

クレーム調査報告書

作成日 2025 年 02 月 18 日

件名: KMX32NAロジック弁油漏れ

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

呉、佐藤 厳

機種	—	号機	—	承認	劉 興華	審査	劉 興華	作成	朱 宏偉
型式	KMX32NA/P45205B								
機械番号	24YC3355			品名	コントロール弁				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	通知番号	三一重機大型25-011L		
発生日	2025/01/16	現品受領日	2025/02/08	使用用途	ショベル	添付資料	1枚		
不具合内容	ロジック弁油漏れが発生した。 逻辑阀发生漏油。								
調査結果	1.外観確認（外观确认） 返却されたロジック弁の外観を確認した結果、異常は見られなかった。 对返修逻辑阀的外观进行确认，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、ロジック弁ケーシングの鑄造表面部位からの油漏れが見られた。（写真1） 进行再现试验确认，逻辑阀阀体的铸件表面部位确认到漏油现象。（照片1） 3.素材メーカーの鑄造欠陥詳細調査（素材制造商铸造缺陷详细调查） ①油漏れが発生した箇所の切断調査を行った結果、目視可能なレベルの鑄造欠陥は見られなかった。（写真2） 对漏油部位进行切断检查后，未发现目视水平可见的铸造缺陷。（照片2） ②鑄物材料の金相組織確認結果、異常は認められなかった 铸件材料金相组织确认结果，未见异常。 ③切断部位の詳細分析の結果、溶銑中に砂などの異物が混入したことによる鑄造欠陥と推測します。 从切断部位分析结果看来，推测铁水中带入型砂等异物导致的铸造缺陷。								
原因	上記調査より、油漏れの原因は偶発的に溶銑中に砂などの異物が混入したためと推測します。（偶発案件で、過去に同様の不良問題がなかったことを示しています）。 根据上述调查，漏油的原因推测是偶发性的铁水中带入型砂等异物所引起的铸造缺陷。（系偶发案件，此前未遇到此类不良案件。）								
処置	ロジック弁を交換し、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。 更换逻辑阀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	1.発生対策（发生对策）： ①造型時に砂型の硬度を制御し、型腔内の残留砂を吹き清めし、造型作業員に対して教育指導を行います。								

KPM上海	1	防 止 策	造型时控制砂型硬度，吹净型腔内残砂，并对造型人员进行培训指导。	
			② 鉄水のスラグ除去を強化し、取り鍋のメンテナンスを行い、取り鍋を生産前の準備検査に組み込みます。 加强铁水除渣，浇包维护，浇包纳入产前准备检查。	
			2. 流出対策（流出対策）： KPM社内の運転時、念入れに該当部位の漏れ確認をチェックする。	
控	1		KPM苏州社内运转时，仔细确认该部位的漏油检查。	
		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>

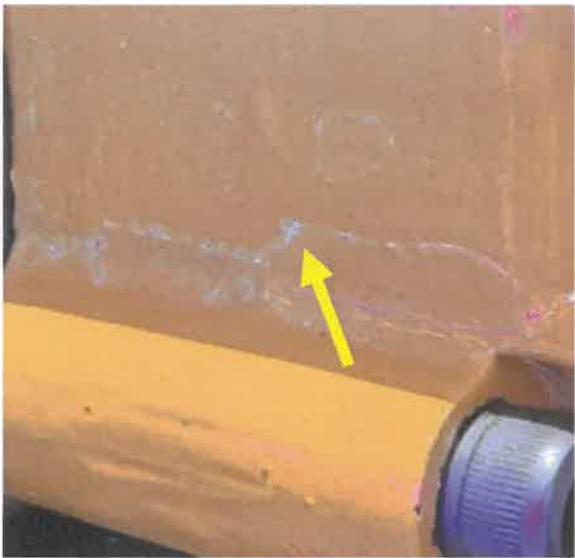
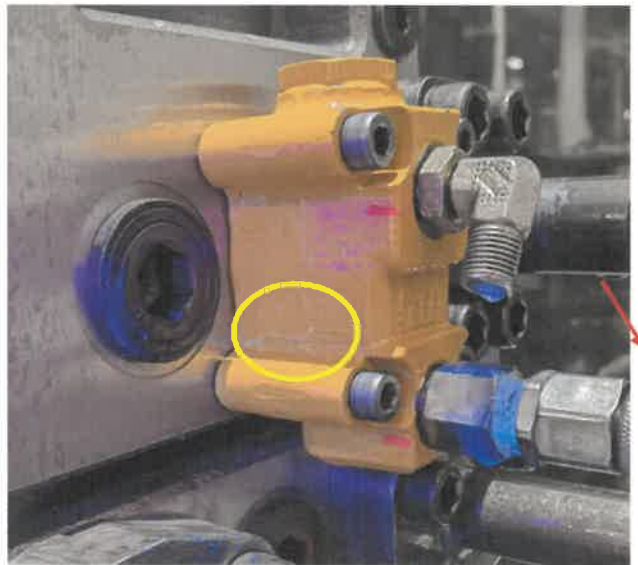


写真1 油漏れが見られた
照片1 确认到漏油现象

<鑄造欠陥詳細調査>

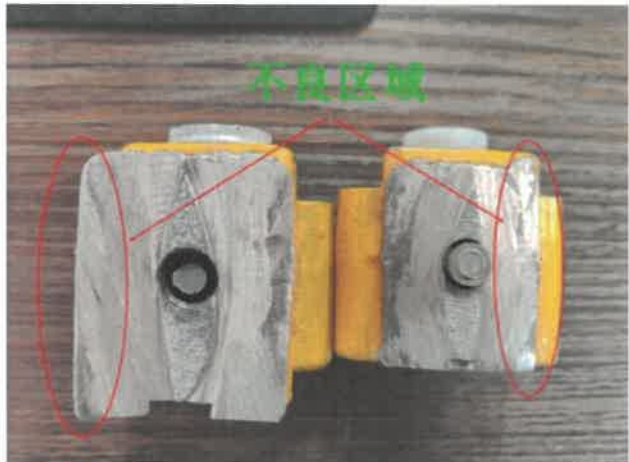


写真2 切断調査を行った結果、鑄造欠陥が見られなかった
照片2 切断后调查结果，未发现有铸造缺陷