

クレーム調査報告書

作成日 2024 年 08 月 06 日

件名: K5V212DPHケーシング 油漏れ

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

標記の件に関し下記の通りご報告致します。

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。

呉、佐藤、巖

機種	—	号機	—	承認	劉興華	審査	岡崎	作成	劉昕或
型式	K5V212DPH1N6R-0E81-VK			品名	ポンプ				
機械番号	246C0905			通知番号	三一重機大型24-084L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	1枚		
発生日	2024/06/20	現品受領日	2024/07/10	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。鑄造欠陥と判断した。 閥体发生漏油。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、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PT検査及び切断を行った結果、鑄造欠陥が見られた。（写真2） ①对漏油部位进行PT检查及切断后，确认到铸造缺陷。（照片2） ②鑄造欠陥の詳細分析の結果、スラグ（Mg系酸化物）によるものと推定します。 ②从详细分析结果看来，推测是熔渣（Mg系氧化物）所导致的。								
原因	上記調査より、油漏れの原因は注湯時にスラグ入り込みによる鑄造欠陥と推測します。 根据上述调查，漏油的原因推测是在浇铸时由于熔渣混入所产生的铸造缺陷所导致的。								
処置	ケーシングを交換し、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	スラグ除去作業を1回追加します。（2回→3回）（開始時期：別途お知らせします） 将额外增加一次除渣作业。（2次→3次）（开始时间：另行告知）								

配布先	
KPM上海	1
控	1

責 任	(当社見解)	査 定 欄	(貴社御見解)
	☒ 当社責のクレームと判断します。 (判断为我司責任客诉) ☐ 当社責のクレームではありません。 ☐ 判定保留 ☐ その他 ()		

<再現試験>

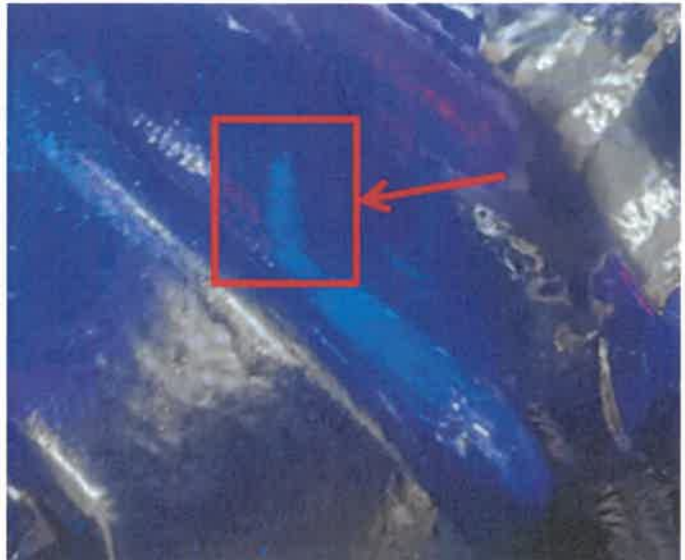
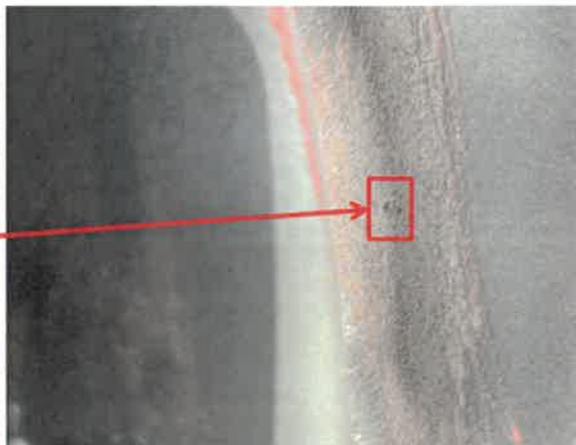
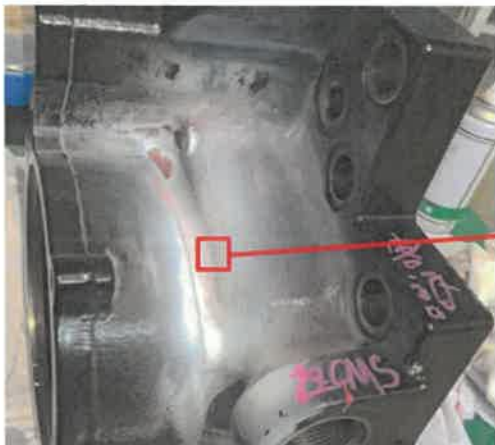


写真1 油漏れが見られた

照片1 确认到漏油现象

<鑄造欠陥詳細調査>



油漏れ箇所

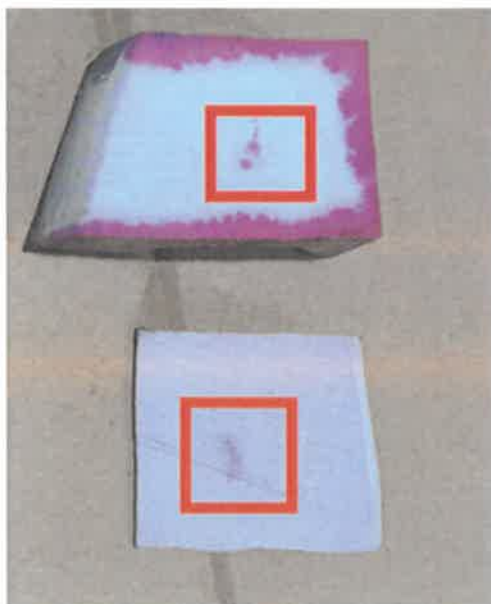
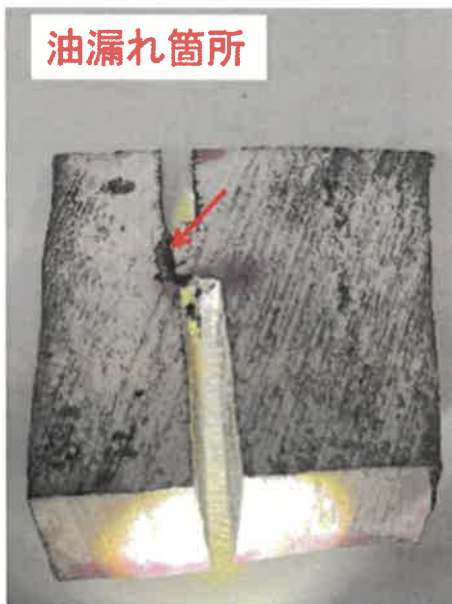


写真2 鑄造欠陥が見られた

照片2 确认到铸造缺陷