

《眼镜定配工》（三级）考核方案

一、考核方式

眼镜定配工（三级）的考核方式为模块化考核，共有 2 个模块，考生 2 个模块全部考核合格后，可获得眼镜定配工（三级）技能等级证书。考生如有模块不及格的，在规定的时间内申请模块重考（不设单元重考），重考后 2 个模块全部考核合格的，也可获得眼镜定配工（三级）技能等级证书。

二、理论知识考核方案（考核时间 90min）

题型\题型、题量	考核方式	考核题量	分值	配分
判断题	闭卷机考	60	0.5 分/题	30 分
单选题		140	0.5 分/题	70 分
小计	—	200	—	100 分

三、操作技能考核方案

考核项目表

职业（工种）		眼镜定配工		等级	三级		
序号	项目名称	单元编号	单元内容	考核方式	选考方法	考核时间（min）	配分
1	配镜准备	1	测镜片、镜架	操作	全选	25	5
		2	移心量计算	操作 笔试			30
2	加工制作	1	手工制作模板	操作	全选	35	5
		2	确定加工中心	操作			30
		3	自动磨边	操作			20
		4	钻孔、装配	操作			10

合计		60	100
备注			

四、组卷（考核站所用）

理论知识考核组卷：

题型 \ 题型、题量	考核方式	题库量	考核题量	分值	配分
判断题	闭卷机考	300	60	0.5	30
单选题		900	140	0.5	70
小计	—	1200	200	—	100

操作技能考核组卷：

项目/单元名称 \ 题库参数	考核方式	题库量	考核题量	配分	考核时间 (min)
配镜准备	操作	5	5	35	25
加工制作	操作	8	8	65	35
合计	—	13	13	100	60

《眼镜定配工》（三级）

理论知识考核要素细目表

职业（工种）名称					眼镜定配工	等级	三级		
序号	考核点代码				名称·内容		分数系数	重要系数	备注
	章	节	目	点					
	1				接待		42		
	1	1			眼镜的基本特性		18		
	1	1	1		矫正眼镜的基本原理		1		
1	1	1	1	1	眼的黄斑中心凹与眼的调节远点共轭		1	5	
2	1	1	1	2	眼镜透镜的焦点与眼的调节远点重合		1	5	
3	1	1	1	3	平行光线透射镜-眼系统在眼的黄斑中心凹聚焦		1	9	
4	1	1	1	4	眼镜透镜的光轴和眼的主轴		1	9	
5	1	1	1	5	眼的远点球面		1	9	
	1	1	2		球镜的基本原理		3		
6	1	1	2	1	透镜的概念		1	1	
7	1	1	2	2	几何中心和主光轴		1	1	
8	1	1	2	3	顶点和曲率半径		1	5	
9	1	1	2	4	次光轴和结点		1	5	
10	1	1	2	5	光学中心		1	9	
11	1	1	2	6	主焦点		1	9	
12	1	1	2	7	焦距		1	9	
13	1	1	2	8	透镜的焦度		1	9	
14	1	1	2	9	影响球面透镜焦力的因素		1	9	
15	1	1	2	10	空气中薄球面透镜焦力的计算		1	9	
16	1	1	2	11	共轭焦点		1	9	
17	1	1	2	12	球面透镜焦度对于共轭焦点位置的影响		1	9	
18	1	1	2	13	凸透镜成像		1	9	
19	1	1	2	14	凹透镜成像		1	9	
	1	1	3		柱镜的基本原理		3		
20	1	1	3	1	圆柱透镜的结构		1	5	
21	1	1	3	2	圆柱透镜的分类		1	5	
22	1	1	3	3	圆柱透镜的光学特性		1	9	
23	1	1	3	4	球面圆柱透镜		1	9	
24	1	1	3	5	史氏光锥		1	9	
	1	1	4		透镜的联合的基本原理		3		
25	1	1	4	1	球面透镜的联合		1	5	
26	1	1	4	2	同轴位圆柱透镜的联合		1	5	
27	1	1	4	3	轴位互相垂直的圆柱透镜联合		1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

28	1	1	4	4	同轴位球柱透镜联合	1	9	
29	1	1	4	5	轴位互相垂直的球柱透镜联合	1	9	
30	1	1	4	6	透镜的光学恒等变换	1	9	
31	1	1	4	7	标线分析法对成镜定性定量	1	9	
32	1	1	4	8	焦度计法对成镜定性定量	1	9	
33	1	1	4	9	镜眼距对有效焦度的影响	1	9	
34	1	1	4	10	镜眼距对调节的影响	1	9	
35	1	1	4	11	眼镜导致的旋转眼位	1	9	
	1	1	5		透镜色像差的基本原理	5		
36	1	1	5	1	色像差的概念	1	5	
37	1	1	5	2	纵向色差	1	9	
38	1	1	5	3	横向色差	1	9	
39	1	1	5	4	视敏度与横向色差	1	9	
40	1	1	5	5	单色像差	1	9	
41	1	1	5	6	球差	1	9	
42	1	1	5	7	彗差	1	9	
43	1	1	5	8	像散	1	9	
44	1	1	5	9	场曲	1	9	
45	1	1	5	10	畸变	1	9	
	1	1	6		透镜的片形设计	3		
46	1	1	6	1	像差的分析	1	9	
47	1	1	6	2	消除像差的措施	1	9	
48	1	1	6	3	Petzval 消像差设计	1	9	
49	1	1	6	4	最佳面弯设计	1	9	
50	1	1	6	5	基曲与从曲	1	9	
51	1	1	6	6	Tscherning 椭圆	1	9	
52	1	1	6	7	Tscherning 椭圆的用法	1	9	
53	1	1	6	8	像散与视场角	1	9	
54	1	1	6	9	镜片的基曲形态与像散	1	9	
55	1	1	6	10	镜片的基曲形态与折射率	1	9	
56	1	1	6	11	老视眼镜基曲选择	1	9	
57	1	1	6	12	眼镜透镜的非球面设计	1	5	
	1	2			定配处方	18		
	1	2	1		光心参数的确定	1		
58	1	2	1	1	瞳距与光心距	1	5	
59	1	2	1	2	远用光心距和近用光心距	1	9	
60	1	2	1	3	单侧瞳距和瞳高	1	9	
61	1	2	1	4	眼位异常光心距的测定	1	9	
62	1	2	1	5	瞳孔大小不等光心距的测定	1	9	
63	1	2	1	6	瞳孔位置不对称光心距的测定	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

64	1	2	1	7	光心距误差的后果	1	9	
65	1	2	1	8	双眼光心距不等量互差	1	9	
	1	2	2		屈光参差的配镜原则	1		
66	1	2	2	1	屈光参差的致因	1	1	
67	1	2	2	2	屈光参差的种类	1	1	
68	1	2	2	3	屈光参差的视力	1	5	
69	1	2	2	4	屈光参差的矫正原则	1	9	
	1	2	3		老视的配镜原则	2		
70	1	2	3	1	调节与年龄的关系	1	1	
71	1	2	3	2	老视的致因	1	1	
72	1	2	3	3	老视的表现	1	5	
73	1	2	3	4	视近调节需求	1	9	
74	1	2	3	5	调节幅度和调节储备	1	9	
75	1	2	3	6	老视附加光度	1	9	
76	1	2	3	7	精调老视附加光度	1	9	
77	1	2	3	8	近光心距的定量	1	9	
	1	2	4		双焦眼镜的定配	3		
78	1	2	4	1	主片与远视线点	1	1	
79	1	2	4	2	子片的相关名称	1	5	
80	1	2	4	3	子片和近视线点	1	5	
81	1	2	4	4	双焦眼镜的类型	1	1	
82	1	2	4	5	熔合型双焦眼镜的附加光度计算	1	5	
83	1	2	4	6	熔合型双焦眼镜的熔合比计算	1	5	
84	1	2	4	7	双焦眼镜的像跳棱镜	1	9	
85	1	2	4	8	双焦眼镜的像移棱镜	1	9	
86	1	2	4	9	双焦眼镜的验配	1	9	
87	1	2	4	10	子片顶心距的定量	1	9	
88	1	2	4	11	明视范围和焦外区	1	9	
	1	2	5		渐变焦眼镜的配镜原则	3		
89	1	2	5	1	渐变焦镜片的优点	1	5	
90	1	2	5	2	渐变焦眼镜的光学分区	1	5	
91	1	2	5	3	渐变焦眼镜的像散区	1	9	
92	1	2	5	4	渐变焦眼镜的镜片标记	1	9	
93	1	2	5	5	渐变焦镜片的设计类型	1	5	
94	1	2	5	6	渐变焦镜片的补偿棱镜	1	5	
95	1	2	5	7	渐变焦眼镜的适应人群	1	9	
96	1	2	5	8	渐变焦眼镜的远用区焦度有误	1	9	
97	1	2	5	9	渐变焦眼镜的近用区焦度有误	1	9	
98	1	2	5	10	渐变焦眼镜的单侧瞳距有误	1	9	
99	1	2	5	11	渐变焦眼镜的瞳高有误	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

100	1	2	5	12	渐变焦眼镜的镜架有误	1	9	
	1	2	6		眼位异常的棱镜矫正	3		
101	1	2	6	1	先天性内斜视的矫治	1	1	
102	1	2	6	2	调节性内斜视的矫治	1	5	
103	1	2	6	3	间歇性外斜视的矫治	1	1	
104	1	2	6	4	恒定性外斜视的矫治	1	5	
105	1	2	6	5	麻痹性斜视的矫治	1	9	
106	1	2	6	6	眼位异常的记录方法	1	5	
107	1	2	6	7	Percival 准则	1	9	
108	1	2	6	8	Sheard 准则	1	9	
109	1	2	6	9	1: 1 准则	1	9	
110	1	2	6	10	集合需求	1	9	
	1	2	7		移心棱镜的定配	2		
111	1	2	7	1	移心棱镜基本原理	1	9	
112	1	2	7	2	移心棱镜的符号法则	1	9	
113	1	2	7	3	球面透镜移心棱镜计算	1	9	
114	1	2	7	4	柱镜轴位在水平或垂直子午线移心棱镜计算	1	9	
115	1	2	7	5	柱镜轴位在斜向子午线移心棱镜计算	1	9	
	1	2	8		弱视眼镜的定配	1		
116	1	2	8	1	弱视的致因	1	1	
117	1	2	8	2	弱视的类型	1	5	
118	1	2	8	3	弱视的程度	1	1	
119	1	2	8	4	弱视的注视性质	1	5	
120	1	2	8	5	弱视的处方原则	1	9	
121	1	2	8	6	弱视的功能训练	1	9	
	1	2	9		眼球震颤眼镜的定配	1		
122	1	2	9	1	眼球震颤类型	1	1	
123	1	2	9	2	眼球震颤的表现	1	1	
124	1	2	9	3	眼球震颤的矫治原则	1	9	
125	1	2	9	4	眼球震颤的三棱镜矫治	1	9	
	1	2	10		眼镜美学	1		
126	1	2	10	1	镜架颜色的选择	1	1	
127	1	2	10	2	镜架形状的选择	1	1	
128	1	2	10	3	眼、鼻与镜形的选择	1	5	
	1	3			商品介绍	6		
	1	3	1		镜片材料的光学属性	2		
129	1	3	1	1	光线的折射	1	9	
130	1	3	1	2	光线的折射率	1	9	
131	1	3	1	3	光线的色散和阿贝数	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

132	1	3	1	4	光线的折射率与阿贝数	1	9	
133	1	3	1	5	光线的反射率	1	9	
134	1	3	1	6	光线的吸收	1	9	
135	1	3	1	7	光透比	1	9	
136	1	3	1	8	光线的散射	1	9	
137	1	3	1	9	紫外线	1	9	
138	1	3	1	10	紫外线的危害	1	9	
139	1	3	1	11	眼镜材料的抗紫外线作用	1	9	
140	1	3	1	12	光污染	1	5	
	1	3	2		镜片材料的理化属性	1		
141	1	3	2	1	介质的密度	1	5	
142	1	3	2	2	介质的硬度	1	5	
143	1	3	2	3	介质的抗冲击性	1	9	
144	1	3	2	4	介质的内部应力	1	9	
145	1	3	2	5	介质的化学属性	1	9	
	1	3	3		镜片材料的分类	1		
146	1	3	3	1	玻璃介质的折射率	1	5	
147	1	3	3	2	玻璃介质的吸收属性	1	5	
148	1	3	3	3	CR39 热固性树脂介质材料	1	9	
149	1	3	3	4	中高折射率热固性树脂介质材料	1	9	
150	1	3	3	5	PC 热塑性材料树脂介质材料	1	9	
	1	3	4		镜架材料	1		
151	1	3	4	1	镜架材料的分类	1	5	
152	1	3	4	2	贵金属镜架材料	1	5	
153	1	3	4	3	铜合金镜架材料	1	5	
154	1	3	4	4	镍合金镜架材料	1	9	
155	1	3	4	5	稀有金属镜架材料	1	9	
156	1	3	4	6	热塑性合成树脂镜架的工艺	1	9	
157	1	3	4	7	热塑性合成树脂镜架的产品特性	1	9	
158	1	3	4	8	热固性合成树脂镜架的产品特性	1	9	
159	1	3	4	9	天然材料镜架的产品特性	1	9	
	1	3	5		镜架款式和结构	1		
160	1	3	5	1	镜架款式	1	5	
161	1	3	5	2	镜架的构成	1	9	
162	1	3	5	3	镜架主体结构的术语	1	9	
163	1	3	5	4	镜架主体结构的正常值	1	9	
164	1	3	5	5	镜腿结构的术语	1	9	
165	1	3	5	6	鼻托结构的术语	1	9	
166	1	3	5	7	镜架规格尺寸	1	9	
167	1	3	5	8	眼镜架规格尺寸的测量和标定方法	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

	2				加工制作	21		
	2	1			测量瞳距和镜架几何中心距	2		
	2	1	1		测量瞳距	1		
168	2	1	1	1	用瞳距尺测远瞳距和近瞳距	1	5	
169	2	1	1	2	用瞳距仪测远瞳距和近瞳距	1	5	
170	2	1	1	3	计算近瞳距值	1	9	
171	2	1	1	4	单侧瞳距的测定	1	9	
	2	1	2		测镜架几何中心	1		
172	2	1	2	1	基准线法	1	9	
173	2	1	2	2	方框法	1	9	
	2	2			确定镜片加工中心	3		
	2	2	1		镜片移心量的计算	1		
174	2	2	1	1	移心的基准	1	9	
175	2	2	1	2	水平和垂直移心量	1	9	
176	2	2	1	3	二次移心棱镜量的计算	1	9	
177	2	2	1	4	多焦镜片和单焦镜片的异同	1	9	
178	2	2	1	5	双光子片顶高和水平、垂直移心量	1	9	
179	2	2	1	6	渐进多焦镜片远用中心高和移心量	1	9	
	2	2	2		确定光学中心	1		
180	2	2	2	1	顶焦度计测定原理	1	5	
181	2	2	2	2	球镜顶焦度和光心的确定	1	9	
182	2	2	2	3	球柱镜顶焦度和两焦线交点的确定	1	9	
183	2	2	2	4	双光顶焦度和加工基准的确定	1	9	
184	2	2	2	5	渐进多焦镜度和加工基准的确定	1	9	
	2	2	3		确定渐近多焦镜片加工中心	1		
185	2	2	3	1	渐近多焦镜片最小直径测量卡	1	9	
186	2	2	3	2	用测量卡量单侧瞳距和瞳高	1	9	
	2	3			磨边	13		
	2	3	1		手工制作中心型模板	1		
187	2	3	1	1	无框眼镜模板的手工制作步骤	1	9	
188	2	3	1	2	无框眼镜模板的手工制作须知	1	9	
189	2	3	1	3	和模板制作相关的知识	1	5	
	2	3	2		半自动磨边	4		
190	2	3	2	1	制模机的工作原理	1	5	
191	2	3	2	2	制模机的使用知识	1	9	
192	2	3	2	3	半自动磨边机的调节装置	1	9	
193	2	3	2	4	半自动磨边机的操作步骤	1	9	
194	2	3	2	5	半自动磨边机的使用须知	1	9	
	2	3	3		电脑扫描全自动磨边	3		
195	2	3	3	1	全自动磨边机调节装置	1	9	
196	2	3	3	2	全自动磨边机操作步骤	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

197	2	3	3	3	全自动磨边机操作注意事项	1	9	
	2	3	3	4	渐近多焦镜片的全自动磨边	1	9	
	2	3	4		渐变焦镜片的磨边加工	3		
198	2	3	4	1	用模板的半自动磨边	1	9	
199	2	3	4	2	不用模板的全自动磨边	1	9	
200	2	3	4	3	半自动磨边前定中心仪上确定加工中心	1	9	
201	2	3	4	4	确定加工中心和装片上时须知	1	5	
202	2	3	4	5	半框眼镜的磨边加工	1	9	
	2	3	5		开槽机、钻孔机	2		
203	2	3	5	1	开槽机的使用方法	1	9	
204	2	3	5	2	开槽机上各旋钮用途	1	9	
205	2	3	5	3	钻孔机的使用方法	1	9	
206	2	3	5	4	钻孔机的使用须知	1	5	
207	2	3	5	5	钻孔机各旋钮用途	1	9	
	2	4			眼镜装配	3		
	2	4	1		无框眼镜的装配	1	9	
208	2	4	1	1	无框眼镜的装配操作步骤	1	9	
209	2	4	1	2	无框眼镜的装配须知	1	5	
210	2	4	1	3	关于三大类树脂镜片知识	1	5	
	2	4	2		渐变焦镜片的装配	1		
211	2	4	2	1	全框塑架装配渐变焦镜片	1	9	
212	2	4	2	2	全框金属架装配渐变焦镜片	1	9	
213	2	4	2	3	半框眼镜(吊丝架)装配渐变焦镜片	1	9	
214	2	4	2	4	无框眼镜装配渐变焦镜片	1	9	
215	2	4	2	5	关于装配须知	1	5	
	2	4	3		应力仪相关知识	1		
216	2	4	3	1	应力仪的使用方法	1	5	
217	2	4	3	2	三种应力情况之分析	1	5	
	3				眼镜检测	17		
	3	1			配装眼镜的检测	3		
	3	1	1		工作程序和要求	1		
218	3	1	1	1	配装眼镜检测的程序	1	9	
219	3	1	1	2	配装眼镜检测的要求	1	9	
	3	1	2		相关知识	2		
220	3	1	2	1	主要项目制订的理论依据	1	5	
221	3	1	2	2	瞳距(PD)是定配眼镜磨边检测的依据	1	9	
222	3	1	2	3	光心水平偏差的检测判定	1	9	
223	3	1	2	4	光心垂直互差的检测判定	1	9	
224	3	1	2	5	关于二次移心后镜片视线点之测定	1	9	
	3	2			光学参数检测	9		
	3	2	1		焦度计测定焦度轴位	2		
225	3	2	1	1	测球镜、双光附加光度的顶焦度	1	9	

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

226	3	2	1	2	测柱镜顶焦度及其轴位	1	9	
227	3	2	1	3	测球柱镜顶焦度及其轴位	1	9	
	3	2	2		渐变焦镜远用焦度、加光和棱镜度检测	2		
228	3	2	2	1	测量卡上测单侧远用瞳距和瞳高	1	9	
229	3	2	2	2	关于测附加光度	1	9	
230	3	2	2	3	棱镜参考点测棱镜	1	9	
231	3	2	2	4	关于擦除标记的注意事项	1	9	
232	3	2	2	5	永久性标记和非永久性选择性标记	1	5	
	3	2	3		相关知识	2		
233	3	2	3	1	镜片毛坯的上厚下薄	1	1	
234	3	2	3	2	垂直棱镜差异和允差值计算	1	9	
235	3	2	3	3	关于近加光的测定和允差	1	9	
	3	2	4		GB10810.2 渐变焦镜片	1		
236	3	2	4	1	术语和定义	1	1	
237	3	2	4	2	远用区顶焦度和棱镜度要求及试验	1	9	
238	3	2	4	3	光学中心和棱镜度要求和试验	1	9	
	3	2	5		光心距及垂直互差	2		
239	3	2	5	1	测光心距	1	9	
240	3	2	5	2	测光心垂直互差	1	9	
241	3	2	5	3	测双光子片几何中心距	1	9	
242	3	2	5	4	测双光子片顶高互差	1	9	
243	3	2	5	5	测渐变焦远用中心距、加光镜距及棱镜差	1	9	
	3	3			外观检查	5		
	3	3	1		配装眼镜的配装质量	1		
244	3	3	1	1	积累误差造成的镜片光心距、轴位偏差	1	9	
245	3	3	1	2	镜片和镜框的配装质量	1	9	
	3	3	2		无框眼镜配装质量检查	2		
246	3	3	2	1	无框眼镜配装质量检查程序	1	9	
247	3	3	2	2	无框眼镜配装质量检查须知	1	9	
248	3	3	2	3	GB13511 配装眼镜	1	9	
	3	3	3		配装眼镜的外观质量	2		
249	3	3	3	1	配装眼镜镜片的外观质量	1	5	
250	3	3	3	2	配装眼镜镜架的外观质量	1	5	
251	3	3	3	3	无框眼镜的外观质量检查	1	9	
252	3	3	3	4	国标 GB/T14214(眼镜架)	1	9	
253	3	3	3	5	国标 GB10810(眼镜镜片)	1	9	
	4				整形和校配	7		
	4	1			整形	3		
	4	1	1		整形工具	1		
254	4	1	1	1	烘热器使用	1	1	
255	4	1	1	2	整形钳的使用	1	1	
	4	1	2		整形要求	2		

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

256	4	1	2	1	眼镜的基本整形要求	1	5	
257	4	1	2	2	眼镜参量的整形要求	1	9	
258	4	1	2	3	鼻托的整形要求	1	9	
259	4	1	2	4	眼镜的整形技术	1	9	
	4	2			校配	4		
	4	2	1		校配的要求	2		
260	4	2	1	1	校配的目标	1	9	
261	4	2	1	2	与视觉清晰相关的校配技术要求	1	9	
262	4	2	1	3	与配戴舒适相关的校配技术要求	1	9	
263	4	2	1	4	与外形美观相关的校配技术要求	1	9	
	4	2	2		眼镜的校配技术	2		
264	4	2	2	1	眼镜位置的校配	1	9	
265	4	2	2	2	镜架的校配	1	9	
266	4	2	2	3	镜腿的校配	1	9	
267	4	2	2	4	鼻托和托叶的校配	1	9	
268	4	2	2	5	眼镜校配的注意事项	1	9	
	5				仪器设备维护	11		
	5	1			维护保养	8		
	5	1	1		精度检查和调整	2		
269	5	1	1	1	焦度计精度检查	1	9	
270	5	1	1	2	定中心仪精度检查	1	9	
271	5	1	1	3	模板机精度检查	1	9	
272	5	1	1	4	开槽机、钻孔机精度检查	1	9	
273	5	1	1	5	半自动磨边机精度检查与调整的步骤	1	9	
	5	1	2		全自动磨边机精度调整和精确度检查	2		
274	5	1	2	1	全自动磨边机精确度检查自检模式	1	9	
275	5	1	2	2	全自动磨边机精确度标准模板检查	1	9	
276	5	1	2	3	全自动磨边机扫描器精度调整	1	9	
277	5	1	2	4	全自动磨边机维护须知	1	9	
	5	1	3		设备的保养	2		
278	5	1	3	1	焦度计保养	1	5	
279	5	1	3	2	定中心仪的保养	1	5	
280	5	1	3	3	模板机的保养	1	5	
281	5	1	3	4	开槽机、钻孔机保养	1	5	
282	5	1	3	5	半自动磨边机保养	1	9	
	5	1	4		全自动磨边机的保养	2		
283	5	1	4	1	全自动磨边机的日常保养	1	9	
284	5	1	4	2	全自动磨边机砂轮的直接修整	1	9	
285	5	1	4	3	全自动磨边机砂轮的进入菜单修整	1	9	
286	5	1	4	4	全自动磨边机保养须知	1	9	
	5	2			故障排除和安全知识	3		
	5	2	1		故障判断与排除	1		

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

287	5	2	1	1	焦度计故障判断与排除	1	9	
288	5	2	1	2	定心仪故障判断与排除	1	9	
289	5	2	1	3	模板机故障判断与排除	1	9	
290	5	2	1	4	开槽机、钻孔机故障判断与排除	1	9	
291	5	2	1	5	半自动磨边机故障判断和排除的步骤	1	9	
	5	2	2		全自动磨边机故障判断和排除的步骤	1		
292	5	2	2	1	能自行排除之故障	1	5	
293	5	2	2	2	欲请专业人员维修之故障	1	5	
294	5	2	2	3	更换砂轮、保险丝	1	5	
295	5	2	2	4	全自动磨边机故障判断与排除的注意事项	1	9	
	5	2	3		安全知识	1		
296	5	2	3	1	安全的重要性	1	5	
297	5	2	3	2	设备的安全装置	1	5	
298	5	2	3	3	全自动磨边机的安全操作规程	1	9	
299	6				其他	2		
300	6	1			定配术语英文翻译	2	5	

《眼镜定配工》（三级）

操作考核要素细目表

职业（工种）名称				眼镜定配工	等级	三级	
序号	考核点代码			名称·内容		重要系数	备注
	项目	单元	细目				
	1			配镜准备			
	1	1		测镜片、镜架			
1	1	1	1	随机抽近视、近散、树脂镜片一副，按处方负轴位在电脑焦度计上找准光心后打印点，记下一DS—DC，左、右镜片自定（镜片球镜—4～—6D/柱镜—1～—2D）。	5		
2	1	1	2	用瞳距尺量出的无框眼镜架（m 值：70～74mm）几何中心水平距。注意要按方框法量得。	1		
	1	2		移心量计算			
3	1	2	1	按附表给出的远 PD 和量得的 m 值，写出镜片的内移量，垂直移心附表中给出。（附答题表）	1		
4	1	2	2	按附表格式算出处方要求的棱镜所需移心量。注意移心方向须写清上移下移，内移或外移，不写“+”“-”。（附答题表）	9		
5	1	2	3	按附表所给的格式算出左右镜片的总水平和垂直移心量。（附答题表） 例： R-4.00DS/-1.00DC×180/1 [△] BU/2 [△] BI L-5.00DS/-1.00DC×180/1 [△] BD/2 [△] BI 远 PD=66mm，实测镜架几何中心水平距 m=72mm； (1) 无棱镜移心：光心上移 2mm； 光心内移 (72-66)/2=3mm (2) R: P _v =1 [△] BU; F _v =-5D; P _h =2 [△] BI; F _h =-4D 有棱镜移心： C _v =P _v /F _v =1/5=0.2cm=2mm 光心下移 C _h =P _h /F _h =2/4=0.5cm=5mm 光心外移 R: 总垂直移心量：0（不移心）； 总水平移心量：外移 2mm。 L: P _v =1 [△] BD, F _v =-6D; P _h =2 [△] BI, F _h =-5D 有棱镜移心： C _v =P _v /F _v =1/6=0.17cm=1.7mm 光心上移 C _h =P _h /F _h =2/5=0.4cm=4mm 光心外移 L: 总垂直移心量：上移 3.7mm， 总水平移心量：外移 1mm。	5		
	2			加工制作			
	2	1		手工制作模板			

《眼镜定配工》（三级）考核要素细目表

6	2	1	1	用瞳距尺和划针在给出的无框镜架撑片上划 线，撑片装在镜架上不必取下，按方框法划长 H —H' 和 V—V' 线标出几何中心，以此在模板坯料 上划镜框廓线并制作中心模板。	5	
	2	2		确定加工中心		
7	2	2	1	对定中心仪上的定位中心予以确认，找准镜片 移心的基准点。	5	
8	2	2	2	镜片按基准依总水平和垂直移心量作向上或向 下，向外或向内的移心。注意左右镜片内、外 移心的区别。	9	
9	2	2	3	镜片加工中心确定后，吸上吸盘，注意吸盘向 上标记。	5	
	2	3		自动磨边		
10	2	3	1	在自动磨边机上装夹模板和镜片。注意模板和 镜片方向的一致性。	9	
11	2	3	2	按平边、树脂片选择钮磨制。注意加工中平边 位调整和镜片尺寸调整，靠磨砖向上是镜片尺 寸放大，向下是缩小。	5	
	2	4		开槽、装配		
12	2	4	1	树脂镜片磨平边抛光后，尺寸确认，退下吸盘， 镜片前后面在手修磨边机上倒安全角后，到钻 孔机上钻孔。	1	
13	2	4	2	钻孔完后装配。	1	

眼镜定配工 (三级)

实训手册

2019 年 8 月

考核项目表

职业（工种）		眼镜定配工		等级	三级		
职业代码							
序号	项目名称	单元 编号	单元内容	考核 方式	选考 方法	考核时间 (min)	配分
1	配镜准备	1	测镜片、镜架	操作	全选	25	5
		2	移心量计算	操作 笔试			30
2	加工制作	1	手工制作模板	操作	全选	35	5
		2	确定加工中心	操作			30
		3	自动磨边	操作			20
		4	钻孔、装配	操作			10
合计						60	100
备注							

操作技能鉴定—细目表

职业（工种）		眼镜定配工		等级	一	二	三	四	五	其它
职业代码		407060265643000			☐	☐	☒	☐	☐	☐
序号	鉴定点代码			鉴定点内容	分数系数	重要系数	备注			
	项目	单元	点							
	1			配镜准备	35					
	1	1		测镜片、镜架	5					
1	1	1	1	随机抽近视、近散、树脂镜片一副,按处方负轴位在电脑焦度计上找准光心后打印点,记下一DS—DC,左、右镜片自定（镜片球镜—4～—6D/柱镜—1～—2D）。	3	5				
2	1	1	2	用瞳距尺量出的无框眼镜架（m 值：70～74mm）几何中心水平距。注意要按方框法量得。	2	1				
	1	2		移心量计算	30					
3	1	2	1	按附表给出的远 PD 和量得的 m 值，写出镜片的内移量，垂直移心附中给出。（附答题表）	10	1				
4	1	2	2	按附表格式算出处方要求的棱镜所需移心量。注意移心方向须写清上移下移，内移或外移，不写“+”“-”。（附答题表）	10	9				
5	1	2	3	按附表所给的格式算出左右镜片的总水平和垂直移心量。（附答题表） 例： R-4.00DS/-1.00DC×180/1 [△] BU/2 [△] BI L-5.00DS/-1.00DC×180/1 [△] BD/2 [△] BI 远 PD=66mm,实测镜架几何中心水平距 m=72mm; (1) 无棱镜移心：光心上移 2mm; 光心内移（72-66）/2=3mm (2) R: P _v =1 [△] BU; F _v =-5D; P _h =2 [△] BI; F _h =-4D 有棱镜移心： C _v =P _v /F _v =1/5=0.2cm=2mm 光心下移 C _h =P _h /F _h =2/4=0.5cm=5mm 光心外移 R: 总垂直移心量：0（不移心）; 总水平移心量：外移 2mm。 L: P _v =1 [△] BD, F _v =-6D; P _h =2 [△] BI, F _h =-5D 有棱镜移心： C _v =P _v /F _v =1/6=0.17cm=1.7mm 光心上移 C _h =P _h /F _h =2/5=0.4cm=4mm 光心外移 L: 总垂直移心量：上移 3.7mm, 总水平移心量：外移 1mm。	10	5				
	2			加工制作	65					
	2	1		手工制作模板	5					

6	2	1	1	用瞳距尺和划针在给出的无框镜架撑片上划线，撑片装在镜架上不必取下，按方框法划长 H—H' 和 V—V' 线标出几何中心，以此在模板坯料上划镜框廓线并制作中心模板。	5	5	
	2	2		确定加工中心	30		
7	2	2	1	对定中心仪上的定位中心予以确认，找准镜片移心的基准点。	10	5	
8	2	2	2	镜片按基准依总水平和垂直移心量作向上或向下，向外或向内的移心。注意左右镜片内、外移心的区别。	15	9	
9	2	2	3	镜片加工中心确定后，吸上吸盘，注意吸盘向上标记。	5	5	
	2	3		自动磨边	20		
10	2	3	1	在自动磨边机上装夹模板和镜片。注意模板和镜片方向的一致性。	10	9	
11	2	3	2	按平边、树脂片选择钮磨制。注意加工中平边位调整和镜片尺寸调整，靠磨砖向上是镜片尺寸放大，向下是缩小。	10	5	
	2	4		开槽、装配	10		
12	2	4	1	树脂镜片磨平边抛光后，尺寸确认，退下吸盘，镜片前后面在手修磨边机上倒安全角后，到钻孔机上钻孔。	5	1	
13	2	4	2	钻孔完后装配。	5	1	

试题单

试题代码：1.1.1

试题名称：按处方要求在电脑焦度计上测球柱镜光心

规定用时：4 分钟

1、操作条件

- (1) 给出镜片；
- (2) 给出配镜处方；
- (3) 配备电脑焦度计；
- (4) 附答题表。

2、操作内容

- (1) 随机抽近视、近散、树脂镜片一副；
- (2) 按处方负轴位在电脑焦度计上找准光心后打印点；
- (3) 记下球镜、柱镜焦度，左、右镜片自定（镜片球镜-4~-6D/柱镜-1~-2D）。

3、操作要求

- (1) 镜片光心准确；
- (2) 打印点正确；
- (3) 填表记录正确。

答题卷

试题代码：1.1.1

姓名：

准考证号：

处方： R _____DS _____DC×180/1[△]BU/2[△]BI

L _____DS _____DC×180/1[△]BD/2[△]BI

试题单

试题代码：1.1.2

试题名称：按方框法测镜架几何中心水平距

规定用时：4 分钟

1、操作条件

- (1) 给出无框眼镜架（在 m 值：70~74mm 范围内抽选）；
- (2) 准备瞳距尺；
- (3) 附答题表。

2、操作内容

- (1) 随机抽无框眼镜架；
- (2) 用瞳距尺量出的无框眼镜架的几何中心水平距；
- (3) 将测量值填入附表。

3、操作要求

- (1) 用方框法测量；
- (2) 测量结果在误差范围内；
- (3) 填表记录正确；
- (4) 镜片光心准确。

答题卷

试题代码：1.1.2

姓名：

准考证号：

远 PD=66mm，实测镜架几何中心水平距 (m) _____mm。

试题单

试题代码：1.2.1

试题名称：无棱镜处方移心方向判定

规定用时：5 分钟

1、操作条件

- (1) 根据已知数据进行计算；
- (2) 准备瞳距尺；
- (3) 附答题表。

2、操作内容

- (1) 随机抽无框眼镜架，按附表给出的远 PD 和量得的 m 值，写出镜片的内移量；
- (2) 用瞳距尺量出的无框眼镜架的几何中心水平距；
- (3) 将测量值填入附表。

3、操作要求

- (1) 测量结果在误差范围内；
- (2) 填表记录正确。

答题卷

试题代码：1.2.1

姓名：

准考证号：

1、视点通过处 $P \approx 0$ 光心上移 2mm；光心内移 $(m - \text{远 PD}) / 2 = \underline{\hspace{2cm}}$ mm。

2、视点通过处有处方要求 P 的移心计算

R: $P_v = 1^\Delta \text{BU}$, $P_H = 2^\Delta \text{BI}$

$F_v =$ _____

上移

$C_v = P_v / F_v =$ _____ mm 光心

下移

N

外移

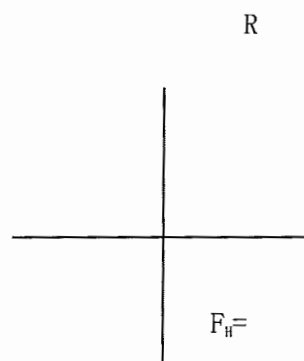
$C_H = P_H / F_H =$ _____ mm 光心

内移

上移

总垂直移心量 _____ mm;

下移



内移

总水平移心量 _____ mm。

外移

L: $P_v = 1^\Delta \text{BD}$, $P_H = 2^\Delta \text{BI}$

$F_v =$ _____

上移

$C_v = P_v / F_v =$ _____ mm 光心

下移

$F_H =$ _____

外移

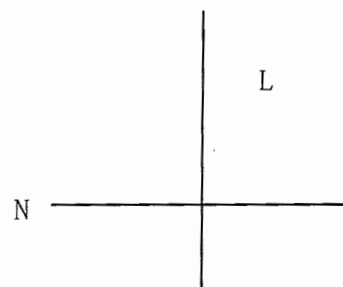
$C_H = P_H / F_H =$ _____ mm 光心

内移

上移

总垂直移心量 _____ mm;

下移



外移

总水平移心量 _____ mm。

内移

试题单

试题代码: 1.2.2

试题名称: 有棱镜处方移心计算及移向判定

规定用时: 5 分钟

1、操作条件

- (1) 给出已知条件;
- (2) 附答题表。

2、操作内容

- (1) 按附表格式算出处方要求的棱镜所需移心量；
- (2) 将测量值填入附表。

3、操作要求

- (1) 移心方向须写清上移下移，内移或外移，不写“+”、“-”；
- (2) 填表记录正确。

答题卷

试题代码：1.2.2

姓名：

准考证号：

1、视点通过处 $P \approx 0$ 光心上移 2mm；光心内移 $(m - \text{远 PD}) / 2 =$ _____ mm。

2、视点通过处有处方要求 P 的移心计算

R: $P_v = 1^{\Delta} \text{BU}$, $P_h = 2^{\Delta} \text{BI}$

$C_v = P_v / F_v =$ _____ mm 光心

上移

下移

$C_h = P_h / F_h =$ _____ mm 光心

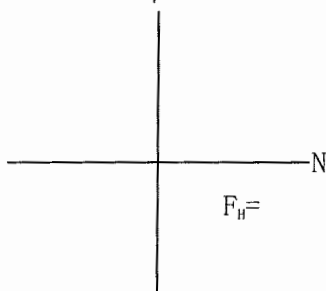
外移

内移

总垂直移心量 _____ mm；
上移
下移

R

$F_v =$



内移

总水平移心量 _____ mm。

外移

L: $P_v = 1^{\Delta}BD$, $P_H = 2^{\Delta}BI$

$C_v = P_v / F_v =$ _____ mm 光心

上移

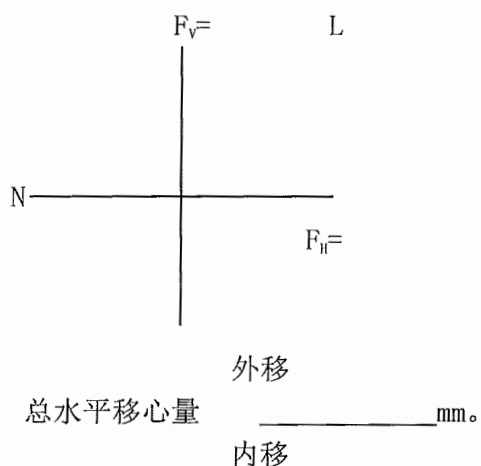
下移

$C_H = P_H / F_H =$ _____ mm 光心

外移

内移

总垂直移心量 _____ mm;
上移
下移



试题单

试题代码: 1. 2. 3

试题名称: 写出总水平和垂直移心量及方向

规定用时: 7 分钟

1、操作条件

- (1) 给出已知条件;
- (2) 附答题表。

2、操作内容

- (1) 按附表所给的格式算出左右镜片的总水平和垂直移心量;
- (2) 将测量值填入附表。

3、操作要求

- (1) 移心方向正确, 光心垂直互差结果不大于 0.5mm;
- (2) 移心方向正确, 水平距偏差不大于 1mm;
- (3) 负柱镜轴位偏差应小于 10° ;
- (4) 数据记录正确。

答题卷

试题代码：1. 2. 3

姓名：

准考证号：

1、视点通过处 $P \approx 0$ 光心上移 2mm；光心内移 $(m - \text{远 PD}) / 2 = \underline{\hspace{2cm}}$ mm。

2、视点通过处有处方要求 P 的移心计算

R: $P_v = 1^\Delta \text{BU}$, $P_H = 2^\Delta \text{BI}$

$C_v = P_v / F_v = \underline{\hspace{2cm}}$ mm 光心

上移

下移

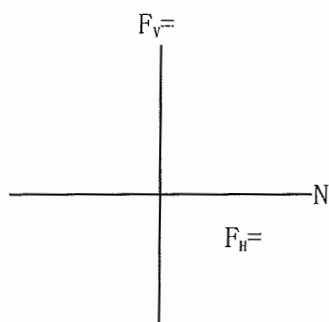
$C_H = P_H / F_H = \underline{\hspace{2cm}}$ mm 光心

外移

内移

总垂直移心量 $\underline{\hspace{2cm}}$ mm;
上移
下移

R



总水平移心量 $\underline{\hspace{2cm}}$ mm。
内移
外移

L: $P_v = 1^\Delta \text{BD}$, $P_H = 2^\Delta \text{BI}$

$C_v = P_v / F_v = \underline{\hspace{2cm}}$ mm 光心

上移

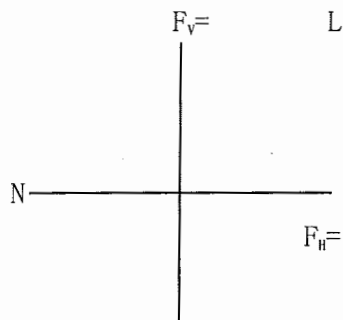
下移

$C_H = P_H / F_H = \underline{\hspace{2cm}}$ mm 光心

外移

内移

总垂直移心量 $\underline{\hspace{2cm}}$ mm;
上移
下移



总水平移心量 $\underline{\hspace{2cm}}$ mm。
外移
内移

试题单

试题代码：2.1.1

试题名称：在撑片上划线并制作中心模板

规定用时：5 分钟

1、操作条件

- (1) 瞳距尺；
- (2) 划针；
- (3) 模板坯料；
- (4) 无框镜架。

2、操作内容

- (1) 用瞳距尺和划针在给出的无框镜架撑片上划线，撑片装在镜架上不必取下；
- (2) 按方框法划长 $H-H'$ 和 $V-V'$ 线标出几何中心，以此在模板坯料上划镜框廓线并制作中心模板；
- (3) 按附表所给的格式算出左右镜片的总水平和垂直移心量。

3、操作要求

- (1) 操作正确；
- (2) 计算结果正确。

试题单

试题代码：2.2.1

试题名称：确定定位基准

规定用时：3 分钟

1、操作条件

- (1) 定中心仪。

2、操作内容

- (1) 对定中心仪上的定位中心予以确认，找准镜片移心的基准点。

3、操作要求

- (1) 操作正确；
- (2) 移心元基准点正确。

试题单

试题代码：2.2.2

试题名称：确定总垂直和水平移心

规定用时：4 分钟

1、操作条件

- (1) 定中心仪。

2、操作内容

- (1) 镜片按基准依总水平和垂直移心量作向上或向下，向外或向内的移心。

3、操作要求

- (1) 注意左右镜片内、外移心的区别；
- (2) 操作正确。

试题单

试题代码：2.2.3

试题名称：确定镜片加工中心

规定用时：3 分钟

1、操作条件

- (1) 定中心仪;
- (2) 吸盘。

2、操作内容

- (1) 确定镜片加工中心，吸上吸盘。

3、操作要求

- (1) 注意吸盘向上标记;
- (2) 操作正确。

试题单

试题代码：2.3.1

试题名称：在磨边机上装夹模板和镜片

规定用时：5 分钟

1、操作条件

- (1) 自动磨边机。

2、操作内容

- (1) 在自动磨边机上装夹模板和镜片。

3、操作要求

- (1) 注意模板和镜片方向的一致性;
- (2) 操作正确。

试题单

试题代码：2.3.2

试题名称：磨边机加工参数设定和调整

规定用时：5 分钟

1、操作条件

- (1) 自动磨边机。

2、操作内容

- (1) 按平边、树脂片选择钮磨制。

3、操作要求

- (1) 注意加工中平边位调整和镜片尺寸调整，靠磨砖向上是镜片尺寸放大，向下是缩小；
- (2) 按钮选择正确；
- (3) 镜片加工参数设定和调整正确；
- (4) 磨砖方向正确。

试题单

试题代码：2.4.1

试题名称：倒安全角，钻孔机上钻孔

规定用时：5 分钟

1、操作条件

- (1) 钻孔机；
- (2) 手修磨边机。

2、操作内容

- (1) 将树脂镜片磨平边抛光后，尺寸确认，退下吸盘，镜片前后面在手修磨边机上倒安全角后，到钻孔机钻孔。

3、操作要求

- (1) 树脂镜片磨平边抛光后，尺寸确认；

- (2) 退下吸盘，镜片前后面在手修磨边机上倒安全角；
- (3) 到钻孔机上钻孔。

试题单

试题代码：2.4.2

试题名称：装配无框眼镜

规定用时：5 分钟

1、操作条件

2、操作内容

- (1) 钻孔后装配无框眼镜。

3、操作要求

- (1) 操作正确；
- (2) 装配质量符合标准。

眼镜定配工三级

指导手册

第一单元 接待

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

1. 眼镜透镜的光学中心与眼的调节远点重合。（ ）
2. 平行光线透射适度的眼镜在适度调节眼的黄斑中心凹聚焦。（ ）
3. 眼的主线与眼的赤道平面的垂线 X 轴重合时称为原在位。（ ）
4. 眼镜的设计实际是将近轴平行光线通过眼球的远点聚焦在眼的远点球面。（ ）
5. 过主光轴的光线轨迹不发生折射。（ ）
6. 入射球面的曲率半径称后曲率半径。（ ）
7. 次光轴与厚透镜的入射交点和射出交点为透镜的结点。（ ）
8. 厚透镜以光学中心替代结点。（ ）
9. 主焦点是平行光的焦点。（ ）
10. 球面透镜右侧的焦距为正值，左侧的焦距为负值。（ ）
11. 影响球镜焦力的因素包括材料的折射率、前曲率半径、后曲率半径、厚度。（ ）
12. 前曲率半径为 155mm，后曲率半径为 370mm，为正透镜。（ ）
13. 发光点与焦点相对球面透镜形成共轭焦点。（ ）
14. 物位于凸透镜第一主焦点上，不能成像。（ ）
15. 与圆柱透镜的轴向相垂直的截面称为轴向。（ ）
16. 可与圆柱体互补的透镜，称为凹圆柱透镜。（ ）
17. 平行光线的焦线比柱镜的轴长，发光点的焦线与柱镜的轴等长。（ ）
18. 球面圆柱透镜一个面为球面，另一个面为圆柱面。（ ）
19. 最小弥散圈位于史氏光锥两焦线中点。（ ）
20. 球面透镜联合值为各联合透镜焦度的代数差。（ ）
21. 两个轴位互相垂直的圆柱透镜联合值为各联合透镜同轴位焦度的代数和。（ ）
22. 同轴位球柱透镜联合值为各各联合透镜两个主子午线焦度的代数和。（ ）
23. 进行球柱透镜光学恒等变换的原则为新柱镜轴向=原柱镜轴向 $\pm 90^\circ$ 。（ ）
24. 将-5.00D 球面透镜叠加在被测透镜上，左右移动镜片，镜内标线不随着镜片移动，证实透镜水平向焦力为-5.00D。（ ）
25. 用手动焦度计检测成镜镜片，清晰光标所指焦力小的方向是轴位方向。（ ）
26. 正透镜的镜眼距与有效焦度呈负相关。（ ）
27. 远视眼戴远用眼镜注视近目标，所用调节较正视眼减少。（ ）
28. 注视框架镜片光轴之外目标，注视眼随之调整眼位，凹透镜眼位旋转角度向心。（ ）
29. 纵向色差与透镜的焦度正相关。（ ）
30. 横向色差定量的单位为焦度。（ ）
31. 增加镜眼距能减少透镜的横向色差增加透镜的视敏度。（ ）
32. 畸变是一种不同波长的棱镜差异。（ ）
33. 小孔视力好，证实近视过矫。（ ）
34. 彗差所形成的垂直像与水平像互相分离。（ ）
35. 垂直于光轴的目标物呈清晰弯曲像，形似碗状，称为畸变。（ ）
36. 负透镜中心像至周边像按正放大比率递增，形成枕垫状畸变。（ ）

37. 在消除像差的措施中只有控制镜片的折射率具备自由度。 ()
38. 调整透镜前后曲面焦度的不同组合, 可以控制透镜的斜向彗差。 ()
39. 复性散光透镜, 通常采用后负环曲面设计, 因为工艺简单。 ()
40. 透镜的总焦度与从曲面焦度的最佳组合列为方程式, 方程式解的轨迹为椭圆。 ()
41. Tscherning 椭圆分为上下两枝, 上枝为浅曲度镜片, 下枝为深曲度镜片。 ()
42. Tscherning 椭圆所提示的透镜面弯最佳组合方案, 可满足视场角 40° 以内保持消像散效果。 ()
43. 为了兼顾片型美观和消像散, 透镜总焦度为 -10.25 至 -15.00 , 片形基曲常规设计为 $+1.25$ 。 ()
44. 近用眼镜所适用的 Tscherning 椭圆与远用眼镜不同。 ()
45. 非球面设计可以可有效的抵消透镜的球差、场曲、彗差和像散。 ()
46. 通常用测定瞳孔几何中心间距的方法来定量眼镜的远光心距。 ()
47. 测定双眼注视近工作距离目标时瞳孔几何中心间距, 称为近用光心距。 ()
48. 渐变焦眼镜的光心参数若瞳高有误差, 可导致视线偏离镜片的光学通道。 ()
49. 在双眼瞳孔大小不等的情况下, 眼镜的光心距应等于双眼的半瞳径加双眼瞳孔内缘的间距。 ()
50. 双眼瞳孔位置不对称, 可以通过综合验光仪小孔镜片注视 5m 处点状目标, 测定双眼视线距。 ()
51. 右眼 $+5.00\text{D}$, 左眼 $+3.50\text{D}$, 光心距缩小 6mm , 则双眼眼在看远时须克服 2.55^Δ 内收力。 ()
52. 屈光参差的病因不包括疲劳。 ()
53. 外伤性屈光参差, 表现为双眼的屈光在发育过程中有进度差异。 ()
54. 双眼屈光参差, 单用较好的一眼, 屈光缺陷较高的眼受抑制, 发生废用性弱视和外斜视。 ()
55. 双眼屈光参差可植入人工晶体进行矫正。 ()
56. 老视的实质是调节时晶状体不能产生预期的正焦力。 ()
57. 老视的实质是调节时玻璃体不能产生预期的正焦力。 ()
58. 老视是由近距离工作引起的, 不同的注视距离所需要的调节幅度也不相同。 ()
59. 配戴老视眼镜注视近目标需要付出一定量的融像性散开。 ()
60. 在配戴远用眼镜和近用附加光度的条件下, 所测得的正负相对调节代数之和的 $1/3$ 就是精调附加光度。 ()
61. 在人的 40 岁以后调节幅度不断衰退。 ()
62. 子片宽 25mm , 子片高 12mm , 可写成 25×12 。 ()
63. 子片光学中心位置可以偏离近视线点。 ()
64. 熔合型双焦眼镜又称为弗兰柯林【Franklin】双焦眼镜。 ()
65. 熔合型双焦眼镜子片与主片的前表面曲率一致。 ()
66. 熔合型双焦眼镜的双焦熔合比越大可提供的附加光度越小。 ()
67. 配戴双焦眼镜眼睛向下转动, 当视线跨越界缘时, 忽然遭遇子片底向上的棱镜效应, 注视目标像发生向上移位, 称为像跳。 ()
68. 因双焦眼镜的主片显示一定量值水平向棱镜效应, 所以近视眼镜近视线点内移量适量缩小。 ()
69. 求得双焦眼镜双眼顶心距差异后, 若为近视眼, 将顶心距大的子片放置于主

片光度低的眼。()

70. 渐变焦镜片提供自左至右连续全视野的清晰视觉。()
71. 渐变区下延镜片的正焦度逐渐增大, 双眼形成了附加焦度一致的近用区。()
72. 渐变焦眼镜犹如上方大的半球与下方小的半球对接, 离对接点两侧距离越近, 可通过平滑递变处理, 消除像散。()
73. 渐变焦眼镜外侧隐性印记下方有数字 2, 表示折射率为 2。()
74. 非对称设计的镜片没有眼别的差异。()
75. 双眼远用处方为 R: $-4.75-1.00 \times 90$ /L: $-2.25-1.25 \times 180$, 不宜配戴渐变焦眼镜。()
76. 渐变焦镜片球镜过负欠正, 配戴者被迫俯下头利用渐变区的正焦度补偿远用区焦度误差。()
77. 渐变焦镜片近附加光度过正欠负, 配戴者被迫仰起头利用渐变区较低的正焦度替代近用区。()
78. 渐变焦镜片单侧瞳距过小较之过大更为严重, 常须重新配镜。()
79. 渐变焦镜片配戴者被迫仰头, 证实双眼配镜高度过高。()
80. 先天性内斜视双眼视力大致相等、正常。()
81. 集合过强型内斜可考虑戴屈光矫正镜。()
82. 间歇性外斜视大于 15^Δ 宜早期手术。()
83. 左显性上斜视记录为 LHT。()
84. 测试结果为: BI: 14/19/11, BO: 21/25/16, 采用 Percival 准则进行缓解矫正, 参考值 $BO4^\Delta$ 。()
85. 1: 1 准则是参照内隐斜视的量值与 BO 恢复值的差值定量缓解棱镜参考值。()
86. 双眼瞳孔间距为 6.6cm, 注视双眼旋转中心前方 0.33m 的目标, 双眼集合需求量为 20^Δ 。()
87. 设 V 代表垂直底向棱镜, 视线点 P 所显示的垂直棱镜底向上正下负。()
88. 透镜移心棱镜的口诀为“近视同向, 远视异向”, 是指近视眼镜内隐斜视移心棱镜底向内, 远视眼镜内隐斜视移心棱镜底向外。()
89. 斜向子午线移心棱镜的计算轴位法则规定左侧眼镜透镜的计算轴位取 180° 处方柱镜轴向。()
90. 单侧或双侧视力减退, 且眼科检查时有可查觉的器质性病变。()
91. 弱视的程度与发病年龄相关。()
92. 对于中高度远视性弱视, 在健眼遮盖下, 可在患眼镜片上附加 $-0.50D \sim -0.75D$ 的透镜, 有助于弱视的全量屈光矫正。()
93. 压抑疗法为: 健眼 1%阿托品点眼, 眼镜近用区过矫 $+3.00D$, 患眼镜远用区附加 $+3.00D$ 。()
94. 眼球震颤摆动所向一侧称为慢相或代偿相; 抽动所向一侧称为快相或生理相。()
95. 眼球震颤遮盖一眼后消除了双眼融合, 不会发生双眼内斜视。()
96. 因隐性眼球震颤有眼位内斜倾向, 正透镜的介入可使双眼停留在集合休息位上。()
97. 同向三棱镜顶向对着静止眼位, 可以使患者放弃代偿头位。()
98. 将脸型分为均衡型、长型或短型三类。然后选择适合不同脸型, 符合美容要

求的镜架。()

99. 高桩头使脸型变长,低桩头使脸型变短。()
100. 射出光线偏离入射光线的行进方向称为散射。()
101. 阿贝数与色散正相关。()
102. 树脂材料折射率为 1.6,阿倍数为 42。()
103. 反射率与折射率负相关。()
104. 配戴眼镜视觉质量由视网膜对于射出光线波长的敏感度决定。()
105. 光线向各向传播的特性称为吸收。()
106. 紫外线波长 $<380\text{nm}$,又称热射线。()
107. 中低折射率的透明镜片,可以屏蔽 100%中长短紫外线。()
108. 药物能够衰减眼的抗紫外线能力,例如:降压药、利尿药、降糖药。()
109. 单位体积介质的质量称为硬度。()
110. 玻璃介质的耐牵引力较小, $>4\text{kg/mm}^2$ 。()
111. 表面的划痕都可以使树脂介质弹性模量下降。()
112. 可以用速干胶水粘贴修复树脂眼镜片。()
113. 超高折射率玻璃折射率: 1.885,阿贝数: 31,称为“含铋玻璃”。()
114. 镀层法玻璃介质的染色技术,着色膜层厚度 $10\mu\text{m}\sim 15\mu\text{m}$ 。()
115. CR-39 热固性树脂介质材料的折射率可以作到 1.797。()
116. PC 热固性树脂介质材料,主要成分为聚碳酸酯,俗称称“太空镜片”。()
117. 热固性合成树材料总体包括醋酸纤维、丙烯树脂、环氧树脂。()
118. 24K 为纯金,18K 黄金含量为 75%。()
119. 标记 Ti-P 表示钛合金。()
120. 稀有金属利用它的化学惰性,可制作极高档镜架的膜层。()
121. 热固性合成树脂材料加热后可再成形,有利于镜圈和镜腿的整形。()
122. 聚酰胺用于制作儿童镜架或风镜。()
123. 上品玳瑁色彩浅淡,韧性较好。()
124. 将镜腿和鼻梁折叠,缩小镜架空间便于携带称为组合架。()
125. 镜架的零件结构应包括鼻梁、鼻托、铰链、螺丝、垫圈和弹簧、腿套。()
126. 镜腿张至极限,镜腿与镜片法线的夹角,称为前倾角。()
127. 双侧身腿角可不对称。()
128. 双横梁上缘和双镜腿上缘形成共同平面称为俯位。()
129. 镜腿的双数尺寸为 $126\text{mm}\sim 156\text{mm}$ 。()

二、单项选择题(选择一个正确的答案,将相应的字母填入题内的括号中):

1. 眼的黄斑中心凹与眼的()共轭。
(A) 调节远点 (B) 调节近点 (C) 回旋点 (D) 结点
2. 眼的黄斑中心凹与眼的调节远点()。
(A) 重合 (B) 无关联 (C) 共轭 (D) 等距
3. 眼镜透镜的()与眼的调节远点重合。
(A) 光学中心 (B) 前顶点 (C) 第一焦点 (D) 后顶点
4. 平行光线透射适度的眼镜在()眼的黄斑中心凹聚焦。
(A) 屈光不正 (B) 远视 (C) 近视 (D) 调节静态
5. ()光线透射适度的眼镜在调节静态眼的黄斑中心凹聚焦。

- (A) 发散 (B) 平行 (C) 会聚 (D) 散射
6. 瞳心与黄斑中心凹的连线称为眼的 ()。
(A) 瞳孔线 (B) 视线 (C) 固定线 (D) 主线
7. 以回旋点为球心, 以远点距离为半径所围成的轨迹, 称为 ()。
(A) 远点球面 (B) 近点球面 (C) 共轭球面 (D) 波阵面
8. 两个弧面或一个弧面和一个平面所夹的 (), 称为透镜。
(A) 玻璃 (B) 透明介质 (C) 树脂 (D) 水晶
9. 两个弧面或一个弧面和一个 () 所夹的透明介质, 称为透镜。
(A) 凸面 (B) 凹面 (C) 弯曲面 (D) 平面
10. 光线入射球面透镜的前 (), 称为球面的前几何中心。
(A) 交点 (B) 球心点 (C) 顶点 (D) 曲率中心
11. 主光轴与入射面的交点称为 ()。
(A) 顶点 (B) 前顶点 (C) 后顶点 (D) 结点
12. 主光轴与射出面的交点称为 ()。
(A) 顶点 (B) 前顶点 (C) 后顶点 (D) 结点
13. 光线取任意斜向入射厚球面透镜时, 光线移位后 () 行进。
(A) 发生散射 (B) 发生反射 (C) 发生折射 (D) 仍取原方向
14. 次光轴与主光轴的交点称为 ()。
(A) 前顶点 (B) 结点 (C) 光学中心 (D) 后顶点
15. 平行光线经过凸透镜发生聚合折射, 会聚光线与主光轴的交点, 为 ()。
(A) 实焦点 (B) 虚焦点 (C) 光学中心 (D) 后顶点
16. 平行光线经过凹透镜发生散开折射, 散开光线的反向延长线与主光轴的交点, 为 ()。
(A) 实焦点 (B) 虚焦点 (C) 光学中心 (D) 后顶点
17. 球面透镜的 () 至主焦点的距离称为焦距。
(A) 几何中心 (B) 前顶点 (C) 光学中心 (D) 后顶点
18. 平行光线通过球面透镜后聚焦, 焦距若为 () m, 透镜定量为 1 焦度, 单位为 D。
(A) 1 (B) 0.1 (C) 0.5 (D) 10
19. 凸透镜的焦度表征透镜对光线有会聚力焦量, 量值用 “+” 表示, 符号决定于 ()。
(A) 透镜的形态 (B) 表面弯度 (C) 焦距 f 的符号 (D) 折射率
20. 以下哪种因素应不影响球镜的焦力。 ()
(A) 材料的光透比 (B) 前曲率半径 (C) 后曲率半径 (D) 厚度
21. 以下哪种因素应不影响球镜的焦力。 ()
(A) 材料的折射率 (B) 前曲率半径
(C) 投射光线的强弱 (D) 透镜前后介质的折射率
22. 已知: 透镜的折射率为 1.59, 前曲率半径为 555mm, 后曲率半径为 167mm, 求: 透镜的焦度。 ()
(A) -1.00D (B) -1.50D (C) -2.00D (D) -2.50D
23. 发光点向凸透镜移动, 共轭焦点 (A)。
(A) 位置逐步远离透镜 (B) 位于无限远
(C) 消失 (D) 在发光点同侧主光轴上形成虚焦点
24. 发光点置于第一焦点上, 共轭焦点 ()。

- (A) 位置逐步远离透镜 (B) 位于无限远
(C) 消失 (D) 在发光点同侧主光轴上形成虚焦点
25. 1m 的发光点光线经过+2.00D 球面透镜, 共轭焦点距球面透镜 ()。
(A) 0.5m (B) 1m (C) 1.5m (D) 2m
26. 0.5m 的发光点光线经过+1.00D 球面透镜, 共轭焦点距球面透镜 ()。
(A) -1m (B) 1m (C) -0.5m (D) 0.5m
27. 物位于凸透镜第一主焦点至 2 倍焦距之间, 像位于 ()。
(A) 第二焦点至对侧 2 倍焦距之间, 缩小, 倒立, 实像
(B) 对侧 2 倍焦距上, 等大, 倒立, 实像
(C) 不能成像
(D) 对侧两倍焦距以外, 放大, 倒立, 实像
28. 物位于凹透镜任何位置, 像位于 ()。
(A) 第二焦点至对侧 2 倍焦距之间, 缩小, 倒立, 实像
(B) 对侧 2 倍焦距上, 等大, 倒立, 实像
(C) 像位于物的同侧, 为缩小, 正立的虚像
(D) 对侧两倍焦距以外, 放大, 倒立, 实像
29. 凹透镜的像应为 ()。
(A) 倒立的实像 (B) 正立的实像 (C) 正立的虚像 (D) 倒立的虚像
30. 圆柱体的几何中心线的平行线称为 ()。
(A) 轴向 (B) 焦力向 (C) 主截面 (D) 光学中心向
31. 与圆柱透镜的轴向相垂直的截面称为 ()。
(A) 轴向 (B) 焦力向 (C) 主截面 (D) 光学中心向
32. 双面同向弯曲的圆柱透镜称为 ()。
(A) 双凹圆柱透镜 (B) 平凹圆柱透镜
(C) 双凸圆柱透镜 (D) 凸月眉圆柱透镜
33. 与轴垂直的光线经过凸透镜, 焦点可 ()。
(A) 融合成实焦线 (B) 不聚焦 (C) 融合成焦点 (D) 融合成虚焦线
34. -4.50-1.50×180, 是以下哪种形式的球面圆柱透镜。 ()
(A) 平凸球面透镜与平凸圆柱透镜联合
(B) 平凸球面透镜与平凹圆柱透镜联合
(C) 平凹球面透镜与平凹圆柱透镜联合
(D) 平凹球面透镜与平凸圆柱透镜联合
35. 视网膜位于史氏光锥双焦线前方, 称为 ()。
(A) 复性远视 (B) 单性远视 (C) 复性近视 (D) 单性近视
36. 视网膜位于史氏光锥前焦线, 称为 ()。
(A) 复性远视 (B) 单性远视 (C) 复性近视 (D) 单性近视
37. +3.00DS 联合-2.00DS= ()。
(A) -1.00DS (B) +5.00DS (C) -5.00DS (D) +1.00DS
38. +3.00×180 联合+6.00×180= ()。
(A) +3.00×180 (B) +6.00×180 (C) -3.00×180 (D) +9.00×180
39. -4.00×15 联合-2.00×15= ()。
(A) -4.00 (B) -2.00 (C) -6.00×15 (D) +6.00×15
40. +3.00×180 联合+6.00×90= ()。
(A) +3.00/-3.00×90 (B) +3.00/+3.00×90

- (C) $-3.00/+3.00 \times 90$ (D) $+3.00/+6.00 \times 90$
41. -8.00×180 联合 $-6.00 \times 90 = ()$ 。
 (A) $-6.00/+2.00 \times 180$ (B) $-6.00/-2.00 \times 90$
 (C) $-6.00/-2.00 \times 180$ (D) $+6.00/-2.00 \times 180$
42. $-4.00-2.00 \times 15$ 联合 $+3.00+1.00 \times 15 = ()$ 。
 (A) $-1.00+1.00 \times 15$ (B) $+1.00-1.00 \times 15$
 (C) $-1.00-1.00 \times 15$ (D) $-1.00-1.00 \times 105$
43. $+3.00+2.00 \times 180$ 联合 $+1.00+1.50 \times 90 = ()$ 。
 (A) $+5.50+0.50 \times 90$ (B) $+5.50+0.50 \times 180$
 (C) $+5.50-0.50 \times 180$ (D) $-5.50+0.50 \times 180$
44. $-2.00-1.25 \times 180$ 联合 $-1.00-1.75 \times 90 = ()$ 。
 (A) $-4.25-0.50 \times 180$ (B) $-4.75-0.50 \times 90$
 (C) $-4.25-0.50 \times 90$ (D) $-4.25-1.00 \times 90$
45. $+3.00+1.50 \times 90 = ()$ 。
 (A) $+4.50-1.50 \times 90$ (B) $+4.50-1.50 \times 180$
 (C) $+4.50+1.50 \times 180 \times 180$ (D) $-4.50-1.50 \times 180$
46. $-2.00-1.25 \times 180 = ()$ 。
 (A) $-3.25+1.25 \times 180$ (B) $-3.25-1.25 \times 90$
 (C) $-3.25+1.25 \times 90$ (D) $+3.25+1.25 \times 90$
47. 若透镜有柱镜成份, 小心转动透镜, 使镜内标线与镜外标线对齐, 在镜片边缘划线记录 ()。
 (A) 柱镜轴向位置 (B) 柱镜焦力位置
 (C) 主子午线位置 (D) 透镜最薄位置
48. 用焦度计测得的折射力是 ()。
 (A) 光焦度 (B) 后顶点焦度 (C) 前顶点焦度 (D) 近轴焦度
49. 焦度计测量座平面位于镜片的 ()。
 (A) 光学中心 (B) 前顶点 (C) 后顶点 (D) 曲率中心
50. 正透镜的镜眼距增加, 因透镜对配戴眼的离散度减小, 对配戴眼所显示的有效焦度 ()。
 (A) 呈负相关 (B) 稳定不变 (C) 增加 (D) 减少
51. 近视眼戴远用眼镜注视近目标, 老视年龄 ()。
 (A) 提前 (B) 推迟 (C) 不变 (D) 无影响
52. 注视框架镜片光轴之外目标受棱镜效应的影响, 注视眼随之调整眼位, 凸透镜眼位旋转角度 ()。
 (A) 离心 (B) 向心 (C) 不变 (D) 不稳定
53. 注视框架镜片光轴之外目标受棱镜效应的影响, 注视眼随之调整眼位, 凹透镜眼位旋转角度 ()。
 (A) 离心 (B) 向心 (C) 不变 (D) 不稳定
54. 单色光的波长差异导致 () 差异从而引发像位的差异, 称为色像差。
 (A) 色亮度 (B) 折射率 (C) 透光率 (D) 色调
55. 平行常光入射球形屈光界面, 波长不同的单色光在屈光系统的光轴上形成不同的焦距称为 ()。
 (A) 焦距差 (B) 横向色差 (C) 纵向色差 (D) 光轴差
56. 纵向色差的定量是分析 () 色光焦度与红色光焦度的差异。

- (A) 绿色 (B) 紫色 (C) 黄色 (D) 蓝色
57. 平行常光入射球形屈光界面的远轴区, 波长不同的单色光产生棱镜效应的差异称为 ()。
- (A) 入射偏心距差 (B) 横向色差 (C) 纵向色差 (D) 光轴差
58. 横向色差以 () 光棱镜效应与红色光棱镜效应的差异定量。
- (A) 绿色 (B) 紫色 (C) 黄色 (D) 蓝色
59. 视敏度与横向色差 ()。
- (A) 正相关 (B) 负相关 (C) 无关 (D) 成正比
60. 单色光自身的像位差异称为 ()。
- (A) 入射偏心距差 (B) 单色像差 (C) 纵向色差 (D) 横向色差
61. 光线垂直向入射透镜, 近轴光线焦距长, 后聚焦; 离轴光线焦距短, 先聚焦, 称为 ()。
- (A) 球差 (B) 彗差 (C) 像散 (D) 场曲
62. 球差在光轴上形成若干位置前后的焦点, 使整体成像的 () 下降。
- (A) 色亮度 (B) 对比度 (C) 清晰度 (D) 亮度
63. 光线斜向入射透镜, 中心像与边缘像互相分离, 称为 ()。
- (A) 球差 (B) 彗差 (C) 像散 (D) 场曲
64. 离轴光线斜向入射透镜, 光轴与物点所在的面称为 ()。
- (A) 切线面 (B) 弧矢面 (C) 额平面 (D) 主点轴面
65. 离轴光线斜向入射透镜, 与切线面相垂直的面称为 ()。
- (A) 切线面 (B) 弧矢面 (C) 额平面 (D) 主点轴面
66. 场曲的中心像与周边像的 () 不同步。
- (A) 亮度 (B) 对比度 (C) 清晰度 (D) 颜色
67. 近轴平行光线和远轴平行光线成像后放大倍率有差异, 发生像的 ()。
- (A) 球差 (B) 畸变 (C) 像散 (D) 场曲
68. 正透镜中心像至周边像按正放大比率递增, 形成 () 畸变。
- (A) 水平状 (B) 枕垫状 (C) 垂直状 (D) 桶状
69. 正常的入瞳光径很小, 因此 () 对视觉的影响较小。
- (A) 球差和彗差 (B) 畸变和像散 (C) 场曲和畸变 (D) 色差
70. 视网膜对于光谱两端波长的颜色不敏感, 因此 () 对视觉的影响较小。
- (A) 球差和彗差 (B) 畸变和像散 (C) 场曲和畸变 (D) 色差
71. 消除纵向色差的片形设计为 ()。
- (A) 非球面设计 (B) 不同的前后曲率组合设计
- (C) 超薄设计 (D) 提高阿倍数
72. 设透镜后顶点至眼旋转中心为 25mm, 折射率为 1.523, 则 Petzval 消像差透镜后曲面焦度应为 ()。
- (A) 20.00D (B) 21.00D (C) 22.00D (D) 23.00D
73. 设透镜后顶点至眼旋转中心为 25mm, 折射率为 1.665, 则 Petzval 消像差透镜后曲面焦度应为 ()。
- (A) 24.00D (B) 25.00D (C) 26.00D (D) 27.00D
74. 当透镜不同组合的前后曲面焦度调整到合适的配比时, 斜交光线的 () 同焦。
- (A) 切线面与切线面 (B) 弧矢面与弧矢面
- (C) 切线面与弧矢面 (D) 切线面与远点球面

75. 斜交光线的切线面与弧矢面同焦，则在视网膜的旁中心区聚焦，使（ ）为0。
(A) 球差 (B) 彗差 (C) 像散 (D) 场曲
76. 通常透镜前曲面称为（ ），后曲面称为从曲。
(A) 前曲 (B) 后曲 (C) 从曲 (D) 基曲
77. 丹麦人 MoriusTscherning 将不同的总焦度所对应的（ ）描记为椭圆。
(A) 折射率 (B) 从曲面焦度 (C) 基曲面焦度 (D) 分焦度
78. 在 Tscherning 椭圆图形上可以根据透镜总焦度查出最佳（ ）焦度。
(A) 前曲 (B) 后曲 (C) 从曲 (D) 基曲
79. 透镜总焦度为-10.00D，折射率为 1.523，查 Tscherning 椭圆，透镜前基曲为+3.00，则透镜的从曲半径为（ ）mm。
(A) 41.2 (B) 40.2 (C) 42.2 (D) 39.2
80. 视场角指视线与眼镜透镜（ ）的夹角。
(A) 视轴 (B) 光轴 (C) 柱镜轴 (D) 固定轴
81. 为了兼顾片型美观和消像散，透镜总焦度为 0 至+7.00，片形基曲常规设计为（ ）。
(A) +9.00 (B) +6.00 (C) +3.00 (D) +1.25
82. 透镜的折射率与像散（ ）。
(A) 正相关 (B) 无关 (C) 负相关 (D) 在特定条件下相关
83. 像散与镜片的基曲弯度（ ）。
(A) 正相关 (B) 无关 (C) 负相关 (D) 在特定条件下相关
84. 老视眼镜的视线指向较为固定，形成视场角的（ ）。
(A) 机会较大 (B) 程度较小 (C) 程度较大 (D) 不稳定
85. 自镜片的光学中心至边缘，镜片的表面以一定的梯度渐渐改变原有曲率，称为（ ）镜片。
(A) 球面 (B) 非球面 (C) 双曲线面 (D) 抛物线面
86. 根据 Tscherning 椭圆设计的镜片在（ ）之间，不能覆盖高光度的屈光不正。
(A) +8.00 至-22.00 (B) +7.00 至-20.00
(C) +7.00 至-21.00 (D) +7.00 至-22.00
87. 严格来说眼镜透镜光学中心的最佳对应位置并非瞳孔的几何中心，原因是由于（ ）的存在。
(A) 有 kappa 角 (B) 有 Alpha 角 (C) 有 Gamma 角 (D) 有 Beta 角
88. 看近时眼镜的光心距并非双眼在集合后的瞳孔几何中心的间距，原因是由于（ ）的存在。
(A) 调节性集合 (B) 斜视 (C) 注视差异 (D) 镜眼距
89. 远用光心距为测定被测双眼看 5m 以外目标时的（ ）的说法是错误的。
(A) 瞳孔几何中心间距 (B) 两侧瞳孔缘间距
(C) 角膜上的映光点间距 (D) 眼镜平面的视线间距
90. 渐变焦眼镜问世后，由于镜片的（ ），因此眼镜的光心参数被空前重视起来。
(A) 镜片工艺的特殊性 (B) 镜片材料的特殊性
(C) 可用视野有限 (D) 科技含量较高
91. 瞳高并非恒定矢量，因为影响瞳高的因素颇多，包括（ ）。
(A) 镜架校配 (B) 镜片材料 (C) 瞳距 (D) 镜架制作工艺

92. 对于显斜视, 首先应该考虑 () 的单侧瞳距精准。
(A) 双眼 (B) 偏斜眼 (C) 注视眼 (D) 优势眼
93. 对于显斜视, 还应考虑在注视眼闭合时, 偏斜眼能够代偿视觉, 因此要求偏斜眼的瞳距 ()。
(A) 精准 (B) 与健眼不同
(C) 测量时角膜映光点清晰 (D) 在遮盖健眼情况下测定
94. 在双眼瞳孔大小不等的情况下, 眼镜的光心距应等于双眼的半瞳径加双眼 () 的间距。
(A) 瞳孔内缘 (B) 瞳孔外缘 (C) 同侧瞳孔缘 (D) 角膜缘
95. 双眼瞳孔位置不对称, 通常采用 () 定位双眼的配镜十字。
(A) 瞳距尺法 (B) 衬片法 (C) 瞳距仪法 (D) 电脑验光法
96. 双眼瞳孔位置不对称, 也可以通过综合验光仪的小孔镜片注视 5m 处点状目标, 测定双眼 ()。
(A) 半瞳距 (B) 光心距 (C) 瞳距 (D) 视线距
97. 双眼 -8.00D 的近视眼镜, 光心距增大 6mm, 则每只眼在看远时都须克服 ()。
(A) 4.8^Δ 外展力 (B) 2.4^Δ 外展力 (C) 2.4^Δ 内收力 (D) 4.8^Δ 内收力
98. 双眼光心距水平向互差, 为了维持双眼融像, 可诱发双眼不等量 (), 从而诱发视疲劳。
(A) 集合 (B) 散开 (C) 集合或散开 (D) 调节
99. 双眼光心垂直向互差, 由于 (), 因此垂直向棱镜效应互差超过 1^Δ 就会使配戴眼发生复视。
(A) 垂直向的融像储备较低 (B) 水平向的融像储备较低
(C) 垂直向的融像储备较高 (D) 水平向的融像储备较高
100. 两眼屈光不等 () 称为生理性屈光参差。
(A) ≤ 0.50 (B) ≤ 1.00 (C) ≤ 1.50 (D) ≤ 2.50
101. 两眼屈光不等 () 称为病理性屈光参差。
(A) > 0.50 (B) > 1.00 (C) > 1.50 (D) > 2.50
102. 处方: R: +1.25/L: +4.75, 诊为 () 屈光参差。
(A) 单纯性屈光参差 (B) 复性屈光参差
(C) 混合性屈光参差 (D) 散光性屈光参差
103. 屈光每相差 1.00D 双眼影像相差 2%, 看远中枢能耐受最大影象不等为 5%, 中枢能耐受最大屈光参差为 ()。
(A) 1.00D (B) 1.50D (C) 2.00D (D) 2.50D
104. 双眼屈光参差, 看近两眼所需的调节不同, 但中枢性调节必须是同步的, 因此发生双眼 ()。
(A) 调节性疲劳 (B) 融像性疲劳 (C) 聚散性疲劳 (D) 注视性疲劳
105. 根据配戴者的条件 () 进行不全矫。
(A) 根据耐受降低一眼的光度 (B) 配戴角膜接触镜
(C) 进行功能训练 (D) 配足光度框架眼镜
106. 调节是指 () 的生理过程。
(A) 睫状肌松弛 (B) 睫状韧带收缩
(C) 晶状体的囊膜张力增高 (D) 晶状体的基质隆起
107. 人的调节幅度在 () 逐步下降。
(A) 40 岁以后 (B) 35 岁以后 (C) 45 岁以后 (D) 一生之中

108. 调节衰退的机理之一是因（ ），调节时不能完成预期的收缩量。
(A) 睫状体和巩膜组织弹性下降 (B) 睫状肌纤维的张力下降
(C) 睫状韧带逐渐纤维化 (D) 晶状体基质成分密度增高
109. 调节衰退的机理之一是因（ ），不能放松对于晶状体的囊膜的牵拉。
(A) 睫状体和巩膜组织弹性下降 (B) 睫状肌纤维的张力下降
(C) 睫状韧带逐渐纤维化 (D) 晶状体基质成分密度增高
110. 长时间近读后忽然看远，发生短时间视力模糊，是因为（ ）。
(A) 调节麻痹 (B) 调节痉挛 (C) 调节迟钝 (D) 调节过度
111. 老视是由近距离工作引起的，不同的（ ）所需要的调节量值也不相同。
(A) 注视方向 (B) 注视目标 (C) 注视环境 (D) 注视距离
112. 调节幅度为被测眼充分矫正屈光不正的条件下（ ）的倒数。
(A) 调节储备 (B) 调节远点 (C) 调节近点 (D) 调节需求
113. 调节幅度为正视被测眼调动最大调节的条件下的（ ）。
(A) 调节储备 (B) 调节远点 (C) 调节近点 (D) 调节力
114. 现存的调节力为 3.00D，注视 33cm 近视标，被测适宜的老视加光为（ ）。
(A) 1.25D (B) 1.50D (C) 1.75D (D) 2.00D
115. 现存的调节力为 2.00D，注视 33cm 近视标，被测适宜的老视加光为（ ）。
(A) 1.75D (B) 2.50D (C) 2.75D (D) 2.00D
116. 被测双眼在配戴远用眼镜和近用附加光度+2.25D 的条件下，负相对调节为 +1.75D，正相对调节为-2.25D，老视的精调附加光度为（ ）。
(A) 1.25D (B) 1.50D (C) 1.75D (D) 2.00D
117. 被测双眼的远用光心距为 62mm，则在阅读 33cm 目标时的近用光心距为（ ）。
(A) 56mm (B) 57mm (C) 58mm (D) 59mm
118. 被测双眼的远用光心距为 65mm，则在阅读 25cm 目标时的近用光心距为（ ）。
(A) 56mm (B) 57mm (C) 58mm (D) 59mm
119. 通常双焦眼镜的上方为远用光区，称为（ ）。
(A) 子片 (B) 主片 (C) 远片 (D) 上片
120. 子片与主片的交界称为（ ）。
(A) 顶心距 (B) 顶 (C) 界缘线 (D) 顶高
121. 界缘线的最高点称为子片的（ ）。
(A) 顶心距 (B) 顶 (C) 界缘线 (D) 顶高
122. 近视线点通常位于远视线点下方（ ）mm，偏内侧 2mm。
(A) 6 (B) 7 (C) 8 (D) 9
123. 将不同形态的子片贴附在没有散光的主片基曲面上，称为（ ）。
(A) 分离型双焦眼镜 (B) 胶合型双焦眼镜
(C) 熔合型双焦眼镜 (D) 一体型双焦眼镜
124. 将折射率较高的子片材料熔合到折射率较低的没有散光的主片基曲面，称为（ ）。
(A) 分离型双焦眼镜 (B) 胶合型双焦眼镜
(C) 熔合型双焦眼镜 (D) 一体型双焦眼镜
125. 主片折射率为 1.523，曲率半径为 0.523，子片折射率为 1.654，曲率半径为 -0.174，附加光度为（ ）。
(A) +1.00 (B) +2.00 (C) +3.00 (D) +4.00
126. 主片折射率为 1.523，曲率半径为 0.131，子片折射率为 1.654，曲率半径为

- 0.262, 附加光度为 ()。
- (A) +1.00 (B) +1.50 (C) +2.00 (D) +2.50
127. 主片折射率为 1.523, 子片折射率为 1.654, 双焦熔合比为 ()。
- (A) 3 (B) 4 (C) 6 (D) 8
128. 若附加光度为+2.00D 的平顶形子片, 规格为 24×15, 像跳棱镜为 ()。
- (A) 1.0^{Δ} BD (B) 0.8^{Δ} BD (C) 0.6^{Δ} BD (D) 0.4^{Δ} BD
129. 主片焦度为+3.00D, 子片焦度为+2.50D, 近视线点位于远视线点下方 8mm, 位于子片顶下方 4mm, 子片顶心距为 16mm, 近视线点的像移棱镜为 ()。
- (A) 1.0^{Δ} BD (B) 0 (C) 0.6^{Δ} BD (D) 0.4^{Δ} BD
130. 主片焦度为-2.00D, 子片焦度为+2.50D, 近视线点位于远视线点下方 8mm, 位于子片顶下方 6mm, 子片顶心距为 0, 近视线点的像移棱镜为 ()。
- (A) 1.0^{Δ} BD (B) 0 (C) 0.1^{Δ} BD (D) 0.4^{Δ} BD
131. 双焦眼镜的子片顶应位于角膜下缘, 顶高大约 3mm-8mm 左右 ()。
- (A) 4mm-8mm (B) 3mm-7mm (C) 3mm-8mm (D) 4mm-7mm
132. 近工作距离为 330mm, 远光心距为 60mm, 则双焦眼镜近视线点内移量为 ()。
- (A) 1.8 (B) 1.9 (C) 2.0 (D) 2.1
133. 双焦眼镜的主片处方为: R: -2.00D, L: -3.50, 子片焦度为+2.50D, 近视线点位于远视线点下方 8mm, 位于子片顶下方 5mm, 子片顶心距为 14mm, 双眼的棱镜互差为 ()。
- (A) 1.0^{Δ} (B) 1.2^{Δ} (C) 1.4^{Δ} (D) 1.6^{Δ}
134. 被测眼调节幅度为+0.50D, Add: +3.00D, 配戴单焦老视眼镜明视范围为 ()。
- (A) 33cm-50cm (B) 28cm-33cm (C) 28cm-50cm (D) 28cm-100cm
135. 被测眼调节幅度为+1.75D, +2.00D, 配戴双焦老视眼镜焦外区为 ()。
- (A) 57cm-50cm (B) 27cm-50cm (C) 57cm-100cm (D) 27cm-100cm
136. 渐变焦镜片提供自无限远至近点连续全程的清晰视觉, 缺点是具有 ()。
- (A) 焦外区 (B) 像跳现象 (C) 不够美观 (D) 像散区
137. 渐变焦镜片的远用区位于镜片的 (), 用于注视 5m 以外的远目标。
- (A) 几何中心 (B) 下半部分 (C) 中线部 (D) 上半部分
138. 渐变焦镜片的近用区位于远用区光学中心下方约 (), 向鼻侧的内移量约为 2-3mm。
- (A) 8mm (B) 10-12mm (C) 12-18mm (D) 10-18mm
139. 渐变焦眼镜的附加光度越高像散的面积和量值 ()。
- (A) 不变 (B) 越大 (C) 越小 (D) 越不稳定
140. 渐变焦眼镜永久性标记为 ()。
- (A) 远用参考圈 (B) 配镜十字 (C) 棱镜参考点 (D) 隐性参照印记
141. 渐变焦眼镜暂时性标记为 ()。
- (A) 近附加光度标记 (B) 棱镜参考点 (C) 折射率标记 (D) 隐性参照印记
142. 硬式设计的渐变焦眼镜渐变度较快, 优点是 ()。
- (A) 像散区界线不明显 (B) 适应高附加光度
- (C) 较少发生曲线效应和泳动效应 (D) 渐变区宽大
143. 渐变焦镜片的前表面弯度由上向下逐渐变弯, 因而形成了 () 的渐变棱镜。
- (A) 底向下 (B) 底向上 (C) 底向内 (D) 底向外
144. 为了消除渐变焦镜片前表面的渐变棱镜效应, 通常是在镜片后表面补偿 ()

的棱镜。

- (A) 底向下 (B) 底向上 (C) 底向内 (D) 底向外
145. 渐变焦镜片提供自无限远至近点连续全程的清晰视觉, 故适用于 ()。
(A) 屈光参差 (B) 晕动症 (C) 交替视力切换较多 (D) 颈椎病
146. 渐变焦镜片虽然能提供自无限远至近点连续全程的清晰视觉, 但不适用于 ()。
(A) 注重外表 (B) 屈光参差
(C) 交替视力切换较多 (D) 中距离出现焦外区
147. 配戴渐变焦镜片看远, 配戴者被迫仰起头, 证实 ()。
(A) 远用球镜过负欠正 (B) 远用球镜过正欠负
(C) 远用柱镜轴位或焦度有误 (D) 远瞳距有误
148. 配戴者远用视力持续性模糊, 证实 ()。
(A) 远用球镜过负欠正 (B) 远用球镜过正欠负
(C) 远用柱镜轴位或焦度有误 (D) 远瞳距有误
149. 配戴渐变焦镜片看近, 用眼疲劳, 须将目标移远, 证实 ()。
(A) 近附加光度欠正过负 (B) 双近附加光度不平衡
(C) 近附加光度过正欠负 (D) 近光心距有误
150. 配戴渐变焦镜片单侧瞳距的过大或过小都会使配戴眼发生 ()。
(A) 视力模糊 (B) 复视 (C) 视野缩小 (D) 混淆视
151. 配戴渐变焦镜片远用视力下降, 配戴者被迫俯头, 证实 ()。
(A) 双眼配镜高度过高 (B) 双眼配镜高度适当
(C) 双眼配镜高度互差 (D) 双眼配镜高度过低
152. 渐变焦镜片配戴者被迫仰头, 证实 ()。
(A) 双眼配镜高度过高 (B) 双眼配镜高度适当
(C) 双眼配镜高度互差 (D) 双眼配镜高度过低
153. 渐变焦镜片的镜架过小, 可能发生 ()。
(A) 消减可用远用视野 (B) 内涵盖过多的畸变区
(C) 割除近用视野 (D) 发生移心棱镜效应
154. 渐变焦镜片的镜架过大, 可能发生 ()。
(A) 消减可用远用视野 (B) 内涵盖过多的畸变区
(C) 割除近用视野 (D) 发生移心棱镜效应
155. 先天性内斜视发生在出生 6 个月以内, 斜视度超过 ()。
(A) 15^Δ (B) 25^Δ (C) 35^Δ (D) 45^Δ
156. 先天性内斜视的主要矫治手段为在 2 岁以前 ()。
(A) 矫正屈光不正 (B) 手术治疗 (C) 棱镜缓解 (D) 棱镜训练
157. 屈光型调节性内斜视, 表现为 AC/A 正常, 远视程度 $>$ ()。
(A) +1.00D (B) +2.00D (C) +3.00D (D) +4.00D
158. 间歇性外斜视与以下因素有关 ()。
(A) 远视 (B) 近视 (C) 遗传 (D) 散光
159. 集合不足型间歇性外斜视, 看近斜视角 $>$ 看远斜视角, AC/A 过低, 多见于 ()。
(A) 儿童 (B) 成人 (C) 婴儿 (D) 老人
160. 恒定性外斜视与以下因素有关 ()。
(A) 屈光不正 (B) 解剖 (C) 遗传 (D) 中枢神经

161. 远视眼、散光眼或屈光参差往往由于（ ）发生恒定性外斜视。
(A) 屈光不正 (B) 调节不足 (C) 脑皮质集合兴奋不足 (D) 废用性弱视
162. 麻痹性斜视患眼的眼球向麻痹肌作用（ ）的方向偏斜。
(A) 相同 (B) 相反 (C) 无关 (D) 不一定
163. 麻痹性斜视第二斜视角大于第一斜视角（ ）以上。
(A) 5^Δ (B) 10^Δ (C) 15^Δ (D) 20^Δ
164. 不戴镜，远距测定内隐斜 2^Δ ，近距测定外隐斜 3^Δ ，记录为（ ）。
(A) CC: $E2^\Delta X' 3^\Delta$ (B) SC: $E2^\Delta X' 3^\Delta$
(C) SC: $X2^\Delta X' 3^\Delta$ (D) SC: $E2^\Delta E' 3^\Delta$
165. 测试结果为：BI: x/6/4, BO: 15/21/9, 采用 Percival 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B01^\Delta$ (B) $B01.5^\Delta$ (C) $BI1.5^\Delta$ (D) $BI1^\Delta$
166. 测试结果为：BI: 16/21/12, BO: 5/10/4, 采用 Percival 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B02^\Delta$ (B) $B03^\Delta$ (C) $BI2^\Delta$ (D) $BI3^\Delta$
167. 6m 外隐斜视 14^Δ ，聚散力测试结果为：BI: x/11/7, BO: 19/24/13, 采用 Sheard 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B02^\Delta$ (B) $B03^\Delta$ (C) $BI2^\Delta$ (D) $BI3^\Delta$
168. 40m 内隐斜视 9^Δ ，聚散力测试结果为：BI: 9/15/6, BO: 13/19/9, 采用 Sheard 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B02^\Delta$ (B) $B03^\Delta$ (C) $BI3^\Delta$ (D) $BI2^\Delta$
169. 40cm 内隐斜视 12^Δ ，聚散力测试结果为：BI: 12/15/8, BO: 18/22/11, 采用 1: 1 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B02^\Delta$ (B) $B03^\Delta$ (C) $BI2^\Delta$ (D) $BI3^\Delta$
170. 6m 内隐斜视 9^Δ ，聚散力测试结果为：BI: x/12/5, BO: 18/22/11, 采用 1: 1 准则进行缓解矫正，棱镜参考值为（ ）。
(A) $B02^\Delta$ (B) $B03^\Delta$ (C) $BI2^\Delta$ (D) $BI3^\Delta$
171. 双眼瞳孔间距为 6.4cm，注视双眼旋转中心前方 0.4m 的目标，双眼集合需求量为（ ）。
(A) 14^Δ (B) 16^Δ (C) 18^Δ (D) 20^Δ
172. 移心棱镜的基本要求为（ ）。
(A) 原眼镜的焦度较高或棱镜的需求量不大
(B) 原眼镜的焦度较低或棱镜的需求量不大
(C) 原眼镜的焦度较低或棱镜的需求量不小
(D) 原眼镜的焦度较高或棱镜的需求量不小
173. 移心棱镜的实质是使视线通过眼镜透镜光学中心以外的位置，利用光学透镜周边部所具有的（ ）。
(A) 会聚效应 (B) 棱镜效应 (C) 像差效应 (D) 景深效应
174. 设坐标系以光学中心 O 为原点，O 点水平移心的距离 X 为（ ）。
(A) 内正外负 (B) 外正内负 (C) 0 (D) 根据情况而定
175. 处方：R: -8.75/L: -9.50, 棱镜需求：底向内 9^Δ 分至双侧眼镜透镜，移心距离 x_1 和 x_2 为（ ）。
(A) 0.51cm, 0.47cm (B) -0.51cm, -0.47cm
(C) 0.51cm, -0.47cm (D) -0.51cm, 0.47cm

176. 处方: R: +7.50/L: +6.75, 棱镜需求: 底向内 4^Δ 分至双侧眼镜透镜, 移心距离 x_1 和 x_2 为 ()。
- (A) 0.27cm, 0.30cm (B) -0.27cm, -0.30cm
(C) 0.30cm, 0.27cm (D) -0.30cm, -0.27cm
177. 处方: R: +4.75+1.25 $\times$ 90/L: +6.25+1.00 $\times$ 90, 棱镜需求: 底向内 7^Δ 分至双侧眼镜透镜, 移心距离 x_1 和 x_2 为 ()。
- (A) -0.58cm, 0.48cm (B) 0.58cm, -0.48cm
(C) -0.58cm, -0.48cm (D) 0.58cm, 0.48cm
178. 处方: R: -7.25-1.25 $\times$ 180/L: -6.50-1.50 $\times$ 180, 棱镜需求: 右底向上左底向下的 4^Δ 分至双侧眼镜透镜, 移心距离 y_1 和 y_2 为 ()。
- (A) -0.24cm, 0.25cm (B) -0.24cm, -0.25cm
(C) 0.24cm, 0.25cm (D) 0.24cm, -0.25cm
179. 处方: R: +5.50+1.75 $\times$ 58/L: +6.25+0.75 $\times$ 107, 棱镜需求: 13^Δ 底向外分至双侧眼镜透镜, 移心距离 x_1 和 x_2 为 ()。
- (A) -1.03cm, -0.93cm (B) 1.03cm, -0.93cm
(C) -1.03cm, 0.93cm (D) 1.03cm, 0.93cm
180. 以功能性诱因为主所引起的远视力 (), 且不能矫正者诊为弱视。
- (A) ≤ 1.0 (B) ≤ 0.8 (C) ≤ 0.9 (D) ≤ 0.7
181. 弱视的患病率较高, 约为学龄前及学龄儿童的 ()。
- (A) 0.3% (B) 13% (C) 3% (D) 30%
182. 双眼视线不能同时指向目标, 发生复视和混淆视, 患眼黄斑功能长期被抑制而形成弱视, 称为 ()。
- (A) 斜视性弱视 (B) 屈光参差性弱视
(C) 屈光不正性弱视 (D) 形觉剥夺性弱视
183. 使双眼视网膜上的物像清晰度不等, 屈光不正矫正后视网膜成像大小不等, 屈光不正较重一眼而形成弱视, 称为 ()。
- (A) 斜视性弱视 (B) 屈光参差性弱视
(C) 屈光不正性弱视 (D) 形觉剥夺性弱视
184. 矫正视力为 0.5~0.2, 称为 ()。
- (A) 轻度弱视 (B) 中度弱视 (C) 重度弱视 (D) 高度弱视
185. 黄斑中心凹位于注视中心, 称为 ()。
- (A) 中心注视 (B) 旁中心凹注视 (C) 旁黄斑注视 (D) 周边注视
186. 黄斑中心凹位于注视中心外 3° 环内, 称为 ()。
- (A) 中心注视 (B) 旁中心凹注视 (C) 旁黄斑注视 (D) 周边注视
187. 完全矫正屈光不正的处方原则, 适用于 ()。
- (A) 屈光参差性弱视 (B) 中高度远视性弱视
(C) 斜视性弱视 (D) 近视屈光不正性弱视
188. 弱视的常规遮盖训练, 患儿 2 岁, 遮盖健眼 () 天, 遮盖患眼 1 天。
- (A) 3 (B) 4 (C) 6 (D) 9
189. 眼球震颤表现为: 眼球呈左右摆动, 双向速度和幅度大致相同, 无快相和慢相之分, 称为 () 眼球震颤。
- (A) 隐性 (B) 抽动型 (C) 摆动型 (D) 混合型
190. 眼球震颤表现为: 眼球以较慢的速度向一侧摆动, 忽然快速返回, 称为 ()。
- (A) 隐性眼球震颤 (B) 抽动型眼球震颤

- (C) 摆动型眼球震颤 (D) 混合型眼球震颤
191. 抽动型眼球震颤视力不稳定, 在 () 时视力最佳。
(A) 静止眼位 (B) 慢相 (C) 快相 (D) 眯眼
192. 眼球震颤验光时可试寻找静止眼位进行 ()。
(A) 电脑自动验光仪检查 (B) 检影检查
(C) 插片检查 (D) 综合验光仪检查
193. 根据需要逐量增加双眼底向外的三棱镜, 适用于 () 眼球震颤。
(A) 隐性 (B) 抽动型 (C) 摆动型 (D) 混合型
194. 根据需要逐量增加双眼同向的顶向对着静止眼位的三棱镜, 适用于 () 眼球震颤。
(A) 隐性 (B) 抽动型 (C) 摆动型 (D) 混合型
195. 肤色黝黑, 体魄健壮者选用镜架颜色以 () 为主。
(A) 深色 (B) 浅色 (C) 冷色 (D) 透明
196. 肤色白皙, 消瘦的脸庞宜配 () 的镜架。
(A) 深色 (B) 浅色 (C) 暖色 (D) 冷色
197. 短型的脸型宜选择 () 镜框, 以“提高”眉线。
(A) 无边 (B) 透明边 (C) 深色边 (D) 宽边
198. 鼻子较粗短的顾客, 宜选用 () 的镜架, 视觉上会使配戴者鼻子增长。
(A) 高鼻托 (B) 低鼻托 (C) 无鼻托 (D) 宽鼻托
199. 当儿童选用深色镜架时, 宜使用 () 的有鼻托镜架。
(A) 高鼻托 (B) 低鼻托 (C) 深色 (D) 透明式浅色
200. 折射量值由入射介质的 () 决定。
(A) 折射率 (B) 反射率 (C) 散射率 (D) 吸收率
201. 低折射率的量值范围为 ()。
(A) $1.48 \leq n < 1.54$ (B) $1.54 \leq n < 1.64$ (C) $1.64 \leq n < 1.74$ (D) $n \geq 1.74$
202. 超高折射率的量值范围为 ()。
(A) $1.48 \leq n < 1.54$ (B) $1.54 \leq n < 1.64$ (C) $1.64 \leq n < 1.74$ (D) $n \geq 1.74$
203. 在视线斜交镜片边缘时, 由于单色光折射角度差异, 产生分离的彩色光称为 ()。
(A) 反射 (B) 色散 (C) 吸收 (D) 折射
204. 折射率与阿贝数呈 ()。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 正比例 (D) 无关
205. 皇冠玻璃材料折射率为 1.523, 阿倍数为 ()。
(A) 59 (B) 42 (C) 35 (D) 31
206. 透镜折射率为 1.523, 前表面入射率 100%, 则透镜的总反射率为 ()。
(A) 4.3% (B) 4.1% (C) 8.1% (D) 8.4%
207. 光线在介质中的衰减的现象, 称为 ()。
(A) 反射 (B) 散射 (C) 吸收 (D) 折射
208. 透镜的光通量与光线的吸收率呈 ()。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 正比例 (D) 无关
209. 射出光通量与入射光通量的比率称为 ()。
(A) 折射率 (B) 反射率 (C) 光透比 (D) 吸收率
210. 射出光通量加反射光通量、吸收光通量等于入射光通量 ()。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 正比例 (D) 无关

211. 光线的散射是普遍存在的, 例如 ()。
(A) 光线的不均匀 (B) 介质材料的不均匀
(C) 介质厚度不均匀 (D) 介质界面不光整
212. 短波紫外线 UVC 的波长 () , 在自然界含量约%0.1。
(A) 10nm-280nm (B) 280nm-315nm (C) 315nm-380nm (D) 380-780nm
213. 中波紫外线 UVB 的波长 () , 在自然界含量约%2.9。
(A) 10nm-280nm (B) 280nm-315nm (C) 315nm-380nm (D) 380-780nm
214. 中波紫外线 UVB<295nm, ()。
(A) 诱发角膜炎 (B) 诱发白内障 (C) 玻璃体混浊、黄斑变性 (D) 青光眼
215. 中长波紫外线 UVB/UVA295-350nm, ()。
(A) 诱发角膜炎 (B) 诱发白内障 (C) 玻璃体混浊、黄斑变性 (D) 青光眼
216. 透明的 () 镜片, 可以屏蔽 100%紫外线。
(A) 中高折射率 (B) 中折射率 (C) 低折射率 (D) 高阿贝数
217. 日光是紫外线的主要来源, 无处不在, 且不可见, 常存在于 ()。
(A) 电焊、灭菌灯 (B) 荧光灯、石英灯
(C) 弧光灯、水银灯 (D) 水面、冰面、雪面、沙面、玻璃面
218. 工作紫外线常存在于 ()。
(A) 电焊、灭菌灯 (B) 荧光灯、石英灯
(C) 弧光灯、水银灯 (D) 水面、冰面、雪面、沙面、玻璃面
219.)。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 反比例 (D) 无关
220. 固态物质抵抗磨损和受力变形的特性称为 ()。
(A) 硬度 (B) 密度 (C) 应力 (D) 抗冲击度
221. 玻璃介质的硬度比树脂介质的硬度 ()。
(A) 小 (B) 相同 (C) 大 (D) 不一定
222. 介质在受力点上耐受瞬间力的特性称为 ()。
(A) 硬度 (B) 密度 (C) 应力 (D) 抗冲击度
223. 落球试验中强度镜片标准: 承受 () 钢球从 127cm 落下。
(A) 16g (B) 26g (C) 36g (D) 46g
224. 介质受镜架挤压产生的内张力称为 ()。
(A) 硬度 (B) 密度 (C) 应力 (D) 抗冲击度
225. 酸性物质 () 可腐蚀玻璃介质镜片表面。
(A) 硫酸 (B) 硝酸 (C) 氢氟酸 (D) 磷酸
226. 低折射率皇冠玻璃, 折射率 1.523, 阿贝数 59, 称为 ()。
(A) 含镧玻璃 (B) 硼酸玻璃 (C) 含钛玻璃 (D) 钠钙玻璃
227. 透明玻璃无色, 光透比良好, 不含 ()。
(A) 染料 (B) 金属氧化物 (C) 非金属氧化物 (D) 金属氢化物
228. 单色光吸收玻璃的材料中均匀附加 () , 使玻璃介质选择性的吸收拮抗单色光谱色。
(A) 染料 (B) 金属氧化物 (C) 非金属氧化物 (D) 金属氢化物
229. CR-39 热固性树脂介质材料的缺点为 () , 须镀加硬膜。
(A) 色散大, 视敏度差 (B) 抗热性差
(C) 硬度较低, 不耐磨 (D) 坚硬易碎
230. 与 CR-39 相比较中高折射率热固性树脂材料的优点为 ()。

- (A) 色散小, 视敏度优 (B) 增加折射率, 轻薄美观
(C) 比重小 (D) 抗热性优
231. 与 CR-39 相比较中高折射率热固性树脂材料的缺点为 ()。
(A) 色散大, 视敏度差 (B) 厚重, 不美观
(C) 比重大 (D) 硬度较低, 不耐磨
232. 原材料呈固态, 加热软化, 热注塑成形, 称为 ()。
(A) 玻璃介质 (B) 热固性树脂介质材料
(C) 热塑性树脂介质材料 (D) 天然水晶
233. 热塑性树脂介质材料与 CR39 热固性树脂材料相比较缺点为 ()。
(A) 色散大, 视敏度差 (B) 厚重, 不美观
(C) 抗冲击性差 (D) 硬度较低, 不耐磨
234. 以下哪项不属于镜架金属材料 ()。
(A) 贵金属 (B) 铜合金材料 (C) 镍合金材料 (D) 玳瑁
235. () 镜架材料具有延展性好, 耐腐蚀抗氧化, 色泽持久等优点。
(A) 贵金属 (B) 铜合金 (C) 镍合金 (D) 钛与钛合金
236. 铜锌合金以铜为基材, 锌为主要添加成分, 称为 ()。
(A) 黄铜 (B) 青铜 (C) 白铜 (D) 红铜
237. 铜锡合金以铜为基材, 锡为主要添加成分, 称为 ()。
(A) 黄铜 (B) 青铜 (C) 白铜 (D) 红铜
238. 镍铜合金, 以镍为基材, 铜、铁、锰为主要添加成分, ()。
(A) 银白色, 称为蒙乃尔 (B) 银白色, 称为不锈钢
(C) 弹性韧性极好, 称为“记忆钛” (D) 密度小重量轻
239. 镍铬合金, 以镍为基材, 铬为主要添加成分, ()。
(A) 银白色, 称为蒙乃尔 (B) 银白色, 称为不锈钢
(C) 弹性韧性极好, 称为“记忆钛” (D) 密度小重量轻
240. 镀铬饰镜架能提高 ()。
(A) 弹性 (B) 易加工性 (C) 抗氧化性能 (D) 耐酸性腐蚀
241. 固态树脂颗粒加热溶化铸膜成形, 称为 ()。
(A) 注塑工艺 (B) 切削工艺 (C) 板材工艺 (D) 固化工艺
242. 树脂坯板经过内车铣槽, 外车铣形, 称为 ()。
(A) 注塑工艺 (B) 切削工艺 (C) 板材工艺 (D) 固化工艺
243. 热塑性树脂材料镜架易燃、易退色、易脆化, 称为赛璐珞, 材料名称为 ()。
(A) 醋酸纤维 (B) 碳酸纤维 (C) 硝酸纤维 (D) 苯甲酸纤维
244. 热塑性树脂材料镜架性质稳定抗老化、不易燃、但不耐酸、酮腐蚀, 材料名称为 ()。
(A) 醋酸纤维 (B) 碳酸纤维 (C) 硝酸纤维 (D) 苯甲酸纤维
245. 热固性树脂材料镜架质轻、不变色、加工性好、耐冲击, 又称有机玻璃, 材料名称为 ()。
(A) 丙烯树脂 (B) 环氧树脂 (C) 聚氧胺 (D) 聚酰胺
246. 热固性树脂材料镜架质极轻、强度硬度大、表面光泽好、耐冲击, 又称亚克力, 材料名称为 ()。
(A) 丙烯树脂 (B) 环氧树脂 (C) 聚氧胺 (D) 聚酰胺
247. 常用的天然材料镜架不包括 ()。
(A) 玳瑁 (B) 牛角 (C) 骨材 (D) 树脂

248. 具备完整镜圈的眼镜,称为()。
(A) 全框架 (B) 半框架 (C) 无框架 (D) 组合架
249. 镜架的主体结构包括()。
(A) 桩头 (B) 铰链 (C) 螺丝 (D) 垫圈和弹簧
250. 镜架的零件结构包括()。
(A) 镜圈 (B) 横梁 (C) 鼻梁 (D) 鼻托
251. 镜腿张至极限,镜腿轴线与铰链连线的夹角,称为()。
(A) 外张角 (B) 颞距 (C) 前倾角 (D) 身腿角
252. 镜平面与主垂面的夹角,称为前倾角,正常值为()。
(A) $5-15^{\circ}$ (B) $8-18^{\circ}$ (C) $8-15^{\circ}$ (D) $10-15^{\circ}$
253. 镜腿弯折点称为()。
(A) 耳上点 (B) 弯点长 (C) 弯垂长 (D) 垂俯角
254. 铰链至耳上点的间距称为()。
(A) 耳上点 (B) 弯点长 (C) 弯垂长 (D) 垂俯角
255. 正面观,托叶长轴与主矢状面的夹角称为()。
(A) 前角 (B) 斜角 (C) 顶角 (D) 后角
256. 俯面观,托叶长轴与镜平面夹角称为()。
(A) 前角 (B) 斜角 (C) 顶角 (D) 后角
257. 眼镜架的规格尺寸分为单数和双数规格,鼻梁的单数规格为()。
(A) 13mm-19mm (B) 11mm-21mm (C) 11mm-23mm (D) 13mm-21mm
258. 方框法标定为: 56□16-142,其中56为()。
(A) 镜圈高度 (B) 鼻梁 (C) 镜圈宽度 (D) 镜腿长度
259. 基准线法标定为: 56-16-142,其中142为()。
(A) 镜圈高度 (B) 鼻梁 (C) 镜圈宽度 (D) 镜腿长度

第二单元 加工制作

一、 判断题(将判断结果填入括号中。正确的填“√”,错误的填“×”):

1. 配镜处方上的远用瞳距是指患者两眼视线前视或平行状态时,两眼瞳孔中心间的距离。()
2. 隐斜视虽有眼位异常,但外观明显能见眼位异常。()
3. 一眼斜视,另一眼正位,但在矫正时往往要两眼分担矫正的棱镜度。()
4. 镜圈的几何中心水平距离为一侧镜片外缘至同侧鼻梁焊接点水平值为准。()
5. 我国大部分镜架采用方框法,进口镜架或一些高档镜架采用基准线法。()
6. 为满足配戴者眼睛的视线与镜片的光轴相一致,必须以镜框几何中心作为镜片的光学中心。()
7. 柱镜轴位在 45° 方向,则在 45° 向的移心不会有因柱镜度而产生的棱镜。()
8. 近视眼外隐斜视,镜片光心应该向外移。()
9. 近用距为33mm时,实际上子镜片顶点相对远用光心内移2-2.5mm即可。()
10. 渐进多焦镜片远用中心高总是在镜架水平基准线之上移心量为“+”值光心总是上移。()

11. 焦度计的十字坐标位于标准透镜的第二主焦点。()
12. 镜片的实际镜度应等于测定值与焦度计零位示值误差的代数差。()
13. 双光镜片加工基准的确定主要是以主镜片顶点为基准,按主镜片的X和Y找出加工中心O点。()
14. 渐进多焦镜片全自动磨边在保证镜片基准线处水平位前提下输入单眼瞳高和单侧瞳距。()
15. 根据镜架衬片上瞳高、瞳距标记,可在测量卡上确定所需镜片最小直径。()
16. 在定中心仪上确定渐进多焦加工中心和球柱镜片大致相同,区别在隐性刻标连线替代水平基准线。()
17. 在制作模板时,在模板上用箭头标出鼻侧和镜片的上侧。()
18. 在改变模板形状时,不可以移动模板的中心位置。()
19. 模板机内有两个电动机,由于两个工作座的齿轮转动比一致,所以同步旋转,保证了模板和镜圈的不一致。()
20. 半自动磨边调节装置一般是在磨削前设定。()
21. 半自动磨边机中镜片材料设定不能出错,若玻璃片出错成树脂片,则会造成磨轮损坏。()
22. 镜片加工尺寸调整的螺旋机构存在回程误差,可用正传过度最反转来消除。()
23. 全自动磨边的尺寸调节,可在电脑扫描仪上或自动磨边机上进行。()
24. 电脑扫描全自动磨边有先在电脑扫描仪上操作后在自动磨边机上操作两大步骤。()
25. 渐进多焦镜片磨边,不论是全自动还是半自动配戴十字线中心都对准移心前的中心,并使隐性刻印连线保持水平位。()
26. 在安装时,模板的上侧指示孔与轴上红点标记对准,确定不误后,嵌入轴上的两定位销上,用压盖固定。()
27. 在全自动磨边机上,镜片材料的选择有玻璃镜片、塑料镜片。()
28. 定中心仪是用来确定镜片的几何中心。()
29. 在装片加工前,需要对照配镜处方对镜片度数、散光轴位、水平方向偏差、垂直互差以及镜片表面、形状等进行检查。()
30. 开槽机更换切割轮时,应先断开电源插头,然后在切割轮的小孔插细棒作为支点再旋松螺钉。()
31. 开槽机开槽时,镜片凸表面应朝向“右面”,以减少镜片的开裂。()
32. 螺钉在拧紧程度时,应在拧紧后返回0.5圈,多少有些余地,这样可以抗冲击,镜片不易损坏。()
33. 钻孔机在钻孔时橡胶吸盘的用途是用扶手螺调节镜片的高度。()
34. 以等高线为基准在衬片中心位置划出水平基准线和垂直基准线。()
35. 无框眼镜装成后要做到三平即倒放平、正放平、镜腿拢平。()
36. PC热固性树脂介质材料,主要成分为聚碳酸酯,俗称称“太空镜片”。()
37. 装配中需镜圈加热,要特别注意:不使渐进多焦树脂镜片受热。()
38. 不论什么镜架,凡配渐进多焦镜片装配完成后,四个隐性刻印一定要共线且与镜架水平基准平行。()
39. 渐进多焦无框架眼片钻孔位正确与否应在两镜片的四个隐性刻印不在同一水平位的前提下方能确定。()
40. 在装配眼镜后,不要擦去镜片上的标记。()

41. 应力仪是用来检查镜片在半框眼镜镜圈中所受应力的仪器。()
42. 树脂镜片发生形变时, 内部产生反作用力抵抗外力, 定义单位面积上的这种反作用力称为应力。()

二、单项选择题(选择一个正确的答案, 将相应的字母填入题内的括号中):

1. 测量近用瞳距是指当双眼注视近处目标时, 处于()状态下的双侧视线与镜片交点的间距。
(A) 调节 (B) 调节静止 (C) 集合 (D) 散开
2. 验配师睁着双眼测()瞳距往往会因视差产生很大的误差。
(A) 远用 (B) 近用 (C) 中距离用 (D) 瞳高
3. 用瞳距仪测斜视单眼瞳距时, 要遮蔽一眼, 外斜位的眼位异常用遮闭法时会偏向()。
(A) 上 (B) 下 (C) 内 (D) 外
4. 远瞳距 50mm, 注视近距 330mm, 则近瞳距为()。
(A) 52mm (B) 48mm (C) 56mm (D) 46mm
5. 远瞳距 74mm, 注视近距 330mm, 则近瞳距为()。
(A) 69mm (B) 70mm (C) 71mm (D) 72mm
6. 对于斜轴散光患者, 必须测定()瞳距。
(A) 双眼 (B) 远用 (C) 近用 (D) 单眼
7. 对于定配渐进多焦镜片, 必须测定()瞳距。
(A) 双眼 (B) 远用 (C) 近用 (D) 单眼
8. 以镜架衬片几何中心的水平线长度为镜圈尺寸的测量方法是()。
(A) 方框法 (B) 作图法 (C) 计算法 (D) 基准线法
9. 镜架方框法标的镜框尺寸()水平方向最大尺寸。
(A) 不一定是 (B) 决不是 (C) 一定是 (D) 视情况而定
10. 镜架基准线法标的镜框尺寸()水平方向最大尺寸。
(A) 不一定是 (B) 决不是 (C) 一定是 (D) 视情况而定
11. 为满足配戴者视线与镜片的光轴相一致的要求, 一般以()为基准来决定镜片光学中心的位置。
(A) 镜架几何中心线 (B) 镜圈几何中心 (C) 鼻梁中心点 (D) 桩头中心点
12. 柱镜轴位在 90° 方向, 则()向的移心不会有因柱镜度而产生的棱镜。
(A) 垂直 (B) 水平 (C) 45° (D) 135°
13. 柱镜轴位在 180° 方向, 则()向的移心不会有因柱镜度而产生的棱镜。
(A) 垂直 (B) 水平 (C) 45° (D) 135°
14. 镜架水平中心距 74mm 的眼镜, 处方双眼 $-5.00/-1.00 \times 180/2^\Delta$ 底向内, 瞳距 64mm, 移心量为()。
(A) 外移 1mm (B) 内移 1mm (C) 外移 3mm (D) 内移 3mm
15. 只要满足了子片水平移心量也同时满足了主片光心的水平移心量, 该种双光称为()。
(A) 圆顶 (B) 平顶 (C) 圆弧 (D) 分体
16. 所有渐进多焦镜片, 其附加的阅读光度总是沿着渐变的路径从视远区到视近区渐()。
(A) 增 (B) 减 (C) 不变 (D) 不一定
17. 子镜片水平移心量 $X=()$ 。

- (A) (镜架几何中心水平距—近瞳距) / 2
 (B) (镜架几何中心水平距—瞳距) / 2
 (C) 镜架几何中心距—近瞳距
 (D) (镜架几何中心水平距—瞳距) / 3
18. 操作扫描仪时, 若输入移心量计算值为 3mm, 加工后实测为 2.5mm, 则将移心量改为 () 输入。
 (A) 3.25mm (B) 3.5mm (C) 3.75mm (D) 4mm
19. 操作扫描仪时, 若输入移心量计算值为 3mm, 加工后实测为 2.8mm, 则将移心量改为 () 输入。
 (A) 3.25mm (B) 3.5mm (C) 3.2mm (D) 4mm
20. 焦度计测量座上未放镜片时, 活动十字座标移到标准镜头的物方焦点时, 到望远系统的光是 ()。
 (A) 发散光 (B) 会聚光 (C) 平行光 (D) 偏振光
21. 焦度计测量座上放了镜片时, 十字座标落在放测镜片像方焦点时, 到望远系统的光是 ()。
 (A) 发散光 (B) 会聚光 (C) 平行光 (D) 偏振光
22. 焦度计零位示值误差为 +0.12D, 现放了镜片的示值为 -1.62D, 实际镜度应为 ()。
 (A) -1.50D (B) -1.75D (C) -1.25D (D) -1.62D
23. 将 ±0.50D 交叉柱镜负轴置于水平位, 在焦度计上的 () 焦线像清晰, 手轮示值 -0.50D。
 (A) 45° (B) 90° (C) 135° (D) 180°
24. 混合散光镜片 +0.75/-1.25 × 180 在直视式焦度计上检测, 当水平线清晰, 手轮示值 ()。
 (A) -2.00D (B) -0.50D (C) +0.75D (D) -1.25D
25. 双光片子镜片顶焦度的测量以 () 镜度为准。
 (A) 前顶 (B) 后顶 (C) 主点 (D) 顶点
26. 双光子镜片顶点间距离应和 () 相一致。
 (A) 远瞳距 (B) 近瞳距 (C) 近光心距 (D) 内移点间距
27. 渐进多焦镜片移心基准仍是 () 只是移心量计算稍有差异。
 (A) 镜圈几何中心 (B) 镜片远用参考圈
 (C) 镜片近用参考中心 (D) 镜片棱镜参考点
28. 渐进多焦镜片的隐性刻印连线和球柱镜片的 () 平行。
 (A) 柱镜轴位 (B) 水平基准线 (C) 负柱轴 (D) 正柱轴
29. 将作过瞳距、瞳高标记的镜架衬片上标记水平短线对准测量卡“0”刻度线, 镜架下内侧缘所对的刻度数值即被检眼的 ()。
 (A) 瞳距 (B) 瞳高 (C) 镜片最小直径 (D) 光学中心
30. 在定中心仪上根据水平和垂直移心量移动渐进多焦的 (), 并确认隐性刻标连线在水平位, 加工中心确定, 吸上吸盘。
 (A) 远用光学中心 (B) 配镜十字线中心 (C) 棱镜参考点 (D) 散光线
31. 在定中心仪上确定渐进多焦镜片加工中心前, 要先放模板并将其 () 和定中心仪中心线交点对准。
 (A) 几何中心 (B) 光学中心 (C) 视线点 (D) 移心中心
32. 手工制作模板步骤 (): 在平板上用划针盘在无框架衬片上划上等高线。

- (A) 一 (B) 二 (C) 三 (D) 四
33. 手工制作模板步骤 ()：以等高线为准在衬片中心划出水平和垂直基准线。
(A) 一 (B) 二 (C) 三 (D) 四
34. 无框架模板形状改变可能改变几何中心距，但模板和镜架装配处的形状 () 改变，否则会产生不良配装眼镜。
(A) 不可能 (B) 可能 (C) 不能 (D) 能
35. 在改变模板形状时，要使模板的庄头处的形状与镜架庄头形状 ()，以防装片后庄头有缝隙。
(A) 大 1mm (B) 大 2mm (C) 一致 (D) 小 1mm
36. 切割装置由电动机通过 () 带动曲柄滑动块机构连接的刀具作高速上下往复运动作模板的切割。
(A) 带传动 (B) 链传动 (C) 齿轮传动 (D) 机械传动
37. 制模机中间部由三大部分组成：模板工作座、切割工作座、()。
(A) 操纵机构 (B) 机器工作座 (C) 放大工作座 (D) 移心工作座
38. 装好模板坯料，镜架固定后，把仿形针嵌入镜框槽沟内，操纵手柄扳到 () 制模机就开始对模板切割。
(A) 准备位 (B) 工作位 (C) 停止位 (D) 待机位
39. 制模机仿形针绕镜圈旋转一周后，把操纵手柄扳到 () 按下顶出钮，取出模板。
(A) 准备位 (B) 工作位 (C) 停止位 (D) 待机位
40. () 调节是指可通过对靠模砧作上下的微调达到尺寸微调。
(A) 磨边种类 (B) 镜片类型 (C) 磨边尺寸 (D) 压力调整
41. () 装置是对不同镜片材料作不同的磨削压力的调整。
(A) 磨边种类 (B) 镜片类型 (C) 磨边尺寸 (D) 压力调整
42. 模板与镜片的装夹中，一是要保证它们 ()。
(A) 上下左右位置不一致 (B) 上下左右位置一致
(C) 上下左右位置相反 (D) 左右位置相反
43. 自动磨边中的冷却水要经常更换，更换时清扫喷水嘴和水泵 () 保证流动畅通。
(A) 出水口 (B) 吸水口 (C) 喷水嘴 (D) 倒水口
44. 镜架扫描选择若镜架对称性好，选单眼扫描；若对称性不好，则选 () 扫描。
(A) 单眼 (B) 双眼 (C) 单、双眼均可 (D) 右眼
45. 电脑扫描全自动磨边有先在 () 上操作后在自动磨边机上操作两大步骤。
(A) 电脑扫描仪 (B) 半自动磨边机 (C) 手动磨边机 (D) 修边机
46. 电脑扫描全自动磨边有先在电脑扫描仪上操作后在 () 上操作两大步骤。
(A) 自动磨边机 (B) 半自动磨边机 (C) 手动磨边机 (D) 修边机
47. 电脑扫描全自动磨边在 () 上确定瞳距和瞳高。
(A) 扫描仪 (B) 磨边机 (C) 定中心仪 (D) 移心仪
48. 在自动磨边 () 必须定出镜片的水平基准线和光学中心或配戴十字中心。
(A) 加工前 (B) 加工中 (C) 加工后 (D) 使用时
49. 将标记好的渐进多焦镜片放在扫描仪的镜片支承座上，使配戴十字中心对准扫描仪上的 ()。
(A) 移心位置 (B) 加工中心 (C) 水平基准线 (D) 隐性刻印的连线

50. 在安装时,模板的()指示孔与轴上红点标记对准,确定不误后,嵌入轴上的两定位销上,用压盖固定。
(A) 上侧 (B) 下侧 (C) 鼻侧 (D) 颞侧
51. 在扫描时,如果镜架对称性不好,选择()。
(A) 左眼 (B) 右眼 (C) 双眼扫描 (D) 单眼扫描
52. 镜架放置在扫描箱中,并用()固定。
(A) 镜框夹 (B) 吸盘 (C) 中心臂 (D) 定中心仪
53. 定中心仪是用来确定镜片的()。
(A) 几何中心 (B) 加工中心 (C) 光学中心 (D) 顶焦度
54. 在中心仪器上主要是确定()。
(A) 加工中心 (B) 镜片的几何中心 (C) 镜圈中心 (D) 焦度
55. 对于半自动的磨边工艺中的磨边是()磨边。
(A) 成形法 (B) 模型法 (C) 模板法 (D) 仿形法
56. 对于半框眼镜的开槽的深度为尼龙丝的()深时,不易产生毛口,为情况最好。
(A) 1/3 (B) 1/4 (C) 1/2 (D) 1/5
57. 镜片开槽有()槽型。
(A) 四种 (B) 三种 (C) 二种 (D) 一种
58. 镜片开槽的位置与镜片前或后表面的距离不小于() mm。
(A) 0.7 (B) 1.0 (C) 1.2 (D) 2.0
59. 中心槽主要使用()镜片。
(A) 近视镜片 (B) 远视镜片或轻度近视镜片 (C) 高度散光镜片 (D) 棱镜
60. 镜片孔径是至关重要的,以庄头处为例:检查孔位是否与镜架螺孔向()。
(A) 内切 (B) 外切 (C) 下切 (D) 上切
61. 镜片孔径是至关重要的,以鼻梁处为例:检查孔位是否与镜架螺孔向()。
(A) 内切 (B) 外切 (C) 下切 (D) 上切
62. 在钻通镜片孔眼时要小心,防止通孔时用力过大,使镜片产生()。
(A) 崩边 (B) 破裂 (C) 旋窝 (D) 擦伤
63. 如果镜片的钻孔位置位于镜架庄头的孔的位置的中心或偏向镜片边缘,则装入镜片后,镜架易()。
(A) 松动 (B) 破裂 (C) 崩边 (D) 变形
64. 定位刻度盘最小为2毫米,最大为()毫米。
(A) 7毫米 (B) 6毫米 (C) 8毫米 (D) 5毫米
65. 以()为基准在衬片中心位置划出水平基准线和垂直基准线。
(A) 等高线 (B) 光学中心 (C) 几何中心 (D) 基准线
66. 在装配镜片时,用钻孔机的定位钻头对准标记点,操作控制手柄,在标记点()处钻出定位孔。
(A) 偏外处 (B) 偏内处 (C) 中心 (D) 标记
67. 无框眼镜装成后,应使镜面角在()。
(A) $80^{\circ} \sim 95^{\circ}$ (B) 2.5° (C) $170^{\circ} \sim 180^{\circ}$ (D) $8^{\circ} \sim 15^{\circ}$
68. 原材料单体呈液态,加入引发剂,加热固化,形成高分子聚合物,称为()。
(A) 玻璃介质 (B) 热固性树脂介质材料
(C) 热塑性树脂介质材料 (D) 天然水晶
69. 原材料呈固态,加热软化,热注塑成形,称为()。

- (A) 玻璃介质 (B) 热固性树脂介质材料
(C) 热塑性树脂介质材料 (D) 天然水晶
70. 塑架装渐进多焦镜片, 应保证镜片的隐性刻印连线与镜架水平基准线 ()。
(A) 共线 (B) 平行 (C) 垂直 (D) 相交
71. 镜片装入镜架后, 先把眼镜 () 在平板上, 检查配装眼镜的装配质量。
(A) 张腿正放 (B) 张腿反置 (C) 合拢平置 (D) 合拢反置
72. 渐进多焦眼镜装配后, 检测前, ()。
(A) 必须擦去镜片上的标记 (B) 根据顾客要求擦去镜片上的标记
(C) 不须擦去镜片上的标记 (D) 擦去镜片上的部分标记
73. 将镜片的上缘切入半框架眉梁的槽沟内, 使渐进片的隐形刻印的连线与镜架 () 平行。
(A) 水平基准线 (B) 垂直基准线 (C) 视轴线 (D) 瞳高连线
74. 检查两镜片的四个隐性刻度的连线与镜架 () 水平基准线平行。
(A) 水平基准线 (B) 垂直基准线 (C) 视轴线 (D) 瞳高连线
75. 在装配无框眼镜尺寸式样时, 检查镜片上的钻孔是否与镜片的螺孔在靠近镜片中心处 ()。
(A) 内切 (B) 外切 (C) 偏内 (D) 偏外
76. 将镜片先和无框架的鼻梁装配, 旋上螺钉后确认渐进多焦镜片隐性刻印共线且在 () 位后再装镜腿。
(A) 水平 (B) 垂直 (C) 斜线 (D) 基准
77. 在装配眼镜后, ()。
(A) 必须擦去镜片上的标记 (B) 根据顾客要求擦去镜片上的标记
(C) 不须擦去镜片上的标记 (D) 擦去镜片上的部分标记
78. 在装配完成后的镜片上的四个隐性刻印的连线一定要与镜架 () 平行。
(A) 垂直 (B) 十字架 (C) 水平 (D) 重合
79. 应力仪是用来检测镜片在 () 眼镜镜圈中所受应力的仪器。
(A) 全框 (B) 半框 (C) 无框 (D) 所有
80. 片径过大, 装入镜圈可能产生 ()。
(A) 拉伸压缩 (B) 弯曲 (C) 扭转 (D) 断裂
81. 片径过宽, 装入镜圈可能产生 ()。
(A) 拉伸压缩 (B) 弯曲 (C) 扭转 (D) 断裂

第三单元 眼镜检测

一、判断题 (将判断结果填入括号中。正确的填“√”, 错误的填“×”):

1. 在进行顶焦度测试时, 实测值必须包括焦度计的修正值。 ()
2. GB13511-1999 配装眼镜主要项目指标的修订理论依据。 ()
3. 瞳距是对验光处方定配眼镜验光、检测的必要前提。 ()
4. 无棱镜处方时, 将任一片测准的三点连成一线, 延长至另一片, 实测该片光心到延长线之距, 即为垂直互差。 ()
5. 在镜片冷加工中将光学中心偏离称为移心的。 ()
6. 镜片的凹面向下, 用焦度计在远用参考圈测量远用屈光度数。 ()
7. 对散光镜片言, 所谓光心是两透加柱镜轴的交点。单散无光心。 ()
8. 散光镜片的特征是经线不同屈光度就不同。 ()

9. 配镜十字在测量卡上的读数即是单眼瞳距。()
10. 将镜片的凹面向下,用焦度计在远用参考圈测量的读数是远用屈光读数。()
11. 棱镜参考点测量棱镜度,一般附加棱镜度=2/3ADD。()
12. 如果在检测前镜片上的标记被擦去了,需要重新标记镜片,首先就要先选用与镜片相应厂商的测量卡。()
13. 在渐进镜片的加工过程中,为了将镜片减薄,在后曲面的研磨过程中加上底向上的棱镜。()
14. 左右眼的垂直棱镜差异一般不允许超过 1.0 棱镜度。()
15. 在测量近加光光度数,将镜片凸面向上,用焦度计在近用参考圈处测量近用屈光度数。()
16. 顶焦度绝对值最大子午面上的顶焦度值为 300 时。允许有 0.12D 误差。()
17. 单光镜片的标称棱镜度为零。()
18. 验光处方定配眼镜的光学中心水平偏差至少应达到国标规定中的光学中心水平允差。()
19. 含柱镜顶焦度的镜片应将其在垂直和水平方向上的柱镜度分量和球镜度叠加后进行考核。()
20. 测量子镜片几何中心水平距离的工具具有:直尺或游标卡尺。()
21. GB13511<配装眼镜>不适用于渐进多焦眼镜。()
22. 瞳距是验光处方定配眼镜磨边和检测的必要前提。()
23. 镜片装在金属架镜圈中,锁紧块间隙 $\leq 0.5\text{mm}$ 。()
24. 用量角器测量装配眼镜左右腿外张角并对称。()
25. 无框眼镜装成后要做到三平即倒放平、正放平,镜腿拢平。()
26. 无框眼镜装配中,两镜片的周边抛光应光滑、无裂纹。()
27. 在检查装配无框眼镜镜片时,两镜片打孔的位置应基本对称,通过量角器检查。()
28. 配装眼镜外观目测应无明显崩边、焦损、翻边、扭曲、钳痕、脱膜、擦痕。()
29. 无框架上的镜片也起到镜框的作用,形状尺寸要一致,且左右对称,尤其是四个孔的位置。()
30. 无框眼镜的镜架质量应符合 GB/10810《眼镜架》标准要求。()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）：

1. 在检测眼镜外观质量中,不仅要检测表面粗糙度、()及焊点质量。
(A) 表面疵病 (B) 霍光 (C) 焦损 (D) 平 K 值
2. 在进行顶焦度测试时,实测值必须包括焦度计的()。
(A) 误差值 (B) 修正值 (C) 平 K 值 (D) 焦损
3. 整形要求:包括左右两镜面应保持相对平整、托叶对称、镜腿外张角及对称、平整、镜架不扭曲、()。
(A) 左右倾斜度 (B) 镜腿 (C) 桩头 (D) 鼻梁
4. 在测定眼镜的光学中心垂直互差时,是以()的两下缘的切线为水平基准线。
(A) 镜架 (B) 尼龙线 (C) 镜片 (D) 托叶
5. ()配装眼镜主要项目指标的修订理论依据。
(A) GB13511-1999 (B) GB-13511-2003 (C) GB13511-1992 (D) GB13511-1990

6. GB13511-1999 配装眼镜国家标准是在（ ）年开始起草制定的。
(A) 1992 (B) 1988 (C) 1990 (D) 1999
7. 瞳距是对验光处方定配眼镜（ ）、检测的必要前提。
(A) 割边 (B) 验光 (C) 整形 (D) 几何中心
8. （ ）项目的检测判定与否都是针对配镜者的瞳距而言的。
(A) 光学中心垂直互差 (B) 光学中心水平偏差
(C) 光学中心高度 (D) 几何中心垂直互差
9. 若阅读距离为 33mm，常见的远瞳距相应的阅读用光学中心水平距平均值较远瞳距小（ ）。
(A) 2mm (B) 3mm (C) 5mm (D) 6mm
10. 单纯性柱镜轴位于 180° ，无需考核（ ）。
(A) 光学中心垂直互差 (B) 光学中心水平偏差
(C) 柱镜轴位偏差 (D) 几何中心互差
11. 斜轴柱镜的配装眼镜，检测其（ ）时，应按 $F_0 = F \sin^2 \theta$ 求得水平方向及垂直方向的顶焦度，然后作考核判定。
(A) 光学中心垂直互差 (B) 几何中心水平偏差
(C) 柱镜轴位偏差 (D) 几何中心垂直偏差
12. 为满足配戴者眼睛的视线与镜片的光轴相一致的要求，一般以（ ）为基准来决定镜片光学中心的位置。
(A) 镜架几何中心线 (B) 镜圈几何中心 (C) 瞳孔中心 (D) 瞳高
13. 以镜框中心点为基准，将光心移到视线通过处，使光心距（ ）PD。
(A) 等于 (B) 大于 (C) 小于 (D) 略小于
14. 镜片的（ ）向下，用焦度计在远用参考圈测量远用屈光度数。
(A) 凹面 (B) 凸面 (C) 水平 (D) 背面
15. 镜片的凹面向下，用焦度计在远用参考圈测量（ ）屈光度数。
(A) 远用 (B) 近用 (C) 中距离 (D) 下加光
16. 混合散光镜片 $+1.00/-2.00 \times 180$ 在直视式顶焦度上反映出为二个柱镜的联合：（ ）。
(A) $+1.00 \times 90/-1.00 \times 180$ (B) $+1.00 \times 90/+1.00 \times 180$
(C) $+1.00 \times 180/-2.00 \times 90$ (D) $+2.00 \times 90/-1.00 \times 180$
17. 球面镜片不论那个方向经线都具有相同的屈光度，而散光的特征是方向不同（ ）就不同。
(A) 轴位 (B) 散光 (C) 屈光 (D) 轴向
18. 屈光度（ ）的经线称为弱主经线。
(A) 最弱 (B) 高度数 (C) 浅度数 (D) 最强
19. 配镜十字在测量卡上的读数即是（ ）瞳距。
(A) 单眼 (B) 双眼 (C) 右眼 (D) 左眼
20. 镜框下内缘所对的刻度数值为（ ）。
(A) 几何中心 (B) 瞳高 (C) 光学中心 (D) 瞳距
21. 在渐变焦度片上，一般是根据颞侧的标记小圈下面的刻印来确定（ ）。
(A) 镜片品牌 (B) 近用读数 (C) 近用加光 (D) 远用度数
22. 在渐变焦度片上，一般是根据（ ）的标记小圈下面的刻印来确定近用加光。
(A) 颞侧 (B) 鼻侧 (C) 上方 (D) 下方
23. 棱镜参考点测量棱镜度，一般附加棱镜度=（ ）。

- (A) 2/3ADD (B) 1/2ADD (C) 1/3ADD (D) 1/4ADD
24. 一般情况下 () 没有棱镜。
(A) 垂直方向 (B) 水平方向 (C) 斜向方向 (D) 逆向方向
25. 在检测前渐变焦镜片时, 将镜片的 () 朝下地放在测量卡上。找出镜片上隐形的标记。
(A) 凹面 (B) 两面 (C) 凸面 (D) 背面
26. 在渐变焦镜片上, () 不是镜片上的永久性的标记。
(A) 镜片品牌 (B) 远用参考圈 (C) 棱镜测试点 (D) ADD 度数
27. 在渐变焦镜片上, () 是镜片上的永久性的标记。
(A) 镜片品牌 (B) 远用参考圈 (C) 近用参考圈 (D) ADD 度数
28. 镜片的毛料是 (), 加上底向下的棱镜, 使加工完成后的镜片更薄更美观。
(A) 上厚下厚 (B) 上薄下薄 (C) 上薄下厚 (D) 上厚下薄
29. 在渐进镜片的加工过程中, 为了将镜片减薄, 在后曲面的研磨过程中加上 () 的棱镜。
(A) 底向下 (B) 底向上 (C) 底向外 (D) 底向内
30. 左右眼的 () 差异会引起配戴者的不适应。
(A) 水平棱镜 (B) 垂直棱镜 (C) 斜向棱镜 (D) 逆向棱镜
31. 左右眼的垂直棱镜差异一般不允许超过 () 棱镜度。
(A) 1.0 (B) 1.5 (C) 0.5 (D) 2.0
32. 在测量近加光度数, 将镜片凹面向上, 用焦度计在近用参考圈处测量 ()。
(A) 附加屈光度数 (B) 散光度数 (C) 远用屈光度数 (D) 近用屈光度数
33. 用焦度计分别测量近用参考圈和远用参考圈的度数, 两者度数之差为 ()。
(A) 近用加光 (B) 近用度数 (C) 近用读数 (D) 远用度数
34. 光心中心就是镜片前表面与 () 光轴的交点。
(A) 光轴 (B) 视轴 (C) 后表面 (D) 几何中心
35. 光心中心偏差就是镜片 () 与几何对称轴间的偏差。
(A) 后表面 (B) 视轴 (C) 光轴 (D) 几何中心
36. 顶焦度绝对值最大子午面上的顶焦度值为 6.00 时。允许有 () 误差。
(A) 0.12D (B) 0.18D (C) 0.25D (D) 0.37D
37. 两主子午面顶焦度值分别为 -0.50D 和 -2.00D, 最大子午面顶焦度绝对值为 +2.00。他们棱镜允差为 ()。
(A) 0.45 和 0.35 (B) 0.35 和 0.45 (C) 0.3 和 0.45 (D) 0.3 和 0.35
38. 眼镜片的光心中心偏差是由镜片的 () 处的棱镜度表示。
(A) 光学中心 (B) 加工中心 (C) 瞳孔中心 (D) 几何中心
39. 光学中心水平偏差应达到 () 合格品规定。
(A) GB/T14214<眼镜架> (B) GB10810<眼镜镜片>
(C) GB13511<配装眼镜> (D) GB13511<配装镜片>
40. 验光处方定配眼镜的光学中心水平互差不得大于光学中心水平允差的 ()。
(A) 0 (B) 二分之一 (C) 四分之一 (D) 三分之一
41. 定配眼镜左右两镜片顶焦度相异时, 按镜片顶焦度绝对值 () 来进行考核。
(A) 大的 (B) 小的 (C) 平均 (D) 任意
42. 无棱镜处方的定配眼镜实测眼镜光学中心垂直互差, 实测值应 () GB13511 表 3 中合格品规定。
(A) 大于 (B) 等于 (C) 小于或等于 (D) 小于

43. 双光眼镜的子镜片顶点在垂直方向上应位于主镜片几何中心下方（ ）处。
(A) 2~3mm (B) 3~4mm (C) 1~2mm (D) 2.5~5mm
44. 双光眼镜两子镜片顶点在垂直方向的互差不得大于（ ）。
(A) 0.5mm (B) 1mm (C) 1.5mm (D) 2.0mm
45. 双光眼镜两子镜片的几何形状左右对称，直径互差不得大于（ ）。
(A) 0.5mm (B) 1mm (C) 1.5mm (D) 2.0mm
46. 渐进多焦眼镜左右眼的棱镜差异一般不允许超过（ ）棱镜度。
(A) 2.5[△]底向外 (B) 2.5[△]底向内 (C) 0.5[△]底向上 (D) 0.5[△]底向下
47. 若阅读距离为 33mm，常见的远瞳距相应的阅读用光学中心水平距平均值较远瞳距小（ ）。
(A) 2mm (B) 3mm (C) 5mm (D) 6mm
48. 镜片装在金属架镜圈中，锁紧块间隙≤（ ）mm。
(A) 0.2 (B) 0.5 (C) 0.8 (D) 1.0
49. 无框眼镜装配两镜腿张开平放或倒伏均保持平整，镜架不可扭曲，是用（ ）。
(A) 直尺 (B) 平整仪器 (C) 目测 (D) 量角器
50. 无框眼镜的正屈光度数，在镜片切割后，镜片边缘不可小于（ ）。
(A) 1.0mm (B) 1.2mm (C) 0.7mm (D) 1.5mm
51. 无框眼镜装成后，应使左右镜腿外张角在（ ）。
(A) 80°~95° (B) 2.5° (C) 170°~180° (D) 8°~15°
52. 在无框眼镜装配中，需要用目测来量测的是（ ）。
(A) 托叶对称 (B) 外张角 (C) 倾斜角 (D) 镜面平整
53. 镜片中心区域（ ）范围内，不允许有影响视力的霍光，螺旋形等缺陷。
(A) Φ20 (B) Φ30 (C) Φ40 (D) Φ50
54. 变色眼镜的左右镜片基色要一致，在（ ）照下变色性能也相同。
(A) 灯光 (B) 太阳光 (C) 萤光 (D) 白炽光
55. 镜架的腿和压头表面应光洁，各处焊点光洁，无突异毛刺，左右镜圈大小基本一致，其余表面允许有Φ0.5的坑（ ）。
(A) 1~2个 (B) 3~5个 (C) 2~3个 (D) 3~4个
56. 无框眼镜的镜片质量应符合（ ）要求。
(A) GB13511 (B) GB/T14214 (C) GB10810 (D) GB10811
57. 无框眼镜的镜架质量应符合（ ）《眼镜架》标准要求。
(A) GB13511 (B) GB/T14214 (C) GB10810 (D) GB10811
58. 无框眼镜的（ ）应符合 GB/T14214 标准要求。
(A) 镜架质量 (B) 镜片质量 (C) 装配质量 (D) 外观质量
59. 无框眼镜的（ ）应符合 GB10810 标准要求。
(A) 镜架质量 (B) 镜片质量 (C) 装配质量 (D) 外观质量
60. 无框眼镜的装配质量应符合（ ）要求。
(A) GB13511 (B) GB/T14214 (C) GB10810 (D) GB10811

第四单元 整形和校配

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 热固型塑料板材镜架不能使用烘热器进行整形。（ ）
- 金属镜架整形尽可能逐步到位，避免反复折弯，损坏镜架。（ ）

3. 配装眼镜镜腿收拢，保持四点共面。（ ）
4. 成品眼镜左右镜腿与镜片法线所成的身腿角偏差不大于 2.5° 。（ ）
5. 左、右两托叶应对称，从俯视观察，双侧托叶夹角称为顶角。（ ）
6. 从侧视面调整控制镜腿的垂内角对称。（ ）
通过校配鼻托的高低和外张角的对称可以使配镜者视线与光学中心重合。
7. （ ）
8. 镜腿的弯垂长、垂俯角和垂内角与耳廓相符配，耳廓和耳后部无压痛。（ ）
9. 通过非常规的眼镜校配方法能弥补配戴者的面形缺陷。（ ）
10. 调整双侧身腿角和托叶斜面可以控制前倾角。（ ）
11. 调整鼻托支架前后位置和镜腿弯点长，可以控制颞距。（ ）
12. 垂内角过大，导致镜腿弯垂部压迫耳后乳突部。（ ）
13. 塑料板材镜架的校配尽量不用整形钳，以免留下印痕。（ ）

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）：

1. 接烘热器通电源开关，预热数分钟，吹出的热风温度可达（ ）。
(A) $80-100^\circ\text{C}$ (B) $130-145^\circ\text{C}$ (C) $90-105^\circ\text{C}$ (D) $150-180^\circ\text{C}$
2. 一侧叉口固定鼻托支架，另一侧平口固定托叶，可调整托叶的叶面朝向角度，称（ ）。
(A) 框缘钳 (B) 定位钳 (C) 托叶钳 (D) 分嘴钳
3. 若发现镜片与镜圈匹配不当，可（ ）用镜圈钳调整镜圈形状，使之符合镜片形状。
(A) 取下镜片 (B) 旋转镜片 (C) 垫上保护层 (D) 轻轻
4. 成品眼镜双侧镜平面的交线应为鼻梁的垂直平分线，（ ）在 $170^\circ - 180^\circ$ 。
(A) 镜面角 (B) 外张角 (C) 前倾角 (D) 身腿角
5. 左、右两托叶应对称，从前视观察（ ）正常约为 $20^\circ - 35^\circ$ 。
(A) 前角 (B) 顶角 (C) 斜角 (D) 前倾角
6. 左、右两托叶应对称，从俯视观察（ ）正常约为 $25^\circ - 35^\circ$ 。
(A) 前角 (B) 顶角 (C) 斜角 (D) 前倾角
7. 从侧视面调整双侧镜平面，使双侧镜平面重合，评估（ ）。
(A) 镜面角 (B) 外张角 (C) 前倾角 (D) 身腿角
8. 根据配戴者的头面部条件，对眼镜架进一步调校，称为眼镜的（ ）。
(A) 整形 (B) 加工 (C) 校配 (D) 配装
9. 使眼镜符合配戴者的个性化需求，称为眼镜的（ ）。
(A) 整形 (B) 加工 (C) 校配 (D) 配装
10. 通过以下哪些校配操作不可以使视觉清晰。（ ）
(A) 棱镜度及基底向符合验光处方
(B) 镜架的外张角、镜腿的颞距与颅型相配
(C) 双侧镜片面弯设计一致
(D) 镜眼距约为 12mm
11. 通过以下校配操作可以使配戴舒适。（ ）
(A) 视线与光学中心重合 (B) 光度符合验光处方
(C) 前倾角符合正常范围 (D) 镜架的外张角、镜腿的颞距与颅型相配
12. 通过以下校配操作可以使外形美观。（ ）
(A) 视线与光学中心重合 (B) 光度符合验光处方

- (C) 前倾角符合正常范围 (D) 镜架大小规格与配戴者面部宽度相匹配
13. 调整托叶高低位、鼻托间距和镜腿弯点长可以控制 () 。
(A) 眼镜位置的高低 (B) 眼镜的水平倾斜
(C) 眼镜的水平偏移 (D) 眼镜的镜眼距
 14. 调整双侧身腿角互差和双侧镜腿弯点长互差可以控制 () 。
(A) 眼镜位置的高低 (B) 眼镜的水平倾斜
(C) 眼镜的水平偏移 (D) 眼镜的镜眼距
 15. 眼镜腿压迫颞部, 留下压迹 () 。
(A) 颞距过小 (B) 颞距过大 (C) 镜眼距过小 (D) 镜眼距过大
 16. 镜腿弯垂部压迫耳廓上方, 证实 () 。
(A) 弯点长过短 (B) 弯点长过长 (C) 垂俯角过大 (D) 垂俯角过小
 17. 镜架易下滑, 前倾角增大, 证实 () 。
(A) 弯点长过短 (B) 弯点长过长 (C) 垂俯角过大 (D) 垂俯角过小
 18. 托叶高位可导致 () 。
(A) 眼镜位置高 (B) 眼镜位置低
(C) 眼镜的水平倾斜 (D) 眼镜的水平偏移
 19. 一侧托叶不与鼻梁部接触, 证实 () 。
(A) 托叶前角过小或过大 (B) 托叶顶角过小或过大
(C) 托叶斜角过小或过大 (D) 双侧托叶的倾斜角不等
 20. 应尽量用 () 的整形校配工具, 尽量避免损坏金属镜架的表面镀层。
(A) 细小 (B) 附带塑料护块 (C) 弹性好 (D) 圆滑

第五单元 仪器设备维护

一、判断题 (将判断结果填入括号中。正确的填“√”, 错误的填“×”):

1. 用标准镜片检查直视式焦度计的技术指标, 要转动顶焦度测量手轮和镜片接触圈。 ()
2. 每周在压杆活动配合处加入点少量润滑油或汽油。 ()
3. 模板尺寸调节旋钮上刻度每小格表示 0.2mm, 一圈十格, 调节量为 2mm。 ()
4. 检查开槽机精度时, 暂不放模板坯料, 装夹好镜架后将探针导入镜圈凹槽内先空转一圈, 确认探针始终正确地指引在凹槽后, 再放模板坯切割。 ()
5. 全自动磨边机, 若所磨镜片倒边比例有问题, 则进入精度调整菜单, 选择尺寸调整模式作修改。 ()
6. 磨好镜片后, 用数字游标尺确定所磨镜片的尺寸大小。 ()
7. 全自动磨边机, 若所磨镜片尺寸有问题, 则进入精度调整菜单, 选择轴向模式作修改。 ()
8. 在磨边机精度检查或调整菜单里, 不要随便更改数据, 以免造成重要参数混乱。 ()
9. 直视式焦度计望远系统有固定分划板, 准直系统有可以前后移动的分划板。 ()
10. 定中心仪的工作原理是通过在和加工中心重合的面板刻标十字中心上移动镜片光学中心至水平和垂直移心量处, 确定出镜片的加工中心。 ()
11. 制模机更换“O”型传动带的方法: 打开工作头前盖板, 拧松紧定的螺钉, 从中拉出更换。 ()

12. 在钻孔时间较长时, 上下钻头间隙应进行校正, 间隙尽可能调到最小, 最合适的间隙是 0.1mm。 ()
13. 安装镜片所使用的吸盘须清洁, 最好在使用 3-4 个月应换用新吸盘。 ()
14. 当砂轮迟钝后, 加工时间较长, 为了恢复砂轮性能, 应修整时间约 1500 片玻璃片。 ()
15. 在修整砂轮时, 从新启动一次机器, 砂轮运转几秒钟, 这样可以修整 1-2 次。 ()
16. 保证仪器在合适的温度和干净清洁的环境中使用, 同时不要避免阳光直射, 且干燥通风。 ()
17. 直视式顶焦度计测量手轮零位有偏, 拧松固定标示的螺钉, 对正零位再拧紧。 ()
18. 吸盘中心若和定中心仪刻标中心不重合, 再给镜片确定加工中心不能修正。 ()
19. 制模板切割出来的模板, 发现与镜圈的尺寸不一致, 可松开尺寸锁紧螺丝, 调节模板尺寸调节旋钮。 ()
20. 加工时镜片有轻微移位, 说明该镜片的压力不够。 ()
21. 在机器夹紧镜片过程中, 只能用手拿镜片边缘, 防止夹伤手指。 ()
22. 镜片倒边后, 尖边走向与镜片弧度吻合不好, 机头内移动轴承磨损或损坏, 自检完成。 ()
23. 更换保险丝的方法: 关电源, 拔下电源插头, 取出保险丝, 换新保险丝。 ()
24. 维修磨边机时, 不需要在线作业时, 就不要关机, 只要注意人身及电路板的安全。 ()
25. 为了避免发生事故, 将设备的结构设计成能按规定的顺序进行操作, 这种结构即为联锁装置。 ()
26. 机器上一些警告标记不光是防止人受伤害, 使用前必须阅读。 ()

二、单项选择题 (选择一个正确的答案, 将相应的字母填入题内的括号中):

1. 不放镜片转动直视式焦度计的 () 看清固定分划十字线图, 为目镜视度检查。
(A) 镜片接触圈 (B) 目镜视度圈 (C) 顶焦度测量手轮 (D) 轴经测量手轮
2. 定中心仪上真正的加工中心应是 ()。
(A) 吸盘座轴芯 (B) 面板刻标中心 (C) 吸盘几何中心 (D) 镜片光学中心
3. 制模机试作的模板尺寸偏大或偏小, 则松开缩紧螺丝, 调节 ()。
(A) 模板大小调整装置 (B) 模板基准轴位调整装置
(C) 压力调整装置 (D) 操纵手柄
4. 镜片开槽, 槽型确定后, 还要经过空转检查确认镜片位, 调整 () 至恰当后方能开槽。
(A) 深度刻度盘 (B) 开槽定位器 (C) 左导轮 (D) 右导轮
5. 镜片开槽完毕, 检查槽深, 若不符合要求, 则调节 () 至符合。
(A) 深度刻度盘 (B) 开槽定位器 (C) 左导轮 (D) 右导轮
6. 用精度较高的镜架或随镜架所带样板粗略检查是 ()。
(A) 精确度检查 (B) 精度调整 (C) 维护保养 (D) 自检模式
7. 把所磨的左右眼镜片重叠在一起, 观察 () 重合情况。
(A) 水平光心 (B) 轴向 (C) 垂直光心 (D) 瞳孔中心

8. 按说明书的操作方法调用机器存储的标准样板图形是（ ）。
(A) 精确度检查 (B) 精度调整 (C) 维护保养 (D) 自检模式
9. 镜片磨边尺寸大小可通过（ ）作上下微量调整。
(A) 移动吸盘位置 (B) 移动光学中心 (C) 镜片厚薄 (D) 靠模站
10. 当加工的镜片尺寸稍大时，可以重新磨边调整镜片（ ）。
(A) 形状 (B) 光学中心 (C) 厚薄 (D) 尺寸
11. 在磨边机精度检查或调整菜单里，若（ ），会造成重要参数混乱。
(A) 关机 (B) 进入轴位菜单 (C) 退出存储菜单 (D) 随便更改数据
12. 直视式焦度计未置镜片时，使（ ）在准直系统物镜的焦平面上。
(A) 固定分划板 (B) 移动分划板 (C) 十字线图 (D) 光学中心
13. 不要把定中心仪放置在不平或（ ）的场所。
(A) 产生震动 (B) 斜向的 (C) 两边凹陷 (D) 两边凸起
14. 制模板（ ）后应考虑更换制磨机上的切割头和切割套。
(A) 数千片 (B) 数万片 (C) 数十片 (D) 数百片
15. 模板尺寸调节旋钮上刻度每 1 小格表示（ ）一圈共 10 格。
(A) 0.2mm (B) 0.1mm (C) 0.25mm (D) 0.58mm
16. 制模机要每天擦拭干净，（ ）在工作头上的加油孔内滴 1~2 滴钟表油。
(A) 每天 (B) 每周 (C) 每月 (D) 每季
17. 每天设备用毕，用（ ）清洁外壳，否则，切削粉末会固化在外壳上。
(A) 软布沾中性清洗剂 (B) 刷子和喷水容器 (C) 牙刷加牙膏 (D) 酒精
18. （ ）不用时，要盖上防尘罩，同时防堵异物的掉入。
(A) 定中心仪 (B) 割边机 (C) 开槽机 (D) 扫描器
19. 在加工树脂片时，水箱内会产生大量泡沫，更换加工水时，需要加（ ）。
(A) 洗净液 (B) 肥皂 (C) 消泡剂 (D) 酒精
20. 当砂轮迟钝后，加工时间较长，为了（ ）砂轮性能，应修整时间约 1000 片玻璃片。
(A) 加强 (B) 减弱 (C) 改变 (D) 恢复
21. 在修整砂轮时，从新启动一次机器，砂轮运转几秒钟，这样可以修整（ ）。
(A) 1-2 次 (B) 4-5 次 (C) 3-4 次 (D) 7-8 次
22. 保证仪器在（ ）中使用，同时避免阳光直射，且干燥通风。
(A) 合适的温度 (B) 干净清洁的环境
(C) 合适的温度和干净清洁的环境 (D) 低温
23. 直视式顶焦度计（ ）有偏，拧松调节分划板的三个螺钉，做调整正后再拧紧。
(A) 测量手轮零位 (B) 目标分划中心和目镜分划中心
(C) 打印的光学中心 (D) 几何中心
24. 接通电源，开关也处接通，仪器灯泡不亮，不用检查（ ）。
(A) 供电是否正常，接触是否良好 (B) 保险丝是否装好
(C) 灯泡是否损坏 (D) 上下调节钮
25. 在定中心仪吸盘座上吸盘，压下压杆，检测（ ）和面板刻度表中心是否重合。
(A) 吸盘中心 (B) 镜片光心 (C) 镜圈几何中心 (D) 瞳高
26. 制模机切割出来的模板尺寸与被仿镜圈不一致，可调节（ ）。
(A) 模板尺寸调节旋钮 (B) 切割头套磨损

- (C) 夹紧旋钮压力 (D) 钻头间隙调整
27. 在开槽过程中, 镜片移动, 可检查 () 对镜片压力不够, 需调整压力。
(A) 紧缩块 (B) 吸盘 (C) 夹紧旋钮 (D) 砂轮
28. 经开槽后的镜片槽深太浅, 可检查被加工镜片材料的硬度和 ()。
(A) 深度调节 (B) 砂轮 (C) 厚度 (D) 深度调节
29. 半自动磨边机更换冷却水时限为, 每加工镜片 () 片。
(A) 200 片 (B) 300 片 (C) 100 片 (D) 500 片
30. 镜框接头处有错位或缝隙, 镜架 () 阻挡扫描针, 调整框架并拧紧固定螺丝。
(A) 镜腿 (B) 鼻梁 (C) 鼻托 (D) 镜圈
31. 镜片倒边后, 尖边走向与镜片 () 吻合不好, 机头内移动轴承磨损或损坏, 要请专业工程师修理。
(A) 弧度 (B) 厚度 (C) 轴向 (D) 棱角
32. 镜片倒边后, 尖边走向与镜片弧度吻合不好, 机头内移动轴承磨损或损坏, ()。
(A) 专业人员修理 (B) 自行修理 (C) 都可以 (D) 等领导来处理
33. 更换砂轮时, 首先是拔下电源, 之后是 (), 最后是装回砂轮。
(A) 用六角扳手去掉螺母 (B) 用打扳手来锁定砂轮
(C) 直接去掉砂轮 (D) 去掉螺母和砂轮
34. () 部件拆下再重新装回后, 必须做调整及精度校正。
(A) 任何 (B) 重要 (C) 凡是 (D) 部分
35. 对设备中容易 () 的部分应设有隔离防护装置, 以免操作不慎触及危险。
(A) 出现危险 (B) 发生事故 (C) 操作 (D) 停运
36. 熔断丝、安全阀、安全销、限位器等能在设备运行中 () 时, 自动消除危情。
(A) 出现危险 (B) 发生事故 (C) 操作 (D) 停运
37. 对设备安全检查时, 要定期对设备电气系统做安全检查和试验, 其重点是绝缘电阻测量和绝缘 () 试验。
(A) 材料 (B) 电阻 (C) 耐压 (D) 性能
38. 定期请电工确认树脂镜片粗磨期间电压不小于标定值 ()。
(A) $\pm 10\%$ (B) 15% (C) 25% (D) 10%

第六单元 定配术语英文翻译

一、单项选择题 (选择一个正确的答案, 将相应的字母填入题内的括号中):

1. Turn ON the power 的意思是 ()。
(A) 向上 (B) 向下 (C) 打开电源 (D) 关闭电源
2. 处方中 Axis 的意思是 ()。
(A) 球镜度 (B) 柱镜度 (C) 棱镜度 (D) 轴位