



## المواصفة القياسية اليمنية

رقم 2009/2254

البصريات والأجهزة البصرية - العدسات  
اللاصقة تعيين العيوب السطحية والداخلية  
في العدسات اللاصقة الصلبة

م.ق. ي 2009/2254

## المقدمة

قامت الهيئة اليمنية للمواصفات والمقاييس وضبط الجودة بتبني المواصفة القياسية السورية رقم (2000/2281) والخاصة بـ " البصريات ولأجهزة البصرية - العدسات اللاصقة تعيين العيوب السطحية والداخلية في العدسات اللاصقة الصلبة " ، وتم اعتمادها كمواصفة قياسية يمنية دون إدخال أية تعديلات فنية عليها.

## البصريات والأجهزة البصرية - العدسات اللاصقة تعيين العيوب السطحية والداخلية في العدسات اللاصقة الصلبة

### 1- المجال

تختص هذه المواصفة القياسية وصفاً لطريقة تحديد العيوب السطحية والعيوب الداخلية في العدسات اللاصقة الصلبة ولا تعتبر العلامات والوسم المحفور على العدسات من العيوب السطحية .

### 2- شروط الاختبار

دقة القياس :	1/2
تكون العيوب الداخلية الأكبر من (3) ميكرومتر والعيوب السطحية الأكبر من (9) ميكرومتر وفي أي اتجاه ظاهرة للفاحص سليم البصر	
شدة الإضاءة :	2/2
يجب أن تكون شدة الإضاءة على العدسات اللاصقة المختبرة ( $35 \pm 350$ ) لكس متضمنة إضاءة الغرفة .	
درجة حرارة القياس :	3/2
يجب أن يكون جهاز القياس والعدسات اللاصقة محفوظاً في درجة حرارة ( $20 \pm 5$ ) س.	

### 3- متطلبات طريقة القياس

طريقة القياس للعيوب السطحية والداخلية للعدسات اللاصقة بمختلف أنواعها موضحة في المعلق (أ) .  
ويمكن استخدام طرق قياس أخرى تحقق متطلبات البند (2) من هذه المواصفة .

## ملحق (أ)

يعتبر هذا الملحق جزءاً من هذه المواصفة

" طريقة الاختبار "

طريقة الفحص لكشف العيوب السطحية والعيوب الداخلية للعدسات اللاصقة الصلبة

1/أ الأساس :

يتم الاختبار بواسطة جهاز مطابق للشكل (A-1) عند الحافة بين الضوء والظلام

2/أ الإجراء :

لإجراء الاختبار يجب أن تكون العدسة اللاصقة في الحالة الجافة ، وأن توضع العدسة على حامل للعدسة اللاصقة (أنظر الشكل A-1) يضمن لها عدم التشوه .  
تفحص العدسة بواسطة جهاز تكبير إضافي للعدسة عند الحافة بين الضوء والظلام ويسجل النتائج المشار إليها في الجدول (A-1) ويجب أن يكون الفاحص متمرساً معترفاً به بفحص عيوب العدسات اللاصقة الصلبة . ويستخدم جهاز تكبير إضافي بقوة (6) مرات لفحص العيوب الداخلية ويجب استخدام جهاز تكبير إضافي بقوة (2) مرة لفحص العيوب السطحية .

3/أ تعيين مقياس العيوب :

المقاس والموقع لأي عيب يجب أن يكون معيناً بالمطابقة مع التصنيف المعطى بالجدول (A-1) .

مقياس العيوب	الصنف
غير مرئي تحت 6× مرة تكبير	0
غير مرئي تحت 2 × مرة تكبير	1
مرئي تحت 6× مرة تكبير	2
مرئي تحت 2× مرة تكبير	3

الجدول (A-1) : مخطط تقدير مقياس عيوب العينة (مقدار القيمة)

4/أ يجب أن يحتوي تقدير اختبار العدسات اللاصقة الصلبة المعلومات التالية على الأقل:

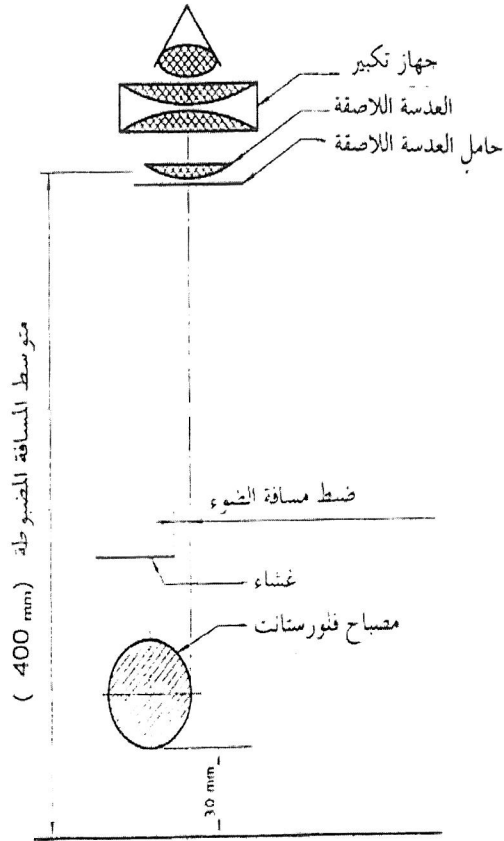
1- رقم هذه المواصفة القياسية اليمنية المرجعية .

2- تحديد العدسة اللاصقة المفحوصة .

3- وصف العيب (سطحي أو داخلي).

4- صنف العيب.

5- تاريخ الاختبار



الأبعاد بالمليمتر

الشكل A-1 - ترتيب الجهاز

## المصطلحات الفنية

Inclusions defects.....	عيوب داخلية
Surface imperfection.....	عيوب سطحية
Measuring accuracy.....	دقة القياس
Acuity.....	حدة
Bubbles.....	فقاعات
Optical instruments.....	الأجهزة البصرية
Contact lenses.....	العدسات اللاصقة