Checklist: 10 errores al cronometrar y cómo evitarlos

Lista de verificación para campañas de cronometraje · ProdCont

La medición con cronómetro es la base del estudio de tiempos, pero pequeños errores de planteamiento arruinan el resultado: estándares poco fiables, resistencia en planta y decisiones de capacidad tomadas sobre datos falsos. Marca cada punto antes y durante tus campañas de cronometraje.

[ ]	**1. Cronometrar sin tener el método estandarizado** El cronómetro mide el método que hay, no el que debería haber. Si el operario improvisa cada ciclo, lo que obtendrás es una media de métodos distintos, no un tiempo estándar. **Cómo evitarlo:** Documenta y estandariza el método antes de medir: recorrido, útiles, condiciones de la pieza y secuencia deben estar definidos y comunicados.
[ ]	**2. Elementos mal delimitados** Elementos demasiado largos esconden las variaciones; demasiado cortos multiplican los errores de lectura del cronómetro. **Cómo evitarlo:** Corta el ciclo en elementos homogéneos con puntos de ruptura claros (cuando el operario coge una pieza, cuando arranca la máquina), habitualmente de entre pocos segundos y medio ciclo.
[ ]	**3. No distinguir trabajo manual y trabajo de máquina** Si mezclas en un mismo elemento lo que hace el operario con lo que hace la máquina, no podrás luego analizar la carga del puesto ni la superposición de tiempos. **Cómo evitarlo:** Clasifica cada elemento como trabajo manual en parada, manual en marcha o máquina automática, y anota las posibles superposiciones.
[ ]	**4. Olvidar la valoración de ritmo** El tiempo observado refleja el ritmo de ese operario, ese día. Sin valoración, el estándar hereda un ritmo arbitrario. **Cómo evitarlo:** Aplica una escala de actividad al observar y calcula el tiempo normal (tiempo medio × valoración) antes de dar nada por estándar.
[ ]	**5. No contemplar los suplementos** Pausas, necesidades personales, fatiga o esperas inevitables existen en cualquier turno. Un estándar sin suplementos es un estándar inalcanzable. **Cómo evitarlo:** Define el porcentaje de suplemento o contingencia aplicable a cada tipo de trabajo y aplícalo de forma explícita y por acuerdo.
[ ]	**6. Observar una muestra demasiado corta** Con pocas lecturas, cualquier ciclo anómalo distorsiona la media y el estándar queda sin respaldo estadístico. **Cómo evitarlo:** Planifica el número de ciclos a observar según la variabilidad del proceso y sigue observando mientras el tiempo medio no se estabilice.
[ ]	**7. Medir en condiciones no representativas** Averías, piezas fuera de tolerancia, operarios sin formar o un turno con incidencias no son la realidad diaria del proceso. **Cómo evitarlo:** Define antes las condiciones normales de trabajo, anota cada incidencia en la hoja y excluye los ciclos anómalos justificando el motivo.

[ ]	**8. Confundir tiempo medio con tiempo estándar** El tiempo medio es solo la media de lo observado. El estándar es otra cosa: es el tiempo medio valorado y con suplementos para el método definido. **Cómo evitarlo:** Sigue la cadena completa: tiempo observado → tiempo medio → tiempo normal (valorado) → tiempo estándar (con suplementos y frecuencia).
[ ]	**9. Medir «a la carrera» y sin explicar el objetivo** Si el operario percibe que lo mides para presionarle, cambiará su ritmo y obtendrás datos falsos, además de perder su colaboración. **Cómo evitarlo:** Explica para qué sirve el estudio, implica a los mandos intermedios y mantén un clima de trabajo normal durante toda la observación.
[ ]	**10. Dar el estándar por válido para siempre** Todo estándar caduca: cambia el producto, el método, el equipo o la forma de organizar el trabajo. **Cómo evitarlo:** Fecha cada estándar, somételo a control de cambios y planifica su revisión periódica o cuando se produzca una modificación del método.

Si los diez puntos están marcados, tu cronometraje tiene una base sólida para calcular tiempos estándar, dimensionar el número de operarios o balancear una línea. En ProdCont acompañamos este trabajo en planta y con nuestro software Worksamp. Escríbenos desde prodcont.com.