

クレーム調査報告書

作成日 2023 年 11 月 14 日

件名: K7V125DTPケーシング油漏れ

標記の件に関し下記の通りご報告致します。

川崎精密機械商貿(上海)有限公司

川崎精密機械(蘇州)有限公司

品質保証部

品質保証部

ご査収くださいますようお願い致します。

佐藤 李

機種	—	号機	—	承認	劉兴华	審査	岡崎	作成	刘昕或
型式	K7V125DTP1N9R-0E09-1V			品名	ポンプ				
機械番号	237C1815			通知番号	三一重機中型23 - 145L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	2枚		
発生日	2023/10/19	現品受領日	2023/10/23	使用用途	ショベル				
不具合内容	ケーシングから油漏れが発生した。鑄造欠陥を判断した。 阀体发生漏油。判断为铸造缺陷。								
調査結果	1.外観確認（外观确认） 返却されたポンプの外観を確認した結果、異常は見られなかった。 对返修泵的外观进行确认，未见明显异常。 2.再現試験（再现试验） 再現試験を実施した結果、バルブブロックからの油漏れが見られた。（写真1） 进行再现试验确认，在阀体表面确认到漏油现象。（照片1） 3.開放点検（分解确认） ①油漏れが発生した箇所をPT及び切断検査を行った結果、鑄造欠陥が見られた。（写真2） ①对漏油部位进行PT探伤及切断检查后，发现铸造缺陷。（照片2） ②不具合部位を切断して拡大観察すると異常な紋様が見られ、スラグと推定される。（写真3） ②将不良部位切断后放大观察，确认到了异常纹路，推测为熔渣不良。（照片3）								
原因	上記調査より、油漏れの原因は鑄造欠陥(スラグ不良)による加工穴とバルブブロック鑄肌面の貫通と推測します。 当該鑄造欠陥は注湯時にフィルタが損傷し、濾過が不十分であった可能性が考えられます。 根据上述调查，推测漏油的原因为铸造缺陷（熔渣不良）造成的加工孔与阀体铸造表面贯穿。该铸造缺陷可能是由于过滤器在浇铸时受到损伤，导致过滤不充分引起的。								
処置	バルブブロックを交換し、再運転、再調整した後、再塗装して再納入させていただきます。 更换阀体后将该泵重新进行运转调整，各项性能正常进行涂装后再次纳入贵司。								

配布先	
KPM上海	1
控	1

再 発 防 止 策	フィルタの設置位置を見直し、注湯時に損傷を受けないようにします。（開始時間:2023.09.13～ 開始番号:別途通知） 重新设置过滤器的位置，使其在浇铸时免受损伤。（开始时间：2023.09.13～ 开始机番：另行告知）		
	責 任	査 定 欄	(当社見解) ■ 当社責のクレームと判断します。 (判断为我司责任客诉) ☐ 当社責のクレームではありません。 ☐ 判定保留 ☐ その他 () (貴社御見解)

<再現試験>

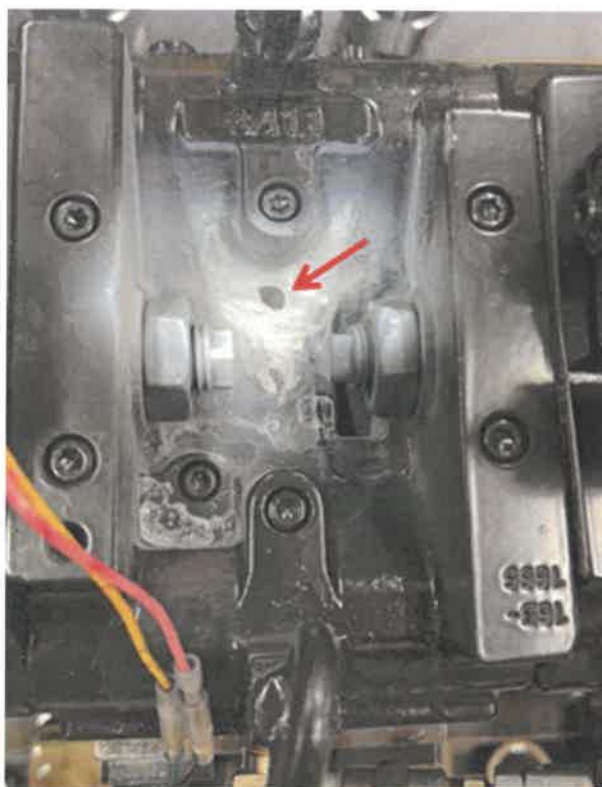


写真1 油漏れが見られた
照片1 确认到漏油现象

<開放点検>



写真2 鑄造欠陥が見られた
照片2 确认到鑄造缺陷

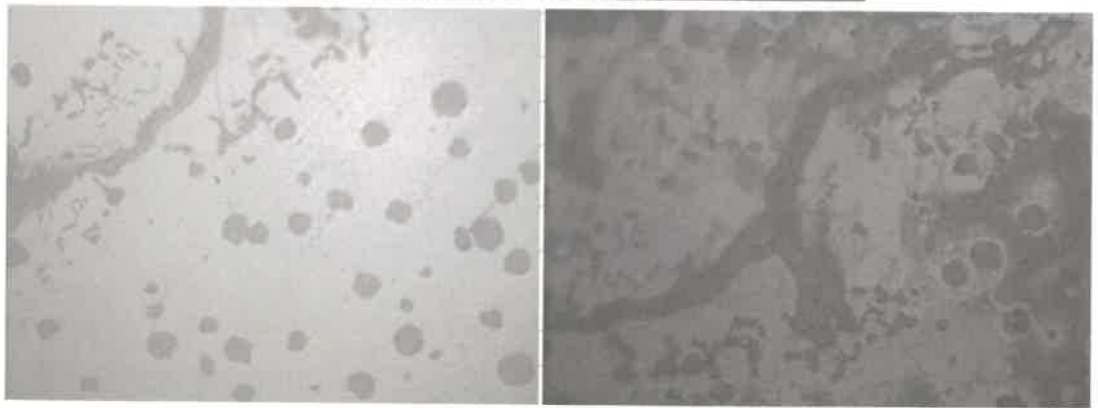
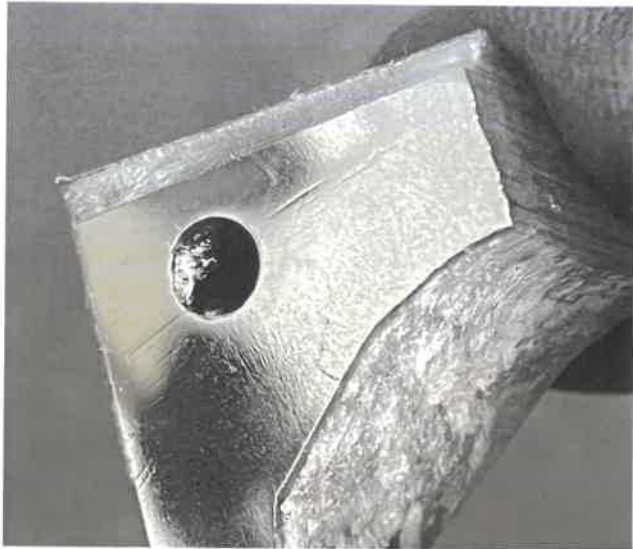


写真3 異常紋様が見られた

照片3 确认到异常纹路