

広西柳工機械股份有限公司

殿

報告書No. KL202508046

クレーム調査報告書

作成日 2025 年 09 月 10 日

件名: K7V140DTP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
佐藤、呉

標記の件に関する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。

佐藤、呉

機種	—	号機	—	承認		審査		作成	
型式	K7V140DTP1D9RB-0E13-AVA								
機械番号	257C0364			品名	ポンプ				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	通知番号	柳工25-031L		
発生日	2025/8/20	現品受領日	2025/8/28	使用用途	ショベル	添付資料	2枚		

不
具
合
内
容

巣による油漏れが発生した。(写真1)
主泵泵体下方因砂眼存在,有漏油发生。(照片1)

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)
返却された状態でエア試験を行った結果、R側ケーシングの指摘部位から大量の気泡が発生していることを確認しました。(気圧: 0.5MPa) (写真2)
返回状态下进行气密性试验结果,确认后泵体被指摘处有大量气泡冒出,(气压值: 0.5MPa)
(照片2)
3. 開放点検 (分解确认)
①油漏れが発生した箇所をPT及び切断検査を行った結果、鑄造欠陥が見られた。(写真3)
对漏油部位进行PT探伤及切断检查后,发现铸造缺陷。(照片3)
②不具合部位を切断して拡大観察し、押湯縮松と推測します。
将不良部位切断后放大观察,推测为冒口缩松不良。

原
因

上記の調査結果より、油漏れの原因は貴社で実機テスト中にポンプの内部にある鑄造欠陥がポンプ内部の圧力によって、貫通したためと推測します。表面観察の結果から、この鑄造欠陥は押湯縮松と推定されることから、縮松原因は、スプリーの充填高さが不足していることによる押湯縮松ことが原因と考えます。
根据上记的调查结果,漏油的原因推测是由于在贵司进行实机试验的时候,泵内部的铸造缺陷被主泵内部的压力贯通所导致的。推测铸造缺陷为冒口缩松,缩松原因推测是由于冒口充型高度不足导致冒口缩松。

処
置

R側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。
更换后泵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 (发生对策)
①注湯時に最後の箱の重量が不足している場合、鉄水は廃棄されます。
浇注尾箱时重量不足时铁水报废倒入废箱处理。
②ラインでのガン切断作業時、スプリー充填不足のものは選別して廃棄する。
下线掰枪作业时对于冒口未浇足予以隔离报废
2. 流出対策 (流出对策)

配布先	
KPM上海	1

控	1	①当該未貫通の鑄造欠陥は、弊社出荷運轉に発見できない場合もありますが、鑄造欠陥が発生しやすい部位については、外觀検査後、点検した識別マックを追加します。 該未貫通的鑄造缺陷，在敝司出厂运行中也有不能发现的情况，对于容易产生鑄造缺陷的部位，在外观检查后，追加打点标示。 ②運轉耐圧時に該当部位の油漏れを強化確認します。 运轉耐壓時对相应位置是否漏油进行強化确认。 対策時期：2025年9月9日 対策番号：別途ご連絡	
		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)

＜不具合情報＞

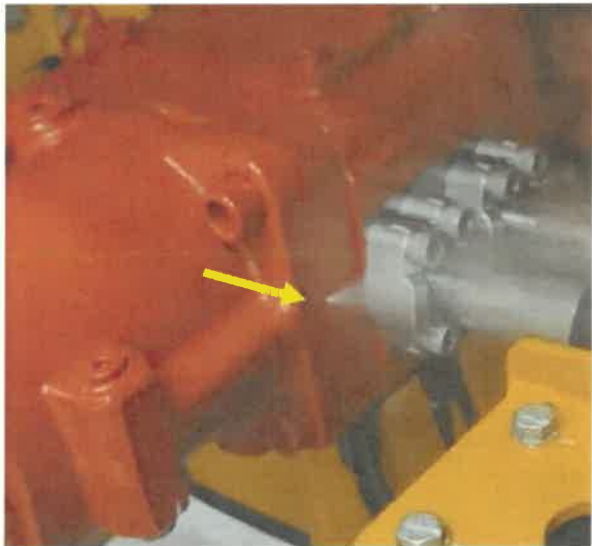
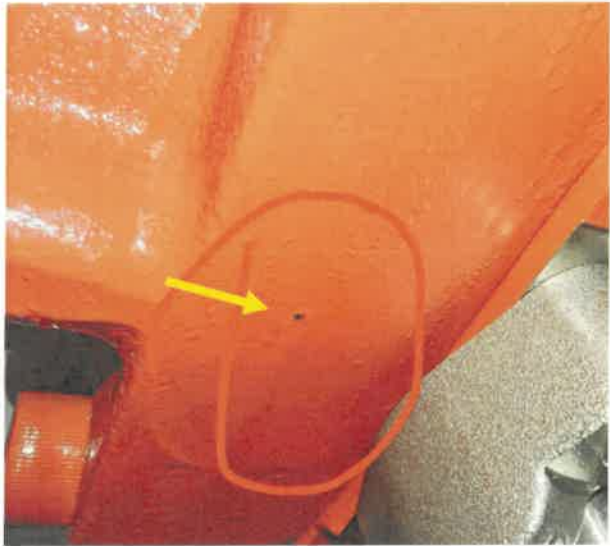


写真1 巣による油漏れが発生した



照片1 泵体下方有砂眼存在，有漏油发生

＜再現試験＞

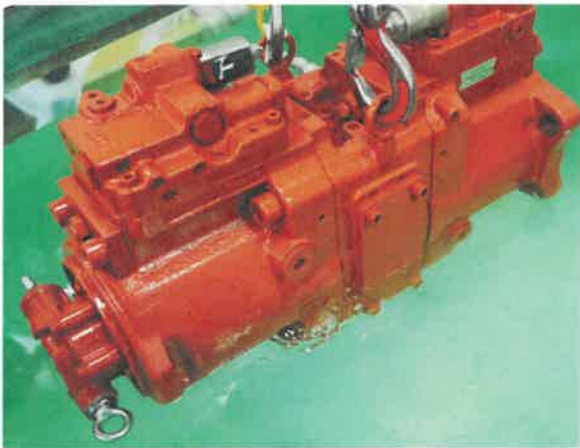


写真2 R側ケーシングの指摘部位から大量の気泡が発生した



照片2 后泵体指摘部位有大量气泡冒出

〈開放点検〉

引け巣（高圧部位）

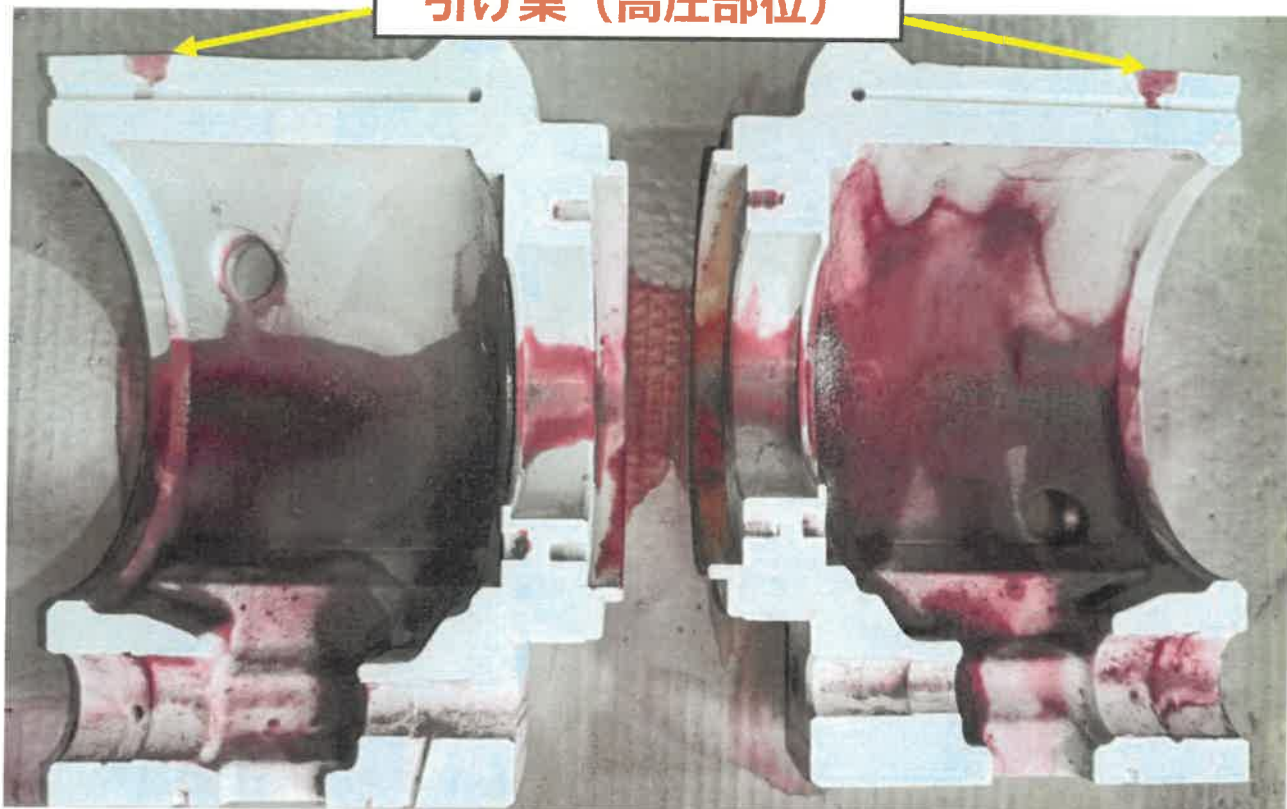


写真3 鑄造欠陥が見られた、押湯縮松と推測します

照片3 漏油处确认有铸造缺陷，推测为冒口缩松导致