# 焊接实习报告

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2025-06-04

*焊接实习报告（通用9篇）焊接实习报告 篇1 实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必...*

焊接实习报告（通用9篇）

焊接实习报告 篇1

实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必备的基础技能。

焊接实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

在这一学期的焊接实习中，我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。一个学期的焊接实习落下了大幕，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“焊接实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多……

安全第一。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了焊接实习。

我们实习的第一个工种就是钳工，所以后来都在为小锤的形状做工作。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位臵时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。接着便是研磨、钻孔等。钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

我们实习的第二个工种就是是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事，必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

我们实习的第三个工种铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，

来不得半点马虎！铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。看起来就这么简单的四步：1、造下沙型，2、造上沙型，3、打通气孔，4、开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一上午下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

我们实习的第四个工种就是热处理，热处理是一项要和高温烘箱亲密接触的工作，不过经过了打铁的经验，我们都还能轻松地应付。我们首先学习了热处理的一些理论知识，然后来到实习点，第一个房子是热处理工序的实验地方，放臵着四台加热炉，还有硬度计量仪。在这里我们完成了正火，淬火，等工序。接下来的第二个课室里我们在反光显微镜下观察了钢的表面结构，增加了对Fe的了解。最后也是我们最为闪亮的一个实验是根据金属与旋转的砂轮摩擦产生的火花来判断金属的种类。小心翼翼的操作下，耀眼的火花飞跃着为我们的焊接实习画上永不磨灭的句号。这里还有两项比较有趣的工作：火花鉴别法和金相分析。在火花鉴别中我们第一次听到了流线、节花、花粉这样的对于火花束的描述。以前我看到有人用砂轮的时候想到的只是这样一个词语：“火树银花”，真的很漂亮。但是判断含碳量就不是那么简单了，经验还是占了很重要的作用。

我实习的第五个工种就是焊工。也就是后来第四天和第五天的工作。师傅指导我们应该注意哪些安全措施。

1、进入工作场地必须穿戴工作服及防护用具（手套及气焊防护眼镜等）。

2、工作前认真检查氧气，乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶压力表是否正常，发现问题及时报告有关人员处理。

3、氧气瓶与乙炔瓶距离应在三米以上，与气割点的距离应在五米以上。

4、装氧气表前应放气少许，上表后放气前应闪躲在瓶嘴侧面。瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡紧不准垫铜片，氧气瓶和乙炔瓶不准接触油类物质。

5、在封闭的环境中工作时，必须检查是否有易燃易爆气体和有毒气体，如果有，排除后方可进行工作。

6、手持割焊把时，注意不要伤及周围的人。

7、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。

8、操作结束后，关掉气瓶，检查周围有无易燃易爆物，注意防火。焊接时，先找准切入点再戴上面罩，永华擦法焊接，焊接时有对接、交叉接和T型接，不同的接法采用不同的焊法。电焊工作台必须装好屏风板，在潮湿的地方进行电焊工作时，应加强防触电措施，露天焊接时，必须有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。然后师傅给我们进行演示，并且一一指导我们的错误做法。起初的时候我都不敢拿起那焊具，就怕电着自己。师傅说没事的，就勇敢的去试试，我也大胆的去点触。在老师和师傅的指导下。我从电弧焊上学到了怎样是最好的焊工技术。后来的两天里我们用废铁料练习我们的技术，也逐渐的感受到完成一项完美的工程是多么的高兴。那份喜悦只能自己去感受。

我实习的第六个工种就是车床工，这需要较高的手工操作能力。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程

焊接实习报告 篇2

实验名称：

实验者：

班级:

学号:

实验时间：20xx年12月1号-7号

指导老师：杨老师

一、实习内容：

(1)学习识别简单的电子元件与电子线路;

(2)学习并掌握收音机的工作原理;

(3)按照图纸焊接元件，组装一台收音机，并掌握其调试方法。

二、实习器材介绍：

(1)电烙铁：由于焊接的元件多，所以使用的是外热式电烙铁，功率为30w，烙铁头是铜制。

(2)螺丝刀、镊子等必备工具。

(3)松香和锡，由于锡它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散步在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

(4)两节5号电池。

三、实习目的：

电子技术实习的主要目的就是培养我们的动手能力，同金工实习的意义是一样的，金工实习要求我们都日常的机械车床，劳动工具能够熟练使用，能够自己动手做出一个像样的东西来。而电子技术实习就要我们对电子元器件识别，相应工具的操作，相关仪器的使用，电子设备制作、装调的全过程，掌握查找及排除电子电路故障的常用方法有个更加详实的体验，不能在面对这样的东西时还像以前那样一筹莫展。有助于我们对理论知识的理解，帮助我们学习专业知识。使我们对电子元件及收音机的装机与调试有一定的感性和理性认识，打好日后深入学习电子技术基础。同时实习使我获得了收音机的实际生产知识和装配技能，培养理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作的能力。同时也培养同学之间的团队合作、共同探讨、共同前进的精神。

具体目的如下：

1.熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。

2.基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程。

3.熟悉印制电路板设计的步骤和方法，熟悉手工制作印制电板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物设计并制作印制电路板。

4.熟悉常用电子器件的类别、型号、规格、性能及其使用范围，能查阅有关的电子器件图书。

5.能够正确识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。

6.了解电子产品的焊接、调试与维修方法。

四、原理简述：

ZX-921型收音机是由8个三极管和2个二极管组成的，其中BG1为变频三极管，BG2、BG3为中频放大三极管，BG4为检波三极管，BG5、BG6组成阻容耦合式前置低频放大器，BG7、BG8组成变压器耦合推挽低频功率放大器。该机的主要技术指标为：

频率范围：中波530～1605kHz

中频：465kHz

灵敏度：小于lmV/m

选择性：大于16dB

输出功率：56mW～140mW

电源：1.52V(1.5V干电池二节)

焊接实习报告 篇3

一、实习目的：

1、熟悉焊接方法的种类，熟悉钢材、铸铁、铝及铝合金、铜及铜合金等金属材料的焊接方法。

2、熟悉焊接的有关设备，熟悉焊接材料及选用。

3、初步掌握手工电弧焊、气焊、钎焊等焊接方法。4、初步掌握气焊、手工钎焊工艺设计、焊接结构工艺设计。

二、实习内容：仓库货架制作(规格：2.00m\*1.65m\*0.50m，数量：10个

三、实习工具：5m钢卷尺1把，刚角尺、鳄鱼钳2把、电焊面罩、护腿、电焊手套。

四、实习设备：9kVA交流电焊机(包括电焊钳、电缆线)。

五、实习辅料：石笔、Ф2.5电焊条。

六、实习步骤：

1、看实习图纸(见附图)。计算角铁45条

2、根据图纸，用切割机将角钢切成所需尺寸。切割时注意：

①角铁标准长度为6m，这时将一条角铁均分为3段，1.99m/段;货架焊成后加上角铁厚度刚好长2m，如果下料时2m/段，剩下的第3段就不足2m，造成材料浪费，产品不符要求;10个货架，需1.99m/段角铁共80段，一共角铁27条，余2m，可均分为4段为货架宽度所需

②下1.65m料时，将一条角铁均分为3段，1.65m/段，剩下1m刚好分2段，0.5m/段，为货架宽度所需;10个货架，需1.65m/段角铁共40段，一共角铁14条，其中13条余1m，可均分为2段为货架宽度所需;另1条余4.35m，可均分为8段为货架宽度所需

③10个货架，需0.50m/段角铁共80段，综合①、②共有8264=38段，还需0.50m/段材料42段，即需整条角铁4条，其中3条每条均分为12段，0.49m/段，另一条分6段后余

④将0.50m/段和0.49m/段角铁注意分开摆放，0.49m/段用于货架中层，不影响货架尺寸。

3、将1.65m/段、1.99m/段材料各2段按图纸尺寸，摆为货架支柱，上下层横档;注意对角线长度相等。先电焊，尺寸无误后满焊。

4、按图纸尺寸焊上中层2横档，这样货架一侧就完成了。

5、以第1个支架(货架一侧)为 模板 ，完成其它支架。

6、焊货架短横档，注意两侧角度垂直。

七、实习体会：货架制作应该是最简单的金属焊接 基本只有平焊，当然在不翻动货架的情况下，可以练习立焊、仰焊。制作过程中要注意材料计算，避免浪费。因为电焊弧光含有强烈的紫外线等，对眼睛、皮肤产生灼伤，所以电焊作业千万注意：带面罩、穿较厚的棉工作服、电焊手套、护腿等;做好劳动保护。

焊接实习报告 篇4

为期十天的焊接实习即将接近尾声，“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，这次难得的实践定会成为我们今后学习工作中的一次弥足珍贵的经验。作为一名安全工程专业的学生，理论知识的学习不容忽视，但是动手能力也是至关重要的。现在的大学生，动手机会比较少，真正迈入社会时会难以达到全方位人才的需求。而焊接实习为我们这些工科生提供了很好的实际锻炼的机会，让我们走出课堂，“学习工艺知识，增强工程实践能力，提高综合素质，转变思想作风”，身临其境地面对各种各样的零件和机器。

在实习期间，我们先后学习了焊接、钳工、铸造、数铣、数车、铣磨、线切割，车工，从中汲取了很多书本上学不到的东西。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，我们创新意识和创新能力得以培养和加强。

一、焊接

演示过程中，我们小组的师傅反复重复焊条应该保持的角度和高度，在焊接过程中应注意匀速移动等注意事项。我努力记下一条条要点，但真正练习时，却很难体会到要领。师傅说，熟能生巧。确实，一点一滴的积累才能有阶梯式的提高，不断地实践会帮助我们把感性认识上升到理性认识。

此外，师傅会对我们焊缝的效果打出匹配的分数。这样可是使我们对自己作品的质量高低有明确的认识，对于提升我们的技术水平有很好的激励作用。

二、钳工

我认为，钳工算是一项体力活吧。一天下来，难免会累得腰酸背疼，简单的锯挫也很容易令人筋疲力尽。特别是当我抓紧课间休息，可是还是半天锯不下来一个角是，怎一个郁闷了得。记得钳工时室友手上还起了水泡，但是看着我们辛辛苦苦做出的成果——小锤、自己设计的起子，兴奋之情还是溢于言表的。

三、铸造

老师细致耐心的讲授了整模造型、分模造型、挖沙造型等理论知识，并现场给我们做示范。挖沙造型时师傅给了我们一些模样，让我们发散思维，自己寻找解决的办法。大家各抒己见，畅所欲言，但是方法不是太理想。当老师公布出方法后，我们大都恍然大悟，其实，是并不难。

“台上一分钟，台下十年功”。听师傅讲，他们也是像我们一样一步步走过去的，所以不能着急，静下心来细心观察，反复实践，失败了就从头再来。

四、数铣、数车、铣磨、线切割

紧接着的数控铣磨、线切割，让我们见识了自动化加工的快捷简便。在电脑的辅助下，我们可以随心所欲的设计自己喜欢的图案。只要把程序编好，输入计算机，零件可以自动被加工出来。提高了生产效率的时也减少了人的劳动强度。

五、车工

每更换一个工种，师傅们首先交代的一定是安全。女生的长发必须被放进帽子里；要带防护镜；如果铁屑不慎飞进眼睛里面，一定不可以揉；操作过程中偶尔的闲聊，无意的打盹，甚至是走出车间的一刹那，都会造成不可挽回的后果。

加工一个工件，有时困难不在于是否有天赋，而是在测量，要控制误差。不断地测量，不断地试刀，一次次试切。一次次检查误差。

六、建议

1、我觉得在课程的安排上，应该先难后易，扎实打好基础，不如先安排钳工车工。

2、我觉得有些工种的长时间连续地视频或讲解有一点点枯燥，可以将一些理论贯穿到学生动手操作时间时讲授，这样更有利于达到我们的吸收。

3、在保证安全的前提下，让同学们发散思维，锻炼分析问题、解决问题的能力，进一步培养创新意识，，而不是机械地重复师傅的操作过程。

4、有意识地对同学们进行职业素质行为规范、团队协作、经济环保等理念的传输。

5、制定相关手册，印有车间的规章制度、安全操作规程，考核评分标准等内容，突出重点。师傅在讲解过程中，结合不同专业的特点有所侧重，重视实效。

6、设备和设施进行维修、更新，使同学们可以掌握传统设备操作地同时，接触新工艺、新技术。

焊接实习报告 篇5

为期两周的焊接实习虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋！而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会！如今两周的焊接实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉！

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的积极的配合下，我班同学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认知实习。

实习期间，通过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中之作出的成品，还可以把大家的作品放在一起对比评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆特别的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，对这个领域作一个深层次的了解！

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的！还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准！没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，一定要把握住唯一的机会，一举成功！

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的焊接实习带给我们的，并非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，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个焊接实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床；再也不会在离开时忘记关闭机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的焊接实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响！

焊接实习报告 篇6

实习地点：焊接实训室

一、实习目的：掌握了解焊接和气割的基本要领。

二、实习内容：

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，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

焊接内容：先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

气割内容：工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在0.4-0.6MPa之间，并注意保留0.4-0.6MPa在瓶内，点火时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫生。

三、心得体会：实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学习平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那可就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了!本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

在理论知识方面，同学们系统地学习了：①元器件的焊接技术②元器件基本知识和测试③万用表的使用，包括磁电式万用表和数字式万用表④印刷板的制作⑤电子门铃工作原理⑥万用表的实验原理。

实验的重点项目：万用表的安装调试在程老师、张老师精心指导及自己的努力和严格要求下，结果很令人满意，全班无一失败。

黄志清等许多同学在实习报告中提到： 这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性 ，是的，通过实习他们更加体会到了 学以致用 这句话的道理，还有许多同学呼吁学院多给他们一些实习的机会。冯丹丹同学写到：实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思，恰恰组成了我此次实习的 三不曲 。有感思，就有收获，有感思就意味着有提高，我从心里感到无比的快乐，因为我付出了，我得到了。

这次实习中，本着耐心、责任、认真、细致的工作作风，作为一名新教师，我在这里得到了很大的提高，深刻了解到作为一名民办教师的责任和对待工作应有的态度。按学院的要求培养实用型人才，而实验恰恰是提高他们动手能力的最好途径，为他们今后走上社会打下基础。

最后，我要感谢实验室的张老师和程老师给予我的帮助和领导的关系支持。

焊接实习报告 篇7

一、实习目的

电弧焊是用手工操纵焊条进行焊接工作的，可以进行平焊、立焊、横焊和仰焊等多位置焊接。另外由于焊条电弧焊设备轻便，搬运灵活，所以说，焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。适用于各种金属材料、各种厚度、各种结构形状的焊接。通过对简单工件进行焊接，培养学生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。训练使学生建立起经济观点，质量观点和理论联系实际的科学态度;对学生进行思想作风教育，使其在生产劳动中遵守纪律，爱护国家财产，掌握焊接技巧，熟悉交流电弧焊机的使用。

二、实习内容

1、电弧焊技术

1.1电孤的引燃方法

手工电弧焊的引燃方法是采用接触法。具体应用时又可分为划擦法和敲击法两种。划擦法引弧动作似划火柴，对初学者来说易于掌握，但容易损坏焊件表面。敲击法引弧由于焊条端部与焊件接触时处于相对静止的状态，操作不当，容易造成焊条粘住焊件。此时，只要将焊条左右摆动几下就可以脱离焊件。

1.2.运条

1)焊条中心向熔池逐渐送进，以维持一定的弧长，焊条的送进速度应与焊条熔化的速度相同。否则会产生断弧或焊条与焊件粘连现象。

2)焊条的横向摆动，以获得一定的焊缝宽度。

3)焊条沿焊接方向逐渐移动，移动速度的快慢影响焊缝的成型。

1、3手工电弧常用的运条方法：

1)直线形运条法由于焊条不作横向摆动，电弧较稳定能获得较大的熔深，但焊缝的宽度较窄。

2)锯齿形运条法锯齿形运条法是焊条端部要作锯齿形摆动。并在两边稍作停留(但要注意防止要边)以获得合适的熔宽。

3)环形运条法环形运条法是焊条端部要作环形摆动。

1、4焊缝的起头和收尾

焊缝的起头就是指开始焊接的部分，由于引弧后不可能迅速使这部分金属温度升高。所以起点部分的熔深较浅，焊缝余高较高。为了减少这种现象，可以采用较长的电弧对焊缝的起头处进行必要的预热，然后适当地缩短电弧的长度再转入正常焊接。

焊缝的收尾时由于操作不当往往会形成弧坑，降低焊缝的强度，产生应力集中或裂纹。为了防止和减少弧坑的出现，焊接时通常采用三种方法：

1)划圈收弧法，适合于厚板焊接的收尾。

2)反复断弧收尾法，适合于薄板和大电流焊接的收尾。3)回焊收弧法，适合于碱性焊条的收尾。

2.电弧焊的焊接分类

2.1平焊

平焊是焊缝倾角0 、焊缝转角90 的焊接位置，叫平焊位置。在平焊位置进行的焊接。

2.1.1平焊应注意事项

1)尽量保持熔池大小一致，Vx、Vy运动速度适当，Vz运动配合，以确保背面熔透良好，防止产生未焊透或烧穿，使焊波美观，达到单面焊双面成形。

2)为防止运条过程中出现缩孔，未焊透，应避免在两坡口中心部位抬起焊条，增大弧长。

3)焊接时应注意焊条的倾斜角度，一般焊条与焊接方向构成65o-80o角为宜，防止熔渣向熔池前面流动，造成焊接困难，形成夹渣。

4)收尾时应在熔池边缘反复灭弧几下，降低熔池温度，填满弧坑，防止出现裂纹和烧穿

2.1.2探析碳钢平焊提高质量的施工技术

A.焊接手法

焊接试板能否经检验合格，其决定因素是焊工的手法，既焊条怎样摆动及运条的速度。以往采用连弧直线形运条法，也就是不做横向摆动，压着火走，此种方法如掌握得好则背面成型美观，但不易掌握，有时因电弧长短保持不一致而上起点温度低不易焊透。收弧处温度高又容易烧穿而产生透瘤。又因这种焊接方法焊接速度快，有时熔合不好容易产生焊根裂纹。实践中也采用过灭弧运条法，这种方法的优点是容易掌握熔池温度，成型美观，但不易操作。如果灭弧间断时间不一致时易产生密集气孔、缩孔，而且必须使用大电流，否则不易引弧，且又容易出现微裂而影响弯曲试验。

它的特点是使熔化金属有足够的高温，有利于熔池中的气体和熔渣上浮，其摆动又能控制熔化金属不受重力的影响而下淌，有助于焊缝成型，而且环形运条法每次摆动接触两面坡口的面积大，又有利于母材和焊缝金属的熔合。在摆动中可对已形成的焊缝产生后热影响，从而降低冷却速度，使焊缝的金属结晶颗粒变锝细密，降低焊缝硬度增加韧性。

B.焊条接头手法

在焊接方法上，应特别注意焊条的起弧和收弧，既接头方法，其注意事项如下：

1.平焊所用电流较大，因此熔池的熔深也大，如个注意电弧对熔池的保护，在电弧中断时，沸腾的熔池在没有电弧气流的保护下，会使空气渗入熔池内部，在熔化金属凝固时就会产生气孔或缩孔。所以在收弧时应采用焊接反方向收弧，既第一根焊条焊至15cm时(焊条熔化约280mm左右)提高焊条电弧柱焊接反方向回返约2 3cm左右，以保持熔池金属在电弧气流保护下慢慢凝固。为防止收弧时焊道增厚不易接头，最好向坡口的一侧回返，使熔池随着焊条移动在电弧气流保护下缓慢冷却凝固，避免气孔和缩孔的产生。

2.第二根焊条的起弧点应在上一根焊条的熔敷金属上返3-4cm左右处，然后向前运条，这样上根焊条的最后一段焊道起到预热作用，使焊条接头良好。另施焊时焊条角度应特别注意，在第二根焊条起弧时，为吹除熔敷金属上的熔渣，前倾角度应掌握在70 80度，当焊到接头处时，角度度变成90度，直角以增强电弧向下吹力，使铁水下沉，当听到发出噗噗声时，证明电弧已将接头处穿透，此时环形连弧运条手法摆动，并保持匀速，焊条角度控制在向的倾70 80度。

3.更换焊条的时间要短，以减少接头处的冷却时间，接头处温度越高接头越容易。

C.用反变形法及碱性焊条打底提高弯曲试验合格率。

较厚钢板的焊接，因焊接层数增加使角变形也相应加大，当角变形量很大时易引起焊根裂纹，称做变形裂纹。其原因是在焊缝收缩时产生角变形使焊趾处产生拉应变，当焊趾处有咬边、焊瘤等缺陷时其裂纹产生尤为明显。为防止焊根裂纹可采取预留反变形法和熔敷金属抗裂性好的碱性条打底法。具体作法是：在组对焊接前先预留一定的反变形量，其值的大小根据材质、板厚、焊接位置而定。

立焊

立焊是指沿接头由上而下或由下而上焊接。焊缝倾角90 (立向上)、270 (立向下)的焊接位置，称为立焊位置。在立焊位置进行的焊接，称为立焊。

2.2.1立焊的注意事项

1)使用的电流不要过大，略低于角焊电流，选择焊条的大小立焊示意图要根据焊件的厚度而定。

2)焊接方法，采取之字型或三角型焊接方法。Vx、Vy、Vz三个运动之间应协调一致，防止焊缝熔透高低不均。

3)两侧熔化宽度应一致，防止产生未焊透，保持焊缝熔透整齐。4)当铁水敷上之后要立即作Vx运动，不能停留或减慢速度。

5)采用反复灭弧法收尾。

2.2.2向下立焊在大口径长输管道工程中的应用

目前，向下立焊技术在长输管道工程中应用极为广泛，并且发挥着越来越重要的作用，一般采用纤维素焊条进行根焊和热焊。低氢型焊条进行填充、盖面。用纤维素焊条进行热焊可形成气渣保护、熔池清晰、电弧吹力大、热量集中，增加了对管接头坡口根部的穿透能力，易于根焊且背面成形良好;用低氢型焊条进行填充、盖面焊，能降低焊缝中的氢含量，从而提高焊缝的力学性能。

A.焊接

1.焊前预热

焊接前，在管接头坡口两侧各大于75mm范围内进行火焰预热，预热温度应控制在100 120℃，加热时应使温度均匀上升。可采用测温笔或表面温度计在距管口50mm处进行测量，预热结束温度应稍高于规定温度，但不宜超过50℃。

2.接头组对

管道的组对是保证向下立焊焊接质量和管接头背面成形良好的关键。如果坡VI形式、组对间隙和钝边的大小不合适，易造成内凹、焊瘤、未焊透等缺陷。为此，在现场直段焊接时采用专用内对VI器;在连头处采用专用外对VI器，以确保错边量小于1.6mm。

B.操作要领

1.根焊

管道焊接要求单面焊双面成形，背面焊缝要求焊波均匀、表面光滑并略有凸起，因此底层焊道是保证背面成形良好的关键。施焊时，在管接头12点处前方10mm处的坡口表面上引弧，待电弧引至起焊处，在起焊处稍作停留，钝边熔透后沿焊缝直拖向下打开熔孔，形成第1个熔孔后，焊条迅速压低并采用短弧焊，焊条作直线或往复小动作，快速、均匀、平稳地向下运条，要求焊工注意力必须集中，做到 听、看、送 三要点。 听 就是要注意昕是否有电弧击穿管坡口边时发出的连续噗噗声。 看 是要注意观察熔池的温度和熔孔形状的大小。熔池形状的大小应保持基本一致：熔孔过大说明焊接速度慢，熔池温度高，容易形成焊瘤;熔孔过小说明焊接速度过快，焊接电流过小或焊条角度不当，易造成未熔合等缺陷。熔于L的大小应控制在每侧坡口钝边熔化1.5mm左右。 送 就是根据坡口间隙、钝边大小，通过合适的电弧长度、焊条角度、焊接速度及运条方式来控制熔池温度和熔池大小。把铁液准确地送到根部。三者互相协调好，以达到单面焊背面成形良好的目的，从而防止缺陷产生。接头的方法是在熔池的下方做一个比正常焊接时形成的熔孔略大的熔孔，并迅速用角向磨光机将向下立焊造成的溢流凸起的焊道端头磨成缓坡状，使接头处变薄。接头时。焊条运动到弧坑边缘根部时要将电弧尽量向下压。听到 噗、噗 声后，稍停一会儿，观察熔孔是否打开，随后恢复正常焊接，这样可避免产生管背面焊缝内凹或接头脱节。

2.盖面层

盖面焊道是保证焊缝尺寸及外观的关键工序，要求表面焊缝能圆滑过渡，成形美观，焊缝余高比母材平面高出1mm为宜。由于坡口面尺寸较宽，盖面层焊接时，焊条应沿坡口两侧稍作横向摆动或反月牙形运条向下焊接，摆动幅度要适当。以压住两侧坡口1.5 2.0mm为宜。盖面焊接在仰位处易出现铁液下坠，形成焊瘤和咬边现象，主要是焊接电流过大、焊条角度不对或焊接速度不当引起的。为克服这种现象，焊条运行到该位置时应尽量垂直于管平面。以利于电弧的喷射力和电弧轮廓的覆盖面积，采用适当的焊接速度和运条方式将铁液喷射过渡到焊缝上，来克服仰焊位置易出现的咬边和下坠现象，以保证焊道均匀过渡。

2.3定位焊

定位焊是为装配和固定焊件接头的位置而进行的焊接。

2.3.1定位焊的注意事项

1)定位焊的起头和结尾处应圆滑，否则，易造成未焊透现象。

2)焊接件要求预热，则定位焊时也应进行预热，其温度应与正式焊接温度相同。

3)定位焊的电流比正常焊接的电流大10-15%。

4)定位焊缝高度不超过设计规定的焊缝的2/3，以越小越好。

2.3.2减小变形的定位焊

对焊接件，焊后保持焊前的定位是很困难的。这是由于焊接过程中焊件产生了膨胀和收缩。而且机械加工或零件制造引起的接头间隙，会加剧这一困难。过大的间隙在熔化与凝固过程中产生力的作用下，会产生过量的变形，这样最初均匀分布的接头间隙会由于其后的定位焊或正式焊接而集中于与焊接起始部位或与第一个定位点相对的区域。产生这种现象的原因是初始凝固产生的变形应力可能会达到材料的屈服极限，而定位夹具所施的夹紧力通常达不到这样的水平。在必须保证对中的场合，零件往往要加工成紧配合(没有任何间障的配合)，因而要求热装配，或者必须焊后加工。

由于最初熔化的金属在凝固时产生的应力可能达到屈服应力水平，使受约束力最小的零件朝焊缝方向移动。如果最初的焊缝是一个定位焊点，随后的定位焊点比没有发生零件移动时有产生更大变形的趋向。如果最初的焊缝是起始焊缝，接下来的焊缝趋向于把所有变形挤向焊缝的终点。如果两点(或者更多点)同时进行定位焊。就能阻止零件移动从而保持原定位。我们开发了一种两点同时定位焊的方法。此方法采用能将一个激光束南成两个等功率光束的激光焊机。激光束的分束是靠分束镜来完成。对分束铙进行涂镀。为了在激光波长下得到最大效率，分束后。用两个完全相同的聚焦镜聚焦，聚焦铙的位置可调。以满足对光束间距或轴向位置的要求。

2、4横焊

横焊是焊接垂直或倾斜平面上水平方向的焊缝。应采用短弧焊接，并选用较小直径焊接电流，以及适当的运条方法。

不开坡口的对接横焊，当板厚为3-5毫米时应采用双面焊。正面焊时焊条直径为3.2-4毫米，焊条与下板成75-80度。当焊件较薄时，用直线往返形运条法，使熔池金属有机会冷却，不至于使熔池温度过高，可以防止烧穿。焊件较厚时，可采用短弧直线形或小斜圆圈形运条法焊接，便可得到合适的熔深，运条速度应稍快些，旦要均匀，避免焊条熔化金属过多地聚集在某一点上形成焊瘤和焊缝上部咬边等缺陷。

开坡口的对接横焊，第一道焊缝选用细焊条，当间隙大时宜采用直线往复形运条法。第二道焊缝采用斜圆圈运条法。在施焊过程中，为防止焊缝表面咬边和下面产生熔化金属下淌现象，每个斜圆圈形与焊颖中心线的斜度不得大于45度。当焊条末端运到斜圆上面时，电弧应更短，并稍停片刻，然后缓慢将电弧引到焊缝的下边，即原先电弧停留的旁边，这样做能有效地避免各种缺陷，使焊缝成形良好。

2.4.1横焊注意事项：

1)焊接调节器上的定位螺栓不易拧得过紧，否则在需要调解焊接角度时，会出现调节费力，甚至不能调节的情况。

2)送丝机上的送丝轮压紧力要调节适当。如果压紧力过小，送丝轮会出现空转，而不能将焊丝正常均匀的输送出去，会出现不起弧、焊接过程中突然断弧的情况。如果压紧力过大，则会导致送丝机超负荷工作，焊丝表面会被送丝轮齿牙挤压出较深的凹痕，进入导电嘴时的阻力增大，应然会出现断弧，甚至是送丝机憋死、转不动的现象，如果长时间这样使用，会导致送丝机损坏和压丝轮损坏。

3)使用功能完好的导电嘴。在操作过程中，要注意保护导电嘴，避免由于碰撞等原因导致导电嘴发生变形。导电嘴要与焊枪拧紧，避免由于连接松动导致焊接过程中发热，烧坏焊枪丝口。导电嘴如果出现变形或损伤时应及时调整修复。如不能修复，则需要更换，否则会影响焊接效果。

4)正确使用焊枪。要确保保护气流具有良好的流动状态和一定的挺度，还要充分的冷却，以保证持久工作的可能。焊枪喷嘴绝缘良好，以免喷嘴和焊件接触时产生短路，打弧。另外最好使用重量轻，结构紧凑的焊枪，这样可达性好，装拆维修方便。

三、实习感想

众所周知，焊接相对其他的连接方式有着很大的优势。经过这次的实习，我对焊接的了解有了很大的飞跃，也学会了基础的焊接技术。我们学的是手工电弧焊，首先老师给我们讲解了焊接的理论知识，我知道了什么是焊接，还有焊接的分类，懂得了焊接的基础焊接技术，老师强调了在车间的安全操作规程，我们牢记于心。第一次实习课，我们没有动手操作，虽然只是理论，但是我也觉得学到了很多。我一直以为手工电弧焊在焊接时，焊条是和工件接触的，听了老师的讲解后才明白，原来焊条和工件分开的，中间有电弧的存在，而且要控制好电弧的长度。还学会了选择电流、引弧、运条等操作。第二次实习课的时候，我们动手实际操作了。我们仔细回忆了老师讲过的内容，刚开始虽然很生疏，引弧时容易把焊条粘在工件上，很是紧张。不过在操作了两三次后就没什么大问题了，很轻松就做到了老师的要求 焊缝直、长度不超过十厘米。在第一轮操作后，老师对我们提高了要求 焊缝直、长度不超过十厘米、宽度不小于一厘米。我们想到了老师讲过的横向摆动，我使用的是 圆周式 ，再动手操作了两三次后，也基本达到了老师的要求。

这次焊接实习还让我了解和熟悉了一定的工程焊接施工知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的工程实践能力、创新意识和创新能力。对我的工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我实践焊接的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。焊工实习培养和锻炼了我，提高了我的整体综合素质，使我不但对焊工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我的实践动手能力，使我更好的理论与实际相结合，巩固了我的所学材料成型的知识。

总结，手工电弧焊的基础操作，难点在于运条，以及控制电弧的长度。其优点操作灵活方便，能进行全位置焊接适合焊接多种材料。但是，经过亲身实践后，我觉得这个不是难题，而且也认识到手工电弧焊是我们必须学会的一项实用技术。焊工实习让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。焊工实习更让我深深地体会到人生的意义，实践是真理的检验标准，通过焊工实习，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，这是我大学毕业生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

焊接实习报告 篇8

首先，对实习过程、结果以及体会用书面文字写出来的材料就是实习报告。

一、实习报告的资料收集

从开始实习的那天起就要注意广泛收集资料，并以各种形式记录下来(如写工作日记等)。丰富的资料是写好实习报告的基础。主要收集这样一些资料：

1.在社会实践工作中党的路线方针政策是如何在工作中贯彻执行的。比如单位组织学习，内容是什么、什么学习方式、学习后的效果如何，对自己和同志们的思想有否提高。

2.专业知识在工作中如何灵活运用。比如法律专业，注意法官或法律工作者在执法过程中是如何灵活运用法律条款，深入了解优秀法官，如何运用法律以外的手段解决民事纠纷，提高结案率的;秘书专业的学生可以直接将秘书实务、应用写作等科目中的问题带到实践中去，在实践中寻求理论与实践的结合点等等。

3.观察周围同事如何处理问题、解决矛盾的。实习是观察体验社会生活，将学习到的理论转化为实践技能的过程，所以既要体验还要观察。从同事、前辈的言行中去学习，观察别人的成绩和缺点，以此作为自己行为的参照。观察别人来启发自己也是实习的一种收获。

4.实习单位的工作作风如何。单位的工作作风对你将来开展工作、发展自己，提高自己有什么启发;某些同事的工作作风、办事效率哪些值得你学习、哪些要引以为戒，对工作对事业会有怎样的影响。

5.实习单位的部门职能发挥如何。对不同职能部门的工作作风、履行职能的情况有什么看法和认识。

二、实习报告的写法

根据本专业特点，可以全面地写。如法律专业，去法院实习，获得的是作为一个法律工作者应该具有全面素质材料，这时，可以将所实习的全部内容，包括法律工作者的政治素质要求、业务素质要求;法律条文的运用;法官的个人魅力(言行举止语言表达等综合因素)在法庭上的效果;法官需要的语言表达能力等等。文秘专业作为一个办公室文员，实习中工作性质内容可能涉及所学大部分骨干课程，如会议(会议之前的准备工作、会议过程中服务工作、会后的总结工作，以及整个会议涉及的文书有哪些，领导对这些会议文件的写作要求有哪些，写作者在准备过程中有哪些成功的做法或失败的教训;文秘工作者的仪表礼仪有什么要求等等)。也可以根据实习的内容确定某一局部的工作、就一个专题作为重点描述对象。如文秘中的档案管理，单位对工作人员的要求有什么、自己学的哪些知识在工作中运用上了，你运用的方式方法是否符合工作需要，效果如何;同事是怎么对待档案管理工作的，他们有什么值得你学习的地方等等。

报告结构安排：

第一部分：高度概括

以实习时间、地点、任务作为引子，或把实习过程的感受、结果，用高度概括的语言概括出来以引出报告的内容。

第二部分：实习过程(实习内容、环节、做法)

1.将学校里学到的理论、方式方法变成实践的行为;

2.观察体验在学校没有接触的东西，他们是以什么样的面目、方式方法，以怎样的形态或面貌出现的。比如，部门职能，原先你不了解，之后从工作中由什么样的问题，引发了你对职能部门的了解。再比如人际协调方法，工作中的人际协调和你学的公关理论与实务有什么样的差异，你怎样体会公关理论等。

第三部分：实习体会、经验教训，今后努力的方向等。

文章也可以以实习体会、经验为条目来结构全文。如，在实践中发现自己的优势：团队协作意识强;善于根据自己的知识、能力挑战新工作;事后善于总结等等。从实践中看到的缺陷：政治触觉不够敏感;专业知识欠扎实;动手能力差等等，用这些，把自己实践的过程内容串起来。不过，这样的报告相对来说需要较高的写作能力。

三、实习报告写作要求

1.报告必须写自己的实习经历，可参考别人的资料，但不能抄袭，一旦发现一律作为零分处理。

2.如有引用或从别处摘录的内容要表明出处。参考文献的标注方法一律采用文后注释，书写顺序为：如著作类：著者、书名、出版地、出版者、出版年、起止页码;如期刊类：作者、论文名、刊名、出版地、出版者、卷号或期号、起止页码。

3.文章开头有内容摘要和关键词。

4.语言要求简练，符合公务文书的要求。不要过多的说我如何如何，在第一段介绍了自己的实习时间地点和分配到的任务后,下面的文字尽量少出现人称。字数要在3000以上。

焊接实习报告 篇9

一、实习目的

1、数字万用表是一种能够测试电压，电流，电阻，二极管，三极管，频率等的电子仪表。

2、数字万用表的组装是为了更好的提高学生的动手能力，识别元器件的能力。

3、了解数字万用表的工作原理，掌握万用表的焊接，组装与调试。

二、实训内容

万用表焊接

1、所用工具：元器件、万用表散装套件、组装工具、电烙铁。

2、元件检查：

线路板、二极管、电位器、金属化电容、电解电容、电容、日字架、电源线、电池弹片、晶体管插座、保险丝架、导电胶、保险丝、液晶显示器片、康铜丝、自攻螺丝、外壳、钢珠、齿轮弹簧、接触片V、功能版、测试表笔、说明书、9v叠层电池、功能旋钮。

3、焊接采用焊接技术按照图纸进行

将各个元件焊接到焊板相应的位置，并时刻按照焊接的要求来并时刻按照焊接的要求来进行各部分的操作。焊接完成后检查各个焊要求焊点符合标准、不虚焊、假焊、搭焊更不能错焊和漏焊。要求同类元件高度一致，接线准确。

三、实训过程

（1）安装电阻、电容、二极管等。电阻、二极管等安装时，（卧式安装立式安装）

（2）安装电位器、三极管插座。

（3）安装保险座。

（4）安装电池线。

（5）万用表检测

实训总结

这次实训显然没有成功，万用表组装完成后接触不良。但是我也在这次失败中学到了很多东西。在这次的电子实训过程中，可以说是充满了挑战也因此有了惊喜，在充满了困惑的同时也多了些许的了解。虽然时间不是很长但过程确实值得回味的，每一个细节我们都亲历亲为，也因此印象深刻。在学习和实践中我们或多或少的掌握了一些知识，有了一些体会和感触。

在一开始，看着简单的电烙铁心里很是期待。当拿在自己手里的时候就迫不及待了，完全没有听老师讲解要领，以至于在下面的操作中出现了不能将器件很好的焊在电路板上。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn