

J6L-解放自卸车 无仰角座框结构钣金件开发计划-20220513

序号	模块	任务名称	责任人	完成时间	过程跟踪	备注
1	新开件	无仰角座框结构新开件清单	高冰川	4月26日	已完成	
2	数据	无仰角座框结构数据完成	高冰川	5月7日		
3	固定资产采购申请单	冲压、成型、冲孔、落料模具 固定资产采购申请单	方伯牙	5月16日		
4		焊胎固定资产采购申请单	李伟勇	5月16日		
5		量检具固定资产采购申请单	夏永飞	5月16日		
6	供应商定点	冲压、成型、冲孔、落料模具 供应商定点完成	吴英各	5月20日		
7		焊胎供应商定点完成	吴英各	5月20日		
8		量检具供应商定点完成	吴英各	5月20日		
9	模夹检具首付款完成	冲压、成型、冲孔、落料模具 首付款完成	叶峰	5月24日		
10		焊胎首付款完成	叶峰	5月24日		
11		量检具首付款完成	叶峰	5月24日		
12	模夹检具开发完成	冲压、成型、冲孔、落料模具 开发完成，提供T0件	吴英各	6月20日		冲压模具加工周期30天
13		焊胎开发完成（河北工厂临时焊胎）	王文乐	6月20日		①根据会议要求正式焊胎和临时焊胎同时开发；②正式焊胎加工周期45天，调试15天；③河北工厂自制临时手工焊胎加工周期10天
14		焊胎开发完成（正式焊胎）	吴英各	7月5日		
15		量检具开发完成	吴英各	6月20日		检具加工周期30天
16	模夹检具调试完成	冲压、成型、冲孔、落料模具 调试完成	方伯牙	6月30日		
17		正式焊胎调试完成	李伟勇	7月20日		正式焊胎，前期临时焊胎保证供货需求
18		量检具验收完成	夏永飞	7月5日		