

# 金工实训焊工实训内容和心得 焊工的实习报告(精选5篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 金工实训焊工实训内容和心得篇一

焊接：

2、防弧光灼伤和烫伤：电弧光含有大量的紫外线和红外线以及强烈的可见光，对眼睛和皮肤有刺激作用，焊过的工件不要用摸，敲击焊渣时，要用力适当，注意方向。

3、防护用品：电焊面罩、皮手套、胶底鞋

4、设备安全、交流的弧焊机、焊钳不要放在欧工体上或工作台上，以免短路、烧坏焊机。工作中，如发现高热现象、或焦臭味、立即停止工作，关掉电源，然后报告老师。

5、眼睛灼烧的自我防治：人乳点滴、滴眼液、冷湿毛巾敷眼。

2、引弧接触法摩擦法轻轻接触，迅速提起2—4mm

3、运条把握好焊条的角度

基本上垂直于工件，而向前的方向倾斜5度—15度

前进速度：缓慢速度均匀直线

送条速度(保持电弧的长度)

4、横向摆动(加宽焊缝)折线半月式圆周式

5、开头稍作停顿

6、结尾断弧形降温再引弧

## 金工实训焊工实训内容和心得篇二

在长沙航空职业技术学院的老师的带领下，我来到中联重科等几家公司进行为期8天的顶岗实习。我很珍惜这段在企业里学习的日子，它将为我以后的教学工作添上出色的一笔。它让我更加贴近工人的生活，增长了更多的专业知识。

在学校的时候我们也进行过实验操作，做过一些焊接，搞过一些组装，对机电设备也有一定的认识。但是真的处于生产车间那种气氛下，有很大的不同。

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了机电设备运行的技术管理知识、工件制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们机电专业老师所必须的，从而进一步的提高了我们的组织观念。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

1. 较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解

企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2. 在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3. 积累一定的工作经验和社​​会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

1. 学员在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2. 学员在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制​​度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3. 必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4. 努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5. 应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

（一）流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

（二）学习和了解各种焊机的结构及使用方法。

（三）学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的各种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要焊接设备；产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对机电设备的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，

更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践能力和创新精神，。作为信息时代的老师，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。

最后，衷心感谢航空学院的领导与老师，感谢这次实习，感谢这次实习的企业，感谢指导、帮助过我的每一位师傅，感谢和我一起实习的每一位同仁。这次实习，一定会令我走向人生新的一页！总之，通过8天的与企业“亲密接触”，既提高了个人专业技能，又丰富了实践经验，同时对今后的教育教学工作又有了全新的认识、更多的思考，坚定了不断在探索中前进的信心和决心。

## 金工实训焊工实训内容和心得篇三

作为一个金工专业的学生，在校期间，我们经常需要参与实习来提高自己的实践能力和技术水平。在最近的一次实习中，我选择了钳工这个方向进行实践。通过这次实习，我深刻意识到了钳工的重要性，也体会到了其中的乐趣和技巧。下面我将结合自己的实际经历，分享实习报告心得体会。

首先，钳工是一个需要细心和耐心的工作。实习的第一天，我被分到一组修理机器的任务。刚开始时，我将所有的工具都摆放整齐，迫不及待地想开始修理机器。但是，经过一段时间的摸索，我发现这样的做法是不合理的。钳工的工作需要细致入微的观察和认真的思考。只有在细心的基础上，才能找到问题所在，然后采取有效的措施来解决。在实习期间，我不停地学习和修正自己的错误，通过尽量细致入微的工作方式，逐渐提高了自己的观察和解决问题的能力。

其次，钳工需要不断学习和掌握新的技术。在实习期间，我

遇到了许多之前从未接触过的机器和工具。面对这些新的挑战，我深刻认识到自己的不足和需要学习的地方。因此，我主动与师傅们请教，并上网学习相关的知识。通过自己的努力，在实习的过程中，我逐渐掌握了新的技术和操作方法。学习和适应新技术是钳工的一项基本要求，只有不断提高自己的技术水平，才能适应行业的发展和变化。

此外，钳工还需要具备良好的团队合作和沟通能力。在实习期间，我发现很多任务需要与他人合作才能完成。团队合作是一个钳工不可或缺的技能。在实习中，我主动与同事们进行交流和协作，互相帮助和支持。通过这样的合作，我更好地理解团队合作的重要性和技巧。沟通也是一个重要的能力，它能帮助我们更好地与他人合作，共同完成任务。在实习中，我学会了如何与同事们进行有效的交流，如何向他们传达自己的想法和需求。

最后，我认识到了金工这个职业的重要性和乐趣。钳工是一个传统的工艺，它在现代工业中扮演着重要的角色。在实习中，我亲身体会到了通过自己的双手创造出令人满意的成果的喜悦和成就感。金工不仅仅是一种职业，更是一种艺术，它让我们通过精湛的技术和创意，将金属打造成独一无二的作品。在实习期间，我努力学习和挑战自己，希望能成为一名优秀的钳工，将这门古老而神奇的工艺发扬光大。

综上所述，通过这次实习，我深刻体验到了钳工工作的细心和耐心性质；认识到了钳工需要不断学习和掌握新技术的重要性；了解到了良好的团队合作和沟通能力对于钳工来说的重要性；同时，我也体会到了金工这个职业的重要性和乐趣。这次实习让我受益匪浅，我愿意继续努力学习和提高自己的技能，成为一名优秀的钳工。

## 金工实训焊工实训内容和心得篇四

### 一、焊条电弧焊的基本原理

焊条电弧焊是用手工操纵焊条进行焊接的电弧焊方法称为手工电弧焊。手弧焊是以焊条和焊件作为两个电极，被焊金属称为焊件或母材。焊接时因电弧的高温 and 吹力作用使焊件局部熔化。在被焊金属上形成一个椭圆形充满液体金属的凹坑，这个凹坑称为熔池。随着焊条随着电弧以适当的弧长和速度在工件上不断地前移，熔池液态金属逐步冷却结晶，形成焊缝。

电弧焊是熔化焊中最基本的焊接方法，它也是在各种焊接方法中应用最普遍的焊接方法，这种方法设备简单，灵活方便，尤其适于结构形状复杂、焊缝短或弯曲的焊件和各种不同空间位置的焊缝焊接。

### 1、焊条电弧焊的特点 优点

1) 使用的设备比较简单，价格相对便宜并且轻便。焊条电弧焊使用的交流和直流焊机都比较简单，焊接操作时不需要复杂的辅助设备，只需配备简单的辅助工具。

2) 不需要辅助气体防护。焊条不但能提供填充金属，而且在焊接过程中能够产生保护熔池和焊接处避免氧化的保护气体，并且具有较强的抗风能力。

3) 操作灵活，适应性强。焊条电弧焊适用于焊接单件或小批量的产品，短的和不规则的、空间任意位置的以及其他不易实现机械化焊接的焊缝。凡焊条能够达到的地方都能进行焊接。

4) 应用范围广，适用于大多数工业用的金属和合金的焊接。

缺点：

1) 对焊工操作技术要求高，焊工培训费用大。焊条电弧焊的焊接质量，除靠选用合适的焊条、焊接工艺参数和焊接设备

外，主要靠焊工的操作技术和经验保证，即焊条电弧焊的焊接质量在一定程度上决定于焊工操作技术。因此必须经常进行焊工培训，所需要的培训费用很大。

2) 劳动条件差。焊条电弧焊主要靠焊工的手工操作和眼睛观察完成全过程，焊工的劳动强度大，并且始终处于高温烘烤和有毒的烟尘环境中，劳动条件比较差，因此要加强劳动保护。

3) 生产效率低。焊条电弧焊主要靠手工操作，并且焊接工艺参数选择范围较小，另外，焊接时要经常更换焊条，并要经常进行焊道熔渣的清理，与自动焊相比，焊接生产率低。

4) 不适于特殊金属以及薄板的焊接。

由于焊条电弧焊具有设备简单、操作方便、适应性强，能在空间任意位置焊接的特点，

所以被广泛应用于各个工业领域，是应用得最广泛的焊接方法之一

## 2、焊接的定义

焊接是通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料使焊件达到原子结合的一种加工方法。因此，焊接是一种重要的金属加工工艺。

焊接方法可分为三大类：熔化焊、压力焊和钎焊。

熔化焊是将焊接接头加热至熔化状态而不加压力的一类焊接方法，如电弧焊（手工电弧焊、埋弧自动焊等）、气焊、气体保护焊、电渣焊和激光焊等。

压力焊是对焊件施加压力，加热或不加热的焊接方法，如电

阻焊 摩擦焊和爆炸焊等。钎焊是采用熔点比焊件金属低的钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料的熔点而焊件金属不熔化，利用毛细管作用使液态钎料填充接头间隙与母材原子相互扩散的焊接方法，如烙铁钎焊、火焰钎焊、电阻钎焊等。

## 金工实训焊工实训内容和心得篇五

含义：利用热能、压力或两者同时并用，用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的方法。二、种类（方法）

1、熔化焊（加热融化在冷却连接）：

a□气焊

b□电弧焊（埋弧自动焊、气体保护焊、焊条电弧焊）

c□等离子焊□1mm以下厚度d□电子束焊□1-300mm厚度2、压力焊：

a□电阻焊b□摩擦焊c□爆炸焊3、钎焊：

a□软钎（450度以下）

b□硬钎（450度以上，需用填充材料）三、安全操作1、防触电：

插头。

2、防止弧光灼伤和工件烫伤：

弧光中含有大量的紫外线和红外线，对皮肤和眼睛有强烈的刺

激作用。焊接过的工件不能用手摸，敲击焊渣时，注意方向，

用力适当，以免伤人。

3、防护用具：面罩、皮手套、围腰、胶底鞋、鞋盖。4、防爆设备的安装（弧焊机）：

a□试机：看是否有异象、短路、异味等。

b□通电后焊钳不能放在焊机上或焊接台上，以免短路□c□焊接完后要关掉电源。

#### 四、焊接工艺

1、电源的选择：

2、引弧

a□摩擦法b□接触法：轻轻接触，迅速提起□2-4mm□3□运条

a□焊条的角度：向前进倾斜5-15度□b□运条的速度：均匀缓慢的焊一条直线□c□送条的速度：保证电弧的长度。4、横向摆动：

$i = kd$ -----经验系数d-----直径

a□折线式b□月牙式c□周围式

5、开头稍作停顿1—2秒6、结尾：

a□画圈填弧坑b□断弧

#### 五、心得体会：

通过这几天对电焊的实习，我知道了关于电焊的很多知识。老师给我们讲解了什么是焊接、焊接的种类以及在焊接过程

中的安全操作和焊接工艺等。

在实习的过程中，我认真听老师们的讲解，认真的做好笔记，并不断的请教老师，为了让自己获得更多、更深入的知识。在动手操作的时候，我认真按照老师的要求去做，并运用自己老师所传授的和自己所理解的知识。在操作过程中，我尽管遇到了很多问题，但我还是认真的按照老师说的去做，尽量去做好，并一次一次的总结自己的出现问题的地方，在进行一定程度上的改进来达到老师的要求。在实习过程中我也体会到了实践和理论的不同之处，实践就是在理论的基础上更深入、更现实的研究。

在这几天的实习中，老师们认真的态度让我折服，他们认真的教导我们，我们也学的很认真，尽管我还做的不很好，但我相信我将会做的很好。在以后的实习中，我会更加的认真，尽量做好自己的事，不辜负老师对我的期望。