

クレーム調査報告書

作成日 2024 年 11 月 14 日

件名: K5V160DTH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。

吳、佐藤、李

機種	—	号機	—	承認	劉興華	審査	劉興華	作成	劉昕或
型式	K5V160DTH1SXR-9T46-BV			品名	ポンプ				
機械番号	249C2888 248C0875			通知番号	三一重機中型24-084L 三一重機中型24-109L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	1枚		
発生日	2024/09/11 2024/10/10	現品受領日	2024/10/22	使用用途	シヨベル				
不具合内容	ケーシング底面から油漏れが発生した。鑄造欠陥と判断した。 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、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） 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、ガス欠陥と推測します。 从详细分析结果看来，推测是气体缺陷。 4.履歴確認（来历确认） 248C0875が使っているのは対策前品、249C2888は対策後のものです。 248C0875所使用的为对策前部品，249C2888为对策后部品。								
原因	油漏れの原因は鑄型時のガス欠陥と推測します。対策前後で比較した場合、対策後品は対策前品よりもガス欠陥の大きさが小さくなったため、対策効果はあったものと考えます。しかしながら、ばらつきが考慮できておらず、対策後品でも発生したものと考えます。 漏油的原因推测是在铸型时产生的气体缺陷。将对策前后的部品进行比较，由于对策后部品的缺陷尺寸减小，因此推测此前对策方案有效果，但是没有考虑到偏差情况，对策后部品仍然发生了同样的问题。								

配布先	
KPM上海	1
控	1

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	1. 発生対策（発生対策） 前回の対策後に欠陥サイズが明らかに縮小したため、対策効果はあると考えますが、ばらつきによる影響を低減するために再び押し湯が2%増やします。（前回10%）（対策時期：2024.11.15～） 由于此前对策后缺陷尺寸明显缩小，故推断对策有效，为了降低偏差情况的影响，在此基础上冒口再次增大2%。（此前10%）（对策日期：2024. 11. 15～） 2. 流出対策（流出対策） ①在庫部品該当位置の研磨PT確認を2回行います。 对在库部品相应位置进行2次抛光PT确认。 ②運転耐圧時に該当部位の油漏れを強化確認します。 运转耐压机时对应位置是否漏油进行强化确认。	
	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>

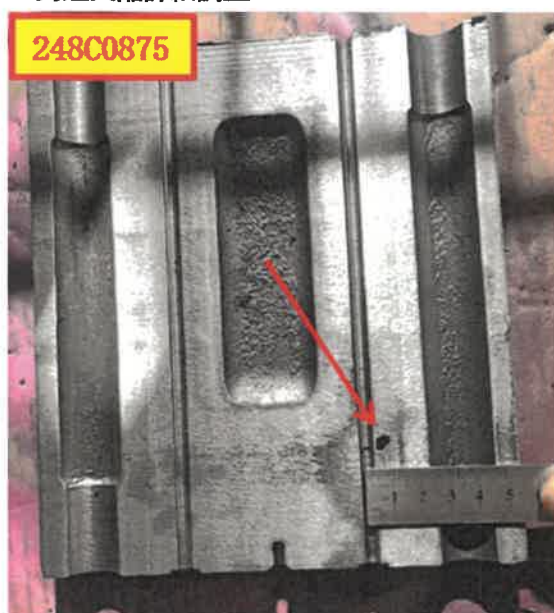


写真2 鑄造欠陥が見られた
照片2 确认到铸造缺陷

