

クレーム調査報告書

作成日 2026 年 04 月 08 日

件名: K5V160DTHポ-ト割れ

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
村上、呉、嚴

機種	—	号機	—	承認	劉兴华	審査	劉兴华	作成	朱宏伟
型式	K5V160DTH1ZXR-9T46-BV			品名	ポンプ				
機械番号	262C2696			通知番号	三一重機大型26-022L				
稼働時間	0	稼働地	—	製修番号	—	添付資料	1枚		
発生日	2026/03/19	現品受領日	2026/04/02	使用用途	ショベル				
不具合内容	ポ-ト割れ。 油口开裂。								
調査結果	1. 外觀確認結果 (外觀确认结果) 返却されたポンプの外觀を確認した結果、バルブカバーFのa6ポ-ト側に割れ目を確認された、他の異常は見られなかった。【写真1】 对返修泵外观确认结果, 确认阀体F的a6油口一侧存在开裂现象, 未见其他异常。【照片1】 2. 素材メーカーの詳細調査 (素材制造商详细调查) ①割れが発生した箇所の切断及びPT検査を行った結果、鑄造欠陥などの異常は見られなかった。【写真2】 对漏油部位进行切断后PT检测, 未见明显铸件类缺陷等异常。【照片2】 ②指摘部位の鑄物材料の金相組織と硬度確認結果、金相組織と硬度はどちらも合格範囲内です。【写真3】 指摘部位的铸件材料金相组织和硬度确认结果, 金相组织和硬度都在合格范围内。【照片3】 ③社内の製造経験より、この部位は中子の表面にバリが存在し、完全に除去されていない状態で注湯したため、バリのある部分に割れが発生したと推測されます。【写真4】 根据社内制造经验, 推测该部位因铸造坭芯存在飞边毛刺, 在未完全去除的情况下浇注铁水, 飞边毛刺处形成开裂凹陷。【照片4】								
原因	上記の調査結果より、今回不具合の原因は中子の表面にバリが存在し、完全に除去されていない状態で注湯したため、バリのある部分に割れが発生したと推測されます。 根据上述调查, 本次不良原因推测是由于该阀体的铸造坭芯表面存在飞边毛刺, 因未完全去除, 导致浇注时毛刺部位存在干涉, 形成铸件表面开裂凹陷现象。								
処置	バルブブロックを新品に交換し、運転・塗装して、再納入させていただきます。 更换新阀体, 再次运转. 涂装并纳入贵司。								

配布先	
KPM上海	1
控	1

再 発 防 止 策	1. 発生対策（発生対策）： 中子製造作業指導書を完善し、該部位の中子外觀を重点的に確認する、すべての中子バリを除去します。 对制造坭芯作业指导书进行完善，着重确认该部位，需全部去除坭芯翻边毛刺。 2. 流出対策（流出対策）： 当該クレーム案件をKPM蘇州製造現場に通知し、当該ポートの外觀検査を強化する。 将该不良案件通知KPM苏州制造现象，加强该油口外观的检查力度。 対策時期：2026. 03. 19 対策番号：263C2828		
	責 任	(当社見解) ■ 当社責のクレームと判断します。 (是我司责任客诉件) □ 当社責のクレームではありません。 □ 判定保留 □ その他	(貴社御見解) 査 定 欄

<外觀確認>

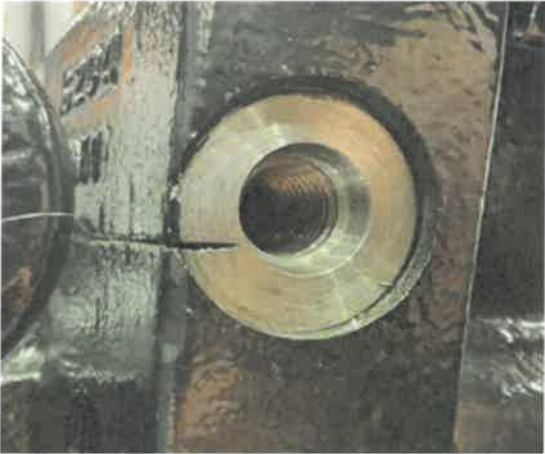


写真1 バルブカバーFのa6ポート側に割れ。
照片1 阀体F的a6油口一侧存在开裂。

<素材メーカーの詳細調査>



写真2 切断及びPT検査 異常なし
照片2 切断后PT检查 未见异常

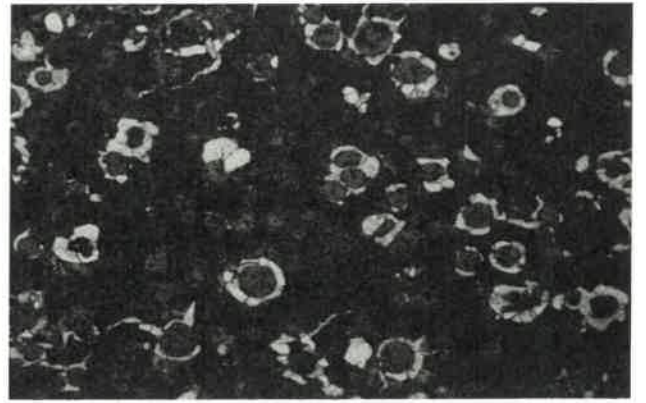
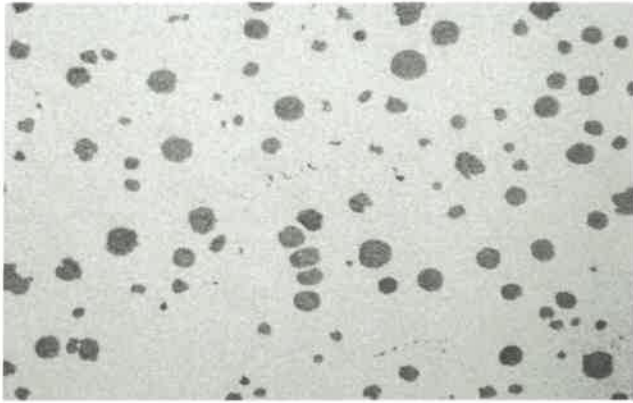


写真3 鋳物の材質 異常なし

照片3 铸件材质 未见异常

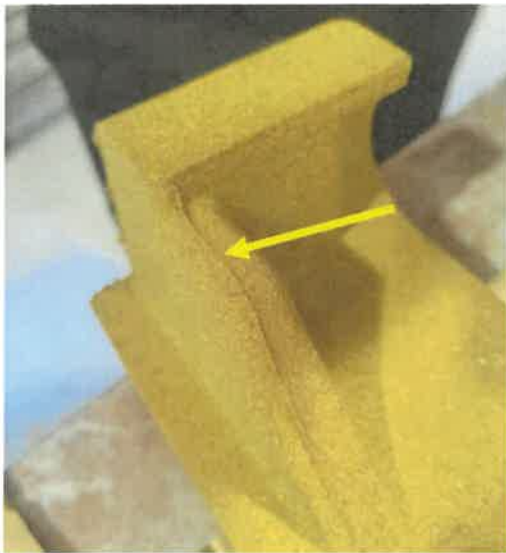


写真4 中子の表面にバリが存在し

照片4 坭芯表面处在毛刺飞边