

ที่ วว 0804/2626



สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม
ซอยพินิตมา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

19 เมษายน 2536

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิต
โรงงานผลิตลวดทองแดง บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง สำเนาหนังสือกรมโรงงานอุตสาหกรรม ที่ อก 0404/(ผ.1) 9965
ลงวันที่ 6 สิงหาคม 2535

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือสถาบันวิจัยสภาวะแวดล้อม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
ที่ ทม 0322/137 ลงวันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2536
2. มาตรการป้องกันแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติสำหรับ
โครงการ ขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตลวดทองแดง

ตามหนังสือที่อ้างถึง กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมของโครงการ ขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตลวดทองแดง บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด
ฉบับเดือน เมษายน 2535 ตั้งอยู่เลขที่ 22/2 ถนนเทพารักษ์ กม. ที่ 11.3 หมู่ที่ 5 ตำบลบางพลีใหญ่
อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ ซึ่งจัดทำโดยสถาบันวิจัยสภาวะแวดล้อม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
เพื่อให้สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อมพิจารณารายงานเบื้องต้น ความละเอียดแจ้งแล้ว

มาตรการป้องกันแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติสำหรับโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตลวดทองแดง ท่าบมบางพลีใหญ่ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ

1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตลวดทองแดง บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด ฉบับเดือน เมษายน 2535 และกุมภาพันธ์ 2536 ซึ่งจัดทำโดยสถาบันวิจัยสภาวะแวดล้อม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ถึงรายละเอียดที่สรุปไว้ในเอกสารแนบ และมาตรการด้านคุณภาพน้ำ ที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงาน ค่าโครงการอุตสาหกรรมกำหนดเพิ่มเติม ดังนี้

- บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด ต้องส่งน้ำล้างพื้นโรงงานซึ่งอาจมีการปนเปื้อนโลหะหนักไปใช้บริการบำบัดน้ำเสียที่ศูนย์บริการกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม บางขุนเทียนเท่านั้น

- บริษัทฯ ต้องนำน้ำทิ้งจากสำนักงานและโรงอาหารให้มีคุณภาพ ได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม ของกระทรวงอุตสาหกรรม โดยเฉพาะค่า บีโอดี (ต้องไม่มากกว่า 20 มิลลิกรัมต่อลิตร) และค่าไขมันและไขมัน (ไม่มากกว่า 5 มิลลิกรัมต่อลิตร)

2. วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศและวิธีการวิเคราะห์ให้ ความวิธีการของสำนักงานคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและการพลังงาน (ฉบับที่ 2 พ.ศ. 2535) หรือเทียบเท่า สำหรับการตรวจวัดสารมลพิษ ในปล่องให้ใช้วิธีการตามที่ราชการกำหนด

3. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหามลพิษสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็วและต้องปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสม ของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป

4. หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพ สิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ต้องแจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมจังหวัดสมุทรปราการ และสำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว

5. บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการการลดผลกระทบ และติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรม จังหวัด สมุทรปราการ และสำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน

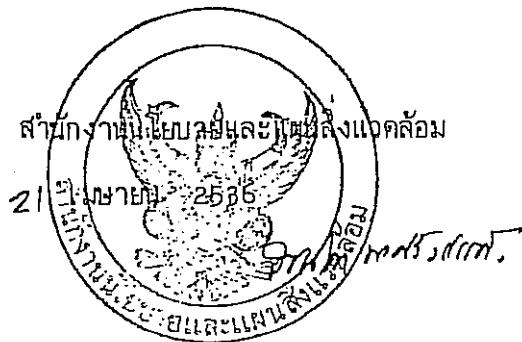
6. หากมีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือ มาตรการป้องกันและลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ซึ่งแตกต่างจากที่เสนอ ไว้ในรายงานฯ บริษัทฯ จะต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงาน นโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม ให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง



ที่ วว 0804/ 2688

ถึง บริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด

สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม ขอส่งสำเนาหนังสือ ที่ วว 0804/2626
ลงวันที่ 19 เมษายน 2536 เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตลวดทองแดง ของบริษัท ไทยคอปเปอร์รีด จำกัด
มาเพื่อโปรดทราบ



กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 2792792

โทรสาร. 2713226

ตารางมาตรการป้องกันภัยและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือวิธีการป้องกันภัย	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย	ผู้รับผิดชอบดำเนินการ
1) น้ำเสีย					
ก) น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต	บำบัดน้ำทิ้ง น้ำเสียจากครัวเรือนและอาคาร	ศูนย์บริการกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม บางขุนเทียน	เดือนและครึ่ง	200,000	บริษัท เอสจีเอส จำกัด
ข) น้ำทิ้งจากหอหมักน้ำเย็น	ระบายสู่รางระบายน้ำในตึกข้างโรงงานทางทิศตะวันตก และไหลสู่บ่อพักน้ำทิ้งรวมด้านล่างโรงงาน โดยมีท่อลอดออกจากบ่อพักน้ำทิ้งรวมบริเวณขอบบ่อ	บ่อพักหลังโรงงาน	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		ฝ่ายโครงการ
ค) น้ำทิ้งจากส้วมโรงงาน	บำบัดน้ำทิ้งในบ่อพักน้ำทิ้งรวม (บ่อพักน้ำทิ้งรวมที่มีความลึก 2 เมตร)	อาคารสำนักงาน	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		ฝ่ายโครงการ
ง) น้ำทิ้งโรงอาหาร	มีบ่อพักน้ำทิ้งรับน้ำทิ้งจากโรงอาหาร	โรงอาหาร	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		ฝ่ายโครงการ
จ) น้ำทิ้งที่โรงงาน	ระบายสู่รางระบายน้ำในบ่อพักน้ำทิ้งรวมและไหลลงบ่อพักน้ำทิ้งรวม	รางระบายน้ำในบ่อ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		ฝ่ายโครงการ
2) อากาศ	ติดตั้งระบบระบายอากาศ (Ventilation) ภายในอาคารโรงงาน 54 ตัว	หลังคาโรงงาน	ก่อนดำเนินการผลิต	250,000	ฝ่ายโครงการ
3) การควบคุมมลพิษ	- โรงงานมีการจำกัดอัตราการบรรทุกวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ไม่เกิน 10 ตัน/คัน ซึ่งรวมน้ำหนักบรรทุกทุกตัวไม่เกินให้เกิดบรรทุกตามเกณฑ์ของกรมขนส่งทางบก - มีการจัดการเวลารถเข้า-ออก เพื่อมิให้เกิดความแออัดภายในโรงงานหรือคับคั่งบริเวณทางเข้า-ออกโรงงาน	ระหว่างขนส่งวัตถุดิบ	สม่ำเสมอ		ผู้จัดการ
4) การบำบัดน้ำ	- ลดการใช้น้ำในกระบวนการบริการที่จำเป็นภายในโรงงานให้เพียงพอ	ภายในโรงงาน	พ.ศ. 2538		ฝ่ายโครงการ
5) การระบายน้ำ	- มีการวางระบบระบายน้ำโดยรอบโรงงานและไหลลงรวมในบ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย - กรณีน้ำฝนตกลงสู่รางสูงกวาระดับพื้นโรงงานระบายน้ำ ทางโครงการจะหาท่อระบายน้ำที่แข็งแรงขึ้นหรือสูบน้ำออกนอกโรงงานโดยเครื่องสูบน้ำ	ด้านข้างและด้านหลังโรงงาน หลังโรงงาน	ก่อนดำเนินการ เมื่อระดับน้ำฝนลดลงสูง กว่าระดับระบายน้ำ		ฝ่ายโครงการ
6) กากของเสีย					
ก) กระดาษจากโรงงานและเศษอาหารจากโรงอาหาร	- กิ่งถังรองรับขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร เพื่อส่งจ้างบริษัทเอกชนขนถ่ายถึง ๗ กิโลเมตรของจังหวัดสมุทรปราการ	บ่อทิ้งขยะแปรรูป	สัปดาห์ละ 2 ครั้ง	40,000	เอ็นไวรอนเม้นตัล-เซอร์วิส
ข) กระดาษกรองซึ่งมีขอบเบอร์พลาสติก	- กิ่งถัง 200 ลิตร เพื่อส่งจ้างบริษัทศูนย์บริการกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม บางขุนเทียน	ศูนย์บริการกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม บางขุนเทียน	ปีละครั้ง		บริษัท เอสจีเอส จำกัด
7) สังคม เศรษฐกิจ	เพิ่มการจ้างงาน ช่วยพัฒนาท้องถิ่น หากมีเศรษฐกิจดีขึ้น				
8) สถานการณ์ความปลอดภัย	มีพื้นที่สีเขียวและบริเวณพักผ่อนสำหรับพนักงาน ร้อยละ 25 ของพื้นที่ทั้งหมด โดยมีบริเวณปลูกไม้ดอกไม้ประดับ เช่น มะม่วง ราชพฤกษ์ มะฮอกกานี ไม้เลื้อย	รอบๆ โรงงาน	ก่อนดำเนินการผลิต		ฝ่ายโครงการ

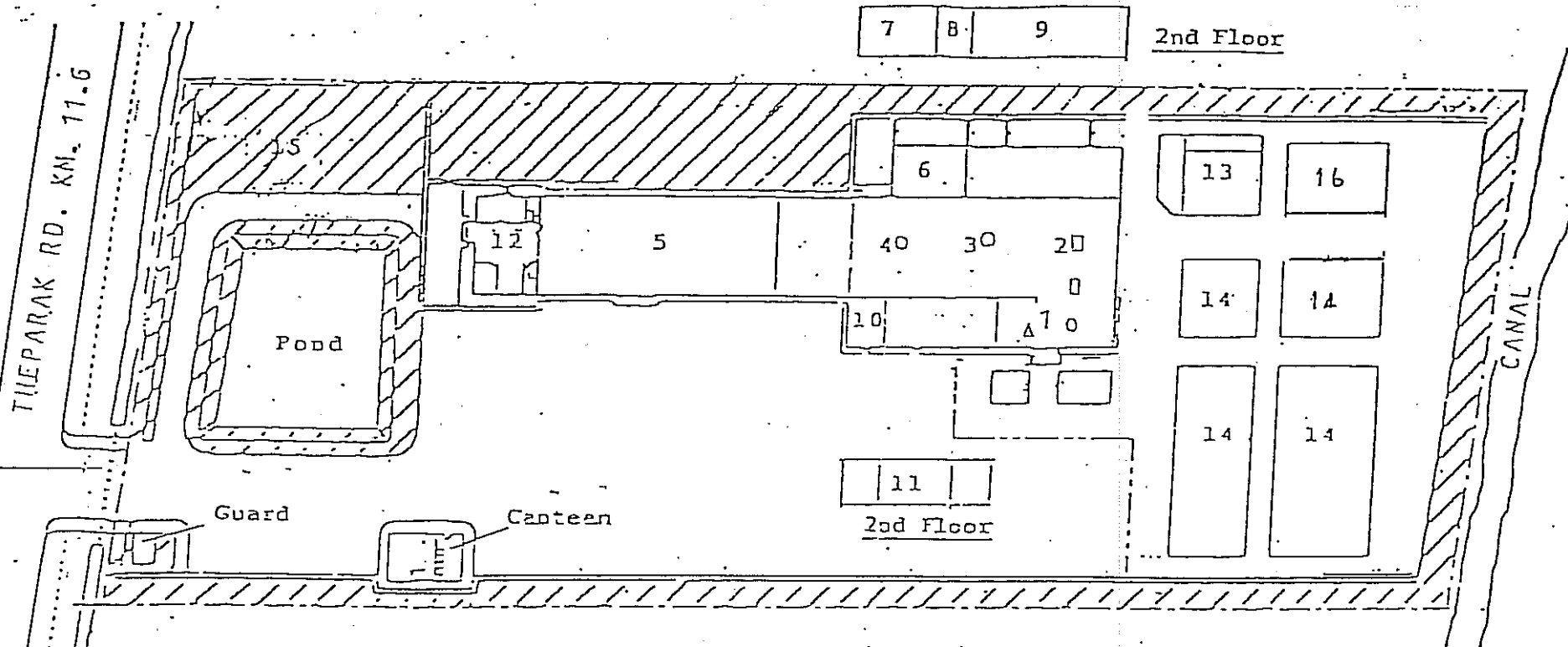
ตารางมาตรการป้องกันภัยและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือวิธีการป้องกันภัย	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย	ผู้รับผิดชอบดำเนินการ
9) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย					
ก) เสียง	- มีห้องควบคุมเครื่องจักรเป็นห้องปิด ติดเครื่องรับอากาศ เพื่อหลีกเลี่ยงบริเวณเสียงดัง - จัดเวลาการทำงานแต่ละชุด 40 นาที มีเวลาการทำงานอยู่ที่เครื่องวัน 20 นาที - สลับกับงานห้องอื่น 20 นาที ควบคุมอยู่ที่เครื่องวันมีการใช้เครื่องป้องกัน - ใช้วัสดุอุดกั้นเสียงและระบบครอบปิดกันเสียงภาวนิดเสียง, ใช้เครื่องป้องกัน, จัดเวลาการทำงาน	ที่บริเวณเตาหลอม, เตาหลอม บริเวณเครื่องวันเส้นลาดทองแดง	ก่อนดำเนินการผลิต ขณะดำเนินการผลิต		ฝ่ายโครงการ ฝ่ายโครงการ
ข) ความร้อน	- มีห้องควบคุมเครื่องจักรเป็นห้องปิด ติดเครื่องรับอากาศเพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสระดับ ความร้อนที่สูงมาก - มีถุงมือ aluminized และชุดกันไฟ aluminized ในการใช้ที่ห้องเข้ายากลิ้นงานที่ร้อน - ติดตั้งระบบระบายอากาศ 54 ตัว	ที่บริเวณเตาหลอมทองแดง และบริเวณเตาหลอม	ขณะดำเนินการผลิต ก่อนดำเนินการผลิต	10,000	ฝ่ายโครงการ ฝ่ายโครงการ
ค) ความปลอดภัยของพนักงาน	- จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยโดยมีผู้จัดการโรงงานเป็นประธานและกรรมการ - กำหนดแผนปฏิบัติการตามกฎเกณฑ์ที่คิดค้นกับหน่วยงานของ ปตท. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง - อบรมพนักงานเกี่ยวกับการใช้สารเคมีอย่างถูกต้องกับ ปตท. - มีหนังสือสารนิยบายด้านความปลอดภัย - รายงานความบกพร่องของอุปกรณ์และค่าดำเนินการแก้ไขเป็นเอกสารเก็บไว้ - วางแผนประสานงานของบุคลากรต่างๆ ตามงานฉุกเฉินโดยกำหนดบุคคลที่เกี่ยวข้อง ผู้รับผิดชอบหลัก ผู้รับผิดชอบรอง และฝึกซ้อมบุคลากรทุกกระชั้นชิด	หลังการจ้างงาน ภายในโรงงาน	ก่อนดำเนินการผลิต ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		ฝ่ายโครงการ ฝ่ายโครงการ
ง) สารเคมี	- สร้างสิ่งก่อสร้างสำหรับเก็บวัสดุอันตรายและมีคาน้ำนอกอาคารโรงงานในการใช้สารเคมี Isopropyl alcohol (IPA) - ใช้อุปกรณ์เหล่านี้เพื่อป้องกันอันตรายต่อสุขภาพของพนักงานที่ทำงานที่สารเคมี IPA - กำหนดค่า MPE IPA ในโรงงานไม่เกินปริมาณที่ข้อ 1 วัน - ทำหนังสือแจ้งความเสี่ยงเครื่องภาวนิดที่ห้าจากเดิมที่กำหนดเป็นการใช้งาน 3 ชั่วโมง - ทำหนังสือแจ้งปริมาณการใช้งานในการใช้งานต่อ 1 วัน	ห้ามส่งโรงงาน	ประมาณ 3 เดือน	300,000	ฝ่ายบริหาร
จ) แก๊ส	- ติดตั้งอุปกรณ์การป้องกัน 2 ระบบคือ regulator และ shut off ball valve - ติดตั้ง gas leak detector ที่บริเวณคาน้ำจ่ายก๊าซที่เตาหลอมและเตาหลอมที่วางทองแดง - กำหนดระบบบำรุงรักษาระบบก๊าซและอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง	สถานีแก๊สหน้าบริษัทและเตาหลอม เตาหลอมทองแดงและเครื่องหล่อ	แล้วเสร็จ ประมาณ 6 เดือน	250,000	ฝ่ายโครงการ ฝ่ายโครงการ

ตารางสรุปมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรที่จะตรวจวัด	ความถี่	วิธีการติดตามตรวจสอบ	สถานที่เก็บตัวอย่าง	ค่าใช้จ่ายโดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบดำเนินการ
1) คุณภาพน้ำ ก) pH, TDS, BOD ₅ , COD, Cu, Oil & Grease SS ข) SS, TDS, COD, CU, BOD ₅	ทุก 4 เดือน	Standard Method for the Examination Water and Wastewater	1) ปลายรางระบายน้ำทิ้งตะวันออก ก่อนระบายลงสู่คลองสาธารณะ 2) านคลองสาธารณะ 2.1) บริเวณเหนือน้ำคลองสาธารณะ 2.2) จุดปล่อยน้ำทิ้งของโครงการน้ำคลองสาธารณะ 2.3) บริเวณท้ายน้ำของคลองสาธารณะ	10,000	โรงงานหรือผู้รับเหมาร
2) คุณภาพอากาศ ก) ฝุ่นละออง ข) ทองแดง ค) NO _x	ปีละ 2 ครั้ง วันเดือนเมษายน และพฤศจิกายน	Isokinetic sampling & Gravimetric Isokinetic sampling & Wet ashing, AA Stack sampling, Phenol disulfonic acid	านบ่อกักเก็บน้ำ	40,000	โรงงานหรือผู้รับเหมาร
3) เสียง	ปีละ 2 ครั้ง	ตรวจวัดระดับเสียง	ภายในรั้วโรงงานและโรงเรือนแปรรูปสัตว์		
4) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ก) เลียง ข) แสงสว่าง ค) ความร้อน ง) ตรวจสอบสภาพพนักงาน	ปีละ 2 ครั้ง ปีละ 2 ครั้ง ปีละ 2 ครั้ง ปีละ 1 ครั้ง	Lep. โดยตรวจวัด 8 ชั่วโมงทำงาน ความเข้มแสง อุณหภูมิ (องศาเซลเซียส) 1) สมรรถภาพการได้ยิน 2) ความสามารถในการมองเห็น 3) การทํานองของปอด พนักงานของโรงงาน	บริเวณใกล้เตาหลอม เครื่องรีดและเครื่องทําน บริเวณหน้าเครื่องหล่อ และรางส่งน้ำทองแดง บริเวณหน้าเครื่องหล่อ และรางส่งน้ำทองแดง พนักงานทุกคน	10,000 30,000	โรงงานหรือผู้รับเหมาร ฝ่ายวิศวกรรม
จ) บันทึกสถิติอุบัติเหตุและวิเคราะห์หาสาเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุ แนวโน้มอัตรา การบาดเจ็บเพื่อวิเคราะห์สาเหตุที่เกิดขึ้น	ตลอดทั้งปี				

๐ จดตรวจวัดสิ่งแวดล้อม
 X ระบุตำแหน่งจุดตรวจวัด
 ๘ จดตรวจวัดคุณภาพอากาศ
 ๖ ระบุตำแหน่งจุดตรวจวัด
 ๒ ระบุตำแหน่งจุดตรวจวัด



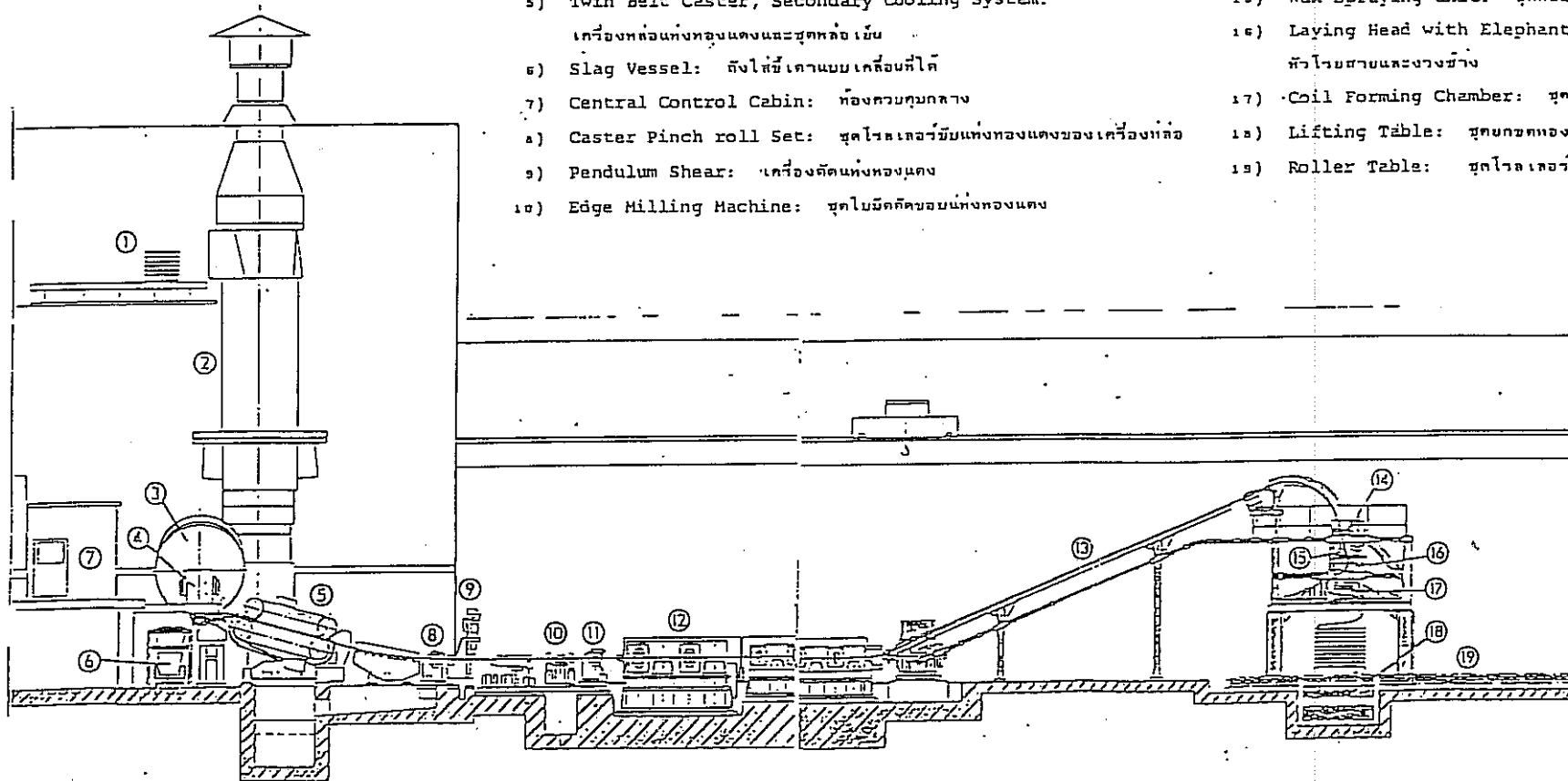
- | | |
|-------------------|-----------------------------|
| 1) FURNACE | 10) GENERATOR ROOM |
| 2) CASTER | 11) UTILITIES |
| 3) ROLLING MILL | 12) FRONT OFFICE |
| 4) ROD COILER | 13) COOLING TOWER |
| 5) ROD STOCK AREA | 14) RAW MATERIAL STOCK AREA |
| 6) LABORATORY | 15) NATURAL GAS STATION |
| 7) FACTORY OFFICE | 16) CHEMICAL STOCK AREA |
| 8) STORE ROOM | |
| 9) WORK SHOP | |

PLANT AREA 17,552 M²

FACTORY AREA 2,100 M²

Flow Chart

- 1) Charging System: อุปกรณ์ป้อนแร่ทองแดงใส่เตาหลอมทองแดง
- 2) Shaft Furnace: เตาหลอมทองแดง
- 3) Holding Furnace: เตาพักน้ำทองแดง
- 4) Launder & Automatic Molten Copper Flow Regulator: รางส่งน้ำทองแดงและอุปกรณ์ควบคุมการไหลของน้ำทองแดงแบบอัตโนมัติ
- 5) Twin Belt Caster, Secondary Cooling System: เครื่องหล่อแท่งทองแดงและชุดหล่อเย็น
- 6) Slag Vessel: ถังใส่ขี้เถ้าแบบเคลื่อนที่ได้
- 7) Central Control Cabin: ห้องควบคุมกลาง
- 8) Caster Pinch roll Set: ชุดโรลเลอร์จับแท่งทองแดงของเครื่องหล่อ
- 9) Pendulum Shear: เครื่องตัดแท่งทองแดง
- 10) Edge Milling Machine: ชุดใบมีดกัดขอบแท่งทองแดง
- 11) Push-in Pinch Roll Set: ชุดโรลเลอร์บีบแท่งทองแดง
- 12) Rolling Mill: ชุดแท่นรีด (10 แท่น)
- 13) Rod Cooling & Deoxidation Line: ชุดหล่อเย็นและทำความสะอาดผิวทองแดง
- 14) Pinch Roll Set in front of the Laying Head: ชุดโรลเลอร์จับหัวทองแดงก่อนหัวโรยสาร
- 15) Wax Spraying unit: ชุดพ่นขี้เถ้าเคลือบผิวหัวทองแดง
- 16) Laying Head with Elephant Trunk: หัวโรยสารและรางข้าง
- 17) Coil Forming Chamber: ชุดทำขดทองแดง
- 18) Lifting Table: ชุดยกขดทองแดง
- 19) Roller Table: ชุดโรลเลอร์ส่งขดทองแดงจากเครื่อง



ขั้นตอนการผลิต

- แผลทองแดงบริสุทธิ์จะถูกนำขึ้นไปป้อนในเตาหลอมทองแดง (2) ซึ่งใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงทำปฏิกิริยากับอากาศ ให้ความร้อนในการหลอมเหลวทองแดง เมื่อทองแดงหลอมเหลวแล้วจะออกไปยังเตาพักน้ำทองแดง (3) ผ่านรางส่งน้ำทองแดง (4) ไปยังเครื่องหล่อแท่งทองแดง (5) ซึ่งจะผลิตแท่งทองแดงขนาดหน้าตัด 80 x 35 มม.
- แท่งทองแดงที่ได้จะถูกส่งไปยังเครื่องรีด (12) เพื่อทำการรีดลดขนาดลงเป็นลวดเส้นกลมขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 8 มม.

- ลวดทองแดงขนาด 8 มม. ที่ได้จะถูกทำให้เย็นตัวลงและทำความสะอาดผิว โดยชุดหล่อเย็นและทำความสะอาดผิว (13) หลังจากนั้นจะถูกเคลือบผิวเพื่อป้องกันผิวไม่ให้ทำปฏิกิริยากับอากาศ (15) ผ่านหัวโรยสารทำการโรยเป็นขด เมื่อได้ น้ำหนักตามที่ต้องการแล้วก็จะถูกตัดออกและส่งไปเก็บในสต็อก เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพก่อนที่จะส่งไปยังลูกค้าต่อไป