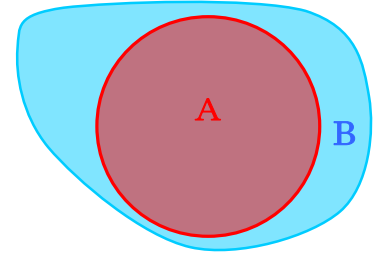
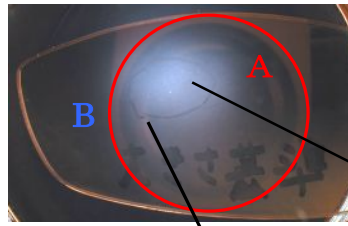
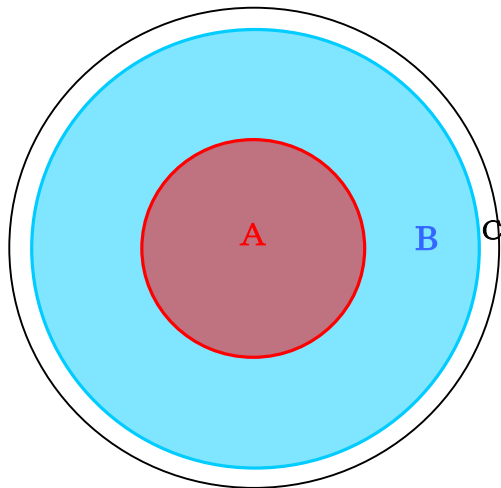


# (株)乾レンズ ガラス／CR-39偏光レンズ検品基準

## \* アンカットレンズ

色・透過率	サンプルと合致しているかを確認する。	ロットにより多少の誤差はあります。サンプルとの違いが明らかなものは不良。
ビリ・カケ・クラック	目視にて確認する。	余程ひどいものは除き、基本的にCゾーンのカケは、良品とする。
キズ・ゴミ	目視にて確認する。 Aゾーン → Bゾーン →	目視にて確認できない程度を良品とする。0.3mm以内が二個以下であること。
ブツ・アワ	目視にて確認する。 Aゾーン → Bゾーン →	0.3mm以内が二個以下であること。 0.5mm以内が三個以下であること。

Aゾーン → レンズ中心部より半径15mm以内  
 Bゾーン → AゾーンとCゾーンを除く範囲  
 Cゾーン → レンズエッジ部分より3mm内側に入る範囲



\* 不良レンズ見本  
Bゾーンなら、良品

## \* 完成品(レンズカット基準)

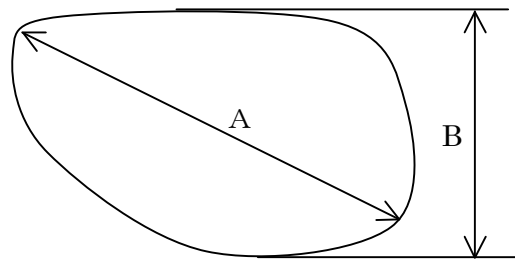
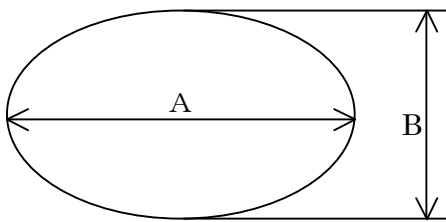
当社において加工したレンズサイズについての基準です。レンズサイズ以外での不良については、アンカット検品基準と同等のものと致します。

当社が担当したレンズ込み及び調子取り以外で発生した不良(キズ・ワレ・ハガレ)については、クレームをお受け致し兼ねます。(研磨キズと断定できるものについては、対応致します。)

レンズ加工のサイズの許容範囲は±0.05mm以下と致します。サイズの確認方法は下記の通りです。

A = レンズの一番長い部分 (レンズシェイプにより多少の違いはあります。)

B = レンズの上下幅



## \* セミフィニッシュ品(度付き対応用レンズ)

当社の責任が明確であるものはクレーム対象とさせていただきます。

\* 偏光レンズ内の異物混入。(研磨・加工後でも対応致します。)

お客様での加工もしくは研磨後の不良についてはクレームをお受けできません。

\* レンズのキズ・ワレ・ハガレ等

当社のレンズ検品基準は、EN1836 4.4に基づいております。

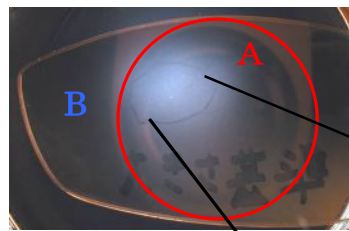
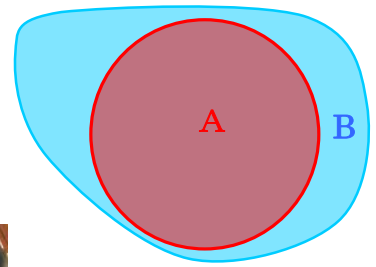
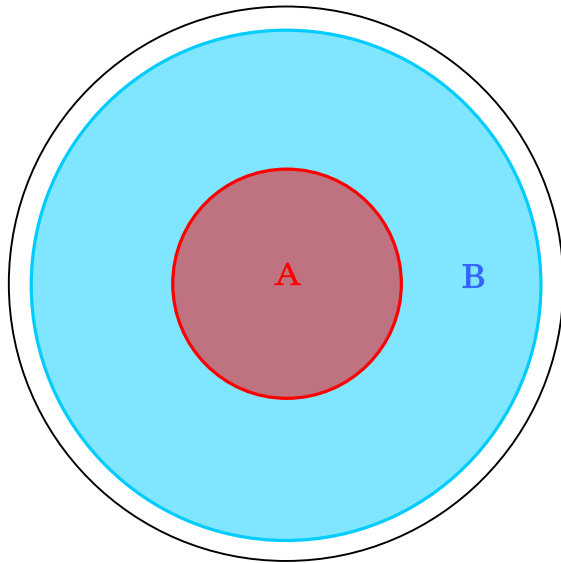
「拡大鏡を用いずに、又は必要なら補正きレンズを用いて、明暗の境界の正面30cmの距離から裸眼で観察したとき、5mm幅の周辺部分を除きサングレア・フィルターは、参照点の周り直径30mmの範囲内に視力を損なう材質上または加工上の欠点があってはならない。例えば、泡、かき傷、異物、曇り汚点、クボミ、型跡、刻み目 などである。この範囲外の欠点一つは許される。」

# (株)乾レンズ CR-39検品基準

## \* アンカットレンズ

色・透過率	サンプルと合致しているかを確認する。	染色の為、ロットにより多少の誤差はあります。特に、ハーフの場合は、ロットによる誤差があります。サンプルとの違いが明らかなものは不良。
キズ・ゴミ	目視にて確認する。 Aゾーン → Bゾーン →	目視にて確認できない程度を良品とする。 0.16mm以内が2個以下であること。
ブツ・アワ	目視にて確認する。 Aゾーン → Bゾーン →	目視にて確認できない程度を良品とする。 0.16mm以内が2個以下であること。

- Aゾーン → レンズ中心部より半径15mm以内  
 Bゾーン → AゾーンとCゾーンを除く範囲  
 Cゾーン → レンズエッジ部分より3mm内側に入る範囲



\* 不良レンズ見本  
 Bゾーンなら、良品



## \* 完成品(レンズカット基準)

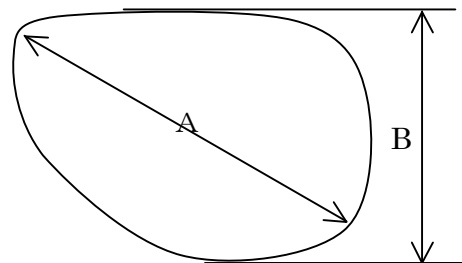
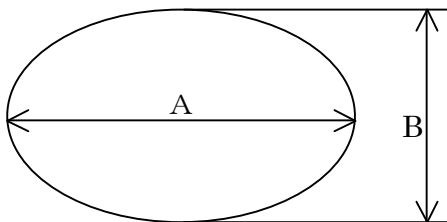
当社において加工したレンズサイズについての基準です。レンズサイズ以外での不良については、アンカット検品基準と同等のものと致します。

当社が担当したレンズ込め及び調子取り以外で発生した不良(キズ・ワレ・ハガレ)については、クレームをお受け致し兼ねます。

レンズ加工のサイズの許容範囲は±0.05mm以下と致します。サイズの確認方法は下記の通りです。

A = レンズの一番長い部分 (レンズシェイプにより多少の違いはあります。)

B = レンズの上下幅



当社のレンズ検品基準は、EN1836 4.4に基づいております。

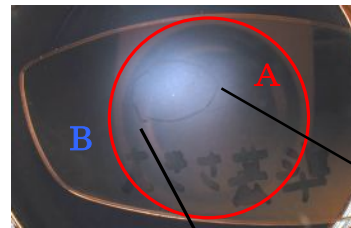
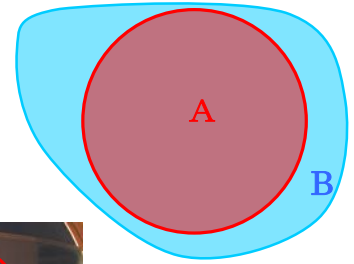
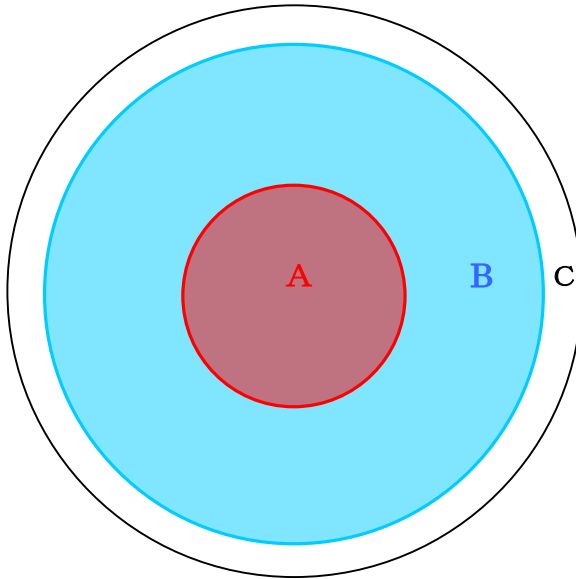
「拡大鏡を用いずに、又は必要なら補正きレンズを用いて、明暗の境界の正面30cmの距離から裸眼で観察したとき、5mm幅の周辺部分を除きサングレア・フィルターは、参照点の周り直径30mmの範囲内に視力を損なう材質上または加工上の欠点があってはならない。例えば、泡、かき傷、異物、曇り汚点、クボミ、型跡、刻み目 などである。この範囲外の欠点一つは許される。」

# (株)乾レンズ ナイライトレンズ検品基準

## \* アンカットレンズ

色・透過率	サンプルと合致しているかを確認する。CRを見本にした場合は、色目等は少し濃く変わります。	染色の為、ロットにより多少の誤差はあります。特に、ハーフの場合は、ロットによる誤差があります。サンプルとの違いが明らかなものは不良。
キズ・ゴミ	目視にて確認する。Aゾーン → Bゾーン →	目視にて確認できない程度を良品とする。0.16mm以内が3個以下であること。
ブツ・アワ	目視にて確認する。Aゾーン → Bゾーン →	目視にて確認できない程度を良品とする。0.16mm以内が3個以下であること。

- Aゾーン → レンズ中心部より半径15mm以内  
 Bゾーン → AゾーンとCゾーンを除く範囲  
 Cゾーン → レンズエッジ部分より5mm内側に入る範囲



\* 不良レンズ見本  
 Bゾーンなら、良品

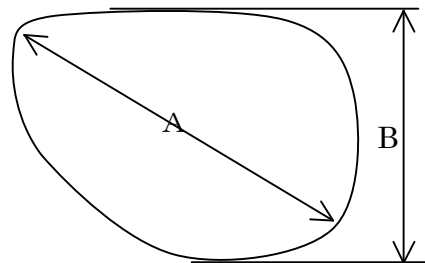
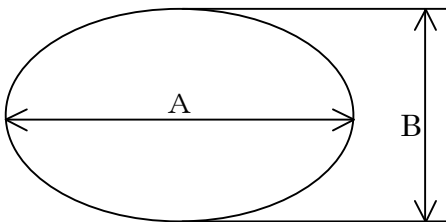


## \* 完成品(レンズカット基準)

当社において加工したレンズサイズについての基準です。レンズサイズ以外での不良については、アンカット検品基準と同等のものと致します。  
 当社が担当したレンズ込め及び調子取り以外で発生した不良(キズ・ワレ・ハガレ)については、クレームをお受け致し兼ねます。

レンズ加工のサイズの許容範囲は±0.05mm以下と致します。サイズの確認方法は下記の通りです。

- A = レンズの一番長い部分 (レンズシェイプにより多少の違いはあります。)  
 B = レンズの上下幅



当社のレンズ検品基準は、EN1836 4.4に基づいております。

「拡大鏡を用いずに、又は必要なら補正きレンズを用いて、明暗の境界の正面30cmの距離から裸眼で観察したとき、5mm幅の周辺部分を除きサングレア・フィルターは、参照点の周り直径30mmの範囲内に視力を損なう材質上または加工上の欠点があってはならない。例えば、泡、かき傷、異物、曇り汚点、クボミ、型跡、刻み目 などである。この範囲外の欠点一つは許される。」