



Industrie Service

CERTIFICATE

The Notified Body - 0036 -
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

Tsingtuo Group Co., Ltd.
Wanwu Economic Development Zone,
Fu'An City, Fujian Province, 355006,
P. R. China

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2

as a material manufacturer for the scope of

round bars and strip in austenitic and duplex stainless steel.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. 267126.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through February 2023.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-001
Munich, March 19th, 2020

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2740528

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

TÜV®

TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

Tsingtuo Group Co., Ltd.
Wanwu Economic Development Zone,
Fu'An City, Fujian Province, 355006,
P. R. China

als Werkstoffhersteller für

Rundstäbe und Band aus austenitischen und Duplex Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. 267126 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis Februar 2023.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-001
München, 19. März 2020

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2740528 TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

TÜV®

TUV SUD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-001 von / dated 2020-03-19

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Tsingtuo Group Co., Ltd. Wanwu Economic Development Zone Fu'an City, Fujian Province, 355006, P. R. China	Werk / plant: Fujian TsingTuo Nickel Industry Co.,Ltd. Fujian Dingxin Technology Co., Ltd. Fujian Dingxin Industrial Co., Ltd.	Nationalität:/ Country: CHN	Datum:/ Date: Rev.2 2022-03-17	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---	--	--------------------------------------	---	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Report Nr. / report no. 282133 vom / dated 2022-02-21
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ 8a	Wert value 8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2(1.4571)	EN	10272	U AT / AR ²⁾	Continuous casting slab ^{*1)} Hot rolled bar	180	220	65	130	1	3	AD 2000 AD 2000	W0 W2/W10	*1) Slab size: (180~220)x(180~220)mm *2) Verification of suitability according to AD 2000-Merkblatt W 0 for hot rolled condition
02	X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10272	U AT / AR ²⁾	Continuous casting slab ^{*1)} Hot rolled bar	180	220	65	130	1	3	AD 2000 AD 2000	W0 W2/W10	Inspection certificate 3.2 is required
03	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN VdTUV	10272 418	U AT / AR ²⁾	Continuous casting slab ^{*1)} Hot rolled bar	180	220	65	130	1	3	AD 2000 AD 2000	W0 W2/W10	Only with inspection certificate 3.2 and single expertise
04	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN	10028-7	U AT	Continuous casting slab ^{*3)} Hot rolled strip, coil	180 2	220 12			1	25	AD 2000 AD 2000	W0 W2/W10	*3) Slab size: (180~220)x(700~1650)mm
05	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN VdTUV	10028-7 418	U AT	Continuous casting slab ^{*3)} Hot rolled strip, coil	180 2	220 12			1	25	AD 2000 AD 2000	W0 W2/W10	Only with inspection certificate 3.2 and single expertise

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-001 von / dated 2020-03-19

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Tsingtuo Group Co., Ltd. Wanwu Economic Development Zone Fu'an City, Fujian Province, 355006, P. R. China	Werk / plant: Fujian TsingTuo Nickel Industry Co.,Ltd. Fujian Dingxin Technology Co., Ltd. Fujian Dingxin Industrial Co., Ltd.	Nationalität:/ Country: CHN	Datum:/ Date: Rev.2 2022-03-17	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---	--	--------------------------------------	---	---

Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation / Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Report Nr. / report no. 282133 vom / dated 2022-02-21
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓	Wert value	Art / Spec. 9a
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2(1.4571) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN	10272	U AT / AR	Continuous casting slab*1) Hot rolled bar	180	220	65	130	1	3			*1) Slab size:(180~220)×(180~220)mm *2) Slab size: (180~220)×(700~1650)mm *3) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN	10028-7	U AT	Continuous casting slab*2) Hot rolled strip, coil	180 2	220 12			1	25			Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
03*3)	S30400(304), S30403(304L), S31600(316), S31603(316L), S32100(321), S31635(316Ti), S32205, S32750	ASME ASTM	SA479 A479	U AT / AR	Continuous casting slab*1) Hot rolled bar	180	220	65	130	1	3			
04*3)	S30400(304), S30403(304L), S31600(316), S31603(316L), S32100(321), S32205	ASME ASTM	SA240 A240	U AT	Continuous casting slab*2) Hot rolled strip, coil	180 2	220 12			1	25			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10