

## PRAKTISKE OPLYSNINGER



Mejeriernes pakkekursus afholdes på AMU SYD i Kolding og på AMU Nordjylland i Aalborg.

### VEU-GODTGØRELSE

Der udbetales godtgørelse (VEU = voksen- og efteruddannelsesgodtgørelse) efter gældende regler, svarende til højeste dagpengesats.

### BEFORDRING

Hvis deltagerne kører mere end 24 km om dagen, ydes der tilskud efter gældende regler.

### KOST OG LOGI

Der ydes tilskud til kost og logi, hvis deltageren under uddannelse er indkvarteret uden for bopæl. Deltageren skal have mere end 120 km i transport mellem bopæl og uddannelsessted og retur.

### YDERLIGERE OPLYSNINGER OG TILMELDING

kan ske ved henvendelse til

#### Kursussekretær

Vibeke Pedersen

Tlf.: 76 37 37 43

E-mail: vip@amusydney.dk

#### Kursussekretær

Alice Kastberg

Tlf.: 96 33 22 43

E-mail: aka@amu-nordjylland.dk



AMU SYD  
C.F. Tietgensvej 6  
6000 Kolding  
Tlf 76 37 37 37  
Fax 76 37 37 00

info@amusydney.dk  
www.amusydney.dk

AMU Nordjylland  
Sofievej 61  
9000 Aalborg  
Tlf 96 33 22 11  
Fax 96 33 22 01

aalborg@amu-nordjylland.dk  
www.amu-nordjylland.dk

181108/cbw\_amusydney

# Mejeriernes pakkekursus



KompetenceCenter for  
**Proces og automatik**  
- en del af AMU Nordjylland



## Mejerierernes pakkekursus

Som afløser for den tidligere pakkeoperatøruddannelse har AMU SYD og AMU Nordjylland i samarbejde med en arbejdsgruppe fra mejerisektoren udviklet et 4-uges modulopbygget uddannelsesforløb målrettet til medarbejdere indenfor pakkeriområdet i mejeribranchen.

Målet med uddannelsen er bl.a., at deltagerne

- bliver bedre til at kommunikere
- får øget deres viden om ergonomi og arbejdsmiljø
- får kendskab til behandling af emballage og viden om forskellige emballagetyper
- får større indsigt i afhjælpning af maskinstop og fejl
- får større indsigt i forskellige spildproblematikker
- kan medvirke aktivt til optimering og effektivisering

I undervisningen vil egne erfaringer og eksempler på typiske problemstillinger fra hverdagen blive inddraget, ligesom der også er indlagt virksomhedsbesøg.

Produktionslinjen på undervisningsstedet er den røde tråd gennem forløbet, således at kursisterne gennem praktiske øvelser oplever en høj grad af relevans i undervisningen, ligesom det giver optimale muligheder for at inddrage teori/faglige emner undervejs.



I undervisningen tages der også udgangspunkt i hverdagen på driftstederne, og der er mulighed for at inddrage eksempler på typiske problemstillinger indenfor de forskellige emner, eksempelvis:

- typiske arbejdsskader
- kommunikationsveje i organisationen og på linjerne
- kommunikation med leddene før og efter (produktion - logistik)
- hvor opstår der typisk problemer i pakkeriet (hvor trykker skoen)



### 4 ugers uddannelse inden for 1 år:

	Emner	Varighed
1. uge	Kommunikation	1 dag
	Ergonomi og arbejdsmiljø	1 dag
	Anvendelse af emballage	3 dage
2. uge	Kommunikation	1 dag
	Ergonomi og arbejdsmiljø	1 dag
	Kvalitetsbevidsthed	3 dage

	Emner	Varighed
3. uge	Kommunikation	1 dag
	Ergonomi og arbejdsmiljø	1 dag
	Procesoptimering	1 dag
	Produktionsdokumentation	2 dage
4. uge	Procesoptimering	3 dage
	Produktionsdokumentation	2 dage

### Kommunikation i teams

Efter gennemført uddannelse kan deltageren medvirke til at forbedre kommunikationen i virksomheden og i dens teams, herunder isolere og løse kommunikationsproblemer og omsætte væsentlige informationer til beslutning og handling.

Deltageren kan forbedre egen kommunikation og derigennem meddele sig med færre fortolkningsmuligheder og skille væsentlige meddelelser fra uvæsentlige.

Med henblik på at kunne formulere klare krav til meddelelser imellem medarbejdergrupper i virksomhedens organisation kan deltageren beskrive informationsstrømme i virksomheden.

Deltageren kan desuden anvende informationsteknologiske hjælpemidler i arbejdet med kommunikation.

### Anvendelse af emballage

Deltageren kan anvende typiske emballage- og pakkematerialer i forbindelse med procesindustriell produktion.

Deltageren kan vurdere og udvælge forskellige emballagetyper som plast-, papir-, glas- og metalemballager til forskellige emballeringer ud fra deres egenskaber, egnethed og påvirkninger af miljøet. Deltageren kan endvidere håndtere emballager i forhold til korrekt opbevaring.

### Produktionsdokumentation

Deltageren kan gennem dataopsamling dokumentere at et givet produktionsforløb overholder fastlagte produktionsforskrifter.

Deltageren kan anvende dataopsamling fra stregkode-, vision- og vejesystemer samt SRO-anlæg.

Deltageren kan desuden udarbejde dokumentation på sporbarhed samt historikkurver på regneark for en given produktion.

### Kvalitetsbevidsthed

På baggrund af kendskab til total kvalitet og bevidsthed om kvalitetsomkostninger kan deltageren vedligeholde og forbedre arbejdet med virksomhedens kvalitetsmålsætninger.

Med baggrund i bevidsthed om betydningen af kollegers og egne holdninger til kvalitet kan deltageren medvirke til at løse kvalitetsproblemer i virksomheden, herunder informere og kommunikere korrekt med såvel interne som eksterne kunder og leverandører.



### Ergonomi og arbejdsmiljø

Med baggrund i egne erfaringer med ensidigt gentaget arbejde og viden om fysiske og psykiske belastninger kan deltageren analysere belastninger i eget arbejde, herunder afdække, hvordan kroppen påvirkes af og reagerer på ensidigt gentaget arbejde.

Deltageren kan udforme forslag til konkrete handleplaner for afhjælpning af påvirkninger fra ensidigt gentaget arbejde inden for eget arbejdsområde.

### Procesoptimering for operatører

Deltagerne kan medvirke ved optimering af procesanlæggets drift herunder justering af temperaturer og gennemløbstider samt nedbringelse af spild.

På baggrund af viden om procesforløbet og anlæggets opbygning kan deltageren anvende forskellige fejlfindings- og optimeringsmodeller til udpegning af områder for optimering af produktionsprocesser.

