



Konformitätserklärung Hygieneadapter für VEGABAR und VEGAPOINT

nach VO (EG) 1935/2004, VO (EU) 10/2011
FDA, GB 4806
und zur ADI-Freiheit



Document ID: 63003



VEGA

Inhaltsverzeichnis

1	Erklärungen zu den Standards und Verordnungen	3
2	Allgemeine Erläuterungen	4
3	Europa - Bewertungsgrundlage	5
4	USA - Bewertungsgrundlage	5
5	Volksrepublik China - Bewertungsgrundlage	5

1 Erklärungen zu den Standards und Verordnungen

CFR

FDA steht für die Food and Drug Administration, eine US-amerikanische Behörde. Diese gibt u. a. eine Vorschrift heraus zur Verwendung von Werkstoffen mit Produktkontakt in der Pharma-, Lebensmittel- und Kosmetikindustrie (Code of Federal Regulations CFR).

Diesen grundlegenden Anforderungen leisten wir Folge, indem wir die Sensorvarianten aus Werkstoffen realisieren, die in Ihrer Zusammensetzung den einschlägigen 21 CFR's 177 entsprechen.

Bei Werkstoffen, für die keine 21 CFR's 177 anwendbar sind, beziehen wir uns auf aktuellen Wissensstand unabhängiger Fachkreise aus dem Pharma- und Lebensmittelbereich oder auf Stellungnahmen des Public Health Service der Food und Drug Administration.

EG 1935/2004

Die Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 vom 27.10.2004 zielt auf die Sicherstellung eines Schutzniveaus für die menschliche Gesundheit und den Verbraucher bei Gegenständen und Materialien, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmittel in Berührung zu kommen.

Im Rahmen dieser Verordnung können Einzelmaßnahmen erlassen werden. Für Kunststoffe wurde beispielsweise die Verordnung (EU) Nr. 10/2011 erlassen.

Der besondere Schwerpunkt der Verordnung liegt auf der Einhaltung der guten Herstellpraxis. Unter dem ersten Aspekt der guten Herstellpraxis verstehen wir die Verwirklichung des Sicherstellungszieles, dass Teile mit potenziellem Lebensmittelkontakt so ausgeführt werden, dass unter vorhersehbaren Bedingungen eine Migration von Bestandteilen weitestgehend vermieden wird bzw. nicht in Mengen stattfindet, welche weder die menschliche Gesundheit gefährdet, noch dass eine unvermeidbare Veränderung der Zusammensetzung oder der organoleptischen Eigenschaften herbeigeführt werden kann.

GMP EG 2023/2006

Unter dem zweiten Aspekt der guten Herstellpraxis (GMP) gemäß EG 2023/2006 vom 22.12.2006, verstehen wir die Sicherstellung, der Rückverfolgbarkeit von Teilen und Produkten mit potenziellem Lebensmittelkontakt durch alle Herstellungs- und Vertriebsstufen, was durch unser Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und ISO 14001 sichergestellt wird.

USP

Die USP (US Pharmacopial Convention) ist eine nicht kommerzielle Organisation zur Erarbeitung und Formulierung von Anforderungen und Standards für die Identität, Qualität und Reinheit von Medikamenten sowie Lebensmittelbestandteilen und Nahrungsergänzungsmitteln.

Liegen uns für Kunststoffe oder Elastomere vom Lieferanten Bestätigungen zur USP Class VI vor, so bestätigen wir dies bei den jeweilig zutreffenden Ausführungen.

ADI-Freiheit (BSE/TSE)

Freiheit von Bestandteilen tierischen Ursprungs bzw. Substanzen, die mit TSE (Transmissible Spongiforme Enzephalopathie) bzw. BSE (Bovine Spongiforme Enzephalopathie) in Verbindung gebracht werden.

Dies kann auch die Risikobewertung des Herstellers bei evtl. unbeabsichtigt eingebrachter Bestandteilen tierischen Ursprungs sowie die Abtötung von Bestandteilen tierischen Ursprungs durch langzeitige höhere Verarbeitungstemperaturen gemäß EMEA/410/01 vom Juli 2011 bedeuten.

Liegen uns für Kunststoffe oder Elastomere vom Lieferanten Bestätigungen zur ADI-Freiheit vor, so bestätigen wir dies bei den jeweilig zutreffenden Ausführungen.

GB 4806

Die GB 4806-Standards beinhalten Vorgaben und Grenzwerte der Volksrepublik China im Umgang und der Freigabe von Materialien und Produkten mit Lebensmittelkontakt. Hierbei gibt es mehrere

Einzelmaßnahmen, wie z. B. GB 4806.4 für Keramiken, GB 4806.6 und GB 4806.7 für Kunststoffe, GB 4806.9 für Metalle und GB 4806.11 für Elastomere.

Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

Um sicherzustellen, dass keine unbeabsichtigten Verunreinigungen durch Transport, Einbau oder Montage in den Prozess eingebracht werden, ist vor erstmaligem Lebensmittelkontakt die Spülung mit einem geeigneten Reinigungsmedium (z. B. Trinkwasser) erforderlich.

Für Prozessanschlüsse, bei denen die Prozessdichtung nicht mitgeliefert wurde, ist eine den anwendungsspezifischen Anforderungen entsprechende Prozessdichtung zu verwenden.

Die bei Gewindeausführungen standardmäßig mitgelieferte Dichtung aus Klingersil C-4400 ist nicht Bestandteil dieser Konformitätserklärung und vor dem Einbau in den Prozess zu entfernen.

2 Allgemeine Erläuterungen

Hiermit erklären wir, dass die medienberührenden Teile nachfolgender Ausführungen aus Werkstoffen bestehen, die in ihrer Zusammensetzung der Verordnung VO (EG) Nr. 1935/2004 und VO (EU) 10/2011 entsprechen bzw. aus im Pharma- und Lebensmittelbereich langjährig bewährten Edelstahl-Legierungen (wie z. B. 316L) bestehen.

Die Anforderung nach VO (EU) 10/2011 entfällt, da in den nachfolgend aufgelisteten Hygieneadaptoren keine mit dem Lebensmittel in Kontakt kommenden Kunststoffteile verbaut sind.

Zur Überprüfung der Konformität der Geräteausführung dient der Produktschlüssel. Dieser kann mit Hilfe der Seriennummer ermittelt werden. Die Seriennummer befindet sich auf dem Gerät selbst, ist jedoch auch über die VEGA-App via Bluetooth abrufbar. Die Seriennummer kann anschließend auf der VEGA-Webseite (www.vega.com) im Suchfeld eingegeben werden. Unter den Suchergebnissen unter „Seriennummer gefunden“ kommt man über den Link „Anzeiger“ zum Produktschlüssel

Hygieneadapter für G1 metallisch dichtend

HYGADAPT-C(*).F**

Merkmal im Produktschlüssel Prozessanschluss	Medienberührende Werkstoffe
AT / AR / EZ / NB / E2 / E3 / AD / AC / Q6 / KW / FR / FS / FA / 7F / 7G	1.4435

Anmerkung:

Der Hygieneadapter HYGADAPT-C kann beispielsweise auf den VEGAPOINT 11, 21 und 31 sowie den VEGASWING 51 jeweils mit dem Prozessanschluss „AM“ (Gewinde G1, ISO 228-1, Konus 40°) oder auf den VEGABAR 28, 29, 38, 39 und 82 mit dem Prozessanschluss „DH“ (Gewinde G1, ISO 228-1, Konus 40°) geschraubt werden.

Hygieneadapter für G1 für Ausführung mit O-Ringdichtung

HYGADAPT-L(*).[F/D]**

Merkmal im Produktschlüssel Prozessanschluss	Medienberührende Werkstoffe
AT / AR / EZ / NB / E2 / E3 / AD / AC / Q6 / KW / FR / FS / FA / 7F / 7G	1.4435

Anmerkung:

Der Hygieneadapter HYGADAPT-L kann beispielsweise auf den VEGAPOINT 11, 21 und 31 sowie den VEGASWING 51 jeweils mit dem Prozessanschluss „AF“ (Gewinde G1, ISO 228-1, O-Ring) oder auf den VEGABAR 28, 29, 38, 39 und 82 mit dem Prozessanschluss „DX“ (Gewinde G1, ISO 228-1, O-Ring) geschraubt werden.



Hinweis:

Die O-Ringdichtung ist nicht Teil des Hygieneadapters, sondern ist bei den Sensoren VEGABAR 28, 29, 38, 39 und 82 (jeweils Merkmal im Produktschlüssel LX) und VEGAPOINT (Merkmal im Produktschlüssel AF) erhältlich. Hierzu ist die Konformitätserklärung des jeweiligen Sensors zu beachten.

Hygieneadapter für G½

HYGADAPT-P(*).[F/D]**

Merkmal im Produktschlüssel Prozessanschluss	Medienberührende Werkstoffe
AT / AR / E5 / EZ / NB / U5 / E2 / E3 / BA / AD / AC / KA / Q6 / KW / FR / FS / FA / FB / 7F	1.4435

Anmerkung:

Der Hygieneadapter HYGADAPT-P kann beispielsweise auf den VEGAPOINT 11, 21 und 31 mit dem Prozessanschluss „AC“ (Gewinde G½, ISO 228-1) geschraubt werden.

3 Europa - Bewertungsgrundlage

Metalle

Für die medienberührten Metalle der Prozessanschlüsse 1.4404, 1.4435 und 1.4462 wurden bei den unten aufgeführten Testbedingungen gemäß der CoE Resolution CM/Res (2020)9 die jeweiligen Grenzwerte eingehalten:

Werkstoff	Sensorische Prüfung	Arsen, Cadmium, Blei, Antimon	Aluminium, Chrom, Kobalt, Kupfer, Mangan, Molybdän, Nickel, Zinn, Zink
1.4404	Bestanden	Leitungswasser / 100 °C / 24 h	Leitungswasser / 70 °C / 24 h
1.4435	Bestanden	Leitungswasser / 100 °C / 24 h	Leitungswasser / 100 °C / 24 h
1.4462	Bestanden	Leitungswasser / 100 °C / 24 h	Leitungswasser / 100 °C / 24 h

Werkstoff	Test auf Verunreinigungen	Arsen, Cadmium, Blei, Antimon	Aluminium, Chrom, Kobalt, Kupfer, Mangan, Molybdän, Nickel, Zinn, Zink
1.4404	Bestanden	5 g/L Zitronensäure / 70 °C / 24 h	5 g/L Zitronensäure / 70 °C / 24 h
1.4435	Bestanden	5 g/L Zitronensäure / 70 °C / 24 h	5 g/L Zitronensäure / 100 °C / 24 h
1.4462	Bestanden	5 g/L Zitronensäure / 70 °C / 24 h	5 g/L Zitronensäure / 70 °C / 24 h

Die Rückverfolgbarkeit der medienberührenden Teile und Werkstoffe gemäß VO (EG) 2023/2006/ GMP wird von Beschaffung über Fertigung und Montage bis zur Inverkehrbringung durch unser QM-System sichergestellt.

4 USA - Bewertungsgrundlage

Metalle

Bei den medienberührenden Metallen handelt es sich um im Pharma- und Lebensmittelbereich langjährig bewährten Edelstahllegierungen (wie z. B. 316L).

5 Volksrepublik China - Bewertungsgrundlage

Wir bestätigen hiermit, dass die unten genannten Bauteile dem Standard GB 4806.1-2016 "Natio-

nal Standard of Food Safety General Safety Requirements on Food Contact Materials and Articles" entsprechen.

Für die Beurteilung der jeweiligen Stoffgruppe wurden die nachfolgenden Abschnitte beachtet.

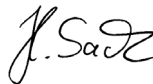
Metalle nach Standard GB 4806.9-2016

Für die Edelstähle aus 1.4435 konnte durch Tests an repräsentativen Prüfmustern nach GB 4806.9-2016 die Lebensmittelverträglichkeit nachgewiesen werden. (Intertek Hong Kong Prüfberichtsnummer HKGH02515908 S1).

Testbedingungen:	Die Testbedingungen für Migrationstest und organoleptische Tests sind den Standards GB 31604.24-2016, GB 31604.25-2016, GB 31604.33-2016, GB 31604.34-2016, GB 31604.38 und GB 5009.156-2016 zu entnehmen.
Ergebnis - Migrationstests:	Die Einhaltung folgender Migrationsgrenzwerte wurde nachgewiesen: <ul style="list-style-type: none"> ● Arsen ≤ 0,04 mg/kg ● Cadmium ≤ 0,02 mg/kg ● Blei ≤ 0,05 mg/kg ● Chrom ≤ 2,0 mg/kg ● Nickel ≤ 0,5 mg/kg
Ergebnis - sensorische Tests:	Der Nachweis der sensorischen Anforderungen konnte erbracht werden, da die Probelösung keinen eigenartigen Geruch aufwies und die Prüfmuster saubere und regelmäßige Oberflächen (frei von Rissen) aufzeigten.

VEGA Grieshaber KG
 Am Hohenstein 113
 77761 Schiltach

05.02.2026



Holger Sack, Head of Product Compliance & Safety

Druckdatum:

VEGA

Die Angaben über Lieferumfang, Anwendung, Einsatz und Betriebsbedingungen der Sensoren und Auswertsysteme entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen.
Änderungen vorbehalten

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2026

63003-DE-260210

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Deutschland

Telefon +49 7836 50-0
E-Mail: info.de@vega.com
www.vega.com