		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 1 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

1. OBJETIVO

Describir de manera general los requisitos establecidos para la fabricación del aguardiente Tapa Roja en sus presentaciones Tradicional, Special y Aguardiente 24, Aguardiente Tapa Roja Oro 750 cc a 32 grados y Aguardiente Rosado del Tolima a 24% de volumen de alcohol en volumen con azúcar y sin azúcar, de tal forma que logre el cumplimiento de los requisitos establecidos.

2. ALCANCE


Aplica para la fabricación de todas las cochadas de Tapa Roja que se producen en la FLT en las siguientes presentaciones:

Botella (750 cc) - Media (375 cc) - Garrafa. (1500 cc) - pet 150 cc y 375 cc

3. DEFINICIONES

Aguardiente: Producto proveniente de mostos fermentados. Se caracteriza por conservar un aroma y un gusto particular inherentes a las sustancias sometida a fermentación y destilación. Se le designara por la frase:” Aguardiente de...” seguida del nombre de la fruta o material del cual proviene; también se puede denominar por un nombre específico. (NTC 222).

Anís o anisado. Bebida alcohólica con una graduación de 24 a 54 grados alcoholimétricos a 20°C, obtenida por destilación alcohólica en presencia de semillas maceradas de anís común, estrellado, verde, de hinojo o de cualquier otra planta

		<h2>PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES</h2>		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 2 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

aprobada que contenga el mismo constituyente aromático principal del anís o sus mezclas; al que se le pueden adicionar otras sustancias aromáticas. También se obtiene mezclando alcohol rectificado neutro o extra neutro con aceites o extractos de anís o de cualquier otra planta aprobada que contenga el mismo constituyente aromático principal del anís, o sus mezclas, seguido o no de destilación y posterior dilución hasta el grado alcoholimétrico correspondiente, así mismo, se le pueden adicionar edulcorantes naturales o colorantes, aromatizantes o saborizantes permitidos. En Colombia se le denomina aguardiente al anís o anisado.


Cochada o Batch: Lote de producción por fabricar.

Envase: Recipiente apropiado para contener las bebidas alcohólicas, que se encuentran en contacto directo con el producto y el cual está destinado para su distribución al público. (NTC 222)

Jirafa cuello largo: Nombre que recibe el dispositivo utilizado para la alimentación de las tapas a la máquina envasadora.

Monobloque: Fracción de la máquina envasadora que contiene una enjuagadora de 20 boquillas, una llenadora de 24 boquillas y una taponadora de 4 cabezales.

Rótulo: Cualquier marbete, marca, imagen u otro medio descriptivo o gráfico que se haya escrito, impreso o estarcido, marcado, marcado en alto o bajo relieve, grabado o adherido al envase de una bebida alcohólica. (NTC 222)

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 3 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

Alcohol Extraneutro (etílico puro): Es aquel que ha sido sometido a una operación de rectificación hasta obtener un producto de 96 ° alcoholimétricos como mínimos cuyo contenido total de congéneres es inferior o igual a 35 mg/m³ de alcohol anhidro. (NTC 222)


Licor. Es la bebida alcohólica con una graduación superior a 15 grados alcoholimétricos a 20°C, que se obtiene por destilación de bebidas fermentadas o de mostos fermentados, alcohol vínico, holandés o por mezclas de alcohol rectificado neutro o aguardientes con sustancia de origen vegetal, o con extractos obtenidos con infusiones, percolaciones o maceraciones que le den distinción al producto, además, con adición de productos derivados lácteos, de frutas, de vino o de vino aromatizado (decreto 1686/2012).

4. POLÍTICAS OPERACIONALES

4.1. APLICACIÓN DE PRUEBAS DE LABORATORIO

Se realizan por parte del Subgerente Técnico de acuerdo con el protocolo de laboratorio para elaboración de aguardiente. Ver Protocolo FAB-PRO-01. En ausencia del Subgerente Técnico, el Subgerente que tenga el encargo realizará las pruebas básicas de dureza, grado alcohólico y volumetría de lo que se esté produciendo.


4.2. ENVASADO DE AGUARDIENTES ESPECIALES, AGUARDIENTE TAPA ROJA ORO Y AGUARDIENTE ROSADO DEL TOLIMA

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 4 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

Una vez se defina las necesidades de producción de las referencias especiales de la Fábrica de Licores del Tolima, a saber, Aguardiente Tapa Roja oro 750 cc y Aguardiente Rosado del Tolima con y sin azúcar 750 CC. Para esta labor, se debe realizar modificaciones y adecuaciones al monobloque en sus tornillos sin fin, separadoras, estrellas de entrada y salida y suspender las maquinas etiquetadora y encartonadora, con el propósito de que el producto sea lavado y llenado con el monobloque, la tapa Tapón, se coloca a cada botella de manera manual y el etiquetado del producto se realiza sobre el mesón de acero inoxidable, dado que por las características de los envases Premium, la etiquetadora no soporta la colocación automática de las etiquetas. El encartonado del producto se realizará en el cartón de referencia 750 cc para el caso del rosado y en cajas rearmadas para el caso del aguardiente oro, el que se deberá armar manualmente. Por último, se realizará el estibado sobre las estibas correspondientes, conservando para el oro, un total por estiba de 20 cajas, piso de 5 cajas por 24 unidades individuales de producto y para el aguardiente Rosado un total de 72 cajas por estiba, 6 pisos por 12 cajas.

4.3. APOYO EN ENTIDADES EXTERNAS PARA ANÁLISIS Y PRUEBAS DE LABORATORIO

En consideración que la entidad no cuenta con un laboratorio certificado para los análisis de producto, la Fábrica se apoyara con los servicios de un laboratorio externo que esté debidamente certificado, por ejemplo, el Laboratorio de Salud Pública del Tolima, donde se realizan los exámenes de cromatografía para la determinación de metanol (específico para el alcohol extra neutro) y la verificación del grado alcohólico y en materias primas, se realiza el análisis microbiológico del agua potable, estos exámenes en particular el de

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 5 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

alcoholes sirven de soporte para la trazabilidad de las materias primas y el producto terminado, se realizan cada vez que se hace la recepción de un viaje de alcohol extra neutro.

En el aspecto microbiológico, se realiza la contratación de un laboratorio externo, el cual realiza los exámenes de frotis de manos de operarios, frotis de superficies, ambientes, análisis de aguas y producto terminado. Estos exámenes tienen una frecuencia de realización mensual.


4.4. ETIQUETADO AGUARDIENTE ROSADO DEL TOLIMA

Los envases Kaleido para el envasado del producto Aguardiente Rosado del Tolima, serán contratados incluyendo la impresión litográfica directa sobre el envase. El loteado del producto se realizará con sistemas de marcación láser o de inyección de tinta sobre un vinilo resistente que permita la impresión.

4.5. CERRADO DE LAS CAJAS PARA LA DISTRIBUCIÓN DE LAS REFERENCIAS

Las cajas de empaque de los productos de la Fábrica de Licores del Tolima podrán ser cerradas con el uso de pegantes industriales tipo hotmelt o en su reemplazo se admitirá el uso de la cinta adhesiva transparente ancha.

4.6. MARCACIÓN DEL LOTE DE PRODUCCIÓN

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 6 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

Para envases preimpresos, se hace necesario la colocación de un vinilo preimpreso con la colocación de la fecha de lote en formato juliano, los insumos se registrarán y deberán ser consultados sobre las salidas de insumos del software syscafe.

5. MATERIAS PRIMAS DEL AGUARDIENTE TAPA ROJA Y AGUARDIENTE ROSADO DEL TOLIMA

La Fábrica de Licores del Tolima, para la elaboración de sus productos, utiliza los siguientes insumos y servicios:

5.1. ENVASES DE VIDRIO

- Uso previsto: Contener el licor que se produce en la Fábrica de Licores del Tolima.
- Proveedor actual: Cristalería Ol-Peldar, Service Solution, Cafarcol.
- Referencias suministradas: envase de vidrio en referencias de 1500 cc, 750 cc y 375 cc, en referencia lisa y opalizada. Envase tipo covet en referencias Auténtica para el producto Aguardiente oro y Kaleido para el producto Aguardiente Rosado del Tolima.
- Materias primas activas: El vidrio es una mezcla de los siguientes elementos: 60% en promedio de casco de vidrio, 20% arena, 8% soda, 8% caliza y 4% feldespato.
- Certificado de migración del producto: Aportado por Cristalería Peldar y firmado por la sección de ingeniería y servicio.
- Planos de diseño del envase: se anexan
- Embalaje: El envase se recibe en pallets de madera, con distribución definida para cada referencia, forrados en plástico e individualizados por pisos con separadores de cartón.



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 7 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

- Características del envase:

Referencia	Volumetría a punto de llenado total	Peso vacío (gramos)	Color
Envase 375 cc – molde L3240	387 cc +/- 6.5 cc	245 +/- 10.5 g	Opalizado /transparente
Envase 750 cc – molde L3241	750 cc +/- 9.5 cc	510 +/- 14 g	Opalizado / transparente
Envase 1500 cc – molde L 3024	1500 cc +/- 15 cc	782 +/- 28 g	Transparente
Envase Kaleido	750 cc +/- 9.5 cc	677 +/- 30 g	Transparente
Envase Autentica – molde L 4602	750 cc +/- 9.5 cc	855 +/- 30 g	Transparente

5.2. TAPA PLASTICA TIPO IRRELLENABLE

- Uso previsto: Proporcionar el tapado hermético al envase que contiene los licores que se produce en la Fábrica de Licores del Tolima.
- Proveedor actual: Guala Clousures de Colombia
- Referencias suministradas: tapa plástica Irrellenable tipo guala, en referencias de color rojo, azul y verde. Tapones especiales en referencia Luxury y tapón de corcho sintético.
- Materias primas activas: Las tapas plásticas Irrellenable están elaboradas con resinas plásticas inocuas al producto. Los tapones son elaborados con base en resinas sintéticas.
- Certificado de migración del producto: Aportado por Guala Closures de Colombia, suscrito por la jefe de la sección de calidad.
- Planos de diseño de la tapa: se anexan.



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 8 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

- Embalaje: La tapa se recibe en cajas individuales de cartón que contienen bolsas selladas de polipropileno que contienen 1050 unidades de tapas tipo guala y los tapones se reciben en cajas con capacidad de 1500 tapas.
- Características de las tapas:

Dimensiones	Valor
Diámetro de la tapa	33 mm +/- 1%
Altura de la tapa	47.2 mm +/- 2%

5.3. ETIQUETAS

- Uso previsto: Proporcionar la identificación de los productos de la entidad de conformidad a la referencia envasada en cada botella.
- Proveedor actual: Cadena S.A.
- Referencias suministradas: Aguardiente Tapa Roja 1500 cc, Aguardiente Tapa Roja 750 cc, Aguardiente Tapa Roja 375 cc, Aguardiente Tapa Roja Special 750 cc, Aguardiente Tapa Roja Special 375 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 750 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 375 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 1500 cc, Aguardiente Tapa Roja oro 750 cc.
- Materias Primas Activas: No hay elementos de la etiqueta en contacto directo con el producto.
- Composición de la etiqueta: Papel, tintas, laca UV.
- Planos de diseño de la etiqueta: Se anexa hoja de características técnicas y diseño.
- Embalaje: La etiqueta se recibe en rollos con sentido de impresión R4, con Core central de cartón, dispuestas sobre papel siliconado, que facilita su dispensación en la máquina etiquetadora.



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025


PÁGINA 9 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

- Características de la etiqueta:

Referencia	Medida	Registro sanitario	Código de barras	Leyendas obligatorias
Aguardiente Tapa Roja 1500 cc	8 cm * 12 cm	2003L-0001427	7702835000028	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja 750 cc	7 cm * 10 cm	2003L-0001427	7702835000035	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja 375 cc	6.5 cm * 9.8 cm	2003L-0001427	7702835000042	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja Special 750 cc	7 cm * 10 cm	2004L-0001864	77028350000813	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja Special 375 cc	6.5 cm * 9.8 cm	2004L-0001864	77028350000806	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja 24 1500 cc	8 cm * 12 cm	2011L-0005426	77028350009052	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja 24 750 cc	7 cm * 10 cm	2011L-0005426	77028350007058	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Tapa Roja 24 375 cc	6.5 cm * 9.8 cm	2011L-0005426	77028350008055	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012
Aguardiente Rosado del Tolima	8 cm * 8 cm	2023L-0012801	7702835014001	De acuerdo con la ley 30 de 1986/ decreto 1686 del 2012

5.4. CARTON WRAP AROUND

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 10 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

- Uso previsto: Proporcionar un contenedor seguro y adecuado para la protección de las botellas y la conservación de las características físico químico y organolépticas del producto durante su almacenamiento en las bodegas.
- Proveedor actual: Cartones América S.A.S.
- Referencias suministradas: Aguardiente Tapa Roja 1500 cc, Aguardiente Tapa Roja 750 cc, Aguardiente Tapa Roja 375 cc, Aguardiente Tapa Roja Special 750 cc, Aguardiente Tapa Roja Special 375 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 750 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 375 cc, Aguardiente Tapa Roja 24 1500 cc, Aguardiente Rosado del Tolima 750 cc.
- Materias Primas Activas: No hay elementos de la caja tipo wrap around en contacto directo con el producto.
- Composición de la caja: cartón, tintas.
- Planos de diseño de la caja: Se anexa hoja de características técnicas y diseño.
- Embalaje: La caja se recibe en pacas de 20 cajas individuales de cartón zunchadas que son colocadas en estibas de madera en cantidad total de 1200 cajas por estiba.

5.5. PEGANTE CAJAS

- Uso previsto: Adherir firmemente las partes de la caja wrap around entre sí para formar la caja.
- Proveedor actual: Artecola S.A.
- Referencia suministrada: Pegante Afix.



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025


PÁGINA 11 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

- **Materias Primas Activas:** No hay elementos del pegante en contacto directo con el producto.
- **Composición del pegante:** Poliolefinas de Metalocenos adicionado con goma EVA
- **Planos de diseño:** No aplica.
- **Embalaje:** El pegante, se recibe en forma de pellets, que son empacados en bultos plásticos con peso de 20 kg cada uno.
- **Características del pegante:**
 - Color: Blanco
 - Punto de fusión: 155 centígrados en promedio
 - Tiempo de secado: 5 segundos

5.6. AZÚCAR

- **Uso previsto:** Saborizar y endulzar el producto aguardiente Tapa Roja Tradicional y Aguardiente Rosado del Tolima.
- **Proveedor actual:** Incauca SA / Manuelita S.A.
- **Referencia suministrada:** Azúcar Blanco.
- **Materias Primas Activas:** Sacarosa mínima del 99 %
- **Composición del azúcar:** Sacarosa
- **Planos de diseño:** No aplica.
- **Embalaje:** El azúcar, se recibe empacada en bultos de fibra plástica con peso de 25 o 50 kg cada uno.
- **Características del azúcar:** El azúcar es de coloración blanca y de grano fino al tacto. El azúcar debe cumplir en todas sus características con la Norma Técnica Colombiana 611, situación que debe ser evidenciada por el proveedor del insumo en análisis del Departamento de Calidad de cada Empresa.

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 12 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

5.7. ALCOHOL EXTRANEUTRO:

- Uso previsto: Suministrar el grado alcohólico mediante la dilución con agua al licor a envasar.
- Proveedor actual: Industria de Licores del Valle
- Referencia suministrada: Alcohol extra neutro al 96% de alcohol en volumen.
- Materias Primas Activas: Alcohol etílico al 96% de alcohol en volumen
- Composición del alcohol: Alcohol etílico al 96% de alcohol en volumen
- Planos de diseño: No aplica.
- Embalaje: El alcohol, se recibe a granel y es transportado en vehículos con tanques elaborados en acero inoxidable con capacidad para 40.000 litros de producto. El proveedor al momento de la entrega del producto debe entregar los certificados de análisis y calidad del producto acorde con la NTC 620 última revisión.
- Características del alcohol extra neutro: Las definidas en la norma técnica colombiana 620 última revisión.

5.8. ESENCIAS

- Uso previsto: Suministrar la saborización a la dilución de alcohol y agua para dar al licor el sabor característico a envasar.
- Proveedor actual: Lucta Gran Colombiana S.A., de conformidad a preservar las características organolépticas de los productos de la Fábrica de Licores del Tolima,



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 13 DE 30


CÓDIGO: FAB-PR-02

se ha decidido tener como proveedor único de este insumo a la firma Lucta Gran Colombiana.

- Referencias suministradas: Anetol, Anís Matalahúga, Badiana, Almendra, Plátano, Menta, Añejador.
- Materias Primas Activas: Aceites esenciales de cada sabor, se anexa certificado de migración suministrado por el departamento de control de calidad de Lucta.
- Composición de las esencias: Es un Aceite esencial.
- Planos de diseño: No aplica.
- Embalaje: Las esencias, se reciben en envases plásticos.
- Características de las esencias:

Referencia	Aspecto visual	Color	Densidad g/ml	Peso recibido en kilos
Añejador	Líquido fluido	Ámbar oscuro	0.939 a 0.979	De conformidad a envió
Badiana	Líquido poco viscoso	Amarillo claro	1.556 a 1.57	De conformidad a envió
Hinojo	Líquido fluido	Incoloro	0.938 a 0.979	De conformidad a envió
Anís Matalahúga	Líquido fluido	Incoloro	0.977 a 1.017	De conformidad a envió
Almendra	Líquido fluido	Ámbar claro	1.033 a 1.049	De conformidad a envió
Platano	Líquido poco viscoso	Amarillo claro	1.426 a 1.484	De conformidad a envió
Anetol	Líquido fluido	Incoloro	0.9851 a 0.9855	De conformidad a envió
Menta	Líquido poco viscoso	Amarillo claro	1.4625 a 1.4665	De conformidad a envió


5.9. COLORANTE

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 14 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

- Uso previsto: Suministrar la tonalidad al aguardiente Rosado del Tolima, mediante una dilución en 10 litros de base de aguardiente Rosado del Tolima, agitándose hasta su total dilución y posterior adición al batch completo y se realizara agitación por un espacio de tiempo determinado.
- Proveedor Actual: Fruta roma – Kelsis SA.
- Referencias suministradas: Por secreto industrial de la Entidad, esta información es reservada.
- Materias Primas Activas: Es una mezcla de sacarosa y colorantes artificiales CI16185 y CI16255.
- Planos de diseño: No Aplica
- Embalaje: Se recibe en cajas de 500 gr o 100 gr, en cuyo interior se encuentra una bolsa plástica sellada que le protege de la humedad ambiental.

5.10. AGUA POTABLE

- Uso previsto: Suministrar el medio de dilución del alcohol para alcanzar el grado alcohólico del licor a envasar. Otros usos previstos es servir de medio de dilución para detergentes y desinfectantes para realizar el aseo y desinfección de las instalaciones y servir de medio de arrastre de líquidos aplicados de limpieza para enjuagar las máquinas.
- Proveedor actual: IBAL E.S.P, es el proveedor del agua potable que ingresa a los filtros de suavización y al tanque de almacenamiento de agua potable clorada.
- Referencias suministradas: Agua Potable
- Materias Primas Activas: Agua Potable.
- Composición del agua: Agua potable.

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 15 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

- Planos de diseño: No aplica.
- Embalaje: El agua se recibe a granel por redes de conducción o tuberías.
- Características de recibo del agua potable:

El agua potable utilizada en la Fábrica de Licores del Tolima debe cumplir con lo señalado en el Decreto 1575 de 2007 y Resolución 2115 de 2007. El agua potable es la base para la obtención del agua suavizada para la preparación de licores, que tiene las siguientes características:

- ✓ Organolépticas: se refiere al olor, sabor y percepción visual de sustancias y materiales flotantes y/o suspendidos en el agua suavizada.
- ✓ Físico- químicas: Se refiere agua suavizada con los siguientes valores:
 - Cloro libre: 0 ppm
 - pH: 6 a 7
 - Dureza: menor a 2 ppm


6. IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DEL AGUARDIENTE TAPA ROJA

- Número de cochada: Rastreable a través de todos los registros de producción.
- Número de lote: Asignado a través de la identificación con láser (ver actividad No. 15), rastreable a través de la identificación física del producto. Ejemplo: L0394, corresponde a producto envasado el día 8 de febrero del 2024.

6.1. ENVASE Y ROTULADO

El envase del Aguardiente Tapa Roja es un recipiente de vidrio para todas las presentaciones y para la presentación 375 cc también se utiliza el envase PET.

El rotulado del Aguardiente Tapa Roja para todas las presentaciones, se realiza bajo los lineamientos estipulados por la ley.

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 16 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

6.2. LIMPIEZA Y ASEO GENERAL DE PLANTA DE PRODUCCIÓN

- Luego de terminar la jornada de producción los operarios deben realizar labores de limpieza en la zona de producción.
- Al finalizar la jornada de cada día, se controlará que el aguardiente que quede en la máquina envasadora, sea en mínima cantidad.
- Para realizar la limpieza y desinfección del área de producción se tiene en cuenta. Procedimiento SI-PR-03


6.3. ESTIBADO DE CAJAS

Debe cumplir los siguientes parámetros:

- Presentación en botella: piso de 15 x 6
- Presentación en media: piso de 8 x 7
- Presentación en garrafa: piso de 16 x 5
- Presentación Rosado 750 cc: piso de 12 x 6

6.4. ESTAMPILLA

Las estampillas provienen de la Dirección de Rentas e Ingresos del Departamento del Tolima, la cual depende de la secretaría de Hacienda Departamental. La información de las estampillas varía de acuerdo con la presentación del producto a estampillar, estas son custodiadas por el almacén general, y transportadas a la subgerencia de producción, donde se dividen de conformidad a la cantidad de producto por estiba, se revisan hoja a hoja y se procede a colocar sobre el producto, una vez finaliza la colocación de todo el

		PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 17 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02

paquete, se devuelven las hojas vacías y se almacenan para su posterior devolución a Rentas Departamentales.

6.5. DOTACIÓN DEL PERSONAL

La dotación apropiada para el personal que labora en la planta de fabricación de licores es uniforme de colores claros y zapatos cerrados. El personal de contrato podrá permanecer en planta con una bata tipo laboratorio y zapatos cerrados. Todo el personal deberá tener protección auditiva y en caso de requerirse se deberá utilizar tapabocas.

7. SUPERVISIÓN DEL PROCESO

La supervisión del proceso se hará por parte del Subgerente de Producción y el Subgerente Técnico.

7.1. TOMA DE MUESTRAS TESTIGO

Cada vez que se realiza producción de aguardientes en cualquier presentación se dejará una botella de producto terminado, que estará identificada por la información de acuerdo a lo indicado en el ítem 14 (identificación) del numeral 8, estas serán almacenadas en el laboratorio y conservadas durante 1 año, posterior a este las muestras se retiran del estante., estas muestras se obtienen con el fin mantener evidencia de la calidad del producto. Esta actividad está basada en lo definido en el decreto 1686 de 2012.

7.2. CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 18 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

El producto terminado producido en la línea de producción deberá ser controlado visualmente y de manera continua en tres puntos críticos de control, a saber:

- a. A la salida de la máquina etiquetadora, donde se debe revisar que cada unidad tenga su respectiva etiqueta y se encuentre colocada de manera conforme.
- b. A la entrada de la máquina encartonadora, se revisará que cada unidad tenga su respectiva etiqueta, estampilla que corresponda con el producto envasado y la marca de trazabilidad respectiva.
- c. En el pasaje de la armadora de cajas: Se deberá revisar que el conjunto de botellas a la caja esté debidamente estampillado y en el número correcto de unidades por presentación.

8. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

ITEM	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	REGISTRO	RESPONSABLE
1	Determinación de necesidades de producción	La Gerencia General o la Subgerencia Financiera recibe la solicitud de pedido por parte del cliente y envía copia de este al área de almacén, Tesorería y Producción, y así establecer la necesidad de producción en cuanto a referencias, presentación y cantidades. Cada vez que recibe un pedido del cliente o de acuerdo con las proyecciones de ventas (con el fin de abastecer el stock de producto terminado).	No Aplica, se realiza una comunicación directa por parte de gerencia de las necesidades a producir	Gerencia General/ Subgerencia Financiera



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 19 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

2	Programación de producción	Con base en las solicitudes de producto recibidas, el subgerente de producción consulta a través del sistema Syscave las cantidades de producto terminado existentes en inventarios y determina las necesidades reales de producción.	Solicitud de pedidos	Gerencia
3	Solicitud diaria de materia prima e insumos	Teniendo en cuenta los pedidos recibidos, el subgerente de producción y el Subgerente técnico, calculan el requerimiento diario de materia prima e insumos y elaboran la solicitud de materia prima e insumos en el software Syscave, ingresando a movimientos, luego inventarios, salida inventarios, diligenciamos el formato SC1 (salida de insumos producción), el almacén general dispondrá de los insumos y materias primas correspondientes.	diligenciar el SC1 de Syscave	Subgerente de producción
4	Entrega de materia prima e insumos a producción	Se recibe del almacén la materia prima e insumos. El agua se toma luego del filtro suavizador, el cual es alimentado por agua del acueducto –IBAL- (se realizan pruebas de control en el laboratorio para determinar la dureza) y es almacenada en la zona de preparación y almacenamiento de alcohol y licores en un tanque destinado para tal propósito. El alcohol que se encuentra ubicado en la zona de preparación en los	Salida de insumos de producción (generada por Syscave)	Almacenista



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 20 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

		tanques de almacenamiento es transportado mediante tubos al tanque de preparación, en cantidad de 8.546 litros por cochada de preparación. Se ubican los demás insumos en la línea de producción.	Salida de alcohol (generada por Syscafe)	
5	Estampillas a producción	Una vez se tienen determinadas las necesidades para el mes se hace la solicitud de las estampillas para un periodo de dos meses de producción a la dirección de rentas Departamentales para proceder al estampillado del producto sobre la línea.	Dirección de Rentas Departamentales, datos registrados en el aplicativo web de la firma Thomas Gregg	
6	Preparación	Se toma la cantidad requerida de esencias (de acuerdo con la formulación del producto que se encuentra en consignación en la caja fuerte de la entidad), se mezclan de acuerdo con el protocolo de laboratorio para la elaboración de licores FAB-PROT-01, adicionando al alcohol que se encuentra en el tanque de preparación el agua suavizada y la mezcla de esencias que ha sido previamente diluida en un tanque agitador de 1000 litros con una cantidad de 100 litros de alcohol Extra neutro, a esta mezcla se le agrega el azúcar, se agita constante en el tanque pequeño y se traslada por tubería a el tanque de preparación, donde constantemente se agita la mezcla y su adición por	Hoja de Ruta elaboración de licores FAB-FOR-05 Análisis de cochada de aguardiente FAB-FOR-03	Subgerente Técnico



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 21 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

		espacio de 8 horas y se realiza el seguimiento de la preparación en el formato Hoja de Ruta elaboración de licores.		
7	Inicio de máquinas	El responsable de la sección de producción deberá realizar el inicio de cada una de las máquinas, iniciando por el encendido del compresor, de la encartonadora wraparound, encendido del robot paletizadora, encendido del despaletizador, inicio de monobloque, encendido de transportadores e inicio de etiquetadora, en el momento. Es política operacional en el caso de no recibir estampilla en rollo o que presente problemas en su colocación, el trabajarla manualmente dando paso sin restricción por la máquina estampilladora y se hará manualmente.	Se llevará un registro en Excel- FAB-FOR-15 de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción
8		Se recibe del tanque elevado el aguardiente, el cual es previamente filtrado en un filtro-prensa de 40 placas filtrantes de 2 micras, esto con el propósito de dar abrillantamiento al licor, se entrega a la máquina para su posterior envasado.		



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 22 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

	Alimentación de la línea de producción	<p>En la medida en que se requiera la maquina regula la cantidad contenida en el tanque.</p> <p>Un operario realiza el montaje de la estiba de envase desnudo sobre la mesa de transporte de estibas de la maquina despaletizadora, luego procede a retirar el recubrimiento plástico que cubre la estiba y da arranque a la máquina de manera automática.</p>	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción
9	Lavado de botellas	<p>En el monobloque, 20 boquillas realizan el proceso de enjuagado con agua, la cual se desecha una vez se lava la botella.</p> <p>Para efectuar correctamente la operación, debe ajustarse previamente la altura de las botellas en la máquina.</p>	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción Operarios
10	Envase	<p>Las botellas entran a la envasadora de 24 boquillas y mediante un accionamiento mecánico por presión se retira el aire que hay dentro de las botellas y se llenan de aguardiente, hasta el límite establecido por la máquina, de acuerdo con el volumen de aire extraído.</p> <p>Para botellas (750 ml) y medias (375 ml), continuar a la actividad 12</p>	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción Operarios
			Se llevará un registro en	



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 23 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

11	Colocación de válvula dosificadora para garrafas	Tan pronto son llenadas las garrafas, el operario asignado ubica en cada una, la válvula dosificadora, aplicando presión sobre ella, mientras las botellas están aún en circulación dentro del monobloque.	Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción Operarios
12	Capsulado de botella	El operario alimenta una tolva con las tapas pilfer o tapa guala y por medio de una jirafa cuello largo las ubica en una segunda tolva de alimentación, en donde cae la tapa a medida que va pasando la botella, quedando herméticamente tapada.	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción.	Subgerente de producción Operarios
13	Inspección en línea	Con el uso de una lámpara, un operario realiza inspección visual de las botellas en circulación, con el fin de detectar no conformidades en el llenado (control de nivel) o presencia de impurezas mayores. Si el contenido de la botella presenta impurezas es retirado y nuevamente filtrado actividad 9. El Subgerente técnico (en su ausencia, el Subgerente de producción) toma una botella y realiza pruebas para medir el grado de alcohol (cada hora). La información obtenida es registrada en el FAB-FOR-02 Análisis horario de aguardiente.	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción Registros de pruebas de laboratorio	Subgerente de producción Operarios



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 24 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

		Para botellas y medias, continuar a la actividad 15.	Análisis horario de aguardiente FAB-FOR-02	
14	Etiquetado	Se realiza con una máquina lineal que coloca las etiquetas autoadhesivas sobre el envase.	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción Operarios
15	Identificación del lote de producción	La botella ya terminada pasa por un sistema de marcación en el cual queda identificada con el número de lote, así el número en fecha juliana (número del día del año) y un dígito correspondiente al año de fabricación Ej. 305, para un producto fabricado el 30 de enero de 2015). Para el caso de las botellas preimpresas, por la limitación del láser en la marcación del vidrio se colocará un vinilo para la impresión de los lotes de producción.	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	Subgerente de producción Operarios
16	Estampillado del producto	Se realiza de manera manual por un grupo de personas de apoyo a la gestión en el área de producción		
		Las botellas se dirigirán por la banda transportadora a la máquina encartonadora automática, donde primero ingresan a un divisor que	Se llevará un registro en Excel de las cantidades no	



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 25 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02

17	Empacado y encartonado del producto	distribuye las botellas de acuerdo con la presentación y luego de manera totalmente automática, la maquina toma la lámina de cartón y procede al empaque de las referencias producidas. En caso de que la dispensación del pegamento falle, las cajas podrán ser encintadas manualmente, guardando especial cuidado en su sellado.	conformes diarias y este se publicará a diario en la nube del correo de producción	
18	Inspección producto final	<p>Al momento del empackado de las botellas, se realiza inspección final a las mismas por parte del operario de empackado, con el fin de detectar producto no conforme, en cuanto a la etiqueta, tapa o la identificación del láser, de ser así el producto vuelve a la línea.</p> <p>Si alguna botella lleva no conformidades se procederá a devolver el producto a la línea.</p>	Subgerente de producción Operarios	Subgerente de producción Operarios
19	Empacado	El operario de la maquina encartonadora, deberá estar pendiente del nivel de láminas de caja y del nivel de pegante.		Subgerente de producción Operarios
20	Estibado	La máquina estibadora o paletizadora, realizara el arrume de las cajas de acuerdo con su presentación. Ver numeral 6.3.		Subgerente de producción Operarios



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 26 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02
-------------	--	---	-----------------	-------------------

21	Transporte de estibas a zona de almacenaje	Una vez esté cargada la estiba, es desplazada con el uso del montacargas a la zona de almacenaje.		Subgerente de producción Responsable del montacargas
22	Elaboración del Registro diario de producción	El subgerente de Producción elabora el respectivo reporte en el software Syscafe, ingresando a movimientos, inventarios, NO1 (nota o orden de producción y lo digita, sin impresión) como evidencia de las actividades diarias de la línea de producción. (siempre y cuando haya producción)	registro del NO1 en el software SYSCAFE	Subgerente de producción
23	Liberación del producto y entrega a Almacén	Las cajas son entregadas al proceso de almacenamiento y despacho.		Subgerente de producción Almacenista

9. EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Máquina enjuagadora, envasadora y encapsuladora



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 27 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02



Máquina despaletizadora



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 28 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02



Equipo de empackado y encartonado

Equipo láser



PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:
SUBGERENTE
PRODUCCIÓN

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 29 DE 30

CÓDIGO: FAB-PR-02



Maquina etiquetadora



Grúa robot





PROCEDIMIENTO ENVASADO DE LICORES

VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE PRODUCCIÓN	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 30 DE 30	CÓDIGO: FAB-PR-02
-------------	--	---	-----------------	-------------------

CONTROL DE CAMBIOS

Versión	Fecha	Elaboró	Revisó/Aprobó	Comentarios
00	02/05/2025	Subgerente Producción/Contratista Calidad	Comité de gestión y desempeño	Creación del documento