

Изобретение относится к прокатному производству. Способ включает прокатку заготовки на заготовочном стане на заданное сечение, после чего полученную заготовку режут на части, прокатывают их на сортопрокатном стане на следующее заданное сечение, полученный металлопрокат режут на прутки, охлаждают, пакетируют, затем пакеты прутков режут на конечные мерные длины. Определяют объем прутка конечной мерной длины, после прокатки заготовки на заготовочном стане измеряют ее линейные размеры и определяют ее объем, режут заготовку на заготовочном стане на части, прокатывают заготовку на сортопрокатном, стане, измеряют линейные размеры полученного металлопроката и режут на прутки, длины прутков кратны конечной мерной длине с учетом технологических отходов при порезке.