



## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Dovozce : **MC-Bauchemie s.r.o.**  
**Skandinávská 990**  
**267 53 Žebrák**  
**IČO: 626199934**

Prohlašuje a potvrzuje na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky výrobce  
MC-Bauchemie Müller GmbH & Co K.G., Bottrop SRN:

**MC-Fastpack Systém, složený z:**  
**MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2300 top,**  
**MC-Fastpack 2700, MC-Fastpack Injekt LE, MC-Fastpack EP solid, MC-**  
**Fastpack PU solid, MC-AnchorSolid E820**

- **kompaktní kartušový injektážní systém**

splňují základní požadavky podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb. a jsou za podmínek výše uvedeného použití bezpečné.

Výrobce MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. přijal opatření dle ISO 9001, kterými zabezpečuje shodu všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

Posouzení shody bylo provedeno podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb. s použitím následujících dokladů:

1. Certifikát č. 11 0489 V/AO/g
2. Stavební technické osvědčení STO-AO224-335/2011/g
3. Závěrečný protokol č. 783502094/2017
4. Zpráva o dohledu č. 343509690/2022

vydal: Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín

V Žebráku dne 09. 02. 2022

Ing. Petr Jelínek  
jednatel společnosti



**MC-BAUCHEMIE**<sup>3</sup>  
**S.r.o.**  
Skandinávská 990  
267 53 Žebrák  
Tel. 311 545 150  
IČ 62619934 · DIČ CZ62619934



**INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.**  
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika  
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



**AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224**

*Rozhodnutí o autorizaci č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021*

vydává

**CERTIFIKÁT VÝROBKU**  
**č. 11 0489 V/AO/g**

V souladu s ustanoveními §5, odst. 2, nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a Nařízení vlády 215/2016 Sb. (NV 163), Autorizovaná osoba č. 224 potvrzuje, že u stavebního výrobku

**MC-Fastpack Systém:**

**MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2300 top,  
MC-Fastpack 2300 flow, MC-Fastpack 2700,  
MC-Fastpack Injekt LE, MC-Fastpack EP solid,  
MC-Fastpack PU solid, MC-AnchorSolid E820**  
kompaktní kartušový injektážní systém<sup>1</sup>

uváděného na trh společností

**MC-Bauchemie s.r.o.**

**Skandinávská 990, 267 53 Žebrák, Česká republika**  
**DIČ: CZ62619934**

z místa výroby

**MC-Bauchemie Müller, GmbH & Co. KG**  
**Am Kruppwald 1-8, D-46238 Bottrop, SRN**

přezkoumala podklady předložené výrobcem, provedla počáteční zkoušku typu výrobku na vzorku a posoudila systém řízení výroby a zjistila, že uvedený výrobek splňuje základní požadavky nařízení vlády, konkretizované ve stavebním technickém osvědčení č. **STO – AO 224 – 335/2011/g**.

Autorizovaná osoba č. 224 zjistila, že systém řízení výroby odpovídá příslušné technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené shora uvedeným stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci podle §4, odst. 3, NV 163.

Certifikát byl vydán na základě Zprávy o dohledu č. **343509690/2022** ze dne 9. 2. 2022, který obsahuje závěry zjišťování a ověřování, výsledky zkoušek a základní popis výrobku, nezbytný pro jeho identifikaci.

Tento certifikát zůstává v platnosti po dobu, po kterou se požadavky stanovené v technických předpisech nebo stavebním technickém osvědčení, na které byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění.

Autorizovaná osoba č. 224 provádí nejméně jedenkrát za 12 měsíců dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby, odebírá vzorky výrobků, provádí jejich zkoušky a posuzuje, zda vlastnosti výrobku odpovídají stavebnímu technickému osvědčení podle ustanovení §5, odst. 4, výše uvedeného nařízení vlády. Pokud autorizovaná osoba č. 224 zjistí nedostatky, je oprávněna zrušit nebo změnit tento certifikát.

Vydáno ve Zlíně: **10-06-2011**  
Změna g): **09-02-2022**

(Nahrazuje certifikát č. 11 0489 V/AO/f ze dne 09-12-2020)



Mgr. Jiří Heš

představitel Autorizované osoby č. 224



**INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.**  
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika  
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



**AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224**

Rozhodnutí o autorizaci č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021

vydává

# STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 335/2011/g

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Autorizovaná osoba osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

**MC-Fastpack Systém:**

**MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2300 top,**

**MC-Fastpack 2300 flow, MC-Fastpack 2700,**

**MC-Fastpack Injekt LE, MC-Fastpack EP solid,**

**MC-Fastpack PU solid, MC-AnchorSolid E820**

kompaktní kartušový injektážní systém

uváděného na trh společností

**MC-Bauchemie s. r. o.**

Skandinávská 990

267 53 Žebrák

Česká republika

IČ: 62619934

DIČ: CZ62619934

z místa výroby:

**MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG**

Am Kruppwald 1-8

46238 Bottrop

SRN

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určenému použití výrobku ve stavbě.

Zakázka č.: 343509690

Počet stran: 9

Místo a datum vydání: Zlín, 09. 02. 2022

Platnost osvědčení do: 28. 02. 2025



Mgr. Jiří Heš  
představitel autorizované osoby č. 224







# INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI

třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika  
Divize CSI - Centrum stavebního inženýrství

Autorizovaná osoba č. 224



## ZPRÁVA O DOHLEDU

č. 343509690 / 2022

Výrobek: **MC-Fastpack Systém:  
MC-Fastpack 1264 compact,  
MC-Fastpack 2300 top,  
MC-Fastpack 2700,  
MC-Fastpack Injekt LE,  
MC-Fastpack EP solid,  
MC-Fastpack PU solid,  
MC-AnchorSolid E820**  
kompaktní kartušový injektážní systém

Žadatel: **MC – BAUCHEMIE, s. r. o.**  
Skandinávská 990  
267 53 Žebrák

Výrobce: **MC-Bauchemie Müller, GmbH & Co,  
Bottrop,**  
Am Kruppwald 1-8, 462 38 Bottrop, SRN

Certifikát č.: **11 0489 V/AO/f**

Vypracoval: **Ing. David Mikulášek**

Datum vydání: **09. 02. 2022**

Počet stran: **3**



Mgr. Jiří Heš

představitel autorizované osoby č. 224

## 1. Způsob a rozsah dohledu

Cílem bylo provést dohled nad způsobem kontroly výrobků dovozcem/distributorem a ověřit vybrané vlastnosti kompaktního kartušového injektážního systému MC-Fastpack 2700 žadatele MC – BAUCHEMIE, s. r. o., Skandinávská 990, 267 53 Žebrák.

Na tento výrobek byl v ITC, a. s. - AO 224 Zlín vydán dne 09. 12. 2020 certifikát č. 11 0489 V/AO/f na základě Zprávy o dohledu č. 343508864/2020 z téhož dne.

Certifikát prokazuje shodu s požadavky nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a 215/2016 Sb. specifikovanými ve stavebním technickém osvědčení STO-AO 224-335/2011/f.

Pro ověření byly vybrány následující vlastnosti:

- Pevnost v tlaku dle ČSN EN ISO 604, tabulka. 1, příslušného STO.

## 2. Odběr vzorků

Vzorky byly dodány do zkušební laboratoře dne 10. 11. 2021.

vzorek	v ITC, a. s. byl zaevidován pod číslem
MC-Fastpack 2700	343509690/1

## 3. Výsledky zkoušek

Výsledky zkoušky provedené v AZL č. 1004 jsou společně s požadavky specifikovanými ve stavebním technickém osvědčení STO-AO 224-335/2011/f uvedeny v tabulce 1.

Tab. 1: Požadavky pro hodnocení výrobků a výsledky zkoušek

Měřená veličina	Jednotka	Požadovaná hodnota	Výsledek zkoušky	Nejistota <sup>1)</sup>
Pevnost v tlaku	MPa	≥ 45	79,9	1,9

<sup>1)</sup> rozšířená nejistota měření pro koeficient rozšíření  $k = 2$ , což pro normální rozdělení odpovídá pravděpodobnosti pokrytí přibližně 95%

## 4. Dohled nad řádným fungováním kontroly výrobků

Pracovník Institutu pro testování a certifikaci, a. s. Zlín provedl 02. 11. 2021 prověrku řádného fungování systému fungování řízení výroby a způsob kontroly výrobků při jejich dovozu do ČR.

Posuzovatel konstatuje, že systém řízení výroby je funkční a nadále zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh odpovídaly technické specifikaci.

Uvedené doklady byly uznány jako dostatečné pro prokázání toho, že výrobcem je zajištěno řádné fungování systému řízení výroby certifikovaného výrobku.

#### **Zjištěné nedostatky:**

- nedostatky nebyly zjištěny

#### **Zjištěné neshody:**

- neshody nebyly zjištěny

### **5. Závěr**

Výsledky zkoušek prokázaly, že základní vlastnosti certifikovaných výrobků jsou v souladu s požadovanými parametry uvedenými ve stavebním technickém osvědčení STO-AO 224-335/2011/f.

***Autorizovaná osoba AO 224 vydá nové stavební technické osvědčení a nový certifikát. Číslo stavebního technického osvědčení bude doplněno koncovým označením /g. Jeho platnost bude omezena do 28. 02. 2025. Změněný certifikát bude doplněn koncovým označením /g a nebude mít platnost omezenou.***

### **6. Seznam podkladů pro vypracování zprávy**

- Smlouva o kontrolní činnosti č. 343509690
- Stavební technické osvědčení STO-AO 224-335/2011/f, vydal ITC, a. s. Zlín dne 09. 12. 2020
- Certifikát č. 11 0489 V/AO/f, ITC, a. s. Zlín - AO 224, ze dne 09. 12. 2020
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a ve znění Nařízení vlády 215/2016 Sb.
- Kontrolní list způsob kontroly výrobků dovozcem/distributorem při dohledu ze dne 02. 11. 2021
- Zkušební protokol akreditované laboratoře č. j. 343509690-01, ze dne 03. 01. 2022, akr. laboratoř č.1004, ITC a. s., Zlín















## 1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti žadatele o posouzení shody stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. (dále „NV 163“), vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska vymezeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Tímto dokumentem Autorizovaná osoba AO 224 vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům na stavby uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Žadatel ve smyslu §13a NV 163 požádal o ověření vlastností výrobku, které jsou stanoveny pro použití ve stavbě zvláštním právním předpisem (zákon č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu – stavební zákon).

## 2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021. Identifikační data AO 224 následují:

*Institut pro testování a certifikaci, a. s.*  
Třída Tomáše Bati 299, Louky  
763 02 Zlín  
Česká republika  
IČ: 47910381  
DIČ: CZ47910381  
Telefon: +420 572 779 922, e-mail [director@itczlin.cz](mailto:director@itczlin.cz)

## 3. Identifikace žadatele a výrobce

### 3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost, zabývající se mj. výrobou stavebních výrobků. Identifikační data žadatele následují:

*MC-Bauchemie s. r. o.*  
Skandinávská 990  
267 53 Žebrák  
IČ: 62619934  
DIČ: CZ62619934  
telefon 311 545 155, fax 311 537 118, e-mail [info@mc-bauchemie.cz](mailto:info@mc-bauchemie.cz)

### 3.2. Identifikace výrobce

Adresa výrobce:

*MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG*  
Am Kruppwald 1-8,  
D-46238 Bottrop, SRN

## 4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

### 4.1. Identifikace a popis výrobku

MC-Fastpack 1264 compact a MC-Fastpack EP solid jsou dvousložkové duromerové pryskyřice na epoxidové bázi. MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow, MC-Fastpack



Injekt LE jsou dvousložkové nízkoviskózní elastomerové pryskyřice na polyuretanové bázi. MC-Fastpack 2700 je dvousložková nízkoviskózní duromerová pryskyřice na polyuretanové bázi. MC-Fastpack PU solid je dvousložkové lepidlo na polyuretanové bázi. MC-AnchorSolid E820 je dvousložková chemická malta na bázi epoxidu připravená k okamžitému použití.

#### 4.2. Značení na výrobku

Výrobky jsou označovány na spotřebitelském obalu - jsou uvedeny údaje zahrnující úplný název výrobku, obchodní jméno žadatele.

#### 4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

MC-Fastpack 1264 compact je injektážní pryskyřice pro pevnostně spojující a těsnící injektáž. Používá se pro pevnostní injektáž a vyplnění trhlin, spár a dutin u konstrukcí pozemního a inženýrského stavitelství. Je určena pro suché a vlhké konstrukce.

MC-Fastpack 2300 top je injektážní pryskyřice pro elastickou těsnící injektáž. Používá se pro elastickou těsnící injektáž a vyplnění trhlin, spár a dutin u konstrukcí pozemního a inženýrského stavitelství. Je určena pro suché a vlhké konstrukce a konstrukce propouštějící tlakovou vodu.

MC-Fastpack 2300 flow je tvárně-elastická injektážní pryskyřice reagující s vlhkostí pro dlouhodobou těsnící injektáž betonu, zdiva a základové zeminy.

MC-Fastpack 2700 je injektážní pryskyřice pro pevnostně těsnící injektáž. Používá se pro utěsnění a zpevnění trhlin a dutin v horninovém a zeminovém prostředí; pro utěsnění opěrných, štětových a podzemních stěn v oblasti podzemní vody; pro těsnící injektáž průsaků kanalizačních potrubí, apod. Má velmi krátkou dobu reakce.

MC-Fastpack Injekt LE se používá pro utěsnění trhlin, spár a dutin ve stavebních konstrukcích (určeno pro suché, vlhké konstrukce, jakož i konstrukce propouštějící tlakovou vodu); zastavení průsaků vody; těsnící injektáž štětových a podzemních stěn v oblasti podzemní vody; utěsnění napojení rour a rukávových vložek do šachet; těsnící injektáž průsaků mezi šachtovými skružemi; průchody potrubí a napojení hrdel; vyplňování dutin.

MC-Fastpack EP solid je pevnostní lepidlo pro lepení betonu a oceli, povrchové zatěsnění a egalizaci. Používá se pro lepení betonu a oceli (např. chemické kotvy, dodatečně montované díly); pro lepení injektážních pakrů (např. MC-Surfacepacker LP); pro povrchové uzavření statických trhlin při provádění injektážních prací; pro uzavření trhlin a styčných spár; pro uzavření / egalizaci děr po vrtání, pórů a lunkrů; pro opravné práce malého plošného rozsahu.

MC-Fastpack PU solid je vysoce reaktivní univerzální lepidlo pro pevnostní spojení betonu a oceli, povrchové zatěsnění a egalizaci. Používá se pro lepení minerálních stavebních hmot (beton, ocel, plasty); pro lepení injektážních pakrů (např. MC-Surfacepacker LP); pro povrchové zatmělení a bandážování trhlin/ uzavření trhlin a řezaných spár; pro uzavření / egalizaci děr po vrtání, pórů a lunkrů; pro opravné práce malého plošného rozsahu.

MC-AnchorSolid E820 je dvousložková chemická malta na bázi epoxidu, je připravená k okamžitému použití, vhodná pro suchý i mokrý beton, použitelná se závitovou tyčí nebo výztuží.

#### 4.4. Omezení použití výrobku

Dle technických listů.

### **5. Podklady předložené výrobcem**

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Technické a bezpečnostní listy





## 6. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ČSN 73 2577 Zkouška přídržnosti povrchové úpravy stavebních konstrukcí k podkladu
- ČSN 73 2578 Zkouška vodotěsnosti povrchové úpravy stavebních konstrukcí
- ČSN EN 1542 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Stanovení soudržnosti odtrhovou zkouškou
- ČSN EN ISO 527-1 Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 1: Obecné principy
- ČSN EN ISO 527-2 Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 2: Zkušební podmínky pro tvářené plasty
- ČSN EN ISO 604 Plasty - Stanovení tlakových vlastností
- ČSN EN 12618-1 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Část 1: Přílnavost a protažení injektážních výrobků s omezenou tažností
- ČSN EN 14068 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Stanovení vodotěsnosti injektovaných trhlin bez pohybu v betonu
- ČSN EN 12614 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Stanovení teploty skelného přechodu polymerů
- ČSN EN 1771 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Stanovení injektovatelnosti zkouškou v pískovém sloupci
- ČSN EN 12637-3 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Slučitelnost výrobků pro injektování - Část 3: Vliv výrobků pro injektování na elastomerové vložky v betonu
- ČSN EN 12687-3 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Stanovení tepelné slučitelnosti - Část 3: Teplotní cyklování bez ponoření do rozmrazovacího solného roztoku
- ČSN EN 1881 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Zkušební metody - Zkoušení výrobků pro kotvení vytrhávací zkouškou
- ČSN EN ISO 3219 Plasty. Polymery/pryskyřice v kapalném nebo emulgovaném nebo dispergovaném stavu. Stanovení viskozity rotačním viskozimetrem s definovanou smykovou rychlostí
- ČSN EN ISO 9514 Nátěrové hmoty - Stanovení doby zpracovatelnosti kapalných systémů - Příprava a kondicionování vzorků a směrnice pro zkoušení
- ČSN EN 1504-5 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Definice, požadavky, kontrola kvality a hodnocení shody - Část 5: Injektáž betonu
- ČSN EN 1504-6 Výrobky a systémy pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Definice, požadavky, kontrola kvality a hodnocení shody - Část 6: Kotvení výztužných ocelových prutů
- Zákon č. 258/2000 Sb. o ochraně veřejného zdraví, ve znění pozdějších předpisů
- Zákon č. 350/2011 o chemických látkách a chemických směsích a o změně některých zákonů (chemický zákon)
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 o registraci, hodnocení, povolování a omezování chemických látek
- Zákon č. 477/2001 Sb. o obalech, ve znění pozdějších předpisů



## 7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

### 7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

MC-Fastpack Systém: MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2700, MC-Fastpack Injekt LE, MC-Fastpack EP Solid, MC-Fastpack PU Solid, MC-AnchorSolid E820 kompaktní kartušový injektážní systém je stanoveným stavebním výrobkem. V rámci přílohy 2 NV 163 spadá do skupiny č. 1.09. a 9.18..

### 7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 1, podskupiny 09 stanoví příloha 2 NV 312 postup posuzování shody podle § 6. Pro výrobky skupiny 9, podskupiny 18 stanoví příloha 2 NV 312 postup posuzování shody podle § 7. V souladu s § 10 NV 163 v platném znění je dle požadavku žadatele proveden postup posuzování shody dle § 5.

### 7.3. Aplikované technické návody

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 9.18.01, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

### 7.4. Odchytky od technického návodu

S ohledem na deklaraci použití výrobku byla deklarována přídržnost k podkladu, mez pevnosti v tahu, poměrné prodloužení, pevnost v tlaku, adheze a kapacita v prodloužení poddajných injektážních výrobků, vodotěsnost, teplota skelného přechodu, injektovatelnost do suchého a nesuchého média, trvanlivost, vytržení, viskozita, doba zpracovatelnosti.

## 8. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

### 8.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky 1:

Tabulka č. 1: Vymezení technických vlastností a určení zkušebních postupů

Č.	Název technické vlastnosti	Zkušební postup	Předmět zkoušky	Počet vzorků		Požadovaná hodnota
				C	D	
1	Přídržnost k podkladu	ČSN 73 2577 ČSN EN 1542	vzorek výrobku	1	1	≥ 2,0 MPa (D)
2	Mez pevnosti v tahu	ČSN EN ISO 527-1,2	vzorek výrobku	1	1	≥ 40 MPa (D)
3	Poměrné prodloužení	ČSN EN ISO 527-1,2	vzorek výrobku	1	1	≥ 2 % (D)
4	Pevnost v tlaku	ČSN EN ISO 604	vzorek výrobku	1	1	≥ 45 MPa <sup>1)</sup> ≥ 0,5 MPa <sup>4)</sup> (D)
5	Adheze a kapacita v prodloužení poddajných injektážních výrobků Soudržnost Schopnost prodloužení	ČSN EN 12618-1	vzorek výrobku	1	1	≥ 0,4 N/mm <sup>2</sup> (D) > 10 % <sup>2)</sup>
6	Vodotěsnost	ČSN EN 14068 ČSN 73 2578	vzorek výrobku	1	1	vodotěsnost při 2 x 10 <sup>5</sup> Pa 0 l.m <sup>-2</sup> .hod <sup>-0,5</sup> <sup>2) 4)</sup>



Č.	Název technické vlastnosti	Zkušební postup	Předmět zkoušky	Počet vzorků		Požadovaná hodnota
				C	D	
7	Vodotěsnost při protažení	ČSN EN 14068	vzorek výrobku	1	1	vodotěsnost při protažení 10 % při $1 \cdot 10^5 \text{ Pa}^2$ )
8	Vliv na elastomerové vložky	ČSN EN 12637-3	vzorek výrobku	1	1	Změny protažení po 70 dnech < 20 % <sup>2)</sup>
9	Teplota skelného přechodu	ČSN EN 12614	vzorek výrobku	1	1	$\geq -30 \text{ °C}^2$ ) (D)
10	Stanovení třídy injektovatelnosti do suchého média	ČSN EN 1771	vzorek výrobku	1	1	Třída 1 doba injektáže sloupce < 4 min pro trhlínu š. 0,1 mm <sup>2)</sup>
11	Stanovení třídy injektovatelnosti do nesuchého média	ČSN EN 1771	vzorek výrobku	1	1	Třída 1 doba injektáže sloupce < 4 min pro trhlínu š. 0,1 mm <sup>2)</sup>
12	Přílnavost a protažení Teplotní cyklování	ČSN EN 12618-1 ČSN EN 13687-3	vzorek výrobku	1	1	Pokles soudržnosti < 20 % původní hodnoty > 10 % <sup>2)</sup>
13	Vytržení	ČSN EN 1881	vzorek výrobku	1	1	Posun $\leq 0,6 \text{ mm}$ při zatížení 75 KN <sup>3)</sup>
14	Viskozita	ČSN EN ISO 3219	vzorek výrobku	1	1	$\geq 50 \text{ mPa.s}$ (D)
15	Doba zpracovatelnosti	ČSN EN ISO 9514	vzorek výrobku	1	1	$\geq 25 \text{ s}$ (D)

Pozn.: (D) deklarováno žadatelem

- <sup>1)</sup> deklarováno pro MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2700, MC-Fastpack EP solid, MC-Fastpack PU solid
- <sup>2)</sup> deklarováno pro MC-Fastpack 2300 top
- <sup>3)</sup> deklarováno pro MC-Fastpack EP solid, MC-Fastpack PU solid
- <sup>4)</sup> deklarováno pro MC-Fastpack Injekt LE

## 8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných technických vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci (C) a dohled nad systémem řízení výroby a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků (D).

## 8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v člancích 4.3. a 4.4. tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

## 8.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na spotřebitelské, skupinové a přepravní obaly výrobku se vztahují požadavky zákona č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů.



Na výrobek se dále vztahuje Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 ve znění pozdějších předpisů (REACH), zejména příloha XVII, kterou se stanoví seznamy nebezpečných chemických látek a nebezpečných chemických přípravků, jejichž uvádění na trh je zakázáno, nebo jejichž uvádění na trh, do oběhu nebo používání je omezeno. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření, pigmenty apod.), jejichž užití není Nařízením REACH omezeno.

## 9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163/2002 Sb., v platném znění, a jsou pro výrobce vybraných stavebních výrobků závazné.

### 9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SŘV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky. Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem je uveden v následující tabulce 2:

Tabulka č. 2: Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
2	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
3	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
4	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány.
6	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení.
7	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách.
8	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
9	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
10	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
11	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
12	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)



## 9.2. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které distribuuje, odpovídaly technické dokumentaci a splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SŘV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádět kontrolu distribuovaných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky ve vlastních nebo smluvních laboratořích a podrobovat tento systém kontroly distribuovaných výrobků posouzení Autorizované osoby.

Při zajištění posouzení SŘV v zahraničním výrobním závodě se aplikují minimální požadavky dle tabulky č. 2.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce č. 3:

*Tabulka 3: Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků*

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Kontrola a zkoušení	Žadatel má vypracovány postupy pro kontrolu výrobků umožňující distribuovat jen výrobky, které odpovídají technické specifikaci. Kontrolu výrobků provádí v souladu s těmito postupy a zpracovaným kontrolním a zkušebním plánem. Pracovníci provádějící kontrolu splňují stanovené kvalifikační požadavky a žadatel o tom vede záznam. Žadatel řádně vede a uchovává (archivuje) záznamy o výsledcích kontrol a zkoušek. Dále vede záznamy o stížnostech na výrobek. Pro zkoušení výrobků má žadatel stanovena měřidla podléhající ověření nebo kalibraci, vede jejich evidenci, dbá na jejich správný stav a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována.
2	Měřidla používaná ke kontrole a zkoušení	Žadatel má k zajištění kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Žadatel řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
3	Skladovací prostory a manipulační zařízení	Žadatel disponuje vhodnými prostorami pro skladování a manipulaci s výrobky včetně skladovacího zařízení a dbá o jejich správný stav
4	Technické vlastnosti výrobku	Žadatel má zpracován podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Pokyny pro použití výrobku	Žadatel má zpracován návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
6	Pokyny a personální požadavky pro instalaci výrobku	Žadatel provádí školení pracovníků odběratelů a instalačních firem zaměřená na podmínky správné instalace výrobku, případně jim distribuuje podrobné pokyny v písemné nebo audiovizuální formě.

## 9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

### 9.3.1. Postup podle § 5, §5a NV 163/2002 Sb., v platném znění, – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě distribuce stavebních výrobků je za kontrolu distribuovaných výrobků zodpovědný distributor.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek ve zvoleném rozsahu.

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Distributor má s dodavatelem uzavřen smluvní vztah, zaručující pouze dodávky výrobků splňujících požadavky podle tabulky č. 1 tohoto STO.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u žadatele a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za



12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost distribuovat výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcí nebo žadateli.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SRV uvedených v kapitolách 9.1. a 9.2.

Během dohledu prováděného v rámci postupu posouzení shody podle § 5 odebírá pracovník autorizované osoby u výrobce nebo žadatele vzorky v počtu uvedeném ve sloupci „D“ tabulky z kapitoly 8.1. za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby alespoň v následujícím rozsahu:

Přídržnost k podkladu

Mez pevnosti v tahu

Poměrné prodloužení

Pevnost v tlaku pro MC-Fastpack 1264 compact, MC-Fastpack 2700, MC-Fastpack EP solid, MC-Fastpack PU solid, MC-Fastpack Injekt LE

Adheze a kapacita v prodloužení poddajných injektážních výrobků pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Vodotěsnost pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow, MC-Fastpack Injekt LE

Vodotěsnost po protažení pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Vliv na elastomerové vložky pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Teplota skelného přechodu pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Injektovatelnost do suchého média pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Injektovatelnost do mokrého média pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Trvanlivost – soudržnost a schopnost prodloužení po TC pro MC-Fastpack 2300 top, MC-Fastpack 2300 flow

Vytržení pro MC-Fastpack EP solid, MC-Fastpack PU solid

Viskozita

Doba zpracovatelnosti

## 10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. David Mikulášek

