

考试大整理二级机电安装实务辅导(二) PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/168/2021_2022__E8_80_83_E8_AF_95_E5_A4_A7_E6_c55_168510.htm

1、当隔离器动作时，被隔离保护的输入/输出模块不应超过32个。2、消防控制设备在安装前应进行功能检查，不合格者，不得安装。3、调整试验的主要内容包括线路测试、火灾报警与自动灭火设备的单体功能试验、系统的接地测试和整个系统的开通调试。4、消防控制设备的调试：在消防控制中心和在水泵房就地应能控制消防泵，并能显示工作及故障状态；动作消火栓箱内的手动控制按钮，在任何楼层及部位均能启动消防泵，并可通过输入模块向消防控制中心报警，以明确报警的部位。5、喷水灭火系统的调试：在消防控制中心和在水泵房就地应能控制喷淋泵、备用泵，并能显示工作及故障状态。显示信号阀及水流指示器的工作状态；进行末端放水试验：检查末端的压力表及放水阀，然后进行放水，就地检查水流指示器动作情况，报警阀动作情况以及其压力开关启动喷淋泵情况，在喷淋泵控制箱上能显示泵的工作及故障状态。6、消防验收一般遵循验收受理、现场检查、现场验收、结论评定、工程移交等阶段来进行。7、消防验收可分为：隐蔽工程消防验收、精装修消防验收、精装修消防验收三种验收形式。8、智能系统组成：a、通信网络子系统。b、办公自动化子系统。c、建筑设备监控子系统。d、安全防范子系统。e、火灾自动报警及联动控制系统。f、综合布线系统。g、智能化系统集成及建筑物业管理系统。h、住宅智能化系统。i、机房、电源及接地。j、环境要求。10、智能化工程实施程

序：1、用户需求与外部条件调研（一般由设计单位和业主协同完成）。2、智能化系统设计方案的设计与评审。3、智能化系统施工招标图设计与技术规格制定。4、智能化系统设备供应商与工程承包商招标确定。5、智能化系统施工图深化设计。6、施工、调试。7、智能化系统管理人员培训。8、试运行。9、测试，验收。10、正式投运。11、智能化系统的验收：采用分阶段多层次验收方式，分项分部验收、交工验收、交付验收。12、建筑设备监控子系统组成一般应包括三部分：一是中央计算机系统；二是智能分站，采集和传送及本地控制的功能；三是各类的传感器及执行器。13、系统联调：1、系统的接线检查。2、系统通信检查。3、系统监控性能的测试。4、系统联动功能的测试：本系统与其他子系统采取硬连接方式联动，则按设计要求全部部分或分类对各监控点进行测试，并确认其功能是否满足设计要求；本系统与其他子系统采取通信方式连接，则按系统集成的要求进行测试。14、降低噪声措施：控制噪声应从声源传递途径接收者三方面来考虑。15、除尘装置按作用原理可以分为：机械力除尘、过滤式除尘器、电力除尘器、洗涤式除尘器。16、工业污水处理方法有：物理法、化学法和生物法。17、工业污水处理通用设备：物理、化学处理设备；生物、化学处理设备和一体化工业污水处理设备。18、用于固体废物处理的焚烧设备主要有：流化床、回转窑、敞开式焚烧炉等。19、施工安全技术措施要求：1、防止经层门洞坠落人员及向井道内抛掷杂物。层门洞（预留孔）靠井道壁外侧设置坚固的围封，围封的高度不小于1.2m，并设置警示标志或告诫性文字。2、防止顶层机房预留孔有杂物向下跌落。用临时盖板封堵，并在机

房内墙壁上设有告诫性指示，以保持盖板不随便移位。3、如电梯井道内设脚手架、脚手板进行施工作业，则脚手架、脚手板搭设后应经验收合格后方准使用。4、如井道内脚手架或脚手板是可燃材料构成，要考虑有适当的防火措施。5、井道内作业人员熟知高空立体作业的各项规定，并在作业中认真执行。

20、准用程序：1、电梯安装单位自检试运行结束后，整理记录，并向制造单位提供，由制造单位负责进行校验和调试。2、校验和调试符合要求后，向经国务院特种设备安全监督管理部门核准的检验检测机构报验要求监督检验。3、监督检验合格，电梯可以交付使用。

21、调试大致可以分为三个阶段：第一是安装单位带有自检性的调试，第二是制造单位的校验和调试，第三是检验检测机构的监督检验。

22、取源部件安装通用要点：1、试验前进行。2、压力，气密性、真空试验。

23、仪表盘、柜、箱的施工技术通用要点：1、安装前要进行内部接线、连管检查，并且外观检查良好无损坏。2、就位的位置正确，型号规格符合设计文件要求。3、建筑工程提供的条件满足盘、柜、箱安装的要求。4、仪表集中控制室安装要安排咱起土建工程全部完成之后，必要时集中控制室配备临时空调设备。

24、线路敷设完成，做绝缘检测，检测前要将已连上的仪表及其他部件全部断开，仅存线路本体。检测合格，线路可以投入调试。

25、仪表管道敷设完成要做压力试验，试验合格，管道可以投入调试。

26、仪表单校的校准点在全部分仪表量程范围内平均选取5点。

27、1、手工电弧焊。2、埋弧焊焊接速度快、焊接电流和熔深大、热效率高。3、钨极氩弧的电弧稳定性好；热量集中，焊接热影响区小，焊接变形较小；焊接飞溅小；焊接质量好；可进行

各种位置的焊接。4、二氧化碳气体价格便宜、生产成本低；生产效率很高。5、电弧焊机有手工弧焊机、埋弧焊机、氩弧焊机、二氧化碳气体保护弧焊机。6、焊接材料包括母材、焊接填充材料和辅助材料。7、焊接工艺的评定。a、焊接工艺评定的一般过程是：拟定焊接工艺指导书依据标准的规定施焊试件检验试件和试样测定焊接接头是否具有所要求的使用性能提出焊接工艺评定报告。b、评定规则。c、结果评价：由具备资格的检验试验工程师判定，主管工程师判定，并报技术负责人审批。8、焊接缺陷通常分为表面缺陷和内部缺陷两类。9、焊接变形和焊接应力的控制措施：选择合理的装配焊接顺序；选用合理的焊接方法和规范参数；反变形法；刚性固定法；锤击法；机械矫正法；火焰矫正法；强迫冷却法；预热和焊后热处理等。

28、1、沥青防腐：普通防腐层、加强防腐层、特加强防腐。2、防腐层施工应在环境温度+5 以上的常温下进行。3、设备管道绝热保温可分为绝热层、防潮层、外保护层。4、根据保温材料的密度和表观密度、空隙率、导热性、耐热温度、吸水性和材料的强度来确定。

29、1、设备监造的主要技术要点：编制设备监造大纲，制订监造计划，包括包装、储运、发运技术要点等。2、设备监造的主要技术内容：监督点的设置：停止点监督；证据监督；文件记录点监督。3、设备监造验收的主要技术内容包括设备设计、制造和检验全过程。

30、a、安装活动的固有特征：1、设备制造延续安装。2、装置组合安装。3、带有部分制造工作的安装。4、管道、线路安装。5、其他形式的安装。b、机电安装工程要经过动态试运行考核，要验证是否符合满足建筑物预期的功能需要；符合工艺生产的需要，而且以生产的最终

产品的质量和数量是否满足工艺设计预期要求为主要考核指标。c、提供对业主的维护维修人员培训。d、因此工程各专业之间的协调和配合，如进度安排、工作面交换、工序衔接、各专业管线的综合布置等都应符合机电安装工艺的客观规律，这个规律体现在符合工程设计要求、相互创造施工条件、确保工程质量、达到投产程序需要等各个方面。e、依附于土建工程。f、依据生产工艺流程及其各类动力站投运顺序来安排总体进度计划。g、前期准备工作，首先应明确合同约定的施工范围，进行单位、分部、分项工程的划分；对项目的施工任务进行分解，落实到各个层次。h、总承包方承担的施工任务，总承包方自行组织实施和发包给专业分包方组织实施两大部分。主体工程或主要生产工艺系统工程施工任务项目应自行组织施工。i、施工程序应根据建设项目各单位工程确定的展开方向以及每个单位工程的施工过程这两个方面进行确定。分期分批建设，连续性和均衡性，减少暂设工程数量，降低工程成本。统筹安排、保证重点、兼顾其他。所有工程均应按照先地下，后地上；先深后浅；先干线后支线的原则进行安排。j、施工阶段分为施工准备阶段、施工阶段和交竣工验收阶段。k、交底：企业向项目经理部交底；施工任务划分的交底；经批准后的项目管理实施规划或施工组织总设计或施工组织设计交底；对作业队、施工班组施工任务交底等。

31、生产要素管理：1、项目人力资源管理。2、项目工程设备和材料管理。3、项目施工机械设备和检测器具管理。4、项目技术管理。5、项目资金管理。

32、管理要求：优化配置、动态管理、必要的培训、储备。

33、项目资金管理要求：1、资金收入预测。2、资金支出预测。3、资金收支

对比。4、资金的筹措。5资金管理的要点。34、工程施工前由主持编制该工程技术文件的人员向实施工程的人员说明。

35、交底内容：不同的施工阶段、不同的工程特性都必须保持实施工程的管理人员和操作人员始终都了解交底者的意图。接受工程任务时，由设计人员向施工企业的有关人员作设计技术交底。工程开工前，施工组织设计的编制人员应向施工人员作施工组织设计交底。专业工程施工前，施工方案的编制人员应向施工作业人员作施工方案的技术交底。

36、技术交底的责任：明确项目技术负责人、施工员、管理人员、操作人员的责任。

37、技术交底的展开：应分层次展开，直至交底到施工操作人员。交底必须在作业前进行，并有书面交底资料。

38、技术交底的准备：有书面的技术交底资料或示范、样板演示的准备。

39、安全技术交底：起重、运输大件、高空作业、地下作业、大型设备的试运行以及其他高风险的作业，还应进行作业环境专项的安全技术交底。

40、机电安装工程技术交底的要点：设备构件的吊装；焊接工艺与操作要点；调试与试运行；大型设备基础埋件、构件的安装；隐蔽工程的施工要点；管道的清洗、试验及试压等。

41、机电安装工程常用的材料有金属材料、非金属材料 and 电工线材等。

42、常用材料的管理要求：（1）材料的采购要符合有关规定的要求（2）进场的材料要填报进场验收单，并报请监理认可 进场材料应进行数量验收和质量认证，做好相应的验收记录和标识。不合格的材料应更换、退货或让步接收（降级使用），严禁使用不合格的材料。材料的计量设备必须经具有资格的机构定期检验，确保计量所需要的精确度。检验不合格的计量设备不允许使用。进场材料应有生产厂家

的材质证明（包括厂名、品种、出厂日期、出厂编号、试验数据）和出厂合格证。要求复检的材料应有取样送检证明报告。新材料未经试验鉴定，不得用于工程中。现场配制的材料应经试配，使用前应经认可。（3）材料经监理认可后，方可入库进行存放和管理。

43、**工程设备**（1）采购的依据：信息依据 指令性依据（2）采购程序 编制采购清单 订立合同 设备监造 设备的包装、运输、交付。设备验收包括设备制造现场验收和设备在施工现场验收。

44、**工程设备采购的管理要求**：（1）编制采购清单（2）订立合同（3）设备监造（4）设备的包装、运输、交付（5）设备验收 设备验收的要求应按“1M412142设备验收的主要技术内容”规定要求实施。

45、**特种作业人员**有两大类，一类是由于产品的特性规定其生产过程的作业人员具备一定的专业技能和知识，如国家质量监督机构作为产品质量行政主管部门所规定的特种设备作业人员；另一类是由于操作环境容易出现安全事故，造成人身伤害的专业工种，如国家安全生产监督机构规定的特种作业人员。

特种设备作业人员 特殊工种作业人员 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com