

# 焊工实习报告范文 3000 字优秀 5 篇

## (经典版)

编制人： \_\_\_\_\_  
审核人： \_\_\_\_\_  
审批人： \_\_\_\_\_  
编制单位： \_\_\_\_\_  
编制时间： \_\_\_\_年\_\_月\_\_日

### 序言

下载提示：该文档是本店铺精心编制而成的，希望大家下载后，能够帮助大家解决实际问题。文档下载后可定制修改，请根据实际需要进行调整和使用，谢谢！

并且，本店铺为大家提供各种类型的经典范文，如工作资料、求职资料、报告大全、方案大全、合同协议、条据文书、教学资料、教案设计、作文大全、其他范文等等，想了解不同范文格式和写法，敬请关注！

Download tips: This document is carefully compiled by this editor. I hope that after you download it, it can help you solve practical problems. The document can be customized and modified after downloading, please adjust and use it according to actual needs, thank you!

In addition, this shop provides you with various types of classic model essays, such as work materials, job search materials, report encyclopedia, scheme encyclopedia, contract agreements, documents, teaching materials, teaching plan design, composition encyclopedia, other model essays, etc. if you want to understand different model essay formats and writing methods, please pay attention!

## 焊工实习报告范文 3000 字优秀 5 篇

实习是现在的学生从学校出来都会做的一件事，实习完之后还要写实习报告，那么你们知道焊工 3000 字的实习报告要怎么写吗？本店铺为大家精心整理了焊工实习报告范文 3000 字优秀 5 篇，如果能帮助到您，本店铺的一切努力都是值得的。

### 焊工实习报告 篇一

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。

二、是在实习前一定要及时预习相关理论知识，在实习过程中要

细心，避免由于方法错误而造成的错误和误差。并做到步步有检核”这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高工作的效率

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。焊钳不要放在工体上或者工作台上，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，全傻了眼了，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。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。

在以后的工作中，更多的是需要我自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我接触到的焊工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外看似简单的拆装焊接，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。这次实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种

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。

## 焊工实习报告 篇二

为期一周的焊工实习转眼就过去了,至于我的感觉就是——充实。“金工实习”是一门实践性的技术基础课,也是完成工程基本训练的重要必修课。我想这必将影响我今后学习工作的重要经验的。我想以后恐怕不会再有这样的机会,也很难有这样的幸运去真正的体会东西是如何制造出来的了。其实说是实习一周,只是5天而已。幸好是5天,如果再多几天估计我会无聊死的。原本意料之中实习是轻松自由的,可真正实习后才发现并非如此。由于我们的实习场在市区的分院,我们每天必须坐校车在新老校区间奔波。我们一想到不用跑操,不用上晚自习,有空还能在市区玩玩,真的太爽了。

刚开始心中充满了疑问,不解的是,我们学的是热能,怎么会学金工实习呢?纳闷呀!!虽然听其他同学说过实习挺累的,自己也做好了吃苦的准备。可是第一天就很倒霉,我宿舍早晨迟到了,紧张的洗刷完后,在食堂买了饭顾不得吃就向校车跑去,可座位都满了,我

们就这样为他们“站岗”了 30 多分钟。哎，这日子过的……

来到实习场，已有三位老师在那等我们了，其中一男一女两位老师身穿工作服。实习场的主任向我们讲了一些如不许无故旷课 无视组织纪律等许多注意事项。后老师把我们班分成了两部分，一部分学焊工，一部分学钳工，一周之后再调换内容，而我如愿学了焊工……

年近花甲身穿工作服的男老师把我们带到一间小屋，里面仅有一个黑板几把椅子，最吸引眼球的是那个无腿的沙发。看到环境那么恶劣，我们都很不满，学习的冲动也减到了最低。接下来他就开始向我们灌输焊工的理论。哎，没发现这老师这么有耐心，一讲就是一个多小时。老师教得非常认真，时间虽短，但是他们却是尽其最大的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。一开始我们的心里多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。但是老师的认真让我们摆正自己的心态，把更多的心思要用在实习上，以真正学到有用的知识。我们认真听取老师的讲解，只有几个带纸笔的同学在那做笔记。剩下的只是用眼在看，不知他们是否真得用心在听，或许早已是“人在曹营，心在外”吧，更有甚之几个同学已经去见周公了，可老师一点也没有要停下来的意思。主要的内容就是：

一 引弧 摩擦法和敲击法（轻轻接触 迅速提起 2——4mm）

二 平敷焊：在水平位置上对焊

1 焊接的基本功：a 焊条的角度 前后 90 度 夹角 70——80 度 焊接方向为从左向右

b 电弧的高度：2——4mm

c 焊接的速度 焊速=焊缝宽是焊条直径的二倍

d 焊条在焊道中位置 沿焊道中心线向前移动

2 焊道的起法 连接和收尾

3 几种运条的方法：用于平敷焊的有直线运条；用于覆盖焊缝的有锯齿形运条 月牙形运条 转圈运条和转8字运条；用于立焊是三角运条

4 常见的焊接缺陷及原因

缺陷：未焊透未融合 有气孔 有夹渣 有焊瘤 有裂纹

原因：焊接电流过小或焊条在焊道中位置不正确 焊条潮湿或旱道清理不干净 电弧过低 焊接电流过长 或工件的温度过高 参数不正确工件冷却过急焊接电流过大

三 平对接焊

1 装配与定位焊

2 不开坡口的平对接焊

3 开坡口的平对接焊

4 熔透旱道焊接法

四 管子的焊接

1 进行定位焊

2 焊接方法（焊接三遍）先用点焊 再用直线运条 最后是转圈焊接

内容相当丰富呀！一句"好了，现在就讲这么多吧"让我们重新来

了精神，他把我们带到另一间小屋内，让我们自己练习，每两人一组，一个操作，一个在一旁观察，并告诉我们一定要注意安全。嘿嘿，这个我们当然知道啦，安全第一嘛！这是我们实习前及整个过程老师一直强调的，平时有些吊儿郎当的同学这时也懂得了小心谨慎。首先进入车间时一定要穿实习的工作服，戴好帽子，尤其我们女生特别要注意把头发盘进帽子里。

老师规定每人焊3根。虽然天气很热，可是我们依然把衣服穿的很严实。以前我也见过电焊，因为火花耀眼，所以觉得比较神秘。现在好了，我终于知道了它的庐山真面目了。它就是通过电弧产生高温使金属熔化，从而达到焊接金属的目的。大家应该是知道的，能揭开神秘的面纱是比较有成就感的。电焊就是要胆大，不要被耀眼的火花吓着了！电焊时一定要保护好自己，因为产生的火花具有较高的温度，一不小心就会烫到手的，还有就是火花飞溅到脸上或衣服上的可能，最重要的是对眼睛的保护，一定要小心，小心再小心啊，而我最害怕的就是在我焊的时候有人在旁边打闹。

终于轮到我上场了，心里很高兴但又有些害怕，毕竟这是我第一次接触电焊机，也是我第一次自己焊焊条，先前看到其他同学那么费劲，我真的纳闷有那么难吗？我本以为可以轻松拿下，可这并非我想。我把老师讲的回想了一遍，穿上工作服，把焊条夹好，一手拿着电焊帽开始了操作。可焊条偏偏粘在了铁板上，我心里立刻紧张起来，手心满是汗。我立即左右摇晃，焊条果然掉了下来，终于松了一口气。焊工件时溅出的火花很漂亮也很让人害怕，带着帽子只能看到一点绿

光，焊完时才发现铁板上只留下了许多的小铁珠。看到别人焊的那么好，心里很不是滋味。后来老师告诉我不要把焊条离铁板太高，速度不要太快。刚开始的第一根由于技术不好再加上心里害怕弄了很长时间。后来就越来越顺手，质量也渐渐变高，原来关键是“熟能生巧”呀！！一根根焊条的牺牲最后终于换回了我的成功。盛夏的时间酷暑难耐，我们只能在校园内活动，午休只呆在那间小屋内睡会觉。我们真的很可怜，29个人只能在仅有的几把椅子上。一天的实习下来我都快崩溃了，可收获也是异想不到的。

第二天我们都没有了起初的激情，一些人坐在一块听歌聊天，只有少数人仍在练习着。不过后来的考试都通过了，而我得了最高的成绩。真是工夫不负有心人呀！下午，我们又在老师的指挥下练习了对接焊，可这次是把两个铁块焊在一起，一次直线焊接，一次转圈焊接，难度又加大了。我起初按老师说的先把铁块放在一起，留出2-3mm的缝隙，再用点焊把两头焊接住，可它很不给我面子，时常粘在上面，我真的很无奈。我一直在那个旧的焊机前练习着，不相信我会焊不好。或许如其他同学所说我真有这方面的天赋，我的考试又取得了最高分。说实话，这是我的真实成绩，并没有一点“水分”在里面。实习结束的前一天学的最后一个项目是——焊管子。老师发给我们每人4个管子：2个练习，2个考试。操作和焊接铁块差不多，就多了开始的点焊过程。我挑选了两个缝隙比较小的管子，用点焊焊了1/4，接着把管子转了一下，继续用点焊焊接，一直焊完一圈。第二遍用平敷焊做同样的操作，最后一遍就是转圈焊了。我这个焊的一点也不好，

掌握不好就会焊个洞，这可并不是因为我骄傲了。我焊了几个废管子都没一个像样的，很难连接好，不是有个洞，就是凸出一块，我真的无语了。最后经过我的一再努力，“杰作”虽不是很好，但老师还是认可了。

虽然说在离开老校的那一刻身体还是十分的疲惫，但是心情却是异常的平静，那是一种成功后的平静，像丰收了累累硕果一样充实而满足。一周的实习很快结束了，回头想想这难忘的时光，其中的滋味，只有亲身经历的人才能体会。实习带给我们的不仅仅是经验，还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨做事的作风，这是我大学生活的一笔宝贵的财富。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己。它使我们观察生活，探究生活，也为认识和了解生活提供了一个机会，也得到了意志上的磨练，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”真的希望以后还会有这样的机会，我一定把学到的理论真正的用在实践中，毕竟实践是检验真理的唯一标准。

### 焊工实习心得体会 篇三

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。

（二）、是在实习前一定要及时预习相关理论知识，在实习过程中要细心，避免由于方法错误而造成的错误和误差。并做到步步有检核”这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高工作的效率

（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，全傻了眼了，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

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/487046030024006036>