



中华人民共和国国家标准

GB/T ××××—××××

眼镜验光配镜行业服务技术规范 第 1 部分：验光配镜条件

Rule for the service qualification of optometry and spectacle assemblage

Part 1: qualification of optometry and spectacle assemblage

（征求意见稿）

（本稿完成日期：2009-11-25）

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T×××××《眼镜验光配镜行业服务技术规范》标准分为三个部分：

- 第1部分：验光配镜条件；
- 第2部分：验光配镜的服务程序；
- 第3部分：验光配镜的质量管理要求。

本部分由广州市质量技术监督局提出。

本部分由全国服务标准化委员会（SAC/TC264）归口。

本部分起草单位：广东省技术监督眼镜产品质量监督检验站、中国标准化研究院、深圳市博士眼镜连锁有限公司、宝视（广东）视光眼镜有限公司

本部分主要起草人员：

眼镜验光配镜行业服务技术规范

第1部分：验光配镜条件

1 范围

本部分规定了开展眼镜验光、配镜业务所需的设备、人员及环境等硬件条件。

本部分适用于从事眼镜验光、配镜业务的企业和个人所开展框架眼镜的验配业务，不适用于角膜接触镜的验配业务。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 3095 环境空气质量要求

GB 3096 声环境质量要求

GB 10810 眼镜镜片

GB 13511 配装眼镜

GB/T 14214 眼镜架 通用要求和试验方法

注：GB 10810为系列标准，全部作为本部分的规范性引用文件。

3 术语和定义

3.1 验光 optometry

使用验光设备等计量检测仪器对被检者眼睛的屈光状态进行测量、分析并出具验光处方单的活动，在医学上称为屈光检测（refraction test）。

注：“屈光状态”包括屈光不正、老视、弱视和眼位情况等状态。

3.2 配镜（定配） spectacle assemblage

根据验光处方加工、装配和调校眼镜的一系列行为。

3.3 屈光 refraction

当光从一种介质进入另一种不同折射率的介质时，光线将在界面发生偏折现象，该现象在视光学中称为屈光。在验光中，用屈光度、棱镜度来表示眼球的屈光状态。

3.4 定配眼镜 custom-made spectacles

根据验光处方配制的眼镜。

3.5 （光）照度 illuminance

表面上一点的照度是入射在该点面元上的光通量 $d\Phi$ 除以该面元面积 dA 之商，表示物体单位面积上所得到的光通量，单位为lx（勒克斯）。

3.6 水平照度 horizontal illuminance

水平面上的照度。验光区表面上的水平照度用来衡量眼睛在视野能力内的适应状态，水平照度用符号 E_h 来表示。

3.7 照度均匀度 uniformity of illuminance

规定表面上的最小照度与最大照度之比 U_1 及最小照度与平均照度之比 U_2 。均匀度用来衡量验光区（室）照度水平的变化。

最小照度用 $E_{\min}$ 来表示，最大照度用 $E_{\max}$ 来表示，平均照度用 E_{ave} 来表示，则 $U_1 = E_{\min}/E_{\max}$ ， $U_2 = E_{\min}/E_{\text{ave}}$ 。

3.8 亮度 luminence

表示发光面发光强弱的物理量，单位为 cd/m^2 (坎德拉每平方米)。

3.9 亮度均匀度 uniformity of luminence

规定表面上的最小亮度与最大亮度之比 P 。

最小亮度用 $L_{\min}$ 来表示，最大亮度用 $L_{\max}$ 来表示，则 $P = L_{\min}/L_{\max}$ ，

3.10 完整验光配镜企业 complete optometric enterprise

验光、配镜均可在企业内独立完成的企业，简称A类企业。

3.11 验光企业 optometry enterprise

在企业内验光、但配镜由其它企业完成的企业，简称B类企业。

3.12 配镜企业 opticians enterprise

没有验光，仅为其它企业或个人提供配镜的企业，简称C类企业。

3.13 条件级别 level of condition

注：按照条件和能力的要求高低划分的级别，分为一级条件、二级条件、三级条件。

3.14 投影偏角 projection angle

投影仪的投影方向与屏幕平面所成的垂直角度和水平角度的叠加。

注：假定投影仪的出射孔中心到人眼的高度 h 、到两眼鼻梁中点水平距离为 l 、投影距离为 L ，则：

垂直投影角 $\alpha_v = \tan^{-1}(h/L)$ ；水平投影角 $\alpha_h = \tan^{-1}(l/L)$ ，投影偏角为 $(\alpha_v^2 + \alpha_h^2)^{1/2}$ 。

3.15 综合验光仪 integrative optometric device

一种集多种验光设备和功能于一体的综合验光装置，主要用于检测人眼的屈光状态和视觉功能，由基本部分（含验光头、视力表和升降工作台）和电脑验光仪、验光镜片箱组成。其中验光头俗称为肺头或牛眼。

4 验光条件

4.1 验光区（室）

4.1.1 视距

使用符合GB11533要求的标准对数视力表验光的验光区应满足视距5m，使用投影视力表验光，被检者的视距应与投影距离一致，投影距离宜不少于3m。

注1：可以采用加装反光镜的方法来减少验光的空间距离。

注2：使用投影视力表验光的投影距离也不宜过长，避免投影的视标过暗。

4.1.2 视高

a) 验光时，被检眼的高度应与对数视力表中5.0行视标等高，或与投影视力表的中间行视标等高。

b) 一级和二级条件的验光座椅应根据被检者的身高进行调节，以调整验光时人眼的高度。

c) 视力表的视标平面应与被检眼视线相垂直。

注：5.0视标是指5分记录法中的正常视力视标，等同于小数记录法的1.0视标。

4.1.3 验光区的空间要求

4.1.3.1 三级条件的验光区与配镜加工区应相对独立。

4.1.3.2 二级条件的验光区与其它功能区应相对独立，且在验光视距之间不摆设与验光无关的其它设施设备。

注：其它功能区指除了验光区外的其它功能区，例如配镜加工区、销售区、顾客休息区等。

4.1.3.3 一级条件应具有独立的验光室，其实用面积不少于4.5m²。

注：独立的验光室是指与其它功能区是隔离的，形成独立的、可封闭的验光空间。

4.1.4 验光区的光环境

a) 验光区宜使用白光，光线应均匀柔和、无闪烁，光强应适中，避免光线昏暗或刺眼的强光；

b) 对需要使用检影验光的验光区应具有暗室功能，检影时的光照度应不大于10lx；

- c) 验光区内的光照度、平均光照度及照度均匀度应符合表 1 要求；
d) 验光区内的最大照度应不大于视力表表面照度的 50%。

表 1 验光区的光照度、平均光照度及照度均匀度

	三级条件	二级条件	一级条件
光照度 lx	30~500	40~300	40~100
平均照度 lx	—	40~100	50~80
照度均匀度	—	U_2 : 0.5	U_1 : 0.5, U_2 : 0.6

注 1：为保证验光区的照度均匀性，宜使用平面光源，平均照度以 60lx 为宜，照度应在双眼设计视平面上测得。

注 2：“—”表示对该项不作要求，以下各表同。

4.2 验光设备

4.2.1 验光企业应具备的验光设备见表 2。

表 2 验光设备一览表

序号	设备名称	三级条件	二级条件	一级条件
1	焦度计	手动调焦式	自动调焦式	自动调焦式
2	验光机	见 4.2.2	客观式	客观式
3	验光镜片箱	+	+	+
4	综合验光仪	—	+	+
5	瞳距测量装置	瞳距尺	瞳距尺、瞳距仪	瞳距尺、瞳距仪
6	视力表	标准视力表	标准视力表	标准视力表、投影视力表
7	试镜架	配备多种不同瞳距的试镜架	配备多种不同瞳距的试镜架或可调瞳距试镜架	适用瞳距从 54mm~70mm 每隔 2mm 的试镜架和可调瞳距试镜架
8	检影镜	见 4.2.2	—	+
9	裂隙灯	—	—	+

注：“+”表示应配备该仪器设备，以下各表同。

4.2.2 对于三级条件来说，验光机和检影镜应至少配备其中一种。

4.2.3 验光镜片箱应具备满足各种测试视力要求的正负球镜片、正负柱镜片、棱镜片和各种辅助镜片。

4.2.4 设备要求

4.2.4.1 验光设备中焦度计、验光机和验光镜片箱等计量仪器应符合相关国家检定规程、国家产品标准要求，并经计量检定合格后使用。

4.2.4.2 验光设备的性能、精度和数量应满足验光配镜企业的验光要求。

4.2.4.3 标准视力表的表面照度或亮度应均匀、恒定、无反光、不眩目。使用投影仪时，投影屏幕处的平均照度应在 (200~700) lx 之间，使用后照明的视力表灯箱亮度应在 (80~320) cd/m²，亮度均匀度 P 不小于 0.8。

4.2.4.4 使用投影视力表时，投影偏角应不大于 10°，使用各种视力表均应使得行视标与水平面平行。

4.3 验光人员

4.3.1 从事验光工作的人员应具备地（市）或以上人力资源与社会保障部门颁发的眼镜验光职业资格证书，验光人员的职业资格等级要求按国家人力资源与社会保障部门相关规定执行，验光人员的数量应与企业规模相适应。

4.3.2 各级条件资质要求

4.3.2.1 三级条件：至少具有一名取得中级验光员（国家职业资格四级）或以上职业资格证书的验光技术人员。

4.3.2.2 二级条件验光人员应符合以下条件：

- a) 至少具有一名取得高级验光员（国家职业资格三级）或以上职业资格证书的验光技术人员；

- b) 实行轮班工作制的企业里应能保证每班备有中级验光员（国家职业资格四级）或以上的验光人员；
- c) 验光技术人员不少于 2 人。

4.3.2.3 一级条件验光人员应符合以下条件：

- a) 至少具有一名取得验光技师（国家职业资格二级）或以上职业资格证书验光人员，或至少具有二名取得高级验光员（国家职业资格三级）或以上职业资格证书的验光技术人员；
- b) 所有验光人员均为中级验光员（国家职业资格四级）或以上职业资格证书的验光技术人员；
- c) 实行轮班工作制的企业里应能保证每班备有高级验光员（国家职业资格三级）或以上的验光技术人员；
- d) 验光技术人员不少于 2 人。

注：鼓励企业配备接受过高等视光专业教育的技术人员或高级验光师等专业技术人员。

4.3.3 验光人员的资格证书应明示于店内，以便顾客易于确认其资格能力。

4.4 验光处方

4.4.1 验光处方内容（格式参见附录 A）：

- a) 人眼的屈光状态：屈光度、散光轴位、（隐）斜视、瞳距、左右单侧瞳距、裸眼视力和主力眼等；
- b) 验光技术人员开具的配镜处方：顶焦度、柱镜轴位、棱镜度、棱镜基底取向、光学中心水平距离、光学中心高度、左右光学中心水平距离和矫正视力等；
- c) 渐进眼镜和多焦点眼镜处方中的顶焦度应包括远用顶焦度和下加光度；
- d) 渐进眼镜的处方中应有瞳高和左右单侧瞳距，多焦点眼镜的处方应有子镜片高度，其它定配眼镜则根据实际情况而定。

注：对有条件企业，验光处方也可增加记录被检者原配眼镜的光学参数、顾客的配镜史等信息。

4.4.2 验光处方单应有验光人员签字或盖章。

4.4.3 各级条件的验光处方能力

4.4.3.1 三级条件应具有近视、远视、散光及老视等单光定配眼镜处方能力。

4.4.3.2 二级条件应具有三级能力和开具多焦点眼镜、渐进眼镜的处方能力。

4.4.3.3 一级条件应具有二、三级的处方能力和其它特殊视力矫正眼镜的处方能力。

注：验光技术人员的处方能力可按职业资格等级要求由人力资源与社会保障部门或授权认可的部门进行定期考核评价。

4.5 散瞳验光

具备下述条件企业可开展对散瞳验光：

- a) 具有所有一级条件的验光企业，并具备一定卫生条件和医疗事故应急机制；
- b) 除应具备符合表 1 要求的设备外，还应具备眼底镜和眼压计等设备；
- c) 应有眼科医生（具有执业医师资格）或有经专业培训具有一定临床经验的国家职业资格二级以上（含二级）验光技师进行散瞳工作。

注：对医疗卫生等行政管理部门另有规定的，应当符合相应规定的要求。

5 配镜条件

5.1 配镜加工区(室)

5.1.1 配镜加工区(室)的空间要求

5.1.1.1 三级条件的配镜加工区与其它功能区应相对独立。

5.1.1.2 二级条件应具有独立的配镜加工室，其实用面积不少于 4m²。

5.1.1.3 一级条件应具有独立的配镜加工室，其实用面积不少于 6m²。

注：独立的配镜加工室是指与其它功能区是不重叠的，形成独立的、可隔离配镜加工区域。

5.1.2 配镜加工设备应根据配镜加工的要求合理摆放，配镜加工区内光线应充足，通风良好。

5.1.3 有染色加工的配镜加工室应有抽风设施。

5.2 配镜加工设备

5.2.1 配镜企业应具备的配镜加工设备见表 3。

表 3 配镜加工设备一览表

序号	设备名称	三级条件	二级条件	一级条件
1	焦度计	手动调焦式	自动调焦式	自动调焦式
2	磨边设备	半自动磨边机、定中心仪、模板机、镜片倒边机	半自动磨边机、定中心仪、模板机、镜片倒边机	全自动磨边机（含扫描仪、定中心仪）和镜片倒边机
3	钻孔机	+	+	+
4	开槽机	+	+	+
5	烘热器	+	+	+
6	抛光机	-	+	+
7	超声波清洗仪	-	+	+

5.2.2 设备要求

5.2.2.1 配镜加工设备中焦度计等计量仪器应符合相关国家检定规程、国家产品标准要求，并经计量检定合格后使用。

5.2.2.2 配镜加工设备的性能、精度和数量应满足验光配镜企业的配镜加工要求。

5.3 配镜加工人员

5.3.1 从事配镜加工工作的人员应具备地（市）或以上人力资源与社会保障部门颁发的眼镜定配工职业资格证书，配镜技术人员的职业资格等级要求按国家人力资源与社会保障部门的相关规定执行，配镜人员的数量应与企业规模相适应。

5.3.2 各级条件资质要求

5.3.2.1 三级条件：至少有一名取得中级定配工（国家职业资格四级）或以上职业资格证书的配镜技术人员。

5.3.2.2 二级条件的配镜加工人员应符合如下条件：

- a) 至少有一名取得高级定配工（国家职业资格三级）或以上职业资格证书的配镜技术人员；
- b) 实行轮班工作制的企业里应能保证每班备有中级定配工（国家职业资格四级）或以上的配镜技术人员；
- d) 配镜技术人员不少于 2 人。

5.3.2.3 一级条件的配镜加工人员应符合如下条件：

- a) 至少有一名取得高级定配工（国家职业资格三级）或以上职业资格证书的配镜人员；
- a) 所有配镜人员均为中级定配工（国家职业资格四级）或以上职业资格证书的配镜技术人员；
- c) 实行轮班工作制的企业里应能保证每班备有高级定配工（国家职业资格三级）或以上的配镜技术人员；
- e) 配镜技术人员不少于 2 人。

5.3.3 配镜加工人员的资格证书应明示于店内，以使顾客能容易确认其资格能力。

5.4 配镜加工

5.4.1 配镜加工单应包含以下内容（格式参见附录 B）：

- a) 应符合 4.4.1 b) 要求的配镜处方；
- b) 定配眼镜架的品牌、型号、产地、材料贸易名称；
- c) 定配眼镜片的品牌、产地、折射率、材料贸易名称；

- d) 配镜企业的企业信息(企业名称、地址、联系电话、执行标准代号、生产许可证标记和编号),若委托第三方加工的,应当标注被委托方的信息(企业名称、地址、联系电话、生产许可证标记及编号)。

5.4.2 配镜加工单应配镜人员签字或盖章。

5.4.3 各级条件的配镜能力

5.4.3.1 三级条件应具有近视、远视、散光及老视等单光定配眼镜配镜能力。

5.4.3.2 二级条件应具有三级配镜能力和多焦点眼镜、渐进眼镜的配镜能力。

5.4.3.3 一级条件应具有二、三级配镜能力和其它特殊视力矫正眼镜的配镜能力。

注: 配镜技术人员的配镜能力可按职业资格等级要求由人力资源与社会保障部门或授权认可的部门进行定期考核评价。

5.5 配镜加工材料

5.5.1 配镜加工的材料包括眼镜片、眼镜架及有关零部件。

a) 配镜加工使用的眼镜片应符合 GB 10810 等相关标准规定;

b) 配镜加工使用的眼镜架应符合 GB/T 14214 等相关标准规定。

5.5.2 产品合格证明

a) 配镜加工使用该生产批次的眼镜片、眼镜架应具有符合法定条件的检验机构出具的产品合格检验报告或者由供货商签字和盖章的检验报告复印件;

b) 当顾客需要验证眼镜片、眼镜架合格证明时,企业应能随时提供符合要求的检验报告。

6 检验条件

6.1 检验区

a) 检验区光线应柔和,避免强光,一般温度以 $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 85%以下为宜;

b) 检验区相对独立,应有配套的便于记录检验数据的设施。

6.2 检测设备

6.2.1 验配企业使用的检测设备见表 4。

表 4 检测设备一览表

序号	设备名称	三级条件	二级条件	一级条件
1	焦度计	自动调焦式	自动调焦式	自动调焦式
2	几何测量设备	测厚装置、直尺	测厚装置、直尺	测厚装置、游标卡尺、直尺
3	表面质量检测装置	-	+	+
4	应力仪	-	-	+

注: “直尺”宜用有机材料的透明直尺,不宜使用钢直尺和瞳距尺代替。

6.2.2 设备要求

6.2.2.1 检测设备中焦度计等计量仪器应符合相关国家检定规程、国家产品标准要求,并经计量检定合格后使用。

6.2.2.2 检测设备的性能、精度和数量应满足验光配镜企业的配镜加工要求。

6.2.2.3 检测用的焦度计分辨率不低于 0.02D。

6.3 检验人员

a) 从事检验岗位的人员应经过政府相关部门组织的专业培训并取得相应的资格证书。

b) 二级和三级条件应设置专(兼)职检验人员,一级条件应设置专职检验人员。

6.4 检验记录

6.4.1 检验记录应完整、准确、真实,便于追溯。

6.4.2 检验记录应至少保存 2 年以上。

6.4.3 检验记录项目

依据GB 13511 对验光处方的定配眼镜的要求制定，检验项目包括（格式参见附录C）：

- a) 对于单光的定配眼镜：顶焦度、柱镜轴位、光学中心水平距离、光学中心水平互差、光学中心垂直互差、光学中心垂直位置、棱镜度、棱镜基底取向、镜片表面质量和内在疵病、色泽、厚度、镜架外观质量、装配质量、整形要求及标志；
- b) 对于多焦点的定配眼镜，除 a) 点外，还应包括：子镜片几何中心水平距离与近瞳距偏差、子镜片顶点位置、子镜片顶点垂直互差等；
- c) 对于渐进眼镜，应符合相关标准要求。

注：顶焦度、柱镜轴位、光学中心水平距离、光学中心水平互差、光学中心垂直互差等五个检验项目为定配眼镜的主要检验项目。

6.4.4 对于使用电子介质的检验记录，应有程序确保其不在未经授权的情况下修改原始数据。

6.4.5 检验记录应有质检人员签字或盖章。

7 其它条件

7.1 店内环境设施

7.1.1 店内整体设计合理，相对独立于眼镜无关的其它经营业务，二级及以上企业的店内不兼营其它与眼镜无关的业务，各级条件的经营实用面积不少于表5要求。

7.1.2 店内应配有洗手设施，一级条件应设置配备洗手液等清洁剂和干手设备。

注：对于某些情况，例如因商场铺内不允许设置洗手盘等设施的，可考虑就近位置设置洗手设施或使用其他有效的清洁方式。

7.1.3 店内应安静，一级条件的环境噪声应符合GB 3096 中2类声环境功能区要求；

7.1.4 店内应整洁，无杂物，一级条件店内的环境空气质量应符合GB 3095 中二级标准要求；

7.1.5 温湿度应适宜，二级条件及以上的企业应有温湿度调节设备，各级条件的环境温湿度应符合表5要求。

注：在马路或街道边的验配企业可通过安装封闭门来改善室内环境。

7.2 仓库

7.2.1 存放眼镜片、眼镜架的仓库应整洁，无杂物，配有消防安全设施。

7.2.2 仓库内应防止潮湿，避免眼镜片发霉和眼镜架生锈或变色。

7.2.3 仓库内应有明显标识区分合格品区和不合格品区等区域。

注：对于没设置仓库的企业，保存眼镜片、眼镜架等区域应参照执行。

7.3 销售

7.3.1 销售区

销售区环境设施应符合7.1规定，一级条件的企业宜设置顾客休息区。

7.3.2 销售人员

a) 三级条件的眼镜销售人员应有一定的文化知识，二级条件的眼镜销售人员应具有初中或以上文化程度，一级条件的眼镜销售人员应具有高中或以上文化程度；

b) 眼镜销售人员应掌握与验光配镜有关基本知识，上岗前均应接受岗前培训。

注：销售人员的岗前培训效果可参照国家验光员或定配工五级职业资格要求的同等技能水平进行评估。

7.4 人员仪容仪表

a) 企业的员工应着装整洁，统一佩戴工作卡，一级和二级条件的员工应有统一的着装；

c) 企业的员工应能使用普通话，语言文明有礼，通俗易懂；

d) 企业的员工仪容端庄、举止庄重、热情礼貌。

7.5 员工人数

眼镜店总人数应符合表5要求。

表 5 面积等条件一览表

序号	企业类级 企业条件	三级条件			二级条件			一级条件		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
1	实用面积 (m ²)	≥15	≥12	—	≥40	≥30	≥10	≥60	≥45	≥15
2	温度 (℃)	10~32	10~32	—	15~30	15~30	—	18~28	18~28	≤30
3	相对湿度 (%)	≤85	≤85	—	≤85	≤85	—	40~85	40~85	≤85
4	员工总人数	≥2	≥2	≥2	≥5	≥4	≥3	≥6	≥5	≥4

附 录 A
(资料性附录)
验光处方单参考格式

验光处方单的设计可参考表A.1。

表 A.1 验光处方单参考格式

顾客资料	姓 名		性 别	年 龄	电 话		验光日期		
			☐ 男 ☐ 女				年 月 日 时		
		屈光度 (D)	散光度 (D)	散光轴位 (°)	(隐)斜视度 (△)		瞳距 (mm)	裸眼视力	主力眼
远视力检查	R								
	L								
近视力检查	R								/
	L								/
		球镜度 (D)	柱镜度 (D)	柱镜轴位 (°)	棱镜度 (△)	棱镜基底取向 (°)	光学中心高度 (mm)	光学中心水平距离 (mm)	矫正视力
原配眼镜 光学参数	R								
	L								
配镜处方 ☐ 远用 ☐ 近用	R								
	L								
下加光度	R	近用瞳距: _____							
	L								
企业资料	联系电话		联系人	地 址				验光人员	

附 录 B
(资料性附录)
配镜加工单参考格式

B.1 配镜加工单的设计可参考表B.1。

表 B.1 配镜加工单参考格式

顾客资料	姓 名		电 话		配镜日期		年 月 日 时	
					取镜日期		年 月 日 时	
配镜配件	镜架	品 牌	型 号		产 地		材料的贸易名称	其 它
	镜片	品 牌	折 射 率		产 地		材料的贸易名称	其 它
		球镜度 (D)	柱镜度 (D)	柱镜轴位 (°)	棱镜度 (△)	棱镜基底取向 (°)	光学中心高度 (mm)	光学中心水平距离 (mm)
配镜处方 ☐ 远用 ☐ 近用	R							
	L							
下加光度	R		近用光学中心水平距离: _____					
	L							
配装其它要求								
企业资料	联系电话		联系人		地 址			配镜人员

B.2 配镜加工单的有关标识

B.2.1 定配眼镜的配镜加工单上应标明执行的国家标准或已备案配装眼镜企业标准。

B.2.2 已取得验配眼镜生产许可证的企业应在定配眼镜的配镜加工单上标明验光配镜企业生产许可证的标志和编号。

B.2.3 定配眼镜经检验合格后应出具检验合格证或标明检验合格标识。

附 录 C
(资料性附录)
定配眼镜质量检验记录参考格式

C.1 定配眼镜质量检验记录的设计可参考表C.1。

表 C.1 检验记录参考格式

项 目		右	左
处方 信息 及 数 据	样 品 编 号		
	处 方 单 号		
	球 镜 度 (D)		
	柱 镜 度 (D)		
	轴 位 (°)		
	瞳 距 (mm)		
	项 目	标 准 要 求	检 验 结 果
实 测 值 及 判 别	镜架外观质量	GB 13511—1999 5.1	☐ 合格 ☐ 不合格
	球镜度实测值 (D)	GB 13511—1999 5.2	
	球镜度偏差 (D)		
	柱镜度实测值 (D)		
	柱镜度偏差 (D)		
	顶焦度偏差判别		☐ 合格 ☐ 不合格
	镜片表面质量及内在疵病	GB 13511—1999 5.2	☐ 合格 ☐ 不合格
	光学中心水平距离 (mm)	GB 13511—1999 5.3	
	光学中心水平偏差 (mm)		
	光学中心水平偏差判别		☐ 合格 ☐ 不合格
	左右光学中心水平距离 (mm)	GB 13511—1999 5.3	
	光学中心水平互差 (mm)		
	光学中心水平互差判别		☐ 合格 ☐ 不合格
	光学中心高度 (mm)	GB 13511—1999 5.4	
	光学中心垂直互差 (mm)		
	光学中心垂直位置		☐ 符合 ☐ 不符合
	光学中心高度判别		☐ 合格 ☐ 不合格
	柱镜轴位实测值 (°)	GB 13511—1999 5.5	
	柱镜轴位偏差值 (°)		
	柱镜轴位偏差判别		☐ 合格 ☐ 不合格
	色 泽	GB 13511—1999 5.8	☐ 合格 ☐ 不合格
	装 配 质 量	GB 13511—1999 5.9	☐ 合格 ☐ 不合格
	整 形 要 求	GB 13511—1999 5.10	☐ 合格 ☐ 不合格
	标 志	GB 13511—1999 8.1	☐ 合格 ☐ 不合格

7.6 本资料性附录仅给出单光定配眼镜的质检纪录，其它定配眼镜检验纪录的检验项目应与配镜的要求相适应，如多焦点眼镜和渐进眼镜的质检纪录还应符合 6.4 的规定。