

1. Спосіб випалу керамічних виробів, який включає попередній нагрів виробів в зоні підігріву, основний нагрів виробів в зоні випалу з подальшою витримкою при температурі спікання і охолодження виробів в зоні охолодження, який **відрізняється** тим, що випал здійснюють при мінімальному надлишковому тиску в зоні випалу, рівному 0,1-2 Па, причому в зонах підігріву і охолодження здійснюють інтенсивну рециркуляцію теплоносія шляхом подачі додаткового теплоносія перпендикулярно напрямку руху основного потоку теплоносія.
2. Тунельна піч, яка включає корпус, утворений боковими стінами і склепінням, форкамеру з встановленим в ній штовхачем, димосос, рухомий під, розташовані в центральній частині печі основні газові пальники і систему пришвидшеного охолодження з автоматичним контролем температури, яка **відрізняється** тим, що у вхідній і вихідній частинах печі попарно в шаховому порядку в протилежних бокових стінах, в кілька ярусів по висоті і з кроком, рівним $0,5 \div 1,0$ довжини вагонетки, встановлені додаткові швидкісні низькотемпературні газові пальники-повітронагрівачі.
3. Тунельна піч за п. 2, яка **відрізняється** тим, що співвідношення відстані по висоті між ярусами протилежних додаткових швидкісних низькотемпературних газових пальників-повітронагрівачів і діаметра їх вихідного гирла рівне $4,0 \leq h/d \leq 6,0$, а співвідношення діаметра вихідного гирла додаткового швидкісного низькотемпературного газового пальника-повітронагрівача і ширини робочого каналу рівне $15 \leq b/d \leq 30$.