

2021年江苏省万新杯眼镜行业职业技能大赛

参考复习题（定配）

一、单选题（共 1000 道题）

1. 近视眼()大。
A、戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像
B、戴框架眼镜后所见的物像比戴隐形眼镜所见的物像
C、戴框架眼镜后所见的光心比戴角膜接触镜所见的光心
D、戴隐形眼镜后所见的棱镜比戴框架眼镜所见的棱镜
2. “您家中有戴镜的亲属吗？”的正确英文解释为：()。
A、Please keep your eyes wide open now ?
B、Why do you want new glasses?
C、Do you have anyone wearing glasses in your family?
D、Please show me your reading position ?
3. 商标是()镜片上的永久性标记。
A、渐进 B、老花 C、双光 D、散光
4. 轴性远视眼轴每短缩 1mm，约有()。
A、+3.0D 屈折力之减弱，即-3.0D 近视
B、+3.0D 屈折力之减弱，即+3.0D 远视
C、+4.0D 屈折力之减弱，即+4.0D 远视
D、+4.0D 屈折力之减弱，即-4.0D 近视
5. 如果镜片上的钻孔与镜架上的螺孔在靠近镜片光学中心处不内切而是离开一些距离，要向()扩大孔径，以符合螺钉的大小。
A、靠近镜片几何中心的方向 B、远离镜片几何中心的方向
C、靠近镜片光学中心的方向 D、远离镜片光学中心的方向
6. 在重量、抗冲击性上玻璃镜片与相比 CR—39 镜片的缺点是()。
A、重量轻，抗冲击性差 B、重量重，抗冲击性强
C、重量重，抗冲击性差 D、重量轻，抗冲击性强
7. 按截面的不同将凸透镜进行分类，不包括()。
A、非对称凸面镜 B、平凸透镜
C、双凸透镜 D、新月凸透镜
8. 塑料镜架装配()时，注意镜片上隐性刻印的连线与镜架水平基准线保持平行。加热镜架先装镜片上半部分尖边，再将镜片外露尖边逐渐推入镜圈槽内，之后整理镜架。
A、柱镜 B、球镜
C、双光眼镜 D、渐进多焦点镜片
9. ()不适合小瞳距的配镜顾客。
A、板材镜架 B、金属镜架
C、玳瑁镜架 D、大鼻梁架的无框镜架
10. 角膜接触镜与框架眼镜的影像差异包括()。
A、折射像差一项 B、斜交倍差一项
C、折射像差和斜交倍差两方面 D、偏光像差和正交倍差两方面
11. 使用开槽机的正确步骤是：夹紧镜片；()；选择开槽深度；加工镜片沟槽。

- A、确定导轮定位方式
 B、确定开槽位置
 C、确定导轮定位方式；确定开槽位置
 D、确定开槽位置；确定导轮定位方式
12. 两个三棱镜分别为 $2^\Delta B270^\circ$ 和 $3^\Delta B360^\circ$ 叠加效果为()。
- A、 $3.61^\Delta B56.31^\circ$
 B、 $3.61^\Delta B123.69^\circ$
 C、 $3.61^\Delta B236.31^\circ$
 D、 $3.61^\Delta B303.69^\circ$
13. 校配无框眼镜时，应首先对新配无框眼镜进行外观检查，看是否符合技术要求，然后再观察配镜者的脸型，最后进行()的其他步骤。
- A、检查镜片镜度轴向等
 B、检查镜架有无损伤
 C、根据配镜者脸型进行校配
 D、检查鼻托合适与否
14. 3^Δ 基底向右眼鼻侧的三棱镜，用 360° 底向标示法可表示为()。
- A、 $3^\Delta B90^\circ$
 B、 $3^\Delta B0^\circ$
 C、 $3^\Delta B180^\circ$
 D、 $3^\Delta B270^\circ$
15. 无框眼镜不应存在因螺丝旋得过紧而引起的严重应力，用()检查。
- A、顶焦度计
 B、曲率计
 C、偏光仪
 D、偏光应力仪
16. 按截面归类透镜可将凹透镜分为()三大类。
- A、深新月凹、周视镜、平凹
 B、深新月凹、浅新月凹、双凹
 C、对称双凹、非对称双凹、平凹
 D、双凹、平凹、新月凹
17. 所有物高自光轴向下度量的距离其符号为()。
- A、任意
 B、个人习惯
 C、负
 D、正
18. 近视眼发生原因至今尚有争论，目前仍属认识阶段，一般认为()与环境两个因素对近视眼发生、发展起着一定作用。
- A、弱视
 B、遗传
 C、角膜发炎
 D、斜视
19. 近视眼发生原因至今尚有争论，目前仍属认识阶段，一般认为遗传与()两个因素对近视眼发生、发展起着一定作用。
- A、环境
 B、弱视
 C、角膜发炎
 D、斜视
20. 校配无框眼镜时，顾客的左耳较右耳低，会造成镜架()，应调整()，直至合适。
- A、左高右低 使镜架左侧身腿倾斜角大于右侧身腿倾斜角
 B、左高右低 使镜架左侧身腿倾斜角小于右侧身腿倾斜角
 C、右高左低 使镜架左侧身腿倾斜角大于右侧身腿倾斜角
 D、右高左低 使镜架左侧身腿倾斜角小于右侧身腿倾斜角
21. 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°
22. 渐进多焦点眼镜的配镜处方包括：编号验光单，()，镜片尺寸，是否加膜染色，左右瞳距和瞳高，是否有特殊基弯要求，是否有特殊垂直棱镜要求。
- A、渐进镜片的中心厚度
 B、渐进镜片厚度
 C、渐进镜片种类
 D、渐进镜片的生产厂家
23. “你好”的正确中文解释为：()。
- A、Would you honor us with a visit
 B、Haven't seen you for a long time.

- C、How' s everything with you?
D、How do you do!
24. 3^{Δ} 基底向右眼鼻侧的三棱镜,用 360° 底向标示法可表示为()。
A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$
C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$
25. 半框眼镜装配渐进多焦点镜片的顺序不包括: ()。
A、装上尼龙丝
B、将镜片上缘放入镜架的沟槽
C、将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽
D、卸下镜架锁紧块螺丝
26. 凸柱面透镜沿垂轴的方向平移,像()。
A、沿垂轴的方向逆动
B、沿垂轴的方向顺动
C、沿垂轴的方向不动
D、沿轴的方向顺动
27. CR—39 镜片与玻璃镜片在重量、抗冲击性上相比优点是()。
A、重量轻,抗冲击性强
B、重量重,抗冲击性强
C、重量轻,抗冲击性差
D、重量重,抗冲击性差
28. 角膜的折射率(),光透射比大于 97%,占眼的总屈光力的 70%~75%,约为 40.00D~45.00D,是眼的主要屈光介质之一。
A、随外界温度变化(约为 1.376~1.486)
B、昼夜不同(约为 1.376~1.486)
C、恒定(约为 1.376)
D、恒定(约为 1.976)
29. ()的镜片边缘应光滑,通过目视检查。
A、高度数近视镜
B、高度数远视镜
C、无框眼镜
D、全框眼镜
30. 对无框镜架进行整形,调整外张角时,如果检查发现镜片往里弯,应调整()。
A、镜腿
B、鼻梁
C、鼻托
D、倾斜角
31. 使用笔式电筒测量瞳距、瞳高时,电筒要置于(),直射被检查眼。
A、检查者眼睛的正下方
B、检查者鼻梁处
C、检查者眼前一定距离
D、检查者颞侧
32. 无框眼镜装配时,应注意螺丝长度与镜片厚度相配合,旋螺钉时不可过紧,()。
A、防止镜片破裂
B、防止镜架断裂
C、防止镜片霍光
D、防止镜架扭曲
33. 以事实为决策依据原则的作用不包括: ()。
A、对从员工监督、建议等来源的数据和信息进行分析,可指导人力资源方针的制定
B、由过程和体系的业绩所得出的数据和信息可导致改进和防止问题的再发生
C、根据数据和信息设定的战略方针更加实际,更可能实现
D、将各个过程的目标与组织的总体目标相关联
34. 光线自左向右传播时,自透镜向左度量的距离其符号为()。
A、负
B、正
C、任意
D、个人习惯
35. 测量渐进多焦点眼镜()时应注意:正确测量镜架几何中心水平距;使用中心型模板;使用扫描仪时需校验移心量的计算数值等。
A、瞳距
B、瞳高
C、垂直移心量
D、移心量
36. 每天用完机器后,必须立即清洁磨边机及扫描器外壳。若放几天后再清洗,切削粉末会固化机壳上,将难以除去。()。

- A、请用苏打水清洗外壳
B、请用酒精清洁外壳
C、请用棉纱沾酸性清洗剂清洁外壳
D、请用软布沾中性清洗剂清洁外壳
37. 重量轻是()镜架最大的特点。
A、蒙耐尔
B、白铜
C、K金
D、钛材
38. 校配无框眼镜时,让顾客试戴后,两镜腿的宽窄合适,但戴镜时,左右镜眼距不同,则可能是()。
A、顾客鼻梁较高
B、顾客鼻梁较低
C、顾客耳部高低不同
D、顾客脸部不对称
39. 使用钻孔机加工无框眼镜的方法是:在镜片上标出孔位;在标记点偏内处钻出定位孔;矫正钻孔位置角度;打通定位孔;();装配镜片。
A、装配螺丝
B、装配保护套
C、从正面扩孔
D、从反面扩孔
40. ()的整形要求包括左右两镜面应保持相对平整、托叶对称、镜腿外张角对称、平整、镜架无扭曲现象。
A、镜圈
B、镜身
C、镜腿
D、配装眼镜
41. 单侧瞳距的常见测量方法包括使用()、瞳距仪、标记衬片三种方法。
A、瞳距尺
B、测量卡
C、电脑验光仪
D、焦度计
42. 镜架几何中心水平距为 68mm,单侧瞳距为 29mm,则水平移心量为()mm。
A、5
B、-5
C、4
D、-4
43. 一束平行光入射()后,出射光仍为平行光束。
A、球柱镜
B、正透镜
C、负透镜
D、三棱镜
44. 睫状肌的环形纤维的舒缩对晶状体的凸度起着调节作用,当肌纤维收缩时,睫状小带放松,()。
A、则晶状体凸度减小,使眼睛看清近目标
B、则晶状体凸度加大,使眼睛看清远目标
C、则晶状体凸度减小,使眼睛看清远目标
D、则晶状体凸度加大,使眼睛看清近目标
45. ()不是角膜接触镜与框架眼镜的一般性差异。
A、高屈光度的框架眼镜使配戴者鼻梁部负重,镜架压迫鼻梁部和耳廓部常引起接触性皮炎,而角膜接触镜则没有上述缺点
B、戴框架眼镜从寒冷的室外初到温热的室内有蒸汽在玻璃镜片上凝聚,造成视物模糊,而角膜接触镜的表面则不会有水蒸气凝聚
C、框架眼镜在鼻梁上,容易下滑,而角膜接触镜则没有这些问题
D、框架眼镜容易产生折射像差,而角膜接触镜几乎不产生折射像差
46. 校配无框眼镜时,应首先对新配无框眼镜进行外观检查,然后再观察配镜者的脸型,然后让顾客试戴,如发现不合适,根据配镜者脸型进行校配的第一步调整两镜腿宽窄,第二步是应调整()。
A、鼻托高低
B、铰链松紧度
C、镜腿长短
D、斜角大小
47. 正视眼远点在()。
A、眼前无限远距离
B、眼前有限远距离
C、眼后有限远距离
D、眼前 5 米处
48. master Saturday load people 四个词的正确解释依次为:()。
A、教师 星期六 载重量 民族
B、桅杆 星期日 沃土 民族
C、良知 星期六 载重量 民族
D、教师 星期六 沃土 民族
49. 领导作用原则的作用为:组织的未来有明确的前景;();通过授权和员工的参与,

实现组织的目标；建立一支经充分授权、充满激情、信息灵通和稳定的劳动力队伍

- A、使得整个组织都能理解顾客以及其他受益者的需求
 - B、将组织未来的前景转化为可测量的目标
 - C、能够保证将目标直接与顾客的需求和期望相关联
 - D、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
50. 塑料镜架装配渐进多焦点镜片时，注意镜片上()与镜架水平基准线保持平行。加热镜架先装镜片上半部分尖边，再将镜片外露尖边逐渐推入镜圈槽内，之后整理镜架。
- A、隐性刻印的连线
 - B、加入度刻印的连线
 - C、远、近参考圈
 - D、棱镜测量点
51. ()的加工工艺包括(1)磨平边，(2)在平边上使用开槽机开槽。
- A、半框眼镜
 - B、无框眼镜
 - C、金属镜架
 - D、塑料镜架
52. master Friday load people 四个词的正确解释依次为：()。
- A、教师 星期六 载重量 民族
 - B、桅杆 星期日 沃土 民族
 - C、良知 星期六 沃土 民族
 - D、教师 星期五 载重量 民族
53. ()是渐进镜片上的临时性标记。
- A、商标
 - B、水平标志线
 - C、隐形小刻印
 - D、下加光度
54. 在渐进镜片中()位于颞侧隐形小刻印下方。
- A、棱镜度
 - B、下加光度
 - C、远用参考圈
 - D、近用参考圈
55. ()原则的含义是：各级人员都是组织之本，只有他们的充分参与，才能使他们的才干为组织带来收益。
- A、系统管理
 - B、过程方法
 - C、全员参与
 - D、领导作用
56. 塑料镜架装配渐进多焦点镜片时，注意镜片上隐性刻印的连线与镜架水平基准线保持平行。加热镜架先装镜片()，再将镜片外露尖边逐渐推入镜圈槽内，之后整理镜架。
- A、鼻侧尖边
 - B、颞侧尖边
 - C、上半部分尖边
 - D、下半部分尖边
57. 系统管理原则的含义是：()。
- A、各级人员都是组织之本，只有他们的充分参与，才能使他们的才干为组织带来收益
 - B、将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理，有助于组织提高实现目标的有效性和效率
 - C、组织依存于顾客，因此组织应当理解顾客当前和未来的需求，满足顾客要求并争取超越顾客期望
 - D、持续改进总体业绩是组织的永恒目标
58. 使用标记衬片测量瞳距、瞳高时，镜架应先作调整。注意镜面的()为 $10^{\circ} \sim 14^{\circ}$ ，镜眼距离为12~14mm左右。
- A、斜角
 - B、前角
 - C、镜面角
 - D、倾斜角
59. 自动磨边机磨边时噪声很大的原因是：()。
- A、砂轮损坏
 - B、镜框接头处有错位或缝隙，镜架鼻托阻挡扫描针
 - C、皮带松或部分断裂；主电机有问题
 - D、机器轴位装置出故障
60. 校配无框眼镜时，顾客的鼻梁宽窄合适，但发现顾客鼻梁较高，会造成镜架位置偏高，应调整()，直至合适。
- A、将鼻托向下拉，并且加大鼻托间距
 - B、将鼻托向上拉，并且减小鼻托间距

- C、将鼻托向下拉，鼻托间距不动
D、将鼻托向上拉，鼻托间距不动
61. 第一次操作扫描仪时需要校验移心量的计算值。如计算值为4mm，而加工完成后实测移心量为3.5mm，此时需将移心量改为()mm才能满足实际要求。
A、3 B、3.5 C、4 D、4.5
62. 一顾客配渐进多焦点眼镜，其镜圈高度为39mm，瞳高为21mm，镜片光学中心需移心()。
A、+1.5mm B、+2.5mm C、-1.5mm D、-2.5mm
63. ()装配后镜片和定片扣之间应不松动、无明显缝隙，通过目视检查。
A、全框眼镜 B、拉丝眼镜 C、无框眼镜 D、半框眼镜
64. 测量镜架几何中心水平距的方法是：一手拿镜圈，另一手拿瞳距尺；将瞳距尺水平放置在镜圈()上；瞳距尺的“0”刻度对准右眼镜圈鼻侧的内缘，左眼镜圈颞侧的内缘所对的刻度值即为镜架几何中心水平距。
A、水平中心线 B、垂直中心线 C、水平线 D、垂直线
65. 将镜架放在制模机上，同时两镜圈上缘顶住水平挡板，固定鼻梁、桩头、用两夹固定镜圈下缘()固定。
A、两点 B、三点 C、四点 D、五点
66. 特殊材料的镜架整形时，必须()，K金架、钛材架在使用钳子校正时，应垫一块布，以防()。
A、使用电加热器、造成镜架焦损
B、用台钳固定、造成镜架变形
C、使用专用工具、钳伤金属或镀层
D、用手调整，不能用工具、造成镜架断裂
67. 模板制作完毕后，应在模板上标注()。
A、鼻梁尺寸 B、镜圈尺寸 C、鼻侧或上侧 D、鼻侧和上侧
68. 渐进眼镜的适应症是()。
A、晕车晕船的人
B、白内障术后
C、内耳功能障碍的人
D、需要做一定的近距离工作，又期望镜片美观的人
69. 单纯柱镜轴位在90°时无需考虑光学中心()。
A、垂直互差 B、水平互差 C、偏差 D、互差
70. 瞳高的常见测量方法包括使用()两种方法。
A、标记衬片和电脑验光仪 B、瞳距仪和电脑验光仪
C、瞳高测量仪和测量卡 D、瞳高测量仪和标记衬片
71. 批量生产的老视镜应标明的项目不包括()。
A、顶焦度 B、规格尺寸 C、镜架光洁度 D、光学中心
72. ()不是自动磨边机加工后的镜片轴位偏移的原因。
A、机器轴位装置出故障 B、用带水吸盘
C、容易打滑的镜片 D、电磁阀损坏
73. 自动磨边机加工树脂片时，水箱内会产生泡沫，当气泡特别多的时候，()，加以搅拌后效果更佳。
A、可直接对准气泡喷射消泡剂10~15次
B、可直接对准气泡喷射清洁剂2~3次

- C、可直接对准气泡喷射清洁剂 10~15 次
D、可直接对准气泡喷射消泡剂 2~3 次
74. 一薄透镜前后两面光焦度分别为+1.25D; -3.00D, 则该透镜的总光焦度为()。
A、+1.25D B、-1.25D C、-1.75D D、-3.00D
75. 对无框眼镜的整形的步骤是: 在装配镜片后, 首先要检查, 然后调整两镜片在一条线, 而后调整(), 以及镜架在桌面的平整度等。
A、外张角 B、形状 C、大小 D、硬度
76. 确定渐进多焦点镜片远用配戴中心移心量的方法是: 测量(); 计算水平移心量; 测量镜圈高度; 计算垂直移心量; 根据计算结果确定移心量。
A、镜架水平宽度 B、镜架几何中心水平距
C、镜圈最大直径 D、镜圈最小直径
77. master Friday computer people 四个词的正确解释依次为: ()。
A、教师 星期六 计算 民族 B、桅杆 星期日 计算机 民族
C、良知 星期六 计算 民族 D、教师 星期五 计算机 民族
78. ()装配渐进多焦点镜片时, 注意镜片上隐性刻印的连线与镜架水平基准线保持平行。加热镜架先装镜片上半部分尖边, 再将镜片外露尖边逐渐推入镜圈槽内, 之后整理镜架。
A、半框镜架 B、无框镜架 C、塑料镜架 D、金属镜架
79. 渐进多焦点眼镜的配镜处方包括: (), 渐进镜片种类, 镜片尺寸, 是否加膜染色, 左右眼瞳距和瞳高, 是否有特殊基弯要求, 是否有特殊垂直棱镜要求。
A、编号验光单 B、验光单 C、病例本 D、交费单
80. 一镜片屈光度为-3.00DS/-1.00DC×60, 则水平方向的屈光度为(), 垂直方向的屈光度为()。
A、-3.75D; -3.25D B、-3.25D; -3.75D
C、-3.50D; -3.50D D、-3.37D; -3.63D
81. 无模板磨边机加工渐进眼镜的步骤不包括: ()。
A、输入瞳高 B、输入瞳距
C、选择斜边类型 D、固定模板
82. 负透镜沿垂直方向平移, 像()。
A、沿水平方向逆动 B、沿水平方向顺动
C、沿垂直方向顺动 D、沿垂直方向逆动
83. ()并左右对称是左右两镜腿的外张角的国标要求。
A、85° ~100° B、90° ~100°
C、90° ~105° D、80° ~95°
84. 确定渐进多焦点镜片远用配戴中心移心量的方法是: 测量镜架几何中心水平距; 计算水平移心量; 测量镜圈(); 计算垂直移心量; 根据计算结果确定移心量。
A、最大直径 B、最小直径 C、宽度 D、高度
85. 镜架上 56 □ 14-140 符号指的是(), 鼻梁尺寸 14。
A、方框法表示镜架的规格尺寸, 镜圈尺寸 56
B、方框法表示镜架的规格尺寸, 镜圈高度 56
C、基准线法表示镜架的规格尺寸, 镜圈尺寸 56
D、基准线法表示镜架的规格尺寸, 镜圈高度 56
86. 使用()测量单侧瞳距时, 检查者与被检者视线应在同一高度, 根据角膜反光点测读单眼瞳距。
A、焦度计 B、瞳高测量仪 C、测量卡 D、瞳距尺

87. 对玳瑁材质镜架整形,加热的方法是热水加热或用微火慢慢加热,以防玳瑁材质()。
- A、焦损 B、爆烈 C、干裂 D、翻边
88. 近视眼远点在()。
- A、眼前无限远距离 B、眼前有限远距离
C、眼后有限远距离 D、眼前 5 米处
89. 有色眼镜镜片的()应基本一致。
- A、色泽 B、变色时间 C、顶焦度 D、变暗幅度
90. 使用瞳距尺测量单侧瞳距时,检查者与被检者视线应(),根据角膜反光点测读单眼瞳距。
- A、处于平行状态 B、在同一高度
C、处于集合状态 D、在不同高度
91. 加工无框眼镜时,两镜片加工基准线不能水平成一直线、钻孔位置不良都会使镜片()的变化。
- A、透光率 B、折射率 C、散光度数 D、散光轴
92. 当砂轮钝后,加工时间变长。为恢复砂轮性能,应修整,时间约磨()。
- A、600 片树脂片后 B、1500 片树脂片后
C、1000 片玻璃片后 D、1500 片玻璃片后
93. 质量管理八项原则包括: ();以顾客为中心原则;全员参与原则;过程方法原则;系统管理的方法原则;基于事实的决策方法原则;与供方的互利关系原则。
- A、保持恒定原则;领导作用原则 B、保持恒定原则;商家作用原则
C、持续改进原则;领导作用原则 D、持续改进原则;商家作用原则
94. 对玳瑁材质镜架整形后,最好抹上(),防止镜架()。
- A、润滑油 变形 B、润滑油 干裂
C、龟油 翻边 D、龟油 干裂
95. ()原则的作用为:向组织的全体员工提供机会和激励,以改进产品、过程和体系。
- A、领导作用 B、系统管理 C、持续改进 D、过程方法
96. 加工无框眼镜时,两镜片()要对称,加工基准线要水平成一直线。
- A、几何中心 B、光学中心 C、钻孔方向 D、钻孔位置
97. 半框眼镜加工时,以镜片边缘()为基准,确定开槽的位置,调整两导轮的距离。
- A、种类 B、厚度 C、材料 D、镜度
98. 校配无框眼镜时,应首先对新配无框眼镜进行外观检查,看是否符合技术要求,然后再观察(),最后根据配镜者脸型进行校配的其他步骤。
- A、配镜者的脸型 B、镜架有无损伤
C、镜腿合适与否 D、鼻托合适与否
99. 有色眼镜镜片的()应基本一致,通过()检查。
- A、色泽; 色谱仪 B、基色; 目视
C、色泽; 目视 D、基色; 色谱仪
100. 自动磨边机更换砂轮的步骤是:(1)首先拔下电源;(2)();(3)用内六角扳手去掉螺母;(4)小心去掉砂轮;(5)按与上相反步骤装回砂轮。
- A、用手来锁定砂轮 B、用钳子来锁定砂轮
C、用大扳手来锁定砂轮 D、用内六角扳手来锁定砂轮
101. 无框眼镜装配的步骤为:检查镜片质量与尺寸样式;检查()是否合格;装配镜架镜片;调整眼镜。
- A、螺孔 B、钻孔 C、V 型槽 D、U 型槽

102. 渐进镜片上的永久性标记是()。
- A、下加光度 B、配镜十字 C、水平标志线 D、棱镜参考点
103. 渐进镜片上的永久性标记是()。
- A、隐形小刻印 B、配镜十字 C、水平标志线 D、棱镜参考点
104. ()是顾客一只眼配渐进镜片,另一只眼配单光镜片时,必须注意的。
- A、垂直方向棱镜度差异 B、顶焦度一致
C、水平方向棱镜度差异 D、双眼球镜屈光度互差
105. 正透镜沿水平方向平移,像()。
- A、沿水平方向逆动 B、沿水平方向顺动
C、沿竖直方向逆动 D、沿竖直方向顺动
106. 柱镜屈光度为-3.00D,与轴成30度角方向屈光力为()。
- A、-1.00D B、-0.75D C、-0.25D D、-0.50D
107. 自动磨边机使用循环水时,()。因为脏水会划伤镜片、堵塞水管,电磁阀和喷水嘴。水箱里的聚集物也有可能损伤泵叶。
- A、加工一天后换水 B、加工半天后换水
C、加工两天后换水 D、一天内最好多换几次水
108. 校配无框眼镜时,在观察配镜者的脸型,根据配镜者脸型校配的其他步骤之前,应首先()。
- A、检查镜架有无损伤
B、检查鼻托合适与否
C、检查镜腿合适与否
D、对新配无框眼镜进行外观检查,看是否符合技术要求
109. 系统管理原则的作用包括:()。
- A、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标
B、对过程的有效性进行广泛的评审,可了解问题的产生原因并适时地进行改进
C、采用过程的方法降低成本,避免错误,控制偏差,缩短循环时间,增强对输出的可预见性的方式得到运作的结果
D、可降低人力资源管理过程的成本,能够把这些过程与组织的需要相结合,并造就一支有能力的劳动力队伍
110. 角膜接触镜与框架眼镜近视调节差异说法中正确的是()。
- A、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
B、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节少
C、远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
D、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多,远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
111. good Saturday load people 四个词的正确解释依次为:()。
- A、良好 星期日 载重量 民族 B、良好 星期日 沃土 民族
C、良知 星期六 载重量 民族 D、良好 星期六 载重量 民族
112. 树脂打孔渐进镜片开孔处的边厚应不小于()。
- A、0.8~1.2mm B、0.8~1.5mm C、1.0~1.5mm D、1.5~2.0mm
113. 测量镜圈高度的方法是:将瞳距尺垂直放置在镜圈或模板上;瞳距尺的“0”刻度对准模板上缘最高处;()所对的刻度值即是。
- A、模板下缘最高处 B、模板上缘最低处
C、模板下缘最低处 D、模板上缘最高处

114. 自动磨边机水箱供给循环水换水时, (), 倒掉废水, 并清洗水箱内和过滤网上的粉垢。
- A、请先拔掉电源插头, 再取出水箱 B、请先取出水箱, 再拔掉电源插头
C、请先关水阀, 再取出水箱 D、请先取下加工镜片, 再取出水箱
115. 自动磨边机清洁喷水口的原因是: 喷水口一旦堵塞, 水量减少或无水()。
- A、导致表面镜片划伤
B、导致砂轮减速
C、导致砂轮磨损
D、从而导致加工能力降低甚至无法工作
116. 正视眼远点在()。
- A、眼前 5 米处 B、眼前有限远距离
C、眼前 6 米处 D、眼前无限远距离
117. 加工渐进多焦点眼镜时注意移心时要保持镜片的隐性刻印的连线与模板的(), 还要注意模板与镜片的鼻侧和上侧同向。
- A、水平中心线垂直 B、水平中心线平行
C、中心线重合 D、中心线相交
118. 制造镜架的镍合金材料有()。
- A、蒙耐尔合金、高镍合金和不锈钢 B、蒙耐尔合金、白金和不锈钢
C、蒙耐尔合金、白金和高镍合金 D、白金、高镍合金和不锈钢
119. 有色眼镜镜片的色泽应()。
- A、基本一致 B、同克斯片一致
C、以右片为基准 D、以左片为基准
120. 用电脑扫描全自动磨边机制作渐进眼镜的步骤: 镜架类型的选择, 输入远用单眼瞳距和距高, (), 镜片材料的选择, 尖边种类的选择。
- A、抛光材料的选择 B、磨边速度的选择
C、镜片厚度的选择 D、压力的选择
121. 使用瞳距尺测量单侧瞳距时, 检查者与被检者视线应在同一高度, 根据角膜反光点测读单眼瞳距。应使用左眼测量()。
- A、右眼瞳距 B、左眼瞳距
C、左眼瞳距和右眼瞳距 D、右眼瞳距或左眼瞳距
122. 对玳瑁材质镜架整形, 加热的方法是热水加热或用微火慢慢加热, 以防玳瑁材质()。
- A、干裂 B、钳痕 C、脱镀 D、膨胀
123. 检查者与被检者正面对坐, 视线保持同一高度, 被检者戴上调整好的镜架。将瞳高测量仪夹在镜架上, 使瞳高测量仪对称地处于鼻梁两侧。调节测量仪上的调节旋钮, 使黑色的水平刻度线对准瞳孔中心, ()处所对的刻度数值即为瞳高。
- A、镜架下内侧缘 B、镜架下外侧缘
C、镜架内侧缘 D、镜架外侧缘
124. 过程方法原则的含义包括()。
- A、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
B、有效决策是建立在信息分析的基础上
C、有效决策是建立在数据的基础上
D、将活动作为过程进行管理可以更高效地得到期望的结果
125. 确定渐进多焦点镜片()的方法是: 测量镜架几何中心水平距; 计算水平移心量; 测量镜圈高度; 计算垂直移心量; 根据计算结果确定移心量。

- A、远用配戴中心移心量 B、近用配戴中心移心量
C、远用配镜高度 D、近用配镜高度
126. ()的计算值为负数时,说明需向上侧移心。
A、水平移心量 B、垂直移心量 C、移心量 D、移心
127. 对玳瑁材质镜架整形,由于玳瑁材质容易干裂,加热的方法是()。
A、用电加热器加热 B、热水加热或用微火烤灯慢慢加热
C、用电炉加热 D、用大功率电炉加热
128. 渐进镜片上的永久性标记是()。
A、商标 B、配镜十字 C、水平标志线 D、棱镜参考点
129. 在确定无框眼镜镜片的使用材料时,应首选()材料。
A、PMMA B、PC C、CR-39 D、光学玻璃
130. 远视、近视、散光三个词的正确解释依次为: ()。
A、myopia、hyperopia、astigmatism
B、progressive addition lenses、hyperopia、myopia
C、progressive addition lenses、myopia、hyperopia
D、hyperopia、myopia、astigmatism
131. 图中斜线为左眼散光轴向,二线夹角为 60° ,TABO法表示的该眼散光轴向是()。
-
- A、 30° B、 60° C、 150° D、 120°
132. 无框眼镜装配的步骤为:检查镜片质量与尺寸样式;检查钻孔是否合格;装配镜架镜片;()。
A、调整镜片 B、调整U型槽位置
C、调整镜圈弧度 D、调整眼镜
133. 校配合框眼镜时,应首先(),然后再观察配镜者的脸型,根据配镜者脸型进行校配的其他步骤。
A、检查镜架有无损伤
B、对新配无框眼镜进行外观检查,看是否符合技术要求
C、检查镜腿合适与否
D、检查鼻托合适与否
134. 检查者与被检者正面对坐,(),被检者戴上调整好的镜架。将瞳高测量仪夹在镜架上,使瞳高测量仪对称地处于鼻梁两侧。调节测量仪上的调节旋钮,使黑色的水平刻度线对准瞳孔中心,镜架下内侧缘处所对的刻度数值即为瞳高。
A、视线保持同一高度 B、视线平行
C、检者视线高于被检者 D、被检者视线高于检者
135. 渐进镜、单光镜、双光镜三个词的正确英文解释依次为: ()。
A、single vision lenses、bifocal lenses、progressive addition lenses
B、bifocal lenses、single vision lenses、progressive addition lenses
C、progressive addition lenses、single vision lenses、bifocal lenses
D、progressive addition lenses、bifocal lenses、single vision lenses
136. ()镜片的色泽应基本一致。
A、变色眼镜与克赛镜片 B、有色眼镜与克斯镜片
C、玻璃眼镜与水晶镜片 D、树脂眼镜与滤光镜片

137. 自动磨边机倒边时, 镜片下槽位置不对的原因是: ()。
- A、镜片未夹正或水泵损坏
 - B、砂轮损坏或机器内部设置参数错乱
 - C、水嘴不喷水或机器内部设置参数错乱
 - D、机头不平衡或机器内部设置参数错乱
138. 关于角膜接触镜与框架眼镜的视野差异的说法错误的是()。
- A、框架眼镜的视野被限制在镜片的边缘范围之内, 当视线指向镜片范围以外时, 不能获得良好的矫正视力
 - B、负透镜框架眼镜有环形复像区
 - C、正透镜框架眼镜有环形盲区
 - D、戴框架眼镜负透镜对视野无变化
139. 无框眼镜装配的步骤为: 检查镜片质量与尺寸样式; (); 调整眼镜。
- A、检查钻孔是否合格; 装配镜架镜片
 - B、装配镜架镜片; 检查钻孔是否合格
 - C、检查 U 型槽是否合格; 装配镜架镜片
 - D、装配镜架镜片; 检查 U 型槽是否合格
140. 镜架上 58 □ 12-140 符号指的是(), 鼻梁尺寸 12。
- A、方框法表示镜架的规格尺寸, 镜圈尺寸 58
 - B、方框法表示镜架的规格尺寸, 镜圈高度 58
 - C、基准线法表示镜架的规格尺寸, 镜圈尺寸 58
 - D、基准线法表示镜架的规格尺寸, 镜圈高度 58
141. 正透镜沿竖直方向平移, 像()。
- A、沿水平方向逆动
 - B、沿水平方向顺动
 - C、沿竖直方向顺动
 - D、沿竖直方向逆动
142. 角膜接触镜与框架眼镜的一般性差异是()。
- A、高屈光度的框架眼镜使配戴者鼻梁部负重, 镜架压迫鼻梁部和耳廓部常引起接触性皮炎, 而角膜接触镜则没有上述缺点
 - B、戴框架眼镜从寒冷的室外初到温热的室内有蒸汽在玻璃镜片上凝聚, 造成视物模糊, 而角膜接触镜的表面则不会有水蒸气凝聚
 - C、高屈光度的框架眼镜使配戴者鼻梁部负重, 镜架压迫鼻梁部和耳廓部常引起接触性皮炎, 而角膜接触镜则没有上述缺点, 戴框架眼镜从寒冷的室外初到温热的室内有蒸汽在玻璃镜片上凝聚, 造成视物模糊, 而角膜接触镜的表面则不会有水蒸气凝聚, 框架眼镜在鼻梁上, 容易下滑, 而角膜接触镜则没有这些问题
 - D、框架眼镜在鼻梁上, 容易下滑, 而角膜接触镜则没有这些问题,且角膜接触镜视近所作调节比框架眼镜少
143. ()平移, 像逆动。
- A、负透镜
 - B、正透镜
 - C、平光镜
 - D、太阳镜
144. 制作无框眼镜模板时, 应将衬片的()对准毛坯上的十字线, 在模板毛坯上画出轮廓, 再加工修整。
- A、水平基准线
 - B、垂直基准线
 - C、水平基准线或垂直基准线
 - D、水平基准线与垂直基准线
145. 自动磨边机使用循环水时, ()。因为脏水会划伤镜片、堵塞水管, 电磁阀和喷水嘴。水箱里的聚集物也有可能损伤泵叶。
- A、加工 50 片后换水
 - B、加工 100 片后换水

隐性刻印的连线与镜架水平基准线保持平行；旋紧螺丝；检查镜片的装配情况；最后整理镜架。

- A、半框镜架 B、无框镜架 C、塑料镜架 D、金属镜架
157. 角膜占眼球前方 $1/6$ ，透明，外表面中央约 3mm 左右为球形弧面，周边曲率半径逐渐增大，呈非球面。()，边厚约为 1.1mm 。
- A、横径大于纵径，中央厚度约为 $0.5\sim 0.7\text{mm}$
B、横径小于纵径，中央厚度约为 $0.5\sim 0.7\text{mm}$
C、横径大于纵径，中央厚度约为 $1.2\sim 1.3\text{mm}$
D、横径小于纵径，中央厚度约为 $1.2\sim 1.3\text{mm}$
158. ()与框架眼镜的一般性差异包括高屈光度的框架眼镜使配戴者鼻梁部负重，镜架压迫鼻梁部和耳廓部常引起接触性皮炎。
- A、无框眼镜 B、打孔眼镜 C、拉丝眼镜 D、角膜接触镜
159. 钛材镜架有很多特点，其中最大的特点是()。
- A、有很好的耐腐蚀性 B、有良好的可塑性
C、重量轻 D、有很好的延展性
160. 渐进多焦点眼镜的配镜处方包括：编号验光单，()，镜片尺寸，是否加膜染色，左右眼瞳距和瞳高，是否有特殊基弯要求，是否有特殊垂直棱镜要求。
- A、镜片材料 B、渐进镜片种类
C、渐进镜片厚度 D、渐进镜片的生产厂家
161. 镜架几何中心水平距为 70mm ，单侧瞳距为 30mm ，则水平移心量为() mm 。
- A、5 B、-5 C、4 D、-4
162. 自动磨边机水箱供给循环水的正确保养方法是()，请更换加工水，以免水箱内污垢引起水管堵塞。
- A、每天加工后 B、加工四天后 C、加工两天后 D、加工三天后
163. 角膜占眼球前方 $1/6$ ，()，周边曲率半径逐渐增大，呈非球面。横径大于纵径，中央厚度约为 $0.5\sim 0.7\text{mm}$ ，边厚约为 1.1mm 。
- A、不透明，外表面中央约 3mm 左右为球形弧面
B、透明，外表面中央约 3mm 左右为球形弧面
C、透明，外表面中央约 6mm 左右为球形弧面
D、不透明，外表面中央约 6mm 左右为球形弧面
164. 棱镜参考点是()镜片上的临时性标记。
- A、渐进 B、老花 C、双光 D、散光
165. 像的逆动是因()造成的。
- A、负透镜平移 B、平光镜平移 C、正透镜平移 D、太阳镜平移
166. 使用模板机制作模板时镜架应两镜腿向上放置于镜架工作座上，镜架上下边框所处的刻度值相同，但左右边框所处的刻度值不同。此时()。
- A、镜架中心位于模板中心下侧 B、镜架中心位于模板中心上侧
C、镜架中心与模板中心一致 D、镜架高度与模板高度一致
167. 制作无框眼镜模板时，应先画出()，在以其为标准做出水平基准线与垂直基准线。
- A、等高线 B、垂直线 C、水平线 D、平行线
168. ()不是角膜接触镜与框架眼镜的一般性差异。
- A、高屈光度的框架眼镜使配戴者鼻梁部负重，镜架压迫鼻梁部和耳廓部常引起接触性皮炎，而角膜接触镜则没有上述缺点
B、戴框架眼镜从寒冷的室外初到温热的室内有蒸汽在玻璃镜片上凝聚，造成视物模糊，

而角膜接触镜的表面则不会有水蒸气凝聚

C、框架眼镜在鼻梁上，容易下滑，而角膜接触镜则没有这些问题

D、角膜接触镜视野比框架眼镜大

169. 使用瞳距尺测量单侧瞳距时，检查者与被检者视线应在同一高度，根据()测读单眼瞳距。

A、角膜内缘位置

B、角膜外缘位置

C、角膜反光点

D、角膜中心高度

170. 在渐进眼镜的验配过程中，将标记样片贴在镜架衬片上，让被检者戴上镜架，检查者与被检者相对而坐，持一笔式电筒，用单眼根据角膜反光点的位置用笔标记在标记样片上，再根据()上的刻度线读出瞳距数值。

A、标记样片

B、瞳距仪

C、焦度计

D、测量卡

171. 使用电脑扫描全自动磨边机加工渐进多焦点镜片时要输入()，将镜片光心或配镜中心对准加工中心，使镜片水平基准线与镜架水平基准线平行。

A、瞳距

B、瞳高

C、双侧瞳距与瞳高

D、单侧瞳距与瞳高

172. 镜架上 57 □ 13-140 符号指的是()，鼻梁尺寸 13。

A、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 57

B、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 57

C、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 57

D、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 57

173. 无框眼镜装配的正确步骤为：()。

A、检查镜片质量与尺寸样式；调整眼镜；检查钻孔是否合格；装配镜架镜片

B、检查钻孔是否合格；装配镜架镜片；检查镜片质量与尺寸样式；调整眼镜

C、检查镜片质量与尺寸样式；检查钻孔是否合格；装配镜架镜片；调整眼镜

D、检查镜片质量与尺寸样式；装配镜架镜片；调整眼镜；检查钻孔是否合格

174. 钛材镜架最大的特点是()。

A、有很好的耐腐蚀性

B、重量轻

C、有良好的可塑性

D、有很高的强度

175. 自动磨边机水箱供给循环水的正确保养方法是()，以免水箱内污垢引起水管堵塞。

A、加工两天后，请更换加工水

B、每天加工后，请更换加工水

C、每天加工后，请加消泡剂

D、加工两天后，请加消泡剂

176. 角膜占眼球前方 1/6，透明，外表面中央约 3mm 左右为球形弧面，周边曲率半径逐渐增大，呈非球面。横径大于纵径，()。

A、中央厚度约为 0.8~1.2mm，边厚约为 0.8mm

B、中央厚度约为 1.5~1.7mm，边厚约为 1.9mm

C、中央厚度约为 0.5~0.7mm，边厚约为 1.1mm

D、中央厚度约为 0.3~0.5mm，边厚约为 0.6mm

177. 镜架几何中心水平距为 70mm，单侧瞳距为 35mm，则水平移心量为() mm。

A、2

B、-2

C、0

D、1

178. 无框眼镜装配后镜片和定片扣之间应()；通过()检查。

A、不松动、无明显缝隙；目视

B、对称；专用仪器

C、对称；目视

D、不松动、无明显缝隙；专用仪器

179. 镜架几何中心水平距为 70mm，单侧瞳距为 32mm，则水平移心量为() mm。

A、2

B、-2

C、3

D、-3

180. 光线自左向右传播时, 自透镜向右度量的距离其符号为()。
- A、负 B、正 C、任意 D、个人习惯
181. 使用电脑扫描全自动磨边机加工镜片时要输入单侧瞳距与瞳高, 将镜片光心或配镜中心对准加工中心, 使镜片水平基准线与镜架水平基准线()。
- A、保持平行 B、保持垂直 C、重合 D、相交
182. ()扫描衬片时要将衬片装在附件上, 使衬片的水平与垂直基准线对准附件上的水平与垂直基准线, 然后将附件放置在扫描箱中扫描。
- A、钻孔机 B、扫描仪
C、电脑扫描全自动磨边机 D、开槽机
183. 角膜占眼球前方 $1/6$, 透明, 外表面中央约 3mm 左右为球形弧面, ()。横径大于纵径, 中央厚度约为 $0.5\sim 0.7\text{mm}$, 边厚约为 1.1mm 。
- A、周边曲率半径逐渐减小, 呈非球面
B、周边曲率半径急剧增大, 呈非球面
C、周边曲率半径不变, 呈球面
D、周边曲率半径逐渐增大, 呈非球面
184. ()是按镜片用途分的类。
- A、矫正视力用镜片、太阳镜片 B、护目镜片、水晶镜片
C、双光镜片、水晶镜片 D、矫正视力用镜片、护目镜片
185. 重量轻是()镜架最大的特点。
- A、钛材 B、白铜 C、黄铜 D、不锈钢
186. 检查者与被检者正面对坐, 视线保持同一高度, 被检者戴上调整好的镜架。将瞳高测量仪夹在镜架上, 使瞳高测量仪()。调节测量仪上的调节旋钮, 使黑色的水平刻度线对准瞳孔中心, 镜架下内侧缘处所对的刻度数值即为瞳高。
- A、处于鼻梁两侧 B、对称地处于鼻梁两侧
C、处于瞳孔两侧 D、对称地处于瞳孔两侧
187. 金属镜架装配()时, 先松开锁紧块螺丝, 将镜片装入镜圈槽内, 注意镜片隐性刻印的连线与镜架水平基准线保持平行; 旋紧螺丝; 检查镜片的装配情况; 最后整理镜架。
- A、球镜片 B、柱镜片
C、渐进多焦点镜片 D、双光镜片
188. 像的顺动是因()造成的。
- A、负透镜平移 B、平光镜平移 C、正透镜平移 D、太阳镜平移
189. 渐进镜片上的临时性标记是()。
- A、商标 B、配镜十字 C、隐形小刻印 D、下加光度
190. 所有物高自光轴向上度量的距离其符号为()。
- A、负 B、正 C、任意 D、个人习惯
191. ()是渐进镜片上的临时性标记。
- A、商标 B、配镜十字 C、隐形小刻印 D、下加光度
192. 用电脑扫描全自动磨边机制作渐进眼镜的步骤: 镜架类型的选择, 输入远用单眼瞳距和(), 压力的选择, 镜片材料的选择, 尖边种类的选择。
- A、瞳高 B、下眼睑高度
C、模板中心水平线高度 D、高出模板中心水平线 2mm
193. ()的计算值为负数时, 说明需向颞侧移心。
- A、水平移心量 B、垂直移心量 C、移心量 D、移心
194. 有框眼镜模板的制作方法如下: 放置模板坯料; 放置镜架; (); 切割模板; 加工

粉垢。

- A、请先清洗工作台，再取出水箱 B、请先取出水箱，再拔掉电源插头
C、请先关水阀，再取出水箱 D、请先拔掉电源插头，再取出水箱
207. 自动磨边机水箱供给循环水换水时，()，倒掉废水，并清洗水箱内和过滤网上的粉垢。
- A、请先关电源，再取出水箱 B、请先拔掉电源，再取出水箱
C、请先关水阀，再取出水箱 D、请先取出水箱，再关电源
208. 制作无框眼镜模板时，应将衬片的()，在模板毛坯上画出轮廓，再加工修整。
- A、水平基准线对准毛坯上的十字线
B、垂直基准线对准毛坯上的十字线
C、水平基准线或垂直基准线对准毛坯上的十字线
D、水平基准线与垂直基准线对准毛坯上的十字线
209. 无框眼镜不应存在因螺丝旋得过紧而引起的严重()；用()检查。
- A、崩边；目测 B、应力；偏光应力仪
C、崩边；偏光应力仪 D、应力；目测
210. ()不可能造成自动磨边机加工的镜框边显示不平滑。
- A、扫描器探头没有置入镜架槽内
B、样板边缘上有不规则毛刺
C、被扫描镜架未装正
D、镜框接头处有错位或缝隙，镜架鼻托阻挡扫描针
211. 轴性远视眼轴每短缩 1mm，约有()。
- A、+3.0D 屈折力之减弱，即+3.0D 远视
B、+3.0D 屈折力之减弱，即+3.0D 近视
C、+2.0D 屈折力之减弱，即+2.0D 远视
D、+2.0D 屈折力之减弱，即-2.0D 近视
212. 平行光线经()折射后将会聚于一点。
- A、凹面镜 B、凸面镜 C、凹透镜 D、凸透镜
213. 半框眼镜装配渐进多焦点镜片的顺序是：()。
- A、将镜片上缘放入镜架的沟槽；将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽；装上尼龙丝；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；调整眼镜
B、装上尼龙丝；将镜片上缘放入镜架的沟槽；将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；调整眼镜
C、装上尼龙丝；将镜片上缘放入镜架的沟槽；确认装配结果是否符合要求；调整眼镜
D、装上尼龙丝；调整眼镜；将镜片上缘放入镜架的沟槽；将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽；确认装配结果是否符合要求
214. K 金架、钛材架在使用钳子校正时，应垫一块布，以防()。
- A、钳伤金属或镀层 B、造成镜架焦损
C、造成镜架变形 D、造成镜架断裂
215. 半框眼镜装配渐进多焦点镜片的顺序是：装上尼龙丝；()；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；调整眼镜。
- A、将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽；将镜片上缘放入镜架的沟槽
B、将镜片上缘放入镜架的沟槽；将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽
C、将镜片上缘放入镜架的沟槽
D、将尼龙丝嵌入镜片的 U 型槽

216. ()看外界任何物体都要动用调节。
A、青光眼 B、正视眼 C、远视眼 D、近视眼
217. 为了()在渐进镜片的加工过程中，在后曲面的研弯过程中加上底向下的棱镜。
A、镜片减薄 B、镜片减小像差
C、镜片屈光度平衡 D、渐进面设计需要
218. 远视眼看外界任何物体都要动用()。
A、散瞳 B、调节 C、晶状体变凹 D、晶状体变平
219. 质量管理八项原则包括：()；全员参与原则；过程方法原则；持续改进原则等。
A、以顾客为中心原则 B、以组织为中心原则
C、以员工为中心原则 D、以领导为中心原则
220. 自动磨边机磨边时，以下哪条不会造成水嘴不喷水或水量很少，砂轮冒火星：()。
A、喷水嘴堵塞或损坏；水阀开关未打开
B、电磁阀堵塞或坏掉或水泵坏掉
C、进水管未连接好或堵塞；用自来水时，自来水断水
D、砂轮损坏
221. 远视眼()。
A、看外界任何物体都要动用调节 B、看外界某些物体要动用调节
C、看外界某一点不动用调节 D、看外界某些物体不要动用调节
222. 测量镜架几何中心水平距的方法是：一手拿镜圈，另一手拿瞳距尺；将瞳距尺水平放置在镜圈水平中心线上；瞳距尺的"0"刻度对准右眼镜圈鼻侧的内缘，左眼镜圈()所对的刻度值即为镜架几何中心水平距。
A、鼻侧的内缘 B、鼻侧的外缘 C、颞侧的内缘 D、颞侧的外缘
223. ()装配时，应注意螺丝长度与镜片厚度相配合，旋螺钉时不可过紧，防止镜片破裂。
A、金属镜架 B、板材镜架 C、半框镜架 D、无框镜架
224. 测量镜架()的方法是：一手拿镜圈，另一手拿瞳距尺；将瞳距尺水平放置在镜圈水平中心线上；瞳距尺的“0”刻度对准右眼镜圈鼻侧的内缘，左眼镜圈颞侧的内缘所对的刻度值即是。
A、水平最大距离 B、水平最小距离
C、几何中心距 D、几何中心水平距
225. 渐进多焦点眼镜的配镜处方包括：()，渐进镜片种类，镜片尺寸，是否加膜染色，左右眼瞳距和瞳高，是否有特殊基弯要求，是否有特殊垂直棱镜要求。
A、验光单 B、病例本 C、取镜单 D、编号验光单
226. 镜架上 60 □ 12-140 符号指的是()，鼻梁尺寸 12。
A、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 60
B、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 60
C、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 60
D、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 60
227. 在()的加工过程中，为了镜片减薄在后曲面的研弯过程中加上底向下的棱镜。。
A、渐进镜片 B、双光镜片 C、树脂镜片 D、水晶镜片
228. 检查者与被检者视线保持同一高度，请顾客直视，将笔式电筒置于检查者的左眼下，闭右眼，观察顾客右角膜反光点在已画样片上的()的位置，在瞳距线上相对瞳孔中心的位置画一横线。重复以上步骤测量另一眼的配镜高度。
A、瞳孔内缘 B、瞳孔外缘

- D、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 58
240. 自动磨边机加工树脂片时，水箱内会产生泡沫处理方法是：更换加工水时，()。
- A、加消泡剂，喷 10~20 次即可 B、加消泡剂，喷 7~10 次即可
C、加清洁剂，喷 7~10 次即可 D、加清洁剂，喷 10~20 次即可
241. 角膜的纤维板层无色透明，曲率相同；()，折射率恒定(约为 1.376)，角膜的光透射比大于 97%。
- A、其间细胞数极少，有血管，含水量恒定
B、其间细胞数极少，无血管，含水量恒定
C、其间细胞数丰富，有血管，含水量波动
D、其间细胞数丰富，无血管，含水量波动
242. 自动磨边机磨边时，以下哪条不是造成水嘴不喷水或水量很少，砂轮冒火星的原因()。
- A、电磁阀堵塞或坏掉 B、电机损坏
C、喷水嘴堵塞 D、用自来水时，自来水断水
243. 改变无框眼镜()时，不可移动模板的中心位置，并要使模板桩头处的形状与镜架桩头形状一致，以防装片后桩头处有缝隙。
- A、模板尺寸 B、模板形状 C、衬片尺寸 D、衬片形状
244. 改变无框眼镜模板形状时，()，并要使模板桩头处的形状与镜架桩头形状一致，以防装片后桩头处有缝隙。
- A、不可移动模板的等高线 B、可移动模板的中心位置
C、不可移动模板的中心位置 D、可移动模板的光心位置
245. 镜片的光学中心或配镜十字中心要对准扫描仪上的移心位置，()保持与镜架水平基准线平行，且上下不能颠倒。
- A、镜片散光轴向 B、镜片水平基准线
C、镜片几何中心水平线 D、渐进镜片远用光学水平线
246. 凸透镜可使平行光线成为()。
- A、发散光束 B、会聚光束 C、像散光束 D、平行光束
247. K 金架、钛材架在使用整形钳校正时，应垫一块布，以防造成()。
- A、镜架焦损 B、镜架变形 C、镜架断裂 D、镀层脱落
248. 角膜的纤维板层无色透明，曲率相同；角膜的光透射比大于 97%，占眼的总屈光力的()，是眼的主要屈光介质之一。
- A、70%~75%，约为 40.00D~45.00D
B、80%~95%，约为 45.00D~50.00D
C、60%~65%，约为 35.00D~40.00D
D、50%~55%，约为 30.00D~35.00D
249. 在渐进眼镜的验配过程中，将标记样片贴在镜架衬片上，让被检者戴上()，检查者与被检者相对而坐，持一笔式电筒，用单眼根据角膜反光点的位置用笔标记在标记样片上，再根据测量卡上的刻度线读出瞳距数值。
- A、选择好的镜架 B、调整好的镜架
C、塑料镜架 D、金属镜架
250. 测量()的方法是：将瞳距尺垂直放置在镜圈或模板上；瞳距尺的“0”刻度对准模板上缘最高处；模板下缘最低处所对的刻度值即是。
- A、镜圈中心高度 B、镜圈高度
C、镜圈水平距离 D、镜圈中心水平距离

251. 测量镜圈高度的方法是：将瞳距尺()放置在镜圈或模板上；瞳距尺的“0”刻度对准模板上缘最高处；模板下缘最低处所对的刻度值即是。
- A、垂直 B、水平 C、斜向 135° D、斜向 45°
252. 自动磨边机磨边时，以下哪条不会造成水嘴不喷水或水量很少，砂轮冒火星：()。
- A、电机损坏 B、电磁阀堵塞或坏掉
C、喷水嘴堵塞 D、进水管未连接好或堵塞
253. 在渐进眼镜的验配过程中，将标记样片贴在镜架衬片上，让被检者戴上镜架，检查者与被检者相对而坐，持一笔式电筒，用单眼根据角膜反光点的位置用笔标记在标记样片上，再根据测量卡上的刻度线读出()。
- A、瞳距数值 B、配镜高度 C、棱镜度数值 D、顶焦度值
254. 渐进镜、近视、远视、散光四个词的正确解释依次为：()。
- A、progressive addition lenses、myopia、hyperopia、astigmatism
B、progressive addition lenses、hyperopia、myopia、single vision lenses
C、bifocal lenses、myopia、hyperopia、astigmatism
D、bifocal lenses、astigmatism、myopia、hyperopia
255. 用电脑扫描自动磨边机时，镜片的()要对准扫描仪上的移心位置，镜片水平基准线保持与镜架水平基准线平行，且上下不能颠倒。
- A、几何中心或光学中心 B、几何中心或配镜十字中心
C、加工中心或配镜十字中心 D、光学中心或配镜十字中心
256. 在渐进眼镜的验配过程中，将标记样片贴在镜架衬片上，让被检者戴上镜架，检查者与被检者相对而坐，持一笔式电筒，用()根据角膜反光点的位置用笔标记在标记样片上，再根据测量卡上的刻度线读出瞳距数值。
- A、双眼 B、单眼 C、优势眼 D、利眼
257. Haven' t seen you for a long time.的正确中文解释为：()。
- A、好久不见 B、很高兴又见到您
C、欢迎光临 D、您一切都好吗
258. 用电脑扫描自动磨边机时，镜片光学中心或()要对准扫描仪上的移心位置，镜片水平基准线保持与镜架水平基准线平行，且上下不能颠倒。
- A、棱镜参考点 B、远用参考圈中心
C、配镜十字中心 D、渐进镜片的光学中心
259. 测量镜圈高度的方法是：将瞳距尺垂直放置在镜圈或模板上；瞳距尺的“0”刻度对准模板()；模板下缘最低处所对的刻度值即是。
- A、垂直中心线 B、水平中心线 C、上缘最高处 D、上缘最低处
260. 自动磨边机倒边时，镜片下槽位置不对的原因是()。
- A、机头不平衡或机器内部设置参数错乱
B、砂轮损坏或机器内部设置参数错乱
C、水嘴不喷水或机器内部设置参数错乱
D、镜片未夹正或机器内部设置参数错乱
261. 水平移心量的计算值为 0 时，说明()移心。
- A、需向颞侧 B、需向鼻侧
C、需向颞侧或鼻侧 D、不需
262. 睫状肌的环形纤维的舒缩对()的凸度起着调节作用，当肌纤维收缩时，睫状小带放松，则晶状体凸度加大，使眼睛看清近目标。
- A、巩膜 B、晶状体 C、角膜 D、玻璃体

263. “好久不见”的正确英文解释为：()。
- A、Pleased to meet you again.
 - B、Would you honor us with a visit.
 - C、Haven't seen you for a long time.
 - D、How's everything with you?
264. “很高兴又见到您”的正确英文解释为：()。
- A、How's everything with you?
 - B、Haven't seen you for a long time.
 - C、Pleased to meet you again.
 - D、Would you honor us with a visit.
265. 有一种称为 Detest 的小仪器可以快速决定()。
- A、镜片的大小
 - B、镜片的厚度
 - C、镜片的重量
 - D、镜片的材料
266. 特殊材料的镜架整形时，必须()。
- A、使用电加热器
 - B、使用专用工具
 - C、用手调整，不能用工具
 - D、用台钳固定
267. 检查者与被检者视线保持同一高度，请顾客直视，将笔式电筒置于检查者的左眼下，闭右眼，观察顾客右角膜反光点在已画样片上的垂直瞳距线上的位置，在瞳距线上相对瞳孔中心的位置画一横线。重复以上步骤测量另一眼的()。
- A、顶点高度
 - B、配镜高度
 - C、近用瞳距
 - D、远用瞳距
268. “您配新眼镜的目的是什么？”的正确英文解释为：()。
- A、Do you have anyone wearing glasses in your family?
 - B、Do you always wear glasses?
 - C、Please show me your reading position?
 - D、Why do you want new glasses?
269. 一顾客配渐进多焦点眼镜，其镜圈高度为 43mm，瞳高为 24mm，镜片光学中心需移心()。
- A、+2.5mm
 - B、+1.5mm
 - C、-2.5mm
 - D、-1.5mm
270. 使用()加工无框眼镜的方法是：在镜片上标出孔位；在标记点偏内处钻出定位孔；矫正钻孔位置角度；打通定位孔；扩孔；装配镜片。
- A、锉刀
 - B、钻孔机
 - C、磨边机
 - D、制模机
271. 水平移心量的计算值为负数时，说明需向()移心。
- A、颞侧
 - B、鼻侧
 - C、上方
 - D、下方
272. 镜架上 57-13-140 符号指的是()，鼻梁尺寸 13。
- A、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 57
 - B、基准线法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 57
 - C、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈尺寸 57
 - D、方框法表示镜架的规格尺寸，镜圈高度 57
273. 自动磨边机加工树脂片时，水箱内会产生泡沫，当气泡特别多的时候，()加以搅拌后效果更佳。
- A、可直接对准气泡喷射消泡剂 20~30 次
 - B、可直接对准气泡喷射清洁剂 2~3 次
 - C、可直接对准气泡喷射消泡剂 2~3 次
 - D、可直接对准气泡喷射清洁剂 20~30 次
274. ()可以通过 Detest 仪器快速决定。

287. () 平移, 像顺动。
A、平光镜 B、正透镜 C、负透镜 D、太阳镜
288. 睫状肌的环形纤维的舒缩对晶状体的凸度起着调节作用, (), 则晶状体凸度加大, 使眼睛看清近目标。
A、当肌纤维放松时, 睫状小带也放松
B、当肌纤维收缩时, 睫状小带收缩
C、当肌纤维收缩时, 睫状小带放松
D、当肌纤维收缩时, 睫状小带也收缩
289. 无框眼镜整形时, 对于材质比较硬的打孔架一定要先卸下(), 然后再调整。
A、鼻托叶 B、鼻架 C、镜腿 D、镜片
290. 自动磨边机倒边时, 镜片下槽位置不对的原因是: ()。
A、机头不平衡或砂轮损坏
B、机头不平衡或水嘴不喷水
C、机头不平衡或机器内部设置参数错乱
D、机头不平衡或镜片未夹正
291. () 凸透镜可分为双凸、平凸、新月凸三大类。
A、按透镜外形 B、按透镜截面 C、按透镜作用 D、按透镜功能
292. 按截面归类透镜可将凸透镜分为双凸、平凸和()三大类。
A、深新月凸 B、浅新月凸 C、对称双凸 D、新月凸
293. 凹柱面透镜沿垂轴的方向平移, 像()。
A、沿垂轴的方向逆动 B、沿垂轴的方向顺动
C、沿垂轴的方向不动 D、沿轴的方向顺动
294. 使用钻孔机加工()的方法是: 在镜片上标出孔位; 在标记点偏内处钻出定位孔; 矫正钻孔位置角度; 打通定位孔; 扩孔; 装配镜片。
A、无框眼镜 B、半框眼镜 C、金属镜架 D、塑料镜架
295. 垂直移心量的计算值为负数时, 说明需向()移心。
A、颞侧 B、鼻侧 C、上方 D、下方
296. 验光结果为(), 验光镜片至角膜前顶点距离为 12mm, 则该隐形眼镜度数是-8.00D。
A、-8.25D B、-9.50D
C、-8.50/-1.00×90 D、-7.25D
297. 一顾客配渐进多焦点眼镜, 其镜圈高度为 40mm, 瞳高为 22mm, 镜片光学中心需移心()。
A、+2mm B、-2mm C、+1mm D、-1mm
298. 改变无框眼镜模板形状时, 不可移动模板的中心位置, 并要使()一致, 以防装片后桩头处有缝隙。
A、模板桩头处的形状与镜架桩头形状
B、模板桩头处的形状与镜架外侧缘形状
C、模板外侧缘的形状与镜架桩头形状
D、模板外侧缘的形状与镜内侧缘形状
299. 自动磨边机尖边位置跑偏的原因是: ()。
A、修石棒修 V 型槽时两边不均衡或镜片未夹正
B、电机损坏或皮带松了
C、水嘴不喷水或机头平衡不好
D、修石棒修 V 型槽时两边不均衡或机头平衡不好

300. 眼外肌的生理功能主要为司理眼球运动。当眼外肌的肌止点位置异常、某条肌肉发育不良或()，则导致斜视。

- A、晶状体混浊时
- B、角膜发生软化时
- C、支配肌肉的神经发生麻痹时
- D、角膜发生炎症时

301. 制造镜架的金属材料分为()三大类。

- A、黄铜、锌白铜和白金
- B、铜合金、锌白铜和包金
- C、铜合金、镍合金和贵金属
- D、铜合金、蒙耐尔合金和金

302. 使用钻孔机加工无框眼镜时，两镜片上的标记点位置要对称；若钻孔位置位于镜架桩头的孔的位置的()或偏向镜片边缘，装入镜片后，镜架易松动。

- A、中心
- B、边缘
- C、上侧
- D、下侧

303. 无框眼镜装配渐进多焦点镜片的方法是：检查镜片的磨边质量与尺寸式样，检查镜片上的钻孔与镜架上的螺孔在靠近镜片中心处()，螺丝穿入后是否起到销子的作用；装配镜片；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；整理眼镜。

- A、平行
- B、垂直
- C、是否内切
- D、是否外切

304. 遇到比较高档的()，校配时，注意应做到不要硬性调整，如有必要，应松开螺丝，卸下镜片调整。

- A、全框金属镜腿
- B、全框塑料镜腿
- C、无框眼镜
- D、半框眼镜

305. 制造镜架的金属材料分为()三大类。

- A、铜合金、镍合金和贵金属
- B、铜合金、锌白铜和青铜
- C、铜合金、镍合金和金
- D、铜合金、蒙耐尔合金和金

306. 无框眼镜装配时，应注意螺丝长度与()相配合，旋螺钉时不可过紧，防止镜片破裂。

- A、镜片角度
- B、镜片镜度
- C、镜片厚度
- D、镜片弧度

307. 无框眼镜装配()的方法是：检查镜片的磨边质量与尺寸式样，检查镜片上的钻孔与镜架上的螺孔在靠近镜片中心处是否内切，螺丝穿入后是否起到销子的作用；装配镜片；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；整理眼镜。

- A、柱镜片
- B、球镜片
- C、双光镜片
- D、渐进多焦点镜片

308. 垂直移心量的计算值为0时，说明()移心。

- A、需向颞侧
- B、需向鼻侧
- C、需向上侧或下侧
- D、不需

309. 垂直移心量的计算值为正数时，说明需向()移心。

- A、颞侧
- B、鼻侧
- C、上方
- D、下方

310. 凸透镜按截面可分为()三大类。

- A、深新月凸、浅新月凸、平凸
- B、对称双凸、非对称双凸、平凸
- C、双凸、平凸、新月凸
- D、深新月凸、浅新月凸、双凸

311. 无框眼镜整形时，除了要先确定镜片是玻璃片还是树脂片外，还要看镜片的()。

- A、薄厚、光度的深浅
- B、折射率
- C、大小
- D、形状

312. 无框眼镜校配好以后，要注意检查()。

- A、鼻托是否合适
- B、镜腿是否合适
- C、倾斜角是否合适
- D、两镜片是否松动

313. 无框眼镜如眼镜比较高档，校配时，错误的做法是()。

- A、不要硬性调整
B、要用专用工具
C、必要时，应松开螺丝，卸下镜片调整
D、必须用手调整
314. 无框眼镜()渐进多焦点镜片的方法是：检查镜片的磨边质量与尺寸式样，检查镜片上的钻孔与镜架上的螺孔在靠近镜片中心处是否内切，螺丝穿入后是否起到销子的作用；装配镜片；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；整理眼镜。
A、装配 B、磨边 C、整形 D、检测
315. 检查者与被检者视线保持同一高度，请顾客直视，将笔式电筒置于检查者的左眼下，闭右眼，观察顾客()在已画样片上的垂直瞳距线上的位置，在瞳距线上相对瞳孔中心的位置画一横线。重复以上步骤测量另一眼的配镜高度。
A、右角膜反光点 B、左角膜反光点
C、右角膜内缘 D、左角膜内缘
316. 改变无框眼镜模板形状时，不可移动模板的()，并要使模板桩头处的形状与镜架桩头形状一致，以防装片后桩头处有缝隙。
A、中心高度 B、中心位置 C、光心位置 D、光心高度
317. 柱面透镜沿轴的方向平移，像()。
A、沿轴的方向逆动 B、沿轴的方向顺动
C、沿轴的方向不动 D、沿垂轴的方向顺动
318. 自动磨边机清洁喷水口的原因是：喷水口一旦堵塞，()。
A、水量减少或无水，从而导镜片划伤
B、砂轮减速，从而导致加工能力降低
C、水量减少或无水，从而导致加工能力降低甚至无法工作
D、砂轮磨损，从而导致加工能力降低甚至无法工作
319. 塑料镜架装配渐进多焦点眼镜时应注意：镜架加热要均匀防止镜架变形；加热时不要加热镜片；检查两镜片的()的连线与镜架水平基准线是否平行。
A、三个隐性刻印 B、四个隐性刻印
C、远用光心连线 D、近用光心连线
320. 校配无框眼镜时，应首先对新配无框眼镜进行外观检查，然后再观察配镜者的脸型，然后让顾客试戴，如发现不合适，根据配镜者脸型进行校配，在调整鼻托之前，要先()。
A、检查镜片镜度、轴向等 B、调整镜腿长短
C、调整镜腿脚套 D、调整两镜腿的宽窄
321. 自动磨边机尖边位置跑偏的原因是：()。
A、水泵损坏或机头平衡不好
B、修石棒修V型槽时两边不均衡或机头平衡不好
C、水嘴不喷水或机头平衡不好
D、镜片未夹正或机头平衡不好
322. 将定位钻头对准标记点，操作控制手柄，控制钻头的钻入深度，在矫正()之前不要将镜片击穿。
A、钻孔大小 B、钻孔深度 C、钻孔角度 D、钻孔方向
323. 无框眼镜不应存在因螺丝旋得过紧而引起的严重()，用偏光应力仪检查。
A、应力 B、霍光 C、眩光 D、螺旋形
324. 以顾客为中心原则的含义不包括：()。
A、组织依存于顾客

- B、组织应当理解顾客当前和未来的需求
 C、满足顾客要求并争取超越顾客期望
 D、领导组织进行业绩改进
325. 加工()时, 两镜片钻孔位置要对称, 加工基准线要水平成一直线。
 A、模板 B、衬片 C、无框眼镜 D、半框眼镜
326. 加工无框眼镜时, ()。
 A、两镜片钻孔方向要对称, 加工基准线要成一直线
 B、两镜片钻孔方向要对称, 加工基准线要水平成一直线
 C、两镜片钻孔位置要对称, 加工基准线要成一直线
 D、两镜片钻孔位置要对称, 加工基准线要水平成一直线
327. 快速决定镜片大小的仪器是()。
 A、定中心仪 B、查片仪 C、Detest D、同视机
328. 制造镜架的金属材料分为()三大类。
 A、铜镍锌锡合金、锌白铜和白金 B、铜合金、锌白铜和包金
 C、铜合金、蒙耐尔合金和金 D、铜合金、镍合金和贵金属
329. 开孔处的边厚在()以上的可以用来制作树脂打孔渐进镜片。
 A、1.5~2.0mm B、1.0~1.5mm C、0.8~1.5mm D、0.8~1.0mm
330. ()的常见测量方法包括使用瞳距尺、瞳距仪、标记衬片三种方法。
 A、瞳孔高度 B、瞳孔大小 C、近用瞳距 D、单侧瞳距
331. 校配无框眼镜时, 应首先对新配无框眼镜进行外观检查, 然后再观察配镜者的脸型, 然后让顾客试戴, 如发现不合适, 根据配镜者脸型进行校配的第一步调整两镜腿宽窄, 第二步调整鼻托高低, 第三步是应调整()。
 A、垂内角 B、垂俯角 C、镜腿长短 D、斜角大小
332. 自动磨边机尖边位置跑偏的原因是: ()。
 A、水嘴不喷水或机头平衡不好
 B、皮带松了或机头平衡不好
 C、修石棒修 V 型槽时两边不均衡或机头平衡不好
 D、镜片未夹正或电机损坏
333. 左右两镜腿的外张角应为()并左右对称。
 A、 $80^{\circ} \sim 95^{\circ}$ B、 $90^{\circ} \sim 100^{\circ}$ C、 $90^{\circ} \sim 105^{\circ}$ D、 $80^{\circ} \sim 100^{\circ}$
334. 无框眼镜整形时, 要注意镜片的()。
 A、大小、材质 B、折射率、基弧
 C、薄厚、光度的深浅 D、形状、直径
335. 平行光线经()折射后其反向延长线将会聚于一点。
 A、凹面镜 B、凸面镜 C、凹透镜 D、凸透镜
336. 使用加工()无框眼镜时, 两镜片上的标记点位置要对称; 若钻孔位置位于镜架桩头的孔的位置的中心或偏向镜片边缘, 装入镜片后, 镜架易松动。
 A、钻头 B、锉刀 C、钻孔机 D、开槽机
337. 一镜架的几何中心水平距为 70mm 镜架的规格尺寸不可能是()。
 A、标记为 52□18-135 的镜架 B、标记为 50-20-140 的镜架
 C、标记为 52-18-135 的镜架 D、标记为 50□18-140 的镜架
338. 选镜架的总原则是: ()的统一。
 A、镜架的大小与瞳距 B、实际应用与美容
 C、镜框的大小与脸型 D、镜架的颜色与肤色

339. 对无框眼镜的整形的步骤是：在装配镜片后，首先要检查，然后调整两镜片在一条线，调整外张角，而后调整()以及镜架在桌面的平整度等。
- A、垂内角 B、斜角 C、倾斜角 D、前角
340. 单侧瞳距的常见测量方法包括使用瞳距尺、()、标记衬片三种方法。
- A、测量卡 B、瞳距仪 C、焦度计 D、电脑验光仪
341. 塑料镜架装配渐进多焦点眼镜时应注意：镜架加热要均匀防止镜架变形；加热时不要加热；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行。
- A、镜片 B、衬片 C、镜身 D、镜圈
342. ()的含义是：组织依存于顾客，因此组织应当理解顾客当前和未来的需求，满足顾客要求并争取超越顾客期望。
- A、以顾客为中心原则 B、基于事实的决策方法原则
C、领导作用原则 D、全员参与原则
343. 树脂打孔渐进镜片开孔处边厚应不小于()。
- A、0.8~1.0mm B、1.0~2.0mm C、1.2~1.5mm D、1.5~2.0mm
344. 以顾客为中心原则的含义不包括：()。
- A、组织依存于顾客 B、组织应当理解顾客当前的需求
C、领导组织进行业绩改进 D、满足顾客要求
345. 平行光束经凹透镜折射可成为()。
- A、像散光束 B、平行光束 C、会聚光束 D、发散光束
346. 加工无框眼镜时，两镜片钻孔位置要对称，加工基准线要()。
- A、相互平行 B、水平成一直线
C、成一直线 D、垂直成一直线
347. 校配无框眼镜时，应首先进行对新配无框眼镜进行外观检查，然后再观察配镜者的脸型，然后让顾客试戴，如发现不合适，根据配镜者脸型进行校配的第一步是应调整()。
- A、鼻托高低 B、两镜腿的宽窄
C、镜腿长短 D、斜角大小
348. 校配无框眼镜时，让顾客试戴后，两镜腿的宽窄合适，但发现顾客面宽不对称，应调整()，直至合适。
- A、两镜腿的宽窄 B、外张角
C、镜面角 D、弯曲镜腿即可
349. 校配无框眼镜时，让顾客试戴后，两镜腿的宽窄合适，但发现顾客面宽不对称，右眼镜眼距小应调整()，直至合适。
- A、两镜腿的宽窄
B、加大镜架右外张角，减少镜架左外张角
C、减少镜架右外张角，加大镜架左外张角
D、弯曲镜腿即可
350. 制造镜架的金属材料分为()三大类。
- A、铜合金、锌合金和包金 B、铜合金、镍合金和贵金属
C、铜合金、镍合金和金 D、铜合金、蒙耐尔合金和金
351. 瞳高的常见测量方法包括使用()和瞳高测量仪两种方法。
- A、测量卡 B、标记衬片 C、电脑验光仪 D、焦度计
352. 对无框眼镜的整形的步骤是：在装配镜片后，首先要检查整体外观，检查镜片打孔的位置是否合适，观察镜片外面的弧度，然后调整两镜片使之()等。
- A、形状相同 B、在一条线 C、大小相同 D、外形相同

353. 一顾客配渐进多焦点眼镜，其镜圈高度为 42mm，瞳高为 24mm，镜片光学中心需移心()。
- A、-3mm B、+3mm C、-2mm D、+2mm
354. 用铰刀打通定位孔后，退回铰刀，翻转镜片，()。
- A、从反面再次打孔 B、从反面少许扩孔
C、矫正钻孔角度 D、矫正钻孔位置
355. 对无框眼镜的()是：在装配镜片后，首先要检查，然后调整两镜片在一条线，调整外张角，而后调整倾斜角等，最后要镜架在桌面上保持平整。
- A、研磨步骤 B、校配步骤 C、加工步骤 D、整形步骤
356. 加工()时，两镜片加工基准线不能水平成一直线、钻孔位置不良都会使镜片的散光轴发生变化。
- A、金属镜架 B、塑料镜架 C、无框眼镜 D、半框眼镜
357. 国标要求应为 $80^{\circ} \sim 95^{\circ}$ 并左右对称的项目是()。
- A、左右两镜腿外张角 B、镜面倾斜角
C、镜片尖角 D、镜腿弯角
358. 制造镜架的的铜合金材料分为锌白铜、()。
- A、黄铜、不锈钢和青铜 B、洋银、铜镍锌锡合金和青铜
C、黄铜、铜镍锌锡合金和青铜 D、黄铜、铜锌合金和青铜
359. 在渐进镜片的加工过程中，为了镜片减薄在后曲面的研弯过程中加上()的棱镜。
- A、底向上 B、底向下 C、底向内 D、底向外
360. 自动磨边机清洁喷水口的原因是：喷水口一旦堵塞，()
- A、砂轮减速，从而导致加工能力降低甚至无法工作。
B、水量减少或无水，从而导致加工能力降低甚至无法工作
C、导致加电机磨
D、导致加砂轮磨损
361. 加工无框眼镜时，不会使镜片的散光轴发生变化的因素是()。
- A、两镜片加工基准线不能水平成一直线
B、钻孔位置不良
C、钻孔孔径过大
D、沟槽位置不良
362. 眼外肌的生理功能主要为司理眼球运动。当眼外肌的肌止点位置异常、某条肌肉发育不良或支配肌肉的神经发生麻痹时，则导致()。
- A、晶状体混浊 B、弱视 C、角膜发炎 D、斜视
363. 制造镜架的的铜合金材料分为锌白铜、()。
- A、黄铜、白金和青铜 B、洋银、铜镍锌锡合金和青铜
C、黄铜、铜锌合金和青铜 D、黄铜、铜镍锌锡合金和青铜
364. 在()中下加光度位于颞侧隐形小刻印下方。
- A、双光镜片 B、三光镜片 C、复光镜片 D、渐进镜片
365. ()渐进镜片开孔处的边厚应不小于 1.5~2.0mm。
- A、树脂打孔 B、玻璃打孔 C、水晶打孔 D、变色打孔
366. 校配无框眼镜时，让顾客试戴后，两镜腿的宽窄合适，但发现顾客面宽不对称，左眼镜眼距大应调整()，直至合适。
- A、减少镜架右外张角，加大镜架左外张角
B、加大镜架右外张角，减少镜架左外张角

- C、两镜腿的宽窄
D、弯曲镜腿即可
367. 校配无框眼镜时，顾客的鼻梁宽窄合适，但发现顾客鼻梁较扁平，会造成镜架位置偏低，应调整()，直至合适。
A、将鼻托向下拉，鼻托间距不动
B、将鼻托向上拉，鼻托间距不动
C、将鼻托向下拉，并且加大鼻托间距
D、将鼻托向上拉，并且减小鼻托间距
368. 以顾客为中心原则的含义正确的是：()。
A、顾客依存于组织，因此组织应当理解顾客当前和未来的需求，满足顾客要求并争取超越顾客期望
B、组织依存于顾客，因此组织应当理解顾客当前和未来的需求，满足顾客要求并争取超越顾客期望
C、改进顾客的忠诚度，满足顾客要求并争取超越顾客期望
D、将顾客的需求和期望在组织内得到沟通
369. 对无框眼镜的整形，两镜片不在一条线，螺丝已上牢，应检查是否()，并进行调整。
A、镜腿扭曲 B、鼻托茎扭曲 C、鼻托处扭曲 D、鼻梁处扭曲
370. 校配无框眼镜时，顾客的鼻梁宽窄合适，但发现顾客鼻梁较高，会造成镜架位置()，应调整()，直至合适。
A、偏低 将鼻托向上拉 B、偏低 将鼻托向下拉
C、偏高 将鼻托向上拉 D、偏高 将鼻托向上拉
371. 验光结果为-8.50/-1.00×90，验光镜片至角膜前顶点距离为12mm，则该隐形眼镜度数是()。
A、-9.00D B、-8.75D C、-7.50D D、-8.00D
372. 加工无框眼镜时，造成镜片的散光轴发生变化的原因有()。
A、钻孔位置不良 B、钻孔高度偏向上缘
C、沟槽过宽 D、沟槽位置不良
373. 使用钻孔机加工无框眼镜时，两镜片上的标记点位置要对称；若钻孔位置位于镜架桩头的孔的位置的中心或偏向镜片边缘，装入镜片后，()。
A、镜架易翻边 B、镜架易松动
C、镜片易产生划痕 D、镜片边缘易崩边
374. 一镜架的几何中心水平距为70mm，鼻梁尺寸为20mm，则此镜圈尺寸为()。
A、90mm B、25mm C、50mm D、100mm
375. 验光结果为-8.50/-1.00×90，验光镜片至角膜前顶点距离为12mm，则该隐形眼镜度数是()。
A、-9.00D B、-9.50D C、-8.00D D、-7.50D
376. ()沿轴的方向平移，像不动；沿垂轴的方向平移，像逆动。
A、正柱面透镜 B、正透镜 C、负透镜 D、负柱面透镜
377. 渐进眼镜下加光度不一致的因素是()。
A、远用双眼视力不平衡 B、有散光
C、调节力差 D、辐辏功能不足
378. ()的常见测量方法包括使用瞳高测量仪和标记衬片两种方法。
A、瞳距 B、瞳高 C、瞳孔直径 D、瞳孔大小

379. 通过柱面透镜看十字光标, 当柱面透镜旋转时其像()。
- A、平动 B、剪动 C、不动 D、放大
380. 在渐进镜片中()。
- A、下加光度位于颞侧隐形小刻印下方
B、下加光度位于鼻侧隐形小刻印上方
C、远用参考圈位于颞侧隐形小刻印上方
D、远用参考圈位于鼻侧隐形小刻印下方
381. 在渐进镜片中下加光度位于()。
- A、鼻侧隐形小刻印下方 B、鼻侧隐形小刻印上方
C、颞侧隐形小刻印下方 D、颞侧隐形小刻印上方
382. ()的作用为: 使得整个组织都能理解顾客以及其他受益者的需求; 能够保证将目标直接与顾客的需求和期望相关联; 能够改进组织满足顾客需求; 保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能。
- A、以顾客为中心原则 B、以员工为中心原则
C、以组织为中心原则 D、以领导为中心原则
383. 品牌商标在渐进镜片上位于()。
- A、颞侧隐形小刻印上方 B、颞侧隐形小刻印下方
C、鼻侧隐形小刻印上方 D、鼻侧隐形小刻印下方
384. 当透镜旋转时若十字光标的像不产生剪动, 该透镜不是()。
- A、负透镜 B、正透镜 C、平光镜 D、柱面透镜
385. ()装配渐进多焦点眼镜时应注意: 镜架加热要均匀防止镜架变形; 加热时不要加热镜片; 检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行。
- A、金属镜架 B、塑料镜架 C、半框镜架 D、无框镜架
386. 使用开槽机的正确步骤是: 夹紧镜片; (); 确定开槽位置; 选择开槽深度; 加工镜片沟槽。
- A、确定导轮定位方式 B、确定镜片方向
C、选择导轮调节钮位置 D、选择镜片方向
387. 使用钻孔机加工无框眼镜时, 两镜片上的标记点位置要对称; 若钻孔位置位于镜架桩头的孔的位置的中心或偏向(), 装入镜片后, 镜架易松动。
- A、镜腿 B、镜身 C、镜片中央 D、镜片边缘
388. 使用开槽机的正确步骤是: 夹紧镜片; (); 确定槽痕位置; 选择开槽深度; 加工镜片沟槽。
- A、调节左导轮调节钮 B、调整导轮距离
C、确定导轮定位方式 D、确定开槽方向
389. 瞳高的常见测量方法包括使用()和标记衬片两种方法。
- A、瞳高测量仪 B、瞳距仪 C、电脑验光仪 D、焦度计
390. 校配无框眼镜时, 顾客的鼻梁宽窄合适, 但发现顾客鼻梁较扁平, 会造成镜架位置(), 应调整(), 直至合适。
- A、偏低 将鼻托向上拉 B、偏低 将鼻托向下拉
C、偏高 将鼻托向上拉 D、偏高 将鼻托向上拉
391. 自动磨边机尖边位置跑偏的原因是: ()。
- A、修石棒修V型槽时两边不均衡或机头平衡不好
B、电机损坏或机头平衡不好
C、水嘴不喷水或机头平衡不好

- D、镜片未夹正或机头平衡不好
392. 自动磨边机清洁喷水口的原因是：喷水口一旦堵塞，()，从而导致加工能力降低甚至无法工作。
- A、水量减少或无水
B、砂轮减速
C、电机磨损
D、砂轮磨损
393. 眼外肌的生理功能主要为司理眼球运动。当眼外肌的肌止点位置异常、()或支配肌肉的神经发生麻痹时，则导致斜视。
- A、上直肌肌肉发育不良
B、某条肌肉发育不良
C、上斜肌肌肉发育不良
D、下直肌肌肉发育不良
394. 校配无框眼镜时，顾客的眼睛与耳朵距离较长，会造成镜架镜腿弯点长()，应调整()，直至合适。
- A、过短 将镜腿弯点长增大
B、过长 将镜腿弯点长减小
C、过长 将镜腿弯点长增大
D、过短 将镜腿弯点长减小
395. ()戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像大，远视眼戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像小。
- A、老视眼
B、近视眼
C、散光眼
D、正视眼
396. 眼外肌的生理功能主要为()。当眼外肌的肌止点位置异常、某条肌肉发育不良或支配肌肉的神经发生麻痹时，则导致斜视。
- A、司理眼球运动
B、司理角膜运动
C、司理晶状体运动
D、司理瞳孔运动
397. 近视眼戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像()，远视眼戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像()。
- A、小；大
B、大；小
C、小；小
D、大；大
398. 对无框眼镜的整形，两镜片不在一条线，整形的方法是()。
- A、首先上牢螺丝，检查鼻梁是否有扭曲，用专用工具扭动镜片，经镜片调成一条线
B、首先上牢螺丝，检查鼻梁是否有扭曲，用专用工具扭动鼻梁，经镜片调成一条线
C、首先松开螺丝，检查鼻梁是否有扭曲，用专用工具扭动镜片，经镜片调成一条线
D、首先松开螺丝，检查鼻梁是否有扭曲，用专用工具扭动鼻梁，经镜片调成一条线
399. 使用模板磨边机加工渐进镜片的磨边步骤不包括：()。
- A、渐进镜片的十字标记对准瞳孔中心
B、使用定中心仪
C、安装吸盘
D、扫描镜架或衬片
400. 使用()测量瞳距、瞳高时，镜架应先作调整。注意镜面的倾斜度为 $10^{\circ} \sim 14^{\circ}$ ，镜眼距离为 12~14mm 左右。
- A、电脑验光仪
B、瞳高测量仪
C、标记衬片
D、焦度计
401. 使用模板磨边机加工渐进镜片的磨边步骤不包括：()。
- A、固定模板
B、输入瞳高
C、渐进镜片的十字视标对准瞳孔中心
D、选择斜边种类
402. 塑料镜架装配渐进多焦点眼镜时应注意：镜架加热要均匀防止镜架()；加热时不要加热镜片；检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行。
- A、硬化
B、镀层脱落
C、软化
D、变形

403. 对无框眼镜的整形, 两镜片不在一条线, 螺丝已上牢, 产生的原因可能是()。
- A、镜片形状不一致 B、托叶松动
C、鼻梁处扭曲 D、鼻托处扭曲
404. 品牌商标在渐进镜片上位于鼻侧隐形小刻印()。
- A、上方 B、下方 C、鼻侧 D、颞侧
405. 渐进眼镜下加光度不一致的因素是()。
- A、虹膜睫状体发炎 B、有散光
C、调节力差 D、辐辏功能不足
406. 渐进多焦点眼镜装配时应注意检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行; 装配完成后()镜片上的标记。
- A、一定要擦去 B、不要擦去 C、重新标记 D、重新测量
407. ()是渐进眼镜下加光度不一致的因素。
- A、远用双眼视力不平衡 B、有散光
C、调节力差 D、青光眼
408. 使用模板磨边机加工渐进镜片的磨边步骤包括: ()。
- A、使用定中心仪 B、扫描镜架
C、输入瞳距 D、输入瞳高
409. 对无框眼镜的整形, 两镜片不在一条线, 产生的原因可能是()。
- A、螺丝未上牢 B、打孔位置偏下
C、打孔位置偏上 D、打孔位置偏向鼻侧
410. 使用模板磨边机加工渐进镜片的磨边步骤不包括: ()。
- A、固定模板
B、渐进镜片的十字视标对准瞳孔中心
C、输入瞳距
D、选择斜边种类
411. 自动磨边机清洁磨边机防水盖的原因是: 长时间工作, 会使镜片的切削粉尘附着在防水盖上, 如不及时清洗, 切削粉尘将会固化, 难以清除, ()。
- A、从而影响观察视线
B、将导致砂轮减速
C、将导致砂轮磨损
D、从而导致加工能力降低甚至无法工作
412. 制造镜架的的铜合金材料分为锌白铜、黄铜、()。
- A、铜镍锌锡合金和青铜 B、蒙耐尔合金和青铜
C、洋白和铜镍锌锡合金 D、铜锌合金和青铜
413. 校配无框眼镜时, 顾客的眼睛与耳朵距离较短, 会造成镜架镜腿弯点长(), 应调整(), 直至合适。
- A、过短 将镜腿弯点长增大 B、过长 将镜腿弯点长减小
C、过长 将镜腿弯点长增大 D、过短 将镜腿弯点长减小
414. 钻孔机在将镜片钻通的瞬间用力不要过大, 防止镜片()。
- A、破裂 B、崩边 C、孔径变大 D、孔径变小
415. ()应为 $80^{\circ} \sim 95^{\circ}$ 左右对称。
- A、左右两镜腿外张角 B、镜面倾斜角
C、镜片尖角 D、身腿倾斜角
416. ()在渐进镜片上位于鼻侧隐形小刻印下方。

- A、近用参考圈 B、棱镜参考点 C、品牌商标 D、下加光度
417. 使用()测量瞳距、瞳高时,要置于检查者检查眼的正下方,直射被检查眼。
A、瞳距仪 B、瞳距尺 C、点状视标 D、笔式电筒
418. 无框眼镜的镜片()应光滑,通过()检查。
A、边缘;目视 B、边缘;卡尺
C、镀层;目视 D、加硬膜;卡尺
419. ()戴隐形眼镜后所见的物像比戴框架眼镜所见的物像小。
A、远视眼 B、近视眼 C、散光眼 D、老视眼
420. 自动磨边机清洁磨边机防水盖的原因是:长时间工作,会使镜片的切削粉尘附着在防水盖上,如不及时清洗,切削粉尘将会固化,难以清除,()。
A、从而导致加工能力降低甚至无法工作
B、将导致镜片光心移位
C、将导致砂轮磨损
D、从而影响观察视线
421. 品牌商标在()上位于鼻侧隐形小刻印下方。
A、渐进镜片 B、球面镜片 C、柱面镜片 D、球曲面镜片
422. 无框眼镜的镜片边缘应光滑,通过()检查。
A、应力仪 B、曲率仪 C、卡尺 D、目视
423. 使用()的正确步骤是:夹紧镜片;确定导轮定位方式;确定开槽位置;选择开槽深度;加工镜片沟槽。
A、磨边机 B、开槽机 C、导轮调节钮 D、导轮定位钮
424. 通过()看十字光标,当该透镜旋转时其像剪动。
A、负透镜 B、正透镜 C、平光镜 D、柱面透镜
425. 渐进多焦点眼镜装配时应注意检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否();装配完成后不要擦去镜片上的标记。
A、成 135° 夹角 B、成 45° 夹角 C、平行 D、垂直
426. 校配无框眼镜时,顾客的左眼与左耳距离较右眼及右耳距离长,校配后应使()。
A、左眼镜眼距大于右眼镜眼距
B、右眼镜眼距大于左眼镜眼距
C、左镜腿弯点长应大于左镜腿弯点长
D、右镜腿弯点长应大于右镜腿弯点长
427. 对无框镜架进行整形,调整外张角时,如果检查镜片镜面角合适,应调整()。
A、铰链 B、倾斜角 C、镜腿 D、鼻梁
428. 已知镜圈尺寸为 48mm 鼻梁尺寸为 18mm 其镜架几何中心水平距可表示为()。
A、 $48/2+18=42\text{mm}$ B、 $48+18=66\text{mm}$
C、 $48+18/2=57\text{mm}$ D、 $(48+18)/2=33\text{mm}$
429. 钻孔机在将镜片钻通的瞬间用力不要过大,防止()。
A、镜片破裂 B、镜片划痕 C、绞刀损坏 D、绞刀断裂
430. 无框眼镜的镜片边缘应(),通过()检查。
A、平整;卡尺 B、光滑;目视 C、平整;目视 D、光滑;卡尺
431. 角膜接触镜与框架眼镜的放大倍率差异说法中正确的是()。
A、近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜大
B、近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜小
C、远视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜小

D、近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜大，近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜小，远视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜小

432. 无框眼镜()应保持相对平整。

- A、左右两镜面 B、打孔位置 C、左右两镜腿 D、鼻托

433. 自动磨边机磨边加工时间过长的原因是：()。

- A、电机损坏或皮带松了
B、砂轮长时间使用后变钝或砂轮寿命已到
C、水嘴不喷水或机头平衡不好
D、镜片未夹正或机头平衡不好

434. 使用标记衬片测量瞳距、瞳高时，镜架应先作调整。注意镜面的倾斜度为()，镜眼距离为 12~14mm 左右。

- A、 $5^{\circ} \sim 10^{\circ}$ B、 $10^{\circ} \sim 14^{\circ}$ C、 $14^{\circ} \sim 20^{\circ}$ D、 20°

435. 在无框眼镜外观质量检查过程中应()是对左右两镜面的要求。

- A、薄厚一致 B、把散光面做在外面
C、前后弯度一致 D、保持相对平整

436. 自动磨边机磨边加工时间过长的原因是：()。

- A、砂轮长时间使用后变钝或砂轮寿命已到
B、电机损坏或机头平衡不好
C、水嘴不喷水或机头平衡不好
D、镜片未夹正或机头平衡不好

437. 以顾客为中心原则的作用为：()。

- A、能够保证将目标直接与顾客的需求和期望相关联
B、能够改进组织满足供应商需求
C、顾客依存于组织
D、顾客是组织之本

438. 无模板磨边机加工渐进眼镜的步骤不包括：()。

- A、输入瞳高、选择斜边类型 B、输入瞳距、选择斜边类型
C、输入瞳高、输入瞳距 D、选择斜边类型、固定模板

439. 对无框镜架进行整形，调整外张角时，如果检查发现镜片往外弯，应调整()。

- A、鼻托 B、桩头 C、鼻梁 D、镜腿

440. 镜腿内侧标有 50-16-135 标记，其镜架几何中心水平距为()毫米。

- A、66 B、41 C、58 D、33

441. 渐进眼镜下加光度不一致的因素是()。

- A、早期白内障 B、有散光
C、调节力差 D、辐辏功能不足

442. 如果被检测渐进镜片上的标记被擦去了，需重新标记，首先要辨别品牌商标()。

- A、测量近用度数 B、测量远用度数
C、然后选用相应厂商的测量卡 D、确定鼻侧方向

443. 校配合无框眼镜时，顾客的左眼与左耳距离较右眼及右耳距离短，校配合后应使()。

- A、左眼镜眼距大于右眼镜眼距
B、右眼镜眼距大于左眼镜眼距
C、左镜腿弯点长应大于右镜腿弯点长
D、右镜腿弯点长应大于左镜腿弯点长

444. 使用标记衬片测量瞳距、瞳高时，镜架应先作调整。注意镜面的倾斜度为 $10^{\circ} \sim 14^{\circ}$ ，

镜眼距离为()mm 左右。

- A、 $12^{\circ} \sim 14^{\circ}$ B、 $14^{\circ} \sim 16^{\circ}$ C、 $16^{\circ} \sim 18^{\circ}$ D、 $18^{\circ} \sim 20^{\circ}$

445. 凹透镜可使平行光线成为()。

- A、发散光束 B、会聚光束 C、像散光束 D、平行光束

446. 钻孔机在()的瞬间用力不要过大，防止镜片破裂。

- A、钻孔 B、扩孔 C、将镜片钻通 D、将镜片扩孔

447. 3^{Δ} 基底向上的三棱镜，用 360° 底向标示法可表示为()。

- A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
B、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$

448. 自动磨边机清洁磨边机防水盖的原因是：长时间工作，会使镜片的切削粉尘附着在防水盖上，如不及时清洗，切削粉尘将会固化，难以清除，()。

- A、将导致镜片跑偏
B、将导致砂轮减速
C、从而影响观察视线
D、从而导致加工能力降低甚至无法工作

449. 加工眼镜时，()是指固定模板移动镜片。

- A、光学中心水平偏差 B、光学中心垂直互差
C、移心 D、移心量

450. ()在将镜片钻通的瞬间用力不要过大，防止镜片破裂。

- A、开槽机 B、钻孔机 C、砂轮 D、锉刀

451. 以下叙述不是顾客为中心原则的作用的是：()。

- A、通过授权和员工的参与，实现组织的目标
B、使得整个组织都能理解顾客以及其他受益者的需求
C、能够保证将目标直接与顾客的需求和期望相关联
D、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能。

452. 无框眼镜()在靠近镜片中心（内侧）处内切，而且螺丝穿入后要起到销子的作用。

- A、镜片上的隐形标记与镜架上的螺孔
B、镜片上的钻孔与镜架上的螺孔
C、镜片上的钻孔与镜架上的桩头
D、镜片上的 U 型槽与镜架上的桩头

453. 半框眼镜的加工工艺包括（1）磨平边，（2）()。

- A、打孔 B、开槽 C、抛光 D、倒棱

454. 加工眼镜时，移心是指()。

- A、固定模板移动镜片 B、固定镜片移动模板
C、移动模板几何中心 D、移动镜片几何中心

455. 3^{Δ} 基底向左眼鼻侧的三棱镜，用 360° 底向标示法可表示为()。

- A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$
C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$

456. 渐进多焦点眼镜()时应注意检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；装配完成后不要擦去镜片上的标记。

- A、抛光 B、开槽 C、装配 D、倒角

457. 通过柱面透镜看十字光标，当柱面透镜()时其像剪动。

469. 加工眼镜时, ()。
- A、移心量是指固定镜片移动模板 B、移心量是指固定模板移动镜片
C、移心是指固定镜片移动模板 D、移心是指固定模板移动镜片
470. 领导作用原则的含义是: ()。
- A、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
B、领导者确立组织统一的宗旨及方向。他们应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境
C、组织依存于顾客, 因此组织应当理解顾客当前和未来的需求, 满足顾客要求并争取超越顾客期望
D、持续改进总体业绩是组织的永恒目标
471. 校配无框眼镜时, 顾客的左右耳高低不同, (), 会造成镜架右高左低, 应调整使镜架右侧身腿倾斜角小于左侧身腿倾斜角, 直至合适。
- A、右耳低, 左耳高
B、右耳高, 左耳低
C、右耳低, 左耳高且身腿倾斜角相同
D、右耳高, 左耳低且倾斜角相同
472. 加工眼镜时, ()是指固定模板移动镜片。
- A、移心量 B、移心 C、配镜高度 D、瞳孔高度
473. ()模板的制作方法如下: 放置模板坯料; 放置镜架; 固定镜架; 切割模板; 加工模板边缘; 检查模板; 标注标记。
- A、无框眼镜 B、有框眼镜
C、玻璃镜片眼镜 D、树脂镜片眼镜
474. 3^{Δ} 基底向下的三棱镜, 用 360° 底向标示法可表示为()。
- A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$
C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$
475. 自动磨边机清洁磨边机防水盖的原因是: 长时间工作, 会使镜片的切削粉尘附着在防水盖上, 如不及时清洗, 切削粉尘将会固化, 难以清除, ()。
- A、将导致镜片崩边
B、从而影响观察视线
C、将导致砂轮偏心
D、从而导致加工能力降低甚至无法工作
476. 半框眼镜的加工工艺包括 (1) (), (2) 在平边上使用开槽机开槽。
- A、倒角 B、倒棱 C、磨平边 D、磨尖边
477. 使用()时一定要紧贴被检者的前额和鼻梁处, 以减小误差。
- A、检影镜 B、检眼镜 C、瞳距仪 D、瞳距尺
478. 校配好无框眼镜后, 应告诉顾客要()。
- A、单手摘戴眼镜, 以免使镜架变形, 镜片破裂
B、双手摘戴眼镜, 以免使镜架变形, 镜片破裂
C、单手摘戴眼镜, 以免使眼镜镜度不准
D、单手、双手摘戴眼镜均可
479. 半框眼镜的加工工艺不包括()。
- A、磨平边 B、磨尖边 C、开槽 D、抛光
480. 有框眼镜模板的制作方法如下: ()。

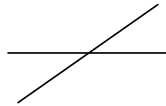
- A、放置模板坯料；放置镜架；固定镜架；切割模板；加工模板边缘；检查模板；标注标记
- B、放置镜架；固定镜架；切割模板；加工模板边缘；检查模板；标注标记
- C、放置模板坯料；放置镜架；固定镜架；切割模板；标注标记
- D、放置镜架；固定镜架；切割模板；检查模板；标注标记
481. 平行光线经凹透镜后出射光线将()。
- A、会聚 B、发散 C、偏折 D、仍平行
482. 渐进多焦点眼镜装配时应注意检查两镜片的四个隐性刻印的连线与镜架水平基准线是否平行；装配完成后不要擦去()。
- A、撑片上的中心线 B、镜圈上的表面标记
- C、模板上的中心线 D、镜片上的标记
483. 如果被检测渐进镜片上的标记被擦去了，需()，首先要辨别品牌商标，然后选用相应厂商的测量卡。
- A、找出并标记镜片上的两个隐形小刻印
- B、测量顶焦度
- C、将镜片凸面朝下方在测量卡上
- D、重新标志
484. 自动磨边机清洁磨边室的原因是：长时间加工，会使夹片轴、夹头及磨边室内壁附着切削粉尘，若不及时清除，()。
- A、会导致镜片损坏
- B、会划伤镜片，还会使夹片轴密封圈磨损导致机头进水
- C、会导致电机损坏
- D、会影响观察视线
485. 无框眼镜镜片上的钻孔与镜架上的螺孔在靠近镜片中心（内侧）处内切，而且螺丝穿入后要起到()作用。
- A、铰链连接 B、铰链固定 C、销子固定 D、销子连接
486. 角膜接触镜与框架眼镜的放大倍率差异说法中正确的是()。
- A、近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜大
- B、近视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜小
- C、远视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜大
- D、远视配戴者称戴角膜接触镜所见的物像较戴框架眼镜一样
487. ()不是自动磨边机加工后的镜片轴位偏移的原因。
- A、镜片轴位参数设置不对 B、用带水吸盘
- C、水泵损坏 D、夹片轴压力不够
488. 使用笔式电筒测量()时，电筒要置于检查者检查眼的正下方，直射被检查眼。
- A、瞳距、瞳高 B、瞳孔直径
- C、近用瞳距、近用瞳高 D、瞳距、近用瞳高
489. 无框眼镜左右两镜面应()。
- A、薄厚一致 B、保持相对平整
- C、前后弯度一致 D、镜度一致
490. 对无框镜架进行整形，外张角不正确，原因可能是()。
- A、倾斜角太大 B、倾斜角太大
- C、身腿倾斜角太小 D、鼻梁向内或向外弯曲
491. 无模板磨边机加工渐进眼镜的步骤不包括：()。

- A、皮带松了吸盘破损
B、电机磨损
C、容易打滑的镜片
D、夹片轴压力不够

505. 角膜接触镜与框架眼镜近视调节差异说法中正确的是()。

- A、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
B、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节少
C、远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节少
D、戴角膜接触镜与戴框架眼镜视近时付出的调节一样多

506. 图中斜线为右眼散光轴向，二线夹角为 30° ，TABO 法表示的该眼散光轴向是()。



- A、 30° B、 60° C、 150° D、 120°

507. 使用标记衬片测量单侧瞳距后，将标记完()的镜架置于渐进镜测量卡上，注意鼻梁的中心对准测量卡的中心（斜线指标的两侧对称），然后由中央的水平刻度线读出左右眼的单侧瞳距。

- A、瞳孔直径 B、瞳孔反光点 C、角膜上缘 D、角膜下缘

508. 应力仪可用来检测镜片在镜架中所受的()是否均匀。

- A、拉力 B、压力 C、应力 D、弹力

509. ()的含义是：领导者确立组织统一的宗旨及方向。他们应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境。

- A、过程方法原则 B、持续改进原则
C、领导作用原则 D、全员参与原则

510. 对无框镜架进行整形，当把眼镜放在桌上时，镜腿不能同时放置于桌面，需要()。

- A、将镜片上的螺丝上紧，使镜腿移到平行的位置，再将螺丝调松
B、将镜片上的螺丝调松，使镜腿移到平行的位置，再将螺丝上紧
C、将镜片上的螺丝卸下，使镜腿移到平行的位置，再将螺丝上紧
D、将镜片上的螺丝上紧，使镜腿移到平行的位置，再将螺丝上紧

511. 按透镜()凹透镜可分为双凹、平凹、新月凹三大类。

- A、外形 B、截面 C、作用 D、功能

512. 使用瞳距仪时一定要紧贴被检者的()，以减小误差。

- A、前额处 B、前额和鼻梁处
C、鼻梁处 D、前额或鼻梁处

513. 加工渐进多焦点眼镜时注意移心时要保持镜片的隐性刻印的连线与模板的水平中心线平行，还要注意模板与镜片的()同向。

- A、鼻侧或上侧 B、鼻侧和上侧 C、鼻侧和下侧 D、上侧和颞侧

514. 使用标记衬片测量单侧瞳距后，将标记完瞳孔反光点的镜架置于渐进镜测量卡上，注意()（斜线指标的两侧对称），然后由中央的水平刻度线读出左右眼的单侧瞳距。

- A、瞳孔的中心对准镜架模板的中心 B、瞳孔的中心对准测量卡的中心
C、鼻梁的中心对准镜架模板的中心 D、鼻梁的中心对准测量卡的中心

515. 半框眼镜加工时，以镜片边缘厚度（以最薄处为基准），确定开槽的位置，调整()的距离。

- A、左导轮调节钮 B、右导轮调节钮
C、两砂轮 D、两导轮

516. 自动磨边机清洁磨边室的原因是：长时间加工，会使夹片轴、夹头及磨边室内壁附着切削粉尘，若不及时清除，()。

- A、会导致镜片损坏
B、会影响观察视线
C、会导致水管堵塞
D、会划伤镜片，还会使夹片轴密封圈磨损导致机头进水
517. 半框眼镜加工时，以镜片边缘厚度（最薄处）为基准，确定()的位置，调整两导轮的距離。
- A、开槽 B、种类 C、深度 D、宽度
518. 第一次操作扫描仪时需要校验移心量的计算值。如计算值为4mm，而加工完成后实测移心量为4.5mm，此时需将移心量改为()mm才能满足实际要求。
- A、2.5 B、3.5 C、4.5 D、4
519. 对无框眼镜架进行整形，当把眼镜放在桌上时，镜腿不能同时放置于桌面，需要将镜片上的螺丝()，使镜腿移到平行的位置，再将螺丝()。
- A、上紧、上紧 B、卸下、调松 C、调松、上紧 D、剪短、调松
520. 有框眼镜模板的制作方法如下：放置模板坯料；放置镜架；固定镜架；切割模板；()；检查模板；标注标记。
- A、旋紧夹具母 B、旋紧定位螺丝
C、加工模板边缘 D、加工模板中央
521. 用树脂镜片做无框渐进眼镜时，开孔处的镜片厚度应为()。
- A、1.5~2.0mm B、0.8~1.2mm C、1.2~2.0mm D、0.8~1.5mm
522. 制造镜架的的铜合金材料分为锌白铜、黄铜、()。
- A、蒙耐尔合金和青铜 B、铜镍锌锡合金和青铜
C、洋银和铜镍锌锡合金 D、铜锌合金和青铜
523. 将镜架放在模板机上同时两镜圈上缘顶住水平挡板，固定()和镜圈下缘。
- A、镜圈上缘、鼻梁 B、镜圈上缘、桩头
C、鼻梁、桩头 D、桩头、鼻托
524. 自动磨边机清洁磨边室的原因是：长时间加工，会使夹片轴、夹头及磨边室内壁附着切削粉尘，若不及时清除，()。
- A、会导致水管堵塞
B、会导致电机损坏
C、会划伤镜片，还会使夹片轴密封圈磨损导致机头进水
D、会影响观察视线
525. 角膜接触镜与框架眼镜近视调节差异说法中不正确的是()。
- A、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
B、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节少
C、远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
D、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多，远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
526. 领导作用原则的含义是：()。他们应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境。
- A、领导者确立组织统一的宗旨及方向
B、员工确立组织统一的宗旨及方向
C、组织依存于顾客
D、顾客依存于组织
527. 制造镜架的镍合金材料有()。

- A、蒙耐尔合金、包金和不锈钢 B、蒙耐尔合金、高镍合金和不锈钢
C、白金、高镍合金和不锈钢 D、白金、蒙耐尔合金和高镍合金
528. ()不是自动磨边机加工后的镜片轴位偏移的原因。
A、皮带松了 B、用带水吸盘
C、容易打滑的镜片 D、夹片轴压力不够
529. 下列关于“领导作用原则”的含义的叙述不正确的是：()。
A、领导者确立组织统一的宗旨
B、领导者应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境
C、领导者确立组织统一的方向
D、领导者要保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
530. 每天用完机器后，必须立即清洁磨边机及扫描器外壳。若放几天后再清洗，切削粉末会固化机壳上，将难以除去。()。
A、请用软布沾酸性清洗剂清洁外壳 B、请用软布沾中性清洗剂清洁外壳
C、请用百洁布沾酒精清洁外壳 D、请用软布沾汽油清洁外壳
531. 如果被检测渐进镜片上的标记被擦去了，需重新标记，首先要()。
A、辨别品牌商标，然后选用相应厂商的测量卡
B、找出并标记镜片上的两个隐形小刻印
C、将镜片凸面朝下方在测量卡上
D、将小刻印和测量卡上相应的点对好
532. 渐进眼镜双眼垂直()互差不允许超过 0.5 棱镜度。
A、光心高度 B、顶焦度 C、棱镜度 D、屈光度
533. ()是按截面的不同将凹透镜划分的基本类型。
A、双凹透镜、平凹透镜、新月凹透镜
B、凸托里克透镜、凹托里克透镜、平凹透镜
C、对称双凹透镜、非对称双凹透镜、平凹透镜
D、深新月凹透镜、浅新月凹透镜、双凹透镜
534. 应力仪可用来检测所受的应力是否均匀。
A、镜片在磨边时 B、镜片在抛光时
C、镜片在镜架内 D、镜片在镜架外
535. 将镜架放在制模机上，同时两镜圈上缘顶住水平挡板，固定()。
A、桩头、鼻梁、镜圈上缘 B、鼻梁、桩头、镜圈下缘
C、镜圈下缘、桩头 D、鼻梁、桩头
536. 加工渐进多焦点眼镜，注意移心时要保持镜片的()的连线与模板的()平行，还要注意模板与镜片的鼻侧和上侧同向。
A、十字标记、中心线 B、十字标记、水平中心线
C、隐性刻印、中心线 D、隐性刻印、水平中心线
537. 每天用完机器后，必须立即清洁磨边机及扫描器外壳。若放几天后再清洗，切削粉末会固化机壳上，将难以除去。()。
A、请用百洁布清洗外壳 B、请用软布沾酸性清洗剂清洁外壳
C、请用软布沾中性清洗剂清洁外壳 D、请用软布沾苏打水清洁外壳
538. 用树脂镜片做无框渐进眼镜时，开孔处的镜片厚度应为()。
A、1.0~2.0mm B、0.8~1.2mm C、1.2~2.0mm D、1.5~2.0mm
539. 凹透镜按截面可分为()三大类。
A、深新月凹、浅新月凹、平凹 B、对称双凹、非对称双凹、平凹

575. 校配好无框眼镜后, 要告诉顾客擦洗无框眼镜时, 要注意要用手捏镜片边, 不要手捏眼镜框, 以防()。

- A、倾斜角加大 B、螺丝松动 C、镜圈变形 D、铰链松动

576. 电脑扫描全自动磨边机确定渐进镜移心量的方法是: 扫描镜架或衬片后, 按镜片定中心键, 并选择渐进镜, 然后输入()和瞳高。

- A、远用单眼瞳距 B、远用双眼瞳距
C、近用单眼瞳距 D、近用双眼瞳距

577. 自动磨边机更换砂轮的步骤是: (1)首先拔下电源;(2)用大扳手来锁定砂轮;(3)(); (4)小心去掉砂轮;(5)按与上相反步骤装回砂轮。

- A、用大扳手去掉螺母 B、用手去掉螺母
C、用钳子去掉螺母 D、用内六角扳手去掉螺母

578. 以下有关全员参与原则的含义叙述不正确的是()。

- A、各级人员都是组织之本
B、只有各级人员的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
C、各级人员都是组织之本。只有各级人员的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
D、只有各级人员的充分参与, 才能使他们的才干为顾客带来收益

579. 当砂轮钝后, 加工时间变长。为恢复砂轮性能, 应修整, 时间约磨()玻璃片后。

- A、500片 B、1000片 C、200片 D、1500片

580. 渐进眼镜的适应症是()。

- A、需要做一定的近距离工作, 又期望镜片美观的人
B、晕车晕船的人
C、平衡功能不良的人
D、青光眼患者

581. 电脑扫描全自动磨边机确定渐进镜移心量的方法是: ()。

- A、按镜片定中心键, 并选择渐进镜, 然后输入瞳距和瞳高, 最后扫描镜架或衬片
B、扫描镜架或衬片后, 按镜片定中心键, 并选择渐进镜, 然后输入瞳距和瞳高
C、选择渐进镜, 然后输入瞳距和瞳高, 最后扫描镜架或衬片
D、扫描镜架或衬片后, 按镜片定中心键, 选择渐进镜

582. 当砂轮钝后, 加工时间变长。为恢复砂轮性能, 应修整, 时间约磨()玻璃片后。

- A、1000片 B、3000片 C、2000片 D、1500片

583. 自动磨边机更换砂轮的步骤是: (1)(); (2)用大扳手来锁定砂轮; (3)用内六角扳手去掉螺母; (4)小心去掉砂轮; (5)按与上相反步骤装回砂轮。

- A、首先拔下电源 B、首先关掉电源开关
C、首先断水 D、首先拿下加工镜片

584. 光发生反射时, 若入射角为 45° , 则反射角为()。

- A、 30° B、 60° C、 45° D、 90°

585. 对特殊材料镜架装配后, 要检查的项目有()。

- A、镜身左右片是否在一条线上
B、其他选项都正确
C、放在桌面上是否平整, 两鼻托叶是否对称, 角度是否匀称
D、镜架的外张角、倾斜角是否对称

586. 全员参与原则的含义是: ()。

- A、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益

B、领导者确立组织统一的宗旨及方向。他们应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境

C、组织依存于顾客，因此组织应当理解顾客当前和未来的需求，满足顾客要求并争取超越顾客期望

D、持续改进总体业绩是组织的一个永恒目标

587. 自动磨边机更换砂轮的步骤是：(1) ()；(2)用大扳手来锁定砂轮；(3)用内六角扳手去掉螺母；(4)小心去掉砂轮；(5)按与上相反步骤装回砂轮。

- A、首先关掉自动磨边机电源开关 B、首先拔下电源
C、首先拿下吸盘 D、首先拿下加工镜片

588. 国产超薄镜片大都采用折射率 1.7035，密度 3.028，阿贝数()的钡火石光学玻璃材料制造。

- A、60.5 B、58.0 C、31.8 D、41.6

589. 对特殊材料镜架装配后，要检查镜身左右片是否在一条线上，检查()是否对称，放在桌面上是否()平整，两鼻托叶是否对称，角度是否匀称。

- A、镜片的外张角、倾斜角 平整 B、镜片的外张角、倾斜角 漂亮
C、镜架的外张角、倾斜角 平整 D、镜架的外张角、倾斜角 漂亮

590. 校配好无框眼镜后，要告诉顾客擦洗无框眼镜时，要注意()，以防()。

- A、用手捏眼镜框，不要捏镜片边；螺丝松动
B、用手捏镜片边，不要捏眼镜框；螺丝松动
C、用手捏镜腿，不要捏镜片边；擦伤镜片
D、用手捏鼻架，不要捏眼镜框；擦伤镜片

591. 国产超薄镜片大都采用折射率 1.7035，密度()，阿贝数 41.6 的钡火石光学玻璃材料制造。

- A、2.456 B、1.780 C、3.028 D、4.003

592. 角膜接触镜与框架眼镜近视调节差异说法中正确的是()。

- A、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
B、远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
C、近视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多，远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节多
D、远视眼戴角膜接触镜比戴框架眼镜视近时付出的调节少

593. 无框眼镜两镜片上螺丝的周边应()无裂纹。

- A、光滑 B、加紧固胶水 C、涂防腐剂 D、涂润滑剂

594. 国产超薄镜片大都采用折射率 1.7035，密度 3.028，阿贝数 41.6 的()。

- A、钡火石光学玻璃材料制造 B、CR-39
C、冕牌光学玻璃材料制造 D、PMMA

595. 校配好无框眼镜后，要告诉顾客擦洗无框眼镜时，要注意()，以防螺丝松动。

- A、用手捏眼镜框，不要捏镜片边， B、用手捏镜片边，不要捏眼镜框
C、用手捏镜腿，不要捏镜片边 D、用手捏鼻架，不要捏眼镜框

596. 柱镜屈光度为+3.00D，与轴成 30 度角方向屈光力为()。

- A、0.75D B、1.00D C、0.25D D、0.50D

597. 下列有关自动磨边机的使用环境叙述正确的是：

- A、仪器在合适的温度下使用，要注意低于 10°C
B、必须使用冷却水，减少镜片破损
C、仪器必须在通风条件下使用，防止零件锈蚀

- D、为保持使用环境的干燥，必须在阳光直射下使用，避免其电路短路
598. 一般镜片开槽深度选择在深度调节钮上刻字4~()的范围内。
A、5 B、6 C、7 D、8
599. ()是渐进眼镜的适应症。
A、需要做一定的近距离工作，又期望镜片美观的人
B、平衡功能不良的人
C、内耳功能障碍的人
D、晕车晕船的人
600. 自动磨边机更换保险丝的步骤是：(1)关机，拔下电源线；(2)()；(3)换上同型号新保险丝，并拧好；(4)开启电源，确认有问题否。
A、用扳手反时针旋转去掉保险丝盖
B、用内六角扳手反时针旋转去掉保险丝盖
C、手反时针旋转去掉保险丝盖
D、用螺丝刀反时针旋转去掉保险丝盖
601. 校配好无框眼镜后，要告诉顾客擦洗无框眼镜时，要注意不要手捏眼镜框，要用手捏镜片边，()。
A、避免眼镜霍光 B、以防镜片扭曲
C、避免螺丝松动 D、以防镜架脱镀
602. 校配无框眼镜时，紧固打孔镜螺丝的工具是()。
A、十字螺丝刀 B、外六角管套
C、一字螺丝刀 D、无框眼镜螺丝装配钳
603. ()是渐进眼镜的适应症。
A、早期白内障
B、平衡功能不良的人
C、内耳功能障碍的人
D、需要做一定的近距离工作，又期望镜片美观的人
604. 使用瞳距尺测量镜架几何中心距时，一定要以()为基准。
A、镜圈水平中心线 B、镜圈水平线
C、光学中心垂直线 D、几何水平垂直距
605. 黄色有色玻璃镜片的特点是()，用途是可作夜视镜或驾驶员阴雨、雾天配戴。
A、均匀吸收光谱线、吸收紫外线、红外线
B、吸收紫外线、红外线
C、防荧光刺眼
D、吸收紫外线
606. 树脂拉丝渐进镜片的边厚应不小于()。
A、1.5~2.0mm B、2.5~3.0mm C、2.0~2.5mm D、1.0~1.5mm
607. ()是对无框眼镜外观质量检查过程中螺丝孔的要求。
A、中心应涂润滑剂 B、中心应涂防腐剂
C、周边应加紧固胶水 D、周边应光滑无裂纹
608. 全员参与原则的含义是：()，只有他们的充分参与，才能使他们的才干为组织带来收益。
A、领导是组织之本 B、商家是组织之本
C、各级人员都是组织之本 D、顾客是组织之本
609. 使用标记衬片测量瞳高后，用渐进镜测量卡读取数据的方法为：将标记完()的镜

架置于渐进镜测量卡上，使衬片上标记的水平线对准“0”刻度线，则镜架下内侧缘所对的刻度值即为被检者的瞳高值。

- A、瞳孔直径 B、瞳孔反光点 C、角膜上缘 D、角膜下缘
610. 自动磨边机更换保险丝的步骤是：(1) 关机，拔下电源线；(2) ()；(3) 换上同型号新保险丝，并拧好；(4) 开启电源，确认有问题否。
- A、用螺丝刀顺时针旋转去掉保险丝盖
B、用螺丝刀反时针旋转去掉保险丝盖
C、用扳手顺时针旋转去掉保险丝盖
D、用扳手反时针旋转去掉保险丝盖
611. 在无框眼镜外观质量检查过程中光滑无裂纹是对()的要求。
- A、螺丝孔 B、沟槽 C、镜圈 D、镜身
612. 以下有关全员参与原则的作用的叙述不正确的是：()。
- A、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
B、员工承担起对组织目标的责任
C、员工参与适当的决策活动
D、员工参与对过程的改进
613. 光发生反射时，若入射角为 60° ，则反射角为()。
- A、 30° B、 60° C、 90° D、 45°
614. 校配无框眼镜时，紧固()，要使用的工具是外六角管套。
- A、打孔镜螺丝 B、打孔镜尼龙丝
C、脚套 D、鼻托叶
615. 全员参与原则的作用不包括：()。
- A、员工能够有效地对改进组织的方针和战略目标做出贡献
B、员工承担起对组织目标的责任
C、积极参与有助于个人的成长和发展活动，符合组织的利益
D、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
616. 在()外观质量检查过程中对螺丝孔的要求是光滑无裂纹。
- A、无框眼镜 B、半框眼镜
C、全框金属眼镜 D、全框塑料眼镜
617. 一般镜片开槽()选择在深度调节钮上刻字()的范围内。
- A、深度、4~7 B、宽度、4~7 C、深度、2~5 D、宽度、2~7
618. 边缘厚度在()以上的可以用来制作树脂拉丝渐进眼镜。
- A、2.0~2.5mm B、0.8~1.2mm C、1.5~2.0mm D、1.0~1.5mm
619. 关于角膜接触镜与框架眼镜的视野差异的说法不正确的是()。
- A、正透镜框架眼镜有环形盲区
B、负透镜框架眼镜有环形复像区
C、框架眼镜的视野比角膜接触镜的视野大
D、框架眼镜的视野比角膜接触镜的视野小
620. 使用瞳距尺测量镜架()时，一定要以镜圈水平中心线为基准。
- A、光学中心水平距 B、几何中心水平距
C、光学中心垂直距 D、几何中心垂直距
621. 使用瞳距尺测量镜架几何中心水平距时，一定要以镜圈()为基准。
- A、水平中心线 B、垂直中心线
C、斜向 45° 经线 D、斜向 135° 经线

622. 一般镜片开槽深度选择在深度调节钮上刻字()的范围内。
A、1~5 B、2~6 C、4~7 D、5~8
623. 一般镜片开槽深度选择在深度调节钮上刻字()~7 的范围内。
A、5 B、4 C、3 D、2
624. 红色有色玻璃镜片的特点是(), 用途是可作护目镜配戴。
A、均匀吸收光谱线、吸收紫外线、红外线
B、吸收紫外线、红外线
C、防荧光刺眼
D、均匀吸收光谱线、不吸收紫外线、红外线
625. 渐进眼镜双眼()互差不允许超过 0.5 棱镜度。
A、水平棱镜度 B、垂直棱镜度 C、高度 D、轴向
626. 不符合自动磨边机使用环境要求的是: ()。
A、干燥通风 B、无阳光直射
C、适宜机器的合适温度 D、潮湿环境
627. 使用模板机制作模板时镜架应两镜腿向上放置于镜架工作座上, 使镜架()所处的刻度值相同。此时镜架中心与模板中心一致。
A、上下或左右边框 B、上下和左右边框
C、上下边框 D、左右边框
628. 关于角膜接触镜与框架眼镜的视野差异的说法正确的是()。
A、框架眼镜的视野被限制在镜片的边缘范围之内, 当视线指向镜片范围以外时, 不能获得良好的矫正视力
B、正透镜框架眼镜有环形盲区
C、负透镜框架眼镜有环形复像区
D、框架眼镜的视野被限制在镜片的边缘范围之内, 当视线指向镜片范围以外时, 不能获得良好的矫正视力, 正透镜框架眼镜有环形盲区, 负透镜框架眼镜有环形复像区
629. 以下有关全员参与原则的作用的叙述正确的是: ()。
A、组织的未来有明确的前景。
B、通过授权和员工的参与, 实现组织的目标
C、员工参与适当的决策活动和对过程的改进
D、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
630. 树脂拉丝渐进镜片的边厚应不小于()。
A、0.8~1.2mm B、2.0~2.5mm C、1.5~2.0mm D、1.0~1.5mm
631. ()渐进镜片的边厚应不小于 2.0~2.5mm。
A、树脂拉丝 B、玻璃拉丝 C、水晶拉丝 D、变色拉丝
632. 关于角膜接触镜与框架眼镜的视野差异的说法正确的是()。
A、框架眼镜的视野被限制在镜片的边缘范围之内, 当视线指向镜片范围以外时, 不能获得良好的矫正视力
B、角膜接触镜的光驱覆盖配戴眼的整个瞳孔区, 可始终保持眼的正常生理视野范围
C、框架眼镜的视野被限制在镜片的边缘范围之内, 当视线指向镜片范围以外时, 不能获得良好的矫正视力, 角膜接触镜的光驱覆盖配戴眼的整个瞳孔区, 可始终保持眼的正常生理视野范围, 正透镜框架眼镜有环形盲区
D、正透镜框架眼镜有环形盲区
633. 使用标记衬片测量瞳高后, 用渐进镜测量卡读取数据的方法为: 将标记完瞳孔反光点的镜架置于渐进镜测量卡上, 使衬片上标记的()对准“0”刻度线, 则镜架下内侧缘所

对的刻度值即为被检者的瞳高值。

- A、水平中心线 B、垂直中心线 C、水平线 D、垂直线
634. 自动磨边机使用的环境要求是：()。
- A、避免阳光直射 B、尽量在潮湿条件下使用
C、要保持周围高温环境 D、避免多台仪器同时使用
635. 自动磨边机更换保险丝的步骤是：(1) 关机，拔下电源线；(2) 用螺丝刀反时针旋转去掉保险丝盖；(3) ()；(4) 开启电源，确认有问题否。
- A、换上小的新保险丝，并拧好 B、换上大的新保险丝，并拧好
C、换上同型号新保险丝，并拧好 D、换上任意型号新保险丝，并拧好
636. 角膜接触镜与框架眼镜的影像差说法中正确的是()
- A、角膜接触镜几乎不产生折射像差
B、透过凹透镜框架眼镜所看到的像呈钝角状变形
C、角膜接触镜几乎不产生折射像差，透过凹透镜框架眼镜所看到的像呈钝角状变形，透过凸透镜框架眼镜所看到的像呈锐角状变形
D、透过凸透镜框架眼镜所看到的像呈锐角状变形
637. 灰色有色玻璃镜片的特点是()，用途是可作太阳镜配戴。
- A、均匀吸收光谱线、吸收紫外线、红外线
B、仅吸收紫外线、红外线
C、不均匀吸收光谱线、不吸收紫外线、红外线
D、均匀吸收光谱线、不吸收紫外线、红外线
638. 使用标记衬片测量瞳高后，用渐进镜测量卡读取数据的方法为：将标记完瞳孔反光点的镜架置于渐进镜测量卡上，使衬片上标记的()，则镜架下内侧缘所对的刻度值即为被检者的瞳高值。
- A、水平线对准“0”刻度线 B、水平线对准十字视标
C、垂直线对准“0”刻度线 D、垂直线对准十字视标
639. 顾客一只眼配渐进镜片，另一只眼配单光镜片时应特别注意()。
- A、垂直方向棱镜度差异 B、水平方向棱镜度差异
C、双眼球镜屈光度互差 D、双眼柱镜屈光度互差
640. ()使用的环境要求是：保证仪器在合适的温度和干净清洁的环境中使用，同时避免阳光直射，且干燥通风。
- A、打孔机 B、自动磨边机 C、定中心板 D、定中心仪
641. 测使用标记衬片测量瞳高后，用渐进镜测量卡读取数据的方法为：将标记完瞳孔反光点的镜架置于渐进镜测量卡上，使衬片上标记的水平线对准“0”刻度线，则镜架()所对的刻度值即为被检者的瞳高值。
- A、上内侧缘 B、上外侧缘 C、下内侧缘 D、下外侧缘
642. 自动磨边机更换保险丝的步骤是：(1) ()；(2) 用螺丝刀反时针旋转去掉保险丝盖；(3) 换上同型号新保险丝，并拧好；(4) 开启电源，确认有问题否。
- A、关机，拔下电源线 B、关机
C、断水 D、取下加工镜片
643. 全员参与原则的作用不包括：()。
- A、员工能够有效地对改进组织的方针和战略目标做出贡献
B、员工承担起对组织目标的责任
C、员工参与适当的决策活动
D、使得整个组织都能理解顾客以及其他受益者的需求

644. 使用模板机制作模板时镜架应两镜腿向上放置于镜架工作座上,使镜架上下、左右边框所处的刻度值相同。此时()。
- A、镜架中心位于模板中心鼻侧 B、镜架中心位于模板中心颞侧
C、镜架中心与模板中心一致 D、镜架高度与模板宽度一致
645. 柱镜屈光度为+3.00D,与轴成 60 度角方向屈光力为()。
- A、1.25D B、3.25D C、2.25D D、2.75D
646. 过程方法原则的含义最全面的叙述是: ()。
- A、将活动作为过程进行管理可以更高效地得到期望的结果
B、将相关的资源作为过程进行管理可以更高效地得到期望的结果
C、将活动和相关的资源作为过程进行管理,可以更高效地得到期望的结果
D、将活动和相关的资源作为过程进行管理
647. 角膜接触镜与框架眼镜的影像差说法中正确的是()。
- A、框架眼镜与角膜接触镜的像差效果几乎一致
B、透过凹透镜框架眼镜所看到的像呈锐角状变形
C、透过凸透镜框架眼镜所看到的像呈钝角状变形
D、角膜接触镜几乎不产生折射像差
648. 使用模板机制作模板时镜架应两镜腿向上放置于()上,使镜架上下、左右边框所处的刻度值相同。此时镜架中心与模板中心一致。
- A、镜架工作座 B、模板工作座
C、镜架定位螺丝 D、模板定位钉
649. 柱镜屈光度为-3.00D,与轴成 60 度角方向屈光力为()。
- A、-1.25D B、-3.25D C、-2.75D D、-2.25D
650. 自动磨边机检查吸盘密封橡胶的原因是:若有吸盘密封橡胶破损,因为积聚在裂缝里的粉末会划伤镜片,同时也会造成()。
- A、划伤排水管 B、加工速度减慢
C、堵塞喷水嘴 D、镜片中心及轴位偏移
651. 无框眼镜装配镜片后,首先要检查整体外观,检查镜片打孔的(),观察镜片外面的弧度,然后检查两镜片是否在一条线等。
- A、数量 B、位置是否合适
C、直径 D、深度
652. 顾客一只眼配渐进镜片,另一只眼配单光镜片时()应必须注意。
- A、散光镜片轴向 B、垂直方向棱镜度差异
C、水平方向棱镜度差异 D、双眼柱镜屈光度互差
653. 如果顾客一只眼配渐进镜片,另一只眼想配一片单光镜片,则在配镜必须注意()。
- A、厚度一致 B、顶焦度一致
C、水平方向棱镜度差异 D、垂直方向棱镜度差异
654. 无框眼镜在装配镜片后,首先要检查整体外观,检查镜片打孔的位置是否合适,观察镜片外面的弧度,然后检查两镜片是否在一条线,再检查调整()等。
- A、镜度 B、镜片大小 C、轴向 D、外张角
655. 光发生反射时,入射角比反射角()。
- A、同等大小 B、大 C、小 D、不确定
656. 渐进眼镜双眼垂直棱镜度互差不允许超过()棱镜度。
- A、0.5 B、1.0 C、1.5 D、2.0
657. 无框眼镜在装配镜片后,首先要检查整体外观,检查镜片打孔的位置是否合适,观察

镜片外面的弧度，然后检查两镜片是否()等。

- A、大小一致 B、形状一致 C、在一条线 D、材料一致

658. 一镜片屈光度为 $-2.00\text{DC} \times 150$,则水平方向的屈光度为(), 垂直方向的屈光度为()。

- A、 $-1.50\text{D}; -0.50\text{D}$ B、 $-0.50\text{D}; -1.50\text{D}$
C、 $-1.25\text{D}; -0.75\text{D}$ D、 $-0.75\text{D}; -1.25\text{D}$

659. 过程方法原则的含义是: ()。

- A、将活动和相关的资源作为过程进行管理, 可以更高效地得到期望的结果
B、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
C、有效决策是建立在数据的基础上
D、有效决策是建立在信息分析的基础上

660. ()原则的含义是: 将活动和相关的资源作为过程进行管理, 可以更高效地得到期望的结果。

- A、持续改进 B、过程方法 C、全员参与 D、领导作用

661. $+3.00\text{DS}/-1.50\text{DC} \times 30; +1.00\text{DS}/+2.50\text{DC} \times 30; +2.00\text{DS}/-1.50\text{DC} \times 120$ 三镜叠合总效果为()。

- A、 $+4.50\text{DS}/-2.50\text{DC} \times 30$ B、 $+4.50\text{DS}/+2.50\text{DC} \times 30$
C、 $+4.50\text{DS}/-2.50\text{DC} \times 120$ D、 $+4.50\text{DS}/+2.50\text{DC} \times 120$

662. 模板切割完毕后, 模板边缘要用()。

- A、锉刀进行抛光 B、锉刀进行倒角
C、砂轮进行抛光 D、砂轮进行倒角

663. 近用瞳距是指视近时()之间的距离。

- A、瞳孔中心 B、角膜内缘 C、瞳孔内缘 D、巩膜中心

664. ()是角膜接触镜与框架眼镜的影像差的错误说法。

- A、框架眼镜与角膜接触镜的像差效果几乎一致
B、透过凹透镜框架眼镜所看到的像呈钝角状变形
C、透过凸透镜框架眼镜所看到的像呈锐角状变形
D、角膜接触镜几乎不产生折射像差

665. 自动磨边机检查吸盘密封橡胶的原因是: 若有吸盘密封橡胶破损,请更换新的, 因为积聚在裂缝里的粉末会划伤镜片, 同时也会造成()。

- A、划伤排水管 B、镜片中心及轴位偏移
C、损坏电机 D、划伤手指

666. 一镜片屈光度为 $-1.00\text{DC} \times 30$,则水平方向的屈光度为(), 垂直方向的屈光度为()。

- A、 $-0.75\text{D}; -0.25\text{D}$ B、 $-0.25\text{D}; -0.75\text{D}$
C、 $-0.50\text{D}; -0.50\text{D}$ D、 $0.37\text{D}; -0.63\text{D}$

667. 无框眼镜在装配镜片后, 首先要检查整体外观, 检查镜片打孔的位置是否合适, 观察镜片外面的(), 然后检查两镜片是否在一条线等。

- A、弧度 B、形状 C、大小 D、硬度

668. 在测定眼镜的光学中心垂直互差时, 是以镜圈的两下缘的切线为()。

- A、水平基准线 B、垂直基准线 C、瞳距 D、瞳高

669. 有明显的分割线且对于中高度以上的加光, 会感到缺少中间视力是()的缺点。

- A、单光眼镜 B、球柱镜 C、渐进镜 D、双光眼镜

670. 模板切割完毕后, 模板边缘要用锉刀进行()。

- A、倒角 B、抛光 C、磨边 D、开槽
671. $-3.00\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 60$; $+1.00\text{DS}/+2.50\text{DC}\times 60$; $-2.00\text{DS}/-2.50\text{DC}\times 150$ 三镜叠合总效果为()。
- A、 $-3.00\text{DS}/-3.50\text{DC}\times 60$ B、 $-3.00\text{DS}/+3.50\text{DC}\times 60$
C、 $-3.00\text{DS}/+3.50\text{DC}\times 150$ D、 $-3.00\text{DS}/-3.50\text{DC}\times 150$
672. ()材料是无框眼镜镜片的首选材料。
- A、PMMA B、CR-39 C、PC D、水晶
673. $+3.00\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 60$; $-1.00\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 150$; $+2.00\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 60$ 三镜叠合总效果为()。
- A、 $+2.50\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 60$ B、 $+2.50\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 60$
C、 $+2.50\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 150$ D、 $+2.50\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 150$
674. 过程方法原则的作用不包括: ()。
- A、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标
B、对过程的有效性进行广泛的评审, 可了解问题的产生原因并适时地进行改进
C、采用过程的方法降低成本, 避免错误, 控制偏差, 缩短循环时间, 增强对输出的可预见性的方式得到运作的结果
D、可降低人力资源管理过程的成本, 能够把这些过程与组织的需要相结合, 并造就一支有能力的劳动力队伍
675. $+3.00\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 90$; $-1.00\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 180$; $+2.00\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 90$ 三镜叠合总效果为()。
- A、 $+2.50\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 90$ B、 $+2.50\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 90$
C、 $+2.50\text{DS}/-1.50\text{DC}\times 180$ D、 $+2.50\text{DS}/+1.50\text{DC}\times 180$
676. 一薄透镜前后两面光焦度分别为 $+1.00\text{D}$; -3.00D , 则该透镜的总光焦度为()。
- A、 -2.00D B、 $+1.00\text{D}$ C、 -3.00D D、 $+2.00\text{D}$
677. 双光眼镜的缺点是()。
- A、视野小
B、有明显的分割线
C、对于中高度以上的加光, 会感到缺少中间视力
D、有明显的分割线且对于中高度以上的加光, 会感到缺少中间视力
678. 一薄透镜前后两面光焦度分别为 $+6.00\text{D}$; -1.25D , 则该透镜的总光焦度为()。
- A、 $+6.00\text{D}$ B、 -1.25D C、 $+1.25\text{D}$ D、 $+4.75\text{D}$
679. 自动磨边机夹片轴打不开的原因是: ()或夹片轴机构里进粉尘过多, 造成摩擦力过大。
- A、转轴电机坏了 B、夹片电机坏了
C、主电机坏了 D、断水
680. ()原则的作用为: 整个组织利用确定的过程, 可以增强结果的预见性、更好的使用资源, 缩短循环时间, 降低成本。
- A、领导作用 B、系统管理 C、持续改进 D、过程方法
681. 自动磨边机夹片轴不转动的的原因是: ()或夹片轴机构里进粉尘过多, 造成摩擦力过大。
- A、夹片电机坏了 B、主电机坏了
C、砂轮坏了 D、转轴电机坏了
682. 绿色有色玻璃镜片的特点是(), 用途是可作护目镜配戴。
- A、均匀吸收光谱线、吸收紫外线、红外线

- B、吸收紫外线、红外线
 C、不均匀吸收光谱线、不吸收紫外线、红外线
 D、均匀吸收光谱线、不吸收紫外线、红外线
683. 模板切割完毕后，模板边缘要用()进行倒角。
 A、整形钳 B、抛光轮 C、锉刀 D、砂轮
684. 光致变色玻璃镜片是在无色或有色光学玻璃基础成分中添加卤化银等化合物，使镜片受到()照射后分解成银和卤素，镜片颜色由浅变深。
 A、紫外线 B、红外线 C、蓝色光线 D、绿色光线
685. 模板切割完毕后，模板()要用锉刀进行倒角。
 A、颞侧缘 B、鼻侧缘 C、中央 D、边缘
686. 加工后模板的()应与镜圈内缘()完全吻合。
 A、大小和形状 大小和形状 B、大小或形状 大小或形状
 C、形状 形状 D、大小 大小
687. 校配()时，固定镜片的螺丝松动，要使用()紧固。
 A、无框眼镜、装配钳 B、半框眼镜、十字螺丝刀
 C、半框眼镜、一字螺丝刀 D、无框眼镜、外六角管套
688. 自动磨边机检查吸盘密封橡胶的原因是：若有吸盘密封橡胶破损，因为积聚在裂缝里的粉末会划伤镜片，同时也会造成()。
 A、划伤排水管 B、损坏电磁阀
 C、镜片中心及轴位偏移 D、磨损砂轮
689. 自动磨边机检查吸盘密封橡胶的原因是：若有吸盘密封橡胶破损，因为积聚在裂缝里的粉末()，同时也会造成镜片中心及轴位偏移。
 A、会划伤镜片 B、会损坏水泵 C、会损坏电机 D、会划伤手指
690. 校配时，外六角管套是用于紧固()。
 A、有框眼镜螺丝 B、半框眼镜螺丝
 C、无框眼镜螺丝 D、渐进镜螺丝
691. 双光眼镜的缺点是()。
 A、视野小
 B、镜片厚
 C、镜片重
 D、对于中高度以上的加光，会感到缺少中间视力
692. 双光眼镜的缺点是 ()。
 A、视野小 B、镜片厚
 C、有明显的分割线 D、视野小且有明显分割线
693. 过程方法原则的作用包括：()。
 A、整个组织利用确定的过程，可以增强结果的预见性、更好的使用资源，缩短循环时间，降低成本
 B、制定出与组织的作用和过程的输入相关联的全面的和具有挑战性的目标
 C、将各个过程的目标与组织的总体目标相关联
 D、对过程的有效性进行广泛的评审，可了解问题的产生原因并适时地进行改进
694. 以()为水平基准线，来测定眼镜的()。
 A、镜圈的两下缘的切线、光学中心垂直互差
 B、桩头连线、光学中心水平互差
 C、鼻梁两焊点连线、光学中心高度互差

- D、两铰链中点连线、光学中心水平偏差
695. 光致变色玻璃镜片是在无色或有色光学玻璃基础成分中添加卤化银等化合物, 使镜片受到紫外线照射后分解成银和卤素, 镜片颜色()。
- A、由深变浅 B、由浅变深 C、由白变灰 D、由白变茶
696. 一薄透镜前后两面光焦度分别为+3.00D; -6.00D, 则该透镜的总光焦度为()。
- A、+3.00D B、-3.00D C、-6.00D D、+6.00D
697. 光致变色玻璃镜片是在无色或有色光学玻璃基础成分中添加卤化银等化合物, 使镜片受到()照射后分解成银和卤素, 镜片颜色由浅变深。
- A、 γ 射线 B、红外线 C、X射线 D、紫外线
698. 加工后模板的大小和形状应与镜圈()大小和形状完全吻合。
- A、外缘 B、内缘 C、颞侧缘 D、鼻侧缘
699. 单折射球面, 前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.6$, 球面曲率半径为 0.6m, 球面屈光度为()。
- A、2.00D B、1.00D C、0.50D D、1.50D
700. 过程方法原则的作用不包括: ()。
- A、整个组织利用确定的过程, 可以增强结果的预见性、更好的使用资源, 缩短循环时间, 降低成本
- B、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标
- C、对过程的有效性进行广泛的评审, 可了解问题的产生原因并适时地进行改进
- D、可降低人力资源管理过程的成本, 能够把这些过程与组织的需要相结合, 并造就一支有能力的劳动力队伍
701. 自动磨边机夹片轴不转动的的原因是: ()或夹片轴机构里进粉尘过多, 造成摩擦力过大。
- A、夹片电机坏了 B、主电机坏了
- C、转轴电机坏了 D、未夹镜片
702. 不适合用作无框眼镜镜片材料的是()材料。
- A、PMMA 和 CR-39 B、CR-39 和 PC C、PMMA 和 PC D、水晶和玻璃
703. 光致变色玻璃镜片是在无色或有色光学玻璃基础成分中添加卤化银等化合物, 使镜片受到紫外线照射后分解成()和卤素, 镜片颜色由浅变深。
- A、金 B、铜 C、银 D、铁
704. 以镜圈的两下缘的切线为水平基准线, 来测定眼镜的光学中心()。
- A、位置 B、大小 C、垂直互差 D、水平偏差
705. 自动磨边机夹片轴打不开的原因是: ()或夹片轴机构里进粉尘过多, 造成摩擦力过大。
- A、夹片电机坏了 B、转轴电机坏了
- C、主电机坏了 D、水泵坏了
706. 加工后模板的大小和形状应与()大小和形状完全吻合。
- A、镜身 B、镜架 C、镜圈外缘 D、镜圈内缘
707. 在确定无框眼镜镜片的使用材料时, 首选的是()材料, 其次是()材料。
- A、PC; CR-39 B、PMMA; CR-39 C、CR-39; PC D、CR-39; PMMA
708. 在测定眼镜的光学中心垂直互差时, 是以()为水平基准线。
- A、镜圈的两下缘的切线 B、桩头连线
- C、鼻梁两焊点连线 D、两铰链中点连线
709. ()的含义是: 将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理, 有助于组织提高实现目标的有效性和效率。

- A、过程方法原则
B、持续改进原则
C、系统管理原则
D、全员参与原则
710. 配戴眼镜()的外观质量包括表面粗糙度、表面疵病及各焊点质量。
A、镜架 B、镜片 C、镜圈 D、镜身
711. 首次在国际视光学大会上推出渐进多焦点镜片的人是()。
A、豪雅 B、梅特纳兹 C、依视路 D、弗兰克林
712. 光由 $n=1.5$ 的玻璃入射空气, 当入射角为 19.47° 时, 则折射角为()。
A、 19.47° B、 30° C、 60° D、 15.47°
713. 光由 $n=1.6$ 的玻璃入射空气, 当入射角为 30° 时, 则折射角为()。
A、 30° B、 60° C、 53.13° D、 23.13°
714. 系统管理原则的含义是: ()。
A、将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理, 有助于组织提高实现目标的有效性和效率
B、员工确立组织统一的宗旨及方向
C、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
D、顾客依存于组织
715. 下列关于"系统管理原则"的含义的叙述正确的是: ()。
A、确立组织统一的宗旨
B、应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境
C、确立组织统一的方向
D、将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理, 有助于组织提高实现目标的有效性和效率
716. 光由空气入射 $n=1.5$ 的玻璃, 当入射角为 30° 时, 则折射角为()。
A、 19.47° B、 30° C、 60° D、 15.47°
717. 首次在国际视光学大会上推出渐进多焦点镜片的人是()。
A、豪雅 B、弗兰克林 C、梅特纳兹 D、VariLux
718. ()的大小和形状应与镜圈内缘大小和形状完全吻合。
A、镜圈颞侧缘 B、镜圈鼻侧缘 C、加工后模板 D、模板坯料
719. 单折射球面, 前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.6$, 屈光度为 $2.00D$, 球面曲率半径为()。
A、 $1.50m$ B、 $1.00m$ C、 $2.00m$ D、 $0.30m$
720. 首次在国际视光学大会上推出()的人是梅特纳兹。
A、双光镜片 B、渐进多焦点镜片
C、克斯镜片 D、克赛镜片
721. 小瞳距的顾客应注意, 不要选择()。
A、大鼻梁架的无框镜架 B、角膜接触镜
C、水晶材料眼镜 D、PC 材料眼镜
722. 单折射球面, 前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.5$, 屈光度为 $1.00D$, 球面曲率半径为()。
A、 $2.00m$ B、 $1.50m$ C、 $1.00m$ D、 $0.50m$
723. 首次在国际视光学大会上推出渐进多焦点镜片的人是()。
A、梅特纳兹 B、VariLux C、弗兰克林 D、依视路
724. 小瞳距的顾客应注意, 不要选择()。
A、板材镜架 B、金属镜架
C、拉丝镜架 D、大鼻梁架的无框镜架
725. 单折射球面, 前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.5$, 球面曲率半径为 $0.5m$, 球面屈光度为()。

- A、1.00D B、2.00D C、0.50D D、3.00D
726. 配装眼镜镜架的外观质量包括()。
- A、表面粗糙度一项
B、表面疵病一项
C、焊点质量一项
D、表面粗糙度、表面疵病和焊点质量
727. ()的顾客不应配戴大鼻梁架的无框镜架。
- A、小瞳孔 B、小瞳距 C、大瞳孔 D、大瞳距
728. 中心型模板制作后, 其对称性合格的是()
- A、上下对称 B、左右对称
C、上下或左右对称 D、上下和左右对称
729. 三棱镜对入射工作面的平行光束的作用是使出射光为()。
- A、像散光束 B、会聚光束 C、发散光束 D、平行光束
730. 戴框架试片适应 15 分钟后, 双眼分别改用相同度数的(), 进行片上验光时, 须进行雾视放松调节张力。
- A、有色镜片 B、变色镜片 C、成品眼镜 D、角膜接触镜
731. ()制作后, 其对称性应满足上下、左右对称。
- A、镜圈 B、镜架 C、中心型模板 D、偏心型模板
732. 配装眼镜镜架的外观质量包括()。
- A、表面粗糙度、表面疵病及各焊点质量
B、无锁接管间隙、无崩边、焦损、翻边、扭曲、钳痕、镀层脱落及擦痕等
C、霍光、螺旋形
D、左右两镜面应保持相对平整、托叶对称、镜腿外张角对称、平整、镜架无扭曲现象
733. 戴框架试片适应 15 分钟后, 双眼分别改用相同度数的角膜接触镜, 进行片上验光时, 须()。
- A、进行雾视放松调节张力 B、再适应 15 分钟
C、闭目休息 15 分钟 D、在 5 分钟内结束验光过程
734. 光由 $n=1.6$ 的玻璃, 当入射角为 53.13° 时, 则折射角为()。
- A、 53.13° B、 23.13° C、 60° D、 30°
735. ()原则的作用为: 制定出与组织的作用和过程的输入相关联的全面的和具有挑战性的目标。
- A、领导作用 B、系统管理 C、持续改进 D、过程方法
736. 戴框架试片适应()后, 双眼分别改用相同度数的角膜接触镜, 进行片上验光时, 须进行雾视放松调节张力。
- A、1 分钟 B、2 分钟 C、5 分钟 D、15 分钟
737. 系统管理原则的作用包括: ()。
- A、对过程的有效性进行广泛的评审, 可了解问题的产生原因并适时地进行改进
B、制定出与组织的作用和过程的输入相关联的全面的和具有挑战性的目标
C、将各个过程的目标与组织的总体目标相关联
D、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标
738. 下列中心型模板制作后, 对称性不合格的是()
- A、上下对称但左右不对称 B、上下不对称但左右对称
C、上下左右均不对称 D、上下左右均对称
739. 一束平行光入射三棱镜工作面时, 出射光()。

性和效率

754. 通过三棱镜视物, 其像向()。

- A、基底方向偏移
- B、尖端方向偏移
- C、向上偏移
- D、向下偏移

755. 通过基底向上的三棱镜视物, 其像向()。

- A、向左偏移
- B、向右偏移
- C、向上偏移
- D、向下偏移

756. 配装眼镜的整形要求包括()。

- A、左右两镜面应保持相对平整、托叶对称、镜腿外张角对称、平整、镜架无扭曲现象
- B、表面粗糙度、表面疵病及各焊点质量
- C、霍光、螺旋形
- D、无锁接管间隙、无崩边、焦损、翻边、扭曲、钳痕、镀层脱落及擦痕等

757. 配装眼镜的整形要求包括()。

- A、左右镜架相对平整一项
- B、霍光、螺旋形两项
- C、左右镜面、托叶、外张角、身腿倾斜角、镜架无扭曲
- D、崩边、翻边、焦损、钳痕

758. ()镜片轴位在 90° 时无需考虑光学中心垂直互差。

- A、复性远散
- B、复性近散
- C、单纯散光
- D、混合散光

759. 通过基底向左的三棱镜视物, 其像向()。

- A、向左偏移
- B、向右偏移
- C、向上偏移
- D、向下偏移

760. 单纯柱镜轴位在()时无需考虑光学中心垂直互差。

- A、 45°
- B、 135°
- C、 90°
- D、 180°

761. 持续改进原则的含义是: ()。

- A、各级人员都是组织之本, 只有他们的充分参与, 才能使他们的才干为组织带来收益
- B、将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理, 有助于组织提高实现目标的有效性和效率
- C、组织依存于顾客, 因此组织应当理解顾客当前和未来的需求, 满足顾客要求并争取超越顾客期望
- D、持续改进总体业绩是组织的永恒目标

762. 持续改进原则的作用包括: ()。

- A、设定实际的和具有挑战性的目标, 并提供资源加以实现
- B、制定出与组织的作用和过程的输入相关联的全面的和具有挑战性的目标
- C、将各个过程的目标与组织的总体目标相关联
- D、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标

763. 3^Δ 基底向下的三棱镜, 用 360° 底向标示法可表示为()。

- A、 $3^\Delta B90^\circ$
- B、 $3^\Delta B0^\circ$
- C、 $3^\Delta B180^\circ$
- D、 $3^\Delta B270^\circ$

764. 持续改进系统管理原则的作用包括()。

- A、了解过程能力有助于确立更具有挑战性的目标
- B、对过程的持续改进涉及组织的员工的参与
- C、对过程的有效性进行广泛的评审, 可了解问题的产生原因并适时地进行改进
- D、可降低人力资源管理过程的成本, 能够把这些过程与组织的需要相结合, 并造就一支有能力的劳动力队伍

765. 3^{Δ} 基底向左眼鼻侧的三棱镜, 用 360° 底向标示法可表示为()。
- A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
 B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$
 C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
 D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$
766. 使模板制作完毕后, 应在模板上标注()。
- A、光学中心 B、几何中心 C、鼻侧和上侧 D、鼻侧或上侧
767. 3^{Δ} 基底向上的三棱镜, 用 360° 底向标示法可表示为()。
- A、 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
 B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$
 C、 $3^{\Delta}B180^{\circ}$
 D、 $3^{\Delta}B270^{\circ}$
768. 模板制作完毕后, 应在()上标注鼻侧和上侧。
- A、模板 B、镜圈 C、镜架 D、撑片
769. 左眼棱镜度为 $4^{\Delta}B60^{\circ}$ 也可表示为()。
- A、 $1^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $3.46^{\Delta}90^{\circ}$
 B、 $2^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $3.46^{\Delta}90^{\circ}$
 C、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $3.46^{\Delta}90^{\circ}$
 D、 $4^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $3.46^{\Delta}90^{\circ}$
770. 单纯柱镜轴位在()时无需考虑光学中心水平偏差。
- A、 90° B、 45° C、 135° D、 180°
771. 模板制作完毕后, 应在模板上标注()。
- A、鼻侧或上侧 B、鼻侧和上侧 C、鼻侧 D、上侧
772. 持续改进原则的作用不包括: ()。
- A、对过程的持续改进涉及组织的员工的参与
 B、通过对战略和商务策划的持续改进, 制定并实现更具有竞争力的商务计划
 C、向组织的全体员工提供机会和激励, 以改进产品、过程和体系
 D、将各个过程的目标与组织的总体目标相关联
773. 右眼棱镜度为 $3^{\Delta}B45^{\circ}$ 也可表示为()。
- A、 $2.12^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $2.12^{\Delta}B90^{\circ}$
 B、 $3^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $3^{\Delta}B90^{\circ}$
 C、 $1^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $2^{\Delta}B90^{\circ}$
 D、 $4^{\Delta}B0^{\circ}$ 联合 $4^{\Delta}B90^{\circ}$
774. 左眼棱镜度为 $4^{\Delta}B60^{\circ}$ 也可表示为()。
- A、 $2^{\Delta}BI$ 联合 $3.46^{\Delta}BD$
 B、 $2^{\Delta}BI$ 联合 $3.46^{\Delta}BU$
 C、 $2^{\Delta}BO$ 联合 $3.46^{\Delta}BD$
 D、 $2^{\Delta}BO$ 联合 $3.46^{\Delta}BU$
775. 右眼棱镜度为 $3^{\Delta}B45^{\circ}$ 也可表示为()。
- A、 $2.12^{\Delta}BO$ 联合 $2.12^{\Delta}BD$
 B、 $2.12^{\Delta}BO$ 联合 $2.12^{\Delta}BU$
 C、 $2.12^{\Delta}BI$ 联合 $2.12^{\Delta}BU$
 D、 $2.12^{\Delta}BI$ 联合 $2.12^{\Delta}BD$
776. 两个三棱镜分别为 $2^{\Delta}B180^{\circ}$ 和 $3^{\Delta}B270^{\circ}$ 叠加效果为()。
- A、 $3.61^{\Delta}B56.31^{\circ}$

- B、 $3.61^{\Delta}B123.69^{\circ}$
 C、 $3.61^{\Delta}B236.31^{\circ}$
 D、 $3.61^{\Delta}B303.69^{\circ}$
777. 下列关于“基于事实的决策方法原则”的含义的叙述正确的是：()。
- A、有效决策是建立在数据和信息分析的基础上
 B、应当创造并保持员工能充分参与实现组织目标的内部环境
 C、确立组织统一的方向
 D、将相互关联的过程作为系统加以识别、理解和管理，有助于组织提高实现目标的有效性和效率
778. 两个三棱镜分别为 $4^{\Delta}B90^{\circ}$ 和 $7^{\Delta}B180^{\circ}$ 叠加效果为()。
- A、 $8.06^{\Delta}B29.74^{\circ}$
 B、 $8.06^{\Delta}B150.26^{\circ}$
 C、 $8.06^{\Delta}B60.26^{\circ}$
 D、 $8.06^{\Delta}B330.26^{\circ}$
779. 两个三棱镜分别为 $3^{\Delta}B0^{\circ}$ 和 $3^{\Delta}B90^{\circ}$ 叠加效果为()。
- A、 $4.24^{\Delta}B45^{\circ}$
 B、 $4.24^{\Delta}B135^{\circ}$
 C、 $4.24^{\Delta}B225^{\circ}$
 D、 $4.24^{\Delta}B315^{\circ}$
780. 负柱面透镜可视为由()。
- A、底相对的大小不同的三棱镜单向排列组成
 B、顶相对的大小不同的三棱镜单向排列组成
 C、顶相对的大小不同的三棱镜旋转组成
 D、底相对的大小不同的三棱镜旋转组成
781. ()可视为由顶相对的大小不同的三棱镜单向排列组成。
- A、正球面透镜 B、负球面透镜 C、负柱面透镜 D、正柱面透镜
782. ()的含义是：有效决策是建立在数据和信息分析的基础上。
- A、以顾客为中心原则 B、基于事实的决策方法原则
 C、系统管理原则 D、全员参与原则
783. 基于事实的决策方法原则的含义是：()。
- A、有效决策是建立在数据和信息分析的基础上
 B、员工确立组织统一的宗旨及方向
 C、持续改进总体业绩是组织的永恒目标
 D、顾客依存于组织
784. ()可视为由底相对的大小不同的三棱镜单向排列组成。
- A、正球面透镜 B、负球面透镜 C、负柱面透镜 D、正柱面透镜
785. 基于事实的决策方法原则的含义是：()。
- A、各级人员都是组织之本，只有他们的充分参与，才能使他们的才干为组织带来收益
 B、持续改进总体业绩是组织的永恒目标
 C、员工确立组织统一的宗旨及方向
 D、有效决策是建立在数据和信息分析的基础上
786. 基于事实的决策方法原则的作用包括：()。
- A、设定实际的和具有挑战性的目标，并提供资源加以实现
 B、由过程和体系的业绩所得出的数据和信息可导致改进和防止问题的再发生

- C、顶相对的大小不同的三棱镜单向排列组成
D、底相对的大小不同的三棱镜单向排列组成
797. 以下有关与供方的互利关系原则的含义叙述不正确的是()。
- A、组织与供方相互依存
B、互利的关系可增强组织创造价值的的能力
C、互利的关系可增强供方创造价值的的能力
D、只有各级人员的充分参与，才能使他们的才干为顾客带来收益
798. 以下有关与供方的互利关系原则的作用的叙述正确的是：()。
- A、保证员工具有满足组织的顾客所需的知识和技能
B、员工承担起对组织目标的责任
C、员工参与适当的决策活动
D、通过供方早期的参与，可设定更具有挑战性的目标
799. 以下有关与供方的互利关系原则的作用叙述正确的是：()。
- A、通过发展与供方的战略联盟和合作伙伴关系，赢得竞争的优势
B、通过供方早期的参与，可设定更具有挑战性的目标
C、由过程和体系的业绩所得出的数据和信息可导致改进和防止问题的再发生
D、建立和管理与供方的关系，以确保供方能够按时提供可靠的、无缺陷的产品
800. “Why do you want new glasses?”的正确中文解释为：()。
- A、您得过眼病吗？
B、您为什么要配新眼镜？
C、您的常用阅读距离是多少？
D、您家中有戴镜的亲属吗？
801. 目镜式顶端焦度计的光路图中，望远系统包括()。
- A、物镜、固定分划板、目镜
B、标准透镜组
C、固定分划板、目镜
D、物镜、固定分划板
802. 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。非金属镜架加热后用手调整。
- A、 $170^{\circ} \sim 180^{\circ}$
B、 $165^{\circ} \sim 170^{\circ}$
C、 $160^{\circ} \sim 165^{\circ}$
D、 $155^{\circ} \sim 160^{\circ}$
803. 远视眼依屈光成分分为()。
- A、轴性远视、隐性远视、显性远视
B、轴性远视、能动性远视、绝对性远视
C、轴性远视、曲率性远视、绝对性远视
D、轴性远视、曲率性远视、指数性远视
804. 白内障临床表现为()。
- A、瞳孔区可见晶状体成均匀的或局限性白色混浊，由炎症、感染、外伤等原因引发
B、瞳孔区可见晶状体成均匀的或局限性白色混浊，由外伤、中毒、年老等原因所引发
C、角膜可见定形白色疤痕，由炎症，感染，年老等原因引发
D、角膜可见无定形白色疤痕，由外伤，中毒，炎症等原因所引发
805. 加工圆顶球镜片双光镜时，以远用光心点为基准向左右旋转子镜片使()分别与远用、近用瞳距的内移量相等，这时在子镜片顶点上做平行于主镜片水平基准线的水平切线。
- A、远用光心与近用光心
B、近用光心与子片基点
C、远用光心与子片几何中心
D、远用光心与子片基点
806. 实际尺寸的精度要求与设备、仪器的精度要求等级()。
- A、有差异
B、不同
C、相同
D、无关

807. 为了保证子镜片顶点高度, 应使子镜片水平基准线与()上所设定的水平线重叠。
- A、双光镜模板
B、偏心板
C、模板中心
D、高于模板中心线 2mm
808. 自动磨边工艺的特点有: ()。
- A、磨边质量好, 抛光效果好
B、尺寸精度高, 制作模板形状准确
C、尺寸精度高, 加工成本高
D、抛光效果好, 尺寸精度高
809. 模板坯料长为 70mm、宽 60mm、厚()、中心大孔直径为 8mm、各小孔直径为 2mm。
- A、1.5mm
B、2.0mm
C、0.7mm
D、0.8mm
810. ()就是两镜片光学中心高度的差值。
- A、几何中心垂直互差
B、几何中心垂直偏差
C、光学中心水平互差
D、光学中心水平偏差
811. (), 称为合格眼镜。
- A、按配镜处方加工制作
B、严格按配镜处方加工制作, 通过国家配装眼镜标准检测的眼镜
C、被检者配戴后矫正视力达到 1.0 的眼镜
D、被检者配戴舒适、习惯的眼镜
812. 目镜式顶焦度计光路的连接部位包括()。
- A、移动分划板与屈光度旋转钮
B、棱镜旋钮与移动分划板
C、目镜旋钮与屈光度旋转钮
D、散光角度与移动分划板
813. 两个三棱镜分别为 $2^{\wedge}B180^{\circ}$ 和 $3^{\wedge}B270^{\circ}$ 叠加效果为()。
- A、 $3.61^{\wedge}B56.31^{\circ}$
B、 $3.61^{\wedge}B123.69^{\circ}$
C、 $3.61^{\wedge}B236.31^{\circ}$
D、 $3.61^{\wedge}B303.69^{\circ}$
814. 一薄透镜前后两面光焦度分别为+3.00D; -6.00D, 则该透镜的总光焦度为()。
- A、+3.00D
B、-3.00D
C、-6.00D
D、+6.00D
815. ()可检测镜片的球镜度数柱镜度数散光轴位棱镜度基底取向等。
- A、定中心仪
B、顶焦度计
C、瞳距仪
D、应力仪
816. 双光镜子镜片顶点高度是指子镜片顶点位于配戴者瞳孔垂直下睑缘处时, 从子镜片()处的距离。
- A、顶点至镜圈内缘
B、主点至镜圈内缘
C、顶点至镜圈内缘低点处
D、主点至镜圈内缘低点处
817. 将镜架放在制模机上, 同时将两镜圈上缘顶住水平挡板, 首先固定鼻梁架, 再固定()五点固定。
- A、桩头、镜圈下缘
B、镜圈下缘、桩头
C、镜圈上缘、桩头
D、镜圈下缘、镜圈上缘
818. 角膜损伤后可再生修复的是()。
- A、上皮细胞层和前弹力层
B、上皮细胞层和后弹力层
C、基质层和内皮细胞层
D、基质层和后弹力层
819. 若测得镜片的屈光度为-0.70D, 在屈光度 1/8 系统表示法中应表示为()。
- A、-1.00D
B、-0.87D
C、-0.62D
D、-0.75D
820. 真空吸盘(粘盘)使用时, 不要粘上磨削粉末, 否则安装时会擦伤镜片。磨削完成后装配在镜架上, 在()不要卸下真空吸盘(粘盘), 若镜片尺寸稍大时, 则可重新上机器进行二次研磨, 真空吸盘(粘盘)不移动, 光学中心位置不会改变。

- D、仅可加工 CR~39、PMMA、PC 片；材料厚度：1.5~11.0mm；直径 28~50mm
837. 眼镜片镀膜的种类不包括()。
- A、色彩膜 B、偏振膜 C、增透膜 D、滤光膜
838. 使用应力仪检查镜片应力时，不能观察到()情况。
- A、局部应力过弱 B、应力均匀
C、应力过弱 D、局部应力过强
839. 因为树脂镜片有弹性，在磨树脂镜片()时，比磨玻璃镜片的精度更要精确。
- A、尖边角度 B、尖边尺寸
C、形状尺寸 D、尖边角度尺寸
840. 眼的第一结点在角膜后()。
- A、+17.05mm 处 B、22.78mm 处 C、7.078mm 处 D、7.332mm 处
841. 材料的塑性是指材料在外力的作用下，()。
- A、产生永久变形的特性 B、产生永久变形而不破坏的特性
C、不破坏的特性 D、发生破裂的特性
842. 消极的情绪会()消费者的购买兴趣与欲望，妨碍购买行为的实现。
- A、伤害 B、增加 C、提高 D、抑制
843. 角膜的屈光力为()。
- A、+19.11D，近似占眼总屈光力的 1/3
B、+19.11D，近似占眼总屈光力的 2/3
C、+43.05D，近似占眼总屈光力的 1/2
D、+43.05D，近似占眼总屈光力的 2/3
844. 自动磨边机 V 槽砂轮角度按镜圈沟槽()制作，磨出镜片尖边角度为 110°，能牢固镶在镜框内。
- A、70° 角 B、80° 角 C、100° 角 D、110° 角
845. 散光眼依成因分为()。
- A、不规则散光、残余散光、全散光 B、规则散光、残余散光、全散光
C、角膜散光、残余散光、全散光 D、斜向散光、残余散光、全散光
846. 顶焦度计可检测镜片的球镜度数柱镜度数散光轴位棱镜度()等。
- A、镜片中心厚度 B、镜片边缘厚度
C、基底取向 D、几何中心位置
847. 前弧槽和后弧槽是()槽型中的两种。
- A、抛光机 B、开槽机 C、手动摸边机 D、自动磨边机
848. 为了保证子片顶点水平距离，应使子片垂直基准线与()上设定的近用瞳孔位置的垂直线重叠。
- A、偏心板 B、双光镜模板 C、模板中心 D、偏心板中心
849. 用制模机制作模板的操作步骤不包括:()。
- A、放置模板坯料 B、镜架定位与固定
C、切割模板 D、画出模板中心线
850. 制模机的工作原理是：一台电机带动刀具进行切割模板，另一台电机带动镜架工作座和模板工作座作逆时针旋转，保证模板与镜圈()。
- A、只是大小相同 B、一致性
C、只是形状相同 D、非一致性
851. 疲劳极限值小说明()。
- A、脉动载荷 10^7 循环次数而不断裂的应力值大

- B、动载荷 10^7 循环次数而不断裂的应力值小
 C、交变载荷 10^7 循环次数而不断裂的应力值小
 D、交变载荷 10^7 循环次数而不断裂的应力值大
852. 一顾客有高度散光且初次配镜, 根据配镜原则应()。
 A、将散光轴向调整至水平方向 B、将散光轴向调整至垂直方向
 C、用球柱等值法减浅散光镜度 D、用球柱等值法增大散光镜度
853. 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
854. 细瘦镜腿高交型的镜架使()。
 A、脸型变短 B、脸型变长 C、脸型变方 D、脸型变圆
855. 半自动磨边操作过程可分为三道工序: 模板制作工序、定中心工序、()。
 A、打孔工序 B、开槽工序 C、磨边工序 D、扫描工序
856. 根据顾客脸型校配时, 有时将镜架外张角相应调大, 但镜架挂在顾客耳上困难, 应()。
 A、调整镜架倾斜角 B、加大镜腿的弯曲度
 C、调整镜眼距 D、让顾客适应
857. 处方近用格内镜度为-1.00DS, 则该眼屈光状态是()。
 A、单纯近视 B、复性近散
 C、单纯近视伴随老视 D、复性近视伴随老视
858. 眼的物方焦点距第一主点()。
 A、+17.05mm B、-17.05mm C、+1.602mm D、-1.602mm
859. 光学中物距为: ()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
860. 消费者在购买商品的活动中的一般心理过程不包括()。
 A、认识过程 B、意志过程 C、思考过程 D、情绪过程
861. 单折射球面, 前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.6$, 球面曲率半径为 0.6m, 球面屈光度为()。
 A、2.00D B、1.00D C、0.50D D、1.50D
862. ()有胶合、熔合、整体等几种制造方法。
 A、球面镜 B、双光镜 C、复光镜 D、渐进镜
863. 在带传动中, 按带的截面形状分, 没有()。
 A、三角带 B、方形带 C、圆形带 D、平行带
864. 镜架上 Ti-C 符号表示镜架的()。
 A、全部为钛材制作 B、绝大部分为钛材制作
 C、少部分为钛材制作 D、一部分为钛材制作
865. 半框眼镜()磨平边时, 不应有明显的磨削接痕而应平整光滑。
 A、周边 B、中心 C、凸面 D、凹面
866. 晶状体的屈光力为()。
 A、+19.11D, 近似是眼总屈光力的 1/3
 B、+19.11D, 近似是眼总屈光力的 2/3
 C、+19.11D, 近似是眼总屈光力的 1/2
 D、+19.11D, 近似是眼总屈光力的 3/4
867. 抛光机是用来抛去光学树脂片和玻璃镜片经磨边后, 磨边机砂轮所留下的磨削沟痕, 使镜片()平滑光洁, 以备配装无框或半框眼镜。

- A、表面 B、边缘表面 C、前表面 D、后表面
868. 镜架上的 K14、GF、RGP 符号分别表示为()。
- A、58%的含金量、1/20 以下的包金、包金
B、58%的纯金、1/20 以下的包金、包金
C、75%的含金量、1/20 以下的包金、包金
D、58%的含金量、包金、1/20 以下的包金
869. 将镜架放在制模机上，同时两镜圈上缘顶住水平挡板，首先固定()五点固定。
- A、桩头、鼻梁架、镜圈下缘 B、鼻梁架、桩头、镜圈下缘
C、镜圈下缘、桩头、鼻梁 D、鼻梁、镜圈下缘、桩头
870. 平边适合于()镜架所组装的镜片。
- A、半框、无框 B、半框、眉毛
C、无框、塑料框架 D、无框、玳瑁框架
871. 将镜架放在制模机上同时两镜圈上缘顶住水平挡板，首先固定()，其次两点固定镜圈下缘五点固定。
- A、镜圈下缘、鼻梁架 B、桩头、鼻梁架
C、鼻梁架、桩头 D、桩头、镜圈下缘
872. 严格按配镜处方加工制作，通过国家()检测的眼镜，称为合格眼镜。
- A、眼镜整形标准 B、眼镜镜架标准
C、眼镜配装标准 D、眼镜镜片标准
873. 右眼矫正镜为+3.00DS/+1.00DC×90，视轴在光心上方 0.3cm 处，该处棱镜效果为()。
- A、 0.9^{\wedge} BD
B、 1.2^{\wedge} BD
C、 0.9^{\wedge} BU
D、 1.2^{\wedge} BU
874. 眼的两个主点位于()。
- A、角膜后方晶状体前方 B、角膜前方
C、晶状体后方 D、晶状体内
875. 眼的第二主点在角膜后()。
- A、1.348mm 处 B、1.602mm 处 C、7.078mm 处 D、7.332mm 处
876. ()不可能造成制模机通电后切割头不动。
- A、供电不正常 B、保险丝断了 C、没装模板 D、电机损坏
877. 合格标准模板的几何中心应与()。
- A、视轴一致 B、配装镜架圈中心一致
C、配装镜架圈中心偏上 2mm 处一致 D、配装镜架圈中心偏内 2mm 处一致
878. 半自动磨边机的监控自动磨边过程中，V 形尖角精加工后，磨边机会()。
- A、自动松开镜片夹紧轴 B、自动倒安全角
C、自动关机停转 D、自动抛光
879. 最小遗憾原则的内容是：消费者在进行()时，有时进行逆向思维，以尽可能地减少风险。
- A、挑选货品时 B、购买决策时 C、投诉 D、退货
880. 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、25cm B、30cm C、40cm D、50cm
897. 将镜片上的三个印点与定中心板的()重合,用笔画出镜片的水平和垂直基准线。
A、中心点 B、水平线 C、水平中心线 D、垂直中心线
898. 眼的第一主点在角膜后()。
A、1.348mm 处 B、1.602mm 处 C、7.078mm 处. D、7.332mm 处.
899. 最小遗憾原则的内容是:消费者在进行购买决策时,有时进行(),以尽可能地减少风险。
A、单向思维 B、逆向思维 C、价格对比 D、试用
900. 用镜腿钳弯曲桩头部分,使镜腿()为 $80^{\circ} \sim 95^{\circ}$,并且左右对称。
A、夹角 B、倾斜角 C、前倾角 D、外张角
901. 用标准镜片在顶焦度计上打印出镜片中心 A, ()打印出镜片光学中心 B,二心重合。表明打印镜片中心的笔无偏移。
A、转镜片 60° B、转镜片 90° C、转镜片 180° D、转镜片 270°
902. 单折射球面,前后两面 $n_1=1$; $n_2=1.5$,球面曲率半径为 0.5m,球面屈光度为()。
A、1.00D B、2.00D C、0.50D D、3.00D
903. 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
904. 材料延伸率和断面收缩率数值较大表示材料塑性()。
A、较差 B、差 C、较好 D、好
905. 顶焦度计可检测镜片的球镜度数柱镜度数散光轴位()基底取向等。
A、镜片中心厚度 B、镜片边缘厚度
C、几何中心位置 D、棱镜度
906. ()表示顶焦度零位调好。
A、目镜中固定分划板图象清晰,测量手轮零刻线与指标对正
B、目镜中固定分划板图象清晰,测量手轮零刻线与指标偏离
C、目镜中移动分划板图象清晰,测量手轮零刻线与指标偏离
D、目镜中移动分划板图象清晰,测量手轮零刻线与指标对正
907. 塑料镜架装片加工的步骤为:检查镜片镜架;预热烘热器;();装配镜片(应从鼻侧开始);确认装配情况;冷却镜架以固定镜片。
A、加热镜架 B、加热镜腿
C、打开锁接管螺丝 D、紧固锁接管螺丝
908. 不同波长的光波在真空中均以完全相同的速度传播,每秒为 30 万千米。光波在不同密度介质中的传播速度不同,()。
A、均比在真空中要大 B、均比在真空中要小
C、比在真空中有小有大 D、是在真空中光速的 0.67 倍
909. 一薄透镜前后两面光焦度分别为+6.00D; -1.25D,则该透镜的总光焦度为()。
A、+6.00D B、-1.25D C、+1.25D D、+4.75D
910. 配装半框眼镜时,使用开槽机在()加工后的镜片边缘表面挖一定宽度和深度的沟槽即可。
A、割边后 B、钳边后 C、磨平边后 D、磨尖边后
911. 顶焦度极顶焦度零位调好的两条标准是目镜中移动分板图象清晰,测量手轮()。
A、+ 1 刻线与指标线对正 B、0 刻线与指标线对正
C、- 1 刻线与指标线对正 D、+ 2 刻线与指标线对正

- A、二心偏 1mm B、二心重合 C、二心偏 1mm D、二心重合
929. 根据顾客面型校配镜架镜腿尾部角度, 是否合适, 检查方法之一是: 从头部后方观察镜脚的()与头部内陷的乳凸骨的接触位置是否正确。
A、弯点长 B、垂长 C、弯点 D、尾部
930. 普通尖边适合于()镜片, 磨制的尖边牢固美观。
A、低度数 B、中等度数 C、低中度数 D、中高度数
931. 自动磨边工艺的特点不包括: ()。
A、磨边质量好 B、尺寸精度高 C、加工成本高 D、抛光效果好
932. 根据面型校配镜眼距, 要使镜眼距均为 12mm。主要做法是: 一方面调整外张角, 另一方面再相应调整()。
A、身腿倾斜角 B、鼻托与镜面距离
C、鼻托的角度 D、镜腿脚套
933. 一薄透镜前后两面光焦度分别为+1.00D; -3.00D, 则该透镜的总光焦度为()。
A、-2.00D B、+1.00D C、-3.00D D、+2.00D
934. ()装片加工的步骤为: 检查镜片镜架; 预热烘热器; 加热镜架; 装配镜片(应从鼻侧开始); 确认装配情况; 冷却镜架以固定镜片。
A、无框眼镜 B、半框眼镜 C、塑料镜架 D、金属镜架
935. 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鼻托与镜面距离。
A、外张角 B、身腿倾斜角 C、鼻托与角度 D、镜腿脚套
936. ()一致是光致变色玻璃镜片每副配对后的必须条件。
A、重量 B、基色 C、基弧 D、直径
937. 眼的第一结点在角膜后()。
A、7.078mm 处 B、7.332mm 处 C、1.348mm 处 D、1.602mm 处
938. 零件表面粗糙使()。
A、配合的接触面积减小 B、零件寿命提高
C、表面不易磨损 D、单位面积压力降低
939. 加工平顶双光镜时, 在子镜片切口处做()即是加工水平基准线。
A、水平切线 B、垂直切线 C、上平行线 D、下平行线
940. 柱镜屈光度为+3.00D, 与轴成 60 度角方向屈光力为()。
A、1.25D B、3.25D C、2.25D D、2.75D
941. 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()。
A、鼻托的角度、外张角 B、鼻托与镜面距离、身腿倾斜角
C、鼻托与镜面距离、外张角 D、鼻托的角度、身腿倾斜角
942. 负球面透镜可视为由()。
A、底相对的大小不同的三棱镜旋转组成
B、顶相对的大小不同的三棱镜旋转组成
C、顶相对的大小不同的三棱镜单向排列旋转组成
D、底相对的大小不同的三棱镜单向排列旋转组成
943. 在一般情况下, ()镜架适用于肤色较深, 体魄健壮的配镜者。
A、浅色 B、粉红色 C、浅兰色 D、深色
944. 加工圆顶球镜片双光镜时, 以()为基准, 向左右旋转子镜片, 使远用光心与子镜片基点分别与远用, 近用瞳距的内移量相等, 这时在子镜片顶点上做平行于主镜片水平基准

线的水平切线，即为子镜片的水平基准线。

- A、主镜片的几何中心点 B、子镜片几何中心点
C、远用光心点 D、近用光心点
945. 加工圆顶散光双光眼镜时，在子镜片最顶端做一条平行于主镜片水平基准线的水平切线即是()。
- A、主镜片水平基准线 B、加工水平基准线
C、模板水平中心线 D、镜圈水平中心线
946. 根据面型校配镜眼距，要使镜眼距均为 12mm。主要做法是：一方面通过调整鼻托与()使镜眼距一致，另一方面再相应调整()。
- A、外张、镜面距离 B、身腿倾斜角、镜面距离
C、外张角、角度 D、身腿倾斜角、角度
947. ()是单光眼镜。
- A、混合散光眼镜 B、上平下花眼镜
C、渐变焦眼镜 D、理疗眼镜
948. ()的位置与镜片前表面的距离不小于 1.0mm。
- A、前弧槽 B、后弧槽 C、U 型槽 D、V 型槽
949. 正视眼注视眼前 25cm 的物体时，使用的调节力为()。
- A、4.00D B、5.00D C、3.00D D、0.04D
950. 顶焦度测量手轮是调整顶焦度计光系统中的()。
- A、滤色片 B、移动分划板 C、置片度 D、被测镜片
951. 柱镜屈光度为-3.00D，与轴成 30 度角方向屈光力为()。
- A、-1.00D B、-0.75D C、-0.25D D、-0.50D
952. 使用烘热器，要预热()min，使吹出的气流达到 130℃~145℃。
- A、2 B、3 C、4 D、5
953. 柱镜屈光度为-3.00D，与轴成 60 度角方向屈光力为()。
- A、-1.25D B、-3.25D C、-2.75D D、-2.25D
954. 顶焦度计的光学系统是由()组成的。
- A、目镜系统和准直系统 B、观察系统和望远系统
C、准直系统和望远系统 D、投影系统和发散系统
955. 使用烘热器，要预热 3min，使吹出的气流达到()。
- A、100℃ B、90℃~110℃
C、130℃~145℃ D、100℃~120℃
956. 前弧槽的位置与镜片的()距离不小于 1.0mm。
- A、前表面 B、后表面 C、平边 D、尖边
957. 在一般情况下，白皙俊秀的脸庞宜配()色彩的镜架。
- A、淡雅 B、浓重 C、大红 D、大绿
958. 虹膜主要分为()。
- A、上皮细胞层、内皮细胞层 B、上皮细胞层、基质层
C、上皮细胞层、前弹力层 D、基质前层、基质后层
959. ()不可能造成制模机通电后切割头不动。
- A、电机损坏 B、没装镜架
C、供电不正常 D、“O”型传送带松了
960. 塑料镜架装片加工的步骤为：检查镜片镜架；预热烘热器；加热镜架；装配镜片（应从鼻侧开始）；确认装配情况；()。

- A、冷却镜片以固定镜架
B、紧固锁接管螺丝以固定镜架
C、冷却镜架以固定镜片
D、紧固锁接管螺丝以固定镜片
961. ()的特点：磨边质量好；尺寸精度高；但设备投资大，加工成本高。
A、手动磨边工艺
B、自动磨边工艺
C、手动镜度研磨工艺
D、自动镜度研磨工艺
962. 分别从右眼或左眼的瞳孔中心到()之间的距离称为单眼瞳距。
A、左眼或右眼的瞳孔中心
B、左眼或右眼的角膜缘外侧
C、角膜中心线
D、鼻梁中心线
963. 顶焦度零位调好的焦度计应是()。
A、目镜中固定分划板图象清晰，测量手轮零刻线与指标对正
B、目镜中固定分划板图象清晰，测量手轮零刻线与指标偏离
C、目镜中移动分划板图象清晰，测量手轮零刻线与指标对正
D、目镜中移动分划板图象清晰，测量手轮零刻线与指标偏离
964. 眼的第二结点在角膜后()。
A、17.05mm 处
B、22.78mm 处
C、7.078mm 处
D、7.332mm 处
965. 从()到鼻梁中心线之间的距离称为单眼瞳距。
A、右眼瞳孔中心
B、左眼瞳孔中心
C、镜片光学中心
D、右眼瞳孔中心或左眼瞳孔中心
966. 从右眼瞳孔中心到左眼瞳孔中心的距离称为()。
A、瞳距
B、近用瞳距
C、单眼瞳距
D、几何中心距
967. 分别从右眼或左眼的瞳孔中心到鼻梁中心线之间的距离称为()。
A、远用瞳距
B、近用瞳距
C、单眼瞳距
D、两眼瞳距
968. 造成制模机通电后切割头不动的原因不可能是()。
A、镜架没固定好
B、供电不正常
C、保险丝断了
D、“O”型传送带松了
969. ()镜片割边后边缘厚度不小于 1.2mm。
A、树脂
B、玻璃
C、负屈光度
D、正屈光度
970. 舒适眼镜要求：1.视物清晰，2.()，3.()。
A、佩戴舒服 外形美观
B、结实耐用 外形美观
C、物美价廉 外形美观
D、佩戴舒服 结实耐用
971. 造成制模机通电后切割头不动的原因不可能是()。
A、“O”型传送带松了
B、保险丝断了
C、电机损坏
D、没装模板
972. 正视眼注视 1m 处物体时，使用的调节力和集合力分别为()。
A、4D；4ma
B、1D；1ma
C、1D；2ma
D、1D；3ma
973. 泪液中脂质层的主要功能是：()。
A、维持角膜的亲水性
B、冲洗湿润角膜
C、防止泪液水分大量蒸发，保温防寒
D、氧气只有借助脂质层才能被角膜所接收利用
974. 校配鼻托，()必须与鼻梁骨全部接触。
A、鼻托
B、鼻托梗
C、鼻托叶面
D、鼻托叶
975. ()不是眼睑的作用。
A、可致生理性散光
B、防止泪液过度蒸发

- C、是泪液展开
D、其下垂可导致形觉剥夺性弱视
976. 顶相对的大小不同的三棱镜旋转组成()。
- A、正柱面透镜 B、负柱面透镜 C、正球面透镜 D、负球面透镜
977. 国产超薄镜片大都采用()的钡火石光学玻璃材料。
- A、折射率 1.7035, 密度 5.028, 阿贝数 31.6
B、折射率 1.8035, 密度 3.028, 阿贝数 61.6
C、折射率 1.9035, 密度 3.028, 阿贝数 71.6
D、折射率 1.7035, 密度 3.028, 阿贝数 41.6
978. 某顾客选择一副规格为 54 口 14 的镜架, 近用瞳距(NPD)=59mm, 则双光镜片子镜片顶点水平移心量是()mm。
- A、2.5 B、3.5 C、4.5 D、5.5
979. 在屈光度镜片割边后, 边缘厚度不小于()。
- A、0.8mm B、1.0mm C、1.2mm D、1.4mm
980. 实际偏差尺寸(), 否则就是不合格。
- A、必须在上偏差范围内 B、必须在下偏差范围内
C、与上、下偏差无关 D、必须在上、下偏差范围内
981. 前弧槽的位置与镜片前表面的距离不小于()mm。
- A、0.8 B、1.0 C、1.2 D、1.5
982. ()是单光眼镜。
- A、单纯近视眼镜 B、上平下花眼镜
C、渐变焦眼镜 D、理疗眼镜
983. 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、水晶 D、正屈光度
984. 材料延伸率和断面收缩率数值较小表示材料塑性()。
- A、较好 B、好 C、差 D、较差
985. 制模机的工作原理是: 一台电机带动刀具进行切割模板, 另一台电机带动镜架工作座和模板工作座作逆时针旋转, 保证()一致性。
- A、模板与镜圈 B、模板与镜圈外缘
C、模板与镜圈中心 D、模板瞳孔位置与镜圈中心
986. 高度近视初次配镜, 若全矫不适应, 可在()基础上对遗留度数()矫正。
- A、自觉接受的镜度、分期 B、检影度数、分期
C、检影度数、一次性 D、自觉接受的镜度、一次性
987. 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
988. 前弧槽的位置与镜片前表面的距离()1.0mm。
- A、大于 B、小于 C、不大于 D、不小于
989. 舒适眼镜要求镜片光学中心与配戴者()重合。
- A、瞳孔 B、瞳距 C、视轴 D、视角
990. ()不是眼睑的作用。
- A、可致生理性散光
B、高度发育的皮脂腺埋藏其中, 排出脂质分泌物
C、瞬目反应
D、使泪液展开
991. 正视眼注视 50cm 处物体时, 使用的调节力和集合力分别为()。

- A、2D; 3ma B、3D; 2ma C、2D; 2ma D、2D; 4ma
992. 某顾客选择一副规格为 54 口 14 的镜架，近用瞳距(NPD)=54mm，则双光片子镜片顶点水平移心量是()mm。
- A、7 B、6 C、5 D、4
993. 加工圆顶双光镜时，在子镜片最顶端做平行于主镜片水平基准线的水平切线即为()，也是加工水平基准线。
- A、子镜片水平基准线 B、主镜片水平基准线
C、模板水平中心线 D、镜圈水平中心线
994. 具有特定的颜色的()，称为单色光。
- A、单一波长光 B、两种波长混合的光
C、三种波长混合的光 D、四种波长混合的光
995. ()使目镜中移动分划板图象清晰，测量手轮的零刻线与指标对正，表示顶焦度计的顶焦度零位调好。
- A、转动顶焦度测量手轮 B、转动顶焦度计散光轴位角手轮
C、转动目镜 D、调节镜片台升降台
996. 移动顶焦度测量手轮，使顶焦度计光系统中的()前后移动。
- A、滤色片 B、光源 C、物镜 D、移动分划板
997. 底相对的大小不同的三棱镜旋转组成()。
- A、正柱面透镜 B、负柱面透镜 C、正球面透镜 D、负球面透镜
998. 使用烘热器，烘烤镜架、镜腿，上下左右翻动主要是为了()。
- A、使镜架、镜腿受热均匀 B、防止烫手
C、防止镜架变形 D、防止镜腿变形
999. 正视眼注视 33cm 处物体时，使用的调节力和集合力分别为()。
- A、3D; 4ma B、3D; 2ma C、2D; 3ma D、3D; 3ma
1000. 正球面透镜可视为由()。
- A、底相对的大小不同的三棱镜旋转组成
B、顶相对的大小不同的三棱镜旋转组成
C、顶相对的大小不同的三棱镜单向排列组成
D、底相对的大小不同的三棱镜单向排列组成