

Déclaration du fabricant

Instructions de montage et de nettoyage selon EHEDG et 3-A

VEGABAR 29, 39

Raccords process pour adaptateur hygié-
nique



Document ID: 62611



VEGA

Table des matières

1 À propos de ce document..... 3
1.1 Fonction 3
1.2 Domaine de validité..... 3

2 Standards 3-A/EHEDG - signification et implémentation 4

3 Versions d'appareil 5

4 Montage 6

5 Maintenance, nettoyage, utilisation conforme à la destination 9

6 Déclaration du fabricant..... 11
6.1 3-A 11
6.2 EHEDG 11

7 Certificat 3-A..... 12

8 Certificat EHEDG..... 16

1 À propos de ce document

1.1 Fonction

Les présentes instructions vous fournissent des informations importantes concernant l'utilisation des capteurs de pression process VEGABAR 29 et 39 selon "*EHEDG Doc. 2, Doc. 8, Doc. 10 und 3-A Sanitary Standard for Sensors and Sensor Fittings and Connections, Number 74*".

1.2 Domaine de validité

Les instructions sont valables pour le transmetteur de pression VEGABAR 29, 39 avec raccord process et joint pour adaptateur hygiénique. Les raccords et les joints sont répertoriés dans la déclaration du fabricant dans le présent 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, 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 la fonction du perçage pour la reconnaissance de fuites
- Après le montage, le perçage pour la détection de fuites dans le raccord hygiénique doit être visible et orienté verticalement vers le bas
- Les raccords soudés doivent avoir une profondeur de rugosité de surface $Ra \leq 0,8 \mu m$
- 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

En cas de montage dans des conduites tubulaires horizontales, évitez le montage dans la partie supérieure ou inférieure du tube. Dans la zone supérieure du tube, des espaces creux peuvent se former du fait d'inclusions d'air et des dépôts dans la zone inférieure.

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 partie active de mesure du capteur.

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

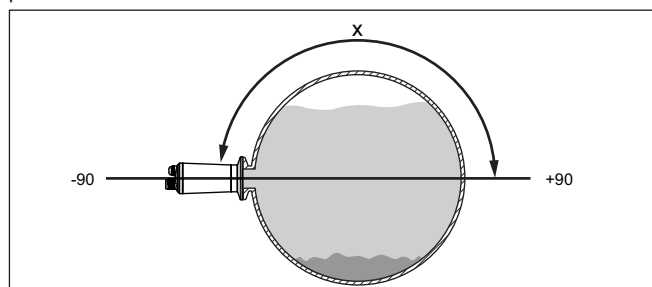


Fig. 1: Exemple de montage dans les conduites tubulaires horizontales

x Zone de montage recommandée

Pour chaque application, assurez-vous de monter le capteur aussi arasant que possible.

Si un montage arasant n'est pas possible, il convient de prendre en compte la formule suivante pour EHEDG pour la hauteur de montage maximale dans un espace mort : $h \leq (D - d)$, (voir EHEDG Position Paper V5, juin 2019).

D est ici le diamètre intérieur du tube sur lequel le raccord process est fixé. Le second diamètre d est supprimé car aucun élément de capteur en saillie n'existe pour la série VEGABAR.

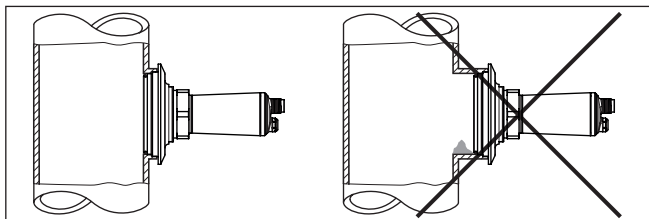


Fig. 2: Montage dans les conduites tubulaires verticales

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 :

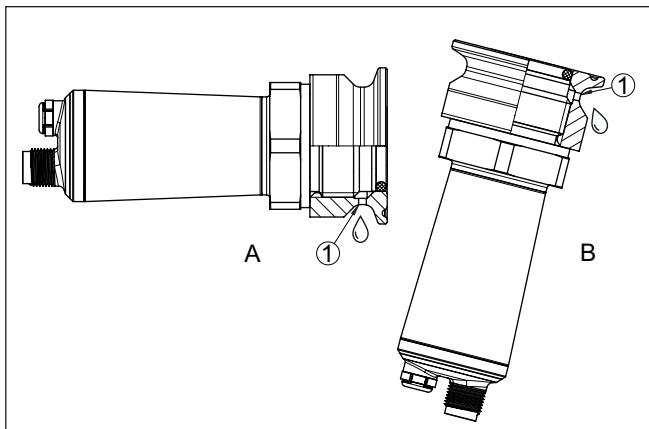


Fig. 3: Alignement du raccord à souder

1 Alésage de fuite dans l'adaptateur hygiénique orienté vers le bas

Montage du capteur

Séparation de la version compacte et de l'adaptateur hygiénique

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 membrane de mesure 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 tout d'abord le capteur avec précaution à la main.
Le VEGABAR 29, 39 avec raccord process pour adaptateur étanchéifié au moyen d'un joint torique dans la partie avant (unique-

ment pertinent pour les version d'adaptateur hygiénique 3-A L, voir le chapitre "*Déclaration du fabricant*").

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

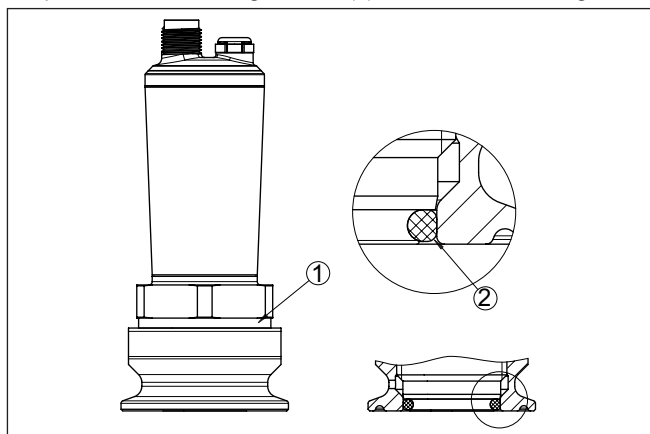


Fig. 4: VEGABAR 29, 39 avec adaptateur hygiénique

- 1 Il reste une fente en dessous de l'hexagone
- 2 Détail du bord d'étanchéité



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 membrane du capteur avant de la 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) sur le bloc.

Vous avez terminé le montage du capteur.

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.

Des fuites sur un joint constituent un risque hygiénique. Pour l'éviter, vous devez régulièrement le contrôler pour détecter des dommages. Nettoyer la surface accessible soigneusement 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.

Le joint torique est conçu de manière à pouvoir être enfoncé à la main dans la rainure de joint avec un peu de force. Avant d'enfoncer le nouveau joint, la rainure de joint doit être graissée légèrement avec une graisse appropriée (par ex. NSF H1 ou conforme à FDA 21 CFR 178.3570). Le joint torique peut ensuite être enfoncé dans la rainure de joint.

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 LX 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.

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.

En cas d'endommagement de la membrane et de sortie de fluide séparateur qui y est liée, mettre le lot au rebut.

6 Déclaration du fabricant

6.1 3-A

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGABAR 29, 39 satisfont aux exigences du standard 3-A n° 74.

VEGABAR 29, 39

Dans la version : B29(*).***[A ou D][AV, AT, AR, E2, U5, FR ou FS]****

Dans la version : B39(*).***[A ou D][AV, AT, AR, E2, U5, FR ou FS]****

VEGABAR 29, 39 avec adaptateur hygiénique L

dans la version : B29(*).***[A ou D][LX]****

dans la version : B39(*).***[A ou D][LX]****

- En liaison avec les adaptateurs hygiéniques
 - HYADAPT-L(*).D[AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS ou 7F)

6.2 EHEDG

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGABAR 29, 39 satisfont les exigences EHEDG Doc. 2, Doc. 8, Doc. 10 ainsi que l'EHEDG Position Paper actuel sur le site Internet EHEDG.

VEGABAR 29, 39

Dans la version : B29(*).***D[E2, U5, FR]****

Dans la version : B39(*).***D[E2, U5, FR]****

Dans la version : B29(*).***D[AV, AT ou AR]*** en combinaison avec Clamp seals Combifit International B.V., The Netherlands

Dans la version : B39(*).***D[AV, AT ou AR]*** uniquement en combinaison avec Clamp seals Combifit International B.V., The Netherlands

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, 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.**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(**).**abbc**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(**).**bbbd**(**);

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

(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**

8 Certificat EHEDG

CERTIFICATE OF COMPLIANCE



EL Class I

Date of issue: 9 November 2021

Valid until: 31 December 2024

EHEDG hereby declares that the product

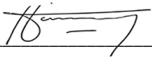
pressure transmitter VEGABAR 29 type B29(*).*D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]***, VEGABAR 39 type B39(*).***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]*** and VEGABAR 83 type B83(*).**[LN, EZ, NB, LQ, E2, E3, E5, E8, EI, AD, KQ, AC, HQ, EK, LI, SR, TB, KW, Q6, Q4, AT, TE, AR, TF, AW, AS, KY, FR]*****M**

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-C2100069

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

Design Evaluation Date: 27.09.2021

EHEDG File Number: EHEDG-R2100016

Certification Type: EL CLASS I

Applicant: VEGA Grieshaber KG

Equipment: pressure transmitter VEGABAR 29 type B29(*).***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]****, VEGABAR 39 type B39(*).***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]**** and VEGABAR 83 type B83(*).**[LN, EZ, NB, LQ, E2, E3, E5, E8, EI, AD, KQ, AC, HQ, EK, LI, SR, TB, KW, Q6, Q4, AT, TE, AR, TF, AW, AS, KY, FR]*****M

Other essential identification:

Evaluated by:

Name: Dr. Jürgen Hofmann

Approved by:

Name: Andy Timperley, on behalf of the Working Group Certification

Title: AEO, Chairman of the WG Certification

Date, Signature: 03.11.2021, 

1. Results of inspection for compliance with the EHEDG Hygienic Design Criteria.	
Conclusion:	
The equipment complies with the criteria.	YES ☒
The use of the EHEDG Certification logo is justified:	MAYBE ☐
2. Evidence for compliance provided and convincing for Certification.	
Conclusion:	
The equipment complies with the criteria where possible.	YES ☐
The use of the EHEDG Certification logo is justified:	

Signature: 

Date: 28.10.2021

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

No.	Description
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 pressure transmitter VEGABAR 29 type B29(*)***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]****, VEGABAR 39 type B39(*)***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]**** and VEGABAR 83 type B83(*)**[LN, EZ, NB, LQ, E2, E3, E5, E8, EI, AD, KQ, AC, HQ, EK, LI, SR, TB, KW, Q6, Q4, AT, TE, AR, TF, AW, AS, KY, FR]*****M, no. 10919TUM2021
7.	Drawings of the pressure transmitter VEGABAR 29 type B29(*)***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]****, VEGABAR 39 type B39(*)***D[AV, AT, AR, E2, U5, FR, EZ]**** and VEGABAR 83 type B83(*)**[LN, EZ, NB, LQ, E2, E3, E5, E8, EI, AD, KQ, AC, HQ, EK, LI, SR, TB, KW, Q6, Q4, AT, TE, AR, TF, AW, AS, KY, FR]*****M, drawing no. GE4275, GE4277, GE4246; original stamped
8.	Cleaning and Installation manual supplied by the manufacturer
9.	Example of EHEDG Certified Logo Type EL CLASS I

CERTIFICATE OF COMPLIANCE



EL Class I

Date of issue: 2 August 2022

Valid until: 31 December 2024

EHEDG hereby declares that the product

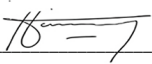
VEGABAR 29 type B29(*).*DLX***/VEGABAR 39 type B39(*).***DLX***
with EPDM O-Ring for threaded adapters: "HYGADAPT-L"**

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-C2200037

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

Design Evaluation Date: 04.05.2022

EHEDG File Number: EHEDG-C2200021

Certification Type: EL CLASS I

Applicant: VEGA Grieshaber KG

Equipment: VEGABAR 29 type B29(*)...***DLX****/VEGABAR 39 type B39(*)...***DLX**** with EPDM O-Ring for threaded adapters: "HYGADAPT-L"

Other essential identification:

Evaluated by:

Name: Dr. Nicolas ROSSI

Approved by:

Name Rafa Soro

Title: AEO,

20808985B Firmado
digitalmente por
20808985B RAFAEL
SORO (C:G46421988)
(C:G46421988 SORO (C:G46421988)
Fecha: 2022.07.08
09:45:05 +02'00'

Date, Signature: _____

1. Results of inspection for compliance with the EHEDG Hygienic Design Criteria. Conclusion: The equipment complies with the criteria. The use of the EHEDG Certification logo is justified:	YES ☐ MAYBE ☒
2. Evidence for compliance provided and convincing for Certification. Conclusion: The equipment complies with the criteria where possible. The use of the EHEDG Certification logo is justified:	YES ☒

Signature: N ROSSI

N ROSSI

Date: 15.06.2022

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

No.	Description
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 VEGABAR 29 type B29(*).***DLX****/VEGABAR 39 type B39(*).***DLX**** with EPDM O-Ring for threaded adapters: "HYGADAPT-L", no. NR1 2022 /IN 401 EH 22.03.22
7.	Drawings of the VEGABAR 29 type B29(*).***DLX****/VEGABAR 39 type B39(*).***DLX**** with EPDM O-Ring for threaded adapters: "HYGADAPT-L", drawing nos.1006545; ZT51503; SK6637_11
8.	original stamped
9.	Test report of the in-place cleanability test method, no. 008ACT2021)
10.	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



62611-FR-240116

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Allemagne

Tél. +49 7836 50-0
E-mail: info.de@vega.com
www.vega.com