

## Déclaration du fabricant

### **EHEDG et 3-A, instructions de montage et de nettoyage**

VEGAPOINT 11, 21, 31

Raccords process hygiéniques



Document ID: 62398



**VEGA**

## Table des matières

<b>1</b>	<b>À propos de ce document</b> .....	<b>3</b>
1.1	Fonction .....	3
1.2	Domaine de validité.....	3
<b>2</b>	<b>Standards 3-A/EHEDG - signification et implémentation</b> .....	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>Versions d'appareil</b> .....	<b>5</b>
<b>4</b>	<b>Montage</b> .....	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>Maintenance, nettoyage, utilisation conforme à la destination</b> .....	<b>10</b>
<b>6</b>	<b>Déclaration du fabricant</b> .....	<b>12</b>
6.1	3-A .....	12
6.2	EHEDG .....	13
<b>7</b>	<b>Certificat 3-A</b> .....	<b>14</b>
<b>8</b>	<b>Certificat EHEDG</b> .....	<b>19</b>

# 1 À propos de ce document

## 1.1 Fonction

Les présentes instructions fournissent les informations les plus importantes pour l'utilisation des détecteurs de niveau.

### **VEGAPOINT 11, 21**

selon "EHEDG doc. 2, doc. 8, doc. 10 et 3-A Sanitary Standard for Sensors and Capteur Fittings and Connections, Number 74".

### **VEGAPOINT 31**

selon "EHEDG Doc. 2, Doc. 8, Doc. 10 et 3-A Sanitary Standard for Level Sensing Devices for Dry Products, Number 50".

## 1.2 Domaine de validité

La notice est valable pour les détecteurs VEGAPOINT 11, 21, 31 avec raccords hygiéniques et joints. Les raccords et les joints sont répertoriés dans la déclaration du fabricant contenu dans ce document.

## 2 Standards 3-A/EHEDG - signification et implémentation

### Signification de 3-A

La 3-A Sanitary Standards Incorporation (SSI) aux États-Unis définit des normes pour les matériaux, l'exécution de construction et les méthodes de fabrication des composants pour les process hygiéniques. L'organisation surveille en outre le respect de la conception hygiénique de ces composants. La conformité est contrôlée par une instance CCE (Certified Conformance Evaluator) tiers indépendante. Si la conformité est donnée, la 3-A SSI octroie une licence de symbole pour le logo 3-A.

### Signification d'EHEDG

Le European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) est un consortium de fabricants d'appareils et de denrées alimentaires, de fournisseurs de l'industrie agroalimentaire, d'instituts de recherche et d'universités. L'objectif principal est la promotion de denrées alimentaires sûres par l'amélioration de la technique et de la conception de l'hygiène dans tous les domaines de la fabrication de produits alimentaires. L'EHEDG a rédigé des lignes directrices entre autres pour la conception hygiénique des machines et installations ainsi que de l'infrastructure de la production agroalimentaire.

### Mise en œuvre d'appareils selon EHEDG et 3-A

Des exigences spéciales s'appliquent pour la mise en œuvre dans le domaine des denrées alimentaires selon EHEDG ou 3-A. Cela concerne en particulier :

- La version du boîtier (par ex. bonne nettoyabilité)
- La structure du raccord process (par ex. visibilité des fuites potentielles)
- Joints (par ex. selon FDA et EG1935/2004, ou résistants aux produits de nettoyage et du process)
- La position de montage au niveau du réservoir (par ex. autodrainage)
- Le nettoyage et la maintenance (par ex. périodicités, méthodes)

Les logos EHEDG ou 3-A prouvent que la version de l'appareil a été contrôlée et certifiée. Le certificat se fonde toujours sur une combinaison de capteur et de raccord process.

**Raccords process****3 Versions d'appareil**

Pour les utilisations selon les normes 3-A/EHEDG, les raccords process indiqués dans le chapitre "*Déclaration du fabricant*" doivent être utilisés de manière standard.

Ils satisfont les exigences en matière d'hygiène d'EHEDG, doc. 2, doc. 8 et doc.10 ainsi que de la norme 3-A- N° 74 et N° 50, y compris l'impératif de drainage propre en cas de fuite dans le joint de l'appareil.

## 4 Montage

Pour une voie de mesure selon la norme 3-A ou EHEDG, les points suivants doivent être respectés :

- Tous les composants de la voie de mesure doivent être conformes à 3-A/EHEDG
- La position de montage doit permettre l'autodrainage du capteur ainsi que le perçage pour la reconnaissance de fuites
- Après le montage, le perçage pour la reconnaissance de fuites doit être visible et orienté verticalement vers le bas
- Les raccords soudés doivent avoir une profondeur de rugosité de surface  $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$
- Les raccords à souder doivent être soudés arasants sur le côté intérieur de la cuve. Respecter obligatoirement la norme de soudage AWS D18.3 pour souder dans le respect de l'hygiène.

### Position de montage

Évitez le montage dans les conduites tubulaires horizontales dans la zone supérieure ou inférieure du tube (voir Exclusion et limitation dans l'illustration suivante).

Un espace vide peut se former dans la zone supérieure du tube du fait des inclusions d'air.

C'est pourquoi il est recommandé de procéder à un montage latéral dans les conduites tubulaires horizontales.

Le capteur est optimisé pour un nettoyage CIP et ne doit pas être déposé pour le nettoyage.

Si le capteur est nettoyé manuellement, il est interdit d'utiliser des outils qui endommagent la surface PEEK de la pointe du capteur.

Lors du montage, veillez que le capteur soit positionné de manière à se vider de lui-même.

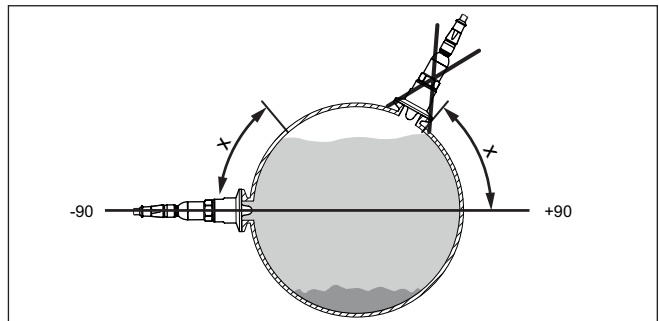


Fig. 1: Montage dans les conduites tubulaires horizontales

x Zone de montage recommandée

Dans le cas de conduites tubulaires verticales, assurez-vous de monter le capteur aussi arasant que possible.

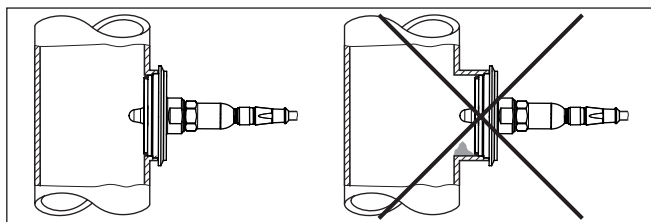


Fig. 2: Montage dans les conduites tubulaires verticales

## Adaptateur hygiénique

Lors du montage de l'adaptateur hygiénique, assurez-vous que l'alésage pour la détection de fuite se trouve au point le plus bas possible du raccord process. Reportez-vous à l'illustration suivante :

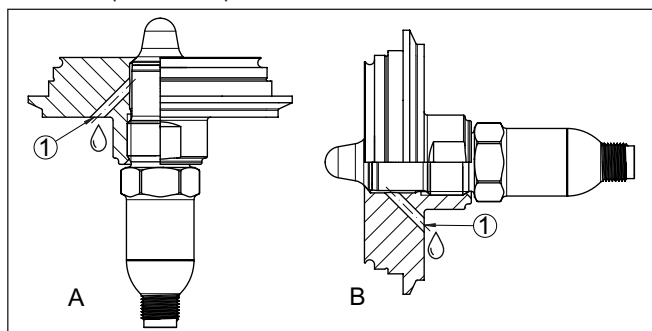


Fig. 3: Alignement du raccord à souder

A Perçage pour la reconnaissance de fuites sur le raccord à souder

B Sens de montage vers le bas

1 Sens de montage latéral - alésages de fuite orienté vers le bas

## Montage du capteur

Pour le montage du capteur, procédez de manière suivante :

1. Évitez les impuretés lors du montage du capteur.  
C'est pourquoi, sortez le capteur de son emballage seulement juste avant le montage et contrôlez en particulier si la pointe du capteur présente des dommages.
2. Graissez le filetage du capteur finement avec une graisse adaptée (par ex. NSF H1 ou conforme à FDA 21 CFR 178.3570).
3. Vissez le capteur avec précaution à la main.

Le VEGAPOINT 11, 21, 31 en version hygiénique étanchéifie sans élastomère et sans joint spécial dans la zone de la pointe du capteur.

C'est pourquoi il est absolument impératif de respecter le couple prescrit. Il reste ainsi une légère fente (1) en dessous de l'hexagone [fig. 4].

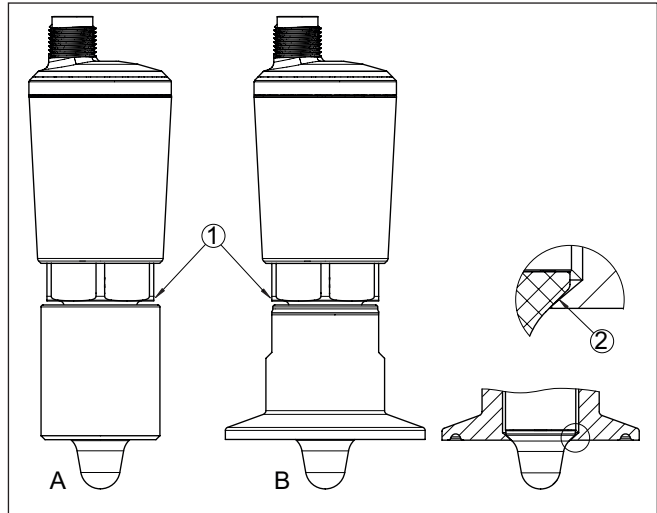


Fig. 4: VEGAPOINT 11, 21, 31 en version hygiénique

- 1 Il reste une fente en dessous de l'hexagone  
 2 Détail du bord d'étanchéité  
 A Version hygiénique avec adaptateur à souder  
 B Version hygiénique avec adaptateur Clamp



**Remarque:**

L'efficacité d'étanchéité du capteur est optimale lors du premier vissage. C'est pourquoi nous recommandons de ne pas visser le capteur à des fins de test.

Contrôlez la pointe du capteur avant de le visser pour détecter tout dommage, tel qu'une entaille ou des rainures. En cas de doute, remplacez le capteur par un neuf.

4. Serrez le capteur sur l'hexagone à un couple de 20 Nm (14.75 lbf ft).
5. Vous avez terminé le montage du capteur.

**Limitation des espaces morts**

Dans les cas où le montage en rehausse est inévitable, il faut utiliser des manchons courts. La hauteur du manchon (h) selon la norme 3-A 00- être au maximum du double de la différence entre le diamètre du capteur et celui de l'intérieur du tube (D). La formule suivante s'applique :  $h = (D - d) * 2$

Tenir compte des instructions au chapitre 6.2 pour EHEDG et la conception des espaces morts y figurant.



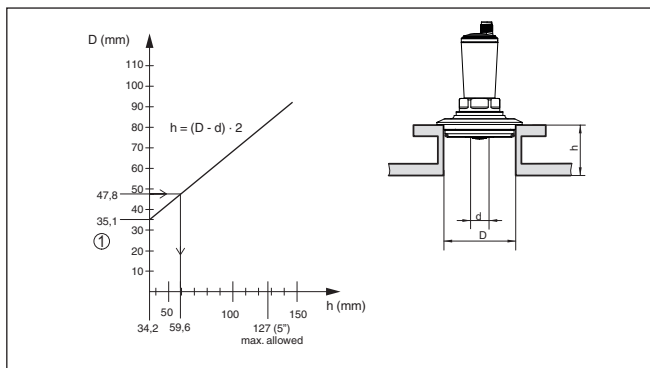


Fig. 5: Tableau des rehausses

$h$  Hauteur admissible de rehausse (face de joint - diamètre intérieur du tube)

$D$  Diamètre intérieur de la rehausse

$d$  Diamètre du capteur : 18 mm (0.7 in)

1 Limite technique min. de diamètre intérieur de la rehausse : DN 35,1 mm

## 5 Maintenance, nettoyage, utilisation conforme à la destination

### Maintenance

L'utilisateur est responsable d'assurer l'état hygiénique irréprochable du capteur pendant toute sa durée d'utilisation.

Les fuites au niveau d'un joint constituent un risque hygiénique. Pour l'éviter, il est nécessaire de les soumettre régulièrement à un contrôle d'endommagement. Le capteur et l'adaptateur process constituent une unité et doivent être démontés ensemble pour une inspection. Nettoyer soigneusement la surface accessible sur le capteur.

L'utilisateur adapte les périodicités selon les conditions process.

Sur les versions avec un joint torique, nous recommandons un remplacement après 5000 heures de service, au moins une fois par an ou après 500 cycles de stérilisation ou nettoyage. Lors du remplacement du joint torique (significatif pour le raccord process AF), il convient de veiller à ne pas utiliser d'outils métalliques.

### Remplacement du joint torique

Pour un remplacement correct du joint torique, les opérations suivantes doivent être effectuées dans l'ordre indiqué (pertinent pour VEGAPOINT avec raccord process AF) :

- Appuyer sur ou pousser le joint torique hors de la rainure d'étanchéité à la main
- Nettoyer la rainure d'étanchéité avec un outil de nettoyage approprié qui n'endommage pas le métal
- Contrôler si la rainure d'étanchéité nettoyée est exempte de dommages
- Contrôler si le nouveau joint torique présente les bonnes dimensions et s'il est exempt de dommages et de fissures
- Graisser la rainure d'étanchéité et le joint torique avec une graisse appropriée (par ex. des graisses autorisées selon NSF H1 ou selon FDA 21 CFR 178.3570)
- Insertion du joint torique
- Contrôler le logement du joint torique et vérifier si le joint torique est logé dans la rainure d'étanchéité sans torsion

Nous recommandons de conserver en stock des joints toriques afin de pouvoir procéder au remplacement rapide du joint. Les dimensions du joint torique en EPDM 70.10-02 d'Angst & Pfister sur le raccord process AF sont 21,82 x 3,53 mm (référence VEGA 2.28170).

### Nettoyage

Le capteur est optimisé pour le nettoyage CIP et ne doit pas être déposé pour le nettoyage.

Lors du montage dans la cuve, il convient de veiller à positionner la ferrure de nettoyage de telle manière qu'aussi bien le raccordement que le capteur puissent être totalement enduits et nettoyés.

Au cas où une validation sans dépose n'est pas possible, il est recommandé de procéder à la dépose pour assurer le succès du nettoyage.

Il est du ressort de la responsabilité de l'utilisateur d'assurer la résistance du matériau du joint ainsi que du capteur vis-à-vis du produit et

du process de nettoyage. Des listes de résistance ainsi que les caractéristiques techniques du capteur respectif en constituent la base.

Si la zone derrière le joint devait être encrassée, la tremper avec un détergent approprié et ensuite la nettoyer avec un ustensile de nettoyage adapté qui n'endommage pas l'acier inoxydable.

**Utilisation conforme à la destination**

Les denrées alimentaires salées et acides, comme par ex. les concentrés d'épices ainsi que les détergents fortement oxydant ou contenant du chlore peuvent provoquer la corrosion de l'acier inoxydable, en particulier à hautes températures et en cas de durée d'action prolongée.

La pointe du capteur en contact avec le produit est en PEEK Victrex 450G. Cette matière est appropriée aussi pour une stérilisation fréquente à la vapeur et résistant à l'hydrolyse contre l'eau, la vapeur d'eau et l'eau salée. Vous trouverez les détails relatifs à la résistance sur la page Internet de la société Victrex.

Il est recommandé de procéder à un contrôle visuel régulier des pièces en contact avec le produit et le cas échéant de les remplacer pour maintenir l'intégrité hygiénique.

## 6 Déclaration du fabricant

### 6.1 3-A

#### Standard 74

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGAPOINT 11, 21 satisfont aux exigences de la norme 3-A n° 74.

#### VEGAPOINT 11, 21 avec adaptateur hygiénique P

dans la version : P11(\*\*).[A ou D][AC]\*

dans la version : P21(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AC]\*\*\*

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
  - HYGADAPT-P.D[AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS ou 7F]

#### VEGAPOINT 11, 21 avec adaptateur hygiénique L

dans la version : P11(\*\*).[A ou D][AF]\*

dans la version : P21(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AF]\*\*\*

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
  - HYGADAPT-L.D[AT, AR, E2, E3, BA, AD, AC, Q6, KW, FR, FS ou 7F]

#### VEGAPOINT 21

Dans la version : P21(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AN, AP ou AQ]\*\*\*

#### Standard 50

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGAPOINT 31 satisfont aux exigences de la norme 3-A n° 50.

Le numéro de certificat associé pour le site VEGA Grieshaber KG, Schiltach, Allemagne est 3808.

#### VEGAPOINT 31 avec adaptateur hygiénique P

dans la version : P31(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AC]\*

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
  - HYGADAPT-P.D[AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS ou 7F]

#### VEGAPOINT 31 avec adaptateur hygiénique L

Dans la version : P31(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AF]\*

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
  - HYGADAPT-L.D[AT, AR, E2, E3, BA, AD, AC, Q6, KW, FR, FS ou 7F]

#### VEGAPOINT 31

Dans la version : P31(\*\*).\*\*\*\*[A ou D][AN, AP ou AQ]\*\*\*

## 6.2 EHEDG

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGAPOINT 11, 21, 31 satisfont aux exigences EHEDG doc. 2, doc. 8, doc. 10.

### **VEGAPOINT 11, 21, 31 avec adaptateur hygiénique P**

Dans la version : P11(\*\*).D[AC]\*

Dans la version : P21(\*\*).\*\*\*\*D[AC]\*\*\*

Dans la version : P31(\*\*).\*\*\*\*D[AC]\*\*\*

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
  - HYGADAPT-P.D[U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS ou 7F]
  - HYGADAPT-P.D[AT ou AR] uniquement en combinaison avec Clamp seals Combifit International B.V., The Netherlands

### **VEGAPOINT 21, 31**

Dans la version : P21(\*\*).\*\*\*\*D[AN, AP ou AQ]\*\*\* en combinaison avec Clamp seals Combifit International B.V., The Netherlands

Dans la version : P31(\*\*).\*\*\*\*D[AN, AP ou AQ]\*\*\* en combinaison avec Clamp seals Combifit International B.V., The Netherlands

### **Éviter les espaces morts**

Lors de l'installation du capteur mentionné ci-dessus avec des raccords process, il est important d'éviter les espaces morts.

Conformément à la version actuelle du papier de position EHEDG pour les capteurs qui sont montés dans des tubes, la longueur de la manche doit être inférieure au diamètre intérieur. Au cas où le capteur dépasse dans le manchon, la longueur (L) du manchon doit être  $L \leq (D - d)$ . Si le calcul de L donne une cote qui est trop petite pour la fixation du raccord, alors ces dimensions sont exclues. L'orientation doit permettre l'auto-vidange de de liquides et ne doit permettre aucune accumulation de bulles d'air.

Sur les capteurs qui sont montés dans des cuves, le raccord doit être affleurant avec le côté intérieur de la paroi de la cuve. Si un espace mort est présent pour des raisons techniques, il convient d'assurer que l'appareil de nettoyage peut atteindre les surfaces. Les critères mentionnés ci-dessus s'appliquent pour L.

## 7 Certificat 3-A

ISSUE DATE: December 19, 2013

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 1731



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Grieshaber KG

Am Hohenstein 113, Schiltach 77761, Germany

is hereby authorized to continue to apply the  
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 74-07

74-07 (Sensors and Sensor Fittings and Connections)

set forth below

CIP Models:

VEGAFLEX 83 model FX83(\*\*).\*\*abbC\*\*d\*\*M  
(a = F, H, G, I), (bb = LJ, LB, LC, LD, LA), (d = 8, Z)

VEGASWING 61 model SWING61(\*\*).\*\*bbbd\*\*(\*);

VEGASWING 63 model SWING63(\*\*).\*\*bbbd\*\*

(bbb = CAA, CB1, CAD, CFP, CDP, LFP, CEP, CAP, LDP, LCP, SGD, SHP,  
SKA, SK2, SK5, SK6, SLN, SLP, S7P, LAP, RAC, RBC, RCA, RDI, RFP, RDA,  
RDP, RSP, RWP, TAP, TAA, TAY, TNP, CA1, CAN, CDN, CG1, CEN, LAN, TAN,  
CBP, RGP, RCI, CA2, CBN, CBB, CBA, CAB, LHP)

(d = X, T, G);

Weld-in sockets VEGA Hygienic Connection (code LAN and LAP for SWING61(\*\*). and  
SWING63(\*\*).) Weld-in socket ESTA.LA3\*\*

VEGABAR 82 model B/(\*)82.\*\*bbDc\*\*\*\*\*M

(bb = AV, TD, AT, TE, TF, TV, 6C, PC, 4I, QV, KY, ES, UX, FR, FS, TG, TO, AR, AW, AS, E2, AD, AC,  
AX, KQ, FF, PS, VI, E3, UJ, U5, UQ, SD, SE, UP, VG, EI, EJ, EK, EL, 6H, 4D, UB, TW, G9, 7P, AY,  
5F, 8F, UO, US, UW, G9, 3Z);

(c = E, G, P, Q, W)

VEGABAR 83 model B/(\*)83.\*\*bbc\*\*\*\*\*M

(bb = E2, E3, FR, FS, AR, AT, TE, KY, AW, AS, AC, KW, ES, Q4, Q6, FF, LX),

(c = S, 3, P, E, C, Q, F, N, H, T); where bb = LX, Hygadapt-L is to be used.

Additional options for VEGABAR only: weld-in socket VEGA Hygienic Connection ES, model codes  
WDSB80.ESM\*G\*\*M and WDSB80.UXM\*G\*\*M;

VEGAPOINT 11 model P11(\*\*).aAC\* and VEGAPOINT 21, model P21(\*\*).\*\*\*\*aAC\*\*

(a = A or D) with adapters:

HYGADAPT-P.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS, 7F).

VEGAPOINT 21 model P21(\*\*).\*\*\*\*aAb\*\*\* (a = A, D), (b = C, N, P, Q, F);

VEGAPOINT 24 model P24(\*\*).\*\*\*aAb\*\*\* where a = A or D and b = N, P, or Q;

VEGAPOINT 11 model P11(\*\*).aAF\*, VEGAPOINT 21 model P21(\*\*).\*\*\*\*aAF\*\*\* and  
VEGAPOINT 24 model P24(\*\*).\*\*\*[A or D]AF\*\*\*  
with adapters HYGADAPT-L.acc (a = A, D), (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, FS,  
7F, 7G)

VEGABAR 29, model B29(\*\*).\*\*\*abb\*\*\*\* and  
VEGABAR 39, model B39(\*\*).\*\*\*abb\*\*\*\*  
(a = A or D), (bb = AV, AT, AR, FR, FS, E2, U5);

VEGABAR 29, model B29(\*\*).\*\*\*aLX\*\*\*\* and  
VEGABAR 39, model B39(\*\*).\*\*\*aLX\*\*\*\* (a = A, D);  
with HYGADAPT-L.acc (a = A or D), (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, FS, 7F, 7G);

VEGAPULS 6X model PS6X(\*\*).\*\*\*aabXccd\*\*\*\*\*D\*\*;  
where b = T or H and cc = AJ, A6 or A7 and d = 8 or Z and  
where aa = process fitting code: XO for HYGADAPT-X G1 ½" and XM for HYGADAPT-L G1" adapters  
or aa = process fitting code for firmly connected adapters:  
CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, LV, EH, L3, LF, LI, LP, LC, LK, EC, ED, LW, L7, LZ, CG, LD, VA, VB,  
AR, E2, E3, AC, Q6, KW, FR or 7F;

Adapters for VEGAPULS 6X:

HYGADAPT-L.Dcc (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, 7F, 7G);

HYGADAPT-X.Dcc (cc = CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, EH, L3, LF, LI, LP, LC, LK, EC, ED, LW, L7,  
LZ or VB);

VEGAPULS 42 model PS42(\*\*).\*\*DMaaA7\*\*\*\*;

where aa = XX (no adapter) or HYGADAPT-L.Dcc (cc = AR, AS, AT, FS, FR, E2, E3, AC, AD, LV, KW,  
Q6, 7F, 7G); A7 = material / seal / process temperature

VALID THROUGH: **December 31, 2024**

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **October 2028**

ISSUE DATE: June 04, 2003

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 1260



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Americas, Inc.

3877 Mason Research Pkwy, Mason, OH 45036

is hereby authorized to continue to apply the  
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 74-07

74-07 (Sensors and Sensor Fittings and Connections)

set forth below

CIP Model(s):

VEGAFLEX 83 model FX83(\*\*)\*\*abbC\*\*d\*\*M  
(a = F, H, G, I), (bb = LJ, LB, LC, LD, LA), (d = 8, Z)

VEGAPULS 63 model PS63(\*\*)\*\*Nbb\*d\*\*X  
(bb = CA, CB, CC, CD, DC, DD, LC, EC, LK), (d = 8, Z)

VEGAPULS 64 model PS64(\*\*)\*\*abc\*\*d\*\*M  
(a = H, I), (bb = CA, CB, CC, CD, DC, DD, LC, EC, LK), (c = I, J), (d = 8, Z)

VEGASWING 61 model SWING61(\*\*)\*\*bbd\*\*(\*)

VEGASWING 63 model SWING63(\*\*)\*\*bbd\*\*

(bbb = CAA, CB1, CAD, CFP, CDP, LfV, CEP, CAP, LDP, LCP, SGD, SHP,  
SKA, SK2, SK5, SK6, SLN, SLP, S7P, LAP, RAC, RBC, RCA, RDI, RFP, RDA,  
RDP, RSP, RWP, TAP, TAA, TAY, TNP, CA1, CAN, CDN, CG1, CEN, LAN, TAN,  
CBP, RGP, RCI, CA2, CBN, CBB, CBA, CAB, LHP)  
(d = X, T, G);

Weld-in sockets VEGA Hygienic Connection (code LAN and LAP for SWING61(\*\*)) and  
SWING63(\*\*).) Weld-in socket ESTA.LA3\*\*\*;

VEGABAR 82 model B(\*)82.\*\*bbc\*\*\*\*\*M

(bb = AV, TD, AT, TE, TF, TV, 6C, PC, 4I, QV, KY, ES, UX, FR, FS, TG, TO, AR, AW, AS, E2, AD, AC,  
AX, KQ, ES, FF, PS, VI, E3, UJ, U5, UQ, SD, SE, UP, VG, EI, EJ, EK, EL, 6H, 4D, UB, TW, G9, 7P,  
AY, 5F, 8F, UO, US, UW, G9, 3Z); (c = D, F, G, P, Q, V, W);

VEGABAR 83 model B(\*)83.\*\*bbc\*\*\*\*\*M

(bb = E2, E3, FR, FS, AR, AT, TE, KY, AW, AS, AC, KW, ES, Q4, Q6, FF, LX),  
(c = S, 3, P, E, C, Q, F, N, H, T)

Additional options for VEGABAR only: weld-in socket VEGA Hygienic Connection ES, model codes  
WDSB80.ESM\*\*G\*\*M and WDSB80.UXM\*\*G\*\*M;

VEGAPOINT 11 model P11(\*\*).aAC\* and VEGAPOINT 21, model P21(\*\*).\*\*\*\*aAC\*\*



(a = A or D) with adapters:

HYGADAPT-P.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS, 7F);

VEGAPOINT 21 model P21(\*\*).\*\*\*aAb\*\*\* (a = A, D), (b = C, N, P, Q, F);

VEGAPOINT 24 model P24(\*\*).\*\*\*aAb\*\*\* where a = A or D and b = N, P, or Q;

VEGAPOINT 11 model P11(\*\*).aAF\*, VEGAPOINT 21 model P21(\*\*).\*\*\*\*aAF\*\*\* and

VEGAPOINT 24 model P24(\*\*).\*\*\*[A or D]AF\*\*\*

with adapters HYGADAPT-L.acc (a = A, D), (cc = AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS, 7F, 7G);

VEGABAR 29, model B29(\*\*).\*\*\*abb\*\*\*\* and

VEGABAR 39, model B39(\*\*).\*\*\*abb\*\*\*\*

(a = A or D), (bb = AV, AT, AR, FR, FS, E2, U5);

VEGABAR 29, model B29(\*\*).\*\*\*aLX\*\*\*\* and

VEGABAR 39, model B39(\*\*).\*\*\*aLX\*\*\*\* (a = A, D);

with HYGADAPT-L.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS, 7F).

VALID THROUGH: **December 31, 2024**

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **August 2027**

ISSUE DATE: February 11, 2021

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 3808



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Grieshaber KG  
Am Hohenstein 113, Schiltach 77761, Germany

is hereby authorized to continue to apply the  
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 50-02  
50-02 (Level Sensing Devices for Dry Products)

set forth below

CIP models:

VEGAPOINT 31 model P31(\*\*).\*\*\*\*aAC\*\*\* (a = A or D) with adapters:  
HYGADAPT-P.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS, 7F);  
VEGAPOINT 31 model P31(\*\*).\*\*\*\*aAb\*\*\* (a = A, D), (b = C, N, P, Q, F);  
VEGAPOINT 31 model P31(\*\*).\*\*\*\*aAF\*\*\* with adapters:  
HYGADAPT-L.acc (a = A, D), (cc = AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS, 7F);

VEGAVIB 61 model VB61(\*).\*\*a[bb]\*\*\*X ;  
VEGAVIB 63 model VB63(\*).\*\*a[bb]\*\*\*X  
with version / process temperature a = A, B, C  
and process connections bb = RD, C2, CV, CQ, CM, LV;  
Weld-in socket VEGA Hygienic Connection ESTA.LA3\*\*\*

VALID THROUGH: **December 31, 2024**

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **January 2026**

**8 Certificat EHEDG**

**CERTIFICATE OF COMPLIANCE**



**EL Class I**

*Date of issue: 18 July 2019*

*Valid until: 18 July 2024*

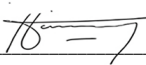
*EHEDG hereby declares that the product  
level switch type VEGAPOINT 11, 21, 31 with PEEK cap*


*from*

*VEGA Grieshaber KG, Am Hohenstein 113, 77761 Schiltach, Germany*

*has/have been evaluated for compliance and meets/meet the current criteria for  
Hygienic Equipment Design of the EHEDG*

**Certificate No. EHEDG-C1900019**

Signed  President EHEDG  
Hein Timmerman

Signed  EHEDG Certification Officer  
Karlijn Faber

EHEDG  
Karspeldreef 8  
1101 CJ Amsterdam  
Netherlands

©EHEDG

## Appendix 3

## EHEDG Certification – Equipment Evaluation Form

Date: 18.06.2019

EHEDG File Number: EHEDG-C1900019

Certification Type: EL CLASS I

Applicant: VEGA Grieshaber KG

Equipment: Level switch for point level detection

Type or model No/s.: VEGAPOINT 11, 21, 31 with PEEK cap

Other essential identification:

**Evaluated by:**

Name: Dr. Jürgen Hofmann

**Approved by:**

Name: Nicolas Rossi

Title: [AEO]

Date, Signature: 19/09/19



<p>1. Results of inspection for compliance with the EHEDG Hygienic Design Criteria. Conclusion:</p> <p><b>The equipment complies with the criteria.</b> <b>The use of the EHEDG Certification logo is justified:</b></p> <p>YES <input type="checkbox"/> MAYBE <input checked="" type="checkbox"/></p>
<p>2. Evidence for compliance provided and convincing for Certification. Conclusion:</p> <p><b>The equipment complies with the criteria where possible.</b> <b>The use of the EHEDG Certification logo is justified:</b></p> <p>YES <input checked="" type="checkbox"/></p>

Signature:

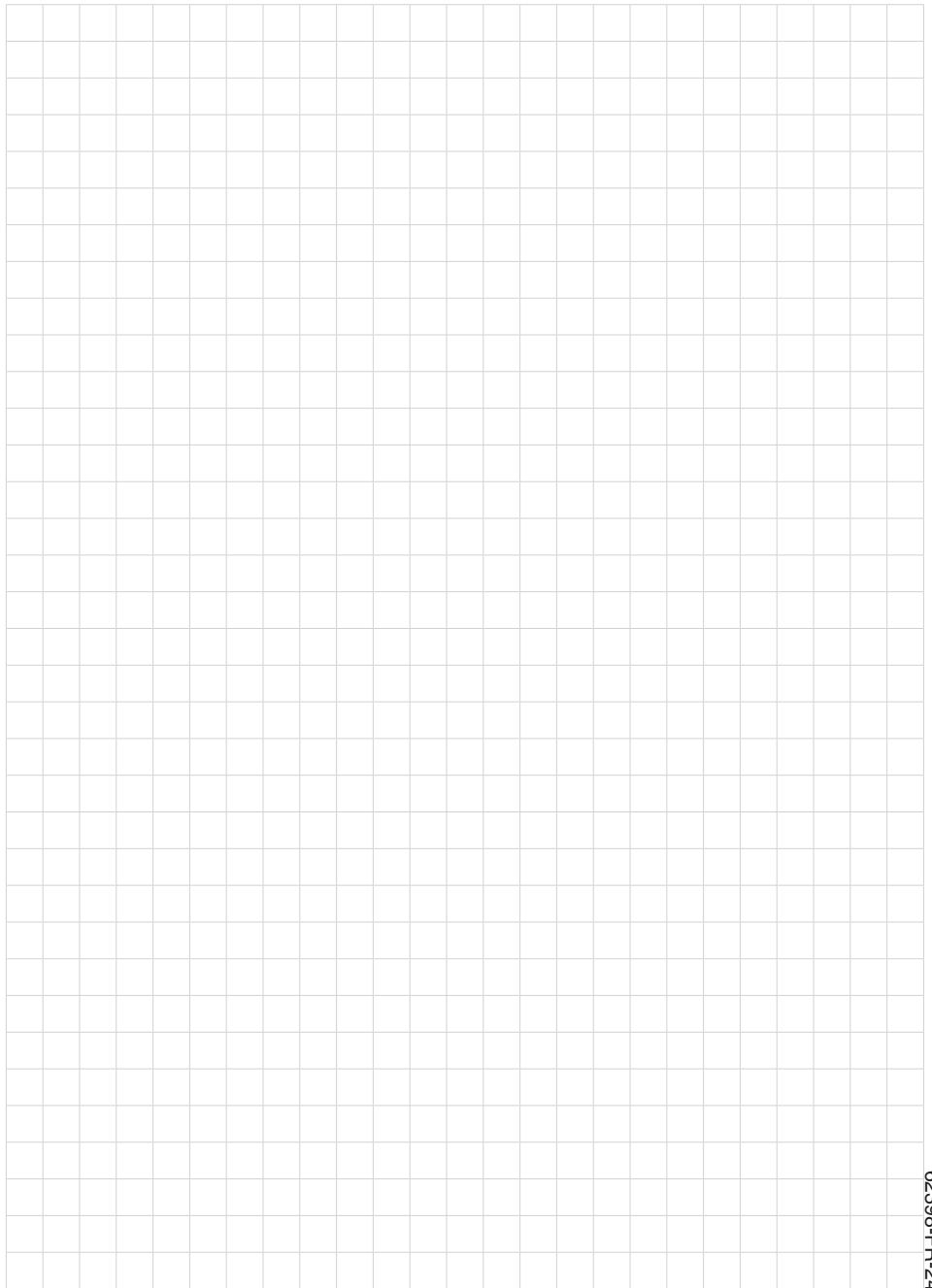


Date: 17.09.2019

*The original of this form will be kept by EHEDG together with the application, the inspection report, the evidence provided and any other relevant documentation, as listed on the back.*

**Appendix 3**

<b>No.</b>	<b>Description</b>
1.	EHEDG Certificate of Compliance
2.	Contract to use the EHEDG Certification Logo for equipment
3.	Appendix 1: Equipment intended for cleaning-in-place with liquids without dismantling
4.	Appendix 2: conditions for use of the EHEDG Certification Logo
5.	Appendix 3: Equipment evaluation form
6.	Evaluation report of the design of the level switch type VEGAPOINT 11, 21, 31 with PEEK cap, no. 664TUM2019
7.	Drawing of the level switch type VEGAPOINT 11, 21, 31 with PEEK cap, drawing nos. GE4153, GE4028; original stamped
8.	Test report of the in-place cleanability test method, 666/22.02.2019
9.	Example of EHEDG Certified Logo Type EL CLASS I







Date d'impression:

Les indications de ce manuel concernant la livraison, l'application et les conditions de service des capteurs et systèmes d'exploitation répondent aux connaissances existantes au moment de l'impression.

Sous réserve de modifications

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2024



62398-FR-240306

VEGA Grieshaber KG  
Am Hohenstein 113  
77761 Schiltach  
Allemagne

Tél. +49 7836 50-0  
E-mail: [info.de@vega.com](mailto:info.de@vega.com)  
[www.vega.com](http://www.vega.com)