# 2024感动中国人物李万君事迹一览

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2024-07-04

*《感动中国颁奖人物》,与其说是对道德模范、学术精英的嘉奖表彰，不如说是对崇高精神、优秀精神的宣扬与传播。下面是小编特意整理的，供各位阅读，希望内容让您有有所收获。更多精彩敬请关注范文网。【颁奖词】你是兄弟，是老师，是院士，是这个时代的中流砥...*

《感动中国颁奖人物》,与其说是对道德模范、学术精英的嘉奖表彰，不如说是对崇高精神、优秀精神的宣扬与传播。下面是小编特意整理的，供各位阅读，希望内容让您有有所收获。更多精彩敬请关注范文网。

【颁奖词】你是兄弟，是老师，是院士，是这个时代的中流砥柱。表里如一，坚固耐压，鬼斧神工，在平凡中非凡，在尽头处超越，这是你的人生，也是你的杰作。

【人物事迹】李万君，中车长客股份公司高级技师。2024年被中组部授予“全国优秀共产党员”荣誉称号。为了在外国对我国高铁技术封锁面前实现“技术突围”，李万君凭着一股不服输的钻劲儿、韧劲儿，一次又一次地试验，取得了一批重要的核心试制数据，积极参与填补国内空白的几十种高速车、铁路客车、城铁车转向架焊接规范及操作方法，先后进行技术攻关100余项。如今，中车长春轨道客车股份有限公司的转向架年产量超过9000个，比庞巴迪、西门子和阿尔斯通等世界三大轨道车辆制造巨头的总和还多。

“成为 感动中国 2024年度人物，我感到很荣幸，这个荣誉不是我个人的，而是整个中车、是我们吉林省的。作为第一代高铁员工，我见证了高铁技术从追赶者变成了领跑者，我骄傲，我自豪，同时也感觉到了自己身上的责任……”在得知自己成为“感动中国”2024年度人物时，李万君深情地说。

“高铁有394道工序，每一道都不容失误，我们要坚持工匠精神，做好自己的本职工作，使我们的团队技术更加成熟，保证高铁又稳又快地奔跑，同时创造具有我国自主知识产权的品牌。”他说，他就是一名技术工人，离开了生产一线啥也不是。他这辈子很幸运，能分配到长客，赶上了高铁发展的时代，才让他这样的技术工人有机会回报企业，报效国家。所以，他下决心干好高铁，变中国制造为中国创造，让每一个技术工人都能当上创新主角，像动车组一样，节节给力，人人添彩，到时候让老外给咱中国人打工!

“我现在一听焊接的声音，就知道哪个徒弟或是员工哪个地方焊得不好，焊缝是宽还是窄、焊接质量好不好……”———这样的境界，可是经过千锤百炼才能达到的。

1987年8月，19岁的李万君职高毕业后被分配到长春客车厂(中车长客股份公司前身)，在配焊车间最苦最累的水箱工段当工人，和他一起入厂的还有28个伙伴。一进焊接车间，火星子乱蹦，烟雾弥漫，刺鼻呛人。焊工们穿着厚厚的帆布工作服，戴着焊帽，拿着焊枪喷射着2300 的烈焰，夏天时，穿着几斤重的装备干完活出来，全身都得湿透。

这样艰苦的条件不是每个人都能承受下来的。一年下来，和他一起入厂的同事调走了25个。但他，依然选择了留下来。厂里要求每人每月焊100个水箱，他就多焊20个，一年下来，两年一发的工作服被他磨破了5套，不够穿，他就到市场上自己掏腰包买。

除了跟着师傅学习，他一有时间就跑到其他师傅那儿看，有问题就问。一开始，一些老师傅嫌他黏人;但慢慢的，师傅们发现，这个小伙子凡事问过一次，就会举一反三。不知不觉中，李万君的焊接手艺在同龄人中已出类拔萃。

入厂第二年，李万君就在车间技能比赛中夺冠;2024年，他在中央企业焊工技能大赛中荣获焊接试样外观第一名;1997、2024、2024年，他三次在长春市焊工技能大赛荣获第一名;2024年，他捧得了“中华技能大奖”。

为了攻克各种各样的困难，他成立了一个攻关团队，遇到焊接难题，整个团队都会群策群力，攻坚克难，将技能和智慧紧密地结合在一起，突破一个又一个难关。

2024年，李万君根据异种金属材料焊接特性发明了“新型焊钳”，获得国家专利并被推广使用。2024年，在出口伊朗的单层轨道客车转向架横梁环口焊接难题中，李万君再次挺身而出，经过不断试验摸索，成功总结出了氩弧自动焊焊接方法和一整套焊接操作步骤，一举填补了我国氩弧焊自动焊接铁路客车转向架环口的空白，也为我国日后开发和生产新型高铁提供了宝贵依据。2024年，针对澳大利亚不锈钢双层铁路客车转向架焊接加工的特殊要求，李万君冲锋在前，总结出了“拽枪式右焊法”等20余项转向架焊接操作方法，解决了批量生产中的多项技术难题，累计为企业节约资金和创造价值800余万元。

2024年初，中车长客股份公司试制生产我国首列国产化标准动车组，转向架很多焊缝的接头形式是员工们从未接触过的。其中转向架侧梁扭杆座不规则焊缝和横侧梁连接口斜坡焊缝质量要求极高，射线检测必须100%合格，不允许有任何瑕疵。由于不规则焊缝接头过多，极易造成焊接缺陷，使这个部位的焊接成为制约生产顺利进行的“卡脖子”工序，影响了标准化动车组的研制进程。

李万君马上主动请缨，以攻关团队“李万君国家技能大师工作室”为主要阵地，经过反复论证，多次试验，最终总结出交叉运用平焊、立焊、下坡焊，有效克服质量缺陷的操作技法，成功攻克了这项焊缝接头过多导致焊缝射线检测难以100%合格的难题。

2024年7月15日，中车长客股份公司试制生产的两列中国标准动车组，以420公里时速成功进行会车实验。列车以相对时速840公里的速度擦肩而过，这还是世界第一次。实验的完美表演，将再一次赢得海外市场的关注、以及相关合作国家的青睐，成为开启国外高铁市场的一把“金钥匙”，为中国高铁走出国门奠定坚实的基础。

“其实，我的追求很简单，我希望很一位焊工都把焊接标准熔到骨子里，把焊枪下的产品升华到极致，从而形成一件件艺术品……”李万君说。

凭着一股子不服输的钻劲儿、韧劲儿，他参与填补了高速车、铁路客车、城铁车转向架焊接规范及操作方法的几十种国内空白，先后进行技术攻关100余项，其中21项获得国家专利。

“师傅带徒弟十分厉害。我记得2024年引进高速动车组技术时，我们的水平与国外有很大的差距，只有师傅一人能焊出来，人手严重不足。为了完成任务，他只用半年的时间，就将焊工全都培养了出来，400多名学员全部考取了国际焊工资格证书，这在整个培训史上也是一个奇迹……”李万君的徒弟谢元立回忆。

李万君认为，单单把自己的工作做好是不够的，“一枝独秀不是春，百花齐放春满园”。

“在带徒弟方面，师傅毫无保留，甚至还根据学员的体态胖瘦、走路姿势、运枪习惯等不同特点，制定不同的训练方案，亲身示范。”谢元立说，师傅带出的20多个“嫡系徒弟”如今全是技术骨干，其中10多人已成为吉林省首席技师。

2024年，他主持的公司焊工首席操作师工作室，被国家劳动部授予“李万君大师工作室”称号，5年来组织培训近160场，为公司培训焊工1万多人次，考取各种国际、国内焊工资质证书2024多项，满足了高速动车组、城铁车、出口车等20多种车型的生产需要。

李万君不仅承担为本单位培养后备技术工人的重任，还利用国家级技能大师工作室这一平台，为外单位的技术工人无私传承技艺，3次被长春市总工会聘为“高技能人才传艺项目技能指导师”。截至目前，李万君已为吉林省、长春市以及省市工会对口援疆地区的兄弟企业培训高技能人才2024多人次。在中国高铁事业发展进程中，李万君实现了从一名普通焊工到我国高铁焊接专家的蜕变。

每次见到李万君，他都是身穿工作服，一脸憨笑。这次见到他，他仍然和以往一样，笑得很憨厚。

他的工作室设在转向架制造中心车间内，面积不大，但墙上挂满了各种各样的奖状和荣誉证书。就是在这个不大的空间内，他和团队攻克了一个又一个难关，完成了一个又一个突破。

他手中的焊枪出神入化，两根直径仅有3.2mm的不锈钢焊条，可以分毫不差地对焊在一起，不留一丝痕迹。在他看来，他焊出的东西就是一件件艺术品。

他回忆，外国技术人员在看到他的焊接技术后，纷纷竖起大拇指，“真想不到中国工人也能焊出这样的产品，真是了不起!”

关于对未来的憧憬，他动情地说，“没有企业的培养，没赶上中国高铁事业的大发展，就没有今天的李万君，我要为我国的高铁事业付出更多的努力，争取为国家做出更大的贡献!”

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