

## Warum RAL Systeme?

Anfang der 50er Jahre waren die ausgeschriebenen Systeme ähnlich, die einzelnen Bauteile in Längen, Radien und Lochung unterschiedlich. Eine wirtschaftliche Reparatur war nicht möglich. Deshalb schlossen sich die Hersteller zu einer Gütegemeinschaft zusammen, um Qualität und Austauschbarkeit der einzelnen Bauteile zu gewährleisten.

Heute sehen wir uns wieder mit unterschiedlichsten Systemen konfrontiert, die oft nur von einem oder wenigen Hersteller/n produziert werden. Da RAL-Systeme von 14 Herstellern in Verkehr gebracht und von mehr als 70 Montagebetrieben montiert werden können, ist langfristige Lieferfähigkeit garantiert. Durch die Vielzahl der Marktteilnehmer ist Wettbewerb, auch bei Reparaturausschreibungen, sichergestellt.

RAL-Systeme weil: kompatibel - qualitätsüberwacht - Wettbewerb sichergestellt!

>> [Übersicht der nach DIN EN 1317 geprüften Systeme](#) (RAL-RG 620, Stand 03/2010)

>> [Übersicht der nach DIN EN 1317 geprüften Systeme](#) (Leistungsklassen, Stand 06/2018)

>> [Übersicht der RAL-Systeme, die den Technischen Kriterien für den Einsatz von Fahrzeug-Rückhaltesystemen in Deutschland entsprechen \(Stand 09/2019\)](#)

>> [Übersicht der nach TLP ÜK positiv begutachteten RAL-Übergangselemente \(Stand 10/2018\)](#)

>> [Systemzeichnungen für Schutzeinrichtungen aus Stahl](#)

>> [Übersicht neue Systemzeichnungen nach Zeichnungs-Nr.](#)

>> [CE-Zeichen, Zertifikate, EG-Konformitätserklärungen und Leistungserklärungen](#)

>> [Filme von Anprallversuchen](#)

>> [Liste zur Austauschbarkeit nach RAL-RG 620](#)