

电焊实训的心得体会(精选 3 篇)

(实用版)

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实用资料，如教学心得体会、工作心得体会、学生心得体会、综合心得体会、党员心得体会、培训心得体会、军警心得体会、观后感、作文大全、其他资料等等，想了解不同资料格式和写法，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!

And, this store provides various types of practical materials for everyone, such as teaching experience, work experience, student experience, comprehensive experience, party member experience, training experience, military and police experience, observation and feedback, essay collection, other materials, etc. If you want to learn about different data formats and writing methods, please pay attention!

电焊实训的心得体会(精选 3 篇)

【导语】电焊实训的心得体会怎么写好？本文精选了 3 篇优秀的电焊实训心得体会范文，都是标准的书写参考模板。以下是本店铺为大家收集的电焊实训的心得体会，仅供参考，希望您能喜欢。

【第 1 篇】电焊实训的心得体会

电焊实训的心得体会

生产是我们电焊专业学习的一个重要环节，电焊实训是一次很好的学习、锤炼的机会，下面是本店铺为大家推荐的是电焊实训的心得体会欢迎阅读。

电焊实训的心得体会一

经过这将近 15 天的焊接实训，让我学到了很多焊接的知识。焊接是通过加热、加压，或两者并用，使同性或异性材质的两工件产生原子间结合的加工工艺和联接方式。焊接技术主要应用在金属母材上，常用的有电弧焊，氩弧焊，co2 保护焊，氧气—乙炔焊，激光焊接，电渣压力焊等多种。金属焊接方法有 40 种以上，主要分为熔焊、压焊和钎焊三大类。

在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，了解了电、气焊设备的组成及作用、工具的结构、气焊火焰的种类、调节方法和应用、焊丝与焊剂的作用，学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机等。

在实训期间，我们按照师傅讲的基本操作，慢慢练习，逐渐掌握电焊要领。第一天我的眼睛就被弧光打伤，晚上眼睛刺疼红肿，难以睡眠，脖子脸部等暴露处微红发痒。老师在实训前讲过要防止弧光灼

伤和烫伤眼睛和皮肤。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。焊过的工件更不能用手摸，焊钳不要放在工体上，防止短路烧坏焊机。

一、以下是我实训记住的几点

1、电焊机二次线圈机外壳必须妥善接地，其接地电阻不超过 400 Ω 。

2、电焊机要放置在易散热的地方，其温度不超过 70° c，电焊机要每台装一个电闸。

3、一次与二次线路必须完整，易于辨认，其线路绝缘必须良好。

4、所用电焊机手把必须完整，有可靠的绝缘，必要时另加防护板。

5、电焊工应在电工指导下进行维修，更换电路及其他零件，不准独自动手。

6、在工作前后检查接地是否牢固，工具是否完整，排除焊接引起燃烧等不安全因素。

7 不要让不戴防护面具的人看电弧光，清除熔渣铁锈时应戴防护眼镜。

8 我初学电焊，平焊练习了 4 天了还是焊不直，也不光滑，手老是拿不稳。经过长时间练习才发现，实际上是进行两种运动的，一种是平焊方向的直线运动，一种是焊条燃烧时我的手往前伸的方向，两种方向的速度都匀速了，就焊的平直光滑了。

10、在现场低温条件下焊接、焊接厚度或刚性较大的焊缝时，采

取的措施火焰加热焊前预热方法。

二、实训后的心得：

1、这次实训让我了解了现代焊接方式、焊接实际知识和新工艺、新技术、新设备在焊接中的应用。

4、焊工实训锻炼了我，提高了我的综合素质，使我对焊工实训的重要意义有了更深层次的认识，提高了我的实践动手能力，使我更好的理论与实际相结合，巩固了我的所学知识。

5、在整个实训过程中，师傅对我们的纪律要求非常严格，加强了对填写实训报告、清理焊接施工场地、遵守安全操作规程等要求，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6、在实训过程中我取得的劳动成果，让我有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。

时间一晃而过，焊工实训让我深深地体会到人生的意义，实践是真理的检验标准。通过焊工实训，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，对我以后的工作将有很大的影响。

电焊实训的心得体会

【第 2 篇】电焊实训心得体会数

电焊实训心得体会 1500 字数

电焊实训心得体会一

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 600mmX130mmX8mmQ235和345r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

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。每个人都有长处和短处，社会和学校是不一样也是有很大差距的。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。

电焊实训心得体会二

在焊装车间的见习已经一个多月了。实习期间，在车间领导的正确安排下，在班组长和全体班组员工的悉心关怀下，顺利地进入到了实习角色，并取得了一定的心得。

五月四号去报到，第二天培训专员就带我们到车体一厂观摩两天。刚开始一进去车间，就被这种恶劣的工作环境给吓到。当时心里在想着，要不要打退堂鼓。在旁边又同一批一起进来的同学抱怨着。后来冷静想了下，既然来了就好好干上一场，就当是磨练下自己的意志力。也还是有收获的。过了第二天，跟我同一批进来的女生全都当了逃兵，就剩下我一个女生，心又开始动摇了。可冷静思考下来竟然别人都能生存下去我照样也可以。观摩两天结束，我们又接着培训。公司就给我们安排安全培训和生产培训，主要说：安全培训是在生产中注意安全，工作前穿好工作服带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境。生产培训是在生产中注意

根据领导的安排，我还是比较幸运被分到车体二厂，比一厂的环境优越了许多。按照工段的安排，我在焊装侧围 a 班的 034 工位见习。

第一天的工作，跟着生产线的师傅学习工作操作。当第一次站在岗位时，觉得什么不懂，都是靠师傅的指导，握着焊枪，第一感觉就是太重了，还有那看似很美很浪漫！

实习岗位工作的顺序：必须要戴安全帽，长袖工作服，护腕，眼睛，劳保鞋。生产前，第一要填写设备点检表格，设备点检主要包括焊枪是否操作灵活和焊渣，平衡器是否操作灵活；电器元件是否破损；气管水管是否破损等等。随着汽车工业的发展，汽车车身焊装生产线也在逐渐向全自动化方向发展，为了赶上国际水平，在提高产量的同时，要求努力提高汽车制造质量。众所周知，实现自动化的前提是零部件的制造精度要很高，希望焊接变形最小，焊接部位外观要清爽，故要求焊接技术越来越高。我国面临加入 wto 的机遇和挑战，焊接方面新技术的推广应用对汽车工业的品牌提升有着极其重要的作用。

本次实习中我学会了焊接，奠定对以后在工作有一定的了解，让我毕业后，在社会上比较好找工作。现在的汽车工业中有很多部分都是用焊接完成，学会了焊接技术也让我在这次实习中受益匪浅，很感谢学校能推荐我们这次实习的公司，在以后的工作中，我要努力学习，争取学更多的技术，为以后的工作奠定一定的基础。

每次的实习我都会有不一样的体会，我觉得只有在不断学习和亲身实践的过程中我们才能更好的适应社会，才能更好的适应生活！通

使我对焊接技能有了更深入的理解和运用。在实习过程中要不怕苦、不怕累，努力克服在焊接实习过程中遇到的困难，当我克服困难完成一件作品时，那种快乐是来自内心最深处的。我相信通过自己的不断努力我的明天一定会更加美好！而且经过这段时间后，我给了自己一些新目标，充分认识到还有哪些地方不足，明确了改进的方向和方法。在这次实习中不但学习到了很多知识，并且带给了我很多问题去思考，去引导我下一步的学习。

我们要毕业了，我们要珍惜这次的实习机会，学习更多的技术。在汽修的专业里，只要我们肯学，没有学不会的技术，在以后的工作里，我们都要努力学习和奋斗！加油！

【第 3 篇】电焊实训心得体会

电焊实训心得体会

电焊实训心得体会 1

10 月 12 日起，我们 07 食品 3 班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨 4 个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

在实习之前，曾经听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，特别强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

接着我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在

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/537122110050006135>