

### 验光配镜技术服务规范

Technical and service specifications for refraction and assembling of spectacle

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施



## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院提出。

本文件由新疆维吾尔自治区工业和信息化厅归口并组织实施。

本文件起草单位：新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院、新疆眼镜商会、好雅眼镜连锁机构、乌鲁木齐市华丰眼镜有限责任公司、乌鲁木齐大光明国际眼镜店、乌鲁木齐市精益眼镜有限公司、阿克苏市大光明眼镜店、喀什益群眼镜连锁有限责任公司、巴州明润商贸有限公司、塔城市亨得利眼镜店、奎屯大世界眼镜行、北屯市潘氏眼镜店、乌苏市黄氏亨大眼镜行、乌鲁木齐市视悦天成眼镜有限公司、奎屯新山眼镜行、沙依巴克区奇台路好视力眼镜店。

本文件主要起草人：孟俐利、李漫江、郭琳、张庆飞、李学颖、屠俊红、严欣、李良、田叶、徐二虎、孟蕊盛、马红娟、魏坪、杨晓凡、王磊、曹静静、张明、李凌、颜湘平、颜佳诗、贾玉琪、唐健恒。

本文件实施应用中的疑问，请咨询新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院。

对本文件的修改意见，请反馈至新疆维吾尔自治区工业和信息化厅（乌鲁木齐市友好南路179号）、新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院（乌鲁木齐市河北东路188号）、新疆维吾尔自治区市场监督管理局（乌鲁木齐市新华南路167号）。

新疆维吾尔自治区工业和信息化厅 联系电话：0991-2801354；传真：0991-2801354；邮编：830000

新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院 联系电话：0991-3191270；传真：0991-3191270；邮编：830011

新疆维吾尔自治区市场监督管理局 联系电话：0991-2818750；传真0991-2311250；邮编830004



# 验光配镜技术服务规范

## 1 范围

本文件规定了配装光学矫正眼镜（角膜接触镜、特殊用途眼镜、医疗治疗镜等除外）的验光配镜技术服务的基本要求、验光、配镜、校配、检验、产品交付、质量控制、售后服务和标识、包装的要求。

本文件适用于新疆维吾尔自治区范围内从事眼镜验光配镜技术及服务的机构。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB 10810.1 眼镜镜片 第1部分：单光和多焦点镜片
- GB 10810.2 眼镜镜片 第2部分：渐变焦镜片
- GB 13511.1 配装眼镜 第1部分：单光和多焦点
- GB 13511.2 配装眼镜 第2部分：渐变焦
- GB/T 13511.3 配装眼镜 第3部分：单光老视成镜
- GB/T 14214 眼镜架 通用要求和试验方法
- GB/T 38120 蓝光防护膜的光健康与光安全应用技术要求
- QB/T 2506 眼镜镜片 光学树脂镜片

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 眼科镜片 **ophthalmic lenses**

用于测量、矫正、保护人眼或改善人眼外观的镜片。

### 3.2

#### 眼镜镜片 **eyeglass lenses**

配戴在眼前而不与眼接触的眼科镜片。

### 3.3

#### 矫正镜片 **corrective lenses**

具有屈光度的眼镜镜片。

### 3.4

#### 镜片毛胚 **lens hair embryo**

处在表面加工完成之前的任一阶段，用于镜片成形的一块材料。

### 3.5

#### 半成品镜片毛胚 **semi-finished lens hair embryo**

仅有一个表面完成了光学加工的镜片毛坯。

### 3.6

#### 成品镜片 **finished lenses**

两表面已完成光学加工的镜片。

注：该镜片可能已割(磨)边或未割(磨)边。

### 3.7

#### 单光镜片 **monocular lens**

设计为具有单一屈光(焦)度的镜片。

### 3.8

#### 多焦点镜片 **multifocal lens**

设计为具有两个或多个明显不同区域的镜片,各区域间的焦度不同。

### 3.9

#### 未割(磨)边镜片 **uncut (ground) edge lens**

两表面已完成光学加工,但未割(磨)边的镜片。

### 3.10

#### 割(磨)边 **cut (grind) the edge**

对未割(磨)边镜片铣磨出轮廓,以达到所要求的最终尺寸和形状,并同时完成所要求的边缘形状。

注:如平面或斜角。

### 3.11

#### 焦度计 **focal length meter**

主要用于测量眼镜片(包括角膜接触镜片)的顶焦度( $m'$ )和棱镜度( $\Delta$ ),确定柱镜片的柱镜轴位方向,在未割(磨)边镜片打印标记并可检查镜片是否正确安装在眼镜架中的仪器。

## 4 基本要求

### 4.1 机构资质

4.1.1 应取得市场管理部门颁发的营业执照,配镜应有核准的“验光、配镜”或“眼镜零售、加工”等经营范围,有固定营业场所及其他规定应取得的企业经营许可。

4.1.2 不应超范围开展验光、配镜、加工、经销等。应明码标价诚信经营。

### 4.2 岗位

4.2.1 机构应配备验光岗位、配镜加工岗位、质量检验岗位及客户服务岗位等。

#### a) 验光岗位:

- 1) 从事验光工作人员具备劳动部门等颁发的“眼镜验光员职业技能等级”证书或相关专业学习证明;
- 2) 开具处方人员具备:四级/中级工以上技能等级,或专业院校相关专业学习证明并从业两年及以上。

b) 配镜加工岗位。从事配镜加工人员具备劳动部门等颁发的“眼镜配镜工职业技能等级”证书或相关专业学习证明。

c) 质量检验岗位、客户服务岗位。熟悉相关国家、行业、地方技术标准,检验人员熟练掌握检验检测设备。

- 4.2.2 验光人员与配镜加工人员、质量检验人员不应为同一人。
- 4.2.3 配镜加工人员与质量检验人员不应为同一人。
- 4.2.4 从业人员应经过岗位培训，并获得企业上岗授权。

### 4.3 场所

- 4.3.1 机构应依据营业范围区分出验光区域、配镜加工区域，各区域应独立且不产生噪音、电磁、粉尘等干扰、污染。
- 4.3.2 应配备清洁、消毒设施，应完善消毒清洁条件。配镜、加工及其它环节应进行成品清洁、消毒后交顾客。
- 4.3.3 验光室使用检影镜应有半暗室(无太阳和照明灯光直接照射)、使用投影仪的验光场所接受验光人员的视距与投影距离一致，使用灯箱验光视距应满足设备对距离的要求，或采用加反光镜的方法缩短验光检测距离。
- 4.3.4 验光配镜机构应具备检测场地，在明视场、暗背景中进行镜片的检验。检验区域光照度为 200 lx，至少为 400 lm 光通量，用 15 W 荧光灯或 40 W 无色白炽灯。

### 4.4 设备设施

- 4.4.1 从事验光、配镜加工的机构应至少具备以下设备和设施，并配备与销售、经营业务相适应的验光、瞳距、顶焦度、透过率、厚度等计量检测设备。
  - a) 验光环节：检影镜或电脑验光仪、验光镜片箱、视力表或视力表投影仪、瞳距尺或瞳距仪（或综合验光仪）；
  - b) 配镜加工环节：定心仪、模板机、磨边机、镜片倒边机（或全自动磨边机）、钻孔机、开槽机、烘热器；
  - c) 检测环节：焦度计（分度值不低于 0.02 D）；量具(测厚装置，精度要求 0.1 mm)；直尺或游标卡尺，精度要求不低于 0.5 mm)；
  - d) 环境条件：使用检影镜的验配眼镜店应具备适合检影检查的环境条件。
- 4.4.2 企业配备的生产、检测设备，可与本文件所列设备名称不同，但应满足设备的功能要求，如有些全自动磨边机具备模板机、半自动磨边机、镜片倒边机等功能，特殊时还能具备钻孔、开槽等功能；投影仪有视力表的功能等。

## 5 验光

- 5.1 14 周岁以下青少年儿童宜在具有医疗资质眼科进行验光。
- 5.2 14 周岁以上、16 周岁以下的青少年儿童首次验光宜在具有医疗资质眼科进行验光。再次验光应由配镜机构二级/技师以上技能等级资格技师进行。
- 5.3 验光流程可根据机构设备人员技术等规范环节确定，但至少包括问诊步骤。问诊内容应包括以下方面：
  - a) 视力状况，戴镜史，家族病史；
  - b) 眼病既往史；
  - c) 原眼镜佩戴情况；
  - d) 眼镜的使用目的，视力要求等。
- 5.4 客观验光：应配备客观式电脑验光仪，配合验光组合台及试戴镜片架进行验光。

5.5 主观验光：将远用瞳距，球镜，轴位和柱镜等参数依次置入综合验光仪和试镜架进行验证，作为主观验光的基础数据。

5.6 开具处方应符合以下要求：

- a) 开具处方应根据验光结果、配镜需求、年龄、职业、发育成长、用眼程度等综合确定配镜处方，并且与当事人做好充分沟通，取得当事人充分理解、确认后再开具处方单。处方单应符合眼科矫正视力医疗规范；
- b) 常规验光处方内容包括球镜，柱镜，柱镜轴位、棱镜度、棱镜基底取向、瞳距、附加光度，矫正视力、验光日期和验光人员签名等信息；
- c) 处方单应为纸质版一式三份或电子版。配镜当事人及机构存档，配镜机构应保存六个月以上；
- d) 特殊规格或特殊人群的处方由具有二级/技师以上人员或医疗资质眼科开具。

## 6 配镜

6.1 机构应向配镜当事人全面介绍镜架、镜片及辅材的品牌、型号、色号、规格、材料类别（金属、塑料等）、折射率、颜色，表面处理、设计类别、保养、维护、价格等产品详细信息，供顾客选择。

6.2 核对方单（配镜派工单），配镜加工人员接到处方单（配镜派工单）应及时核对方单（配镜派工单）与实物，发现异常或不合理参数应与验光人员、当事人及时沟通确定。

6.3 使用的眼镜镜片应符合 QB/T 2506、GB 10810.1、GB 10810.2、GB/T 38120 的要求，眼镜架应符合 GB/T 14214 的要求。

6.4 配装眼镜的技术指标应符合 GB 13511.1、GB 13511.2、GB/T 13511.3 的要求。

6.5 配镜加工工艺可根据机构技术、设备情况制定，制定的工艺流程应编制成册，张贴或放置在明显处方便参阅。配镜工艺应包括但不限于以下流程：

- a) 核对材料与配镜加工单（处方单）符合性；
- b) 检查材料外观质量；
- c) 确定镜片光学中心，确定加工基准点；
- d) 综合眼镜架尺寸和瞳距确定移心量；
- e) 磨边；
- f) 倒边；
- g) 根据配镜加工单要求进行打孔、开槽、抛光等工艺；
- h) 清洗；
- i) 装配、整形、清洁；
- j) 复核。

6.6 对于非本机构开具的验光处方，应对当事人进行验光核对，与当事人充分沟通并签字确认后进行治疗配。

6.7 配镜当事人不在现场时，配镜前应做到充分沟通确认。

## 7 校配、检验

### 7.1 校配

7.1.1 光学校正项目包括镜片光学中心的高度，眼镜的前倾角，镜面角和镜眼距。

7.1.2 舒适校正项目包括鼻托间距大小，鼻托角度与鼻梁的匹配，眼镜架镜腿弯点长度。



7.1.3 美观校正项目包括戴镜位置高度合适，无左右偏移和倾斜。

## 7.2 检验

7.2.1 每副眼镜在交付顾客前应经过检验。检验人员与配镜师不应为同一人。

7.2.2 根据验光处方单（配镜单），按 6.3 全部参数检测，且达到要求。每副均应有检测记录，如有一项不合格，应返工、退货、重新加工。

## 8 产品交付

8.1 验光配镜机构应按自身技术、服务特点，设计、使用验光处方单、配镜加工单或合格证明等产品标志，格式参见附录 A。可分开设计也可集成一个标志使用。标志一般一式二份以上，顾客联最后随检验合格的眼镜产品一起交付顾客保存，作为品质、售后、质量证明的重要依据和凭证。同时机构存档底联六个月以上。

8.2 标识上应标明产品名称、生产厂（验光配镜机构）厂（店）名、厂（店）址，产品所执行的标准及产品质量检验合格证明，出厂日期或生产批号。所明示信息应与营业执照信息一致。

8.3 交付给顾客、存档前应加盖产品合格章，合格章应有清晰可辨的企业名称或简称及检验员信息。

8.4 对于特殊材料，特殊工艺及特殊配戴要求的应注明使用须知、售后、保养等重要说明。

8.5 随商品交付前应将注意事项详细介绍给顾客。

## 9 质量控制

### 9.1 进货

采购原材料应核查对方企业的资格、产品出厂检验报告或产品质量合格证明材料。对采购的原材料进行必要的抽查和自检，并建立货品台账。货物分类清晰存放，并留存原材料质量合格证明2年~3年，必要时建立供应商台账。

### 9.2 仓储

货物的收发、结存等设立有效控制的仓储区。对物资的活动状况进行分类记录，用清晰方式表达仓储物资在数量、规格方面的状况。残、次、废品应标明状态区分存放，流向应有记录。

### 9.3 质量检验

9.3.1 应按配镜单并结合 6.4 逐项检测、校对。机构自检合格后方可交付给消费者。

9.3.2 应定期对计量器具、配镜质量开展校准、校核和检验。国家规定强检的配镜设备器具要在设备器具上张贴状态标识，周期应在有效期内。配镜机构应提供两年内具备“CMA”资质产品质量检验合格证明，以备监督部门核查和顾客查阅。

## 10 售后服务

### 10.1 回访和复查和维修

对初戴眼镜、镜片度数改变较大、特殊矫正视力者应定期回访，及时解决顾客问题，建议顾客按期验光复查。接受顾客需要调校、维修的产品，做到耐心细致，圆满解决问题。

## 10.2 建立顾客档案

应建立顾客配镜档案，对顾客配镜、佩戴、抱怨等情况进行记录并及时处理。

## 11 标识、包装

11.1 每副定配眼镜应有符合 8.2 的标识。

11.2 每副定配眼镜均应装袋，或使用专用眼镜布包装后放进眼镜盒。

## 附录 A

(资料性)

## 验光处方单和配镜加工单参考格式

A.1 验光处方单参考格式见表 A.1，配镜加工单参考格式见表 A.2。

表A.1 验光处方

编号：\*\*\*-\*\*\*\*\*

顾客姓名：		年龄：							
联系方式：									
	球镜	散光	轴位	棱镜	矫正视力	*	*	*	*
R 右眼									
L 左眼									
验光日期：					验光人员：				

表A.2 配镜加工单

编号：\*\*\*-\*\*\*\*\*

店名：		地址：							
加工日期：		加工人员：							
顾客姓名：		联系方式：							
	球镜	柱镜	轴位	棱镜	基底取向	瞳距	适配点高度	*	
R 右眼									
L 左眼									
镜片	镜片品牌、型号：				镜片材质：				
	未割边直径：		染色：		镀膜：		折射率：		
镜架	镜架品牌、型号：				镜架材料：				
	镜架类型：				尺寸：				
检验合格标识：					检验人员：				
附加说明：（保养、使用须知）									