

 **RUKU1952®**



Bierzeltgarnituren RUKU1952®

 **Zertifikate**

Inhaltsverzeichnis

1. Warum RUKU1952®



Acht gute Gründe	2
Garantieleistungen	3

2. Zertifikate und Prüfberichte



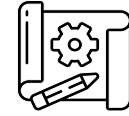
TÜV-SÜD	5
REACH Verordnung	6
Lebensmittelechtheit vom Lack	7
Beschreibung vom Lack	8
Firelock® UV Lasur	11
FE Analyse Tisch- und Bankfuß	13
Statische Überprüfung vom Untergestell „Beinfreiheit“	16
ISO 9001:2015	17
Aufforstung	18
Grüner Punkt	19



Warum RUKU1952®?

Acht gute Gründe sprechen dafür:

1. Eigene Produktionsstätten
2. Jahrzehntelange Erfahrung und Erfindergeist
3. Echte Premium-Qualität der Produkte
4. Breites Produktsortiment mit Personalisierungsmöglichkeiten
5. Internationale Zertifizierungen und Patente
6. Schnelle und zuverlässige Lieferung
7. Umfassender Kundenservice und Ansprechpartner vor Ort
8. Nachhaltige Unternehmenskultur



HERSTELLER



MADE IN EUROPE



Wir werden geprüft und prüfen uns selbst.
Laufend.

Jede einzelne Garnitur, die unser Lager verlässt, wird zuvor einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen. In regelmäßigen Abständen stellen wir unsere Produkte darüber hinaus verschiedensten Härte-tests und den Prüfungen der offiziellen Prüfstellen wie dem TÜV-SÜD.

Garantieleistungen:

Deshalb garantieren wir mit gutem Gewissen...

- 10 Jahre Garantie auf Ersatzteillieferungen
- 10 Jahre Garantie auf die Funktionalität der Untergestelle
- 2 Jahre Herstellergarantie

Zertifikate und Prüfberichte

ZERTIFIKAT
Nr. B 046481 0018 Rev. 00

Zertifikatsinhaber:
ZINGERLE GROUP AG
Förche 7
39040 Natz-Schabs (BZ)
ITALIEN

Prüfzeichen:


Produkt:
Bierzeltgarnituren

Das Produkt wurde auf freiwilliger Basis auf die Einhaltung der grundlegenden Anforderungen geprüft und kann mit dem oben abgebildeten Prüfzeichen gekennzeichnet werden. Eine Veränderung der Darstellung des Prüfzeichens ist nicht erlaubt. Die Übertragung eines Zertifikates durch den Zertifikatsinhaber an Dritte ist unzulässig. Das Zertifikat ist gültig bis zum angegebenen Zeitpunkt, sofern es nicht früher gekündigt wird. Alle anwendbaren Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD Gruppe müssen erfüllt sein. Details siehe bitte: www.tuvsud.com/ps-zert

Prüfbericht Nr.:
Gültig bis:

Datum,

028-713209708-001
2026-09-09
2021-09-16


(Andreas Hüsam)

TÜV SÜD Product Service GmbH • Zertifizierstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Deutschland


Product Service





ZINGERLE GROUP

MASTERTENT

ECOTENT

RUKU1952

Erklärung bzgl. REACH Verordnung

Sehr geehrte Damen und Herren,

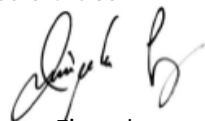
die Europäische Chemikalienagentur ECHA hat auf Ihrer Internetseite eine Liste besonders besorgniserregender Stoffe veröffentlicht, die die Kriterien des Art. 57 der REACH-Verordnung erfüllen und nach dem Verfahren des Art. 59 der REACH-Verordnung ermittelt wurden (http://echa.europa.eu/chem_data/candidate_list_table_en.asp).

Mit vorliegendem Schreiben bestätigen wir Ihnen, dass für unsere Produkte keine der in der „candidate list“ enthaltenen Stoffe verwendet werden.

Unser Unternehmen importiert auch keine der genannten Stoffe in einem Verhältnis über 1t/Jahr. Als Handelsunternehmen ist es unsere Pflicht sicherzugehen, dass unsere Lieferanten auch der REACH-Verordnung entsprechen. Wir haben hierzu Informationen von allen Lieferanten eingeholt und erhalten.

Wie in den Sicherheitsdatenblättern vermerkt, stützen wir uns auf die Hinweise unserer Lieferanten bzgl. Informationen und Risikokontrolle. Wir verpflichten uns unsere Kunden jederzeit über Änderungen zu informieren um die Sicherheit der von uns vertriebenen Produkte zu garantieren.

Beste Grüße



Georg Zingerle
CEO ZINGERLE GROUP AG

ZINGERLE GROUP SpA
BZ-39040 Naz-Sciaves | T +39 0472 977 100 | E global@zingerle.group | info@pec.zingerle.group
HK BZ-127327 | SDI-Kodex T04ZHR3 | Partita Iva/C.F. IT 01533450217 | Capitale Sociale 1 Mio. Euro i.v. | www.zingerle.group

Untersuchungsbericht Nach Grundlage aus dem LFGB (Lebensmittel-Bedarfsgegenstände- und Futtermittelgesetzbuch)

**Dedepol-UV-Walzlack 4034
Dedepol-UV-Walzlack 4058
Dedepol-UV-Walzlack 4060**

UV-Lasuren der Reihen 4034, 4058, 4060 setzen sich im Wesentlichen aus einer Mischung von speziellen acylierten Harzen, Wachsen sowie Fotoinitiatoren zusammen.

Die interne Überprüfung der Lackformulierung anhand der Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Rohstoffe ergab für die Zusammensetzung nach der UV-Härtung einen gesundheitlich unbedenklichen Stoff im Sinne des LFGB.
Die UV-Härtung muss mit HTQ-Strahlern mit mindestens 80 w/cm Bogenlänge und einem maximalen Vorschub von 6 m/min-Strahler durchgeführt sein.

Der Beschichtungsaufbau erfüllt die Norm DIN EN 71 Teil 3 (Kinderspielzeug).
Diese Lacke sind frei von Schadstoffen wie Formaldehyd, PCB, PCP, Lindan und Schwermetallen.
Die 15. Verordnung zur Änderung der Bedarfsgegenständeverordnung vom 13.05.2018 (Verbot krebserregender Azo-Farbstoffe in Kosmugütern) wird ebenfalls erfüllt.

Von fachgerecht hergestellten und ausgehärteten Oberflächen gehen nach einschlägigen Erfahrungen nach dem Abtunsten der üblicherweise verwendeten Lösemittel keine weiteren Emissionen und damit auch keine gesundheitliche Gefährdung aus.

Gegen die Verwendung der UV-Lasuren der Reihen 4034, 4058 und 4060 zur Lackierung von Gebrauchsgegenständen, die höchstens für einen kurzzeitigen Lebensmittelkontakt bestimmt sind, bestehen somit im Sinne des LFGB keine Bedenken. Lebensmittel dürfen durch die Fertigerzeugnisse keine nachteilige Beeinflussung – weder direkt noch indirekt – erleiden.

Die Begutachtung erfolgte nur für die fachgerecht durchgeführte Beschichtung auf einem lebensmitteleutralen Untergrund und unter der Berücksichtigung, dass die Verarbeitungshinweise laut Technischem Merkblatt der genannten Reihen eingehalten werden.
Januar 2016

Entwicklung Industrielacke Holz

Anwendungstechnik Holz

Hinweis

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen.

Biertischgarnituren mit Dedepol-UV-Walzlack Reihe 4034 in Nano-Technologie beschichtet

Dedepol-UV-Walzlacke der Reihe 4034 sind moderne, hochwertige, schichtbildende Beschichtungsmaterialien für Holzoberflächen.

Es werden geschlossensorige bis halboffenporige Versiegelungen der Holzoberfläche erreicht. Bei sorgfältiger Verarbeitung und nach entsprechender Alterung werden gut wetterbeständige Oberflächen erzielt, konstruktiver Holzschutz erhält hierbei die „Lebensdauer“ der Beschichtung.

Dedepol-UV-Walzlacke der Reihe 4034 sind speziell formulierte Lacksysteme zur Verarbeitung auf industriellen Lackstraßen. Die Holzverankerung und die Holzanfeuerung sind optimiert. Durch die enthaltenen Rohstoffe und die entsprechende Verarbeitungstechnologie wird eine gute Wasserdampfdiffusion der getrockneten und gehärteten Lackschichten erreicht. Eine Feuchtigkeitsunterwanderung wird somit minimiert. Bitte beachten Sie hierzu die Empfehlungen zum Beschichtungsaufbau aus den technischen Merkblättern.

Es ergeben sich bei Trockenfilmschichten < 35 µm sehr beständige Beschichtungen auf Nadelhölzern auch für den nicht maßhaltigen Außenbereich.

Die transparenten, lasierenden Einfärbungen aller applizierten Lackschichten erreichen einen verbesserten Schutz gegen Sonnenbestrahlung.

- Durch die Endbeschichtung mit Dedepol-UV-Walzlack und nanoskaligen Feststoffanteilen wird eine Oberflächenveredelung mit erhöhter Kratzfestigkeit erreicht.
- Der Botaniker W. Bartholtz entdeckte an der Lotusblume, dass sie von Wasser nie benetzt wird und vollkommen schmutzabweisend ist. Die Micro-Rauigkeit der Oberflächenveredelung macht die Kontaktfläche zu Schmutzpartikeln extrem gering. Das bedeutet – „Einfachste Reinigung“.
- Langzeiteffekte werden durch den festen Einbau nanoskaliger Feststoffanteile in die UV-Matrix erhalten.
- Die Lackindustrie befasst sich intensiv mit Fragen zur möglichen Freisetzung von Nanopartikeln aus Lackoberflächen. In einem umfangreichen Untersuchungsprogramm an der Technischen Universität Dresden wurde geprüft, inwieweit Nanopartikel aus Lackoberflächen freigesetzt werden können. Es wurden bislang zwei Studien durchgeführt, bei denen herkömmliche Lacke mit „Nano-Lacken“ verglichen wurden. Dabei wurde zum einen die alltägliche Belastung von Lackoberflächen im Haushalt, zum anderen ein Schleifprozess untersucht.

Als Ergebnis wurde in beiden Studien festgestellt:

- Es gibt keine Unterschiede hinsichtlich der Freisetzung von Nanopartikeln bei diesen Belastungen zwischen herkömmlichen Lacken und Nanolacken.
- Die Zahl der freigesetzten Nanopartikel ist außerordentlich klein.
- Die zugesetzten Nanopartikel sind fest in die Bindemittelmatrix des Lackes eingebettet.
- Eventuell doch freigesetzte Nanopartikel sind Bruchstücke aus der Bindemittelmatrix.
- Hinweise auf eine mögliche Gefährdung der menschlichen Gesundheit oder der Umwelt liegen nicht vor.

Die Studien der Universität Dresden sind veröffentlicht.

- Die Nanotechnologie beinhaltet viele Vorteile und enorme Chancen. Dennoch: Sicherheit und Gesundheit gehen vor, und so müssen alle Anstrengungen unternommen werden, die notwendigen Untersuchungen durchzuführen. Hieran arbeitet die Lackindustrie intensiv mit. Die Forschungsarbeiten an der Technischen Universität Dresden zu den Bedingungen und Mechanismen der Freisetzung von Nanopartikeln aus Lackoberflächen werden fortgesetzt.

(Literaturangabe: Deutsches Lackinstitut-Internet-Seite)

Die gewählten Rohstoffkombinationen der nach den Vorgaben aus den zugehörigen technischen Merkblättern verarbeiteten Lacke sind auf die Belange, intervallmäßiger Bewitterungen im Freien abgestimmt.

Die UV-Härtung der Lackschicht ergibt einen dreidimensionalen Vernetzungscharakter und somit weist die Fläche auch bei höheren Sommertemperaturen keine Thermoplastizität auf (Anhängen von Kleidungsstücken, Blätter, Papierservietten etc.).

Dedepol-UV-Walzlacke enthalten keine flüchtigen Lösemittel und unterliegen nicht der EU-Richtlinie 99 „VOC-Emissionen“. Außerdem wird durch Walzauftrag ein 100%-iges Beschichtungsverfahren ohne Verluste eingesetzt. Es entstehen keine Lackabfälle. Durch geringe Auftragsmengen und einer dennoch geschlossenen, widerstandsfähigen Oberfläche und der schnellen Durchhärtung mit energiereicher UV-Strahlung werden schnelle Teilverfügbarkeiten (Lieferbereitschaft) erreicht.

Das verwendete Lacksystem enthält keine Biozide oder andere Holzschutzmittel. Nach der sorgfältigen Verarbeitung und Aushärtung werden Oberflächen erzielt, die der EN 71 und der 20. Verordnung zur Änderung der Bedarfsgegenständeverordnung vom 7. Februar 2011 (Verbot krebserregender Azo-Farbstoffe in Konsumgütern) entsprechen.

Bitte berücksichtigen Sie, dass Biertischgarnituren nur saisonal verwendet werden und deshalb in den Wintermonaten an regen- und feuchtigkeitsgeschützten, durchgelüfteten Orten aufbewahrt werden.

Wir haben seit Jahren mit dieser Technologie sehr gute Erfahrungen, sodass bei normalem Gebrauch die Lebensdauer gegenüber mit Lasuren beschichteten Tischen erhöht ist. Außerdem sind bei industriell hergestellten, UV-lackierten Tischen und Bänken keine Abfärbungen zu beobachten.

Die Abreinigung von halbgeschlossenenporigen Tischflächen ist wesentlich hygienischer und auch einfacher als bei porenoffener Lasur.

Die Lebensdauer der Tischgarnituren wird hauptsächlich durch die Art der Benutzung und der Zwischenlagerung bestimmt. Renovierungsanstriche sind zwischen 2 und 5 Jahren erforderlich.

25. April 2014

Laborleitung

Bauaufsichtlich anerkannte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle
Prüfstelle für Feuerlöschmittel und -geräte
DIN EN ISO/IEC 17025 D-PL-17819-01-00
DIN EN ISO/IEC 17065 D-ZE-17819-01-00
DIN EN ISO/IEC 17020 D-IS-17819-01-00
ZLS-GS-0130
Notified Body no. 0767



Prüfzeugnis Test certificate

Nr./No. 20201103/01.1

Auftraggeber:
Sponsor: ZINGERLE GROUP AG
Förche 7
39040 Natz-Schabs; Italien

Hersteller:
Manufacturer:

Produktname:
Product name: Firelock

Inhalt:
Content: Prüfung des Brandverhaltens nach DIN 4102-1:1998-05 zum Nachweis der Baustoffklasse B1
reaction to fire test acc. to DIN 4102-1:1998-05 to the proof of the building material class B1

Erstellt von:
Prepared by: MPA Dresden GmbH
Fuchsmühlenweg 6 F
09599 Freiberg; Deutschland

Akkreditierte Prüfstelle nach DIN EN ISO/IEC 17025
Accredited testing laboratory acc. to DIN EN ISO/IEC 17025
D-PL-17819-01-00

Ausgabe/Datum:
Issue/date: 1. Ausgabe vom 04.11.2020
First issue dated 2020-11-04

Berichtsumfang:
This report comprises: 10 Seiten und 1 Anlage
10 pages and 1 annex

Hinweis:
Information: Dieses Prüfzeugnis wurde zweisprachig (deutsch/englisch) erstellt. In Zweifelsfällen ist der deutsche Wortlaut maßgeblich.
The test certificate is produced bilingual (German and English). In case of doubt the German wording is valid.

Eine auszugsweise Vervielfältigung und Veröffentlichung von Berichten bedarf in jedem Einzelfalle der schriftlichen Genehmigung der MPA Dresden GmbH. Die einzelnen Blätter sind mit dem Firmenstempel der MPA Dresden GmbH versehen.
The reproduction and publication of extracts of the report requires the written authorisation of MPA Dresden GmbH in each individual case. Every page is stamped with the seal of the MPA Dresden GmbH.

MPA Dresden GmbH
Fuchsmühlenweg 6F
09599 Freiberg
www.mpa-dresden.de

Geschäftsführer: Thomas Hübler
Tel. +49(0)3731-20393-0
Fax +49(0)3731-20393110
E-Mail info@mpa-dresden.de

Amtsgericht Chemnitz HRB 28268
Steuernummer: 220/114/03364
USt-IdNr. DE291271296

Sparkasse Mittelsachsen
Poststraße 1a
09599 Freiberg
IBAN DE68 870520003115024672
BIC WELA3333



AUSZUG

Prüfzeugnis Nr. (test certificate no.) 20201103/01.1 vom (dated) 04.11.2020

1 Allgemeines General information

Produktname: Firelock
Product name:

Prüfungsumfang: Prüfung des Brandverhaltens nach DIN 4102-1:1998-05¹ Abschnitt 6.1
Extent of testing: Reaction to fire test acc. DIN 4102-1:1998-05¹ paragraph 6.1

Prüfungsgrundlagen: - DIN 4102-1:1998-05
Test basis: - DIN 4102-15:1990-05² und/and DIN 4102-16:2015-09³
- Zulassungsgrundsätze für den Nachweis der Schwerentflammbarkeit von Baustoffen (Baustoffklasse B1 nach DIN 4102-1:1998-05) in der zur Zeit gültigen Fassung
Principles of permission for the proof of the flame-retardance from building materials (building material class B1 according to DIN 4102-1:1998-05) in the at present valid version

5 Beurteilung Evaluation

Alle Proben bestanden die Brennkastenprüfung nach DIN 4102-1:1998-05 Abschnitt 6.2 für die Baustoffklasse B2.
All samples passed the "small flame test" acc. to DIN 4102-1:1998-05 section 6.2 for the building material class B2.

Die Brandschachtprüfung nach DIN 4102-1:1998-05 Abschnitt 6.1.2.2 wurde von den Proben bestanden. Auf die Durchführung weiterer Versuche wurde verzichtet, da die Restlänge bei allen Proben > 45 cm betrug.
The "Brandschachtprüfung" acc. to DIN 4102-1:1998-05 sec. 6.1.2.2 was existed by the samples. Further tests were not made because the remaining length for all samples was > 45 cm.

Es fielen keine Probenteile brennend ab. Damit gilt das Produkt nach DIN 4102-1:1998-05 und DIN 4102-16:2015-09 als nicht brennend abtropfend.
Sloping parts were not burning. The material is regarded as not burning dripping off according to DIN 4102-1:1998-05 and DIN 4102-16:2015-09.

Damit genügt der in den Abschnitten 1 und 2 beschriebene Baustoff den Anforderungen an schwerentflammbare Baustoffe der Baustoffklasse B1 nach DIN 4102-1:1998-05.
Thus the building material described in the sections 1 and 2 is sufficient for the requirements to flame resistant building materials of the building material class B1 according to DIN 4102-1:1998-05.

Freiberg, den 04.11.2020

i.v. Hilke
Dr.-Ing. A. Meißner
Prüfstellenleiter Brandschutz
Laboratory Manager



T. Groß
Dipl.-Ing. T. Groß
Prüfingenieur
Test Engineer

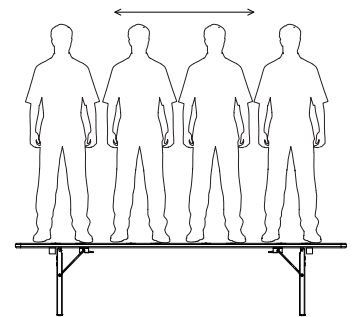
AUSZUG

2/2

V Prüfbericht | FE Analyse Tisch- und Bankfuß

Wir haben uns dazu bewogen, ein stabileres und noch standfesteres Unter-
gestell für unsere Tische und Bänke zu entwickeln:

- Mit Versteifungsrippen in den Kreuzverstreben, was zusätzliche Diagonalversteifung bedeutet.
- Mit einer leichten Trapezform und demzufolge breiteren Auflage am Boden, was höhere Standfestigkeit bedeutet. Tisch und Bank stehen somit stabiler auf jedem Boden.
- Mit einem C-Profil, welches über eine Schenkelhöhe von 35 mm verfügt und den Winkelstahl mit seiner Schenkelhöhe von 30 mm ersetzt.



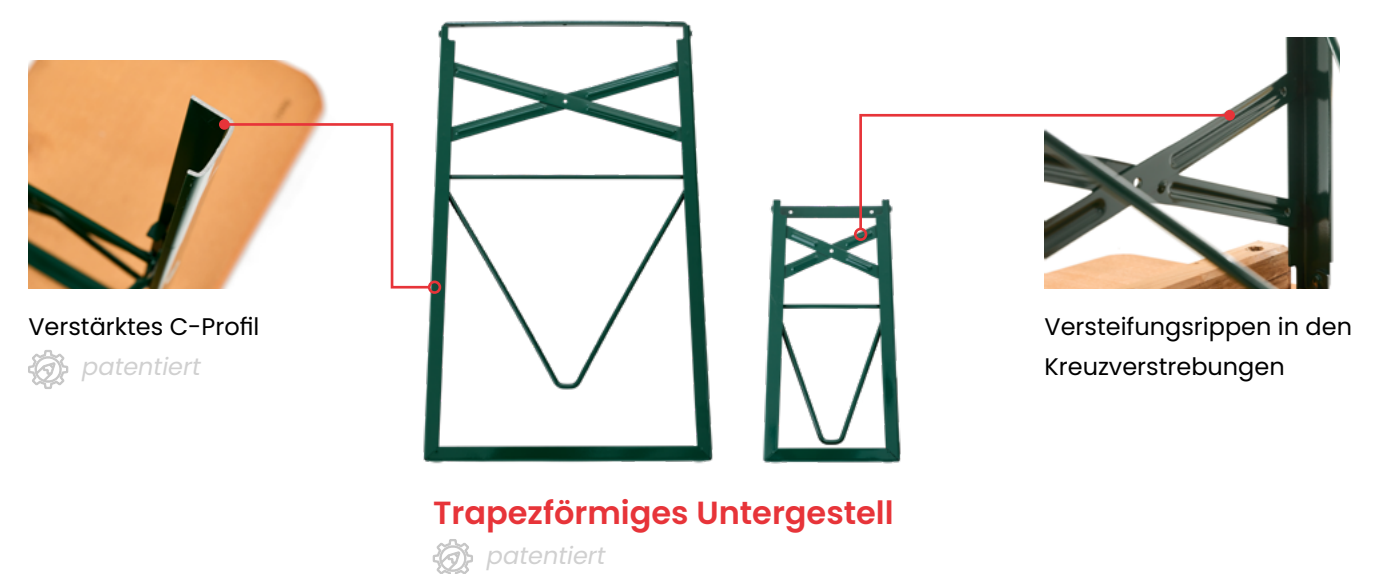
In der FE Analyse wurde das bisherige Untergestell dem neuen Untergestell gegenübergestellt. Die Tisch- bzw. Bankfüße wurden dafür an der Oberseite und am Schnapper fest eingespannt. Unten wirkt von außen eine Kraft F ein. Diese Berechnungsmethode simuliert das Schunkeln in Längsrichtung. Die zwei Untergestell-Varianten wurden mit derselben Kraft analysiert. Die Tische mit 900 N (90 kg) und die Bänke mit 1.200 N (120 kg). Bei der Berechnung wurde die Kraft F von 900 N bzw. 1.200 N angesetzt, da bei den bisherigen Winkelprofilen bei dieser Kraft die Grenze der Streckgrenze* schon überschritten wird.

* Die Streckgrenze eines Werkstoffes bezeichnet die Spannung (Belastung), bei der der Werkstoff nach der Entlastung wieder in seine ursprüngliche Form zurückkehrt (keine bleibende Verformung). Wird die Streckgrenze überschritten, haben wir nach der Entlastung eine bleibende Verformung des Werkstoffes.

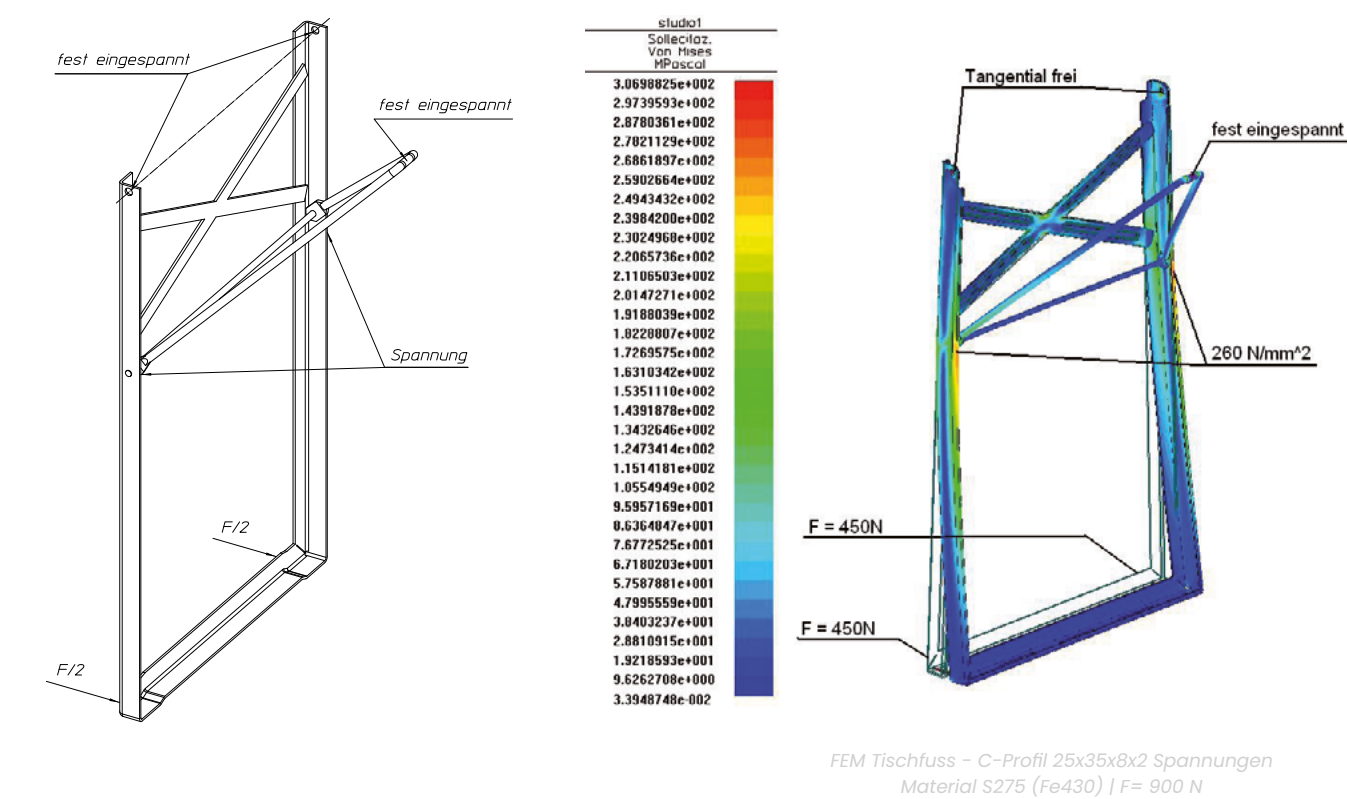
Ergebnis:

Durch die neue Konstruktion, weisen der Tisch- und Bankfuß eine Verbesserung der Stabilität um mehr als 20 % auf. Konkret bedeutet dies, dass sich beim Tischfuß das Gestell mit dem C-Profil wesentlich weniger durchbiegt als beim Gestell mit dem bisherigen Winkelprofil.

Beim Bankfuß ergab die Berechnung bei gleicher Krafteinleitung bei beiden Varianten eine annähernd gleiche Durchbiegung. Jedoch trat beim Fuß mit dem C-Profil wesentlich weniger Spannung auf. Das heißt, dass der Fuß mit dem C-Profil noch mit wesentlich mehr Kraft, als die 1.200 N, belastet werden könnte.



Analyse (Vergleich) Tischfuß von Winkel- und C-Profil

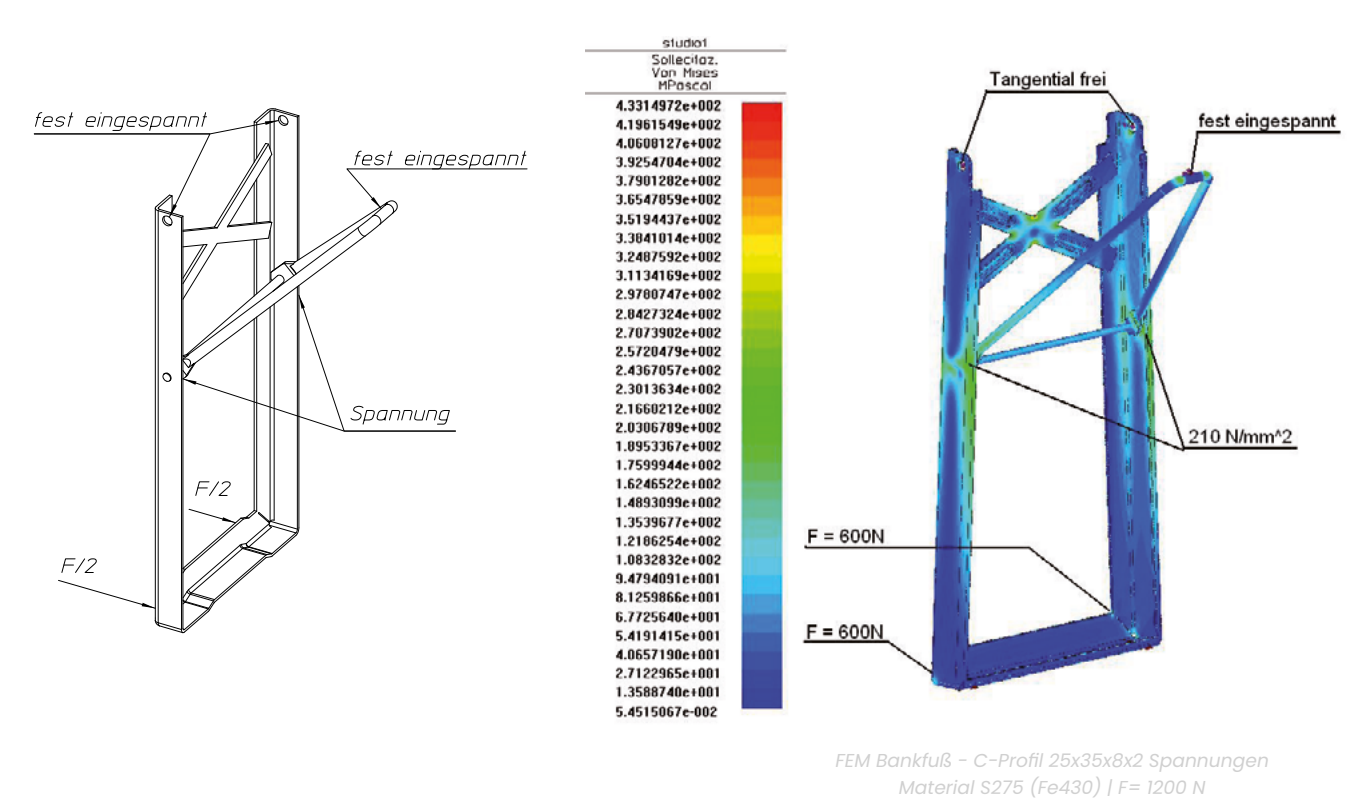


Profil	Kraft F	Material	Streckgrenze*	Spannung	Verformung
Winkelprofil 30x30x3 mm	900 N	S275 (Fe 430)	275 N/mm²	350 N/mm²	10 mm
C-Profil 25x35x8x2 mm	900 N	S275 (Fe 430)	275 N/mm²	260 N/mm²	7,66 mm
Verbesserung				25,71 %	23,40 %

Der Tischfuß mit dem C-Profil weist wesentlich bessere Eigenschaften auf.

- Die Durchbiegung ist um 2,34 mm besser, sprich 23,40 %.
- Durch die Krafteinwirkung nimmt das C-Profil eine Spannung von 260 N/mm² auf. Das Winkelprofil hingegen nimmt eine Spannung von 350 N/mm² auf.
- Der Tischfuß mit dem C-Profil hat bei gleicher Krafteinwirkung eine um 25,71 % höhere Stabilität.

Analyse (Vergleich) Bankfuß von Winkel- und C-Profil



Profil	Kraft F	Material	Streckgrenze*	Spannung	Verformung
Winkelprofil 30x30x3 mm	1200 N	S275 (Fe 430)	275 N/mm²	270 N/mm²	3 mm
C-Profil 25x35x8x2 mm	1200 N	S275 (Fe 430)	275 N/mm²	210 N/mm²	2,76 mm
Verbesserung				22,22 %	8,00 %

Der Bankfuß mit dem C-Profil weist wesentlich bessere Eigenschaften auf.

- Die Durchbiegung ist um 0,24 mm besser, sprich 8,0 %.
- Durch die Krafteinwirkung nimmt das C-Profil eine Spannung von 210 N/mm² auf. Das Winkelprofil hingegen nimmt eine Spannung von 270 N/mm² auf.
- Der Bankfuß mit dem C-Profil hat bei gleicher Krafteinwirkung eine um 22,22 % höhere Stabilität.

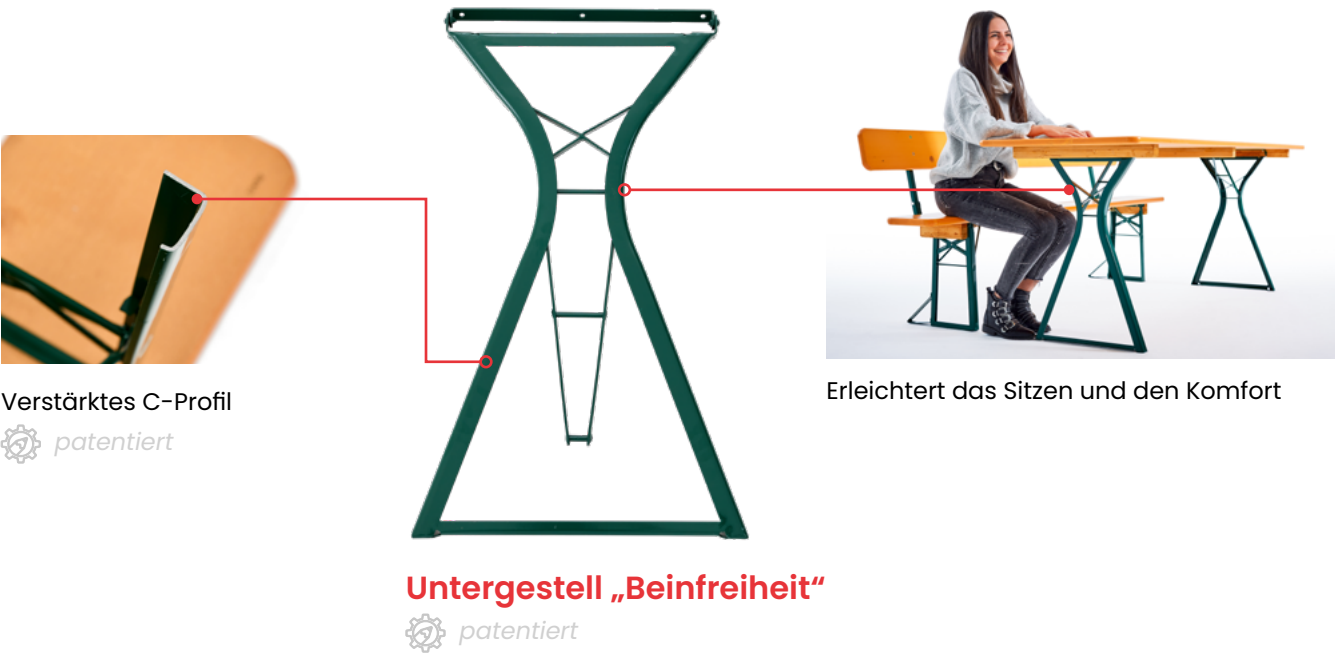
V Prüfbericht | Statische Überprüfung
vom Untergestell „Beinfreiheit“

Maße	Verformung unter Spannung Wert X	Bleibende Verformung Wert X
Klassisches Untergestell	47 mm	10 mm
Untergestell „Beinfreiheit“	51 mm	0 mm

Lastannahme: F = 1.000 N

Ergebnis:

Das Untergestell „Beinfreiheit“ weist durch die Verwendung einer höheren Wandstärke (2,6mm in Vergleich zu 2,0mm beim klassischen Gestell) eine bessere Rückfederung auf als das klassische Untergestell. Beim Untergestell „Beinfreiheit“ ist keine bleibende Verformung erkennbar.



V Zertifikat | ISO 9001:2015

SV Cert.



ZERTIFIKAT

Nr. 998-QMS-24

SV Cert. bescheinigt, dass das Managementsystem der

ZINGERLE GROUP SPA

Via Foerche, 7 - 39040 - Naz-Sciaves (Bolzano, Italia)

Geschäftsstellen:
Via Foerche, 7 - 39040 - Naz-Sciaves (Bolzano, Italia)

Entspricht den Anforderungen für:
Qualitätsmanagementsysteme

ISO 9001:2015

für den Anwendungsbereich:

Design und Produktion von Pavillons, Bänken und Klapptischen im Freien.

EA Code	Erstausgabedatum	Datum der Änderung	Ablaufdatum des Zertifikats
EA 17	25/05/2021	20/05/2024	25/05/2027



Für die Zertifizierungsstelle

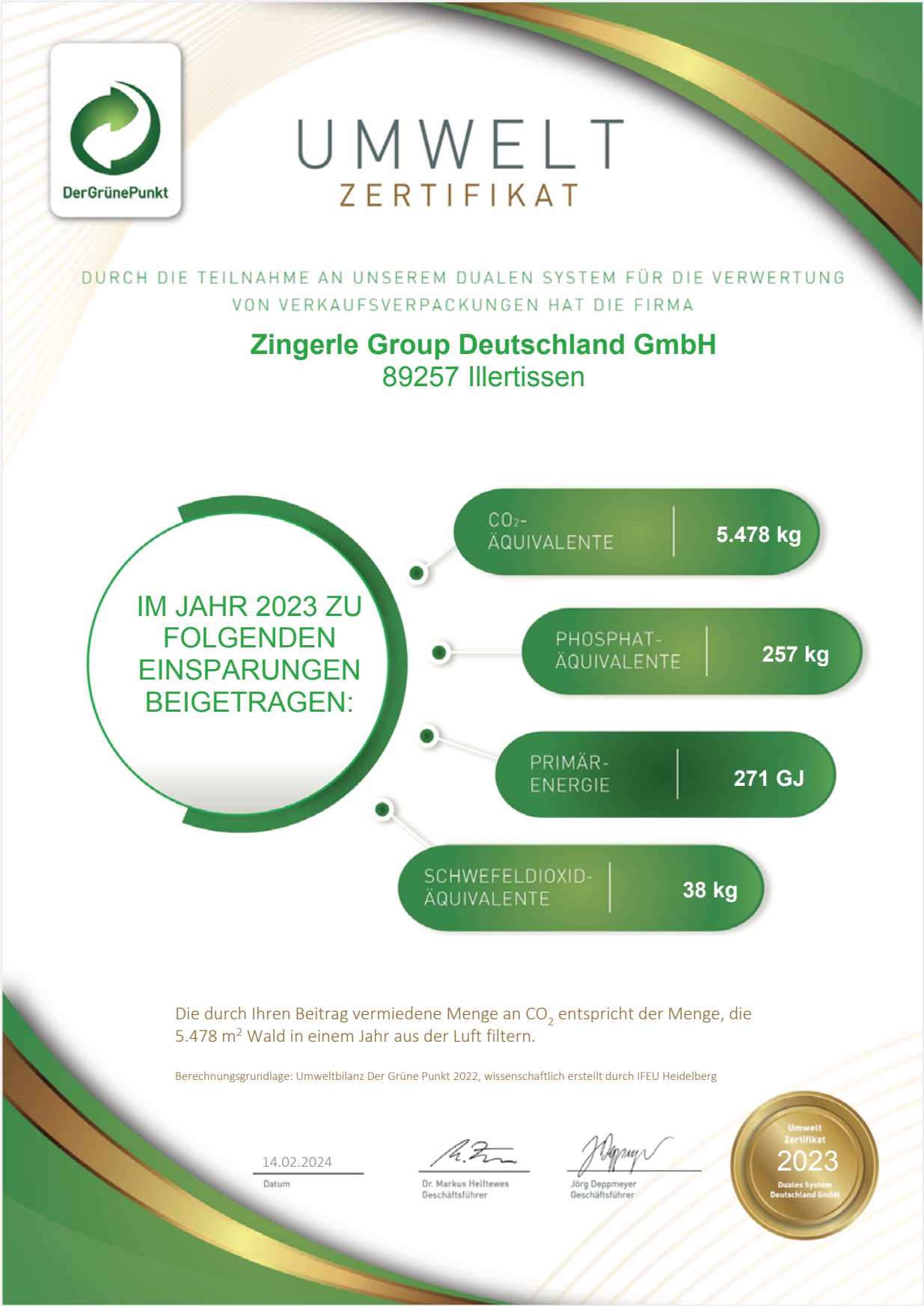
SV Certification Sro



(Gaetano Spera CEO SV CERT.)

Die Gültigkeit des Zertifikats unterliegt einer regelmäßigen jährlichen Überwachung und einer vollständigen Überprüfung des Systems alle drei Jahre. Die Verwendung und Gültigkeit dieses Zertifikats unterliegt der Einhaltung der Zertifizierungsordnung von SV Certification.

SV CERTIFICATION Sro, HQ: Karadžičova 8A Bratislava
Mestská časť Ružinov 821 08 – SLOVAKIA
Info & Contact: svcertification.com – info@svgroupcert.ch





ZINGERLE GROUP AG
Förche 7
I-39040 Natz-Schabs (BZ)

www.zingerle.group