แบบรายงานผลงานการพัฒนาคุณภาพต่อเนื่อง (COI)

1.ชื่อผลงาน

ภาษาไทย จากเบี้ยวสู่เป๊ะ: การพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์บนถุงบรรจุภัณฑ์อย่างมืออาชีพ

ภาษาอังกฤษ From distorted to perfect : Improvement professional Attach a sticker packaging bag skills

2. ชื่อหน่วยงานและที่อยู่ ศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพราชานุกูล (บางพูน) เลขที่ 97 หมู่ 3 ถนนรังสิต-ปทุมธานี ตำบลบางพูน อำเภอเมือง จังหวัดปทุมธานี

3. ปีที่ดำเนินการ พ.ศ.2568

4. คำสำคัญ

ภาษาไทย การพัฒนา,การติดสติกเกอร์,บรรจุภัณฑ์,มืออาชีพ, ผู้บกพร่องทางสติปัญญา

ภาษาอังกฤษ Improvement, Attach a sticker, packaging bag, professional, person with intellectual disabilities

5. ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพราชานุกูล (บางพูน) เป็นหน่วยบริการในสถาบันราชานุกูล ให้บริการแก่ผู้บกพร่องทางสติปัญญา ระดับเล็กน้อยถึงปานกลาง อายุ 15–35 ปี ทั้งเพศชายและหญิง ด้วยโปรแกรมบางพูนโมเดล ซึ่งประกอบด้วย การฝึกทักษะเกษตรอินทรีย์และทักษะการดำรงชีวิตประจำวันที่ซับซ้อน รวมทั้งพัฒนาศักยภาพผู้ปกครองให้มีความรู้และทักษะสามารถดูแลผู้บกพร่องทางสติปัญญาได้ กระบวนการฝึกเน้นการดำรงชีวิตประจำวัน ทักษะทางสังคมและการทำงานร่วมกับผู้อื่น โดยมีเป้าหมาย ดังนี้ 1) เตรียมความพร้อมผู้บกพร่องทางสติปัญญา ระดับ Mild และ Moderate สู่การทำงานสำหรับผู้บกพร่องทางสติปัญญา ตามมาตรา 33 และ 35 ได้ 2) เตรียมความพร้อมเพื่อการดำรงชีวิตที่บ้าน/ชุมชนได้ตามศักยภาพ สำหรับการฝึกทักษะเกษตรอินทรีย์ มีขั้นตอนการฝึก 9 ขั้นตอน ประกอบด้วยการแต่งกายการเกษตร การเพาะเมล็ด การย้ายต้นกล้าลงแปลง การรดน้ำด้วยบัวรดน้ำ การกำจัดวัชพืช การเตรียมแปลงปลูก การเก็บผัก การล้างผัก การบรรจุผลิตภัณฑ์ มีวัตถุประสงค์เพื่อส่งเสริมทักษะทางสังคมและการทำงานร่วมกับผู้อื่น การฝึกสมาธิในการทำงาน การทำงานตามขั้นตอน และมีการต่อยอดการฝึกทักษะเกษตรอินทรีย์ในการผลิตสินค้าเพื่อจำหน่ายในสถานประกอบการ โดยได้รับความร่วมมือจาก บริษัท เซ็นทรัล ฟู้ด โฮลเซลล์ จำกัด สาขารังสิต (GO Wholesale)

การฝึกทักษะเกษตรอินทรีย์ ในขั้นตอนการบรรจุผลิตภัณฑ์ผักสลัดเป็นขั้นตอนสุดท้ายที่มีความสำคัญ เนื่องจากมีการส่งสินค้าในสถานประกอบการดังที่กล่าวมาข้างต้น โดยรายละเอียดในเรื่องของการบรรจุผลิตภัณฑ์มีดังนี้ 1) นำผักชั่งน้ำหนักตามกำหนด 300 กรัม 2) นำผักบรรจุใส่ถุงบรรจุภัณฑ์ 3) ปิดปากถุงบรรจุภัณฑ์ด้วยเครื่องรัดปากถุง 4) ติดสติกเกอร์ที่ถุงบรรจุภัณฑ์ 5) นับจำนวนถุงผัก พร้อมตรวจสอบความเรียบร้อยของสินค้าและถุงบรรจุภัณฑ์ 6) นำเข้าตู้แช่ 7) ส่งจำหน่ายในสถานประกอบการ บริษัท เซ็นทรัล ฟู้ด โฮลเซลล์ จำกัด สาขารังสิต (GO Wholesale) ซึ่งจากการเก็บข้อมูลทักษะด้านการบรรจุผลิตภัณฑ์พบปัญหาในขั้นตอนการติดสติกเกอร์ คือ 1) ติดสติกเกอร์เอียง 2) ติดสติกเกอร์ไม่เรียบ 3) ติดสติกเกอร์ไม่ตรงตำแหน่ง โดยพบข้อบกพร่อง จำนวนเฉลี่ย 60 ถุงต่อสัปดาห์ ต่อจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ต้องส่งจำหน่าย 80 ถุงต่อสัปดาห์ ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 75 ของถุงที่ผิดพลาดทั้งหมด ทำให้เกิดผลกระทบต่างๆ ดังนี้ 1) ด้านคุณภาพของสินค้าพบว่า ถุงบรรจุภัณฑ์ใส่ผัก มีสติกเกอร์ติดไม่ตรงตำแหน่งทำให้สินค้าดูไม่สวยงาม ไม่เป็นมืออาชีพ และลดความน่าเชื่อถือ ซึ่งอาจส่งผลต่อความพึงพอใจของลูกค้าและลดโอกาสในการซื้อซ้ำ 2) ด้านการรับรู้ถึงสินค้า พบว่าโลโก้ที่ติดเอียงทำให้ภาพลักษณ์ของผลิตภัณฑ์เสียหาย และส่งผลต่อการจดจำอาจทำให้ลูกค้าเข้าใจผิดเกี่ยวกับมาตรฐานของสินค้าและบริการ 3) ด้านพัฒนาการของผู้บกพร่องทางสติปัญญา ผู้บกพร่องทางสติปัญญาอาจเกิดความรู้สึกท้อแท้หรือสูญเสียความมั่นใจและความภาคภูมิใจในตนเอง เมื่อทำงานผิดพลาดซ้ำๆ อาจส่งผลต่อความเครียดและความวิตกกังวลในการทำงาน และงานที่ต้องแก้ไขบ่อยๆ อาจทำให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญาที่ปฏิบัติงานรู้สึกเบื่อหน่ายและหมดกำลังใจขาดโอกาสในการพัฒนาทักษะการทำงานที่ละเอียดอ่อนและทักษะการควบคุมมือ 4) ด้านประสิทธิภาพการทำงานพบว่าต้องเสียเวลาในการแก้ไขหรือติดสติกเกอร์ใหม่บางอันสติ๊กเกอร์ขาด ยับ หรือเสียรูปทรง จากการแกะสติกเกอร์หลายรอบทำให้เกิดการฉีกขาดใช้ต่อไม่ได้ต้องทิ้ง ส่งผลให้เสียเวลาและต้นทุน ใช้ระยะเวลาในการฝึกมากขึ้น รวมทั้งผู้บกพร่องทางสติปัญญาเกิดความกังวล และไม่มั่นใจในการทำงาน 5) ด้านการจัดจำหน่ายสินค้า พบว่า บรรจุภัณฑ์ไม่ตรงตามมาตรฐานที่สถานประกอบการกำหนด

จากปัญหาและผลกระทบดังกล่าว ทีมการพยาบาลจึงได้วางแผนการดำเนินการพัฒนาคุณภาพ เพื่อแก้ไขปัญหาการติดสติกเกอร์ที่ผิดพลาด และพัฒนาทักษะของผู้บกพร่องทางสติปัญญาให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและมีความภาคภูมิใจในตนเอง

6. เป้าหมาย/ วัตถุประสงค์

6.1 เพื่อลดจำนวนสินค้าที่ต้องแก้ไขเนื่องจากการติดสติกเกอร์ผิดพลาด

6.2 เพื่อพัฒนาทักษะและความมั่นใจของผู้บกพร่องทางสติปัญญาในการทำงาน ส่งผลให้มีสมาธิในการทำกิจกรรม

7. ตัวชี้วัดความสำเร็จ

1) ร้อยละของถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่องในการติดสติกเกอร์หลังใช้นวัตกรรมมากกว่าร้อยละ 75 ภายในระยะเวลา 3 เดือน

2) ร้อยละของระยะเวลาเฉลี่ยในการติดสติกเกอร์ถุงบรรจุภัณฑ์มากกว่าร้อยละ 75 ภายในระยะเวลา 3 เดือน

3) ร้อยละความพึงพอใจของผู้บกพร่องทางสติปัญญาและเจ้าหน้าที่ผู้ให้บริการ ที่ศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพราชานุกูล (บางพูน) พึงพอใจต่ออุปกรณ์ในการฝึกทักษะเกษตร เรื่องการบรรจุผลิตภัณฑ์ มากกว่าร้อยละ 75

8. ระยะเวลาดำเนินการ ตั้งแต่เดือนมีนาคม - มิถุนายน รวม 4 เดือน

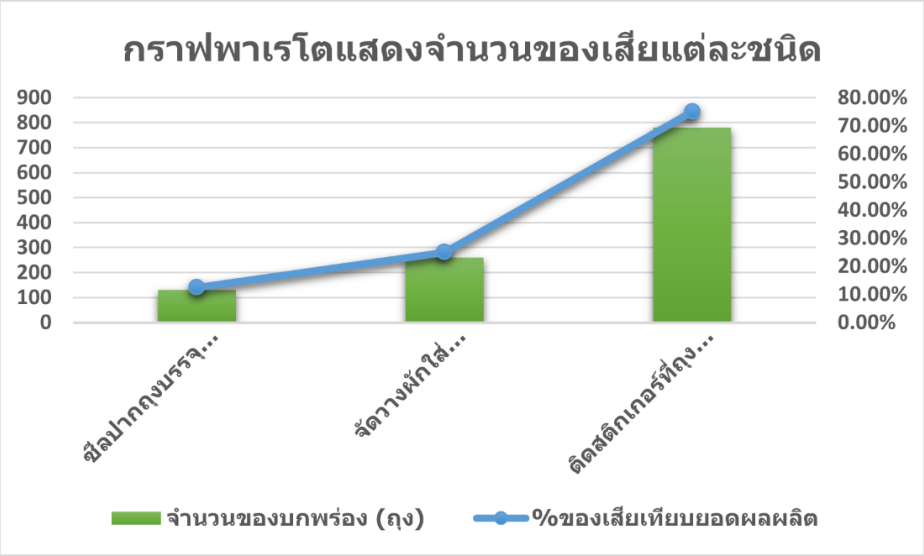
9. กิจกรรมการพัฒนา (Quality Improvement Process)

9.1 กิจกรรมก่อนลงมือแก้ไข (Pre improvement process)

9.1.1 ข้อมูลสถิติผลลัพธ์การดำเนินงานย้อนหลัง 3 ปี/ 6 เดือน หรือ 3 เดือน นำเสนอด้วยแผนภาพ/กราฟ หรือตารางที่.... ดังนี้

No	ปัญหา	ยอดการผลิตรวม เฉลี่ย 3 เดือน 1,040 ถุง (80 ถุงต่อรอบจำหน่าย)	
		จำนวนของบกพร่อง (ถุง)	%ของเสียเทียบยอดผลผลิต
1	ซีลปากถุงบรรจุภัณฑ์ ด้วยเครื่องซีลปากถุงแบบใช้เทปได้ไม่สวย	130	12.5%
2	จัดวางผักใส่ถุงพลาสติกไม่เป็นระเบียบ	260	25%
3	ติดสติกเกอร์ที่ถุงบรรจุภัณฑ์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง	780	75%
Total		975	93.75%

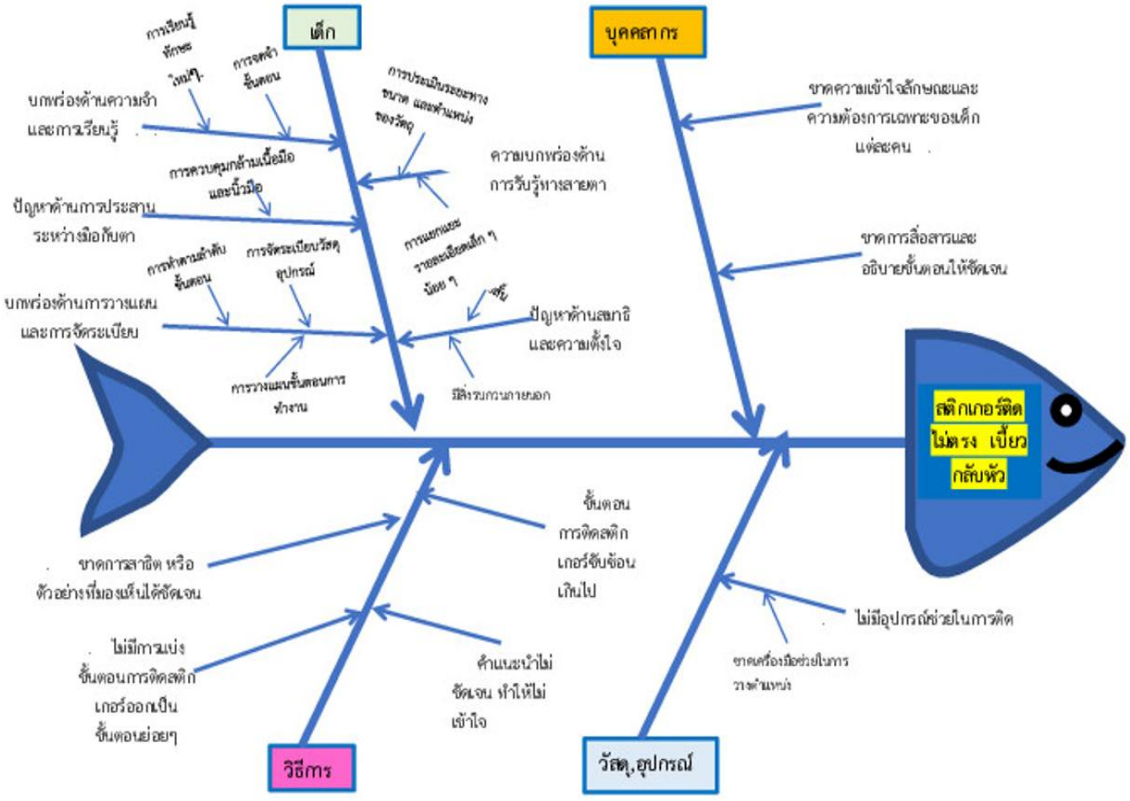
จากตารางที่ 1 พบว่าเกิดข้อบกพร่องที่เกิดจากการติดสติกเกอร์บรรจุภัณฑ์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง 60 ถุงต่อสัปดาห์ ต่อจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ต้องส่งจำหน่าย 80 ถุงต่อสัปดาห์ ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 75 ของถุงที่ผิดพลาดทั้งหมดจากยอดผลิตรวมเฉลี่ย 3 เดือน (ธันวาคม 2567-กุมภาพันธ์ 2568) จากนั้นผู้วิจัยได้คัดเลือกปัญหา และชี้บ่งต้นตอของปัญหา ด้วยกราฟพาเรโต ได้ดังรูปที่ 3



จากแผนภูมิกราฟพาเรโต ได้แสดงจำนวนของบกพร่อง(ถุง) มากที่สุดในเรื่องของการติดสติกเกอร์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง อยู่ในช่วง 75 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งเป็นปัญหาและอุปสรรคในการส่งออก ผู้วิจัยจึงต้องการแก้ปัญหาในเรื่องการสติกเกอร์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง จากปัญหาข้างต้นผู้วิจัยได้นำข้อมูลมาวิเคราะห์สาเหตุต่อไป

9.1.2 การวิเคราะห์สาเหตุ

โดยใช้ ☑ แผนภูมิก้างปลา ☐ แผนภูมิต้นไม้ ☐ ตาราง ☑ Why Why Analysis , 5W1H



วิเคราะห์สาเหตุของปัญหาพบปัจจัยสำคัญสรุปรายละเอียดได้ดังนี้

จากผังก้างปลา สามารถสรุปสาเหตุได้ 4 สาเหตุ ดังนี้

1) ขาดการสื่อสารและอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน

2) ไม่มีอุปกรณ์ช่วยในการติดสติกเกอร์

3) ไม่มีการแบ่งขั้นตอนการติดสติกเกอร์ออกเป็นขั้นตอนย่อยๆ

4) ไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำ

จากผังก้างปลา สามารถสรุปปัจจัยสำคัญได้ 4 ปัจจัย ดังนี้

1. ด้านผู้บกพร่องทางสติปัญญา พบว่า ระดับสติปัญญาในการเรียนรู้ บกพร่องด้านความจำและการเรียนรู้ส่งผลต่อการจดจำขั้นตอนและการเรียนรู้ทักษะใหม่ บกพร่องด้านการวางแผนและจัดระเบียบส่งผลต่อการทำงานตามลำดับขั้นตอนและการจัดระเบียบวัสดุอุปกรณ์ บกพร่องด้านการรับรู้ทางสายตาทำให้มีปัญหาด้านการกะระยะขนาดและตำแหน่งของวัตถุ และปัญหาด้านสมาธิจดจ่อในการทำงาน

2. ด้านบุคลากร พบว่า ขาดความเข้าใจลักษณะและความต้องการเฉพาะของผู้บกพร่องทางสติปัญญาแต่ละคน ขาดการสื่อสารและอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน ขาดการสาธิตหรือตัวอย่างที่มองเห็นได้ชัดเจน

3. ด้านวัสดุอุปกรณ์ พบว่า ขาดเครื่องมือที่ช่วยในการวางตำแหน่ง

4. ด้านวิธีการ พบว่า ลำดับขั้นตอนของการทำงานมีความซับซ้อนเกินไป โดยเฉพาะขั้นตอนการติดสติกเกอร์ลงบนถุงบรรจุภัณฑ์ที่ใส่ผักแล้ว ทำให้ยากต่อการทำงานให้ประสบความสำเร็จได้ และคำแนะนำไม่ชัดเจนทำให้ไม่เข้าใจ

จากสาเหตุดังกล่าวผู้วิจัยได้ทำการวิเคราะห์หารากง้าวของปัญหาและแนวทางแก้ด้วย ทฤษฎี ทำไม ทำไมได้ดังนี้

ตารางที่ 1 การแก้ไขปัญหา บุคลากรขาดการสื่อสารและอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน ด้วยทฤษฎี ทำไม ทำไม

ลักษณะของปัญหา	Why1 ทำไมขาดการสื่อสารและการอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน?	Why2 ทำไมสื่อสารไม่กระชับ และไม่ชัดเจน?	Why3 ทำไมขาดความเข้าใจในขั้นตอน?	Why4 ทำไมมีบุคลากรใหม่ไม่ทราบขั้นตอน?	**แนวทางการแก้ไขปัญหา**
บุคลากรขาดการสื่อสาร การอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน และขั้นตอนมีความซับซ้อน	เพราะสื่อสารไม่กระชับ และไม่ชัดเจน	เพราะขาดความเข้าใจในขั้นตอน	เพราะมีบุคลากรใหม่ไม่ทราบขั้นตอน	เพราะบุคลากรใหม่ไม่เข้าใจขั้นตอน	-ให้บุคลากรใหม่ศึกษาขั้นตอน และฝึกปฏิบัติ -จัดทำขั้นตอนให้เห็นภาพและเข้าใจง่ายมากขึ้น

ตารางที่ 2 การแก้ไขปัญหา ไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำ ด้วยทฤษฎี ทำไม ทำไม

ลักษณะของปัญหา	Why1 ทำไมไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำ?	Why2 ทำไมไม่สนใจในการฝึกงาน?	Why3 ทำไมงานต้องใช้ความละเอียดและใส่ใจ?	Why4 ทำไมหากติดสติกเกอร์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง ต้องแกะติดใหม่?	Why5 ทำไมทำให้ภาพลักษณ์ของผลิตภัณฑ์เสียหาย?	แนวทางการแก้ไขปัญหา
ไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำและไม่มีอุปกรณ์ช่วยในการติด	เพราะไม่สนใจในการฝึกงาน	เพราะงานต้องใช้ความละเอียดและใส่ใจ	เพราะหากติดสติกเกอร์เอียง ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง ต้องแกะติดใหม่	เพราะทำให้ภาพลักษณ์ของผลิตภัณฑ์เสียหาย และส่งผลต่อการจดจำอาจทำให้ลูกค้าเข้าใจผิดเกี่ยวกับมาตรฐานของสินค้าและบริการ	เพราะไม่มีอุปกรณ์หรือเครื่องมือช่วยในการติดสติกเกอร์	-สร้างนวัตกรรมสำหรับใช้ติดสติกเกอร์

จากตารางที่ 1- 2 สามารถดำเนินการแก้ไขปัญหา แต่สะสาเหตุโดยใช้ 5W1H ได้ดังตารางที่ 3-4 ดังนี้

ตารางที่ 3 แก้ไขปัญหาบุคลากรขาดการสื่อสารและอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจนด้วย 5W1H

หัวข้อปัญหา What / Where	สาเหตุของปัญหา Why	การดำเนินการแก้ไข How	ระยะเวลา When	ผู้รับผิดชอบ Who
-ขาดการสื่อสาร การอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจนและขั้นตอนซับซ้อน ขณะสอนผู้ป่วยติดสติกเกอร์ ณ ห้องกิจกรรมAIDL	บุคลากรขาดการสื่อสารและการอธิบายขั้นตอนให้ชัดเจน	-ให้บุคลากรใหม่ศึกษาขั้นตอน และฝึกปฏิบัติ -จัดทำขั้นตอนให้เห็นภาพและเข้าใจง่ายมากขึ้น	มีนาคม 2568 - มิถุนายน 2568	หัวหน้าศูนย์บางพูน

ตารางที่ 4 แก้ไขปัญหาไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำ ด้วย5W1H

หัวข้อปัญหา What / Where	สาเหตุของปัญหา Why	การดำเนินการแก้ไข How	ระยะเวลา When	ผู้รับผิดชอบ Who
ผู้ป่วยไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำและไม่มีอุปกรณ์ช่วยในการติดสติกเกอร์ ณ ห้องกิจกรรมAIDL	ผู้ป่วยไม่มีสมาธิจดจ่อในงานที่ทำและไม่มีอุปกรณ์ช่วยในการติดสติกเกอร์	สร้างนวัตกรรมสำหรับใช้ติดสติกเกอร์	มีนาคม 2568 - มิถุนายน 2568	พยาบาลวิชาชีพศูนย์บางพูน

9.1.3 การทบทวนงานวิจัย/ ความรู้ที่เกี่ยวข้อง (สรุปมาโดยย่อ)

9.1.3.1 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง (ประมาณ 2-5 เรื่อง เท่าที่ค้นหาได้)

อิทธิพล ดวงจินดาและคณะ (2564) ศึกษาความสัมพันธ์ของการรับรู้ความสามารถของการดูแลตนเอง และพฤติกรรมการป้องกันโรคโควิด-19 กับคุณภาพชีวิตผู้สูงอายุ จังหวัดสุพรรณบุรี กลุ่มตัวอย่างคือผู้สูงอายุที่เข้าร่วมโครงการด้วยความสมัครใจ โดยใช้วิธีการสุ่มตัวอย่างแบบหลายขั้นตอน จำนวน 404 คน เก็บรวบรวมข้อมูลระหว่างเดือนมกราคม ถึงเดือนกุมภาพันธ์ 2564 ด้วย แบบสอบถามที่สร้างขึ้นโดยการประยุกต์ทฤษฎีความสามารถแห่งตนของแบนดูราและแบบวัดคุณภาพชีวิตของผู้สูงอายุ ชุดย่อฉบับภาษาไทย ได้ค่าดัชนีความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (S-CVI) เท่ากับ .952 และได้ค่าความเที่ยงตรงแบบสอบถามทั้งฉบับ โดยใช้ค่าสัมประสิทธิ์แอลฟาของครอนบาค เท่ากับ .957 วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนา และสถิติสหสัมพันธ์ของเพียร์สัน ผลการวิจัยพบว่าการรับรู้ความสามารถของการดูแลตนเองของผู้สูงอายุโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง (Mean=3.56, S.D.=0.83) พฤติกรรมการป้องกันโรคโควิด-19 โดยรวมอยู่ในระดับมาก (Mean=4.40, S.D.=0.66) และคุณภาพชีวิตผู้สูงอายุโดยรวมอยู่ใน ระดับปานกลาง (Mean= 88.34, S.D.=18.11) ความสัมพันธ์ระหว่างการรับรู้ความสามารถของการดูแลตนเองกับคุณภาพชีวิตผู้สูงอายุ โดยรวมมีความสัมพันธ์เชิงบวกอยู่ในระดับสูงมาก (r=0.904, p- value<0.01) และความสัมพันธ์ของพฤติกรรมการป้องกันโรคโควิด-19 กับคุณภาพชีวิตผู้สูงอายุโดยรวมมีความสัมพันธ์เชิงบวก อยู่ในระดับปานกลาง (r=0.456, p-value<0.01) ดังนั้น ควรส่งเสริมกิจกรรมโดยการนำทฤษฎีความสามารถของตนเองจากผู้สูงอายุที่ประสบความสำเร็จในชีวิตเป็นตัวแบบ เพื่อให้ผู้สูงอายุได้ข้อมูลเชิงประจักษ์ว่าการรับรู้ความสามารถของตนเองเป็นสิ่งสำคัญ เกิดความมั่นใจที่จะปรับพฤติกรรม การป้องกันโรคโควิด-19 ได้เองอย่างถูกต้องและมีความปลอดภัยเพิ่มมากขึ้นจากการติดเชื้อโควิด-19 ซึ่งส่งผลที่ดีต่อการมีคุณภาพชีวิตของผู้สูงอายุยิ่งขึ้น

นงค์เยาว์ แสงคำ (2566) ปรับปรุงกระบวนการให้บริการงานจ่ายกลางโดยใช้แนวคิดแบบ LEAN Improving the Central Sterile Supply Department (CSSD) service process using the LEAN concept การศึกษาการปรับปรุงกระบวนการให้บริการงานจ่ายกลางโดยใช้แนวคิดแบบ Lean มีวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนาการเบิกจ่ายอุปกรณ์การแพทย์ที่ปราศจากเชื้อโดยนำแนวคิดแบบ Lean มาใช้เป็นหลักในการปรับปรุงการให้บริการด้วยการค้นหาความสูญเปล่า ที่ได้ก่อนการปรับปรุงกระบวนการ (Pre Lean) มาปรับให้เป็นคุณค่า (value) ของงานใหม่ (Post Lean) จากการวิเคราะห์กระบวนการให้บริการงานจ่ายกลางรูปแบบเดิม พบความสูญเปล่าของกระบวนการ ได้แก่ ความสูญเปล่าด้านเวลาการขนย้าย(transportation) ความสูญเปล่าวัสดุคงคลัง (inventor) และความสูญเปล่าด้านการบันทึกที่ทำซ้ำซ้อน (Excessive processing) ก่อนปรับปรุงกระบวนการ (Pre Lean) ความสูญเปล่าจากการขนย้าย (ansportation) เกิดจากระยะเวลาที่พนักงานช่วยการพยาบาลใช้ในการส่งของปนเปื้อนและรับของปราศจากเชื้อรอบเช้าและบ่ายทั้งไปและกลับ รวมเวลา 366 นาทีต่อวัน ซึ่งแยกเป็นเวลาของการเดินทางไป-กลับของพนักงานช่วยการพยาบาลทุกงานรวม 181 นาทีต่อวัน ปัญหาและอุปสรรคในการ

ดำเนินการ 1. การบริหารจัดการอุปกรณ์การแพทย์คงคลัง (Inventon) พบว่ายังมีอัตราคงคลังที่พยาบาลในงานต้องคอยกำกับติดตามพนักงานช่วยการพยาบาลอย่างใกล้ชิด เพราะพนักงานช่วยการพยาบาลอาจประมาณจำนวนอุปกรณ์เพื่อใช้ในกิจกรรมการพยาบาลต่างๆ ได้ไม่ครอบคลุมต่อการให้บริการผู้ป่วยในแต่ละวัน 2. แม้กำหนดเป็นหัวข้อการสอนงานแก่พนักงานช่วยการพยาบาล แต่อัตราการลาออก/รับใหม่ของพนักงานช่วยการพยาบาลมีอยู่ตลอดทุกปี เนื่องจากอัตราค่าจ้างที่ต่ำเป็นปัจจัยสำคัญ (ประมาณ 8,000 - 9,0000บาท ต่อเดือน) ดังนั้นต้องมีการสอนงานเพื่อไม่ให้เกิดความสูญเปล่าวนซ้ำไปอยู่เสมอเมื่อมีการลาออก/รับใหม่

9.1.3.2 แนวคิด/ ทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง (ถ้ามีและสนใจเลือกนำมาใช้ในการพัฒนา)

จากปัจจัยดังกล่าวข้างต้น ทีมงานได้ศึกษาเอกสารทางวิชาการตลอดจนแนวคิด ทฤษฎีต่างๆ เพื่อนำมาใช้ในการแก้ปัญหาในการเพื่อช่วยให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญาสามารถพัฒนาทักษะในการติดสติกเกอร์ได้และเพื่อให้การแก้ไขปัญหามีประสิทธิภาพและยั่งยืนจึงได้นำแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องมาประยุกต์ใช้ ดังนี้

1. หลักการเพิ่มผลิตภาพและประสิทธิภาพด้วย Lean Management

1.1 แนวคิดแบบLEAN คือ แนวคิดในการบริหารจัดการการผลิต หรือองค์กรให้มีประสิทธิภาพสูงสุด โดยการขจัดความสิ้นเปลืองและสูญเปล่า (waste) ของทุกกิจกรรม และกระบวนการดำเนินงานที่ไม่ได้ก่อให้เกิดมูลค่า โดยการทำให้ต้นทุนต่ำลง และจัดเรียงทุกๆ กิจกรรมที่สร้างคุณค่า (value) ให้กับผลิตภัณฑ์ให้มีประสิทธิภาพด้วยต้นทุนที่น้อยที่สุด เพื่อสร้างมูลค่าให้กับลูกค้าโดยการใช้ทรัพยากรอย่างจำกัด

1.2 หลักการสำคัญของ Lean ได้แก่ การเปลี่ยนจาก ความสูญเปล่า เป็นสร้างคุณค่า (Value) ในขั้นตอน/กระบวนการทำงานเพื่อตอบสนองความต้องการ ความคาดหวังของผู้รับบริการและผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

1.3 แนวคิดในการปรับปรุงประสิทธิภาพในปัจจุบัน ทำให้สามารถแบ่งกิจกรรมได้เป็น 3 ประเภท ได้แก่ 1) กิจกรรมสร้างคุณค่า (กระชับเวลา) 2) กิจกรรมที่ไม่สร้างคุณค่าหรือเป็นความสูญเปล่า (ขจัดตัดทิ้ง) จึงนำมาสู่การลดความสูญเปล่า และ3) กิจกรรมที่ไม่สร้างคุณค่าแต่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ (หาวิธีการใหม่ให้ได้จุดมุ่งหมายเดิม) โดยความสูญเปล่า (Waste) ของการทำงาน ประกอบด้วย 8 ประการ ได้แก่ 1) งานที่ต้องแก้ไข (Defect rework) 2) การผลิตสินค้ามากเกินความต้องการ (Over production) 3) การรอคอย(Waiting) 4) ความคิดสร้างสรรค์ของทีมงานที่ไม่ได้นำมาใช้ประโยชน์ (Non-utilized Talent) 5) การขนย้ายบ่อย ๆ (Transportation) 6) สินค้าคงคลังมากเกินไป (Inventory) 7) การเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น (Motion) 8) กระบวนการที่มากเกินความจำเป็น (Excessive processing) มีการนำอักษรตัวหน้ามาย่อเป็นชื่อของความสูญเสียทั้ง 8 ประการว่า DOWNTIME หน่วยงานภาครัฐและเอกชนรวมทั้งหน่วยบริการต่าง ๆ ของโรงพยาบาล ได้นำแนวคิดการลดขั้นตอนการสูญเปล่าในระบบบริการทั้ง 8 ประการ มาสำรวจตนเองในทุกระบบงาน และเลือกสิ่งที่เป็นประเด็นสำคัญมาปรับปรุงเพื่อขจัดความสูญเปล่า โดยระวังมิให้เกิดผลกระทบทางลบต่อกระบวนการอื่นๆ ที่อาจเกี่ยวข้อง

สรุปจากทฤษฎีการจัดการแบบลีน (Lean Management) ซึ่งมุ่งเน้นการลดความสูญเปล่า (Waste) ในทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและคุณภาพโดยระบุความสูญเปล่าในขั้นตอนการติดสติกเกอร์เดิม (การแก้ไขงานซ้ำซ้อน - Defects) และปรับปรุงกระบวนการใหม่โดยการย้ายขั้นตอนการติดสติกเกอร์มาทำก่อนการบรรจุผักเพื่อลดปัญหาการติดเอียงหรือไม่เรียบร้อย

2. ทฤษฎีการรับรู้ความสามารถของตนเอง Self-Efficacy

ทฤษฎีการรับรู้ความสามารถตนเอง พัฒนามาจาก ทฤษฎีการเรียนรู้ทางปัญญาสังคม (Social Learning Theory: SCT) ซึ่งเป็นทฤษฎีที่มีอิทธิพลอย่างมากต่อการพัฒนาเทคนิค การปรับเปลี่ยนพฤติกรรม ทฤษฎีนี้พัฒนาโดยนักจิตวิทยา ชาวแคนาดา Albert Bandura โดย Bandura ศึกษาความเชื่อ ของบุคคลเรื่องความสามารถในการกระทำสิ่งใดสิ่งหนึ่งด้วย ความสามารถตนเอง (Self - efficacy) ซึ่งมีอิทธิพลที่ จะช่วยให้บุคคลปฏิบัติตนเฉพาะอย่างได้ พื้นฐานแนวคิดที่เกี่ยวกับการ รับรู้ความสามารถของตนเองนั้น Bandura เชื่อว่าในการศึกษา พฤติกรรมของมนุษย์จะต้องวิเคราะห์เงื่อนไขและสิ่งเร้าที่จะมาเสริมแรงให้เงื่อนไขนั้นคงอยู่ พฤติกรรมการเรียนรู้ของมนุษย์จึงเกิดจากกระบวนการเรียนรู้ขององค์ประกอบหลายอย่างโดยมี พันธุกรรม สภาพแวดล้อม สังคม ประสบการณ์ ความสามารถ เฉพาะตัวของบุคคลผสมผสานกันซึ่งยากแก่การตัดสินว่า พฤติกรรมนั้นๆ เกิดจากสิ่งใดสิ่งหนึ่งโดยเฉพาะ ซึ่งถ้าหากบุคคล มีการรับรู้ความสามารถตนเอง (perceived self-efficacy) และคาดหวังในผลลัพธ์ของการปฏิบัติ (outcome expectations) บุคคลจะแสดงซึ่งพฤติกรรมนั้นให้บรรลุเป้าหมายที่กำหนดได้

สรุปทฤษฎีการรับรู้ความสามารถตนเอง (Self-Efficacy Theory) ของ Bandura ทฤษฎีนี้เน้นความเชื่อมั่นของบุคคลในความสามารถของตนเองที่จะปฏิบัติงานให้สำเร็จ การพัฒนาทักษะนี้ได้ประยุกต์ใช้กลยุทธ์การสร้างประสบการณ์จากผู้อื่น (Vicarious Experience) โดยการให้บุคลากรมาเป็นตัวแบบในการติดสติกเกอร์ที่ถูกต้องและการใช้นวัตกรรมเป็นตัวแบบสัญลักษณ์ (Symbolic Model) เพื่อช่วยให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญามีความมั่นใจในการปฏิบัติงานมากขึ้น เมื่อมีความเชื่อมั่นในความสามารถของตนเองแล้ว จะค่อยๆ ลดการสนับสนุนจากนวัตกรรมลง

3. หลักการ Prompting เทคนิคการให้ความช่วยเหลือหรือการกระตุ้นเตือนอย่างเป็นระบบเพื่อให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญาสามารถปฏิบัติงานได้ด้วยตนเอง โดยเริ่มจากการช่วยเหลือมากไปน้อย (Most-to-Least Prompting) โดยใช้เทคนิคการ Prompt 6 ขั้นตอน ในการช่วยเหลือหรือการกระตุ้นเตือน ดังนี้ 1)ทำเป็นตัวอย่างให้ดูก่อน 2)จับมือทำ 3)จับข้อมือ 4)แตะศอก 5)ชี้แนะ 6)ให้ทำด้วยตนเองโดยลดการช่วยเหลือ เพื่อช่วยให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญาเรียนรู้และพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์อย่างเป็นขั้นตอนได้

9.2 การดำเนินกิจกรรมแก้ไข/ปรับปรุง (อธิบายเป็นข้อๆ ว่า ทำอะไร ทำเมื่อใด ทำที่ไหน เหตุผลที่ต้องทำ ทำอย่างไร ใครเป็นผู้ทำ)

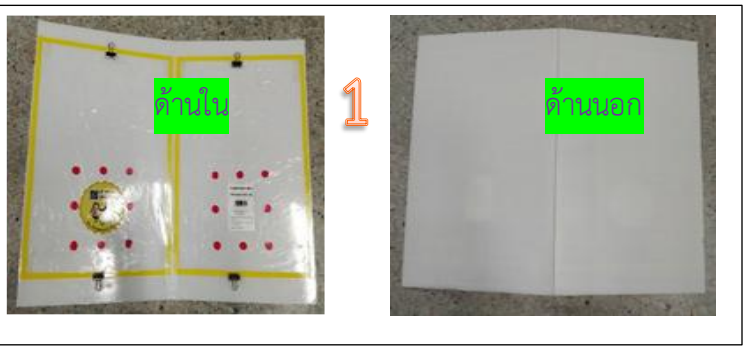
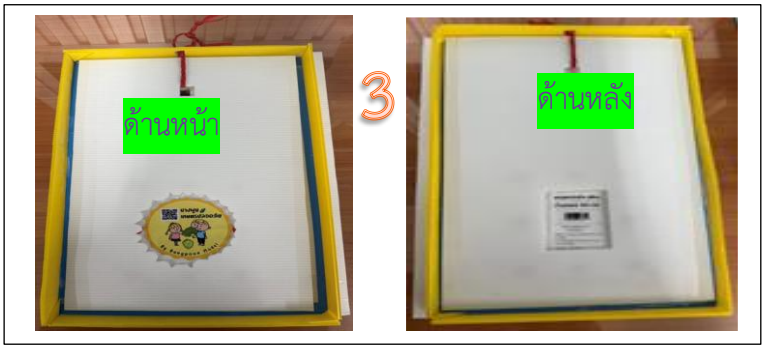
<u>เดือนมีนาคม - มิถุนายน 2568</u>

1. บุคลากรประชุมวางแผน วิเคราะห์สาเหตุของปัญหา ร่วมกันหาแนวทางแก้ไข

2. บุคลากรทบทวนแนวทางในการสอนผู้บกพร่องทางสติปัญญา โดยใช้เทคนิคการ Prompt และจัดทำขั้นตอนต่าง ๆ เพื่อให้ผู้บกพร่องทางสติปัญญาเห็นภาพและเข้าใจง่ายมากขึ้น

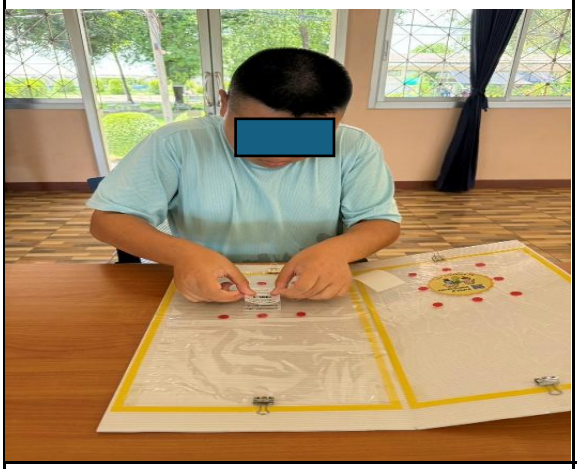
3. บุคลากรสร้างตัวแบบเพื่อช่วยให้ติดได้ตรงตำแหน่งง่ายขึ้น

3.1 จากการประชุม ได้สร้างนวัตกรรม 3 แบบ ดังนี้

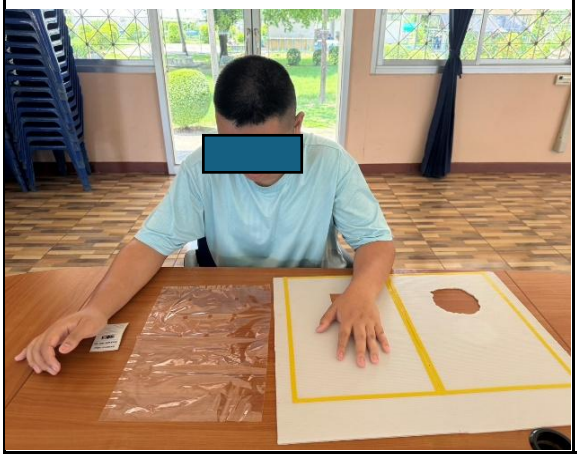
แบบที่	วิธีการ
	สร้างตัวแบบจากฟิวเจอร์บอร์ด รูปทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า ด้านในมีกรอบตามขนาดของถุงบรรจุภัณฑ์ และมีตัวอย่างการติดสติกเกอร์โลโก้ ฉลาก ตามตำแหน่งที่ถูกต้อง เมื่อนำถุงบรรจุภัณฑ์วางทาบลงบนตัวแบบ ก็จะเห็นรูปเงาของสติกเกอร์ที่ต้องการจะติดพร้อมมีที่หนีบถุงบรรจุภัณฑ์ป้องกันถุงเคลื่อนจากตำแหน่งตัวอย่างขณะใช้งาน
	สร้างตัวแบบจากฟิวเจอร์บอร์ด รูปทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า โดยกรีดแกนกลางของด้านนอกเพื่อทำให้ฟิวเจอร์บอร์ด สามารถพับได้ ด้านในมีกรอบตามขนาดของถุงบรรจุภัณฑ์ ด้านหน้าเจาะรูตามขนาดเท่ากับ โลโก้ ไว้ตรงตำแหน่งที่ต้องการติดสติกเกอร์บนถุง ส่วนด้านหลังเจาะรู ขนาดเท่ากับบาร์โค๊ด เวลาติดจะนำถุงใส่ไว้ด้านในตามกรอบที่กำหนด พร้อมปิดให้แนบสนิท ไม่ให้ถุงเคลื่อนจากกรอบนำสติกเกอร์ติดลงในรูที่เจาะไว้นั้น ก็จะได้ตำแหน่งที่ถูกต้อง ซึ่งด้านนอกมีตัวอย่างสติกเกอร์โลโก้ บาร์โค๊ด ตามลักษณะที่ถูกต้อง ไม่เอียง ไม่ยับ
	สร้างตัวแบบจากฟิวเจอร์บอร์ด รูปทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า ทั้งด้านหน้า-หลังทำเป็นกรอบขึ้นมาตามขนาดของถุงบรรจุภัณฑ์ ด้านหน้าเจาะรูเท่ากับขนาดสติกเกอร์โลโก้ ด้านในจะมีตัวอย่างสติกเกอร์โลโก้แปะอยู่ในตำแหน่งที่ต้องการติดสติกเกอร์บนถุง ส่วนด้านหลังเจาะรูเท่ากับขนาดบาร์โค๊ด ด้านในจะมีตัวอย่างสติกเกอร์บาร์โค๊ดแปะอยู่ในตำแหน่งที่ต้องการติดสติกเกอร์บนถุง เมื่อจะใช้งานให้เปิดตัวแบบพิมพ์ออกและใส่ถุงไว้ด้านในพร้อมวางแบบพิมพ์ทับถุง จากนั้นนำสติกเกอร์ติดลงในรูที่เจาะไว้นั้น ก็จะได้ตำแหน่งที่ถูกต้อง

3.2 เมื่อได้ตัวแบบ ให้ศึกษาตัวแบบ วิธีการใช้งานและรายละเอียดของนวัตกรรมแต่ละแบบ เพื่อให้บุคคลากรที่สอนมีความเข้าใจ และสามารถฝึกสอนผู้บกพร่องทางสติปัญญาได้ โดยมีขั้นตอนของนวัตกรรมทั้ง 3 แบบ ดังนี้

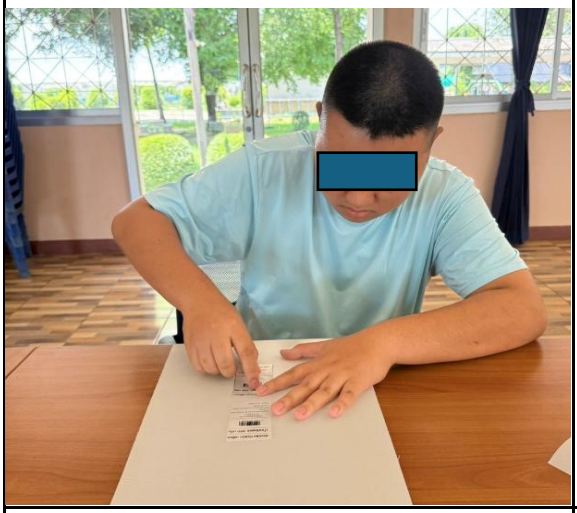
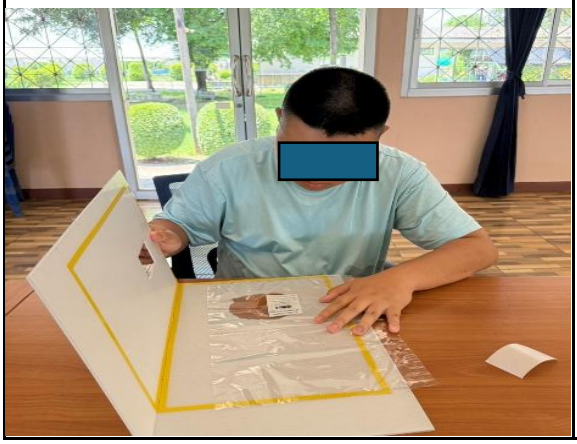
นวัตกรรมแบบที่ 1	ขั้นตอน
	1.เตรียมนวัตกรรม ถุง สติกเกอร์ ให้พร้อมใช้งาน
	2.นำถุงมาวางให้อยู่ในกรอบตามตำแหน่งที่กำหนดไว้
	3.หนีบถุงทั้งด้านบน-ล่างให้เรียบร้อย

นวัตกรรมแบบที่ 1	ขั้นตอน
	4.แกะสติกเกอร์
	5.แปะสติกเกอร์ตามตำแหน่งตัวอย่าง
	6.ตรวจสอบสติกเกอร์ให้ตำแหน่งถูกต้อง ไม่มีรอยยับและไม่เอียง

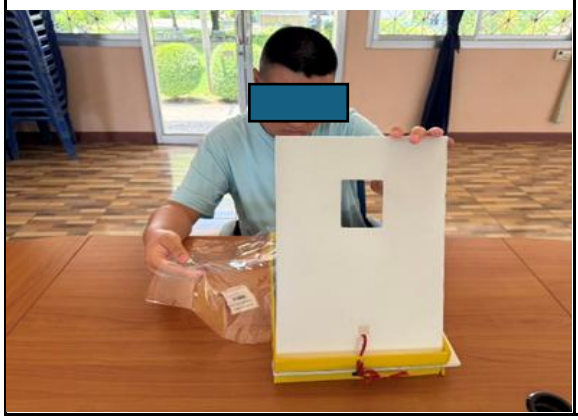
นวัตกรรมแบบที่ 1	ขั้นตอน
	7.ปลดถุงจากที่หนีบทั้งบน-ล่าง
	8.นำถุงใส่กล่องให้เรียบร้อยสำหรับเตรียมถุงไว้ใส่ผักสลัด

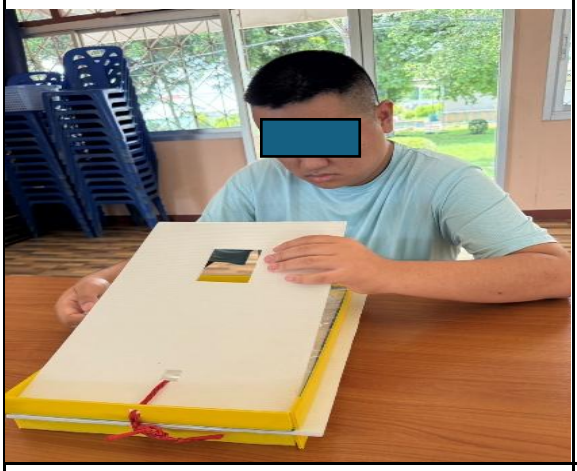
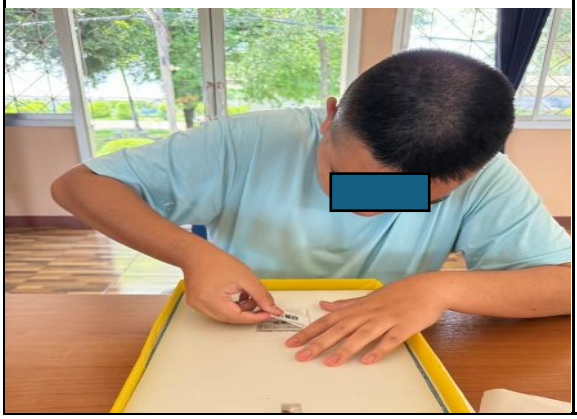
นวัตกรรมแบบที่ 2	ขั้นตอน
	1.เตรียมนวัตกรรม ถุง สติกเกอร์ ให้พร้อมใช้งาน

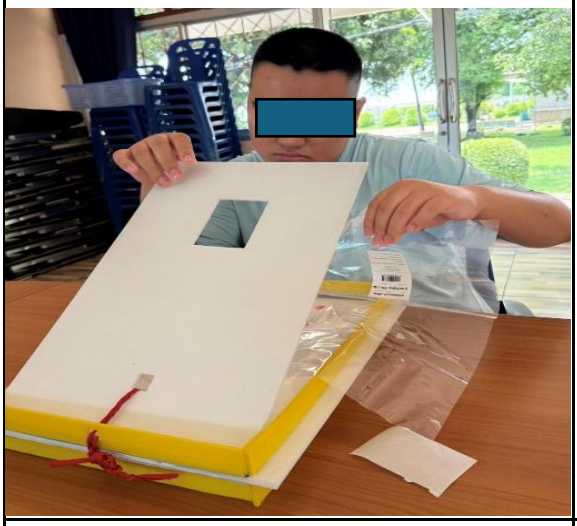
นวัตกรรมแบบที่ 2	ขั้นตอน
	2.นำถุงมาวางให้อยู่ในกรอบตามตำแหน่งที่กำหนดไว้
	3.ประกบทั้งสองด้านโดยให้ถุงยังคงอยู่ในตำแหน่งเดิม

นวัตกรรมแบบที่ 2	ขั้นตอน
	4.แกะสติกเกอร์
	5.แป๊ะลงตามช่องพิมพ์ที่กำหนด
	6.นำถุงที่ติดสติกเกอร์เรียบร้อยแล้วออกจากพิมพ์

นวัตกรรมแบบที่ 2	ขั้นตอน
	7.นำถุงใส่กล่องให้เรียบร้อยสำหรับเตรียมถุงไว้ใส่ผักสลัด

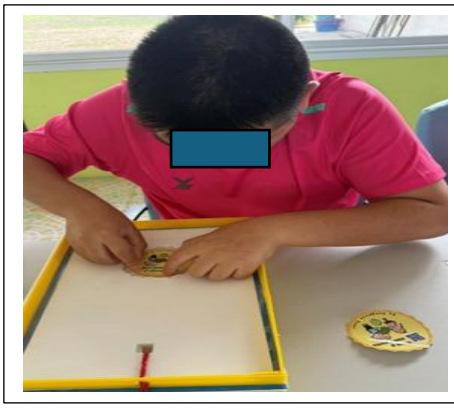
นวัตกรรมแบบที่ 3	ขั้นตอน
	1.เตรียมนวัตกรรม ถุง สติกเกอร์ ให้พร้อมใช้งาน
	2.เปิดพิมพ์และนำถุงใส่ให้เรียบร้อย

นวัตกรรมแบบที่ 3	ขั้นตอน
	3.ปิดพิมพ์ให้เรียบร้อย
	4.แกะสติกเกอร์
	5.แป๊ะสติกเกอร์ตามช่องพิมพ์ที่กำหนด

นวัตกรรมแบบที่ 3	ขั้นตอน
	6.นำถุงออกจากพิมพ์
	7.นำถุงใส่กล่องให้เรียบร้อยสำหรับเตรียมถุงไว้ใส่ผักสลัด

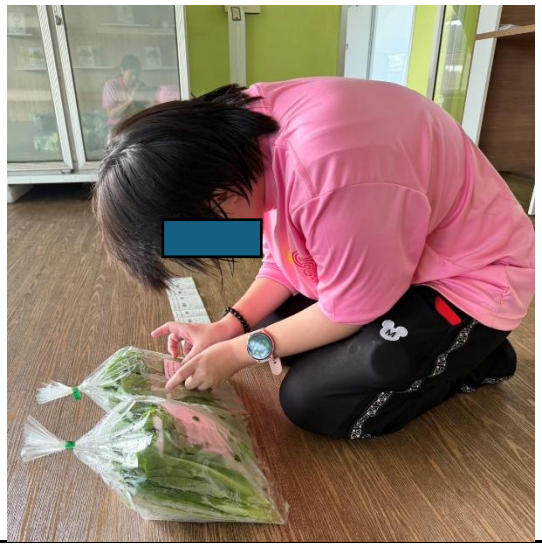
3.3 นำตัวแบบที่สร้างไปทดลองใช้กับผู้บกพร่องทางสติปัญญา จำนวน 8 คน โดยแต่ละแบบกำหนดให้ใช้ 3-5 ครั้ง/สัปดาห์ รวม 9 สัปดาห์ โดยเก็บข้อมูลจากการใช้นวัตกรรมเดือนละ 1 ครั้ง และเลือกเก็บข้อมูล 3 คน ที่มีปัญหาในการทำงานแตกต่างกัน พร้อมประเมินผลในขั้นตอนการติดสติกเกอร์ ความถูกต้องของการติดสติกเกอร์ (จำนวนที่ผิด/ถูก, ความเรียบร้อย, ตรงตามตำแหน่ง) ประเมินระยะเวลาในการติดสติกเกอร์และประเมินความพึงพอใจจากการใช้นวัตกรรมช่วยติดสติกเกอร์

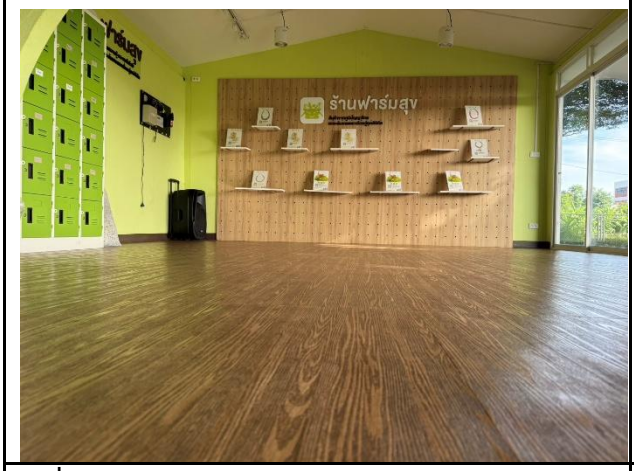
4. ปรับปรุงขั้นตอนการทำงาน โดยปรับกระบวนการทำงานให้ง่ายต่อการติดสติกเกอร์

กระบวนการเดิม	กระบวนการที่ปรับปรุง
1.ชั่งน้ำหนักผัก 300 กรัม 	1.ติดสติกเกอร์ที่ถุงบรรจุภัณฑ์ โดยใช้ตัวแบบ 
2.นำผักใส่ถุงบรรจุภัณฑ์ 	2.ชั่งน้ำหนักผัก 300 กรัม
3.ปิดปากถุงด้วยเครื่องรัดปากถุง 	3.นำผักใส่ถุงบรรจุภัณฑ์

กระบวนการเดิม	กระบวนการที่ปรับปรุง
4.ติดสติกเกอร์ที่ถุงบรรจุภัณฑ์ 	4.ปิดปากถุงด้วยเครื่องรัดปากถุง
5.นับจำนวน/ตรวจสอบ	5.นับจำนวน/ตรวจสอบ
6.นำเข้าตู้แช่	6.นำเข้าตู้แช่
7.ส่งจำหน่าย GO Wholesale	7.ส่งจำหน่าย GO Wholesale

5.ปรับสิ่งแวดล้อมในที่ทำงานให้ส่งเสริมต่อการทำงาน โดยจัดให้นั่งเก้าอี้ติดสติกเกอร์บนโต๊ะ ลดการก้ม ทำให้แขนไม่ลอย ส่งผลให้กะระยะได้ง่ายขึ้น พร้อมจัดเก็บอุปกรณ์ให้เป็นระเบียบ สะดวกต่อการใช้งาน

กระบวนการเดิม	กระบวนการที่ปรับปรุง
1.ลักษณะท่านั่ง 	**1.ลักษณะท่านั่ง**

กระบวนการเดิม	กระบวนการที่ปรับปรุง
2.สถานที่ติดสติกเกอร์ 	2.สถานที่ติดสติกเกอร์
3.ที่ใส่อุปกรณ์สำหรับติดสติกเกอร์ 	3.ที่ใส่อุปกรณ์สำหรับติดสติกเกอร์

10. ผลการดำเนินงานหรือการประเมินผลการเปลี่ยนแปลง (Performance)

ภายหลังดำเนินการแก้ไข/ปรับปรุงตามที่กล่าวมา คณะทำงานได้ประเมินผลการดำเนินงาน พบว่าบรรลุวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ ตามตัวชี้วัดความสำเร็จ สรุปเปรียบเทียบกับก่อนการแก้ไขปัญหา ด้วยตาราง/ แผนภาพ ดังนี้

ดำเนินการตามแนวทางจากการพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์บนถุงบรรจุภัณฑ์อย่างมืออาชีพ เริ่ม 1 มีนาคม 2568 ติดตามผลจากการใช้นวัตกรรม มีนาคม - มิถุนายน 2568

ตารางที่ 1 แสดงร้อยละของระยะเวลาเฉลี่ยในการติดสติกเกอร์ถุงบรรจุภัณฑ์มากกว่า 75% ภายในระยะเวลา 3 เดือน

No	ปัญหา	เวลา (นาที/วินาที)		ระยะห่างของเวลา (นาที/วินาที)	เวลาหลังใช้นวัตกรรม คิดเป็นกี่% ของเวลาก่อนใช้นวัตกรรม	ระยะเวลาที่ลดลงคิดเป็นกี่ %
		ก่อนใช้นวัตกรรม	หลังใช้นวัตกรรม			
1	ผู้ป่วยคนที่1 มีปัญหาการประสานงานของมือ แกะสติกเกอร์ได้ยาก ทำงานตามขั้นตอนเองไม่ได้ ต้องเตือนเป็นระยะ	8 นาที 21 วินาที	1 นาที 58 วินาที	6 นาที 23 วินาที	23.55 %	76.45%
2	ผู้ป่วยคนที่2 ทำงานตามขั้นตอนได้ แต่ไม่ค่อยมีสมาธิและไม่ค่อยมองงาน	6 นาที 34 วินาที	1 นาที 8 วินาที	5 นาที 26 วินาที	17.25%	82.75%
3	ผู้ป่วยคนที่3 มีปัญหาการกะระยะ ทิศทางไม่ถูก	7 นาที 28 วินาที	1 นาที 35 วินาที	5 นาที 53 วินาที	21.20%	78.80%
Total		22 นาที 23 วินาที	4 นาที 41 วินาที	17 นาที 42 วินาที	54.81 %	238 %

ตารางที่ 2 แสดงร้อยละของถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่องในการติดสติกเกอร์หลังใช้นวัตกรรมมากกว่า 75% ภายในระยะเวลา 3 เดือน

No	ติดสติกเกอร์ที่ถุงบรรจุภัณฑ์เบี้ยว ไม่เรียบ ไม่ตรงตำแหน่ง	ยอดการผลิตรวม เฉลี่ย 3 เดือน 960 ถุง เดือนละ 320 ถุง (80 ถุงต่อรอบจำหน่าย)
		จำนวนของบกพร่อง (ถุง)
1	มีนาคม	96
2	เมษายน	72
3	พฤษภาคม	46
Total		214
%ของเสียเทียบยอดผลผลิต		22.29
%ของที่ไม่เกิดข้อบกพร่องในการติดสติกเกอร์ (ไม่น้อยกว่า 75 %)		77.71

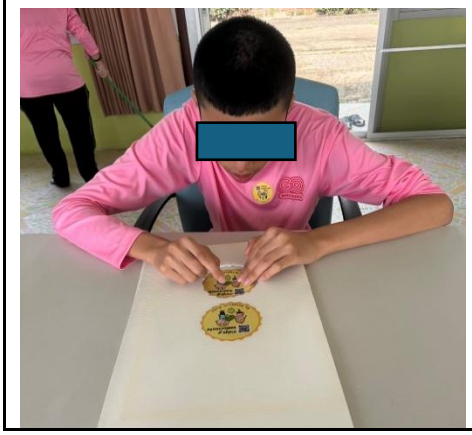
ตารางที่ 3 แสดงร้อยละของข้อบกพร่องในการติดสติกเกอร์ลดลงจากร้อยละ 75 เหลือร้อยละ 22.29 คิดเป็นการลดลงโดยเฉลี่ยร้อยละ 52.71 ภายในระยะเวลา 3 เดือน

ก่อนใช้นวัตกรรม (ธันวาคม 2567-กุมภาพันธ์ 2568 1,040 ถุง)		หลังใช้นวัตกรรม (มีนาคม-พฤษภาคม 2568 960 ถุง)	
ถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่อง	**ถุงบรรจุภัณฑ์ที่เกิดข้อบกพร่อง**	**ถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่อง**	**ถุงบรรจุภัณฑ์ที่เกิดข้อบกพร่อง**
260	780	746	214
ดังนั้น : ร้อยของถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่อง ของก่อนใช้นวัตกรรมคิดเป็นร้อยละ 25		**ดังนั้น :** ร้อยของถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่อง ของหลังใช้นวัตกรรมคิดเป็นร้อยละ 77.71	

ตารางที่ 4 แสดงร้อยละความพึงพอใจของผู้บกพร่องทางสติปัญญาและเจ้าหน้าที่ผู้ให้บริการที่ศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพราชานุกูล (บางพูน) พึงพอใจต่ออุปกรณ์ในการฝึกทักษะเกษตร เรื่องการบรรจุผลิตภัณฑ์ มากกว่าร้อยละ 75 จากการทดลองใช้นวัตกรรม ทั้ง 3 แบบ พบว่า แบบที่ 3 ผู้บกพร่องทางสติปัญญาใช้งานได้ง่ายสุด และมีความพึงพอใจ จำนวน 6 คน จากผู้ทดลองใช้ 8 คน ส่วนบุคลากรที่ร่วมฝึกผู้บกพร่องทางสติปัญญา 6 คน พึงพอใจ จำนวน 6 คน รวมคิดเป็นร้อยละ 80 จึงได้นำแบบ ที่ 3 มาใช้ในการเป็นตัวแบบ

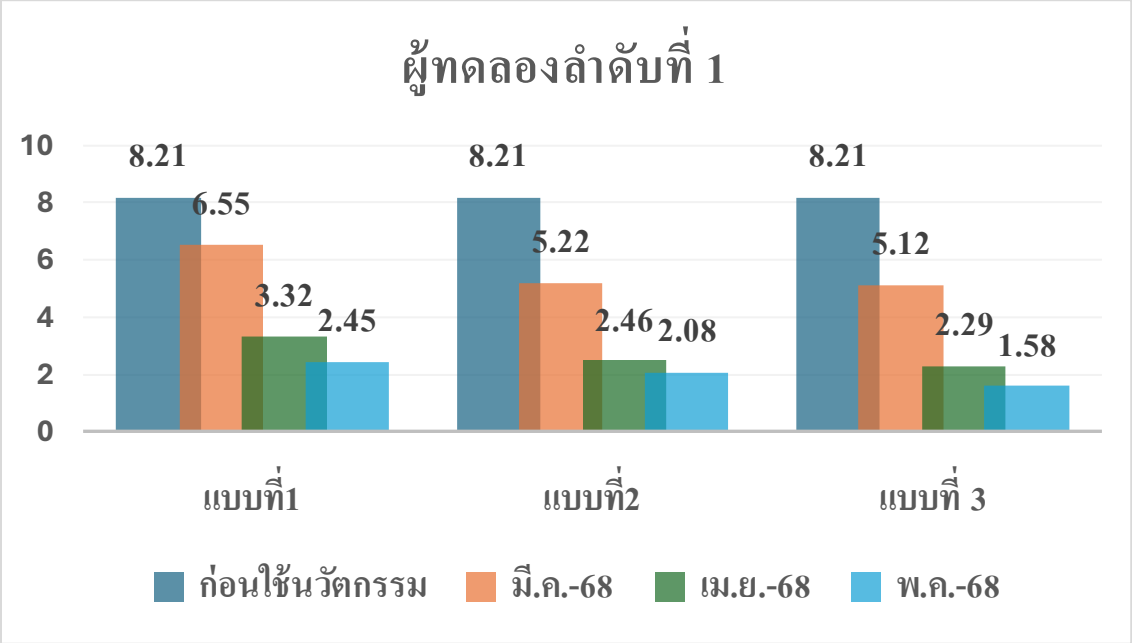
ความพึงพอใจ	ร้อยละ
ความพึงพอใจในการใช้นวัตกรรม	80

ตารางที่ 5 การทดลองใช้นวัตกรรมและประเมินเวลาจากการใช้นวัตกรรม โดยดึงข้อมูลจากผู้บกพร่องทางสติปัญญา 3 คน จากผู้บกพร่องทางสติปัญญาที่ทดลองใช้นวัตกรรมทั้งหมด 8 คน ดังนี้

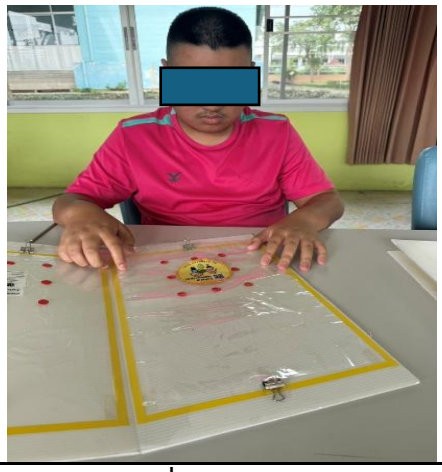
ผู้ทดลองลำดับที่1 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 8 นาที 21 วินาที มีปัญหา..การประสานงานของมือกล้ามเนื้อมัดเล็กไม่แข็งแรง ทำงานตามขั้นตอนเองไม่ได้ ต้องเตือนเป็นระยะ	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 1 	1.กดตัวหนีบไม่ไหว 2.แกะสติกเกอร์ช้า 3.กะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อน มีเอียง ยับ ไม่ตรงตำแหน่ง 4.ไม่ค่อยสนใจงาน 5. เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 6 นาที 55 วินาที	1.กดตัวหนีบและแกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.กะระยะในการติดสติกเกอร์ คลาดเคลื่อนมีเอียง ยับ ไม่ตรงตำแหน่ง 3.ไม่ค่อยสนใจงาน 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์3 นาที 32วินาที	1.กดตัวหนีบได้เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.แกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 3.เริ่มทำงานตามขั้นตอนได้เองบ้างเล็กน้อย 4.กะระยะในการติดสติกเกอร์ คลาดเคลื่อนมีเอียง ยับ ไม่ตรงตำแหน่งเล็กน้อย 5.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 45 วินาที
นวัตกรรมแบบที่ 2 	1.แกะสติกเกอร์ช้า 2.ไม่ค่อยสนใจงาน 3.วางถุงคลาดเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่ง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 5 นาที 22 วินาที	1.แกะสติกเกอร์เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.ไม่ค่อยสนใจงาน 3.วางถุงคลาดเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่ง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 46 วินาที	1.แกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 2.เริ่มทำงานตามขั้นตอนได้เองบ้างเล็กน้อย 3.ถุงเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่งหลังจากประกบนวัตกรรมให้แนบไปกับตัวถุง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 8 วินาที

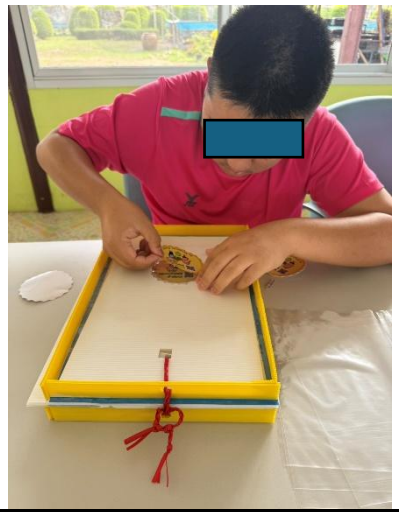
ผู้ทดลองลำดับที่1 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 8 นาที 21 วินาที มีปัญหา..การประสานงานของมือกล้ามเนื้อมัดเล็กไม่แข็งแรง ทำงานตามขั้นตอนเองไม่ได้ ต้องเตือนเป็นระยะ	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 3 	1.ลืมเปิดพิมพ์ก่อนวางถุง 2.ไม่ค่อยสนใจงาน 3.แกะสติกเกอร์ช้า 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 5 นาที 12 วินาที	1.บางครั้งลืมเปิดพิมพ์ก่อนวางถุง 2.ไม่ค่อยสนใจงาน 3.แกะสติกเกอร์เร็วขึ้นเล็กน้อย 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 29 วินาที	1.เริ่มทำงานตามขั้นตอนได้เองบ้างเล็กน้อย 2.แกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1นาที 58 วินาที

ผู้ทดลองลำดับที่1	เวลาก่อนใช้นวัตกรรม	เดือนมีนาคม 2568	เดือนเมษายน2568	เดือนพฤษภาคม 2568
นวัตกรรม แบบที่ 1	8 นาที 21 วินาที	6 นาที 55 วินาที	3 นาที 32 วินาที	2 นาที 45 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 2	8 นาที 21 วินาที	5 นาที 22 วินาที	2 นาที 46 วินาที	2 นาที 8 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 3	8 นาที 21 วินาที	5 นาที 12 วินาที	2 นาที 29 วินาที	1 นาที 58 วินาที

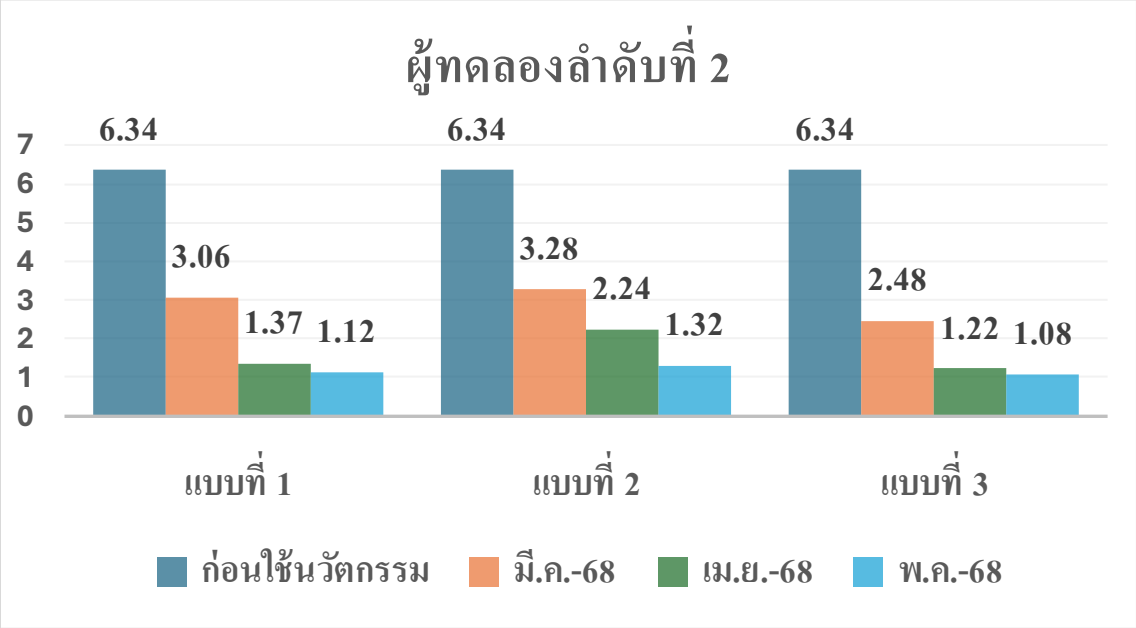


แผนภูมิที่ 1 แสดงระยะเวลาของผู้ทดลองลำดับที่1ในการพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์ ตั้งแต่ เดือน มีนาคม-พฤษภาคม 2568

ผู้ทดลองลำดับที่2 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 6 นาที 34 วินาที มีปัญหา...ทำงานตามขั้นตอนได้ แต่ไม่ค่อยมีสมาธิและไม่ค่อยมองงาน	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 1 	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่มองงาน ทำให้บางครั้งกะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อน มีเอียง ไม่ตรงตำแหน่ง 2. เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 3 นาที 6วินาที	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่ค่อยมองงาน ทำให้การติดสติกเกอร์ คลาดเคลื่อน มีเอียงเล็กน้อย 2.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1 นาที 37วินาที	1.มองงานที่ทำอยู่มากขึ้นและทำงานตามขั้นตอนได้เองจนติดสติกเกอร์ครบตามจำนวนที่กำหนด 2.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1 นาที 12 วินาที
นวัตกรรมแบบที่ 2 	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่มองงาน ทำให้บางครั้งกะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อน 2.วางถุงคลาดเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่ง 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 3 นาที 28 วินาที	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่ค่อยมองงาน ทำให้การติดสติกเกอร์ คลาดเคลื่อน 2.ถุงเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่งหลังจากประกบนวัตกรรมให้แนบไปกับตัวถุง 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 24 วินาที	1.มองงานที่ทำอยู่มากขึ้นและทำงานตามขั้นตอนได้เองจนติดสติกเกอร์ครบตามจำนวนที่กำหนด 2.ถุงไม่ค่อยเคลื่อน ตรงตำแหน่งมากขึ้น 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1นาที 32 วินาที

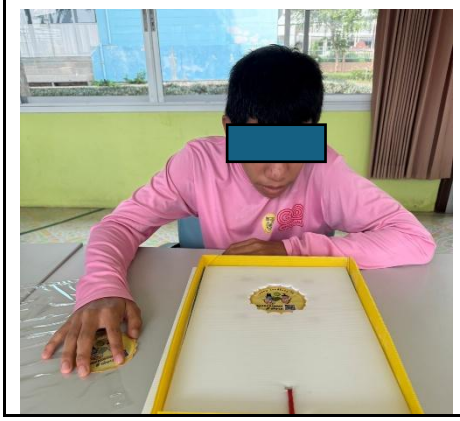
ผู้ทดลองลำดับที่2 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 6 นาที 34 วินาที มีปัญหา...ทำงานตามขั้นตอนได้ แต่ไม่ค่อยมีสมาธิและไม่ค่อยมองงาน	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 3 	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่มองงาน 2.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 48วินาที	1.ขณะติดสติกเกอร์ไม่ค่อยมองงาน 2. เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1 นาที 22วินาที	1.มองงานที่ทำอยู่มากขึ้นและทำงานตามขั้นตอนได้เองจนติดสติกเกอร์ครบตามจำนวนที่กำหนด 2.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1 นาที 8 วินาที

ผู้ทดลองลำดับที่2	เวลาก่อนใช้นวัตกรรม	เดือนมีนาคม 2568	เดือนเมษายน2568	เดือนพฤษภาคม 2568
นวัตกรรม แบบที่ 1	6 นาที 34 วินาที	3 นาที 6วินาที	1 นาที 37วินาที	1 นาที 12 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 2	6 นาที 34 วินาที	3 นาที 28 วินาที	2 นาที 24 วินาที	1นาที 32 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 3	6 นาที 34 วินาที	2 นาที 48วินาที	1 นาที 22วินาที	1 นาที 8 วินาที

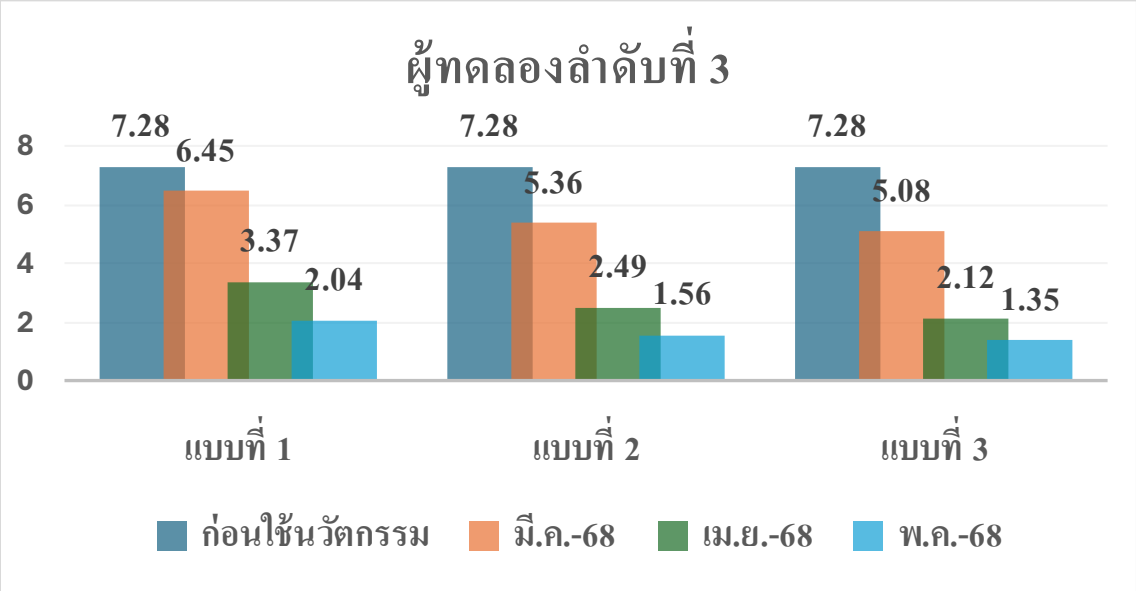


แผนภูมิที่ 2 แสดงระยะเวลาของผู้ทดลองลำดับที่2ในการพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์ ตั้งแต่ เดือน มีนาคม-พฤษภาคม 2568

ผู้ทดลองลำดับที่3 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 7 นาที 28 วินาที มีปัญหา...มีปัญหาการกระระยะ ทิศทางไม่ถูก และขาดความมั่นใจในการเริ่มทำงานตามขั้นตอน	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 1 	1.ใช้เวลาในการคิดขั้นตอนการติดสติกเกอร์ช้า 2.แกะสติกเกอร์ช้าเล็กน้อย 3.กะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อน มีเอียงยับ ไม่ตรงตำแหน่ง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 6 นาที 45 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.กะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อน มีเอียงไม่ตรงตำแหน่งเล็กน้อย 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์3 นาที 37 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 2.เริ่มทำงานตามขั้นตอนได้เองบ้างเล็กน้อย 3.กะระยะในการติดสติกเกอร์คลาดเคลื่อนลดลง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 4 วินาที
นวัตกรรมแบบที่ 2 	1.ใช้เวลาในการคิดขั้นตอนการติดสติกเกอร์ช้า 2.แกะสติกเกอร์ช้าเล็กน้อย 3.วางถุงคลาดเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่ง 4.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 5 นาที 36 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.ถุงเคลื่อนไม่ตรงตำแหน่งหลังจากประกบนวัตกรรมให้แนบไปกับตัวถุง 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 49 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 2.ถุงไม่ค่อยเคลื่อน ตรงตำแหน่งมากขึ้น 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1 นาที 56 วินาที

ผู้ทดลองลำดับที่3 ก่อนใช้นวัตกรรม ใช้เวลาในการติดสติกเกอร์ ... 7 นาที 28 วินาที มีปัญหา...มีปัญหาการกระระยะ ทิศทางไม่ถูก และขาดความมั่นใจในการเริ่มทำงานตามขั้นตอน	**เดือน มีนาคม 2568**	**เดือน เมษายน 2568**	**เดือน พฤษภาคม 2568**
นวัตกรรมแบบที่ 3 	1.ใช้เวลาในการคิดขั้นตอนการติดสติกเกอร์ช้า 2.แกะสติกเกอร์ช้าเล็กน้อย 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 5 นาที 8 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้นเล็กน้อย 2.แกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 2 นาที 12 วินาที	1.ใช้เวลาในการคิดและเริ่มทำตามขั้นตอนการติดสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 2.แกะสติกเกอร์ได้เร็วขึ้น 3.เวลาที่ใช้ในการติดสติกเกอร์ 1นาที 35 วินาที

ผู้ทดลองลำดับที่3	เวลาก่อนใช้นวัตกรรม	เดือนมีนาคม 2568	เดือนเมษายน2568	เดือนพฤษภาคม 2568
นวัตกรรม แบบที่ 1	7 นาที 28 วินาที	6 นาที 45 วินาที	3 นาที 37 วินาที	2 นาที 4 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 2	7 นาที 28 วินาที	5 นาที 36 วินาที	2 นาที 49 วินาที	1 นาที 56 วินาที
นวัตกรรม แบบที่ 3	7 นาที 28 วินาที	5 นาที 8 วินาที	2 นาที 12 วินาที	1 นาที 35 วินาที



แผนภูมิที่ 3 แสดงระยะเวลาของผู้ทดลองลำดับที่3ในการพัฒนาทักษะการติดสติกเกอร์ ตั้งแต่ เดือน มีนาคม-พฤษภาคม 2568

ผลการทดสอบการใช้นวัตกรรม ตั้งแต่ เดือนมีนาคม-มิถุนายน 2568 พบว่าจากการใช้นวัตกรรม พบว่าร้อยละของข้อบกพร่องในการติดสติกเกอร์ลดลงจากร้อยละ 75 เหลือร้อยละ 22.29 คิดเป็นการลดลงโดยเฉลี่ยร้อยละ 52.71 ซึ่งร้อยละของถุงบรรจุภัณฑ์ที่ไม่เกิดข้อบกพร่อง ของหลังใช้นวัตกรรมมากกว่าร้อยละ 75 คิดเป็นร้อยละ 77.71 ภายในระยะเวลา 3 เดือน ส่วนระยะเวลาเฉลี่ยในการติดสติกเกอร์ถุงบรรจุภัณฑ์มากกว่าร้อยละ 75 ภายในระยะเวลา 3 เดือน ได้ตามเป้าหมายของข้อมูลการทดลองผู้ป่วย 3 คน จากทั้งหมด 8 คน คิดเป็นร้อยละตามลำดับ 76.45,82.75และ78.80 นอกจากนี้ผู้บกพร่องทางพัฒนาการและสติปัญญาและเจ้าหน้าที่ผู้ให้บริการพึงพอใจต่ออุปกรณ์ในการฝึกทักษะเกษตร เรื่องการบรรจุผลิตภัณฑ์ มากกว่าร้อยละ 75 จากการทดลองใช้นวัตกรรม ทั้ง 3 แบบ พบว่า แบบที่ 3 ผู้บกพร่องทางสติปัญญาใช้งานได้ง่ายสุด และมีความพึงพอใจ จำนวน 6 คน

จากผู้ทดลองใช้ทั้งหมด 8 คน ส่วนเจ้าหน้าที่ผู้ให้บริการ 6 คน พึงพอใจ จำนวน 6 คน รวมคิดเป็น ร้อยละ 80 จึงเลือกนวัตกรรมแบบที่ 3 มาใช้งานในการติดติดสติกเกอร์บนถุงบรรจุภัณฑ์ต่อไป

11. บทเรียน (ระบุในรูปแบบประโยคเดี่ยว แบบ Bullet)

11.1 ปัจจัยความสำเร็จ ....โดยระบุทั้งปัจจัยที่เป็นแรงหนุน/แรงต้าน/ ปัญหา/ความท้าทายที่เกิดขึ้นระหว่างดำเนินงานและวิธีการจัดการกับความท้าทายเหล่านั้น

1.บุคลากรร่วมวางแผนปรับกระบวนการทำงานในแต่ละครั้งให้ข้อบกพร่องลดลง

2.บุคลากรใฝ่เรียนรู้และพัฒนาทักษะในการทำงานเสมอ

3.ปรับสิ่งแวดล้อมในที่ทำงานให้ส่งเสริมต่อการทำงาน โดยจัดเก็บอุปกรณ์ให้เป็นระเบียบ สะดวกต่อการใช้งาน พร้อมมีความสะอาด และปลอดภัย

11.2 ข้อแนะนำ .....แนะนำในสิ่งที่สามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างเป็นรูปธรรม รวมถึงคุณค่าที่เกิดขึ้น โดยที่ข้อมูลควรมีความชัดเจนพอที่จะทำให้ผู้อ่านเข้าใจว่าควรทำอะไร ไม่ควรทำอะไร ทำไมสิ่งนั้นจึงสำคัญ.....

ทบทวนการปรับใช้นวัตกรรมในการติดสติกเกอร์ให้ง่ายต่อการใช้งาน เพื่อให้เกิดประโยชน์ต่องานมากที่สุด ลดการทำงานซ้ำซ้อน ลดการสิ้นเปลืองทรัพยากร และลดขั้นตอนที่ซับซ้อน เพิ่มสมาธิให้กับผู้ป่วยสามารถจดจ่อกับงานที่ทำอยู่ พร้อมสร้างความเชื่อมั่นและความภาคภูมิใจต่องานที่ได้ทำจนประสบความสำเร็จได้ด้วยตนเอง

11.3 แผนการพัฒนาต่อยอด

ในอนาคตอาจจะปรับวัสดุอุปกรณ์ให้คงทน แข็งแรงมากขึ้น เพื่อให้สามารถใช้ได้นาน ไม่พุพังง่ายๆตามกาลเวลา

12. รายชื่อผู้พัฒนา/สมาชิกทีม:

1. นางสาวณัฐริกา ไก่แก้ว	พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ	หัวหน้าทีม
2. นางสาวดวงกมล เอี่ยมเอิบ	พยาบาลวิชาชีพชำนาญการ	สมาชิกทีม
3. นางสาวอัสศลาพัชฐ์ ผ่องแผ้ว	พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ	สมาชิกทีม
4. นางสาวชุติภา อินทร์ติยะ	พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ	สมาชิกทีม
5. นางสาวพรรทิพา ยืนยง	ผู้ช่วยเหลือคนไข้	สมาชิกทีม
6. นายสุธา ทัศนียกุล	พนักงานบริการ	สมาชิกทีม

13. ชื่อและที่อยู่ของผู้ประสานงาน สำหรับการติดต่อประสานงาน

ชื่อ: นางสาวอัสศลาพัชฐ์ ผ่องแผ้ว พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ, นางสาวชุติภา อินทร์ติยะ พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ และนางสาวณัฐริกา ไก่แก้ว พยาบาลวิชาชีพปฏิบัติการ

ที่อยู่: ศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพราชานุกูล (บางพูน) เลขที่ 97 หมู่ 3 ถนนรังสิต-ปทุมธานี ตำบลบางพูน อำเภอเมือง จังหวัดปทุมธานี

e-mail: bangpoonraja@gmail.com

เบอร์โทรศัพท์ 02-959-6295