

クレーム調査報告書

作成日 2024 年 04 月 12 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。

ご査収くださいますようお願い致します。

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

吳、佐藤 李

承認

審査

作成

機種	—	号機	—				
型式	K7V125DTP1N9R-0E09-1V						
機械番号	241C7299					品名	ポンプ
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	通知番号	三一重機中型24-017L
発生日	2024/03/01	現品受領日	2024/03/21	使用用途	ショベル	添付資料	1枚

不
具
合
内
容

F側ケーシング から油漏れが発生した。
前泵側閥体发生漏油。

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、貴社指摘部位からの油漏れが見られた。（写真1）
进行再现试验确认，在指摘部位确认到漏油现象。（照片1）

3. 鑄造欠陥詳細調査（铸造缺陷详细调查）

- ①油漏れが発生した箇所の切断調査を行った結果、鑄造欠陥が見られた。（写真2）
①对漏油部位进行切断检查后，确认到铸造缺陷。（照片2）
②鑄造欠陥の詳細分析の結果によると、ドrossの残留と推測します。
②从详细分析结果看来，推测是镁渣的过量残留所导致的。

原
因

上記調査より、油漏れの原因はドross残留による鑄造欠陥と推測します。
根据上述调查，漏油的原因推测是由于作业过程中镁渣的残留量过剩所引起的铸造缺陷。

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。

再
発
防
止
策

ドrossによる欠陥のリスクを低減するため、添加剤の量を調整します。（実行案は検討中、開始時期は別途お知らせさせていただきます）
为降低残渣导致铸造缺陷的风险，将调整催化剂的添加量。（实行方案检讨中，开始时间将另行告知）

配布先	
KPM上海	1
控	1

責 任	(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 ()	査 定 欄	(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

<鑄造欠陥詳細調査>

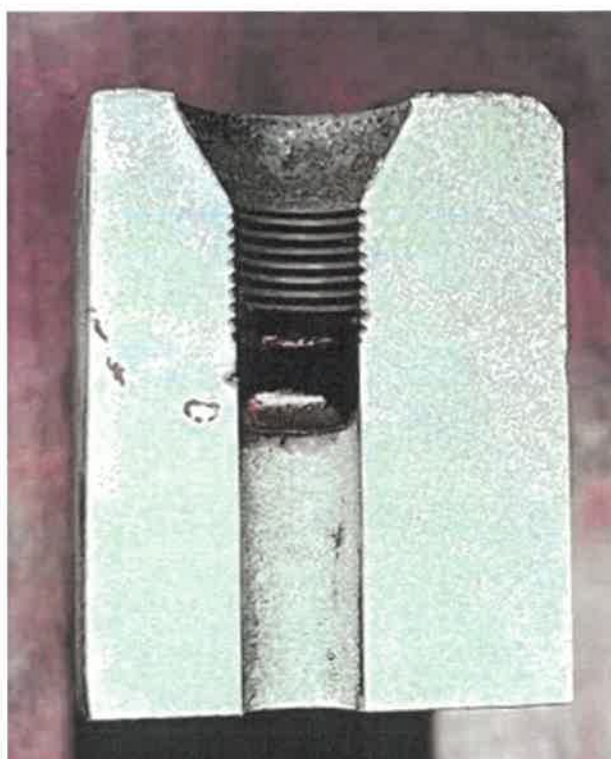


写真2 鑄造欠陥が見られた
照片2 确认到铸造缺陷