



HYGIENIC
TechDays

12 de marzo 2026

UniversidadeVigo



Hygienic & Washdown Solutions

BECKHOFF



COVAL
vacuum managers

HepcoMotion
ADVANCED LINEAR SOLUTIONS

STÄUBLI



WITTENSTEIN

AGENDA

12 de marzo 2026

Universidade de Vigo

●	09:00 h	Registro participantes / Apertura de la Jornada
●	09:20 – 09:40 h	ANFACO, Ana Lucía Ramasco Diseño Higiénico de equipo e instalaciones en la industria alimentaria: marco legislativo y normativo
●	09:40 – 10:00 h	STÄUBLI ROBOTICS, Josep M^a Serra Automatización Procesos Productivos
●	10:00 – 10:20 h	WITTENSTEIN, Igor Lakarra El accionamiento ideal para cada aplicación
●	10:20 – 11:10 h	Coffee Break – Zona expositiva
●	11:10 – 11:20 h	KERSIA, Yolanda Torres Limpieza inteligente: como elegir la solución ideal para cada suciedad y para cada material
●	11:20 – 11:50 h	COVAL, Jaume Collado Manipulación higiénica por vacío
●	11:50 – 12:10 h	HEPCOMOTION, Ruben González Movimiento Lineal: Industria Alimentaria
●	12:10 – 12:30 h	BECKHOFF, Luis Manuel Martínez Diseño higiénico en sistemas de automatización y transporte inteligente
●	12:30 – 13:00 h	Pausa – Zona expositiva
●	13:00 – 13:30 h	BECKHOFF, Noelia Gutiérrez Mesa redonda y participativa
●	13:30 – 14:00 h	Clausura jornada



Innovación y diseño higiénico para procesos más seguros y eficientes

El punto de encuentro de la Innovación

Los **HYGIENIC TechDays** son el punto de encuentro técnico especializado para profesionales que buscan elevar la eficiencia, la seguridad y la competitividad en entornos donde la higiene es crítica.

En estas jornadas descubrirá cómo las tecnologías más avanzadas en diseño higiénico, automatización, robótica, movimiento lineal, accionamientos y sistemas de transporte inteligente están transformando la industria.

Nuestro objetivo

Compartir conocimiento aplicado y soluciones reales para optimizar procesos productivos y garantizar el cumplimiento normativo más exigente.

Estas jornadas se dirigen a:

Responsables técnicos y de producción, ingenierías y fabricantes de maquinaria y empresas de alimentación, cosmética y farmacéutica.

“
*Una invitación a descubrir,
aprender y conectar.*
”

En un contexto industrial marcado por: normativas más estrictas (EN 1672-2, EHEDG, FDA, ISO), automatización creciente y digitalización y reducción de riesgos de contaminación.

Los **HYGIENIC TechDays** ofrecen una visión práctica y actualizada sobre cómo implementar tecnologías que permiten:

- ✓ Optimizar líneas de producción
- ✓ Reducir paradas y costes de limpieza
- ✓ Mejorar la trazabilidad
- ✓ Garantizar un cumplimiento higiénico integral

Únase a nosotros

Descubra cómo la tecnología y el diseño higiénico están preparando la industria para el futuro.

Empresas referentes del sector

Procesos más seguros, eficientes y sostenibles

En **HYGIENIC TechDays** encontrará presentaciones de **cinco empresas líderes** en ingeniería higiénica, innovaciones certificadas diseñadas para entornos exigentes y casos prácticos que demuestran cómo el diseño higiénico impacta en:

- ✓ **Seguridad alimentaria y farmacéutica**
- ✓ **Eficiencia operativa**
- ✓ **Sostenibilidad (hasta un 40% menos de consumo en limpieza)**

BECKHOFF

Tecnología de control basada en PC y EtherCAT



Manipulación y automatización por vacío

HepcoMotion®
ADVANCED LINEAR SOLUTIONS

Soluciones de movimiento lineal y circular para entornos higiénicos

STÄUBLI

Soluciones robóticas para aplicaciones industriales



WITTENSTEIN

Servorreductores de alta precisión, sistemas de accionamiento y lineales inteligentes



Líder global en automatización y control industrial, Beckhoff desarrolla soluciones que optimizan procesos, incrementan la eficiencia y garantizan la máxima calidad en las líneas de producción más exigentes.

En el marco de los **HYGIENIC TechDays**, Beckhoff participa como empresa impulsora y expositora, compartiendo su experiencia en automatización avanzada, diseño higiénico y transporte de alta precisión, aportando soluciones que cumplen los más altos estándares de higiene y seguridad industrial.

Aportación en entornos higiénicos

- ✓ Módulos de entradas y salidas IP67/IP69K
- ✓ Paneles de control para operación en entornos higienizables
- ✓ Transportes inteligentes Beckhoff: XTS y XPlanar
- ✓ Servomotores y reductoras

Soluciones Higiénicas Beckhoff

XTS Hygienic y XPlanar: Soluciones de transporte avanzadas para entornos higiénicos y exigentes.

XTS en versión higiénica es un sistema de transporte lineal de alta precisión con carros de movimiento independiente sobre un circuito cerrado. Su diseño, certificado por EHEDG, elimina zonas muertas para facilitar la limpieza. Es la solución óptima para procesos dinámicos de dosificación, envasado e inspección en entornos exigentes.

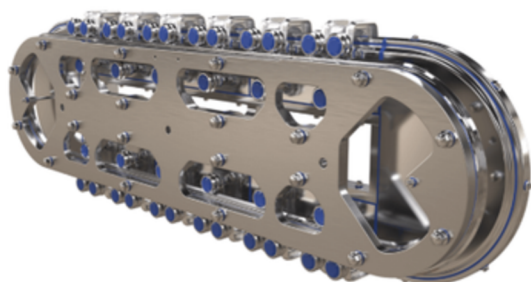
El **XPlanar** es un sistema de transporte magnético flotante que **permite mover productos de manera multidimensional sobre una superficie plana, sin contacto mecánico**. Esto lo hace ideal para entornos higiénicos, como la industria alimentaria, farmacéutica y cosmética, donde la limpieza y la precisión son fundamentales.

Ventajas de los productos

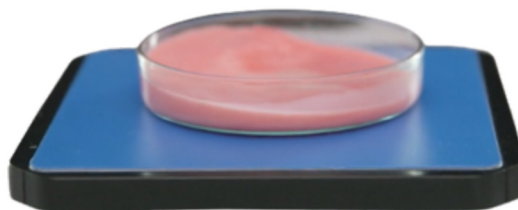
-  **Movimiento sin contacto mecánico**
-  **Alta flexibilidad de movimiento y transporte**
-  **Diseño higiénico con fácil limpieza y mantenimiento**
-  **Control avanzado e integración total con la automatización**

Aplicaciones en industria

Industria y fabricación avanzada • Producción, envasado y logística • Salud, tecnología e infraestructuras inteligentes



XTS Hygienic



XPlanar



Manipulación por vacío en la automatización industrial

Diseña, produce y comercializa componentes y sistemas de vacío para manipulación de piezas para aplicaciones de automatización industrial en todos los sectores de actividad en todo el mundo.

En el marco de los **HYGIENIC TechDays**, COVAL participa como especialista en tecnología de vacío, aportando su experiencia en sistemas de manipulación de alto rendimiento, soluciones con diseño higiénico para contacto directo con alimentos y componentes avanzados.

Aportación en entornos higiénicos

- ✓ Productos “wash-down” tolerantes al agua y humedad
- ✓ Diseño optimizado para limpieza y prevención de contaminación
- ✓ Materiales compatibles con normas de higiene y seguridad alimentaria
- ✓ Facilidad de desmontaje, mantenimiento y limpieza frecuente

Soluciones Higiénicas COVAL

Sistemas de manipulación por vacío con compatibilidad alimentaria y wash-down

Dentro de la gama de soluciones que ofrece COVAL, presentamos la **gama de productos específicos con compatibilidad alimentaria y wash-down** fácilmente integrables en las líneas de producción.

COVAL ofrece una amplia gama de ventosas con certificados de compatibilidad alimentaria, generadores de vacío con diseño higiénico fácilmente limpiables que se adaptan fácilmente a los diseños higiénicos de maquinaria y a las automatizaciones más exigentes.

Ventajas de los productos

-  Ahorro energético inteligente (ASC)
-  Compacidad y ligereza
-  Mantenimiento predictivo (IO-Link)
-  Adaptabilidad por diseño

Aplicaciones en industria

Industria de Procesamiento Primario • Industria de Envasado y Embalaje • Industria de Logística y Final de Línea



Generadores de vacío



Ventosas específicas



Productos específicos



Proveedor global especializado en sistemas de movimiento lineal y circular. Su tecnología patentada de guía en "V" garantiza un funcionamiento fiable, silencioso y de bajo mantenimiento, incluso en entornos exigentes.

En los **HYGIENIC TechDays**, HepcoMotion participa como empresa clave en la automatización higiénica, aportando su experiencia en guiado lineal en acero inoxidable, sistemas circulares y soluciones para líneas de alta velocidad.

Aportación en entornos higiénicos

- ✓ **Diseño higiénico y fácil limpieza**
- ✓ **Materiales resistentes a la corrosión y aptos para lavado**
- ✓ **Compatibilidad con lubricantes grado alimentario**
- ✓ **Tecnología auto-limpiante y sin trampas de suciedad**

Soluciones Higiénicas HepcoMotion

Precisión y fiabilidad para la Industria alimentaria, cosmética y farmacéutica

Los **sistemas lineales y de guiado HepcoMotion** están diseñados para entornos higiénicamente exigentes, como la industria alimentaria, cosmética y farmacéutica.

Fabricados en acero inoxidable y con tecnología V Guide, ofrecen resistencia a la corrosión, facilidad de limpieza y compatibilidad con lubricantes grado alimentario. Ideales para proceso de envasado, llenado, manipulación y líneas automatizadas, garantizan **máxima productividad con mínimo mantenimiento.**

Ventajas de los productos

-  **Diseño higiénico**
-  **Fácil limpieza**
-  **Alta velocidad y rendimiento**
-  **Durabilidad y bajo mantenimiento**

Aplicaciones en industria

Industria alimentaria, cosmética y farmacéutica • Automatización industrial en general • Packaging primario y secundario



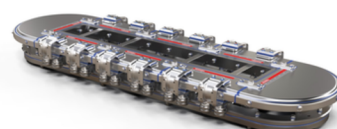
SL2



PRT2 Rings



PRT2 Tracks



GFX Hygienic



Gama de robots Stäubli para industria alimentaria y farmacéutica

Uno de los principales actores internacionales en el sector de la automatización industrial reconocido por su eficacia y fiabilidad. A su extensa gama de robots / AGV añade todos los servicios de soporte y asistencia técnica.

En los **HYGIENIC TechDays**, Stäubli participa como especialista en robótica higiénica, automatización segura y soluciones para zonas de alto control sanitario.

Aportación en entornos higiénicos

- ✓ **Diseño higiénico alineado con las recomendaciones de EHEDG**
- ✓ **Fácil accesibilidad, facilidad de limpieza y descontaminación**
- ✓ **Excelente rendimiento con aceite alimentario NSF H1**
- ✓ **Sin penetración microorgánica gracias al diseño y la presurización**

Soluciones Higiénicas Stäubli

Gama de robots industriales HE y gama de robots farmacéuticos: Líderes en entornos críticos y procesos de alta exigencia

Robots HE Stäubli: La industria alimentaria hace un uso extensivo de los robots industriales, especialmente los robots HE para entornos higiénicos y húmedos.

Los brazos robóticos HE de Stäubli se han convertido en el líder del mercado gracias a su diseño único y conforme, su rendimiento técnico inigualable y su capacidad para eliminar por completo los riesgos de contaminación bacteriana.

Robots farmacéuticos Stäubli: Los 30 años de experiencia en el mercado farmacéutico han permitido desarrollar la gama más amplia de robots Stericlean y de sala blanca de 4 y 6 ejes del mercado para satisfacer las múltiples limitaciones del mercado farmacéutico. Los robots presentan flexibilidad, tendencias en medicina personalizada y producción de lotes pequeños.

Ventajas de los productos

-  **Diseño higiénico óptimo**
-  **Gama compatible con H2O2**
-  **Alta velocidad y rendimiento**
-  **Fácil accesibilidad y descontaminación**

Aplicaciones en industria

Industria alimentaria · Industria farmacéutica y biotecnológica · Industria Metalúrgica y Electrónica (ESD)



**Gama Stäubli
HE**



**Plataforma
AGV PF3**



**Carretilla elevadora
FL1500 AGV**



**Gama Stäubli
STERICLEAN+**





Accionamientos resistentes a la corrosión y con diseño higiénico certificado por EHEDG

Líder global en mecatrónica de precisión, WITTENSTEIN desarrolla soluciones de accionamiento y control que optimizan procesos, mejoran la eficiencia y garantizan máxima fiabilidad en entornos de producción exigentes.

En el marco de los **HYGIENIC TechDays**, WITTENSTEIN participa como empresa impulsora y expositora, compartiendo su experiencia en mecatrónica avanzada, sistemas de accionamiento y diseño higiénico para entornos industriales críticos.

Aportación en entornos higiénicos

- ✓ Reductores en diseño higiénico
- ✓ Servomotores resistentes a la corrosión
- ✓ Acoplamiento y componentes inoxidables
- ✓ Soluciones mecatrónicas compactas

Soluciones Higiénicas WITTENSTEIN

Alpha Hygienic Design: Integración segura y directa en los procesos

Versión para **entornos higiénicos** de sus sistemas de accionamiento y mecatrónica de precisión, diseñado para la industria alimentaria, farmacéutica y cosmética.

Una **solución** que combina automatización avanzada, máxima fiabilidad y resistencia a limpieza, pensada para líneas de producción que exigen seguridad, higiene y rendimiento continuo.

Ventajas de los productos

-  Lubricación apta para uso alimentario (certificado por NSF)
-  Carcasa del reductor en acero higiénico 1.4404
-  Concepto de triple sellado (IP69X) (máx. 30 bar)
-  Superficie laminada o electropulido
-  Certificado por EHEDG

Aplicaciones en industria

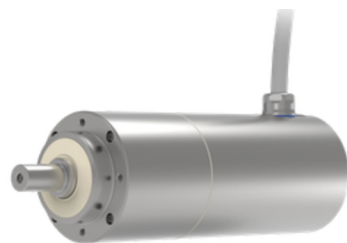
Industria alimentaria • Industria farmacéutica • Industria cosmética



**Reductores planetarios
HDP+ con brida de salida**



**Reductores planetarios
HDV con brida de salida**



**Servoactuador axenia
value con cable único**





BECKHOFF



HepcoMotion®
ADVANCED LINEAR SOLUTIONS

STÄUBLI



UniversidadeVigo

Ediciones

2026 Universidade de Vigo

2025 AINIA - Valencia

2024 Universitat de Vic

**Hygienic &
Washdown Solutions**

hygienictechdays.com