



แบบฟอร์ม 1

แบบเสนอผลงานกิจกรรมพัฒนาคุณภาพงาน กระบวนการทำงานอย่างต่อเนื่องตามแนวทาง PDCA (F-WI-RA-QS-201/01)

ส่วนที่ 1 (เพื่อประโยชน์ของท่าน กรุณากรอกข้อมูลให้
ครบถ้วน)

การเผยแพร่ผลงานในทุกรูปแบบ <input checked="" type="checkbox"/> อนุญาต <input type="checkbox"/> ไม่อนุญาต	สถานภาพกลุ่ม <input checked="" type="checkbox"/> เริ่มกิจกรรมครั้งแรก/ผลงานใหม่ <input type="checkbox"/> กลุ่มกิจกรรมต่อยอด เรื่องที่...../ขยายผล <input type="checkbox"/> ผลงานเรื่องนี้เคยส่งประกวด และได้รับรางวัลมาแล้ว จาก
ประเภทกิจกรรมพัฒนาคุณภาพงาน <input checked="" type="checkbox"/> CQI <input type="checkbox"/> CQI → R2R (ระบุ ประเภทของโครงการวิจัย) <input type="checkbox"/> ระบบบริการสุขภาพ <input type="checkbox"/> งานสนับสนุนบริการสุขภาพ <input type="checkbox"/> การสร้างเสริมสุขภาพ <input type="checkbox"/> การศึกษา <input type="checkbox"/> วิทยาศาสตร์ทางการแพทย์และเครื่องมือทางการแพทย์ <input type="checkbox"/> งานบริหารและธุรการ <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	

*หมายเหตุ : 1.กรณีที่ผลงานผ่านเกณฑ์และได้รับเงินรางวัล คณะฯ จะโอนเงินรางวัลเข้าบัญชีเงินเดือนผ่านทาง**รหัสบุคคล** ข้อ 6
2.ผลงานทุกประเภทที่ส่งประกวดเป็นลิขสิทธิ์ของคณะฯ ห้ามมิให้ผู้ใดนำไปเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต

สำหรับงานพัฒนาคุณภาพงาน

เลขที่กลุ่ม.....

วันที่รับข้อมูล.....

สรุปปัญหาเชื่อมโยงสอดคล้องกับข้อใด	
ด้านคลินิก (Clinical)	<input type="checkbox"/> Safe Surgery <input type="checkbox"/> Patient Care Process <input type="checkbox"/> Infection Control <input type="checkbox"/> Line , Tube & Catheter <input type="checkbox"/> Medication Safety <input type="checkbox"/> Emergency Response <input type="checkbox"/> อื่น ๆ (โปรดระบุ).....
ด้านสนับสนุน (Non Clinical)	<input type="checkbox"/> ความปลอดภัย <input checked="" type="checkbox"/> คุณภาพ / สิ่งสูญเปล่า [Safety] [Quality (waste)*] <input checked="" type="checkbox"/> ต้นทุน / ความคุ้มค่า <input type="checkbox"/> ลดรอบเวลาการทำงาน / การส่งมอบ [Cost] [Delivery]

**ส่วนที่ 2 ขอให้พิจารณา “คู่มือการเขียนผลงานกิจกรรมพัฒนาคุณภาพงาน” อย่างละเอียดเพื่อประโยชน์ต่อเจ้าของผลงาน
ชื่อเรื่อง / โครงการถ่วง.....**

1. หลักการและเหตุผล ความสำคัญของปัญหา (10)

แผนกการจัดการผ้า บริษัท อาร์เอฟเอส จำกัด เป็นหน่วยงานที่สนับสนุนอำนวยความสะดวกในด้านการบริหารจัดการผ้าใน
โรงพยาบาลรามาริบัติจักรีนฤดินทร์ ตั้งแต่กระบวนการจัดหาผ้า กระบวนการขนส่งผ้า กระบวนการบริหารจัดการผ้าชำระ ตลอดจน
กระบวนการควบคุมกำกับการทำงานของบริษัทให้ปฏิบัติได้อย่างมีประสิทธิภาพและเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด

ปัจจุบันยังไม่มีแนวทางในการจัดการขยะพลาสติกที่เกิดจากการใช้เป็นวัสดุในการบรรจุผ้าภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน
ส่งผลให้อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้ามีแนวโน้มสูงขึ้น จากการติดตามข้อมูลสถิติการใช้ถุงพลาสติกในการบรรจุผ้าใน
โรงพยาบาลพบว่าผ้าจำนวน 120,000 ชิ้น จะต้องใช้ถุงพลาสติกในการบรรจุจำนวนทั้งสิ้น 24,000ใบ ซึ่งเมื่อเสร็จสิ้นการใช้งานถุงพลาสติก
เหล่านี้จะถูกทิ้งกลายเป็นขยะเพื่อเตรียมเข้าสู่กระบวนการเผาทำลายต่อไป โดยในกระบวนการเผาทำลายขยะจะส่งผลให้เกิดการปลดปล่อย
ก๊าซเรือนกระจกออกมาสู่สิ่งแวดล้อมเฉลี่ย 28.4 tons CO₂ ต่อปี ทางโรงพยาบาลจะต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดขยะพลาสติกของ
แผนกการจัดการผ้าเฉลี่ย 144,000 บาทต่อปี และสูญเสียค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่เพื่อใช้ในการบรรจุผ้าสะอาดเฉลี่ย
ประมาณ 598,800 บาทต่อปี

แผนกการจัดการผ้า บริษัท อาร์เอฟเอส จำกัด(RFS) ตระหนักและเล็งเห็นถึงความสำคัญของปัญหาจึงได้จัดทำ **โครงการถ่วง** ขึ้นนำ
แนวคิด Circular Supply Chain มาประยุกต์ใช้กับการบริหารจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าโดยร่วมมือกับบริษัท TPBI
สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน นำพลาสติกมาผลิตเป็นถุงใช้ซ้ำเป็นการใช้พลาสติกให้
เกิดประโยชน์สูงสุดซึ่งจะช่วยลดปริมาณขยะออกสู่ สิ่งแวดล้อม มุ่งเน้นการพัฒนาประสิทธิภาพการทำงานของงานบริหารจัดการขยะ
พลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าจากที่เคยปฏิบัติในรูปแบบเดิมปรับเปลี่ยนให้เกิดการเปลี่ยนแปลงที่ดีมากยิ่งขึ้น (Change For the
better) เน้นการทำงานที่ยืดหยุ่น (Flexperience) ไม่ยึดติดในกรอบการทำงานเดิม เพื่อให้ระบบการบริหารจัดการขยะพลาสติกภายใน
แผนกการจัดการผ้าเกิดการเปลี่ยนแปลงที่ดีกว่าเดิม (Change For the better) สร้างความเข้มแข็งในระบบบริการสิ่งสนับสนุนใน
โรงพยาบาลอันจะเป็นแรงขับเคลื่อนให้ระบบบริการสุขภาพไทย ดีกว่าเดิม

2.กรอบแนวคิดแสดงภาพรวมระบบ Work System และ SIPOC Diagram (10)(เอกสารแนบ 1)

3.การวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา(Root cause analysis)(เอกสารแนบ 2)

3.1 วัตถุประสงค์

- 1.เพื่อสร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน
- 2.เพื่อลดอัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง $\geq 80 \%$
- 3.เพื่อลดอัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าลดลง $\geq 10 \text{ tons CO}_2 / \text{ปี}$
- 4.เพื่อลดค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่ ลดลง $\geq 10\%$
- 5.เพื่อเพิ่มอัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น $\geq 80\%$

Inprocess Indicator/Leading Indicator

Lagging Indicator	อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง $\geq 80 \%$
Lagging Indicator	อัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าลดลง $\geq 10 \text{ tons CO}_2 / \text{ปี}$
Lagging Indicator	ค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่ ลดลง $\geq 10\%$
Lagging Indicator	อัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น $\geq 80\%$
Leading Indicator	อัตราพนักงานขนส่งผ้าที่ได้รับการอบรมการคัดแยกถุงพลาสติกเพิ่มขึ้น 100%
Leading Indicator	อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ส่งเข้าร่วมโครงการถ่วงเพิ่มขึ้น $\geq 80\%$
Leading Indicator	อัตราพนักงานขนส่งผ้าที่คัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพิ่มขึ้น $\geq 80\%$

4.กระบวนการปรับปรุง / วิธีการแก้ไขปรับปรุง (15):

แนวทางปฏิบัติเดิม : จากเดิมไม่มีการสร้างแนวทางปฏิบัติที่ชัดเจนเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าจึงทำให้ขยะพลาสติกทั้งหมดถูกส่งเข้าสู่กระบวนการกำจัดขยะประเภทการเผาทำลาย จากแนวทางปฏิบัติเดิมทำให้พบปัญหาดังนี้

- 1.ในกระบวนการเผาทำลายขยะจะส่งผลให้เกิดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจกออกมาสู่สิ่งแวดล้อมเฉลี่ย 28.4 tons CO2 ต่อปี
- 2.สูญเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดขยะพลาสติกเฉลี่ย 144,000 บาทต่อปี
- 3.สูญเสียค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่เพื่อใช้ในการบรรจุผ้าสะอาดเฉลี่ยประมาณ 598,800 บาทต่อปี

โอกาสพัฒนา : ร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน

การปรับปรุงครั้งที่ 1(มกราคม 2564 – มิถุนายน 2564)

- 1.ร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน
- 2.จัดทีมอบรมให้ความรู้เรื่องการคัดแยกถุงพลาสติกออกจากขยะทั่วไป
- 3.จัดทำป้ายเตือนการคัดแยกขยะพลาสติกที่ชัดเจน
- 4.จัดเตรียมถังใส่ขยะพลาสติกแยกออกจากขยะทั่วไป
- 5.ประสานงานกับบริษัท TPBI ในการส่งมอบขยะพลาสติกเพื่อนำไปผลิตเป็นถุงใบใหม่
- 6.ให้ข้อมูลย้อนกลับโดยรายงานปริมาณขยะพลาสติกที่ส่งมอบให้กับบริษัท TPBI ให้กับทีมพัฒนาคุณภาพโรงพยาบาลรับทราบร่วมกัน

ผลลัพธ์ : สามารถนำขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าส่งเข้าร่วมโครงการถววนได้จำนวน 6,012 Kg. คิดเป็น 67% ของขยะพลาสติกทั้งหมด ส่งผลให้อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง 67% ซึ่งยังไม่บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้

ข้อดี : 1.มีแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน

2. มีPartner ช่วยในการจัดการขยะพลาสติกโดยไม่ต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ
- 3.ลดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจกจากกระบวนการเผาทำลายขยะพลาสติก
- 4.เกิดการหมุนเวียนของทรัพยากรในระบบให้ยาวนานมากขึ้นจากการนำขยะพลาสติกไปผลิตเป็นถุงใบใหม่เพื่อใช้ซ้ำ

ข้อเสีย : พบว่าถุงพลาสติกที่ส่งมอบให้กับทางโครงการว(TPBI)บางส่วนของโครงการไม่สามารถรับเข้าร่วมโครงการได้ทั้งหมดเนื่องจากมีข้อกำหนดว่าถุงพลาสติกที่ส่งมอบให้กับTPBI จะต้องไม่มีTape หรือ sticker ติดอยู่ เพราะหากมีจะไม่สามารถนำเข้าเครื่องแปรรูปเป็นถุงใช้ซ้ำได้แต่ถุงขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้ามีการติด Sticker ทุกใบหากไม่ได้รับการแกะออกก่อนทิ้งก็จะไม่สามารถนำส่งเข้าร่วมโครงการวกับTPBI ได้(มีพนักงานขนส่งผ้าบางส่วนไม่ได้แกะsticker ออกก่อนนำถุงส่งมอบให้กับTPBI)

โอกาสพัฒนา : ออกแบบป้าย Flow กระบวนการจัดการขยะพลาสติกก่อนการส่งมอบให้กับ TPBI

การปรับปรุงครั้งที่ 2 (พฤษภาคม 2564 - สิงหาคม 2564)

- 1.ออกแบบป้าย Flow กระบวนการจัดการขยะพลาสติกก่อนการส่งมอบให้กับ TPBI เพื่อใช้เป็นข้อมูลสื่อสารในแผนกการจัดการผ้า
- 2.นำป้ายที่มีการออกแบบติดบริเวณใกล้กับจุดคัดแยกขยะเพื่อใช้เป็นสัญลักษณ์ชี้บ่งให้ปฏิบัติตาม
- 3.ทบทวนความเข้าใจในขั้นตอนของการจัดการขยะและเน้นย้ำพนักงานของบริษัทรับเหมาช่วงให้มีการแกะsticker ออกก่อนนำถุงส่งมอบให้กับTPBI เพื่อให้สามารถนำเข้าสู่กระบวนการแปรรูปพลาสติกให้สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้

ผลลัพธ์ : สามารถนำขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าส่งเข้าร่วมโครงการถววนจากเดิม 67% เพิ่มขึ้นเป็น 94%

ข้อดี : ถุงพลาสติกได้รับการจัดการที่ถูกต้องก่อนการส่งมอบให้กับ TPBI ทำให้สามารถนำเข้าสู่กระบวนการแปรรูปพลาสติกให้สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ทั้งหมด

ข้อเสีย : ถึงแม้จะมี Partner ในการช่วยจัดการขยะพลาสติกโดยไม่ต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายในการดำเนินการแล้ว แต่ทางแผนกการจัดการผ้ายังคงต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่จากบริษัทภายนอกเพื่อเข้ามาใช้งาน

โอกาสพัฒนา : กำหนดข้อตกลงกับบริษัท TPBI ในการนำผลิตภัณฑ์ถุงพลาสติกที่ผ่านกระบวนการผลิตใหม่เพื่อนำกลับเข้ามาใช้งานในโรงพยาบาลแทนการสั่งซื้อจากบริษัทอื่นภายนอก

การปรับปรุงครั้งที่ 3 (มกราคม 2565 – มิถุนายน 2565)

นำถุงพลาสติกที่ผ่านกระบวนการผลิตใหม่กลับเข้าใช้งานซ้ำในโรงพยาบาลทดแทนการจัดซื้อใหม่จากบริษัทภายนอก

ผลลัพธ์ : ค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่จาก 598,800 บาท ลดลงเหลือ 449,100 บาท ลดลงคิดเป็น 25% ของค่าใช้จ่ายทั้งหมด

จากการเปรียบเทียบก่อนและหลังดำเนินโครงการ : การบริหารจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าโรงพยาบาลรามธิบดีจักรีนฤเบศร โดยความร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน ทำให้อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง 89% และอัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการส่งทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าลดลง 24.7 tons CO₂ /ปี ลดค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่จาก 598,800 บาท ลดลงเหลือ 449,100 บาท ลดลงคิดเป็น 25% ของค่าใช้จ่ายทั้งหมด และอัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น 92%

5. การดำเนินการตามแผน (Gantt's Chart) (10)

กิจกรรม	ระยะเวลาดำเนินการ (เดือน/ปี)						ผู้รับผิดชอบ / บทบาท หน้าที่ของผู้รับผิดชอบ
	2563	ม.ค.64- มิ.ย.64	ก.ค.64- ธ.ค.64	ม.ค.65- มิ.ย.65	ก.ค.65- ธ.ค.65	ม.ค.66- มิ.ค.66	
1.ประชุมทีมร่วมวิเคราะห์ปัญหาปริมาณขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่เพิ่มขึ้น	←→						พินพิชญ์ชา วรพิชก้องสกุล
2. การปรับปรุงครั้งที่ 1							
2.1 ร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน	←→						พินพิชญ์ชา วรพิชก้องสกุล
2.2 ทดลองใช้งานและติดตามประเมินผล							
3. การปรับปรุงครั้งที่ 2							
3.1 ออกแบบป้าย Flow กระบวนการจัดการขยะพลาสติกก่อนการส่งมอบให้กับ TPBI		←→					ปณัฐ วันกระจำงเกตุวดี อินทรโกสม
3.2 ทดลองใช้งานและติดตามประเมินผล							
4. การปรับปรุงครั้งที่ 3							
4.1 นำถุงพลาสติกที่ผ่านกระบวนการผลิตใหม่กลับเข้าใช้งานซ้ำในโรงพยาบาลทดแทนการจัดซื้อใหม่จากบริษัทภายนอก			←→				ณัฐพล ทาหาร ปณัฐ วันกระจำง
4.2 ทดลองใช้งานและติดตามประเมินผล							

←→ วางแผนงาน

←- -> ปฏิบัติจริง

6. ผลสำเร็จ/ผลลัพธ์ของการดำเนินการตามแผน/โครงการ(15)

ตัวชี้วัด	สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ (ข้อที่)				ก่อนดำเนินการ	ผลดำเนินการ				
	1	2	3	4		เป้าหมาย	หลัง			
							ครั้งที่1	ครั้งที่2	ครั้งที่3	ครั้งที่4

1. อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง	√			12%	≥80%	67%	74%	81%	89%
2. อัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าลดลง		√		1.4tons CO2/ปี	≥ 10 tons CO2 /ปี	6.2 tons CO2 /ปี	13.34 tons CO2 /ปี	19.3 tons CO2 /ปี	24.7 tons CO2 /ปี
3. ค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่ลดลง			√	0%	≥ 10%	4%	9%	17%	25%
4. อัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น			√	72%	≥80%	81%	83%	84%	92%
5. อัตราพนักงานขนส่งผ้าที่ได้รับการอบรมการคัดแยกถุงพลาสติกเพิ่มขึ้น	√			0%	100%	56%	78%	100%	100%
6. อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ส่งเข้าร่วมโครงการรณรงค์เพิ่มขึ้น	√			0%	≥80%	67%	74%	81%	89%
7. อัตราพนักงานขนส่งผ้าที่คัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพิ่มขึ้น	√			17%	≥80%	83%	89%	100%	100%

7. ผลการปรับปรุง / ผลที่คาดว่าจะได้รับเมื่อดำเนินงานเสร็จสิ้น (10)

Efficiency= การบริหารจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าโรงพยาบาลรามารวมถึงจังหวัดจันทบุรีโดยความร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน ส่งผลให้การจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้ามีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

Effectiveness = การบริหารจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าโรงพยาบาลรามารวมถึงจังหวัดจันทบุรีโดยความร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน ทำให้อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายลดลง 89%และอัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการส่งทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าลดลง 24.7 tons CO2 /ปี ลดค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่จาก 598,800 บาท ลดลงเหลือ 449,100 บาท ลดลงคิดเป็น 25% ของค่าใช้จ่ายทั้งหมด และอัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น 92%

Patient Center : พนักงานขนส่งผ้าให้ความร่วมมืออย่างดีในการคัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพื่อส่งเข้าร่วมโครงการรวม
การจัดทำแนวทางปฏิบัติ : มีการจัดทำขั้นตอนการทำงาน(WI)เรื่องการจัดการขยะพลาสติกสื่อสารในการปฏิบัติงานจริงและฝึกอบรมการทำงานทุกเดือนเพื่อรักษามาตรฐานการทำงาน

การสื่อสารแผนการปฏิบัติงาน: แผนกการจัดการผ้าวางแผนจะมีการสื่อสารแผนการปฏิบัติงานไปยังหน่วยงานสนับสนุนอื่นๆของโรงพยาบาลเพื่อนำไปใช้ในการจัดการขยะพลาสติกของโรงพยาบาล

8. การตรวจสอบ/ ติดตาม / ประเมินผล เพื่อป้องกันปัญหาเกิดซ้ำ (10)

1. เจ้าหน้าที่จัดการผ้าติดตามผลโดยการสุ่มตรวจการคัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปของพนักงานขนส่งผ้าหลังดำเนินการ 6 เดือนยังไม่พบพนักงานขนส่งผ้าทิ้งขยะพลาสติกปนกับขยะทั่วไป (สุ่มตรวจทุก 6 เดือน)

2. เจ้าหน้าที่จัดการผ้าสอบถามคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าเป็นประจำทุกเดือนเพื่อนำข้อมูลมาวิเคราะห์และพัฒนางานต่อไป(สุ่มตรวจทุก 6 เดือน)

3. เจ้าหน้าที่จัดการผ้าควบคุมพนักงานขนส่งผ้าในการคัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพื่อส่งเข้าร่วมโครงการรวมเป็นประจำทุกวัน (สุ่มตรวจทุก 6 เดือน)

4. มีการจัดทำขั้นตอนการทำงาน(WI)เรื่องการจัดการขยะพลาสติกสื่อสารในการปฏิบัติงานจริงและฝึกอบรมการทำงานทุกเดือนเพื่อรักษามาตรฐานการทำงาน

5.ผู้จัดการแผนกการจัดการผ้ากำกับติดตามอัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ส่งเข้าร่วมโครงการถุงวนโดยกำหนดเป็นวาระการประชุมของแผนกเป็นประจำทุกเดือน (สุ่มตรวจทุก 6 เดือน)

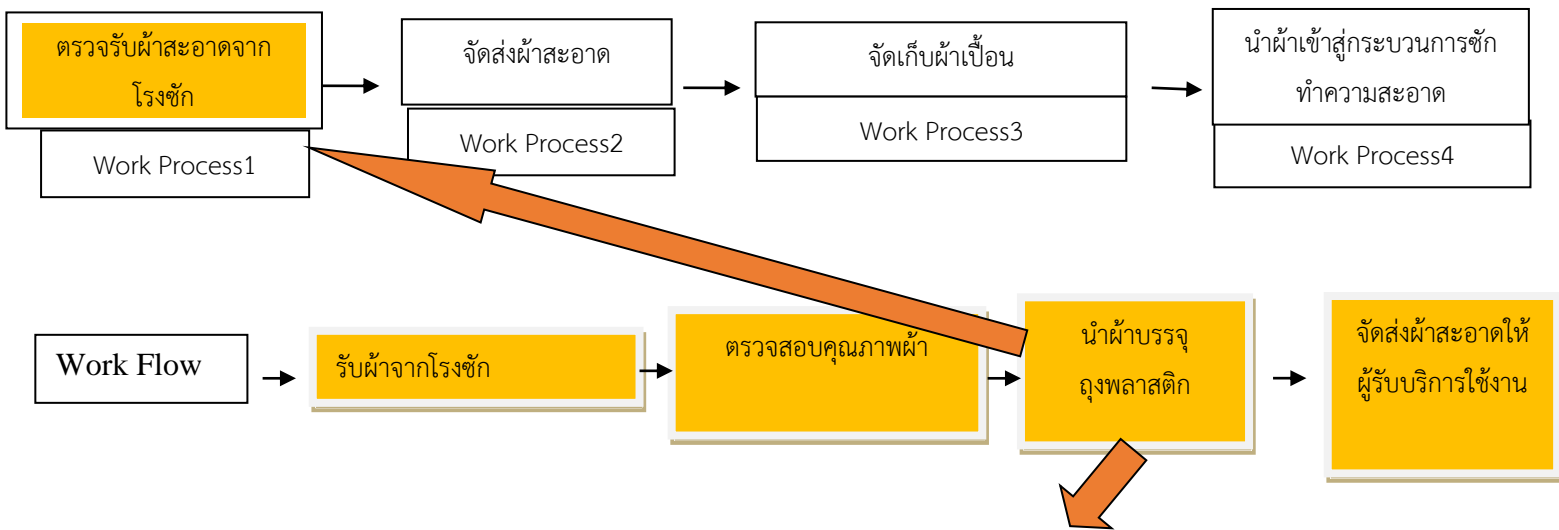
จุด Critical point

กระบวนการ	Critical point	วิธีการควบคุม	ผลการตรวจสอบ
กระบวนการนำขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าส่งเข้าร่วมโครงการถุงวน	พนักงานขนส่งผ้า นำขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าส่งเข้าร่วมโครงการถุงวน	เจ้าหน้าที่จัดการผ้าควบคุมพนักงานขนส่งผ้าในการคัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพื่อส่งเข้าร่วมโครงการวนเป็นประจำทุกวัน	อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ส่งเข้าร่วมโครงการถุงวนเพิ่มขึ้น 89%

9. การเรียนรู้ที่ได้รับจากการทำโครงการ (10) (เอกสารแนบ 3)

เอกสารแนบ

2.กรอบแนวคิดแสดงภาพรวมระบบ Work System และ SIPOC Diagram (10)(เอกสารแนบ 1)



ปัญหาที่พบ : จากเดิมไม่มีการสร้างแนวทางปฏิบัติที่ชัดเจนเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าจึงทำให้ขยะพลาสติกทั้งหมดถูกส่งเข้าสู่กระบวนการกำจัดขยะประเภทการเผาทำลาย จากแนวทางปฏิบัติเดิมทำให้พบปัญหาดังนี้

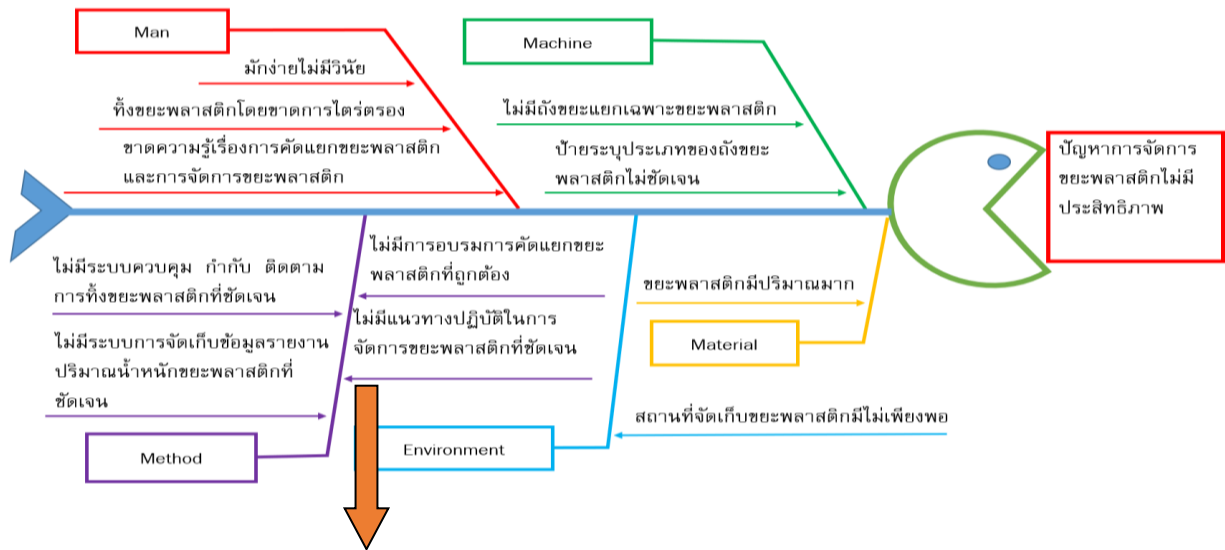
- 1.ในกระบวนการเผาทำลายขยะจะส่งผลให้เกิดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจกออกมาสู่สิ่งแวดล้อมเฉลี่ย 28.4 tons CO2 ต่อปี
- 2.สูญเสียค่าใช้จ่ายในการกำจัดขยะพลาสติกเฉลี่ย 144,000 บาทต่อปี
- 3.สูญเสียค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่เพื่อใช้ในการบรรจุผ้าสะอาดเฉลี่ยประมาณ 598,800 บาทต่อปี

ได้พัฒนาเรื่อง : ร่วมมือกับบริษัท TPBI สร้างแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ชัดเจน

สายธารแห่งคุณค่า (Value chain) ของกระบวนการทำงาน (Work Process) ตามแนวทาง SIPOC



3.การวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา(Root cause analysis)(เอกสารแนบ 2)



Priority Cause : จากการติดตามแบบสอบถามพนักงานขนส่งผ้าจำนวน 39 คน พบว่า ร้อยละ 87% แสดงความคิดเห็นถึงสาเหตุที่ทำให้ขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้ามีปริมาณเพิ่มสูงขึ้นเกิดจากการไม่มีแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกที่ชัดเจน

สาเหตุของปัญหาตามมิติคุณภาพ STEEP

- Efficiency :** การไม่มีแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกที่ชัดเจนทำให้การจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าไม่มีประสิทธิภาพ
- Effectiveness :** การไม่มีแนวทางปฏิบัติในการจัดการขยะพลาสติกที่ชัดเจนทำให้อัตราขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าที่ถูกส่งทำลายเพิ่มสูงขึ้น อัตราปริมาณก๊าซเรือนกระจกจากการทำลายขยะพลาสติกของแผนกการจัดการผ้าเพิ่มขึ้น ค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อถุงพลาสติกใบใหม่เพิ่มขึ้น และอัตราคะแนนความพึงพอใจของพนักงานขนส่งผ้าเกี่ยวกับการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้าลดลง
- Patient Center :** พนักงานขนส่งผ้าไม่ให้ความร่วมมือในการคัดแยกขยะพลาสติกออกจากขยะทั่วไปเพื่อส่งเข้าร่วมโครงการรวน

9. การเรียนรู้ที่ได้รับจากการทำโครงการ (10) (เอกสารแนบ 3)

ปัจจัยแห่งความสำเร็จ	ความรู้ที่ได้รับจากการทำงาน	อุปสรรคจากการทำงาน	ข้อเสนอแนะ
1.ได้รับความร่วมมือจากทีมในการจัดการขยะพลาสติกภายในแผนกการจัดการผ้า 2.เจ้าหน้าที่จัดการผ้ามีความกระตือรือร้นในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในระหว่างปฏิบัติงานเพื่อมุ่งสู่เป้าหมายความสำเร็จร่วมกัน 3.Change For the better = การเปลี่ยนแปลงเพื่อสิ่งที่ดีกว่า 4.Flexperience = การทำงานที่มีความยืดหยุ่น	1.เรียนรู้การวิเคราะห์ปัญหาจากการทำงานและแนวทางแก้ไขปัญหอย่างเป็นระบบตามหลัก PDCA 2.การเรียนรู้การจัดการขยะพลาสติกเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่อย่างมีประสิทธิภาพ 3.เรียนรู้การเก็บข้อมูลและการติดตามประเมินผลกิจกรรมพัฒนาคุณภาพ 4. เรียนรู้แนวคิดCircular Supply Chain มาประยุกต์ใช้กับการบริหารจัดการขยะพลาสติก โดยนำถุงพลาสติกมาผลิตเป็นถุงใช้ซ้ำ	พนักงานขนส่งผ้ามีภาระงานมากทำให้ไม่สามารถเข้าร่วมอบรมการคัดแยกถุงพลาสติกได้	จัดทำLink วิกิทัศน์สื่อการเรียนรู้ออนไลน์เรื่องการคัดแยกถุงพลาสติก

10. โครงการ / กิจกรรม / โอกาสพัฒนาในครั้งต่อไป (5)

10.1 การขยายผล : แผนการจัดการผ้าวางแผนจะมีการเปิดโอกาสแลกเปลี่ยนเรียนรู้ไปยังหน่วยงานสนับสนุนอื่นๆของโรงพยาบาลเพื่อนำไปใช้ในการจัดการขยะพลาสติกของโรงพยาบาล

10.2 โครงการพัฒนาเรื่องต่อไปคือ กองผ้าที่เกิดใหม่

หลักการและเหตุผล : การลดขยะผ้าในโรงพยาบาลรามาธิบดีจี้กรีนอุบดินทร์โดยการนำผ้าที่ถูกตัดออกจากระบบมาออกแบบและพัฒนาปรับเปลี่ยนเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่

กิจกรรม	ระยะเวลาดำเนินการ (เดือน/ปี)						ผู้รับผิดชอบ / บทบาทหน้าที่ของผู้รับผิดชอบ
	ปี 2566						
	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	
1.วางแผน/ศึกษา/รวบรวมข้อมูล	↔						พัฒนพิชญ์ชา วรพิชก้องสกุล
2.วิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา	↔						ณัฐพล ทาหาร
3.ดำเนินการจัดทำฐานข้อมูล	↔						ปณัฐ วันกระจำง
4.นำเสนอที่ประชุมงานพัฒนาคุณภาพ				↔			เกตุวดี อินทรโกสุม
5.ตรวจสอบ/ปรับปรุงฐานข้อมูลตามข้อเสนอแนะ					↔	↔	สุภาพร ทุงลาด
6.ทดลองใช้งาน					↔		ชนมณีภา พิมประสาร
7.สรุปและประเมินผล						↔	สัณหณัฐ ปัททัง

10.3 งานวิชาการที่เกิดขึ้นต่อ :บทความเรื่อง เรื่องเล่าจากหลังบ้านของคนทำงานเพื่อสร้างเสริมแรงจูงใจให้เกิดการรักษาสิ่งแวดล้อมควบคู่กับการบริหารจัดการระบบสุขภาพไทยที่ยั่งยืน โดยนางสาวพัฒนพิชญ์ชา วรพิชก้องสกุล กำหนดระยะเวลาดำเนินการ 1 ปี