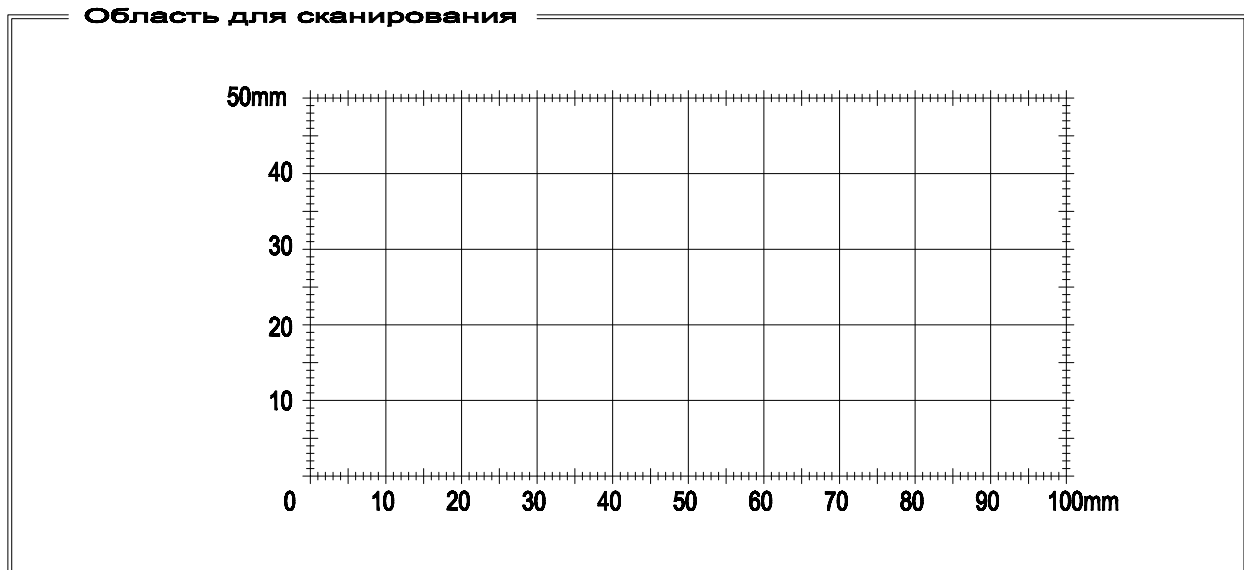
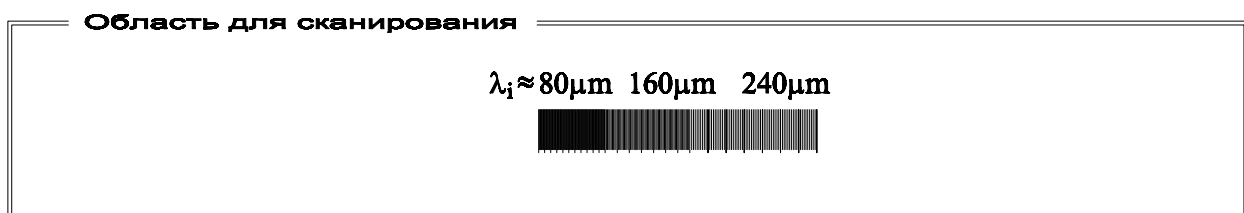


## 1. Оценка относительной погрешности измерения линейных размеров

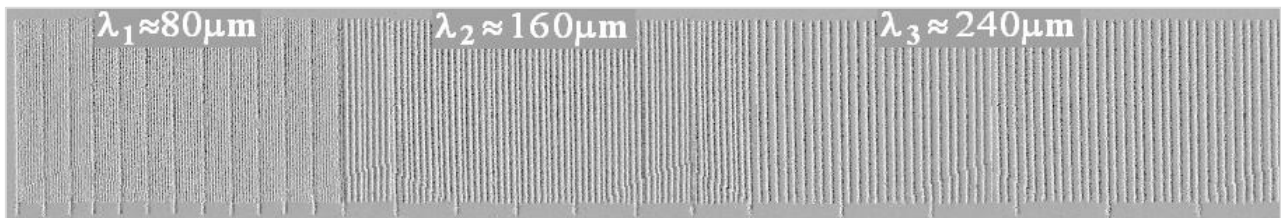


**Методика оценки.** Относительная погрешность измерения оценивается по формуле:  
 $\delta = 100\% \cdot (L_{\text{measuring}} / L_{\text{pattern}})$ . Допустимой является погрешность измерения  $\delta \leq \delta_{\text{max}} = 3\%$ .

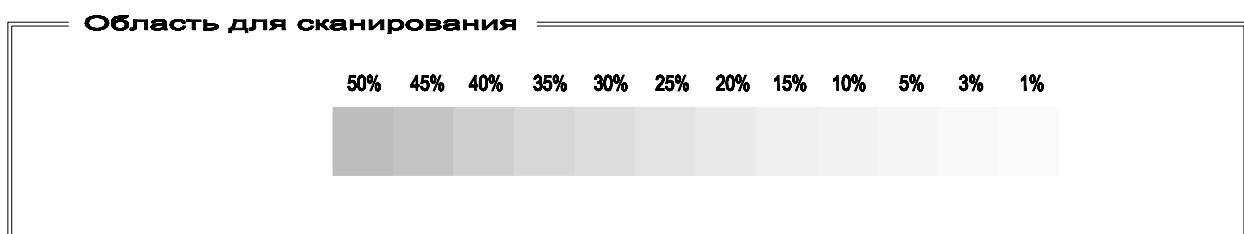
## 2. Оценка разрешающей способности



**Методика экспертной оценки.** Результаты МОВ должны отображать вертикальные линии в сегментах полосы, обладающих различной плотностью записи ( $\lambda_1 \approx 80\mu\text{m} \approx 600\text{dpi}$ ;  $\lambda_2 \approx 160\mu\text{m} \approx 300\text{dpi}$ ;  $\lambda_3 \approx 240\mu\text{m} \approx 150\text{dpi}$ ), как в приведенном ниже примере:



## 3. Оценка чувствительности и динамического диапазона



**Методика экспертной оценки.** Результаты МОВ должны отображать сетку из точек в диапазоне плотностей красителя от 50% до 1%, как в приведенном примере:

