



Certificate of conformity of the factory production control

0036 - CPR - M 108.2017.003

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of March 09th, 2011 (Construction Products Regulation - CPR), this certificate applies to the construction product

sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes

produced by

**Fujian Dingxin Technology Co., Ltd.
Longzhu Village, Wanwu Town
Fu'an City, Fujian Province, 355006, P. R. China**

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the harmonised standard

EN 10088-4:2009

under system 2+ are applied and

the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above.

This certificate remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the Factory Production Control Plan itself are not modified significantly.
Further information about the product parameters and description of the products are included in the scope of approval, Annex 1 to this certificate.

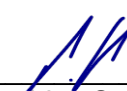
An annual surveillance audit is required to maintain validity.

First issue: 2017-08-18
Valid until: 2029-08-17

Munich, 2026-09-04



Certification Body


Matthias Strobel



Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036 - CPR - M 108.2017.003

Gemäß der Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für das/die Bauprodukte

Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für das Bauwesen

hergestellt durch oder für

**Fujian Dingxin Technology Co., Ltd.
Longzhu Village, Wanwu Town
Fu'an City, Fujian Province, 355006, P. R. China**

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

EN 10088-4:2009

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin genannten Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat behält die Gültigkeit bis die Bedingungen niedergelegt in den zutreffend harmonisierten technischen Normen bzw. die Fertigungsgegebenheiten des Herstellers oder die Bedingungen zur werkseigenen Produktionskontrolle sich nicht wesentlich ändern.

Weitere Informationen zu Produktmerkmalen und- beschreibungen sind im Geltungsbe- reich der Überprüfung, Anlage 1 dieses Zertifikats enthalten.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Erstausgabe: 18.08.2017
Gültig bis: 17.08.2029

München, 04.09.2026



Zertifizierungsstelle

Matthias Strobel

Conformity Assessment Body for products, processes and services / Konformitätsbewertungsstelle für Produkte, Prozesse und Dienstleistungen



CAB-CBB-03_EG_Annex 1

Annex 1 of certificate for material manufacturer /
Anlage 1 des Zertifikats als Hersteller von Werkstoffen

Scope of approval acc. to CPR 305/2011/ Geltungsbereich nach BauPVO 305/2011

Manufacturer / Hersteller:	Name: Fujian Dingxin Technology Co., Ltd. Street / Straße: Longzhu Village, Wanwu Town City / Ort: Fu'an City, Fujian Province, 355006	Country / Land: CN	Date / Datum rev. 0 2026-09-04	Annex 1 of certificate no. / Anlage 1 zum Zertifikat Nr. 0036 - CPR - M 108.2027.003 von / dated 2026-09-04
-------------------------------	--	-----------------------	--------------------------------------	---

No. / lfd. Nr.	Material designation Material grade / Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Material specification / Werk- stoff-spezifikation		Delivery condition / Liefer- zustand / Code / Kürzel	Product description / Prüfgegenstand Erzeugnisform	Dimensions / Abmessungen				Weight / Gewicht		Requirements Technical Rules / Prüfgrundlagen Technische Regeln		Report no. / Bericht Nr.: C-341633-26 dated / vom 2026-07-09 Remarks / Bemerkungen
		Spec. / Art	No. / Nr.			Thickness / Dicke [mm]	Diameter / Durchm. [mm]	from / von	to / bis	1=t 2=kg ↓	value / Wert	Spec. / Art /	No. / Nr..	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X12CrMnNi17-7-5 (1.4372)	EN	10088-4	AT	Sheet, plate and strip	2	12	-	-	-	-			

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