

2011年造价师《计量安装》每日练习题（17）PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/647/2021_2022_2011_E5_B9_B4_E9_80_A0_c56_647104.htm

1. 在换热器设备中，结构简单、制造材料范围广、操作弹性大，在大型装置上广泛采用的是（C）。A. 夹套式换热器 B. 蛇管式换热器 C. 列管式换热器 D. 板片式换热器

【考点】第六章工业管道、静置设备和工艺金属结构工程安装第二节静置设备安装：换热设备

【思路】列管式换热器是目前生产中应用最广泛的换热设备，与其它各种换热器相比，主要优点是单位体积所具有的传热面积大以及传热效果好。此外，结构较简单，制造的材料范围较广，操作弹性较大等。因此在高温、高压和大型装置上多采用列管式换热器。

【易错】套管式换热器的优点是：构造较简单；能耐高压；传热面积可根据需要而增减；适当地选择管子内径、外径，可使流体的流速较大，且双方的流体可作严格的逆流，有利于传热。缺点是：管间接头较多，易发生泄漏；单位换热器长度具有的传热面积较小。故在需要传热面积不太大而要求压强较高或传热效果较好时，宜采用套管式换热器。蛇管式换热器可分沉浸式和喷淋式两种：

（1）沉浸式蛇管换热器。其优点是结构简单，价格低廉，便于防腐，能承受高压。主要缺点是由于容器的体积较蛇管的体积大得多，故管外流体的对流换热系数较小，因而总传热系数K值也较小。如在容器内加搅拌器或减小管外空间，则可提高传热系数。（2）喷淋式蛇管换热器。这种设备常放置在室外空气流通处，冷却水在汽化时，可带走部分热量，可提高冷却效果。它和沉浸式蛇管换热器相比，具有便于检修

和清洗、传热效果较好等优点，其缺点是喷淋不易均匀。板式换热器的传热面是由冷压成形或经焊接的金属板材构成的。属于这类的换热器有螺旋板式换热器、板式换热器和板翅式换热器等。【拓展】教材介绍了六种换热设备：夹套式、蛇管式、套管式、列管式、板式、非金属换热器，其中前四种是历年考核的重点内容，考生应掌握它们工作的特点和用途。【答案】C2. 按《压力容器安全技术监察规程》分类时，属于三类容器的设备有（ ）。A. 毒性程度极高的中压容器 B. 高压、中压壳式余热锅炉 C. 高压容器 D. 易燃介质的贮罐【考点】第六章工业管道、静置设备和工艺金属结构工程安装第二节静置设备安装：静置设备的分类【思路】容器按“压力容器安全技术监察规程”（即按设备的工作压力、温度、介质的危害程度）分为三类，其中，第三类包括：（1）毒性程度为极度和高度危害介质的中压容器和PV大于等于0.2MPa·m³的低压容器；（2）易燃或毒性程度为中度危害介质且PV大于等于0.5MPa·m³的中压反应容器和PV大于等于10MPa·m³的中压储存容器。（3）高压、中压管壳式余热锅炉；（4）高压容器、超高压容器。【易错】D易燃介质的储罐应属于第一类，而非第三类容器。【拓展】容器按“压力容器安全技术监察规程”（即按设备的工作压力、温度、介质的危害程度）分为三类，除上述的第三类容器外，第一类和第二类容器分别包括：一类容器（1）非易燃或无毒介质的低压容器；（2）易燃或有毒介质的低压分离器外壳或换热器外壳。二类容器（1）中压容器；（2）剧毒介质的低压容器；（3）易燃或有毒介质（包括中度危害介质）的低压反应器外壳或贮罐；（4）低压管壳式余热锅炉；（5）

搪玻璃压力容器；【答案】ABC 3. 在下列金属构件中，不属于工艺金属结构件的是（D）。A. 管廊 B. 设备框架 C. 漏斗、料仓 D. 吊车轨道【考点】第六章工业管道、静置设备和工艺金属结构工程安装第三节工业金属结构安装：工艺金属结构种类【思路】工艺金属结构件的种类有：1. 设备框架、管廊柱子、桁架结构、联合平台；2. 设备支架、梯子、平台；3. 漏斗、料仓、烟囱；4. 火炬及排气筒。【易错】吊车轨道不属于金属结构件。【拓展】了解工艺金属结构件种类构成，熟悉火炬及排气筒的结构、材料及作用。【答案】D 5. 某金属油罐高20m，其罐底设计标高为-8.00m，此油罐属于（）。A. 地上油罐 B. 半地上油罐 C. 地下油罐 D. 半地下油罐【考点】第六章工业管道、静置设备及金属结构第二节静置设备，油罐【思路】地上油罐是指油罐的罐底位于设计标高 ± 0.00 及其以上；罐底在设计标高 ± 0.00 以下但不超过油罐高度的1/2，也称为地上油罐。【易错】此油罐地下部分不足罐高1/2，所以不应算是半地下油罐。【拓展】油罐的分类有几种分法，考生都要熟悉。【答案】A 5. 油罐焊接完毕后，检查罐顶焊缝严密性的方法一般采用（AB）。A. 煤油试漏法 B. 压缩空气试验法 C. 真空箱试验法 D. 化学试验法【考点】第六章工业管道、静置设备和工艺金属结构工程安装第二节静置设备安装：油罐【思路】罐底焊接完毕后，通常用真空箱试验法或化学试验法进行严密性试验，罐壁严密性试验一般采用煤油试漏法，罐顶则一般利用煤油试漏或压缩空气试验法以检查其焊缝的严密性。【易错】CD是罐底焊接完毕后，通常用来进行严密性试验的方法。【拓展】了解金属油罐的试验的内容，熟悉油罐严密

性试验的方法及各自的用途。【答案】AB 相关推荐

：#0000ff>2011年造价师《计量安装》每日练习题（16）

#0000ff>2010年造价师安装考前模拟试题30套 更多推荐

：#0000ff>2010年造价师五科考前冲刺试卷汇总 #0000ff>2010年造价师《技量安装》预测押密试卷及答案1 考试动态

：#0000ff>2011年全国造价工程师考试报名时间汇总 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