

2023年焊锡焊接心得体会(大全9篇)

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很苦恼吧。以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

焊锡焊接心得体会篇一

说起来，结束了这样艰辛的工作，离开了这么艰苦的工作环境原本应该是件很高兴的事，可是实习真的结束了，内心突然还有点不舍的感觉。

回忆起在二焊上班的日子，车间的工作环境的确是很艰苦，光是嘈杂的噪音你就受不了，震的耳朵疼的嗡嗡发响，还有那看似很美很浪漫的“烟花”——滚烫的飞溅，经常会被烫的一惊一乍的。我们刚来的前两个月Qt11的产量相当大，我们和一线员工几乎每天都要加班一两个小时才能勉强完成任务，其中令我最郁闷的就是加班还没有加班费，呵呵。。。不过，看着那些年龄比我小五六岁的一线员工拼命干活的样子，感觉他们真是很可怜啊。

8月初，我们走进了焊装二车间，在这里开始了为期3个月的学习、工作生活。刚来的时候，脑袋就像一张空白的纸，白的一尘不染，是车间在这段时期在这张空白的纸上留下了深深的印痕，五彩缤纷，让我懂得了怎样去面对自己的生活、工作和学习。

在这里，我们不仅了解了车间的生产布局、日常生产管理、白车身的生产工艺、成本控制、能源控制和新员工培训，同时也留下了我和其他同事们一起为前途奋斗美好的回忆。我们曾经在这里一起抱焊钳、一起打扫卫生、一起打球、一起开座谈会、一起抱怨发牢骚、一起上班、一起下班……这里

留下了我们这批大学生太多太多的回忆，新鲜、辛苦、疲劳、迷茫、快乐、成就感、成熟。不管以后我们走向什么岗位，从事哪方面的工作，这里都是见证了这群年轻人共同奋斗的地方。

虽然我们离开了这里，但是车间教给我们艰苦奋斗的精神不会随岁月的流逝而被遗忘。这里留给我们的是精神财富，是不可估量的财富，它可以创造出你想象不到的物质财富。下一站是总装二车间，我们将继续把焊装车间艰苦奋斗的精神延伸到那里，延续到以后人生的每一个角落，激励自己，感动他人，做一名合格的奇瑞人。

焊锡焊接心得体会篇二

随着电子技术的不断发展，焊锡焊接技术已经成为电子工程师必备的基本技能之一。我作为一名电子工程师，在工作中经常需要进行焊锡焊接。在不断摸索和实践的过程中，我积累了一些心得体会。下面我将以五段式的形式，对焊锡焊接进行总结和分享。

焊锡焊接是指通过在焊点上加热并融化焊锡，使其在焊点与焊线之间形成牢固的连接。为了实现良好的焊接质量，首先要选择合适的焊锡线和焊锡温度。焊锡线应选用符合标准规定的优质品牌，而焊锡温度应根据焊接材料的不同进行调节。同时，正确使用焊锡台以及妥善处理焊锡产生的焊渣也是保证焊接质量的重要因素。

要进行良好的焊接，首先需要准备良好的焊接环境。焊接环境应保持清洁、无风的状态，以避免灰尘和外部空气对焊接过程的影响。此外，还应配备各种必要的焊接工具，如焊锡台、焊锡吸线器、焊锡支架等，以提高焊接的效率和质量。

第三段：焊接技术的要点

在进行焊接时，需要掌握一定的焊接技术要点。首先是焊锡温度的控制，过高的焊锡温度会烧毁焊点，而过低的温度则无法达到良好的焊接效果。其次是焊锡时间的把握，过长的焊接时间会导致焊点过热，而过短的时间则无法保证焊接质量。此外，还应注意焊锡量的控制，过多的焊锡会导致焊点冷熔，而过少则无法形成牢固的连接。

第四段：焊接过程中的常见问题及解决方法

在焊接过程中，常常会遇到一些常见问题，如焊接不良、焊锡外溢、焊锡吸线困难等。对于焊接不良的问题，可以适当提高焊锡温度或增加焊锡量来解决。对于焊锡外溢的问题，可以利用吸线器吸取多余的焊锡。对于焊锡吸线困难的问题，可以通过热风枪等工具进行辅助吸线。遇到其他问题时，可以根据具体情况灵活应对，切勿盲目操作。

焊锡焊接技术在电子制造、电子维修、电子研发等领域都有广泛的应用。随着科技的不断进步，焊锡焊接技术也在不断创新和发展。例如，在超薄微芯片、柔性电子等领域，焊锡焊接技术有着极大的潜力。因此，作为电子工程师，我应不断学习和钻研焊锡焊接技术，以满足未来科技发展的需要。

综上所述，焊锡焊接是电子工程师必备的基本技能之一。通过掌握焊锡焊接的基本原理和技术要点，并灵活应对焊接过程中可能出现的问题，我们可以提高焊接质量，实现良好的焊接效果。此外，焊锡焊接技术在电子制造和科技发展领域有广泛的应用和潜力，我们应不断学习和研究，为电子行业的进步和发展作出贡献。

焊锡焊接心得体会篇三

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德，焊工个人工作总结。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论；遵纪守法，认真学习法律知识；

爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真地学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是六月份来到学院工作，担任学院行政秘书，协助办公室主任做好工作。行政工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了学院的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着把工作做的更好这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：(1)协助办公室主任做好了各类公文的登记、上报、下发等工作，并把原来没有具体整理的文件按类别整理好放入贴好标签的文件夹内，给大家查阅文件提供了很大方便(2)做好了各类信件的收发工作，2004年底协助好办公室主任顺利地完成了2005年报刊杂志的收订工作。为了不耽误学院、大家的工作，不怕辛苦每天按时取信取报，把公函，便函及时分发到部门及个人。(3)协助好办公室主任做好学院的财务工作。财务工作是学院的一项重要工作，需要认真负责，态度端正、头脑清晰。我认真学习学校各类财务制度，理清思路，分类整理好各类帐务，并认真登记，年底以前完成了学院2004年办公用品、出差、接待、会议、教材、低值易耗等各类帐务的报销工作，焊工个人工作总结。学院的财务工作正进一步完善规范，我会在新的一年里再接再厉把工作做的更好。(4)做好公章的管理工作。公章使用做好详细登记，严格执行学院公章管理规定，不滥用公章，不做违法的事情。(5)做好办公用品的管理工作。做好办公用品领用登记，按需所发，做到不浪费，按时清点，以便能及时补充办公用品，满足大家工作的需要。(6)认真、按时、高效率地做好学院领导及办公室主任交办的其它工作。

为了学院工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好

本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，全年没有请假现象，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为学院及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为学院的发展做出更大更多的贡献。

焊锡焊接心得体会篇四

在实习之前，曾经听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，特别强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

接着我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在老师的简单介绍下，我们明白了车床各个部件的功能和使用方法，然后我们要做的是利用车床车一个圆柱体形状的工件。在老师边示范边讲解如何车这个工件后，我们就开始熟悉车床各个转盘和手柄的运作，接着到我们每三个人一组，亲自动手操作车床。但是当我们车第一个工件时，并不是那么顺利，反复的车磨，反复的计算尺寸。经过大半天的折腾，第一个工件终于出来，虽然尺寸不是那么精确，但那种成就感油然而生。经过两天的练习和总结经验，我们基本掌握车床的操作，完成老师对我们的考核。

第三天，我要学习的是焊工和刨工。对于焊工，我并不陌生，曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，但是亲自动手焊还是第一次。老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，要求带上面罩和手套。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求是匀速。刚开始时，一些女同学对这个东西有一种恐惧感，但练习几次后，自然习惯了。而我本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了，焊起钢管，那里一个洞，这里又没接上，原来这个真是易学难精。在学习焊工期间，有时会被焊接时的电弧刺痛了眼，但是我们每个人都坚持下来，基本掌握了焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。接着，要开始学习刨工了，经过学习车床，操作起这个刨床，感觉容易多了，并顺利完成了老师所要求的工件。

这么快就到了金工实习的第二个星期，也是到了最辛苦的一个工种。老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的。接着开始介绍虎钳、手锯、各种锉刀的正确用法，而我们要用这些工具将一个圆柱体制作成一把铁锤。首先，我们要锯一个平面出来，这是

我才体会到钳工的辛苦，保持一个动作，来回地反复地锯，几百个来回下来，手和腰都酸了。但我明白，这考验的是我们的毅力和耐力，所以我们只有坚持，一点点锯。锯完后，还要用锉刀一点点地把它锉平，先用粗锉，再用细锉，真是费时间。

经过两天的努力，我的工件终于有一点锤子的形状了，然后打孔，又用圆锉锉平孔的边缘。当把工件拿给老师审评时，我以为我的作品已经成功了，但是老师看了看，一连串地指出我的作品的缺陷和不足。这时我才发现钳工的严谨和技巧性，精准的尺寸，美观的形态，正确地操作手法，缺一不可。

焊接心得体会篇4

焊锡焊接心得体会篇五

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

一、车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘

车来到了__，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

二、数控机床

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费：并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进给速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式

（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

三、钳工

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，

还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的。我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的东西了。

四、焊工

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，带好手套和面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之

间，要按照螺旋线来运条，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的'知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

焊锡焊接心得体会篇六

- 1) 机械伤害；
- 2) 物体打击(击伤)；
- 3) 高处坠落/跌/摔伤；
- 4) 起重伤害(砸伤、碰伤等)
- 5) 车辆伤害；
- 6) 辐射/触电；
- 7) 眼部灼伤等。

在我开始正式工作后，逐步真正体会到了这一切有多么地重

要。

首先是从穿戴劳保用品开始，领取了劳保用品，在车间内必须严格按照要求穿戴，这在我走上岗位的那一刻起便深深体会到了。摆放着的零件，尤其是在我们点焊车间，零件全是金属，质量重，而是锋利的毛刺，之前培训时觉得以后注意点就无所谓了，但是当身处在真实的环境中来，我才真正地提起了警惕。在工作中，劳保用品避免了我们受很多伤害，但是还需要严格按照规定、按标准来开展工作，取工件必须拿稳，装夹一定要细心，水电气开关和一切器械的状态必须得确认为一切正常才能开始工作，作业手法和顺序须严格按照标准书来执行，所有物品必须按指定位置摆放。

我先是跟着班长及老员工学习开工前的点焊机和零件的检查、这主要是为了保证安全生产的前提，点检表上面写了具体的检查内容，我们根据它来依次确认圈检，如果有任何不正常的状况出现，会立即报告班长，马上进行处理。其实学用悬点的过程是最有趣的，也是最讲技巧的。焊枪虽然有吊环吊着可以抵消自身的重力，但是能有重量，移动起来不方便，我在使用的时候一开始不会用力，反而被它扯得我重心都不稳；还有就是焊的过程，要打准位置不容易，要打在规定的范围内，才算合格。在这里一段时间后就对各个机器有了很好的掌握，也做到了怎么焊接每个零件，在这里充分运用了我们在学校所学的理论知识。

现在实习已经结束，在这宝贵的几个月里，既认识了许多新朋友，学习了很多新知识，我觉得更重要的是在个人的感知和意识上有了改变，通过这次实习给了我一个新的学习方向。感谢这次实习，让我获益匪浅，以后我会继续努力、通过不断地努力来提升自己。

焊锡焊接心得体会篇七

为期两周的金工实习结束了，同学们都表现得很卖力，因为

都想多学些课本以外的知识。下面就金工实习做一简单的总结。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着工专金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期两周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程

中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm那么刀具只能前进10mm并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这节课，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的了。

今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的`结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

焊锡焊接心得体会篇八

本文目录

1. 焊接心得体会
2. 焊接工艺学实验心得体会

为期四周的实训结束了，我通过此次实习，自己一下子学到了不少知识，懂得了许多做人做事的道理，也懂得了时间的可贵，人生在于努力与进取，人生的道路有如逆水行舟不进则退。我在收获经验的同时，还收获了许多阅历，收获了一些成熟，在这次实训当中，我不仅培养了独立思考的能力，在其他的能力上也都有所提高。在这同时，我也学会了很多实用的方法，在以后的工作当中都用得上，这次实训真的是

受益匪浅啊，以后面对社会的时候，我要吸取这次实训的经验教训，我也要不断的学习与实践，再学习，再实践。以后在工作岗位中要勤于思考，主动动手动脑，有很多时候，是不会有别人告诉我们一步步该怎么做的。都需要我们自己去弄懂，需要自己一点点的努力，所以我们的每一步都需要独立思考的。其中也许会遇到很多的困难，我们在这个时候除了寻找帮助，最重要的还是自己去思考，心中要相信自己，这样才能闯出一片天地，人的一生不可能都是一帆风顺的，只有勇敢去面对人生中的每一个困难，才能走出精彩的人生，这让我更清楚地感到了自己肩上的重任，看清了自己的人生方向，更要有一种平和的心态和不耻下问的精神，以后不管遇到什么事都要去思考，都要多听别人的建议，都要对自己所做事去负责了。

第一阶段是编写预焊接工艺规程的阶段，我们首先按照设计题目和要求，翻阅了相关资料，对这些数据进行查阅分析，在查阅的过程中，我们细心谨慎，通过我们大家大家一起动脑，我们做的是异种板之间的焊接。对大小规格都相同的600mm×130mm×8mmq235r和q345r的两种板进行熔化极气体保护焊焊接。有两种焊接方法，一种是手工焊，一种是机器人焊接，很荣幸，我们组抽到了机器人焊接，机器人焊接成型快，成型好，并且缺陷少，安全可靠。首先我们预测了可能会在焊接过程中出现的各种问题和缺陷，对接母材焊缝焊件厚度范围、对接焊缝、焊缝金属厚度的确定根据nb/t47014 对接焊缝试件与焊缝厚度规定确定，并且通过公式来确定材料的碳当量，以便分析它的焊接性如何□q345r是一种压力容器专用的低合金高强度钢，一般在热轧空冷状态下使用，不需要专门的热处理，但是q345r的焊接性与q245r相比，有很多不足之处，我们在选焊接参数的时候就根据q345r来选取了，焊条选择根据nb/t47015确定，选用er50-6焊丝。并且我们根据国标选取了焊接速度、电流、电压等主要参数。通过组员们的多次讨论，最后敲定用摆动的焊接方式进行打底和填充焊接，在焊接参数设定完之后，

我们开始编写机器人的程序，我们对两板间的定位焊接示教和两条焊缝的摆动示教进行了程序的编写。在焊接的过程中要随机应变，调整焊接参数，做到万无一失。其中，我们在焊接前讨论了如果板间间隙的变化造成的未焊透、焊接穿等问题时，我们应该怎样进行适当的调整。

第二阶段就是去车间用焊接机器人进行焊接了，在打磨完两块钢板之后，将两块板在焊接试验台上固定好，按照我们事先编好的程序，进行一遍示教，然后开始焊接，尽管我们做过这样的试验，但是这次还是有点手足无措，程序编写的错误，导致我们第一次定位焊就出现了错误，导致试验无法继续进行，回去之后，虚心的向其他同学学习，终于弄明白我们失败的原因了。第二天，在我们的共同努力下，终于完成了，因为两侧的定位焊不是同时进行的，我们板之间的间距就有问题，所以焊出来的效果不是很理想，这当然在第一天我们就已经心知肚明的了，但是正面焊的效果还是不错的。

第三阶段我们开始进行无损探伤，对焊接完成后的焊件进行无损探伤，是工厂整个生产过程中最不可缺少的一步，同时这一步也综合的体现了我们的专业知识水平，检测出焊件中的各种缺陷，提高安全性能，确保生产出合格的产品，所以这一步是至关重要的。射线探伤的主要步骤分为拍片、洗片、审片。首先我们要进行贴片，将贴片设置在待检钢板的外圆周上，暗袋盒紧贴在焊缝上，使暗袋盒内的胶片长度方向与焊缝方向一致。x射线拍摄射线照片时，焦点应尽可能对准受检焊缝的长度和宽度中心，胶片应有足够长度，所放位置应使焊缝末端自由边以外，胶片的宽度应使焊接接头所有部分均摄入照片，包括热影响区，照片上还应有足够空间容纳线型象质计和胶片识别标记而不影响焊缝及热影响区的范围。胶片的手工冲洗采用的是槽浸方式，评片的时候，在底片评定区域内不应有以下妨碍底片评定的假缺陷。

在大学里面学的不是知识，而是一种叫做自学的能力。这次我们自己设计，自己动手，完成的这次实训，完完全全的都

是靠我们自己所掌握的知识去做的，在以后参加工作后更能深刻体会这次实训的意义。知识的日新月异，人们的物质文明也在不断的提高，我们不会满足于那种古老的手工焊接的老方法，全新的机器人焊接会逐渐的取代以往的手工焊接。在机器人焊接的时候，我们程序设计是对我们的最大的考验，以后工作的时候经常会经常被要求在很短的时间内学会用一种新的语言对一些电子机器进行开发设计，我们只能在自己以前的基础上努力自学尽快掌握知识。在这个信息爆炸的时代，知识更新太快，靠原有的一点知识肯定是不行的。我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行，在这短短的四周里，让我深深的感觉到自己在实际应用中所学专业知识的匮乏，让我真正领悟到学无止境这句话的含义，而老师在我们实训时所讲的，都是课本上没有而对我们又非常实用的东西，这又给我们的实训增加了浓墨淡彩的光辉，此外，老师还特意带我们去石岛重工的工厂里去做无损探伤的试验，在这过程中，我们懂得了实际生活中，专业知识是怎样应用于实践的，在这些过程中，我不仅收获了职业生涯所需要的专业知识，而且让我深深的体会到一个团队中各成员合作的重要性，要善于团队合作，善于利用别人的智慧，这才是大智慧，靠单一的力量是很难完成一个大项目的，在进行团队合作的时候，还要耐心听取每个成员的意见，使我们的组合达到更完美。

人非生而知之，虽然我现在的知识结构还很差，但是我知道要学的知识，依靠努力学习，依靠潜心实践，学习就是无源之水，无木之本，这次实训让我在一瞬间长大，我们不可能永远呆在象牙塔中，过着一种无忧无虑的生活，我们总是要走向社会的，而社会，就是要靠我们这些年轻的一代来推动的，而不久后的我，无论是面临就业压力，还是继续深造，我想我都应该充实自我，不要让自己的人生留下遗憾。

最后，还是那句话，只有坚持到最后才是真正的胜者，困难和彷徨只是暂时的，相信自己的努力上进才是我们实习生真正要去做。每个人都有长处和短处，社会和学校是不一样的也是有很大差距的。只有在包容别人的同时我们才可以取长补短，不断完善和不断进步，交到更多的朋友学到更多的知识。学校为我们创造了这么好的条件，而我们自己则要以实际行动来去珍惜来去回报！祝愿我们每个实习生都能取得骄人的成绩，祝愿我们09材型的每个人以后都能在自己的实习岗位上做出更好的成绩，祝愿我们的母校在以后的发展和建设中一帆风顺。在教育事业中独领风骚。

焊接心得体会2篇 | 返回目录

经历了四周共八个学时的焊接学基础实验，我觉得自己学到了很多的东西，虽然大二的时候自己也在金工实习的时候学过电焊，但是那时候自己对焊接原理是完全不了解，到现在基本学习完了焊接学基础的理论教学再来做实验的我感觉轻松了，因为我懂得了很多焊接学的原理。也知道了焊接不只是电焊，另外还有气焊等等。

我十分懊恼自己有一身的理论知识却还是焊接处这么差的效果，所以我觉得这次的实验是很必要的，对于我们这些学了很多理论知识的学生来说是很有帮助的，它使得我们看到了自己的差距和经验的不足，以后需要勤奋的学习的同时多注重实际的运用，这样才应该是全面实际的应用型人才！

焊锡焊接心得体会篇九

- 1) 机械伤害；
- 2) 物体打击(击伤)；
- 3) 高处坠落/跌/摔伤；

4) 起重伤害(砸伤、碰伤等)

5) 车辆伤害;

6) 辐射/触电;

7) 眼部灼伤等。

在我开始正式工作后，逐步真正体会到了这一切有多么地重要。

首先是从穿戴劳保用品开始，领取了劳保用品，在车间内必须严格按照要求穿戴，这在我走上岗位的那一刻起便深深体会到了。摆放着的零件，尤其是在我们点焊车间，零件全是金属，质量重，而是锋利的毛刺，之前培训时觉得以后注意点就无所谓了，但是当身处在真实的环境中来，我才真正地提起了警惕。在工作中，劳保用品避免了我们受很多伤害，但是还需要严格按照规定、按标准来开展工作，取工件必须拿稳，装夹一定要细心，水电气开关和一切器械的状态必须得确认为一切正常才能开始工作，作业手法和顺序须严格按照标准书来执行，所有物品必须按指定位置摆放。

我先是跟着班长及老员工学习开工前的点焊机和零件的检查、这主要是为了保证安全生产的前提，点检表上面写了具体的检查内容，我们根据它来依次确认圈检，如果有任何不正常的状况出现，会立即报告班长，马上进行处理。其实学用悬点的过程是最有趣的，也是最讲技巧的。焊枪虽然有吊环吊着可以抵消自身的重力，但是能有重量，移动起来不方便，我在使用的时候一开始不会用力，反而被它扯得我重心都不稳;还有就是焊的过程，要打准位置不容易，要打在规定范围内，才算合格。在这里一段时间后就对各个机器有了很好的掌握，也做到了怎么焊接每个零件，在这里充分运用了我们在学校所学的理论知识。

现在实习已经结束，在这宝贵的几个月里，既认识了许多新朋友，学习了很多新知识，我觉得更重要的是在个人的感知和意识上有了改变，通过这次实习给了我一个新的学习方向。感谢这次实习，让我获益匪浅，以后我会继续努力、通过不断地努力来提升自己。

焊接实习心得体会3