REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA



PEREIRA
Gobierno de la Ciudad
CAPITAL DEL EJE

MÁS SALUD

invima
Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos.

Profesional de apoyo al Programa de Factores de Riesgo Asociados al Consumo de Alimentos y Bebidas: César Augusto Martínez

REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

Competencias SSP y SS

Actividades de Inspección, Vigilancia y Control a la actividad de expendio de bebidas alcohólicas

Competencias INVIMA

Actividades de Inspección, Vigilancia y Control a la actividad de fabricación de bebidas alcohólicas (Plantas)

ALCANCES ANTE LA REMISIÓN DE IVC POR PARTE DEL INVIMA

invima | Te Acompaña

Invima - Saliente

20232032959

20232032959

Fecha:14/07/2023 Folio(s): 1 Código: 1.187.231
De: GRUPO TÉCNICO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS
Para: ripper0224@gmail.com
Solicitud: DENUNCIA 20231166942

REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

Con la presente se remite copia de la denuncia de la referencia allegada ante la Dirección de Alimentos y Bebidas del Invima, donde se informa que en el establecimiento comercializador identificado con razón social “Eje Beer Company”, ubicado en la carrera 12b # 15b - 33 en el municipio de Pereira (Risaralda), se expende “cerveza fraudulenta” por no poseer registro sanitario, incumpliendo entre otros los requisitos sanitarios establecidos a la luz de lo dispuesto en los Decretos 1686 de 2012, 1366 de 2020, 162 de 2021, etc.

Con base en lo anterior, solicitamos se adelanten las acciones de inspección, vigilancia y control de competencia a fin de verificar los hechos descritos. De las acciones realizadas, agradecemos informar a esta Dependencia.



COLOMBIA POTENCIA DE LA VIDA

Invima | Te Acompaña

Bogotá D.C.

Invima - Saliente
20232032959
20232032959
Fecha:14/07/2023 Folio(s): 1 Código: 1.187.231
De: GRUPO TÉCNICO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS
Para: ripper0224@gmail.com
Solicitud: DENUNCIA 20231166942

Ingeniera
ADRIANA POSADA MOLINA
Referente en Alimentos y Bebidas
Secretaria de Salud Municipal Pereira (Risaralda)
Mail: consumoivc2016@gmail.com

Asunto: Denuncia
Referencia: Radicado Invima # 20231166942 (Antecedente primer radicado # 20231137298)

Respetada ingeniera Adriana:

Con la presente se remite copia de la denuncia de la referencia allegada ante la Dirección de Alimentos y Bebidas del Invima, donde se informa que en el establecimiento comercializador identificado con razón social “Eje Beer Company”, ubicado en la carrera 12b # 15b - 33 en el municipio de Pereira (Risaralda), se expende “cerveza fraudulenta” por no posee registro sanitario, incumpliendo entre otros los requisitos sanitarios establecidos a la luz de lo dispuesto en los Decretos 1686 de 2012, 1366 de 2020, 162 de 2021, etc.

Con base en lo anterior, solicitamos se adelanten las acciones de inspección, vigilancia y control de competencia a fin de verificar los hechos descritos. De las acciones realizadas, agradecemos informar a esta Dependencia.

Cordialmente,

CARLOS ALBERTO ROBLES COCUYAME
Director de Alimentos y Bebidas

CC. Anónimo mail: Ripper0224@Gmail.Com

Anexo: Se adjunta lo mencionado 1 Folios

Proyectó: Nancy Espinosa Gutiérrez-Profesional. Especializado- GTIVCAB

Revisó: María Claudia Jiménez - Coordinadora GTIVCAB

REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

REGULACIÓN VIGENTE & CITADA EN LA REMISIÓN:

- **Decreto 1686 de 2012:** Por el cual se reglamentan los requisitos sanitarios para las actividades de fabricación y comercialización de bebidas alcohólicas.

- **Decreto 1366 de 2020:** Por el cual se establecen disposiciones para otorgar el registro sanitario de bebidas alcohólicas fabricadas y comercializadas por microempresarios.

- **Decreto 162 de 2021:** Por el cual se introducen modificaciones al Decreto 1686 de 2012, específicamente en los artículos 3 <<<Definiciones>>> y 41 <<<Requisitos para Solicitud de Registro Sanitario>>>

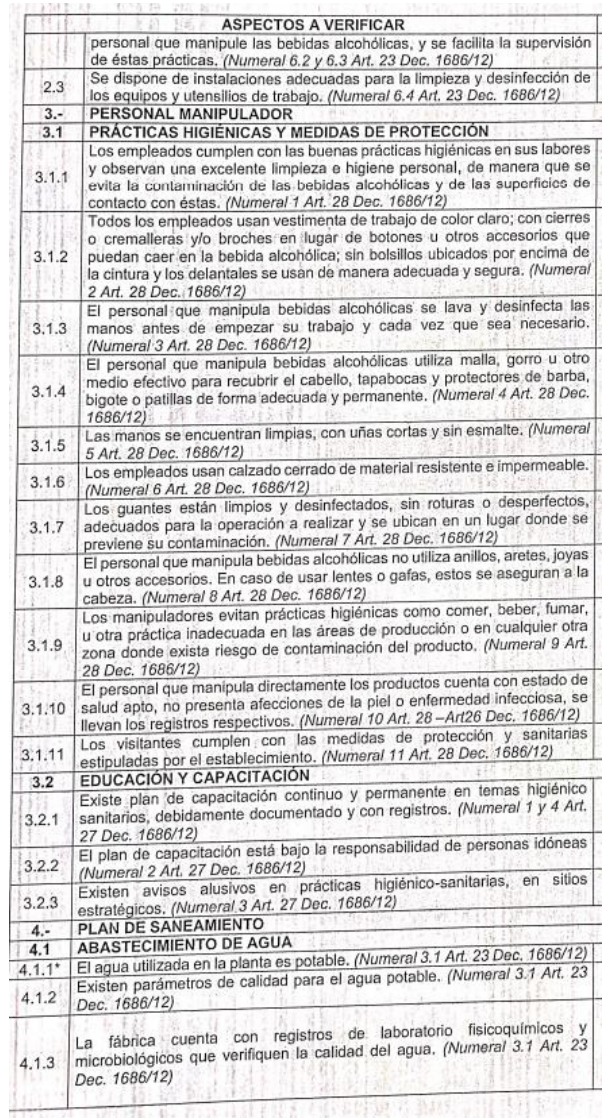
REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

FORMATO DE VISITA E INSPECCIÓN SANITARIA A ESTABLECIMIENTOS QUE FABRIQUEN BEBIDAS ALCOHÓLICAS

invima
Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos.

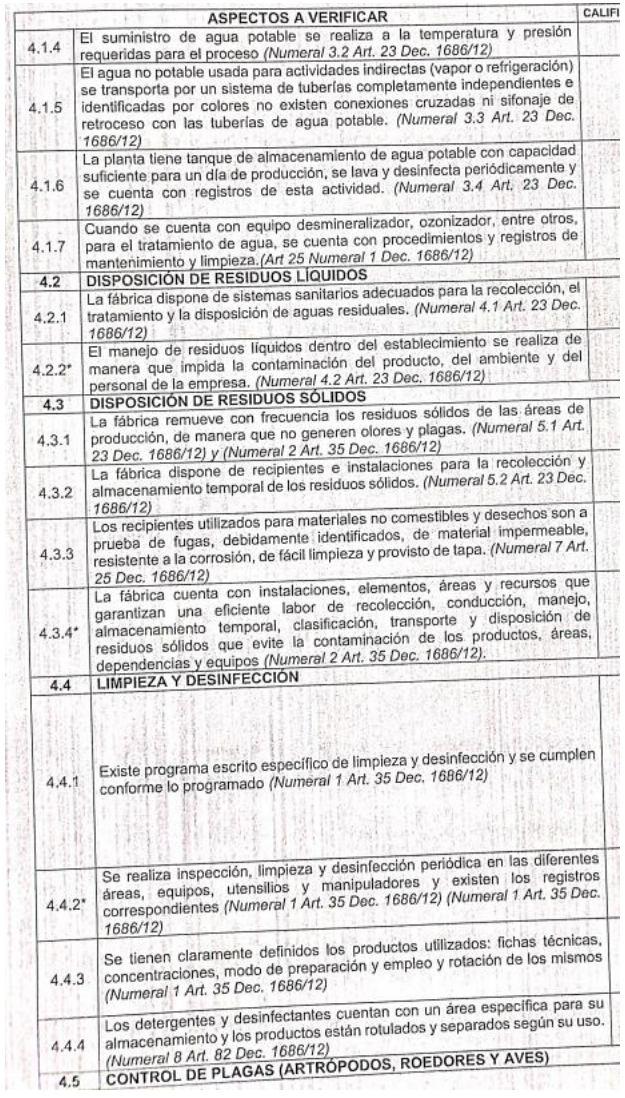


	ASPECTOS A VERIFICAR	C
1.-	**EDIFICACIONES E INSTALACIONES FÍSICAS**	
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación *(Numeral 1.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.2	El funcionamiento de la planta coloca en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad. *(Numeral 1.2 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.3	El acceso y los alrededores de la planta se encuentran limpios, libres de acumulación de basuras. *(Numeral 1.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.4	La edificación y sus instalaciones están construidas de manera que se facilitan las operaciones de limpieza y desinfección, según lo establecido en el plan de saneamiento del establecimiento. *(Numeral 2.4 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.5	El acceso de la planta tiene superficies pavimentadas o recubiertas con materiales que faciliten el mantenimiento sanitario e impiden la generación de polvo o el estancamiento de aguas. *(Numeral 1.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.6	La construcción está diseñada de manera tal que protege los ambientes de producción e impide la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes. *(Numeral 2.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.7	La construcción presenta aislamiento y protección contra el ingreso y refugio de plagas y animales domésticos. *(Numeral 2.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.8	Las áreas están separadas de cualquier tipo de vivienda y no pueden ser utilizadas como dormitorio. *(Numeral 2.6 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.9	Las áreas tienen el tamaño adecuado para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal y el traslado de materiales o productos. *(Numeral 2.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.10	Existe secuencia lógica del proceso, desde la recepción de los insumos hasta el despacho del producto terminado, de tal manera que se evita la contaminación cruzada. *(Numeral 2.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.11	Existen condiciones de temperatura, humedad u otras necesarias para la ejecución higiénica de las operaciones de elaboración. *(Numeral 2.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.12	El tamaño de los almacenes o depósitos está en proporción a los volúmenes de insumos y de productos terminados manejados por el establecimiento. *(Numeral 2.5 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
1.13	Los almacenes o depósitos disponen de espacios libres para la circulación del personal, el traslado de materiales o productos y para realizar la limpieza y el mantenimiento de las áreas respectivas. *(Numeral 2.5 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
2.-	**INSTALACIONES SANITARIAS**	
2.1*	La planta dispone de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente, independiente para hombres y mujeres, separadas de las áreas de elaboración y dotadas de elementos de aseo y limpieza para la higiene del personal. *(Numeral 6.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
2.2	La planta tiene instalados lavamanos (deseable, de accionamiento no manual) en las áreas de producción o próximos a éstas para la higiene del	

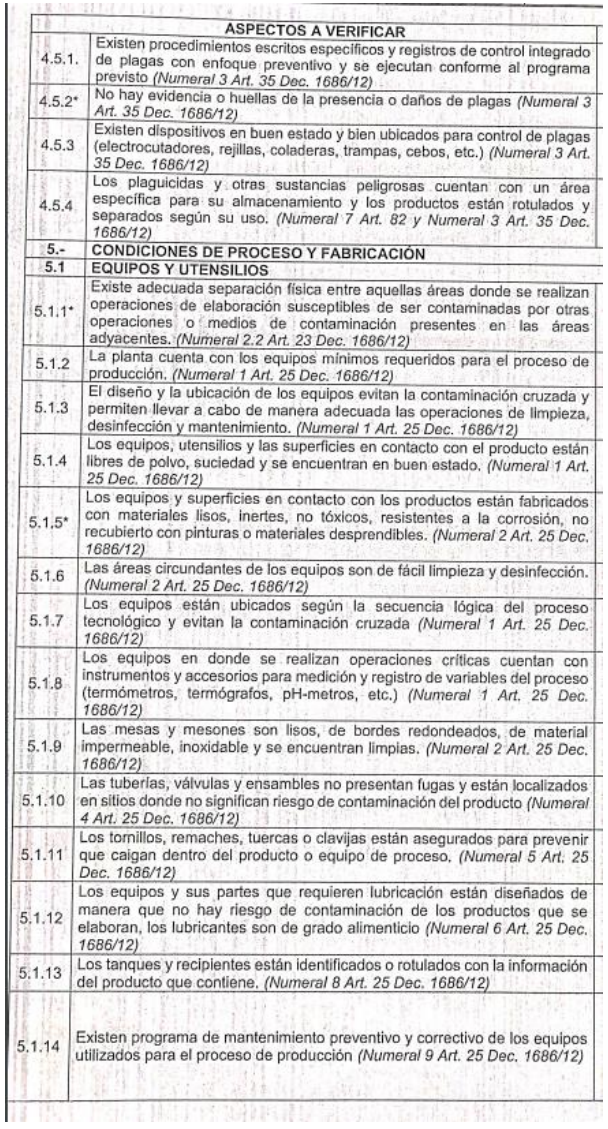


	ASPECTOS A VERIFICAR
	personal que manipule las bebidas alcohólicas, y se facilita la supervisión de éstas prácticas. *(Numeral 6.2 y 6.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*
2.3	Se dispone de instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los equipos y utensilios de trabajo. *(Numeral 6.4 Art. 23 Dec. 1686/12)*
3.-	**PERSONAL MANIPULADOR**
3.1	**PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN**
3.1.1	Los empleados cumplen con las buenas prácticas higiénicas en sus labores y observan una excelente limpieza e higiene personal, de manera que se evita la contaminación de las bebidas alcohólicas y de las superficies de contacto con éstas. *(Numeral 1 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.2	Todos los empleados usan vestimenta de trabajo de color claro; con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en la bebida alcohólica; sin bolsillos ubicados por encima de la cintura y los delantales se usan de manera adecuada y segura. *(Numeral 2 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.3	El personal que manipula bebidas alcohólicas se lava y desinfecta las manos antes de empezar su trabajo y cada vez que sea necesario. *(Numeral 3 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.4	El personal que manipula bebidas alcohólicas utiliza malla, gorro u otro medio efectivo para recubrir el cabello, tapabocas y protectores de barba, bigote o patillas de forma adecuada y permanente. *(Numeral 4 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.5	Las manos se encuentran limpias, con uñas cortas y sin esmalte. *(Numeral 5 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.6	Los empleados usan calzado cerrado de material resistente e impermeable. *(Numeral 6 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.7	Los guantes están limpios y desinfectados, sin roturas o desperfectos, adecuados para la operación a realizar y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación. *(Numeral 7 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.8	El personal que manipula bebidas alcohólicas no utiliza anillos, aretes, joyas u otros accesorios. En caso de usar lentes o gafas, estos se aseguran a la cabeza. *(Numeral 8 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.9	Los manipuladores evitan prácticas higiénicas como comer, beber, fumar, u otra práctica inadecuada en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo de contaminación del producto. *(Numeral 9 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.1.10	El personal que manipula directamente los productos cuenta con estado de salud apto, no presenta afecciones de la piel o enfermedad infecciosa, se llevan los registros respectivos. *(Numeral 10 Art. 28 –Art26 Dec. 1686/12)*
3.1.11	Los visitantes cumplen con las medidas de protección y sanitarias estipuladas por el establecimiento. *(Numeral 11 Art. 28 Dec. 1686/12)*
3.2	**EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN**
3.2.1	Existe plan de capacitación continuo y permanente en temas higiénico sanitarios, debidamente documentado y con registros. *(Numeral 1 y 4 Art. 27 Dec. 1686/12)*
3.2.2	El plan de capacitación está bajo la responsabilidad de personas idóneas *(Numeral 2 Art. 27 Dec. 1686/12)*
3.2.3	Existen avisos alusivos en prácticas higiénico-sanitarias, en sitios estratégicos. *(Numeral 3 Art. 27 Dec. 1686/12)*
4.-	**PLAN DE SANEAMIENTO**
4.1	**ABASTECIMIENTO DE AGUA**
4.1.1*	El agua utilizada en la planta es potable. *(Numeral 3.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*
4.1.2	Existen parámetros de calidad para el agua potable. *(Numeral 3.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*
4.1.3	La fábrica cuenta con registros de laboratorio fisicoquímicos y microbiológicos que verifiquen la calidad del agua. *(Numeral 3.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*

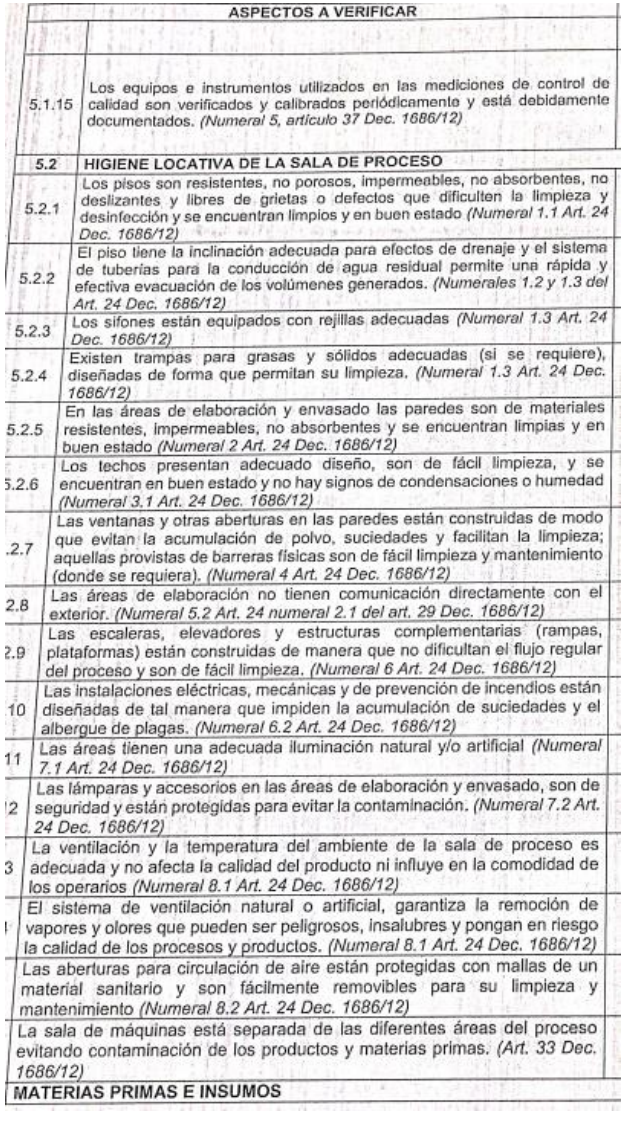
REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA



	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIF
4.1.4	El suministro de agua potable se realiza a la temperatura y presión requeridas para el proceso *(Numeral 3.2 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.1.5	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor o refrigeración) se transporta por un sistema de tuberías completamente independientes e identificadas por colores no existen conexiones cruzadas ni sifonaje de retroceso con las tuberías de agua potable. *(Numeral 3.3 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.1.6	La planta tiene tanque de almacenamiento de agua potable con capacidad suficiente para un día de producción, se lava y desinfecta periódicamente y se cuenta con registros de esta actividad. *(Numeral 3.4 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.1.7	Cuando se cuenta con equipo desmineralizador, ozonizador, entre otros, para el tratamiento de agua, se cuenta con procedimientos y registros de mantenimiento y limpieza.*(Art 25 Numeral 1 Dec. 1686/12)*	
4.2	**DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS**	
4.2.1	La fábrica dispone de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales. *(Numeral 4.1 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.2.2*	El manejo de residuos líquidos dentro del establecimiento se realiza de manera que impida la contaminación del producto, del ambiente y del personal de la empresa. *(Numeral 4.2 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.3	**DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS**	
4.3.1	La fábrica remueve con frecuencia los residuos sólidos de las áreas de producción, de manera que no generen olores y plagas. *(Numeral 5.1 Art. 23 Dec. 1686/12) y (Numeral 2 Art. 35 Dec. 1686/12)*	
4.3.2	La fábrica dispone de recipientes e instalaciones para la recolección y almacenamiento temporal de los residuos sólidos. *(Numeral 5.2 Art. 23 Dec. 1686/12)*	
4.3.3	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistente a la corrosión, de fácil limpieza y provisto de tapa. *(Numeral 7 Art. 25 Dec. 1686/12)*	
4.3.4*	La fábrica cuenta con instalaciones, elementos, áreas y recursos que garantizan una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento temporal, clasificación, transporte y disposición de residuos sólidos que evite la contaminación de los productos, áreas, dependencias y equipos *(Numeral 2 Art. 35 Dec. 1686/12)*.	
4.4	**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**	
4.4.1	Existe programa escrito específico de limpieza y desinfección y se cumplen conforme lo programado *(Numeral 1 Art. 35 Dec. 1686/12)*	
4.4.2*	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores y existen los registros correspondientes *(Numeral 1 Art. 35 Dec. 1686/12) (Numeral 1 Art. 35 Dec. 1686/12)*	
4.4.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos *(Numeral 1 Art. 35 Dec. 1686/12)*	
4.4.4	Los detergentes y desinfectantes cuentan con un área específica para su almacenamiento y los productos están rotulados y separados según su uso. *(Numeral 8 Art. 82 Dec. 1686/12)*	
4.5	**CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES Y AVES)**	



	ASPECTOS A VERIFICAR
4.5.1.	Existen procedimientos escritos específicos y registros de control integrado de plagas con enfoque preventivo y se ejecutan conforme al programa previsto *(Numeral 3 Art. 35 Dec. 1686/12)*
4.5.2*	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas *(Numeral 3 Art. 35 Dec. 1686/12)*
4.5.3	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.) *(Numeral 3 Art. 35 Dec. 1686/12)*
4.5.4	Los plaguicidas y otras sustancias peligrosas cuentan con un área específica para su almacenamiento y los productos están rotulados y separados según su uso. *(Numeral 7 Art. 82 y Numeral 3 Art. 35 Dec. 1686/12)*
5.-	**CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN**
5.1	**EQUIPOS Y UTENSILIOS**
5.1.1*	Existe adecuada separación física entre aquellas áreas donde se realizan operaciones de elaboración susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación presentes en las áreas adyacentes. *(Numeral 2.2 Art. 23 Dec. 1686/12)*
5.1.2	La planta cuenta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción. *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.3	El diseño y la ubicación de los equipos evitan la contaminación cruzada y permiten llevar a cabo de manera adecuada las operaciones de limpieza, desinfección y mantenimiento. *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.4	Los equipos, utensilios y las superficies en contacto con el producto están libres de polvo, suciedad y se encuentran en buen estado. *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.5*	Los equipos y superficies en contacto con los productos están fabricados con materiales lisos, inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubierto con pinturas o materiales desprendibles. *(Numeral 2 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.6	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección. *(Numeral 2 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.7	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.8	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.) *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.9	Las mesas y mesones son lisos, de bordes redondeados, de material impermeable, inoxidable y se encuentran limpias. *(Numeral 2 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.10	Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto *(Numeral 4 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.11	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso. *(Numeral 5 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.12	Los equipos y sus partes que requieren lubricación están diseñados de manera que no hay riesgo de contaminación de los productos que se elaboran, los lubricantes son de grado alimenticio *(Numeral 6 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.13	Los tanques y recipientes están identificados o rotulados con la información del producto que contiene. *(Numeral 8 Art. 25 Dec. 1686/12)*
5.1.14	Existen programa de mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos utilizados para el proceso de producción *(Numeral 9 Art. 25 Dec. 1686/12)*



	ASPECTOS A VERIFICAR
5.1.15	Los equipos e instrumentos utilizados en las mediciones de control de calidad son verificados y calibrados periódicamente y está debidamente documentados. *(Numeral 5, artículo 37 Dec. 1686/12)*
5.2	**HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO**
5.2.1	Los pisos son resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección y se encuentran limpios y en buen estado *(Numeral 1.1 Art. 24 Dec. 1686/12)*
5.2.2	El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje y el sistema de tuberías para la conducción de agua residual permite una rápida y efectiva evacuación de los volúmenes generados. *(Numerales 1.2 y 1.3 del Art. 24 Dec. 1686/12)*
5.2.3	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas *(Numeral 1.3 Art. 24 Dec. 1686/12)*
5.2.4	Existen trampas para grasas y sólidos adecuadas (si se requiere), diseñadas de forma que permitan su limpieza. *(Numeral 1.3 Art. 24 Dec. 1686/12)*
5.2.5	En las áreas de elaboración y envasado las paredes son de materiales resistentes, impermeables, no absorbentes y se encuentran limpias y en buen estado *(Numeral 2 Art. 24 Dec. 1686/12)*
5.2.6	Los techos presentan adecuado diseño, son de fácil limpieza, y se encuentran en buen estado y no hay signos de condensaciones o humedad *(Numeral 3.1 Art. 24 Dec. 1686/12)*
.2.7	Las ventanas y otras aberturas en las paredes están construidas de modo que evitan la acumulación de polvo, suciedades y facilitan la limpieza; aquellas provistas de barreras físicas son de fácil limpieza y mantenimiento (donde se requiera). *(Numeral 4 Art. 24 Dec. 1686/12)*
2.8	Las áreas de elaboración no tienen comunicación directamente con el exterior. *(Numeral 5.2 Art. 24 numeral 2.1 del art. 29 Dec. 1686/12)*
2.9	Las escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas) están construidas de manera que no dificultan el flujo regular del proceso y son de fácil limpieza. *(Numeral 6 Art. 24 Dec. 1686/12)*
10	Las instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios están diseñadas de tal manera que impiden la acumulación de suciedades y el albergue de plagas. *(Numeral 6.2 Art. 24 Dec. 1686/12)*
11	Las áreas tienen una adecuada iluminación natural y/o artificial *(Numeral 7.1 Art. 24 Dec. 1686/12)*
2	Las lámparas y accesorios en las áreas de elaboración y envasado, son de seguridad y están protegidas para evitar la contaminación. *(Numeral 7.2 Art. 24 Dec. 1686/12)*
3	La ventilación y la temperatura del ambiente de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni influye en la comodidad de los operarios *(Numeral 8.1 Art. 24 Dec. 1686/12)*
	El sistema de ventilación natural o artificial, garantiza la remoción de vapores y olores que pueden ser peligrosos, insalubres y pongan en riesgo la calidad de los procesos y productos. *(Numeral 8.1 Art. 24 Dec. 1686/12)*
	Las aberturas para circulación de aire están protegidas con mallas de un material sanitario y son fácilmente removibles para su limpieza y mantenimiento *(Numeral 8.2 Art. 24 Dec. 1686/12)*
	La sala de máquinas está separada de las diferentes áreas del proceso evitando contaminación de los productos y materias primas. *(Art. 33 Dec. 1686/12)*
	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

	ASPECTOS A VERIFICAR	C
5.3.1	La recepción de materias primas e insumos se realiza en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos. *(Numeral 1.1 Art. 29 Dec. 1686/12)*	
5.3.2	Previo al uso las materias primas e insumos son clasificados y sometidos a análisis de laboratorio (cuando así se requiera) y control de calidad, para determinar si cumplen con las especificaciones establecidas *(Numeral 1.2 Art. 29 Dec. 1686/12)*	
5.3.3	Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación, alteración y daños físicos. *(Numeral 1.1 Art. 29 Dec. 1686/12)*	
5.3.4	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil *(Numeral 3 Art. 82 Dec. 1686/12)* y están debidamente identificadas y rotuladas de conformidad con la reglamentación sanitaria vigente. *(Numeral 1.4 Art. 29 Dec.1686/12)*	
5.3.5	En las áreas de producción se evidencia únicamente las materias primas e insumos requeridos para el proceso. *(Numeral 3 Art. 82 Dec. 1686/12)*	
5.3.6	Se llevan registros de rechazos de materias primas y productos *(Numeral 2 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
5.3.7	Se tienen *procedimientos de recepción de materias primas que estipulen las* especificaciones de calidad de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc. *(Numeral 1 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
5.4	**ENVASES**	
5.4.1*	La fábrica cuenta con los equipos y utensilios adecuados para el lavado de envases reutilizados (cuando sea requerido) *(Numeral 1 Art. 25 Dec. 1686/12)*	
5.4.2*	Los envases se lavan y desinfectan previo uso, se encuentran debidamente identificados, existe procedimiento y se llevan registros *(Numeral 3 Art. 29 y Numeral 2 Art 31 Dec. 1686/12)*	
5.4.3	Los envases y materiales complementarios para envases de bebidas alcohólicas (tapas, empaques, cartones, sellos, bandas, embalajes y otros) se encuentran almacenados en adecuadas condiciones de sanidad, limpieza y alejados de focos de contaminación. *(Numeral 1, 2, 4 Art. 82 Dec. 1686/12)*	
5.4.4	Los envases son adecuados y están fabricados con materiales apropiados para estar en contacto con la bebida alcohólica, conforme lo previsto en la reglamentación sanitaria vigente sobre la materia. *(Numeral 1 y parágrafo del Art. 30 Dec. 1686/12)*	
5.4.5	Los envases le confieren al producto una adecuada protección durante la distribución, almacenamiento, transporte y expendio, con un cierre que impida la contaminación. *(Art. 30 Dec. 1686/12)*	
5.4.6	Los envases no evidencian marcas o leyendas correspondientes a otros fabricantes o productos o presentan señales de la utilización de mecanismos para ocultarlas. *(Parágrafo Artículo 31 Dec. 1686/12)*	
5.4.7	No hay evidencia de la utilización previa de los envases para fines diferentes que pudiesen contaminar el producto a contener *(Numeral 2 Artículo 30 Dec. 1686/12)*	
5.4.8	Los envases son inspeccionados antes de su uso *(Numeral 3 Art. 30 Dec. 1686/12).*	
5.5	**CONDICIONES DE FABRICACIÓN**	
5.5.1	La planta cuenta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso *(Art. 23 Dec. 1686/12)*	
5.5.2*	Los procesos de fermentación, destilación, preparación y envasado cuentan con los recipientes, equipos de producción y regulación, medición y control suficientes y adecuados que permitan ofrecer la confiabilidad de las especificaciones técnicas atribuidas a cada bebida alcohólica *(Numeral 2.2 Art. 29 Dec. 1686/12)*	
5.5.3	Los tanques de almacenamiento o procesamiento de producto están identificados y permiten realizar la inspección. *(Numeral 2.3 Art. 29 Dec. 1686/12)*	

	ASPECTOS A VERIFICAR
5.5.4	Se evidencia registros de los lotes de producción que incluyan los detalles de la elaboración. *(Numeral 2.4 Art. 29 Dec. 1686/12)*
5.5.5	Las bebidas alcohólicas que no cumplen con los requisitos específicos, están separadas e identificadas para su posterior, reclasificación, rechazo o disposición final. *(Numeral 2.6 Art. 29 Dec. 1686/12)*
5.6	**OPERACIONES DE ENVASADO Y ROTULADO**
5.6.1*	El envasado de las bebidas alcohólicas se realiza en condiciones sanitarias adecuadas que evitan la contaminación del producto. *(Numeral 1 Art. 31 Dec. 1686/12)*
5.6.2	El marcado del lote y/o fecha de vencimiento es claro, visible y legible e indeleble en el producto final. *(Numeral 2 Art. 31 Dec. 1686/12)*
5.6.3	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con la reglamentación sanitaria (Aplicar el formato establecido: Anexo 1 Protocolo de Evaluación de Rotulado General de Bebidas Alcohólicas) *(Artículo 46 Dec. 1686/12)*
5.7	**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**
5.7.1	Las áreas de almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados se encuentran limpias y desinfectadas. *(Numeral 1 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.7.2	El almacenamiento de productos terminados no afecta la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. *(Numeral 2 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.7.3	Las materias primas e insumos se almacenan en sitios adecuados e independientes, que eviten su contaminación y alteración y debidamente identificadas y rotuladas *(Numeral 1.3 y 1.4 Art. 29 Dec. 1686/12)*
5.7.4	Se llevan registros de control de entrada, salida y rotación de los productos. *(Numeral 3 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.7.5	El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados se realiza ordenadamente en pilas o estibas, sobre palés en buen estado, con adecuada separación con respecto a las paredes, de manera que se permita la inspección, limpieza y control de plagas. *(Numeral 4 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.7.6	El almacenamiento de bebidas alcohólicas y materias primas devueltas a la empresa, o que se encuentran dentro de las instalaciones con fecha de vencimiento caducada, se encuentran en un área o depósito exclusivo para tal fin. *(Numeral 6 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.7.7	Se llevan registros en los que se consigna fecha, cantidad de producto y salidas parciales o totales de los productos y materias primas con fecha de vencimiento caducada. *(Numeral 6 Art. 82 Dec. 1686/12)*
5.8	**CONDICIONES DE TRANSPORTE**
5.8.1	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias de aseo y operación para el transporte de los productos. *(Art. 83 Dec. 1686/12)*
5.8.2	El transporte garantiza las condiciones adecuadas de conservación requeridas para el producto *(Art. 83 Dec. 1686/12)*
5.8.3	Los productos no son transportados conjuntamente con sustancias peligrosas o tóxicas. *(Art. 83 Dec. 1686/12)*
6.-	**ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD**
6.1	**VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS**

	ASPECTOS A VERIFICAR	CAL
6.1.1	La planta cuenta con un Sistema de Aseguramiento y Control de Calidad, esencialmente preventivo, con políticas claras e indicadores y cubre todas las etapas desde la obtención de materias primas e insumos, hasta la distribución y venta de productos terminados. *(Art. 36 Dec. 1686/12)*	
6.1.2	La fábrica cuenta con un responsable idóneo para el manejo del Aseguramiento y Control de la Calidad *(Parágrafo Art. 40 Dec. 1686/12)*	
6.1.3	Se cuenta con registros que soporten la implementación del programa de control de calidad *(Art. 36 Dec. 1686/12)*	
6.1.4	Las actividades relacionadas con la inspección y ensayo están bajo la responsabilidad del Director Técnico o profesionales o técnicos capacitados *(Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.5	La planta cuenta con programas de verificación de cumplimiento de calidad de las materias primas, insumos y productos terminados *(Numeral 1 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.6	Existen registros de los lotes de producción retenidos o rechazados, con el fin de evitar que los mismos sean vendidos o distribuidos. *(Numeral 2 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.7	Existen especificaciones de fichas técnicas de materias primas y producto terminado en donde se incluyan criterios de aceptación, retención, liberación y rechazo y planes de muestreo para los análisis de rutina. *(Numeral 1 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.8	La planta cuenta con programa de control a Proveedores, se ejecuta conforme lo previsto y se tienen los registros correspondientes. *(Numeral 3 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.9	Existen manuales, guías, instrucciones y fichas técnicas para verificar el cumplimiento de la calidad de equipos, procesos y procedimientos requeridos para la fabricación del producto. *(Numeral 3 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.10	Los equipos e instrumentos utilizados en las mediciones de control, de los diferentes procesos, son verificados y calibrados periódicamente y existen soportes documentados *(Numeral 5 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.11	Poseen registros y muestras testigos del producto elaborado. *(Numeral 6 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.12	La identificación de los lotes y la fecha de producción permiten la trazabilidad los productos y materias primas. *(Numeral 8 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.1.13	Los registros generados en los diferentes procesos garantizan seguridad y confiabilidad de los datos. *(Numeral 7 y 8 Art. 37 Dec. 1686/12)*	
6.2	**SERVICIOS DE LABORATORIO**	
6.2.1*	La fábrica cuenta con un Director Técnico idóneo que acredite el título de: Químico, Ing. Químico, Químico Farmacéutico o Ing. de Alimentos. *(Art.40 Dec. 1686/12)*	
6.2.2	El laboratorio de calidad cuenta con un área adecuada de almacenamiento de muestras, patrones de referencia y registros. *(Art. 38 Dec. 1686/12)*	
6.2.3*	La planta cuenta con un laboratorio propio para el control de calidad rutinario de bebidas alcohólicas y éste se encuentra en un área independiente. *(Art. 39 Dec. 1686/12)*	
6.2.4	La empresa tiene establecido los procedimientos de control fisicoquímico, organoléptico y microbiológico en las distintas etapas del proceso de elaboración de bebidas alcohólicas, para prevenir cualquier incumplimiento o no conformidad con las especificaciones o cualquier otro defecto de calidad de los productos, material del envase o del producto terminado. *(Art. 39 Dec. 1686/12)*	
6.2.5	Se tienen establecidos los controles microbiológicos en aquellos productos que así lo requieren dentro de los análisis rutinarios. *(Art. 39 Dec. 1686/12)*	
6.2.6	La planta cuenta con laboratorio de calidad externo. *(Art. 39 Dec. 1686/12)* Indicar SI o NO. En caso afirmativo indicar cuáles.	

REVISIÓN DE REGULACIÓN CERVECERA Y DE LICORES EN COLOMBIA

REGULACIÓN VIGENTE & CITADA EN LA REMISIÓN:

- **Decreto 1686 de 2012:** Por el cual se reglamentan los requisitos sanitarios para las actividades de fabricación y comercialización de bebidas alcohólicas.
- **Decreto 162 de 2021:** Por el cual se introducen modificaciones al Decreto 1686 de 2012, específicamente en los artículos 3 <<<Definiciones>>> y 41 <<<Requisitos para Solicitud de Registro Sanitario>>>

ROTULADO DE BEBIDAS ALCOHÓLICAS:

1. *"El Exceso de Alcohol es Perjudicial para la Salud". Esta leyenda debe ocupar, como mínimo, la décima (10ª) parte del área de la etiqueta, ubicada en la cara principal de exhibición y estar dispuesta en el extremo inferior de la misma con caracteres fácilmente legibles por su tamaño y tipo de letras, de tal manera que, contrasten con el fondo sobre el cual estén impresos. En ningún caso, se permiten tamaños ni contrastes que hagan perder el sentido preventivo de esta exigencia. Lo descrito en el presente numeral será obligatorio para todo envase y rotulado.*
2. *"Prohíbase 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 graneles importados deben indicar en su etiqueta, sin abreviaciones, en forma destacada y en igualdad de caracteres, las leyendas a que alude este numeral, según sea el caso. Los productos que se hidraten o envasen en el país a partir de graneles nacionales, o que se elaboren en el país, deben indicar claramente en la etiqueta sin abreviaciones en forma destacada "Industria colombiana" o "Hecho en Colombia" o "Elaborado en Colombia". Los productos que se hidraten o envasen en el país a partir de gráneles extranjeros, o que se elaboren fuera del territorio nacional, deben indicar en forma clara el origen del producto.*