

Способ получения слябов промежуточной толщины включает селективную подачу каждого сляба в непрерывную технологическую линию осуществляют на установке, которая включает устройство для непрерывной отливки полосы, образующую нить промежуточной толщины, ножницы для резки нити на множество слябов требуемой длины, устройство чередования и хранения слябов, одну или две подогревательные печи для селективного подогрева слябов, подающий и рабочий рольганг у выхода одной подогревательной печи, одно- или двухклетевой реверсивный стан горячей прокатки для прокатывания сляба до толщины сматывания в рулон в соответствии с множеством проходов раскатки и пару печей с моталкой, расположенных на противоположных сторонах реверсивного стана горячей прокатки. Способ, устройство и контейнер обеспечивают независимое функционирование различных участков технологической линии, в частности, возможность разделения разливки и прокатки в случае задержки в одном из концов линии, возможность хранения горячих слябов в случае возникновения задержки в прокате, возможность легкой доставки холодных слябов в линию, либо возможность продолжения непрерывной разливки в случае аварии ниже по потоку технологической линии, а также обеспечивает плотный контакт уложенных в штабеля горячих слябов и минимизирует тепловые потери каждого из них.