Declaración del fabricante

EHEDG y 3-A, instrucciones de instalación y limpieza

VEGAPOINT 24

Conexiones a proceso asépticas

Document ID: 65999

Índice

1 Acerca de este documento 3
1.1 Función 3
1.2 Alcance 3
2 Normas 3-A-/EHEDG - significado e implementación 4
3 Versiones de dispositivos 5
4 Montaje 6
5 Mantenimiento, limpieza, uso previsto 10
6 Declaración del fabricante 12
6.1 3-A 12
6.2 EHEDG 12
7 Certificado 3-A 14
8 Certificado EHEDG 18

65999-ES-260116

Estado de redacción: 2026-01-16

1 Acerca de este documento

1.1 Función

Este manual le proporciona la información más importante para el uso de interruptores de nivel.

VEGAPOINT 24
según "*EHEDG Doc. 8 (2018),16 (1997), 32 (2005), 37 (2007) y 3-A Sanitary Standard for Sensors and Sensor Fittings and Connections, Number 74*".

1.2 Alcance

Las instrucciones son válidas para los interruptores de nivel VEGAPOINT 24 en versión compacta o para los VEGAPOINT 24 con anillo en O y conexiones de proceso higiénicas.

Las versiones cubiertas están en el capítulo 6.2 de la declaración del fabricante para este documento. En el capítulo 5 encontrará información detallada sobre el anillo en O.

El VEGAPOINT 24 puede funcionar hasta una presión máxima de 25 bar y hasta una temperatura de proceso máxima de 115 °C.

2 Normas 3-A-/EHEDG - significado e implementación

Significado de 3-A

3-A Sanitary Standards Incorporation (SSI) en los EE.UU. establece normas para materiales, diseño y métodos de fabricación de componentes utilizados en procesos higiénicos. La organización también supervisa el cumplimiento del diseño higiénico de estos componentes. La conformidad es comprobada por un organismo independiente CCE (Certified Conformance Evaluator). En caso de conformidad SSI 3-A emite una licencia de símbolo para el logotipo 3-A.

Significado de EHEDG

European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) es un consorcio de fabricantes de equipos y alimentos, proveedores de la industria alimentaria, institutos de investigación y universidades. Su objetivo principal es la promoción de alimentos seguros mediante la mejora de la tecnología y el diseño higiénico en todos los campos de producción de alimentos (en la última versión). Para ello la EHEDG ha elaborado, entre otras cosas, directrices de diseño higiénico de las máquinas y equipos, así como de la infraestructura de producción de alimentos.

Empleo de equipos según EHEDG y 3-A

Para el uso en el sector alimentario según EHEDG o 3-A, se aplican requisitos especiales en comparación con las aplicaciones estándar. Esto se aplica en particular a:

- Versión de la carcasa (p. Ej. limpieza fácil)
- Estructura de las conexiones a proceso (p. Ej. visibilidad posibles fugas)
- Juntas (p.ej. según FDA y EG1935/2004, o resistentes al proceso y a los medios de limpieza)
- Posición de montaje en el depósito (p. Ej. auto-drenaje)
- Limpieza y mantenimiento (por ejemplo, intervalos, métodos)

Los logotipos EHEDG y 3-A demuestran que el diseño del dispositivo ha sido comprobado y certificado. El certificado se refiere siempre a una combinación de sensor y conexión de proceso.

65999-ES-260116

3 Versiones de dispositivos

Conexiones a proceso

Para aplicaciones según la norma 3-A-/EHEDG hay que emplear exclusivamente las conexiones a proceso descritas en el capítulo "*Declaración del fabricante*".

Las mismas cumplen con los requisitos higiénicos de EHEDG Doc. 8 (2018), 16 (1997), 32 (2005) y la norma 3 A Nº 74, incluyendo la solicitud de un drenaje propio para el caso de una fuga en la junta del equipo.

4 Montaje

Para un punto de medición según la norma EHEDG o 3-A hay que considerar los puntos siguientes:

- Todos los componentes del punto de medición tienen que ser compatibles con 3-A/EHEDG.
- La posición de montaje tiene que permitir el auto-drenaje del sensor así como el taladro para la detección de fugas
- El taladro para la detección de fugas en la conexión al proceso debe ser visible después del montaje y apuntar hacia abajo lo más verticalmente posible
- Las uniones soldadas deben tener una profundidad de rugosidad superficial Ra ≤ 0,8 µm
- Las tubuladuras de soldadura deben soldarse a ras con el interior del depósito. Para la soldadura higiénica hay que observar la norma de soldadura AWS D18.3.
- Si es necesaria una soldadura para la integración de los sensores o de las conexiones de proceso a los equipos, hay que respetar los requisitos de la EHEDG (ver Doc. 9 y 35).

Posición de montaje

Evitar el montaje en la parte superior o inferior de la tubería en tuberías horizontales (ver exclusión y limitación en la figura siguiente).

En la parte superior de la tubería se pueden formar cavidades debido a inclusiones de aire.

Por ello en tuberías horizontales se recomienda el montaje lateral.

El sensor está optimizado para una limpieza CIP y no hay que desmontarlo para su limpieza.

Si la limpieza del sensor se realiza manualmente, no utilizar herramientas que dañen la superficie de PEEK de la punta del sensor.

Durante la selección del montaje, asegúrese de que el sensor esté en posición de autodrenaje.

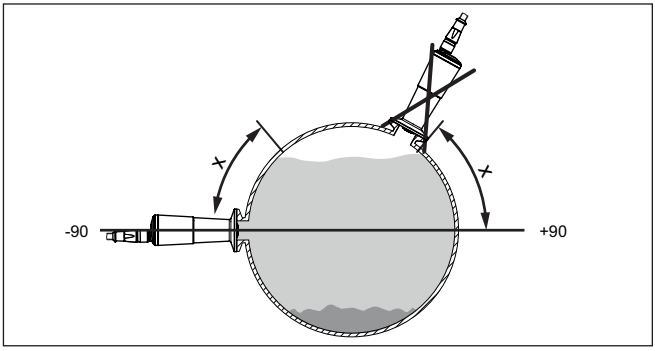

Fig. 1: Montaje en tuberías horizontales

x Área de montaje recomendada

En el caso de tuberías verticales asegurarse de que el sensor esté instalado lo más rasante posible.

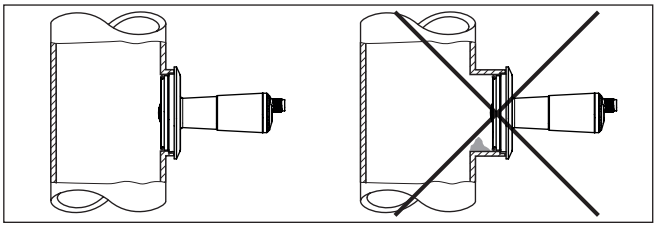

Fig. 2: Montaje en tuberías verticales (ejemplo con la versión Varivent compact)

Adaptador higiénico

Durante la instalación del adaptador higiénico asegurarse de que el taladro de detección de fugas en la conexión de proceso esté en el punto más bajo posible. Ver la figura siguiente:

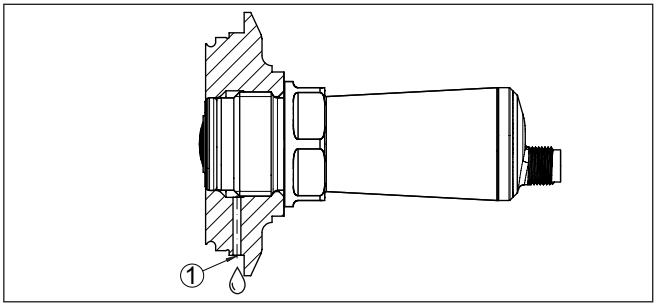

Fig. 3: Alineación del racor soldado

A Taladro para la detección de fuga en el racor soldado
B Dirección de montaje hacia abajo
1 Dirección de montaje lateral - Taladro de fuga hacia abajo

Montaje del sensor

Para el montaje del sensor proceder de la forma siguiente:

1. Evitar la contaminación durante el montaje del sensor.

   Por eso hay que sacar el sensor del embalaje poco antes del montaje y comprobar, especialmente, que la punta del sensor no esté dañada.
2. En caso necesario, la rosca del sensor puede engrasarse ligeramente con una grasa adecuada (p. Ej. NSF H1, FDA 21 CFR 178.3570 o con los requisitos) nacionales correspondientes.
3. Atornillar el sensor cuidadosamente a mano.

   Por eso es imprescindible respetar el par de apriete prescrito. De este modo queda una pequeña ranura (1) debajo del hexágono.

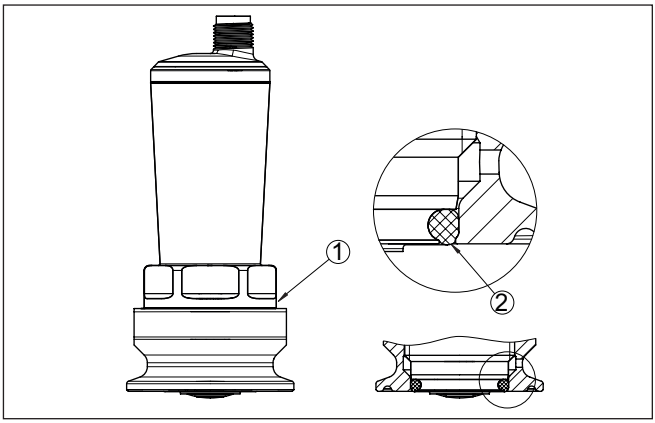

Fig. 4: VEGAPOINT 24 en versión higiénica

1 Debajo del hexágono queda una pequeña ranura
2 Detalle del borde de sellado
A Versión higiénica con adaptador de soldadura
B Versión higiénica con adaptador de abrazadera

Indicaciones:
El efecto de estanqueidad del sensor es óptimo cuando se enrosca por primera vez. Por lo tanto, recomendamos no atornillar el sensor para realizar pruebas.

Antes de seguir atornillando, comprobar la punta del sensor contra daños tales como muescas o ranuras. En caso de duda sustituir el sensor por uno nuevo.

4. Apretar el sensor en el hexágono con un par de apriete de 50 Nm (36,9 lbf ft).
5. De esta forma concluye el montaje del sensor.

Restricción de espacios muertos

En los casos en los que no se pueda evitar el montaje en tubuladuras, hay que utilizar tubuladuras cortas. La altura de la tubuladura (h) debe ser como máximo el doble de la diferencia entre el diámetro del sensor y el diámetro interior del tubo (D), según la norma 3-A 00-. Se aplica la fórmula: : h = (D - d) * 2

Para EHEDG y su diseño de espacios muertos, hay que observar las indicaciones del capítulo 6.2.

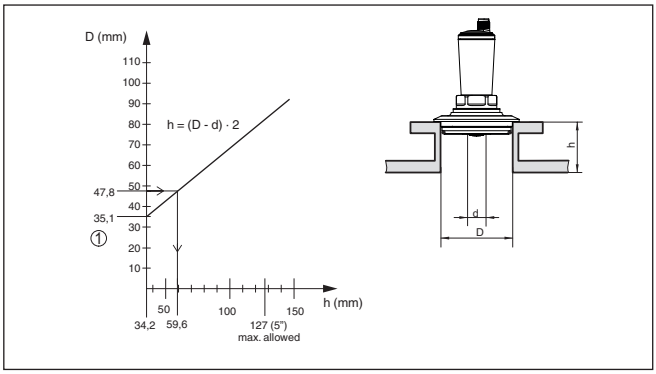

Fig. 5: Tabla de tubuladuras

h Altura de tubuladura permisible (Superficie de sellado al diámetro interior del tubo)
D Diámetro interior de tubuladura
d Diámetro del sensor: 18 mm (0.7 in)
1 Límite técnico inferior del diámetro interior de tubuladura: DN 35,1 mm

5 Mantenimiento, limpieza, uso previsto

Mantenimiento

Es responsabilidad del usuario, asegurar el estado higiénico impecable del sensor durante su vida útil.

Las fugas en una junta representan un riesgo higiénico. Para evitar esto hay que comprobar regularmente si hay daños. El sensor y el adaptador de proceso son una unidad y se deben quitar juntos durante una inspección. Hay que limpiar cuidadosamente la superficie accesible del sensor.

El usuario ajusta los intervalos de acuerdo con las condiciones del proceso.

Para las variantes con anillo en O se recomienda la sustitución después de 5000 horas de funcionamiento, al menos una vez al año o después de 500 ciclos de esterilización o limpieza. Durante el cambio del anillo en O (importante para la conexión a proceso AF), asegúrese de no utilizar herramientas metálicas.

Cambio de junta tórica

Para un cambio adecuado de la junta tórica hay que realizar los siguientes pasos en la secuencia indicada (aplicable para el VEGAPOINT con conexión a proceso AF):

- Empuje la junta tórica fuera de la ranura de sellado con la mano.
- Limpiar la ranura de de sellado con un utensilio de limpieza adecuado que no dañe el metal.
- Comprobar si la ranura de sellado limipia está libre de daños
- Comprobar que la junta tórica nueva es del tamaño correcto y libre de daños y grietas.
- Engrasar la ranura de de sellado y la junta tórica con una grasa adecuada (por ejemplo, grasas aprobadas según NSF H1 o FDA 21 CFR 178.3570).
- Deslizamiento en la junta tórica
- Comprobar el asiento de la junta tórica y controlar que la junta tórica esté asentada en la ranura de sellado sin torcerse.

Para un cambio rápido de la junta se recomienda el empleo de anillos en O. El anillo en O de EPDM 70.10-02 de Angst & Pfister para la conexión a proceso AF mide 21,82 x 3,53 mm mm (número de artículo de VEGA 2.28170).

Limpieza

El sensor está optimizado para la limpieza CIP y no hay que desmontarlo para la limpieza.

Durante el montaje en el tanque hay que asegurarse de que el accesorio de limpieza esté colocado de modo que tanto la conexión como el sensor puedan ser humedecidos y limpiados completamente.

Si no es posible una validación sin desmontaje, se recomienda desmontar el dispositivo para asegurar el éxito de la limpieza.

Es responsabilidad del usuario asegurar la resistencia del material de sellado y del sensor contra el producto y el proceso de limpieza. Esto se basa en las listas de resistencia y los datos técnicos del sensor respectivo.

Si el espacio detrás del sello se ensucia, remojar el área con un limpiador adecuado y luego limpiarlo con un utensilio de limpieza limpio que no dañe el acero inoxidable.

Uso previsto

Los alimentos salados y ácidos, como los concentrados de condimentos, así como los productos de limpieza fuertemente oxidantes o que contienen cloro, especialmente a altas temperaturas y tiempos de exposición más largos pueden provocar también la corrosión del acero inoxidable.

La punta del sensor en contacto con el medio es de PEEK LSG. El material también es adecuado para la esterilización por vapor frecuente y resistente a la hidrólisis por agua, vapor y agua salada. Los detalles sobre la resistencia se encuentran en la página web de Mitsubishi Materials.

Para el mantenimiento de la integridad higiénica se recomienda una inspección visual periódica de las piezas en contacto con el medio y su sustitución en caso necesario

6 Declaración del fabricante

6.1 3-A

Estándar 74

Por la presente declaramos, que las combinaciones de equipos y conexiones a proceso de las versiones siguientes del VEGAPOINT 24 cumplen con los requisitos de la norma 3-A 74.

VEGAPOINT 24 con adaptador higiénico L
En versión: P24(**).***[A o D][AF]***

- En combinación con el adaptador higiénico
  – HYGADAPT-L.D[AT, AR, E2, E3, BA, AD, AC, Q6, KW, FR, FS o 7F]

VEGAPOINT 24, versiones compactas
En versión: P24(**).***[A o D][AN, AP o AQ]***

6.2 EHEDG

Por la presente declaramos que las combinaciones de equipos y conexiones a proceso de las siguientes versiones de VEGAPOINT 24 cumplen con los requisitos de EHEDG16 (1997), 32 (2005) y 37 (2007).

VEGAPOINT 24 versiones compactas
P24(**).****AN***

P24(**).****AP***

P24(**).****AQ***

P24(**).****AT***

P24(**).****AS***

P24(**).****FR***

VEGAPOINT 24 con adaptador higiénico
P24(**).****AF***

in conjunction with the hygienic adapters acc. to the current EHEDG Position Paper (Download: https://www.ehedg.org/guidelines)

DIN32676, ISO2852
in combination with T-seals resp. with Clamp seals Combifit Internatioal B.V., the Netherlands HYGADAPT-L.DAT, HYGADAPT-L.DAR, HYGADAPT-L.DAS

DIN11851
in combination with ASEPTO-STAR k-flex upgrade gaskets Kieselmann GmbH, Germany HYGADAPT-L.DLN, HYGADAPT-L.DEZ, HYGADAPT-L.DNB

DIN11864-1
HYGADAPT-L.DE2, HYGADAPT-L.DE3, HYGADAPT-L.DU5

DIN11864-2
HYGADAPT-L.DBA, HYGADAPT-L.DAD, HYGADAPT-L.DAC

DIN11864-3
HYGADAPT-L.DKA, HYGADAPT-L.DQ6, HYGADAPT-L.DKW

Varivent Type N , F
HYGADAPT-L.DFR, HYGADAPT-L.DFS

Eliminación de espacios muertos
Durante la instalación del sensor anterior con conexiones de proceso, es importante eliminar los espacios muertos.

Según la versión actual del documento de posición de la EHEDG para sensores montados en tuberías, la longitud del lado muerto debe ser menor que el diámetro interior de la misma. En caso de que el sensor sobresalga en el tramo muerto, la longitud (L) del tramo muerto será $L \leq (D - d)$. Si el cálculo de L da como resultado una medida demasiado pequeña para la fijación de la conexión, dichas medidas serán excluidas. La alineación debe permitir el autodrenaje de líquidos y no permitir la acumulación de burbujas de aire

En el caso de los sensores instalados en tanques, la conexión debe estar a ras de la pared interior del tanque. Si hay un espacio muerto por razones técnicas, hay que asegurarse de que el dispositivo de limpieza pueda llegar a las superficies. Se siguen aplicando los criterios anteriores para L.

7 Certificado 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, 2026**

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, 2026**

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 Certificado EHEDG

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

EL Class I

Date of issue: 27 April 2021

Valid until: 27 April 2026

EHEDG hereby declares that the product

VEGAPOINT 24 Compact capacitive limit switch with PEEK interference fits & optional with hygienic adapters with EPDM O-ring

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-C2000071

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: 22.08.2020
EHEDG File Number: EHEDG-C2000071
Certification Type: EL CLASS I

Applicant: VEGA Grieshaber KG

Equipment: VEGAPOINT 24 Compact capacitive limit switch with PEEK interference fits & optional with hygienic adapters with EPDM O-ring
Other essential identification:

Evaluated by:

Name: Dr. Nicolas Rossi

Approved by:

Name: Ton Agtergberg
Title: AEO

Date, Signature: Ton Agterberg 2021.04.23 11:42:46 +02'00'

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:

Date: 21.04.2021

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.

1

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 : VEGAPOINT 24 Compact capacitive limit switch with PEEK interference fits & optional with hygienic adapters with EPDM O-ring, no. r001ACT2021
7.	Drawings of the VEGAPOINT 24 Compact capacitive limit switch with PEEK interference fits & optional with hygienic adapters with EPDM O-ring, drawing nos. GE4314, SK 7937-4-49, ZG 3720, ZT 51703, GE4360 original stamped
8.	Test report of the in-place cleanibility test method, no. 011ACT2020
9.	Example of EHEDG Certified Logo Type EL CLASS I

2

Fecha de impresión:

Las informaciones acera del alcance de suministros, aplicación, uso y condiciones de funcionamiento de los sensores y los sistemas de análisis corresponden con los conocimientos existentes al momento de la impresión.
Reservado el derecho de modificación

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2026

65999-ES-260116

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Alemania

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