



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

with production sites

Fujian TsingTuo Nickel Industry Co., Ltd.
Fujian Dingxin Technology Co., Ltd.
Fujian Dingxin Industrial Co., Ltd.
Fujian Tsingtuo Industrial Co., Ltd.
Fujian Tsingtuo Special Steel Co., Ltd.

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

hot rolled coil, strip, plate, wire rods and bars in stainless steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-334778-26.

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 2029-02-28.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-04
Munich, 2026-02-24

Notified Body, Nr. 0036



D. Kunze

(D. Kunze)



EQ3323894

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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

mit den Fertigungsstätten

Fujian TsingTuo Nickel Industry Co., Ltd.
Fujian Dingxin Technology Co., Ltd.
Fujian Dingxin Industrial Co., Ltd.
Fujian Tsingtuo Industrial Co., Ltd.
Fujian Tsingtuo Special Steel Co., Ltd.

als Werkstoffhersteller für

warmgewalzte Bänder, Bleche, Walzdraht und Stäbe aus nichtrostenden 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. C-334778-26 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 28.02.2029.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 784/2017/MUC-04
München, 24.02.2026

Notified Body, Nr. 0036



Da. Kunze

(D. Kunze)



EQ3323894

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



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-04 von / dated 2026-02-24

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. Fujian Tsingtuo Industrial Co., Ltd. Fujian Tsingtuo Special Steel Co., Ltd.	Nationalität/ Country: CN	Datum:/ Date: Rev.0 2026-02-24	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 3	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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Report Nr. / report no. C-334778-26 vom / dated 2026-02-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571, 1.4410, 1.4462	EN	10272	U	Continuous casting slab*1)	180	220	-	-	1	3	AD 2000	W0	*1) Slab size: (180~220) × (180~220) mm
02	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541	EN	10272	AT / AR*2)	Hot rolled wire rod, bar	-	-	5,5	130	-	-	AD 2000	W2/W10	*2) Verification of suitability according to AD 2000-Merkblatt W 0 for hot rolled condition
03	1.4571, 1.4410	EN	10272	AT / AR*2)	Hot rolled bar	-	-	65	130	-	-	AD 2000	W2/W10	Only with inspection certificate 3.2 and single expertise
04	1.4462	EN TÜVV	10272 418	AT / AR*2)	Hot rolled bar	-	-	65	130	-	-	AD 2000	W2/W10	
05	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4462	EN	10028-7	U	Continuous casting slab*3)	180	220	-	-	1	25	AD 2000	W0	*3) Slab size: (180~220) × (700~1650) mm
06	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	100	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	3.2 inspection certificate required if thickness > 30mm
07	1.4541	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	45	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	3.2 inspection certificate required if thickness > 30mm
08	1.4462	EN TÜVV	10028-7 418	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	50	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	Only with inspection certificate 3.2 and single expertise General note: If thickness exceeds maximum thickness of the standard an individual expertise and 3.2 inspection is mandatory.

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



Industrie Service

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-04 von / dated 2026-02-24

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. Fujian Tsingtuo Industrial Co., Ltd. Fujian Tsingtuo Special Steel Co., Ltd.	Nationalität/ Country: CN	Datum:/ Date: Rev.0 2026-02-24	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 3	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. C-334778-26 vom / dated 2026-02-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571, 1.4410, 1.4462	EN	10272	U	Continuous casting slab*1)	180	220	-	-	1	3			*1) Slab size:(180~220) × (180~220) mm *2) Slab size: (180~220) × (700~1650) mm
02	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541	EN	10272	AT / AR	Hot rolled wire rod, bar	-	-	5,5	130	-	-			*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.
03	1.4571, 1.4410, 1.4462	EN	10272	AT / AR	Hot rolled bar	-	-	65	130	-	-			
04	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4462	EN	10028-7	U	Continuous casting slab*2)	180	220	-	-	-	-			General note: If thickness exceeds maximum thickness of the standard an individual expertise and 3.2 inspection is mandatory.
05	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	100	-	-	-	-			
06	1.4541	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	45	-	-	-	-			
07	1.4462	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	50	-	-	-	-			
08*3)	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541	EN	10088-3	AT / AR	Hot rolled wire rod, bar	-	-	5,5	90	-	-			
09*3)	1.4020	EN	10088-3	AT / AR	Hot rolled wire rod	-	-	5,5	7	-	-			
10*3)	304, 304L, 316, 316L, 321	ASME ASTM ASTM ASTM	SA479 A479 A276 A580	AT / AR	Hot rolled wire rod, bar	-	-	5,5	130	-	-			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.

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 = Temperaturgeregelte 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



Industrie Service

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-04 von / dated 2026-02-24

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. Fujian Tsingtuo Industrial Co., Ltd. Fujian Tsingtuo Special Steel Co., Ltd.	Nationalität/ Country: CN	Datum:/ Date: Rev.0 2026-02-24	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 3	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. C-334778-26 vom / dated 2026-02-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
11*3)	316Ti, S32205, S32750	ASME ASTM	SA479 A479	AT / AR	Hot rolled bar	-	-	65	130	-	-			*1) Slab size:(180~220) × (180~220) mm *2) Slab size: (180~220) × (700~1650) mm
12*3)	304, 304L, 316, 316L	ASME ASTM	SA240 A240	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	100	-	-	-	-			*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.
13*3)	321, 310S	ASME ASTM	SA240 A240	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	45	-	-	-	-			General note: If thickness exceeds maximum thickness of the standard an individual expertise and 3.2 inspection is mandatory.
14*3)	S32205	ASME ASTM	SA240 A240	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	50	-	-	-	-			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.
15	1.4420	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip	2	12	-	-	-	-			
16*3)	S31655, S32001	ASME ASTM	SA240 A240	AT	Hot rolled coil, strip	2	12	-	-	-	-			
17	1.4372	EN	10028-7	AT	Hot rolled coil, strip	2	6	-	-	-	-			
18*3)	S20100	ASME ASTM	SA240 A240	AT	Hot rolled coil, strip	2	6	-	-	-	-			
19*3)	1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404	EN	10088-2	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	100	-	-	-	-			
20*3)	1.4541	EN	10088-2	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	45	-	-	-	-			
21*3)	1.4462	EN	10088-2	AT	Hot rolled coil, strip, plate	2	50	-	-	-	-			

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