

**EXTRAIT DU PROCÈS-VERBAL DE L'ASSEMBLÉE RÉGULIÈRE
DU BUREAU DE DIRECTION DE L'ORDRE DES OPTICIENS
D'ORDONNANCES DU QUÉBEC,
TENUE LE MERCREDI 1^{er} MARS 1989
A 9.00 HEURES AU HILTON BONAVENTURE DE MONTRÉAL
SALON ST-MICHEL**

SUR PROPOSITION DUMENT SECONDÉE

IL EST RÉSOLU de reconnaître comme normes minimales de fabrication de lentilles ophtalmiques pour lunettes les normes décrites par le Bureau de normalisation du Québec (BNQ) dans le document identifié NQ 5773-200 du 10 février 1989 et que cette norme sert dorénavant de guide pour le Comité d'inspection professionnelle et ses enquêteurs dans la réalisation du mandat qui leur est confié par le Code des professions, la Loi sur les opticiens d'ordonnances et les règlements adoptés conformément à ces lois.

Adoptée à l'unanimité

COPIE CERTIFIÉE CONFORME D'UNE RÉOLUTION DU BUREAU DE L'ORDRE DES OPTICIENS D'ORDONNANCES DU QUÉBEC ADOPTÉE LORS DE LA RÉUNION TENUE LE 1^{er} MARS 1989

Monique Fournier
Monique Fournier, Secrétaire générale



Ordre des
opticiens d'ordonnances
du Québec

3446 St-Denis, Suite 201, Montréal, Qué. H2X 3L3

**LE
BUREAU
DE
NORMALISATION
DU
QUÉBEC**

NQ 5773-200
89-02-10



NORME

LUNETTERIE
LENTILLES OPHTALMIQUES

Québec ☐☐

DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS

Les demandes de renseignements concernant la norme NQ 5773-200 peuvent être adressées au Bureau de normalisation du Québec (BNQ), à l'adresse suivante:
Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie,
50, rue Saint-Joseph Est, Québec, (Québec), G1K 3A5.

REVISION DES NORMES

La collaboration des utilisateurs des normes est essentielle à la mise à jour de celles-ci. Aussi, toute suggestion visant à améliorer leur contenu sera reçue avec intérêt par le BNQ. Vous êtes priés de faire parvenir au BNQ vos suggestions ou vos commentaires en utilisant la formule que vous trouverez à la fin du document NQ 5773-200.



LENTILLES DE LUNETTERIE

Exigences de première qualité des lentilles non taillées

| Item vérifié | Tolérance | Remarque(s) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|------------------|---------------------------|------------------|--------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|---------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Qualité du matériau et des surfaces | La lentille doit être exempte de bulles d'air, corps étrangers, stries, imperfections de transparences, égratignures, marques permanentes, écaillages, déchirures, fêlures ou traces diverses | Les stries de surface difficilement perceptibles sans moyens optique grossissant sont acceptables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Épaisseur des lentilles | Les lentilles doivent présenter une résistance raisonnable en fonction de leur utilisation ultérieure et des traitements qui leur seront appliqués. | Lorsque spécifiée dans le bon de commande, l'épaisseur doit être respectée à $\pm 0,2$ mm près. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puissance optique | <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">puiss. du plus fort méridien</th> <th rowspan="2">Tolérance sur chaque méridien</th> <th colspan="4">Tolérance sur la valeur du cylindre</th> </tr> <tr> <th>$\leq 1,00$</th> <th>$> 1,00$ $\leq 4,00$</th> <th>$> 4,00$ $\leq 6,00$</th> <th>$> 6,00$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\leq 9,00$</td> <td>$\pm 0,12$</td> <td>$\pm 0,12$</td> <td>$\pm 0,12$</td> <td>$\pm 0,18$</td> <td>$\pm 0,25$</td> </tr> <tr> <td>$9 < \leq 15$</td> <td>$\pm 0,18$</td> <td>$\pm 0,18$</td> <td>$\pm 0,18$</td> <td>$\pm 0,25$</td> <td>$\pm 0,25$</td> </tr> <tr> <td>$15 < \leq$</td> <td>$\pm 0,25$</td> <td>$\pm 0,25$</td> <td>$\pm 0,25$</td> <td>$\pm 0,25$</td> <td>$\pm 0,25$</td> </tr> </tbody> </table> | puiss. du plus fort méridien | Tolérance sur chaque méridien | Tolérance sur la valeur du cylindre | | | | $\leq 1,00$ | $> 1,00$ $\leq 4,00$ | $> 4,00$ $\leq 6,00$ | $> 6,00$ | $\leq 9,00$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,25$ | $9 < \leq 15$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $15 < \leq$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | <p>Dans un rayon de 15 mm de rayon autour du centre de référence, les variations de puissance optique et d'axe doivent être inférieures aux tolérances définies ci-contre.</p> <p>Dans le cas des lentilles comportant des variations de courbure définies (progressives ou autres), les dites variations doivent être conformes à la conception originale du fabricant.</p> |
| puiss. du plus fort méridien | Tolérance sur chaque méridien | | | Tolérance sur la valeur du cylindre | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | $\leq 1,00$ | $> 1,00$ $\leq 4,00$ | $> 4,00$ $\leq 6,00$ | $> 6,00$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\leq 9,00$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,12$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,25$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $9 < \leq 15$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,18$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $15 < \leq$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | $\pm 0,25$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Axe du cylindre | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Puissance cylindrique</th> <th>Tolérance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\leq 0,50$</td> <td>$\pm 5^\circ$</td> </tr> <tr> <td>$0,50 < \leq 1,50$</td> <td>$\pm 3^\circ$</td> </tr> <tr> <td>$1,50 < \leq 3,00$</td> <td>$\pm 2^\circ$</td> </tr> <tr> <td>$\leq 3,00$</td> <td>$\pm 1^\circ$</td> </tr> </tbody> </table> | Puissance cylindrique | Tolérance | $\leq 0,50$ | $\pm 5^\circ$ | $0,50 < \leq 1,50$ | $\pm 3^\circ$ | $1,50 < \leq 3,00$ | $\pm 2^\circ$ | $\leq 3,00$ | $\pm 1^\circ$ | Dans une zone de 15 mm de rayon autour du centre de référence, la variation de l'orientation de l'axe du cylindre doit être inférieure aux tolérances définies ci-contre. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puissance cylindrique | Tolérance | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\leq 0,50$ | $\pm 5^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $0,50 < \leq 1,50$ | $\pm 3^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $1,50 < \leq 3,00$ | $\pm 2^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\leq 3,00$ | $\pm 1^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puissances prismatiques | <p>L'une ou l'autre des exigences ci-après:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>a) Puissance prismatique</th> <th>Tolérance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\Delta \leq 6,00$</td> <td>$\pm 0,25\Delta$</td> </tr> <tr> <td>$6,00 < \Delta \leq 9,00$</td> <td>$\pm 0,37\Delta$</td> </tr> <tr> <td>$\Delta > 9,00$</td> <td>$\pm 0,50\Delta$</td> </tr> </tbody> </table> <p>b) Les composantes horizontales et verticales des écarts de puissance prismatique doivent être inférieures à la variation respectivement induite par un déplacement du point de mesure de 1 mm horizontalement et de 0,5 mm verticalement.</p> | a) Puissance prismatique | Tolérance | $\Delta \leq 6,00$ | $\pm 0,25\Delta$ | $6,00 < \Delta \leq 9,00$ | $\pm 0,37\Delta$ | $\Delta > 9,00$ | $\pm 0,50\Delta$ | <p>Pour les lentilles d'une même paire, la différence algébrique entre les composantes horizontales des écarts de puissance prismatique et la différence entre les composantes verticales de ces écarts doivent respecter l'une ou l'autre des exigences suivantes:</p> <p>a) Elles doivent être inférieures à la tolérance indiquée pour la lentille de plus forte puissance prismatique dans l'orientation concernée.</p> <p>b) Elles doivent être inférieures à la variation de puissance prismatique respectivement induite par un déplacement du point de mesure de 1 mm dans le sens horizontal et de 0,5 mm dans le sens vertical de la lentille ayant la plus forte puissance prismatique dans l'orientation concernée.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a) Puissance prismatique | Tolérance | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\Delta \leq 6,00$ | $\pm 0,25\Delta$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $6,00 < \Delta \leq 9,00$ | $\pm 0,37\Delta$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\Delta > 9,00$ | $\pm 0,50\Delta$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Orientation des prismes (base) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Puissance Prismatique</th> <th>Tolérance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\Delta \leq 3,00$</td> <td>$\pm 5^\circ$</td> </tr> <tr> <td>$3,00 < \Delta \leq 6,00$</td> <td>$\pm 4^\circ$</td> </tr> <tr> <td>$\Delta > 6,00$</td> <td>$\pm 3^\circ$</td> </tr> </tbody> </table> | Puissance Prismatique | Tolérance | $\Delta \leq 3,00$ | $\pm 5^\circ$ | $3,00 < \Delta \leq 6,00$ | $\pm 4^\circ$ | $\Delta > 6,00$ | $\pm 3^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puissance Prismatique | Tolérance | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\Delta \leq 3,00$ | $\pm 5^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $3,00 < \Delta \leq 6,00$ | $\pm 4^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| $\Delta > 6,00$ | $\pm 3^\circ$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Valeur de l'addition | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Add $\leq 4,00$</td> <td>$\pm 0,12$</td> </tr> <tr> <td>Add $> 4,00$</td> <td>$\pm 0,25$</td> </tr> </tbody> </table> | Add $\leq 4,00$ | $\pm 0,12$ | Add $> 4,00$ | $\pm 0,25$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Add $\leq 4,00$ | $\pm 0,12$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Add $> 4,00$ | $\pm 0,25$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Grandeur et aspect des segments | $\pm 0,5$ mm par rapport aux spécifications du bon de commande. La différence entre les dimensions des deux segments d'une même paire doit être inférieure à 0,5 mm dans les directions horizontales et verticales. | Les segments doivent paraître symétriques lors de l'inspection visuelle. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Courbure de base | $\pm 1,00\%$ par rapport aux spécifications du bon de commande. S'il y a lieu, la différence entre les deux lentilles d'une même paire doit respecter la différence des valeurs spécifiées à 0,50 dioptrie près. | <p>Lorsque la courbure n'est pas spécifiée, le choix doit être fait dans le respect du concept original de la lentille, et la différence entre les deux lentilles d'une même paire doit être inférieure à la plus grande des deux valeurs suivantes:</p> <p>a) 0,50 dioptrie</p> <p>b) La moitié de la différence entre leurs puissances sphériques.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



LENTILLES DE LUNETTERIE

Exigences de première qualité des lentilles taillées et montées

| Item vérifié | Tolérance | Remarque(s) |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Condition générale | Les lentilles taillées et montées doivent d'abord satisfaire à toutes les exigences des lentilles non taillées. | |
| Montage | Les lentilles montées doivent, à l'inspection visuelle, présenter un aspect symétrique et être exemptes de déformations. | Les interstices (jours) entre le drageoir et le sommet du biseau doivent être évités. La pointe et les méplats du biseau doivent présenter un contre-biseau exempt de tout éclat ou de toute arête tranchante. |
| Axage des cylindres | Mêmes tolérances que pour une lentille non taillée. | Les axes doivent être mesurés par rapport à l'axe horizontal de la monture. |
| Axage des visions de près | De façon à ce que les éléments propres à ces zones (lignes de séparation, gravures ou autres) soient horizontales à 1° près. | L'horizontalité des zones doit être évaluée par rapport à l'axe horizontal de la monture. |
| Axage des lentilles polarisantes | Tel que spécifié au bon de commande, à 5° près. | |
| Orientation des prismes (Base) | Mêmes tolérances que pour une lentille non taillée. | Doit être mesurée par rapport à l'axe horizontal de la monture. |
| Centrage horizontal des centres de référence | <p>L'une ou l'autre des exigences suivantes:</p> <p>a) La distance horizontale entre le milieu de la monture et chacun des centres de référence doit être respectée à 1 mm près.</p> <p>b) L'imprécision sur la distance horizontale entre le milieu de la monture et chacun des centres de référence ne doit pas induire une puissance prismatique supérieure à 0,50Δ.</p> | La différence algébrique entre les puissances prismatiques induites sur chacune des deux lentilles doit être inférieure à 0,50Δ. |
| Centrage vertical des centres de référence | <p>L'une ou l'autre des exigences suivantes:</p> <p>a) Conformément aux indications du bon de commande, à 0,5 mm près.</p> <p>b) L'imprécision sur la position verticale de chacun des centres de référence ne doit pas induire une puissance prismatique supérieure à 0,25Δ.</p> | La différence algébrique entre les puissances prismatiques induites sur chacune des deux lentilles doit être inférieure à 0,33Δ. |
| Localisation horizontale des segments | La distance horizontale entre le milieu de la monture et le centre des segments de chaque lentille doit être respectée à 1 mm près. | La distance horizontale totale entre les deux segments doit être respectée à 1 mm près. |
| Localisation verticale des segments | La hauteur des segments doit être respectée à 0,5 mm près. La différence algébrique entre les écarts des deux lentilles doit être inférieure à 0,5 mm. | A moins d'indication contraire, la hauteur correspond à la distance verticale séparant la partie la plus haute du segment et le bord inférieur de la lentille lorsqu'elle est mesurée au niveau du centre du segment. Dans le cas d'une lentille progressive, c'est la distance verticale entre le repère indiqué par le fabricant et le bord inférieur de la lentille, mesurée suivant la verticale passant par le centre de référence. |
| Dimensions et formes des lentilles montées | Les lentilles doivent s'adapter parfaitement à la monture. Les barillets des montures cerclées métal doivent être complètement fermés. | Les lentilles de type "glace" doivent respecter les dimensions spécifiées à 0,5 mm près. |

N.B. Les deux pages du présent tableau sont une **version résumée** de la norme **BNQ (Bureau de Normalisation du Québec) Numéro 5773-200-89-02-10** qui définit la qualité des lentilles ophtalmiques de lunetterie. En cas d'incompréhension ou de litige, la **version détaillée** sera la seule référence considérée.