

Винахід відноситься до прокатного виробництва. Спосіб включає в себе плющення заготовки на стані заготовки на заданий перетин, після чого одержану заготовку ріжуть на частини, прокатують їх на сортопрокатному стані на наступний заданий перетин, одержаний металопрокат ріжуть на прутки, охолоджують, пактують, потім пакети прутків ріжуть на кінцеві мірні довжини. Визначають об'єм прутка кінцевої мірної довжини, після плющення заготовки на стані заготовки вимірюють її лінійні розміри і визначають її об'єм, ріжуть заготовку на стані заготовки на частини, прокатують заготовку на сортопрокатному, стані, вимірюють лінійні розміри одержаного металопрокату і ріжуть на прутки, довжини прутків кратні кінцевій мірній довжині з урахуванням технологічних відходів при різці.