

หัวข้อปริญญานิพนธ์ : การออกแบบห้องสะอาด ตามระบบมาตรฐาน GMP และ HACCP
กรณีศึกษา : บริษัท ฮอลแลนด์ สตาร์ บรรรจุภัณฑ์ จำกัด

ชื่อนักศึกษา : นายสัมพันธ์ เปรมใจ 51-04014-75679
นายธีรพงศ์ พยุงทอง 53-04014-01461
นายปิยะ แซ่แก้ว 53-04014-01894

ที่ปรึกษาปริญญานิพนธ์ : อาจารย์ชัยพล ผ่องพลีศาล
อาจารย์ธนิศ แก้วสุวรรณ

สาขาวิชา : วิศวกรรมอุตสาหการ

ปีการศึกษา : 2555

บทคัดย่อ

บริษัท ฮอลแลนด์ สตาร์ บรรรจุภัณฑ์ จำกัด แต่เดิมได้มีการผลิตขวดน้ำดื่มเพียงอย่างเดียว มีความต้องการที่จะผลิตน้ำดื่ม เพื่อช่วยในการลดต้นทุน ก่อนทำการติดตั้งสภาพของโรงงานเป็นห้องเปล่า ซึ่งมีฝุ่นกระจายทั่วไปภายในห้อง ทางบริษัทมีความต้องการที่จะบรรจุน้ำดื่มเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่ จึงจำเป็นต้องมีห้องสะอาดเพื่อบรรจุน้ำดื่ม โดยปราศจากผงฝุ่นละอองภายในห้องบรรจุน้ำดื่ม เพื่อให้ได้ตามมาตรฐานของ GMP และ HACCP ในการดำเนินงานมีการร่วมประชุมระหว่างผู้จัดการของโรงงานกับตัวแทนผู้จัดทำห้องสะอาด โดยทำการติดตั้งเครื่องเติมอากาศ ในการกรองอากาศตัวกรองจะช่วยดักกรองผงฝุ่นละอองที่เข้าสู่ภายในห้อง ซึ่งฟิลเตอร์กรองมีค่าความละเอียด 0.5 ไมครอน เมื่อติดตั้งเครื่องเติมอากาศ ก็ทำการตรวจสอบของอากาศที่เติมเข้าสู่ภายในห้องบรรจุน้ำดื่ม โดยใช้เครื่องตรวจสอบอนุภาคฝุ่นที่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน ในการตรวจสอบปริมาณผงฝุ่นภายในห้องบรรจุพบว่าไม่มีปริมาณของผงฝุ่นเกาะอยู่ที่เครื่องตรวจสอบ ซึ่งภายในห้องบรรจุน้ำดื่มมีอนุภาคผงฝุ่นไม่ถึง 100,000 อนุภาค/ลูกบาศก์ฟุต จัดอยู่ในมาตรฐานห้องสะอาด ของระดับ CLASS 100,000 เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน GMP และ HACCP กำหนด