

Datos del equipo

Planta / instalación:	_____	Fecha:	_____
Tipo de horno:	_____	Temperatura op.:	_____
Material refractario:	_____	Responsable:	_____

Actividades continuas y mensuales

Actividad	Frecuencia	Responsable	Documentación
Registro de temperatura de operación vs. diseño	Continuo	Operación	Sistema de control
Registro de temperatura de carcasa (puntos fijos)	Mensual	Mantenimiento	Planilla de registro con mapa
Consumo de combustible por unidad producida	Mensual	Mantenimiento / Energía	Gráfica de tendencia mensual

Actividades trimestrales

Actividad	Frecuencia	Responsable	Documentación
Termografía de carcasa exterior con pirómetro	Trimestral	Mantenimiento	Mapa térmico — comparar con base
Revisión de juntas de dilatación accesibles	Trimestral	Mantenimiento	Reporte fotográfico
Verificación de temperatura de gases de salida	Trimestral	Operación	Registro en bitácora

Actividades semestrales (en parada)

Actividad	Frecuencia	Responsable	Documentación
Inspección visual interior documentada con fotos	Semestral	Mant. + supervisor refractario	Álbum fotográfico georeferenciado
Reparación de grietas y juntas menores detectadas	Según hallazgos	Técnico especializado	Reporte de reparación con áreas
Revisión de estado de anclajes y soportes	Semestral	Mantenimiento	Lista de verificación

Actividades anuales

Actividad	Frecuencia	Responsable	Documentación
Medición de espesor residual en zonas críticas	Anual	Especialista	Plano con espesores medidos vs. diseño
Evaluación de vida útil residual y proyección	Anual (tras inspección)	Ing. confiabilidad + proveedor	Estimado de vida útil y presupuesto
Análisis de composición de proceso (si hubo cambios)	Anual o ante cambios	Proceso + Mantenimiento	Reporte de compatibilidad

Criterios de alerta — actuar de inmediato

Señal de alerta	Acción recomendada
Temperatura de carcasa > 350 °C	Puede indicar espesor residual crítico — inspeccionar inmediatamente
Aumento de consumo de combustible > 15%	Posible degradación del aislamiento — termografía de urgencia
Grieta visible > 5 mm de ancho en cara caliente	Riesgo de penetración de proceso — reparar en próxima parada
Pérdida de fragmentos de refractario en el producto	Contaminación del proceso — parada para inspección