

最新电焊气焊气割实训总结(优秀5篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

电焊气焊气割实训总结篇一

电焊作为一项广泛应用于各行各业的技术，对于学习和掌握电焊技能具有重要意义。为了提高我们的职业素养和就业竞争力，学校组织了电焊实习活动。本次实习的目的是让我们熟悉和掌握电焊的基本原理和操作方法，培养我们的动手能力和解决实际问题的能力。在实习过程中，我有机会亲身感受到了电焊工作，对此有了更深刻的理解。

二、实习过程中的收获

在实习过程中，我学到了很多电焊的基本知识和技能。首先，我了解了电焊的原理和工作过程，知道了电流是如何产生的，电弧是如何形成的。这让我对电焊的工作原理有了更清晰的认识。其次，在实际操作中，我学会了正确使用电焊设备和工具，掌握了电焊的操作技巧。我学会了正确调整电焊机的电流和电压，掌握了不同焊接材料和焊接位置的要求。通过实施各种焊接任务，我提高了自己的动手能力和技术水平。

三、实习的反思和问题

在实习过程中，我也遇到了一些问题。首先，由于我对电焊的基础理论知识了解不足，一开始我对电焊的原理和操作感到陌生和困惑。我花费了很多时间去理解和学习，但仍有一

些问题没有完全弄懂。其次，在进行实际焊接任务时，我没有能够完全掌握焊接的技巧和要领，导致焊接效果不理想。有时焊接接头出现开裂或焊缝不牢固的情况，这给我的学习进展带来了一些困扰。

四、实习的体会和启示

通过这次电焊实习，我体会到了动手实践的重要性。理论知识的学习只是为实践服务的工具，只有通过实际操作才能真正理解和掌握一门技术。在电焊实习中，我发现只有真正动手去焊接，才能察觉到操作中的一些细节和技巧。例如，调整电焊机的电流和电压，需要实际感受到焊接过程中的反应和变化。此外，我还体会到了坚持和耐心的重要性。通过不断练习和总结，我在焊接技术上取得了一定的进步。

五、实习的启示和建议

通过这次电焊实习，我认识到电焊是一项需要不断学习和实践的技术。为了进一步提高自己的电焊水平，我打算继续深入学习电焊的理论知识，并多参与实际操作。同时，我也建议学校在电焊实习中增加一些专业辅导和实际案例，以帮助學生更好地掌握电焊技术。另外，为了避免实习过程中出现安全事故，我建议学校在实习前进行充分的安全培训，提高实习人员的安全意识。

总之，通过这次电焊实习，我不仅学到了实际操作中的电焊技能，还对电焊的原理和工作过程有了更深入的理解。实习中遇到的问题和困扰也让我认识到了自己的不足之处，同时也激发了我进一步学习和提高的动力。我相信，在以后的学习和实践中，我会越来越熟练地掌握电焊技术，成为一名合格的电焊工。

电焊气焊气割实训总结篇二

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。

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、CO₂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，然后报告老师。

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。

- (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。
- (6) 气焊设备及其应用。
- (7) 三种不同性质的气焊火焰。
- (8) 气焊、气割安全技术。

手工电弧焊引弧。平焊。气焊火焰的调节及其应用。气焊。气割。实习结果：

焊工老师交给我们的任务是将两根直铁棒平焊到一起。最后以我们的最终作品来给我们评定实习分数。铁棒是我们自己去手动切割并加工成的。因为底气不甚充足，我做了多对铁棒，这样，我就可以拿另外几个作个练习。最后的结果是差强人意。离老师所说的初级水平看起来上有一段不小的距离。事实也难怪，毕竟我们只有一天的实习时间，说白了，还不到六个小时。

应该说，在我已开始所接触到的这些工种里面，焊工是最轻松的活计。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。以前不曾注意过，听老师说：一个中级焊工，也就是焊接技术相当全面的一个焊工，在全国各地现在的收入水平是至少4000元

以上。那时候心里很惊讶！

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，却偏偏无法引起电弧，左右折腾半天，仍然不知所措。有时候，好不容易弄出来火花了，拿着焊条一路顺利的焊接了下去，摘下帽子一看，全傻眼了，不知道焊的是什么。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。所以，老师对我们的要求只有一句话：安全第一，然后练习练习再练习。

电焊气焊气割实训总结篇三

生产实习是我们电焊专业学习的一个重要环节，是将理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期3个月的生产实习，我去了北京冀东有限公司。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

1. 懂得电焊工艺方面的知识，为了专业课的学习奠定必要的基础。

2. 造就操作各类焊机和应用工量具的能力。

3. 进行一次工程技巧人员必备的思想作风训练。

1. 通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使我较全面地了解大型载卸车制造厂

的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计打下基础。

2. 在实习期间，通过对典型焊接工艺的分析，以及零件装配过程中所用的，夹具量具等工艺装备，把理论知识和盛传实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的能力。

3. 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

4. 通过参观有关工厂，掌握一台汽车从零件到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

5. 通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

这三个月的实习，重要是学习手弧焊，二保焊的应用，各类板材，型材的焊接工艺。

实践是真理的检验标准，通过三个月电焊实习，我懂得到很多工作常识，懂得电弧焊机和二保焊机的用处，型号，规格。重要成分及其作用；也得到意志上锤炼，有辛酸也有快活，这是我生活中的又一笔可贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。我知道，“实习”是一门实践性的技巧基础课，是中职学生学习电焊基础工艺方法和技巧，完成工程基础训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制作的基础知识，懂得了机械制作的一般操作，前进了自己的操作技巧和动手能力，而且加强了理论接洽实际的锤炼，前进了一工程实践能力，造就了工程素质。对我们来说，电焊实习是一次很好的学习、锤炼的机会，甚至是我们生活态度的教导的一次

机会!

电焊气焊气割实训总结篇四

电焊技术作为现代工业生产中不可或缺的一门技术，近年来受到了越来越多的关注和重视。为了提高专业人才的培养质量，我校设置了电焊技术实训课程，并通过实训报告的形式来促进学生的理论与实践相结合。在实训中，我深入了解了电焊技术的理论知识，并亲自实践运用，积累了丰富的实践经验。

第二段：理论知识的学习与运用

在电焊技术实训中，我首先通过学习理论知识，掌握了电焊的基本原理、焊接工艺、焊接材料、焊接缺陷及检测等相关知识。理论知识的学习为我在后续的实践中提供了必要的指导。

在实践过程中，我运用了所学的理论知识，进行了多次焊接操作。通过不断地调整电流、电压及焊接时间等参数，我逐渐掌握了不同焊接材料的焊接规律和技巧。在实践中，我也注意到了一些问题，例如焊接接头是否牢固、焊缝是否均匀等，通过不断的调整与改进，我逐渐提高了焊接质量，使焊接接头更加坚固，焊缝更加美观。

第三段：安全意识的培养

电焊技术的实训中，安全性是最为重要的考虑因素之一。在实训过程中，我始终保持了高度的安全意识，严格遵守了安全操作规程。

首先，我在焊接时佩戴了防护眼镜、手套和护耳设备，确保了个人安全。其次，我在操作过程中，严格按照实训教师的要求，使用了电磁开关进行电源控制，确保了电流的稳定性

和安全性。

通过实训的过程，我体会到了安全在电焊操作中的重要性，并深刻认识到了不遵守安全规程所可能带来的严重后果。因此，我将安全意识作为一种习惯，贯彻于平时学习和工作中。

第四段：团队合作与沟通能力的提升

在电焊技术实训中，我与同学们一起组成了一个小组，共同合作完成了实训项目。在小组合作中，我学会了与他人合作，提高了自己的团队协作能力。

在实训过程中，我们相互帮助、相互配合，解决了实践中遇到的问题。每个人各自承担了不同的任务，通过有效的沟通，我们共同协作完成了实训项目。在合作中，我学会了倾听他人、尊重他人的观点，并能够很好地与他人进行沟通和协商解决问題。

第五段：总结与展望

通过本次电焊技术实训，我不仅掌握了焊接技术的理论知识，还积累了宝贵的实践经验。实践中，我不断调整和改进自己的焊接技巧，提高了焊接质量和效率。同时，我也意识到电焊技术与安全操作的紧密联系，并在实践过程中培养了安全意识。

此外，在团队合作中，我也进一步提升了自我的团队协作能力和沟通能力，学会了与他人相互配合共同完成任务。

展望未来，我会进一步学习和掌握电焊技术的各项知识和技能，不断提高自我的专业水平。同时，我也会将电焊技术与其他专业知识进行融合，拓宽自我的知识面，提高自我在工作实践中的综合能力。

总而言之，通过电焊技术实训，我深入了解了电焊技术的理论知识，锻炼了自己的实践能力，提高了自己的安全意识、团队协作能力和沟通能力。这次实训对于我未来的学习和工作生活都具有重要意义。

电焊气焊气割实训总结篇五

1、了解电焊这门工艺的基本原理；

2、使用电焊机及电焊机的调节；

焊条、铁板、电焊机、电焊面罩、电焊墨镜、电焊手套等。

运用斜焊在金属板上焊出长约10cm宽4—5cm的焊痕

1、整理着装，因为电焊操作过程中有火花等飞溅，所以要佩带好老师提供的手套，同时不能穿拖鞋，不能穿短裤。

2、开启电源，调到需要的电流（小电流档位），用焊枪夹着焊条进行引弧，引弧时一定要戴上面罩或墨镜，避免眼睛受到引弧时的强光刺激，防止灼伤眼睛。

3、进行焊接，焊接是焊条与铁板成75度到85度之间角进行焊接，在焊接时要注意练习方法，蹲姿为单膝着地，呈三点一线姿态，有利于保持焊接姿势的稳定。在焊接过程中焊条与金属板之间流2到3毫米在引弧或焊接过程中如果出现焊条与金属板粘住现象时，将焊枪左右晃动并立即拿下，重新再进行引弧。

4、打扫卫生。剩下的焊条头要尽量充分利用扔到指定的地点。

在实习期间最大的感受就是“辛苦”，开始时的起弧，由于没有掌握要领，结果经常造成焊条与金属粘住的现象，且没有及时将焊枪拿下，结果经常造成整根焊条烧毁的事情，

更有几次因为心急而忘了戴手套直接去拿滚烫焊条的是，结果手被烫出了很多小泡。

在焊接时也出现了一些难题，就是在焊接是焊条与金属接处是造成铁板烧穿，在有就是在焊接是所要的宽度不，看到其他同学的焊接才知道是焊条与金属之间太近和走的'速度慢的原因，改进后好多了。

这此的电焊实习考核我考了三次才通过。经过认真总结，我认为和我的用手习惯有关。由于我是左撇子，在焊接时走的方向和大家相反，导致铁水堆积，以至于将金属板烧穿。在认真请教同学和总结经验后，终于烧出了合格的作业。

老师反复强掉在使用电焊时的安全主要防止灼伤眼睛，这让我们进一步认识大在工作中安全的重要性。