

## Leitfaden zum Personenqualifizierungsprogramm **Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik**

Prozessoptimierung Supply Chain, Anwendung und Einführung Lean-Methoden

### Inhalt

1.	Allgemein	2
2.	Geltungsbereich	2
3.	Eingangsvoraussetzungen zur Teilnahme an der Prüfung und zur Zertifikatserteilung	2
4.	Prüfungsgegenstand und Prüfungshilfsmittel	2
5.	Prüfungsübersicht	3
6.	Schriftliche Präsenzprüfung	3
7.	Schriftliche Online-Prüfung	3
8.	Praktische Prüfung	3
9.	Gesamtbewertung	4
10.	Zertifikatserteilung	4
11.	Mitgeltende Unterlagen	4
12.	Anlage 1: Themen des Lehrgangs und Prüfungsmodalitäten der schriftlichen Prüfung Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik	5
13.	Anlage 2: Themen des Lehrgangs und Prüfungsmodalitäten der praktischen Prüfung Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik	7

### Herausgeber und Eigentümer:

TÜV NORD CERT GmbH

Personenzertifizierungsstelle

Am TÜV 1

45307 Essen

E-Mail: [TNCERT-PZ@tuev-nord.de](mailto:TNCERT-PZ@tuev-nord.de) / [perscert@tuev-nord.de](mailto:perscert@tuev-nord.de)

Rev. 00

Status: freigegeben, BM 09.12.2023

# Leitfaden zum Personenqualifizierungsprogramm Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik

Prozessoptimierung Supply Chain, Anwendung und Einführung Lean-Methoden

## 1. Allgemein

Der Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik wendet im Unternehmen die wichtigsten Werkzeuge des Lean Managements für eine erfolgreiche Unternehmenstransformation und für eine Steigerung der Leistungsfähigkeit Ihrer Supply Chain an. Im Zentrum seiner Tätigkeit steht die konsequente Vermeidung von Verschwendung. Dabei legt es den Schwerpunkt auf die Prozessanalyse und -optimierung.

Der Leanmanager (TÜV®) bewertet Prozessdynamik, visualisiert Prozesse, erkennt wichtige quantitative Prozessparameter und identifiziert Schwachstellen. Er wendet das Flussprinzip sicher an, um die Prozessleistung weiter zu verbessern. Der Leanmanager (TÜV®) trägt maßgeblich zur Lean Transformation seines Unternehmens für eine nachhaltige Verankerung und dauernde Verbesserung bei.

## 2. Geltungsbereich

Dieser Leitfaden gilt für alle Zertifizierungsverfahren zum Erlangen des Zertifikats Leanmanager (TÜV®) im Rahmen von anerkannten Lehrgängen. Die Lehrgänge können sowohl als Präsenzschiilung, Blended Learning als auch Online anerkannt sein.

## 3. Eingangsvoraussetzungen zur Teilnahme an der Prüfung und zur Zertifikatserteilung

	Ausbildung / ersatzweise Berufserfahrung für fehlende Ausbildung	Schulung im Leanmanager
Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik	Abgeschlossene Berufsausbildung / gleichwertig ersatzweise 5 Jahre Berufserfahrung	fachbezogener Lehrgang mit mind. 64 UE* und erfolgreichem Abschluss

Hinweise zur Tabelle:

- 1 UE entspricht einer Unterrichtseinheit von 45 Minuten.
- „Erfolgreicher Abschluss“ bedeutet das Bestehen der zum Lehrgang bzw. zur Zertifizierung gehörenden Abschlussprüfung gemäß diesem Personenqualifizierungsprogramm.

## 4. Prüfungsgegenstand und Prüfungshilfsmittel

Die Präsenzprüfungen nach Präsenzlehrgängen finden in der Regel am letzten Lehrgangstag oder am Tag nach dem letzten Lehrgangstag am Ort des Lehrgangs statt.

Für Online-Prüfungen werden entsprechende separate Termine angeboten.

Aktuelle technische Voraussetzungen finden sich unter folgendem Link:

<https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/bildung/personenzertifizierung/pruefungsinformationen-1/>

Einige Tage vor der Prüfung bekommen die Kandidatinnen und Kandidaten eine E-Mail mit den Zugangsvoraussetzungen, Links, Installationsanleitungen, der geltenden Prüfungsordnung für Online-Prüfungen und speziellen Informationen zur jeweiligen Prüfung. Darüber hinaus werden mit der Mail die notwendigen Passwörter zur Prüfung mitgeteilt.

Es sind keine Unterlagen als Hilfsmittel zugelassen.

## 5. Prüfungsübersicht

Prüfung Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik	schriftlich:	praktisch
Dauer:	60 min.	zwischen Teil 1 und 2
Anzahl der Prüfungsaufgaben gesamt:	30	1
MC-Aufgaben:	30	
Offene Aufgaben:	0	Projektarbeit
Höchstpunktzahl:	30	ohne Bewertung
Mindestpunktzahl:	18 (60 %)	ohne Bewertung

Details s. Anlagen

## 6. Schriftliche Präsenzprüfung

Die Prüfungsaufgaben werden in einem separaten Aufgabenheft vorgelegt. Die Lösungen zu jeder Prüfungsaufgabe werden auf den Seiten des Einzelberichts eingetragen. Nur die Antworten auf dem Einzelbericht werden gewertet.

Die MC-Aufgaben sind im Singular formuliert, sodass ein Rückschluss auf die Anzahl der richtigen Lösungen ist nicht möglich ist. Es muss unter mehreren vorgegebenen Lösungen durch Ankreuzen jede richtige ausgewählt werden. Es sind immer eine, mehrere oder alle richtigen Lösungen zu kennzeichnen. Für jede richtig beantwortete MC-Aufgabe gibt es einen Punkt. Eine Aufgabe ist richtig gelöst, wenn die Kreuze an den richtigen Stellen der Tabelle gesetzt sind. Gar nicht oder nicht vollständig richtig gelöste Aufgaben erhalten null Punkte. Es gibt keine Bruchteile von Punkten.

## 7. Schriftliche Online-Prüfung

Die Prüfungsaufgaben erscheinen einzeln auf dem Bildschirm. Die Lösungen zu jeder Prüfungsaufgabe werden direkt zur Aufgabe eingetragen.

Die MC-Aufgaben sind im Singular formuliert, sodass ein Rückschluss auf die Anzahl der richtigen Lösungen ist nicht möglich ist. Es muss unter mehreren vorgegebenen Lösungen durch Anklicken jede richtige markiert werden. Es sind immer eine, mehrere oder alle richtigen Lösungen zu kennzeichnen. Für jede richtig beantwortete MC-Aufgabe gibt es einen Punkt. Eine Aufgabe ist richtig gelöst, wenn die Markierungen an den richtigen Stellen gesetzt sind. Gar nicht oder nicht vollständig richtig gelöste Aufgaben erhalten null Punkte. Es gibt keine Bruchteile von Punkten. Die Aufgaben werden automatisch gewertet.

## 8. Praktische Prüfung

In der praktischen Prüfung wird eine Projektarbeit erstellt.

Es wird eine Transferaufgabe mit Präsentation zwischen Teil 1 und Teil 2 erarbeitet und in Teil 2 präsentiert. Die Präsentation ist Zugangsvoraussetzung zur schriftlichen Prüfung. Es werden keine Punkte vergeben.

## 9. Gesamtbewertung

Die Prüfung Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik ist bestanden, wenn die schriftliche bestanden und die praktische Prüfung erstellt ist.

Es erfolgt keine Mitteilung über Einzelergebnisse oder Punktzahlen.

Maßgeblich für die Bewertung sind bei nachträglichen Korrekturen, die erreichten 60 %, nicht die auf- oder abgerundete Punktzahl.

## 10. Zertifikatserteilung

Bei bestandener Prüfung und Erfüllung der weiteren Anforderungen wird durch die TÜV NORD CERT ein Zertifikat ausgestellt.

Das Zertifikat enthält folgende Angaben:

- a) Personalien der zertifizierten Person (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum)
- b) Bezeichnung der Qualifikation
- c) Prüfungsinhalte
- d) Unterschrift der Fachleitung Personenzertifizierung
- e) Ausstellungsdatum
- f) Gültigkeit

Jedes Zertifikat erhält eine eindeutige Nummer:

**44-02-60151405-tt.mm.jjjj- DE02-32157 (Beispiel)**

Die Nummer setzt sich wie folgt zusammen:

44	TÜV NORD CERT GmbH-Personenzertifizierung
02	Zertifikat
60151405	Kurzkennzeichnung des Zertifizierungsgebietes
tt.mm.jjjj	Tag der Prüfung
DE02	Kennzahl des Prüfungszentrums
32157	Prüfungszentrumsspezifische Kandidatenidentifikationsnummer

Das Zertifikat darf nur in der zur Verfügung gestellten Form verwendet werden. Es darf nicht nur teil- oder auszugsweise benutzt werden. Änderungen des Zertifikats dürfen nicht vorgenommen werden. Das Zertifikat darf nicht irreführend verwendet werden.

## 11. Mitgeltende Unterlagen

Allgemeine Prüfungsordnung (TÜV®)

Gebührenordnung für Prüfungen (TÜV®)

**12.Anlage 1: Themen des Lehrgangs und Prüfungsmodalitäten der schriftlichen Prüfung  
Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik**

Themenbereich und Lerninhalte	Anzahl der UE*	Anzahl der Aufgaben MC*/o*
<b>1. Historie und Leistungsfähigkeit TPS (HL)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Historische Entwicklung</li> <li>• Toyota</li> <li>• TPS Haus</li> </ul>	<b>3 UE</b>	<b>1 MC</b>
<b>2. Lean Basics (LB)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 5 Prinzipie</li> <li>• Muda-Mura-Muri</li> <li>• Verschwendung</li> <li>• Vielfalt des Lean Managements</li> </ul>	<b>3 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>3. Prozessorientiertes Arbeiten (PO)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozessverständnis</li> <li>• Kennzahlen und OEE</li> <li>• Turtle Modell</li> <li>• Lean vs. 6-Sigma</li> <li>• Regeln zur Prozessgestaltung</li> <li>• f)Komplexität, Baukästen, Postponement</li> </ul>	<b>4 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>4. Factory Physics für ein besseres Prozessverständnis (FP)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bullwhip Effekt</li> <li>• Kingman, Little, Tallarek</li> <li>• Theory of Constraints</li> <li>• Optimaler Lean Grad</li> </ul>	<b>5 UE</b>	<b>3 MC</b>
<b>5. Quantitative Analyse von Prozessen (QA)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ishikawa's sieben Methoden der Qualität</li> <li>• Regelkarte</li> <li>• Zeitreihe</li> <li>• Scatterplot, Korrelation und Kausalität</li> <li>• Histogramm</li> <li>• Paretoanalyse</li> <li>• Nelson-Regeln</li> </ul>	<b>2 UE</b>	<b>1 MC</b>
<b>6. Prozess-Visualisierung (PV)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wertstrom-Methode Für Materialflüsse</li> <li>• Swimlane-Methode für Informationsflüsse</li> </ul>	<b>5 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>7. Gestaltung und Optimierung entlang der Prozesskette (OP)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaikaku vs. Kaizen</li> <li>• Kaizen: KVP und PDCA</li> <li>• Werkzeuge zur Problemlösung</li> <li>• 5S Methode</li> <li>• Wertstrom-Optimierung</li> </ul>	<b>10 UE</b>	<b>3 MC</b>

<b>8. Fließende Prozesse für höhere Geschwindigkeit (FP)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Push vs. Pull</li> <li>• Milkrun / Routenzug</li> <li>• Supermarkt und Kanban</li> <li>• Glättung und Nivellierung</li> <li>• OPF, U- oder Chaku-Chaku Linie</li> <li>• SMED</li> <li>• Wertstrom-Optimierung – konkret</li> <li>• Quick-Response-Manufacturing</li> </ul>	<b>10 UE</b>	<b>7 MC</b>
<b>9. Standardisierung für weniger Komplexität (ST)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Standardisierung</li> <li>• Cardbord Engineering</li> <li>• Visual Management, Leitstände, KPI</li> <li>• Standard Work, SWP, OPL, TWI, Line Walk</li> </ul>	<b>6 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>10. Best Practices zur erfolgreichen Lean Transformation (BP)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Roadmap-Modelle</li> <li>• Best Practice Werkzeugkasten</li> <li>• Diskussion: Fallbeispiele</li> </ul>	<b>3 UE</b>	<b>1 MC</b>
<b>11. Management von Veränderung (MV)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Modelle des Wandels</li> <li>• Systemisches Management</li> <li>• Gesprächsführung</li> </ul>	<b>5 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>12. Hoshin Kanri: Von der Strategie zur Operationalisierung (HK)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hintergrund und Prinzipien</li> <li>• Historie</li> <li>• Wesentliche Elemente</li> <li>• Abgrenzung zu MBO und BSC</li> </ul>	<b>4 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>13. Kata Coaching: Fordern und Fördern von Zielzuständen (KC)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Veränderung als tägliche Routine</li> <li>• Verbesserungs-Routine</li> <li>• Coaching-Routine</li> </ul>	<b>4 UE</b>	<b>2 MC</b>
<b>6. Abschlussprüfung</b>		
<b>schriftlich</b>	<b>60 min</b>	<b>30 MC</b>
<b>praktisch</b>	<b>4 Wochen</b>	

\*

UE: Unterrichtseinheit à 45 Minuten

MC: Multiple-Choice-Aufgaben

o: offene Aufgaben

In der Tabelle „Themen des Lehrgangs und Prüfungsmodalitäten der schriftlichen Prüfung“ handelt es sich bei den Angaben der Unterrichtseinheiten um Richtwerte, die in Einzelfällen bedingt durch Zusammensetzung der Teilnehmenden, Vorkenntnisse und Teilnehmerzahl geringfügig abweichen können. Die hier dargestellte Reihenfolge der Themen muss nicht der Reihenfolge der Themen des Lehrgangs entsprechen.

**13. Anlage 2: Themen des Lehrgangs und Prüfungsmodalitäten der praktischen Prüfung  
Leanmanager (TÜV®) für Produktion und Logistik**

Im praktischen Teil der Prüfung erarbeiten Sie wischen Teil 1 und 2 des Lehrgangs eine Transferaufgabe, die zu Beginn von Teil 2 präsentiert wird. Die Präsentation der Aufgabe ist Zugangsvoraussetzung für die Teilnahme an der schriftlichen Prüfung. Für die praktische Prüfung erfolgt keine extra Bewertung.