



中华人民共和国国家标准

GB/T 27706—2011

PRC-APMP 系统能量平衡及能量效率 计算方法

Calculation method of energy equilibrium and energy efficiency of
PRC-APMP system

2011-12-30 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位:中国制浆造纸研究院、大连工业大学、湖南泰格林纸集团有限责任公司。

本标准主要起草人:刘秉钺、陈曦、张扬、黎的非。

PRC-APMP 系统能量平衡及能量效率 计算方法

1 范围

本标准规定了 PRC-APMP 系统能量平衡及能量效率的计算方法。

本标准适用于制浆造纸企业 PRC-APMP 系统或 APMP 系统的能量平衡及能量效率测试与计算。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 27736—2011 制浆造纸企业生产过程的系统能量平衡计算方法通则

3 能量平衡方框图

3.1 PRC-APMP 系统能量平衡方框图见图 1。

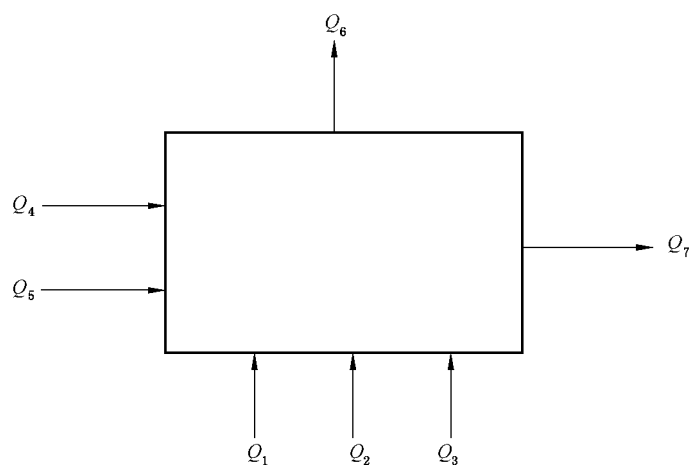


图 1 PRC-APMP 系统能量平衡方框图

3.2 体系边界:从木片进入 PRC-APMP 车间开始,至最后成浆为止。

3.3 图 1 中符号说明:

Q_1 ——木片带入的热量;

Q_2 ——送入过热蒸汽带入的热量;

Q_3 ——清水带入的热量;

Q_4 ——加入药品带入的热量;

Q_5 ——磨浆产生的热量;

Q_6 ——浆料带出的热量;

Q_7 ——散热损失的热量。

图 1 中符号的单位为 MJ。