

Способ прокатки плоских заготовок, включающий обжатие исходных слябов в нескольких проходах в вертикальных и горизонтальных валках стана слябинг с неравномерным обжатием по проходам, отличающийся тем, что бездефектный конец слитка прокатывают передним в начале в паре вертикальные валки - горизонтальные валки, а дефектный конец при реверсе валков в паре горизонтальные валки - вертикальные валки и при этом обжатие по ширине слитка (раската) в этом проходе составляет 0,28-1,08 от обжатия слитка (раската) в предыдущем проходе.