附件1

温州市眼镜设计、眼镜抛光职业技能大赛组委会名单

主 任：徐顺聪（温州市人力资源和社会保障局局长）

副主任：周金平（瓯海区人民政府副区长）

李道钮（温州市人力资源和社会保障局副局长）

张红军（温州市总工会副主席）

邱智强（共青团温州市委副书记）

曾玲艳（温州市妇女联合会副主席）

成 员：刘温平（温州市人力资源和社会保障局职建处处长）

潘丹彤（温州市总工会经济和劳动保护部部长）

曹一帆（共青团温州市委基层工作部部长）

王珊珊（温州市妇女联合会妇女发展部副部长）

陈胜利（瓯海区人力资源和社会保障局局长）

王友杰（瓯海区总工会主席）

卢一凡（温州市职业技能鉴定指导中心主任）

王巧麟（温州市总工会职工技术协作中心主任）

张建辉（瓯海区总工会副主席）

大赛组委会办公室设在瓯海区人力社保局。

办公室主 任:邹金伟（瓯海区人力资源和社会保障局副局长）

办公室副主任：林步春（瓯海区眼镜行业协会秘书长）

成 员:虞系利（瓯海区总工会组织宣教部负责人）

张益强（瓯海区职业技能鉴定中心负责人）

附件2

温州市眼镜设计、眼镜抛光职业技能大赛选手报名表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 　名 |  | 性 别 |  | **贴照片处**1、免冠2寸黑白或者彩色证件照2、相片尺寸：48X33mm3、头部尺寸： 宽：21-24mm 长：28-33mm |
| 文化程度 |  | 出生年月 |  |
| 参赛职业（工种） |  | 联系电话 |  |
| 身份证号码 |  |
| 原技能证书等级 |  | 原技能证书编号 |  |
| 个 人 简 历 |  |
| 所在单位推荐意见（盖章）年 月 日 | 组委会办公室审核意见：（盖章）年 月 日 |

**本人对所填内容和所交材料实质内容的真实性负责。**

**填表人（签字）：　　　　　　　　　　　　 填表日期：　　年　　月　　日**

**填表说明：**

1.本表填写内容要具体、真实、字迹要清楚；

2.照片要求：免冠2寸黑白或者彩色证件照片3张（背面注明姓名）；

3.身份证A4复印件1份，高中或同等学历以上需证书原件及A4复印件1份；

4.本次竞赛职业（工种）一栏填写“眼镜设计”或“眼镜抛光”附件3

温州市眼镜设计眼镜抛光职业技能大赛选手报名汇总表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 姓 名 | 性别 | 文化程度 | 参赛职业（工种） | 联系电话 |
| 领 队 |  |  |  | ---------- |  |
| 选手1 |  |  |  |  |  |
| 选手2 |  |  |  |  |  |
| 选手3 |  |  |  |  |  |
| 所在单位推荐意见： （盖章） 年 月 日 |
| 组委会办公室审核意见： （盖章） 年 月 日 |

附件4

温州市眼镜设计抛光职业技能大赛技术文件

一、眼镜设计职业技能大赛技术文件

|  |
| --- |
| **图 片 元 素** |
| 板材太阳镜 | 竟赛图5 | 竟赛图1 |

1. **比赛项目**

设计一款板材太阳镜

1. **比赛内容及分值**

1、选手于赛前向组委会提供一款以前设计成功的眼镜，材质不限，要求用文字说明设计理念以及销售成果。（20分）

2、根据组委会给定的图片元素，选手现场设计一款符合图片风格的板材太阳镜图纸；并说明设计理念。（80分）

**（**三**）比赛要求**

1、要求现场设计的内容要符合所给定的欲意、风格，展示出设计者的充分想象力，要结构合理，表达完美，并具有实际生产的现实性。

2、选手可以使用电脑软件或绘画，结合自己的想象力设计眼镜图纸。

3、设计者在自己的作品下面配以150字左右的文字说明，阐述根据给定图创意设计所表达的内容和风格。

4、设计图纸上要按方框标注基本尺寸A位、B位、DBL中梁位、C脚丝长度。

5、设计图纸要具有可生产性。

6、设计眼镜适配对象范筹不限，可是亚洲人群或是欧美人群。

7、允许手工设计，所需彩绘工具需要自备。

8、比赛时间：150分钟。

**（四）评分标准**

**二、眼镜抛光职业技能大赛技术文件**

**（一）比赛项目**

根据组委会眼镜抛光大赛要求，合理使用抛光设备、抛光蜡等工具，将全镜抛至符合要求去操作。

**（二）比赛内容**

眼镜抛光大赛以完成5付全镜抛光为任务，以抛光实际操作进行考核，按照考核要求，在20分钟内完成比赛任务。总分100分。

**（三）比赛要求**

1.镜架表面不可有麻点、丝路、凹肯等明线暇疵；

2.镜架焊接点周面不可明显焊水堆积，以及未抛掉的黑斑；

3.镜架表面有花纹凌角的架子不可有被磨蚀、变形；

4.镜架所有尺寸不可因抛光而变小。

**（四）评分标准**

**三、竞赛规则**

（一）**理论知识竞赛规则**

1、参赛选手凭《选手证》《身份证》提前10分钟进入考场。入考场前，由监考人员查验确认后，按考号对号入座。

2、考试用纸由监考人员统一发放。选手不得携带书籍、资料、计算器、通讯工具等入场。违反者取消考试资格。

3、答题一律使用兰、黑钢笔或圆珠笔，不得使用红色笔。

4、按监考人员在考前宣布的规定位置和方式，在试卷上书写各项个人信息。考卷其它位置不得有任何暗示选手个人信息内容的记号和符号，否则试卷作废。

5、选手必须在规定的时间内进入考场，正式开考后迟到15分钟及以上者不准入场，一律按自动弃权处理。开考30分钟后方可交卷并立即离开考场，不得在考场周围高声谈论、逗留。

6、考试时间结束，停止答题，将试卷放在桌面后退场。

7、参赛选手必须遵守考场纪律，服从监考人员指挥和管理。选手应保持肃静。不得交头接耳，传递纸条，抄袭他人试卷以及进行其他作弊行为。违反者取消考试资格。

8、考试过程中有事可向监考人员举手示意，由监考人员负责处理，涉及到考题的内容不予解释。

9、监考人员要认真做好监考记录，检查试卷有无记号。对有记号的试卷记入考场报告单，考试结束后，将试卷顺序打乱、装封、移交保密组人员。

**（二）实际操作竞赛规则**

1.选手必须自带实际操作竞赛所需的工具（眼镜设计实际操作需自带笔记本）。

2.赛队在竞赛前进行抽签来决定竞赛工位号，竞赛前30分钟进入竞赛工位，核对现场提供的工件材料（设备）、技术资料、工具等，并正确摆放工具；竞赛开始前10分钟，拆封竞赛任务书，讲解考试注意事项，并在竞赛规定时间内完成竞赛项目。

3.眼镜设计竞赛时间为150分钟，眼镜抛光竞赛时间为20分钟，连续进行；饮水由赛场统一提供，选手如厕时间计算在竞赛时间内，竞赛过程中严禁接受任何形式的场外指导。

4.竞赛时以赛场下发的图纸为准（个别尺寸有可能变动）。

5.选手入场前由裁判员和工作人员将工件毛坯放置到选手竞赛台位。选手若发现工件毛坯不符合图纸要求时，可向裁判员申请更换。除客观因素外，工件毛坯一经加工，则不能更换。

6.竞赛期间选手不得离场，不得携带手机等移动通信或上网设备、移动存储设备、纸介资料等与竞赛无关的物品。

7.竞赛过程中，选手须严格遵守安全操作规程及劳动保护要求（穿戴竞赛统一提供的口罩、手套），确保设备及人身安全，并接受裁判员、现场技术服务人员的监督和警示。

8.因设备自身故障导致选手中断竞赛，经确认后由大赛裁判长视具体情况做出裁决。

9.选手若提前结束竞赛，应向裁判员举手示意，竞赛终止时间由裁判员记录，选手结束竞赛后不得再进行任何操作。

10.选手需按照竞赛任务书要求完成竞赛。竞赛完成后，选手须清理现场卫生。

附件5

**温州市眼镜设计、眼镜抛光职业技能大赛专业知识**

**试题精选**

**第一部分 眼镜设计与抛光部分知识**

**一、材料**

**选择题**

1. 下面哪种材料不是眼镜常用材料（ D ）

A.白铜；B.不锈钢；C.黄铜；D.优质碳钢。

1. 下面材料中哪个焊接工艺性能最好（A ）

A.白铜；B.不锈钢；C.黄铜；D.纯钛。

1. 下面材料中硬度最高的是（C ）

A.白铜；B.高镍白铜；C.不锈钢；D.纯钛。

1. 下面材料中强度最好的是（D ）

A.高镍白铜；B.不锈钢；C.蒙乃尔料；D.β钛。

1. 下面材料中熔点最高的是（ D ）

A.黄铜；B.白铜；C.高镍白铜；D.不锈钢。

1. 下面材料中弹性最好的是（ D ）

A.黄铜；B.白铜；C.高镍白铜；D.不锈钢。

1. 下面材料密度最小的是（D ）

A.白铜；B.不锈钢；C.纯钛；D.铝镁合金。

1. 下面材料中塑性最好的是（ B ）

A.黄铜；B.白铜；C.高镍白铜；D.不锈钢。

1. 下面材料中机加工性能最好的是（ B ）

A.黄铜；B.白铜；C.高镍白铜；D.不锈钢。

1. 普通金属眼镜架的中梁材料最常用的是（ B ）。

A.白铜和高镍白铜 B.高镍白铜和蒙乃尔料 C.不锈钢 D.钛和钛合金

1. 最常用的对口铰链（二夹一）所用材料是（ B ）

A.普通白铜 B.高镍白铜 C.蒙乃尔料 D.不锈钢

1. 渔丝架所用外渔丝材料为（ C ）

A.铜丝 B.钢丝 C.尼龙丝 D.橡胶

1. 普通夹口（锁块）最常用的材料是（ B ）

A.白铜 B.高镍白铜 C.蒙乃尔料 D.不锈钢

1. 普通全框镜架圈丝材料最常用的是（ D ）

A.白铜 B.高镍白铜 C.蒙乃尔料 D.不锈钢

1. 金属眼镜架最常用的托叶材料是（D ）

A.PC B.橡胶 C.硅胶 D.仿硅胶

1. 眼镜架上常用的丝筒内外径规格是（ D ）

A.M1.2\*Ø1.6；B.M1.4\*Ø1.6；C.M1.2\*Ø1.8；D.M1.4\*Ø1.8。

1. 最适合用于不锈钢焊接的焊线的含银量是（ D ）

A.含银量15%；B.含银量30%；C.含银量45%；D.含银量60%。

1. 金属眼镜架抛光蜡的研磨粒子粒度从大到小排列是（ A ）

A.黄蜡、绿蜡、白蜡；B.黄蜡、白蜡、绿蜡；C.白蜡、绿蜡、黄蜡；D.绿蜡、白蜡、黄蜡。

1. 下面的溶剂哪一种除去不锈钢表面的黑色氧化物的效果最佳（C ）

A.硼酸；B.硫酸；C.硝酸；D.强碱。

1. 普通金属眼镜架在抛光前一般都要用硫酸浸泡一会，所用硫酸的浓度一般为（ A ）

A.5-10%；B.20-25%；C.50-60%；D.90%以上。

1. 白铜配件打磨飞边一般使用的抛光轮是（ C ）

A.细沙轮；B.尼龙轮；C.麻轮；D.布轮。

1. 下面非金属材料中抗拉强度最好的是（ D ）

A.板材；B.尼龙；C.TR90；D.碳素纤维。

1. 下面非金属材料熔点最高的是（ D ）

A.板材；B.尼龙；C.檀木；D.碳素纤维。

1. 下面非金属材料硬度最高的是（ D ）

A.板材；B.TR90；C.檀木；D.碳素纤维。

1. 下面非金属材料燃点最低的是（ A ）

A.赛璐珞；B.TR90；C.檀木；D.碳素纤维。

1. 普通光学眼镜架的定型片材料是（ C ）

A.玻璃；B.透明板料；C.PC；D.CR39。

1. 太阳镜片的三大系列颜色是（ D ）

A.红、黄、绿；B.灰、黄、茶；C.黑、茶、绿；D.绿、茶、灰。

1. 下列银焊线熔点最高的是（D ）

A.含银量15%；B.含银量30%；C.含银量45%；D.含银量60%。

1. 下面材料哪种不会用来做板材眼镜架滚筒滚粒？（ A ）

A.大理石；B.竹粒；C.黑桃粒；D.树脂胶粒。

1. 金属眼镜配件抛光常用的抛光蜡是（ A ）

A.黄蜡；B.绿蜡；C.白蜡；D.石蜡。

1. 下面非金属材料哪种最难进行抛光处理（ D ）

A.板材；B.竹木；C.TR90；D.碳素纤维。

1. 下面金属材料哪种最容易进行抛光处理（ A ）

A.白铜；B.不锈钢；C.铸铜；D.纯钛。

1. 下面哪种与镜架滚光效果无关（ D ）

A.滚筒速度；B.滚粒颗粒大小；C.滚光时间；D.操作工熟练程度。

1. 板材抛光机与金属抛光机最大的不同是板材抛光机的（ C ）

A.抛光轮较大；B.抛光轮较小；C.电机转速较小；D.电机转速较大。

1. 影响眼镜配件抛光难易程度最大的是（ B ）

A.材料强度；B.材料硬度；C.材料的韧性；D.材料的塑性。

1. 板材眼镜精抛光一般选用的研磨材料是（ B ）

A.黄蜡；B.白蜡；C.粗砂；D.细沙。

1. 树脂的热塑性就是指成型后再加热可重新软化加工而化学组成不变。下列哪个不属

于热塑性树脂（B ）

A.醋酸纤维素（板材）；B.环氧树脂；C. TR-90；D.聚碳酸酯（PC）。

1. 下列纯铝性能的描述，哪个是错误的（ C ）

A.密度小；B.导电、导热性好；C.磁性强；D.耐核辐射。

1. 下列描述板材性能的语句，哪句是错误的（ D ）

A.机加工性能好；B.透明性好；C.易着色；D.易燃烧。

1. 用于制作眼镜架的竹材，最佳生长竹龄是（ B ）

A.2-3年；B.4-5年；C.7-8年；D.10年以上。

1. 太阳眼镜使用的宝丽来镜片，其材料是（ D ）

A.PC；B.尼龙；C.普通树脂年；D.复合材料。

1. 下列描述宝丽来镜片性能的叙述错误的是（ D ）。

A.抗磨性能好；B.百分百阻止紫外线；C.抗冲击力强（强度、硬度、韧性好）；D.耐高温性能较差。

1. 下列描述CR-39镜片性能的叙述错误的是（ C ）。

A.光学性能良好；B.再加工性能好；C.抗疲劳强度好；D.尺寸稳定性好。

1. 保丽莱片的材料为复合材料，有多层叠成，各层功效不同。下面描述错误的是（ D ）
2. 耐磨层，处于表面，使镜片不易划伤和磨损。
3. 过滤层，可以100%的阻止有害紫外线并降低光线强度。
4. 偏光层，可以过滤掉杂散的反射光线、产生偏振光。
5. 耐高温层，使镜片能够耐高温，甚至烧不坏；
6. 选用插针时最次要的考虑因素是（ A ）
7. 老板（上司）的意见。老板（上司）说用哪个就选用哪个。
8. 板材脚丝的宽度。要保证插针表面覆盖的板材厚度不小于0.8mm。
9. 脚丝的装配结构和长度。插针铰链应符合脚丝的装配结构关系、长度符合要求。
10. 插针的价格。在符合质量要求的情况下，由价格来决定。
11. 对PC镜片材料性能的描述错误的是（ D ）
12. 强度、硬度和抗冲击韧性好；
13. 尺寸稳定性高；
14. 防紫外线性能好；
15. 兼容性较好，易进行再加工。
16. 对于CR39镜片缺点，下面描述哪个是错误的（ A ）
17. 稳定性不好，也就是说CR-39片容易变形。
18. 容易擦伤：镜片的耐刮性较较差，但可通过表面硬化处理得到改善。
19. 抗疲劳强度差：当镜片受到外力的长久作用时，CR-39片易发生变形甚至断裂。
20. 热敏感性：材料的热膨胀系数较大。表面镀层容易产生龟裂现象。
21. 金属脚丝尾针与板材脚套的配合在实际生产中常常出现因过松而使脚套易脱落现

象，最佳的解决方法是（ B ）

A.在尾针近尾部5-8mm处加拍胀紧扁位；

B.在尾针近根部位5-8mm处加拍“十”字型胀紧位；

C.在脚套内孔加透明胶；

D.将脚丝尾再喷一次颜色使尾针加粗些。

1. 板材的人工缩水处理工艺就是（ C ）
2. 用开水泡煮2-3小时，然后风干。
3. 用红外线灯照射24小时。
4. 在45-50°C的恒温烤箱中抽风烘烤48-72小时。
5. 在60-65°C的恒温烤箱中抽风烘烤24-36小时。
6. 长度为50mm、直径为2.0mm的白铜圆线拉线至直径1.4mm的尾针，其长度大约

是多少？（ B ）

A.71mm；B.102mm；C.140mm；D.不确定。

**判断题**

1. 镍白铜中随着金属镍的含量增加，其强度增加，硬度减低。（ X ）
2. 高镍白铜的焊接性能比不锈钢好。（ √ ）
3. 随着镍白铜中镍的含量升高，其硬度慢慢减低（ X ）
4. 金属元素铜和镍在高温下可以无限互溶而形成铜镍合金，所以铜镍合金中镍的比例可以

从1%到99%。（ √ ）

1. 蒙乃尔料的性能跟高镍白铜非常接近，所以完全可以用高镍白铜替代蒙乃尔材料以减低

成本。（ X ）

1. 钛元素是很活泼的金属元素，所以纯钛眼镜架在焊接时必须采用惰性气体保护。（ √ ）
2. 钛元素是很活泼的金属元素，所以纯钛眼镜架在抛光时必须采用惰性气体保护。（ X ）
3. Β钛的强度、硬度和弹性都非常高，所以钛合金镜架无法进行任何加工。（ X ）
4. 淬火（加热然后放水中急冷）是提高钢材硬度的一种常用方法，不锈钢和白铜也可

以通过此工艺提高其硬度。（ X ）

1. 不锈钢材料强度和硬度都高于白铜，所以不锈钢材料是比白铜更好的材料。（ X ）
2. 纯铝硬度很低，所以很容易进行表面抛光加工。（ X ）
3. 镍白铜中镍的含量越高，材料越硬，熔点越高，强度越高。（ √ ）
4. 金属材料的硬度越高，其耐磨性越好。（ √ ）
5. 与不锈钢相比，白铜的强度和硬度较低，塑性和韧性较好，所以白铜的油压加工性

能较好。（ √ ）

1. 硼酸常用于眼镜焊接的助溶剂即焊膏，在焊接加工过程中，焊膏不仅能够保护工件，

避免氧化，改善焊接钎料的流动性，而且还可以改变焊缝合金成分。（ X ）

1. 含银量越高的焊线焊接强度越高。（ X ）
2. 蒙乃尔材料性能与高镍白铜相近，但比高镍白铜具有更好的高温性能。（ √ ）
3. 眼镜板料从颜色上大致可以分为三类：全色料、花料、皮子料。（ √ ）
4. 全色板料有三种：实色料、透明料、半明料。（ √ ）
5. B钛有很好的弹性，所以很好打弯。（ X ）
6. 大面积的不锈钢表面不适合做亮色。（ √ ）
7. 铍铜铸件表面难以得到高光洁度的抛光效果。（ √ ）
8. 除去不锈钢的黑色氧化物硫酸比硝酸效果更好。（ X ）
9. 铸铜配件表面的针孔可用抛光的方法抛平。（ X ）
10. 碳素纤维加工面，可以用白蜡抛光得到光泽。（ X ）
11. 板材表面的着色层，可以用泡丙酮的方法溶解除去。（ X ）
12. 金属表面的喷砂效果与砂子粒度有关，砂子粒度越小效果越明显。（ X ）
13. 金属材料的硬度与喷砂效果有关，材料硬度越高，效果越差（ √ ）
14. 将白铜加热到暗红，然后快速侵入水中，可以显著提高白铜硬度（ X ）
15. 焊线的主要成分为铜银合金，含银量越高，其熔点越低。（ X ）
16. 不锈钢材料可以通过加热退火降低硬度，也可以通过加热后立即侵入冷水淬火提高

硬度。

1. 纯铝可以通过普通电镀的方法得到非常漂亮的红色表面。（ X ）
2. 使用高频机加热焊接，不锈钢材料比白铜具有更好的加热效果。（ √ ）
3. 材料的塑性是指在[外力](http://baike.baidu.com/view/562249.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)作用下，[材料](http://baike.baidu.com/view/115747.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)能稳定地发生永久变形而不破坏其[完整](http://baike.baidu.com/subview/631444/8036853.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)性的

力。（ √ ）

1. 强度是指[材料](http://baike.baidu.com/view/115747.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)在[外力作用](http://baike.baidu.com/view/94164.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)下不断裂的能力。（ X ）
2. 根据外力的作用方式，有多种强度指标，如抗拉强度、抗弯强度、抗剪强度等。使

用中一般较多以抗拉强度作为最基本的强度指针。（ √ ）

1. 一般情况下，材料的硬度越高，耐磨性越好。（ √ ）
2. [脆性](http://baike.baidu.com/view/546836.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)材料力学性能的特点是[抗压强度](http://baike.baidu.com/view/499414.htm%22%20%5Ct%20%22_blank)远大于抗拉强度,与韧性材料相比,它们对抵抗

冲击荷载和承受震动作用是相当不利的。（ √ ）

1. 退火后白铜，硬度很低，抛光可以提高其硬度。（ √ ）
2. 焊接过程也是对材料局部进行热处理的过程。（ √ ）
3. 碳素纤维通过棉纶+白蜡抛光可以显著通过表面光洁度。（ X ）
4. 记忆合金可以与高镍白铜直接通过焊接的方式装配在一起。（ x ）
5. 纯钛及不锈钢均有很好的抗氧化能力，它们的抗氧化原理是一样的。（ x ）
6. 抛光后铸铜配件表面常常会出现针孔，可以通过再次抛光除去。（ x ）
7. 不锈钢材料不适合制作大面积的亮色配件。（ √ ）
8. 碳素纤维的硬度和强度均比普通白铜好。 （ √ ）
9. 竹木材料不可以进行弯曲处理。（ x ）
10. 高频拼料与传统的用拼料水拼料，其原理是一样的。（ x ）
11. 激光焊接属于熔化焊。（ √ ）
12. 材料硬度越大，抛光难度越小。（ x ）

**二、结构**

**选择题**

1. 普通脚套长度为（ B ）

A.50mm；B.65mm；C.80mm；D.135mm。

1. 普通脚套内孔深度为（ B ）

A.45mm；B57mm；C.70mm；D.127mm。

1. 高镍白铜油压脚丝尾针直径一般为（ B ）

A.1.0-1.2mm；B.1.3-1.4mm；C.1.5-1.6mm；D.1.8-2.0mm。

1. 全框光学镜架圈丝内槽形状大多是（ A ）

A.v型；B.u型；C.半圆型；D.T型。

1. 眼镜架上常用螺丝规格为（ B ）

A.M1.0；B.M1.4；C.M1.6；D.M2.0。

1. 普通光学架中梁尺码一般约为（ B ）

A.15-16；B.17-19；C.20-21；D.22-25。

1. 普通男款光学眼镜架镜片尺码一般为（ C ）

A.48-；B.49-52；C.53-55；D.56+。

1. 普通女款光学眼镜架镜片尺码一般为（ B ）

A.48-；B.49-52；C.53-55；D.56+。

1. 亚洲市场的普通光学架脚丝长度一般为（ B ）

A.小于125mm；B.130-135mm；C.140-145mm；D.大于150mm

1. 不锈钢镜架常用的钢片厚度为（ B ）

A.0.5-0.6mm；B.0.8-1.0mm；C.1.2-1.5mm；D.1.8-2.0mm.

1. 普通光学眼镜架的镜圈倾角一般为（ B ）

A.5-6°；B.7-9°；C.10-12°；D.12°+

1. 普通金属光学眼镜架的托叶高度与镜片水平中心线的位置关系是（ C ）

A.处于水平中心线上；B.水平中心线以上约2mm；C.水平中心线以下约2mm；D.没有关系。

1. 普通光学板材眼镜架正视镜圈部位最小尺寸可以设计到（ B ）

A.-1.5mm以下；B.1.8-2.0mm；C.2.2-2.5mm；D.2.8mm以上

1. 普通光学板材眼镜架俯视镜圈部位最小尺寸可以设计到（ C ）

A.2.0mm以下；B.2.5-3.0mm；C.3.5-4.0mm；D.4.5mm以上。

1. 普通板材脚丝厚度一般为（ C ）

A.1.5-1.8mm；B.2.0-2.4mm；C.2.6-3.2mm；D.3.5-4.0mm

1. 普通半框镜架的定型片厚度设计依据是（ D ）

A.1.0-1.2mm；B.1.5-1.8；C.2.0-2.5；D.与镜圈俯视厚度基本相同。

1. 平面上两颗相近的焊接钉（或丝筒），设计它们之间的间距最小可以到（ B ）

A.1.0mm以下；B.1.5-2.0mm；C.2.5-3.0mm；D.3.0mm 以上

1. 油压白铜眼镜配件花纹的设计最佳级位高度一般是（ B ）

A.0.1mm；B.0.3mm；C.0.5mm；D.1.0mm.

1. 油压花纹的凹位深度与宽度的关系为（ D ）

A.深度与宽度相等；B.深度与宽度无关；C.深度尺寸大于宽度尺寸；D.深度尺寸不大于宽度尺寸。

1. 普通全框眼镜架的夹口斜度与镜圈的关系，下面哪个描述是正确的？（ D ）
2. 夹口的斜度与镜圈的形状有关；
3. 夹口的斜度与镜圈的形状无关；
4. 夹口斜度与夹口在镜圈的焊接位置有关；
5. 夹口斜度与镜圈形状和焊接位置都有关。
6. 欧美人一般选用普通烟斗镜架，而亚洲人的多选用“S”型烟斗镜架，其原因是（ D ）
7. 风俗习惯原因：欧美人信奉基督而亚洲人多信佛；
8. 审美观念不同：欧美人中意简洁的线条而亚洲人钟爱曲线美；
9. 身材高度原因；
10. D.鼻梁高度不一样；
11. 太阳眼镜架的脚丝长度设计依据是（ D ）
12. 男款135mm。女款130mm；
13. 欧美地区产品135-140mm，亚洲人种130-135mm；
14. 镜架弯度越大，脚丝越长；
15. 镜架弯度和镜片尺寸越大，则脚丝长度越短。
16. 钉铰结构有两种，就是（ C ）
17. 平行钉铰和垂直钉铰；
18. 水平钉铰和垂直钉铰；
19. 180°钉铰和90°钉铰；
20. 90°钉铰和0°钉铰。
21. 精雕花纹的板材料，最好选用哪种料？（ B ）
22. 皮子料，皮子厚度均较薄，且底层颜色与表层比较接近。
23. 皮子料，皮子厚度均较薄，且底层颜色与表层色差明显。
24. 实色料，且颜色较深。
25. 透明料或半透明料。
26. 金属半框镜架在镜圈两头部都有2个穿鱼丝的小孔，两孔之间的距离要求为（ C ）

A.越小越好；B.越大越好；C.1-2mm；D.没有要求。

1. 金属半框镜架在镜圈两头部有2个穿外鱼丝的小孔，孔的直径应设计多大？（ C ）

A.小于鱼丝外径；B.等于鱼丝外径；C.比鱼丝外径大0.1-0.2mm；D.比鱼丝外径大0.2mm以上。

1. 不锈钢眉毛镜架，钢片厚度0.8mm，那么在中梁处最小宽度尺寸不得小于（ D ）

A.1.0mm；B.1.5mm；C.2.0mm；D.2.5mm。

1. 蒙乃尔材料中梁，为保证其刚性，一般最小截面不得小于（ C ）。

A.1.0平方毫米；B.2.0平方毫米；C.3.0平方毫米；D.4.0平方毫米。

1. 板材表面级位高度一般设计尺寸为（ B ）

A.0.3mm；B.0.5mm；C.0.8mm；D.1.0mm。

1. 太阳眼镜架与光学眼镜架在结构上比较，正确的描述是（ D ）
2. 太阳眼镜架镜片颜色是黑色的而光学眼镜架镜片颜色是白色的；
3. 太阳眼镜架的镜片尺码、中梁尺码及脚丝长度都比较大；
4. 太阳眼镜架的镜片尺码大，中梁尺码小，脚丝长度比较长；
5. 太阳眼镜架的镜片尺码大，中梁尺码大，脚丝长度比较小；
6. 普通金属眼镜架桩头打弯内弧半径一般为（ B ）

A.R≤2.0mm；B.R=3.0-4.0mm；C.R=5.0-6.0mm；D.R≥7.0mm。

1. 烟斗脚的外形有多种，最常见的两种是（ A ）

A.普通型+S型；B.S型+左右连体；C.普通型+U型mm；D.普通型+左右连体。

1. 普通金属眼镜架，中梁与镜圈的装配结构为（ A ）

A.中梁搭圈面焊接；B.中梁贴圏底焊接；C.中梁对接镜圈侧面；D.其它。

1. 影响板材眼镜架的钉铰的稳定性的最主要因素是（ C ）

A.板材料的颜色；B.板材料的厚度；C.钉铰的大小；D.钉铰的材料。

1. 球面镜片弯度不同，镜片表面球面半径就不一样。4.5C镜片表面球半径约为（ C ）

A.45mm；B.87mm；C.R=116mm；D.其它。

1. 普通光学架脚套下弯角度为（ B ）

A.10-20°；B.30-40°mm；C.R=45°；D.60°。

1. 金属眼镜配件上的安装孔的大小与螺栓的关系为（ A ）
2. 孔径大于螺栓0.1-0.2mm；
3. 孔径大于螺栓，越大越好；
4. 孔径小于螺栓0.1-0.2mm；
5. 孔径小于螺栓，越小越好；
6. 加胶螺丝与普通螺丝相比，其主要特点是（ C ）
7. 加胶螺丝没有什么特别的，就是质量高、价格贵，使眼镜架显得更高档次；
8. 加胶螺丝锁紧力更大，装配后部件结构的强度更高；
9. 加胶螺丝锁紧力均衡，螺丝不易脱落；
10. 加胶螺丝锁紧力较小，不易滑牙，对螺丝有保护作用。
11. 板材装配金属配饰，下列描述正确的是（ A ）
12. 金属配饰的装配方式有三种，即：螺纹连接、铆接、镶嵌。
13. 金属配件与板材的装配必须至少有两个连接点，否则会转动。
14. 金属配件焊接丝筒或铆钉（蘑菇钉）后总厚度必须大于或等于板材厚度；
15. 上面所述都正确。
16. 关于板材脚丝与TR脚丝的描述正确的是（ B ）
17. 板材和TR材料性能相近，所以板材脚丝和TR脚丝都必须要有金属针芯；
18. 板材脚丝必须有金属针芯，TR脚丝可以不用。
19. 板材脚丝和TR脚丝都可以不用金属针芯；
20. 板材脚丝可以做不同颜色，而TR脚丝只能做单一颜色。
21. 下面哪种加工工艺不是不锈钢配件常用的加工工艺。（ D ）

A.冲压；B.线切割；C.激光切割；D.铸造

1. 有关铸铜配件，下列描述正确的是（ A ）
2. 铸铜配件立体感很强，可以做出360°的立体花纹。
3. 铸铜配件强度和韧性都比白铜好；
4. 铸铜配件的焊接性能很好，可以媲美高镍白铜；
5. 铸铜配件表面质量很光洁，且很容易抛光，所以经常做亮金、亮银等颜色。
6. 对于碳素纤维（塑钢）下列描述错误的是（ D ）
7. 碳素纤维有很好的强度和硬度；
8. 碳素纤维可以耐较高的温度；
9. 碳素纤维在加工性能很差，难以着色即抛光。
10. 碳素纤维有较好的表面加工性能，通过抛光和着色可以得到很好的表面颜色效果。
11. 对于太阳镜片，下列描述错误的是（ D ）
12. 太阳镜片的三大颜色系列为：绿色、茶色、灰色；
13. 太阳镜片有球面片也有非球面片；
14. 太阳镜片均为有色镜片；
15. 灰色镜片可以提高颜色的对比度且不失真。
16. 普通光学架前倾角度与桩头配件打弯倾斜角度的关系为（B ）
17. 桩头配件打弯倾斜角度等于成品镜架的前倾角度；
18. 桩头配件打弯倾斜角度小于成品镜架的前倾角度2-3°；
19. 桩头配件打弯倾斜角度大于成品镜架的前倾角度2-3°；
20. 桩头打弯倾斜角度与成品镜架前倾角度无关。
21. 镜架前倾角的设计与桩头位置关系，下面描述正确的是（ C ）
22. 普通光学镜架前倾角为固定的7°，与桩头位置无关。
23. 太阳眼镜架，因为镜片尺码较大，所以一般前倾角为9°。
24. 镜架前倾角的设计度数与桩头位置的高低有关，桩头位置高则前倾角较大；
25. 镜架前倾角的设计度数与桩头位置的高低有关，桩头位置高则前倾角较小；
26. 下面增加结构件强度的方法哪个是错误的（ D ）
27. 改用高强度的材料可以增加结构件强度；
28. 加大各部位尺寸，可以增加结构件强度；
29. 改善结构件的力学结构可以提高结构件强度；
30. 将焊接结构改为螺纹连接，可以提高结构件强度。
31. 同一材料当截面积大小相同，截面形状不同时刚性是不同的，刚性最好的是（ D ）

A.长方形；B.正方形；C.园柱形；D.“十”字形。

1. 下面哪种减小宽面脚丝重量的设计方案最不合理。（ B ）

A.改用密度更小的材料；B.减小整体厚度尺寸；C.镂空设计；D.大面积设计低级位。

1. 板材眼镜架镜框用料为什么不用厚度很大的料而采用拼料的方法加大鼻托和桩头

处厚度？（ C ）

A.没有那么厚的板材料；B.拼料质量更好；C.拼料成本更低；D.其它原因。

**判断题**

1. 普通光学眼镜架的前倾角一般为7°，所以桩头配件打弯倾角也必须是7°。（ √ ）
2. 太阳眼镜架架弯一般都比光学架更大，镜架前倾角也更大。（ X ）
3. 碳素纤维只能用来做眼镜脚丝，无法做镜框。（ X ）
4. 聚碳酸脂（PC）材料只适合制作镜片，不适合做镜架。（ X ）
5. 白铜的机械加工性能及焊接性能好、熔点低、易于加工及焊接，但强度、硬度和刚

性较差，易变形。（ √ ）

1. 高镍白铜与蒙乃尔材料的机械性能相近，但高镍白铜的高温性能更佳（ X ）
2. 不锈钢具有比白铜更好的强度、硬度和塑性。（ X ）
3. 碳素纤维的强度比钢大，密度比铝小、比不锈钢还耐腐蚀、比耐热钢还耐高温。（ √ ）
4. TR90具有比别板材更好的强度和弹性。（ √ ）
5. 半框眼镜架的外鱼丝孔可以是1个也可以是2个。（ √ ）
6. 镜弯是指镜片弯度，架弯是指镜架的总体弯度。（ √ ）
7. 脚丝长度是指从镜架前圈至脚丝尾端的最小距离。（ X ）
8. 普通型烟斗最适合中国人，S型烟斗最适合欧美人。（ X ）
9. 针对不同人种设计的板材眼镜架托叶的俯视高度是不同的，欧美人鼻梁更高，所以

适合高托叶。（ X ）

1. 老化镜架一般片形为长条状，即镜片垂直方向尺寸更小。（ √ ）
2. 设计老化镜架脚丝应该同普通光学架脚丝长度一致。（ X ）
3. 金属全框光学镜架的夹口（锁块）斜度取决于圈的形状和夹口焊接位置。（ √ ）
4. 夹口的合口位置（开球位置）必须中分夹口。（ X ）
5. 光学眼镜架的托叶位置一般是在烟斗盒孔中心低于镜片水平中心2mm。（ √ ）
6. 只有金属脚丝才会有脚套。（ √ ）
7. 钉铰有两种结构：90°钉铰和180°钉铰。（ √ ）
8. 金属配饰与镜架的装配形式有：焊接、螺纹连接、铆接、镶嵌。（ √ ）
9. 钢片脚丝为了预防板材脚套因为缩水而出现配合间隙，脚丝尾针长度一般都会设计

比脚套内孔深度约短1mm左右。（ √ ）

1. 金属配饰装配在板材表面最佳效果是金属表面板材表面平齐。（ X ）
2. 全框镜片片形设计必须是外凸，半框镜片设计可以有内凹。（ X ）
3. 半框镜片片形不可以设计有过小的尖角，无框片形则不受此限制。（ √ ）
4. 太阳架镜片弯度一定比光学架的大。（ X ）
5. 镜片弯度大的镜架，其架弯一定也大。（ X ）
6. 普通光学架的架弯一般6-7°，太阳架架弯一般9-10°。（ X ）
7. 镜架弯度在设计图上是俯视镜圈与正平面夹角大小，其镜片弯度和尺码无关。（ X ）
8. 脚丝的长度与镜架弯度和镜片尺码有关，架弯和尺码越大，则脚丝长度越大。（ X ）
9. 有沙面和光面效果的高低级双色，光面一定是高级面。（ √ ）
10. 保证金属表面花纹的设计效果，花纹高度必须要够高，至少0.5mm以上。（ X ）
11. 减少脚丝重量的方法有：选用密度更小的材料、改小设计尺寸、选用高强度材料以

及改善设计结构。（ √ ）

1. 太阳架与光学架对比，具有镜片尺码大、中梁尺码小、脚丝长度较短、镜架弯度大

等特点。（ √ ）

1. 不锈钢硬度分为0H、1/4H、1/2H、3/4H和H五个等级，在眼镜产品中常用的不锈

钢硬度等级为0H。（ X ）

1. 眼镜产品上所用螺丝有全牙和半牙两种，一般夹口使用半牙螺丝，而铰链使用的是

全牙螺丝。（ X ）

1. 使用加胶螺丝可以锁得更紧。（ X ）
2. 连体风镜尺码表示方法为镜片最大水平尺寸+脚丝长度，例如：130口120。（ √ ）
3. 无框镜架的中梁和桩头配件长度比普通光学架要长。（ √ ）
4. **工艺和品质**

**选择题**

1. 金属材料的加工硬化现象是指（ A ）
2. 金属材料在再结晶温度以下发生[塑性变形](https://baike.baidu.com/item/%E5%A1%91%E6%80%A7%E5%8F%98%E5%BD%A2%22%20%5Ct%20%22https%3A//baike.baidu.com/item/%E5%8A%A0%E5%B7%A5%E7%A1%AC%E5%8C%96/_blank)时强度和硬度升高，而塑性和韧性降低的现象；
3. 金属材料在再结晶温度以下发生[塑性变形](https://baike.baidu.com/item/%E5%A1%91%E6%80%A7%E5%8F%98%E5%BD%A2%22%20%5Ct%20%22https%3A//baike.baidu.com/item/%E5%8A%A0%E5%B7%A5%E7%A1%AC%E5%8C%96/_blank)时强度和硬度下降，而塑性和韧性提高的现象；
4. 金属材料在再结晶温度以下发生[塑性变形](https://baike.baidu.com/item/%E5%A1%91%E6%80%A7%E5%8F%98%E5%BD%A2%22%20%5Ct%20%22https%3A//baike.baidu.com/item/%E5%8A%A0%E5%B7%A5%E7%A1%AC%E5%8C%96/_blank)时强度和硬度升高，同时塑性和韧性提高的现象；
5. 金属材料在再结晶温度以下发生[塑性变形](https://baike.baidu.com/item/%E5%A1%91%E6%80%A7%E5%8F%98%E5%BD%A2%22%20%5Ct%20%22https%3A//baike.baidu.com/item/%E5%8A%A0%E5%B7%A5%E7%A1%AC%E5%8C%96/_blank)时强度和硬度下降，同时塑性和韧性下降的现象。
6. 金属材料的工艺性能包括（ A ）
7. 铸造性能、锻造性能、焊接性能、切削加工性和热处理工艺性；
8. 机械加工性能、物理性能和化学性能；
9. 铸造性能、锻造性能、焊接性能和机械加工性能；
10. 铸造性能、焊接性能、成型加工性能和热处理工艺性。
11. 不锈钢焊接易出现的质量缺陷不包括（ C ）

A. 脱焊；B.沙孔/气孔；C.错位；D.焊瘤。

1. 直身脚丝在点铰链前，在脚丝焊铰链的中心位置要切槽并将脚丝向内打折，使脚丝

切断后张开时保持直线。下列关于脚丝厚度，刀片厚度和折弯角度三者关系的描述

正确的是（ B ）

1. 使用的刀片厚度不变时，脚丝厚度越大，则折弯角度越大；
2. 使用的刀片厚度不变时，脚丝厚度越大，则折弯角度越小；
3. 脚丝厚度不变，跟使用的刀片厚度越大，则折弯角度越大；
4. 使用0.3厚刀片，折弯角度为7°，跟脚丝厚度无关。
5. 打脾插针是板材脾加工制作中的一道最重要的工序。打插针前板材脾料必须先加热

软化。对于板料加热温度，下列描述正确的是（ D ）

1. 空心脾（脚套）加热温度与实心脾加热温度一样；
2. 空心脾（脚套）加热温度与实心脾加热温度不一样，空心脾需要温度较高；
3. 空心脾（脚套）加热温度与实心脾加热温度不一样，空心脾需要温度较低；
4. 加热温度只跟脾的平均截面大小有关，截面积大则加热温度高。
5. 下述金属镜架半成品整形（校架）步骤正确的是（ A ）
6. 调整架身正面平衡--调整桩头开放角度及脚丝弧形--调整脚丝倾角--调整脚丝排位—综合调整。
7. 调整架身正面平衡--调整脚丝倾角--调整脚丝排位—调整桩头开放角度及脚丝弧形--综合调整。
8. 调整架身正面平衡--调整桩头开放角度及脚丝弧形--调整脚丝排位—调整脚丝倾角--综合调整。
9. 调整架身正面平衡--调整脚丝排位—调整脚丝倾角--调整桩头开放角度及脚丝弧形--综合调整。
10. 金属镜架表面抛光处理时，抛光轮与抛光蜡使用状况是（ B ）
11. 磨粗：麻轮+黄蜡；抛光：布轮+黄腊。
12. 磨粗：麻轮+黄蜡；抛光：布轮+白腊；
13. 磨粗：麻轮+白蜡；抛光：布轮+白腊；
14. 磨粗：麻轮+白蜡；抛光：布轮+黄腊；
15. 板材眼镜架滚筒加工时，滚筒内装入的滚粒料的量越约占滚桶容积的（ B ）

A.10-15%； B.30%-35%； C.50%； D.75%以上。

1. 眼镜架尺码54□19-135的准确定义是（ D ）
2. 圈形水平尺寸54mm，中梁水平尺寸19mm，脚丝长度尺寸135mm；
3. 圈形水平尺码54mm，中梁水平尺码19mm，脚丝长度尺码135mm；
4. 片形水平尺寸54mm，镜片中心水平距离19mm，脚丝长度135mm；
5. 镜片水平最大尺寸54mm，镜片水平最小间距19mm，脚丝长度135mm；
6. 根据国标（GB6583.1-86），下列对质量定义正确的是（ D ）
7. 质量是产品或服务满足用户需要能力的特征和特性的总和。
8. 质量是产品或服务满足明确需要能力的特征和特性的总和。
9. 质量是产品或服务满足达到或超过用户需要能力的特征和特性的总和。
10. 质量是产品或服务满足明确或隐含需要能力的特征和特性的总和。
11. 有关产品质量概念的描述不正确的（ D ）
12. 从用户使用方面出发：产品质量是产品的适用性和成功满足用户要求的程度。
13. 从制造商家的角度出发：产品质量就是产品符合规定要求的程度。
14. 简单的说产品质量就是产品符合规定要求，满足用户期望的特性总和。
15. 以上都不正确。
16. 下列选项不是产品质量具有相对性原因的是（ D ）
17. 用户对产品的实用性要求因时而异。
18. 用户的需求层次不同，用户期望因人而异。
19. 随着技术的进步，产品的技术标准不断提高。
20. 品牌知名度的影响。
21. 有形产品的质量特性包括（ A ）
22. 性能、寿命、可靠性、安全性、经济性。
23. 性能、寿命、可靠性、安全性、文明性。
24. 性能、寿命、可靠性、经济性、文明性。
25. 性能、寿命、安全性、舒适性、经济性。
26. 现场质量管理的目标是（ B ）
27. 尽可能的生产出符合规定要求的优质产品和服务；
28. 经济合理的生产出符合规定要求的优质产品和服务；
29. 尽最大可能的满足客户对产品质量的要求；
30. 尽企业力量做最好的产品。
31. 工作质量与产品质量的关系（ C ）
32. 产品质量和工作质量是两个不同的概念，但两者有密切的关系；
33. 产品质量取决于工作质量，它是企业个方面、各环节工作质量的综合反映；
34. 工作质量取决于产品质量，工作质量是产品质量的综合反映；
35. 工作质量是提高产品质量、增加企业经济效益的基础和保证。
36. 精雕板料的选用方法，下列选项不正确的是（ B ）
37. 双色板料要求外侧皮子为实色，二层料间颜色的反差效果相对较大且皮子厚度要薄。
38. 双色板料外侧皮子可以为透明色或半透明色，但底层料颜色必须较深且皮子厚度要薄。
39. 单色料及花料原则上不要求精雕凸花纹。
40. 单色料及花料如果精雕下凹花纹，必须配合点漆。
41. 下列选项不属于质量评定的目的是（ C ）
42. 鉴别质量是否合格或鉴定等级，防止不合格产品进入下工序；
43. 预防质量缺陷产生；
44. 制定合理的生产工艺；
45. 为质量维持和改进提供有用信息。
46. 下列那条不属于工序质量的测试分析的意义范畴。（ D ）
47. 对比各种工艺方法，选择适合目前设计要求的工艺手段；
48. 了解设备能力与工艺要求的关系，以便确定是否购置或改造现有设备；
49. 研究工序能力与生产负荷之间的平衡关系，消除工序瓶颈，提高生产能力，缩短生产周期；
50. 整顿劳动纪律，提高安全生产。
51. 对工序能力分析的意义描述不准确的是（ D ）
52. 工序能力的测定和分析是保证产品质量的基础工作。
53. 工序能力的测试分析是提高工序能力的有效手段;
54. 工序能力的测试分析为质量改进找出方向；
55. 工序能力的测试分析可以大大的降低成本。
56. 品质成本观念正确描述为（ C ）
57. 品质成本是指企业为了保证和提高产品品质而支出的一切费用的总和。
58. 品质成本是指企业由于产品品质未达到规定的要求而造成的一切损失的总和。
59. 品质成本是指企业为了保证和提高产品品质而支出的一切费用以及由于产品品质未达到规

定的要求而造成的一切损失的总和。

1. 品质成本是产品成本的一部分，包括内部运作成本和外部保证成本，不包括由于产品品质

未达到规定的要求而造成的损失。

1. 内部失败成本内容项不包括下列哪项？（ C ）
2. 产品报废之费用；
3. 重制之费用；
4. 退货处理之费用；
5. 其他内部失败成本（如返修，降级使用）
6. 鉴定成本系指为维持既定的质量标准，必须确认产品质量而发生的成本。下

面不属于鉴定成本的是（ D ）

1. 材料检验费用；
2. 产品检验费用；
3. 检验仪器维护校正费用；
4. 供应商评估与培训之费用。
5. 下面不属于预防成本的是（ C ）
6. 品质会议及品管活动之费用；
7. 品质训练、培训之费用；
8. 品质检验之费用
9. 供应商评估与培训之费用。
10. 失败成本是指产品在运交顾客前，所侦测出其未达质量要求，并加以适当处理之成

本。下面各项不属于失败成本的是（ D ）

1. 产品报废；
2. 重制费用；
3. 折让损失；
4. 人工成本。
5. 外部失败成本是指产品在运交顾客后，才被检查出来，并加以适当处理之成本。下

面不属于外部失败成本项是（ C ）

1. 客诉处理之费用；
2. 退货处理之费用；
3. 市场抽检之费用
4. 折让损失：
5. 产前产品分析的内容不包括（ D ）
6. 产品结构分析。
7. 工艺流程确定。
8. 技术及品质要求标准
9. 首件确认。
10. 有关特采概念，下列正确的是（ B ）
11. 质量不合乎标准的原材料或器件，其缺陷不对最终产品质量产生影响，经技术部门评估风险后，同意投入使用，称为特采。
12. 质量不完全合乎标准的原材料或器件，其缺陷不对最终产品质量产生决定性影响，经技术部门评估风险后，或征得客户意见，同意投入使用，称为特采。
13. 质量不完全合乎标准的原材料或器件，其缺陷对最终产品质量产生较大影响，但与客户沟通后可降价接受，故投入使用，称为特采。
14. 客户指定供应商提供的原材料或配件，不管质量如何都可以投入使用，称为特采。
15. 首件品是指（ C ）
16. 量产时生产出的头几件产品。
17. 量产时生产出的头几件合格产品。
18. 量产时生产出的经检验确认为合格的头几件产品。
19. 量产时经检验确认为合格第一件产品。
20. 下列不属于现场质量管理的任务是（ D ）
21. 质量缺陷的预防。
22. 质量维持和改进。
23. 质量评定。
24. 工艺分析和改善。
25. 有关首件确认的目的，正确描述的是（ B ）
26. 防止不合格品的产生。
27. 防止批量性质量问题的发生
28. 杜绝不合格品的产生。
29. 杜绝所有质量问题的发生。
30. 下列哪个选项不是稳定生产状态的条件。（ D ）
31. 原材料或上一道工序半成品按照标准要求供应。
32. 本工序按作业标准实施，并应在影响工序质量各主要因素无异常的条件下进行。
33. 工序完成后，产品检测按标准进行。
34. 生产人员无变动。
35. 正确描述检验方式的是（ A ）
36. 眼镜产品的检验方式有：免检、抽检、全检、巡检；
37. 眼镜产品的检验方式有：全检、抽检、巡检；
38. 眼镜产品的检验方式有：来料检验、制程检验、完工检验；
39. 眼镜产品的检验方式有：来料检验、半成品检验、成品检验。
40. 质量检验的五要素是指（ C ）
41. 检查人员、检查内容、检查方法、收货标准、检验记录：
42. 检查人员、检查内容、检查方式、收货标准、检验记录：
43. 检查内容、检查方法、检查方式、收货标准、检验记录：
44. 检查内容、检查方法、检查数量、收货标准、检验记录：
45. 在镜片抗冲击测试中，下列描述错误的是（ C ）
46. 中级强度要求重量为16g的钢球从1.27M的高度自由落下撞击镜片；
47. 中级强度要求重量为44g的钢球从1.27M的高度自由落下撞击镜片；
48. 镜片不出现贯穿性裂纹或碎片为合格；
49. 镜片不出现碎片为合格；
50. 在摸拟人工汗液测试中氯化钠的浓度和汗蒸时间分别是（ B ）
51. 5%的氯化钠溶液+24小时连续汗蒸;
52. 5%的氯化钠溶液+48小时连续汗蒸;
53. 10%的氯化钠溶液+24小时连续汗蒸;
54. 10%的氯化钠溶液+48小时连续汗蒸;
55. 下列哪种检测方法为镜架电镀附着力简易测试方法？（ C ）
56. 盐浴试验；
57. 酒精擦拭；
58. 脾尾弯曲测试；
59. 3M胶纸测试。
60. 下列正确描述脾尾弯曲测试的是（ B ）
61. 脾尾弯曲测试就是用Ø5MM钢棒弯曲脾尾成180°进行，目测脾尾弯曲位置是否有爆镀、脱皮现象，无爆镀或脱皮为合格。
62. 脾尾弯曲测试就是用Ø5MM钢棒弯曲脾尾成120°进行，目测脾尾弯曲位置是否有爆镀、脱皮现象，无爆镀或脱皮为合格。
63. 脾尾弯曲测试就是用Ø10MM钢棒弯曲脾尾成180°进行，目测脾尾弯曲位置是否有爆镀、脱皮现象，无爆镀或脱皮为合格。
64. 脾尾弯曲测试就是用Ø10MM钢棒弯曲脾尾成120°进行，目测脾尾弯曲位置是否有爆镀、脱皮现象，无爆镀或脱皮为合格。
65. 下列正确描述烟斗线弯曲测试的是（ B ）
66. 左右扳烟斗线30°来回一次。目测烟斗线位置是否有爆镀、脱皮现象。无爆镀、脱皮为合格。
67. 左右扳烟斗线30°来回三次。目测烟斗线位置是否有爆镀、脱皮现象。无爆镀、脱皮为合格。
68. 左右扳烟斗线45°来回一次。目测烟斗线位置是否有爆镀、脱皮现象。无爆镀、脱皮为合格。
69. 左右扳烟斗线45°来回三次。目测烟斗线位置是否有爆镀、脱皮现象。无爆镀、脱皮为合格。
70. 金属眼镜架表面抛光质量检验检查正确的路线是（ C ）
71. 正面—上面—反面—下面— 内外侧—合拢双脾、看两脾—全架表面综合检验。
72. 正面— 内外侧—上面—下面—反面—合拢双脾、看两脾—全架表面综合检验。
73. 正面—上面—下面— 内外侧—反面—合拢双脾、看两脾—全架表面综合检验。
74. 正面—上面— 内外侧—反面—下面—合拢双脾、看两脾—全架表面综合检验。
75. 太阳镜片检验检查环镜要求中，下列选项错误的是（ C ）
76. 镜片检查在离QC工作台面为50㎝的20W日光灯下进行；
77. 检查时镜片离QC员工眼睛30㎝左右；
78. 要求QC员工裸眼视力1.5且无色盲、色弱；
79. 对色办时背景颜色为白色。
80. 对于眼镜腿内侧印制的CE字样，下列说法错误的是（ B ）
81. “CE”标志是一种安全认证标志。
82. 在欧盟市场“CE”标志属强制性认证标志
83. “CE”标志是安全合格标志而非质量合格标志。
84. “CE”标志是安全合格标志同时也是质量合格标志。
85. 下列选项中，不属于不良品的处理内容范围的是（ E ）
86. 隔离不良品，并标识；
87. 填写不良品报告单，通知制程负责人；
88. 查找原因，提出改善方案；
89. 按改善方案处理并进行跟踪；
90. 追究责任人的责任并进行经济处罚。
91. 在眼镜产生中，下列不良品处理方法，哪一种一般不采用。（ C ）
92. 拒收； B.返修； C.降级使用； D.报废。
93. 下列四个成品颜色对半成品抛光要求最低的是（ D ）

A.亮金色；B.亮银色；C.亮枪色；D.咖啡色

1. 下面哪种材料不适合做眼镜镜架滚光用滚粒材料（ B ）

A.树脂粒；B.大理石粒；C.黑桃粒；D.竹木粒

**判断题**

1. 抛光轮直径越小，抛光效果越好。（ X ）
2. 抛光轮材料越硬，抛光效率越高。（ √ ）
3. 抛光蜡粒度越大，抛光光洁度越高（ X ）
4. 抛光轮转速越大，抛光效果越好。（ √ ）
5. 金属抛光机转速比板材抛光机转速更大。（ √ ）
6. 金属架滚筒速度比板材眼镜架滚筒速度更大（ √ ）
7. 国际通用的镜架尺码是用镜片水平最大尺寸、两镜片水平方向最小间距和脚丝长度

三个参数表示。（ √ ）

1. 中梁尺码的测量方法就是用卡尺测量左右镜圈的最小间距。（ X ）
2. 脚丝长度就是从镜圈到脚丝尾的直线距离。（ X ）
3. 国际公认的镜架尺码的测量方法是方框法。（ √ ）
4. 钢片打弯弧度与镜片弯度不符是钢片眼镜架产生弹片的原因之一。（ √ ）
5. 金属半框眼镜架滚筒时一般在圈丝内孔穿上细铜丝，其目的是防止圈丝变形。（ X ）
6. 眼镜架粗滚使用的滚粒比精滚所用滚粒颗粒大。（ √ ）
7. 眼镜架在打磨抛光前一般都要浸泡一下酸液，其目的是清洗干净焊膏。（ X ）
8. 普通白铜架在打磨抛光前一般要用浓硫酸进行酸洗。（ X ）
9. 表面光洁度相同的不锈钢镜架滚筒时间与白铜镜架相同。（ X ）
10. 不锈钢钢配件的打磨难度比白铜大，因为不锈钢更硬。（ √ ）
11. 喷沙拉光效果的表面，拉光的都是低级位部分。（ X ）
12. 宽面不锈钢桩头一般都不做亮色效果，因为大面积的不锈钢抛光难度很大。（ √ ）
13. 铸铜表面针孔可以通过再抛光处理掉。（ X ）
14. 喷沙是所用沙子粒度越大，则沙的效果越明显。（√ ）
15. 不锈钢比白铜更容易产生磨损现象。（ X ）
16. 纯钛的化学性质很活泼，抛光时很容易氧化，故纯钛不能得到高光洁度的表面。（X）
17. 打磨、滚筒等工序可以提高不锈钢或白铜的硬度。（ √ ）
18. 半成品抛光QC人员对色盲或色弱没有要求。（ X ）
19. 使用寿命是指产品在规定的使用条件下完成规定功能的工作时间。（ √ ）
20. 质量是产品或服务满足明确或隐含需要能力的特征和特性的总和。（ √ ）
21. 产品质量具有绝对性。（ X ）
22. 品质训练活动产生的费用不属于质量成本。（ X ）
23. 某单产品因未能按期交付被客户取消订单了，不久又被另一客户以相同的价格全部

买走，因此企业未受到任何损失。（ X ）

1. 高质量就是高合格率。（ X ）
2. 很抓产品质量就是要严格把控出货质量。（ X ）
3. 全面质量管理就是企业组织全体职工和有关部门参加，综合运用现代科学和管理技

术成果，控制影响产品质量的全过程和各因素，经济地研制生产和提供用户满意的产品的系统管理活动。（ √ ）

1. 全面质量管理是一种特定的管理模式。（ X ）
2. 现场质量管理是质量形成过程中的重要阶段。（ √ ）
3. 现场质量管理的目标就是尽最大可能生产出符合规定要求的优质产品和服务。（X）
4. 质量维持是现场质量管理的任务之一。（ √ ）
5. “三按”就是生产要按图纸、按标准、按工艺要求。（ √ ）
6. 影响工序质量的因素有：人员、设备、物料、方法、环境和管理六个方面。（ X ）
7. 质量检验就是对产品的一项或多项质量特性进行观察、测量、试验，并将结果与规

定的质量要求进行比较，以判断每项质量特性合格与否的一种活动。（ √ ）

1. 免检也是一种质量检验的方式。（ √ ）
2. 对单个产品检验后的处理是：合格的放行，不合格的交给主管处理。（ X ）
3. 质量检验具有把关、预防和报告三个职能。（ √ ）
4. 质量检验的几个要素是：检查内容、检查方法、收货标准和检验记录。（ X ）
5. 眼镜产品的检查方法包括：测量、目测、手感、测试等。（ √ ）
6. 抽检就是按固定比例从一批产品中随机抽取少量产品（样本）进行检验，根据检验

结果判断该批产品是否合格的统计方法。（ X ）

1. 加速盐雾测试方法就是将试样暴露在含氯化铜的醋酸盐雾中，喷雾48小时，检查有无腐蚀或变色现象。（ √ ）
2. 人工汗液测试中用人工汗液蒸气连续熏时间为24小时。（ X ）
3. 脾尾弯曲测试是检测脚丝材料刚性的一种方法。（ √ ）
4. 太阳镜片只有宝丽来片是偏光片。（ X ）

第二部 职业道德及相关部分内容

1.将道和德连用，而且赋予了它较为确定的意义的是（A）。

（A）荀况 （B）孔子 （C）老子 （D）孟子

2.职业道德是在（D）中形成的。

（A）人与人的交往 （B）社会分工 （C）职业分工 （D）职业实践

3.广义的职业道德是指从业人员在（C）中应该遵循的行为准则，涵盖了从业人员与服务对象、职业与职工、职业与职业之间的关系。

（A） 社会分工 （B） 职业分工 （C） 职业活动 （D） 人与人的交往

4.职业道德是与各行各业的职业活动联系在一起，它所规范的是该行业从业人员的（A）。

（A）职业行为 （B）职业能力 （C）职业关系 （D）以上均不是

5.人们的职业生活总是一代接一代连续不断的进行的，一定的社会职业道德总是在继承了历代职业道德的主要内容和基本需求的基础上发展起来的，所以具有鲜明的（D）性。

（A）实用 （B）广泛 （C）行业 （D）继承

6.继承性表现为某一特定职业的人们所特有的道德传统和（A）、道德心理和道德品质。

（A）道德习惯 （B）道德要求 （C）道德规范 （D）以上均不是

7.职业道德不只是对某些职业提出的要求，也不只是对职业中某些人员提出的要求，而是对所有从业人员提出的要求，所以职业道德具有（A）性。

（A）广泛 （B）实用 （C）继承 （D）行业

8.各种职业道德都规定了各职业或各行业的人们应该怎么做，不应该怎么做，怎样做是道德的，怎样做是不道德的。所以职业道德具有（B）性。

（A）广泛 （B）实用 （C）行业 （D）继承

9.干一行爱一行，安心本职工作，热爱自己的工作和企业，爱护机器设备，自觉遵守企业的规章制度，这指的是（A）。

（A）爱岗 （B）敬业 （C）勤业 （D）精业

10.（B）是指爱岗意识的升华和表达，通过乐业、勤业、精业的工作态度表现出来。

（A）精业 （B) 敬业（C）勤业 （D）爱岗

11.（C）是要求每个从业人员在工作岗位上，用认真的态度，勤奋努力。

（A）爱岗 （B）敬业 （C）勤业 （D）精业

12.关于工业卫生的防护措施是（C）。

（A）预防措施 （B）防治结合 （C）综合预防、治理措施（D）以上均不是

13.关于劳动法的概念中劳动关系的概念下列说法正确的是（A）。

（A）是指在社会劳动过程中劳动者与用人单位之间发生的社会关系

（B）是指在社会劳动过程中劳动者与用人单位之间发生的工作关系

（C）是指在社会劳动过程中劳动者与用人单位之间发生的合同关系

（D）以上均不是

14.关于劳动者的基本权利和义务描述中不包括下列说法的是（D）。

（A）平等就业和选择职业的权利

（B）取得劳动报酬的权利

（C）休息休假的权利

（D）接受就业保障的权利

15.关于工作时间和休息休假制度的概念中标准工作制是（A）。

（A）每日工作8h、每周工作40h的标准工作制

（B）每日工作7h、每周工作35h的标准工作制

（C）每日工作6h、每周工作30h的标准工作制

（D）每日工作9h、每周工作45h的标准工作制

16.工作时间和休息休假制度的概念中休息休假制度是指（C）。

（A）劳动者每周、每年节假日享有的休息权的制度

（B）劳动者每昼夜、每周享有的休息权的制度

（C）劳动者每昼夜、每周、每年节假日享有的休息权的制度

（D）劳动者每昼夜、每年节假日享有的休息权的制度

17.关于劳动报酬分配规定的基本原则说法不正确的是（B）。

（A）按劳分配 （B）用人单位不得自行确定本单位的工资水平

（C）国家对工资总量实行宏观调控 （D）国家实行最低工资保障制度

18.发生劳动争议后说法正确的是（B）。

（A）劳动者一方单方面解除合同

（B）当事人向本单位劳动争议协调委员会申请调解

（C）用人单位有直接开除劳动者的权利

（D）劳动争议仲裁委员会的仲裁当事人双方必须服从

19.发生劳动争议后说法错误的是（A）。

（A）劳动争议仲裁委员会的仲裁当事人双方必须服从

（B）发生劳动争议可以通过协商来解决

（C）当事人可以向本单位劳动争议协调委员会申请调解

（D）解决劳动争议，应当根据合法、公正、及时处理的原则

20.下列哪一项不是《中华人民共和国产品质量法》明确规定严格禁止的行为（A）。

（A）推进科学的质量管理方法

（B）伪造产品产地

（C）在制造、销售的产品中掺杂、掺假、以假充真、以次充好

（D）伪造或者冒用认证标志等质量标志