

# 2023年焊接实训教学计划(大全5篇)

计划在我们的生活中扮演着重要的角色，无论是个人生活还是工作领域。通过制定计划，我们可以更好地实现我们的目标，提高工作效率，使我们的生活更加有序和有意义。以下是小编收集整理的工作计划书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 焊接实训教学计划篇一

通过一个星期的焊接培训，有一定的感性和理性认识，打好了日后学习技术课的入门基础。培养了我理论联系实际的能力，提高了我分析问题和解决问题的能力，增强了独立工作的能力。最主要的是培养了我与其他同学的团队合作、共同探讨、共同前进的精神。具体如下：1、熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。2、基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程。3、熟悉印制电路板设计的步骤和方法，熟悉手工制作印制电板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物设计并制作印制电路板。

一、学习内容：1、讲解焊接的操作方法和注意事项；2、练习焊接；3、分发与清点元件。4、讲解收音机的工作原理及其分类；5、讲解收音机元器件的类别、型号、使用范围和方法以及如何正确选择元器件。6、讲解如何使用工具测试元器件。

二、对焊接学习的感受：在一周的学习过程中最挑战我动手能力的一项训练就是焊接。焊接是金属加工的基本方法之一。其基本操作“五步法”？准备施焊，加热焊件，熔化焊料，移开焊锡，移开烙铁（又“三步法”）看似容易，实则需要长时间练习才能掌握。刚开始的焊点只能用“丑不忍睹”这四个字来形容，但焊接考核逼迫我们用仅仅一天的时间完成

考核目标，可以说是必须要有质的飞跃。于是我耐下心思，戒骄戒躁，慢慢来。在不断挑战自我的过程中，我拿着烙铁的手不抖了，送焊锡的手基本能掌握用量了，焊接技术日趋成熟。当我终于能用最短时间完成一个合格焊点时，对焊接的恐惧早已消散，取而代之的是对自己动手能力的信心。在这一过程当中深深的感觉到，看似简单的，实际上可能并非如此。在对焊接实习的过程中我学到了许多以前我不知道的东西，比如，像实习前我只知道有电烙铁，不知道它还有好多种类，有单用式、两用式、调温式、恒温式、直热式、感应式、内热式和外热式，种类这么多。还有就是在挂锡以前不能用松香去擦拭电烙铁，这样会加快它的腐蚀并且减少空气污染，等等。但是我也遇到了很多不明白的地方，1、为什么要对焊接物进行挂锡，是为了防止氧化吗，只要我将被焊接元件的表面清洗干净不就可以了吗，不明白；2、待电烙铁加热完全后，到底是先涂助焊剂还是先挂锡，我采用后者，有人采用前者。

## 焊接实训教学计划篇二

### 一、实训的目的

1. 让我们了解感受气割气焊的操作，并掌握一定的技术。
2. 实际操作更有利于掌握其中的技术。
3. 和书中理论更好的结合起来。

### 二、实训的内容

#### 1. 气割

气割的气体是由乙炔和氧气混合组成，乙炔是可燃气体，氧气则为助燃气体。当乙炔过多氧气少时就会产生碳化焰，当氧气过多乙炔过少是就会产生氧化焰，而我们气割要用的是

中性焰。

气割用的qi枪一共有三个阀门，一个供低压氧，一个供乙炔，还有一个是高压氧。右手拿枪柄，并用大拇指控制低压氧气阀，左手调火时控制乙炔阀，当开始割时控制高压氧阀。点火前需要戴好防护工具（实训服，墨镜，手套）点火时乙炔大一点，氧气小一点。燃烧后把火焰调成中性焰。加热钢板时用中性焰的内焰加热，当钢板快要被烧熔时，打开高压氧把铁屑吹掉，这是有大量火星溅出。然后匀速前进直到钢板被切掉。

## 2. 气焊

气焊的气体同样是由乙炔和氧气混合组成，乙炔是可燃气体，氧气则为助燃气体。当乙炔过多氧气少时就会产生碳化焰，当氧气过多乙炔过少是就会产生氧化焰，而我们气焊要用的是中性焰。在焊接时要尽量保证氧气和乙炔的供给量差不多，保证火焰的性质，才能很好的进行焊接。气焊用的qi枪只有两个个阀门，一个供氧气，一个供乙炔。在这里和气割用的枪不同，右手拿枪柄，并用大拇指控制氧气阀，左手调火时控制乙炔阀。点火前同样需要戴好防护工具（实训服，墨镜，手套）点火时乙炔大一点，氧气小一点。燃烧后把火焰调成中性焰。

在焊接直线的时候□qi枪要与钢管垂直，当钢管被烧熔后，形成熔池后，把铁丝点在熔池中心，铁丝点在熔池频率的控制很重要，焊出来的形状要成鱼鳞状。同时也要注意不能把钢材烧穿了，要控制自己的速度。

在圆形对接的焊接中□qi枪要与钢管成倾斜的角度。当钢管被烧熔后，形成熔池后，把铁丝点在熔池中心。因为是圆形的，所以要注意铁水的流动。

## 3. 铁板对接

首先准备好两块铁板、一根铁丝，放在焊架上做好准备。同时点火前同样需要戴好防护工具（实训服，墨镜，手套）点火时乙炔大一点，氧气小一点。燃烧后把火焰调成中性焰。

火焰调好之后，首先在铁板的两端进行定位焊，将铁板固定好，否则在焊接的过程中铁板会张烈开，不利于焊接的顺利进行。定位完毕后可以开始焊接，首先从头开始焊接，在火焰烧的地方出现一个水滴状的熔池，就可以将铁丝放入熔池中央进行焊接，当焊好之后，火焰随着焊缝移动，铁丝随之移动，一直到完全焊完为止，焊完之后检查焊缝有没有开裂等问题。

#### 4. 管管对接

取两段5厘米的铁管，把它们对接好放在焊台上备用，同时准备好一根铁丝，点火前同样需要戴好防护工具（实训服，墨镜，手套）点火时乙炔大一点，氧气小一点。燃烧后把火焰调成中性焰。

首先加热铁管，将铁管的首尾两处进行定位焊，防止焊接的时候铁管错位，定位之后便开始焊接。焊接的方法和铁板对接差不多，但管管焊接很容易焊穿，所以焊接的时候要特别注意，焊完之后检查焊缝周围有没有裂缝。

#### 四、实训总结

通过这次实训让我们更加的了解和掌握了气焊的要领和技术。火焰的大小温度，焊丝推进的速度，熔池的大小，都是气焊非常重要的因素。在焊接过程终不能慌张，手一定要平，要保持平稳的速度，保证手中的焊枪不伤到自己和其他人，一定要做保证好安全。同时气割也要注意火焰的大小，在气割的过程中手不能晃动，不然割出来的工件质量很差，同时要特别安全。一周的实训虽然天气炎热，但是有老师耐心的教导，让这次的实训变得不是那么枯燥无味，而是更加努力的

学习和练习。最后也让我们掌握了气焊气割的技术。

## 焊接实训教学计划篇三

毕业实习是我们在校期间的最后一次实习活动，是理论联系实际的现场学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学习的专业基础知识的重要步骤，通过焊接实习培养我们提出问题分析问题和解决问题的能力、使所学的理论知识与实践操作相结合。通过在生产现场中所解到的知识将课本上的理论知识加以验证、深化、巩固和充实；锻炼动手能力，提高实践能力。

2. 现场观摩焊接专业学生操作

3. 指导老师指导下进行操作

4. 自己动手操作

5. 实训考验

6. 指导老师带领参观焊接

7. 实训结束，写实习报告

现场操作：1. 防触电：工作前要检查焊接机接地线是否良好；检查焊钳线、电源线绝缘层是否完好。

4. 设备的安装:a.试机b.通电前,焊钳不能放在工作台或焊机上,以免短路.c.焊接中如发现高热,冒烟,焦臭味,应立即停止工作,切断电源,报告老师.

5. 敲击式和摩擦式引弧在铁板上进行电焊

6. 将两块铁板焊接成一块(有点难)

安全特点：1. 焊条电弧焊焊接设备的空载电压一般为50~90V，而人体所能承受的安全电压为30~45V，由此可见手工电弧焊焊接设备的空载电压高于人体所能承受的安全电压，所以当操作人员在更换焊条时，有可能发生触电事故。尤其在容器和管道内操作，四周都是金属导体，触电危险性更大。因此焊条电弧焊操作者在操作时应戴手套，穿绝缘鞋。

2. 焊接电弧弧柱中心的温度高达6000~8000℃。焊条电弧焊时，焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下，发生蒸发、凝结和气体，产生大量烟尘。同时，电弧周围的空气在弧光强烈辐射作用下，还会产生臭氧、氮氧化物等有毒气体，在通风不良的情况下，长期接触会引起危害焊工健康的多种疾病。因此焊接环境应通风良好。

3. 焊接时人体直接受到弧光辐射(主要是紫外线和红外线的过度照射)时，会引起操作者眼睛和皮肤的疾病。因此操作者在操作时应戴防护面具和穿工作服。

4. 焊条电弧焊操作过程中，由于电焊机线路故障或者飞溅物引燃可燃易爆物品以及燃料容器管道补焊时防爆措施不当等，都会引起爆炸和火灾事故。

心得体会：这一次的实习真的让我收获了不少，首先是学习了许多在课堂中不能学到的焊接方面的知识，了解了更多如何运用焊机进行实际的焊接操作，以及在焊接前需要的准备，及如何解决在焊接过程中遇到的问题。在这次实习中也遇到了不少的难题，刚刚接触板材的平对焊接，焊接过程中容易出现断弧引弧难的问题，刚刚开始焊接的时候很难把握，一不小心就会失误。特别是焊棒黏在铁板上的时候，嗡嗡的声音。这次的实习活动为我提供了接触实际的机会，让我的知识不只是停留在书本和自己的主观想象当中而是真真切切的反映在实物当中，让我得到了直接的感官认识，使得映象更为深刻，记忆更加牢固。更重要的是通过本次实践使所学的知识条理化，建立起一个立体的知识体系，给我提供了很

大的帮助。

经过这次实习不但使我们学到了专业知识，也对自己的专业知识、就业情况有了更多的了解，也学会了在面对困难的时候只有通过自己的不断努力才能更好的解决。如果只是在那想着别人的帮助，那么永远不可能从根本上解决问题。因为这在我的实习过程中得到了很好的验证。在焊接的过程中，我遇到了很多的困难，老师也对我们出现这些问题的情况做出了解决，但如果我们自己不亲自去操作练习，那么就永远都不会有所进步。俗话说得好，实践出真知！

建议：希望以后的理论课上最好提供一些焊接设备，让学生更实际去了解，看得见摸得着。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

## 焊接实训教学计划篇四

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的。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。

1. 焊接实训心得体会
2. 手工焊接实训心得体会
3. 焊接实训心得体会1500字数

## 焊接实训教学计划篇五

国内外专家认为：“到2020年，焊接仍将是制造业的重要加工工艺。它是一种可靠、低成本的连接金属材料的连接方法，目前还没有其他方法可以代替焊接。因此，培养大批量能适应现代焊接生产发展和技术要求的高素质焊接专业技术人才是职业教育面临的一个重要任务，也是一个很大的挑战。

焊接专业实训教学是整个教学过程中的一个关键环节。但是开设实训教学投入大，焊接设备也非常有限，跟企业的实际生产仍有一定的距离；焊接实训环境差、工种苦，学生学习容易产生消极、畏难情绪，难以激发学生学习的积极性。造船业是南通地方经济的支柱产业之一，对于焊工需求量仍然存在很大的空间。我院是南通地区唯一一所开设焊接专业的职业院校。因此，如何利用有限资源培养综合素质高、有敬

业精神、技能优秀的技术工人，利用校企合作的契机，模块化教学是行之有效的解决办法。