# 2024年焊工的实训心得(模板10篇)

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2024-07-18

*人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。焊工的实...*

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

**焊工的实训心得篇一**

随着社会的发展，焊工技术的需求逐渐增加。为了提高自己的专业技能，在校期间，我选择了参加焊工实训课程。在这个过程中，我收获了许多宝贵的经验与体会。

首先，我体会到了实际操作的重要性。在实训中，我们不仅学习了理论知识，还有机会亲手操作焊接设备。通过亲自动手，我深刻体会到焊接技术的复杂性和要求的精确性。仅仅学习理论知识是远远不够的，只有亲自实践，我们才能真正掌握技术要领和技巧。在实训课程中，我意识到实际经验是理论学习的重要补充，也是最好的老师。

其次，合作是成功的关键。在焊工实训中，我们每天都会与其他同学一起进行小组合作，互相帮助，共同解决问题。焊接是一个团队合作的过程，需要大家相互配合，分工明确。通过与同学的合作，我不仅学会了更高效的工作方法，还明确了自己在团队中的角色和责任。我深深体会到，只有能够和他人良好合作，才能够更好地完成工作任务。

另外，坚持不懈是取得成果的关键。在焊工实训中，我们每天都需要进行大量的实操训练，繁琐的操作和高温的环境有时让人感到疲惫和无聊。然而，我明白只有坚持下去，才能够不断提高自己的技术水平。在焊工实训中，我养成了坚持不懈的品质，即使遇到困难和挫折，我也会努力坚持下去，直到完成任务。

此外，耐心和细心同样重要。焊接是一项非常精细的工作，需要耐心和细心。一个小小的操作失误都可能导致焊接失败。在实训中，我时刻保持着耐心和细心的态度，尽力做到每一个操作都精确无误。我发现，当我保持耐心时，我的焊接质量会更高，效率也更大。细心和耐心是取得成功的重要因素。

最后，我深刻感受到实训对提高个人能力的影响。通过实训，我不仅学会了具体的焊接技术，还培养了自己的执行力、团队合作意识和自我调节能力。这些能力对于我未来的职业发展和个人成长都至关重要。实训不仅是提高技能的途径，更是培养个人素质和综合能力的平台。我将永远珍惜实训带给我的机会，努力将所学运用到实际生活和工作中。

通过焊工实训，我深刻理解了实际操作的重要性，明白了合作精神对于成功的关键作用，懂得了坚持不懈的意义，体会到了耐心和细心的重要性，同时也感受到了实训对于个人能力提升的重大意义。这些经验和体会将伴随我一生，成为我在未来工作中取得成功的宝贵财富。我相信，只要我不断学习，不断努力，一定能够成为一名优秀的焊工。

**焊工的实训心得篇二**

这是我第一次亲身进入焊机房，也是我第一次自己焊焊条，以前听到别人当焊工的经历时，认为焊接很简单，自己可以很轻松的就学会，可后来发现做一名焊工可没那么简单，在老师讲完理论之后，终于轮到自己亲自动手实践了!我的心里很高兴,但是也很紧张害怕，毕竟是第一次接触焊工！我把老师讲的理论在心里默想了一遍，带上面罩就开始动手，以为会很简单，很容易，可是焊条偏偏就粘在铁板上，我的心里立刻紧张起来。往上拔，很难把掉，按照老师说的，我立即左右摇晃，焊条果然和铁板脱落了！后来就感觉好多了，心里也不那么害怕了……可是我点燃焊条又遇到了一些困难，怎么划啊、点啊。焊条就是不能燃烧，我就请叫别人，可他们也就说就是那样一点就成，我心想肯定有技巧，很快第一次实训结束。

第二次实习时，刚开始，我就想要找到点燃焊条的方法技巧，我摩擦引弧后，把焊条拿得很高，只见那火光向下冲，简直像火箭升空时一样！我以为把焊条拿的高一点，冲力就会小一点，所以第一根焊完后，铁板上除了散乱的小铁珠外，什么也没有留下！而且长时间将焊条停在一处，那个地方会被焊弧前的高温火焰熔化，铁片熔个洞，看见别人焊的那么好，心里很不是滋味。我就悄悄观察别人是怎么焊的，慢慢知道焊条要拿的低一点，我又自己试了一下，这次是将两块板焊到一起，焊完之后，总觉得不满意，正思量着，老师发现了我，一看我的成果，知道我说，移动速度要慢一点，才能焊的好！我焊完之后，感觉明显比刚才的`效果好的好多了。

第三次实习时，再次熟练掌握第二次实习内容，我吸取了前两次不足和老师总结的其他同学实习过程中的一些问题自己觉得找到感觉了，焊的自我觉得良好自己不断摸索、感悟、实践，只有认知道自己的不足，努力实践，才能够不断进步。

接下来是将两块板垂直焊接，老师指导操作师范了一遍，先将两板垂直时两端轻轻焊上，观察是不是垂直，不垂直用锤子轻敲校正，焊接时两板夹缝９０度拿焊条时基本保持下３０度，上６０度，其他和两平板焊到一起样，这样一步一步走向熟练，积累了相当丰富的经验，也为自己赢得了自信。

总之，这次实习让我懂得了做什么事都要一心一意，严谨认真，反复琢磨、感悟，再实践，再总结。只有这样，我们才能作好自己应该做的事。我想这次实习会成为我今后那么多实习的良好开始。

**焊工的实训心得篇三**

实习是对每一位毕业生专业知识的一种检验，它让我们学到了很多在课堂上根本学不到的知识，既开阔了视野，又增长了见识，运用所学习的专业知识来了解会计的工作流程和工作内容，加深对会计工作的认识，将理论联系于实践，培养实际工作能力和分析解决问题的能力，达到学以致用的目的，为成功走向社会做准备。为此本站演讲稿栏目小编为大家收集整理了精彩的实习报告范文，供大家参考，希望对大家有所帮助!

为期不长的初级焊工实习，的确会让自己的操作水平得到大步的提高，

焊接：一、就是用热能或压力，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。

二、焊接的种类：钎焊、氧—乙炔焊、co2保护焊、氩弧焊、手工电弧焊。

三、安全操作

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，对眼睛和皮肤有刺激作用，焊过的工件不要用摸，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、设备安全、交流的弧焊机、焊钳不要放在欧工体上或工作台上，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。

5、眼睛灼烧的自我防治：人乳点滴、滴眼液、冷湿毛巾敷眼。

四、工艺

2、引弧接触法摩擦法轻轻接触,迅速提起2—4mm

3、运条把握好焊条的角度

基本上垂直于工件,而向前的方向倾斜5度—15度

前进速度:缓慢速度均匀直线

送条速度(保持电弧的长度)

4、横向摆动(加宽焊缝)折线半月式圆周式

5、开头稍作停顿

6、结尾断弧形降温再引弧

五、注意事项：

1、进入车间实习时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。

2、严禁在车间内追逐、打闹、喧哗、阅读与实习无关的书刊、背诵外语单词、收听广播和mp3等。

3、应在指定的焊机上进行实习。未经允许，其它设备、工具或电器开关等均不得乱动。

4、焊前检查焊机接地是否良好，焊钳和电缆的绝缘必须良好。

5、焊接时应站在木垫板上，不许赤脚操作。不准赤手接触导电部分，防止触电。

6、为防止有害的紫外线与红外线的伤害须戴上手套与面罩，防止弧光伤害和烫伤。

7、击渣时要注意敲击方向以防焊渣飞出伤人。

8、工件焊后不准直接用手拿，用铁钳夹持。

9、氧气瓶、氩气瓶和二氧化碳气瓶不得撞击和烘烤暴晒。

10、氧气瓶嘴不许有油脂或其他易燃品，板手不得有油污。

11、乙炔瓶周围不许有火星，与氧气瓶要隔一定距离放置。

12、实习完后要清理好场地及设备工具。

六、设备安全：

1、线路的接线点必须紧密接触，防止因松动、接触不良而发热。

2、焊钳任何时候不得放在工作台上，以免短路烧坏焊机。

3、发现焊机或线路热烫时，应立即停止工作。

4、操作完毕或检查焊机及电路系统时必须拉闸，关闭电源。焊工心得体会这是我第一次亲身进入焊机房，也是我第一次自己焊焊条，以前听到别人当焊工的经历时，认为那没什么，自己可以很轻松的就学会，然而做一名焊工可没那么简单，在第二次上完理论课之后，终于轮到我亲自动手实践了!我的心里很高兴,但是也很紧张害怕，毕竟是我第一次接触焊工!我把老师讲的理论在心里默想了一遍，带上面罩就开始动手，以为会很简单，很容易，可是焊条偏偏就粘在铁板上，我的心里立刻紧张起来。按照老师说的，我立即左右摇晃，焊条果然和铁板脱落了!后来就感觉好多了，心里也不那么害怕了……第二次实习时，虽然天气很热，可是我们依然把衣服穿的很严实，简直密不透风，因为我们知道其中的危险性!刚开始，我摩擦引弧后，把焊条拿得很高，只见那火光向下冲，简直像火箭升空时一样!我以为把焊条拿的高一点，冲力就会小一点，所以第一根焊完后，铁板上除了散乱的小铁珠外，什么也没有留下!看见别人焊的那么好，心里很不是滋味。就这样四根都焊完后，感觉什么也没有学到!后来问了吕老师，才知道焊条要拿的低一点，移动速度要慢一点，才能焊的好!我焊完之后，我的“杰作”很明显还是没有通过老师的检验，我问了老师我还有哪些不足，老师一一分析了我的“杰作”的问题，我也比较了自己和别人的作品，找出了自己的不足，积累了相当丰富的经验，也为自己赢得了自信。第三次实习时，老是调整了一部分同学的位置，我自认为已经学得很好了，可是换了位置后，我就焊的一塌糊涂!心里空空的，不知为什么?后来我又问吕老师，才知道是自己学艺不精!吕老师说：“作为一名好的焊工，无论是横着、竖着、躺着、仰着都能焊好。”是啊，只有认知道自己的不足，努力实践，才能够不断进步。

总之，这次实习让我懂得了做什么事都要一心一意，严谨认真，反复琢磨，只有这样，我们才能作好自己应该做的事。

我想这次实习会成为我今后那么多实习的良好开始。

**焊工的实训心得篇四**

大家好，我是一名焊工专业的学生，今天我来跟大家分享一下我在学习焊工实训课程时的心得体会。焊工是一项不容小觑的技能，而在实际应用中，一名优秀的焊工必须具备高超的操作技能以及严谨的工作态度。而这些都需要通过日积月累的实践经验来逐步积累。在实训中，我不仅学到了很多知识，更重要的是，我对焊工这一职业有了更深刻的认识。

二、实训的内容

焊接技术是我们实训的核心内容。在实训过程中，老师为我们传授了很多关于焊接基础知识和技巧的理论知识，包括焊接原理、焊接技术、焊接材料的性能等等。然后，我们进行了一系列的实际操作，包括手工电弧焊、气体保护焊和激光焊等等。同时，我们还需要学习一些常用的工具和设备，掌握相关的安全和操作规程。

三、实训的意义

焊工实训课程对于我们每一个焊工专业学生来说都非常重要。通过实际的操作，我们能够更深入地了解焊接技术的要点和注意事项，提高我们的操作技能和操作水平。同时，实训还有一个重要的目的是让我们学习如何合理地安排工作时间和完成任务。同时，在实训的过程中，我们还能结交更多的同学和老师，扩大我们的交际圈子，帮助我们更好地适应社会。

四、实训中遇到的挑战与解决方法

在实训的过程中，我们最大的挑战就是需要承受较高的工作强度和工作压力。有时候，我们需要在短时间内完成很多焊接任务，这要求我们必须非常专注，并在保证质量的前提下提高工作效率。对于这个问题，我们的老师给我们提供了很多实用的建议和解决方法，包括提高工作效率的小技巧和放松工作压力的方法等等。通过这些方法，我们能够更好地应对工作中的压力和困难，提高我们的工作效率和工作表现。

五、总结

通过焊工实训课程的学习，我获得了很多宝贵的经验和知识。实训中，我学会了如何操作焊接设备、合理安排工作时间、控制工作质量和提高工作效率。同时，我也学会了如何合作、沟通和适应不同的工作环境和工作人员。我相信，这些经验和知识不仅能够帮助我更好地适应社会、更好地工作，同时，它们也是我人生中宝贵的财富。最后，我想对所有曾经帮助过我的老师和同学表达我的感激之情。谢谢大家！

**焊工的实训心得篇五**

5）、尽量避免雨、雪天在露天焊接；6）焊接作业时，场所应有通风除尘设施总结第一天也就是在进行焊工时应注意的事项：1防触电2防灼伤3防火灾4防爆炸5防中毒。老师讲完规则，大家自由分4人一组，进行平敷焊练习，每组有几快千疮百孔的钢板，大家就轮流在上面进行练习，天气很热，我们必须得穿外套戴手套以免被强光辐射，一天下来不累，但明显感觉到眼痛了，整个过程我努力的去做了，期间我还多焊了七八根焊条。

有入门的恐怕只有7个了，我绝对有自信不是这七个中的一个，我们一组的兄弟都很配合，大家都彼此帮助，学到了不少。

8000k，焊条、焊件和药皮在高温作用下，发生蒸发、凝结和气体，产生大量烟尘；2)、焊接时，熔化金属有时会分解出有毒的金属蒸气，加之焊条药皮经化学反应后会释放出氮氧化物等有毒气体；3)、飞溅、电焊机线路故障或燃料容器管道补焊防爆措施不当，会引起爆炸和火灾事故。4)、焊接设备空载电压高于人体所能承受的安全电压，易发生触电事故。当我把两小圆钢焊接好后，老师也就宣布放学的时间就到了，大家于是一起去吃饭了。第四天大家的平韩技术都可以达到该有的程度，老师也说我们做的还可以，于是教我们横焊和立焊，横焊要求焊条与被焊物体四十五度角，速度要快，以防铁水往下掉，因此他的焊接长度要比平焊稍长大概15厘米左右，焊接时一定要主意溅出来的火星，我就被烫了几下，很痛，而且火星不时的会到你头发里。我们班分了八组，但只有五块好的钢板了，我们很冷静的看着有五组象饿狼看到一堆死尸很快的把五块分割了，而且速度惊人，表情古怪。练习需要时间，这东西谈不上什么技巧，熟能生巧才是，经过一上午的练习，横焊勉强合格，我看着有些同学拿着好钢板练习也未见他们就焊的怎样，因此我想好的东西还的要专门的人来用。下午练习立焊，老师说这比横焊简单的多，既然老师都这么说了。

**焊工的实训心得篇六**

为时三周的cad实习，在老师的教导下，我虚心的学习了cad的操作方法。并了解了关于cad的知识。

autocad是一门应用的技术性应用软件，在机械，建筑等行业尤为的，电脑辅助绘图相手工绘图有的优势在精度，，准度，美观度它远超于手工画图。这次实习是非常有用的，它为我以后社会，工作奠定了坚固的基础，下面是我对这次实习中autocad的操作方法的总结：

1：autocad采用三维坐标系统在空间位置显示在屏幕上状态栏中的坐标值。当前光标所在位置。

2：模型空间是指计算机屏幕如同窗口来观察房间的模型，合pan和zoom命令窗口的位置和大小。可以从任间角度来观察模型的局部和。

4：使用工具按钮视窗缩放，在标准工具栏中安排了视窗缩放按钮，操作时用鼠标左键单击打开。并将鼠标移到所选位置放开左键。

5：图的单轴拉伸，就cad来说就有方法：将绘制好的图定义成块，然后插入块，此时就可以单轴拉伸(缩放)，方法是，使用绘图菜单，单击块创建块块定义对话框命名选取。随后在图纸或模型空间插入块，插入对话框，选择刚定义的块，对话框中的缩放比例选项中输插入块在x或y方向的缩放比例，，插入的图形就按你指定的比例缩放。

拥有这次实习的经历，使我在实习中社会对人才的要求，让我学到了许多课堂而皇之上学的知识受益匪浅，也打开了视野，增长了见识，也许是实习日子短对开autocad的还，cad的见解还很，但我相信这次以后我定会努力，实践才是检验的验金石。

cad实训心得体会1

大二上学期第16周，在老师的指导下，我们班进行了为期一周的cad制图集中实训。本次实训课题是绘制一级直齿圆柱齿轮减速器，这次实训不仅巩固了自己以往所学的知识，更加培养了自己的动手能力。

cad实训的第一天，同学们兴奋地来到机房，打开电脑，在老师给我们介绍了实训内容和要求后，开始进行cad操作。我也没有闲着，开机后打开cad程序，迅速建好图层并保存。三张零件图，一张装配图，这是我们这一周的任务。虽然在实训前，我们已经学习了将近一个学期的cad课程，但都是以简单的几何图形作为对象，现在画减速箱，看着图纸觉得蛮简单的，实际画起来还是不容易。实训中图样的简单绘制是难不倒我的，轴和齿轮我很快就完成了绘制。可是在标注时却遇到了麻烦。标注中表面结构符号中的可去除材料符号在标注中有没有这种符号的标注，自己一笔一划的绘制的话速度肯定又跟不上去。

在进行直径标注时，我也总是做错，后来请教同学知道了我需要新建一个直径标注样式，并要在主单位中加直径的前缀，而且一定是要在英文编写状态下输入，在应用直径标注时要将其设置为置为当前。极限偏差我运用也不熟练，在和同学的商讨中，我知道了极限偏差的标注是要在“特性”里边设置调整的，当然也可以在标注设置里边“修改”、“偏差”进行设置。但是由于标注里边的是对整个标注进行设置的，由于每个尺寸的偏差会有不同，因此大多数人会选择在“特性”中修改。而且，在绘图中我发现要着重注意什么线应该用什么图层，比如结构线应用粗实线，中心线应用点化线，标注适合用细实线，不然很容易用错图层。

实训一周，在画箱座和最后的装配图时感到棘手。图形结构有些复杂，线很多，尺寸也很多。画箱座零件图时，偏移、移动、打断、延伸、旋转、修减等基本上所有的知识都要运用上很多次。装配图的拼装时，需要学会创建块和插入块，然后应用移动和旋转精准的将各个零件图拼装起来，这些都需要耐心和细心。

一周的cad实训让我记忆深刻，使我学到了很多新知识，也让我更加熟练地掌握了cad软件的应用，同时也让我们学会在学习生活中要戒骄戒躁、细心谨慎。很欣慰在这一周里收获了这么多!

文档为doc格式

**焊工的实训心得篇七**

作为工科学生，在学习焊接课程时，实践和练习自然是不可或缺的一部分，因此，焊接实训也成为我们必修的一项课程。在实训中，我们不仅学习了专业知识，还锻炼了动手能力和团队合作精神。在这篇实训报告中，作者将分享自己的心得体会。

第一段：实训的意义

在实训中，我们深刻体会到实践的重要性。课堂上的理论知识只是我们学习的基础，实践才是检验我们知识掌握程度的重要指标。通过实际操作，我们可以更深入地理解所学的知识，加深对焊接技术的认识和掌握。而且，实训也是锻炼我们动手能力和团队合作精神的好机会。在团队合作中，我们不仅可以向同学请教技巧和解决问题，还能学会有效地分工合作，提高我们的集体合作能力。

第二段：实训中的挑战

实训过程中难免会遇到一些困难和挑战。比如，在操作焊接设备时，我们需要非常小心谨慎，一旦有疏忽就容易出现危险。另外，在焊接材料选择和焊接过程中的温度控制等方面也需要有严格的操作流程和技巧。此外，焊接实训往往需要大量的人工和物质资源，而且我们还需要学习如何合理利用这些资源，降低成本，提高效率。这些挑战虽然一开始有些难以克服，但如果够认真对待、经常练习，是完全可以克服的。

第三段：实训中的收获

通过实践、挑战和团队协作，我们逐渐掌握了焊接技术和操作流程，提高了我们的动手能力和团队合作精神。我们还学会了如何在有限的时间和资源下，完成高质量的焊接任务。最重要的是，我们在实训中收获了沉甸甸的成就感。当我们自己亲手制作出精美的焊接制品时，看到自己的成果，感觉就像掌握了一项新技能，非常充实和满足。

第四段：实训中该如何提高

评价一个人的焊接技术好坏，主要看实际作品的质量和工艺，更重要的是对于技术要有深入了解。为了提高我们的焊接技能和水平，我们可以多参加焊接竞赛和比赛，多进行非常规的实验操作，在团队合作中不断创新、总结并反思。同时，我们也可以借鉴学长学姐的经验，认真听课、细心做笔记、积极实践，通过不断地努力，才能不断提高我们的技术和水平。

第五段：总结

焊接实训是一次既有挑战又有收获的实践，我们在这个过程中掌握了焊接技术和操作流程，提高了动手能力和团队合作精神，收获了成就感和满足感。不过，为了进一步提高我们的水平和技能，我们依然需要不断努力，通过实践、竞赛、学习和总结不断创新、提高我们的技术和水平。

总之，实践出真知，焊接实训是锻炼我们动手能力和团队协作精神的绝佳机会。在这个过程中，充分学习知识，认真实践，勇敢尝试，不断创新，才能不断提高我们的技能和水平。

**焊工的实训心得篇八**

通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要焊接设备；产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对机电设备的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践能力和创新精神，。作为信息时代的老师，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。

最后，衷心感谢航空学院的领导与老师，感谢这次实习，感谢这次实习的企业，感谢指导、帮助过我的每一位师傅，感谢和我一起实习的每一位同仁。这次实习，一定会令我走向人生新的一页！总之，通过8天的与企业\"亲密接触\"，既提高了个人专业技能，又丰富了实践经验，同时对今后的教育教学工作又有了全新的认识、更多的思考，坚定了不断在探索中前进的信心和决心。

**焊工的实训心得篇九**

金工实训焊工是我们学校的一门重要的技术课程，通过实践操作和理论学习，让我们学生掌握金属焊接技术，培养我们具备良好的焊接能力和安全意识。在我学习的过程中，我提升了我的技术水平，同时也体会到这门课程的重要性。

第二段：分享我在金工实训焊工过程中的体会和困惑

在金工实训焊工的过程中，我学到了很多新的知识和技能。我了解到焊接的原理和分类，掌握了焊接设备的使用和维护方法。在实操中，我熟练掌握了电弧焊、气焊和氩弧焊等焊接方法。虽然我通过研习焊接的理论知识和实践操作，逐渐掌握了一些技巧，但在实际操作中，我还是遇到了一些困惑。比如，有时候焊接时出现溅射现象，导致焊接质量不佳；又比如，在进行氩弧焊时，我发现电弧不稳定，无法形成理想的焊缝。

第三段：解答困惑的方法和技巧

通过和老师交流和积极学习，我渐渐找到了解决困惑的方法和技巧。首先，在焊接时遇到溅射现象，我认识到要掌握合适的焊接电流和焊接速度，选择适当的焊接材料和工艺参数。此外，我还加强了对焊接接头和工件的清洁处理，以确保焊接质量。对于氩弧焊中出现的电弧不稳定问题，我学会了调节氩气流量和电弧长度，保证焊接过程中的稳定性。通过细心观察和不断实践，我逐渐克服了困惑，提升了我的焊接技术水平。

第四段：感悟金工实训焊工的重要性

通过金工实训焊工的学习，我深刻认识到这门课程的重要性。金属焊接是一门广泛应用于工业生产和日常生活中的技术，它能够将不同材料的金属连接在一起，起到了举足轻重的作用。掌握金属焊接技术，不仅可以提高工作效率，降低生产成本，还能够为我们的日常生活创造很多便利。通过金工实训焊工的学习，我不仅掌握了一项实用的技能，而且也培养了责任感和安全意识，让我能够更好地适应社会和工作。

第五段：总结个人收获和展望未来

通过金工实训焊工的学习和实践，我收获颇丰。不仅对焊接技术有了更深入的理解，还提高了我的操作能力和解决问题的能力。这门课程为我今后的学习和工作打下了坚实基础。在以后的学习和实践中，我将继续保持学习的热情，不断提升自己的技术水平。我相信，只要坚持不懈地学习和实践，我一定能够成为一名优秀的焊工，为国家和社会做出更大的贡献。

总之，金工实训焊工的学习经历让我收获颇多。通过理论学习和实践操作，我了解到金属焊接的原理和技术，解决了在实践中遇到的困惑。同时，我也认识到金属焊接技术的重要性，并在这门课程中培养了良好的责任感和安全意识。这门课程不仅提高了我的焊接技能，而且为我未来的学习和工作打下了坚实的基础。我将继续努力学习和实践，不断提升自己的技术水平，成为一名合格的焊工。

**焊工的实训心得篇十**

为期二周的钳工实训结束了，在实训期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实训期只有短短的两周，在我们三年的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。通过师傅的讲解，我们了解了实训中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确，等等。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。

通过这次钳工实训，我了解了金属加工的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：金属加工基本工种包括钳工、车工、铸焊工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实训中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线;了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。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，锉刀推到中间位置时，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。同时我也知道了钳工的安全技术为：1，钳台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2，使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。3，台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

钳工的实训说实话是很枯燥的，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。

第二项：轻松的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要车个锉刀把。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径车小了!我痛心不已，惨啊!最难受的是站了一整天,小腿都疼起来.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训才能感受得到.

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。钳工实训给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。钳工实训就是培养学生实践能力的有效途径。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过钳工实训，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实训中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

钳工、车工实习报告

去年的实习是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了一次实践操作带来的乐趣。

首先是钳工实习部分。实习第一天我们早早的就来到实习地点——工厂培训实习车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实习，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

紧接着我们就开始了老师分配下来的任务——手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

钳工实训心得体会

周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这三周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这三周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，三个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，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和感受却是终生难忘。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。

刚开始劳动的时候，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……。每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。

四周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：第一，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，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。第二，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

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