

外観評価表

記号	不良の名称	症状	配点（上）	配点（中）	配点（下）
A	カッターマーク・磨きスジなど表面の状態	金型の底面、側面方向の磨き不足などによるカッターマークの成形品への転写。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			1.0	0.5	0
B	離型キズ	金型の側面方向の磨き不足や成形条件設定による離型時の擦り傷。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			1.0	0.5	0
C	エジェクタ部の段差・樹脂漏れ・断面の転写キズ（コアピン含む）	製品表面から＋方向に出た段差やピン穴への樹脂漏れバリ、断面の磨き不足によるカット面の転写。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			1.0	0.5	0
D	バリ（厚み0.2以上は金型の加工状態不良）	成形時に材料の樹脂がはみ出したもの。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			0.6	0.3	0
E	クラッキング（割れ、欠け、きれつ）	成形品に欠けや細いひびが発生する不良。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			0.6	0.3	0
F	ボイド（気泡）	成形品の内部に空洞が発生してしまう不良。	限度見本（上）より良いもの	限度見本（中）より良いもの	限度見本（中）より悪いもの
			0.4	0.2	0
G	ひけ	成形品の表面がくぼんでしまう不良。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			0.4	0.2	0
H	ウェルドライン	樹脂が合流地点できれいに繋がらず、線が見える不良。	限度見本（上）より良いもの	限度見本（中）より良いもの	限度見本（中）より悪いもの
			0.4	0.2	0
I	フローマーク	年輪状の波模様が生じる不良。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			0.4	0.2	0
J	その他、上記A～Iに当てはまらない不良	凹み、打こん、黒点,ジェッティング,膨れ,やけ,フィッシュアイ,離型剤の付着,ショートショット など。	不良箇所がないもの	軽微な不良箇所2個以内	顕著な不良箇所または軽微な不良箇所3個以上
			0.2	0.1	0