

1. Спосіб прокатки тонких і товстих сталевих слябів (2; 3) в лінії прокатного стану для одержання гарячекатаної штаби (4а), при якому тонкі і товсті сляби (2; 3) відповідно заздалегідь відливають за допомогою безперервного лиття, нагрівають до температури прокатки і прокатують в лінії (4) прокатного стану, після чого одержану штабу охолоджують і намотують в рулони (18), який **відрізняється** тим, що тонкі і товсті сляби (2, 3) прокатують в єдиній лінії (4) прокатного стану, яка містить чорнові прокатні кліті (4с) і чистову лінію (12) прокатного стану, і перед якою передбачена єдина установка (1) для безперервного розливання тонких слябів, при цьому відрізки (2b) тонких слябів (2), що надходять безперервно один за одним від єдиної установки (1) безперервного лиття тонких слябів, яка передбачена перед лінією (4) прокатного стану, проводять через тунельну піч (5), а через піч (6) з крокуючими балками, за необхідності, поперечно вводять в лінію (4) прокатного стану відрізки (3b) товстих слябів або відрізки тонких слябів (2b), причому згадані відрізки слябів вводять безпосередньо у чорнові, обтискаючи по товщині (9), прокатні кліті (4с) або подають крізь відкриті чорнові прокатні кліті (4с), або безпосередньо подають у лінію (4) прокатного стану перед першою прокатною кліттю чистової лінії (12) прокатного стану, після чого їх остаточно прокатують у чистовій лінії (12) прокатного стану, яка лежить, разом з чорновими клітьми (4с), в лінії (4) прокатного стану, а потім охолоджують і намотують у рулони (18).

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що в межах кампанії прокатки і залежно від заданого стандарту якості гарячекатаної штаби (4а), що виробляється, скорочення зносу валків і максимальної продуктивності задають відсоткову частину тонких слябів (2) і, відповідно, додаткову відсоткову частину товстих слябів (3), які підводять безперервно один за одним в лінію (4) прокатного стану і прокатують.

3. Спосіб за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що тонкі сляби (2) після виходу з установки (1) безперервного лиття спрямовують через тунельну піч (5) і відкриті чорнові прокатні кліті (4с) безпосередньо в чистову лінію (4) прокатного стану і піддають прокатці.

4. Спосіб за будь-яким з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що витягують товсті і/або тонкі сляби (2; 3) з розташованого перед піччю (6) з крокуючими балками проміжного сховища (7), термічно підготовляють і прокатують в чистовій лінії (12) лінії (4) прокатного стану.

5. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що піч (6) з крокуючими балками завантажують залежно від виду товстих слябів (3), які відсортовані за шириною (8) та товщиною (9).

6. Спосіб за будь-яким з пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що передбачене попереднє відливання товстих слябів (3) залежно від необхідної ширини (8) і/або товщини (9) та їх проміжне складування.
7. Спосіб за будь-яким з пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що до лінії (4) прокатного стана поза повною програмою прокатки спрямовують товсті сляби (3), які відливають до середніх габаритних розмірів для ринку гарячекатаної штаби і проміжно складують.
8. Спосіб за п. 7, який **відрізняється** тим, що товсті або тонкі сляби (3; 2) сортують в проміжному сховищі (7) за шириною (8), матеріалами (10) і/або групами (11) матеріалів.
9. Спосіб за будь-яким з пп. 1-8, який **відрізняється** тим, що додатково у чистову лінію (12) прокатного стана вводять проміжний продукт (13), який відлитий по товщині (9) і ширині (8) приблизно як тонкий сляб (2) або приблизно як товстий сляб (3) і/або був попередньо прокатаний.
10. Спосіб за п. 9, який **відрізняється** тим, що в кристалізаторі (14) установки безперервного лиття встановлюють розміри перерізу (15) по ширині (8) і/або по товщині (9) для оптимального виконання проміжного продукту (13).
11. Спосіб за будь-яким з пп. 1-10, який **відрізняється** тим, що установку (1) безперервного лиття та лінію (4) прокатного стана експлуатують в режимі компактного виробництва штаби (CSP).
12. Спосіб за будь-яким з пп. 1-11, який **відрізняється** тим, що установку (1) безперервного лиття експлуатують в режимі обтиснення з рідкою серцевиною (Liquid-Core-Reduction).
13. Спосіб за будь-яким з пп. 1-12, який **відрізняється** тим, що тонкий сляб (2) подають між двома чорновими прокатними клітьми (4с) лінії (4) прокатного стана, в які вводять більш товстий сляб (3) як перехідний сляб (16).
14. Спосіб за п. 13, який **відрізняється** тим, що як перехідний сляб (16) в лінію (4) прокатного стана вводять тонкий сляб (2) або товстий сляб (3) з товщиною (9) від 30 мм до 60 мм.
15. Спосіб за будь-яким з пп. 1-14, який **відрізняється** тим, що тонкий сляб (2) з підвищеною товщиною (9) вводять між двома чорновими прокатними клітьми (4с) при зростаючому інтервалі до чистової лінії (12).