

| Caratteristica | MISCELAZIONE DEI CARICHI | MISCELAZIONE CONTINUA |
|--|---|---|
| Flessibilità | Se la varietà del prodotto è grande, se il numero di componenti è grande | |
| | buono | non buono |
| Flusso di produzione in crisi | I processi produttivi a monte o a valle sono spesso interrotti. L'impianto di miscelazione deve essere spento e riavviato frequentemente | |
| | semplicemente non problematico | difficile perché il processo di avvio è complicato |
| Omogeneità | Prova di omogeneità, prelievo di campioni di miscela per il controllo della qualità. Decisione sulla messa in vendita o meno del prodotto miscelato. | |
| | Semplice e sicuro | difficile, possibile solo con l'aiuto di calcoli probabilistici convalidati |
| Produttività | I costi di produzione per kg di impasto variano notevolmente a seconda della manodopera e del tempo richiesto | |
| | Maggiore tempo richiesto per il riempimento e lo svuotamento | Facile da automatizzare. Miscelatori relativamente piccoli possono miscelare con precisione grandi flussi di massa. |
| Scala | La produzione del sistema di miscelazione deve essere adattabile ai processi a monte e a valle | |
| | Più complicato: solo regolando la dimensione del lotto o più miscelatori | Relativamente semplice: regolando le quantità di dosaggio |
| Controllo qualità | Farmaci, alimenti dietetici, alimenti per bambini, latte artificiale, sostanze pericolose, devono essere completamente controllati | |
| | Conveniente e sicuro dopo il test dei lotti | Sono richieste misurazioni in linea, in combinazione con metodi di prova statistici. |
| Efficienza energetica | Riguarda l'impegno per la fornitura del prodotto, il trasporto del prodotto, il dosaggio, la miscelazione, ... | |
| | Il funzionamento intermittente richiede più energia. Le utenze elettriche vengono accese e spente | Consumo energetico ridotto con consumo energetico costante |
| Perdite di prodotto con applicazioni di miscelazione variabili | In questo caso, entrambi i metodi di miscelazione sono ugualmente buoni o cattivi. Il fattore decisivo è la capacità del miscelatore di svuotarsi completamente da solo | |
| | A seconda della marca del miscelatore | A seconda della marca del miscelatore |
| Perdite di prodotto alla fine della campagna di miscelazione | Per i prodotti poco fluidi e pastosi, è preferibile utilizzare un piccolo mescolatore con un livello di riempimento elevato. Il livello di riempimento deve essere sufficientemente alto da consentire al miscelatore di pulirsi da solo | |
| | non molto favorevole | Molto favorevole |