原因と対策　　X は原因となりうる成形条件。矢印の方向で改善が期待される。

			① バリ	② ヒケ(リブ、ボス)	③ ボイド(真空泡)	④ ショートショット(充てん不足)	⑤ シルバーストリーク(銀条)	⑥ フローマーク(コールドスラグ)	⑦ ウェルドライン	⑧ そり、ねじれ	⑨ クラック・キズ クレージング	⑩ 光沢不良	⑪ 焼け	⑫ 離型不良	⑬ 寸法不良(大)	⑭ 寸法不良(小)	15 ジェッティング	16 しま模様	17 しわ・肌ずれマーク	18 色むら(まだら)	19 黒条	20 残留ひずみ	21 金属インサート損傷、位置不良
1	樹脂(材料)温度	高い 低い	× ↓	× ↓	× ↓	× ↑	× ↓	× ↑	× ↑	要調整 ↓ ↑		× ↑	⇩	× ↓			⇩ ⇧	× ↑		× ↓	× ↓	× ↑	
1	シリンダー温度 (射出温度)	高い 低い	⇩	× ↓	× ↓	要調整 × ⇧	× ↓	× ↑	⇧			× ↓ ↑	× ↓		× ↓	× ↑				× ↓	⇩		
2	金型温度	高い 低い	× ↓	× ↓ ↑	× ↑	× ↑	× ↑	× ↑	× ↑	× ↓	× ↑	× ↑		× ↓	× ↑	× ↓	× ↑	× ↑	× ↑			× ↑	
4	射出速度	早い 遅い	× ↓	× ↑	× ↑ ↓	× ↑	× ↓	× ↑	× ↑	× ↑	× ↓	× ↑	× ↓				× ↑	× ↑	× ↓				× ↓
3	射出圧力	高い 低い	× ↓	× ↑	× ↑	× ↑	× ↑		× ↑	× ↑	× ↓	× ↑	× ↓	× ↓	× ↓	× ↑							× ↓
9	速度保圧切換位置 (VP切替位置)	早い 遅い	× ↑	× ↓		⇩ ⇧																	
5	保圧圧力	高い 低い	× ↓	× ↑	× ↑	× ↑		× ↑			× ↓				× ↓	× ↑							
5	保圧時間 (射出圧力保持時間)	長い 短い	× ↓	× ↑	× ↑	× ↑		× ↑		× ↑	× ↓			× ↓	× ↓	× ↑							
12	背圧	高い 低い	⇩	⇩	⇩	⇧	× ↑		⇧				× ↓ ↑							⇩	⇩		
13	サックバック量	多い 少ない					⇧	3～ 5mm					× ↓										
7	冷却時間	長い 短い		× ↑						× ↑	× ↑			× ↓ ↑									
11	スクリュー回転数	速い 遅い	⇩	⇩	⇩	⇧	⇩		⇧				× ↓							⇩	⇩		
11	材料供給量 (計量)	多い 少ない	× ↓			× ↑					× ↓	× ↑		× ↓									
10	クッション量 (スクリュー前進位置)	多い 少ない		× ↓	⇩			× ↓						要調整									
	成形サイクル	長い 短い			× ↓							× ↑								⇩			
14	型開き速度	早い 遅い								× ↓	× ↓												
16	突き出し速度	早い 遅い									× ↓												
15	型締力	高い 低い	× ↑								× ↑												