

แบบสรุปการจัดการความรู้

1. การจัดการความรู้ของหน่วยงาน....ภาควิชากายวิภาคศาสตร์...

หัวข้อในการจัดการความรู้ (Knowledge Vision)

เรื่อง.....การพัฒนาห้องเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์

วัน/เดือน/ปี ที่จัดการความรู้.....30 กรกฎาคม 2563....

2. ผู้เข้าร่วมกิจกรรม

1. รศ.ดร. วิสุทธิ์ ประดิษฐ์อาชีพ
2. รศ.ดร.อุดมศรี โชว์พิทพรชัย
3. รศ.ดร.บุษบา ปันยารชุน
4. ผศ.นพ.เฉง นิลบุหงา
5. รศ.ดร. สพ.ญ.วนิดา ไตรพาณิชย์กุล
6. ผศ.ดร. น.สพ.พุลพล ผดุงชัยโชติ
7. ผศ.ดร. สพ.ญ.อรพิน เกิดประเสริฐ
8. รศ.ดร.รักษวรรณ พูนคำ
9. ผศ.ดร.สิรินันท์ พงศ์เมธีกุล
10. ผศ.ดร.สมใจ อภิเศกตกานต์
11. อ.ดร.พงษ์ศักดิ์ ชันธ์เพ็ชร
12. อ.ดร.จิตราภรณ์ ควประดิษฐ์
13. อ.ดร.รัชฎาภรณ์ ประมงค์
14. อ.ดร. น.สพ.รัฐจักร รังสิวิวัฒน์
15. ดร.สุมล จิ่งอุดมเจริญ
16. นายนพดล อินทรทัต
17. นายจิตชนม์ ผลประยูร
18. นางสาวมัญชุสา ช่วยศรี
19. นายสมชัย โชติทิวบูลย์
20. นางสาวกรรวี สะเดา
21. นายศรัณย์พงษ์ กิ่งรุ่งเพชร
22. นายหนุ่ม สิ่งสาระ
23. นายภานุพงศ์ เมฆศรี

3. หลักการและเหตุผล

การจัดการความรู้ในหัวข้อ “การพัฒนาห้องเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์” มีความสำคัญเนื่องจากคณาจารย์ เจ้าหน้าที่ รวมถึงนิสิตแพทย์ และทันตแพทย์ต้องศึกษากายวิภาคศาสตร์โดยใช้ร่างอาจารย์ใหญ่ซึ่งผ่านกระบวนการรักษาสภาพด้วยสารเคมีพวก formalin ซึ่งมีพิษต่อระบบทางเดินหายใจ และอื่น ๆ ดังนั้นภาควิชากายวิภาคศาสตร์จึงปรับปรุงห้องเรียนโดยติดตั้งเครื่องปรับสภาวะอากาศกำจัดสารพิษและเครื่องปรับอากาศภายในห้องเรียน ภาควิชาฯ จึงจัดทำการจัดการความรู้เพื่อให้ภาควิชากายวิภาคศาสตร์ นำไปพัฒนาและวางแผนเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติต่อไป

4. วัตถุประสงค์

เพื่อรวบรวมข้อมูลผลการกำจัดสารพิษในอากาศภายในห้องเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์ แนวทางปฏิบัติ และพัฒนาการจัดการเรียนการสอนปฏิบัติการต่อไป

5. เป้าหมาย/ตัวชี้วัด

ปริมาณสารพิษในอากาศที่ลดลง

6. วิธีการ/รูปแบบการจัดการความรู้ *** (กรณีระบุ) ***

- Dialog
- Success Story Telling (SST)
- The World Cafe
- อื่น ๆ กรณีระบุ.....

7. กระบวนการจัดการความรู้

Plan: ประชุมคณาจารย์เพื่อวางแผนการพัฒนาปรับปรุงห้องเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์

Do: จัดซื้อและติดตั้งเครื่องปรับสภาพอากาศ (ดูรายละเอียดของเครื่องในเอกสารประกอบที่ 1)

Check: วัดปริมาณสารพิษในอากาศ (ดูรายละเอียดของเครื่องในเอกสารประกอบที่ 2)

ทำแบบสอบถามผู้ใช้

Act: นำมาประชุมเพื่อมีนโยบายปรับปรุงพัฒนา

หัวข้อ บรรยากาศห้องเรียน Gross anatomy หลังจากมีการปรับปรุงห้องปฏิบัติ

รายละเอียด

1. หลังจากติดตั้งเครื่องปรับสภาพอากาศ REME ATS-HO Air Purification System ปรับปรุงห้อง Gross แล้ว กลิ่น formalin ลดลง

นิสิตมีคะแนนความพึงพอใจเฉลี่ย = 5.55 (คะแนนเต็ม 10)

2. หลังจากปรับปรุงห้อง Gross แล้ว การระคายเคืองตา จมูก ลดลง

นิสิตมีคะแนนความพึงพอใจเฉลี่ย = 5.04 (คะแนนเต็ม 10)

3. หลังจากปรับปรุงห้อง Gross แล้ว อากาศเย็นสบายขึ้น

นิสิตเห็นว่า อุณหภูมิอากาศภายในห้องกำลังดี 93.60%

อุณหภูมิอากาศภายในห้องร้อนเกินไป 6.40%

4. เสียงแอร์และเครื่องฟอกอากาศในห้อง Gross

นิสิตเห็นว่า ไม่มีเสียงดังรบกวนขณะเรียน 78.70%

นิสิตเห็นว่า มีเสียงดังรบกวนขณะเรียนบ้างแต่ไม่มาก 21.3%

5. ความพร้อมของเครื่องมือ เช่น เลื่อย สิว ค้อน กรรไกร

นิสิตเห็นว่าเครื่องมือมีเพียงพอ 48.90%

เครื่องมือขาดแคลนเล็กน้อย 44.70%

เครื่องมือขาดแคลนมาก 3.64%

6. ปริมาณไฟ แสงสว่างภายในห้องปฏิบัติการ

นิสิตเห็นว่า เพียงพอ 83.0%

ไม่เพียงพอ 17%

7. อ่างล้างมือ/สบู่ภายในห้อง

นิสิตเห็นว่า ไม่เพียงพอ 61.70%

เพียงพอ 38.3%

8. Key Success Factor (ปัจจัยที่ทำให้ประสบความสำเร็จ สรุปรจากกระบวนการจัดการความรู้ในข้อ.7)

ความรู้ในการบำรุงรักษาและบริหารการใช้เครื่องปรับอากาศให้มีประสิทธิภาพสูงสุด

9. นวัตกรรมหรือสิ่งที่ได้จากการจัดการความรู้ (กรุณาแนบหลักฐาน)

คู่มือ

แผ่นพับ

โปสเตอร์

โปรแกรมหรือระบบต่าง ๆ

หรือ มีการเผยแพร่ความรู้ช่องทางต่าง ๆ ระบุ.....

10. ผลจากการดำเนินการทำกิจกรรม KM

ภาควิชาติดตั้งเครื่องปรับอากาศ และเปิดใช้พบว่าสามารถลดสถานะสารพิษได้ ทำให้บรรยากาศในการเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์ดีขึ้นและปลอดภัยมากขึ้น

และการเพิ่มเครื่องอำนวยความสะดวก เช่น สบู่ล้างมือ และอุปกรณ์ต่าง ๆ

11. After Action Review (AAR)

1. ท่านคิดว่าท่านบรรลุในเรื่องใดบ้าง

- สามารถปรับอากาศภายในห้องเรียนปฏิบัติการกายวิภาคศาสตร์ได้ในบางเรื่องแต่ยังไม่ครบถ้วน

2. ท่านคิดว่าเรื่องใดที่ไม่บรรลุ

- ไม่สามารถกำจัดกลิ่น formalin ได้หมด 100%

3. ท่านต้องการให้ปรับขั้นตอนใดบ้างในกระบวนการแลกเปลี่ยนเรียนรู้

- ให้นิสิตมีส่วนร่วมในการทำ KM

4. ท่านสามารถนำไปปรับปรุงพัฒนาได้อย่างไร

- กำหนดนโยบายเพื่อพัฒนาโดยรับฟังความเห็นนิสิต

12. ภาพประกอบการทำกิจกรรม

















RGF[®]

ENVIRONMENTAL GROUP, INC.

REME[®] ATS-HO Air Purification System

A Photohydroionization[®] (PHI) Technology



- Reduces airborne microbes by up to 99%.
- Made for washdown environments.
- Food grade stainless steel construction for years of trouble free service.
- Helps eliminate airborne bacteria, mold, odors and VOCs.
- Helps extend food shelf life and reduce spoilage.
- 1 year warranty

Ideal for most food production areas, grocery stores, storage rooms, manufacturing facilities and more.

Most facilities do not check the air for microorganisms on a daily or monthly basis. Bacteria and mold can continuously breed in ducts and on the evaporator coils of refrigeration systems. As a result, mold and bacteria settling out of the air can contaminate product and equipment. Storage rooms, refrigerated coolers, and employee changing rooms are particularly susceptible to these airborne problems. RGF[®] developed the REME[®] ATS-HO Air system to provide continuous protection in sensitive air spaces.

Air passes through a REME[®] / PHI oxidation chamber, which destroys airborne microbes with high intensity UV light rays targeted on a quad-metallic compound. The process develops a highly charged atmosphere of hydroxyl radicals, hydro-peroxides and super oxide ions. This atmosphere oxidizes contaminants in the air with friendly oxidizers. By friendly oxidizers, we mean oxidizers that revert back to oxygen and hydrogen after the oxidation process. No chemical residue or dangerous compounds are emitted from the system. The REME[®] ATS-HO Air System can reduce levels of airborne microbes and odors by up to 99%. Airborne contaminants in the form of bacteria, mold, and yeast continue to be one of the least addressed issues in most processing plants. Since these organisms cannot be seen they are often ignored. The organisms can enter the facility on employee's clothing and bodies, through intake and makeup air systems, on packaging materials, wooden pallets and vehicles.

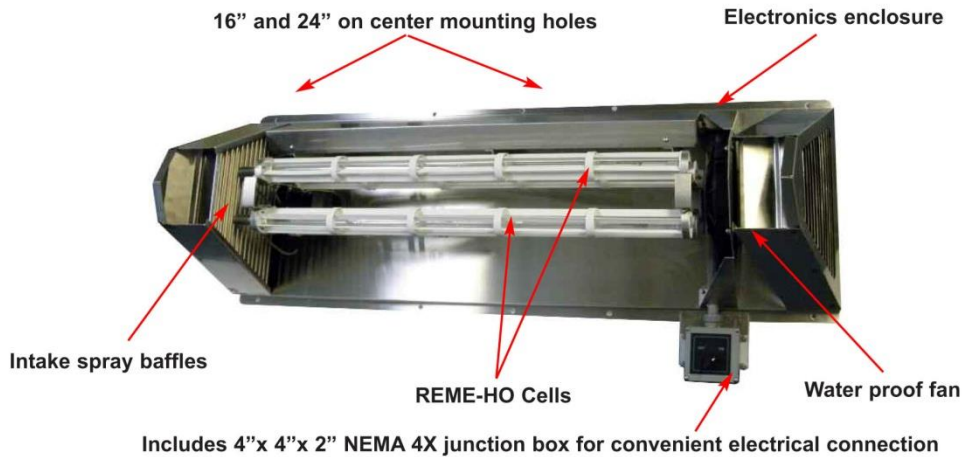
Applications:

Production rooms, cold storage, lift station rooms, cafeterias, storage rooms, grocery stores / supermarkets, distribution facilities.



Actual lab tests showing up to 99% reductions of airborne bacteria and mold

REME[®] ATS-HO Air Purification System



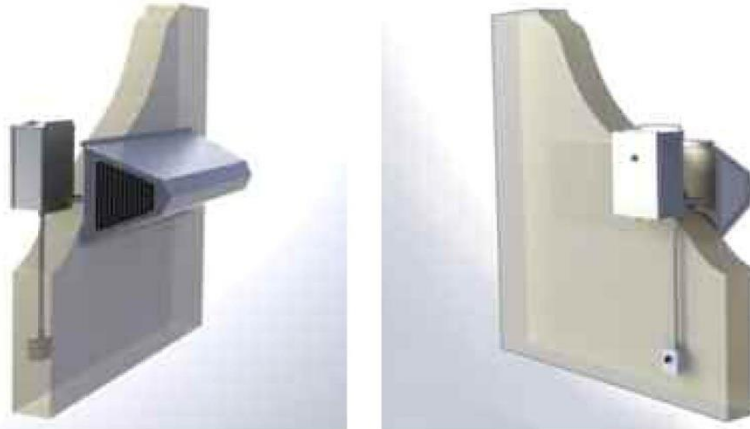
SPECIFICATIONS

MATERIAL	Stainless Steel
DIMENSIONS	18" high X 14.5" deep X 52" long
WEIGHT	65 lbs
ELECTRICAL	110 Volt 6 Amps or 220 Volt 3 Amps
CFMs	700 cfm
TREATMENT AREA	12,000 cubic feet
REPLACEMENT CELLS	SA-ATS-0000 2 each SA-ATS-0100 1 each SA-ATS-7525 1 each

Part Number: REME[®] ATS-HO 16 (110 VOLT) REME ATS-HO 26 (220 VOLT)

ATS Freezer Unit Option

PHI air treatment system for commercial low temperature freezers. Includes separate external freezer mounted NEMA 4X ballast enclosure and control box.



RGF Environmental Group, Inc.

1101 West 13th Street Riviera Beach, Florida 33404 • 800 842-7771 561 848-1826 Fax 561 848-9454 www.rgf.com

(ลงชื่อ.....)

หัวหน้าหน่วยงาน