

クレーム調査報告書

作成日 2024 年 07 月 25 日

件名: K5V160DTH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、李

機種	—	号機	—	承認	劉華	審査	劉華	作成	劉昕或
型式	K5V160DTH1ZXR-9T46-BV			品名	ポンプ				
機械番号	245C1004			通知番号	三一重機大型24-083L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	1枚		
発生日	2024/06/13	現品受領日	2024/07/10	使用用途	ショベル				
不具合内容	F側ケーシング 底面から油漏れが発生した。鑄造欠陥と判断します。 前泵側閥体底面发生漏油。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、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及びPT検査を行った結果、鑄造欠陥が見られた。（写真2） ①对漏油部位进行切断及PT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、ブローホール（ガス欠陥）と推定します。 ②从详细分析结果看来，推测是气孔（气体缺陷）所导致的。								
原因	上記調査より、油漏れの原因は鑄型時のブローホール（ガス欠陥）と推定します。 根据上述调查，漏油的原因推测是在铸型时产生的气孔（气体缺陷）导致的。								
処置	ポンプ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	不具合部位にガス抜き穴を追加します。（開始時期：2024/07/19～） 在此次不良部位追加排气孔。（开始时间：2024/07/19～）								

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>

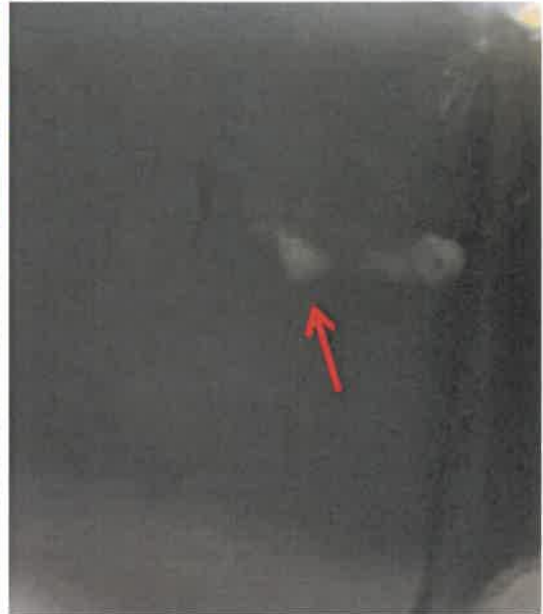


写真1 油漏れが見られた

照片1 确认到漏油现象

<鑄造欠陥詳細調査>

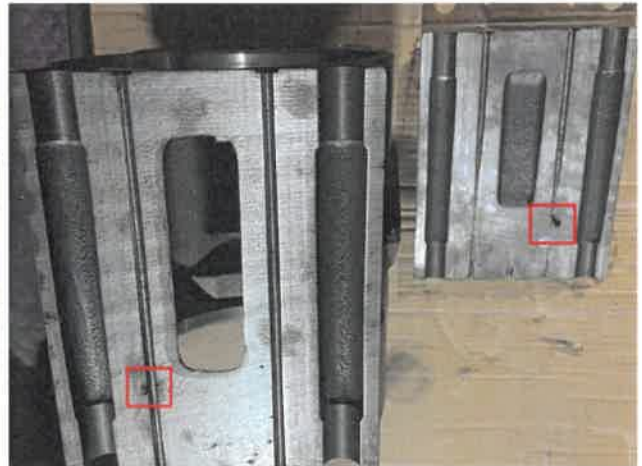
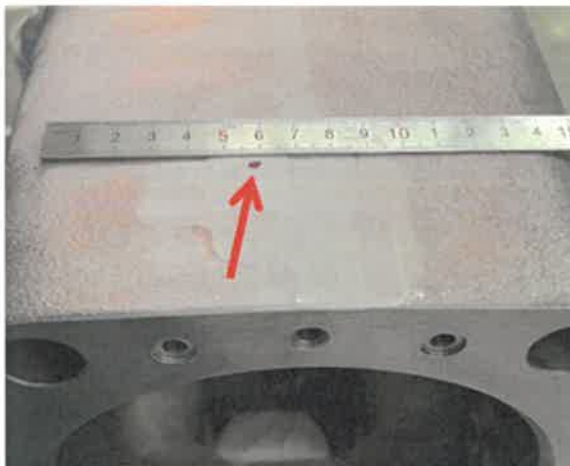


写真2 鑄造欠陥が見られた

照片2 确认到铸造缺陷