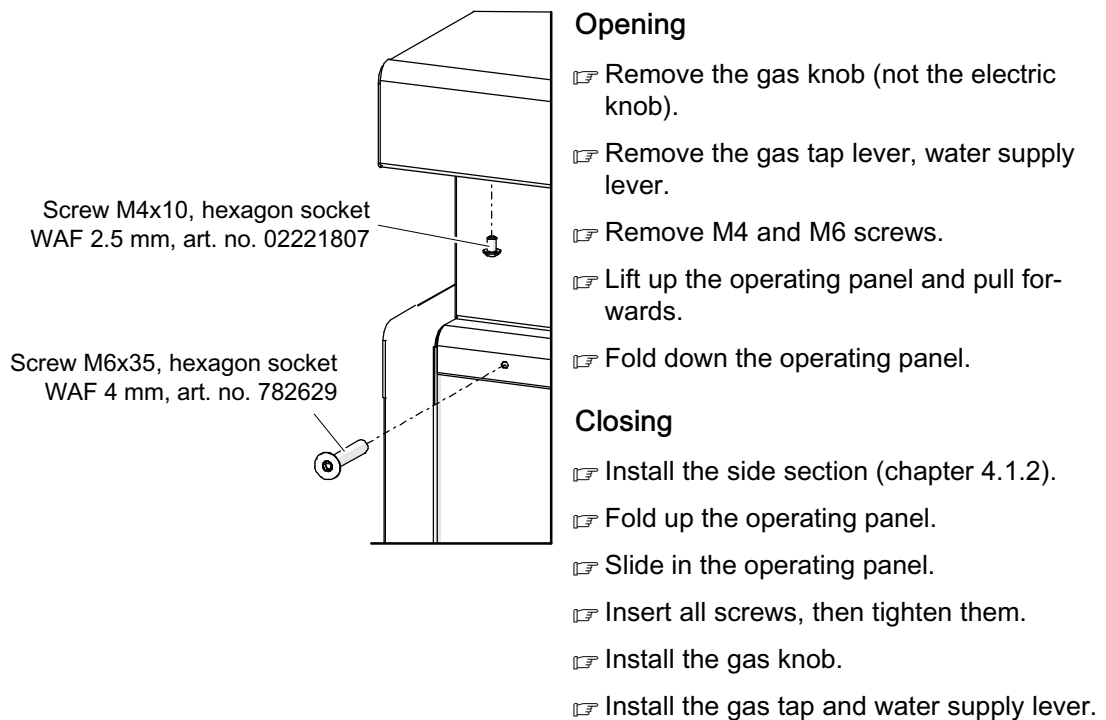
After completing all assembly work, seal with silicone: between floor and plinth, between plinth and base unit

4. Installing the connection between top and base units

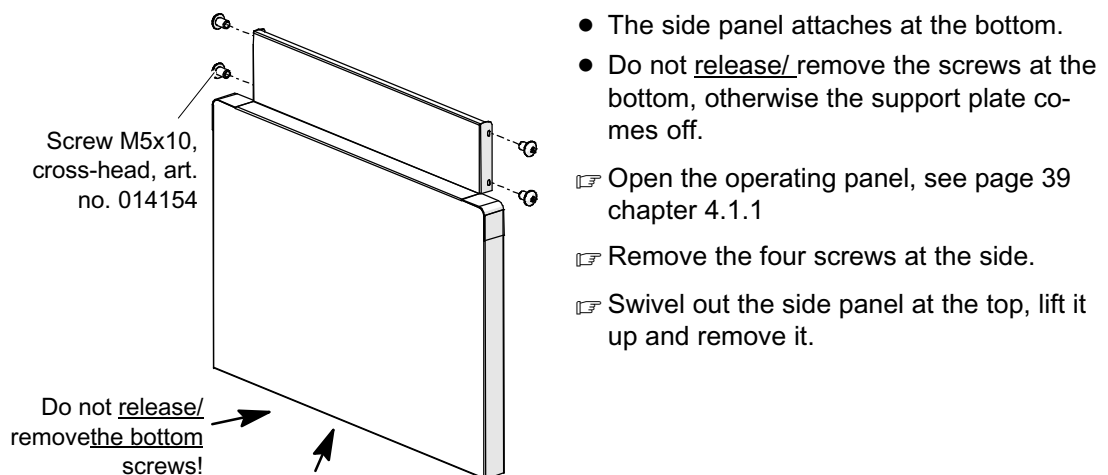
This work is only necessary if the top and base units were separated.

4.1 Opening the cooking station

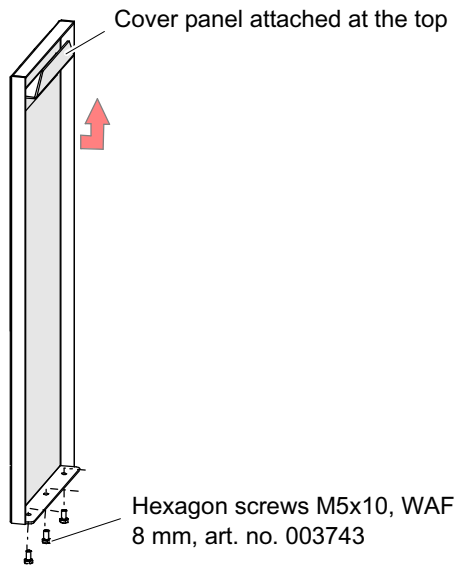
4.1.1 Opening the operating panel



4.1.2 Removing the side panel

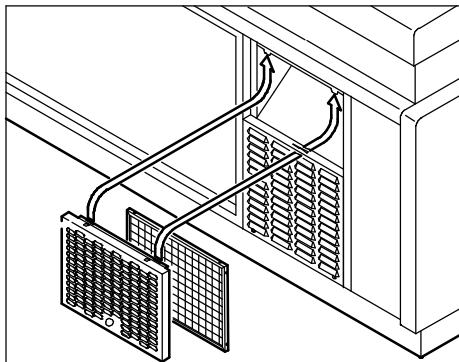


4.1.3 Removing the cover panel for the electrics/gas/water installation compartment



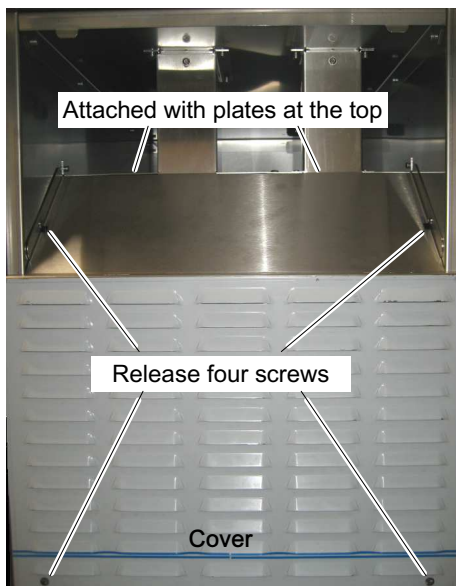
- ☞ Remove the hexagon screws at the bottom.
- Support the cover panel when removing the last screw.
- ☞ Remove the cover panel.

4.1.4 Removing the cover panel on the generator compartment



Removing the air filter

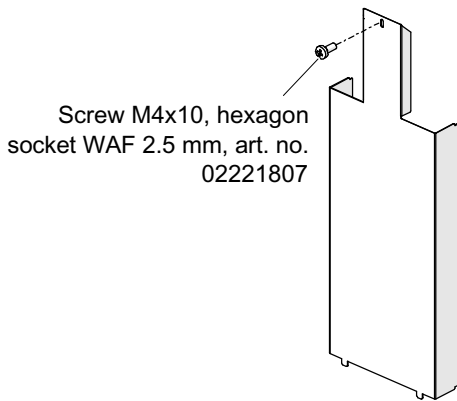
- ☞ Unlock the filter cover by turning the knob anticlockwise.
- ☞ Pull out the filter cover at the bottom by about 3 cm and pull it down out of the tabs.
- Support the air filter while removing the filter cover.
- ☞ Remove the air filter from the filter cover.



Remove the cover

- ☞ Release four screws by approx. 2 - 3 cm.
- Do not remove completely.
- Screw M4x10, hexagon socket WAF 2.5 mm, art. no. 02221807
- ☞ Slide the cover upwards far enough until the cover panel can be removed to the front.

Installing the connection between top and base units



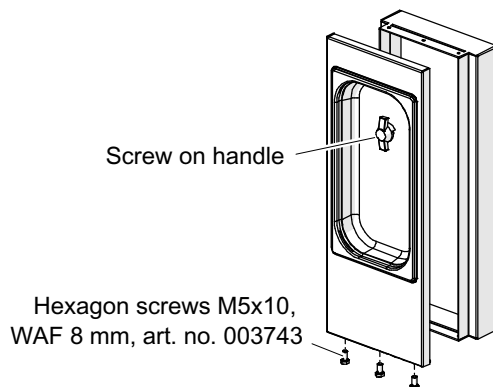
Removing the generator cover panel

- ☞ Remove the screw.
- ☞ Release the cover panel at the bottom.

Air flow

- After connecting all electric supply lines, re-attach all removed cover panels.
- Improper air flow leads to overheating and failure of the induction generators.

4.1.5 Removing the bain marie, pasta cooker water drain cover panel



- ☞ Remove the screw on the handle.
- ☞ Remove the handle.
- ☞ Remove the screws on the cover panel.
- Support the cover panel when removing the last screw.
- ☞ Remove the cover panel.

4.2 Installing the gas/water supply/drain lines

This work is only necessary if the top and base units were separated.



- Supply and drain lines must not be in direct contact with heat sources (e.g. oven). The lines must be installed with sufficient spacing to the heat source.
- ☞ Connect the water drain of the installation module to the ball valve.
- ☞ Connect the water supply hoses to the ball valve/mixer tap.
- ☞ Install the water drain hoses from the top unit/drain tap to the installation compartment with downward gradient.
- ☞ Install the gas supply lines from the top unit to the installation compartment.

4.3 Re-connect the electrical connections between top and base units

This work is only necessary if the top and base units were separated.



Check that no cables or hoses were trapped or damaged. Damaged cables or hoses must be replaced immediately.

4.3.1 Marking of cables/components for electrical connections

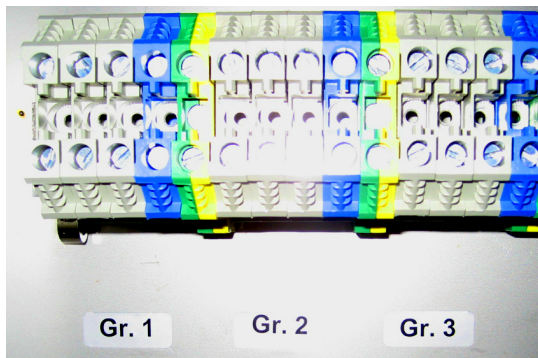
Grouping: A group number is allocated for each connecting cable.
The marking is carried out at the factory.

Example for group numbering:

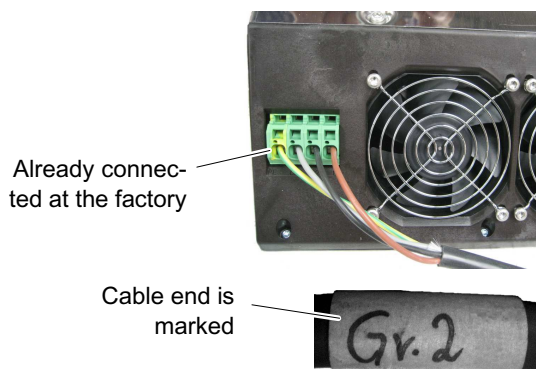
- Fries pan: 1 connecting cable = group 1
- Induction hob: 2 generators = group 2 and group 3
- Deep fat fryer: 2 connecting cables = group 4 and group 5

Observe the individual circuit diagrams for the installation modules!

Power supply for the installation modules



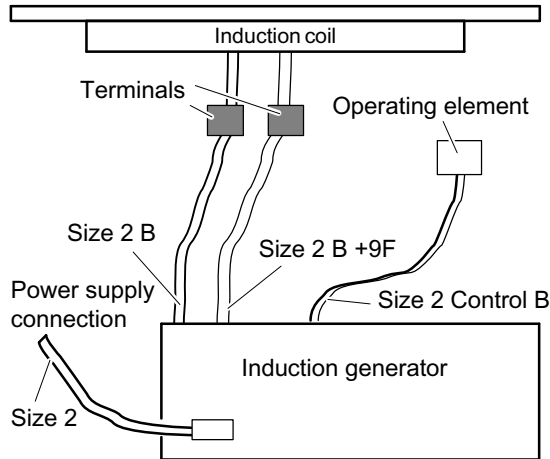
Terminal in the electrical installation compartment
- Group 1, 2, 3



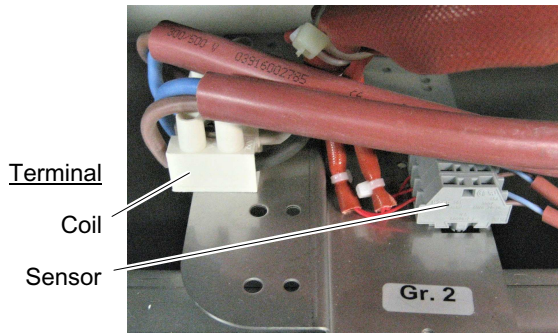
Power supply connection for induction generator
- (Size 2)

Installing the connection between top and base units

Control for induction generator

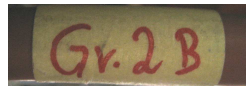


Overview of induction markings



Terminals: Induction coil to induction generator

- Size 2



Coil connection to induction generator

Marking on the cable:

- Size 2 B



Sensor connection coil to induction generator

Marking on the cable:

- Size 2 B +9F

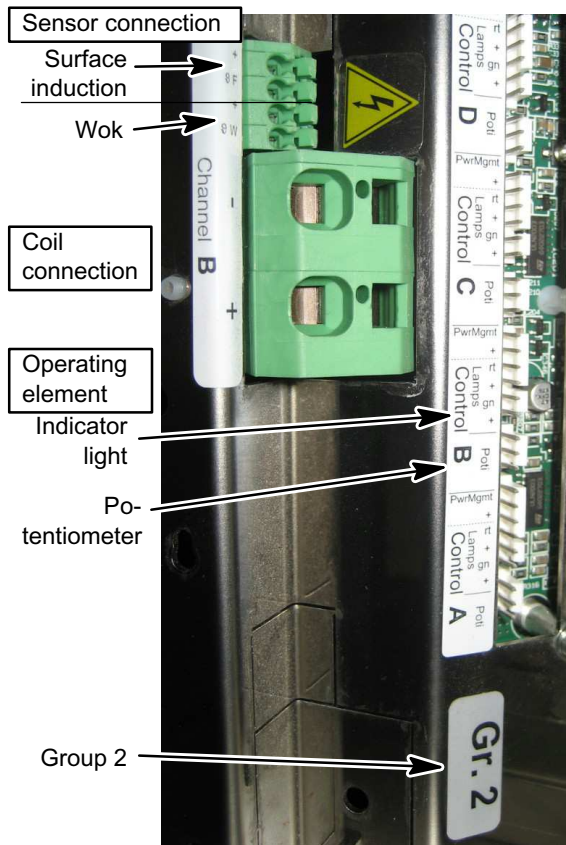


Operating element to induction generator

Marking on the cable:

- Size 2 Control B

Installing the connection between top and base units



Connection side of induction generator

Markings on the induction generator

- Sensor connection: Size 2 B +9F
- Coil connection: Size 2 B
- Operating element: Size 2 Control B

-> For more information see individual circuit/wiring diagram.

4.4 Check: Are all supply/drain lines connected completely?

- Equipotential bonding
- Electrical connections
- Water supply
- Water drain
- Are all supply and drain lines positioned with sufficient spacing to heat sources and secured with cable ties?
- Gas connections (gas leak test see page 24 chapter 5.1)

5. Connecting the cooking station to the mains supply



If gas and electrical installation modules are both installed in the cooking station, work on equipment that uses gas may only be carried out with the assistance of a qualified electrician.

☞ Entfernen der Blende für Installationsfach Elektro/Gas/Wasser, see page 18 chapter 4.1.3!

Water supply, water drain

To be carried out by a plumber

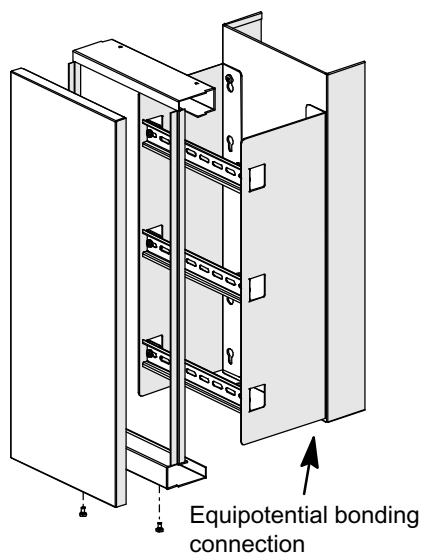
Gas connection

To be carried out by the local gas supplier or a registered gas engineer.

Electrical connection

To be carried out by a registered electrician.

- according to the current VDE 0100 regulations
- and the regulations of the responsible energy supplier.



- The cooking station has to be integrated into the equipotential bonding system on site!

5.1 Checking the cooking station after connecting

- Tightness of water supply
- Tightness of water drain and swift draining
- Electric test
 - according to the applicable VDE 0701 - 702 and 0105 regulations
 - and the regulations of the responsible energy supplier.
- Gas leak test on gas connections

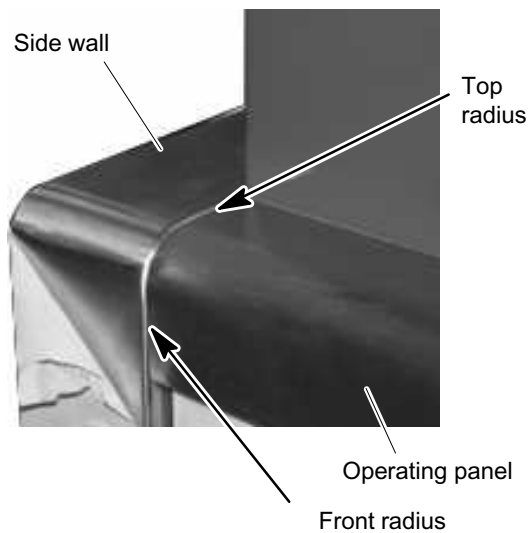
Gas leak test

- If the cooking station was delivered in sections for transport and assembled at the installation site, a gas leak test has to be carried out.
- A gas leak test on the gas installation modules is not necessary if the cooking station is delivered and installed in one piece.
- The gas leak test may only be conducted by authorised customer service personnel or by an appointed gas engineer.
- The test has to be documented on the “Gas leak test report” (form art. no. 887299).
- The completed test report has to be sent to the factory.

6. Closing the cooking station

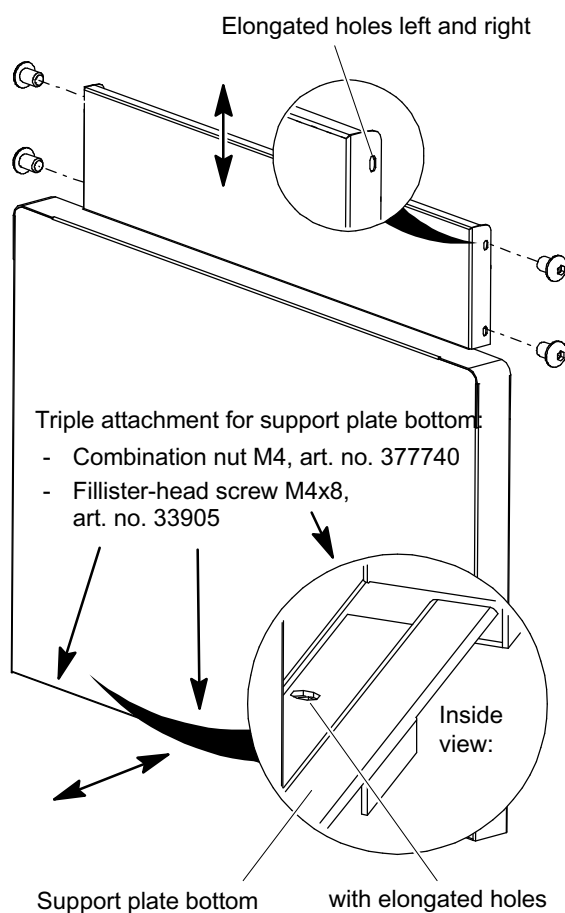
☞ Install all cover panels on the installation compartments.

6.1 Aligning the operating panels/side panels



Specifications for final assembled condition

- The radius of the side panel is fully visible (front and top).
- Ensure smallest possible gaps!



Adjustment options side panel top

- Elongated holes left and right
- For adjustment option to top/bottom

Adjustment options side panel bottom

- Elongated holes in support plate bottom
- For front adjustment options (direction of arrow)
- Release three screws for adjustment

7. Checking the cooking station (checklist)

This checklist and the "Gas leak test report" must be processed, completed and signed! Scan or photograph the completed checklist/report and send to this email address: qs-gas-protokoll@salvis.ch

Caution! The manufacturer provides no warranty and accepts no claims for consequential damage in case of inexpert assembly!

- ✓ **Description**
Cross out the line is the respective model is not installed.
- Assembly and installation carried out as per installation instructions
 - Installation carried out as per design/installation plan
 - Plinth checked, levelled/aligned
 - Base unit levelled/aligned
 - Top unit levelled/aligned
 - Splash guard/deflector plate installed between deep fat fryers and bain marie, hob, etc.
 - Gas leak test carried out and documented on the "Gas leak test report" (SALVIS form art. no. 887954)
 - Cooking station connected to the equipotential bonding system
 - Electrical testing carried out (VDE 0100, 0701-0702 or 0105)
 - Air flow for the induction range is ensured
 - Air filter in generator compartment is installed
 - Operating panel to the side panel is installed correctly according to the installation instructions
 - Installation modules tested in the different power stages
- Customer informed about documentation supporting the product:
- Individual operating instructions
 - Individual circuit diagram
 - Individual type label (adhered in the cooking station)

Please print!

Installation address: _____

_____ Project no.: _____

Process no. (V-Nr.), customer order no. (KA-Nr.) _____

Executing company:

Executing installer:

Date:

Signature: _____ Signature: _____

1. Consignes de sécurité pour le transport / montage



DANGER ! Danger de mort ! Composants lourds ! Tenir compte du poids !

- Ne pas se tenir sous le fourneau ou les structures supérieure et inférieure pendant le déchargement et le transport.
- Ne pas se tenir sous les charges en suspension !
- Tenir compte du poids lors du déchargement, du transport et du montage du fourneau (socle, structure inférieure et structure supérieure) ! Utiliser un chariot roulant ou un engin de levage ! Travailler de manière à préserver votre dos !
- Porter un casque de protection, des chaussures de sécurité et des gants de protection !

DANGER ! Risque d'accident !



- Si des modules d'encastrement électriques et au gaz sont associés dans le fourneau, les travaux sur les équipements au gaz ne peuvent être réalisés qu'en collaboration avec un électricien spécialisé et agréé !
- L'appareil doit être raccordé au système de compensation du potentiel avant le contrôle électrique !
- Barrer ou empêcher l'accès à la zone de danger pour le contrôle électrique du fourneau.
- Pendant les contrôles électriques sur le fourneau ouvert, protéger les éléments conducteurs contre tout contact involontaire, p. ex. en les couvrant au moyen d'un tapis isolant !
- Les modules d'encastrement au gaz doivent être soumis à un contrôle d'étanchéité au gaz après leur montage sur site !

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement !

- Porter un casque de protection, des chaussures de sécurité et des gants de protection pendant le montage du fourneau / des modules d'encastrement !
- La plus grande prudence est de mise lors de la mise en place des modules d'encastrement ! Procéder avec le soin requis !

ATTENTION ! Risque d'endommagement !

- S'assurer qu'aucun câble ou tuyau n'a été coincé ou endommagé ! Les câbles ou tuyaux endommagés doivent être remplacés !
- Les câbles électriques et conduites de gaz ne peuvent pas être directement posés sur ou contre des sources de chaleur (telles que le four). Les câbles électriques et conduites de gaz doivent être posés à une distance suffisante de la source de chaleur !
- Les ouvertures d'aération et d'évacuation d'air du fourneau ne peuvent pas être obstruées !
- Ne poser aucun objet conducteur d'électricité sur les circuits imprimés !
- Une décharge statique ne peut se produire par le biais des cartes !

2. Prescriptions pour le montage en usine

- Les câbles électriques et conduites de gaz ne peuvent pas être directement posés sur ou contre des sources de chaleur (telles que le four). Les câbles électriques et conduites de gaz doivent être posés à une distance suffisante de la source de chaleur !

En option : installation de la protection par fusibles dans le fourneau

- L'installation des fusibles doit être effectuée en toute sécurité de manière à ce que l'utilisation ne puissent pas entrer en contact avec les composants sous tension après l'ouverture du cache.

2.1 Raccordement des modules d'encastrement électriques

- ☞ Poser et raccorder toutes les lignes d'alimentation électriques des modules d'encastrement électriques dans le compartiment technique.

Longueurs standard des câbles :

- 974625 Cordon d'alimentation compl. 5x2,5 mm², 2,5 mètres
- 974617 Cordon d'alimentation compl. 5x2,5 mm², 4 mètres

Câbles électriques

- Ne pas plier !
- Ne pas écraser !
- Protéger contre tout échauffement pouvant les endommager !
- Ne pas rallonger !

Raccordement des générateurs à induction

- Les câbles menant au générateur à induction doivent être suffisamment longs. Le générateur à induction doit pouvoir être retiré de son boîtier lorsqu'il est raccordé.
- Ne pas poser les câbles de réglage et de commande directement à côté des câbles d'alimentation du réseau.

- ☞ Raccorder les câbles de réglage et de commande du générateur à induction.
- ☞ Dénuder le cordon d'alimentation.
- ☞ Dénuder les torons sur une longueur de 12 mm.
- ☞ Brancher les torons sans embouts de câble sur le générateur à induction.

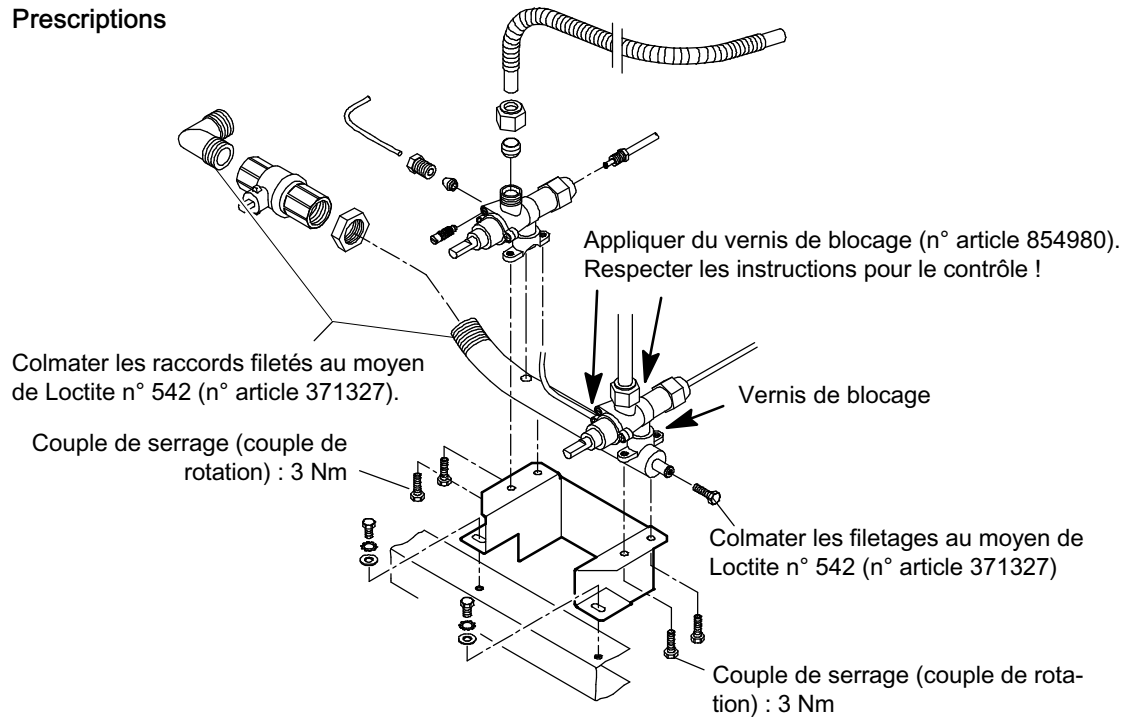
Marquage des raccords

- ☞ Kennzeichnung der Kabel/Bauteile für Elektro-Anschlüsse Procéder comme suit :
 - Respecter l'ordre des numéros dans le plan d'exécution / d'installation !
 - Marquages des raccords électriques ; cf. à partir de la page 20 chapitre 4.3.1

2.2 Montage du raccordement au gaz

2.2.1 Modules d'encastrement de type cuisinière à gaz, grande plaque de cuisson à gaz, grill à gaz

Prescriptions

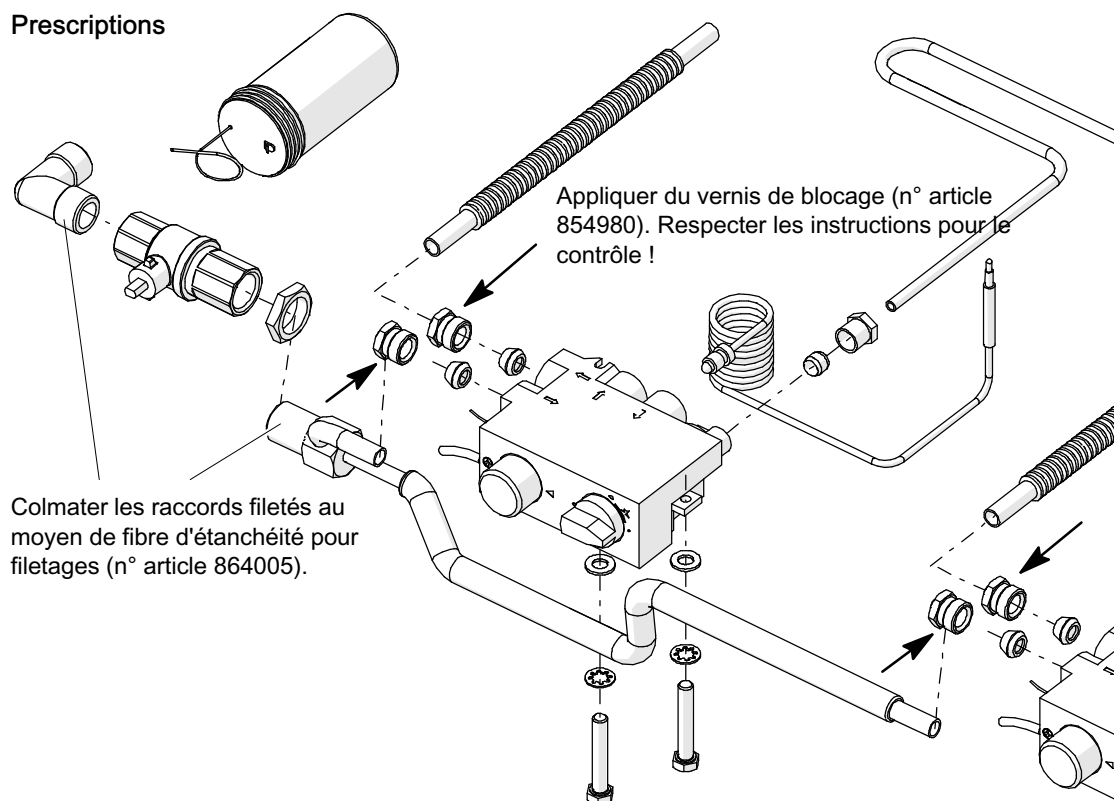


Axe du robinet de gaz centré par rapport à l'orifice dans le cache de façade.

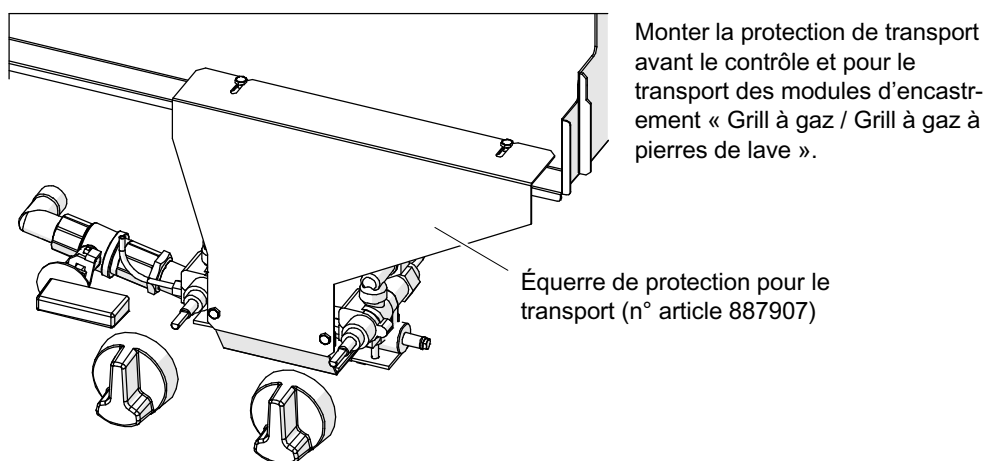
Distance entre le commutateur et le cache de façade : $6,5^{+2}$ mm

2.2.2 Modules d'encastrement avec robinetteries multifonctions « tous-gaz » n tels qu'une plaque de cuisson à gaz

Prescriptions



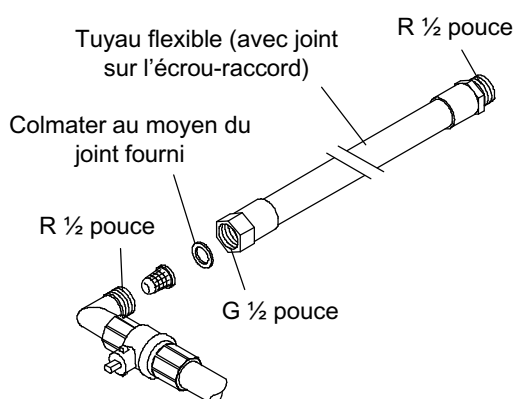
2.2.3 Module d'encastrement de type grill à gaz / grill à gaz à pierres de lave – Protection pour le transport



2.3 Pose des conduites d'alimentation / d'évacuation pour le gaz / l'eau



- Les conduites d'alimentation / d'évacuation ne peuvent pas être directement posées sur ou contre des sources de chaleur (telles que le four). Les conduites doivent être posées à une distance suffisante de la source de chaleur !
- ☞ Raccorder les tuyaux d'alimentation en eau au module d'encastrement et au robinet à boisseau sphérique / mitigeur et les poser dans le compartiment technique.
- ☞ Poser les tuyaux d'évacuation d'eau avec une pente, entre le module d'encastrement / robinet de vidange et le compartiment technique.
- ☞ Poser les conduites de gaz entre le module d'encastrement à gaz et le compartiment technique.



Tuyau flexible d'une longueur de 1 mètre :

- 750638 Tuyau flexible avec tresse DN12-1M, G 1/2 pouce - R 1/2 pouce, 1 mètre

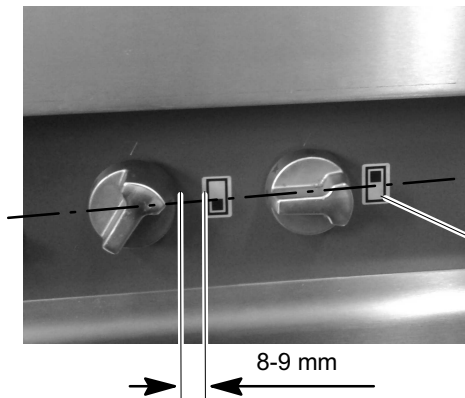
Tuyau flexible d'une longueur de 2 mètre :

- 730327 Tuyau flexible avec tresse DN12-2M, G 1/2 pouce - R 1/2 pouce, 2 mètre

Conduites de gaz

- Ne pas plier !
- Ne pas écraser !
- Protéger contre tout échauffement pouvant les endommager !
- Ne pas rallonger !

2.4 Collage des autocollants de marquage pour la plaque de cuisson



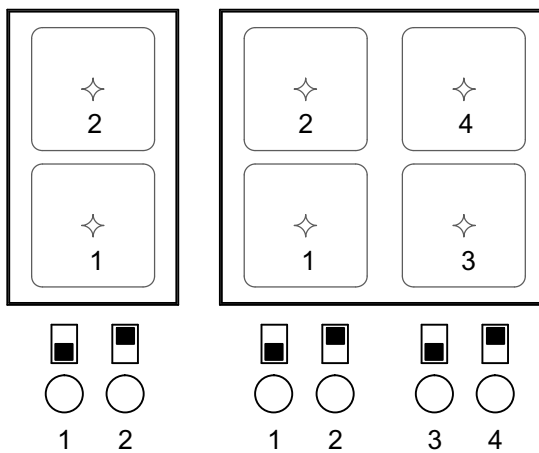
☞ Placer l'autocollant de marquage « Plaque de cuisson » lorsqu'il n'existe aucune affectation claire au module d'encastrement dans la structure supérieure !

Emplacement au centre par rapport à l'axe / au commutateur

Autocollant de marquage pour la plaque de cuisson

N° article 1G534552

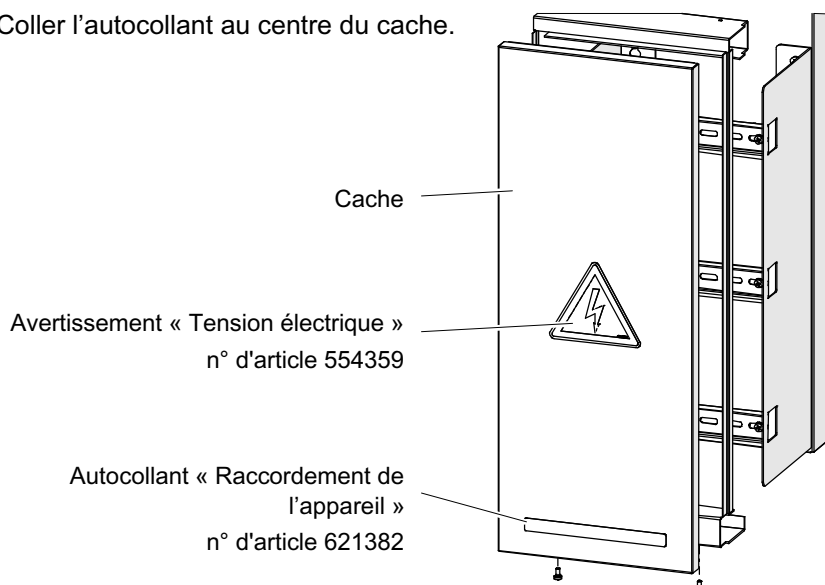
Affectation « Commutateur -> Plaque de cuisson ».



Affectation de l'autocollant de marquage à la plaque de cuisson

2.5 Collage des autocollants sur le cache / Compartiment technique électrique

☞ Coller l'autocollant au centre du cache.

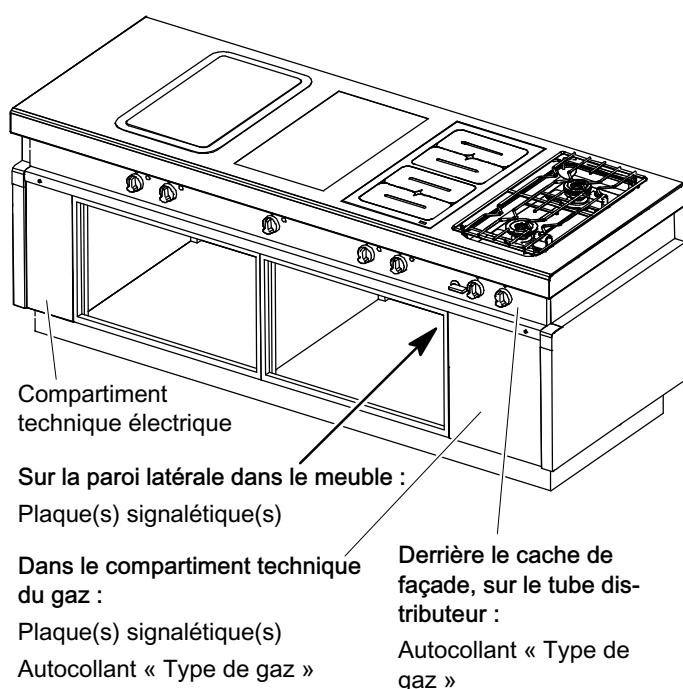


Cache

Avertissement « Tension électrique »
n° d'article 554359

Autocollant « Raccordement de l'appareil »
n° d'article 621382

2.6 Collage de la plaque signalétique



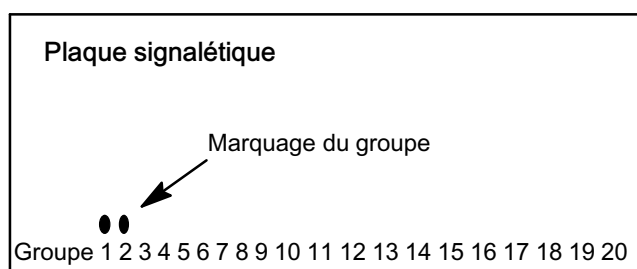
Modules d'encastrement électriques

- Sur le module d'encastrement
- Dans le compartiment technique électrique (marquage du groupe : cf. chapitre 2.6.1 !)
- Dans la structure inférieure ouverte (en cas d'installation des modules d'encastrement sur deux rangs, coller dans la structure ouverte sur le côté correspondant.)

Modules d'encastrement au gaz

- Sur le module d'encastrement
 - Dans le compartiment technique du gaz
 - Dans la structure inférieure ouverte (en cas d'installation des modules d'encastrement sur deux rangs, coller dans la structure ouverte sur le côté correspondant.)
- L'autocollant « Avertissement ! Gaz ! » est fourni avec la documentation du produit (mode d'emploi).

2.6.1 Marquage du groupe sur la plaque signalétique



Les plaques signalétiques dans le compartiment technique électrique reprennent des informations sur le groupe.

- ☞ Marquer le groupe correspondant sur la plaque signalétique, comme illustré dans l'exemple.
- Exemple de plaque signalétique pour une plaque à induction avec deux générateurs : Un groupe par générateur. C'est pourquoi deux groupes sont marqués.

2.7 Contrôle du fourneau en usine

- ☞ Contrôler et documenter la planéité de l'élément supérieur (tolérance d'env. 1 mm).
- ☞ Contrôler les modules d'encastrement au gaz montés conformément aux instructions de contrôle.
- ☞ Contrôler les modules d'encastrement électriques montés conformément aux instructions de contrôle.
- ☞ Vérifier l'étanchéité :
 - Arrivée d'eau
 - Évacuation d'eau
- ☞ Vérifier la précision d'ajustage des composants encastrés :
 - Caches pour les compartiments techniques
 - Parois latérales
 - Panneaux de commande, etc.

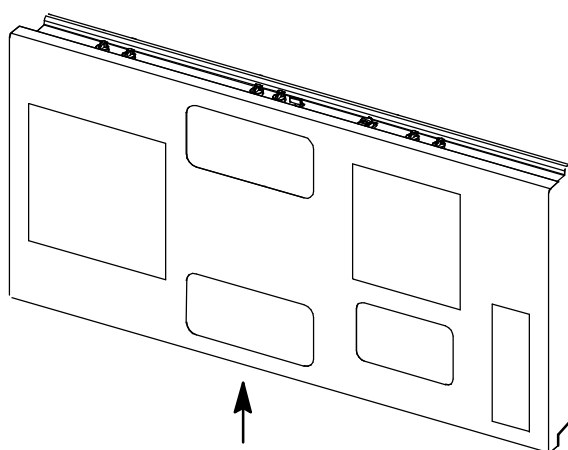
2.8 Travaux à réaliser en cas de livraison séparée des structures supérieure et inférieure

- ☞ Déconnecter / Démontez les conduites d'alimentation et d'élimination et les fixer dans la structure supérieure de manière à ce que ceux-ci ne puissent pas être écrasés ou endommagés lors du transport et de l'assemblage.
- ☞ Démontez les parois latérales.

Transport horizontal de la structure supérieure

- ☞ Fermer le panneau de commande et le visser.

Transport vertical latéral de la structure supérieure



Retirer le panneau de commande sur le côté d'installation

Le côté d'installation doit être indiqué sur le plan d'exécution !

- ☞ Retirer le commutateur sur le côté d'installation de la structure supérieure et démonter le régulateur / l'interrupteur.
- Ne pas démonter les éléments de commande à câbles pour l'induction.
- ☞ Retirer le panneau de commande sur le côté d'installation de la structure supérieure.

3. Mise en place / Montage sur le lieu d'utilisation



Prudence ! Tenir compte du poids !

Tenir compte du poids lors du déchargement, du transport et du montage du fourneau (socle, structure inférieure et structure supérieure) ! Utiliser un chariot roulant ou un engin de levage ! Travailler de manière à préserver votre dos !

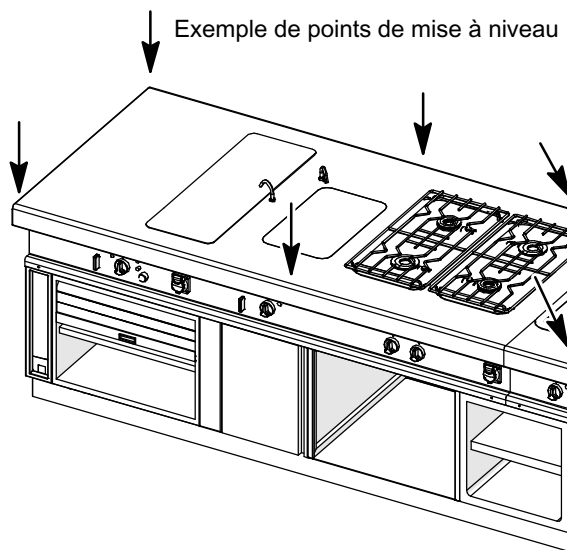
Procéder avec le plus grand soin lors du déchargement et du transport du fourneau.

- Veiller à ce que le fourneau (structures supérieure et inférieure) ne se déforme / plie pas !
- Le fourneau (structures supérieure et inférieure) peut être déformé en cas de transport inapproprié. Les plaques vitrocéramiques peuvent casser.

Consultation du plan d'exécution/d'installation / de la liste de contrôle

- Respecter les remarques spéciales, p. ex. pour la ligne d'alimentation électrique, la protection par fusibles, etc. !
- ☞ S'assurer que les dimensions des conduites d'alimentation et d'élimination sur site coïncident.
- ☞ Utiliser la liste de contrôle (cf. page 26 chapitre 7.) !
- ☞ Contrôler le respect des dimensions et la planéité du socle sur site (tolérance de 1 mm).
- Contrôler la planéité et l'horizontalité :
 - au moyen d'un niveau ou
 - d'une équerre avec niveau à bulle (longueur identique au fourneau)

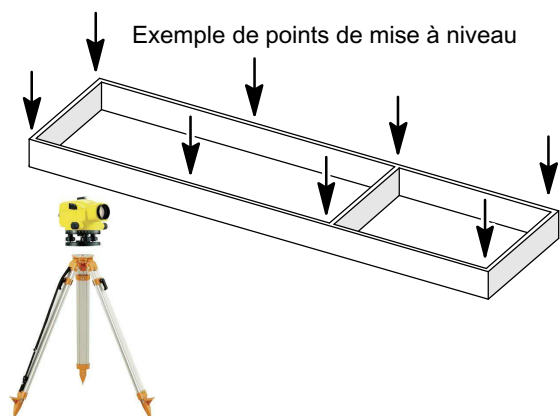
3.1 Mise en place du fourneau



Mise en place du fourneau

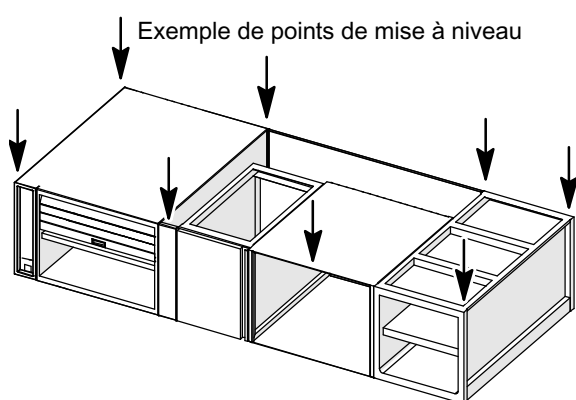
- ☞ Si le socle et le fourneau ont été fournis séparément, placer ceux-ci conformément au plan d'exécution / d'installation et les fixer au moyen de points de soudure (mise en place du socle : cf. page 58 chapitre 3.2).
- ☞ Contrôler / Mettre à niveau le fourneau au moyen d'un niveau ou d'une équerre à racler d'une longueur suffisante, dotée de niveaux à bulle aux angles.
- Tolérance d'env. 1 mm : pour des raisons techniques liées au soudage, un décalage de la surface est inévitable dans le cas des travaux de soudage et ne peut donner lieu à aucune réclamation.
- ☞ Compenser les inégalités de niveau / fentes entre le socle et le fourneau en plaçant des bandes de tôle au niveau des points de mise à niveau.

3.2 Mise en place en cas de livraison séparée – Socle, structure supérieure / inférieure



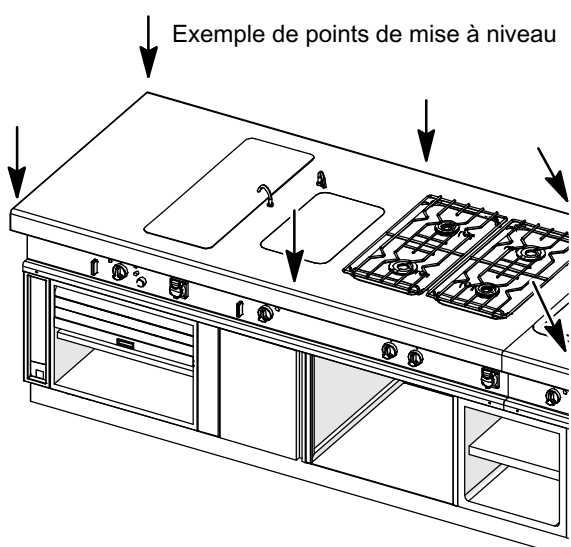
En cas de livraison avec un socle

- ☞ Mettre le socle en place et l'aligner au moyen d'un niveau / d'une équerre.
- Attention ! Utiliser un niveau / une équerre longue ! Ne pas utiliser de niveau à bulle car ceux-ci ne sont pas assez précis !
- ☞ Compenser les fentes entre le socle et le sol en plaçant des bandes de tôle au niveau des points de mise à niveau.



Mise en place de la structure inférieure sur le socle

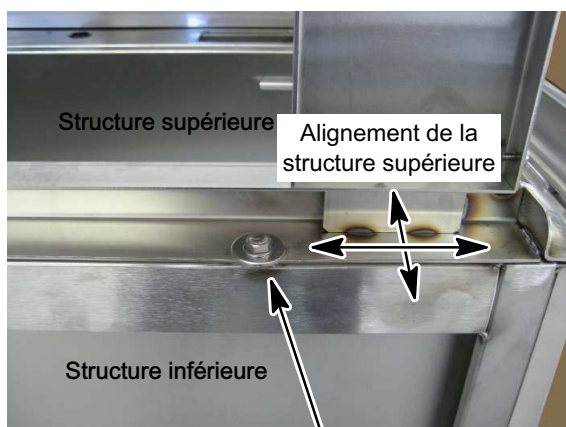
- Respecter les dimensions dans le plan d'exécution / d'installation !
- ☞ Si la structure inférieure a été fournie en plusieurs parties, monter / souder celles-ci conformément au plan d'exécution / d'installation.
- ☞ Contrôler / Aligner la structure inférieure au moyen d'un niveau.
- ☞ Compenser les fentes entre le socle et la structure inférieure en plaçant des bandes de tôle au niveau des points de mise à niveau.
- ☞ Sur les modèles avec socle métallique : Fixer la structure inférieure et le socle au moyen de plusieurs points de soudure.



Mise en place de la structure supérieure sur la structure inférieure

- ☞ Avant la mise en place de la structure supérieure, s'assurer que tous les câbles, conduites d'alimentation et conduites d'évacuation sont fixés en toute sécurité dans la structure supérieure.
- ☞ Contrôler / Aligner la structure supérieure au moyen d'un niveau.
- Plus le fourneau est grand, plus la tolérance sera importante. Pour des raisons techniques liées au soudage, un décalage de la surface est inévitable dans le cas des travaux de soudage et ne peut donner lieu à aucune réclamation.
- ☞ Compenser les fentes entre la structure supérieure et la structure inférieure en plaçant des bandes de tôle au niveau des points de mise à niveau.

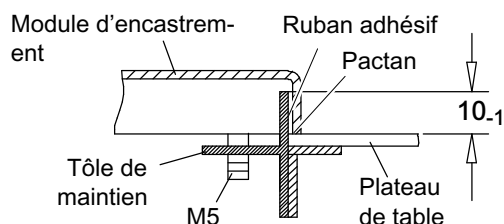
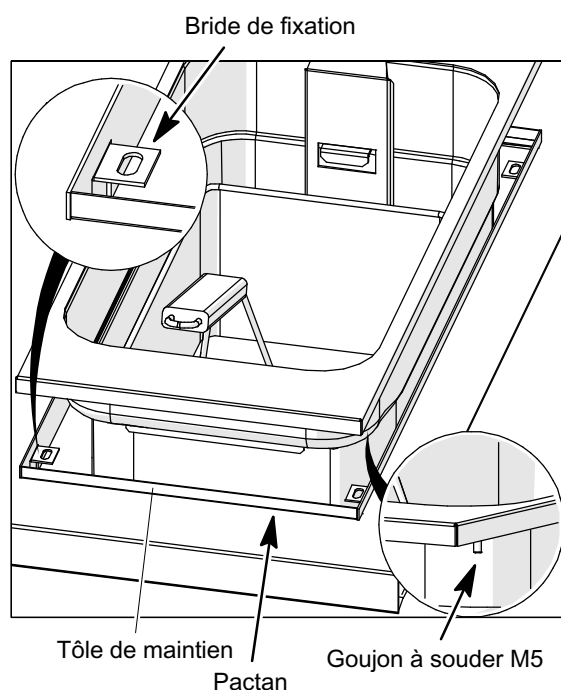
Mise en place / Montage sur le lieu d'utilisation



vissé quatre fois

Fixation de la structure supérieure avec la structure inférieure

- Ouvrir le panneau de commande : cf. page 17 chapitre 4.1.1
- ☞ Aligner la structure supérieure au centre de la structure inférieure.
- Le panneau de commande doit pouvoir être fermé après la montage des parois latérales. Monter les parois latérales afin de contrôler et d'aligner la structure supérieure et la structure inférieure (cf. page 25 chapitre 6.).
- ☞ Visser la structure supérieure et la structure inférieure ensemble.
 - Vis à tête hexagonale M 8x25, SW 13 mm, n° article 011681
 - Rondelle en U A8,4, n° article 001325
 - Rondelle en U A10,5, n° article 735647 (la plus grande rondelle en U peut être pliée vers le bas (fixation de la structure supérieure avec la structure inférieure)).



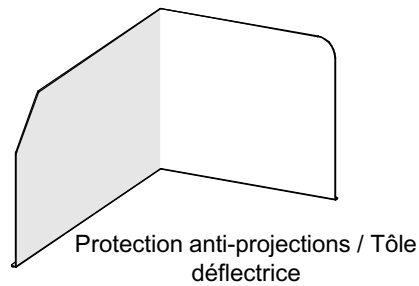
Montage des modules d'encastrement fournis séparément

Prudence ! Risque d'écrasement lors de la mise en place du module d'encastrement !

Exemple d'illustration pour une friteuse FSP :

- ☞ Coller du ruban adhésif sur tout le pourtour de la tôle de maintien (bande isolante) de manière à ce que le silicone Pactan ne puisse pas adhérer à la tôle de maintien (facilite ainsi le démontage si nécessaire).
- ☞ Dégraisser / Nettoyer les collures !
- ☞ Appliquer un cordon d'env. 3 à 4 mm d'épaisseur de Pactan sur tout le pourtour de la tôle de maintien.
 - Kit de collage Pactan (TB 77), 150 ml avec spatule - n° article 888585.
 - Cartouche Pactan - 310 ml, n° article 373060
- ☞ Mettre le module d'encastrement en place.
- ☞ Fixer le module d'encastrement au moyen d'un écrou mixte M5 (n° article 541397).
- ☞ Enlever l'excès de colle Pactan.

3.3 Mise en place de la protection anti-projections / tôle déflectrice



- ☞ Selon les modèles, visser ou souder une protection anti-projections / tôle déflectrice.
- La protection anti-projections / tôle déflectrice doit être vissée ou soudée ! La protection anti-projections / tôle déflectrice ne peut pas être facile à retirer ; elle ne peut, par exemple, pas être enfichée !

3.4 Colmatage au moyen de silicone

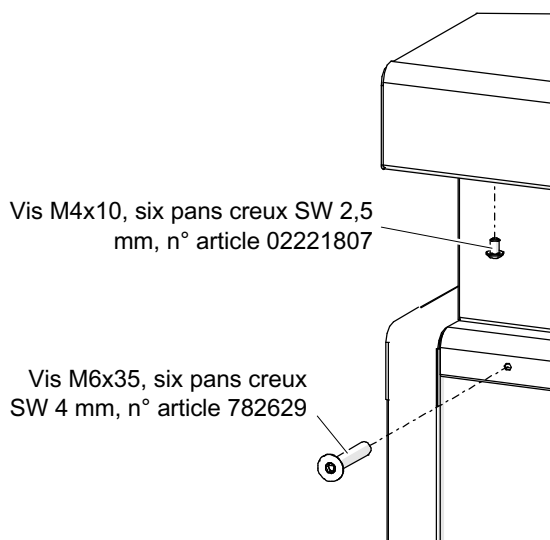
Une fois les travaux de montage achevés, colmater au moyen de silicone : sol et socle / socle et structure inférieure.

4. Établissement des raccords entre les structures supérieure et inférieure

Ces travaux sont uniquement requis lorsque les structures supérieure et inférieure ont été fournies séparément.

4.1 Ouverture du fourneau

4.1.1 Ouverture du panneau de commande



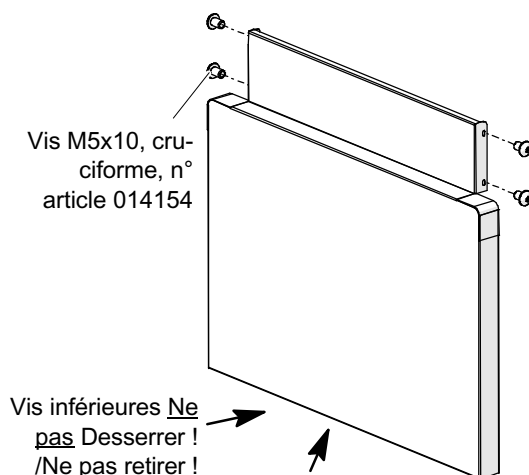
Ouverture

- ☞ Retirer le commutateur de gaz (pas le commutateur électrique).
- ☞ Démontez le levier du robinet de gaz et le levier de l'arrivée d'eau.
- ☞ Retirer les vis M4 et M6.
- ☞ Soulever le panneau de commande et le tirer vers l'avant.
- ☞ Rabattre le panneau de commande.

Fermeture

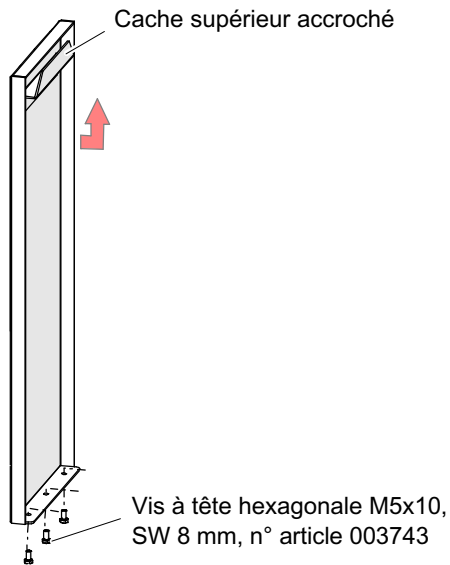
- ☞ Monter l'élément latéral (chapitre 4.1.2).
- ☞ Relever le panneau de commande.
- ☞ Faire glisser le panneau de commande.
- ☞ Mettre toutes les vis en place, puis serrer.
- ☞ Mettre le commutateur de gaz en place.
- ☞ Monter le levier du robinet de gaz et le levier de l'arrivée d'eau.

4.1.2 Retrait de l'élément latéral



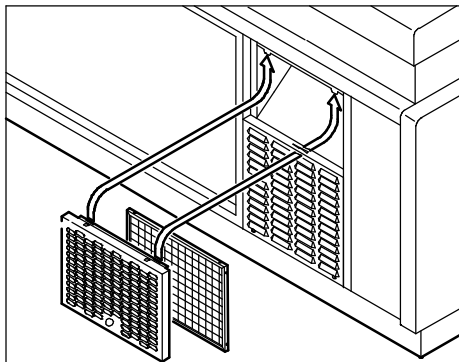
- L'élément latéral est accroché en bas.
- Vis inférieures Ne pas desserrer / retirer ; dans le cas contraire, la tôle de maintien se décroche.
- ☞ Ouvrir le panneau de commande : cf. page 61 chapitre 4.1.1
- ☞ Retirer quatre vis sur le côté.
- ☞ Basculer l'élément latéral vers le haut, le soulever et le retirer.

4.1.3 Retrait du cache du compartiment technique pour l'électricité / le gaz / l'eau



- ☞ Retirer les vis à tête hexagonale inférieures.
- Maintenir le cache pendant le retrait de la dernière vis.
- ☞ Retirer le cache.

4.1.4 Retrait du cache du boîtier du générateur



Enlever le filtre à air

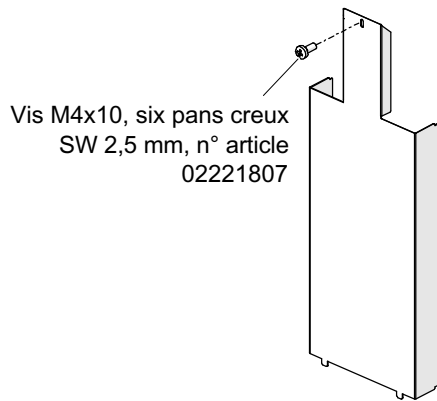
- ☞ Déverrouiller la protection du filtre à air en tournant le bouton rotatif à gauche.
- ☞ Tirer la protection du filtre à air env. 3 cm vers le bas et l'enlever vers le bas de la languette.
- Maintenir le filtre à air pendant que vous enlevez la protection du filtre à air.
- ☞ Retirer le filtre à air de la grille.



Démonter le capot

- ☞ Desserrer quatre vis d'env. 2 à 3 mm.
- Ne pas les desserrer totalement.
- Vis M4x10, six pans creux SW 2,5 mm, n° article 02221807
- ☞ Faire glisser le capot vers le haut jusqu'à ce que le cache puisse être retiré vers l'avant.

Établissement des raccords entre les structures supérieure et inférieure



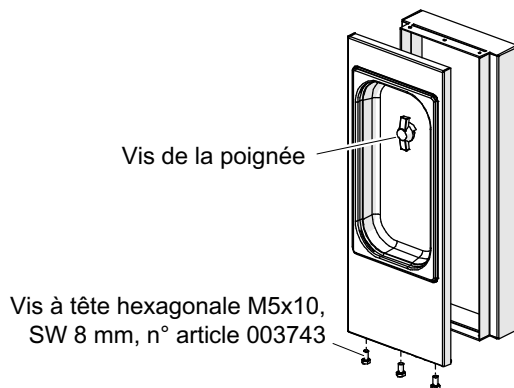
Retirer la tôle de recouvrement du générateur

- ☞ Enlever la vis.
- ☞ Décrocher la tôle de recouvrement en bas.

Conduit d'aération

- Remettre tous les caches démontés en place après le raccordement des lignes d'alimentation électriques.
- L'absence de conduit d'aération peut causer une surchauffe et la panne des inducteurs.

4.1.5 Retrait du cache de l'évacuation d'eau du bain-marie / cuiseur à pâtes



- ☞ Retirer la vis de la poignée.
- ☞ Retirer la poignée.
- ☞ Retirer les vis du cache.
- Maintenir le cache pendant le retrait de la dernière vis.
- ☞ Retirer le cache.

4.2 Pose des conduites d'alimentation / d'évacuation pour le gaz / l'eau

Ces travaux sont uniquement requis lorsque les structures supérieure et inférieure ont été fournies séparément.



- Les conduites d'alimentation / d'évacuation ne peuvent pas être directement posées sur ou contre des sources de chaleur (telles que le four). Les conduites doivent être posées à une distance suffisante de la source de chaleur !
- ☞ Raccorder l'évacuation d'eau du module d'encastrement au robinet à boisseau sphérique.
- ☞ Raccorder le tuyau d'alimentation en eau au robinet à boisseau sphérique / mitigeur dans la structure supérieure.
- ☞ Poser les tuyaux d'évacuation d'eau avec une pente, entre la structure supérieure / robinet de vidange et le compartiment technique.
- ☞ Poser les conduites de gaz entre la structure supérieure et le compartiment technique.

4.3 Rétablissement des raccords électriques entre les structures supérieure et inférieure

Ces travaux sont uniquement requis lorsque les structures supérieure et inférieure ont été fournies séparément.



S'assurer qu'aucun câble ou tuyau n'a été coincé ou endommagé ! Les câbles ou tuyaux endommagés doivent être remplacés !

4.3.1 Marquage des câbles / composants pour les raccords électriques

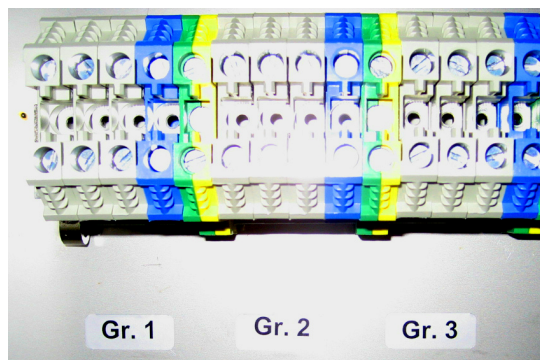
Répartition en groupes : un numéro de groupe est affecté à chaque câble de raccordement. Le marquage a été effectué en usine.

Exemple de numérotation des groupes

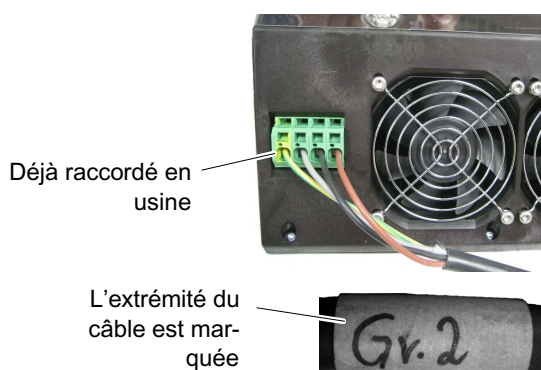
- Bac à frites : 1 Câble de raccordement = Groupe 1
- Cuisinière à induction : 2 Générateurs = Groupe 2 et Groupe 3
- Friteuse : 2 Câbles de raccordement = Groupe 4 et Groupe 5

Respecter les schémas de câblage individuels des modules d'encastrement !

Alimentation en courant des modules d'encastrement



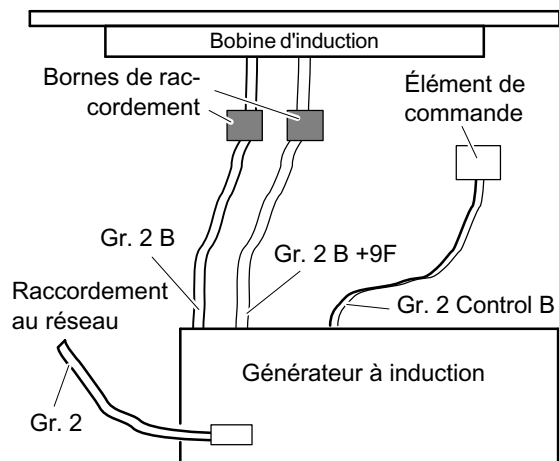
Bornes de raccordement du compartiment technique électrique
- Groupe 1, 2, 3



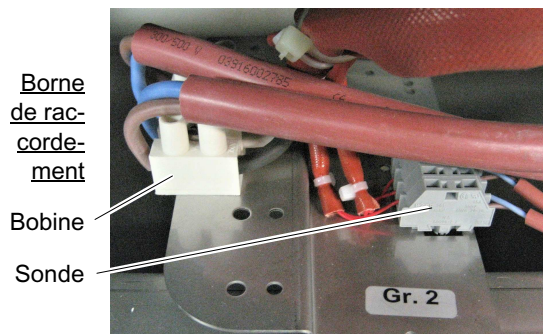
Raccordement au réseau du générateur à induction
- (Gr. 2)

Établissement des raccords entre les structures supérieure et inférieure

Réglage / Commande du générateur à induction



Aperçu du marquage pour l'induction



Bornes de raccordement : bobine à induction du générateur à induction

- Gr. 2



Raccord de la bobine sur le générateur à induction.

Marquage sur le câble :

- Gr. 2 B



Raccord de la sonde de la bobine sur le générateur à induction.

Marquage sur le câble :

- Gr. 2 B +9F

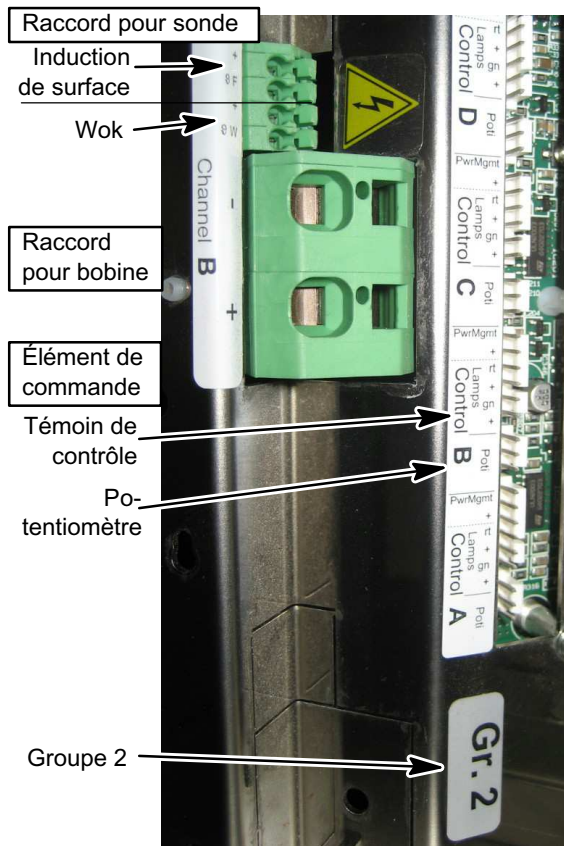
Établissement des raccords entre les structures supérieure et inférieure



Élément de commande sur le générateur à induction

Marquage sur le câble :

- Gr. 2 Control B



Côté de raccordement du générateur à induction

Marquages sur le générateur à induction

- Raccord pour sonde : Gr. 2 B +9F
- Raccord pour bobine : Gr. 2 B
- Élément de commande : Gr. 2 Control B

-> Autres indications : cf. schéma de câblage / commutation individuel !

4.4 Contrôle : toutes les conduites d'alimentation et d'évacuation sont-elles correctement raccordées ?

- Compensation de potentiel
- Raccords électriques
- Arrivée d'eau
- Évacuation d'eau
- Toutes les conduites d'alimentation et d'évacuation sont-elles suffisamment éloignées des sources de chaleur et fixées au moyen de serre-câbles ?
- Raccords de gaz (contrôle d'étanchéité au gaz : cf. page 24 chapitre 5.1)

5. Raccordement du fourneau à l'alimentation sur site



Si des modules d'encastrement électriques et au gaz sont associés dans le fourneau, les travaux sur les équipements au gaz ne peuvent être réalisés qu'en collaboration avec un électricien spécialisé et agréé !

☞ Entfernen der Blende für Installationsfach Elektro/Gas/Wasser» : cf. page 18 chapitre 4.1.3 !

Arrivée d'eau, évacuation d'eau

Par l'installateur

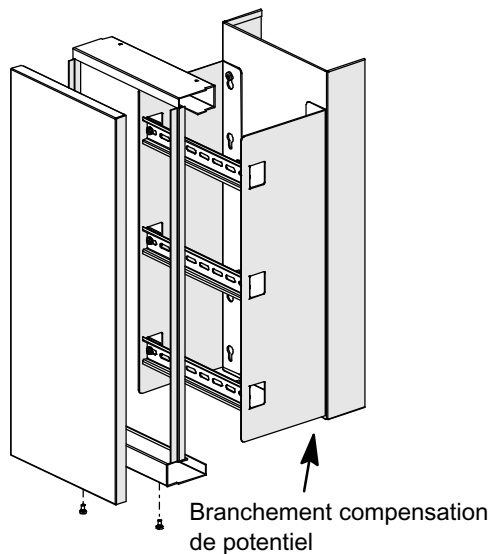
Raccordement au gaz

Par le distributeur local de gaz ou un installateur de gaz agréé.

Alimentation électrique

Par un électricien agréé

- conformément aux stipulations VDE 0100
- et aux règlements des entreprises de distribution d'énergie compétentes.



- Le fourneau doit être intégré au système de compensation du potentiel sur site !

5.1 Contrôle du fourneau après le raccordement

- Étanchéité de l'arrivée d'eau
- Étanchéité de l'évacuation d'eau et écoulement rapide
- Contrôle électrique
 - conformément aux dispositions des normes VDE 0701 - 0702 ou 0105
 - et aux dispositions des entreprises de distribution d'énergie compétentes
- Contrôle d'étanchéité au gaz des raccords de gaz

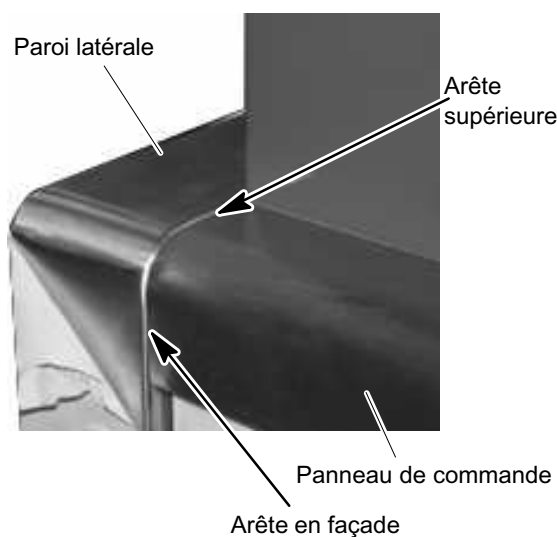
Contrôle d'étanchéité au gaz

- Si le fourneau a été livré en pièces pour le transport et assemblé sur le lieu d'installation, un contrôle d'étanchéité au gaz doit être effectué.
- Un contrôle d'étanchéité au gaz des modules d'encastrement au gaz n'est pas nécessaire lorsque le fourneau est livré et installé d'une pièce.
- Le contrôle d'étanchéité au gaz ne peut être effectué que par un service après-vente agréé ou un installateur de gaz mandaté.
- Le contrôle doit être documenté dans le « protocole du contrôle d'étanchéité au gaz » (formulaire, n° article 887299).
- Le protocole de contrôle complété doit être renvoyé à l'usine.

6. Fermeture du fourneau

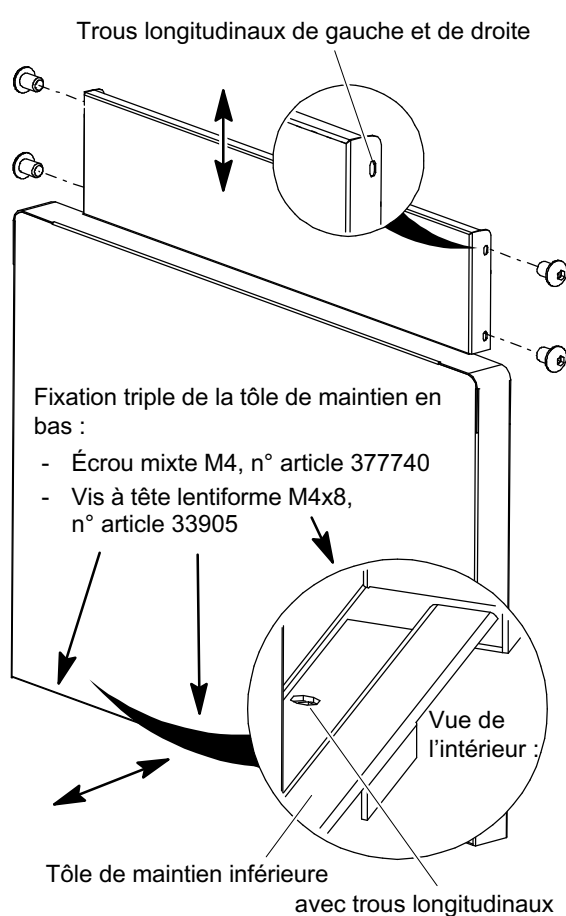
☞ Monter tous les caches des compartiments techniques.

6.1 Alignement des panneaux de commande / parois latérales



Prescription pour le montage final

- L'arête de la paroi latérale est totalement visible (en façade et en haut).
- Garantir des écarts les plus faibles possible !



Possibilités de réglage de la paroi latérale supérieure

- Trous longitudinaux de gauche et de droite
- Pour la possibilité de réglage vers le haut et le bas

Possibilités de réglage de la paroi latérale inférieure

- Trous longitudinaux dans la tôle de maintien inférieure
- Pour la possibilité de réglage en façade (sens de la flèche)
- Desserrer trois vis pour le réglage

7. Contrôle du fourneau (liste de contrôle)

Cette « liste de contrôle » et le « protocole du contrôle d'étanchéité au gaz » doivent être traités, complétés et signés ! Scanner ou photographier la liste de contrôle / le protocole complétés et l'envoyer à l'adresse e-mail suivante : qs-gas-protokoll@salvis.ch

Attention ! Le fabricant n'assume aucune garantie et ne prend aucun coût inhérent à sa charge en cas de montage inapproprié !

- ✓ **Description**
Barrer la ligne lorsque l'action correspondante n'a pas été exécutée !
- Montage et installation effectuées conformément aux instructions de montage
 - Installation effectuée conformément au plan d'exécution / d'installation
 - Socle contrôlé, de niveau / aligné
 - Structure inférieure de niveau / alignée
 - Structure supérieure de niveau / alignée
 - Protection anti-projections / Tôle déflectrice en place entre les friteuses et le bain-main, le cuiseur, etc.
 - Contrôle d'étanchéité au gaz effectué et documenté dans le protocole « Contrôle d'étanchéité au gaz » (formulaire SALVIS, n° article 887954)
 - Fourneau raccordé au système de compensation du potentiel
 - Contrôle électrique effectué (VDE 0100, 0701-0702 ou 0105)
 - Aération du générateur à induction garantie
 - Filtre à air du boîtier du générateur en place
 - Panneau de commande de la paroi latérale correctement monté conformément aux instructions de montage
 - Modules d'encastrement des différents niveaux de puissance testés / contrôlés
- Client informé des documents fournis avec le produit :
- Mode d'emploi individuel
 - Schéma de câblage électrique individuel
 - Plaque signalétique individuelle (collée dans le fourneau)

À compléter en caractères d'imprimerie !

Adresse d'installation : _____

_____ N° projet : _____

N° procédure (N° P), n° commande client (n° CC) : _____

Entreprise exécutante :

Installateur exécutant :

Date :

Signature : _____ Signature : _____

887968 / 11.12 / 7.18

SALVIS AG

Nordstrasse 15, CH-4665 Oftringen

www.salvis.ch

smart cooking

