

特徴	チャージ・ミキシング	連続ミキシング
柔軟性	製品の種類が多い場合、部品の数が多い場合	
	うってつけ	そぐわない
生産フローの停滞	上流または下流の生産工程は頻繁に中断されます。ミキシングプラントは頻繁にシャットダウンし、再起動しなければならない。	
	無問題	スタートアップ・プロセスが複雑なのでお勧めしない
均質性	均質性の証明、品質保証のためのミックスサンプルの採取。ミックス製品の販売可否の決定	
	シンプルで安全	検証された確率計算がなければ不可能である。
生産性	ミックス1kgあたりの製造コストは、必要な労働力と時間によってかなり異なる。	
	充填と空に時間がかかる	は簡単に自動化できる。比較的小型のミキサーで大流量の混合が可能
スケーリング	ミキシングシステムの生産出力は、上流および下流工程に連続的に適応可能でなければならない。	
	バッチサイズを調整するか、複数のミキサーを使用することで可能である。	吐出量とミキサー内の充填レベルを調整することで、比較的簡単です。
品質管理	医薬品、栄養食品、ベビーフード、乳児用調製粉乳。危険潜在性の高い物質、.....は完全に管理されなければならない。	
	バッチテスト後、便利で安全に実施可能	統計的試験法と併用したインライン測定が必要
エネルギー効率	製品供給、製品輸送、投薬、混合、...のためのロジスティクス。	
	間欠運転はより多くのエネルギーを必要とする。電気消費者のスイッチを入れたり切ったりする	一定のエネルギー消費でより低いエネルギー消費
ミキシング用途の変更に伴う製品ロス	ここでは、どちらのミキシング方式も同じように良いか悪いかである。決定的な要因は、ミキサーがそれ自体で完全に空にできるかどうかである。	
	ミキサーのメーカーにより、amioxn®は特に優れたソリューションを提供できます。	ミキサーのメーカーにより、amioxn®は特に優れたソリューションを提供できます。
ミキシングキャンペーン終了時の製品ロス	流動性が悪く、糊状の製品の場合、小型ミキサーを高い充填レベルで運転するのが有利である。充填レベルは、ミキサーが自浄作用を発揮するのに十分な高さでなければならない。	
	不利	非常に好ましい