

《眼镜定配工》（四级）考核方案

一、考核方式

眼镜定配工（四级）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（四级）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（四级）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	四级			
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	接待	1	配镜订单	操作	全选	10	10	
		2	镜片分类	操作				
2	加工制作	1	测瞳距和镜架几何中心水平距	操作	全选	35	70	
		2	镜圈模板制作	操作				
		3	确定加工中心	操作				
		4	半自动磨边	操作				

3	配装	1	装配与整形	操作	全选	10	10
4	检测	1	配装眼镜检测	操作	全选	10	10
合 计						65	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	250	60	0.5	30
单选题		750	140	0.5	70
小计	—	1000	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)
接待	操作	2	2	10	10
加工制作	操作	12	8	70	35
配装	操作	2	2	10	10
检测	操作	2	2	10	10
合计	—	18	14	100	65

《眼镜定配工》（四级）

理论知识考核要素细目表

职业（工种）名称					眼镜定配工	等级	四级		
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				基础知识		50		
	1	1			加工工艺知识		9		
	1	1	1		机械基础知识		5		
1	1	1	1	1	材料的分类		1	5	
2	1	1	1	2	材料的机械性能		1	5	
3	1	1	1	3	材料的物理性能		1	5	
4	1	1	1	4	材料的化学性能		1	5	
5	1	1	1	5	材料的工艺性能		1	5	
6	1	1	1	6	互换性概念		1	5	
7	1	1	1	7	公差与配合		1	5	
8	1	1	1	8	形状误差和形状公差		1	5	
9	1	1	1	9	位置误差和位置分类		1	5	
10	1	1	1	10	表面粗糙度		1	5	
11	1	1	1	11	传动机构的组成与特点		1	5	
	1	1	2		眼镜片加工工艺及镀膜加工工艺		4		
12	1	1	2	1	光学眼镜片毛坯的加工工艺		1	5	
13	1	1	2	2	环曲面玻璃眼镜片粗磨工艺		1	5	
14	1	1	2	3	环曲面玻璃眼镜片精磨工艺		1	5	
15	1	1	2	4	环曲面玻璃眼镜片抛光工艺		1	5	
16	1	1	2	5	光学树脂眼镜片的注射成型各工序要点		1	5	
17	1	1	2	6	眼镜片镀膜层的种类和作用		1	5	
18	1	1	2	7	环曲面透镜及其用途		1	5	
19	1	1	2	8	内、外散镜片及其优缺点		1	5	
20	1	1	2	9	双焦眼镜片概述		1	5	
	1	2			眼镜商品知识		11		
	1	2	1		眼镜架概述		5		
21	1	2	1	1	眼镜架各部位名称		1	5	
22	1	2	1	2	眼镜架的规格尺寸及表示方法		1	5	
23	1	2	1	3	方框法表示眼镜架的规格尺寸		1	5	
24	1	2	1	4	基准法表示眼镜架的规格尺寸		1	5	
25	1	2	1	5	金属眼镜架材料分类及性能特点		1	5	
26	1	2	1	6	常见镍合金材料特点		1	5	
27	1	2	1	7	纯钛及钛合金		1	5	
28	1	2	1	8	金合金和包金属镜架主要特点		1	5	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

29	1	2	1	9	非金属眼镜架材料分类及性能特点	1	5	
30	1	2	1	10	眼镜架国家标准	1	5	
	1	2	2		眼镜片概述	6		
31	1	2	2	1	眼镜片分类	1	9	
32	1	2	2	2	眼镜玻璃的光学性能	1	5	
33	1	2	2	3	眼镜玻璃的物理性能	1	5	
34	1	2	2	4	光学玻璃镜片分类及特点	1	5	
35	1	2	2	5	玻璃光致变色镜片的变色原理	1	5	
36	1	2	2	6	有色玻璃镜片的特点及用途	1	5	
37	1	2	2	7	高折射率镜片的性能及优缺点	1	5	
38	1	2	2	8	镀膜玻璃的类型及作用	1	5	
39	1	2	2	9	光学树脂材料分类及性能	1	5	
40	1	2	2	10	光学树脂材料镜片的优缺点及用途	1	5	
41	1	2	2	11	光学树脂镜片表面处理的种类及作用	1	5	
	1	3			基础光学	7		
	1	3	1		光的基本性质	2		
42	1	3	1	1	光子	1	9	
43	1	3	1	2	电磁谱	1	9	
44	1	3	1	3	可见光谱	1	9	
45	1	3	1	4	波长与色觉	1	9	
46	1	3	1	5	视觉与光	1	9	
47	1	3	1	6	光的传播速度	1	9	
48	1	3	1	7	光能量的单位	1	9	
	1	3	2		光的传播	1		
49	1	3	2	1	发光体	1	9	
50	1	3	2	2	光线	1	9	
51	1	3	2	3	光束	1	9	
52	1	3	2	4	光束的性质	1	9	
53	1	3	2	5	介质	1	9	
54	1	3	2	6	光线与介质	1	9	
55	1	3	2	7	介质的光反应	1	9	
	1	3	3		光的反射	1		
56	1	3	3	1	反射定律	1	9	
57	1	3	3	2	单向反射	1	9	
58	1	3	3	3	平面镜反射	1	9	
59	1	3	3	4	平面镜成像	1	9	
60	1	3	3	5	球面镜	1	9	
61	1	3	3	6	球面镜反射	1	9	
62	1	3	3	7	球面镜成像	1	9	
63	1	3	3	8	球面镜成像分析	1	9	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

64	1	3	3	9	球面镜的像位和属性	1	9	
	1	3	4		光的折射	1		
65	1	3	4	1	折射定律	1	9	
66	1	3	4	2	折射的计算	1	9	
	1	3	5		三棱镜	1		
67	1	3	5	1	三棱镜的结构	1	9	
68	1	3	5	2	三棱镜的光学作用	1	9	
69	1	3	5	3	三棱镜的定量单位	1	9	
70	1	3	5	4	三棱镜的底向表示方法	1	9	
	1	3	6		透镜	1		
71	1	3	6	1	球面透镜的几何中心和顶点	1	9	
72	1	3	6	2	球面透镜的曲率半径和次光轴	1	9	
73	1	3	6	3	球面透镜的结点和光学中心	1	9	
	1	4			几何光学	9		
	1	4	1		基本定律	5		
74	1	4	1	1	发光体（点）光波、光速	1	9	
75	1	4	1	2	光线和光束及光束分类	1	9	
76	1	4	1	3	光的直线传播定律和独立传播定律	1	9	
77	1	4	1	4	入射、反射和折射的有关名词、术语	1	9	
78	1	4	1	5	反射定律和折射定律	1	9	
79	1	4	1	6	光路可逆定理及光学符号规则	1	9	
	1	4	2		透镜及成像	2		
80	1	4	2	1	凸透镜及会聚作用	1	9	
81	1	4	2	2	凹透镜及发散作用	1	9	
82	1	4	2	3	顶焦度及表示法	1	9	
83	1	4	2	4	高斯透镜公式	1	9	
	1	4	3		三棱镜	2		
84	1	4	3	1	棱镜及有关名词术语	1	9	
85	1	4	3	2	棱镜的光学特性及效果	1	9	
86	1	4	3	3	棱镜的单位及底向标记	1	9	
	1	5			眼镜光学	9		
	1	5	1		球面透镜、柱面透镜及三棱镜的光学特性	5		
87	1	5	1	1	球面透镜屈折光线和聚焦能力	1	9	
88	1	5	1	2	球面透镜顶焦度的定义、公式及表示方法	1	9	
89	1	5	1	3	球面透镜的面镜度及制造公式	1	9	
58	1	5	1	4	球面透镜的顶焦度及计算	1	9	
90	1	5	1	5	球面透镜的视觉像移	1	9	
91	1	5	1	6	柱面透镜的屈折力及表示方法	1	9	
92	1	5	1	7	柱面透镜各子午线上的屈光度变化规律	1	9	
93	1	5	1	8	柱面透镜的视觉像移	1	9	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

94	1	5	1	9	柱面透镜的轴向标示法	1	9	
95	1	5	1	10	三棱镜及三棱镜的光学特点	1	9	
96	1	5	1	11	三棱镜的底向标示法	1	9	
	1	5	2		球柱镜的联合与转换	2		
97	1	5	2	1	球面透镜、柱面透镜的联合	1	9	
98	1	5	2	2	光学十字法	1	9	
99	1	5	2	3	球柱面透镜的联合	1	9	
100	1	5	2	4	透镜的光学恒等变换	1	9	
	1	5	3		透镜的有效镜度	1		
101	1	5	3	1	有效镜度的概念	1	9	
102	1	5	3	2	有效镜度的求解	1	9	
	1	5	4		移心、三棱镜效果	1		
103	1	5	4	1	球、柱透镜的移心关系式	1	9	
104	1	5	4	2	移心规则	1	9	
105	1	5	4	3	差异三棱镜效果	1	9	
	1	6			眼科学知识	8		
	1	6	1		眼的解剖和生理	7		
106	1	6	1	1	视觉器官的构成	1	9	
107	1	6	1	2	眼的附属器构成	1	9	
108	1	6	1	3	眼球的构成	1	9	
109	1	6	1	4	睫毛的解剖及生理特征	1	9	
110	1	6	1	5	眼睑的解剖及生理特征	1	9	
111	1	6	1	6	结膜的解剖及生理特征	1	9	
112	1	6	1	7	泪器的解剖及生理特征	1	9	
113	1	6	1	8	泪液的解剖及生理特征	1	9	
114	1	6	1	9	眼外肌和眼眶的解剖及生理特征	1	9	
115	1	6	1	10	角膜的解剖及生理特征	1	9	
116	1	6	1	11	巩膜和虹膜的解剖及生理特征	1	9	
117	1	6	1	12	睫状肌的解剖及生理特征	1	9	
118	1	6	1	13	脉络膜的解剖及生理特征	1	9	
119	1	6	1	14	视网膜的解剖及生理特征	1	9	
120	1	6	1	15	眼内腔和内容物的解剖及生理特征	1	9	
	1	6	2		影响视觉的原因分析	1		
121	1	6	2	1	视力下降及视觉缺损	1	9	
122	1	6	2	2	视力下降的常见眼病	1	9	
	1	7			眼屈光知识	6		
	1	7	1		眼屈光系统	2		
123	1	7	1	1	视觉的基本条件	1	9	
124	1	7	1	2	眼的屈光因素	1	9	
125	1	7	1	3	眼屈光因素的折射率	1	9	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

126	1	7	1	4	眼屈光因素的曲率半径	1	9	
127	1	7	1	5	角膜的屈光	1	9	
128	1	7	1	6	晶状体的屈光	1	9	
129	1	7	1	7	屈光系统的焦力	1	9	
130	1	7	1	8	屈光系统的三对基点	1	9	
131	1	7	1	9	简化眼	1	9	
132	1	7	1	10	视网膜成像	1	9	
133	1	7	1	11	眼的生理轴	1	9	
134	1	7	1	12	眼的生理轴夹角	1	9	
	1	7	2		眼的像差	1		
135	1	7	2	1	像差概述	1	9	
136	1	7	2	2	色像差的概念	1	9	
137	1	7	2	3	眼屈光系统的纵向色差	1	9	
138	1	7	2	4	眼屈光系统的横向色差	1	9	
139	1	7	2	5	视敏度与横向色差	1	9	
140	1	7	2	6	眼屈光系统的单色像差	1	9	
141	1	7	2	7	眼屈光系统的球差	1	9	
142	1	7	2	8	眼屈光系统的彗差	1	9	
143	1	7	2	9	眼屈光系统的像散	1	9	
144	1	7	2	10	眼屈光系统的场曲	1	9	
145	1	7	2	11	眼屈光系统的畸变	1	9	
	1	7	3		调节和集合	1		
146	1	7	3	1	调节作用与调节机制	1	9	
147	1	7	3	2	调节范围、调节力及调节幅度	1	9	
148	1	7	3	3	集合作用与近反射三联运动	1	9	
149	1	7	3	4	眼的屈光与调节及集合的关系	1	9	
	1	7	4		屈光不正	2		
150	1	7	4	1	远视眼的屈光与调节关系及临床表现	1	9	
151	1	7	4	2	近视眼的屈光、病因及临床症状	1	9	
152	1	7	4	3	散光眼的屈光及临床表现	1	9	
153	1	7	4	4	屈光参差的成因及临床症状	1	9	
	2				接待	8		
	2	1			分析处方	7		
	2	1	1		配镜处方的名词术语及缩写	2		
154	2	1	1	1	配镜处方内容	1	9	
155	2	1	1	2	有关配镜处方的名词、术语、缩写、符号	1	9	
156	2	1	1	3	表格式处方及便笺处方	1	9	
157	2	1	1	4	近用处方、有棱镜处方、多角点及渐变焦镜处方	1	9	
	2	1	2		配镜咨询	3		

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

158	2	1	2	1	近视眼的配镜处方及注意事项	1	9	
159	2	1	2	2	远视眼的配镜处方及注意事项	1	9	
160	2	1	2	3	散光镜的配镜处方及注意事项	1	9	
161	2	1	2	4	老视眼配双焦镜片处方及注意事项	1	9	
	2	1	3		配镜订单	2		
162	2	1	3	1	订单的内容、形式和要求	1	9	
163	2	1	3	2	正确抄录配镜处方	1	9	
164	2	1	3	3	规范正确翻录配镜处方	1	9	
165	2	1	3	4	订单的各种加工项目	1	9	
	2	2			介绍商品	1		
	2	2	1		镜架的选择	1		
166	2	2	1	1	镜框尺寸、片间距离、镜腿长度的选择	1	9	
167	2	2	1	2	镜架颜色、形状与脸形的匹配	1	9	
	3				加工制作	18		
	3	1			测量瞳距和镜架中心距	3		
	3	1	1		测量瞳距	2		
168	3	1	1	1	瞳孔距离的概念和分类	1	9	
169	3	1	1	2	瞳孔尺测定远用瞳距及单侧瞳距	1	9	
170	3	1	1	3	映光法测定远用瞳距及单侧瞳距	1	9	
171	3	1	1	4	瞳距仪测定远用瞳距及单侧瞳距	1	9	
	3	1	2		镜架几何中心水平距的测算	1		
172	3	1	2	1	镜架几何中心水平距的测量方法	1	9	
173	3	1	2	2	镜架几何中心水平距的计算方法	1	9	
	3	2			确定加工中心	6		
	3	2	1		移心量的计算	3		
174	3	2	1	1	移心量的概念和移心基准	1	9	
175	3	2	1	2	水平移心量的计算（球、柱镜）	1	9	
176	3	2	1	3	垂直移心量的计算（球、柱镜）	1	9	
177	3	2	1	4	双光镜子镜片顶点水平移心量的计算	1	9	
178	3	2	1	5	双光镜子镜片顶点垂直移心量的计算	1	9	
179	3	2	1	6	确定双光镜子镜片的顶点高度	1	9	
	3	2	2		镜片顶焦度测量和确定镜片光学中心	2		
180	3	2	2	1	球镜顶焦度的测量及光学中心的确定	1	9	
181	3	2	2	2	球柱镜顶焦度、轴位的测量及光学中心的确定	1	9	
182	3	2	2	3	双光镜片顶焦度的测量	1	9	
183	3	2	2	4	双光镜片加工基准线的确定	1	9	
	3	2	3		确定镜片加工中心	1		
184	3	2	3	1	定中心板的用途及使用方法	1	9	
185	3	2	3	2	定中仪上设定散光镜片水平、垂直转心的位置	1	9	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

186	3	2	3	3	双光镜在定中心仪上的移心定位	1	9	
	3	3			磨边	6		
	3	3	1		手工磨边	2		
187	3	3	1	1	手工磨边的操作过程及注意事项	1	9	
188	3	3	1	2	利用眼镜架撑片制作模板	1	9	
189	3	3	1	3	无眼镜架撑片制作模板	1	9	
	3	3	2		半自动磨边	2		
190	3	3	2	1	制模机的结构及工作原理	1	9	
191	3	3	2	2	制模机的操作步骤和注意事项	1	9	
192	3	3	2	3	半自动磨边机的各类调节装置	1	9	
193	3	3	2	4	半自动磨边机的操作步骤和注意事项	1	9	
	3	3	3		抛光机、自动开槽机的使用	2		
194	3	3	3	1	抛光机的用途及工作原理	1	9	
195	3	3	3	2	抛光机的操作步骤及注意事项	1	9	
196	3	3	3	3	开槽机的用途及工作原理	1	9	
197	3	3	3	4	开槽机的操作步骤及注意事项	1	9	
	3	4			装配	3		
	3	4	1		装片加工	2		
198	3	4	1	1	各类塑料架的热温效应	1	9	
199	3	4	1	2	各类金属镜架的性能	1	9	
200	3	4	1	3	镜片、镜架的弯度	1	9	
201	3	4	1	4	塑料镜架的装片工序	1	9	
202	3	4	1	5	金属镜架、半框架的装片工序	1	9	
	3	4	2		应力仪的使用	1		
203	3	4	2	1	应力检查的要求及情况分析	1	9	
204	3	4	2	2	应力仪的使用方法	1	9	
	4				检测	9		
	4	1			光学参数检测	7		
	4	1	1		用电脑顶焦度计测量眼镜的顶焦度和轴位	3		
205	4	1	1	1	镜片加工前的订单核对	1	9	
206	4	1	1	2	镜片加工前对毛边镜片的检验	1	9	
207	4	1	1	3	电脑焦度计测前准备和注意事项	1	9	
208	4	1	1	4	配装眼镜、球柱镜顶焦度、轴位的测量	1	9	
209	4	1	1	5	眼镜片的国家标准	1	9	
210	4	1	1	6	配装眼镜国家标准	1	9	
	4	1	2		光学中心水平距离偏差和垂直互差的测量	3		
211	4	1	2	1	配装眼镜光学中心水平偏差的计算及结果分析	1	9	
212	4	1	2	2	配装眼镜光学中心垂直互差的计算及结果分析	1	9	
213	4	1	2	3	配装眼镜光学中心水平互差的计算及结果分析	1	9	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

214	4	1	2	4	配装眼镜光学中心位置的计算及结果分析	1	9	
	4	1	3		测量双光眼镜的子镜片顶焦度和子镜片高度互差	1		
215	4	1	3	1	测量子镜片顶焦度的操作步骤	1	9	
216	4	1	3	2	双光眼镜的子镜片顶焦度允差和尺寸允差	1	9	
	4	2			外观检查	2		
	4	2	1		装配质量	1		
217	4	2	1	1	配装眼镜的装配质量要求	1	9	
218	4	2	1	2	配装眼镜的装配质量检查方法	1	9	
	4	2	2		配装眼镜的外观质量	1		
219	4	2	2	1	配装眼镜的外观质量要求	1	9	
220	4	2	2	2	配装眼镜对眼镜片表面质量、色泽、内在疵病的要求	1	9	
	5				整形与校配	8		
	5	1			整形	3		
	5	1	1		整形工具	2		
221	5	1	1	1	烘热器的使用和注意事项	1	9	
222	5	1	1	2	整形钳的联合使用	1	9	
223	5	1	1	3	整形钳的使用须知	1	9	
	5	1	2		整形要求与步骤	1		
224	5	1	2	1	配装眼镜的整形要求	1	9	
225	5	1	2	2	配装眼镜整形的操作步骤	1	9	
226	5	1	2	3	配装眼镜整形的注意事项	1	9	
	5	2			校配	5		
	5	2	1		校配的项目	3		
227	5	2	1	1	校配的目的	1	9	
228	5	2	1	2	舒适眼镜的要求	1	9	
229	5	2	1	3	校配有关名词、术语	1	1	
230	5	2	1	4	校配的项目	1	9	
231	5	2	1	5	校配项目的检查方法	1	9	
	5	2	2		校配的方法	2		
232	5	2	2	1	金属眼镜架校配的操作步骤	1	1	
233	5	2	2	2	金属眼镜架校配的注意事项	1	1	
234	5	2	2	3	塑料眼镜架校配的操作步骤	1	1	
235	5	2	2	4	塑料眼镜架校配的注意事项	1	1	
	6				仪器设备的维护	7		
	6	1			维护保养	5		
	6	1	1		仪器设备的精确度检查	3		
236	6	1	1	1	电脑顶焦计的精度检查及注意事项	1	1	
237	6	1	1	2	定中心仪的精度检查及注意事项	1	1	
238	6	1	1	3	制模机的精度检查及注意事项	1	1	
239	6	1	1	4	半自动磨边机的精度检查及注意事项	1	1	

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

240	6	1	1	5	开槽机的精度检查及注意事项	1	1	
241	6	1	1	6	瞳距仪的精度检查及注意事项	1	1	
	6	1	2		仪器设备保养	2		
242	6	1	2	1	仪器设备保养的目的和要求	1	1	
243	6	1	2	2	制模机的维护保养	1	1	
244	6	1	2	3	开槽机的维护保养	1	1	
245	6	1	2	4	半自动磨边机的维护保养	1	1	
	6	2			故障排除	2		
	6	2	1		故障的判断与排除	1		
246	6	2	1	1	制模机的常见故障和排除	1	1	
247	6	2	1	2	半自动磨边机的常见故障和排除	1	1	
248	6	2	1	3	开槽机常见故障和排除	1	1	
	6	2	2		安全	1		
249	6	2	2	1	设备的重要性和安全装置	1	1	
250	6	2	2	2	安全的装置及安全技术规程	1	1	

《眼镜定配工》（四级）

操作考核要素细目表

职业（工种）名称				眼镜定配工	等级	四级	
序号	考核点代码			名称·内容		重要系数	备注
	项目	单元	细目				
1	1			接待			
2	1	1		配镜订单			
3	1	1	1	从四片镜片中挑选一片与所给处方要求相符合的平顶双光镜片。要求：(1)ADD 正确（2）轴位正确。	9		
4	1	2		镜片分类			
5	1	2	1	在给出的 8-10 片镜片中找出：正柱镜、负柱镜、平光镜、棱镜各一片，共四片，放到注明镜片名的空盒中。	5		
6	2			加工制作			
7	2	1		测量瞳距和镜架中心距			
8	2	1	1	用瞳距仪测单瞳距和双瞳距。要求： (1) 参数设定正确； (2) 操作姿势正确； (3) 正确指示； (4) 按格式记录。	9		
9	2	1	2	用方框法实测镜架几何中心水平距。要求方法正确，误差在允许范围内。	9		
10	2	2		镜圈模板制作			
11	2	2	1	用制模机制作中心模板，要求：（1）样板形状相似；（2）加工基准线要水平。	9		
12	2	3		确定加工中心			
13	2	3	1	测球柱镜片顶焦度、轴位、确定光心并打点。 要求： (1) 找准轴位；（2）光心对中正确；（3）打点正确；（4）记录正确。	5		
14	2	3	2	用定中心仪确定球柱镜片加工中心。要求： (1) 水平移心量正确； (2) 垂直移心量正确； (3) 吸盘方向正确； (4) 左右正确。 半自动磨边	5		
15	2	4		装配质量评定	9		

《眼镜定配工》（四级）考核要素细目表

16	2	4	1	模板与镜片的装夹。要求：（1）模板方向正确；（2）镜片吸盘上下装夹正确；（3）左右镜片不装错。	5	
17	2	4	2	加工制作参数设定与调整。要求：（1）镜片材质按钮选择正确；（2）尖、平边按钮选择正确；（3）倒角位置调整；（4）镜片加工尺寸的设定正确；	5	
18	2	4	3	镜片倒安全角。要求：（1）前后倒安全角；（2）倒角均匀；（3）镜面无划伤。	5	
19	3			配装		
20	3	1		装配与整形		
21	3	1	1	全框金属眼镜的装配。要求： （1）锁紧块缝隙 $<0.5\text{mm}$ ； （2）镜片、镜架无明显缝隙； （3）应力仪上无严重不均匀应力存在； （4）镜架无变形； （5）镜片无装配划痕。	5	
22	3	1	2	全框金属眼镜的整形。要求： （1）左右两镜面相对平整； （2）两托叶对称； （3）两镜腿外张角 $80^{\circ} - 95^{\circ}$ 并对称； （4）镜架无扭曲，眼镜倒放、正放两镜腿都保持平整； （5）左右身腿倾斜角互差不大于 2.5°	5	
23	4			检测		
24	4	1		配装眼镜检测		
25	4	1	1	配装散光眼镜光学参数检测。在给出的配装散光眼镜中随抽一付，测 DS, DC, 轴位, 光学中心距和垂直互差。要求：（1）做好测量记录；（2）判定所测轴位、光学中心距、垂直互差参数是否合格。[考试时附国标]	5	
26	4	1	2	配装眼镜外观检查。要求：（1）镜圈是否大小一致，左右对称； （2）镜片在镜框内有无松动；（3）锁紧块缝隙 $<0.5\text{mm}$ ； （4）镜片有无崩面、无崩边；（5）镜架无扭曲、钳痕、涂层剥落和镜片无明显擦痕。	9	

中 级 定 配

实训手册

操作技能鉴定—项目表

职业 工种	眼镜定配工		等级	一	二	三	四	五
职业 代码				[]	[]	[]	[√]	[]
序号		单 元 编号	单元内容	鉴定方 式	抽选 方法	配分	时限 (分)	
1	接待	1.1	配镜订单					
		1.1.1	挑选符合处方要求的平顶双光镜片	操作	一/一	5	5	
		1.2	镜片分类					
		1.2.1	识别正、负柱镜和平光、棱镜镜片	操作	一/一	5	5	
2	加工 制作	2.1	测瞳距和镜架几何中心水平距					
		2.1.1	用瞳距仪测单瞳距和双瞳距	操作	二/二	5	3	
		2.1.2	用方框法实测镜架几何中心水平距	操作		5	2	
		2.2	镜圈模板制作					
		2.2.1	用制模机制作中心模板	操作	一/一	15	5	
		2.3	确定加工中心					
		2.3.1	测球柱镜片顶焦度、轴位、确定光心并打点	操作	二/二	5	5	
		2.3.2	用定心仪确定球柱镜片加工中心	操作		20	5	
		2.4	半自动磨边					
		2.4.1	模板与镜片的装夹	操作	一/一	5	5	
		2.4.2	加工制作参数设定与调整	操作		10	5	
		2.4.3	镜片倒安全角	操作		5	5	
3	配装	3.1	装配与整形					
		3.1.1	全框金属眼镜的装配	操作	二/二	5	5	
		3.1.2	全框金属眼镜的整片	操作		5	5	
4	检测	4.1	配装眼镜检测					
		4.1.1	配装散光眼镜光学参数检测	操作	一/一	5	7	
		4.1.2	配装眼镜外观检查	操作		5	3	

注：用电脑焦度计检测出加工的二度球柱镜片。

操作技能鉴定—细目表

职业 工种	眼镜定配 工	等			一	二	三	四	五
职业 代码		级			[]	[]	[]	[√]	[]
序号	鉴定点代 码			鉴定要求			分 数 系 数	重 要 系 数	
	项 目	单 元	点						
1	1			接待			10		
2	1	1		配镜订单					
3	1	1	1	从四片镜片挑选一片与所给处方要求相符合的平顶双光镜片。要求:(1)ADD 正确 (2) 轴位正确。			5	9	
4	1	2		镜片分类					
5	1	2	1	在给出的 8-10 片镜片中找出: 正柱镜、负柱镜、平光镜、棱镜各一片,共四片,放到注明镜片名的空盒中。			5	5	
6	2			加工制作			70		
7	2	1		测量瞳距和镜架中心距					
8	2	1	1	用瞳距仪测单瞳距和双瞳距。要求: (1) 参数设定正确; (2) 操作姿势正确; (3) 正确指示; (4) 按格式记录。			5	9	
9	2	1	2	用方框法实测镜架几何中心水平距。要求方法正确,误差在允许范围内。			5	9	
10	2	2		镜圈模板制作					
11	2	2	1	用制模机制作中心模板。要求:(1) 样板形状相似;(2) 加工基准线要水平。			15	9	
12	2	3		确定加工中心					
13	2	3	1	测球柱镜片顶焦度、轴位、确定光心并打点。要求: (1) 找准轴位;(2) 光心对中正确;(3) 打点正确;(4) 记录正确。			5	5	

14	2	3	2	用定中心仪确定球柱镜片加工中心。要求： (1) 水平移心量正确； (2) 垂直移心量正确； (3) 吸盘方向正确； (4) 左右正确。	20	5	
15	2	4		半自动磨边	7		
16	2	4	1	模板与镜片的装夹。要求：(1) 模板方向正确；(2) 镜片吸盘上下装夹正确；(3) 左右镜片不装错。	5	5	
17	2	4	2	加工制作参数设定与调整。要求：(1) 镜片材质按钮选择正确；(2) 尖、平边按钮选择正确；(3) 倒角位置调整；(4) 镜片加工尺寸的设定正确；	10	5	
18	2	4	3	镜片倒安全角。要求：(1) 前后倒安全角；(2) 倒角均匀；(3) 镜面无划伤。	5	5	
19	3			配装	10		
20	3	1		装配与整形			
21	3	1	1	全框金属眼镜的装配。要求： (1) 锁紧块缝隙 $<0.5\text{mm}$ ； (2) 镜片、镜架无明显缝隙； (3) 应力仪上无严重不均匀应力存在； (4) 镜架无变形； (5) 镜片无装配划痕。	5	5	
22	3	1	2	全框金属眼镜的整形。要求： (1) 左右两镜面相对平整； (2) 两托叶对称； (3) 两镜腿外张角 80° - 95° 并对称； (4) 镜架无扭曲，眼镜倒放、正放两镜腿都保持平整； (5) 左右身腿倾斜角互差不大于 2.5°	5	5	
23	4			检测	10		
24	4	1		配装眼镜检测			
25	4	1	1	配装散光眼镜光学参数检测。在给出的配装散光眼镜中随抽一副，测 DS, DC, 轴位, 光学中心距和垂直互差。要求：(1) 做好测量记录；(2) 判定所测轴位、光学中心距、垂直互差参数是否合格。[考试时附国标]	5	5	
26	4	1	2	配装眼镜外观检查。要求：(1) 镜圈是否大小一致，左右对称； (2) 镜片在镜框内有无松动；(3) 锁紧块缝隙 $<0.5\text{mm}$ ； (4) 镜片有无崩面、无崩边；(5) 镜架无扭曲、钳痕、涂层剥落和镜片无明显擦痕。	5	9	

眼镜定配工

(四级)

指导手册

第一部分 眼镜定配工（四级）鉴定方案

一、 鉴定方式：

眼镜定配工（四级）的鉴定方式分为理论知识考试和操作技能考核。理论知识考试采用闭卷计算机机考方式，操作技能考核采用现场实际操作方式。理论知识考试和操作技能考核均实行百分制，成绩皆达 60 分及以上者为合格。理论知识或操作技能不及格者可按规定分别补考。

二、 理论知识考试方案（考试时间 90 分钟）

题型	题型、题量	考试方式	鉴定题量	分值	配分
判断题	闭卷 机考	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）名称		眼镜定配工		等级	四级			
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	接待	1	配镜订单	操作	必考	5	5	
		2	镜片分类	操作	必考	5	5	
2	加工制作	1	测瞳距和镜架几何中心水平距	操作	必考	5	10	
		2	镜圈模板制作	操作	必考	5	15	
		3	确定加工中心	操作	必考	10	25	
		4	半自动磨边	操作	必考	15	20	
3	配装	1	装配与整形	操作	必考	10	10	
4	检测	1	配装眼镜检测	操作	必考	10	10	
合 计						65	100	
备注								

第二部分鉴定要素细目表

眼镜定配工（四级）理论知识鉴定要素细目表

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容	备 注	
	章	节	目	点			
	1				基础知识		
	1	1			加工工艺知识		
	1	1	1		机械基础知识		
1	1	1	1	1	材料的分类		
2	1	1	1	2	材料的机械性能		
3	1	1	1	3	材料的物理性能		
4	1	1	1	4	材料的化学性能		
5	1	1	1	5	材料的工艺性能		
6	1	1	1	6	互换性概念		
7	1	1	1	7	公差与配合		
8	1	1	1	8	形状误差和形状公差		
9	1	1	1	9	位置误差和位置分类		
10	1	1	1	10	表面粗糙度		
11	1	1	1	11	传动机构的组成与特点		
	1	1	2		眼镜片加工工艺及镀膜加工工艺		
12	1	1	2	1	光学眼镜片毛坯的加工工艺		
13	1	1	2	2	环曲面玻璃眼镜片粗磨工艺		
14	1	1	2	3	环曲面玻璃眼镜片精磨工艺		
15	1	1	2	4	环曲面玻璃眼镜片抛光工艺		
16	1	1	2	5	光学树脂眼镜片的注射成型各工序要点		
17	1	1	2	6	眼镜片镀膜层的种类和作用		
18	1	1	2	7	环曲面透镜及其用途		
19	1	1	2	8	内、外散镜片及其优缺点		
20	1	1	2	9	双焦眼镜片概述		
	1	2			眼镜商品知识		
	1	2	1		眼镜架概述		
21	1	2	1	1	眼镜架各部位名称		
22	1	2	1	2	眼镜架的规格尺寸及表示方法		
23	1	2	1	3	方框法表示眼镜架的规格尺寸		
24	1	2	1	4	基准法表示眼镜架的规格尺寸		
25	1	2	1	5	金属眼镜架材料分类及性能特点		
26	1	2	1	6	常见镍合金材料特点		
27	1	2	1	7	纯钛及钛合金		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容		备 注
	章	节	目	点			
28	1	2	1	8	金合金和包金属镜架主要特点		
29	1	2	1	9	非金属眼镜架材料分类及性能特点		
30	1	2	1	10	眼镜架国家标准		
	1	2	2		眼镜片概述		
31	1	2	2	1	眼镜片分类		
32	1	2	2	2	眼镜玻璃的光学性能		
33	1	2	2	3	眼镜玻璃的物理性能		
34	1	2	2	4	光学玻璃镜片分类及特点		
35	1	2	2	5	玻璃光致变色镜片的变色原理		
36	1	2	2	6	有色玻璃镜片的特点及用途		
37	1	2	2	7	高折射率镜片的性能及优缺点		
38	1	2	2	8	镀膜玻璃的类型及作用		
39	1	2	2	9	光学树脂材料分类及性能		
40	1	2	2	10	光学树脂材料镜片的优缺点及用途		
41	1	2	2	11	光学树脂镜片表面处理的种类及作用		
	1	3			基础光学		
	1	3	1		光的基本性质		
42	1	3	1	1	光量子		
43	1	3	1	2	电磁谱		
44	1	3	1	3	可见光谱		
45	1	3	1	4	波长与色觉		
46	1	3	1	5	视觉与光		
47	1	3	1	6	光的传播速度		
48	1	3	1	7	光能量的单位		
	1	3	2		光的传播		
49	1	3	2	1	发光体		
50	1	3	2	2	光线		
51	1	3	2	3	光束		
52	1	3	2	4	光束的性质		
53	1	3	2	5	介质		
54	1	3	2	6	光线与介质		
55	1	3	2	7	介质的光反应		
	1	3	3		光的反射		
56	1	3	3	1	反射定律		
57	1	3	3	2	单向反射		
58	1	3	3	3	平面镜反射		
59	1	3	3	4	平面镜成象		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容	备 注	
	章	节	目	点			
60	1	3	3	5	球面镜		
61	1	3	3	6	球面镜反射		
62	1	3	3	7	球面镜成像		
63	1	3	3	8	球面镜成像分析		
64	1	3	3	9	球面镜的像位和属性		
	1	3	4		光的折射		
65	1	3	4	1	折射定律		
66	1	3	4	2	折射的计算		
	1	3	5		三棱镜		
67	1	3	5	1	三棱镜的结构		
68	1	3	5	2	三棱镜的光学作用		
69	1	3	5	3	三棱镜的定量单位		
70	1	3	5	4	三棱镜的底向表示方法		
	1	3	6		透镜		
71	1	3	6	1	球面透镜的几何中心和顶点		
72	1	3	6	2	球面透镜的曲率半径和次光轴		
73	1	3	6	3	球面透镜的结点和光学中心		
	1	4			几何光学		
	1	4	1		基本定律		
74	1	4	1	1	发光体（点）光波、光速		
75	1	4	1	2	光线和光束及光束分类		
76	1	4	1	3	光的直线传播定律和独立传播定律		
77	1	4	1	4	入射、反射和折射的有关名词、术语		
78	1	4	1	5	反射定律和折射定律		
79	1	4	1	6	光路可递定理及光学符号规则		
	1	4	2		透镜及成像		
80	1	4	2	1	凸透镜及会聚作用		
81	1	4	2	2	凹透镜及发散作用		
82	1	4	2	3	顶焦度及表示法		
83	1	4	2	4	高斯透镜公式		
	1	4	3		三棱镜		
84	1	4	3	1	棱镜及有关名词术语		
85	1	4	3	2	棱镜的光学特性及效果		
86	1	4	3	3	棱镜的单位及底向标记		
	1	5			眼镜光学		
	1	5	1		球面透镜、柱面透镜及三棱镜的光学特性		
87	1	5	1	1	球面透镜屈折光线和聚焦能力		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容	备 注	
	章	节	目	点			
88	1	5	1	2	球面透镜顶焦度的定义、公式及表示方法		
89	1	5	1	3	球面透镜的面镜度及制造公式		
90	1	5	1	4	球面透镜的顶焦度及计算		
91	1	5	1	5	球面透镜的视觉像移		
92	1	5	1	6	柱面透镜的屈折力及表示方法		
93	1	5	1	7	柱面透镜各子午线上的屈光度变化规律		
94	1	5	1	8	柱面透镜的视觉像移		
95	1	5	1	9	柱面透镜的轴向标示法		
96	1	5	1	10	三棱镜及三棱镜的光学特点		
97	1	5	1	11	三棱镜的底向标示法		
	1	5	2		球柱镜的联合与转换		
98	1	5	2	1	球面透镜、柱面透镜的联合		
99	1	5	2	2	光学十字法		
100	1	5	2	3	球柱面透镜的联合		
101	1	5	2	4	透镜的光学恒等变换		
	1	5	3		透镜的有效镜度		
102	1	5	3	1	有效镜度的概念		
103	1	5	3	2	有效镜度的求解		
	1	5	4		移心、三棱镜效果		
104	1	5	4	1	球、柱透镜的移心关系式		
105	1	5	4	2	移心规则		
106	1	5	4	3	差异三棱镜效果		
	1	6			眼科学知识		
	1	6	1		眼的解剖和生理		
107	1	6	1	1	视觉器官的构成		
108	1	6	1	2	眼的附属器构成		
109	1	6	1	3	眼球的构成		
110	1	6	1	4	睫毛的解剖及生理特征		
111	1	6	1	5	眼睑的解剖及生理特征		
112	1	6	1	6	结膜的解剖及生理特征		
113	1	6	1	7	泪器的解剖及生理特征		
114	1	6	1	8	泪液的解剖及生理特征		
115	1	6	1	9	眼外肌和眼眶的解剖及生理特征		
116	1	6	1	10	角膜的解剖及生理特征		
117	1	6	1	11	巩膜和虹膜的解剖及生理特征		
118	1	6	1	12	睫状肌的解剖及生理特征		
119	1	6	1	13	脉络膜的解剖及生理特征		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容		备 注
	章	节	目	点			
120	1	6	1	14	视网膜的解剖及生理特征		
121	1	6	1	15	眼内腔和内容物的解剖及生理特征		
	1	6	2		影响视觉的原因分析		
122	1	6	2	1	视力下降及视觉缺损		
123	1	6	2	2	视力下降的常见眼病		
	1	7			眼屈光知识		
	1	7	1		眼屈光系统		
124	1	7	1	1	视觉的基本条件		
125	1	7	1	2	眼的屈光因素		
126	1	7	1	3	眼屈光因素的折射率		
127	1	7	1	4	眼屈光因素的曲率半径		
128	1	7	1	5	角膜的屈光		
129	1	7	1	6	晶状体的屈光		
130	1	7	1	7	屈光系统的焦力		
131	1	7	1	8	屈光系统的三对基点		
132	1	7	1	9	简化眼		
133	1	7	1	10	视网膜成像		
134	1	7	1	11	眼的生理轴		
135	1	7	1	12	眼的生理轴夹角		
	1	7	2		眼的像差		
136	1	7	2	1	像差概述		
137	1	7	2	2	色像差的概念		
138	1	7	2	3	眼屈光系统的纵向色差		
139	1	7	2	4	眼屈光系统的横向色差		
140	1	7	2	5	视敏度与横向色差		
141	1	7	2	6	眼屈光系统的单色像差		
142	1	7	2	7	眼屈光系统的球差		
143	1	7	2	8	眼屈光系统的彗差		
144	1	7	2	9	眼屈光系统的像散		
145	1	7	2	10	眼屈光系统的场曲		
146	1	7	2	11	眼屈光系统的畸变		
	1	7	3		调节和集合		
147	1	7	3	1	调节作用与调节机制		
148	1	7	3	2	调节范围、调节力及调节幅度		
149	1	7	3	3	集合作用与近反射三联运动		
	1	7	4		屈光不正		
150	1	7	4	1	远视眼的屈光与调节关系及临床表现		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容		备 注
	章	节	目	点			
151	1	7	4	2	近视眼的屈光、病因及临床症状		
152	1	7	4	3	散光眼的屈光及临床表现		
153	1	7	4	4	屈光参差的成因及临床症状		
	2				接待		
	2	1			分析处方		
	2	1	1		配镜处方的名词术语及缩写		
154	2	1	1	1	配镜处方内容		
155	2	1	1	2	有关配镜处方的名词、术语、缩写、符号		
156	2	1	1	3	表格式处方及便笺处方		
157	2	1	1	4	近用处方、有棱镜处方、多角点及渐变焦镜处方		
	2	1	2		配镜咨询		
158	2	1	2	1	近视眼的配镜处方及注意事项		
159	2	1	2	2	远视眼的配镜处方及注意事项		
160	2	1	2	3	散光镜的配镜处方及注意事项		
161	2	1	2	4	老视眼配双焦镜片处方及注意事项		
	2	1	3		配镜订单		
162	2	1	3	1	订单的内容、形式和要求		
163	2	1	3	2	正确抄录配镜处方		
164	2	1	3	3	规范正确翻录配镜处方		
165	2	1	3	4	订单的各种加工项目		
	2	2			介绍商品		
	2	2	1		镜架的选择		
166	2	2	1	1	镜框尺寸、片间距离、镜腿长度的选择		
167	2	2	1	2	镜架颜色、形状与脸形的匹配		
	3				加工制作		
	3	1			测量瞳距和镜架中心距		
	3	1	1		测量瞳距		
168	3	1	1	1	瞳孔距离的概念和分类		
169	3	1	1	2	瞳孔尺测定远用瞳距及单侧瞳距		
170	3	1	1	3	映光法测定远用瞳距及单侧瞳距		
171	3	1	1	4	瞳距仪测定远用瞳距及单侧瞳距		
	3	1	2		镜架几何中心水平距的测算		
172	3	1	2	1	镜架几何中心水平距的测量方法		
173	3	1	2	2	镜架几何中心水平距的计算方法		
	3	2			确定加工中心		
	3	2	1		移心量的计算		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容	备 注	
	章	节	目	点			
174	3	2	1	1	移心量的概念和移心基准		
175	3	2	1	2	水平移心量的计算（球、柱镜）		
176	3	2	1	3	垂直移心量的计算（球、柱镜）		
177	3	2	1	4	双光镜子镜片顶点水平移心量的计算		
178	3	2	1	5	双光镜子镜片顶点垂直移心量的计算		
179	3	2	1	6	确定双光镜子镜片的顶点高度		
	3	2	2		镜片顶焦度测量和确定镜片光学中心		
180	3	2	2	1	球镜顶焦度的测量及光学中心的确定		
181	3	2	2	2	球柱镜顶焦度、轴位的测量及光学中心的确定		
182	3	2	2	3	双光镜片顶焦度的测量		
183	3	2	2	4	双光镜片加工基准线的确定		
	3	2	3		确定镜片加工中心		
184	3	2	3	1	定中心板的用途及使用方法		
185	3	2	3	2	定中仪上设定散光镜片水平、垂直转心的位置		
186	3	2	3	3	双光镜在定中心仪上的移心定位		
	3	3			磨边		
	3	3	1		手工磨边		
187	3	3	1	1	手工磨边的操作过程及注意事项		
188	3	3	1	2	利用眼镜架撑片制作模板		
189	3	3	1	3	无眼镜架撑片制作模板		
	3	3	2		半自动磨边		
190	3	3	2	1	制模机的结构及工作原理		
191	3	3	2	2	制模机的操作步骤和注意事项		
192	3	3	2	3	半自动磨边机的各类调节装置		
193	3	3	2	4	半自动磨边机的操作步骤和注意事项		
	3	3	3		抛光机、自动开槽机的使用		
194	3	3	3	1	抛光机的用途及工作原理		
195	3	3	3	2	抛光机的操作步骤及注意事项		
196	3	3	3	3	开槽机的用途及工作原理		
197	3	3	3	4	开槽机的操作步骤及注意事项		
	3	4			装配		
	3	4	1		装片加工		
198	3	4	1	1	各类塑料架的热温效应		
199	3	4	1	2	各类金属镜架的性能		
200	3	4	1	3	镜片、镜架的弯度		
201	3	4	1	4	塑料镜架的装片工序		
202	3	4	1	5	金属镜架、半框架的装片工序		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容		备 注
	章	节	目	点			
	3	4	2		应力仪的使用		
203	3	4	2	1	应力检查的要求及情况分析		
204	3	4	2	2	应力仪的使用方法		
	4				检测		
	4	1			光学参数检测		
	4	1	1		用电脑顶焦度计测量眼镜的顶焦度和轴位		
205	4	1	1	1	镜片加工前的订单核对		
206	4	1	1	2	镜片加工前对毛边镜片的检验		
207	4	1	1	3	电脑焦度计测前准备和注意事项		
208	4	1	1	4	配装眼镜、球柱镜顶焦度、轴位的测量		
209	4	1	1	5	眼镜片的国家标准		
210	4	1	1	6	配装眼镜国家标准		
	4	1	2		光学中心水平距离偏差和垂直互差的测量		
211	4	1	2	1	配装眼镜光学中心水平偏差的计算及结果分析		
212	4	1	2	2	配装眼镜光学中心垂直互差的计算及结果分析		
213	4	1	2	3	配装眼镜光学中心水平互差的计算及结果分析		
214	4	1	2	4	配装眼镜光学中心位置的计算及结果分析		
	4	1	3		测量双光眼镜的子镜片顶焦度和子镜片高度互差		
215	4	1	3	1	测量子镜片顶焦度的操作步骤		
216	4	1	3	2	双光眼镜的子镜片顶焦度允差和尺寸允差		
	4	2			外观检查		
	4	2	1		装配质量		
217	4	2	1	1	配装眼镜的装配质量要求		
218	4	2	1	2	配装眼镜的装配质量检查方法		
	4	2	2		配装眼镜的外观质量		
219	4	2	2	1	配装眼镜的外观质量要求		
220	4	2	2	2	配装眼镜对眼镜片表面质量、色泽、内在疵病的要求		
	5				整形与校配		
	5	1			整形		
	5	1	1		整形工具		
221	5	1	1	1	烘热器的使用和注意事项		
222	5	1	1	2	整形钳的联合使用		
223	5	1	1	3	整形钳的使用须知		
	5	1	2		整形要求与步骤		
224	5	1	2	1	配装眼镜的整形要求		

职业（工种）名称					眼镜定配工	等 级	四级
职业代码							
序号	鉴定点代码				鉴定点内容	备 注	
	章	节	目	点			
225	5	1	2	2	配装眼镜整形的操作步骤		
226	5	1	2	3	配装眼镜整形的注意事项		
	5	2			校配		
	5	2	1		校配的项目		
227	5	2	1	1	校配的目的		
228	5	2	1	2	舒适眼镜的要求		
229	5	2	1	3	校配有关名词、术语		
230	5	2	1	4	校配的项目		
231	5	2	1	5	校配项目的检查方法		
	5	2	2		校配的方法		
232	5	2	2	1	金属眼镜架校配的操作步骤		
233	5	2	2	2	金属眼镜架校配的注意事项		
234	5	2	2	3	塑料眼镜架校配的操作步骤		
235	5	2	2	4	塑料眼镜架校配的注意事项		
	6				仪器设备的维护		
	6	1			维护保养		
	6	1	1		仪器设备的精确度检查		
236	6	1	1	1	电脑顶焦计的精度检查及注意事项		
237	6	1	1	2	定心仪的精度检查及注意事项		
238	6	1	1	3	制模机的精度检查及注意事项		
239	6	1	1	4	半自动磨边机的精度检查及注意事项		
240	6	1	1	5	开槽机的精度检查及注意事项		
241	6	1	1	6	瞳距仪的精度检查及注意事项		
	6	2			仪器设备保养		
242	6	2	1	1	仪器设备保养的目的和要求		
243	6	2	1	2	制模机的维护保养		
244	6	2	1	3	开槽机的维护保养		
245	6	2	1	4	半自动磨边机的维护保养		
	6	2			故障排除		
	6	2	1		故障的判断与排除		
246	6	2	1	1	制模机的常见故障和排除		
247	6	2	1	2	半自动磨边机的常见故障和排除		
248	6	2	1	3	开槽机常见故障和排除		
	6	2	2		安全		
249	6	2	2	1	设备的重要性和安全装置		
250	6	2	2	2	安全的装置及安全技术规程		

第三部分 理论知识复习题

第一单元 基础知识

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1 视光学称 5m 以外光源发出的光束为平行光束。（ ）
- 2 能不同程度地将光源所发出的光透过、折射、反射或吸收的物质称为介质。（ ）
- 3 反射光线能称为射出光线。（ ）
- 4 介质对光线的反应受透明度、厚度、表面光滑度和折射率等因素的影响。（ ）
- 5 光线斜照平滑界面，过入射点 O 作界面的垂直线 ON 称为法线。（ ）
- 6 平行光束入射后，反射光各向离散，称为弥散反射，有弥散反射才能引起视觉。（ ）
- 7 能够发生弥散反射的光滑平面称为平面镜。（ ）
- 8 平面镜所成的像上下左右相反。（ ）
- 9 球面镜的主轴是指球面镜的球心发出的光线。（ ）
- 10 形成球面镜的圆球半径称为球面镜曲率半径。（ ）
- 11 球面镜的焦距等于曲率半径的两倍。（ ）
- 12 物体位于曲率中心，像位于无限远，无法看见。（ ）
- 13 光线由光密介质入射光疏介质，当折射角为 90° 时，入射光线全部反射回到光密介质，称为全反射。（ ）
- 14 两个平行的平面所夹的透明介质称为三棱镜。（ ）
- 15 1^Δ 可使 1m 的目标象移位角度 0.5729° 。（ ）
- 16 底向颞上 $55^\circ 15^\Delta$ ，表示为 OU55 $^\circ$ 15 $^\Delta$ 。（ ）
- 17 球面透镜前几何中心与后几何中心的连线称为主光轴，经过主光轴的光线轨迹不发生折射。（ ）
- 18 光线取任意斜向入射球面透镜时，光线移位后仍取原方面行进。（ ）
- 19 在光路中，凸透镜能使平行光束会聚于透镜后方的一点 F，这叫会聚，故又叫会聚透镜。（ ）
- 20 自然界不存在天然的集合光束。（ ）
- 21 入射光线、折射光线与法线必不在同一平面。（ ）
- 22 光线从折射向反向投射，必从入射向射出，称为光路可逆原理。（ ）
- 23 入射光线是指光源投向分界面上光线投射点之间的一段光线。（ ）
- 24 根据光线可逆，在凸透镜前方必有一点 F，在该点发出的光经凸透镜折射成平行光束。（ ）
- 25 中央比边缘厚的透镜称为凹透镜。（ ）
- 26 凹透镜的作用是平行光线经过会发散，好象是从透镜前一点发出。（ ）
- 27 屈光度表示法中 1/4 系统是以 1/4D 为间距；1/8 系统则是以 1/8D 为间距。（ ）
- 28 高斯透镜公式就是光学上的成像公式： $1/\text{像距} = 1/\text{物距} + 1/\text{焦距}$ [单位都为 m]。（ ）
- 29 三棱镜二平面相交处叫顶，所夹的角叫顶角；顶所对一面叫棱镜的底。（ ）
- 30 棱镜的底向标记为 BI，表示底朝外。（ ）
- 31 正球镜有将平行光束发散成虚焦点之能力。（ ）

- 32 眼用透镜的顶焦度含义是透镜后顶点到焦点之间距离的倒数。()
- 33 使用顶焦度公式 $F=F_1+F_2$ 运算时要连同它的符号“+”，“-”一起进行。()
- 34 柱面透镜斜向屈光度大小，与该方向与轴向的夹角的平方成反比。()
- 35 用公式 $F_x=F\sin^2\theta$ 最实用的计算是求出柱镜轴位在任意向的X和Y方向上的镜度。()
- 36 将柱镜以矢轴为轴转到时，透过透镜，所见目标将会扭曲变形现象。()
- 37 太阳穴轴向标法，以外起始为0，则左眼和TABO相反，右相同。()
- 38 视线透过棱镜视物，会觉得被视物向顶点方向移，视线就在不觉中偏向棱镜基底。()
- 39 凡棱镜处方上除了底向上、向下、向内、向外特殊位外，移心量的确定首先是将棱镜分解到X、Y方向上去。()
- 40 同轴位柱镜的联合，轴位照旧，柱镜度即是各迭加柱镜的代数和。()
- 41 光学十字线图示中，互相垂直的十字线上，有一向镜度为零，表示该向即是轴位，柱镜度就是另一向上所标的值。()
- 42 任何镜度的球柱镜联合，都能转换成光学效应等效的两柱镜的联合。()
- 43 某人觉得近视加深后视物不清时，可以将眼镜脚加长，以改善视物效果。()
- 44 框架眼镜 $F=-10D$ ，戴在眼前12mm处，改为角膜接触镜应配 $-9.00D$ 。()
- 45 视线偏离光学中心或光学中心移动离开视线，都会产生棱镜效应。()
- 46 欲得双眼底向内的棱镜效应，戴负球镜应使光心距小于瞳距。()
- 47 两眼的三棱镜差异效果过大时，会引起不舒服感。()
- 48 眼的附属器包括睫毛、眼睑、泪器、泪液、结膜、眼外肌和眼眶等。()
- 49 眼球由眼球壁、眼球内容物构成。()
- 50 睫毛根部有丰富的感觉神经丛，配戴角膜接触镜时，碰到睫毛会引起瞬目反应。()
- 51 结膜由角膜缘结膜、睑结膜、穹隆结膜组成。()
- 52 泪液由外层脂肪层、中层水分、电解质层和内层粘液层三层组成。()
- 53 眼外肌的生理功能主要为司理眼球运动。()
- 54 角膜前弹力层遭破坏后不能再生，愈合后的疤痕组织称白斑，不透明，影响视力。()
- 55 后方巩膜有视神经穿过的部位称筛状板，是巩膜较薄部位。()
- 56 睫状肌的经线纤维的舒缩与巩膜静脉窦的开放有关，可以控制房水的排出。()
- 57 黄斑区直径仅1~3mm，中心小凹直径更小，约为0.2mm，故黄斑中心凹感光功能较差。()
- 58 角膜与晶状体之间的空隙，被睫状体分隔为前房和后房。()
- 59 脉络膜位于巩膜内侧面，内面覆盖视网膜。()
- 60 视网膜为眼球的最内层，内邻玻璃膜。()
- 61 眼的内腔包括前房、后房、晶状体、玻璃体、视网膜。()
- 62 视野缺损就是指周边及中心视野缺损。()
- 63 视力下降的常见眼病有角膜疤痕、白内障、玻璃体浑浊、斜视等造成的。()
- 64 视觉的基本条件包括：外界有发光体，屈光系统透明，成像落在视网膜黄斑中心凹，视觉分析器功能正常。()
- 65 眼的屈光界面包括：角膜前面、角膜后面、晶体前面、晶体后面、玻璃体前面、玻璃体后面和视网膜前面等。()
- 66 角膜的折射率比房水和玻璃体的折射率大。()
- 67 角膜后曲率半径为6.0mm。()

- 68 角膜厚度很小，近似平行弧面，对于光线的折射屈光因素可以忽略。()
- 69 晶状体在调节以后，前表面形成中心较弯的双曲线面。()
- 70 调节后眼的总屈光焦力约为 80.00D。()
- 71 眼的屈光系统可看成由角膜和晶状体组成的共轴系统。()
- 72 简化眼主点位于角膜后 1.5mm。()
- 73 视网膜成像的大小与注视距离负相关。()
- 74 瞳孔几何中心与角膜几何中心的连线，及其延长线称为固定轴。()
- 75 通常黄斑中心凹位于光轴-视网膜交点颞上侧约 1.25mm。()
- 76 目标物信息与影像信息的差异称为像差。()
- 77 光线入射眼的屈光系统波长不同的单色光折射角度的差异称为纵向色差。()
- 78 绿色视标清晰证实眼镜的近视过矫。()
- 79 纵向色差定量的单位为棱镜度。()
- 80 缩小镜眼距能减少透镜的横向色差增加透镜的视敏度。()
- 81 畸变是一种不同波长的棱镜差异。()
- 82 小孔视力好，证实眼屈光系统为远视。()
- 83 彗差所形成的垂直像与水平像互相分离。()
- 84 由于入眼光线对切线面与弧矢面的的波长不同因而发生了不同的焦力。()
- 85 垂直于光轴的目标物呈清晰弯曲像，形似碗状，称为场曲。()
- 86 远视眼中心像至周边像按正放大比率递增，形成枕垫状畸变。()
- 87 近视眼因少用或几乎不用调节，使睫状肌呈薄弱状态。()
- 88 调节范围是从距离角度来表达调节幅度的。()
- 89 看近时同时发生的调节、集合及瞳孔缩小三种现象称为近反射三联运动。()
- 90 未麻痹睫状肌时，远视眼最佳视力的最低度数为+1.00D，这+1.00D 就是绝对性远视度。()
- 91 对近视有影响的环境因素很多，其中主要是视近负荷过重，长期调节紧张所致。()
- 92 散光依主子午线是否垂直可分为不规则散光和规则散光。()
- 93 两眼屈光度不等，相差 3.00D 以上者为屈光参差。()

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 材料按其成分可分为金属材料 and () 两大类。
(A) 非金属 (B) 有色金属 (C) 黑色金属 (D) 塑料材料
- 2 金属材料可以分为 () 和有色金属。
(A) 非金属 (B) 有色金属 (C) 塑料材料 (D) 黑色金属
- 3 材料的 () 性能是指抵抗外力的能力。
(A) 机械 (B) 物理 (C) 化学 (D) 工艺
- 4 材料的塑性指标是 ()。
(A) 应力和抗力 (B) 疲劳极限和膨胀系数
(C) 延伸率和断面收缩率 (D) 弹性模量和布氏硬度
- 5 物质质量除以体积称为 ()。

- (A) 电阻率 (B) 密度 (C) 熔点 (D) 磁导率
- 6 金属材料由固体转变为液体时的融化温度为 ()。
- (A) 电阻率 (B) 密度 (C) 熔点 (D) 磁导率
- 7 材料的化学性能是指材料在常温或 () 条件下抵抗各种腐蚀介质侵蚀的一种能力。
- (A) 高温 (B) 低温 (C) 中温 (D) 冷冻
- 8 () 是衡量其性能优劣的主要指标。
- (A) 抗氧化性 (B) 化学性 (C) 耐腐蚀性 (D) 物理性
- 9 材料的工艺性能直接影响到 () 的制造方法和产品的质量。
- (A) 镜片 (B) 镜圈 (C) 零件 (D) 套管
- 10 材料的工艺包括 ()、铸造性、可锻性、切削性等。
- (A) 模压性 (B) 焊接性 (C) 冲气性 (D) 成形性
- 11 要使零件具有互换性,就必须按照一定的尺寸 () 来加工。
- (A) 形状 (B) 位置 (C) 精度 (D) 样本
- 12 互换性要在加工中把零件的 () 限制在一定的范围内。
- (A) 实际尺寸 (B) 要求尺寸 (C) 预想尺寸 (D) 制作尺寸
- 13 零件的 () 在上下偏差范围内就是合格零件。
- (A) 实际偏差 (B) 极限偏差 (C) 基本偏差 (D) 制作偏差
- 14 基本尺寸相同,相互结合的孔和轴公差带间的关系称为 ()。
- (A) 公差带 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 配合
- 15 形状公差是实现形状对理想形状的 () 变动量。
- (A) 最大 (B) 最小 (C) 允许 (D) 标准
- 16 形状公差是实现形状对理想形状的允许变动量。也就是形状误差的 () 允许值。
- (A) 最大 (B) 最小 (C) 允许 (D) 标准
- 17 位置误差实际位置对理想位置的 ()。
- (A) 最大量 (B) 偏离量 (C) 允许误差量 (D) 最小量
- 18 位置公差是实现形状对理想形状的允许变动量。也就是形状误差的 () 允许值。
- (A) 最大 (B) 最小 (C) 允许 (D) 标准
- 19 与加工纹理方向相垂直的截面上所得的轮廓线上高低不平的微观形状误差称 ()。
- (A) 表面粗糙度 (B) 位置公差 (C) 形状公差 (D) 尺寸公差
- 20 零件的实际表面越粗糙,摩擦系数越大,消耗的能量就 ()。
- (A) 小 (B) 中 (C) 大 (D) 适量
- 21 带传动是借助于带与带轮之间的 () 进行传动的。
- (A) 拉力 (B) 弯曲力 (C) 扭转力 (D) 摩擦力
- 22 带传动的原理是 () 进行传动。
- (A) 由带轮带动皮带 (B) 由电机带动带轮
- (C) 借助于带与带轮之间的摩擦力 (D) 由电机带动皮带
- 23 眼镜片毛坯加工退火是为了 ()。
- (A) 降低玻璃硬度 (B) 降低玻璃温度 (C) 提高玻璃韧性 (D) 消除玻璃应力
- 24 目前大批量光学眼镜毛坯加工,主要采用 () 工艺。
- (A) 浮法玻璃 (B) 二次成形 (C) 玻璃连熔 (D) 模压成形
- 25 面磨片研磨采用 () 设备。

- (A) 球面铣磨机 (B) 高速精磨机 (C) 高抛车 (D) 微粉车
- 26 粗磨目的主要是达到规定要求的曲率半径、()、表面粗糙度、中心偏差等。
(A) 厚度 (B) 长度 (C) 宽度 (D) 高度
- 27 面磨片是采用 () 微粉为磨料, 加工成整块带弯度的面磨片。
(A) 氧化铈 (B) 金刚石 (C) 氟化镁 (D) 红粉
- 28 眼镜片精磨的设备是 ()。
(A) 球面铣磨机 (B) 高速精磨机 (C) 四轴机 (D) 微粉车
- 29 () 是又一次修正镜片表面, 去除精磨后的凹凸层及断裂层使之透明。
(A) 抛光 (B) 粗磨 (C) 制磨 (D) 精磨
- 30 抛光是又一次修正镜片表面, 去除精磨后的凹凸层及 () 使之透明。
(A) 加膜层 (B) 裂纹层 (C) 气泡层 (D) 硬膜层
- 31 光学树脂眼镜片采用注射成型, 工艺流程为: 准备、注射成型、退火处理、()。
(A) 表面硬化 (B) 表面去毛 (C) 表面抛光 (D) 表面染色
- 32 光学树脂眼镜片注射成型要控制好, 温度、压力、() 三要素。
(A) 时间 (B) 材料 (C) 方向 (D) 位置
- 33 镜片镀偏振膜后具有 ()。
(A) 光线的某一方向分量通过而阻止另一方向另一分量通过
(B) 允许某种指定的单色光透过或反射
(C) 投射到膜层上的光线按一定的比例分成反射和透射光束
(D) 光线在膜上大部分或接近全部地反射出去
- 34 镜片镀反射膜后具有 ()。
(A) 光线的某一方向分量通过而阻止另一方向另一分量通过
(B) 允许某种指定的单色光透过或反射
(C) 投射到膜层上的光线按一定的比例分成反射和透射光束
(D) 光线在膜上大部分或接近全部地反射出去
- 35 眼镜片中的散光镜片又叫 ()。
(A) 双光镜片 (B) 复曲面镜片 (C) 球镜片 (D) 柱镜片
- 36 复曲面的特点是 ()。
(A) 在互相垂直的两个平面的曲率不同 (B) 在互相垂直的两个平面的曲率相同
(C) 所有平面的曲率都一样 (D) 所有平面的曲率都不一样
- 37 外散镜片是复曲面在透镜的 ()。
(A) 内表面 (B) 前表面 (C) 后表面 (D) 侧表面
- 38 内散镜片是 () 在透镜的内表面上。
(A) 球面 (B) 柱面 (C) 复曲面 (D) 平面
- 39 双光镜片是在同一镜片上具有两个不同的焦点, 形成远用和近用两个部分, 既能看远又能看近, 适合 () 者配戴。
(A) 正视眼 (B) 远视眼 (C) 近视眼 (D) 老视眼
- 40 双光镜按制作方法分为 ()。
(A) 整体双光、熔合双光、胶合双光等 (B) 整体双光、平顶双光、熔合双光等
(C) 胶合双光、熔合双光、平顶双光等 (D) 胶合双光、熔合双光、B 形双光等
- 41 眼镜架是由镜圈、鼻梁、(), 三部分组成。
(A) 鼻支架 (B) 托叶 (C) 眉毛 (D) 镜腿

- 42 眼镜架是由镜圈、()、镜腿,三部分组成。
(A) 鼻支架 (B) 托叶 (C) 眉毛 (D) 鼻梁
- 43 当采用方框法来表示眼镜架规格尺寸时,镜圈尺寸是()。
(A) 左右眼镜片外切两垂直线间距 (B) 左右眼镜片外切两水平线间距
(C) 左右眼镜片边缘之间的最短距离 (D) 镜架几何中心距离
- 44 当采用方框法来表示眼镜架规格尺寸时,镜圈高度是()。
(A) 左右眼镜片外切两垂直线间距 (B) 左右眼镜片外切两水平线间距
(C) 左右眼镜片边缘之间的最短距离 (D) 镜架几何中心距离
- 45 当采用方框法来表示眼镜架规格尺寸时,镜圈尺寸是()。
(A) 左右眼镜片外切两垂直线间距 (B) 左右眼镜片外切两水平线间距
(C) 左右眼镜片边缘之间的最短距离 (D) 镜架几何中心距离
- 46 当采用方框法来表示眼镜架规格尺寸时,鼻梁尺寸是()。
(A) 左右眼镜片外切两垂直线间距 (B) 左右眼镜片外切两水平线间距
(C) 左右眼镜片边缘之间的最短距离 (D) 镜架几何中心距离
- 47 一般大部分镜架采用()。
(A) 方框法 (B) 基准法 (C) 水平法 (D) 垂直法
- 48 下列那个是基准法表示()。
(A) 51□16 (B) 52-17 (C) 5317 (D) 51×17
- 49 用于制作镜架的材料大致分为金属材料,非金属材料 and () 三大类。
(A) 塑料材料 (B) 纯金属材料 (C) 犀牛材料 (D) 天然材料
- 50 玳瑁材料缺点是易折断,易干燥,保存时要保持湿度,() 用超声波清洗。
(A) 可以 (B) 尽量 (C) 尽量不用 (D) 不可以
- 51 下列材料中() 适合作低档镜架。
(A) 铜合金 (B) 镍合金 (C) 钛合金 (D) 包金
- 52 用于镜架的金属材料有铜合金、()、贵金属。
(A) 铜合金 (B) 镍合金 (C) 钛合金 (D) 包金
- 53 当一付用钛合金为材料的镜架上标有 Ti—P 或 TiTAN,表示该镜架() 制作。
(A) 镜架的一部分由钛材制作 (B) 全部为钛材 (C) 镜圈为钛材
(D) 除鼻支架,绞链和螺丝外其余部分为钛材
- 54 当一付用钛合金为材料的镜架上标有 Ti—C,表示()。
(A) 镜架的一部分由钛材制作 (B) 全部为钛材 (C) 镜圈为钛材
(D) 除鼻支架,绞链和螺丝外其余部分为钛材
- 55 包金镜架含金量在 1/20 以下时,用() 表示。
(A) RGP (B) 20K (C) GF (D) FP
- 56 K18 金合金中,纯金的含量为()。
(A) 100% (B) 50% (C) 75% (D) 25%
- 57 一般用来制造镜架的非金属材料主要采用() 为原材料。
(A) 合成树脂 (B) 玻璃 (C) 树脂 (D) PC
- 58 非金属一般可分为() 和热固性树脂两大类。
(A) 冷塑性 (B) 热塑性 (C) 天然性 (D) 制作性
- 59 无框眼镜的镜架质量应符合 GB/T14214 《()》标准要求。
(A) 无框眼镜 (B) 眼镜片 (C) 金属架 (D) 眼镜架

- 60 无框眼镜的镜架质量应符合（ ）标准要求。
(A) GB/T14214 (B) GB10810 (C) BG13511 (D) GB14214
- 61 按（ ），将光学玻璃分为冕牌玻璃和火石玻璃两种。
(A) 光学玻璃的折射率大小 (B) 光学玻璃的阿贝数大小
(C) 光学玻璃的折射率，阿贝数大小 (D) 光学玻璃的色散系数
- 62 眼镜片按（ ）分单光和多焦点镜片二种。
(A) 结构 (B) 用途 (C) 性质 (D) 制作
- 63 磨制双光镜片的子镜片和高折射率镜片通常采用（ ）。
(A) 冕牌玻璃 (B) 光学白片 (C) 火石玻璃 (D) 克罗克斯镜片
- 64 在镜片中，色散系数的倒数称为（ ）。
(A) 折射率 (B) 阿贝数 (C) 透过率 (D) 密度
- 65 眼镜玻璃片的性能主要是以（ ）和理化性能为主。
(A) 膜层性能 (B) 光学性能 (C) 用途性能 (D) 材料性能
- 66 眼镜玻璃片的性能主要是以（ ）和光学性能为主。
(A) 膜层性能 (B) 理化性能 (C) 用途性能 (D) 材料性能
- 67 光学玻璃镜片有（ ）、UV 光学白片、光学克赛片和光学克斯片四种。
(A) 白色玻璃 (B) 红色玻璃 (C) 光学白片 (D) 灰色玻璃
- 68 在镜片中，色散系数的倒数称为（ ）。
(A) 折射率 (B) 阿贝数 (C) 透过率 (D) 密度
- 69 （ ）一致是光致变色玻璃镜片每副配对后的必要条件。
(A) 重量 (B) 基色 (C) 基弧 (D) 直径
- 70 玻璃变色是在镜片中添加了（ ）等化合物。使镜片颜色变深。
(A) 卤化银 (B) 卤化铜 (C) 卤化锌 (D) 氧化锌
- 71 在无色光学玻璃中加入各种着色剂，使玻璃呈现不同颜色，这叫（ ）。
(A) 光学玻璃 (B) 光致变色玻璃镜片 (C) 镀膜玻璃片 (D) 有色玻璃镜片
- 72 灰色玻璃镜片的作用（ ）。
(A) 均匀吸收光谱线，吸收紫外线，红外线 (B) 防眩光，作护目镜[高温炉窑]
(C) 防荧光刺眼 (D) 吸收紫外线，可做夜视镜，阴天，雨天配戴
- 73 相同顶焦度的高折射率镜片与普通镜片相比（ ）。
(A) 镜片的弯度浅，厚度薄 (B) 镜片密度小
(C) 镜片中心可磨得薄些 (D) 镜片的弯度浅，厚度薄
- 74 折射率越高，阿贝数相对（ ）。
(A) 变大 (B) 变小 (C) 不变 (D) 两者无关联
- 75 减反膜玻璃镜片的作用是（ ）。
(A) 镜片表面反射光减小，透光率减小 (B) 镜片表面反射光减小，透光率增大
(C) 镜片表面反射光增大，透光率减小 (D) 镜片表面反射光增大，透光率增大
- 76 镜片镀憎水膜后可具备下列（ ）功能。
(A) 降低度数 (B) 防水，防雾 (C) 提高折射率 (D) 降低色散
- 77 （ ）树脂材料属于热固材料。
(A) CR-39 (B) PMMA (C) PC (D) 环氧树脂
- 78 （ ）树脂材料不属于热塑性材料。

- (A) CR-39 (B) PMMA (C) PC (D) 环氧树脂
- 79 () 折射率和密度略高于光学玻璃, 但其光学性能远不如光学玻璃, 做眼镜不宜。
(A) 树脂片 (B) PC (C) PMMA (D) 水晶石
- 80 相同规格光学树脂镜片与玻璃镜片的区别为 ()。
(A) 重量重, 厚度薄 (B) 重量重, 厚度厚
(C) 重量轻, 厚度薄 (D) 重量轻, 厚度厚
- 81 光学树脂镜片的最大缺点是 ()。
(A) 难加工 (B) 透过率差 (C) 表面硬度低 (D) 密度低
- 82 光学 () 镜片的最大缺点是表面硬度低。
(A) 玻璃 (B) 水晶 (C) 树脂 (D) PMMA
- 83 电磁辐射所产生的 () 具有粒子性和波动性。
(A) 电波 (B) 磁波 (C) 电磁波 (D) 粒子波
- 84 电磁辐射所产生粒子的振幅称为波长 ()。
(A) 频率 (B) 幅度 (C) 振度 (D) 波长
- 85 光波 () 单位为赫兹。
(A) 频率 (B) 幅度 (C) 振度 (D) 波长
- 86 光的 () 用纳米来表示。
(A) 频率 (B) 幅度 (C) 振度 (D) 波长
- 87 可见光仅是电磁谱的一小部分, 波长约为 ()。
(A) 380-760nm (B) 360-780nm (C) 360-760nm (D) 380-780nm
- 88 波长 $\geq 780\text{nm}$ 的电磁波称为 ()。
(A) 红外线 (B) 紫外线 (C) 宇宙线 (D) g 线
- 89 红色、绿色、黄色和蓝色中 () 光波的波长最长。
(A) 红色 (B) 绿色 (C) 黄色 (D) 蓝色
- 90 红色、绿色、黄色和蓝色中 () 光波的波长最短。
(A) 红色 (B) 绿色 (C) 黄色 (D) 蓝色
- 91 眼睛之所以有视觉, 是因为宇宙万物 ()。
(A) 客观存在 (B) 在人的视野中 (C) 发出光线 (D) 发光或反光
- 92 人之所以能看到红色的花, 是因为 ()。
(A) 花是红色的 (B) 人的眼睛能感受红色
(C) 花选择性的反射了红色波长的电磁波 (D) 花吸收了红色波长的电磁波
- 93 光在真空中的每秒行速约为 ()。
(A) $3 \times 10^5 \text{m}$ (B) $3 \times 10^6 \text{m}$ (C) $3 \times 10^7 \text{m}$ (D) $3 \times 10^8 \text{m}$
- 94 光的波长与传播频率呈 () 的关系。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 正比例 (D) 不相关
- 95 光能量的单位为 ()。
(A) 尔格 (B) 频率 (C) 赫兹 (D) 波长
- 96 光能量与频率呈 () 的关系。
(A) 正相关 (B) 负相关 (C) 反比例 (D) 不相关
- 97 发光体分为光源和 () 两大类。
(A) 热光源 (B) 冷光源 (C) 介质 (D) 反光体

- 98 发光体分为 () 和介质两大类。
(A) 可见光 (B) 不可见光 (C) 光源 (D) 反光体
- 99 点状光源发出的光形成 ()。
(A) 焦点 (B) 会聚光 (C) 同心球面 (D) 弥散光
- 100 点状光源发出的光形成的同心球面称为 ()。
(A) 规则球面 (B) 波振面 (C) 散开面 (D) 发光体
- 101 相邻光线永不相交的光束称为 ()。
(A) 集合光束 (B) 平行光束 (C) 弥散光束 (D) 散开光束
- 102 相邻光线向空间目标会聚的光束称为 ()。
(A) 集合光束 (B) 平行光束 (C) 弥散光束 (D) 散开光束
- 103 任何发光体发出的光都是 ()。
(A) 集合光束 (B) 平行光束 (C) 弥散光束 (D) 散开光束
- 104 自然界不存在天然的 ()。
(A) 集合光束 (B) 平行光束 (C) 弥散光束 (D) 散开光束
- 105 光线在结构一致的介质中直线行进。并维持原有的光能量不变, 称为光线的 ()。
(A) 透过 (B) 反射 (C) 折射 (D) 吸收
- 106 光线自第一介质进入第二介质, 发生了行进方向的改变, 称为光线的 ()。
(A) 透过 (B) 反射 (C) 折射 (D) 吸收
- 107 投向介质的光线称为 ()。
(A) 射出光线 (B) 入射光线 (C) 折射光线 (D) 反射光线
- 108 离开介质的光线称为 ()。
(A) 射出光线 (B) 入射光线 (C) 折射光线 (D) 反射光线
- 109 几乎看不到介质的存在, 是因为介质的 () 性质。
(A) 厚度 (B) 表面光滑度 (C) 透明性 (D) 吸收特性
- 110 海底是黑暗世界, 是因为介质的 () 性质。
(A) 厚度 (B) 表面光滑度 (C) 透明性 (D) 吸收特性
- 111 入射光线 OA、法线 ON 和射出光线 OB ()。
(A) 相垂直 (B) 没有特定关系 (C) 在同一平面 (D) 相平行
- 112 入射光线 OA 和射出光线 OB 分别位于法线 ON 的两侧, ()。
(A) 入射角=射出角 (B) 入射角 $\neq$ 射出角
(C) 入射角 $<$ 射出角 (D) 入射角 $>$ 射出角
- 113 平行光束入射后, 反射后为平行光束, 称为 ()。
(A) 多向反射 (B) 弥散反射 (C) 平行反射 (D) 垂直反射
- 114 平行光束入射后, 反射光各向离散, 称为 ()。
(A) 多向反射 (B) 弥散反射 (C) 平行反射 (D) 垂直反射
- 115 光源 S 发出散开光线斜射平面镜, 反射后入眼, 观察眼感到光源似在 () 的延长线上。
(A) 入射光线 (B) 射出光线 (C) 法线 (D) 原位
- 116 平面镜反射所成的像为 ()。
(A) 虚像, 实际上不存在 (B) 实像, 实际上不存在
(C) 实像, 实际上存在 (D) 虚像, 但实际上存在

- 117 平面镜成像后，物点与像点的连线必然（ ）于镜面。
(A) 无交 (B) 斜交 (C) 平行 (D) 垂直
- 118 平面镜成像后，物点和像点至镜面的距离为（ ）。
(A) 物点距<像点距 (B) 物点距>像点距
(C) 物点距=像点距 (D) 物点距≠像点距
- 119 能够发生反射的圆球曲面的一部分称为（ ）。
(A) 平面镜 (B) 凹面镜 (C) 凸面镜 (D) 球面镜
- 120 球面镜的球心称为（ ）。
(A) 球心 (B) 曲率中心 (C) 光学中心 (D) 焦点
- 121 平行于主轴的平行光线入射凹面镜，反射光线形成（ ）。
(A) 平行光线 (B) 实性主焦点 (C) 虚性主焦点 (D) 无焦点
- 122 平行于主轴的平行光线入射凸面镜，反射光线形成（ ）。
(A) 平行光线 (B) 实性主焦点 (C) 虚性主焦点 (D) 无焦点
- 123 球面镜的曲率半径等于 7.5m，焦距等于（ ）。
(A) 7.5m (B) 3.5m (C) 3.75m (D) 3.25m
- 124 5m 以外的物，因物距近似无限大，因此像距约等于（ ）。
(A) 焦距 (B) 物距 (C) 无限大 (D) 无限小
- 125 平行于球面镜主轴的入射光，反射后必经。（ ）。
(A) 光学中心 (B) 曲率中心 (C) 主焦点 (D) 像点
- 126 物点反射光与物点经球面镜的曲率中心的副轴的交点即（ ）。
(A) 光学中心 (B) 曲率中心 (C) 主焦点 (D) 像点
- 127 像位于球面镜曲率中心和主焦点之间，为倒立缩小的实象，物位于（ ）。
(A) 曲率中心以外有限远 (B) 物位于曲率中心
(C) 物位于曲率中心与主焦点之间 (D) 物位于主焦点与球面镜之间
- 128 像位于曲率中心以外，为放大倒立的实像，物位于（ ）。
(A) 曲率中心以外有限远 (B) 物位于曲率中心
(C) 物位于曲率中心与主焦点之间 (D) 物位于主焦点与球面镜之间
- 129 过入射点作两介质界面的垂线，称为（ ）。
(A) 法线 (B) 主线 (C) 折射线 (D) 垂线
- 130 光从光疏介质到光密介质，光向（ ）折射。
(A) 靠近法线 (B) 远离法线 (C) 原方向 (D) 反向
- 131 入射为 45° ，射出角为 30° ，介质的折射率为（ ）。
(A) 1.2 (B) 1.3 (C) 1.4 (D) 1.5
- 132 入射为 60° ，射出角为 30° ，介质的折射率为（ ）。
(A) 1.6 (B) 1.7 (C) 1.8 (D) 1.9
- 133 两平面相交的线称为三棱镜（ ）。
(A) 顶棱 (B) 顶角 (C) 底 (D) 底顶线
- 134 两平面的夹角称为三棱镜（ ）。
(A) 顶棱 (B) 顶角 (C) 底 (D) 底顶线
- 135 光线入射三棱镜后发生（ ）。
(A) 一次折射 (B) 二次折射 (C) 三次折射 (D) 四次折射

- 136 通过三棱镜所看到的虚象，向（ ）。
- (A) 底向偏移 (B) 顶向偏移 (C) 方向不变 (D) 发生反射
- 137 三棱镜的总的折射角度等于两次折射角度的和值（ ）。
- (A) 第一次折射角度 (B) 第二次折射角度
(C) 两次折射角度的和值 (D) 两次折射角度的差值
- 138 光线入射三棱镜后方向发生折射，在（ ）处位移 1cm，三棱镜定为 1^Δ 。
- (A) 1cm (B) 1m (C) 2m (D) 1mm
- 139 底向上 15^Δ ，表示为（ ）。
- (A) BI 15^Δ (B) BD 15^Δ (C) BU 15^Δ (D) BO 15^Δ
- 140 底向内 15^Δ ，表示为（ ）。
- (A) BI 15^Δ (B) BD 15^Δ (C) BU 15^Δ (D) BO 15^Δ
- 141 射出球面的球心点称为（ ）。
- (A) 前几何中心 (B) 后几何中心 (C) 前顶点 (D) 后顶点
- 142 入射球面的球心点称为（ ）。
- (A) 前几何中心 (B) 后几何中心 (C) 前顶点 (D) 后顶点
- 143 入射球面的曲率半径称为（ ）。
- (A) 前曲率半径 (B) 次光轴 (C) 后曲率半径 (D) 主光轴
- 144 射出球面的曲率半径称为（ ）。
- (A) 前曲率半径 (B) 次光轴 (C) 后曲率半径 (D) 主光轴
- 145 球面透镜次光轴与主光轴的入射交点称为（ ）。
- (A) 前结点 (B) 后结点 (C) 前顶点 (D) 后顶点
- 146 球面透镜次光轴与主光轴的射出交点称为（ ）。
- (A) 前曲率半径 (B) 次光轴 (C) 后曲率半径 (D) 主光轴
- 147 具有特定的颜色的单一波长的光被称为（ ）。
- (A) 复色光 (B) 黄光 (C) 太阳光 (D) 单色光
- 148 太阳光在真空中以完全相同的速度传播，每秒为（ ）万千米。
- (A) 33 (B) 28 (C) 30 (D) 25
- 149 通过凸面镜和凹透镜形成的光束称为（ ）。
- (A) 散开光束 (B) 集合光束 (C) 平行光束 (D) 弥散光束
- 150 太阳光线称为（ ）。
- (A) 散开光束 (B) 集合光束 (C) 平行光束 (D) 弥散光束
- 151 相邻的若干光线的组成称为（ ）。
- (A) 平行光 (B) 聚合光 (C) 散开光 (D) 光束
- 152 光线由光密介质入射光疏介质，当折射角为 90° 时，此时的入射角称为（ ）。
- (A) 临界角 (B) 直角 (C) 折射率角 (D) 阿贝角
- 153 平行光束入射后，反射后仍为平行光束称为（ ）。
- (A) 弥散反射 (B) 标准反射 (C) 单向反射 (D) 平行反射
- 154 平行光束入射后，反射光各向离散称为（ ）。
- (A) 弥散反射 (B) 标准反射 (C) 单向反射 (D) 平行反射
- 155 光在发生反射时，若入射角为 60° ，则反射角为（ ）。
- (A) 90° (B) 30° (C) 45° (D) 60°

- 156 光发生反射时，若入射角为 30° ，则反射角为（ ）。
(A) 90° (B) 60° (C) 45° (D) 30°
- 157 光学中光路可逆原理内容为：（ ）。
(A) 入射线、折射线与法线在同一平面内，入射角等于反射角
(B) 来自不同方向的光线相遇时互不影响，仍朝各自的方向前进
(C) 在均匀介质中，光沿着直线传播
(D) 沿着一定线路传播的一条光线，可以沿原路从相反方向返回通过发光点
- 158 所有光线自透镜向左度量的距离为（ ）。
(A) 负 (B) 正 (C) 混合 (D) 0
- 159 中央比边缘厚的透镜称为（ ）。
(A) 负透镜 (B) 发散透镜 (C) 凹透镜 (D) 凸透镜
- 160 中央比边缘薄的透镜称为（ ）。
(A) 凸透镜 (B) 正透镜 (C) 会聚透镜 (D) 负透镜
- 161 凹透镜的作用是（ ）。
(A) 使平行光线经过后，会聚于透镜后一点
(B) 所有光线经过后，会聚于透镜后一点
(C) 所有光线经过会发散
(D) 平行光线经过会发散，好象是从透镜前一点发出
- 162 中央比边缘薄的透镜称为（ ）。
(A) 凸透镜 (B) 正透镜 (C) 会聚透镜 (D) 负透镜
- 163 屈光度表示法中 $1/4$ 系统是（ ）。
(A) 0.12D (B) 0.25D (C) 0.37D (D) 0.78D
- 164 屈光度表示法中 $1/8$ 系统则是（ ）。
(A) 0.12D (B) 0.25D (C) 0.50D (D) 0.75D
- 165 像方焦距为 -2m 的薄透镜，物在透镜前 1m 处，像在（ ）处。
(A) 透镜前 2m (B) 透镜后 2m (C) 透镜前 0.67m (D) 透镜后 0.67m
- 166 光学中像距为（ ）的距离。
(A) 像点至焦点 (B) 像点至透镜 (C) 物点至透镜 (D) 焦点至透镜
- 167 两个平面相交形成的三角形透明柱称为（ ）。
(A) 球镜 (B) 平镜 (C) 角镜 (D) 棱镜
- 168 棱镜的棱是（ ）。
(A) 两个平面相交的角 (B) 两个平面相交的线
(C) 与顶角相对的一面 (D) 垂直于底和棱的线
- 169 通过棱镜，能使物像看起来向（ ）移动。
(A) 棱镜顶 (B) 底顶线 (C) 主切面 (D) 底
- 170 光线通过棱镜，向（ ）移动。
(A) 棱镜顶 (B) 棱镜底 (C) 主切面 (D) 棱
- 171 棱镜的底向标记为 BI，表示底朝（ ）。
(A) 上 (B) 下 (C) 内 (D) 外
- 172 棱镜的底向标记为 BD，表示底朝（ ）。
(A) 上 (B) 下 (C) 内 (D) 外

- 173 平行光线经负球面透镜 ()。
(A) 会聚后成焦点 (B) 发散后反向会聚 (C) 不改变方向仍旧平行 (D) 向下折射
- 174 平行光线经正球面透镜 ()。
(A) 会聚后成焦点 (B) 发散后反向会聚 (C) 不改变方向仍旧平行 (D) 向下折射
- 175 顶焦度是用来表达 ()。
(A) 透镜对光线屈折能力大小 (B) 棱镜对光线屈折能力大小
(C) 透镜对光线通过能力大小 (D) 棱镜对光线透过能力大小
- 176 顶焦度的单位是 ()。
(A) 屈光度, 符号为 D (B) 棱镜度, 符号为 Δ
(C) 折射率, 符号为 N (D) 曲率, 符号为 R
- 177 球镜透镜在透镜各个子午向上具有的 () 都是相等的。
(A) 顶焦度 (B) 曲率半径 (C) 弯度 (D) 曲率表面
- 178 一块球面透镜有 () 面镜度。
(A) 一个 (B) 二个 (C) 三个 (D) 四个
- 179 球面透镜有两个界面, 各界面对光线屈折的能力称为 ()。
(A) 面镜度 (B) 顶焦度 (C) 棱镜度 (D) 色散度
- 180 设透镜前面镜度为 F_1 , 后面镜度为 F_2 , r_1 , r_2 分别为前后两界面的曲率半径, 且折射率为 n 的透镜置于空气中, 则透镜制造公式为 ()。
(A) $F = [1 - n][1/r_1 - 1/r_2]$ (B) $F = -1[1/r_1 - 1/r_2]$
(C) $F = n[1/r_1 - 1/r_2]$ (D) $F = [n - 1][1/r_1 - 1/r_2]$
- 181 设有一眼用球面透镜, 前表面镜度 F_1 为 +3.00DS, 后表面镜度 F_2 为 -6.00DS, 则顶焦度为 ()。
(A) +9.00DS (B) -3.00DS (C) +18.00DS (D) +2.00DS
- 182 一块负的球面透镜, 通过镜面观察远处目标, 缓慢上下左右移动镜片, 目标会 ()。
(A) 与镜片移动方向相反运动 (B) 不动 (C) 随镜片移动方向而动 (D) 大小变化
- 183 视觉像移现象是 ()。
(A) 通过镜片看物体会旋转的现象
(B) 通过移动的镜片观察目标也在移动的现象
(C) 通过镜片看, 移动物体会发虚的现象
(D) 通过移动镜片观察, 目标不动的现象
- 184 当平行光线经过柱面透镜后会 ()。
(A) 会聚为一个焦点 (B) 会聚成一条焦线且与轴向平行
(C) 会聚成一条焦线, 且垂直于轴向
- 185 当一个柱面透镜的轴向位于垂直位置即 90° , 则它的屈光力最大的方向在 ()。
(A) 90° (B) 180° (C) 45° (D) 30°
- 186 已知: 一柱面透镜 -3.00DC $\times 90$, 按 TABO 轴位标示法, 柱镜在 30° 方向上的镜度为 ()。
(A) -2.80D (B) -2.25D (C) -1.50D (D) 0.00D
- 187 已知: 一柱面透镜 -3.00DC $\times 90$, 按 TABO 轴位标示法, 柱镜在 45° 方向上的镜度为 ()。
(A) -2.80D (B) -2.25D (C) -1.50D (D) 0.00D
- 188 将一块柱面镜片轴向为 180° 置于眼前, 通过镜片观察远处目标, 并缓缓上下移动镜

- 片, 所见目标 ()。
- (A) 不动 (B) 随之上下移动 (C) 随之左右移动 (D) 扭曲变形
- 189 将一块柱面镜片轴向为 90° 置于眼前, 通过镜片观察远处目标, 并缓缓上下移动镜片, 所见目标 ()。
- (A) 不动 (B) 随之上下移动 (C) 随之左右移动 (D) 扭曲变形
- 190 将一块柱面镜片轴向为 180° 置于眼前, 通过镜片观察远处目标, 并旋转镜片, 所见目标 ()。
- (A) 不动 (B) 随之上下移动 (C) 随之左右移动 (D) 扭曲变形
- 191 当用 TABO 轴向标示法左眼轴向为 30, 则鼻端轴向标示法左眼的轴向为 ()。
- (A) 30 (B) 150 (C) 60 (D) 90
- 192 组成一切眼用球面透镜和柱面透镜的最基本的光学单元是 ()。
- (A) 薄透镜 (B) 玻璃 (C) 光学树脂 (D) 三棱镜
- 193 底相对的大小不同的三棱镜旋转组成的是 ()。
- (A) 正球面透镜 (B) 负球面透镜 (C) 正柱面透镜 (D) 三棱镜
- 194 直角坐标底向标示法是 ()。
- (A) 规定底向为 90°
- (B) 规定底向是 X 轴
- (C) 将总三棱镜度分解成 X (水平) 方向及 Y (垂直) 方向上, 两个分三棱镜力的标示法
- (D) 规定底向是 Y 轴
- 195 组成一切眼用球面透镜和柱面透镜的最基本的光学单元是 ()。
- (A) 球镜 (B) 柱镜 (C) 棱镜 (D) 透镜
- 196 透镜 $-3.00[D]S$ 联合 $+4.00[D]S$ 的结果 ()。
- (A) $+1.00DC$ (B) $-7.00DS$ (C) $+1.00DS$ (D) $+1.50D$
- 197 透镜 $-2.00DS$ 联合 $-5.00DS$ 的结果 ()。
- (A) $-7.00DC$ (B) $-10.00DS$ (C) $-7.00DS$ (D) $+3.00DS$
- 198 柱面透镜 $-1.00DC \times 180$ 联合 $+2.00DC \times 180$ 的结果是 ()。
- (A) $+3.00DC \times 180$ (B) $+1.00DC \times 180$ (C) $-1.00DC \times 180$ (D) -3.00×180
- 199 柱面透镜 $-2.00DC \times 180$ 联合 $+2.00DC \times 180$ 的结果是 ()。
- (A) $+4.00DC \times 180$ (B) $-4.00DC \times 180$ (C) 平光 (D) $+4.00DS$
- 200 题: 已知: $-3.00DC \times 180$ 联合 $-3.00DC \times 90$, 其联合结果为 ()。
- (A) $-3.00DS$ (B) $+3.00DS$ (C) $0.00DS$ (D) $-6.00DC \times 90$
- 201 题: 已知: $-2.00DC \times 180$ 联合 $-2.00DC \times 90$, 其联合结果为 ()。
- (A) $-3.00DS$ (B) $-2.00DS$ (C) $0.00DS$ (D) $+2.00DS$
- 202 球柱面透镜 $-2.00DS/-1.00DC \times 180$ 联合 $-1.00DS/-1.25DC \times 90$ 的结果是 ()。
- (A) $-4.00DS/-0.25DC \times 180$ (B) $-4.00DS/-0.25DC \times 90$
- (C) $-4.00DS/+0.25DC \times 90$ (D) $-4.00DS/+0.25DC \times 180$
- 203 球柱面透镜 $-2.00DS/-2.00DC \times 180$ 联合 $-1.00DS/-0.75DC \times 90$ 的结果是 ()。
- (A) $-3.75DS/-1.25DC \times 180$ (B) $+4.00DS/-0.25DC \times 90$
- (C) $-4.00DS/+0.25DC \times 90$ (D) $-4.00DS/+0.25DC \times 180$
- 204 透镜的有效镜度与眼睛至透镜的距离以及透镜的 () 有关。
- (A) 表面半径 (B) 球镜 (C) 柱镜 (D) 屈光度

- 205 同一块眼用透镜，离眼睛距离不同所产生的光学效果[实际顶焦度的大小] ()。
(A) 一样 (B) 像变形 (C) 颜色变暗 (D) 不一样
- 206 求解有效镜度的公式为 ()。
(A) $F_e = F/[1 - DF]$ (B) $F_e = F \times [1 - DF]$ (C) $F_e = [1 - DF]/F$ (D) $F_e = 1/[1 - DF]$
- 207 若一个人在眼前 12mm 处戴 +12.00DS 的球镜片，如改配隐形眼镜，应戴 ()。
(A) +12.00D (B) +13.00D (C) +14.00D (D) 15.00D
- 208 在眼用透镜上除 () 外，其它任意一点对入射光线都有折射作用。
(A) 几何中心点 (B) 水平方向 (C) 垂直方向 (D) 光学中心点
- 209 若右眼镜片 $F = -1.50D$ ，欲得 $P = 2^\Delta$ 底向内的棱镜效应，移心量和移心方向应为 ()。
(A) 1.33cm，光心外移 (B) 0.44cm，光心外移
(C) 0.5cm，光心外移 (D) 0.5cm，光心内移
- 210 移心规则是 ()。
当人眼视线通过球面透镜 -3.00 (D) S 的光学中心正上方 3mm 处看物，具有的三棱镜效果是 ()。
(A) 0.5^Δ 底向下 (B) 0.6^Δ 底向下 (C) 0.9^Δ 底向下 (D) 0.9^Δ 底向上
- 212 处方 R: -3.00DS, L: +3.00DS 在光心下方 10mm 处的棱镜差异为 ()。
(A) 0^Δ (B) 3^Δ (C) 6^Δ (D) 4^Δ
- 213 如双眼注视眼前某处，左眼受到的棱镜效果为 $1^\Delta BI$ ，右眼受到的棱镜效果为 $2^\Delta BO$ ，则差异三棱镜效果为 ()。
(A) 1^Δ (B) 2^Δ (C) 3^Δ (D) 4^Δ
- 214 眼球壁包括 ()、血管层、神经层。
(A) 纤维层 (B) 角膜层 (C) 球结膜 (D) 视网膜
- 215 以下哪项是眼附属器 ()。
(A) 眼球 (B) 眼眶 (C) 眼球壁 (D) 视路
- 216 眼球的构成是 ()。
(A) 前、后房水 (B) 眼球壁；眼球内容
(C) 晶状体、玻璃体 (D) 视交叉，视束
- 217 眼球包括 ()、眼球内容物。
(A) 眼眶 (B) 眼球壁 (C) 眼球 (D) 睫毛
- 218 上下睑 () 近部各有一小孔为上、下泪小点，是泪液排出口。
(A) 上眦 (B) 下眦 (C) 外眦 (D) 内眦
- 219 下列哪项会导致形觉剥夺性弱视：()。
(A) 屈光参差 (B) 斜视 (C) 上睑下垂 (D) 中度远视
- 220 结膜由球结膜、()、穹隆结膜组成。
(A) 球结膜 (B) 结膜 (C) 穹隆结膜 (D) 睑结膜
- 221 杯状细胞所分泌的粘液性成分构成泪液的 ()。
(A) 外层 (B) 中层 (C) 内层 (D) 下层
- 222 司理眼球运动的肌肉是 ()。
(A) 眼外肌 (B) 睫状肌 (C) 提上睑肌 (D) 睑轮匝肌
- 223 睡眠时角膜代谢所需的氧气主要来自 ()。
(A) 空气 (B) 房水 (C) 角膜缘血管 (D) 睑缘膜血管

- 224 占角膜厚度最多的是 ()。
- (A) 上皮层 (B) 后弹力层 (C) 内皮细胞层 (D) 基质层
- 225 虹膜位于晶状体之前 () 之后的房水中。
- (A) 巩膜 (B) 视网膜 (C) 角膜 (D) 结膜
- 226 对晶状体凸度起调节作用的结构是 ()。
- (A) 睫状肌 (B) 脉络膜 (C) 房水 (D) 视网膜
- 227 视网膜视觉细胞受到光刺激转变成神经冲动, 通过 () 传导至视觉中枢产生视觉。
- (A) 房水 (B) 晶状体 (C) 视路 (D) 玻璃体
- 228 晶状体占眼总屈光力的 ()。
- (A) 10% - 20% (B) 20% - 25% (C) 25% - 30% (D) 30% - 35%
- 229 脉络膜组织学由外而内可以分为脉络膜上层、()、玻璃膜层。
- (A) 神经层 (B) 巩膜层 (C) 血管层 (D) 中层
- 230 视网膜的视细胞含有 () 细胞。
- (A) 营养 (B) 神经 (C) 感光 (D) 内皮
- 231 房水被虹膜分为 ()。
- (A) 前房和后房 (B) 虹膜和巩膜
- (C) 固体视网膜和导光视网膜 (D) 睫状体和晶状体
- 232 视野缺损就是指周边及 () 缺损。
- (A) 中心视野 (B) 旁中心 (C) 视网膜 (D) 视神经
- 233 () 是由于外伤、中毒、年老等原因所致。
- (A) 白内障 (B) 老年性黄斑部退行变性 (C) 视网膜色素退行变性 (D) 玻璃体混浊
- 234 以下 () 不是视觉的基本条件。
- (A) 屈光系统透明 (B) 影像落在视网膜黄斑中心凹
- (C) 视觉分析器功能正常 (D) 泪液分泌正常
- 235 以下 () 不是眼的屈光界面。
- (A) 角膜前面 (B) 角膜后面 (C) 玻璃体 (D) 视网膜前面
- 236 角膜的折射率为 ()。
- (A) 1.376 (B) 1.336 (C) 1.406 (D) 1.436
- 237 角膜前曲率半径为 () mm。
- (A) 7.7 (B) 6.8 (C) 10.0 (D) 6.0
- 238 角膜籍自身的弯曲包容房水呈平凸透镜, 产生 () 焦力。
- (A) 35.00-40.00D (B) 40.00-45.00D (C) 45.00-50.00D (D) 50.00-55.00D
- 239 晶状体 () 密度高折射率大。
- (A) 皮质 (B) 囊膜 (C) 赤道部 (D) 核心
- 240 晶状体的焦力为 ()。
- (A) 18.00-22.00 (B) 20.00-24.00 (C) 16.00-20.00 (D) 12.00-18.00
- 241 眼的屈光系统前主焦距和后主焦距为 ()。
- (A) 17.05mm、22.78mm (B) 1.35mm、1.60mm
- (C) 7.08mm、7.33mm (D) 7.7mm、6.8mm
- 242 简化眼前界面曲率为 ()。
- (A) 5.73mm (B) 1.336 (C) 7.08mm (D) 7.7mm

- 243 外界目标在视网膜成像为 ()。
 (A) 倒立放大的实像 (B) 倒立缩小的实像
 (C) 正立缩小的实像 (D) 倒立缩小的虚像
- 244 角膜的光学中心与晶状体光学中心连线, 及其延伸线, 称为 ()。
 (A) 光轴 (B) 视轴 (C) 固定轴 (D) 瞳孔轴
- 245 光轴与视轴的夹角称为 ()。
 (A) γ 角 (B) κ 角 (C) α 角 (D) β 角
- 246 眼的屈光系统为的成像为 ()。
 (A) 标准的凸透镜 (B) 物与像精确的相似
 (C) 发光点会聚形成弥散圆影像 (D) 在视网膜黄斑中心凹形成共轭焦点
- 247 外界入眼的混合光中单色光的波长差异导致 () 差异从而引发在视网膜像位的差异, 称为眼的色像差。
 (A) 色亮度 (B) 折射率 (C) 透光率 (D) 色调
- 248 眼的纵向色差总量是分析入眼光线 () 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
- 249 光线入射眼屈光系统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
- 250 点目标在视网膜上成像弥散圈直径大小称为 ()。
 (A) 视敏度 (B) 对比度 (C) 色散度 (D) 阿贝数
- 251 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
- 252 光线垂直向入射眼的屈光系统, 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
- 253 光线斜向入射眼屈光系统, 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
- 254 离轴光线斜向入射眼屈光系统, 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
- 255 垂直于眼屈光系统光轴的目标物呈清晰弯曲像, 形似碗状, 称为 ()。
 (A) 球差 (B) 彗差 (C) 像散 (D) 场曲
- 256 眼屈光系统的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
- 257 参加眼睛调节作用的组织主要有: ()、睫状肌、悬韧带。
 (A) 晶状体 (B) 玻璃体 (C) 角膜 (D) 房水
- 258 下列哪种屈光状态的人眼看近所用调节最大 ()。
 (A) +1.00 (B) +3.00 (C) -1.00 (D) -3.00
- 259 双眼注视眼前 2m 距离物体时, 所用的集合力为 ()。
 (A) $1/2^\Delta$ (B) $1/2mA$ (C) $1/2D$ (D) $1/3D$
- 260 依照调节对远视眼的影响全远视包括隐性远视和 ()。
 (A) 能动性远视 (B) 绝对性远视 (C) 显性远视 (D) 轴性远视
- 261 调节静止时, 平行光线经眼屈光系统屈折后聚焦视网膜前, 称为 ()。

- (A) 远视眼 (B) 近视眼 (C) 散光 (D) 屈光参差
- 262 调节静止时, 平行光线经眼屈折后形成两条焦线, 两条焦线间距离代表 ()。
- (A) 近视程度 (B) 远视程度 (C) 散光程度 (D) 老视程度
- 263 两眼屈光度不等, 相差 () 以上者为屈光参差。
- (A) 3.00D (B) 2.50D (C) 2.00D (D) 3.50D

第二单元 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 处方中的远用镜度使用上只可视远不可视近。()
- 2 处方带有视力记录。前面为矫正视力, 镜度后面为裸眼视力。()
- 3 一般表格处方, 屈光状态为近视, 瞳距 62mm 就做近用镜。()
- 4 目前最普通使用的轴位标记法就是 TABO 标记法。()
- 5 近视眼伴有外斜视, 应该全矫, 不宜减浅。()
- 6 远视眼以最佳视力的最高度数为配镜原则, 目的是最大限度地减少远视眼的过度调节。()
- 7 高度散光初次矫正有不适, 可采用球柱等值法减浅散光度处理。()
- 8 老视眼以补偿视近调节力不足为配镜原则, 过浅影响视近力未克服视疲劳; 过深集合发生困难, 也出现视疲劳。()
- 9 订单格式不一, 但大体内容为: 1、客户资料; 2、处方内容; 3、订货品种; 4、加工要求; 5、工作记录。()
- 10 处方双眼 +1.00DC×90, ADD+2.00DS, PD64/60 配近用; 写在订单近用栏: +2.00DS/+1.00DC×90, PD60。()
- 11 将镜片边缘抛光, 以增加美观, 称为抛边。()
- 12 抛光就是将镜片厚边抛光, 以增加美观和光感。()
- 13 眼镜镜框的形状要和眉毛以下的脸型相一致, 这样就显得均衡、协调。()
- 14 镜片带浅灰或浅蓝的眼镜, 能使眼体鼓出不明显。()

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 下列那一组合的英文略写与中文翻译不同 ()。

(A) DV, 远用 (B) NV, 近用 (C) RE, 左眼 (D) BE, 双眼

- 2 有一处方: DVBE+3.00D SPD63mm 表示 ()。

(A) 右眼远视三百度, 瞳距 63mm (B) 左眼远视三百度, 瞳距 63mm
(C) 双眼远视三百度, 瞳距 63mm (D) 双眼近视三百度, 瞳距 63mm

- 3 一般表格处方, 屈光状态为近视, 瞳距 62mm 就做 ()。

(A) 远用镜 (B) 中距离镜 (C) 近用镜 (D) 双光镜

- 4 处方常用的简略字于符合中的 DV 代表 ()。

(A) 远用 (B) 双眼 (C) 近用 (D) 单眼

- 5 近视眼的配镜原则为 ()。
- (A) 以最佳视力的最低度数为原则 (B) 以消除症状为原则
(C) 补偿近视调节不足为原则 (D) 以最佳视力的最高度数为原则
- 6 除生理远视外, 儿童远视, 尤其是伴有内斜视者, 应 (), 以防弱视。
- (A) 矫正一半 (B) 及时充分矫正 (C) 不需矫正 (D) 尽量矫正
- 7 散光眼以消除 () 其为原则. 凡因散光而出现视力下降或视疲劳的, 都要矫正。
- (A) 视力 (B) 紧张 (C) 调节 (D) 症状
- 8 配老视镜后近距工作仍有不适, 若辐辏力不足, 可增加 () 的棱镜。
- (A) 底向外 (B) 底向上 (C) 底向下 (D) 底向内
- 9 子片高, 指子片顶点 () 以位于大片几何中心下方计算。
- (A) 水平方向 (B) 斜向方向 (C) 中心方向 (D) 垂直方向
- 10 以下那种书写是正确的 ()。
- (A) +25DS/+175DC×75 (B) +1.00DS×10 (C) +2.00DC×45 (D) -5.00DC×60°
- 11 在定配镜加工项目中, 凡眼镜中心距大于或小于瞳距, 镜片光学中心应在镜框几何中心处作相应移动, 称为 ()。
- (A) 移心 (B) 开槽 (C) 钻孔 (D) 抛光
- 12 在定配镜加工项目中, 凡眼镜架几何中心距大于或小于瞳距, 镜片光学中心应在镜框几何中心处作相应移动, 称为 ()。
- (A) 移心 (B) 开槽 (C) 钻孔 (D) 抛光
- 13 按美容要求, 长型的脸型宜选择 () 镜框, 以“降低”眉线。
- (A) 浓色 (B) 透明底边 (C) 均可 (D) 彩色
- 14 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) 小鼻托

第三单元 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 测准了远用瞳距后, 可通过计算求得近用光学中心距。()
- 2 配镜处方上的近用瞳距是指患者两眼视线正视或平行状态时, 两眼瞳孔中心间的距离。()
- 3 映光法测定的远用瞳距要比米尺测定的瞳距更加精确。()
- 4 隐斜视在融像状态下虽有眼位异常但无两眼视觉异常。()
- 5 若测量镜架几何中心水平距方法对头, 实测的尺寸要比镜腿内标的镜圈, 鼻梁尺寸相加还要正确。()
- 6 不论是方框法还是基准线法都是将镜腿内标的镜圈, 鼻梁尺寸相加即是镜架几何中心水平距。()
- 7 基准点为镜架几何中心时, 光心向上、向下、向内、向外都是对镜架几何中心而言的。()
- 8 配装眼镜标准中, 光心垂直互差的允许值远小于光心水平互差的原因是人眼承受垂直底向棱镜的能力远比水平底向的小。()
- 9 双光镜片按主镜片外形分有园顶双光和平顶双光二种。()

- 10 圆顶双光眼镜片的子顶点相对远用光学中心位置在同一垂直线上。()
- 11 双光眼镜的子镜片顶点高度在镜架垂直方向相对镜架水平中心线的移动量为子镜片顶点垂直移心量。()
- 12 一般以远用为主时,子镜片顶点高度应位于配戴者瞳孔垂直下睑缘下方 2mm 的位置。()
- 13 将镜片后面靠在镜片台上测得镜度是后顶镜度,常用和远用镜片都是这样测的。()
- 14 欲测准镜片镜度一定要将镜片用固定镜片的接触圈压紧,使镜片没有偏移现象。()
- 15 双光镜片阅读附加度 ADD 的测量方法是把眼镜片先凹面后凸面与焦度计测量支座接触,用测得的近用区度数减去远用区度数即可得到 ADD 值。()
- 16 双光眼镜的加工基准线的确定主要是以子镜片顶点为基准,以此确定子镜片的顶点高度和子镜片顶点间距离与近用瞳距相一致时的位置。()
- 17 定中心板是用来确定镜片的加工中心的。()
- 18 定中心仪工作原理是:镜片光学中心将移动至模板上中心水平线,定出镜片加工中心。()
- 19 加工平顶双光镜时,在子镜片任意位置上即是加工水平基准线。()
- 20 手工磨边是以手工为主,凭经验为辅助,磨出镜片边缘形状的一种磨边方法。()
- 21 眼镜架撑片起保护眼镜架镜圈不变形作用。()
- 22 在做眼镜模板上,一定要在模板的鼻侧和上侧做个标记。()
- 23 制模机中的一个电机通过带传动带动齿轮传动机构连接的刀具作高速上下运动,进行模板的切割。()
- 24 制模机的上部为镜架的工作座。()
- 25 自动磨边工艺中的镜片边缘尖角边的磨边是采用仿形法磨边。()
- 26 半自动磨边机操作重点是模板与镜片的装夹和磨削加工前各控制按钮的预先设定及加工中途的调整。()
- 27 抛光机主要用于无框和半框眼镜片。()
- 28 抛光机的操作步骤包括粗抛。()
- 29 高度近视镜片和高度近视近散镜片的开槽应采用中心槽槽型。()
- 30 开槽机开槽时,槽的位置与镜片前后表面的距离不小于 1mm。()
- 31 醋酸纤维架的软化温度和整形温度分别为 80℃、100-120℃。()
- 32 金属镜架材料要求具有一定强度、柔软性、弹性、耐磨性、和耐腐蚀性等。()
- 33 镜架弯度的实际意义是使镜片装到镜框中后的受力均匀、装片后镜架不变形。()
- 34 利用塑料镜架热软冷硬的特性,在镜圈加热变软中将稍大些的镜片嵌入镜圈槽内。()
- 35 若镜圈与磨边后的镜片边缘弯度不一致,装片时可通过调整镜片的边缘弯度,使它们相一致。()
- 36 在应力仪上,若镜片周边或局部呈锐角长条的线条,则应力过强,要作调整。()
- 37 镜片磨得太大,镜片形状和镜圈的不一致,镜片、镜圈弯度不相符,镜片棱角不在一条线上等都会引起应力过强。()

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 分别从右眼或左眼的瞳孔中心到鼻梁中心线之间的距离为()。
- (A) 单眼瞳距 (B) 两眼瞳距 (C) 远用瞳距 (D) 近用瞳距

- 2 测量近用瞳距是指当两眼注视近处目标，即眼前 30 - 40cm 时，两眼处于 () 状态下的瞳孔中心间的距离。
(A) 调节 (B) 调节静止 (C) 集合 (D) 调整紧张
- 3 双眼矫正处方：- 2.50D, 1^ΔBI, 应将镜片光学中心 ()。
(A) 外移 2mm (B) 内移 2mm (C) 外移 4mm (D) 内移 1mm
- 4 使用瞳距仪测量远用瞳距时，应先将注视距离旋钮调整到 ∞ 标记，再根据 () 位置确定数据。
(A) 瞳孔反光点 (B) 巩膜反光点 (C) 角膜缘内侧 (D) 角膜缘外侧
- 5 测量右眼镜圈鼻侧内缘到左眼镜圈颞侧内缘的距离，即为 () 中心水平距。
(A) 镜架几何 (B) 镜圈几何 (C) 镜架光学 (D) 镜圈光学
- 6 镜腿内侧标有 56□14—140 的标记，镜架几何中心水平距是 ()。
(A) 60mm (B) 70mm (C) 80mm (D) 65mm
- 7 为满足配戴者眼睛的视线与镜片的光轴相一致的光学要求，一般以镜架几何中心为基准来决定 ()。
(A) 镜片光学中心的位置 (B) 镜架的镜圈中心 (C) 镜片光度 (D) 眼睛的位置
- 8 镜架几何中心水平距与瞳距之差的一半为 ()。
(A) 垂直移心量 (B) 水平移心量 (C) 垂直互差 (D) 水平偏差
- 9 双光镜片按制造方法分有胶合双光，和 () 等。
(A) 整块双光 (B) 压缩双光 (C) 一线双光 (D) 熔合双光
- 10 () 眼镜片的子顶点相对远用光学中心位置在同一垂直线上。
(A) 圆顶双光 (B) 平顶双光 (C) 一线双光 (D) 整体双光
- 11 某顾客选择一副塑料框架眼镜，镜圈的垂直高度 H=43mm，测得子镜片顶点高度=18mm，则子镜片顶点垂直移心量是 ()。
(A) 0.5mm (B) 1.5mm (C) 3.5mm (D) 2.5mm
- 12 测量 () 的方法为：嘱配戴者戴上已整形校配的镜架，检查者与配戴者正面对坐，视线保持同一高度，配戴者注视前方与视线高度相同的注视物，检查者将瞳距尺的“零位”对准瞳孔垂直下缘的位置，读取配戴者瞳孔垂直下缘至镜圈内缘最低点处瞳距尺上的数值即是。
(A) 子镜片顶点水平距离 (B) 子镜片顶点高度
(C) 主镜片顶点水平距离 (D) 主镜片顶点高度
- 13 在使用顶焦度计测量球镜片时，当 () 时，镜片中心和顶焦度计光轴中心重合，此时可打印点中间的印点表示镜片的光学中心。
(A) 调节到绿色的十字线最清楚
(B) 活动分划板的十字中心与望远分划的十字中心对正
(C) 活动分划板的十字中心最清楚
(D) 活动分划板的十字横向最清楚
- 14 () 是在两个相互垂直截面上，有两个不同的顶焦度数值。
(A) 球镜 (B) 柱镜 (C) 球柱镜 (D) 棱镜
- 15 双光镜片近用附加的正球镜用 ADD 表示，称 (B)。
() 近用 (B) 加光 (C) 等效球镜 (D) 远用
- 16 从 () 根据远用瞳距到双光镜模板相应距离处画一条垂直线，即是子镜片的基准线。
(A) 鼻梁中央 (B) 镜圈内缘 (C) 镜圈外缘 (D) 镜架中央

- 17 定中心板是用来确定镜片的（ ）。
- (A) 加工中心 (B) 基准线 (C) 光学中心 (D) 几何中心
- 18 在定中心仪上使用的标准模板应是（ ）。
- (A) 模板几何中心与所配镜片光学中心一致 (B) 模板外形应是圆的
(C) 镜圈的几何中心模板 (D) 模板的几何中心
- 19 加工平顶双光镜时，在子镜片（ ）即是加工水平基准线。
- (A) 任意位置上 (B) 切口下端做水平线
(C) 切口上端做水平线 (D) 切口处做水平切线
- 20 手工磨边按操作过程可分为：模板制作工序、划钳工序、（ ）。
- (A) 磨边工序 (B) 精磨工序 (C) 调整工序 (D) 粗磨工序
- 21 （ ）是制作眼镜的最理想的模板材料。
- (A) 撑片 (B) 手工磨板 (C) 制作模板 (D) 以上都不是
- 22 塑料眼镜架与金属眼镜架的尖边槽深度在（ ）之间。
- (A) 0.1 - 0.2mm (B) 0.5 - 1.0mm (C) 1.0 - 1.2mm (D) 0.2 - 0.5mm
- 23 制模机中的一个电机通过（ ）同时带动镜架工作座与模板工作座作同步旋转。
- (A) 齿轮传动 (B) 带传动 (C) 链传动 (D) 以上都不是
- 24 制作模板时，将镜架两镜腿朝上，水平、垂直对称放在有纵横坐标刻度线的镜架工作台上，保证（ ）一致。
- (A) 镜圈水平中心与模板水平中心 (B) 镜圈垂直心与模板垂直中心一致
(C) 镜圈几何心与模板几何中心一致 (D) 镜圈几何中心与模板水平中心
- 25 镜片磨边尺寸可通过自动磨边机的尺寸调节装置中的靠模砧作上下移动而进行调节，靠模砧向上移，使被加工镜片的尺寸（ ）。
- (A) 缩小 (B) 放大 (C) 基本不变 (D) 以上都不是
- 26 把符合验光处方的毛边定配镜片磨成与镜架镜圈形状一致的一种加工工艺称为（ ）。
- (A) 划钳工艺 (B) 定中心工艺 (C) 磨边工艺 (D) 抛光工艺
- 27 镜片边缘抛光的目的是去除磨边机砂轮所留下的（ ），使镜片边缘表面平滑光洁。
- (A) 尖边角 (B) 安全角 (C) 磨削沟痕 (D) V型沟痕
- 28 抛光机是用来抛去光学树脂片和玻璃镜片经（ ）所留下的磨削沟痕，使镜片边缘表面平滑光洁，以备配装无框或半框眼镜。
- (A) 开槽机开槽后 (B) 修边钳钳边后 (C) 玻璃刀割边后 (D) 磨边机磨边后
- 29 边缘厚度相同的薄镜片，远视镜片或轻度近视镜片的开槽应采用（ ）槽型。
- (A) 前弧槽 (B) 后弧槽 (C) 中心槽 (D) 以上都不是
- 30 开槽机开槽时，槽的位置与镜片前后表面的距离不小于（ ）。
- (A) 1.5mm (B) 1mm (C) 0.5mm (D) 2mm
- 31 导热性非常迟钝，收缩性极小，反复加热后材质干燥易产生龟裂，加热时，最好用蒸气加热后再用热风加热，这是（ ）的热温效应。
- (A) 醋酸纤维架 (B) 环氧树脂镜架 (C) 玳瑁镜架 (D) 铜材镜架
- 32 金属镜架基体材料表面可进行各种处理如镀钯、镀镍、镀铬、镀金和（ ）等等。
- (A) 包金 (B) 镀银 (C) 合金 (D) 染色
- 33 镜片表面弯曲度是用（ ）表示。
- (A) 曲率半径 (B) 曲率半径的倒数 (C) 焦距 (D) 焦距的倒数
- 34 塑料镜架是利用其（ ）的特征进行装片的。

- (A) 冷软, 热硬 (B) 热软, 冷硬 (C) 受压变软 (D) 热塑性
- 35 装片加工是指 ()。
- (A) 把镜片装在定中心仪上 (B) 把镜片安装在割边机上
(C) 把磨边后的镜片装入镜圈槽内的过程 (D) 按撑片划片
- 36 对配装加工后的眼镜镜片周边在镜圈中应力情况的检查, 可用 ()。
- (A) 焦度计 (B) 中心仪 (C) 开槽机 (D) 应力仪
- 37 下列哪个不是引起应力过强和局部过强的原因 ()。
- (A) 镜片太大 (B) 镜片形状与镜圈几何形状不符
(C) 镜片棱角不在一条直线上 (D) 镜片太小

第四单元 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 使用焦度计测量时, 必须使镜片的几何中心位于焦度计的光轴上。(备)
- 2 顶焦度计上实测结果减去处方中顶焦度, 其差值【实际偏差】和国标中规定的顶焦度允差对照, 超差即为不合格。()
- 3 当所测量散光镜片的柱镜度误差较大时, 其原因可能是镜片光学中心, 没有位于顶焦度计的光轴上。()
- 4 顶焦度计可以测量镜片的顶焦度, 确定、测定散光轴向, 确定镜片的光学中心, 确定测定镜片的折射率。()
- 5 眼镜片的国家标准需要以 GB13511 的规定。()
- 6 国标要求镜片割边后边缘厚度不小于 1.2mm 的镜片是正屈光度。()
- 7 在顶焦度计上找准光心或两焦线交点, 打点后, 实测光心距减去处方中的瞳距, 其差值和国标中规定的允差值对照。()
- 8 先在顶焦度计上找准光心或两焦线交点, 打点, 用眉框为基准, 测左右光心到基准之距, 两者之差即为垂直允差。()
- 9 实测的子镜片附加顶焦度与处方加光顶焦度之差, 应符合 GB10810 允许偏差之规定。()
- 10 用直尺或游标尺量出左右镜片光学中心标记间的水平距离。()
- 11 子镜片的附加顶焦度等于近光顶焦度减去远光顶焦度。()
- 12 双光眼镜的子镜片顶焦度要符合国家 GB13511 中 5.4.2 规定。(√)
- 13 镜片在镜圈中, 形状、尺寸要一致, 左右对称, 周边无严重不均匀应力, 无明显缝隙, 金属架的锁紧块间隙 $\leq 0.5\text{mm}$ 。()
- 14 变色眼镜的左、右镜片基色要一致, 在太阳光照下变色性能也相同。()
- 15 下列关于镜架外观要求的说法正确的为外表面允许有直径为 1.5mm 的坑 3-5 个。()
- 16 镜片表面应光洁, 透视清晰, 表面不允许有霉斑。()

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 顶焦度计有下列两系统组成：（ ）。
 (A) 准直系统和望远系统 (B) 望远和显微系统
 (C) 准直和显微系统 (D) 以上都不是
- 2 下列说法那种正确（ ）。
 (A) 顶焦度实际偏差小于相应允差，则为不合格
 (B) 顶焦度实际偏差大于相应允差，则为不合格
 (C) 顶焦度实际偏差小于相应允差，则为合格
 (D) 顶焦度实际偏差小于相应允差，则为合格
- 3 当所测量散光镜片的（ ）误差较大时，其原因可能是镜片光学中心，没有位于顶焦度计的光轴上。
 (A) 棱镜度 (B) 柱镜度 (C) 轴位 (D) 透光率
- 4 顶焦度计可以测量镜片的顶焦度，确定、测定散光轴向，确定镜片的光学中心，确定测定（ ）。
 (A) 镜片棱镜度 (B) 棱镜基底方向 (C) 镜片折射率 (D) 镜片棱镜度及基底方向
- 5 （ ）是镜片前表面与光轴的交点。
 (A) 光轴 (B) 光学中心 (C) 视轴 (D) 眼轴
- 6 国标要求镜片割边后边缘厚度不小于 1.2mm 的镜片是（ ）。
 (A) 树脂 (B) 玻璃 (C) 正屈光度 (D) 塑料
- 7 光学中心水平偏差是指：（ ）。
 (A) 光学中心水平距 - 几何中心水平距
 (B) 几何中心水平距 - 光学中心水平距
 (C) 光学中心水平距 - 验光处方中的瞳距
 (D) 几何中心水平距 - 验光处方中的瞳距
- 8 用直尺或游标卡尺量出眼镜左右光心高，求它们的（ ）即为光学中心垂直互差。
 (A) 平均值 (B) 差值 (C) 绝对值 (D) 误差
- 9 （ ）中规定：双光子镜片顶点应位主镜片几何中心下 2.5mm - 5mm。
 (A) GB10810 (B) GB13511 (C) GB14214 (D) GB13394
- 10 用直尺或游标尺量出左右镜片光学中心标记间的（ ）。
 (A) 垂直距离 (B) 水平距离 (C) 斜向距离 (D) 以上都不是
- 11 子镜片的附加顶焦度等于近光顶焦度（ ）远光顶焦度。
 (A) 减去 (B) 加上 (C) 除以 (D) 乘以
- 12 双光眼镜的子镜片顶焦度要符合国家 GB13511 中（ ）规定。
 (A) 5.4.2 (B) 5.3.1 (C) 5.2.1 (D) 5.2.2
- 13 对配装眼镜的要求下列说法不正确的是（ ）。
 (A) 镜圈和镜片的几何形状应基本一致 (B) 无明显缝隙
 (C) 无焦损翻边 (D) 允许有崩边
- 14 变色眼镜左右两镜片的变色性能检查方法：（ ）。
 (A) 在红外光下照 5min (B) 在太阳光下照 5min
 (C) 在单色光下照 5min (D) 在紫外线下照 5min
- 15 下列关于镜架外观要求的说法正确的为（ ）。
 (A) 外表面允许有直径为 1mm 的坑 3 - 5 个
 (B) 外表面允许有直径为 1.5mm 的坑 3 - 5 个

- (C) 外表面允许有直径为 0.5mm 的坑 3-5 个
 (D) 外表面允许有直径为 0.5mm 的坑 7-8 个
- 16 在以 () 为中心, 直径 30mm 的区域内不能存在影响视力的霍光、螺旋等在内的缺陷。
 (A) 几何中心 (B) 中心点 (C) 基准点 (D) 光学中心

第五单元 整形与校配

一、判断题 (将判断结果填入括号中。正确的填“√”, 错误的填“×”):

- 1 使用烘热器, 烘烤镜架、镜腿, 上下左右翻动使镜架、镜腿受热均匀。()
- 2 托叶钳用于调整托叶的位置角度。()
- 3 螺丝紧固钳用于调整镜腿张角。()
- 4 配装眼镜左、右两镜面应相对平整, 左、右两托叶对称, 两镜腿外张角 $80^{\circ} - 95^{\circ}$ 并左右对称, 张开时倒放正放都平整、身腿倾角偏差不大于 2.5° 。()
- 5 弯曲镜腿尾部使左右镜腿的弯点长和垂长基本一致, 镜腿弯曲度也一致。()
- 6 调整镜架时, 可以使用工具反复操作。()
- 7 眼镜校配的主要目的是把眼镜调整为符合国家配装眼镜标准的眼镜。()
- 8 舒适眼镜是配镜者配戴后, 视物清晰, 感觉舒服, 外形美观的眼镜。()
- 9 镜腿外张角是镜腿极限位时与两铰链线间的夹角, 颞距也在此时距镜后面 25mm 处量得。()
- 10 两镜腿内侧距镜片背面 23mm 处的距离。()
- 11 前角是正视时, 鼻托长轴与垂线的夹角, 一般为 $10^{\circ} - 15^{\circ}$ 。()
- 12 根据面型校配镜眼距, 要使镜眼距均为 12mm。()
- 13 操作时, 焊接点处, 做好用布保护, 以防焊点断裂。()
- 14 塑料架调整外张角的调整操作需要鼻托钳工具。()
- 15 万一在装塑架发生烧焦燃烧时, 应立即吹熄或放入预先准备的水盆中, 千万别乱扔。(√)

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 使用烘热器, 烘烤镜架、镜腿, 上下左右翻动使 () 受热均匀。
 (A) 镜架 (B) 镜腿 (C) 桩头 (D) 镜架、镜腿
- 2 圆嘴钳用于调整 ()。
 (A) 镜腿张角 (B) 鼻托支架 (C) 托叶的位置角度 (D) 镜圈弯弧
- 3 用整形钳时, 如果用力过小不起作用, 如果用力太大会 ()。
 (A) 伤害调整工作人员 (B) 伤害顾客 (C) 损坏工具 (D) 损坏镜架
- 4 下列那一项不是配装眼镜的整形要求 ()。
 (A) 镜架规格大小与脸宽相配
 (B) 眼镜左右两托叶应对称
 (C) 两镜腿张开或倒伏保持平整, 不可扭曲
 (D) 左右身腿倾斜角偏差不大于 2.50
- 5 鼻托的调整包括: 用圆嘴钳调整鼻支架, 使左右鼻支架对称; 用托叶钳调整 () 使左右对称。
 (A) 鼻支架 (B) 鼻托茎 (C) 托叶 (D) 鼻托
- 6 整形时应注意: ()。

- (A) 避免加热调整 (B) 不宜使用工具 (C) 不需取下镜片 (D) 避免反复操作
- 7 眼镜校配的主要目的是 ()。
- (A) 把眼镜调整为符合国家配装眼镜标准的眼镜
(B) 把合格眼镜调整为舒适眼镜
(C) 增加戴镜者戴镜后的美观
(D) 以上都不是
- 8 调整正确眼镜的倾斜角约为 ()
- (A) $8-15^\circ$ (B) $15-20^\circ$ (C) $12-18^\circ$ (D) $14-20^\circ$
- 9 镜腿与镜片平面的法线夹角称为 ()。
- (A) 外张角 (B) 倾斜角 (C) 身腿倾斜角 (D) 镜眼距
- 10 两镜腿内侧距镜片背面 () 处的距离。
- (A) 24mm (B) 25mm (C) 30mm (D) 40mm
- 11 前角是正视时, 鼻托长轴与垂线的夹角, 一般为 ()。
- (A) $20-30^\circ$ (B) $20-35^\circ$ (C) $25-30^\circ$ (D) $25-35^\circ$
- 12 根据面型校配镜眼距, 要使镜眼距均为 12mm。主要做法是: 一方面调整 (), 另一方面再相应调整外张角。
- (A) 鼻托的角度 (B) 倾斜角 (C) 鼻托与镜面距离 (D) 鼻托高低
- 13 校配金属眼镜镜腿外张角, 其要领是一只手用 () 作辅助钳将镜架桩头固定, 另一只手用平圆钳作主钳调整镜腿外张角。
- (A) 圆嘴钳 (B) 平圆钳 (C) 镜腿钳 (D) 鼻梁钳
- 14 塑料架调整外张角的调整操作需要 () 工具。
- (A) 平圆钳 (B) 平圆钳 (C) 烘热机 (D) 以上都不是
- 15 塑料架的校配 () 不用整形钳, 以免留下印痕。
- (A) 尽量 (B) 必须 (C) 可用可不用 (D) 不要用
- 16 顶焦度计是强检工作计量器具, 要定期到计量行政部门指定的计量检定机构作周期检定, 检定周期为 ()。
- (A) 半年 (B) 一年 (C) 二年 (D) 三年

第六单元 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 顶焦度精度检查方法: 定期用标准镜片校正仪器的技术指标。()
- 2 顶焦度精度检查方法: 定期用树脂镜片校正仪器的技术指标。()
- 3 合格标准模板的几何中心应与视轴一致。()
- 4 半自动磨边机在不用时应安装模板以保护机器。()
- 5 在开槽之前, 首先要确定槽的类型。()
- 6 瞳距仪的测量范围是 30-80mm, 最小读数间隔为 0.5mm。()
- 7 日常保养必须做到经常化, 制度化和规范化。()
- 8 对于制模机的保养要每天在工作头上表面前方的加油孔中滴入 4-6 滴钟表油。()
- 9 开槽机精密度检查时, 深度刻度需调到零位, 镜片和砂轮两个开关都在 OFF 位置。()

- 10 AE-100DX 半自动磨边机的更换新的保险丝为 12A。()
- 11 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。()
- 12 半自动磨边机在不用时应安装模板以保护机器。()
- 13 更换保险丝的方法: 关电源、取出保险丝、换新保险丝。()
- 14 对设备中容易发生事故的部分应设有隔离防护装置, 以免操作者不慎触及危险。()
- 15 危险牌示, 色标和说明标记要放在明显, 醒目处, 内容正确毫不含糊。()

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 镜头如有手印污迹, 需擦拭干净。用脱脂棉蘸 ()。
(A) 汽油 (B) 酒精乙醚混合液 (C) 香蕉水 (D) 清水
- 2 合格标准模板的几何中心应与 ()。
(A) 视轴一致 (B) 配装镜架圈中心偏下 2mm 处一致
(C) 配装镜架圈中心偏上 2mm 处一致 (D) 配装镜架圈中心一致
- 3 半自动磨边机每加工 () 片镜片, 要更换冷却水。
(A) 50 (B) 80 (C) 100 (D) 120
- 4 边缘厚度相同的薄镜片, 远视镜片或轻度近视镜片选用 () 开槽。
(A) 中心槽 (B) 前弧槽 (C) 后弧槽 (D) 以上都不是
- 5 瞳距仪测量范围为 46-82mm; 最小读数间隔为 ()。
(A) 0.5mm (B) 1mm (C) 0.2mm (D) 0.1mm
- 6 仪器设备保养的要求必须要做到的四项规定要求整齐、清洁、润滑、()。
(A) 节约 (B) 安全 (C) 检查 (D) 质量
- 7 对于制模机的保养要每天在工作头上表面前方的加油孔中滴入 () 滴钟表油。
(A) 1-2 (B) 3-4 (C) 5-6 (D) 2-5
- 8 开槽机启动大约 () 后, 切割声音会有所变化, 表明镜片开槽已完成
(A) 10S (B) 20S (C) 30S (D) 40S
- 9 在镜片上开槽前应先选择槽型, 其中中心槽是用作 () 开槽
(A) 高度近视及高度散光镜片 (B) 远视镜片或轻度近视镜片 (C) 高度远视镜片 (D) 双光镜片
- 10 AE-100DX 半自动磨边机的更换新的保险丝为 ()。
(A) 10A (B) 12A (C) 15A (D) 16A
- 11 更换保险丝的方法: 关电源、拔下电源插头、()、换新保险丝。
(A) 打开盖头 (B) 取出保险丝 (C) 打开螺丝 (D) 以上都不是
- 12 半自动磨边机在不用时 () 安装模板。
(A) 可以 (B) 不需要 (C) 应该 (D) 可有可无
- 13 更换保险丝的方法: 关电源、拔下电源插头、()、换新保险丝。
(A) 打开盖头 (B) 取出保险丝 (C) 打开螺丝 (D) 以上都不是
- 14 设备的安全装置包括: 防护装置、保险装置、联锁装置、制动装置、()、色标和说明标记。
(A) 安全装置 (B) 仪表装置 (C) 信号装置 (D) 以上都不是

第五部分 理论知识考试模拟试卷

眼镜定配工（四级）理论知识试卷

注 意 事 项

- 1、考试时间：90 分钟。
- 2、请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 3、请仔细阅读各种题目的回答要求，在规定的位置填写您的答案。
- 4、不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	—	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、判断题（第 1 题～第 60 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。
每题 0.5 分，满分 30 分。）

- 1 材料按其成分可分为金属材料和非金属材料两大类。（ ）
- 2 材料因外力产生永久变形但不破裂之能力称塑性。（ ）
- 3 物质质量除以体积称为密度。（ ）
- 4 材料的化学性能是指材料在常温或低温条件下抵抗各种腐蚀介质侵蚀的一种能力。（ ）
- 5 材料的工艺性能是指材料是否容易被加工成形的特性。（ ）
- 6 互换性零部件是指装配时，同一规格的零部件中任取一件不作修配就可与另外一些零部件配合。（ ）
- 7 公差与配合就是实现了互换性技术的要求。（ ）
- 8 形状公差是形状误差的最大允许值。（ ）
- 9 位置公差是位置误差的最大允许值。（ ）
- 10 与加工纹理方向相垂直的截面上所得的轮廓线上高低不平的微观形状误差称表面粗糙度。（ ）
- 11 螺旋传动又叫丝杆螺母传动，其主要功能是将直线运动转变为回转运动。（ ）
- 12 眼镜片毛坯加工退火是为了提高玻璃的韧性。（ ）
- 13 粗磨目的主要是达到规定要求的曲率半径，厚度，表面粗糙度，中心偏差等。（ ）
- 14 精磨用的设备是球铣机。（ ）
- 15 抛光是又一次修正镜片表面，去除精磨后的凹凸层及断裂层使之透明。（ ）
- 16 注射成型的工艺流程是：准备、注射成型、退火处理和表面硬化。（ ）
- 17 反射膜 - 投射到膜层上的光线按一定比例分成反射和透射光束。（ ）

- 18 复曲面透镜是用来矫正散光眼视力的。()
- 19 判别内, 外散镜片最简捷的方法是将毛边镜片凸面向上放在平板上, 放不平的是内散。()
- 20 双光镜按制造方法分为胶合双光、熔合双光、平顶双光等。()
- 21 眼镜架是由镜圈、托叶、镜腿三部分组成。()
- 22 一般大部分镜架采用基准线法。()
- 23 不论基准线法还是方框法, 将镜腿和鼻梁尺寸相加即是镜架几何中心距。()
- 24 一般大部分镜架采用基准线法。()
- 25 一般铜及铜合金耐腐蚀性较好, 不易锈蚀, 机械性能也好于镍合金的, 故广泛采用之。()
- 26 镍合金的耐腐蚀性较差, 易锈蚀, 但成本低, 加工性好。()
- 27 钝钛是银白色的金属, 且有很高强度, 耐蚀性和良好的可塑性, 钛合金的弹性和抗腐性更佳。()
- 28 包金镜架上标 1/10K12GF 表示镜架重量的 1/10 为 12K 金, 即含金量 $1/10 \times 12/24 = 1/20$ 。()
- 29 一般用来制造镜架的非金属材料主要采用合成树脂为原材料。()
- 30 无框眼镜的镜架质量应符合 GB/10810《眼镜架》标准要求。()
- 31 眼镜片按用途分单光和多焦点镜片二种。()
- 32 眼镜玻璃主要以光学性能和理化性能等为主。()
- 33 化学稳定性差, 镜片易发霉, 透明的表面发雾影响使用寿命。()
- 34 折射率高的镜片, 阿贝数相对小, 色散现象亦大, 成像清晰度低。()
- 35 基色一致是光致变色玻璃镜片每副配对后的必须条件。()
- 36 在无色光学玻璃中加入各种色剂就成各种颜色的有色镜片, 能对各种单色光有选择地吸收或滤过。()
- 37 高折射率玻璃含铅量高, 故密度较大, 阿贝数也较小, 视线偏离光心稍大些就会产生色散现象。()
- 38 镜片镀减反射膜后, 可消除镜片表面反射光, 透过率从原来的 91% 提高到 100%。()
- 39 常用的三大类光学树脂材料 CR-39、PMMA、PC 是热塑料的, 都采用注射成型工艺。()
- 40 树脂片最大的缺点是硬度低不耐磨, 耐热性差, 易变形故要做的比玻璃厚【也因折射率低些】。()
- 41 树脂镜片通过表面处理可以增加耐磨性。()
- 42 光的能量单位称为光量子, 并非电磁能。()
- 43 $1\text{nm} = 10^{-9}\text{m} = 10^{-7}\text{cm}$ 。()
- 44 波长 380-780nm 的电磁波称为可见光。()
- 45 绿色光波的波长峰值 510nm。()
- 46 视细胞上的光敏化学物质能够直接吸收能量, 使人感受到发光体的存在。()
- 47 绿波长为 510nm, 绿光频率为 $5.9 \times 10^{14}\text{Hz}$ 。()
- 48 Plank 常数为 $6.55 \times 10^{-27}\text{lrg/s}$ 。()
- 49 光源分为发光体和反光体两大类。()
- 50 光线实质上是迂回切割波振面的曲线。()
- 51 光束为相邻若干光线的组合。()
- 52 球面镜的曲率半径等于焦距的两倍。()

- 53 入射光线、法线和折射光线在同一平面，入射光线与折射光线位于法线的同一侧。
()
- 54 三棱镜能改变平行光束的方向，而不改变其聚散度。()
- 55 球面透镜的光学中心就是结点。()
- 56 借助棱镜能将眼位不能正确朝向目标的异常状态克服或缓解。()
- 57 透镜和空气有两个界面，每个界面对入射光线都有曲折之能力，各界面曲折光之能力叫面镜度。()
- 58 视觉像移，实质是球面透镜内含的棱镜效应在起作用。()
- 59 透镜的联合符号就是用“:”来表示。()
- 60 眼球壁由三层组成，它们是角膜，脉络膜，视网膜。()

得 分	
评分人	

二、单项选择(第 1 题~第 140 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 0.5 分，满分 70 分。)

- 1 视觉器官大致分为()。
(A) 眼球壁，眼球内腔和内容物 (B) 眼的附属器，眼球和视路
(C) 眼睑，结膜，泪器 (D) 眼外肌，眼框和眼球
- 2 眼的附属器包括睫毛、() 泪器和泪液、结膜、眼外肌和眼眶等。
(A) 眼睑 (B) 巩膜 (C) 睫状肌 (D) 结膜
- 3 覆盖于眼球前表面的结膜称：()。
(A) 球结膜 (B) 睑结膜 (C) 穹隆结膜 (D) 角膜
- 4 上下睑板的皮脂腺排出的脂质性分泌物形成泪液的()。
(A) 外层 (B) 中层 (C) 内层 (D) 下层
- 5 下列哪条肌肉不属于眼外肌()。
(A) 内直肌 (B) 外直肌 (C) 内斜肌 (D) 上直肌
- 6 控制瞳孔大小的肌肉是：()。
(A) 睫状肌 (B) 上直肌 (C) 瞳孔括约肌 (D) 外直肌
- 7 睫状体内的睫状肌分为经线纤维、环形纤维，受()神经支配。
(A) 集合 (B) 调节 (C) 动眼 (D) 眼球
- 8 感光细胞是()。
(A) 视锥细胞 (B) 神精节细胞 (C) 水平细胞 (D) 双极细胞
- 9 房水是由()分泌。
(A) 睫状突 (B) 脉络膜 (C) 睫状肌 (D) 玻璃体
- 10 脉络膜组织学()可以分为脉络膜上层、血管层、玻璃膜层。
(A) 由内而外 (B) 由外而内 (C) 由里到外 (D) 由到上下
- 11 视网膜的视细胞可以分为()和椎体细胞。
(A) 杆体细胞 (B) 紫红细胞 (C) 强光细胞 (D) 内皮细胞
- 12 晶状体位于虹膜的瞳孔之后，()之前。

- (A) 巩膜 (B) 玻璃体 (C) 视网膜 (D) 角膜
- 13 双眼复视是由于 ()、单侧眼球突出等造成的。
(A) 急性角膜炎 (B) 玻璃体内出血 (C) 斜视 (D) 虹膜炎
- 14 () 是发生在老年人, 由于中央区脉络膜毛细血管硬化所致。
(A) 白内障 (B) 老年性黄斑部退行变性 (C) 视网膜色素退行变性 (D) 玻璃体混浊
- 15 以下 () 不是视觉的基本条件。
(A) 眼压正常 (B) 影像落在视网膜黄斑中心凹 (C) 视觉分析器功能正常 (D) 外界有发光体
- 16 以下 () 不是眼的屈光介质。
(A) 角膜 (B) 房水 (C) 晶状体 (D) 视网膜
- 17 房水和玻璃体的折射率为 ()。
(A) 1.376 (B) 1.336 (C) 1.406 (D) 1.436
- 18 静态晶体前曲率半径为 () mm。
(A) 7.7 (B) 6.8 (C) 10.0 (D) 6.0
- 19 角膜的屈光焦力占眼的总屈光焦力 () %。
(A) 60-65 (B) 65-70 (C) 70-75 (D) 75-80
- 20 晶状体 () 曲度平, 屈光力小。
(A) 外层 (B) 中层 (C) 内层 (D) 边缘
- 21 晶状体的屈光焦力占眼的总屈光焦力 () %。
(A) 25-30 (B) 20-25 (C) 15-20 (D) 30-35
- 22 眼的屈光系统前主点距后主点距为 ()。
(A) 17.05mm、22.78mm (B) 1.35mm、1.60mm
(C) 7.08mm、7.33mm (D) 7.7mm、6.8mm
- 23 简化眼屈光系整体折射率为 ()。
(A) 5.73mm (B) 1.336 (C) 7.08mm (D) 7.7mm
- 24 在发育过程中, 视网膜成像通过 () 纠正为正像。
(A) 物理空间 (B) 实际空间 (C) 视觉空间 (D) 神经反射
- 25 眼的结点与黄斑中心凹的连线, 及其向注视目标的延伸线, 称为 ()。
(A) 光轴 (B) 视轴 (C) 固定轴 (D) 瞳孔轴
- 26 视轴与瞳孔轴延长线的夹角称为 ()。
(A) gamma 角 (B) kappa 角 (C) alpha 角 (D) beta 角
- 27 以下 () 关于眼的屈光系统成像的说法是错误的。
(A) 平行光线入眼并不能形成共轭焦点 (B) 目标发出的光线在视网膜焦平面结为清晰的倒像 (C) 近距离发光点不能形成锐利的共轭焦点 (D) 目标物信息与影像信息有差异。
- 28 平行常光入射眼球屈光系统; 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
- 29 不同 () 眼的纵向色差不同。
(A) 年龄 (B) 屈光度 (C) 性别 (D) 民族
- 30 横向色差以眼的屈光系统同一入射点 () 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
- 31 视敏度与横向色差 ()。
- (A) 正相关 (B) 负相关 (C) 无关 (D) 成正比
- 32 单色像差不包括 ()。
- (A) 球差 (B) 复视 (C) 像散 (D) 畸变
- 33 球差在眼屈光系统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
- 34 光线 () 眼屈光系统，中心像与边缘像斜向分离形似彗星，称为彗差。
- (A) 垂直向入射 (B) 斜向入射 (C) 反向入射 (D) 正向入射
- 35 离轴光线斜向入射眼屈光系统，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
- 36 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
- 37 近视眼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
- 38 人眼在调节时的关系是 ()。
- (A) 睫状肌收缩，悬韧带紧张，晶状体扁平 (B) 睫状肌收缩，悬韧带松弛，晶状体变凸 (C) 睫状肌收缩，悬韧带紧张，晶状体扁平 (D) 睫状肌收缩，悬韧带松弛，晶状体变凸
- 39 一近视 -3.00DS 调节近点 10cm，其调节幅度为 ()。
- (A) +3.0D (B) +10D (C) +7D (D) +13D
- 40 双眼注视眼前 33cm 距离物体时，所用的集合力为 ()。
- (A) 3D (B) 3^Δ (C) 3mA (D) 2D
- 41 调节静止时平行光线经眼屈光系统屈折后，能在视网膜上成一焦点，称为 ()。
- (A) 近视眼 (B) 老视眼 (C) 正视眼 (D) 斜视眼
- 42 近视眼产生的环境因素主要为：()。
- (A) 视近负荷 (B) 父母均为近视 (C) 中间性近视 (D) 营养不均衡
- 43 通常角膜的垂直屈折力比水平强，大约为 0.25D 左右，此为 ()。
- (A) 获得性散光 (B) 生理性散光 (C) 全散光 (D) 残余散光
- 44 屈光度每相差 0.25D，物像大小就要相差 ()。
- (A) 5% (B) 0.05% (C) 0.5% (D) 2.5%
- 45 处方上英文缩写 PD 表达 ()。
- (A) 右眼 (B) 视力 (C) 瞳距 (D) 棱镜度
- 46 处方 $-4.00DC \times 180 / -3.00DC \times 90 = -3.00DS / -1.00DC \times 180 =$ ()。
- (A) $-4.00DS / +1.00DC \times 90$ (B) $+3.00DS / -1.00DC \times 180$
(C) $+4.00DS / +1.00DC \times 90$ (D) $-4.00DS / -1.00DC \times 90$
- 47 由于镜度填写在近用表格，参考年龄与镜度，该屈光状态为 ()。
- (A) 远用镜 (B) 中距离镜 (C) 近用镜 (D) 双光镜
- 48 处方常用的简略字于符合中的 NV 代表 ()。
- (A) 远用 (B) 双眼 (C) 近用 (D) 单眼
- 49 对高度近视配镜来讲，下列那种说法正确 ()。

- (A) 初次配镜时一定要全矫 (B) 初次配镜时, 若全矫不适应, 可分期矫正
(C) 高度近视初次配镜时, 若全矫有不适应, 就用一半的镜度 (D) 高度近视初次配镜时不需要全矫
- 50 远视眼的配镜原则为 ()。
(A) 获得最佳视力的最低镜度 (B) 获得最佳视力的最高镜度
(C) 补偿视近调节力不足 (D) 补偿视远调节力不足
- 51 () 以消除其症状为配镜原则。
(A) 散光眼 (B) 屈光参差 (C) 近视眼 (D) 远视眼
- 52 配老视镜后近距工作仍有不适, 若调节力不足, 可增加 () 球镜度。
(A) 负柱 (B) 正柱 (C) 负 (D) 正
- 53 () 镜片屈光度基准面弯度。
(A) 子片高 (B) 基弯 (C) 染色 (D) 留棱
- 54 对于订单填写要求, 下列那种说法错误 ()。
(A) 处方要先写右眼再写左眼 (B) 抄录镜度不要漏写符号
(C) 棱镜有底向 (D) 柱镜带轴位
- 55 将镜片边缘抛光, 以增加美观, 称为 ()。
(A) 光心 (内) 外移 (B) 开槽 (C) 钻孔 (D) 抛边
- 56 基弯为镜片屈光度基准面弯度。主要用于 ()。
(A) 原镜基弯设计 (B) 太阳镜 (C) 塑胶架 (D) 金属眼镜
- 57 按美容要求, 短型的脸型宜选择 () 镜框, 以“提高”眉线。
(A) 浓色 (B) 透明底边 (C) 均可 (D) 彩色
- 58 当儿童选用深色镜架时, 宜使用 () 的有鼻托镜架。
(A) 老鼻托 (B) 低鼻托 (C) 深色 (D) 透明式浅色
- 59 两眼向无限远处平视时的两眼瞳孔中心间的距离为 ()。
(A) 单眼瞳距 (B) 两眼瞳距 (C) 远用瞳距 (D) 近用瞳距
- 60 用双眼测 () 瞳距往往会因视差产生很大的误差。
(A) 远用 (B) 近用 (C) 常用 (D) 中距离
- 61 双眼矫正处方: $-1.50D, 1^\Delta BO$, 应将镜片光学中心 ()。
(A) 外移 3.3mm (B) 内移 3.3mm (C) 外移 6.6mm (D) 内移 3mm
- 62 使用瞳距仪测量 () 时, 应先将注视距离旋钮调整到 30cm【或其它近用距离】标记, 再根据瞳孔反光点位置确定数据。
(A) 远用瞳距 (B) 近用瞳距 (C) 远用光心 (D) 近用光心
- 63 测量镜架几何中心水平距是 () 加工水平移心的重要参数。
(A) 整形镜架 (B) 校配镜架 (C) 配装 (D) 验光
- 64 镜腿内侧标有 52□16—140 的标记, 镜架几何中心水平距是 ()。
(A) 60mm (B) 68mm (C) 70mm (D) 78mm
- 65 为满足配戴者眼睛的视线与镜片的光轴相一致的光学要求, 一般以 () 为基准来决定镜片光学中心位置。
(A) 镜片光轴 (B) 镜架几何中心 (C) 镜片光度 (D) 眼睛的位置
- 66 水平移心量等于 () 与瞳距之差的一半。
(A) 镜架几何中心水平距 (B) 镜架几何中心垂直距
(C) 镜圈的直径 (D) 镜圈的半径

- 67 双光镜片移心量的计算主要是子镜片顶点水平移心量和子镜片顶点（ ）移心量的计算。
(A) 水平 (B) 斜向 (C) 中心 (D) 垂直
- 68 双光眼镜的子镜片顶点以（ ）为基准，并沿其水平中心线进行移动的量。
(A) 几何中心 (B) 光学中心 (C) 基准中心 (D) 平行中心
- 69 某顾客选择一副塑料框架眼镜，镜圈的垂直高度 $H=40\text{mm}$ ，测得子镜片顶点高度 $=17\text{mm}$ ，则子镜片顶点垂直移心量是（ ）。
(A) 0.5mm (B) 1.5mm (C) 3.0mm (D) 2.0mm
- 70 一般以远用为主时，子镜片顶点高度应位于配戴者瞳孔垂直下睑缘下方（ ）的位置。
(A) 1mm (B) 2mm (C) 3mm (D) 4mm
- 71 在使用顶焦度计测量球镜片时，当活动分划板的十字中心与望远分划的十字中心对正，表示（ ）。
(A) 可读取调焦手轮上的读数 (B) 轴位确定 (C) 可打点表示镜片的光学中心 (D) 可以确定瞳高
- 72 散光度数就是两个相互垂直的子午线上顶焦度（ ）。
(A) 之和 (B) 之差 (C) 平均度数 (D) 绝对值之和
- 73 双光镜片近用附加正球镜的测量以（ ）镜度为准。
(A) 主点 (B) 后顶 (C) 前顶 (D) 小片
- 74 加工双光镜时，（ ）应与两子镜片基点（顶点）间距离相一致。
(A) 两眼球中心间距离 (B) 两眼瞳孔中心间距离 (C) 远用瞳距 (D) 近用瞳距
- 75 将镜片置于定中心板上时，应将镜片上的（ ）与图板的中心线重合
(A) 加工中心 (B) 三个印点 (C) 基准线 (D) 几何中心
- 76 定中心仪工作原理是：镜片光学中心将移动至模板上（ ），定出镜片加工中心。
(A) 中心水平和垂直线 (B) 中心水平线和垂直基准线
(C) 设定水平和垂直基准线 (D) 设定水平基准线和中心垂直线
- 77 为了保证子片顶点水平距离，应使（ ）与双光镜模板上设定的近用瞳孔位置的垂直线重叠。
(A) 主片散光轴线 (B) 子片散光轴线
(C) 子片垂直基准线 (D) 子片光心垂直线
- 78 磨边的手段不同可以分（ ）和自动磨边。
(A) 半自动磨边 (B) 手工磨边 (C) 仪器磨边 (D) 开槽磨边
- 79 用直尺量出镜圈横向最大宽度的 $1/2$ 处，用笔画出垂直线（ ）。
(A) GH (B) EF (C) AG (D) DF
- 80 确定模板外形尺寸中，磨边加工余量约（ ）。
(A) $0.1 - 0.2\text{mm}$ (B) $0.5 - 1.0\text{mm}$ (C) $1.0 - 1.2\text{mm}$ (D) $0.2 - 0.5\text{mm}$
- 81 制模机中间部分由模板工作座、（ ）三大部分组成。
(A) 切割装置、操纵机构 (B) 切割装置、压力调整机构
(C) 模板大小、调整装置操纵机构 (D) 压力调整装置、模板大小调整装置
- 82 制模机的上部为镜架的（ ）。
(A) 工作座 (B) 顶部 (C) 整理座 (D) 坐标板
- 83 半自动磨边机一般砂轮，一般由金刚石粗砂轮、（ ）三部分组成。
(A) V 槽 110° 金刚石细砂轮、V 槽 120° 磨树脂砂轮

- (B) 金刚石砂轮、磨树脂镜片砂轮
(C) 金刚石精砂轮、110° V 槽磨树脂镜片砂轮
(D) V 槽 110° 金刚石细砂轮、平磨树脂镜片砂轮
- 84 半自动磨边机一般操作顺序是打开电源、装夹模板镜片、镜片资料设定、()。
(A) 磨边启动、加工镜片尺寸的调整、监控自动磨边过程
(B) 磨边启动、监控自动磨边过程、加工镜片尺寸的调整
(C) 加工镜片尺寸的调整、磨边启动、监控自动磨边过程
(D) 监控自动磨边过程、磨边启动、加工镜片尺寸的调整
- 85 一般性, 抛光机使用的主要眼镜是()、无框眼镜。
(A) 全框眼镜 (B) 半框眼镜 (C) 塑料眼镜 (D) 金属眼镜
- 86 抛光机的操作步骤不包括()。
(A) 粗抛 (B) 细抛 (C) 用超细砂纸抛光 (D) 用氧化铈抛光
- 87 高度近视镜片和高度近视近散镜片的开槽应采用()槽型。
(A) 前弧槽 (B) 后弧槽 (C) 中心槽 (D) 以上都不是
- 88 开槽机开槽时, 镜片凸表面应朝向(), 以减少镜片的开裂。
(A) 上方 (B) 左边 (C) 右边 (D) 下方
- 89 塑料镜架在装片时应()。
(A) 对整付镜架均匀加热 (B) 对镜腿进行加热
(C) 对鼻梁进行加热 (D) 对镜圈部分进行加热, 鼻梁部分不要加热。
- 90 金属镜架国家标准规定了该产品的机械性能, 金属表面质量, () 和各部位的装配精度等。
(A) 产品质量 (B) 材料质量 (C) 零件质量 (D) 外观质量
- 91 镜度越大, 镜片的弯度()。
(A) 小 (B) 大 (C) 平 (D) 弯
- 92 塑料镜架在装片时应()。
(A) 对整付镜架均匀加热 (B) 对镜腿进行加热
(C) 对鼻梁进行加热 (D) 对镜圈部分进行加热, 鼻梁部分不要加热
- 93 () 是造成眼镜镜片崩边或破损的主要原因。
(A) 螺丝过紧 (B) 螺丝过松 (C) 桩头 (D) 摔的
- 94 当使用应力仪检查出镜片周边呈半圆形均匀的线状现象表示()。
(A) 应力均匀 (B) 应力过强 (C) 局部应力过强 (D) 应力过弱
- 95 () 镜片周边出现锐角长条的线状。
(A) 应力过弱 (B) 应力过强 (C) 局部应力过强 (D) 以上都不是
- 96 测量带有球柱面镜片眼镜时应:()。
(A) 转动顶焦度测量手轮及柱面柱镜轴位测量手轮 (B) 转动顶焦度测量手轮及转动镜架
(C) 转动被测镜架及柱面散光轴位角测量手轮 (D) 以上都不是
- 97 在镜片加工前先要对要加工的镜片进行()检查。
(A) 镜片的气泡 (B) 形状的大小 (C) 镜片的槽口 (D) 镜片的度数
- 98 每次测量顶焦度机时, () 调整目镜视度, 使其适应测量人员眼镜的屈光状态。
(A) 可以 (B) 不可以 (C) 一般 (D) 必须
- 99 顶焦度不可以测量()。
(A) 镜片棱镜度 (B) 棱镜基底方向 (C) 眼位 (D) 眼轴

- 100 眼镜片国家标准是按照（ ）的规定。
(A) GB13511 (B) GB10810.1 (C) GB2005 (D) GB2002
- 101 金属框架眼镜的锁接管间隙不得大于（ ）。
(A) 0.25mm (B) 0.5mm (C) 0.05mm (D) 0.1mm
- 102 实际测量的光学中心水平距离与瞳距的差值是（ ）。
(A) 光学中心水平互差 (B) 光学中心偏差
(C) 光学中心水平偏差 (D) 光学中心垂直互差
- 103 用直尺或游标卡尺量出眼镜左右光心高，求它们的差值即为光学中心（ ）。
(A) 水平互差 (B) 垂直互差 (C) 斜向互差 (D) 以上都不是
- 104 测量光学中心水平距离的操作步骤中首先是（ ）。
(A) 调整正确状态 (B) 放置镜片 (C) 打印中心 (D) 打印结果
- 105 双光眼镜片要符合国家标准（ ）表3中的规定。
(A) GB13511 (B) GB10810 (C) GB1992 (D) GB1900
- 106 两子镜片顶点在垂直方向上的互差不得大于（ ）。
(A) 0.5mm (B) 1.0mm (C) 1.5mm (D) 2.0mm
- 107 对配装眼镜的要求下列说法不正确的是（ ）。
(A) 不允许螺钉滑牙 (B) 不允许零件缺少 (C) 可有不均匀应力 (D) 不能有扭曲
- 108 配装眼镜金属架的锁紧块间隙不大于（ ）。
(A) 0.5mm (B) 1.0mm (C) 1.2mm (D) 1.5mm
- 109 眼镜的左右身腿倾斜角度偏差不得大于（ ）。
(A) 1.5° (B) 2.5° (C) 3.0° (D) 4.0°
- 110 在以基准点为中心，直径（ ）的区域内不能存在影响视力的霍光、螺旋等在内的缺陷。
(A) 30mm (B) 25mm (C) 35mm (D) 40mm
- 111 烘热器一般温度是（ ）。
(A) $120 - 140^\circ\text{C}$ (B) $130 - 145^\circ\text{C}$ (C) $130 - 150^\circ\text{C}$ (D) $120 - 150^\circ\text{C}$
- 112 镜腿钳用于（ ）。
(A) 镜腿张角 (B) 鼻托支架 (C) 调整镜腿 (D) 镜框
- 113 使用平口钳及鼻梁钳调整镜圈及鼻梁，使镜面保持相对平整，镜面角要求在（ ）范围。
(A) $170^\circ - 180^\circ$ (B) $165^\circ - 170^\circ$ (C) $160^\circ - 165^\circ$ (D) $155^\circ - 160^\circ$
- 114 使镜面角调整在（ ）范围内。
(A) $170 - 180$ (B) $165 - 180$ (C) $170 - 175$ (D) $160 - 170$
- 115 弯曲（ ）使左右镜腿的弯点长和垂长基本一致，镜腿弯曲度也一致。
(A) 鼻梁 (B) 桩头 (C) 镜腿前部 (D) 镜腿尾部
- 116 眼镜整形不包括：（ ）。
(A) 镜身镜腿的调整 (B) 镜眼距的调整 (C) 镜面的调整 (D) 镜腿的调整
- 117 （ ）是严格按配镜加工单各项技术参数及要求加工制作，通过国家配装眼镜标准检测的眼镜。
(A) 合格眼镜 (B) 舒适眼镜 (C) 标准眼镜 (D) 漂亮眼镜
- 118 调整正确眼镜的近眼距为（ ）。

- (A) 8mm (B) 12mm (C) 15mm (D) 20mm
- 119 镜眼距一般为 ()。
- (A) 15mm (B) 14mm (C) 13mm (D) 12mm
- 120 镜片平面与垂线的前倾角, 一般为 ()。
- (A) $8-15^{\circ}$ (B) $15-20^{\circ}$ (C) $12-18^{\circ}$ (D) $12-20^{\circ}$
- 121 顶角是侧视时, 鼻托长轴与镜圈背平面的夹角, 一般为 ()。
- (A) $10-15^{\circ}$ (B) $20-35^{\circ}$ (C) $25-30^{\circ}$ (D) $25-35^{\circ}$
- 122 鼻托中心高度的调整需要 () 工具。
- (A) 1 把 (B) 2 把 (C) 3 把 (D) 不需要
- 123 操作时, 焊接点处, 做好用 () 保护, 以防焊点断裂。
- (A) 布 (B) 辅助钳 (C) 纸条 (D) 塑料
- 124 塑料架增大外张角需要先用烘热机对镜架 () 加热。
- (A) 镜圈 (B) 镜腿 (C) 桩头 (D) 鼻托
- 125 加热操作时, 注意安全, 不过热, 保护 () 不被烫伤。
- (A) 衣服 (B) 手指 (C) 仪器 (D) 镜片
- 126 顶焦度计精度检查方法: 定期用 () 校正仪器的技术指标。
- (A) 玻璃镜片 (B) 树脂镜片 (C) 标准镜片 (D) 塑料镜片
- 127 下列哪个作法是错误的 ()。
- (A) 日常保养应经常化, 制度化 (B) 发现机器有异常应立即停机
(C) 如有问题可自行拆卸, 修理 (D) 定期进行润滑
- 128 模板机的技术性能一般为 () 时最佳。
- (A) 加工模板厚度: $1.2-1.6\text{mm}$; 加工模板直径: $\phi 30\text{mm}-\phi 40\text{mm}$
(B) 加工模板厚度: $1.2-4.0\text{mm}$; 加工模板直径: $\phi 30\text{mm}-\phi 62\text{mm}$
(C) 加工模板厚度: $1.2-1.6\text{mm}$; 加工模板直径: $\phi 30\text{mm}-\phi 35\text{mm}$
(D) 加工模板厚度: $1.2-1.6\text{mm}$; 加工模板直径: $\phi 30\text{mm}-\phi 72\text{mm}$
- 129 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
- 130 高度近视镜片, 高度近视及含高度散光镜片选用 () 开槽。
- (A) 中心槽 (B) 前弧槽 (C) 后弧槽 (D) 以上都不是
- 131 瞳距仪测量范围为 (); 最小读数间隔为 0.5mm 。
- (A) $46-82\text{mm}$ (B) $35-80\text{mm}$ (C) $40-90\text{mm}$ (D) $50-90\text{mm}$
- 132 设备日常保养的基本功要做到“三好”: ()、用好设备、修好设备。
- (A) 检查好设备 (B) 管好设备 (C) 清洁设备 (D) 以上都不是
- 133 制模机制做模板 () 后, 需要重新更换切割头和切割套。
- (A) 百片 (B) 千片 (C) 万片 (D) 十片
- 134 半自动磨边机每加工 () 片镜片, 要更换冷却水。
- (A) 50 (B) 150 (C) 100 (D) 10
- 135 制模机制作模板千片后, 需要重新更换切割头和 ()。
- (A) 刀片 (B) 切割套 (C) 切割片 (D) 机器
- 136 半自动磨边机在加工塑料镜片时, 水箱内会产生水泡。补充 () 可使水泡减少。
- (A) 洗洁剂 (B) 消泡剂 (C) 清泡剂 (D) 水

- 137 在开槽过程中，要是夹紧镜片的压力太大的话，会导致（ ）。
- (A) 镜片磨损 (B) 镜片压碎 (C) 镜片脱膜 (D) 机器损坏
- 138 设备的安全装置包括：防护装置、（ ）、联锁装置、制动装置、信号装置、色标和说明标记。
- (A) 保险装置 (B) 仪表装置 (C) 信号装置 (D) 以上都不是
- 139 （ ）要有人专人保管，极毒品要双人双锁，要有领用制度，使用人要有化学知识，严格按操作规程，防止污染环境。
- (A) 设备安全 (B) 化学试剂 (C) 安全生产 (D) 操作安全
- 140 国标中规定：双光镜片两子镜片顶点在垂直方向上的互差不得大于（ ）。
- (A) 1mm (B) 2mm (C) 3mm (D) 4mm

研发中心版权所有

眼镜定配工（四级）理论知识试卷答案

一、判断题(第 1 题~第 60 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。

每题 0.5 分，满分 30 分。)

1. √	2. √	3. √	4. ×	5. √	6. √
7. √	8. √	9. √	10. √	11. ×	12. ×
13. √	14. ×	15. √	16. √	17. ×	18. √
19. √	20. ×	21. ×	22. ×	23. √	24. ×
25. ×	26. ×	27. √	28. √	29. √	30. ×
31. ×	32. √	33. √	34. √	35. √	36. √
37. √	38. ×	39. ×	40. √	41. √	42. ×
43. √	44. √	45. √	46. ×	47. √	48. √
49. ×	50. ×	51. √	52. √	53. ×	54. √
55. ×	56. √	57. √	58. √	59. ×	60. ×

二、单项选择(第 1 题~第 140 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。

每题 0.5 分，满分 70 分。)

1. B	2. A	3. A	4. A	5. C	6. C
7. C	8. A	9. A	10. B	11. A	12. B
13. C	14. B	15. A	16. D	17. B	18. C
19. C	20. A	21. A	22. B	23. B	24. C
25. B	26. B	27. B	28. C	29. B	30. B
31. B	32. B	33. C	34. B	35. B	36. C
37. B	38. B	39. C	40. C	41. C	42. A
43. B	44. C	45. C	46. A	47. C	48. C
49. B	50. B	51. A	52. D	53. B	54. C
55. D	56. A	57. B	58. D	59. C	60. A
61. A	62. B	63. C	64. B	65. B	66. A
67. D	68. B	69. C	70. B	71. C	72. B
73. C	74. D	75. B	76. C	77. C	78. B
79. A	80. B	81. A	82. A	83. D	84. C
85. B	86. D	87. A	88. C	89. D	90. D
91. B	92. D	93. A	94. A	95. B	96. A
97. A	98. D	99. C	100. B	101. B	102. C
103. B	104. A	105. B	106. B	107. C	108. A
109. B	110. A	111. B	112. C	113. A	114. A
115. D	116. B	117. A	118. B	119. D	120. A
121. A	122. A	123. B	124. C	125. B	126. C
127. C	128. D	129. C	130. B	131. A	132. B
133. B	134. C	135. B	136. B	137. B	138. A
139. B	140. A				