
CASA TEQUILERA®
PASIÓN POR EL TEQUILA
DESDE 1965

HONOR TEQUILERO

Don Luis, mi padre. Quien ha sido un enamorado del arte de hacer tequila por más de 50 años; quien me heredó no sólo la pasión por hacer tequila, sino también la pasión por la vida y un sinfín de valores. Ejemplo de honestidad, valentía y alegría en todo lo que hace, él me enseñó a transmitir la misma experiencia día a día en mi vida y en este tequila, que le da sabor y aroma a la tradición de toda una vida.

Nacer en la tierra misma donde todo empezó: Tequila, Jalisco; crecer rodeado de plantas de agave, el tequila y su gente noble, amable y trabajadora; jugar en los campos de agave, entre hornos y alambiques, sin saber que la vida me devolvería al mismo lugar, con este gran amor por la tierra que me brinda la oportunidad de hacer mi propia historia y de vivir de nuevo la experiencia de "jugar" en los campos y entre alambiques, buscando hacer el mejor tequila artesanal. Ese es el legado de don Luis Yerenas que busco honrar todos los días de mi vida. **Esto es Casa Tequilera.**

Hugo Yerenas
Presidente / Maestro tequilero
Casa Tequilera

Hugo Yerenas



ARTE HECHO BEBIDA

El tequila es mucho más que una bebida: es cultura, pasión, herencia, amigos, unión, alegría. ¡Es México!

CAMPOS DE AGAVE

Nuestro proceso de elaboración artesanal de tequila comienza en los campos de Amatitán, con agaves de alta madurez y usando solamente el corazón de cada planta para obtener lo mejor de sus propiedades durante la jima.

01





02

JIMA

Se llama jima al proceso de cortar las hojas y las raíces del agave, hasta dejar al descubierto la piña o el corazón de la planta. La primera jima se hace de ocho a diez años después de haberlo plantado. Una vez realizada la jima, los corazones o "piñas" de agave son transportados a nuestra destilería, donde pasarán por un proceso de horneado.

HORNEADO DEL AGAVE

En el horno las piñas de agave son sometidas a altas temperaturas para que su jugo se transforme en dulce miel que se fermenta con facilidad. La fermentación se genera de manera natural, sin acelerar su proceso y aprovechando la riqueza del jugo del agave, para pasar a la etapa de destilación.

03





04

ALAMBIQUES Y DESTILADO

Durante el proceso de destilación purificamos los jugos o “mosto” del agave a través de su paso por alambiques de acero inoxidable con aleación de cobre.

EMBOTELLADO Y MADURACIÓN

Finalmente, en una segunda destilación obtendremos el más puro tequila blanco, que será envasado para su presentación final. Una vez obtenido el tequila blanco, de gran calidad por sus características de fermentación, éste es llevado al área de maduración para su reposo o añejamiento.

05



FAMILIA, HONOR Y TRASCENDENCIA

La tradición de Casa Tequilera inició en 1965, cuando el maestro Ing. Yerenas comenzó su pasión por la elaboración del tequila, primero como laboratorista y posteriormente, como maestro tequilero y director en el desarrollo de tequilas finos.

Heredamos esta pasión por hacer buen tequila bajo la dirección de nuestro presidente, Hugo Yerenas, quien continúa el legado familiar con una innovadora propuesta de tequilas y licores de agave.

NUESTRA MISIÓN

En Casa Tequilera nos esforzamos por producir un tequila de calidad internacional, honrando a los maestros tequileros que por generaciones han puesto la colorida tradición mexicana en boca de todo el mundo.

NUESTRA VISIÓN

Buscamos consolidarnos como una empresa que combina los procesos artesanales con una propuesta innovadora, llevando el arte de elaborar tequila al siguiente nivel sin perder su esencia y sabor tradicional.



CORAZÓN DE AGAVE

En tiempos inmemoriales, los dioses regalaron al hombre la capacidad de transformar una piña de agave en deliciosa miel que alegraba el corazón. Hoy refinamos el arte de nuestros ancestros para ofrecer tequilas que combinan un proceso artesanal con los más altos estándares de calidad.

Casa Tequilera se identifica con la NOM 1598, respetando las especificaciones dictadas por organismos como el Consejo Regulador del Tequila (CRT) y la Norma Oficial Mexicana NOM-006-SCFI-2012.

NOM 1598 CRT



DEL CAMPO A LA COPA

Lugar de tradición y honor en el corazón de Jalisco, Amatitán es la verdadera cuna del vino mezcal, bebida espirituosa que hoy conocemos como tequila.

La historia de la bebida más emblemática de México comienza a inicios del siglo XVI en este pueblo donde el azul del cielo se mezcla con el del paisaje agavero; el clima y suelo volcánico son ideales para el cultivo del agave azul tequilana Weber, ingrediente único para la producción de tequila.

El agave azul provee de identidad a nuestro municipio y adorna su escudo de armas para honrar a las generaciones de tequileros que han dedicado su vida a elaborar la bebida más emblemática de México.

Amatitán es hogar de nuestra fábrica y destilería; conocida como "La regional", su tradición y calidad posicionó al tequila regional por décadas y ahora vuelve a brillar por su ubicación y capacidad de producción.

De nuestros campos de agave nace una nueva tradición que busca acompañar a los mejores momentos en la vida de los amantes del tequila en todo el mundo.





1965®

– LVR –

TEQUILA 100%
DE AGAVE AZUL

LEGADO Y HERENCIA HECHOS TEQUILA

Blanco / Reposado / Añejo

Honramos el legado familiar Yerenas con un tequila que refleja más de 50 años de entrega a la pasión tequilera. Seleccionamos los mejores agaves azul tequilana Weber. Utilizamos las mieles de horno en nuestra fermentación tardía, para potencializar sus aromas y sabores a partir del extracto de los jugos naturales obtenidos 100% del corazón del agave; su destilación es en alambiques con aleación de acero inoxidable y cobre.

Tequila 1965 representa toda la tradición de nuestra tierra de una manera excepcional, cuidando cada detalle por nuestro maestro tequilero, Hugo Yerenas, por lo que obtenemos un tequila artesanal único.

1965

- LYR -

TEQUILA 100%
DE AGAVE AZUL

BLANCO

Tequila exquisitamente desarrollado a partir del mejor agave azul tequilana Weber, conservando el carácter y brillantez de su dulce origen. Producido en Amatitán, Jalisco en la renombrada Fábrica La Regional - Casa Tequilera.

Alcohol volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:

- **A la vista:** Platino, brillante con "hilos" destellantes y cuerpo perfecto.
- **A la nariz:** Aroma herbal y cítrico. Notas ligeras frutales.
- **Al paladar:** Sabor dulce y suave con un gusto a miel de agave, notas de caramelo, herbales y cítricas.
- **Fin de boca:** Notas suaves, prolongadas y de gran cuerpo.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo “derecho” o en las rocas.
- Al mezclarlo, elige cócteles clásicos.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 18 cajas por cama, hasta 5 camas (90 cajas).



1965

- LYR -

TEQUILA 100%
DE AGAVE AZUL

REPOSADO

Reposado en barrica de roble americano y francés, lo que le otorga un gran cuerpo, sabor suave y dulce de agave cocido. Producido en Amatitán, Jalisco en la renombrada Fábrica La Regional - Casa Tequilera.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:

- **Maduración:** Barrica de roble americano y francés.
- **A la vista:** Oro brillante, de gran cuerpo.
- **A la nariz:** Aroma suave, dulce, agave cocido, madera, mantequilla y vainilla.
- **Al paladar:** Suave sabor a agave cocido dulce, sabor ligero a madera fresca, caramelo y ligeras notas de vainilla.
- **Fin de boca:** Prolongado manteniendo sus sabores.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo “derecho” o en las rocas.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 18 cajas por cama, hasta 5 camas (90 cajas).



1965®

- LYR -

TEQUILA 100%
DE AGAVE AZUL

AÑEJO

Nuestro exquisito añejo es madurado utilizando barricas de roble americano y roble francés. Cumpliendo la promesa en relación al gusto y olfato. Producido en Amatitán, Jalisco en la renombrada Fábrica La Regional - Casa Tequilera.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:

- **Maduración:** Barrica de roble americano y francés.
- **A la vista:** Ocre intenso con destellos brillantes y gran cuerpo.
- **A la nariz:** Notas intensas de madera, vainilla, agave cocido, mantequilla, chocolate y frutos secos.
- **Al paladar:** Dulce y suave con notas de madera tostada, vainilla, naranja, cereza y chocolate.
- **Fin de boca:** Intenso con notas prolongadas.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo a 20° o inferior.
- Degustarlo “derecho” o en las rocas.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 18 cajas por cama, hasta 5 camas (90 cajas).



TEQUILA CLEMENTINA®
100% DE AGAVE

UN TEQUILA BIEN MEXICANO

Blanco / Reposado / Añejo / Rosa

Nuestra familia de tequilas busca honrar las raíces y tradiciones en la producción artesanal de la bebida mexicana por excelencia, con innovadoras propuestas que entibian cuerpo y corazón. Clementina 100% agave azul tequilana Weber, cosechado directamente en nuestros campos; con un proceso en el tiempo de fermentación natural, sin acelerarla, a partir de los extractos del jugo natural del corazón del agave, sin aditivos añadidos, destilado en alambiques con aleación de acero inoxidable y cobre.





TEQUILA CLEMENTINA® BLANCO

Tequila claro y vibrante como los cielos de Jalisco, obtenido al extraer las mieles del corazón del agave.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:
- A la vista: Destellos platinados vivos y cuerpo perfecto.
- A la nariz: Aroma herbal y cítrico. Notas florales con ligero aroma avainillado, a agave ahumado en horno y caramelo suave.
- Al paladar: Suave con un gusto a miel de agave, notas de caramelo, herbales y cítricas.
- Fin de boca: Suave con notas largas y mucho cuerpo.

RECOMENDAMOS:
- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo "derecho" o en las rocas.
- Ideal para mixología.
*Al combinarlo, opta por sabores dulces o té helado.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 21 cajas por cama, hasta 5 camas (105 cajas).





TEQUILA CLEMENTINA® REPOSADO

Nuestro exquisito reposado, de un ámbar destellante, madurado por tres meses en barricas de roble americano.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:
- **A la vista:** Oro brillante con gran cuerpo.
- **A la nariz:** Aroma suave de pino, mantequilla, vainilla, dulce y agave cocido.
- **Al paladar:** Suave, seco con un ligero sabor a madera fresca, suaves notas de caramelo, ligeras notas avainilladas.
- **Fin de boca:** Suave con notas largas.

RECOMENDAMOS:
- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo "derecho" o en las rocas.

*Ideal para mezclar con cualquier sabor de soda.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 21 cajas por cama, hasta 5 camas (105 cajas).





TEQUILA CLEMENTINA® AÑEJO

Este suntuoso añejo ha reposado en barricas de roble americano por 12 meses.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:
- **A la vista:** Ocre con destellos brillantes y gran cuerpo.
- **A la nariz:** Notas amaderadas y densas con aroma a caramelo y agave cocido en horno, chocolate y musgo.
- **Al paladar:** Sabor a madera tostada, achocolatado.
- **Fin de boca:** Intenso con notas largas.

RECOMENDAMOS:
- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo “derecho” o en las rocas.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 21 cajas por cama, hasta 5 camas (105 cajas).





TEQUILA CLEMENTINA® ROSA

Esta nueva propuesta es una joya de aromas y sabores que destaca por su sutil tono rosado al reposar en barricas de vino tinto para darle su tinte característico. Producido en Amatitán, Jalisco en la renombrada Fábrica La Regional - Casa Tequilera.

Alcohol Volumen: 38% y 40%

NOTA DE CATA:

- A la vista: Traslúcido con tonalidades rosadas y gran cuerpo.
- A la nariz: Aroma suave de madera, mantequilla, vainilla, dulce, agave cocido.
- Al paladar: Suave, con un ligero sabor a madera fresca, ligeras notas de caramelo y avainilladas.
- Fin de boca: Suave con notas largas.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo a 20°C o inferior.
- Degustarlo "derecho" o en las rocas.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 21 cajas por cama, hasta 5 camas (105 cajas).



LICORES DESTILADOS

CLEMENTINA®

100% DE AGAVE

BEBIDAS CON ESPÍRITU

Los licores de sabores de la familia Clementina® mantienen los sabores mexicanos más representativos, listos para disfrutar en cualquier ocasión ya sea como digestivo, aperitivo o en coctelería.





CLEMENTINA® LICOR MARGARITA CLÁSICA

El cóctel más vendido en los EE.UU. al más puro estilo Jalisco; este licor ofrece un perfecto balance entre acidez y dulzura para que disfrutes una bebida refrescante y deliciosa lista para beber.

Alcohol Volumen: 13.9%

RECOMENDAMOS:

- Mantener tus licores refrigerados o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlos “derechos”, en las rocas o en forma de frappé.

*Ideales para mixología.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).





CLEMENTINA® LICOR MARGARITA DE TAMARINDO

Exquisito y refrescante, este licor resalta el sabor del tamarindo para ofrecer a tu paladar una experiencia inolvidable.

Alcohol Volumen: 13.9%

RECOMENDAMOS:

- Mantener tus licores refrigerados o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlos “derechos”, en las rocas o en forma de frappé.

*Ideales para mixología.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).





CLEMENTINA® LICOR DE JAMAICA

Esta flor es base para un sinfín de bebidas y no podía quedar fuera de nuestra colección con su bello tono y sutil sabor, dulce, acidita y deliciosa.

Alcohol Volumen: 13.9%

RECOMENDAMOS:
- Mantener tus licores refrigerados o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlos "derechos", en las rocas o en forma de frappé.

*Ideales para mixología.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).





CLEMENTINA® LICOR DE CAFÉ

Delicados aromas y sabores a café tostado que complementan a la perfección las notas de agave azul con el que es creado, ¡y todos amamos el café!

Alcohol Volumen: 13.9%

RECOMENDAMOS:
- Mantener tus licores refrigerados o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlos “derechos”, en las rocas o en forma de frappé.

*Ideales para mixología.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).





CLEMENTINA® LICOR CREMA DE HORCHATA

Sabor auténtico al ser elaborada con arroz, una bebida ideal para preparar mezcla con café o bien como digestivo de sabor único.

Alcohol Volumen: 13.9%

RECOMENDAMOS:
- Mantener tus licores refrigerados o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlos “derechos”, en las rocas o en forma de frappé.

*Ideales para mixología.

EMBALAJE:
- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).



AGAVE WINE
CLEMENTINA®
100% DE AGAVE

AGAVE WINE

En línea con la esencia de la familia Clementina®, nuestro Agave Wine evoluciona el agave y su proceso, creando una bebida diferente, manteniendo la esencia del agave y sus sabores porque la innovación no compite con el respeto a la tradición, sino que la enriquece con dulzura y generosidad.





CLEMENTINA®
AGAVE WINE

Clementina® Agave Wine es un licor elaborado a partir de una fórmula única. Fermentamos lentamente y maceramos la planta de agave de forma natural; el resultado es un licor de sabor sutilmente dulce, un marcado carácter aromático de agave, notas herbales y con gran cuerpo de tonos dorados.

Alcohol Volumen: 20%

NOTA DE CATA:

- **A la vista:** Pajizo con destellos brillantes en oro y un gran cuerpo.
- **A la nariz:** Aromas de agave, dulce caramelo con ligeras notas amaderadas.
- **Al paladar:** Un delicado sabor a miel de agave cocido en horno, con notas de caramelo.
- **Fin de boca:** Suave y ligero.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo refrigerado o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustarlo "derecho" o en las rocas.

*Ideal para acompañar postres, potenciar el sabor de otras bebidas o como ingrediente en cremas y cócteles.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 15 cajas por cama, hasta 6 camas (90 cajas).



BOCA·CHICA®

CAFÉ LICOR DE AGAVE

CAFÉ + AGAVE WINE

Mezclamos lo mejor de dos mundos: la exquisitez de un gran producto de agave y la dulzura del oro negro que invita a los seres queridos a reunirse y pasar un buen rato. Encuentra esto y más dentro de una misma botella.



CAFÉ LICOR CAFETAL DE AGAVE

Nuestro licor de agave con café infusionado en frío, madurado en barricas de roble francés, conforma una fórmula única a partir de la planta de agave fermentado para conservar todo su sabor. Elaborado de forma artesanal.

Alcohol Volumen: 20%

NOTA DE CATA:

- **A la vista:** Oscuro y profundo.
- **A la nariz:** Aroma de agave, notas de caramelo suave con sabor a café y un ligero tono amaderado.
- **Al paladar:** Notas suaves con sabor a miel de agave, madera, café y dulces notas de caramelo.
- **Fin de boca:** Suave, ligero y prolongado.

RECOMENDAMOS:

- Mantenerlo refrigerado o en un lugar fresco a no más de 18°C.
- Degustar como aperitivo o en las rocas en vaso tipo *old fashioned.*

*Combina a la perfección en mixología con bebidas de café.

EMBALAJE:

- Caja con 6 botellas de 750 ml.
- 18 cajas por cama, hasta 5 camas (90 cajas).





CASA TEQUILERA®

Oficina:
Paseo Royal Country N. 4650 Piso 20
Col Puerta de Hierro, Zapopan Jalisco,
México C.P. 45038

Destilería:
Camino a La Barranca Del Tecuane # 18 Col. Ejidal
C.P. 45380. Amatitán Jalisco, México.

www.casatequilera.com