



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 574—2004

压陷式眼压计

Impression Tonometers

2004-06-04 发布

2004-12-01 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

压陷式眼压计检定规程

Verification Regulation of
Impression Tonometers

JJG 574—2004
代替 JJG 574—1988

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2004 年 6 月 4 日批准，并自 2004 年 12 月 1 日起施行。

归口单位：全国压力计量技术委员会

起草单位：上海市计量测试技术研究院

本规程委托全国压力计量技术委员会负责解释

本规程起草人：

王金锁 （上海市计量测试技术研究院）

屠立猛 （上海市计量测试技术研究院）

戴孝华 （上海市计量测试技术研究院）

目 录

1 范围	(1)
2 概述	(1)
3 计量性能要求	(1)
3.1 质量允许偏差	(1)
3.2 压针在脚板管内滑动性能	(1)
3.3 示值允许偏差	(1)
4 通用技术要求	(3)
4.1 外观	(3)
4.2 零位对正偏差	(3)
5 计量器具控制	(3)
5.1 检定条件	(3)
5.2 检定项目	(4)
5.3 检定方法	(4)
5.4 检定结果处理	(5)
5.5 检定周期	(5)
附录 A 压陷式眼压计检定记录格式	(6)
附录 B 检定证书（内页）格式	(8)
附录 C 检定结果通知书（内页）格式	(9)

压陷式眼压计检定规程

1 范围

本规程适用于压陷式眼压计（以下简称眼压计）的首次检定、后续检定和使用中检验。

2 概述

眼压计是测量人体眼压的一种专用仪器。其工作原理是根据一定质量的压针对角膜的压陷深度而间接测量眼压，刻度标尺上的每一格相当于 $1/20\text{mm}$ 的角膜压陷深度。根据压陷深度值及压针和砝码的质量，查眼压换算表获得眼压值。

眼压计结构如图 1 所示。

3 计量性能要求

3.1 质量允许偏差

3.1.1 眼压计固定砝码、压针、锤弓和指针的装配质量为 5.5g ，其允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

指针指示刻度	允许偏差/g
5	±0.20
10	

3.1.2 眼压计总质量（除持柄外）为 16.5g ，其允许偏差为 $\pm 0.5\text{g}$

3.1.3 眼压计附加砝码质量应符合表 2 规定。

表 2

附加砝码规格	附加砝码质量	允许偏差/g
7.5	2.0	±0.02
10	4.5	
15	9.5	

3.2 压针在脚板管内滑动性能

眼压计从水平位置倾斜，角度在 28° 内压针在脚板管内应能自动滑下，不应有卡住或粘住现象。

3.3 示值允许偏差

眼压计测量压针压陷深度的范围为 $(0\sim 0.90)\text{mm}$ ，对应眼压计刻度标尺上 $(0\sim 18)$