

1. Способ получения слябов промежуточной толщины, включающий непрерывную отливку нити промежуточной толщины, резку нити на множество слябов заданной длины, пропуск сляба, подлежащего обработке, плашмя туда и обратно через реверсивный стан горячей прокатки для формирования промежуточного продукта с толщиной, достаточной для сматывания в рулон, сматывание в рулон промежуточного продукта в одной из печей с моталкой и пропуск смотанного в рулон промежуточного продукта туда и обратно через реверсивный стан горячей прокатки для обжатия или прокатки смотанного продукта в конечный продукт требуемой толщины, при этом промежуточный продукт собирают - и подают из каждой из печей с моталкой на каждый проход через реверсивный стан горячей прокатки, **отличающийся** тем, что осуществляют селективную подачу каждого сляба либо в непрерывную технологическую линию, включающую реверсивный стан горячей прокатки, имеющий печь с моталкой на передней и задней его сторонах, либо в установленную в линию нагревательную печь, из которой сляб выходит в непрерывную технологическую линию, либо в зону хранения слябов и затем передачу сляба в установленную в линию нагревательную печь.
2. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что дополнительно подают, по меньшей мере, один сляб, подлежащий обработке, в установленную в линию нагревательную печь и непрерывную технологическую линию из зоны хранения слябов, при этом используют сляб, который отлит в установке для отливки слябов промежуточной толщины или в другой установке.
3. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что используют зону хранения слябов, которая включает, по меньшей мере, один контейнер, вертикально штабелирующий слябы.
4. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что используют зону хранения слябов, которая включает зону сбора и хранения слябов, при этом вторую нагревательную печь располагают смежно с установленной в линию нагревательной печью.
5. Установка для отливки слябов промежуточной толщины, объединенная с линией горячей прокатки полос и толстых листов, содержащая средство для непрерывной отливки полосы для формирования нити промежуточной толщины, установленный в линии резак, расположенный ниже по потоку от средства для разлива и для резки нити в сляб требуемой длины, по меньшей мере, одну подогревательную печь, расположенную ниже по потоку от средства хранения и чередования слябов, подающий и рабочий рольганг, расположенный у выходного конца, по меньшей мере, одной подогревательной печи, реверсивный стан горячей прокатки и пару печей с моталкой, одна из которых расположена впереди по потоку реверсивного стана горячей прокатки, а другая расположена ниже по потоку, при этом печи с моталкой выполнены с возможностью приема и разматки промежуточного продукта при прохождении его между печами с моталкой и через реверсивный стан горячей прокатки для обжатия или прокатки в продукт конечной толщины, **отличающееся** тем, что содержит средство для хранения и чередования слябов для селективного хранения и чередования выбранных слябов, при этом реверсивный стан горячей прокатки установлен в линии с подающим и рабочим рольгангом для обжатия или прокатки сляба, выходящего из подогревательной печи в промежуточный продукт с толщиной, достаточной для сматывания в рулон.
6. Установка по п. 5, **отличающаяся** тем, что дополнительно содержит транспортер для слябов, установленный в линии с резаком, причем средство чередования и хранения слябов включает средство передачи сляба, примыкающее к транспортеру для слябов, установленному поперек транспортера для слябов и сообщаемому с подающим и рабочим рольгангом, и зону сбора и хранения слябов, примыкающую к средству передачи слябов, приспособленную к селективному приему слябов из нее.
7. Установка по п. 6, **отличающаяся** тем, что она дополнительно содержит пару подогревательных печей, при этом первая подогревательная печь расположена между подающим и рабочим рольгангом и транспортером для слябов, а вторая подогревательная печь расположена ниже по потоку и примыкает к первой подогревательной печи, причем ее входной конец совмещен с транспортером для слябов, а выход ее совмещен с подающим и рабочим рольгангом.
8. Установка по п. 5, **отличающаяся** тем, что подающий и рабочий рольганг установлен в одну линию с резаком с возможностью приема слябов непосредственно с него, при этом средство чередования и хранения слябов включает средство передачи сляба, примыкающее к подающему и рабочему рольгангу, и установленное поперек подающего и рабочего рольганга для селективного удаления слябов с подающего и рабочего рольганга, транспортер для слябов, примыкающий к средству передачи сляба и установленный с возможностью приема слябов с него в примыкающую к нему зону сбора и хранения слябов.
9. Установка по п. 5, **отличающаяся** тем, что она дополнительно включает транспортер для слябов, установленный в одну линию с резаком, при этом средство хранения и чередования слябов включает, по меньшей мере, одну вертикально штабелирующую емкость для хранения слябов, выполненную в виде контейнера, расположенную смежно с транспортером для слябов, при этом контейнер включает подвижную по вертикали тележку для поддержания штабеля слябов.
10. Емкость для хранения слябов, оснащенная средствами для удержания слябов и расположенная между установкой непрерывной отливки и реверсивным станом горячей прокатки, **отличающаяся** тем, что она выполнена в виде контейнера и с возможностью селективного приема слябов из установки для отливки, при этом контейнер содержит подвижную по вертикали тележку, установленную с возможностью зацепления с самым нижним слябом из установленных в штабеле внутри контейнера, находящихся в непосредственном контакте друг с другом.