# 2024年焊接实训总结致谢(4篇)

来源：网络 作者：流年似水 更新时间：2024-06-28

*总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。焊接实训总结致谢篇一1、学习焊接电...*

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

**焊接实训总结致谢篇一**

1、学习焊接电路板的有关知识，熟练焊接的具体操作。

2、看懂收音机的原理电路图，了解收音机的基本原理，学会动手组装和焊接收音机。

3、学会调试收音机，能够清晰的收到电台。

4、学习使用protel电路设计软件，动手绘制电路图。

二：焊接的技巧或注意事项

焊接是安装电路的基础，我们必须重视他的技巧和注意事项。

1、焊锡之前应该先插上电烙铁的插头，给电烙铁加热。

2、焊接时，焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角最好成45度，这样焊锡与电烙铁夹角成90度。

3、焊接时，焊锡与电烙铁接触时间不要太长，以免焊锡过多或是造成漏锡;也不要过短，以免造成虚焊。

4、元件的腿尽量要直，而且不要伸出太长，以1毫米为好，多余的可以剪掉。

5、焊完时，焊锡最好呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。

三：收音机的原理

本收音机由输入回路高放混频级、一级中放、二级中放、前置低放兼检波级、低放级和功放级等部分组成接收频率范围为535千赫—1065千赫的中段。

1、具体原理如下原理图所示：

2、安装工艺要求：

动手焊接前用万用表将各元件测量一下，做到心中有数，安装时先安装低矮和耐热元件(如电阻)，然后再装大一点的元件(如中周、变压器)，最后装怕热的元件(如三极管)。电阻的安装：将电阻的阻值选择好后根据两孔的距离弯曲电阻脚可采用卧式紧贴电路板安装，也可以采用立式安装，高度要统一。瓷片电容和三极管的脚剪的长短要适中，它们不要超过中周的高度。电解电容紧贴线路板立式焊接，太高会影响后盖的安装。

棒线圈的四根引线头可直接用电烙铁配合松香焊锡丝来回摩擦几次即可自动上锡，四个线头对应的焊在线路板的铜泊面。由于调谐用的双联拨盘安装时离电路板很进，所以在它的圆周内的高出部分的元件脚在焊锡前先用斜口钳剪去，以免安装或调协时有障碍，影响拨盘调谐的元件有t2和t4的引脚及接地焊片、双联的三个引出脚、电位器的开关脚和一个引脚脚。

耳机插座的安装：先将插座靠尾部下面一个焊片往下从根部弯曲90度插在电路板上，然后用剪下来的一个引脚一端插在靠尾部上端的孔内，另一端插在电路板对应的j孔内(如图)，焊接时速度要快一点以免烫坏插座的塑料部分。发光二极管的安装要弯曲后，直接插在电路板上焊接。喇叭安放挪位后再用电烙铁将周围的三个塑料桩子靠近喇叭边缘烫下去把喇叭压紧以免喇叭松动。

3、调试过程：

测量电流，电位器开关关掉，装上电池(注意正负级)用万用表的50ma档，表笔跨接

在电位器开关的两端(黑表笔接电池负极、红表笔接开关另一端)若电流指示小于10ma，则说明可以通电，将电位器开关打开(音量旋至最小即测量静态电流)用万用表分别依次测量d、c、b、a四个电流缺口，若被测量的数字在规定(参考电路原理图)的参考植左右即可用烙铁将这四个缺口依次连通，再把音量开到最大，用双联拨盘即可收到电台。在安装电路板时注意把喇叭及电池引线埋在比较隐蔽的地方，并不要影响调谐拨盘的旋转和避开螺丝桩子，电路板挪位后再上螺丝固定。当测量不在规定值左右时仔细检查三极管的极性有无装错，中周是否装错位置以及虚假错焊等，若哪一极不正常则说明哪一极有问题。

四、体会和感想

通过本次实习学习了焊接电路板的有关知识，熟练掌握了焊接的具体操作;了解了收音机的基本原理，学会了动手组装和焊接收音机，而且在散件的组装过程中还进一步学习了电子技术以及电子安装工艺和测量调试技术;在用protel制图时，通过自己的努力，学会了本软件的基本操作。但在实习时，犯过不少错误，比如焊接时的漏锡、虚焊、焊锡无光泽;组装收音机时的杂音等等，好在有老师的及时教导和自己的细心研究，问题都顺利的解决了。这次实习不仅学到了科学知识，锻炼了动手能力，还培养了自己对科学和工作一丝不苟的态度，对以后的学习、工作和生活都大有裨益。

**焊接实训总结致谢篇二**

毕业实习是我们在校期间的最后一次实习活动，是理论联系实际的现场学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学习的专业基础知识的重要步骤，通过焊接实习培养我们提出问分析问题和解决问题的能力、使所学的理论知识与实践操作相结合。通过在生产现场中所解到的知识将课本上的理论知识加以验证、深化、巩固和充实;锻炼动手能力，提高实践能力。

实习目的：焊接实训是全面学习电烙铁操作技能的一次重要实习环节，通过本环节的实习使学生获得焊接生产经验，培养理论联系实际的工作作风，分掌握焊条电烙铁的操作技能。 实习内容： 1.焊接老师现场传授理论指导

2.现场观摩焊接专业学生操作

3.指导老师指导下进行操作

4.自己动手操作

5.实训考验

6.指导老师带领参观焊接

7.实训结束，写实习报告

现场操作：1.防触电：工作前要检查焊接机接地线是否良好;检查焊钳线、电源线绝缘层是否完好。

2.防止弧光灼伤和烫伤：弧光中含有大量的紫外线和红外线以及强烈的可见光,对眼睛和皮肤有强烈刺激作用.焊过的工件不能用手触摸.敲击焊渣时注意方向,用力适当,以免伤人. 3.防护用品:面罩、皮手套

4.设备的安装:a.试机b.通电前,焊钳不能放在工作台或焊机上,以免短路.c.焊接中如发现高热,冒烟,焦臭味,应立即停止工作,切断电源,报告老师.

5.敲击式和摩擦式引弧在铁板上进行电焊

6.将两块铁板焊接成一块(有点难)

安全特点：1.焊条电弧焊焊接设备的空载电压一般为50～90v。而人体所能承受的安全电压为30～45v，由此可见手工电弧焊焊接设备的空载电压高于人体所能承受的安全电压，所以当操作人员在更换焊条时，有可能发生触电事故。尤其在容器和管道内操作，四周都是金属导体，触电危险性更大。因此焊条电弧焊操作者在操作时应戴手套，穿绝缘鞋。

2.焊接电弧弧柱中心的温度高达6000～8000℃。焊条电弧焊时，焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下，发生蒸发、凝结和气体，产生大量烟尘。同时，电弧周围的空气在弧光强烈辐射作用下，还会产生臭氧、氮氧化物等有毒气体，在通风不良的情况下，长期接触会引起危害焊工健康的多种疾病。因此焊接环境应通风良好。

3.焊接时人体直接受到弧光辐射(主要是紫外线和红外线的过度照射)时，会引起操作者眼睛和皮肤的疾病。因此操作者在操作时应戴防护面具和穿工作服。

4.焊条电弧焊操作过程中，由于电焊机线路故障或者飞溅物引燃可燃易爆物品以及燃料容器管道补焊时防爆措施不当等，都会引起爆炸和火灾事故。

心得体会：这一次的实习真的让我收获了不少，首先是学习了许多在课堂中不能学到的焊接方面的知识，了解了更多如何运用焊机进行实际的焊接操作，以及在焊接前需要的准备，及如何解决在焊接过程中遇到的问题。在这次实习中也遇到了不少的难题，刚刚接触板材的平对焊接，焊接过程中非常容易出现断弧引弧难的问题，刚刚开始焊接的时候很难把握，一不小心就会失误。特别是焊棒黏在铁板上的时候，嗡嗡的声音。这次的实习活动为我提供了接触实际的机会，让我的知识不只是停留在书本和自己的主观想象当中而是真真切切的反映在实物当中，让我得到了直接的感官认识，使得映象更为深刻，记忆更加牢固。更重要的是通过本次实践使所学的知识条理化，建立起一个立体的知识体系，给我提供了很大的帮助。

经过这次实习不但使我们学到了专业知识，也对自己的专业 知识、就业情况有了更多的了解，也学会了在面对困难的时候只有通过自己的不断努力才能更好的解决。如果只是在那想着别人的帮助，那么永远不可能从跟本上解决问题。因为这在我的实习过程中得到了很好的验证。在焊接的过程中，我遇到了很多的困难，老师也对我们出现这些问题的情况做出了解决，但如果我们自己不亲自去操作练习，那么就永远都不会有所进步。俗话说得好，实践出真知!

建议：希望以后的理论课上最好提供一些焊接设备，让学生更实际去了解，看得见摸得着。

**焊接实训总结致谢篇三**

本学期我任教11船焊的电焊实训，通过一个学期的手工电弧焊的实训，同学们对手工电弧焊的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，同学们会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使同学们认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面同学们经过这次实习都得到了锻炼和提高。本学期共进行了一次实训，在实训中，同学们拓宽了知识面，锻炼了电焊应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

一、明确实训实习的目的

安排电焊实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握焊接操作方法，初步掌握焊接工具的维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

1、重视学生良好习惯的培养

学生开始实训时先进行为期两天准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、实训日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加中级工考试。

二、实习教学取得的效果：实习教学达到了专业教学的预期目的。在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了焊接中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。在每一次实训结束后，我都做了认真的总结和反馈。

三、今后努力的方向和采取的措施

本次实习教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富。经过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生在实训前便具备相应的专业基础知识。今后，我们实训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

**焊接实训总结致谢篇四**

短短的一周焊接实训课给我留下了深刻的印象，每天的感觉都是充实的。实训工作很有见解的专家以鲜活的案例和丰富的知识，给了我具体的操作指导，给我提供了一线的实践经验。下面谈谈我通过此次培训获得的点滴体会：

(一)拥有良好的安全意识和节约意识是对自己和他人的负责，是作为一名学习人员必备的素质。具体到当前的工作中包括以下几点：

1 防止火灾(实训间内严禁明火)。，电烙铁在人离开时必须断电。2 严防触电。电气设备接通电源前要认真检查，检查电烙铁是要拔掉电源，小心烙铁头烫坏导线外皮3 防止发生机械损伤 4 防止烫伤。

准备工作和必要的知识：

1新烙铁的使用方法

首先将内热型电烙铁在砂纸上打磨，然后通电，蘸松香，再然后将烙铁头韧面接触焊锡丝，最后在木板或厚纸壳磨擦，使其光亮。

2 旧烙铁在使用前应先打磨

3 使用电烙铁的注意事项

(1)用松香检查烙铁头的温度，不可以用手接触烙铁头。生成的挥发气体上升越快，烙铁头的温度就越高。

(2)工作中的烙铁发热部分应全部放在铁架上

(3)焊锡气体有害，应注意;焊锡含铅，应注意洗手。 做好了准备工作我们还要自己的学习目的。

(二)知识掌握点

1、熟悉有关的焊接工程术语，了解焊接常用材料的基础知识;

2、通过训练，初步获得焊接的基本工艺知识;

3、掌握焊接生产过程的基本概念，了解焊接技术的实际知识，为 以后课程打下基础;

4、了解焊接的安全技术知识，做到安全训练;

能力训练点，通过对简单工件进行焊接，培养我们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。

两种或两种以上材质(同种或异种),通过加热或加压或二者并用,来达到原子之间的结合而形成永久性连接的工艺过程叫焊接.

电烙铁分为外热式和内热式两种，外热式的一般功率都较大。

内热式的电烙铁体积较小，而且价格便宜。一般电子制作都用20w-30w的内热式电烙铁。内热式的电烙铁发热效率较高，而且更换烙铁头也较方便。

电烙铁是用来焊锡的，为方便使用，通常做成“焊锡丝”，焊锡丝内一般都含有助焊的松香。焊锡丝使用约60%的锡和40%的铅合成，熔点较低。 松香是一种助焊剂，可以帮助焊接。

电烙铁是捏在手里的，使用时千万注意安全。新买的电烙铁先要用万用表电阻档检查一下插头与金属外壳之间的电阻值，万用表指针应该不动。否则应该彻底检查。

(三)手工焊接的基本操作步骤：

1.将烙铁头放置在焊盘和元件引脚处，使焊接点升温。

2.当焊点达到适当温度时，及时将松香焊锡丝放在焊接点上熔化。

3. 焊锡熔化后，应将烙铁头根据焊点形状稍加移动，使焊锡均匀布满焊点，并渗入被焊面的缝隙。焊锡丝熔化适量后，应迅速拿开焊锡丝。

4. 拿开电烙铁，当焊点上焊锡已近饱满，焊剂(松香)尚未完全挥发，温度适当，焊锡最亮，流动性最强时，将烙铁头沿元件引脚方向迅速移动，快离开时，快速往回带一下，同时离开焊点，才能保证焊点光亮、圆滑、无毛刺。用偏口钳将元件过长的引脚剪掉，使元件引脚稍露出焊点即可。

5.焊几个点后用金属丝擦擦烙铁头，使烙铁头干净、光洁。

如果过量的加热不仅会造成元器件的损坏外还会使焊接的外观变差，高温造成所加松香助焊剂的分解碳化，还会破坏印制板上铜泊的粘合层，导致铜泊焊盘的剥落。

(四)拆焊：

1.拆焊原则

拆焊的步骤一般与焊接的步骤相反。拆焊前，一定要弄清楚原焊接点的特点，不要轻易动手。

(l)不损坏拆除的元器件、导线、原焊接部位的结构件。

(2)拆焊时不可损坏印制电路板上的焊盘与印制导线。

(3)对已判断为损坏的元器件，可先行将引线剪断，再行拆除，这样可减小其他损伤的可能性。

(4)在拆焊过程中，应该尽量避免拆除其他元器件或变动其他元器件的位置。若确实需要，则要做好复原工作。

2.拆焊要点

(1)严格控制加热的温度和时间

拆焊的加热时间和温度较焊接时间要长、要高，所以要严格控制温度和加热时间，以免将元器件烫坏或使焊盘翘起、断裂。宜采用间隔加热法来进行拆焊。

(2)拆焊时不要用力过猛

在高温状态下，元器件封装的强度都会下降，尤其是对塑封器件、陶瓷器件、玻璃端子等，过分的用力拉、摇、扭都会损坏元器件和焊盘。

(3)吸去拆焊点上的焊料

拆焊前，用吸锡工具吸去焊料，有时可以直接将元器件拔下。即使还有少量锡连接，也可以减少拆焊的时间，减小元器件及印制电路板损坏的可能性。如果在没有吸锡工具的情况下，则可以将印制电路板或能够移动的部件倒过来，用电烙铁加热拆焊点，利用重力原理，让焊锡自动流向烙铁头，也能达到部分去锡的目的。

3.拆焊的质量要求

(1)电器接触良好 (2)机械结合牢固 (3)美观

4.焊点的质量要求

1)可靠的电器连接 2)足够的机械强度 3)光洁整齐的外观

具体操作和收获

在焊接训练中，通过视频教学使我了解当代电子工艺发展的最新成果，懂得了焊接工艺的基本方法。在印刷板和导线的焊接中我的焊接技能不断提高。刚开始时，我的焊点像小馒头一样而且不够亮。经过改进后，我的焊点光亮，无虚焊，符合焊接要求。在焊接考核的板子上，我一次性就将板子焊的很漂亮。

在电子整机产品组装训练中，我知道了电子产品从原材料到合格产品的整个过程。在印刷板制作和安装，整体装配，检测调试的工序中使我受益匪浅。在印刷板的制作和安装中，

任何的失误和偏差都有可能导致无法挽回的损失，因此在安装和焊接中要格外的小心。在整体装配中，应特别注意电源线的焊接，既不能虚焊也不能搭焊。最后的检测调试是一个关键的步骤，要对产品功能进行逐一检查，发现问题要及时进行更改。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找