

1. Лінія для виробництва морозива, містить встановлені, по ходу технологічного процесу, дозатор з бункером, закріплені над загартовуючою формою і розсольною ванною, паличкозабивач, пристосування для безрозбірного миття, з'ємно-глазуйовану карусель з глазуйованою ванною, подаючий конвеєр, вантажний транспортер, обгортаючу машину, станок для групування і відводу продукції, яка **відрізняється** тим, що вона забезпечена пристроєм для коректування положення паличок у заморожуючій масі і механізмом для охорони виробів від примерзання, у процесі їх транспортування, при цьому пристрій для коректування положення паличок у заморожуючій масі розміщений за паличкозабивачем і кінематично зв'язаний з останнім, а механізм для охорони виробів від примерзання, у процесі їх транспортування, розміщений у зоні подаючого конвеєру і виконаний з можливістю контакту з переміщенням на ньому виробів.

2. Лінія за п.1, яка **відрізняється** тим, що дозатор зроблений з можливістю обігріву дозуючого ротору у зоні його контакту з корпусом.

3. Лінія за п.1, яка **відрізняється** тим, що пристрій для коректування положення паличок у заморожуючій масі, виконано у вигляді роздвоєного на кінці важеля, основа якого закріплена на рухомому елементі приводу паличкозабивача.

4. Лінія за п.1, яка **відрізняється** тим, що механізм для охорони виробів від примерзання, у процесі їх транспортування, виконаний у вигляді закріпленої вздовж подаючого конвеєру, рейки, верхня поверхня якої має чергуючі між собою виступи з впадинами.