



CERTIFICATE

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

certifies that

Dongying Giayoung Precision Metal Co., Ltd.
No. 1049, Xiwu Road, Dongying District
Dongying City, Shandong Province, 257067, 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

steel castings in ferritic and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-333149-26.

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 2029-01-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 622/2014/MUC-03
Munich, 2026-02-13

Notified Body, Nr. 0036



Da. K.

(D. Kunze)



EQ3038508

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

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

Dongying Giayoung Precision Metal Co., Ltd.
No. 1049, Xiwu Road, Dongying District
Dongying City, Shandong Province, 257067, P. R. China

als Werkstoffhersteller für

ferritischen und austenitischen Stahlguss

**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-333149-26 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 31.01.2029.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 622/2014/MUC-03
München, 13.02.2026

Notified Body, Nr. 0036



Da. Kunze

(D. Kunze)



EQ3038508

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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 622/2014/MUC-03 von / dated 2026-02-13

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Dongying Giayoung Precision Metal Co., Ltd. No. 1049, Xiwu Road, Dongying District Dongying City, Shandong Province, 257067	Land:/ Country: CN	Datum:/ Date: rev. 0 2026-02-13	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		Bericht Nr. / report no. C-333149-26 vom / dated 2026-01-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GX5CrNi19-10 (1.4308) GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408)	EN	10213	AT	Steel castings	5,0	50	25	410	2	100	AD 2000	W5 / W10	Repair and production welding for category 2-4 acc. to PED Annex I 3.1.2 are not allowed. For production welds, process and personnel approvals issued by a NoBo or RTPO are mandatory. For accessory housings the requirements of AD 2000 A 4 have to be fulfilled.
02	GP240GH (1.0619)	EN DIN	10213 17245	N	Steel castings	5,0	50	25	300	2	100	AD 2000	W5	

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 622/2014/MUC-03 von / dated 2026-02-13

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Dongying Giayoung Precision Metal Co., Ltd. No. 1049, Xiwu Road, Dongying District Dongying City, Shandong Province, 257067	Land:/ Country: CN	Datum:/ Date: rev. 0 2026-02-13	Blatt-Nr./ Page No.: 2 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		Bericht Nr. / report no. C-333149-26 vom / dated 2026-01-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
5,0	GX5CrNi19-10 (1.4308) GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) GX2CrNiMo19-11-2 (1.4409)	EN	10213	AT	Steel castings	5,0	50	25	410	2	100			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>Repair and production welding for category 2-4 acc. to PED Annex I 3.1.2 are not allowed. For production welds, process and personnel approvals issued by a NoBo or RTPO are mandatory.</p> <p>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.</p>
02	GX4CrNi13-4 (1.4317)	EN	10213	QT	Steel castings	5,0	50	25	410	2	100			
03	GP240GH (1.0619)	EN	10213	N	Steel castings	5,0	50	25	300	2	100			
04	GX2CrNiMoN22-5-3 (1.4470)	EN	10213	AT	Steel castings	5,0	90	30	420	2	60			
05*)	CD3MN (4A)	ASTM	A995	AT	Steel castings	5,0	90	30	420	2	60			
06*)	CD3MN (4A)	ASTM	A890	AT	Steel castings	5,0	90	30	420	2	60			
07*)	CA6NM	ASTM	A743	NT	Steel castings	5,0	50	25	300	2	100			
08*)	CX2MW	ASTM	A494	AT	Steel castings	5,0	90	30	420	2	60			
09*)	CF8, CF8M, CF3M	ASTM	A351	AT	Steel castings	5,0	50	25	410	2	100			
10*)	WCB	ASTM	A216	N	Steel castings	5,0	50	25	410	2	100			
11*)	CE8MN (2A), CE3MN (5A)	ASTM	A995	AT	Steel castings	2,0	100	8	420	2	200			

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 = Temperaturgeregelt 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