แบบฟอร์มนำเสนอผลงาน CQI

1. ชื่อผลงาน/โครงการพัฒนา
   ตัดอย่างไรให้ได้ชิ้นงานมาก สวยงาม ปลอดภัย ไม่เสียเวลา

2. ชื่อและสมาชิกทีม นายวรเทพ มูลกันและคณะ

3. เป้าหมาย
   3.1 จำนวนซองที่ตัดเพิ่มมากขึ้น
   3.2 เจ้าหน้าที่ปลอดภัยไม่ถูดคัตเตอร์บาดนิ้ว
   3.3 ประหยัดเวลาการตัดซอง
   3.4 ขนาดซองเท่ากัน สวยงาม

4. ปัญหาและสาเหตุโดยย่อ

   จากการพัฒนางานด้านการตัดซอง peel pouch เพื่อบรรจุอุปกรณ์ปราศจากเชื้อ จากที่ต้องกะขนาดของซองกับวัสดุที่จะบรรจุลงบนกระจกแล้วใช้คัตเตอร์ตัดตามขนาดของอุปกรณ์การแพทย์แต่ละชนิด เช่น ก๊อซ ไม้พันสำลี ใส่ซองและซีลก้นซองแล้วจึงตัดซองและซีลปิดอีกครั้งแล้วจึงตัดทำเช่นนี้ทีละชิ้นึ่งวิธีการปฏิบัติงานด้วยวิธีการนี้ล่าช้าต้องใช้เวลานาน ผลิตได้น้อย และการกะขนาดแต่ละชิ้นทำให้ขนาดของซองที่ได้ไม่เท่ากันทำให้การผลิตซองไม่เป็นไปตามมาตรฐาน และได้มีการวิเคราะห์ปัญหาอุปสรรคในกระบวนการปฏิบัติงาน พัฒนากระบวนการทำงานจนมีอุปกรณ์ตัดซองที่สามารถเพิ่มปริมาณการตัดซองได้เพิ่มขึ้น ลดระยะเวลาในการตัดซองได้ ซึ่งใช้ในการตัดซองมาจนถึงปัจจุบัน แต่จากการประเมินผลยังพบปะเด็นที่สามารถจะพัฒนากระบวนการปฏิบัติ/วิธีปฏิบัติงานเพื่อให้ได้จำนวนซองเพิ่มมากขึ้น มีความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น และสามารถประหยัดเวลาการตัดซองได้มากขึ้น จึงเกิดกระบวนการพัฒนางานเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด

5. กระบวนการพัฒนา (PDCA)

   ขั้นตอนที่ 1 วิเคราะห์ประเมินผลวิธีการปฏิบัติงานแบบเดิม โดยยังพบปัญหาคือขนาดของไม้บรรทัดที่ใช้ไม่พอดีกับขนาดความกว้างของแผ่นกระจกที่ใช้รองตัดทำให้ต้องใช้มือช่วยกดไม้บรรทัดเพื่อให้ได้ขนาดพอดีกับขนาดของซอง ทำให้มีความเสี่ยงต่อคัตเตอร์บาดนิ้วได้

   ขั้นตอนที่ 2 ปรับวิธีการโดยใช้ไม้บรรทัดเล็กขนาด 10 เซ็นติเมตร ซึ่งขนาดพอดีกับความกว้างของแผ่นกระจกที่ใช้รอง จากการเปลี่ยนวิธีการดังกล่าวพบว่ามีความสะดวกต่อการตัดซองมากขึ้น สามารถตัดซองได้รวดเร็วและปริมาณเพิ่มขึ้น แต่พบว่ายังต้องใช้มือกดไม้บรรทัดเหมือนเดิมและยังมีความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

   ขั้นตอนที่ 3 ปรับวิธีการโดยใช้กระดาษกาววางติดลงบนปลายไม้บรรทัดทั้ง 2 ด้าน เพื่อเป็นตัวยึดให้ไม้บรรทัดพอดีกับขนาดของซองที่จะตัด และจะมีช่องว่างสามารถสอดซองที่จะตัดได้พอดี โดยไม่ต้องใช้มือกด ซึ่งวิธีการนี้ทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น เพิ่มความสะดวกรวดเร็วในการตัดซองมากขึ้น และจำนวนซองที่ได้มีปริมาณเพิ่มขึ้นจากเดิมที่ได้ประมาณ 15-20 ซองต่อนาที เพิ่มเป็น 30-40 ซอง และช่วยลดความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุคัตเตอร์บาดนิ้ว และได้เริ่มใช้วิธีการใหม่นี้ได้ประมาณ 1 เดือน

6. การวัดผลและผลของการเปลี่ยนแปลง
   ผลการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นคือ
   6.1 จำนวนซองที่ตัดได้เพิ่มมากขึ้น จากเดิม 15-20 ซองต่อนาที เป็น 30-40 ซองต่อนาที

4.3 การเข้าถึงความรู้

4.3.1 ประชุมเชิงปฏิบัติการเพื่อแลกเปลี่ยนเรียนรู้กับกลุ่มเป้าหมาย (หัวหน้า/ตัวแทนหน่วยงานทุกหน่วยงาน)

4.3.2 ตัวแทนหน่วยงานขยายผลโดยการให้ความรู้แก่บุคลากรในหน่วยงานผ่านการประชุมหน่วยงาน/นิเทศ/อื่น ๆ

4.3.3 สร้างฐานข้อมูลเพื่อให้บุคลากรเข้าถึงผ่านระบบ intranet สำนักงานคุณภาพ

4.4 การเรียนรู้หรือขยายผล

4.4.1 กำหนดให้ happy workplace เป็นแนวทางหนึ่งในการพัฒนาคุณภาพองค์กรโดยให้กระตุ้นแต่ละหน่วยงานผ่านคณะกรรมการประสานงานคุณภาพเพื่อนำแนวคิดไปออกแบบกิจกรรมการพัฒนาอย่างต่อเนื่องที่

5. ผลลัพธ์/ผลของการเปลี่ยนแปลง

บุคลากรกลุ่มเป้าหมายมีความเข้าใจในแนวคิดการบริหารความสุขในองค์กร และมีการจัดกิจกรรมเพื่อส่งเสริมความสุขด้านต่าง ๆ ตาม happy 8 menu

6. การนำไปใช้ประโยชน์และบทเรียนที่ได้รับ

บทเรียนที่ได้รับจากโครงการพบว่าแท้จริงแล้ว happy workplace เป็นกิจกรรมที่ได้มีการดำเนินการอยู่บ้างแล้วในองค์กรเพื่อเสริมสร้างความรัก ความสามัคคี แต่การที่นำแนวคิด happy workplace มาใช้จะทำให้การประเมินผลการพัฒนาดังกล่าวเป็นรูปธรรมและชัดเจนมากขึ้น