

## 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](#) e (RAL-RG 620, Stand 12/2020)

>> [Übersicht der nach DIN EN 1317 geprüften Systeme](#) e (Leistungsklassen, Stand 12/2020)

>> [Übersicht der Anpralllasten auf RAL-Absturzsicherungssysteme nach DIN EN 1991-2 und Nachrechnungsrichtlinie](#) (Stand 10/2021)

>> [Übersicht der RAL-Systeme, die den Technischen Kriterien für den Einsatz von Fahrzeug-Rückhaltesystemen in Deutschland entsprechen](#) (Stand 08/2020)

>> [Übersicht der nach TLP ÜK positiv begutachteten RAL-Übergangselemente](#) (Stand 01/2020)

>> Systemzeichnungen für Schutzeinrichtungen aus Stahl (Zugriff ist möglich über die Bestellung der neuen RAL RG 620)

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

>> [Filme von Anprallversuchen](#)

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