# 推荐焊工实习报告范文汇总(五篇)

来源：网络 作者：梦里花开 更新时间：2024-02-08

*推荐焊工实习报告范文汇总一在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自我的动手本事。第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地...*

**推荐焊工实习报告范文汇总一**

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自我的动手本事。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，教师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和\*的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的\*有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，\*相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从午时开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。教师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候异常简便，操作自如，我自我加工的时候才明白什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最终在师傅的指导下最终完成了自我的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自我的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中十分重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自我的实际操作才明白，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接十分流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自我做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹;师傅加工的锥面平整、光滑，为我自我加工的时候虽然异常仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，明白了什么样的结构在车车床上是能够简便而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手本事。

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。就是经过编程来控制车床进行加工。经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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，能够让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还能够进行模拟加工，如果不成功的话，能够修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费：并且，只要完成程序的修改就能够用来重复加工，大大的提高了加工效率。经过教师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序修改工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情景，经过反复的研究和修改，第一个程序最终顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有必须的区别，并且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床经过必须的接口与计算机相连接，经过必须的应用软件就能够成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等经过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还能够自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照教师的要求，我成功完成了任务，用三种方式(绝对坐标、相对坐标、循环)编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些资料，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们明白了钳工的主要资料为刮研、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，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手本事的，一些伟大的工程师，他们都很重视自我在钳工方面的锻炼，并且都能很好的掌握钳工。听了教师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应当好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，并且运动要平稳，仅有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，并且要比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，最终锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的，我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头最终完成了。

在师傅的指导下，我们将自我的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子最终全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自我一手打造的，看着自我亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们能够走的除了经验和完美回忆之外最值得纪念的东西了。

早就见过路边工人焊接工件时的样貌，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。经过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

教师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，异常是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情景的处理，最终教师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自我，带好手套和面罩。从教师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，要按照螺旋线来运条，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难坚持匀速，所以焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求坚持在二至四毫米，然而在自我刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，所以要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自我焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自我多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最终的考试中以良的成绩经过。经过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，经过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的.是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情景，我能够成功的应付一些简单的情景了。

最终的两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，教师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速速比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。教师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，可是此刻看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

教师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照教师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相比较较简单的，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，并且进刀量均匀，就能够刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最终在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间时一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，教师还给我们介绍了剪板机和折边机。最终这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

短短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的教师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。十天的金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

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，但我们一向没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习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本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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。我国现行的教育体制，使得经过高考而进入大学的大学生的动手实践本事比较薄弱。所以，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践本事的任务。金工实习就是培养学生实践本事的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自我的动手本事。那里是另外一种学习课堂。经过我们动手，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。经过金工实习，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，实习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。

**推荐焊工实习报告范文汇总二**

大学生焊工毕业实习报告

焊接的位置(平焊、立焊、横焊、仰焊)及焊接工艺参数(焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等)的选择、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技术。下面给大家分享一些关于大学生焊工毕业实习报告，供大家参考。

一、实习目的

1.通过本次实习让我在实践操作方面有了很大的提高，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习都打下了坚实的基础。

2.通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程，并逐渐的适应这种转变。

3.本次实习让我懂得了许多做人和为人处世的道理，是我一生受用不尽的财富。

二、实习说明

1. 实习时间：20\_\_年5月6日起至20\_\_年6月20日止

2.实习地点：东风新疆汽车有限公司

3.实习性质：就业实习

三、 实习单位简介：

东风新疆汽车有限公司是中外合资企业东风汽车有限公司的控股子公司;是东风系列重型汽车、沙漠越野汽车、专用汽车生产基地;新疆机械工业的骨干企业及自治区重点支持的30户成长型工业企业。

公司设立了东风汽车研究院新疆汽车研究所和新疆沙漠汽车研究所，公司技术中心为自治区级科研机构。现拥有计算机图形工作站、大型数控冲床、3500吨油压机、1000吨数控折弯机、大型数控火焰切割机等先进设备，具有车架总成、车箱总成、驾驶室总成的制造能力，具备自主研发并年产重型汽车及其改装汽车5000台的生产能力。公司已形成以 8×4、6×2、6×4、4×2全系列商用车，2吨、4吨、6吨、8吨、10吨沙漠越野车系列和改装车系列的产品结构格局，并拥有多项专利技术。

公司拥有较强的产品质量控制体系，通过了中国机械工业质量认证中心的iso9001-\_\_质量体系认证以及中国质量认证中心组织的“ccc”认证，成为自治区机电行业首家通过“ccc”认证的企业。公司与东风汽车有限公司拥有统一的售后服务网络及平台，本着用户至上的原则，为用户提供热情、周到、及时的服务。优越的产品质量，完善的售后服务，使公司的产品远销国内二十几个省市和国际市场。

公司在合资后，积极导入先进的管理理念和方法，大力倡导qcd改善，实施kpi考核体系。公司将继续坚持“以市场为导向，以用户的利益为关注焦点，以人为本、持续改善，不断提高企业管理水平，借助东风商用车的先进产品及技术平台，以差异化和属地化的产品，提高公司产品在新疆市场、出口市场、油田市场的占有率，把公司打造成具有国际竞争力的现代化、特色化的汽车制造企业，成为东风商用车西出亚欧、稳占新疆、服务油田的主力军。

四、 实习内容：

在公司实习期间，安排在专用车分厂从事焊接工作，主要负责焊接车厢及其他一些重要结构件。

五：实习过称简述：

时间过得真快，恍惚间，就是一年啊!太多的感触，才发现梦和现实的差距，当我写完这篇报告的时候，我该毕业了!是啊，毕业了!却不知是该高兴还是失望。虽然有很多的无奈，但这只是人生路上的一个小插曲，前路漫漫还很长啊!还是言归正传吧，写写自己在实习经历吧!

大包小包的上了进疆的火车，一路上看到那么多风尘仆仆的人，总感觉一切都很美好，工作不是问题，票子不是问题，一切都是神马浮云!下了火车，哇!乌鲁木齐的火车站够大的啊，短短的停留了一会，似乎一切都很顺利，很顺利的进了东风新疆汽车厂，刚进入车间，看着那么多庞大的家伙，感觉是个好整的家伙啊。对整个焊接工作还不是很熟悉，学校只是停留在最基本的认识上面，不知道怎么焊接，不知道怎么下手，总感觉左也不是右也不是的。在师傅的指导下，很快就了解了焊接流程，再怎么说咱还是专业对口的啊!基本的都掌握了啊!

每天上班，必须先擦洗焊机及工具柜，有个良好的工作环境，才能有良好的工作态度。其次要检查焊机的气路、电路及焊钳是否符合标准，接线处连接是否松动，正负极接头处螺栓是否紧了，逐一检查无异常后，方可施焊。我被安排在车厢三组，主要是组立车厢，车厢一组是焊接车厢的左右侧板、前板、后板，还有一个工位专门负责工装，定位车厢底板，将下好的方管、槽钢，还有机加工车间转过来的半成品，在工装上定位好后，我们吊到我们的区域负责完成这个车厢的焊接，最后由质检人员验收，方才通过。我们将吊过来的底板架子，刷上飞溅油，减少落在钢板上的飞溅，特别要说的是东风厂为了提高生产效率，全部采用气体保护焊，气体也是最方便的混合气体，焊好后又将底板翻过来铺上钢板，板厚根据扯得载重而不同，板铺好后又在板得背面焊些加强的加工成盒装的板子，底板好了就放在凳子上，一定要放稳，这期间一定要注意安全，宽体车的车厢重达9吨左右，最轻的沙漠车也得2吨左右，你想想2吨放在你身上是啥概念，放稳后就从一区吊过来左右边板、前板、后板，依次组装好后，就开始焊了，放凳子就是为了焊车厢底下的仰焊和便于组装边板，焊好后，可以去掉凳子了，直接落在地上焊车厢里面还有外面的一些小的结构件。焊接时，如果发现焊接处有严重油污、灰尘，需擦去，以防止焊点结实，牢固。要是焊接后焊点有烧穿、半点、大量毛刺或是有明显扭曲变形等缺陷，就要想办法弄好，不然检验员让你交了车，因此，焊接时，得小心谨慎，按操作规程操作，保持焊点表面平整，绝不马马虎虎，朦朦胧胧混过关。特别是有些地方要求焊缝高度8mm，就要焊的厚一点，多焊两边，因为这些地方承受的载荷很大，对车的整体性能有很大的影响，千万马虎不得，也许你的一次疏忽就会造成一个家庭的悲剧。呵呵 ，不过我们厂的质检员特别细心和严厉，不合格的车是不会出厂的，再说我们下面还有好几道工序了。焊完后，就得打磨，清焊渣，质检员检验合格后方才吊走，也就是一个车厢的焊接流程走完了。每天下班后，清扫场地，收拾工具，摆好焊机，一天的工作也就结束了。

这是我第一次 正式与社会接轨踏上工作岗位，开始了与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间上下班，上班期间要认真按时地完成安排的工作任务，不能草率敷衍了事。我们的肩上自己的职责，凡事得谨慎小心，否则随时可能要为一个小小的错误而导致不合格件的产生，承担严重的后果付出巨大的代价，再也不是一句对不起和一纸道歉书所能解决。从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成领导，同学变成同事，相处之道完全不同。在这巨大的转变中，我彷徨，迷茫，无法马上适应新的环境。我也许看不惯企业之间残酷的竞争，无法忍受同事之间漠不关心的眼神和言语。感觉自己很没用，什么都不会，所干的永远都是一些无关重要的天天重复的活。

“在大学里学的不是知识，而是一种叫做自学的能力”。参加工作后才能深刻这句话的含义。课本上学的理论知识用到的很少很少。我在这个岗位上，虽然每天都与焊钳打交道，如机械般重复着同样的动作。名义上在焊接，实际上几乎没用上自己所学的专业知识。确实，我得承认虽然我们来了一年左右了，很多东西对我们而言还是很陌生，我们会的岗位技能少之又少，相对老员工来说，还是有一段距离，这确实是不争的事实。在工作过程中我们必须勤于动手慢慢琢磨，虚心求教，不断学习不断积累。在焊接过程中遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人。而每日重复单调繁琐的工作，时间久了容易厌倦。

确实踏上社会，我们与形形色色的人打交道。由于存在着利益关系，又工作繁忙，很多时候同事不会像同学一样对你嘘寒问暖。而有些同事表面笑脸相迎，背地里却勾心斗角不择手段，踩着别人的肩膀不断地往上爬，刚出校门的我们很多时候都无法适应。环境往往会影响我们的工作态度。一个冷漠没有人情味的车间，大家就会毫无眷恋之情，有更好的机会他们毫不犹豫的想选择跳槽。我们情绪低落导致工作效率不高，每天只是在等待着下班，无精打采地工作。

刚刚从学校来的我们，公司安排我们在流水线上，每天累死累活地干活，实在是委屈人。刚刚上班时，我也有这样的想法。可是经过十几天的实习之后，渐渐有了改观。其实就算一个新招聘进来的正式员工，也要从小事做起、底层做起，更何况是尚未走出校门的实习生呢。作为新人，什么都不了解，怎么可能在底层做起呢?虽然现在做的事累，但却能因为宽广的眼界而变得意义重大起来。其实说真的在“打杂”的日子里，正是了解工作流程，熟悉业务知识，寻找自身差距的好时机。把实习处处留心，多观察，多思考，收获才会更多。而实习一般都会有正式的员工来做指导老师，这就是一个绝佳的学习机会。而且从对待小事的态度上，更能看出一个人的素质。连一点儿小事都做不好，如何能让人对你有信心，将更重要的职责交付给你?

毕业是每个大学生必须经过的一段经历，它使我们在工作实践中了解社会，从中学到了很多课本上没学到知识，受益匪浅，开阔视野，增长了见识，使我认识到将所学的知识具体应用到工作中去，为以后进一步不如社会打下了坚实的基础，只有在实习期间尽快调整好自己的心态，丢掉对学校的依赖心理，才能在社会上独立，敢于参与竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长，被这个社会所接纳，进而生存发展。刚进公司实习的时候我有些担心，但是经历了事情之后，我努力调整心态，正确认识自己该做什么，不该做什么，我相信只要我们立足于现实，改变和调整看问题的态度，不断学习，才能在人生的道路上经历风雨之后，见到美丽的彩虹。

五、实习总结：

眼尖：眼尖包括“观察”，再者就是有“眼力见”。作为一名实习生，在单位里首先要不给人家添乱。虽然有指导老师，但提问也要看准时机，别在老师正在忙的时候去打扰人家的正常工作。在初步了解了行业的内部运作后，要有针对性地去学习岗位上的具体工作，为以后的就业打基础。

手勤：尽管是实习岗位，也不要有丝毫懈怠的想法。不能把自己还看成一名大学生，而要像正式员工一样严格要求自己，熟悉单位的规章制度和企业文化。

心细：用人单位都喜欢把一些琐碎、的工作交给实习生做，如给复印机加纸，换一下饮水机上的空水瓶……这个阶段缺乏乐趣和挑战性，只有经过这样的考验，才有机会获得进一步施展才能的机会。除了指导老师交代的工作要用心去做，还要细心地记录观察，最好做实习日记，将每天的收获、感触和遇到的问题，企业的信息都一一记录下来，为以后更好的发展养成良好的习惯。

此外，端正心态和学会面对自己“不喜欢”的工作，也是实习的必修课。因为心态决定生活状态，不要有“我在学校怎么怎么”或者“我比你现在的员工学历高”这样的优越感。要知道企业要的是实用型人才，企业要看你是否符合他们的要求。老板给你安排工作，可能很少是你“喜欢”做的。能否做好那些自己不愿意做的事情是一个人是否成熟的标志，也是一个人能否取得人生成功的重要因素。

通过这次实习，我从中学到了很多课本没学到的东西，在就业心态上我也有了很大改变，以前我总想找一份适合自己的爱好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业的更难。很多东西我们初到社会才接触，所以我现在不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先就业再择业观。应该尽快丢掉对学校的依赖心理，学会在社会上独立，敢于参与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。再就是时常保持一颗学习、思考的心。作为一个大学生，最重要的就是自己学习和思考的能力。在成飞瑞鹄这样的一个新环境中，有我们很多学习和思考的地方，这就需要我们自己保持一颗学习、思考的心。首先在技术方面，要刻苦的补充自己的不足认真对待工作，时时刻刻的思考和学习，同时，在企业的环境中，更要学习他们先进的管理和人文文化，以丰富自己的社会知识和管理文化知识。这样，可以为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

在实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己走创业之路做准备。作为我在踏出社会之前的为数不多的几次实践中，这次的实践的确给予了我很多。今后，我将继续保持认真负责的工作态度，高尚的思想觉悟，进一步完善和充实自己，争取在以后的学习中更好的完善自己，在以后的实践中更好的运用去自己的只是，做一个合格的大学生，将来做一名对社会有用的人。

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。

最后一个学期，我们开始了紧张的焊工实习。

一、焊接的基本知识

焊接：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

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。特别注意：焊机后面380v

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，焊接过的工件不要用手摸，敲击焊渣的时候，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、或有焦臭味、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、用冰湿毛巾敷眼睛。四、 工艺

1、电流的选择：ф2.5mm 推荐值70-90a{焊接的位置(平、横、立、仰)}

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 再起弧

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、敲击焊渣的时候要注意敲击方向，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、发现焊机或焊机线路热烫，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。

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

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。特别注意：焊机后面380v

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

1、电流的选择：ф2.5mm推荐值70-90a(焊接的位置(平、横、立、仰))

公式：i(a)=k\_d(mm)经验系数k:d(mm)1—23—45—6k25—3030—4040—60

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

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。

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。

**推荐焊工实习报告范文汇总三**

我是一名电焊工，我深知业务的熟练对我来说多么重要，所以每时每刻我都严格要求自己，在公司的日子里，我真切地体会到了公司领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了公司领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管此刻还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，必须能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，用心参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证的完成任务，不仅仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以证明我的技工水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对电焊工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然能够做出不平凡的事迹。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开公司的`领导对我的大力栽培。公司带给给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争潜力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。公司的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样;在生活中，你们是我贴心的朋友。公司坚持“以人为本”的企业文化，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

首先在思想政治方面，本人努力进步自己的政治素养，以便能更好的为工厂及单位工作服务。其次在工作方面，有句熟话说“做一行就要爱一行”，我本着这种想法全身心的投进到电焊工工作中，为了搞好工作，进步自己的专业水平，我虚心向领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的优点补己之短，然后自己摸索钻研实践，阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，并结公道论熟悉了各种型号的基础原材料。如，h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断进步工作潜力，在具体的工作中构成了一个清楚的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完本钱职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，用心推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有领导们对我的大力栽培。更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，我希看在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希看我们能合作愉快，创造出更好的业绩!

20\_\_\_\_年，又是朝气蓬勃的一年，我已经暗暗积蓄力量，期望在新的一年里，再接再厉，开拓进取，努力提升自身素质和职业素养，弥补自己的不足。我给自己定制了新一年的工作计划如下：

a、主要设备材料及其要求：焊接电源可用b\_\_2—1000型焊接变压器;焊接夹具，应具有必须刚度，使用灵巧，坚固耐用，上、下钳口同轴;焊剂应采用e431或e433型高锰、高硅焊剂，在使用前须经烘箱250℃烘焙1h;控制箱(包括电压表、电流表、信号电铃)及烘箱、气割等设备完好;

b、焊接前，应先试焊三个接头，经外观检查合格后，方可选用焊接参数。每换一批钢筋都应重新调整焊接参数。

c、工艺流程如下：

钢筋断料——钢筋端面刷净、加工——钢筋放入提升架、上紧夹——焊剂烘干装入焊剂盒——接通电源引弧——启动电动机对接头加压，接头墩粗——拆除夹具，清除电渣——质量检验。

d、施焊前，先将钢筋端部120mm范围内的铁锈、油污、清刷干净、钢筋端部必要时可用气割工具吹平;钢筋安装于夹具钳口内予以夹紧，上下钢筋轴线应持续在一条直线上;

e、采用手工电渣压力焊时，可采用直接引弧法，先将上钢筋与下钢筋接触，接通焊接电源后，立即将上钢筋提升2mm，引燃电弧;然后继续缓缓上提钢筋数毫米，使用电弧稳定燃烧。后随着钢筋的熔化而渐渐下送，并转入电潭过程。待钢筋熔化到达必须程度后，在切断焊接电源的同时，迅速进行顶压，持续数秒后方可松开操作杆，以免接头偏斜或结合不定。钢筋的上提和下送的速度需经过试焊而确定，以防断路或短路。

f、焊接完成后应冷却2min。再打开焊剂盒，拆除夹具，待钢筋充分冷却后去掉渣壳;下部钢筋与焊剂盒的缝隙务必用石棉布塞严，防止焊剂漏失。

g、外观检查：钢筋接头焊包均匀、饱满、光滑、不得有裂纹、塌陷、咬边、夹渣，钢筋表面无明显烧伤等缺陷;接头处钢筋轴线的偏移不大于1/10钢筋直径，同时不得大于2mm;接头处弯折不得大于4°;对外观检查不合格的接头，应将其切除重焊。h、钢筋电渣打压力焊接头，从每批接头中随机抽取三个接头做力学试验，三个试件均不得低于该钢筋级别的规定抗拉强度值，若有一个试件的抗拉强度低于规定数值，应取双倍数量的试样进行复试，复试结果，若仍有一个试样的强度达不到规定的数值时，该批接头即为不合格品，应全部切除。

(2)、钢筋直螺纹施工要点

a、工艺流程：钢筋下料——镦粗——加工螺纹——丝扣长度标识——加保护套——螺纹质量验收——钢筋连接——外观质量验收——接头试验。

b、钢筋镦粗直螺纹可在加工厂加工好螺纹丝扣，现场用管子扳手拧紧连接。

c、镦粗螺纹加工质量：要控制加工螺纹丝扣长度和丝扣光滑无缺陷;现场拧紧连接质量要求：主要控制钢筋对中位置，钢筋拧入深度及拧紧无松动等要求，施工操作按国家验收规范严格执行。

几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20\_\_\_\_年经过xxx创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的构成原理焊接的位置(平焊、立焊、横焊、仰焊)及焊接工艺参数(焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等)的选取、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

**推荐焊工实习报告范文汇总四**

我自从进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，透过自身的不懈努力，各方面均取得了必须的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作状况作如下汇报：

首先在思想政治方面，本人用心响应国家学习“三个代表”重要思想理论政策，认真贯彻党的基本路线，方针和政策，执行国家和本公司各项管理条例和管理制度，抽空时间从报刊、杂志、书籍、互联网及电视节目中学习马克思列宁主义、毛泽东思想、邓小平理论等重要思想，努力提高自己的政治素养，以便能更好的为公司及部门工作服务。

其次在工作方面，有句熟话说“做一行就要爱一行”，我本着这种想法全身心的投入到电焊工工作中，为了搞好工作，提高自己的专业水平，我虚心向公司领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的长处补己之短，然后自己摸索钻研实践，逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断提高工作潜力，在具体的工作中构成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，完成自己任务的同时还能协助其他同事完成任务，热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成，工作质量优秀，效率高，为公司及部门工作做出了应有的贡献，多次获得公司领导和同事的好评及被评为公司的先进工作者。

最后总结多年来的工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改善的地方，比如施工中材料的放置安排不足，往往是这个事情完了后到处找需要的材料进行下个工作，因此端误了很多工作时间。为此我专门花时间培养自己的细心程度，已经取得必须效果，相信不久后这个毛病就能改掉。

展望未来，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种电焊相关知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，透过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能，使管理科学化，操作规范化，施工机械化。

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的潜力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，用心、热情、细致地的对待每一项工作。

4、用心推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

**推荐焊工实习报告范文汇总五**

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内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，圆满地完成了金工实习。

“金工实习”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。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。

正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让我学到了很多有用的知识，我也深深地到工人们的辛苦和伟大，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，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。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。

眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。钳工

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

在搓削上，老师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。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。老师在生动的给我们演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务——完成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是23mm锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约20—40次每分，在切掉气割面之后我们还剩下大约19mm。

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

接下来的两天我们学习了车工，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，一开始我们要把所给圆柱的直径由28mm车到26mm，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个毛仍仓棒，这就是我们要加工的。加紧时夹得不得太长，一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在140-180r/min），打开开关，将刀架移到合适的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

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。金工实习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。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

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。通过金工实习，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，实习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。

实习期间，通过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；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，所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。几天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作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

1、通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

3、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。

4、工厂师傅对我们做的工件打分，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。

5、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。

6、在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习、清理机床场地、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。

7、同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

为期两周的金工实习在金属交响乐中圆满地落下了帷幕。但是总得来说这次为期两周的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。

我们知道，“金工实习”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。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

安全教育

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的。安全第一！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周

铸造成型

我们小组第一个工种就是铸造成型，我们在没去之前都认为这肯定是很累的活儿，我没这样认为，因为在农村长大的我，经过日晒、风吹和雨淋，一些很辛苦的农活都做过，还会怕这些东西！但结果我错了，它的辛苦一点也不亚于干一天的农活！！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！一整天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。此时我相信了，世上其实是可以有奇迹发生的，只要我们用心。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部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，因此你是选择百尺杠头更进一步还是知足者常乐就是一个不可避免的难题，它就像你人生中的岔路口，没个人都是在经历了无数个岔路口的决折之后才能到达生命的最高点。

第十周的星期三，就是一个相对较难的工种车工了。首先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两边是球形，中间是圆柱的一个工件20xx 金工实习报告总结20xx 金工实习报告总结。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，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我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，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴

数控车床

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。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。数车980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出了一个可行的方案。

唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基础。真是“书到用时方恨少”！

后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

收获与感想

金工实习有苦也有乐。“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！经过了车工，钳工，磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”

一起实习的同学也让我受益匪浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

材料学院高分子材料与工程03级高分子甲班薛继荣

实习编号：\*\*实习时间：xxxx年xx月xx日至xxxx年xx月xx日

两周的时间转眼间就过去了，但是在这期间所经历的一切仍长久的留在我的心中。在这次难得的实习机会中，我学到了很多以前从未接触过的知识，各方面的能力也有了很大提高，可以说是收获颇丰。

通过这两周的实习，我在有关金工制造方面有了全新的认识和感悟。

首先，生产的安全是首要的问题。在各工种的学习与实践中，老师们强调最多的就是安全问题，包括人身的安全和设备的安全两方面。的确，在任何工业生产中，人们最关系的问题就是安全问题，生产效率再高的设备，如果不能保证操作者的安全，都是失败的，不会被人们所接受。除此之外，平常我们遇到的安全问题更多的是由于操作者的失误而造成的，这就要求我们在进行生产时要严格按照操作规程进行，还要熟练掌握设备的性能与操作，只有这样才能避免危险的发生。

其次，在对设备的操作过程中要细心、严格按照要求操作。实习过程中接触到的各种设备，比如车床、铣床、刨床以及各种数控机床中都有着十分精密的配合部件，如果粗心操作，很容易发生故障，不仅会损坏设备，严重时还会造成严重的事故，危及自身和他人的安全。因而，作为操作者，一定要具备细心、认真、严谨的态度。

还有，由于不同工种特殊的生产要求，在生产、操作过程中，做好自身的保护十分重要。譬如，在铸造、锻造过程中，我们接触到许多经过高温加热的材料，身体的直接接触都是十分危险的，所以我们必须在充分准备的情况下再去接触这些材料，还要注意判断何时才是安全的状态，要避免因自己的冒失行为引起不必要的危险。又如，有些工种在操作过程中往往会产生特殊的现象，作好防护可以避免对身体的不利影响。最典型的例子，在电焊的操作过程中，强光、火花是不可避免的，强光中的紫外线会引起皮肤的病变，高温的火花往往会引起灼伤、烧伤，因此，必要的防护是万万不可省略的。

这是我们第一天的实习科目。简单的讲，这个工种就是采用电弧、火焰等方法将焊接材料加热熔化状态，然后利用这些材料对一些独立的部件进行连接。同螺栓连接、铆钉连接不同，焊接的方法适合于永久连接的部件，具有更高的稳定性。

虽然平时接触到的焊接部件很多，但真正自己来操作的时候可真是不容易。在焊接练习中，由于很难把握好角度、高度以及移动速度这三个重要问题，自己做出来的焊龚老是歪歪扭扭，十分难看。看到实习老师漂亮的动作，我才真正体会到“熟能生巧”这句话的含义。的确，作为操作性很强的工种，电焊和气焊要求工人有很熟练的操作和丰富的经验，这一点，作为实习学生的我们，只能自愧不如了。

同时，通过这一工种的学习，我认识到了自身保护的重要性。这一点，我是有着亲身经历的，由于没有做好充分的准备，在实习过程中将手臂暴露在了强光当中，肘部的皮肤被严重的晒伤，效果可真是“立竿见影”。从那以后，我再也不敢忽视对自身的保护了。

也是通过这一工种的学习，我对安全问题的认识也有了很高的认识。经过加工的部件温度都处于是很高的状态，虽然在很短的时间内就解除了红热状态，但是仍然有着五百度左右的温度，因此也是不能贸然接触的。

在实习过的所有工种中，钳工算是最辛苦的一个了，短短的一天下来，我的手臂都累的抬不起来了。按照实习要求，我们必须用一根铁棒来做成螺母，乍听起来，还真是不可思议。

在这个工种的实习中，我的感触和收获也不少。首先，通过这个工种的实习，我认识到实际操作的技巧性是十分重要的。由于这次实习中有很多需要耗费很多体力的工作，比如：铁棒的锯削以及锉削等，如果工具使用的不当，不仅白白浪费好多体力，做出来的成果往往不近人意，所以必须十分注重工具的使用技巧。如果能寻找到最省力而又有效率的方法，就可以节省很多时间，又不会把自己搞的疲惫不堪。第二，在这个工种的实习中，我还受到了一个很严重的教训。因为在粗加工的过程中，没有留够足够的余量，以至于因为无数次的锉削加工，我做出来的螺母成了小一号的“袖珍型”产品，虽然外型看起来还不错，其实已成了报废品，十分可惜。

分析原因，我觉得是因为自己在开始加工前，没有对自己的工作进行过仔细的分析和计划，只是盲目的按照书本在做，以至于白白浪费了好多时间和精力。这样的问题，希望我在以后的学习和工作中能尽量避免。

这三个工种的实习，虽然并没有焊工那样需要严格防护的工作环境，也不是钳工那样需要耗费体力的工作，却给我留下了十分深刻的印象。这是因为这些工种的加工对于精确度的要求是十分严格的。

在这几个工种的实习中，老师要求加工后工件的尺寸公差都只有千分级的毫米单位。这么高的要求让我们不敢有丝毫的疏忽，生怕因为自己的粗心让辛辛苦苦做出来的成果变成了废品。这些设备的操作之所以有这样严格的要求，是因为它们加工的都是有着严格尺寸要求的配合部件，即使是十分细小的失误，也会使加工出来的零件因为不能满足配合关系而报废。因此，在这些工种的实习中，想要早早的做完作业去休息是完全没有可能的，因为这些机床的加工只能采取逐步渐进的方式，每次加工一点点，进行精确的测量后在决定下次的加工量，直到零件的尺寸符合要求为止。

正因为如此，这些工种的实习使我认识到认真严谨的重要性，也锻炼了我分析问题的能力，使我受益匪浅。

随着工业自动化要求的提高，计算机科技与传统机床相结合之后，就有了各种数控机床设备的产生。通过这些工种的实习，我真切地体会到了科技发展对工业生产带来的便利，各种数控设备的引进不仅提高了生产效率，提高了零件加工的精度水平，还使得各种具有复杂形状零件的加工更加方便。

当然，要熟练地操作这些机床设备，还必须具备充足的计算机知识和使用能力。这一点使我对生产的知识化有了更深的了解。

在这次实习中，我的各方面都有所提高，可以说收获不小。不过，实习中对有些方面的经历还不是很满意，所以希望能提点自己的建议，供老师参考。

在整个实习过程中，我最感到遗憾的就是理论知识的学习，总是与实际的操作训练相脱节。有时候，还没有看过教材，脑子里一片空白，老师就让我们开始操作机床，实习的效果可想而知了；但有些工种的老师一上来就让我们自己学习教材，虽然看了不少，还是一塌糊涂，根本没有什么帮助。因此，我希望在以后的实习中，能更好的进行理论教学，这样不仅能提高学生实际操作的熟练程度，还能减少不必要的麻烦。

另外，我觉得实习的时间十分紧迫，每个工种最多只有一天的时间，有时因为课程的问题，还要减少到半天，实习的机会就更少了。这样一来，很难能学到什么东西。所以我希望学校能通过延长实习时间或者增加实习次数，让我们有更多的机会参加这方面的锻炼。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！