



Global Rx Operations



**Classe d'examen de
qualification ELP**

Objectif

Fournir des lunettes de qualité supérieure à nos clients a été et sera toujours un objectif fondamental de Luxottica Retail. Nous avons l'obligation de fournir à chaque client des lunettes de la plus haute qualité. Pour remplir notre obligation et dépasser les attentes de nos clients, nous devons nous efforcer d'atteindre une **qualité de 100% tout le temps**.

La qualification EIP est conçue pour améliorer les compétences des associés en matière de contrôle de la qualité optique, mais elle met également l'accent sur la présentation des lunettes avec des connaissances en matière d'inspection cosmétique et d'alignement.

Outils de la station d'inspection

- Lensomètre étalonné - Contactez votre Rx Operations Manager (ROM) pour obtenir de l'aide.
- Normes de qualité de fabrication de Luxottica
 1. Alignement et normes cosmétiques - CP# 3006471
 2. Tolérances optiques et mécaniques - CP# US 3000884, New Jersey 3000885, Canada 3003657
 3. Liste de contrôle du processus d'inspection des lunettes - CP# TBD
- Règle PD - CP#3001075 (acier inoxydable) / CP#3001074 (plastique)
- Lampe d'inspection - CP#3001799 ou achat chez Staples / Office Depot
- Outil de vérification de la polarisation - CP#3000487
- Job AID de l'EIP - CP#TBD
- Pince à cosmétiques - CP#3029759

Outils de la station d'inspection

- Chauffe-monture - utilisé pour chauffer les montures afin d'ajuster ou d'insérer des lentilles. Chauffe-monture Hilco Deluxe - CP# 3001017
 - Concentrateur de chaleur - utilisé pour concentrer la chaleur sur une partie spécifique de la monture lors des réglages (permet d'éviter d'endommager les montures et les lentilles sensibles). **Disponible uniquement pour le réchauffeur de monture Hilco Deluxe.** CP# 3009992

- **Liste de contrôle pour l'inspection des lunettes**

1. **Commande (confirmer que la commande a été exécutée conformément à la commande)**

- Vérifier le style (monture et lentille)
- Vérifier que les services supplémentaires correspondent à la commande (teintes/ajouts/couches)
- Vérifier les exigences de sécurité (le cas échéant)

2. **Adaptation des lentilles**

- Vérifier la taille des lentilles
- Vérifier la symétrie de la lentille / du bifocal

3. **Inspection optique**

- Vérifier l'alimentation, l'axe et l'ajout
- Vérifier la hauteur de l'OC/le déséquilibre vertical
- Vérifier le PD (lointain/proche) Prisme horizontal
- Vérifier la hauteur du segment bifocal/la hauteur d'ajustement

4. **Inspection visuelle des lentilles (norme de la palette cosmétique)**

- Vérifier les lentilles (rayures, piqûres, écailles, rayures)

5. **Prêt pour l'enlèvement des clients**

- Vérifier l'alignement du cadre
- Nettoyer le cadre et l'objectif
- Place dans la mallette du vendeur



S1386/99018357



7762505

Barcode for scanning

Job ID (identification number)

Retail Store Number

Retail Store Brand

General Store & Lab Information

Seg Height (bifocal height from top of segment to bottom of frame in millimeters)

Pupillary Distance (PD)

Add-Ons

Tint Color

Frame Status

Determines if the frame will be supplied or just the lenses

Edge Type

Determines which bevel is needed for proper frame fit

S1386
FRI SEARS

05/ 08

Original Order Date: 05/05/15

LMS Received Date: 05/05/15

BELL, ROSS

Patient Name

Store/Rx	Name	Lab
S1386/99018357	SEARS OPTICAL 1386	DALLAS
DISTRIBUTED BY: Luxottica Optical 2465 JOE FIELD RD		DALLAS, TX

Sphere	Cyl	Axis	Prism 1	Prism 2	Add	Power (g)	
R: -12.00	-1.50	23			2.50	-13.27	-12.23
L: +1.00	-6.00	161			2.50	-4.36	+0.36

Add Power (progressives & bifocals)

Seg Location	Material/Color	Lens Style	Vendor
R: 15.0H	POLY	FT 28	GT
L: 15.0H	POLY	FT 28	GT

Lens Style

Lens Material

PH	PV	PD	Specified Base	DEPT. INSPECT BY:
R: 32.0		FR 64.0	R: +2.25	
L: 32.0		NR 61.0	L: +4.25	
		HF 32.0		

Lens Base Curve

DISPENSED BY:

INSP. TOLERANCE									
Sphere	Tol	Cyl	Tol	Axis	Tol	Prism 1	Prism 2	PD	Tol
R: -12.00	0.24	-1.50	0.13	23	3			1.0	1.0
L: +1.00	0.13	-6.00	0.24	161	2			1.7	1.0

Prescription with Tolerances for Manufacturing

Other Services	Special Instructions
ROLL & POLISH	*

Tint	COSMETIC INSPECT
Frame Status:	OPTICAL INSPECT
SUPPLY	

Frame:	OBI1002	1008
Eye: 55 Bridge: 18 Temple: 140	A= 55.01	B= 37.63 CIRC= 154.2

Frame Model & Size Information

Edge Type	Pattern	Circ	UPC	Vert. Dec.	Hrzt. Dec.
METAL	10649	154.2	642878503964	3.8 BEL	6.0
				3.8 BEL	6.0

Frame UPC Number

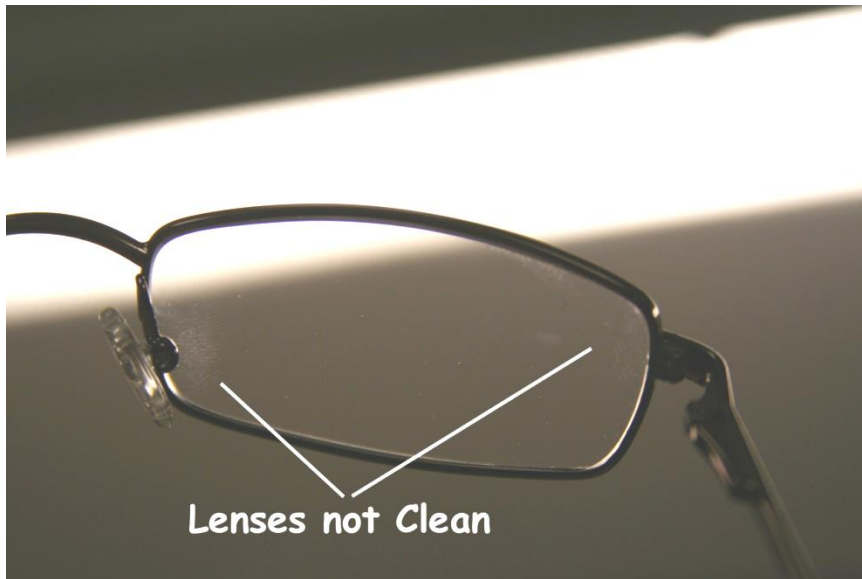
RX ONLY
 Shape Status: EDGEABLE SHAPE

PRICING	Gross Price	Cust & Item Disc	Net Price
Services	0.00	0.00	0.00
Priority	0.00	0.00	0.00
Frame	0.00	0.00	0.00
Lens	0.00	0.00	0.00
Sub:	0.00	Disc: 0.00	Tot: 0.00

Normes cosmétiques

- **Nettoyer soigneusement les lentilles**

Les lunettes doivent être exemptes de saleté, de débris, d'encre, de filigrane et d'empreintes digitales. Il ne doit pas y avoir de copeaux sur les bords des lentilles.



Normes cosmétiques Suite

- **Vérifier le matériau et le style de la lentille**

Le matériau, le type et le traitement des lentilles doivent être conformes aux spécifications du ticket de travail RX.

- **Vérification de la teinte, du roulage/polissage et de la couleur AR (si demandée)**

La couleur de l'objectif doit correspondre visuellement à celle de l'échantillon à l'aide d'un tableau comparatif des teintes. Pour les défauts de teinte et de résistance aux chocs, se référer à l'inspection visuelle primaire*. Les bords roulés doivent être lisses, réguliers et exempts de copeaux. La couleur AR doit correspondre entre les lentilles droite et gauche. Il ne doit pas rester de traces de la couche de finition des bords sur la lentille.

Remarque : les magasins qui traitent la RA en magasin doivent vérifier que la couleur de la RA correspond à l'avant et à l'arrière de chaque lentille.

Normes cosmétiques Suite

- **Vérifier l'absence d'éclats/étoiles, de rayures ou d'autres imperfections esthétiques visibles sur la lentille.**

À l'aide de l'inspection visuelle primaire*, vérifiez que les lunettes terminées ne présentent pas de défauts visibles. Tout défaut visible observé sur des lentilles non taillées doit être comparé à la palette cosmétique pour s'assurer qu'elles répondent aux normes cosmétiques.

* **Inspection visuelle primaire** - Tenir la lentille/la paire complète à une distance de 12 pouces d'une source lumineuse approuvée, tout en étant en mouvement par rapport à la frontière claire/obscur, chaque lentille ne doit pas être évaluée plus de 5 secondes.

* **Source lumineuse approuvée** - Une lampe avec une ampoule fluorescente de 9 watts sur un fond sombre. Toutes les inspections doivent être effectuées sans l'aide d'une loupe.

Normes cosmétiques Suite

- **Le fil de l'œil n'est pas roulé, brûlé ou décoloré.**

Une monture qui expose un ou les deux côtés du biseau en V ou de la rainure de la lentille n'est pas conforme. Toute irrégularité dans la couleur ou la finition de la monture due à une surchauffe est un motif de rejet.

- **Pas d'espace entre la lentille et le fil oculaire**

Les espaces entre la monture et la lentille ne sont pas conformes. Un espace est défini comme une lumière (provenant d'une source lumineuse) visible entre le fil oculaire et la lentille. Référence de la méthode d'inspection visuelle primaire.*

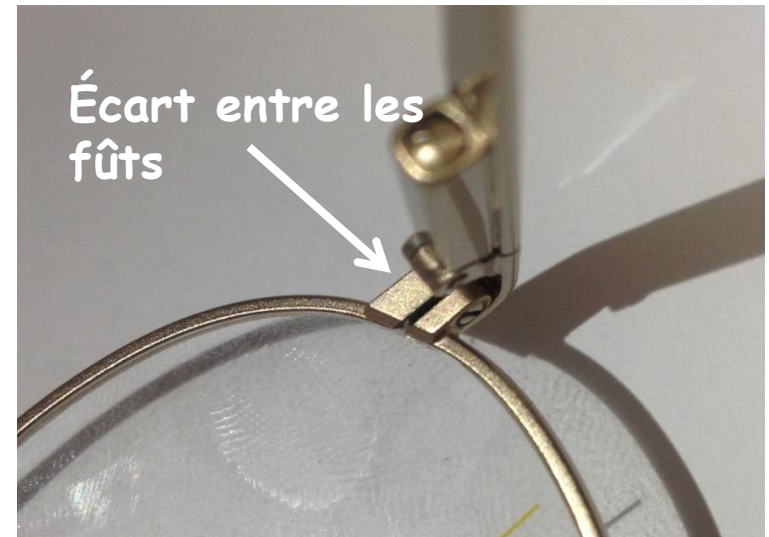
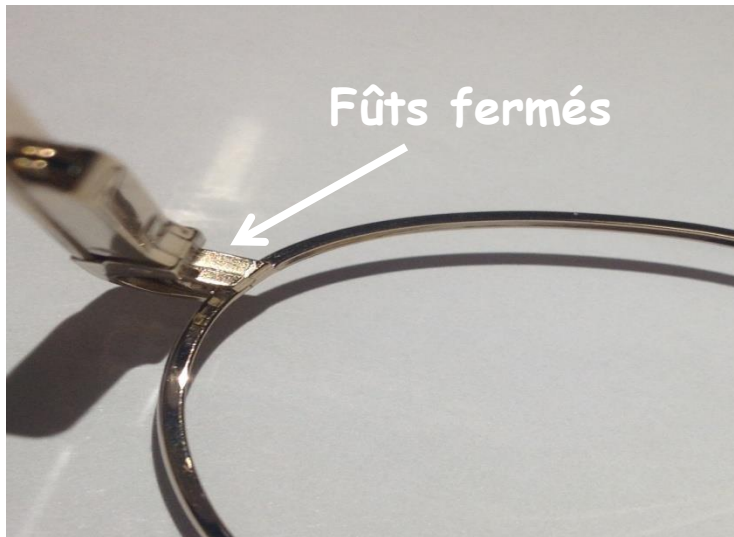
Normes cosmétiques Suite

■ Pas d'interstices dans les branches des lunettes

Pour les lentilles traitées dans un laboratoire en magasin - Les barillets des fils métalliques doivent se fermer complètement.

Pour les lentilles traitées dans un laboratoire hors site - Les barillets exposés doivent se fermer complètement, les barillets cachés peuvent avoir un espace de 0,5 mm maximum.

Dans tous les cas, les canons doivent être parallèles. Il ne doit pas y avoir d'indications de contraintes sur la lentille (marques de pincement).



Normes cosmétiques Suite

- **Objectifs serrés dans le cadre**

Une lentille qui peut être tournée ou retirée de la monture à la main n'est pas conforme. Référence Méthode de la taille complète.**

**** Méthode de la taille complète** - L'objectif est tenu entre le pouce et les doigts à l'aide d'une serviette ou d'un mouchoir en papier. En exerçant une légère pression sur l'objectif, essayez de le tordre ou de le retirer de la monture.

- **Taille de l'objectif seulement**

Les lentilles de tous les styles de montures doivent se situer à $\pm 0,5$ mm de la spécification de la circonférence.

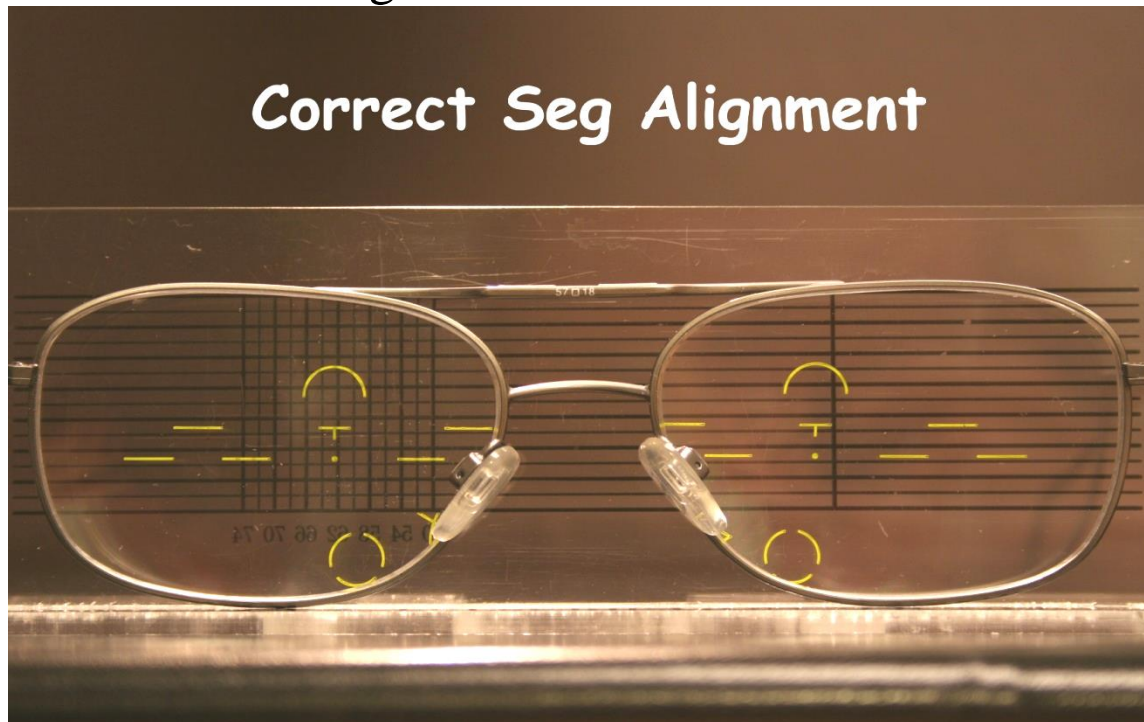
- **Les lentilles sont symétriques dans l'arcade oculaire.**

L'orientation des ouvertures des fils oculaires doit être symétrique. Toute déformation de la forme de la monture pour aligner les segments ou résoudre les erreurs d'axe est un motif de rejet.

Normes cosmétiques Suite

- **Les lunettes à double foyer sont positionnées correctement (droites et symétriques).**

À l'aide d'un aligneur de segments, vérifier la hauteur des coins supérieurs des segments D ou des gravures progressives. L'écart entre le point le plus haut et le plus bas des 4 points doit être de 1,0 mm sur les pièces percées sans jante, et de 0,5 mm sur tous les autres montages.



Normes cosmétiques Suite

- Vérifier l'emplacement correct de la rainure / du biseau

La rainure doit être placée à au moins 0,5 mm de l'avant ou de l'arrière de la lentille et doit s'étendre sur toute la circonférence de la lentille.

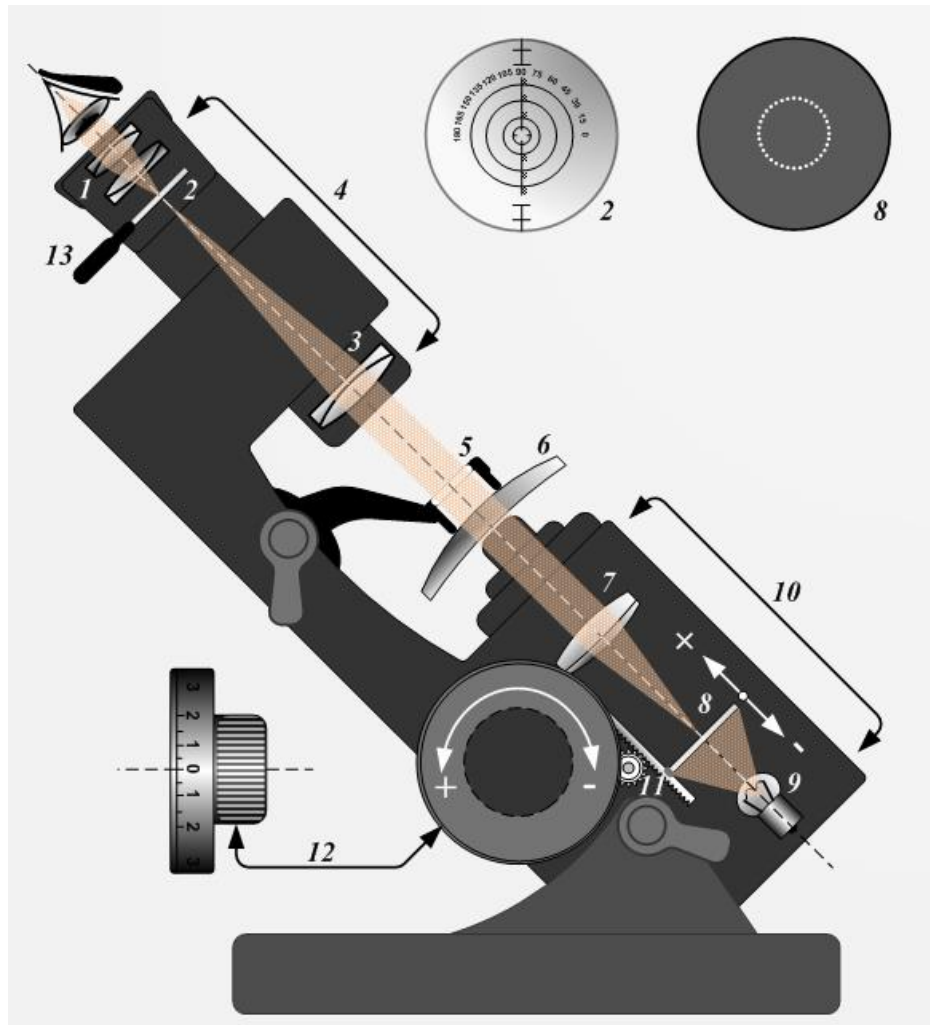
La position du **biseau/de la rainure** par rapport à la surface avant de la lentille ne peut pas s'écarter de plus de 1 mm sur une longueur de 10 mm de la circonférence de la lentille.

V Le biseau doit avoir deux côtés complets sur toute la circonférence de la lentille.

La largeur du **biseau de sécurité** doit être constante et ne pas dépasser 0,3 mm. Les bords "roulés" et les bords chanfreinés pour accueillir les charnières ou les bras de la plaquette nasale ne sont pas soumis à cette exigence.

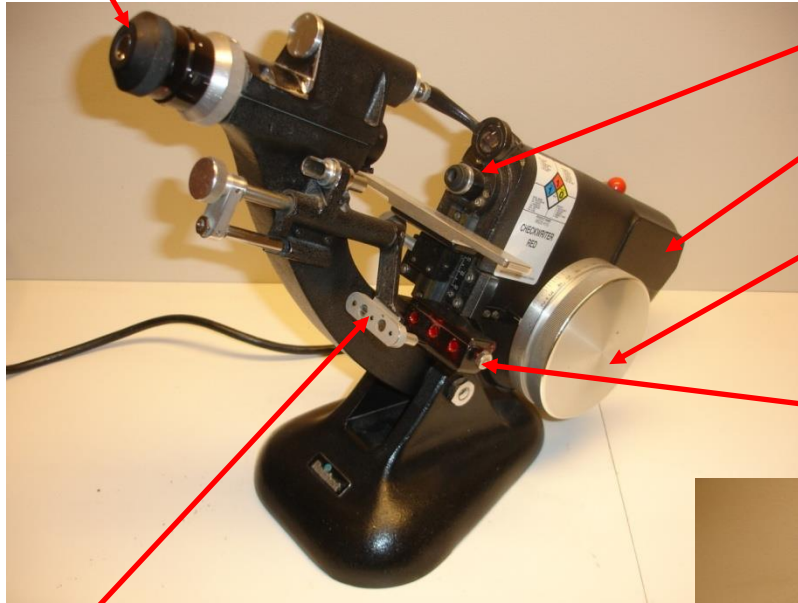


Pause de 15 minutes



Compteur d'objectif

Oculaire



Butée de l'objectif

Couvercle d'accès à la lampe

Tambour de puissance

Puits d'encre

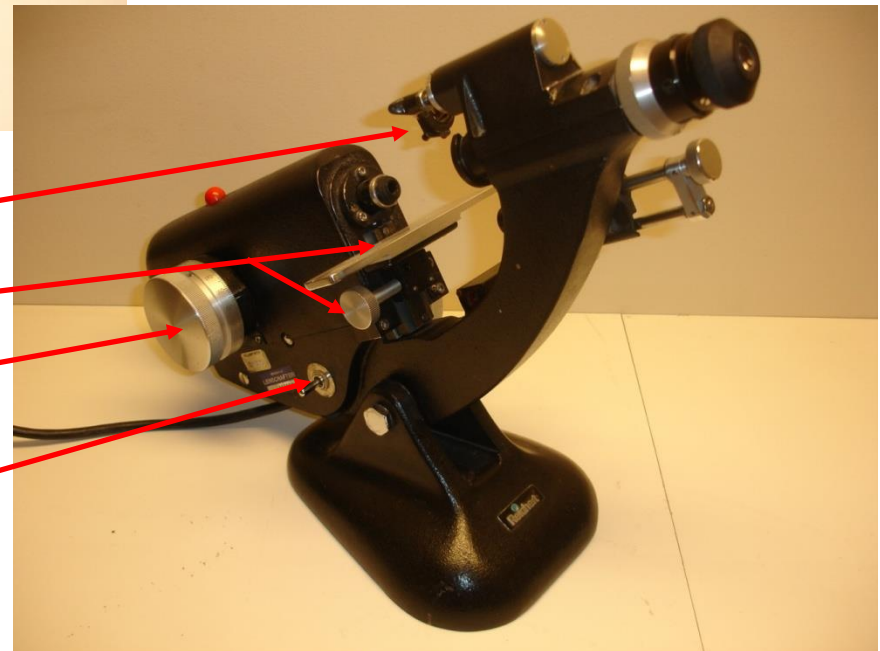
Axes

Pince à lentilles

Table à cadre

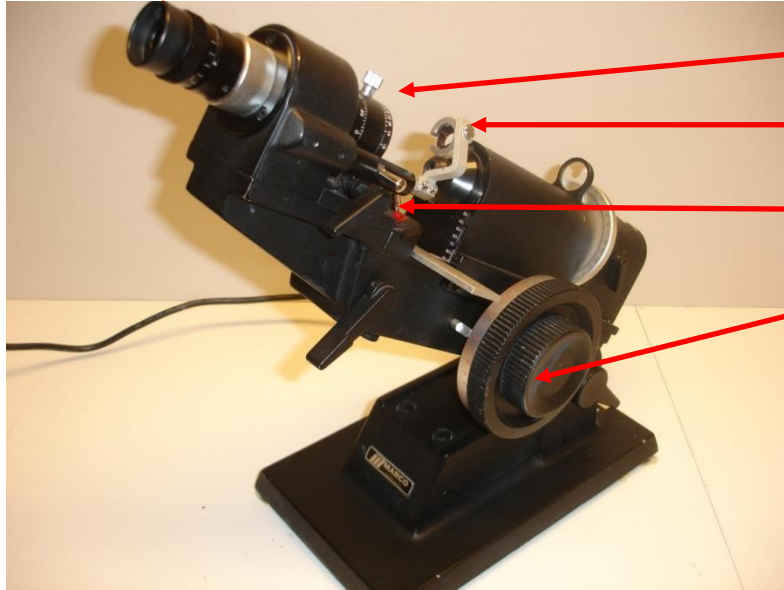
Tambour d'axe

Interrupteur marche/arrêt



Marco & Topcon

Oculaire



Assemblage du prisme

Pince à lentilles

Assemblage de l'encreur / goupilles d'axe

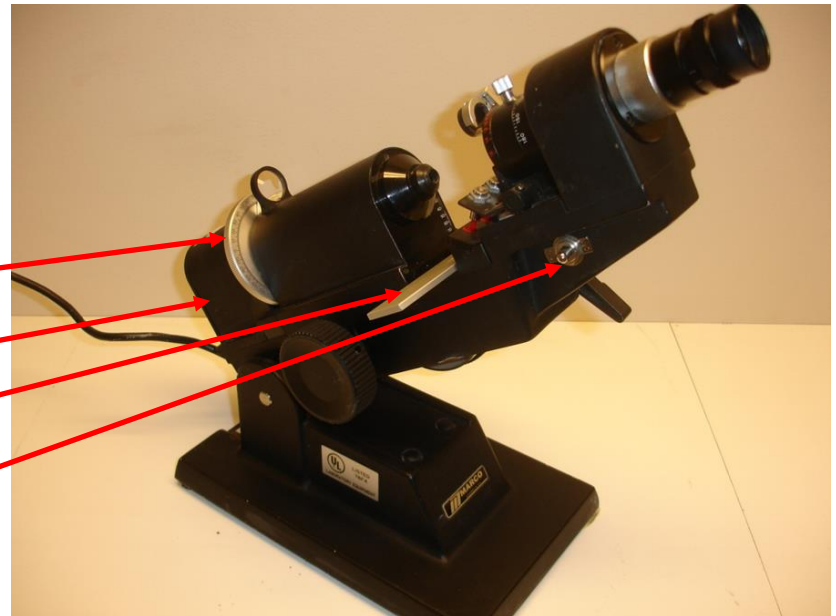
Tambour de puissance

Tambour d'axe

Couvercle d'accès à la lampe (Marco)

Table à cadre

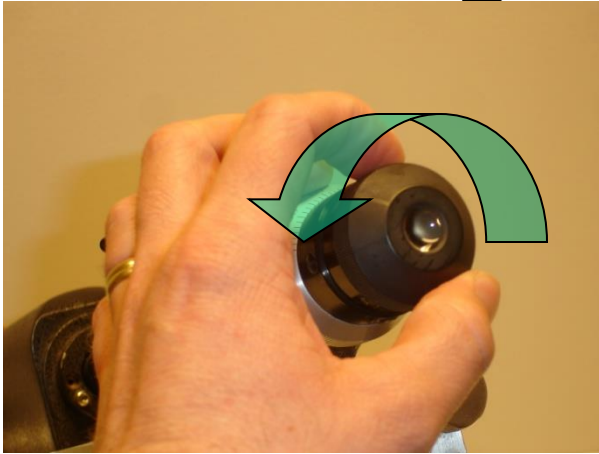
Interrupteur marche/arrêt



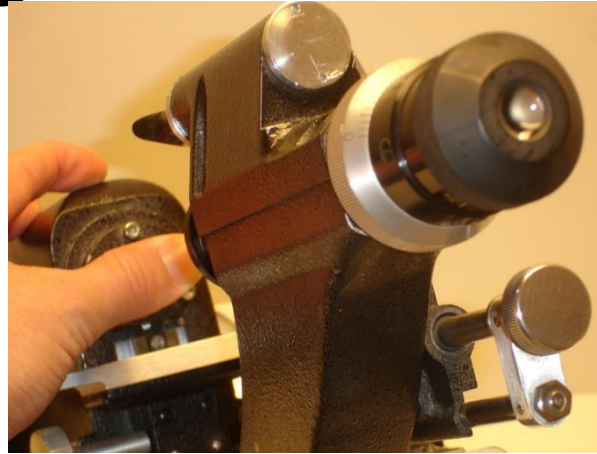
Réglage de l'oculaire

- Calibrage du lensomètre en fonction de l'utilisateur
- Cette opération doit être effectuée chaque fois qu'un nouvel utilisateur accède au lensomètre, ou périodiquement s'il n'y a qu'un seul utilisateur.
- Il existe des étapes spécifiques à suivre...

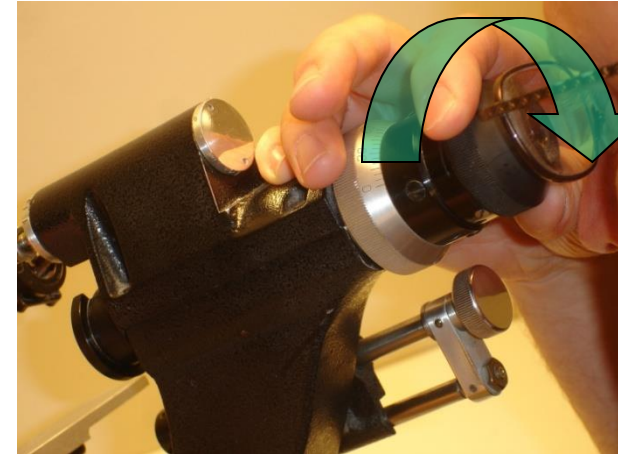
Réglage de l'oculaire



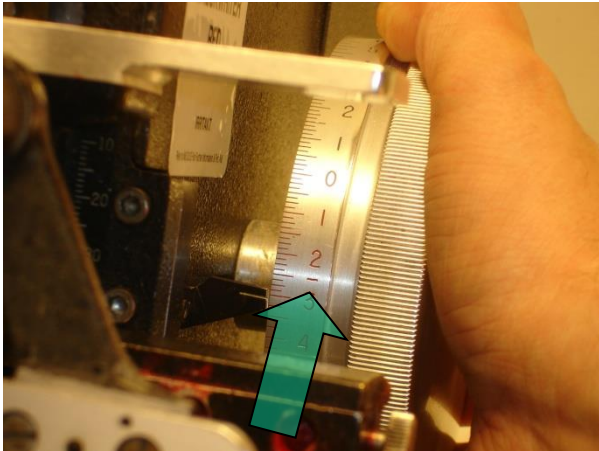
Tourner l'oculaire dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'arrête.



Avec le Lensometer en position Off, couvrir le butoir de l'objectif.

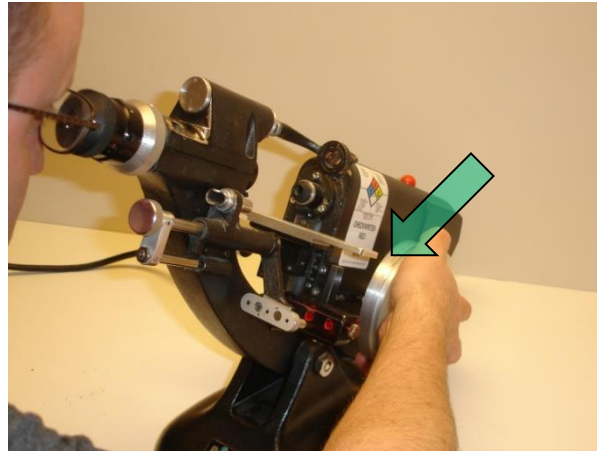


Tourner l'oculaire dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le cercle dioptrique de 1,00 soit clair.

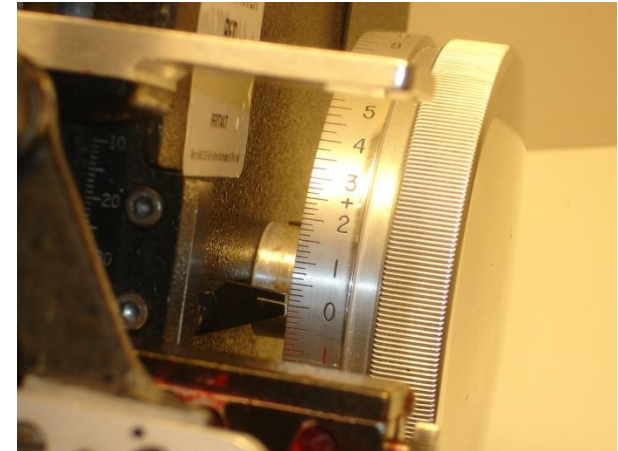


Découvrir la butée de l'objectif.

**Mettre le Lensomètre en marche.
Mettre le tambour d'alimentation en position -2D.**



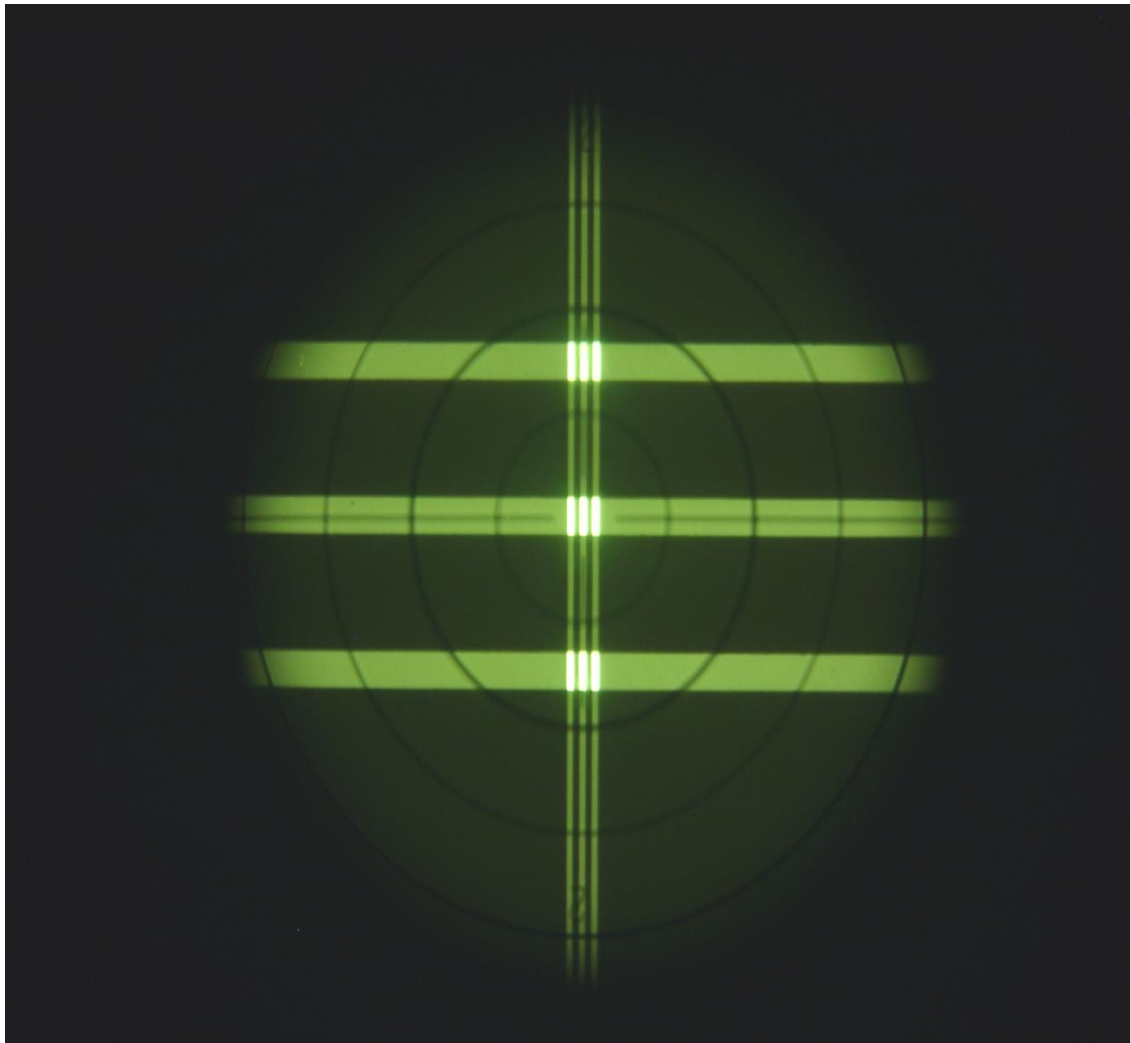
Tout en regardant dans le lensomètre, tournez le tambour d'alimentation vers l'avant jusqu'à ce que les lignes soient claires



Vérifier que le lensomètre indique Plano lorsque les lignes sont dégagées.

Réglage de l'oculaire du lensomètre Suite

- Voici comment l'image devrait apparaître si elle est correctement calibrée (Modèle 70 de B&L illustré)



Normes de qualité de fabrication

Tolérances optiques et mécaniques

VERRES UNIFOCAUX / MULTIFOCAUX

SPHERE MERIDIAN	
Power	Tolerance
$\leq \pm 6.50 \text{ D}$	$\pm 0.13 \text{ D}$
$> \pm 6.50 \text{ D}$	$\pm 2\%$

CYLINDER POWER	
Power	Tolerance
$\leq \pm 2.00 \text{ D}$	$\pm 0.13 \text{ D}$
$> \pm 2.00 \text{ D} - \pm 4.50 \text{ D}$	$\pm 0.15 \text{ D}$
$> \pm 4.50 \text{ D}$	$\pm 4\%$

VERRES ADDITIONNELS PROGRESSIFS

SPHERE MERIDIAN	
Power	Tolerance
$\leq \pm 8.00 \text{ D}$	$\pm 0.16 \text{ D}$
$> \pm 8.00 \text{ D}$	$\pm 2\%$

CYLINDER POWER	
Power	Tolerance
$\leq \pm 2.00 \text{ D}$	$\pm 0.16 \text{ D}$
$> \pm 2.00 \text{ D} - \pm 3.50 \text{ D}$	$\pm 0.18 \text{ D}$
$> \pm 3.50 \text{ D}$	$\pm 5\%$

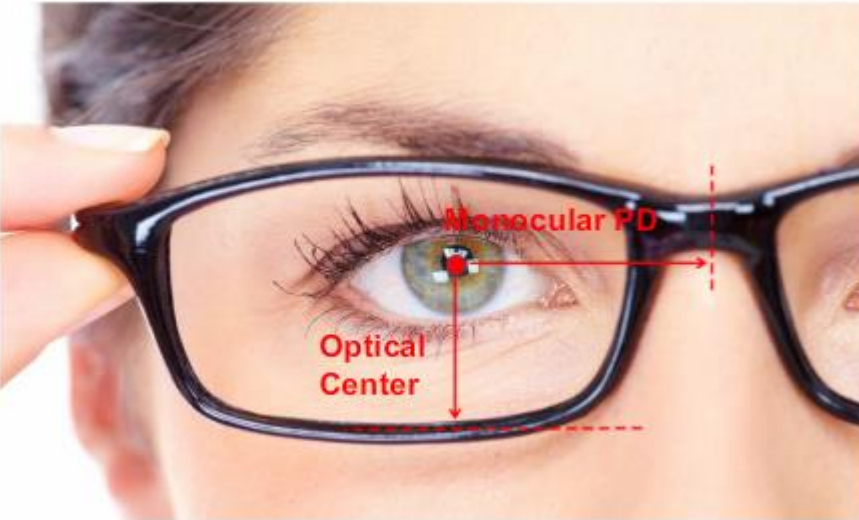
Dans la norme Luxottica Retail, les puissances Rx de distance seront vérifiées en utilisant la méthodologie "Sphere Meridian" recommandée dans la norme ANSI.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

Voici les étapes à suivre lors de l'inspection des lentilles par cette méthode :

- À l'aide du Lensomètre, vérifiez la puissance du méridien de la sphère et comparez-la à la prescription écrite.
- Vérifiez que la puissance de l'objectif respecte ou dépasse la tolérance publiée pour cette puissance.
- Vérifier la puissance de la bouteille (le cas échéant) et la comparer à la puissance de la bouteille prescrite.
- Vérifier que la puissance du cylindre respecte ou dépasse la tolérance publiée pour cette puissance.

Qu'est-ce que Prism ?



Le centre optique d'une lentille est le point où la lumière passe directement. Les autres points de la lentille réfractent ou courbent la lumière. Vous placez ce point focal au centre de la pupille. Comme l'œil est attiré par le centre optique, les lentilles dont le centre optique est *éloigné de la pupille* gênent le patient. Dans les cas extrêmes, le patient verra des images doubles. En pratique, c'est ce qu'est le prisme - le centre optique au mauvais endroit.

Sur cette image, le point rouge représente l'emplacement idéal du centre optique d'une lentille.

Vous devez vérifier l'emplacement verticalement (de haut en bas) et horizontalement (à l'intérieur et à l'extérieur). La hauteur OC est la mesure verticale - de l'OC au bas de la lentille.

PD est la mesure horizontale - de OC au milieu du pont.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

							Power @		
Sphere	Cyl	Axis	Prism 1	Prism 2	Add	90	180		
R: -1.00	-0.75	180				-1.75	-1.00		
L: -0.75	-1.75	180				-2.50	-0.75		
Seg Location		Material/Color		Lens Style		Vendor			
R: 14.0H		PLASTIC SRC		SV		SO...			
L: 14.0H		PLASTIC SRC		SV		SO...			
PH	PV	PD	Specified Base						
R: 31.0	20	FR 62.0	R: +4.00	DEPT. INSPECT BY: _____					
L: 31.0	21	NR 58.0	L: +4.00						
		HF 31.0		DISPENSED BY: _____					
INSP. TOLERANCE									
Sphere	Tol	Cyl	Tol	Axis	Tol	Prism 1	Prism 2	PD	Tol
R: -1.00	0.13	-.75	0.13	180	3			3.3	1.9
L: -0.75	0.13	-1.75	0.13	180	2			4.4	1.3

Lors de l'inspection finale des lunettes qui ont été mesurées avec le système de mesures numériques Accufit, il est très important de mesurer chaque lentille individuellement et de confirmer que la hauteur de l'œil est dans la tolérance indiquée. La feuille de calcul RXO a déjà calculé la quantité de mm autorisée. PV est la hauteur d'OC spécifiée. La tolérance autorisée en mm est indiquée dans la dernière colonne de la section INSP TOLERANCE. Additionnez les valeurs et vous obtiendrez une fourchette dans laquelle la lentille doit se situer pour passer l'inspection.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

							Power @		
Sphere	Cyl	Axis	Prism 1	Prism 2	Add	90	180		
R: -1.00	-0.75	180				-1.75	-1.00		
L: -0.75	-1.75	180				-2.50	-0.75		
Seg Location	Material/Color			Lens Style			Vendor		
R: 14.0H	PLASTIC SRC			SV			SO...		
L: 14.0H	PLASTIC SRC			SV			SO...		
PH	PV	PD	Specified Base						
R: 31.0	20	FR 62.0	R: +4.00	DEPT. INSPECT BY: _____					
L: 31.0	21	NR 58.0	L: +4.00						
		HF 31.0		DISPENSED BY: _____					
INSP. TOLERANCE									
Sphere	Tol	Cyl	Tol	Axis	Tol	Prism 1	Prism 2	PD	Tol
R: -1.00	0.13	-0.75	0.13	180	3			3.3	1.9
L: -0.75	0.13	-1.75	0.13	180	2			4.4	1.3

Il est tout aussi important de vérifier chaque lentille individuellement et de s'assurer que le PD se situe dans les tolérances indiquées. Nous utiliserons la feuille de calcul RXO pour calculer un taux d'erreur admissible.

Portée. PH (position horizontale) est le DP spécifié. Les mm autorisés sont énumérés dans le DP Colonne de la section INSP. TOLERANCE. Additionnez les valeurs et vous obtiendrez un à l'intérieur de laquelle le DP doit se situer.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

Exemple : **Puissance @ 90 180**

R : -1,00 -0,75 x180 -1,75 -1,00

L : -0,75 -1,75 x180 -2,50 -0,75

PD monoculaire spécifié : OD **31**, OS **31**

PD monoculaire mesuré : OD **29**, OS **29**

Plage admissible PD : OD 27,5-34,5, OS 26,5-35,5

- Placer la lunette dans le lensomètre, positionner les mires au centre du réticule. Repérer la lentille à l'aide du dispositif de marquage.
 - Sans ajuster la hauteur de la table de la monture, procéder à la confirmation de la lentille opposée en repositionnant la lunette uniformément et solidement sur la table de la monture. Centrer les mires dans le réticule, repérer la lentille avec le dispositif de marquage.
 - Mesurer la DP réelle, si elle se situe dans la fourchette autorisée, elle est acceptée !
 - Diamètre extérieur : PD spécifié = 31 mm, plage autorisée = 27,5 mm-34,5 mm, PD mesuré = 29 mm. Il est dans la fourchette et passe
- OS : PD spécifié = 31 mm, plage autorisée = 26,5 mm-35,5 mm, PD mesuré = 29 mm, il est dans la plage et passe !

Tolérances optiques et mécaniques Suite

HORIZONTAL PRISM / DISTANCE PD

Power (at 180°)	Tolerance
$\leq \pm 2.75 \text{ D}$	$0.33 \Delta\text{D}$ per lens, $0.67 \Delta\text{D}$ per pair of lenses
$> \pm 2.75 \text{ D}$	$\pm 2.5 \text{ mm}$ of specified PD, each lens no more than 1.5 mm from specified PD

Sphere	Cyl	Axis	Prism 1	Prism 2	Add	Power @	
						90	180
R: -1.00	-0.75	180				-1.75	-1.00
L: -0.75	-1.75	180				-2.50	-0.75

Les mesures n'étant pas exactes, il faut vérifier s'il y a déséquilibre ou s'il s'agit d'une paire. Vous utiliserez la puissance @ 180 de la feuille de calcul RXO et le montant de la mesure. n'était pas correct pour déterminer la quantité de prisme.

1. Prendre la puissance @180 pour la lentille droite =1.00
2. Déplacer la décimale une fois vers la gauche= .100
3. Multiplier par la quantité incorrecte =2 mm
4. $0,1 \times 2 \text{ mm} = 0,2$ dioptries de prisme
5. Répéter les étapes 1 à 4 pour la lentille gauche
6. Additionner le prisme gauche et le prisme droit.
7. $0,2 + 0,15 = 0,35$ dioptries
8. La paire passe puisque nous avons droit à 0,67 par paire.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

Exemple : **Puissance @ 90 180**

R -4.25 Sph. -4.25 -4.25

L -3.25 Sph. -3.25 -3.25

PD monoculaire spécifié : OD **30**, OS **30**

PD monoculaire mesuré : OD **28,5**, OS **28,5**

- Placez la lunette dans le lensomètre, positionnez les mires au centre du réticule. Repérer la lentille avec le dispositif de marquage...
- Sans ajuster la hauteur de la table de la monture, procéder à la confirmation de la lentille opposée en repositionnant la lunette uniformément et solidement sur la table de la monture. Centrer les mires dans le réticule, repérer la lentille avec le dispositif de marquage.
- Mesurez le DP réel, s'il y a une différence entre le DP spécifié et le DP mesuré, utilisez la tolérance de 2,5 mm (par paire) pour les puissances > 2,75.
- OD : PD spécifié = 30 mm, PD mesuré = 28,5 mm, différence = 1,5 mm
OS : PD spécifié = 30 mm, PD mesuré = 28,5 mm, différence = 1,5 mm

Tolérances optiques et mécaniques Suite

- Additionner la différence entre la DP spécifiée et la DP mesurée pour l'OD et l'OS.

les lentilles.

OD = 1,5mm, OS = 1,5mm, Total = 3,0mm

- Reportez-vous à vos tolérances optiques et mécaniques pour connaître le déséquilibre horizontal acceptable. Dans cet exemple, le déséquilibre horizontal acceptable est de $\pm 2,5$ mm du DP spécifié (par paire de lentilles).
- Dans cet exemple, les lunettes ne respectent pas la tolérance indiquée par paire de lentilles.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

SEG. HT., FIT POINT AND FITTING CROSS HT. (1,2)

Power	Tolerance
PER LENS	± 1 mm of specified
PER PAIR	± 1 mm of difference between specified per pair

Lorsque des hauteurs différentes sont demandées, la relation entre les deux doit être maintenue à 1 mm près. Dans le cas de hauteurs d'ajustement différentes, des tolérances de prisme vertical doivent être appliquées.

NOTE : La paire complète doit répondre aux *deux* exigences pour passer l'inspection de qualité.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

NEAR PD	
	Tolerance
Multi Focals	± 2.5 mm of specified PD, each lens within 1.5mm of specified PD

Lors de l'inspection finale des lunettes dotées de segments d'addition multifocaux, les lentilles doivent se situer à $\pm 2,5$ mm de la quasi-pédale spécifiée.

NOTE : La paire complète doit répondre aux exigences esthétiques pour passer le contrôle de qualité.

Par exemple, les lentilles peuvent être à $\pm 2,5$ mm du DP proche spécifié, mais la paire complète peut échouer si les lentilles n'ont pas été décentrées de façon égale. Dans cet exemple, la paire complète échouera à la norme cosmétique de l'article ("j") Verres à double foyer Positionnés correctement (droits et symétriques).

Tolérances optiques et mécaniques Suite

CYLINDER AXIS	
Power	Tolerance
PL to 0.11	14°
0.12 - ≤ 0.25	10°
> 0.25 - ≤ 0.50	6°
>0.50 - ≤ 0.75	4°
> 0.75 - ≤ 1.50	3°
> 1.50	2°

Lors de l'inspection finale des lunettes, chaque lentille doit respecter ou dépasser les tolérances publiées.

REMARQUE : pour obtenir les meilleurs résultats, chaque axe de l'objectif doit être "neutralisé". Comparez cette lecture de neutralisation à l'axe spécifié.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

SEGMENT POWER

Puissance	Tolérance
$\leq +4.00$ D	± 0.12 D
$> +4.00$ D	± 0.18 D

REMARQUE : la puissance du segment, ou puissance d'addition, est la différence entre les puissances de loin et de près d'une lentille multifocale, mesurée sur la surface de la lentille contenant le segment de vision de près.

Les meilleures pratiques de fabrication de Luxottica Retail exigent que la puissance du segment soit vérifiée du côté convexe (arrière) de tous les verres multifocaux, y compris les progressifs.

Tolérances optiques et mécaniques Suite

Notes sur les tolérances d'épaisseur pour tous les types de matériaux (3&4)

MATÉRIAU			Pl. ou MINUS CT		Pl ou PLUS ET	
TYPE		NOTES	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
CR-39		5	1.9	2.4	1.7	2.5
Poly & Trivex	FSV		1.0	1.9	1.1	2.5
	En surface		1.4	2.2	1.3	2.5
Indice moyen 1,53 - 1,58	FSV	6	1.1	2.4	1.5	2.2
	Fait surface à RXO	6	1.5	2.4	1.5	2.2
	Revêtement en magasin	6	1.5	2.4	1.5	2.2
Indice des prix à la consommation 1,59 - 1,74	FSV	6	1.0	2.4	1.3	2.2
	Fait surface à RXO	6	1.6	2.4	1.5	2.2
	Revêtement en magasin	6	2.0	2.4	1.5	2.2
LC HD Enhanced View	FSV	6	1.0	2.4	1.0	2.2
	Fait surface à RXO	6	1.3	2.4	1.0	2.2
MONTURES SANS RAINURE		7			1.9	2.5
MONTAGES DE RAINURES EN LIGNE		8			2.3	2.7
MONTURES PERCÉES SANS JANTES			1.0	2.2	1.8	2.2
SÉCURITÉ DE BASE			3.0	3.4	3.0	3.4
SPORT		9	2.0	2.4	2.0	2.4
SÉCURITÉ À HAUT NIVEAU D'IMPACT		10	2.0	2.4	2.0	2.4
VERRE		11	2.0	2.4	2.0	2.4
VERRE HI-INDEX		11	2.0	2.4	2.0	2.4

Tolérances optiques et mécaniques Suite

NOTES DE TOLÉRANCE

1	When dissimilar heights are requested, the relationship between the two must be maintained within 1mm. In the case of dissimilar fit heights, vertical prism tolerances must be applied.
2	On Rx's where prism is prescribed, the prism must meet the tolerances above. Prism used for prismatic thinning is inspected in the same manner as prescribed prism. When verifying fit ht., use Vertical Imbalance tolerances.
3	Center thickness shall be measured at the prism reference point. Edge thickness at the thinnest edge.
4	Progressive and executive lenses: If the sum of the distance power and add power is a positive number, the lens should be considered a (+) lens for thickness purposes.
5	For powers between +4.00 D and +7.87, minimum ET is 1.5, +8.00 and higher minimum ET is 1.2
6	Minimum thickness for powers between +2.00 D and -2.00 D is 2.0 CT or 1.5 ET per manufacturer's specifications.
7	For groove mounted frames use the material thickness standards for minus lenses. Ensure that the edge thickness is not less than 1.9mm. Plus lenses follow the edge thickness guide written.
8	For in-line metal frames or grooved rimless frames using metal wire mountings, use the material thickness standards for minus lenses. Ensure that the edge thickness is not less than 2.3mm. Plus lenses follow the specified edge thickness tolerances.
9	Sport eyewear may only be produced in Polycarbonate material. They are not to be monogrammed as the frames are not Z-87 approved. Minimum thickness of lenses used in Hilco Leader series frames - 3.0mm (Not monogrammed)
10	High impact safety eyewear (Z-87+) may only be produced in Polycarbonate material. The lenses must be mounted in a Z-87+ frame. If either of these items are not met, the lenses cannot be monogrammed with the high impact "+" logo.
11	In minus power/ high add combinations, additional center thickness is necessary to compensate for segment thickness. In these cases the tolerance is ± 2 mm from manufacturer's specifications.
Impact Resistance	All Monolithic (non-laminated) glass lenses must be treated to be resistant to impact. Special corrective lenses in ANSI Z-80.1-1999 are exempt from this requirement.

Liste de contrôle pour l'inspection des lunettes Suite

NETTOYAGE :

- a) Retirer le sku/la colle du cadre
- b) Nettoyer soigneusement les lentilles
- c) Vérifier que les lentilles ne sont pas rayées ou abîmées et les placer dans l'étui.
- d) Placez l'autocollant d'avertissement sur la lentille gauche des lunettes de sécurité de base.
- e) Initiale/numéro de l'associé sur le ticket de travail du laboratoire
- f) Timbre "time out" (temps mort)

(Remarque : avec le système de suivi des commandes, la copie du laboratoire peut être estampillée "time out" après le montage et avant l'inspection finale).

Alignement général du cadre Suite

Alignement général du cadre : Les paramètres d'alignement du cadre sont censés être approximatifs. Il n'est pas nécessaire qu'ils soient exacts. Ces paramètres sont conçus pour fournir à l'opticien d'officine un bon point de départ pour les ajustements finaux du client.

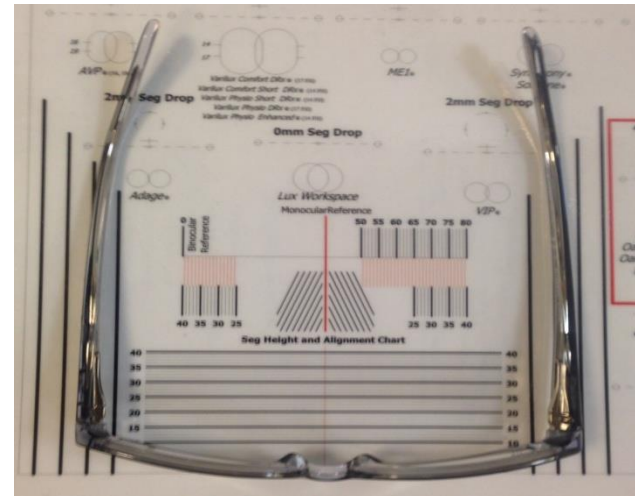
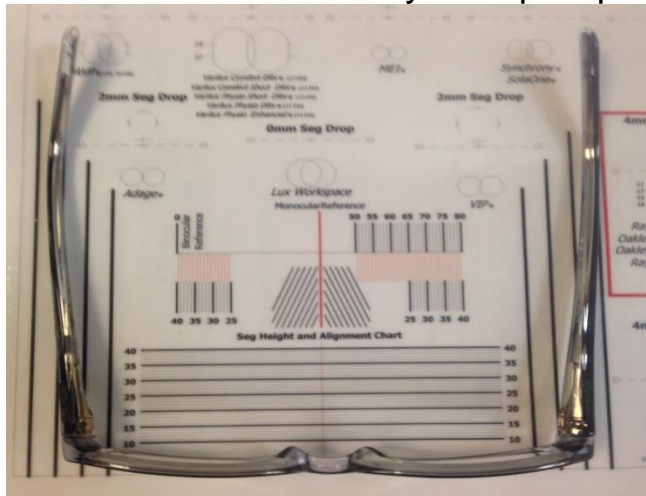
NOTE : Se référer à la formation sur les mesures d'Accufit pour des conseils spécifiques sur les principes d'ajustement sur mesure.

Prêt pour le client - Alignement du cadre

Lunettes pré-ajustées ou sur mesure

Toutes les lunettes doivent être préajustées ou ajustées sur mesure par l'opticien avant la prise de mesures. Dans ces cas, la monture ne doit pas être ajustée sur banc ou remise dans l'alignement général de la monture une fois le processus de fabrication terminé, à l'exception des cas suivants :

- **Les branches sont perpendiculaires à l'avant du cadre** - Les angles des branches sont symétriques par rapport à l'avant du cadre



Perpendiculaire incorrecte Perpendiculaire correcte

Prêt pour le client - Alignement du cadre

- **Les branches sont serrées** - Testez en tenant l'avant de la monture avec les branches à 180 degrés, si les branches ne bougent pas, c'est bon. Lorsqu'elles sont ouvertes ou fermées, les branches doivent bouger en douceur, sans se bloquer.
- **Les temples se ferment uniformément**

Lorsqu'elles sont fermées, les branches doivent reposer l'une sur l'autre. Un léger angle vers le bas est acceptable si les branches se croisent au centre du pont.



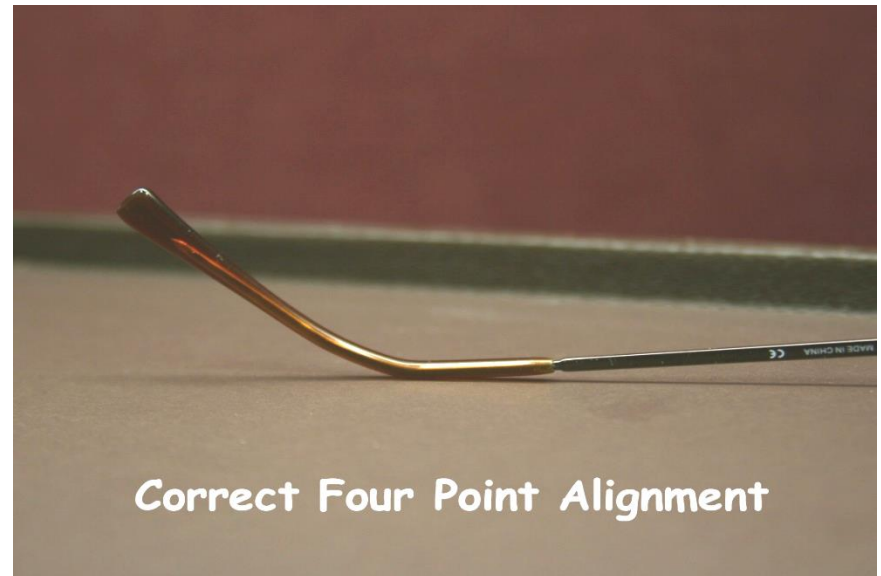
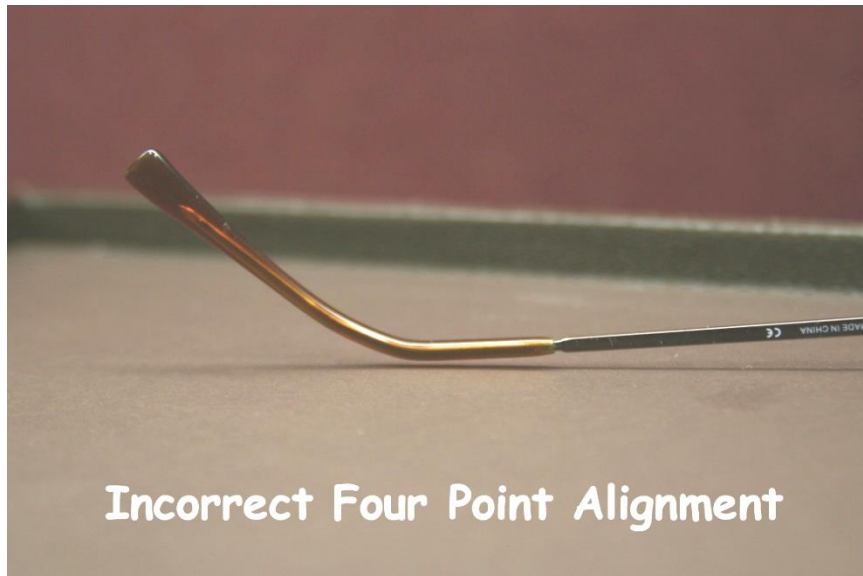
Prêt pour le client - Alignement du cadre

- 10 +/- 2 degrés d'inclinaison pantoscopique

Placer le cadre ouvert avec le haut des branches sur une surface plane - examiner l'avant pour s'assurer que l'inclinaison est correcte.

▪ Alignement en quatre points

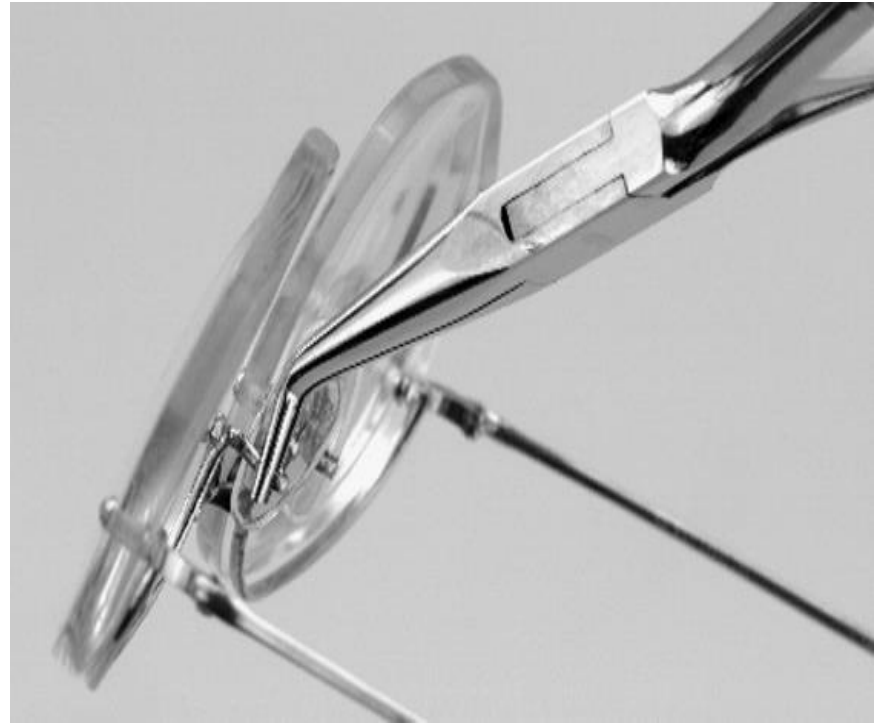
Placez la monture ouverte avec le haut des branches sur une surface plane, le haut des branches doit être en contact avec la table (à 1,5 mm près). Il ne doit pas y avoir de torsion à l'avant de la monture. Il n'est pas nécessaire de vérifier l'inversion lorsque les extrémités des branches sont en position basse.



Outils de réglage du cadre de la station d'inspection

Outils de réglage minimum requis

- Pince à becs crochus - les mâchoires sont pliées à un angle de 30 degrés pour soutenir et ajuster les zones difficiles d'accès. CP #3001007

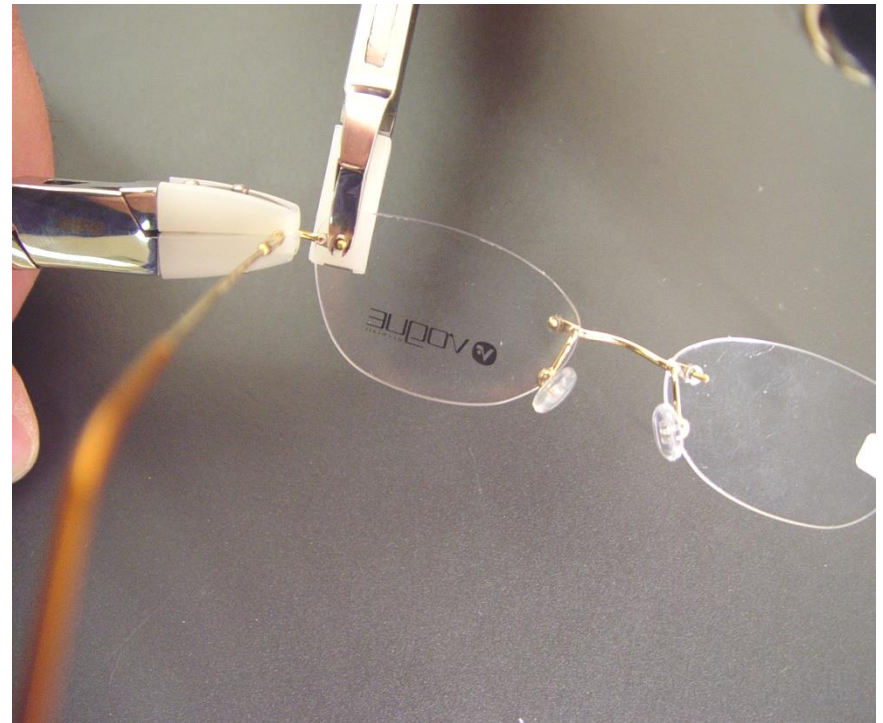


- Pince à bec étroit pour tampons - conçue pour ajuster toutes les configurations de tampons et de bras les plus courantes, y compris les tampons à visser, les tampons à sertir et autres.

CP #3000209



- Pince à double mâchoire en nylon - conçue pour le renforcement général et le cintrage/redressage des cadres en métal et en plastique sans les abîmer. CP #3000215



- Pince à angler les branches - conçue pour ajuster l'inclinaison pantoscopique et les angles des branches sur tous les types de montures. CP #3001011



- Pince à mâchoires larges pour les tempes - conçue pour ajuster l'inclinaison pantoscopique et les angles des tempes, elle s'ouvre très largement pour s'adapter aux tempes et aux charnières de grande taille.

CP #3000213



- Pince angulaire avec mâchoire en nylon - utilisée pour ajuster les embouts sur les cadres métalliques. La mâchoire en nylon protège la finition du cadre. CP # 3000217



Vous êtes maintenant prêt pour votre
qualification EIP

