



Industrie Service

CERTIFICATE

The Certification Body - 0036 –
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

BAOSHAN IRON&STEEL CO., LTD.
Precision Steel Tube Factory

No.885 Fujin Road, Shanghai City
(Weiliu Road in Baosteel)
201999, P.R. China

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 97/23/EC,
Annex I, Section 4.3 and EN 764-5, Para. 4.2

as a material manufacturer for the scope of

seamless carbon and alloy steel tubes.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no.: 215505

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 97/23/EC. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through November 2015.

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

The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 548/2012/MUC
Munich, January 13th, 2014



TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Certification Body for Pressure Equipment

(Dr. R. Hackl)

Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Department Material and Welding Technology
Westendstr. 199, 80686 Munich



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 548/2012/MUC von / dated 2014-01-13*)

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		BOASHAN IRON&STEEL CO., LTD. Precision Steel Tube Factory No. 885 Fujin Road, Shanghai City Shanghai City, 201999				Werk / plant:		Nationalität/ Country: CHN	Datum / Date: 2014-01-13	Blatt-Nr. / Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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	Bemerkungen / Remarks						
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg		Art / Spec.	Nr. / No.					
1		2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	A, B	ASME	SA 53		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	89						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 Benannten 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. Bericht Nr. / Order no. 215505 vom / dated 14.11.2012
02	A, B, C	ASME	SA 106		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	89						
03	SA179	ASME	SA 179		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	77						
04	SA192	ASME	SA 192		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	89						
05	T1, T1a	ASME	SA 209		Seamless Alloy Steel Tubes	2	10	16	89						
06	A1, C	ASME	SA 210		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	89						
07	T2, T5, T11, T12, T22, T23, T9, T91, T92	ASME	SA 213		Seamless Alloy Steel Tubes	2	16	16	89						
08	Gr.1, Gr. 6	ASME	SA 333		Seamless Carbon Steel Tubes	2	10	16	89						
09	P1, P2, P5, P11, P12, P22, P23, P9, P91, P92	ASME	SA 335		Seamless Alloy Steel Tubes	2	16	16	89						
10	SA35.8, SA45.8, 15Mo3, 13CrMo44 10CrMo910	DIN	17175		Seamless Carbon Steel Tubes	2	16	16	89						

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered

L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalisierglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated

CR = temperaturregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed

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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules

e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 548/2012/MUC von / dated 2014-01-13*)

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street:		BOASHAN IRON&STEEL CO., LTD. Precision Steel Tube Factory No. 885 Fujin Road, Shanghai City Shanghai City, 201999		Werk / plant:		Nationalität/ Country:		Datum/ Date:		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment	
Ort/City:								CHN		2014-01-13		2 v. / of 2		Benannte 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	Bemerkungen / Remarks						
		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	
11	P235GH, P265GH, 16Mo3 13CrMo4-5, 10CrMo9-10 X100CrMoVNb9-1	EN	10216-2		Seamless Carbon Steel Tubes	2	16	16	89					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 Benannten 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. Bericht Nr. / Order no. 215505 vom / dated 14.11.2012	

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**

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
Benannten 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.
Bericht Nr. / Order no. 21505
vom / dated 14.11.2012