



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 1 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

### 1. OBJETIVO

Garantizar o asegurar mediante la aplicación de un método estadístico la verificación de las características definidas de las materias primas requeridas en el proceso de fabricación de licores y el producto terminado.

### 2. ALCANCE

Dar cumplimiento a los parámetros definidos de muestreo, establecidos en la normatividad vigente de bebidas alcohólicas, para garantizar mediante la aplicación de pruebas, que las características definidas de las materias primas requeridas en el proceso de Fabricación de Licores y el producto terminado cumplen con los requerimientos establecidos.

### 3. POLÍTICAS

Determinar un método estadístico confiable teniendo en cuenta las características individuales de las materias primas y del producto terminado, con el fin de ejercer una verificación sobre las condiciones técnicas establecidas para cada uno de ellos.

### 4. DEFINICIONES

4.1. Característica: Es una propiedad que permite identificar los elementos de un determinado lote o diferenciarlos entre sí. La característica puede ser cuantitativa (muestreo por variables) o cualitativa (muestreo por atributos, cumple o no cumple).

4.2. Criterio microbiológico: Define la aceptabilidad de un proceso, producto o lote de alimentos basándose en la ausencia o presencia o en el número de microorganismos

4.3. Defecto: Un defecto ocurre en un elemento cuando una o varias características de calidad no satisfacen las especificaciones de calidad establecidas.

4.4. Elemento: objeto real o convencional sobre el que se pueden realizar una serie de observaciones y que se toma para formar una muestra.

4.5. Error de muestreo: Puede deberse a la heterogeneidad de las características inspeccionadas, al carácter aleatorio del muestreo o a las características conocidas y aceptables de los planes de muestreo.



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 2 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

4.6. Fecha de caducidad: Fecha límite en que se considera que un producto, almacenado en las condiciones sugeridas por el fabricante, conserva las características que debe reunir para su consumo.

4.7. Lote: Es una cantidad determinada de un producto fabricado o producido en unas condiciones que se suponen uniformes.

4.8. Heterogeneidad: Un lote es heterogéneo con respecto a una determinada característica si esta última no está distribuida de manera uniforme en todo el lote.

Los elementos de un lote pueden ser homogéneos con respecto a una característica y heterogénea con respecto a otra.

4.9. Homogeneidad: Un lote es homogéneo con respecto a una determinada característica si esta última está distribuida de manera uniforme en todo el lote con arreglo a una ley de probabilidad dada.

4.10. Muestra representativa: Conjunto formado por uno o más elementos (parte de un producto) seleccionados aleatoriamente por distintos medios en una población (o en una cantidad importante del producto) y cuyas características son lo más similar posible a las del lote del que procede.

4.11. Muestra testigo: Muestra que queda en poder del interesado y a disposición de la autoridad competente.

4.12. Muestreo: Procedimiento empleado para tomar o construir una muestra.

4.13. Plan de muestreo: Procedimiento planificado que permite seleccionar o tomar muestras separadas de un lote para obtener la información necesaria. Es un esquema en el que se determina el número de elementos que deben recogerse y el número de elementos no conformes que se requieren en una muestra para evaluar el grado de cumplimiento de las normas en un lote.

4.14. Toma de muestra: Es el procedimiento que se requiere para elegir el material a analizar a partir de la totalidad del lote o partida.

## 5. MUESTREO DE ACEPTACIÓN



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 3 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

En la actividad de control de calidad, es necesario inspeccionar los lotes de materias primas y productos terminados para asegurar que cumplen con los niveles de calidad, con un buen grado de confianza.

Este muestreo consiste en realizar la inspección de una muestra de unidades de un lote, con el propósito de aceptarlo o rechazarlo.

### 5.1 APLICACIÓN DEL MUESTREO DE ACEPTACIÓN

El muestreo de aceptación se aplica en la Fábrica de Licores del Tolima, a las materias primas y al producto terminado, como una medida defensiva para protegerse de la amenaza del posible deterioro de la calidad.

Con base en la información obtenida con la inspección se tomará la decisión de aceptar o rechazar todo el lote.

### 5.2 DECISIONES SOBRE CALIDAD Y RIESGO

La Fábrica de Licores del Tolima, determinó un nivel de calidad aceptable AQL de 1.5, así mismo utilizará un nivel General de Inspección “1” para los proveedores, de acuerdo a la tabla de muestreo militar 105D, por ser un rango intermedio en la cantidad de muestras a seleccionar y que no afecta representativamente el valor de los insumos utilizados en la aplicación de las pruebas, esto aplica para los insumos de composición sólida así como tapas, etiquetas, envases, azúcar, pegante para cartón y cajas tipo wraparound.

Lot or batch size	Special Inspection Levels				General Inspection Levels		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 ~ 8	A	A	A	A	A	A	B
9 ~ 15	A	A	A	A	A	B	C
16 ~ 25	A	A	A	B	B	C	D
26 ~ 50	A	B	B	C	C	D	E
51 ~ 90	B	B	C	C	C	E	F
91 ~ 150	B	B	C	D	D	F	G
151 ~ 280	B	C	D	E	E	G	H
281 ~ 500	B	C	D	E	F	H	J
501 ~ 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 ~ 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 ~ 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 ~ 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 ~ 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 ~ 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 and over	D	E	H	K	N	Q	R

Esta tabla 1 permite seleccionar el tamaño del lote y el tamaño de la muestra, como también el nivel de inspección, ubicándolo en la tabla 2 y así determinar los criterios de aceptación o rechazo de acuerdo con el AQL de 1.5 establecido por la Fábrica.



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 4 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

Table II-A—Single sampling plans for normal inspection (Master table)

(See 9.4 and 9.5)

Sample size code letter	Sample size	Acceptance Quality Limits, AQLs, in Percent Nonconforming Items and Nonconformities per 100 Items (Normal Inspection)																											
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000		
A	2																												
B	3																												
C	5																												
D	8																												
E	13																												
F	20																												
G	32																												
H	50																												
I	80																												
J	125																												
K	200																												
L	315																												
M	500																												
N	800																												
P	1250																												
Q	2000																												
R	2000																												

↓ = Use the first sampling plan below the arrow. If sample size equals, or exceeds, lot size, carry out 100 percent inspection.  
↑ = Use the first sampling plan above the arrow.  
Ac = Acceptance number.  
Re = Rejection number.

Para efecto del análisis de sustancias líquidas con características homogéneas, se realizará a través de muestras, así:

REFERENCIA	CANTIDAD POR MUESTREAR
Alcohol Extra neutro	1.5 LITROS
Licores	0.75 LITROS
Agua Potable	1 LITROS
Agua Suavizada	1 LITROS
Esencias	10 ml
Pegante	10 ml

## 6. METODOLOGÍA

### 6.1 MUESTREO DE SÓLIDOS

Una vez ingresados los insumos y elementos al Almacén General, la Subgerencia Técnica, procede de conformidad a las cantidades recibidas, a determinar el tamaño de la muestra, realizando la selección física de las unidades objeto de verificación para el análisis de dichas unidades y del resultado obtenido, se determina su aceptación o rechazo.



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 5 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

### 6.2 MUESTREO DE LÍQUIDOS

Alcoholes, Agua potable, Agua Suavizada, Esencias, Aguardientes y Pegante para etiquetas son muestras homogéneas por ello el volumen mínimo de muestreo es el determinado en el numeral 5.2 de este procedimiento.

### 7. CARACTERÍSTICAS DEL MUESTREO A REALIZAR POR TIPO DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS

Nombre:	TAPA GUALA
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas
VARIABLES ANALIZAR	
DIAMETRO EXTERNO	33 mm +/- 0.3
ALTURA DE LA TAPA	47.2 mm +/- 0.8

\*aplica verde, roja, azul

Nombre:	TAPA GUALA LUXURY
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas
VARIABLES ANALIZAR	
DIÁMETRO EXTERNO	24.0 mm +/- 0.5
ALTURA DE LA TAPA	43.0 mm +/- 1

Nombre:	CORCHO BEIGE
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 6 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

VARIABLES ANALIZAR	
COLOR	BEIGE
PESO	8,4 +- 0,4
DIAMETRO MAYOR	34,5mm +-0,3
DIAMETRO MENOR	22,5 +-0,3
ALTO	34,8mm +-0,3

Nombre:		ENVASE DE VIDRIO	
Método de muestreo		Muestreo de aceptación simple	
AQL:		1.5%	
BASE:		MIL STD 105 D	
TAMAÑO LOTE		Cantidad de unidades ingresadas	
VARIABLES ANALIZAR			
REFERENCIA	VOLUMETRÍA A PUNTO TOTAL ML	PESO VACÍO GRAMOS	COLOR
375 cc- molde I-3240	387 cc +/- 6.5 cc	245 +/- 10.5 gr	Opalizado/transparente
750 cc- molde I-3241	750 cc +/- 9.5 cc	320 +/- 14 gr	Opalizado/transparente
1500 cc- molde I-3224	1500 cc +/- 15 cc	782 +/- 28gr	transparente
150 cc - Pet	150 cc +/- 1 cc	19 gr +/- 1	transparente

Nombre:		ETIQUETA	
Método de muestreo		Muestreo de aceptación simple	
AQL:		1.5%	
BASE:		MIL STD 105 D	



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 7 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas
VARIABLES POR ANALIZAR	

Referencia	Medida	Registro sanitario	Código de barras	Leyendas obligatorias
Aguardiente Tapa Roja 1500 cc	88 mm * 95 mm	2003L-0001427	7702835000028	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Tapa Roja 750 cc	58 mm * 110 mm	2003L-0001427	7702835000035	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Tapa Roja 375 cc	44 mm * 87.4 mm	2003L-0001427	7702835000042	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Tapa Roja Special 1500 cc	88 mm * 95 mm	2004L-0001864	77028350000820	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)





## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 8 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

Aguardiente Tapa Roja Special 750 cc	58 mm * 110 mm	2004L- 0001864	7702835000813	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Tapa Roja Special 375 cc	44 mm * 87.4 mm	2004L- 0001864	7702835000806	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Licor 24 Aguardiente Tapa Roja 1500 cc	88 mm * 95 mm	2011L- 0005426	7702835009052	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Licor 24 Aguardiente Tapa Roja 750 cc	58 mm * 110 mm	2011L- 0005426	7702835007058	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Licor 24 Aguardiente Tapa Roja 375 cc	44 mm * 87.4 mm	2011L- 0005426	7702835008055	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)





## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 9 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

Aguardiente Tapa Roja Oro 750 cc	58 mm * 110 mm	2022L- 0011520	7702835003005	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Rosado del Tolima 750 cc	10 cm x 8 cm	2023L- 0012801	7702835014001	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)
Aguardiente Rosado del Tolima sin azúcar 750 cc	10 cm x 8 cm	2025L- 0013746	7702835014018	De acuerdo con la ley 30 de 1986 (Capítulo III, Artículo 16) Decreto 1686 de 2012 (Capítulo VI, Artículo 46 y 50)

### Ley 30 de 1986

Capítulo III (Campañas de prevención contra el consumo del alcohol y del tabaco)

Artículo 16. Modificado por el artículo 36 de la Ley 1816 de 2016. En todo recipiente de bebida alcohólica nacional o extranjera deberá imprimirse, en el extremo inferior de la etiqueta y ocupando al menos una décima parte de ella, la leyenda: "El exceso de alcohol es perjudicial para la salud".

En la etiqueta deberá indicarse, además, la graduación alcohólica de la bebida.

### Decreto 1686 de 2012

Capítulo VI (Rotulado o Etiquetado)

Artículo 46 – Numeral 6



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 10 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

6. En el rótulo o etiqueta de las bebidas alcohólicas envasadas debe aparecer la siguiente información:

6.1. Nombre y marca del producto de acuerdo con la información contenida en el registro sanitario. 6.2. Nombre, ubicación y dirección del fabricante, hidratador o envasador responsable según corresponda o de la dirección corporativa, si se dispone de más de una planta, en cuyo caso la identificación del lote debe garantizar la trazabilidad del producto.

6.3. Nombre, dirección y ciudad del importador, si es del caso.

6.4. Número del registro sanitario otorgado por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos -INVIMA.

6.5. Contenido Neto en Unidades del Sistema Internacional de Medidas.

6.6. Grado alcohólico expresado en grados alcohol métricos o en porcentaje en rotulado o etiquetado las leyendas establecidas en las Leyes 30 de 1986 y 124 de 1994, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan así:

volumen a 20°C.

Artículo 50.- Leyendas obligatorias, Toda bebida alcohólica deben declarar en el 1. **"El Exceso de Alcohol es Perjudicial para la Salud"**.

2. **"Prohíbese el expendio de bebidas embriagantes a menores de edad"**.

3. **"Hidratado o Envasado en Colombia"**. Las bebidas alcohólicas que se hidraten y envasen en el país, a partir de gráneles importados.

Los productos que se hidraten o envasen en el país a partir de gráneles nacionales, o que se elaboren en el país, deben indicar claramente en la etiqueta sin abreviaciones **"Industria Colombiana"** o **"Hecho en Colombia"** o **"Elaborado en Colombia"**.

Nombre:	CAJA
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas

REFERENCIA	MEDIDAS	COLOR
1500 CC para las referencias de aguardiente tradicional, 24 y special.	ANCHO: 22,5 cm LARGO: 36 cm ALTO: 27,5 cm	Aguardiente Tradicional: Rojo Licor 24: Verde Special: Azul



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 11 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

750 cc para aguardiente tradicional, aguardiente Special y licor 24	ANCHO: 24 cm LARGO: 40 cm ALTO: 25,5 cm	Aguardiente Tradicional: Rojo Aguardiente Special: Azul Licor 24: Verde
Aguardiente Rosado del Tolima con y sin azúcar (caja americana)	ANCHO: 29 cm LARGO: 40 cm ALTO: 25,5 cm	Rosado
375 cc para aguardiente tradicional, aguardiente Special y licor 24	ANCHO: 37 cm LARGO: 41 cm ALTO: 21,5 cm	Aguardiente Tradicional: Rojo Aguardiente Special: Azul Licor 24: Verde
750 cc Para Aguardiente Tapa Roja ORO 32% CC	Caja Individual ANCHO: 8 cm LARGO: 8 cm ALTO: 25 cm	Negro con dorado y Rojo, caja individual

Nombre:	PEGANTE
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	100 ml
VARIABLES ANALIZAR	



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 12 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

INSPECCIÓN VISUAL	Conformación del color homogéneo del pegante
VELOCIDAD DE SECADO	Se toma una caja para evaluar con papel bond de 75 gramos la velocidad de secado sobre el cartón, la cual debe ser entre 3 y 7 segundos una vez colocado sobre la caja a temperatura ambiente.

Nombre:	AZÚCAR
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	MIL STD 105 D
TAMAÑO LOTE	Cantidad de unidades ingresadas
VARIABLES ANALIZAR	
REVISIÓN VISUAL	Aspecto de coloración blanca y grano de tamaño fino al tacto.
CERTIFICADOS QUE DEBEN ACOMPAÑAR EL LOTE	Certificado de la sección de control de calidad del proveedor para certificación de los valores establecidas en la NTC 611

Nombre:	ESENCIAS
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	POLÍTICA EMPRESARIAL
TAMAÑO LOTE	100 ml
VARIABLES ANALIZAR	

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 transparente fluido	Incoloro a Amarillo palido	0.973 a 0.993	De conformidad a envió



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 13 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

Hinojo	Líquido fluido	Incoloro	0.936 a 0.976	De conformidad a envió
Anís Matalahúga	Líquido fácilmente congelable	Incoloro	0.977 a 1.017	De conformidad a envió
Almendra	Líquido transparente ligeramente viscoso	Ámbar claro	1.029 a 1.049	De conformidad a envió
Plátano Soluble	Líquido transparente ligeramente viscoso	Amarillo muy palido	1.001 a 1.041	De conformidad a envió
Anetol	Líquido fácilmente congelable	Incoloro	0.978 a 0.998	De conformidad a envió
Menta Piperita	Líquido	Amarillo muy pálido	0.899 a 0.939	De conformidad a envió
Colorante rojo escarlata C11	Sólido (polvo)	Morado o rojo oscuro	Soluble en agua (solución al 1%)	De conformidad a envió

Nombre:	AGUA POTABLE
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	POLÍTICA EMPRESARIAL
TAMAÑO LOTE	2 LITROS
VARIABLES ANALIZAR	



# PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 14 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

DESCRIPCIÓN	UNIDADES	VALORES		
		Valor máximo admisible según RES MAVDT 2115	ANÁLISIS LABORATORIO FLT	ANÁLISIS LABORATORIO EXTERNO IBAL S.A E.SP
TURBIEDAD	U.N.T	2		X
COLOR APARENTE	<u>U.P.C</u>	15		X
POTENCIAL DE HIDRÓGENO	<u>Unidades de pH</u>	6.5 - 90		X
CONDUCTIVIDAD	<u>Micro Siemens/cm</u>	1000		X
TEMPERATURA	<u>°C</u>	N.D	X	X
OLOR Y SABOR	aceptable o no aceptable	Aceptable	X	X



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 15 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

<b>NITRITOS</b>	NO <sub>2</sub> -Mg/L	0,1		X
<b>ALCALINIDAD TOTAL</b>	CaCO <sub>3</sub> m g/L	200		X
<b>CLORUROS</b>	Cl-mg/L	250		X
<b>DUREZA TOTAL</b>	CaCO <sub>3</sub> m g/L	300	X	X
<b>HIERRO TOTAL</b>	Fe mg/L	0,3		X
<b>SULFATOS</b>	SO <sub>4</sub> -2 mg/L	250		X
<b>ALUMINIO</b>	Al+3 mg/L	0,2		X
<b>CLORO LIBRE RESIDUAL</b>	Mg/L	0,3 - 0,2	X	X
<b>COLIFORMES FECALES</b>	NMP	0 microorganismos en 100 cm <sup>3</sup>		X
<b>COLIFORMES TOTALES</b>	NMP	0 microorganismos en 100 cm <sup>3</sup>		X

### ANÁLISIS ORGANOLÉPTICO

Se refiere al olor, sabor y percepción visual de sustancias y materiales flotantes y/o suspendidos en el agua.





## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 16 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

### ANÁLISIS FÍSICO- QUÍMICO DEL AGUA POTABLE CLORADA

Los valores correspondientes a pH, Cloro y dureza del agua se deben tomar en el punto de entrada, de los siguientes puntos:

- ENTRADA A FILTROS
- TANQUE DE ALMACENAMIENTO.
- TOMA DE AGUA LIMPIEZA COMUN.

Esto con el propósito de asegurar la potabilidad del agua, la cual debe estar de acuerdo a la Decreto 1575 de 2007 y Resolución 2115 de 2007. Para la medición se utilizará un kit de determinación de cloro por comparación colorimétrica.

Los valores de aceptación para agua potable clorada serán de:

Cloro libre: 0.5 a 2 ppm  
pH: 6 a 9  
Dureza: menor a 160 ppm

Nombre:	Alcohol extra neutro
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	POLITICA EMPRESARIAL
TAMAÑO LOTE	2 LITROS
VARIABLES ANALIZAR	

DESCRIPCIÓN	VALORES
-------------	---------



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 17 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

	UNIDADES	Criterios de Aceptación NTC 620	ANÁLISIS LABORATORIO FLT	ANÁLISIS LABORATORIO EXTERNO	ANÁLISIS AMBIOCOM
GRADO APARENTE	% VOL.	Mínimo 96	X	X	X
ACIDEZ TOTAL	<u>mg. Ácido acético</u> Litro alcohol anhidro	Máximo 10		X	X
ESTERES	<u>mg. Acetato de Etilo</u> litro alcohol anhidro	Máximo 25		X	X
ALDEHIDOS	<u>mg. Aldehído Acético</u> litro alcohol	Máximo 2		X	X
METANOL	<u>mg. Metanol</u> litro alcohol anhidro	Máximo 50		X	X



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO

FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 18 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

<b>ALCOHOLES SUPERIORES (Fusel)</b>	<u>mg. de Alcoholes Sup.</u> litro alcohol anhidro	0		X	X
<b>TOTAL, DE CONGENERES (Suma de aldehídos, esterres, alcoholes superiores, acidez total)</b>		Máximo 80		X	X
<b>PRUEBA DE BARBET EN MINUTOS</b>	MINUTOS	Mínimo 30			X

Las pruebas correspondientes al laboratorio de la Fábrica de Licores del Tolima, se limitan a la prueba del grado aparente, dado que las demás se verifican a través de análisis externos, dada la restricción de uso de sustancias controladas en el laboratorio de la entidad.

Nombre:	LICORES PRODUCIDOS
Método de muestreo	Muestreo de aceptación simple
AQL:	1.5%
BASE:	POLÍTICA EMPRESARIAL
TAMAÑO LOTE	2 LITROS
VARIABLES ANALIZAR	



## PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES

VERSIÓN: 00

RESPONSABLE:  
SUBGERENTE  
TÉCNICO


FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025

PÁGINA 19 DE 16

CÓDIGO: FAB-PR-03

DESCRIPCIÓN	UNIDADES	VALORES		
		Criterios de Aceptación NTC 411	ANÁLISIS CUALITATIVO LABORATORIO FLT	ANÁLISIS CUANTITATIVO O LABORATORIO EXTERNO
GRADO REAL	% VOL.	Mínimo 29 +/- 1 (AGTE TRADICIONAL / AGTE SPECIAL)  Mínimo 24 +/- 1 (LICOR 24)	X	X
PROP.ORG. OLOR	S.G.	No aplica	X	
PROP.ORG. COLOR	S.G.	No aplica	X	
PROP.ORG. SABOR	S.G.	No aplica	X	

**Nota Aclaratoria 1.** En cumplimiento con los lineamientos de trazabilidad del producto terminado, se precisa que los parámetros de metanol y congéneres no son objeto de una segunda verificación, dado que ya fueron validados previamente durante el proceso de recepción de la materia prima (alcohol extra neutro al 96%).

		<b>PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES</b>		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE TÉCNICO	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 20 DE 16	CÓDIGO: FAB-PR-03

MICROBIOLÓGICOS

**6. CRONOGRAMA ROTACIÓN DE OBJETIVOS PARA ANÁLISIS.** Se establece el plan de muestreo microbiológico con una frecuencia mensual para los siguientes objetivos y sus análisis microbiológicos

FABRICA DE LICORES DEL TOLIMA								
CRONOGRAMA ROTACIÓN DE OBJETIVOS PARA ANALISIS MICROBIOLÓGICOS								
Analisis microbiológicos	Objeto de analisis	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Escherichia Coli	OPERARIOS	Ocho Operarios	Ocho Operarios	Ocho Operarios	Ocho Operarios	Ocho Operarios	Ocho Operarios	Ocho Operarios
Coliformes								
Mohos y levaduras								
Aerobios mesofilos	AMBIENTES	Bodega envase Bodega insumos Laboratorio	Bodega Prod Term Envasadero Área Tanques	Producción Despaletizadora Envasadero	Bodega Envase Area Tanques Laboratorio	Bodega Prod Term Bodega insumos Producción	Área Tanques Bodega Envase Envasadero	Bodega insumos Producción Despaletizadora
Mohos y levaduras								
Coliformes Totales								
Coliformes Fecales	ENVASES	Garrafa lisa 1500	Botella 750 Opalizada	Botella 375 Lisa	Botella 375 Opalizada	Botella 750 lisa	Garrafa lisa 1500	Botella Opalizada 375
Mohos y levaduras								
Aerobios mesofilos								
Coliformes Totales	SUPERFICIES	Válvula lavado 5 y 8 Tanque prep 1	Válvula llenado 9 y 1 Tanque prep 2	Válvula llenado 4 Válvula lavado 19 y 3	Válvula llenado 8,5 y 6	Válvula lavado 17, 1 y 14	Válvula llenado 20, 15 y 10	Válvula lavado 2 Válvula llenado 11 y 13
Coliformes Fecales								
Mohos y levaduras								
Coliformes Totales	TAPAS	Tapa Guala Roja	Tapa Guala Verde	Tapa Guala Azul	Tapa Pilfer	Tapa Guala Azul	Tapa Guala Roja	Tapa Pilfer
Coliformes Fecales								
Mohos y levaduras								
Coliformes Totales	AGUA POTABLE	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina	Entrada a Filtros planta agua suavizado Tanque de almacenamiento Lavado de manos Cafeteria Producción Filtros carboón y Resina
Coliformes Fecales								
Escherichia Coli								
Mesofilos								
Coliformes Totales	AGUA SUAVIZADA	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación	Salida a Filtros planta agua suavizado Válvula de purga Linea de área de preparación
Coliformes Fecales								
Escherichia Coli								
Mesofilos								

		<b>PROCEDIMIENTO DE MUESTREO, MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y CONTROL TÉCNICO DE PROVEEDORES</b>		
VERSIÓN: 00	RESPONSABLE: SUBGERENTE TÉCNICO	FECHA DE INICIO/ACTUALIZACIÓN: 02/05/2025	PÁGINA 21 DE 16	CÓDIGO: FAB-PR-03

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