



**Bedienungsanleitung
Küchenherd
Typ HKK Rusti**

BARTZ-WERKE GmbH, Franz-Meguïn-Str. 14-16, 66763 Dillingen

Tel. 06831/7008-0 Fax 06831/7008-75, www.bartz-werke.de

1. Allgemeines

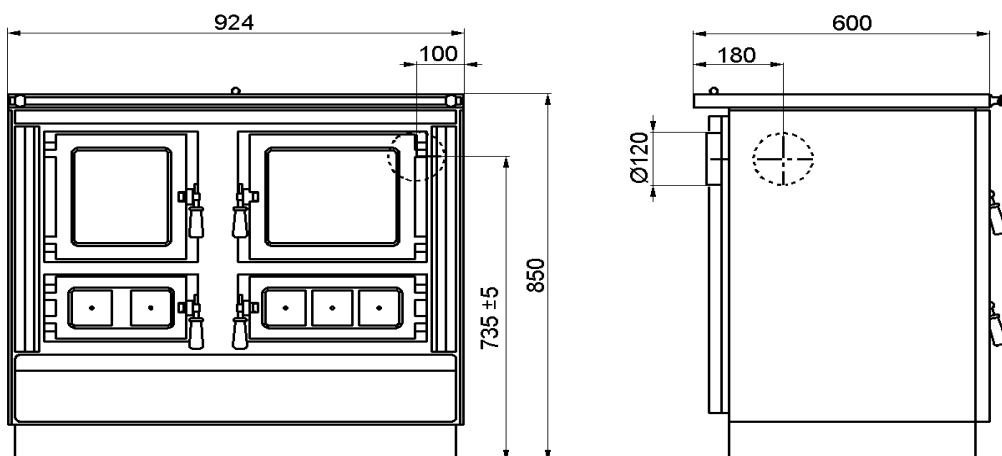
Der Küchenherd Typ HKK Rusti wurde nach EN 12815:2001/A1:2004 und DIN EN 12815/A1:2005 geprüft und erfüllt die Anforderungen der Festbrennstoffverordnung der Stadt Aachen, die 1. und 2. Stufe der 1.BImSchV Deutschlands sowie der Luftreinhalte-Verordnung der Schweiz.

Der Küchenherd ist als Feuerstätte mit Flachfeuerung konzipiert und somit besonders für den Brennstoff Holz geeignet. Der Herd ist sowohl zum Kochen und Backen als auch zur Raumheizung der Küche geeignet.

Die Dimensionierung des Feuerraumes ermöglicht die Verwendung von Stück- und Scheitholz bis zu einer maximalen Länge von 450 mm.

Den Küchenherd gibt es in einer Links- und Rechtsversion.

2. Gerätemaße



3. Gerätesicherheitsgesetz

Nach dem Gerätesicherheitsgesetz ist der Erwerber und Betreiber eines Herdes verpflichtet, sich über die richtige Handhabung zu informieren.

4. Aufstellung und Anschluß an den Schornstein

4.1 Allgemeine Hinweise

Beachten Sie bitte bei der Aufstellung des Herdes die örtlichen baurechtlichen und baupolizeilichen Vorschriften.

Es ist daher zweckmäßig, den Herd von einem Fachmann aufstellen zu lassen und vorher den Schornsteinfeger um Rat zu fragen.

Der Mindestabstand zwischen Herd und angestelltem Küchenmöbel aus brennbaren Baustoffen muß mindestens 40 cm betragen. Dieser seitliche Abstand zu brennbaren Baustoffen kann bei Verwendung des passenden Abstandsverbinders (Kühlpaneel VSP-9118) gemäß Prüfprotokoll 30-13512-T vom 29.05.2017 und Zertifikat B-30-00544-17 auf die Baubreite des Abstandsverbinders von 100mm reduziert werden, wodurch ein Einbau in eine Küchenzeile ermöglicht wird.

Hängeschränke über dem Herd müssen wenigstens 70 cm Abstand zur Herdplatte haben. Vor dem Herd dürfen sich im Abstand von mind. 75 cm keine brennbaren Bauteile oder Wohnungsgegenstände befinden.

Der Herd wird mit einem Ofenrohr von 120 mm Durchmesser an einen bestehenden Schornstein angeschlossen. Der senkrechte Teil des Rohres soll nicht länger als einen Meter sein. Die Verbindungsstellen sind abzudichten.

Es ist darauf zu achten, dass das Ofenrohr nicht in den freien Querschnitt des Schornsteines hineinragt.

Durch den Schornsteinfeger ist zu bestätigen, dass die für die Verbrennung benötigte Luftmenge, insbesondere bei fugendichten Fenstern und Türen, ausreichend ist. Die abgesaugte Luftmenge durch Dunstabzugshauben mit Abluftbetrieb ist zu berücksichtigen. Fensterkippschalter ist vorzuziehen.

Achtung:

- Die Feuerstätte muss auf einer nichtbrennbaren Unterlage aus mindestens 0,75 mm dickem Blech, Fliesen, o.ä. stehen. Die überstehenden Maße dieser Unterlage müssen von der Aschetüröffnung aus mindestens 500 mm nach vorn und mindestens 300 mm beiderseits aus der Öffnung betragen.
- Das Aufbewahren von leicht entzündbaren Gegenständen im unteren Einschub (7) ist verboten.

4.2 Zulässige Brennstoffe

Zulässige Brennstoffe nach der 1. Bundes-Immissionsschutzverordnung und aufgrund der Typprüfung sind:

lufttrockenes, naturbelassenes Scheit- und Holzbriketts
Frisch geschlagenes Holz sollte mindestens 2 Jahre trocken gelagert werden.

Untersagt ist:

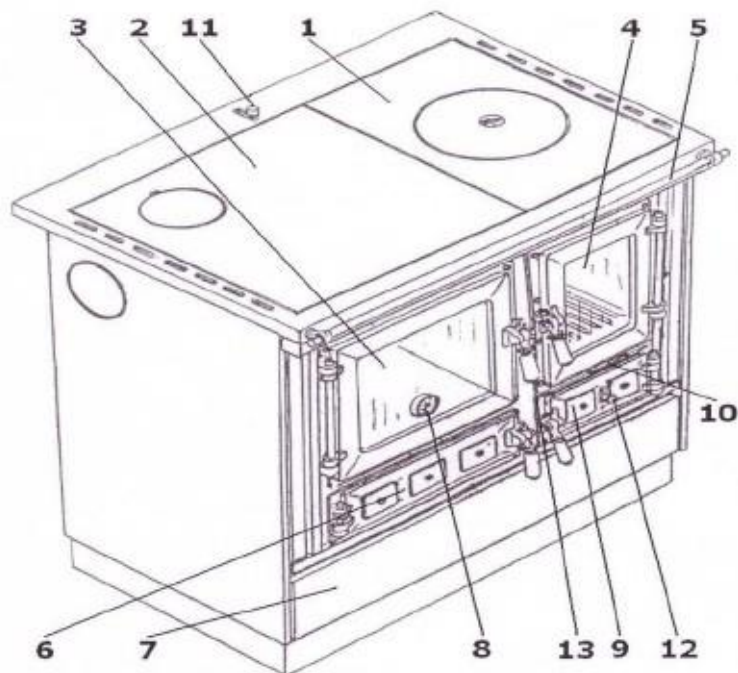
Die Verbrennung von Abfällen sowie ungeeigneten und unzulässigen Brennstoffen, wie z.B. Feinhackschnitzel, Rinden- und Spanplattenabfälle, Kohlegrus, feuchtes oder mit Holzschutzmittel behandeltes Holz, Papier und Pappe.

4.3 Schornsteinanschluß

Der Herd benötigt einen eigenen Schornstein, der von keiner weiteren Feuerstätte belegt werden darf !

Der Herd ist in Links- oder Rechtsausführung lieferbar, wobei der Rauchrohranschluß dann wahlweise an der Seite, hinten oder oben erfolgen kann.

5. Darstellung der Funktionsteile



1. Kochplatte I
2. Kochplatte II
3. Backraumtür
4. Feuertür
5. Ofenreeling
6. Reinigungstür Backraum

7. Schublade (nicht für Brennstoff)
8. Thermometer
9. Ascheraumtür
10. Rüttelhebel
11. Abgasdrosselklappe
12. Regler Primärluft
13. Regler Sekundärluft

6. Abgasseitige Anschlussmöglichkeiten

Abgang oben:	Entfernen Sie den Gußdeckel in der Herdplatte und befestigen danach den im Aschekasten befindlichen Rohrstutzen (Bajonettverschluß).
Abgang hinten:	Hierzu entfernen Sie die verzinkten Schutzdeckel am hinteren Abgang und befestigen den Rohrstutzen mittels des ebenfalls im Aschekasten befindlichen Bajonettinges.
Abgang an der Seite:	Vor dem Entfernen des Schutzdeckels an der Seitenwand müssen Sie die 3 Befestigungsstege der emaillierten Blindabdeckung in der Seitenwand durchfeilen oder durchschneiden. Dies hat sehr sorgsam zu erfolgen um Emailabplatzungen zu vermeiden. Danach befestigen sie den Rohrstutzen mittels des Bajonettinges.

7. Anheizen, Heizen, Kochen und Backen

7.1 Anheizen

Achtung: Beim ersten Anheizen ist für ausreichende Raumlüftung zu sorgen, da es durch das erste Einbrennen zu Geruchsbelästigungen kommen kann.

Vor jedem Anheizen ist der Rost zu säubern und der Aschekasten zu entleeren. Danach wird auf dem Rost mit Kohleanzünder oder Holz ein Feuer entfacht. Dabei ist der Sekundärluftschieber in der Aschetür (12) ganz zu öffnen.

Achtung: Während des Heizens ist die Aschetür grundsätzlich geschlossen zu halten.

Nach Entstehung einer guten Grundglut werden grössere Holzstücke nachgelegt. Sobald diese gut angebrannt sind, wird der Luftschieber entsprechend der gewünschten Heizleistung zurückgestellt. Die weitere Verbrennungsluft ist nur durch den Sekundärluftschieber (12) zuzuführen. Die Türen sind unbedingt geschlossen zu halten.

Im Interesse der Luftreinhaltung sollte der Feuerraum nicht auf einmal, sondern in zwei bis drei Raten auf die Grundglut etwa im Abstand von zehn bis fünfzehn Minuten vollgefüllt werden.

7.2 Betriebsweise in der Übergangszeit

In der Übergangszeit, d.h. bei höheren Außentemperaturen, kann es bei plötzlichem Temperaturanstieg zu Störungen des Schornsteinzuges kommen, so dass die Heizgase nicht vollständig abgezogen werden. Der Herd ist dann nur mit geringen Brennstoffmengen zu befüllen und bei größer Stellung des Luftschiebers zu betreiben, so dass der vorhandene Brennstoff schneller abbrennt und der Schornsteinzug sich stabilisiert.

7.3 Kochen

Der wirtschaftlichste Kochbetrieb wird mit heißer, aber nicht rotglühender Einlegeplatten erzielt. Die gußeiserne Platte mit runder Einlegeplatte ist für das schnelle Kochen bestimmt und befindet sich direkt über dem Feuerraum (1).

Die große Stahlplatte über dem Backraum (2) ist für langsames Kochen und für die Beibehaltung einer konstanten Kochtemperatur geeignet.

Speisen kocht man am zweckmäßigsten auf der runden Einlegeplatte an und läßt sie dann an anderer Stelle der Herdplatte weiterkochen.

7.4 Backen

Will man den Herd zum Backen benutzen, muss dieser ausreichend vorgewärmt sein.

Zum Heizen benutzen sie vorzugsweise trockene Holzscheite oder Holzbriketts. Für eine optimale Wärmeverteilung empfehlen wir beim Backen die Mittelstellung der Abgasklappe (11) , d.h. zwischen dem Symbol „Topf“ für Kochen und „Hähnchen“ für Braten.



Die notwendige Temperatur im Backraum wird nach etwa 10 – 15 Minuten erreicht, es wird jedoch empfohlen mit dem Backen erst nach ca. einer halben Stunde zu beginnen. Beachten Sie bitte, dass die Temperaturanzeige auf dem Thermometer in der Backraumbür (8) etwa um 20°C niedriger ist als in der Mitte des Backraumes. Die besten Backergebnisse werden bei der Regulierung der Backraumtemperatur über die Brennstoffmenge bei maximal geöffneter Luftzufuhr erzielt. Bei Backen von Feingebäck empfiehlt es sich, nach der Hälfte der Backzeit das Backblech zu drehen (vordere Seite nach hinten !).

8. Reinigung und Wartung

Während des Heizens kommt es im Abgassystem des Herdes zu Rußan-sammlungen. Dies verursacht eine Verschlechterung des Herdzuges und vermindert den Wirkungsgrad. Die Heizgaszüge sind sehr leicht zugänglich und können von oben, nach Abnahme der Einlegeplatten, bequem gereinigt werden.

Zuerst entfernen Sie die runde Gußeinlegeplatte und danach die beiden anderen Einlegeplatten. Die Flugasche und den Ruß fegen Sie auf den Herdboden. Reinigen Sie bitte sehr sorgfältig den äußeren Backraummantel. Den Guß und die Flugasche auf dem Umlenklech unter dem hinteren Rauchrohrabgang fegen Sie nach dem entfernen des abgewinkelten Abdeckbleches durch das Reinigungsloch auf den Herdboden. Danach entfernt man die Abdeckleiste vor der Reinigungsöffnung, in dem diese vorsichtig nach vorn über die Federsicherungen gezogen wird. Die Abdeckung der Reinigungsöffnung ist durch zwei drehbare Klinken gesichert. Nach dem Entfernen des Rußes und der Asche aus der Reinigungsöffnung ist der Herd wieder in den

Ausgangszustand zu bringen. Beachten Sie hierbei bitte, dass die einzelnen Teile wieder ordnungsgemäß befestigt werden und die Herdplatten gut auf der Dichtschnur aufliegen. Die Herdplatten sind nicht auf dem emaillierten Herdrahmen abzulegen, um ein Abplatzen des Emails zu vermeiden.

Diese Reinigung des Herdes muss gründlich erfolgen, weil hiervon seine gute Funktion abhängig ist. Bei bestem Schornsteinzug kann man keine ausreichende Warmhalte- und Kochwirkung erreichen, wenn der Herd in seinen Zügen nicht gesäubert ist. Der Aschekasten ist regelmäßig zu entleeren, damit die Asche nicht unter den Rost wächst und auf diese Weise eine Beschädigung eintritt.

An den Schamottesteinen des Feuerraumes dürfen Schlacken nicht mit Gewalt abgeschlagen werden. Sie sind, wenn die Steine noch glühen, vorsichtig mit einem Haken zu entfernen. Sollte es an Herdrahmen und -platten zu Anrostungserscheinungen aufgrund zu hoher Luftfeuchtigkeit, überkochender Speisen, etc. kommen, empfehlen wir Ihnen eine Reinigung mit handelsüblichen hitzebeständigen Pflegeschutzmitteln für Metall. Diese Neigung zum Anrosten kann vom Hersteller aufgrund der spezifischen Eigenschaften des eingesetzten Graugußes nicht ausgeschlossen werden. Der Herd wurde vom Hersteller mit einer hitzebeständigen Speziallackierung versehen.

Die Reinigung des Herdäußeren darf nur im kalten Zustand erfolgen. Emailflächen werden günstig mit einem in Seifenlauge getränkten Lappen gereinigt. Vernickelte oder verchromte Teile reibt man mit einem trockenen, weichen Lappen ab. Emaillierte, vernickelte und verchromte Teile sowie die farbigen Griffe vertragen keine scharfen oder harten Putzmittel, denn diese zerstören die Oberfläche!

9. Technische Daten

Nennwärmeleistung	8 (7) kW
Wirkungsgrad	76 (81 %)
Gesamtmasse mit Stange H x B x T	mm 850x924x600
Masse des Plattenrahmens	mm 924x600
Arbeitshöhe bis Oberkante Herdplatte	mm 850
Rohrstützendurchmesser	mm 120
Backraumgröße B x L x H	mm 302x250x433
Füllraum nach DIN 18892 B x L x H	mm 190x300x110
Gewicht mit Verpackung	175 kg

Abgaswerte für die Mehrfachbelegung des Schornsteines nach DIN EN 13384

Prüfbrennstoff	Scheitholz		Holzbriketts	
	Bei Nennwärmeleistung		Bei Nennwärmeleistung	
Wirkungsgrad	%	76	%	81
Abgastemperatur	°C	214	°C	190
Mittlerer CO-Gehalt der Abgase bezogen auf 13% O ₂	%	0,08	%	0,05
Staub bezogen auf 13 % O ₂	mg/Nm ³	17	mg/Nm ³	30

Gewährleistungsrichtlinien des Herstellers für Garantieleistungen

Zur Inanspruchnahme von Garantieleistungen ist in jedem Fall die Vorlage des Kaufbeleges erforderlich. Für unsere Bartz- Geräte leisten wir unabhängig von den Verpflichtungen des Händlers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Endabnehmer unter den nachstehenden Bedingungen Werksgarantie:

Die Bartz- Garantie erstreckt sich auf die unentgeltliche Instandsetzung des Gerätes bzw. der beanstandeten Teile. Anspruch auf kostenlosen Ersatz besteht nur für solche Teile, die Fehler im Werkstoff und in der Verarbeitung aufweisen. Übernommen werden dabei sämtliche direkten Lohn- und Materialkosten, die zur Beseitigung dieses Mangels anfallen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

1. Die Werksgarantie beträgt 24 Monate und beginnt mit dem Zeitpunkt der Übergabe, der durch Rechnung oder Lieferschein nachzuweisen ist.
2. Innerhalb der Werksgarantie werden alle Funktionsfehler, die trotz vorschriftsmässigem Anschluss, sachgemässer Behandlung und Beachtung der gültigen Bartz Einbauvorschriften und Betriebsanleitungen nachweisbar auf Fabrikations- oder Materialfehler zurückzuführen sind, durch unseren Kundendienst beseitigt. Emaill- und Lackschäden werden nur dann von dieser Werksgarantie erfasst, wenn sie innerhalb von 2 Wochen nach Übergabe des Bartz-Gerätes unserem Kundendienst angezeigt werden. Transportschäden (diese müssen entsprechend den Bedingungen des Transporteurs gegen den Transporteur geltend gemacht werden) sowie Einstellungs-, Einregulierungs- und Umstellarbeiten an Gasverbrauchseinrichtungen fallen nicht unter diese Werksgarantie. Durch Inanspruchnahme der Werksgarantie verlängert sich die Garantiezeit weder für das Bartz- Gerät noch für neu eingebaute Teile.
3. Ausgewechselte Teile gehen in unser Eigentum über. Über Ort, Art und Umfang der durchzuführenden Reparatur oder über einen Austausch des Gerätes entscheidet unser Kundendienst nach billigem Ermessen. Soweit nicht anders vereinbart, ist unsere Kundendienstzentrale zu benachrichtigen. Die Reparatur wird in der Regel am Aufstellungs-ort, ausnahmsweise in der Kundendienstwerkstatt durchgeführt. Zur Reparatur anstehende Geräte sind so zugänglich zu machen, dass keine

- Beschädigungen an Möbeln, Bodenbelag etc. entstehen können.
6. Die für die Reparatur erforderlichen Ersatzteile und die anfallende Arbeitszeit werden nicht berechnet.
 7. Wir haften nicht für Schäden und Mängel an Geräten und deren Teile, die verursacht wurden durch:
 - Äussere chemische oder physikalische Einwirkungen bei Transport, Lagerung, Aufstellung und Benutzung (z.B. Schäden durch Abschrecken mit Wasser, überlaufende Speisen, Kondenswasser, Überhitzung). Haarrissbildung bei emaillierten oder kachelglasierten Teilen ist kein Qualitätsmangel.
 - Falsche Grössenwahl
 - Nichtbeachtung unserer Aufstellungs- und Bedienungsanleitung, der jeweils geltenden baurechtlichen allgemeinen und örtlichen Vorschriften der zuständigen Behörden, Gas- und Elektrizitätsversorgungsunternehmen. Darunter fallen auch Mängel an den Abgasleitungen (Ofenrohr, ungenügender oder zu starker Schornsteinzug) sowie unsachgemäss ausgeführte Instandsetzungsarbeiten, insbesondere Vornahme von Veränderungen an den Geräten, deren Armaturen und Leitungen.
 - Verwendung ungeeigneter Brennstoffe bei mit Kohle und Heizöl gefeuerten Geräten; ungeeignete Gasbeschaffenheit und Gasdruckschwankungen bei Gasgeräten; ungewöhnlichen Spannungsschwankungen gegenüber der Nennspannung bei Elektrogeräten.
 - Falsche Bedienung und Überlastung und dadurch verursachte Überhitzung der Geräte, unsachgemässer Behandlung, ungenügende Pflege, unzureichende Reinigung der Geräte oder ihrer Teile; Verwendung ungeeigneter Putzmittel.
 - Verschleiss der den Flammen unmittelbar ausgesetzten Teilen aus Eisen und Schamotte (z.B. Stahl- Guss- oder Schamotteauskleidungen).
- Wir haften nicht für mittelbare und unmittelbare Schäden, die durch die Geräte verursacht werden. Dazu gehören auch Raumverschmutzungen, die durch Zersetzungsprodukte organischer Staubanteile hervorgerufen werden und deren Pyrolyseprodukte sich als dunkler Belag auf Tapeten, Möbeln, Textilien und Ofenteilen niederschlagen können. Fällt die Beseitigung eines Mangels nicht unter unsere Gewährleistung, dann hat der Endabnehmer für die Kosten des Monteurbesuches und der Instandsetzung aufzukommen.

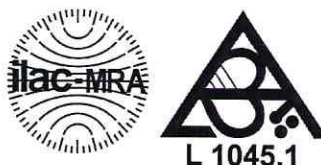
BARTZ-WERKE GmbH, Franz-Meguin-Str. 14-16, 66763 Dillingen

Tel. 06831/7008-0 Fax 06831/7008-75, www.bartz-werke.de



Prüflabor Nr. 1045.1
ČIA-akkreditiert nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2005
Strojírenský zkušební ústav, s.p.
(Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie, s.U.)
Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Tschechische Republik
Arbeitsstelle Brno, Hudcova 424/56b, 621 00 Brno
Benannte Stelle 1015

Seite 1 von 5



PRÜFUNGS PROTOKOLL

30-13512-T

Produkt: Haushalts-Kochgerät für Holzbriketts

Typenbezeichnung: VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118
(Handelsbezeichnung: VSP 9112/HKK Rusti)

Auftraggeber: KVS EKODIVIZE a.s.
Leskovská 566, 793 12 Horní Benešov
Tschechische Republik
IdNr.: 60793414

Hersteller: KVS EKODIVIZE a.s.
Leskovská 566, 793 12 Horní Benešov
Tschechische Republik

Verantwortlicher Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Stanislav Buchta

Datum der Protokollausgabe: 2017-05-29

Verteiler: 1x Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie, s.U. (SZU)
1x Auftraggeber

Ohne schriftliche Genehmigung der SZU darf dieser Bericht nur vollständig wiedergegeben werden.
Die Ergebnisse von Prüfungen und Überprüfungen betreffen nur die geprüften Produkte.



Die Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie, s.U. (SZU) in Brno hat diese Leistungen auf der Grundlage folgender Dokumente erbracht:

- Auftrag B-59336 vom 2017-05-16
- Vertrag B-59336/30

I. Produktspezifikation

Das Kochgerät VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118 (Handelsbezeichnung: VSP 9112/HKK Rusti) ist für Verfeuerung von festen Brennstoffen (Holzbriketts) in periodischen Abständen konstruiert und ist zum Kochen in Haushalten und zum Beheizen des Raums, in dem er installiert ist, bestimmt.

Das Gerät ist seitlich von hinten oder von oben an den Schornstein anschließbar. Das Gerät ist nicht für den Dauerbetrieb vorgesehen.

Das Gerät ist mit einem Rost ausgerüstet.

Die Regelung der Primärluftzufuhr erfolgt über eine Luftrosette, die in der Aschetür eingebaut ist. Durch das Drehen des Griffs der Luftrosette kann die Luftzufuhr stufenlos reguliert und dadurch die Brenngeschwindigkeit des Brennstoffs (Leistung des Gerätes) angepasst werden.

Die Sekundärluft wird durch ein Luftloch im unteren Teil der Aschetür der Feuerung ständig und unabhängig zugeführt.

Die Kochplatte über der Feuerung dient zum schnellen Kochen, die Kochplatte mit der niedrigeren Temperatur über dem Backofen ist für das langsame Kochen und das Warmhalten von Warmspeisen bestimmt.

Eine detaillierte Beschreibung ist in der Bedienungsanleitung enthalten.

Grundlegende technischen Daten des Kochgerätes

(Tabelle 1)

Typ	Hauptabmessungen (mm)			Rauchrohr- durchmesser (mm)	Nennleistung (kW)	Brennstoff- verbrauch (kg/h)
	Höhe	Breite	Tiefe			
VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118 (Handelsbezeichnung: VSP 9112/HKK Rusti)	850	924	600	120	9,0	3-4

II. Geprüftes Prüfstück

Der Untersuchung und den Prüfungen wurde das in der nachfolgenden Tabelle aufgeführte Prüfstück unterworfen:

(Tabelle 2)

Typ	Datum	Ev.-Nr. des Prüflings
VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118	2017-05-18	0215.17.17426.000

Die Untersuchung und Prüfungen wurden im Prüflabor von SZU Brno für Kessel und Industriewärmeanlagen in 05/2017 durch den Prüftechniker Dipl.-Ing. Petr Smolinský durchgeführt.

III. Prüfergebnis

(Tabelle 3)

Wesentliche Merkmale		Bestimmung dieser harmonisierten Norm	Grundlage, Protokollseite	Auswertung (*)
1.	Temperatur an angrenzenden brennbaren Bauteilen	ČSN EN 12815/A1:2005 Art. 5.2.	4	+

*) Anmerkung:.. +.....Merkmal erfüllt



IV. Mess- und Prüfgeräte:

(Tabelle 4)

Lfd. Nr.	Bezeichnung	Inventar-nummer:	Kalibrierung gültig bis:	Genauigkeit
1.	Barometer	112541	01.2019	siehe Kalibrierschein 6013-KL-K0001-14
2.	Thermometer – Umgebung (Testo 608-H)	117044	02.2018	siehe Kalibrierschein 1072F/13
3.	Hygrometer (Testo 608-H)	117044	02.2018	siehe Kalibrierschein 1072F/13
4.	Digitaler Druckmesser-Zugmesser MS-121-LCD	MaR09_Tah	05.2017	siehe Kalibrierschein 6031-KL-C0347-15
5.	Auffahrwaage PUA574-E600	022332	02.2019	siehe Kalibrierschein 6051-KL-H0332-17
6.	THERM 2285-2	021763	02.2019	siehe Kalibrierschein 160030
7.	Schublehre	115884	10.2017	siehe Kalibrierschein KL-D-1490/05/15
8.	Set zur Temperaturmessung	022399-B/8	11/2017	siehe Kalibrierschein 140075

Anmerkung:

- × ... überprüft durch Kalibrierungsstandards vor der Messung
- + ... ± 5 % von Messwerten

Messunsicherheit:

Messparameter	Messunsicherheit
Abgasanalyse CO CO ₂	bis 6% vom Messwert bis 2% vom Messwert
Temperatur der Abgase der Umgebung der Oberfläche der berührten Teile	bis 5 K bis 1,5 K bis 2 K bis 2 K
Gewicht des verbrauchten Brennstoffs fester Verbrennungsrückstände einer Brennstoffmenge ≤ 7,5 kg > 7,5 kg	± 20 g ± 5 g ± 5 g ± 10 g

„Die genannten erweiterten Messunsicherheiten sind der Beiwert der Messunsicherheit und des Erweiterungskoeffizienten $k=2$, was bei normaler Verteilung einer Abdeckungswahrscheinlichkeit von 95% entspricht. Die Unsicherheiten berücksichtigen nicht die Einflüsse der Probennahme und –inhomogenität. Die Standardunsicherheit wurde in Übereinstimmung mit dem Dokument EA 4/02 festgelegt.“



Nummer der akkreditierten Prüfung: T 004 T 005 **Prüfung der Haushalt-Kochgeräte für feste Brennstoffe Überlastungsprüfung - Erwärmung von anliegenden brennbaren Oberflächen**

Prüfverfahren: ČSN EN 12815/A2:2005 Art. A.4.9 und A.4.16

Prüfling: Kochgerät für Holzbriketts VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118 (Handelsbezeichnung VSP 9112/HKK Rusti)

Verwendetes Messgerät: Nr. 1 ÷ 8 aus der Tabelle der Mess- und Prüfgeräte

Prüfergebnisse:

Prüfdatum:	2017-05-18	t _{Umg} = siehe Tab. °C	rel.F. = 27 %	p _a = 98,3 kPa
Prüfört:	bei SZU x	beim Hersteller <input type="checkbox"/>	beim Auftraggeber <input type="checkbox"/>	andere:

Bei der Prüfung auf Nennleistung (A.4.9.) Brennstoff Holzbriketts

Prüfung Nr.	Umgebungs-temperatur	Förder-druck	Maximale Temperatur				Unterlage	Grenz-wert	Brennstoff-menge
			Prüfecke - Abstand						
			hinten	seitlich	vor	über			
-	°C	Pa	K						kg/h
1	23	12	22	1	34	24	9	65	3,0

Bei der Prüfung der thermischen Überlastung (A.4.16) Brennstoff Tannenholz

Prüfung Nr.	Umgebungs-temperatur	Förder-druck	Maximale Temperatur				Unterlage	Grenz-wert	Brennstoff-menge
			Prüfecke - Abstand						
			hinten	seitlich	vor	über			
-	°C	Pa	K						kg
1	24	15	24	2	39	26	11	65	3,0

Prüftechniker: Dipl.-Ing. Petr Smolinský

Datum: 2017-05-18

Unterschrift:

Überprüft von: Dipl.-Ing. Stanislav Buchta

Datum: 2017-05-29

Unterschrift:



V. Verzeichnis anderer zusammenhängender Unterlagen

- Auftrag B-59336 vom 2017-05-16
- Vertrag B-59336/30
- ČSN EN 12815:2002/A1:2005 – Herde für feste Brennstoffe – Anforderungen und Prüfungen

Protokoll erstellt von: Dipl.-Ing. Jiří Dvořák

Verantwortlich für die Richtigkeit des Protokolls:



A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Dvořák'.

Dipl.-Ing. Jiří Dvořák
stellvertretender Leiter der Prüfstelle für Wärme- und
Umweltanlagen

-Textende-



Strojirenský zkušební ústav, s.p.
(Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie, s.U.),
Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Tschechische Republik
Benannte Stelle 1015

ZERTIFIKAT

B-30-00544-17

Hersteller: KVS EKODIVIZE a.s.
Leskovská 566, 793 12 Horní Benešov
Tschechische Republik

Identifikationsnr.: 60793414

Produkt: Herd für Holzbriketts

Typenbezeichnung: VSP 9112 mit Kühlplatte VSP 9118
(Handelsbezeichnung: VSP 9112/HKK Rusti)

Die Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie bescheinigt hiermit, dass sie bei den Proben der gegenständlichen Produkte die Übereinstimmung ihrer Eigenschaften mit den anwendbaren Anforderungen der folgenden Dokumente festgestellt hat:

(ČSN) EN 12815:2002/A1:2005, Art. 5.2.

Das Zertifikat wurde aufgrund des von der Prüfanstalt der Maschinenbauindustrie ausgefertigten Protokoll über die Prüfung des Produktes 30-13512-T vom 2017-05-29 ausgestellt.

Die Regeln für den Umgang mit dem Zertifikat sind auf Seite 2 angeführt.

Brno, 2017-05-29



Milan Holomek
Leiter der Prüfstelle für Wärme-
und Umwelтанlagen





VŠB - TECHNICKÁ UNIVERZITA OSTRAVA
VÝZKUMNÉ ENERGETICKÉ CENTRUM

Zertifikat

Nummer: 1-13

Zertifikatbesitzer – Hersteller

KVS EKODIVIZE, a.s.
Leskovská 566
793 12 Horní Benešov
Tschechische Republik
Identifikationsnummer: 60793414

Artikel

Herd für feste Brennstoffe

Typenbezeichnung

HKK RUSTI 9112

Angewandte harmonisierte Norm

EN 12815:2001/A1:2004

Weitere angewandte Vorschriften

§15a B-VG ab i.1.2015,
1. BImSchV – Stufe 1, Stufe 2

Grundlage fürs Zertifikatsausgeben

Prüfbericht Nr. 1/13, 21.3.2013

Energieforschungszentrum bestätigt, dass es den Anfangsversuch des Artikeltyps mit dem ausreichendem Ergebnis im Einklang mit der von der Richtlinie bezeichneten Forderung 89/106/EHS, Anlage III, Abteil 2, Punkt ii, zweite Möglichkeit (Regierungsverordnung Nr. 190/2002 Slg., §5 Paragraph. 1 Buchstabe. b) vorgenommen hat. Das Produkt entspricht den Anforderungen nach dem hochgennanten angewandten Vorschriften.

In Ostrava den 21.3.2013

Doc. Dr. Ing. Tadeáš Ochodek
Direktor EFZ

Kontakt

VŠB-Technische Universität in Ostrava, Energieforschungszentrum

17. listopadu 15/2172, 708 33 Ostrava-Poruba, Czech Republic

e-mail: vcc@vsb.cz

tel.: +420 597 324 285

http://vcc.vsb.cz

fax: +420 597 324 295