

Спосіб одержання слябів проміжної товщини включає селективну подачу кожного сляба в безперервну технологічну лінію, яке здійснюють на установці, що містить в собі пристрій для безперервної виливки смуги, що утворює нитку проміжної товщини, ножиці для різання нитки на безліч слябів необхідної довжини, пристрій чергування і зберігання слябів, одну чи дві підігрівальні печі для селективного підігріву слябів, подаючий і робочий рольганг на виході однієї підігрівальної печі, одно- чи двоклітковий реверсивний стан гарячої прокатки для прокатування сляба до товщини змотування в рулон відповідно до безлічі проходів розкочування, і пару печей з моталкою, розташованих на протилежних сторонах реверсивного стану гарячої прокатки. Спосіб, пристрій і контейнер забезпечують незалежне функціонування різних ділянок технологічної лінії, зокрема, можливість поділу розливання і прокатки у випадку затримки в одному з кінців лінії, можливість збереження гарячих слябів у випадку виникнення затримки в прокаті, можливість легкої доставки холодних слябів у лінію, або можливість продовження безупинного розливання у випадку аварії нижче в потоці технологічної лінії, а також забезпечує щільний контакт укладених у штабелі гарячих слябів і мінімізує теплові втрати кожного з них.