

2023年实训总结焊接电路板(优秀5篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。什么样的总结才是有效的呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

实训总结焊接电路板篇一

短短的一周焊接实训课给我留下了深刻的'印象，每天的感觉都是充实的。实训工作很有见解的专家以鲜活的案例和丰富的知识，给了我具体的操作指导，给我提供了一线的实践经验。下面谈谈我通过此次培训获得的点滴感悟：

- 1、防止火灾（实训间内严禁明火），电烙铁在人离开时必须断电。
- 2、严防触电。电气设备接通电源前要认真检查，检查电烙铁是要拔掉电源，小心烙铁头烫坏导线外皮。
- 3、防止发生机械损伤。
- 4、防止烫伤。

准备工作和必要的知识：

- 1、新烙铁的使用方法：首先将内热型电烙铁在砂纸上打磨，然后通电，蘸松香，再然后将烙铁头韧面接触焊锡丝，最后在木板或厚纸壳磨擦，使其光亮。
- 2、旧烙铁在使用前应先打磨。
- 3、使用电烙铁的注意事项。

(1) 用松香检查烙铁头的温度，不可以用手接触烙铁头。生成的挥发气体上升越快，烙铁头的温度就越高。

(2) 工作中的烙铁发热部分应全部放在铁架上。

(3) 焊锡气体有害，应注意；焊锡含铅，应注意洗手。做好了准备工作我们还要自己的学习目的。

1、熟悉有关的焊接工程术语，了解焊接常用材料的基础知识。

2、通过训练，初步获得焊接的基本工艺知识。

3、掌握焊接生产过程的基本概念，了解焊接技术的实际知识，为以后课程打下基础。

4、了解焊接的安全技术知识，做到安全训练；能力训练点，通过对简单工件进行焊接，培养我们的焊接工艺分析能力，动手操作能力，为今后从事生产技术工作打下坚实的基础。

两种或两种以上材质（同种或异种），通过加热或加压或二者并用，来达到原子之间的结合而形成永久性连接的工艺过程叫焊接、电烙铁分为外热式和内热式两种，外热式的一般功率都较大。

内热式的电烙铁体积较小，而且价格便宜。一般电子制作都用20w—30w的内热式电烙铁。内热式的电烙铁发热效率较高，而且更换烙铁头也较方便。

电烙铁是用来焊锡的，为方便使用，通常做成“焊锡丝”，焊锡丝内一般都含有助焊的松香。焊锡丝使用约60%的锡和40%的铅合成，熔点较低。松香是一种助焊剂，可以帮助焊接。

电烙铁是捏在手里的，使用时千万注意安全。新买的电烙铁

先要用万用表电阻档检查一下插头与金属外壳之间的电阻值，万用表指针应该不动。否则应该彻底检查。

- 1、将烙铁头放置在焊盘和元件引脚处，使焊接点升温。
- 2、当焊点达到适当温度时，及时将松香焊锡丝放在焊接点上熔化。
- 3、焊锡熔化后，应将烙铁头根据焊点形状稍加移动，使焊锡均匀布满焊点，并渗入被焊面的缝隙。焊锡丝熔化适量后，应迅速拿开焊锡丝。
- 4、拿开电烙铁，当焊点上焊锡已近饱满，焊剂（松香）尚未完全挥发，温度适当，焊锡最亮，流动性最强时，将烙铁头沿元件引脚方向迅速移动，快离开时，快速往回带一下，同时离开焊点，才能保证焊点光亮、圆滑、无毛刺。用偏口钳将元件过长的引脚剪掉，使元件引脚稍露出焊点即可。
- 5、焊几个点后用金属丝擦擦烙铁头，使烙铁头干净、光洁。

如果过量的加热不仅会造成元器件的损坏外还会使焊接的外观变差，高温造成所加松香助焊剂的分解碳化，还会破坏印制板上铜泊的粘合层，导致铜泊焊盘的剥落。

1、拆焊原则

拆焊的步骤一般与焊接的步骤相反。拆焊前，一定要弄清楚原焊接点的特点，不要轻易动手。

- （1）不损坏拆除的元器件、导线、原焊接部位的结构件。
- （2）拆焊时不可损坏印制电路板上的焊盘与印制导线。
- （3）对已判断为损坏的元器件，可先行将引线剪断，再行拆除，这样可减小其他损伤的可能性。

(4) 在拆焊过程中，应该尽量避免拆除其他元器件或变动其他元器件的位置。若确实需要，则要做好复原工作。

2、拆焊要点

(1) 严格控制加热的温度和时间

拆焊的加热时间和温度较焊接时间要长、要高，所以要严格控制温度和加热时间，以免将元器件烫坏或使焊盘翘起、断裂。宜采用间隔加热法来进行拆焊。

(2) 拆焊时不要用力过猛

在高温状态下，元器件封装的强度都会下降，尤其是对塑封器件、陶瓷器件、玻璃端子等，过分的用力拉、摇、扭都会损坏元器件和焊盘。

(3) 吸去拆焊点上的焊料

拆焊前，用吸锡工具吸去焊料，有时可以直接将元器件拔下。即使还有少量锡连接，也可以减少拆焊的时间，减小元器件及印制电路板损坏的可能性。如果在没有吸锡工具的情况下，则可以将印制电路板或能够移动的部件倒过来，用电烙铁加热拆焊点，利用重力原理，让焊锡自动流向烙铁头，也能达到部分去锡的目的。

3、拆焊的质量要求

(1) 电器接触良好。

(2) 机械结合牢固。

(3) 美观。

4、焊点的质量要求

- (1) 可靠的电器连接。
- (2) 足够的机械强度。
- (3) 光洁整齐的外观。

具体操作和收获：

在焊接训练中，通过视频教学使我了解当代电子工艺发展的最新成果，懂得了焊接工艺的基本方法。在印刷板和导线的焊接中我的焊接技能不断提高。刚开始时，我的焊点像小馒头一样而且不够亮。经过改进后，我的焊点光亮，无虚焊，符合焊接要求。在焊接考核的板子上，我一次性就将板子焊的很漂亮。

在电子整机产品组装训练中，我知道了电子产品从原材料到合格产品的整个过程。在印刷板制作和安装，整体装配，检测调试的工序中使我受益匪浅。在印刷板的制作和安装中，任何的失误和偏差都有可能无法挽回的损失，因此在安装和焊接中要格外的小心。在整体装配中，应特别注意电源线的焊接，既不能虚焊也不能搭焊。最后的检测调试是一个关键的步骤，要对产品功能进行逐一检查，发现问题要及时进行更改。

文档为doc格式

实训总结焊接电路板篇二

通过一个星期的学习，我觉得自己在以下几个方面与有收获：

一、对电子工艺的理论有了初步的系统了解。我们了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、印制电路板图的设计制作与工艺流程、收音机的工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅在课堂上有效，对以后的电子工艺课的学习有很大的

指导意义，在日常生活中更是有着现实意义。

二、对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距特别小，稍不留神，就焊在一起了，但是我还是完成了任务。

三、实习课程实习让我们学到了很多课本上没有办法学到的很多实用的东西，通过组装一个光控报警电路让我们将在课本中学习的一些电路的组成以及一些电路元器件的工作原理以及其正常工作的检测运用到实践中，并且得到延伸以及拓展。不仅增强了实际动手能力，也同时深化了我们对课本知识的了解，以及运用。真正的做到发现问题，提出问题，解决问题的自主学习，在实践中找寻问题的所在，并运用自己所知道的知识去解释，与同学互帮互助，共同探讨共同进步。

通过了电子电工实训，我确实是学到了很多知识，拓展了自己的视野。通过这这一次的电子电工实训，增强了我的动手打操作的能力。记得我在读高中的时候，我帮家里安装一个开关控制电路，由于自己的动手能力不够强，结果把电路接成短路，还好因为电路原先装有保险丝，才没有造大的安全事故。而通过这这一次的电子电工实训，我就掌握了比日光灯电路安装更标准的电路，学会了许多。也学习了一些低压电器的有关知识，了解了其规格、型号及使用的方法。

通过了这电工的实训，也培养了我们的胆大、心细、谨慎的工作作风。总的来说，这次的实习是一个非常宝贵的经验，让我们能更多的接触到生活中实际存在的电路学着排查问题，进行简单的处理，不致毫无头绪，对于今后的生活学习等也起到了一定的积极因素。希望以后能多点类似此类的实际操

作课程，将实际与理论更好的结合起来。要求学生掌握电烙钱的正确使用的方法，避免意外的受伤。

总的来说这次电工的实训，也培养了我们的规范化的工作作风，以及我们的. 团结协作的团队精神。

实训总结焊接电路板篇三

通过一个星期的学习，我觉得自己在以下几个方面与有收获：

我们了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、印制电路板图的设计制作与工艺流程、收音机的工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅在课堂上有效，对以后的电子工艺课的学习有很大的指导意义，在日常生活中更是有着现实意义。

实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距特别小，稍不留神，就焊在一起了，但是我还是完成了任务。

很多实用的东西，通过组装一个光控报警电路让我们将在课本中学习到的一些电路的组成以及一些电路元器件的工作原理以及其正常工作的检测运用到实践中，并且得到延伸以及拓展。不仅增强了实际动手能力，也同时深化了我们对课本知识的了解，以及运用。真正的做到发现问题，提出问题，解决问题的自主学习，在实践中找寻问题的所在，并运用自己所知道的知识去解释，与同学互帮互助，共同探讨共同进步。

我学会了基本的焊接技术，电路的`检测与调试，知道了电子产品的装配过程，我们还学会了电子元器件的识别及质量检验，知道了整机的装配工艺，这些都我们的培养动手能力及

严谨的工作作风，也为我们以后的工作打下了良好的基础，而且这在我们以后的计算机专业课学习硬件中应该也是很有用的。

通过了电子电工实训，我确实是学到了很多知识，拓展了自己的视野。通过这一次的电子电工实训，增强了我的动手打操作的能力。记得我在读高中的时候，我帮家里安装一个开关控制电路，由于自己的动手能力不够强，结果把电路接成短路，还好因为电路原先装有保险丝，才没有造大的安全事故。而通过这一次的电子电工实训，我就掌握了比日光灯电路安装更标准的电路，学会了许多。也学习了一些低压电器的有关知识，了解了其规格、型号及使用的方法。

通过了这电工的实训，也培养了我们的胆大、心细、谨慎的工作作风。总的来说，这次的实习是一个非常宝贵的经验，让我们能更多的接触到生活中实际存在的电路学着排查问题，进行简单的处理，不致毫无头绪，对于今后的生活学习等也起到了一定的积极因素。希望以后能多点类似此类的实际操作课程，将实际与理论更好的结合起来。要求学生掌握电烙钱的正确使用的方法，避免意外的受伤。

总的来说这次电工的实训，也培养了我们的规范化的工作作风，以及我们的团结协作的团队的精神。

过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生在实训前便具备相应的专业基础知识。今后，我们实训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

实训总结焊接电路板篇四

本学期我任教船焊的电焊实训，通过一个学期的手工电弧焊的实训，同学们对手工电弧焊的`基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大

门，取得的成绩和效果是明显的，同学们会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使同学们认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面同学们经过这次实习都得到了锻炼和提高。本学期共进行了一次实训，在实训中，同学们拓宽了知识面，锻炼了电焊应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

安排电焊实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握焊接操作方法，初步掌握焊接工具的维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

1、重视学生良好习惯的培养

学生开始实训时先进行为期两天准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、实训日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加中级工考试。

实习教学达到了专业教学的预期目的。在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了焊接中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，

进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。在每一次实训结束后，我都做了认真的总结和反馈。

本次实习教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富。经过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生在实训前便具备相应的专业基础知识。今后，我们实训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

实训总结焊接电路板篇五

短短的一周焊接实训课给我留下了深刻的'印象，每天的感觉都是充实的。实训工作很有见解的专家以鲜活的案例和丰富的知识，给了我具体的操作指导，给我提供了一线的实践经验。下面谈谈我通过此次培训获得的点滴感悟：

- 1、防止火灾（实训间内严禁明火），电烙铁在人离开时必须断电。
- 2、严防触电。电气设备接通电源前要认真检查，检查电烙铁是要拔掉电源，小心烙铁头烫坏导线外皮。
- 3、防止发生机械损伤。
- 4、防止烫伤。

准备工作和必要的知识：

- 1、新烙铁的使用方法：首先将内热型电烙铁在砂纸上打磨，然后通电，蘸松香，再然后将烙铁头韧面接触焊锡丝，最后在木板或厚纸壳磨擦，使其光亮。

2、旧烙铁在使用前应先打磨。

3、使用电烙铁的注意事项。

(1) 用松香检查烙铁头的温度，不可以用手接触烙铁头。生成的挥发气体上升越快，烙铁头的温度就越高。

(2) 工作中的烙铁发热部分应全部放在铁架上。

(3) 焊锡气体有害，应注意；焊锡含铅，应注意洗手。做好了准备工作我们还要自己的学习目的。

1、熟悉有关的焊接工程术语，了解焊接常用材料的基础知识。

2、通过训练，初步获得焊接的基本工艺知识。

3、掌握焊接生产过程的基本概念，了解焊接技术的实际知识，为以后课程打下基础。

4、了解焊接的安全技术知识，做到安全训练；能力训练点，通过对简单工件进行焊接，培养我们的焊接工艺分析能力，动手操作能力，为今后从事生产技术工作打下坚实的基础。

两种或两种以上材质（同种或异种），通过加热或加压或二者并用，来达到原子之间的结合而形成永久性连接的工艺过程叫焊接、电烙铁分为外热式和内热式两种，外热式的一般功率都较大。

内热式的电烙铁体积较小，而且价格便宜。一般电子制作都用20w—30w的内热式电烙铁。内热式的电烙铁发热效率较高，而且更换烙铁头也较方便。

电烙铁是用来焊锡的，为方便使用，通常做成“焊锡丝”，焊锡丝内一般都含有助焊的松香。焊锡丝使用约60%的锡

和40%的铅合成，熔点较低。松香是一种助焊剂，可以帮助焊接。

电烙铁是捏在手里的，使用时千万注意安全。新买的电烙铁先要用万用表电阻档检查一下插头与金属外壳之间的电阻值，万用表指针应该不动。否则应该彻底检查。

- 1、将烙铁头放置在焊盘和元件引脚处，使焊接点升温。
- 2、当焊点达到适当温度时，及时将松香焊锡丝放在焊接点上熔化。
- 3、焊锡熔化后，应将烙铁头根据焊点形状稍加移动，使焊锡均匀布满焊点，并渗入被焊面的缝隙。焊锡丝熔化适量后，应迅速拿开焊锡丝。
- 4、拿开电烙铁，当焊点上焊锡已近饱满，焊剂（松香）尚未完全挥发，温度适当，焊锡最亮，流动性最强时，将烙铁头沿元件引脚方向迅速移动，快离开时，快速往回带一下，同时离开焊点，才能保证焊点光亮、圆滑、无毛刺。用偏口钳将元件过长的引脚剪掉，使元件引脚稍露出焊点即可。
- 5、焊几个点后用金属丝擦擦烙铁头，使烙铁头干净、光洁。

如果过量的加热不仅会造成元器件的损坏外还会使焊接的外观变差，高温造成所加松香助焊剂的分解碳化，还会破坏印制板上铜箔的粘合层，导致铜箔焊盘的剥落。

1、拆焊原则

拆焊的步骤一般与焊接的步骤相反。拆焊前，一定要弄清楚原焊接点的特点，不要轻易动手。

- (1) 不损坏拆除的元器件、导线、原焊接部位的结构件。

(2) 拆焊时不可损坏印制电路板上的焊盘与印制导线。

(3) 对已判断为损坏的元器件，可先行将引线剪断，再行拆除，这样可减小其他损伤的可能性。

(4) 在拆焊过程中，应该尽量避免拆除其他元器件或变动其他元器件的位置。若确实需要，则要做好复原工作。

2、拆焊要点

(1) 严格控制加热的温度和时间

拆焊的加热时间和温度较焊接时间要长、要高，所以要严格控制温度和加热时间，以免将元器件烫坏或使焊盘翘起、断裂。宜采用间隔加热法来进行拆焊。

(2) 拆焊时不要用力过猛

在高温状态下，元器件封装的强度都会下降，尤其是对塑封器件、陶瓷器件、玻璃端子等，过分的用力拉、摇、扭都会损坏元器件和焊盘。

(3) 吸去拆焊点上的焊料

拆焊前，用吸锡工具吸去焊料，有时可以直接将元器件拔下。即使还有少量锡连接，也可以减少拆焊的时间，减小元器件及印制电路板损坏的可能性。如果在没有吸锡工具的情况下，则可以将印制电路板或能够移动的部件倒过来，用电烙铁加热拆焊点，利用重力原理，让焊锡自动流向烙铁头，也能达到部分去锡的目的。

3、拆焊的质量要求

(1) 电器接触良好。

(2) 机械结合牢固。

(3) 美观。

4、焊点的质量要求

(1) 可靠的电器连接。

(2) 足够的机械强度。

(3) 光洁整齐的外观。

具体操作和收获：

在焊接训练中，通过视频教学使我了解当代电子工艺发展的最新成果，懂得了焊接工艺的基本方法。在印刷板和导线的焊接中我的焊接技能不断提高。刚开始时，我的焊点像小馒头一样而且不够亮。经过改进后，我的焊点光亮，无虚焊，符合焊接要求。在焊接考核的板子上，我一次性就将板子焊的很漂亮。

在电子整机产品组装训练中，我知道了电子产品从原材料到合格产品的整个过程。在印刷板制作和安装，整体装配，检测调试的工序中使我受益匪浅。在印刷板的制作和安装中，任何的失误和偏差都有可能无法挽回的损失，因此在安装和焊接中要格外的小心。在整体装配中，应特别注意电源线的焊接，既不能虚焊也不能搭焊。最后的检测调试是一个关键的步骤，要对产品功能进行逐一检查，发现问题要及时进行更改。