

Изобретение касается устройства для получения горячекатаной стальной полосы, которое включает, по меньшей мере, одну машину непрерывной разливки, по меньшей мере, одни ножницы, по меньшей мере, одну печь для выравнивания температуры, один окалиноломатель, при необходимости черновой прокатный стан, чистовой прокатный стан (многоклетьевого прокатный стан или стан(ы) Стеккеля), рольганг с зоной охлаждения и, по меньшей мере, одну намоточную моталку для горячекатаной полосы. Компактная структура достигается тем, что линия разливки и линия прокатки расположены параллельно или почти параллельно друг другу таким образом, что направление разливки и направление прокатки ориентированы, в сущности, противоположно друг другу.