

クレーム調査報告書

作成日 2024 年 11 月 13 日

件名: K3V112DTPポート異常

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

佐藤 李

機種	—	号機	—	承認	劉興華	審査	劉興華	作成	劉昕彧
型式	K3V112DTP1N9R-0E4S-1BV			品名	ポンプ				
機械番号	248C1684			通知番号	三一重機中型24-113L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	1枚		
発生日	2024/10/18	現品受領日	2024/10/22	使用用途	ショベル				
不具合内容	ドレンポート部に一部がなくなった。【写真1】 泄油口部位部分缺损。【照片1】								
調査結果	1.外観確認（外观确认） ①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，未发现异常。 ②指摘部位に部分欠損が見られた。 在被指摘部位发现部分缺损。 2.漏れ試験（泄漏试验） 当該ポンプをエアリーク試験を行った結果、漏れは見られなかった。（耐压条件：0.4MPa）【写真2】 对该泵进行气密性试验，未发现泄漏现象。（耐压条件：0.4MPa）【照片2】 3.メーカーでの調査結果（制造商调查） ①不具合箇所を確認した結果、鋳込み時のガスによる欠陥と推定された。（ガス欠陥） 对不良部位进行确认，推测是铸型时产生的气体所导致的缺陷。（气体缺陷） ②当該メーカーでは加工後の製品に関して目視で外観の検査を実施している。 该制造商对于加工后部品外观实施目视检查。								

配布先	
KPM上海	1
控	1

原因	1.発生原因（発生原因） ①以上の調査結果により、ドレンポート部の外観不良は、鑄込み時に発生したガスが正常に排出されず、無数のピンホールとなったことが原因と考えます。 根据上述调查，泄油口部位的外观不良推测是由于铸型时所产生的气体无法正常排出，生成了许多气孔所导致的。 ②ガスの排出不良は、鑄砂型の温度が高温であったために水の補充量が増加、通常よりも多くのガスが発生したことが原因と考えます。 气体无法正常排出的原因推测是由于铸型时温度过高，加入了更多的水用以降温，从而产生了比平时更多的气体所导致的。 2.流出原因 ①ポンプケーシングメーカーでの目視確認が不十分であった、あるいは鑄造欠陥が表面に露出していなかったことにより、今回の鑄造欠陥を検出できませんでした。 制造商在目视确认时检查不充分，加之此次铸造缺陷位置不在外部，因此未能检出。 ②プラグやOリングの影響によって、ポンプの組立工程でのエアリーク試験では検出できず、流出したものと考えます。 考虑是由于油塞与O型圈的影响，泵组装工程中的气密性试验未能检出，从而导致的流出。		
	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。 对阀体进行更换后重新进行运转调整，待涂装后再次纳入贵司。		
	再発防止策 1.発生対策（発生対策） 当該部分のガス抜き針を高くし、排気量を上げます。（対策時期：2024.11.10～） 增加该部位排气针的高度，并增加排气量。（对策日期：2024.11.10～） 2.流出対策（流出対策） 当該不具合を作業指導書に追記し、作業者に加工後の外観検査を再度強調しました。（対策時期：2024.11.10～） 已将此次不良记入作业指导书中，并再次向作业者强调加工后的外观检查。（对策日期：2024.11.10～）		
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)

<指摘情報>

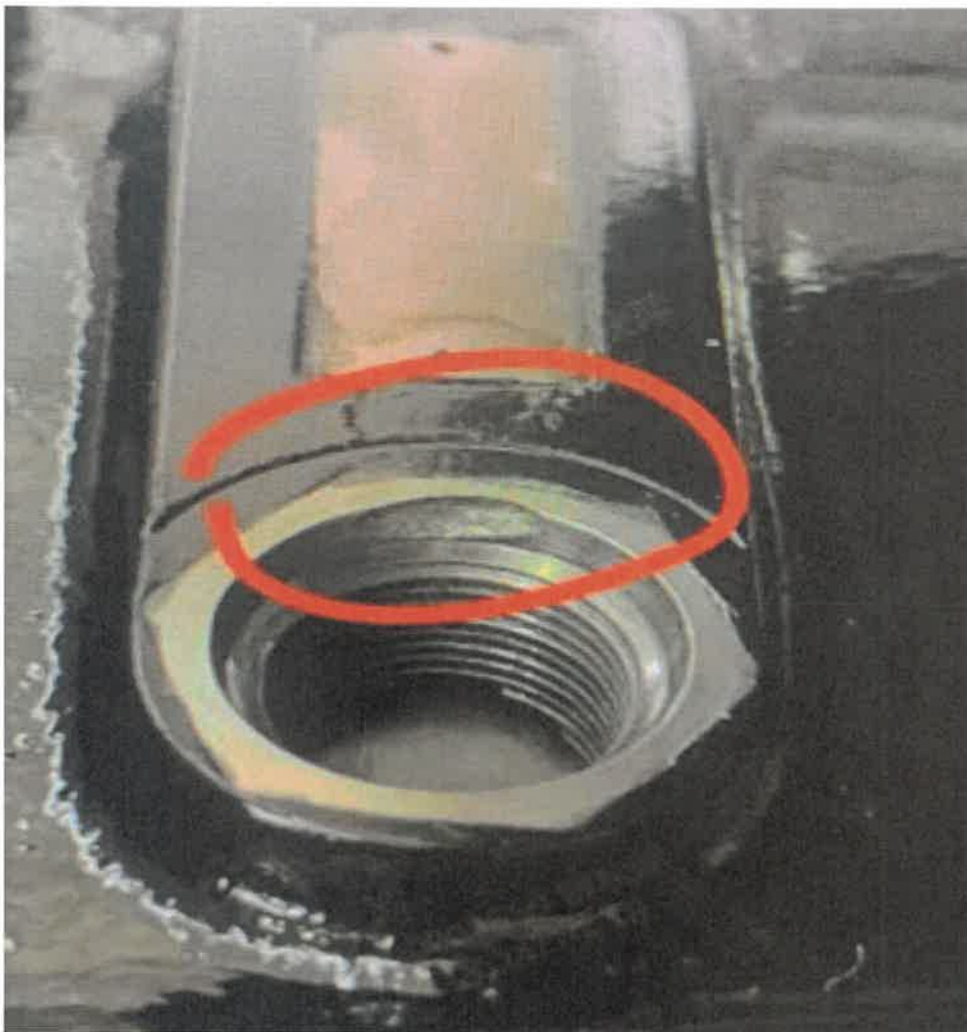


写真1 ドレンポート部に一部欠損

照片1 泄油口部分缺损

<漏れ試験>

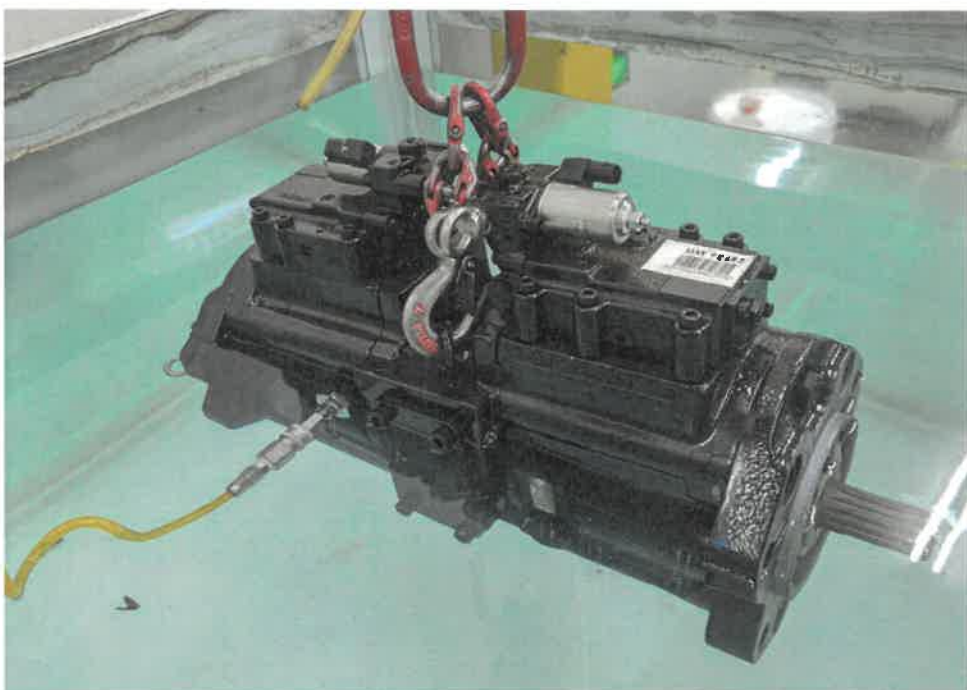


写真2 エアリーク試験合格

照片2 气密性试验合格