

DIN 6600

DIN

ICS 23.020.10

Ersatz für  
DIN 6600:2007-04

**Ausführung von Behältern (Tanks) aus Stahl für die Lagerung von Flüssigkeiten –  
Werkseigene Produktionskontrolle**

Workmanship of steel tanks for the storage of liquids –  
Factory production control

Réservoirs en acier pour le stockage des liquides –  
Contrôle de production en usine

Gesamtumfang 7 Seiten

DIN-Normenausschuss Tankanlagen (NATank)



Nur zum internen Gebrauch

# Inhalt

	Seite
Vorwort .....	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen .....	4
3 Begriffe .....	4
4 Werkseigene Produktionskontrolle.....	4
4.1 Allgemeines .....	4
4.2 Durchführung.....	5
4.3 Maßnahmen bei Abweichungen.....	5
4.4 Aufzeichnungen und Dokumentation .....	5
Literaturhinweise.....	7

## Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 104-01-02 AA „Werksgefertigte Metalltanks“ des DIN-Normenausschuss Tankanlagen (NATank) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

## Änderungen

Gegenüber DIN 6600:2007-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich auf die werkseigene Produktionskontrolle beschränkt;
- b) DIN EN 1090–1 und –2 berücksichtigt;
- c) Anforderungen an die Fremdüberwachung und Zertifizierung gestrichen;
- d) an die aktuellen bauaufsichtlichen Rahmenbedingungen angepasst;
- e) normative Verweisungen aktualisiert.

## Frühere Ausgaben

DIN 6600: 1978-06, 1982-05, 1989-09, 2007-04

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle, der Herstellbetriebe von werkmäßig bzw. vorwiegend werkmäßig hergestellten Behältern (Tanks) mit einem zulässigen Betriebsüberdruck von max. 0,5 bar fest.

Diese Norm gilt nicht für die Herstellung von Behältern (Tanks) sowie für Anbauteile wie z. B. Leitern, Bühnen, für die ein Konformitätsnachweisverfahren gefordert wird.

## 2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 6601, *Beständigkeit der Werkstoffe von Behältern (Tanks) aus Stahl gegenüber Flüssigkeiten (Positiv-Flüssigkeitsliste)*

DIN EN 1090-1, *Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken — Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile*

DIN EN 1090-2, *Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken — Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken*

DIN EN 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*

DIN EN ISO 14731:2006-12, *Schweißaufsicht — Aufgaben und Verantwortung (ISO 14731:2006); Deutsche Fassung EN ISO 14731:2006*

## 3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

### 3.1

#### **Werkseigene Produktionskontrolle**

#### **WPK**

ist die dokumentierte, ständige und interne Kontrolle der Produktion in einem Werk im Einklang mit den einschlägigen technischen Spezifikationen

## 4 Werkseigene Produktionskontrolle

### 4.1 Allgemeines

Die WPK des Herstellers muss die Anforderungen der DIN EN 1090-1 sicherstellen. Durch eine Druck- und Dichtheitsprüfung kann die zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung (zFP) der Schweißnähte entfallen.

Das Herstellwerk muss über eine dem Betrieb ständig angehörende Schweißaufsichtsperson nach DIN EN ISO 14731:2006-12, 6.2 b) verfügen.

Der Behälterhersteller muss über ein gültiges Schweißzertifikat in der Ausführungsklasse EXC2 nach DIN EN 1090-2 verfügen.

Darüber hinaus müssen folgende Eigenschaften sichergestellt werden:

- a) Dichtheit;
- b) Medienbeständigkeit nach DIN 6601.

Für die Durchführung der WPK ist der Hersteller verantwortlich. Er muss über die Einrichtungen, Ausrüstungen und das Fachpersonal („Werkprüfer“) verfügen, um in der Lage zu sein, die erforderlichen Eigenschaften der Behälter (Tanks) bei deren Herstellung sicherzustellen und nachzuweisen.

Bei der Organisation der WPK und der Auswahl des Personals hat der Hersteller für jedes Herstellwerk

- Fachpersonal zu benennen, welches durch seine Berufsausbildung, Berufserfahrung und zeitnahe berufliche Tätigkeit über die erforderlichen Kenntnisse zur Durchführung der Kontrollaufgaben verfügt;
- gegenüber dem Fachpersonal sicher zu stellen, dass dieses bei der Ausübung der Kontrollaufgaben keiner fachlichen Weisung unterliegt.

## 4.2 Durchführung

Die WPK schließt alle der im Folgenden genannten Maßnahmen ein:

- a) Überprüfung und Bewertung der Übereinstimmung des Konstruktionsmaterials mit den freigegebenen Fertigungsunterlagen sowie Vorliegen der entsprechenden Bescheinigungen nach DIN EN 10204 inklusive einer Dokumentation zur vollständigen Rückverfolgbarkeit des Konstruktionsmaterials;
- b) Prüfung und Bewertung der Fertigungsunterlagen auf Vollständigkeit und Plausibilität, insbesondere auf Übereinstimmung mit den einschlägigen technischen Regeln nach dem Baurecht;
- c) Prüfung und Bewertung der Dichtheit nach den Fertigungsunterlagen;
- d) Prüfung und Bewertung der Anforderungen an die Dauerhaftigkeit des Behälters (Tanks) nach den Fertigungsunterlagen.

## 4.3 Maßnahmen bei Abweichungen

Bei festgestellter, fehlender Übereinstimmung der gefertigten Behälter (Tanks) mit den Fertigungsunterlagen, sind diese unverzüglich deutlich zu kennzeichnen und ein Verfahren festzulegen, welches den Umgang mit diesen regelt. Werden Korrekturmaßnahmen veranlasst, sind diese zu dokumentieren. Nach erfolgter Korrektur ist erneut nach 4.2 zu prüfen und zu bewerten. Führt eine Korrektur nicht zum Erreichen der festgelegten Anforderung, so ist durch geeignete Maßnahmen sicher zu stellen, dass daraus entstandene Behälter (Tanks) nicht in Verkehr gebracht werden können.

## 4.4 Aufzeichnungen und Dokumentation

Die Ergebnisse der WPK sind aufzuzeichnen und zu bewerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- a) Bezeichnung des Behälters (Tanks) und der Ausgangsmaterialien des Konstruktionsmaterials;
- b) Art der Kontrolle oder Prüfungen;
- c) Datum der Herstellung und der Prüfung des Behälters (Tanks);
- d) Ergebnis der Kontrollen, Bewertung und Prüfungen;
- e) Unterschrift des in der WPK benannten Verantwortlichen.

Darüber hinaus muss der Hersteller die Durchführung sowie die Aufgaben und Verantwortlichkeiten innerhalb der WPK dokumentieren und diese Dokumentation auf dem aktuellen Stand halten.

Die Aufzeichnungen sind mindestens 5 Jahre aufzubewahren.

Nur zum internen Gebrauch

## Literaturhinweise

DIN 6607, *Außenbeschichtungen unterirdischer Behälter (Tanks) aus Stahl — Anforderungen und Prüfung*

DIN EN ISO 1461, *Durch Feuerverzinken auf Stahl aufgebrauchte Zinküberzüge (Stückverzinken) — Anforderungen und Prüfungen*

DIN EN ISO 12944-1, *Beschichtungsstoffe — Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme — Teil 1: Allgemeine Einleitung*

DIN EN ISO 3834-1, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 1: Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen*

DIN EN ISO 3834-2, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen*

DIN EN ISO 15607, *Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Allgemeine Regeln*