

# 最新金工实训焊工心得(模板8篇)

培训心得的撰写可以培养自己的写作能力和表达能力，提升自身的综合素质。以下是小编为大家收集的读书心得范文，仅供参考，希望能给大家一些启发和思考。

## 金工实训焊工心得篇一

每个应届毕业生在学校毕业前都需要进行毕业实习，以下是由中国人才网提供一篇实习心得范文，提供给应届毕业生写心得时参考所用□/shixi/

第一次去到车间，其实还蛮期待的，到处都让我觉得新鲜，因为都从来没接触过那些东西啊。所以心里一开始就酝酿着：“我一定要干得漂漂亮亮，女孩子也可以的！”

第一节课主要讲的是理论，因为安全第一嘛！老师在上面认真地讲着关于焊工的知识 and 操作规程跟注意事项。我认真做好笔记。知道了焊接的种类，焊接前要防触电，防弧光的灼伤和烫伤，知道了引弧，运条这些专业术语…之前都一直认为只要注意一下就应该没什么问题，结果居然还有那么多的知识跟要领！仿佛是简单的，但我却越听越觉得危险，越听越觉得害怕了。但我怎么能退缩啊？就算怕死了还是得硬着头皮上啊，坚决不当缩头乌龟！给自己鼓劲，加油！

在听过老师认真的讲解跟实际操作后，终于有了机会穿好围腰，戴上皮手套，拿好面罩。一切就绪，准备动工咯!!!

理论听起来还蛮简单，看老师操作起来貌似也不怎么难。但自己做起来呢？实在让我很抓狂。开始的时候就站旁边拿面罩看同学先操作，心里不断捉摸那些细节，回想老师刚才说过的要领。看着看着好像也不那么怕了，于是就很勇敢地开动。恩恩，当我真正做到引弧，运条的时候，真的不觉得怕了。虽然第一节

课下来,那个焊的水平实在是不敢恭维,但是我相信熟能生巧.大家都很努力,我也要很努力,大家都没有放弃,我当然也不会放弃.我有目标.我相信坚持就是胜利!

第二节课,第三节课,我都有认真地练习,虽然自己还是觉得不满意,但是有一点点的进步也是好的,说明我的努力没有白费!说明我还是可以做好的.

这是一次锻炼耐心和毅力的实习,它不仅让我学到关于焊工的一些知识,同时还让我明白了道理:做任何事都不能畏惧,要有信心和勇气.一定要做好充分的准备!不能盲目去做,要坚持,还要学会反思跟总结.只有这样才能不断进步.才能把事情做好.我们不是为了完成任务而完成,这还是一个学习跟提高的过程.

热门阅读文章:

儿科护士实习心得生产实习心得与体会钳工实习心得

## 金工实训焊工心得篇二

第一段:引言

我的实习岗位是焊工,这是我大学期间的一次实习机会。在实习期间,我学到了很多有关焊接的知识和技能,也收获了很多感悟。通过这次实习,我深刻体会到了焊接在现代社会中的重要性以及作为一名焊工需要具备的素质和技能。

第二段:学习与成长

在实习的第一天,我跟随老师学习了焊接的基本操作和安全规范。刚开始,手持焊枪的姿势不正确,焊缝也没有焊接得很牢固。但是通过反复练习和老师的耐心指导,我的焊接技

术逐渐提高。我学会了如何调整焊接电流和速度来获得更好的焊接效果。在焊接过程中，我也注意到自己需要更加细心和专注，保持良好的注意力和判断力，以确保焊接质量和安全。

### 第三段：团队合作与沟通

焊接工作常常需要与其他工艺人员进行合作。我从实习中学到了与他人合作的重要性，并明白团队合作能够提高工作效率和品质。我与同事们共同讨论和解决了一些焊接过程中的难题，通过共同努力完成了一些较为复杂的焊接任务。我也意识到了沟通是非常重要的，只有与他人充分交流，才能更好地理解彼此的需求和工作要求，从而给予帮助和支持。

### 第四段：责任感与专业素养

作为一名焊工，我明白责任感和专业素养对于工作的重要性。焊接过程中，我始终保持谨慎和专注，尽可能减少任何可能导致质量问题的因素。我也时常检查自己的工作，确保焊接质量符合要求。同时，我还了解到焊接过程中的安全事故可能会带来严重后果，因此我时刻保持警惕，严格按照焊接安全规范进行操作。

### 第五段：收获与展望

通过这次实习，我不仅学到了焊接的技术知识和操作技能，更重要的是培养了我的职业素养和自信心。我意识到只有不断积累经验 and 努力提升自己，才能成为一名优秀的焊工。未来，我将继续学习和实践，不断完善自己的技术和素养，争取在焊接领域发展得更加出色。

### 总结：

通过焊工实习，我深刻体会到了对焊接工作的重视和要求。

这次实习锻炼了我的技能和意识，让我更加清楚了自己的职业规划和目标。我将会积极应用所学知识，在今后的工作和发展中不断提升自己，并为促进社会的发展做出更多的贡献。

## 金工实训焊工心得篇三

### 第一段：引言（字数：150）

金工实习是我大学期间非常重要的一门实践课程。在实习中，我选择了焊工这个岗位。通过两个月的实习，我对焊工这一职业有了更深入的了解，并积累了丰富的实践经验。在本文中，我将分享我作为一名焊工的实习心得体会。

### 第二段：实习内容与感受（字数：250）

我所在的实习岗位是一家制造企业的车间焊工，主要负责金属结构的焊接工作。在实习期间，我学到了许多与焊接相关的理论知识，包括焊接的原理和技术，不同金属材料的焊接特点等。更重要的是，我通过实践掌握了焊接的基本技能，例如电弧焊、气焊、钎焊等。

在实习过程中，我深刻体会到了焊工这个职业的重要性和挑战性。焊接是制造业生产过程中不可或缺的一环，焊工的工作需要高度的技术和细致的操作。在我刚开始实习的时候，我常常因为焊接不牢固或者焊点不均匀而反复修补，给自己和他人增加了很多麻烦。然而，通过不断的实践和师傅的指导，我逐渐掌握了焊接技巧，提高了焊接质量。随着实践的不断积累，我开始独立完成一些小型焊接项目，并在师傅的引导下参与了一些大型构件的焊接工作。

### 第三段：实习中遇到的困难与解决方法（字数：250）

在实习过程中，我也遇到了一些困难。首先，焊接涉及到金属材料的特性和焊接技术的匹配，而我之前并没有相关的知

识和经验。为了解决这个问题，我在工作之余积极主动地向师傅请教，并阅读了一些专业书籍和资料。通过不断学习和实践，我逐渐了解了各种不同材料的焊接要求和处理方法。

其次，焊接工作需要高度的注意力和细致的操作，一丝不慎就可能导致焊结不牢或者产生裂纹等问题。为了解决这个问题，我在实习过程中注重细节，严格遵守操作规程，并随时向师傅请教。师傅的指导和经验对我的成长起了非常重要的作用。

#### 第四段：实习中的收获与成长（字数：250）

在实习中，我不仅学到了实践中所需要的焊接技巧和知识，更重要的是锻炼了自己的耐心和细致的工作态度。我学会了在面对困难和挫折时保持冷静并积极寻求解决方法，培养了自己的沟通和协作能力。

通过实习，我对焊工这个职业有了更深入的了解，也更加认识到了自己的不足之处。我将会进一步努力学习并提高自己的专业素养，争取在未来能够成为一名优秀的焊工。

#### 第五段：总结与展望（字数：200）

通过这次金工实习，我不仅收获了专业知识和实践经验，更重要的是锻炼了自己的专业素养和职业素养。我将会在今后的学习和工作中不断完善自己，在焊工这个职业道路上取得更大的成就。世界在发展，技术在进步，我要与时俱进，不断学习和提升自己的技能，为制造业的发展做出更大的贡献。

通过这次实习，我真正深入了解到焊工这个职位的重要性和挑战性，也明白了作为一名焊工需要具备的技术和品质。我将会保持对工作的热爱和责任心，不断提升自己的水平，为实现自己的职业梦想而努力奋斗。

# 金工实训焊工心得篇四

## 第一段：引言（100字）

金工实习是学习金属加工与制造的重要阶段之一。在这个过程中，我选择了焊工作为我的实习方向。通过这次实习，我对焊工这个职业有了更深入的了解，并且积累了宝贵的经验和体会。在接下来的文章中，我将分享我的实习心得和体会，希望能为其他同学提供一些帮助和启发。

## 第二段：技术培训与团队合作（200字）

在实习的最初阶段，我了解了焊工基础知识和技术。通过注意观察和实际动手操作，我逐渐掌握了焊接设备的使用方法，了解了焊接材料的种类与特点。同时，我也学会了焊接技术中的一些基本要点，如焊接电流、电压和速度的掌握。而在实习的过程中，团队合作也显得至关重要。与其他实习生和经验丰富的焊工们一起工作，我不仅学到了更多的工作技巧，而且通过与他们的交流，也增进了彼此之间的相互理解和信任。

## 第三段：质量与安全意识（300字）

在焊工这个岗位上，质量和安全是两个非常重要的因素。通过这次实习，我深刻体会到了质量意识的重要性。一个合格的焊工不仅需要完成任务，还需要注重质量。我学会了如何检验焊接密度和焊缝的牢固程度，以确保焊接的质量符合标准。同时，安全意识也是焊工必备的素质。焊接作业涉及高温和高压，一丝不慎可能会导致人身伤害。通过参加培训和遵守安全规定，我了解了焊接作业中的各种风险，并学会了如何正确佩戴个人防护装备以及如何应对紧急情况。

## 第四段：解决问题与创新（300字）

在实习的过程中，我遇到了很多困难和问题，如焊接设备出现故障、焊接过程中出现异常等。这些问题在一定程度上考验了我的解决问题的能力。通过和团队成员的讨论和交流，经验丰富的师傅们给予了我很多宝贵的意见和建议。同时，我也尝试着提出一些创新性的解决方案，如改善焊料的配方以提高焊接效果等。在实践中，我逐渐提高了解决问题和创新的能力，并且意识到只有不断创新才能在焊工这个领域中有所成就。

### 第五段：成长与感悟（200字）

通过这次实习，我不仅学到了实际的焊接技术，更重要的是学会了如何与他人良好地合作和沟通。在实践中，我意识到集体智慧的重要性，一个人的能力有限，而团队的力量是无穷的。此外，我也深刻认识到只有付出才会有收获，只有不断努力才能取得进步。在未来的学习和工作中，我将保持对焊工职业的热情，不断学习和提升自己的技术水平，为自己的职业生涯打下扎实的基础。

### 总结：

通过这次焊工实习，我不仅从理论上了解了焊接技术，更重要的是学会了与团队合作，并树立了安全 and 质量意识。在解决问题的过程中，我也提高了创新能力。通过实习的锻炼，我不仅得到了技术上的提升，更深刻地意识到自身的不足和未来的发展方向。在今后的学习和工作中，我将继续努力提高自己的技能，为金工行业的发展做出更大的贡献。

## 金工实训焊工心得篇五

这个星期我们班进行了为期一周的电子工艺实习，实习任务是制作一台收音机，其实是进行简单的组装而已！

刚开始时我并不清楚电子工艺实习到底要做些什么的，以为

像以前的金工实习那样这做做那做做。后来得知是自己做一台收音机，而且做好的作品可以带回去呢。听起来真的很有趣，做起来应该也挺好玩的吧！就这样，我抱着极大的兴趣和玩的心态开始这次的实习旅途。

第一天并不是学制作，而是做一些基本工的练习，练习如何用电烙铁去焊接元件。电烙铁对我来说并不陌生，我以前在电子协会时用过很多，算得上会用但谈不上是熟练那个，所以我也很认真地对待这练习的机会。焊接看起来很简单但个中有很多技巧要讲究的，在焊的过程中时间要把握准才行，多了少了都不行！练习时最好边做边想想老师教的动作技巧这样学得比较快一点。

第二天的主要任务是了解收音机的大致原理。说真的，虽然自己是学电子专业的但对很多常用的电子元件还不认识呢。老师也知道我们常识少，所以从元件识别入手。这个老师讲课很风趣，经常让我们引进不禁，这样学习气氛比起我们平时上专业课时好多了。老师讲完原理后，我们就开始把每个元件照着图纸插到pcb板上。

第三天，我们要把昨天插好的每个元件焊接上去。我的pcb板昨天已经搞好一半多了，所以这天早上不久我就把它焊接完毕啦。我很高兴，因为我是我们班第一个拿作品去给老师调试的。调试后发现我的制作有点小问题，但经我细心检查修改后最终成功了！听着自己的制作发出的声音心里甜甜的，因为这是我的劳动结晶！

第四天的任务是把收音机的外壳装上去，第五天老师教我们写实习报告的细则及注意事项。这样一个星期的实习就结束了，时间过得真快，真有点不舍得的感觉。

这次实习很有趣很轻松，通过老师的讲解我懂得了收音机的基本原理同时也学到了很多有关电子的专业知识。在实习过程中不断提高自己的动手能力之余也体会到了实践的乐趣。



因为在实践时往往会遇到很多问题，遇到问题后要细心检查才能发现其中的错误，最后就要想办法去解决这些问题。这样的过程不知不觉地使我的实践能力提高，为以后学习、做实验打下基础！

1. 电焊工实习总结及心得例文
2. 焊工实习心得体会范例
3. 在医院实习的实习心得
4. 实习生实习心得
5. 护理实习生实习心得
6. 会计实习心得
7. 教育实习心得总结
8. 校内实习心得
9. 实习日志心得
10. 保险实习心得

## **金工实训焊工心得篇六**

金工实习总结焊工

原文：金工实习总结——经验是从实践中得来的

时间过得真快，就一晃眼，为期两周的金工实习结束了，但通过这次实习所给我带来的一切书本的和非书本的知识将永远留在我记忆里，也毫无疑问，它们将使我在以后的职场道路上受益许多。从当初的跃跃欲试，到疲惫到叫苦连天，到成功

时的无比喜悦,都已成为过去式,也将成为美好的回忆。

在这实习期间,非常有幸得到众多老师的悉心教导,尤其是对各种机器的示范操作,让我在最短的时间内学到了很多现代先进工业技术的知识。还有经常与同学对一些问题的探讨,让我所掌握的不仅仅是我个人所学到的,还有同学们非常有创新的想法。总之,非常感谢这次金工实习,非常感谢为我们作指导的老师,还有一起努力的同学们。现在就在这里写这份实习报告,既是对金工实习的一次总结,一次整理,也作为对这段时间的付出与收获的一次纪念吧!

## 一、实习中的心得和体会。

### 1、经验是从实践中得来的。(以电焊、焊接工种为例)

原文:金工实习报告铣工、车工、焊工

通过为期两周的金工实习,学习了一些金属加工方面的知识,也得到了很好的动手锻炼机会,加强动手能力。

首日的安全教育中,展示了实习过程中应注重的问题,也播放了一些事故发生的片段,使我们了解到金工实习不是绝对安全的,有许多地方一不小心就会发生意外,出现严重后果,甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情,需要认真了解工种的特点,时时留心,不能马虎了事和麻痹大意!

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造,机床操作的车工、铣工,以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工:利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削—锯—锉削—划线—锉削—打孔—螺纹加工,按着这几个工序,一天下来,做好了一个。效率很低,却能亲自动手,初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所把握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很要害，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注重的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，究竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，

与其它的利用金属切削加工原理完全不同！所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的外形图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉把握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少！即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速把握相习的理论知识，也验证了这些知识。

编辑

## 金工实训焊工心得篇七

光阴似箭，转眼间临近毕业。那时感觉理论这么简单，想必操作起来也并不难，但事实却并非如此。当我来到工作岗位时，才发现理论与实践的结合并非易事。于是，我在将理论知识学习之后，终于迈进了我们期望已久的“实战”中。

当我踏入工作岗位后，首先给我们讲的就是安全问题。在现场如果忽视了安全问题就很容易发生公伤事故，当然承受痛苦的也是自己。因此，我们每天上班集合时都会一起喊口号：“安全第一”。为的就是要告诫我们自己不论做什么事都要三思而后行，更不要完全依靠自己的感觉和经验做事。

一、实习目的：

- 1、简单了解焊工的工作原理及其工作方式；
- 2、学会正确的焊接，并能正确使用一种焊接工件方式。

在实习过程中，我从技术，团队合作，专业素质等方面都有了极大的收获。从技术方面来说，这次实习给了一次我将所学知识进行运用来解决实际问题的机会，在实习过程中，许多原来并不熟练的知识逐渐被清晰的理解，许多原来没有重视的方面也得到了巩固，更在发现及解决问题的过程中学习到了不少新东西，在课本中所提到的技术要求之外，我在以下几个方面我有了比较深的体会：

一、是由于是同组合作，所以在实习程中团队精神就尤为重要，首先要拟订准确的计划，分工明确，在工作过程中我们不但要做好自己的工作，还要考虑同组人的工作，尽量要为别人带来便利。小组成员的合作很重要，小组的气氛很大程度上影响工作的进度。

三、是焊接过程中的计算必须要非常仔细，因为没一个小错误都可能导致整体的错误，误差的检验也是很重要的，一切数据都必须控制在可允许的范围内。

通过实习，让我学到了很多实实在在的东西，很大程度上提高了动手和动脑的能力，同时也拓展了与同学的交际、合作的能力。一项工作要完整的做完，有时单单靠一个人的力量和构思是远远不够的，只有小组的合作和团结才能让实习快速而高效的完成。

## 二、实习内容

1、简介：焊接，就是用热能或者压力，或者两者同时使用，并且用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的工作方法。

2、焊接种类：钎焊、氧—乙炔焊、CO<sub>2</sub>保护焊、氩弧焊、手工电弧焊。

3、安全操作：

1) 防触电：工作前要检查焊接机接地是否良好；检查焊钳电缆是否良好。

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，可对眼睛和皮肤有刺激作用，焊接过的工件不要用手触摸，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) 设备的安全，交流的弧焊机。焊钳不要放在工件上或者工作台上，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。

4、工艺：1) 引弧：接触法。轻轻接触，迅速提起2-4mm。2) 运条：把握好焊条角度，基本上垂直于工件，而向前进放行倾斜5-15度。前进速度要缓慢，均匀且呈直线状。3) 结尾段弧形，降温，在引弧。

一、基本知识：交流电焊机和直流电焊机的大致结构及应用。

(1) 电焊条的规格、组成和作用。

(2) 手工电弧焊的工作原理、特点、种类及应用范围。

(3) 平焊的过程、引弧、运条稳弧的方法。

(4) 常见焊缝的缺陷及产生原因。

(5) 焊接安全技术。

二、基本技能：

手工电弧焊引弧、平焊、气焊火焰的调节及其应用、气焊、

气割。

### 三、经验总结

在我已开始所接触到的这些工种里面，焊工是最轻松的活。因为我们可以不必像前几次那样站着工作，我们可以带上专用的皮手套等，坐在工作台前一本正经的学习焊工技术。当然，这也是一门学问，而且，学问很大。焊接的技术很宽泛，而我们学习的只是平焊一种，也就是最简单最基础的焊接技术。但就算如此，也是困难重重。那小小的焊条，仿佛就是跟你过意不去一半，有时候已经接触了工件，却偏偏不无法引起电弧，左右折腾半天，仍然不知所措。有时候，好容易弄出来火花了，拿着焊条一路顺利的焊接了下去，摘下帽子一看，全傻了眼了，不知道焊的是什麼，全变形了，这就是老师所说的掌握不住高度和速度的问题，也就是经验不够。当然，焊工最重要的还是安全问题。因为它的高温，一不小心就触伤了皮肤，也因为它的电弧光，对眼睛的伤害相当严重。通过这次实习，我主要总结了以下几点经验：

- 1、实习是我们学习期间的非常重要一部分，通过实习使我对专业知识有了更进一步的掌握，使我的理论知识和生产实践相结合，把知识应用与实践，在实践中巩固知识，为要走上工作岗位的我们能更快地适应自己的工作做好的铺垫。
- 2、通过实习，我们要切实了解现实工作与在学校理论学习的不同思路，不同方法，我们要以新的面貌、新的姿态、新的思维方式，最快地融入工作，适应工作的要求。
- 3、实习的过程中，我不仅要看到理论与现实的差距，更要看到它们的联系，看到两者的重要性，我不能放弃任何一个，我们不能放弃理论，反而要在现场工作中加强理论学习。
- 4、认识到严格服从领导指挥，按时上下班，坚守岗位和敬业精神的重要性，为以后的工作打下良好基础。

实践是学习生活的第二课堂,是知识常新和发展的源泉,是检验真理的试金石,也是锻炼成长的有效途径。一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用,才能得到丰富、完善和发展。想要快速成长,就要勤于实践,将所学的理论知识与实践相结合一起,在实践中继续学习,不断总结,逐步完善,有所创新,并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力,为自己事业的成功打下良好的基础。

#### 四、实习心得体会

在实习期间我有很深的感触,让我提前体验到不易,获得了课堂里边得不到也想不到的知识,也许将来不会走上这个岗位,但是现在所学的知识 and 感受却是终生难忘。虽然脏点累点,这些都无所谓,重要的是我们有了收获、也有了成果。

所要求我们锻炼的几种能力,更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟,去反思,勤时自勉,有所收获,使这次实习达到了他的真正目的。

在实习过程中,我真的明白了许多,许多在学校掌握不到的东西,我非常幸运我能得到那么有效的实习。实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐,同时检验了自己所学的知识。实习工作更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事,只要功夫深,铁杵磨成针!

总之,经过这次的实习,让我深深的体会到理论与实际的差距,更重要的是,要懂得怎么去处理好人际关系,这也是自己学习和发展的桥梁。

1. 焊工实习报告

2. 金工实习报告

3. 金工认识实习报告



4. 金工暑假实习报告
5. 金工实习报告3000字
6. 工厂金工实习报告鉴定
7. 金工热处理实习报告
8. 金工实习报告4000字
9. 金工顶岗实习报告
10. 金工毕业实习报告

## 金工实训焊工心得篇八

焊接就是利用热能或压力，或两者同时使用，并且用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的方法。焊接的种类有钎焊、氧-乙炔焊、CO<sub>2</sub>保护焊、氩弧焊、手工、电弧焊。

在电焊过程中，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，我们要防止弧光灼伤和烫伤我们的眼睛和皮肤。焊过的工件更不能用手摸，敲击焊渣时，要用力适当，注意方向（可用防护罩遮住敲击焊渣），工作前要检查焊接机接地是否良好，检查焊钳电缆是否良好，防止触电。焊钳不要放在工件上或工作台上，防止短路、烧坏焊机。对于电焊，虽然一点都不陌生，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。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。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，当然也要谢谢老师的耐心指导和同学们的帮助。