

Title	異種画像併用3次元視覚システムの構築と3次元物体形 状認識への応用
Author(s)	藤本, 公三
Citation	大阪大学, 1992, 博士論文
Version Type	VoR
URL	https://doi.org/10.11501/3063630
rights	
Note	

The University of Osaka Institutional Knowledge Archive : OUKA

https://ir.library.osaka-u.ac.jp/

The University of Osaka

異種画像併用3次元視覚システムの構築と 3次元物体形状認識への応用

平成4年5月

藤本公三

異種画像併用3次元視覚システムの構築と 3次元物体形状認識への応用

平成4年5月

藤本公三

目 次	•
第1章 緒論	1
1.1 本研究の背景および目的	1
1.2 本論文の構成	3
第2章 異種画像併用3次元視覚システム構築の考え方	6
2.1 濃淡画像およびパターン投光画像から得られる形状情報とその特質	6
2.1.1 濃淡画像から得られる形状情報とその特質	6
2.1.2 パターン投光画像から得られる形状情報とその特質	8
2.2 形状情報抽出可能範囲	12
2.3 異種画像併用による形状情報取得性能の向上の可能性	16
第3章 輝度レベルの分散値に基づく物体縁辺検出	18
3.1 はじめに	18
3.2 濃淡画像中における輝度レベル変化	19
3.3 輝度レベルの分散値の特徴	23
3.4 輝度レベル分散値の耐ノイズ性	27
3.5 各種縁辺に対する輝度レベルの分散値	32
3.6 分散値による縁辺検出線幅	33
3.7 各種縁辺検出オペレータとの検出性能比較・検討	34
3.8 結論	37
第 4 章 スリットレーザ光走査による電子格子モアレ画像および凹凸判定画像の形成	39
4.1 はじめに	39
4.2 投影型モアレ縞画像の形成原理とその形成範囲	40
4.2.1 形成原理	40
4.2.2 実体格子投影における格子像形成範囲	42
4.2.3 均一格子パターン形成の問題点とその解決方法	44
4.3 アナログ波形成形による電子格子モアレ縞画像形成	45
4.4 スリットレーザ光走査によるモアレ縞画像形成	48
4.4.1 スリットレーザ光走査回転角	48
4.4.2 走査格子列の画像化	51
4.4.3 試作装置およびその駆動	53
4.5 平行格子投光画像をもとにした簡易凹凸判定画像の形成	60
4.6 結論	62

- i -

第5	章	heta- hoハフ変換平面からの直線および2次曲線の線分抽出	64
	5.1	はじめに	64
	5.2	heta - ho 平面への変換軌跡と線分パラメータの関係	66
	5.2	2.1 変換軌跡と直線の線分パラメータの関係	66
	5.2	2.2 変換軌跡と2次曲線の線分パラメータの関係	67
	5.3	heta- ho平面における集積点の抽出	72
	5.3	3.1 集積勾配による直線と曲線の集積点分離抽出	72
	5.3	3.2 θ方向重み付フィルターおよび集積度数分散値に基づく直線の集積点抽出	78
	5.3	3.3 集積点の抽出方法および抽出結果	82
	5.4	直線線分のパラメータ抽出方法	84
	5.5	2 次曲線のパラメータ抽出方法	86
	5.5	5.1 抽出アルゴリズム	86
	5.5	5.2 パラメータの集積点分布	88
	5.5	5.3 パラメータ抽出結果の考察	89
	5.6	結論	91
第6	草	濃淡画像とモアレ縞画像併用3次元視覚システムの構築	93
	6.1	はじめに	93
	6.2	視覚システム構築	93
	6.2	2.1 ハードウェア構成	93
	6.2	2.2 処理の流れ	94
	6.3	96
	6.3	3.1 線分パラメータマスクによる線分混在画像からの線分抽出	96
	6.3	3.2 抽出線分データ連結による2次元形状記述	98
	6.4	パターン情報の抽出とそれによる3次元形状記述	99
	6.4	L1 2次元形状記述情報に基づいた各面の縞情報の抽出	99
	6.4	1.2 両画像から得られる形状情報の相互補完	100
	6.4	1.3 3次元形状データの記述手順と信頼性を考慮したデータ構造	103
	6.5	3次元対象物体に対するシステムの適用とその性能。 	105
	6.6	結論	110
<u> </u>			
弗 /	早	し A D モテルテーダに基つく 3 次元物体形状・ 妥勢の照合・ 認識	111
	7.1		111
	7.2	UADモデルデータに基づく3次元物体の形状照合の考え方と処理の流れ	113
	7.3	3 火兀しADモデルデータからの役影形状分類	117
	7.3	1.1 税級力回による役影形状の変化	117
	7.3	9.2 倪緑ベクトル領域図の作成	118
	7.3	.3 代表投影形状の抽出	121

- ii -

7.4 物体の安定姿勢を考慮したときの代表投影形状抽出	123
7.4.1 視点軌跡の視線ベクトル領域図への描画	123
7.4.2 代表投影形状の抽出	126
7.5 面の形状特徴による対応面照合抽出	127
7.5.1 2次元投影形状の面形状の表現	127
7.5.2 視覚情報の不完全さに対応する面形状要素	131
7.5.3 面形状データの階層化構造によるデータ圧縮	133
7.5.4 視覚照合面の選定とその対応モデル面の抽出方法	137
7.6 線分対応による形状・姿勢照合	141
7.6.1 対応面の投影面上での重ね合わせ	141
7.6.2 線分照合による形状一致判定	145
7.7 照合・認識システムの適用範囲とその性能	147
7.7.1 照合判別の閾値選定とそれによる類似形状の識別度	147
7.7.2 縁辺欠落を有する視覚データに対する形状照合シミュレーション	151
7.7.3 照合効率と物体識別性能の評価	153
7.8 結論	154
第8音 結論	4 6 7
	157
(1) · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	150
	159
参考文献	160
発表論文	175

第1章 緒 論

1.1 本研究の背景および目的

産業界において,製品を製造する工程として,材料創製工程,加工工程,組立工程,検査工程,および各工程を結ぶ搬送工程がある.これらの各工程における技術の進展は目ざましいものがある.なかでも加工,組立工程では,NC機械やロボットの導入による自動化が進んでおり,自動車部品の組立工場では,フルオートメーションの無人化工場もできている¹

これら産業界における自動化は,従来,人間が行ってきた作業の機械化である.人間が加工, 組立,検査等の作業をする場合,

1)作業手順・仕様の理解

2) 作業対象の識別・認識

3)作業の実行

の過程をたどる.前述の無人化工場における自動化に代表される現在の製造工程の自動化は, 予め決められたシーケンスで作業を行う数値制御型製造ラインが大部分である.つまり,作業 実行の自動化が主である.次世代の自動化では,第1,第2番目の作業手順・仕様の理解,作 業対象の識別・認識が重要となる.

なかでも,作業対象の識別・認識には,作業対象の位置,形状を計測するための視覚システムの構築が必要となる.視覚に関する研究は1960年代から活発に行われてきたディジタル画像 処理の基礎研究(画像のディジタル化・符号化,画像の強調・復元,画像の分割・記述など)²⁾ を基に各方面で研究,開発が行われており,その視覚の対象画像は,濃淡画像,カラー画像, パターン投光画像などがあり,また,処理対象も機械部品,室内シーン,顕微鏡写真,X線写 真など多岐にわたっている.

視覚システム構築において、要求される性能としては、

1)情報取得性能が高いこと.

2) 取得情報の信頼性が高いこと.

3)処理時間が早いこと.

4)汎用的であること.

などがある.

現在,実用化されている視覚システムとしては,パーツフィーダ等により予め決められた姿 勢に整列された作業対象をTVカメラ等の撮像装置で撮像して得られた画像を対象とした2次 元視覚システムが大部分である³⁾⁻⁵⁾.このような2次元視覚システムでは,TVカメラによる 撮像時の照明条件をそのシーンに最適な状態にすることが比較的容易であり,また,視覚情報 の得られ方も一定している.このため,画像からの形状情報抽出は,正確で完全な情報抽出が 容易であり,信頼性の高い視覚システムが実現しやすい.このため,視覚により得られる物体 形状の照合・認識も比較的容易に行うことができる.さらに,2次元視覚システムでは,2値 画像を対象としたものが多く、実時間性に対しても適している。

しかし,生産工程における作業対象である3次元対象物体に対し,この2次元視覚システム を適用するには,パーツフィーダ等による物体の整列工程が必要となる.多品種少量生産方式 にこの2次元視覚システムを適用するのは困難であり,整列工程を排除し,3次元作業対象物 体を3次元物体として処理するには,2つの大きな問題がある.第1番目の問題は,対象物体 の置かれ方によりその見え方が異なる点である.第2番目の問題は,2次元視覚システムに比 べて,環境を整えにくいことにある.つまり,処理対象物体の置かれ方,環境等により得られ た画像から必要とする形状情報が得られないことが生じる.

3次元対象物体の形状情報抽出において,検出対象となる形状データは,物体の形を規定す る面と面の境界線と物体を構成する面,稜線,頂点の3次元距離情報である.これらの3次元 形状情報の取得方法としては,ステレオ法⁶⁾⁻¹⁹⁾,光線追跡法²⁰⁾⁻²⁴⁾,光切断法²⁵⁾⁻³¹⁾,パ ターン投光法³²⁾⁻⁴¹⁾など各種の方法が研究・開発されている.これらの方法において,ステレ オ法,光線追跡法では,主として濃淡画像を処理対象画像としており,光切断法,パターン投 光法では,スリットパターン,格子パターン等のパターン投光画像を処理対象画像として用い ている.

濃淡画像からの形状情報の抽出では,隣接する2面間の面と面の境界における明るさの変化 の抽出により,形状情報である縁辺抽出画像が得られる.この縁辺抽出においては,画像に含 まれるノイズ,および,面質の変化等の形状の不連続変化以外の明るさの変化が形状情報抽出 を阻害している.一方,パターン投光画像では,基本的には,投光されたパターンの投光位置 と撮像位置をもとに三角測量の原理に基づき物体上の各点の3次元座標値が得られる.また, このパターン投光画像では,物体を構成する個々の面において投光されたパターンの間隔や傾 きに規則性を有しているため,パターンの間隔,傾きなどのパターン情報から個々の面の傾き などの3次元情報が得られ,そのパターンの変化点から面間の境界線を抽出することができる. このパターン投光画像からの形状情報抽出においては,環境光の存在下での均一なパターン投 光画像の形成が課題となる.このため,3次元視覚システムの構築においては,画像形成およ びその画像からの形状情報抽出における対ノイズ性,対環境性の向上が重要となる.

また,形状情報をできるだけ広い範囲で取得するには,複数画像を利用すれば良い.しかし, ステレオ視のように,物体を撮像する方向を変化させて得られる同一種類の複数画像を利用す る場合,2画像間の対応問題や2画像で異なった形状情報が抽出された時にどちらの形状情報 を採用するかの判断などの問題がある.

本研究では,濃淡画像とパターン投光画像では,画像の形成原理,形状情報の得られ方が異なることに着目し,これら両者の画像を併用した3次元視覚システムを構築することを目的としている.

つまり,同一撮像方向(視線方向)で濃淡画像とパターン投光画像を形成させ,形状情報を 取得した場合,形状情報の得られない箇所が必ずしも一致しない.このため,両者の画像を併 用することで,取得情報の欠損を補うことができると考えられる.また,両者から得られる形 状情報の抽出源が異なるため,情報不一致時の判断が可能である.例えば,濃淡画像から抽出 された縁辺を挟む2面において,得られたパターン情報が同一である場合,この2面は同一面 上にあり,この縁辺が幾何学的な形状変化から得られたのではないとの判定を行うことができ る.

このように,形成原理の異なる濃淡画像とパターン投光画像を併用することで,より正確で, 信頼性の高い視覚システムが構築されると考えられる.

本研究は,多面体と円柱で構成された物体を対象とし,パターン投光画像として,高精度な 3次元距離情報の得られるモアレ縞画像およびその形成の基になる平行格子投光画像を取り上 げ,濃淡画像およびパターン投光画像からの形状情報抽出における対環境性,対ノイズ性に優 れた画像形成並びに形状情報抽出方法を検討するとともに,両画像からの情報を統合化した視 覚システムの構築について検討したものである.

さらに、本研究で構築した視覚システムの応用として、この視覚システムより得られた3次 元物体の形状情報を基にCADモデル形状データとの照合により、その撮像された物体の形状・ 姿勢の認識方法についての検討を行っている、特に、前述した3次元対象物体に対する第1番 目の課題である物体の置かれ方に対する見え方の変化および形状照合・認識における視覚情報 の不完全さ、不確実さを考慮した照合・認識について検討している、

視覚システム構築においては,適用対象を特定し,その対象,環境の制約を考慮してシステムを構築する方法と適用対象を特に限定せずに基本視覚システムを構築し,そのシステムの性能を評価しておき,特定対象への適用に際して,個々の処理パラメータをその対象,環境に対応させる方法がある.本研究では,各種対象への適用展開の観点から後者の基本視覚システムの構築を行っている.

1.2 本論文の構成

本論文の構成および流れを Fig.1.1 に示す.本論文は全8章から構成されている.

第2章では,濃淡画像とパターン投光画像から得られる形状情報およびそれらの得られる範 囲等を明確にするとともに,これら形成原理の異なる2画像を併用することの意義について検 討し,異種画像併用視覚システム構築の考え方を示している.

第3章では,濃淡画像において,作業対象物体を構成する面間における明るさの変化が大き く得られ,かつ,縁辺検出の阻害因子となる対象物体表面の傷や影,曲面上などの局部反射に よる濃淡レベル変化が小さくなる照明方法を検討するとともに,耐ノイズ性が良好で,面間境 界の明るさのステップ状変化のみを抽出可能な輝度レベルの分散値に基づく新たな縁辺検出オ ペレータについて検討している.

第4章では,高い3次元形状計測精度の得られるモアレ縞画像形成において,スリットレー ザ光の走査投光およびTVカメラの電荷蓄積特性を利用して,作業環境下における環境光の存 在下でコントラストの高いモアレ縞画像を形成するための方法について検討し,試作装置によ



Fig.1.1 Flow chart of this study.

- 4 -

り有効性を立証している.さらに,モアレ縞画像形成の基になる平行格子投光画像からの物体 面の傾きの正負判定法(凹凸判定法)について検討している.

第5章では,直線線分検出に用いられるθ-ρハフ変換平面へ2次曲線をハフ変換したとき に得られる集積点軌跡が2次曲線の接線軌跡であることに着目し,ノイズ,線分の乱れを含む 線画像である縁辺検出画像,パターン投光画像(モアレ縞画像,平行格子投光画像)から信頼性 が高く,かつ,効率的に線分情報を抽出するための方法について検討している.

第6章では,第3章,第4章で形成された形成原理の異なる濃淡画像とパターン投光画像 (モアレ縞画像,平行格子投光画像)を併用し,形状情報を相互補完することにより,信頼性 が高く,形状取得範囲が広く,かつ,効率的な3次元形状計測のための視覚システムを構築し, 有効性を実証している.

第7章では,視覚システムから得られる形状情報を基に,CADモデルデータとの照合から 物体形状およびその姿勢を認識する方法について検討している.まず,3次元物体の視線方向 に対する見え方の変化への対応に対しては,視線ベクトル図による代表投影形状の自動抽出法 を提案し,安定姿勢を考慮した3次元物体の見え方の抽出法について検討している.また,形 状情報の不完全さへの対応としては,モデルデータへの縁辺欠落データの付加および視覚デー タにおける2段階形状判定による対処方法について検討し,信頼性が高く,効率的な形状照合 方法を確立している.

第8章では、本研究の総轄として、各章で得られた成果をまとめている。

第2章 異種画像併用3次元視覚システム構築の考え方

2.1 濃淡画像およびパターン投光画像から得られる形状情報とその特質

2.1.1 濃淡画像から得られる形状情報とその特質

対象物体をTVカメラで撮像して得られる濃淡画像は,Fig.2.1 に示すように,物体上の各 点への入射光強度とその点での光の反射特性 ¢ で決まる明るさの情報で形成される.ここで, Fig.2.2 に示すように,

- 1) レンズの光軸を x*軸(物体方向を正の向き)
- レンズ中心を通って、この軸に垂直な面を y*- z*面
- 3) レンズの中心を原点
- 4) 画像面とレンズの中心の距離を a
- 5) 撮像する対象物上の1点*r*(*x*, *y*, *z*)の法線 と入射光線のなす入射角を *i*
- 6) 局所的法線と反射光線のなす反射角を e
- 7) 入射光線と反射光線のなす位相角を g
- 8) 画像の明るさと物体の輝度の比を t
- とし,
 - 9) 画像空間と物体空間の屈折率は等しい.



Fig.2.1 Gray image for 3-D object.



Fig.2.2 Generation of gray image.

ものと仮定すると、入射光の強度 I_1 とその点の物体の輝度 Aの間には、次のような関係が成り立つ.

 $A(x, y, z) = t \cdot J_1(x, y, z)$ (2.1)

物体上の点 rに対応する画像上の点 r'(a, y', z')において測定される明るさ B(r')は,

$$B(r') = A(r) \phi (I, E, G)$$

$$I = \cos(I)$$

$$E = \cos(e)$$

$$G = \cos(g)$$

$$(2.2)$$

となる⁴²⁾.つまり,物体上の点 *r* に対して測定される明るさは,その点への入射光強度とその 点での光の反射特性 & で決まる.反射特性は,その点における光の入射角,反射角,位相角お よびその面の色,表面粗さ等の面質により決まる.このため,面質が一定な対象に対しては, 計測される明るさは,照明装置,撮像装置,計測対象物体の幾何学的配置によってのみ決定さ れる.このため,照明,撮像装置の配置が既知の場合は濃淡画像から物体上の各点の局所的法 線ベクトルを算出することが可能である.しかし,一般的には個々の点への入射光強度 *I*₁, および,面質が一定ではない.このため,計測される個々の点の明るさからその点の距離情報 (法線)を求めることができない.

一般に,濃淡画像からの情報抽出は,明るさが不連続に変化する点を抽出している.つまり, 1)入射・反射角が不連続に変化する点

2) 面質が不連続に変化する点

を抽出している.このうち,物体形状情報は入射・反射角の不連続変化点から得られる.つま り,濃淡画像から抽出される物体形状は,TVカメラで撮像して得られる明るさの変化点に基

づいている.Fig.2.3 は,この明るさの変化点 を抽出して得られた縁辺検出画像を示したもの である.このように,濃淡画像における明るさ の変化点を抽出することにより,対象物体の形 状を最もよく表す物体の稜線を容易に抽出でき る.しかし,このように濃淡画像を基に明るさ が不連続に変化する点を抽出した場合,面上の 汚れや色の変化等の面質の変化点や影等による 形状変化以外の明るさの変化点を誤抽出するこ とがある.



Fig.2.3 Edge line image detected from gray image.

対象物体に対して格子パターンやリングパターンなどの均一パターンを投光して得られるパ ターン投光画像から得られる情報は, Fig. 2.4 に示す三角測量の原理に基づくものである.光 の投光源 $G_N(x_N, y_N, z_N)$ とその受光点 $H_N(x'_N, y'_N, z'_N)$ から,物体上に投光されてい る点 $F_N(x^0_N, y^0_N, z^0_N)$ は,

$$x^{0}_{N} = \frac{a' d(a-a') + a'(a y'_{N} - a' y_{N})}{a y'_{N} - a'(y_{N} + d)}$$
$$y^{0}_{N} = \frac{a d y'_{N}}{a'(y_{N} + d) - a y'_{N}} \qquad (2.3)$$
$$z^{0}_{N} = \frac{a d z'_{N}}{a'(z_{N} + d) - a z'_{N}}$$

で算出される.つまり,各パターンの投光点の 座標値が (2.3)式に基づいて算出される.一定 周期 ΔP の格子パターンの場合,各投光点は, 投光点 G_N の y座標が ΔP の間隔で存在する. ここで,パターン画像の形成対象となる物体を 構成する各面 (面素)の傾きを Fig.2.5に示す ように,光軸に垂直な平面を基準面として,こ の基準面からの水平方向の傾きを α ,垂直方向 の傾きを $\beta(-\pi/2 < \alpha, \beta < \pi/2)$ とすると,対 象面の方程式は

 $A \mathbf{x} + B \mathbf{y} + C \mathbf{z} = D \qquad (2.4)$ $A = -\cos \alpha \cos \beta$ $B = \sin \alpha \cos \beta$ $C = \sin \beta$ $D = A (\mathcal{L} + \Delta \mathcal{L})$

で表すことができる.

Fig. 2. 4において,投影用格子上の点 G_N (x_N , x_N , z_N) は投影用格子(格子の方向は紙面に垂 直方向; z軸方向)の中心から N本目($-N_1 \leq N \leq N_1$)の格子上で z座標が z_N の点とすると,

 $G_{\rm N}(x_{\rm N}, y_{\rm N}, z_{\rm N}) = (a' - a, -d + N p, z_{\rm N})$ (2.5)







Fig.2.5 3-D gradient of plane surface.

- 8 -

となる.この点 G_N はレンズ L_1 により物体上の点 F_N に投影される.点 F^0_N (x^0_N , y^0_N , z^0_N) は直線 $\overline{G_N F_N}$ と対象面の交点より,

$$x^{0}{}_{N} = \frac{a(\ell + \Delta \ell) A + (a d - a'Np) B - a' z_{n} C}{a A - Np B - z_{n} C}$$

$$y^{0}{}_{N} = -Np \frac{(\ell + \Delta \ell - a') A + dB}{a A - Np B - z_{N} C} - d$$

$$z^{0}{}_{N} = -z_{N} \frac{(\ell + \Delta \ell - a') A + dB}{a A - Np B - z_{N} C}$$
(2.6)

となる.この物体上の投影点は撮像面上の点 H_N に結像される.点 $H_N(x_N', y_N', z_N')$ は, 直線 $\overline{F_N} H_N$ における $x'_N = 0$ の点より,

$$x'_{N} = 0$$

$$y'_{N} = \frac{a}{a} \left\{ N_{P} + \frac{d(a A - N_{P} B - z_{N} C)}{(\mathcal{L} + \Delta \mathcal{L} - a') A + dB} \right\}$$

$$z'_{N} = z_{N} \frac{a'}{a' - x_{N}}$$

$$(2.7)$$

となる.ここで,平行格子投光画像における格子像の傾き θ_2 は(2.7)式より

$$\theta_2 = \tan^{-1} \left[\frac{d(a A - N p B - Z_N C)}{Z_N \left\{ (\mathcal{L} + \Delta \mathcal{L} - a') A + dB \right\}} \right]$$
(2.8)

また,N+1本目の格子上の点の y座標は

$$y'_{N+1} = \frac{a}{a} \left\{ (N+1) P + \frac{d(a A - (N+1) P B - Z_N C)}{(\ell + \Delta \ell - a') A + dB} \right\}$$
(2.9)

となる.ゆえに,平行格子投光画像の水平方向間隔△ yは

$$\Delta y = | y'_{N+1} - y'_{N} |$$

$$= \frac{a}{a} p | 1 - \frac{d \sin \alpha}{(\ell + \Delta \ell - a') \cos \alpha + d \sin \alpha} | \qquad (2.10)$$

となる、式中 a, a', p, l, dは光学系の設定値(既知)であるので、平行格子投光画像の水平方向間隔 Δy は対象面(面素)の水平方向の傾き α と対象面までの距離変化分 Δl によって決定される.

このように,一定周期のパターンを投光して形成されるパターン投光画像はFig.2.6(a)に示 されるように,面の形状に応じたパターン画像となる.つまり,平面に対しては,各面におい て間隔,傾きが一定なパターン画像となる.また,円柱側面に対しては,曲率に応じた間隔変 化を有する格子パターンとなる.さらに,この平行格子投光画像を投光格子と同じ一定周期の 格子を通して撮像すると,Fig.2.6(b)に示すような新たな縞画像が得られる.これがモアレ縞 画像である.







(b) Moire image



モアレ編は Fig. 2.7に示すように,この平行格子投光画像と撮像面上におかれた基準格子 (電子格子)で形成されるひし形の鈍角の交点を結んだ線として形成される.

ここで、図に示すように基準格子を 2軸に 平行にとり、その格子間隔を S_1 とし、平行 格子投光画像の格子間隔を S_2 、格子の傾き を θ_2 とすると、モアレ縞の縞間隔 S_m と垂 直線からの傾き θ_m は

$$S_{\rm m} = \frac{S_1 S_2}{\sqrt{S_1^2 + S_2^2 - 2S_1 S_2 \cos \theta_2}} \qquad (2.11)$$

$$\sin\theta_{m} = \frac{S_{1} \sin\theta_{2}}{\sqrt{S_{1}^{2} + S_{2}^{2} - 2S_{1}S_{2}\cos\theta_{2}}} \quad (2.12)$$

となる.ここで, S_1 は干渉用格子の間隔で,

$$S_1 = \frac{a}{a} P \qquad (2.13)$$





であり, S_2 は平行格子投光画像の格子間隔で(2.10)式より,

$$S_{2} = \triangle s \cos \theta_{2}$$

$$= \frac{a}{a} P | 1 - \frac{d \sin \alpha}{(\ell + \triangle \ell - a) \cos \alpha + d \sin \alpha} | \cos \theta_{2} \qquad (2.14)$$

である.これより、モアレ縞の水平方向間隔 S_x および垂直線からの傾き θ_m は、

$$S_{\mathbf{x}} = \frac{a}{a}' p \frac{\boldsymbol{\ell} + \boldsymbol{\Delta} \boldsymbol{\ell} - a'}{d | \tan \alpha |}$$
(2.15)

$$\theta_{\rm m} = \tan^{-1}\left(-\frac{\tan\beta}{\sin\alpha}\right)$$

(2.16)

となり、対象面の傾き α , β は、モアレ縞の間隔 S_x およびモアレ縞の傾き θ_m から容易に求めることができる.

対象物体が円柱の場合は, Fig. 2.8に示すようにモアレ編は円柱を y z 平面に平行な平面 S_n で切断した時の切り口(楕円)として形成される.

ここで,円柱の方程式は

 $(x-x_c)^2+(y-y_c)^2+(z-z_c)^2-\{(x-x_c)\sin\phi\}$

 $+(y-y_{c})\cos\psi\cos\theta + (z-z_{c})\cos\psi\cos\theta \}^{2} = r^{2} \qquad (2.17)$

 $\sin \phi = b / a$

で表され,もとの円柱の方程式は 楕円の一部として形成されるモア レ稿像から,その楕円の長軸a, 短軸b,水平線からの傾き θ ,お よび楕円の中心座標 (x_c, y_c, z_c) から決定される.

このように,計算上では楕円の 一部として形成されるモアレ縞像 から,対象面である円柱側面の方 程式を容易に求めることができる.

しかし,実際のモアレ縞画像は 縞に太さを有し,さらに,ノイズ が加味され,標本化されているた め,得られた縞画像から正確に楕

円の方程式を求めることは難しい。

Fig.2.8 Moire fringes formed on column surface.

ここで, Fig. 2.9 に示すように, 円柱の中心軸ベクトル Dとその y z平面への正射影 Dとで作 られる平面 S n に対する円柱の正射影を考えると, 同図(b) のように中心軸ベクトル Dの平面 S n への正射影はモアレ縞による切断面 S_1 , S_2 と角度 ϕ で交わる. S_1 , S_2 上での円柱切断 による楕円は Fig. 2.9(c) に示すような形状となる. この各楕円とその長軸との交点間の距離 $D_{\rm E}$ は Fig. 2.9(b) における $D_{\rm E}$ と一致し, S_1 , S_2 間の距離 hが既知である時

 $\tan \phi = h / D_{\rm E}$

(2.18)

なる関係からψを求めることができる.このψとモアレ縞画像から得られるθをもとに図に示 すように,円柱の中心軸ベクトル nを求めることができ,円柱の方程式は容易に決定される.





Fig.2.9 Relationship between moire fringes and gradient θ , ψ of column.

このように,パターン投光画像の場合,対象面の傾きに応じて変化したパターン周期からそ の面の傾きを得ることができ,3次元形状情報を得ることができる.また,面間の境界におい て,パターン形状が変化するため,パターンの変化点を抽出することで稜線を抽出することも できる.

2.2 形状情報抽出可能範囲

前節に示したように,濃淡画像では,面間の境界線である稜線を面間の境界における明るさ の不連続変化から抽出できる.このため,濃淡画像において,形状情報である縁辺を検出でき るかどうかは,その縁辺を挟む2面間の輝度差で決まる.Fig.2.10は計測対象面の傾き(α,β) とTVカメラで計測される面の輝度レベルの関係を示したものである.図中の数値は輝度レベ ルを示したものである.これからわかるように,照明方向と光軸との2等分角方向を向いた面 が最も明るく,この方向から離れるほど輝度レベルが小さくなる.

ここで, Fig. 2.11(a) に示すような2面(S_1 , S_2)間の輝度レベルの差を考えてみると,この 両者の面が同じ明るさとなる面の傾きを有している場合,この2面間の縁辺は検出されないこ

とになる、Fig. 2. 11(b) は面S₁の傾きが $\alpha_1=0$, $\beta_1=\pi/4$ で,面S₁と面S₂の交角 ϕ が $\pi/2$ および $3\pi/4$ となるように面S₂を変化させたときの面S₂の軌跡を Fig. 2. 10 上に描いたも のである.なお,対象面の傾き α , β は, Fig. 2.5 に示す角度をとったもので, TVカメラの 光軸に垂直な面を $\alpha = \beta = 0$ としている.この場合,交角 ϕ が $\pi/2$ となる面配置では2面間 の輝度レベル差が 30 以上存在し,縁辺の検出が容易に行える.しかし,交角 ϕ が $3\pi/4$ の時 は,面 S₂の傾きが $-\pi/4 < \alpha_2 < -2\pi/15$ の範囲で2面間の輝度レベル差が 15以下となり, 縁辺の検出が困難となる.また,この図からわかるように,この照明配置においては,面の垂 直方向の傾きが同程度の面間において,輝度レベル差が小さくなる.

パターン投光の場合,形状情報取得可能かどうかはパターン像が形成されるかどうかによる. このため,情報の得られる範囲は投光パターンの輝度レベルがバックグラウンドレベルより大 きく得られることが必要である.Fig.2.12 は,格子パターン投光時の対象面の傾き(α,β)と

投光パターンの輝度レベルを示し たものである.これからわかるよ うに,TVカメラの光軸に対する 対象面の傾きが大きくなるほど, 投光レーザ光輝度レベルが小さく なり,パターン像の形成が困難と なる.

さらに,格子パターン投光にお いては,(2.10)式からもわかるよ うに,対象面の傾き α が $\pi/2$ に 近づくほど,得られる格子像(平 行格子投光画像)の間隔は大きく



Fig.2.10 Gray level on surface with gradient α , β .



Fig.2.11 Difference of gray level between adjacent 2-planes.

なり,対象面上での格子像の形成本数が少なくなる.一方,傾き α が $-\pi/2$ に近づくと,格子像の間隔は小さくなり,TVカメラで解像できなくなる.つまり,面の傾き α の絶対値が大きくなるほど,パターン像が得られにくくなる.

このように,濃淡画像では,隣接2面間の明るさの変化がない場合に形状情報である縁辺が 検出されないのに対し,パターン投光画像では,投光される面の傾きが大きい場合にパターン 像が形成されない,または,パターン情報が得られないことが生じる.つまり,これら両者の 画像において,形状情報が得られない状況が異なる.

Fig. 2.13は,図に示すような多面体対象物体に対する濃淡画像からの縁辺検出可能範囲およびパターン画像形成範囲の実験方法を示したものである.図に示すように対象物体を回転ステ









- 14 -



Fig.2.14 Edge detected image and pattern projected image according to view direction.

ージの上におき、 $0 \le \alpha \le 2\pi$ と変化させ、それらの各条件下で縁辺検出およびパターン画像 を形成させ、縁辺検出可能範囲とパターン画像形成範囲を調べた。Fig.2.14は図に示す多面体 対象物体に対して得た実験結果の一例で、各回転角に対する縁辺検出時の欠落縁辺数とパター ン画像形成におけるパターン形成不能面数および代表的な縁辺検出画像とパターン投光画像を 示したものである.この実験結果において、回転角が $\pi/4$, $3\pi/4$ において、濃淡画像からの 縁辺検出では縁辺が欠落しているのに対して、パターン像は物体上の全ての面上で形成されて いる.また、回転角が $4\pi/3$ において、縁辺線の欠落とパターンの形成不能面ともに生じてい るが、濃淡画像からの縁辺検出において、パターンの形成されていない面の輪郭線が検出され ている.このように、両者の画像において、形状情報の得られない箇所が異なっており、両者 を併用することで、より確かな形状情報を得ることができる.

2.3 異種画像併用による形状情報取得性能の向上の可能性

2.1節に示したように,濃淡画像からは明るさの不連続変化を抽出することで面間の境界 線である縁辺が抽出される.また,パターン投光画像では,各面に形成されるパターンおよび パターンの投光位置から3次元形状情報が得られ,面間の境界においては,投光されたパター ンの間隔や傾き等の変化点として縁辺が抽出できる.このように,濃淡画像とパターン投光画 像では画像の持っている情報,得られる形状情報が異なる.さらに,2.2節で示したように, 濃淡画像では明るさの変化が得られない面間においては,形状情報である縁辺が抽出されず, パターン投光画像では,TVカメラの光軸からの個々の面の傾きが大きくなると投光されたパ ターンの輝度レベルが低くなり,パターン情報が得られなくなる.このように,濃淡画像とパ ターン投光画像では形状情報の得られない状況(範囲)が異なる.このため,形成原理の異な る両者の画像を併用することにより,相互の欠落した情報を補うことができ,より確かな形状 情報を得ることができると考えられる.

Fig.2.15は, これら両者の画像情報の得られ方 を分類したものである.図(a) は両者とも完全な 形で形状情報が得られた場合,図(b),(c)は濃淡 画像からの縁辺検出において,面間の明るさの変 化が小さかったために縁辺検出がされなかった箇 所を含む場合,図(d) は濃淡画像上に影や傷など で形状変化以外の明るさ変化を誤って抽出した場 合,図(e) は物体上のある面上でパターンが形成 されなかった場合である.前述したように,濃淡 画像からの縁辺検出では,明るさが不連続に変化 する点を抽出するため,対象面上の面質の変化や 影等による形状の変化以外の明るさの変化をも抽 出してしまう、一方、パターン投光画像において は,2.1節において示したように,形成されるパ ターンは対象面の傾きにより変化をし、対象面の 面質等には影響されない.つまり,パターンの不 連続変化は形状変化以外には生じない.このため, Fig.2.15(b) のように,濃淡画像からの縁辺検出 画像において領域分けされた領域内でパターン変 化がある場合は、その領域内に縁辺が存在すると 判断される.また,Fig.2.15(d)のように,濃淡 画像からの縁辺検出で2面として抽出された面に



Fig.2.15 Patterns of shape data gotten by gray image and pattern projected image.

- 16 -

おいて,その2面間でパターンの変化がない場合は,その2面間の境界線として抽出された縁 辺は,影や傷による明るさ変化を抽出したものと判定される.このように,濃淡画像からの縁 辺検出において,その不完全さの判断をパターン投光画像を用いて行うことができる.一方, Fig. 2.15(e)のように,パターンの形成されなかった面に対しては,その面分の境界線が濃淡 画像からの縁辺検出画像から抽出され,隣接する2面でパターンが形成されていれば,これら の情報を基にその面の3次元形状情報(頂点座標,面の傾き)も算出可能である.また,パタ ーン画像におけるパターンの変化点は離散的であるのに対して,濃淡画像における明るさの変 化は,面間の境界線である稜線に沿って連続的であるため,稜線の抽出においては,濃淡画像 が優れている.

以上の観点より,縁辺検出画像により面分割された領域内においてパターン情報を抽出し, 得られた情報を相互比較することで,より正確で信頼性の高い形状情報抽出システムが構築さ れ,さらに,これら両者の形状情報取得範囲が異なっているため,併用することによりさらに 広い範囲での形状情報も抽出されると考えられる.

第3章 輝度レベルの分散値に基づく物体縁辺検出

3.1 はじめに

前章に示したように,濃淡画像は物体上の各点への入射光強度とその点での光の反射特性で 決まる明るさの情報で形成され,物体上の縁辺は濃淡画像において,明るさが不連続に変化す る点として抽出される.

3次元対象物体の形状を特徴付ける縁辺での濃淡の変化は,基本的にはステップ変化であり, 縁辺の抽出には,このステップ変化を抽出すればよい.しかし,一般に,縁辺検出対象となる 濃淡画像では,このステップ変化にノイズによるランダム変化および"ぼけ"が加わり,ステッ プ変化が明確でなくなることが多い.さらに,濃淡画像内には,影の部分や曲面上の濃淡変化 におけるランプ状の変化も含んでいる.

このような濃淡変化を含む画像からステップ状に変化する縁辺を検出するオペレータは,以 下のような要件を具備する必要がある.

(a)検出可能な輝度レベル変化量が小さいこと.

(b) 耐ノイズ性が優れていること.

(c) 曲面や影などによる輝度レベル変化に対して誤抽出しないこと.

(d) エッジの方向により検出性が変わらないこと.

(e) 処理が単純で,処理速度が速いこと.

(f) 検出のためのしきい値の設定が容易であること.

まず,既存の縁辺検出オペレータについて上記の観点から検討する.縁辺検出オペレータと しては,一次微分に基づく差分型オペレータ⁴³⁾⁻⁴⁷⁾,ラプラシアンなどの二次微分に基づくオ ペレータ⁴⁸⁾⁻⁵³⁾,エッジモデルを仮定してこのパラメータを求めるモデルフィット法^{54),55)} など各種の方法が研究・提案されている.また,これらの基本的な縁辺検出オペレータに対し て,耐ノイズ性等の性能比較なども行われている⁵⁶⁾⁻⁵⁸⁾.

ー次微分に基づく差分型オペレータのように,画素点間の輝度レベル差に基づくオペレータ では,処理は単純であるが画像に含まれるノイズ要素を検出し易く(耐ノイズ性が悪い),ま た,曲面や影などによるランプ状の輝度レベル変化をも誤抽出してしまう.また,縁辺検出の ためのしきい値を処理対象画像に応じて設定する必要がある.

二次微分による方法では,ランプ状の輝度レベル変化に対しては二次微分値が小さくなるた め有効であるが,微分値に基づくものであるため,耐ノイズ性に問題がある.このため,一般 にはフィルタリング要素を加味させたり(ガウスラプラシアン⁴⁸⁾⁻⁵²⁾),適当なフィルタリン グをかけた後オペレータを適用したりして使われている.このフィルタリングは画像復元問題 として,各種の方法が提案されている⁵⁹⁾⁻⁶⁴⁾.しかし,処理対象画像に含まれるノイズ,影, 局部反射等の縁辺検出阻害要素を検出せずに,検出目的である縁辺のみを抽出するのは非常に 困難である⁶⁵⁾⁻⁷¹⁾.また,二次微分による方法では,ステップ状に変化する縁辺において,二 次微分値が正の値から負の値へ(または負の値から正の値へ)大きく変化をし,この符号変化 点を抽出するが,この符号変化点の抽出しきい値等を処理画像に応じて設定する必要がある.

このように、3次元対象物体におけるステップ状に変化する縁辺を有効に検出することを主 眼とした縁辺検出オペレータに対しては、さらに検討が必要である.

本章は,縁辺における輝度レベル変化が大きく得られ,ノイズ,影,局部反射等の縁辺検出 阻害要素による輝度レベル変化が小さくなる照明方法の検討および新たな縁辺検出オペレータ について検討しているものである.ここで,新しい縁辺検出オペレータとして,標本化濃淡画 像 (*N*× *N*画素)における *n*× *n*画素 (*n*<< *N*)の小領域における輝度レベルの分散値による ものを考え,濃淡レベル変化と輝度レベルの分散値の関係を明確にするとともに,この輝度レ ベルの分散値を用いて,輝度レベルがステップ状に変化する縁辺を検出する方法を検討してい る.

3.2 濃淡画像中における輝度レベル変化

濃淡画像において,物体を構成する面は個々に特有の明るさ(輝度レベル)を持つ.このた め,縁辺においてその縁辺を共有する2つの面の明るさが変化する.一般に,濃淡画像から縁 辺を検出する場合,この輝度レベルの不連続性を利用する.

物体の形状を特徴付ける縁辺(稜線,輪郭)は,2つの面の境界線(稜線)または,面と背 景の境界線(輪郭)である.背景も1つの面と考えると縁辺はすべて2つの面の境界線となる.

Fig.3.1 は直方体の上

に円柱を載せた対象物体 をTVカメラで撮像して 得られた標本化濃淡画像 における一走査線上の輝 度レベル変化を示したも のである.図からわかる ように,縁辺部や曲面上 であくなっている.このた め,一般に用いられる差 分型オペレータを用いて 縁辺を検出すると,縁辺 だけでなく,曲面上や影



Fig.3.1 Profile of gray level in scene including polyhedron and column.

での輝度レベル変化の大きな部分も検出してしまう、

この輝度レベル変化は照明方法により大きく変わる.縁辺での輝度レベル変化は,Fig.3.2 に示すように交角 θ_1 の2面S₁,S₂をTVカメラで撮像した時の両者の面の明るさの差 Δ V_c (TVカメラからの映像信号における信号レベルの差)として生じる.つまり,面の傾きに伴 い面の明るさが変化するように照明を設定するのがよい.面の傾きをTVカメラの光軸からの 傾き(α , β)で表した時,この傾きに応じた面の明るさが Fig.3.3(a) に示すように直線的に 変化すれば,交角 θ_1 の2面の境界(縁辺)において Δ V_c なる明るさの変化が常に得られる ことになる.また,物体を構成する隣接面において,交角 θ_1 を有しているため,(b)図に示す ように,光軸に対する垂直面($\alpha = \beta = 0$)で明るさが変化するような照明方法にすれば縁辺 における明るさの変化が容易に得られる.なお,この図は水平傾き α にのみ示したものである.



(a) arrangement of equipment

Fig.3.2 Change of brightness at edge line.





Fig. 3.4 は,照明方法の違い による面の明るさの変化を調べ るための2種類の照明方法を示 したものである.図(a)は電球 をTVカメラの光軸に対して θ_{L} の方向に設置した照明で, 方向性を強く有しており,図(b) は蛍光灯を複数本並列に並べ, その前面に白色塩化ビニル板を 設けた照明で,拡散的な照明と なっている.なお,この拡散照 明は,TVカメラの光軸に対し て $\pm \pi/4$ の方向に配置しており,



照明Aと照明Bの明るさは約2:1に設定している.

これらの照明を用いて対象面の傾きによる面の明るさをTVカメラの映像信号の信号レベル V_0 で調べた結果が Fig. 3.5である.Fig. 3.4(a)のような方向性の強い照明を対象面に当てた 場合,照明方向 θ_{L} に対する全反射角($\alpha = \theta_{L}/2$)の時最大明るさを示す.散乱反射の小さな対 象面(黒色面など)において,図からわかるように,照明方向に対して傾きが $\pm \pi/8$ 以内の面 でTVカメラへの入射光強度が高くなるが,それ以外の傾きの面では入射光強度が小さく変化 しない.これに対し,Fig. 3.4(b)に示したような散乱照明を用いたものでは,黒色面などの散



Fig.3.5 Influence of quality of object surface and lighting method on transition of incident ray power into TV camera according to surface gradient.

乱反射の小さな対象面に対しても、 $-5\pi/12 < \alpha < 5\pi/12$ の広い範囲で明るさが変化しており、 Fig. 3.3 に示した明るさの変化に近いものとなっている.このように、この照明方法の違いは 黒色面や金属面のような表面での光の散乱の小さな面を持つ対象において顕著な違いとなって いる.

さらに,照明方法は影や曲面上での明るさの変化にも大きく影響する.Fig.3.6 は,段差を つけて置いた2つの立方体をTVカメラで撮像し,画像メモリに取り込んだ標本化画像上での

影の部分の明るさの変化を示したもの である.これから分かるように,方向 性の強い照明の場合,影による明るさ の変化が急峻になっている.これに対 して,拡散照明を用いた場合には,影 の部分での明るさの変化がゆるやかと なっており,縁辺での輝度レベルの変 化と大きく異なっている.Fig.3.7 は Fig.3.4(b)で示した拡散照明を用い たときの縁辺,影,局部反射部,曲面 上における明るさ(輝度レベル)の変 化を各種の対象に対して調べた結果で ある.なお,図中の濃淡変化幅 W は 連続した濃淡変化を示す部分の幅で,



Fig.3.6 Transition of gray level in shadow region.



Fig.3.7 Relationship between total change $V_{\rm H}$ and average change \triangle D_a of gray level against edge, shadow, local reflection, and column surface.

 $V_{\rm H}$ はその間の濃淡変化量を示す.対象物体としては,白色立方体,白色立方体の上に白色円 柱を載せた物体,熱間圧延鋼板で作成した立方体およびA1製の立方体,円柱を用いた.また, 物体の置き方は,各種の輝度レベル変化が得られるように配置した.これから分かるように, 縁辺での輝度レベル変化においては,輝度レベルの変化度合い $V_{\rm H}/W$ が 0.25 以上と大きく なっている.一方,影,曲面上での輝度レベル変化においては,その変化度合 $V_{\rm H}/W$ が 0.20 以下で,縁辺での輝度レベルの変化度合いより小さくなっている.

このように,拡散的な照明を用いることにより,縁辺における輝度レベルの変化はステップ 状となり,影や局部反射による輝度レベル変化では一定に輝度レベルが変化をするランプ状の 変化となる.このため,縁辺検出オペレータ構築において,この輝度レベルの変化の仕方を考 慮することにより,輝度レベルがステップ上に変化する縁辺だけを検出することが可能となる.

3.3 輝度レベルの分散値の特徴

Fig. 3.8は図(a)に示す物体に対する濃淡画像において,縁辺を含む領域R_aと縁辺を含まな い領域R_bにおける輝度レベルの度数分布(Fig. 3.8(b-1), (c-1))および輝度レベルとその領 域内の平均輝度レベルの差の2乗(Level-Mean)²の度数分布(Fig. 3.8(b-2), (c-2))を示した

ものである.この分布は対象物体に対する各 種の濃淡画像に対して輝度レベルの分布を算 出した結果をモデル化して表現したものであ る.図からわかるように,縁辺を含む領域Ra と縁辺を含まない領域Rbでは,輝度レベル の度数分布に差が生じる.つまり,縁辺を含 む領域では縁辺を挟む2つの面の輝度レベル をピークに有する双峰分布となるのに対し, 縁辺を含まない領域では単峰分布となる.ま た,輝度レベルとその領域内の平均輝度レベ ルの差の2乗(Level-Mean)²の度数分布は, Fig. 3.8(b-2), (c-2)に示すように,縁辺を含 む領域では単峰分布となるのに対し,縁辺を 含まない領域では0値をピークにした裾広が りの分布となる.

このように標本化画像内の各小領域(*n× n*画素)における輝度レベル分布と(Level -Mean)²の分布はそれぞれ縁辺を含む場合と縁 辺を含まない場合で異なるため,これら輝度



- Fig.3.8 Distribution of gray level and (level-Mean)²
 - (a) scene

- 23 -

- (b) in region including edge line
- (c) in region without edge line

レベルの分散値および (Level-Mean)²の分散値は,縁辺を含む領域と含まない領域で異なるこ とが期待される.この処理領域内の分散値は,領域内の輝度レベル変化のコントラストに依存 した物理量となる.本研究では,標本化領域内の $n \times n$ 画素の小領域における輝度レベルの分 散値を V_1 で表している.また,標本化領域内の $n \times n$ 画素の小領域における(Level-Mean)²の 分散値を2次分散値と呼び, V_2 で表している.ここで, V_1 , V_2 は,

$$V_{1}(I, J) = \frac{1}{n^{2}} \sum_{i} \sum_{j} (L(I+i, J+j) - \text{Mean})^{2}$$
(3.1)

$$\sum_{i} = \sum_{j=-n_{1}}^{n_{2}} \sum_{j=-n_{1}}^{n_{2}} \sum_{j=-n_{1}}^{n_{2}} n \text{ stars from } n_{1} = n_{2} = (n-1)/2 n \text{ stars from } n_{1} = n/2 , n_{2} = n_{1} - 1$$

$$Mean = \frac{1}{n^{2}} \sum_{i} \sum_{j} L(I+i, J+j)$$
(3.2)

$$V_{2}(I, J) = \frac{1}{n^{2}} \sum_{i} \sum_{j} (L(I+i, J+j) - \text{Mean})^{2} - V_{1}(I, J))$$
(3.3)

で表される.なお,*L*(*i*,*j*)は標本化画像における画素番地(*i*,*j*)における輝度である.

まず, Fig. 3.9(b), (c)に示すノイズを含まない 理想的なステップ変化(縁辺における輝度レベル 変化)とランプ変化(曲面上,影の部分での輝度 レベル変化)に対する分散値 V_1 , V_2 について考 える.この理想濃淡変化モデルは, (a)図に示す $D \times D$ 画素の2次元画像モデルにおける各行にお いて,ステップ変化ではk = n/2を境に輝度レベ ルが L_1 から L_2 に変化し,ランプ変化では輝 度レベルが L_1 から L_2 へ変化する.つまり, この画像モデルでは,輝度レベルの分散値は輝度 レベル変化を一次元の変化として考えることがで きる.Fig. 3.9(b)のステップ変化では,

$$V_1 = \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n/2} \{ (L_1 - \text{Mean})^2 + \sum_{k=n/2+1} (L_2 - \text{Mean})^2 \}$$





(3.4)

ここで,

- 24 -

$$Mean = (L_1 + L_2) / 2 \tag{3.5}$$

ゆえに,

$$V_1 = \{ (L_2 - L_1) / 2 \}^2$$
(3.6)

となる.また, V_2 は

$$V_2 = \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{\infty} |(L(k) - Mean)^2 - V_1| = 0$$
(3.7)

となる.また,Fig.3.9(c) のランプ変化では,

$$L(k) = L_1 + \frac{k-1}{n-1} (L_2 - L_1)$$
(3.8)

Mean =
$$\frac{1}{n} \sum (L_1 + \frac{k-1}{n-1} L_2) = L_1 + \frac{L_2 - L_1}{2}$$
 (3.9)

ゆえに

$$V_{1} = \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n} \{ (L_{1} + \frac{k-1}{n-1} (L_{2} - L_{1})) - (L_{1} + \frac{L_{2} - L_{1}}{2}) \}^{2}$$

$$= \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n} \{ (\frac{k-1}{n-1} - \frac{1}{2}) (L_{2} - L_{1}) \}^{2}$$

$$= \frac{n+1}{3(n-1)} (\frac{L_{2} - L_{1}}{2})^{2}$$

$$V_{2} = \frac{2}{n} \sum_{k=1}^{n/4} \{ (L(k) - \text{Mean})^{2} - V_{1} \} + \sum_{k=n/4+1}^{n/2} \{ V_{1} - (L(k) - \text{Mean})^{2} \}]$$

$$= \frac{2(L_{2} - L_{1})^{2}}{n} \sum_{k=1}^{n/4} \{ \frac{2k-n-1}{2(n-1)} \}^{2} - \sum_{k=n/4+1}^{n/2} \{ \frac{2k-n-1}{2(n-1)} \}^{2}]$$

$$= \frac{n^{2}}{4(n-1)^{2}} (\frac{L_{2} - L_{1}}{2})^{2}$$

$$(3.11)$$

となる.式 (3.6), (3.7), (3.10), (3.11) からわかるように,分散値 V_1 , V_2 はそれぞれ輝度 レベル変化の絶対量 $(L_2 - L_1)^2$ の値により大きく変化する.ここで, V_1 , V_2 を処理領域内 の最大変化量 $(L_{max} - L_{min})$ で基準化を計る. { $(L_{max} - L_{min})/2$ }²で除した値をそれぞれ基準 化分散値 VV_1 ,基準化2次分散値 VV_2 とすると, $L_{max} = L_2$, $L_{min} = L_1$ より,ステップ 変化に対しては,

$V V_1$ (step) = 1	(3. 12)
--------------------	---------

 $V V_2(\text{step}) = 0$ (3.13)

ランプ変化に対しては



Fig.3.10 Value of V_1 , V_2 , V_3 in the region including step change and ramp change without noise.

$$V V_1 (ramp) = \frac{n+1}{3(n-1)}$$
 (3.14)

$$V V_2(\text{ramp}) = \frac{n^2}{4(n-1)^2}$$
 (3.15)

となり、処理領域の大きさにのみ依存する値となる.Fig.3.10は、これを図示したもので、ス テップ変化とランプ変化では明瞭な差が見られる.さらに、この図より、ランプ変化に対して は VV_1 , VV_2 ともに同程度の値であるのに対し、ステップ変化では大きく異なっているの がわかる.

ここで, VV_2 を VV_1 で除した相関分散値 V_3

$$V_3 = \frac{V V_2}{V V_1} = \frac{V_2}{V_1}$$
(3.16)

は,式(3.12)~(3.15)より

$$V_3 (\text{step}) = 0$$
 (3.17)
 $V_3 (\text{ramp}) = \frac{3}{4} \times \frac{p^2}{p^2 - 1}$ (3.18)

となり、Fig. 3.10 からもわかるように、ステップ変化では、処理領域に関わらず相関分散値 V_3 はOであり、ランプ変化では、処理領域の大きさに関わらずほぼ一定値(0.75)である. このように、ステップ変化に対する値とランプ変化に対する値において、この相関分散値 V_3 は基準化分散値 VV_1 、および基準化2次分散値 VV_2 より明瞭な差となっている.

3.4 輝度レベル分散値の耐ノイズ性

前節に示したのは,ノイズ成分を含まない理想的な輝度レベル変化に対するものである.し かし,一般の画像にはノイズ成分が含まれており,このノイズ成分が縁辺検出を阻害している. そこで,ステップ変化およびランプ変化に正規分布ノイズを加えた輝度レベル変化に対する輝 度レベルの分散値について検討する.

Fig. 3.9 に示したステップ変化とランプ変化のモデル画像に付加されるノイズレベルを N(k) とすると、ノイズが付加されたステップ変化に対する輝度レベルの分散値 V₁ は、

$$V_{1} = \frac{1}{n} \left\{ \sum_{k=1}^{n/2} (L_{1} + N(k) - \text{Mean})^{2} + \sum_{k=n/2+1} (L_{2} + N(k) - \text{Mean})^{2} \right\}$$
(3.19)

ここで,平均レベル Mean は,

$$Mean = \frac{1}{n} \left\{ \sum_{k=1}^{n/2} (L1 + N(k)) + \sum_{k=n/2+1} (L2 + N(k)) \right\}$$
$$= \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n} N(k) + \frac{L_1 + L_2}{2}$$
(3.20)

ゆえに, V1 は,

$$V_1 = \left(\frac{L2-L1}{2}\right)^2 + \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{\infty} N^2(k)$$

となり、ノイズの付加によりノイズ成分N(k)の2乗平均の分だけ分散値は大きくなる.

Fig. 3. 11は,この輝度レベル分散値 V_1 の耐ノイズ性を計算機シミュレーションし た結果である.シミュレーションは,輝度 レベル変化 ΔL_s のステップ変化を呈する 縁辺画像を作成し,このモデル縁辺画像に 正規分布ノイズを加えた画像に対して各処 理領域における輝度レベルの分散値 V_1 を 算出したものである.なお,ここで示す結 果は,処理領域 100個の値で,各プロット はその平均値,縦線はバラツキを示してい る.これからわかるように,処理領域を大 きく取るほどバラツキは小さくなっている.

Processing area ∆Ls 8 x 8 16 x 16 4 x 4 100 0 6 -**m**-10 Ls 75 50 > Value of 25 n 1.0 40 5.0 30 2.0 or value of additional gaussian noise

(3.21)

Fig.3.11 Influence of noise on V_1 value.

これは処理領域が大きくなるほど,領域に含まれるノイズ要素が正規分布に近づき,分散値演 算においてノイズの影響を除外しやすくなるためである.また,図からわかるように,付加正 規分布ノイズの σ 値が 3.0 の時は処理領域 8×8 以上,また, σ 値が 5.0 の時は処理領域 16×16 以上にすると,ステップ変化量 6.0 の縁辺要素を抽出することができる.このように, 輝度レベルの分散値 V_1 は,耐ノイズ性に優れている.しかし,この V_1 は前項で述べたよ うに,曲面上や影の部分で生じるランプ状の輝度レベル変化に対しても大きな値を取る.

次にノイズを含むステップ変化とランプ変化について前項で示した基準化分散値 VV_1 ,基準化2次分散値 VV_2 について検討する.

ノイズを含むステップ変化の場合,処理領域内の最大輝度レベルLmax および最小輝度レベル Lmin は,

$$L \max = L_2 + \max N(k)$$

$$L \min = L_1 + \min N(k)$$
(3.22)

となり,レベルの基準化量((*L*max-*L*min)/2)²は,

$$\left(\frac{L\max-L\min}{2}\right)^{2} = \left(\frac{L2-L1+\max N(k)-\min N(k)}{2}\right)^{2}$$
 (3.23)

ここで,

$$\max N(k) - \min N(k) = (L_2 - L_1) / A$$
(3.24)

とすると,

$$\left(\frac{L \max - L \min}{2}\right)^{2} = \frac{(1 + 1/A)^{2} (L_{2} - L_{1})^{2}}{4}$$
 (3.25)

となり,基準化分散値 VV1 は

$$V V_{1} = \frac{1}{1 + (1 \swarrow A)^{2}} + \frac{f_{1}(N(k))}{\{(L \max - L \min)/2\}^{2}}$$

$$f_{1}(N(k)) = 1/n \sum N^{2}(k)$$
(3.26)

と表される.ここで,ノイズによる最大変化がステップ変化量と同程度の場合(A=1)を考 えると,

 $V V_1 (A=1) > 0.5$ (3.27)

となる.

ノイズが付加されたステップ変化の2次分散値 V2 は,

$$V_{2} = \frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n} | (L(k) + N(k) - \text{Mean})^{2} - V_{1} |$$
(3.28)

で表される.いま,正と負のノイズの出現確率が1:1であるとし,正のノイズを N_1 (k),負のノイズを N_2 (k) とすると,

$$V_{2} = \frac{1}{n} \left[\sum_{k=1}^{n/4} \left\{ (L_{1} + N_{1}(k) - \text{Mean})^{2} - V_{1} \right\} + \sum_{k=1}^{n/4} \left\{ (L_{2} + N_{1}(k) - \text{Mean})^{2} - V_{1} \right\} + \sum_{k=1}^{n/4} \left\{ V_{1} - (L_{1} + N_{2}(k) - \text{Mean})^{2} \right\} + \sum_{k=1}^{n/4} \left\{ V_{1} - (L_{2} + N_{2}(k) - \text{Mean})^{2} \right\} \right] = \frac{2}{n} \left(L_{1} + L_{2} - 2 \times \text{Mean} \right) \left\{ \sum_{k=1}^{n/4} N_{1}(k) - \sum_{k=1}^{n/4} N_{2}(k) \right\}$$
(3.29)

となる.ここで,式(3.20)より

Mean =
$$\frac{1}{n} \sum_{k=1}^{n} N(k) + \frac{L_1 + L_2}{2}$$
 (3.30)

ゆえに,

$$V_{2} = \frac{2}{n^{2}} \sum N(k) \times \{\sum_{k=1}^{n/4} N_{1}(k) - \sum_{k=1}^{n/4} N_{2}(k)\}$$

$$= f_{2}(N(k))$$
(3.31)

となる、よって、 VV_2 は

$$V V_{2} = \frac{f_{2}(N(k))}{\{(L \max - L \min)/2\}^{2}}$$
(3.32)

となる.

.

また,ノイズが付加されたランプ変化における輝度レベルの基準化分散値 V V₁, V V₂は以下のようになる.

ノイズが付加されたランプ変化に対する輝度レベルの分散値 V1 は,

$$V_{1} = \frac{1}{n} \sum \left\{ L_{1} + \frac{k-1}{n-1} \left(L_{2} - L_{1} \right) + N(k) - \left(1 + \frac{L_{2} - L_{1}}{2}\right) \right\}^{2}$$

$$= \frac{1}{n} \sum \left\{ \left(\frac{k-1}{n-1} - \frac{1}{2} \right) \left(L_{2} - L_{1} \right) + N(k) \right\}^{2}$$

$$= \frac{n+1}{3(n-1)} \left(\frac{L_{2} - L_{1}}{2} \right)^{2} + \sum N^{2}(k) + \frac{L_{2} - L_{1}}{n} \sum N(k) \frac{2k-n-1}{n-1}$$
(3.33)

となる.よって 基準化分散値 VV1 は,

$$V V_1 = \frac{n+1}{3(n-1)} + \frac{f_3(N(k))}{\{(L \max - L \min)/2\}^2}$$
(3.34)

$$f_{3}(N(k)) = \frac{1}{n} \sum N^{2}(k) + \frac{L_{2} - L_{1}}{n} \sum N(k) \frac{2k - n - 1}{n - 1}$$

となる.

ノイズが付加されたランプ変化の2次分散値 V_2 を考える場合,まずノイズの付加されたレベ ル値 (L(k) + N(k))を降べきの順に並べかえると, V_2 は,

$$V_{2} = \frac{2}{n} \left[\sum_{k=1}^{n/4} \left\{ \left(L(k) + N(k) - \text{Mean} \right)^{2} - V_{1} \right\} + \sum_{k=n/4+1}^{n/2} \left\{ V_{1} - \left(L(k) + N(k) - \text{Mean} \right)^{2} \right\} \right]$$

$$= \frac{n^{2}}{4(n-1)} \left(\frac{L_{2} - L_{1}}{2} \right)^{2} + \frac{4}{n} \left\{ \sum_{k=1}^{n/4} N^{2}(k) - \sum_{k=n/4+1}^{n/2} N^{2}(k) \right\}$$

$$+ \frac{2}{n} \left\{ \sum_{k=1}^{n/4} N(k) \left(L(k) - \text{Mean} \right) - \sum_{k=n/4+1}^{n/2} N(k) \left(L(k) - \text{Mean} \right) \right\}$$

$$= \frac{n^{2}}{4(n-1)} \left(\frac{L_{2} - L_{1}}{2} \right)^{2} + f_{4}(N(k))$$
(3.35)

となり,基準化2次分散値 VV2 は,

$$V V_2 = \frac{n^2}{4(n-1)} + \frac{f_4(N(k))}{\{(L \max - L \min) / 2\}}^2$$

となる.

このように、ノイズが付加されることによ り分散値は変化する.ステップ変化に対して は、基準化分散値 VV_1 値はノイズの付加に より減少し、基準化2次分散値 VV_2 値は増 加する.また、ランプ変化に対する分散値に おいては、ノイズの状態によりノイズによる 値が正負両値を取るため、ノイズの無い時の 分散値を基準値としたバラツキとして現れる.

Fig. 3. 12, Fig. 3. 13は, ノイズを含むステッ プ変化画像とランプ変化画像に対する基準化 分散値 VV_1 ,基準化2次分散値 VV_2 を算出 した結果である.なお,処理領域は 8画素× 8画素 で行ったものである.これらの結果に はノイズによる影響がよく現れている.これ らからわかるように,ランプ変化に対して,

Processing area : 8 pixel x 8 pixel Step change 1.0 *▲Ls* =10 20 30 AL5 >^{¯05} ັວ Value Ramp change $\frac{n+1}{3(n-1)}$ = 0.43 $\Delta lr = 1$ 3 5 10 Δ 2.0 3.0 1.0 4.0 5.0 or value of additional gaussian noise

(3.36)


VV_1 , VV_2 はランプの変化量,ノイズの大きさ(σ で表示)に関わらずほぼ一定で,

 $V V_1$ (ramp) < 0.5 (3.37)

 $V V_2$ (ramp) > 0.3

となっている.また,ステップ変化に対しては,変化量が小さくなるほど,また,ノイズの大 きさが大きくなるほどランプ変化に対する値に近くなっている。

次に,式(3.16) で示した相関分散値 V3 について検討する.

ノイズが含まれたランプ変化に対する相関分散値は,式(3.34),(3.35)より

 V_3 (ramp) = 0.75 ± f_5 (N(k))

(3.39)

(3.38)

となる.Fig. 3.14 は Fig. 3.12, Fig. 3.13 で示した V V₁ (V₁), V V₂ (V₂) から算出した 相関分散値 V3 を示したものである.これからわかるように,ステップ変化に対する値とラン フ変化に対する値がより明瞭に分離されている。図からわかるように、ステップ変化に対して、

ステップ変化量 $\geq 4 => V_3 (\text{step}) < 0.65$ (3.40)

であり、ランプ変化に対しては、



σ value of additional gaussian noise



Fig.3.13 VV₂ value in the region including step change and ramp change with noise.

で,縁辺検出の場合,しきい値として 0.65~0.7 の値を採用すればよく,他のオペレータの 場合に問題となるしきい値の決定はこの分散オペレータを用いる場合においてはあまり問題と ならないことを示している.

なお、TVカメラで、物体を撮像した時に画像に含まれるノイズ成分は、用いるカメラおよ び撮像する対象で異なる、本研究で使用した1インチのビジコンとカルニコンをそれぞれ撮像 管として持つTVカメラで室内の壁を撮像し、標本数 256*256、8 ビットのディジタル画像に した時のノイズレベルは、ビジコンで $\sigma=2.0$ 、カルニコンで $\sigma=1.3$ 程度であった。このノ イズレベルから判断するとステップ変化量が 8程度の縁辺もランプ変化を誤抽出せずに容易に 検出できることを示唆している、

3.5 各種縁辺に対する輝度レベルの分散値

前節で示した結果は,縁辺での輝度レベル変化が理想的なステップ変化で,それに正規分布 ノイズ成分が加わったものに対してコンピュータ上でシミュレーションした処理結果である. しかし,一般の画像では,縁辺がボケて急峻なステップ変化とならないことがよくある.また, 縁辺を挟む両側の輝度レベルが一定でなく,ランプ状に変化する場合が多い.そこで,これら のことを考慮した各種の縁辺に対して検討を行う.

Fig. 3. 15は,縁辺での立ち上がり方を 図中に示すように4段階に変化させたと きの相関分散値 V_3 の値を各々算出した 結果である.これからわかるように,ス テップ変化の立ち上がりが急峻でなくな るほど V_3 値は大きくなり,ランプ変化 との境界値 ($V_3 = 0.65$) に近づく.し かし,処理領域の 1/2以下の立ち上がり (ボケ)であれば,問題はない.また, ボケが特に問題になるのは,ステップ変 化量の大きい場合であり,この場合には, V_3 値自体が小さいので,問題にはなら ない.

Fig. 3. 16は,縁辺の両側の輝度レベル を図中に示すように,ランプ状に変化さ せたものに対する相関分散値 V_3 値を算 出したものである.図からわかるように, ランプの変化 ΔLr が正の場合は V_3 値



Fig.3.15 Influence of edge profile on V_3 value.



Fig.3.16 Influence of composed ramp change on V_3 value.

に大きな影響を与えないが、 $\triangle Lr$ が負の変化をするものでは、 V_3 値に大きく影響し、縁辺 検出を困難にすると考えられる.また、画像に付加されるノイズの σ 値が 2.0の場合、正のラ ンプ変化が複合された縁辺では、ランプ変化量 $\triangle Lr$ がステップ変化量 $\triangle Ls$ の 1/3まではラン プ変化と区別可能であり、負のランプ変化が複合された縁辺では $\triangle Lr$ が $\triangle Ls$ の 1/10 まで はランプ変化と区別可能であると考えられる.

3.6 分散値による縁辺検出線幅

縁辺は隣接する2面間の境界線であるため,縁辺検出オペレータにより検出される縁辺検出 線幅は1画素幅が理想である.最も代表的な差分型オペレータの場合には,処理領域(ウィン ドウ)サイズに相当する縁辺検出線幅となる.本節では,本研究で提案した相関分散値 V₃ を 縁辺検出オペレータとしたときの検出線幅について検討する.

Fig. 3. 17(b) ~ (d) は、図(a) に示すステップ状変化に対する各分散値 V_1 , V_2 , V_3 の値の 変化を示したものである.なお、ここに示した輝度レベル値は、Fig. 3.1 に示した直方体の上 に円柱を載せた物体をTVカメラで撮像した濃淡画像のある縁辺点近傍の輝度レベル変化であ り、 V_1 , V_2 , V_3 はこの輝度レベル値から算出した分散値を示したものである.輝度レベルの 分散値 V_1 は縁辺点で最大となり、2次分散値 V_2 は縁辺点で小さくその両側で大きくなって いる.このため、この両者の商である相関分散値 V_3 は、縁辺点近傍でのみ値が小さくなる.

Fig. 3. 18, Fig. 3. 19は各々各種のステップ変化に対する縁辺検出線幅を示したものである. 各々,算出された分散値を横軸に示すしきい値で2値化して得られた縁辺の検出線幅を示した



Fig.3.17 Profile of gray level and value of V_1 , V_2 , V_3 in neighbourhood of edge point.



Fig.3.18 Edge width detected by V_1 operator.



Fig.3.19 Edge width detected by V_3 operator.

ものである.Fig.3.18は分散値 V_1 によるもの,Fig.3.19は相関分散値 V_3 によるものである. 輝度レベルの分散値 V_1 で縁辺を検出した場合は,縁辺検出線幅は処理領域の大きさ,しきい 値の大きさ,ステップ変化量により変化している.しきい値 50 において,ステップ変化量30 の縁辺に対する縁辺検出幅は,処理領域 4×4 で 5画素,8×8 で 8画素,16×16で 14画素と なっており,ほぼ処理領域に匹敵する検出線幅を有している.一方,相関分散値 V_3 の場合は, 縁辺検出線幅はステップ変化量には依存しない.また, V_3 により縁辺検出する場合は,前述 したように,しきい値は0.65~0.7 固定で良いので,縁辺検出幅は処理領域の大きさにのみ依 存することになる.このしきい値において,縁辺検出線幅は処理領域サイズの1/2 以下と細く なっている.

3.7 各種縁辺検出オペレータとの検出性能比較・検討

輝度レベルの分散値 V_1 は, Fig. 3. 11からわかるように,画像中にランプ的な変化がないものに対する耐ノイズ性はオペレータ V_3 より優れている.また, V_3 は V_1 を基に算出される. このことより,縁辺検出に際しては,この V_1 , V_3 両オペレータを組み合わせて抽出する.即

(3.42)

 $V_1 \ge V_1$ th .AND. $V_3 \le V_3$ th

V₁th; V₁ のしきい値 (10 程度)

V₃th; V₃ のしきい値 (0.65 程度)

を満たす点を縁辺要素点として抽出する のが,縁辺検出性能,処理時間の点で有 効であると考えられる.

ち,

この分散オペレータ V_3 の縁辺検出性 能を差分型オペレータおよびガウスラプ ラシアン⁴⁸⁾⁻⁵²⁾によるオペレータと比 較するため, Fig. 3. 20に示すような縁辺 画像を作成した.これは240画素×240画 素の画像メモリーを 100分割(10×10) し,その各々の領域(24画素×24画素) 内の中央に1本の縁辺を含むモデル画像 である.各区画において,縁辺でのステ ップ変化量 ΔLs を変化させ,さらに縁 辺の両側の輝度レベル変化をランプ状に 変化(ランプの変化量 ΔLr)させたも のである.また,参考に最下列に一定な ランプ変化パターンを作成してある.



Fig.3.20 Model of transition of gray level for edge detection.

なお,ノイズとしてはσ=2.0の正規分布ノイズを付加してある.比較対象に差分型オペレ ータとガウスラプラシアンを用いたのは,両者とも縁辺検出処理が単純であり,さらに,本研 究で取り扱っているランプ状の輝度レベル変化に対する比較に適しているためである.

Fig. 3. 21は, Fig. 3. 20に示した縁辺検出比較画像モデルから各オペレータにより縁辺を検出 した結果である.(a) は分散オペレータによる結果,(b)は 5画素×5画素の処理領域による差 分型オペレータによる結果(Sobel オペレータを拡張したもの),(c)は処理領域 9画素×9画 素のガウスラプラシアン画像からゼロクロス点を検出したものである.

これらからわかるように,(b)図 に示した差分型オペレータによる縁辺検出では,上3段に 示された縁辺の両側の輝度レベル変化が一定値(ステップ変化)の場合には,良好な縁辺検出 がなされているが,4段目から下のランプ変化を含む縁辺に対しては,ランプ変化を誤抽出し てる.この誤抽出を少なくするため,縁辺検出しきい値を大きくすると,縁辺の検出性能が大 きく低下する.また,(c)図 に示したガウスラプラシアンのような2次微分に基づくオペレー タの場合,ランプ状変化の誤抽出はほとんどなくなるが,基本的に微分演算であるので,処理 領域を 9 画素×9画素としているにもかかわらずノイズによる誤抽出が生じている.これに対して,(a)図 に示した分散値 V_3 による縁辺検出は,ノイズ,ランプ変化ともに誤抽出せずに良好な結果となっている.

Fig.3.22(b) は, Fig.3.22(a) に示す濃淡画像(直方体の上に円柱が載ったもの)に対して,



Fig.3.21 Processing result for the image shown by Fig.3.20.



(a) gray image.



(b) edge image detected by $V_1(8 \times 8)$ and $V_3(8 \times 8)$



(c) edge image detected by Sobel operator.

Fig.3.22 Processing result.

式(3.42) に示された分散値オペレータにより縁辺を検出したものである. なお,処理領域は 8画素×8画素で行っている.また,Fig.3.22(c)は Sobel オペレータを用いて検出した結果 である.これからわかるように,差分形オペレータで縁辺を検出すると曲面(円柱)上等の輝 度レベル変化の大きい箇所を縁辺として抽出している.これに対し,分散オペレータを用いて 抽出を行ったものでは,多少の縁辺線の途切れがあるが不要な縁辺要素をほとんど抽出してい ない.なお,分散オペレータによる検出での線の途切れは,縁辺での輝度レベル変化のなかっ た箇所と3本以上の縁辺が交わる箇所である.

このように,輝度レベルの分散値を基にした分散オペレータを用いると,拡散的な照明下に おいて,曲面上や影等でのランプ状の輝度レベル変化を抽出することなく,4 σ_{noise}より大 きなステップ変化を示す縁辺を容易に検出することができる.なお,対象物としては,それを 構成する面が滑らかな反射特性を示すものに対して有効であり,鏡面反射的な面では局部反射 部を検出してしまう.

以上に示したように,この輝度レベルの分散値を基にした縁辺検出は,耐ノイズ性,ランプ 変化との分離性,しきい値設定の容易さ,検出線幅,さらに処理の単純さの点から非常に有効 であると考えられる.

3.8 結論

本章では,縁辺検出に適した濃淡画像形成のための照明方法の検討を行うとともに,標本化 画像 (N画素×N画素)内の小領域 (n画素×n画素, n<<N)における輝度レベルの分散値 に着目した新たな縁辺検出オペレータについて検討したものである.以下,本研究で明らかに なった点を要約する.

- 1) TVカメラの光軸に対して $\pm \pi/4$ 方向に拡散照明(複数の蛍光灯の前面にアクリル板 を置いたもの)を配置し,両者の照明の強度が 2:1 になるようにした場合,対象物の配置 に対して最も広い範囲で縁辺での輝度レベル変化が得られる.対象面の傾きに対するTV カメラへの入射光強度測定実験では,方向性の強い照明を用いた場合,面の傾きが照明方 向に対して $\pm \pi/8$ 以内の面でTVカメラへの入射光強度が高くなるが,それ以外の傾き の面では入射光強度が小さく変化しない.これに対して,本研究で選定した拡散照明を用 いた場合,対象面の傾き α が-5 $\pi/12 < \alpha < 5\pi/12$ の範囲でTVカメラへの入射光強度が 連続的に変化する.
- 2) 拡散的な照明を用いることにより、曲面上や影の部分での輝度レベルの変化を縁辺における輝度レベル変化より小さくすることができる、輝度レベル変化部の平均変化量を全変化量で除した値が、縁辺における輝度レベル変化で0.25以上であるのに対して、影や曲面上では 0.2以下となっている。
- 3) 縁辺を含む小領域 (n×n) では縁辺をはさむ2領域 (2面) で明るさ (輝度レベル) が

異なるため,輝度レベルの度数分布は双峰分布となる.このため,この領域内の輝度レベルの分散値は大きくなる.一方,縁辺を含まない小領域(*n×n*)における輝度レベルの度数分布は単峰分布となり,この領域内の輝度レベルの分散値は小さくなる.

- 4) 輝度レベルの分散値は、処理領域内の平均値に対する変化量の平均であるため、ノイズ によるランダムな輝度レベル変化を平滑化することができ、対ノイズ性が良好である.
- 5) 輝度レベルの分散値 V₁を処理領域内の{(L_{max}-L_{min})/2]²で除した基準化分散値 V V₁ は,縁辺を含む領域で 0.5以上,縁辺を含まない領域で 0.5以下となる.
- 6) n×nの小領域において,輝度レベルと処理領域内の平均輝度レベルの差の2乗値の分散 値 V_2 (2次分散)を処理領域内の{ $(L_{max}-L_{min})/2$ }²で除した基準化2次分散値 $V V_2$ は, 縁辺を含む領域で小さくなり(0.3以下),縁辺を含まない領域で大きくなる(0.3以上).
- 7) 輝度レベルの2次分散値 V2を輝度レベルの分散値 V1で除して得られる相関分散値 V3 は、ステップ変化に対して、

ステップ変化量 $\sigma_{\text{noise}} \ge 4 => V_3 (\text{step}) < 0.65$

であり、ランプ変化に対しては、

 V_3 (ramp) >0.65 , V_3 (ramp)90% >0.7

で,ステップ変化に対する値とランプ変化に対する値が 0.65~0.7で分離できる.

- 8) 分散オペレータで検出される縁辺の線幅は,処理領域サイズの半分以下(8画素×8画素の処理領域で,線幅3画素程度)である.
- 9) 分散オペレータによる縁辺検出法は、微分、二次微分に基づく縁辺検出法に比べて、耐ノイズ性が良好であり、かつ、局部反射や曲面上での濃淡変化を抽出せずにステップ状に変化する縁辺のみを検出可能である。

第4章 スリットレーザ光走査による電子格子モアレ画像 および凹凸判定画像の形成

4.1 はじめに

画像から3次元形状情報を得ることのできるパターン投光画像としては,平行格子投光画像, 市松格子投光画像,リングパターン投光画像など各種の画像がある³²⁾⁻⁴¹⁾. 本研究では,パ ターン画像が等高線画像として得られ,奥行き方向の変化に対して敏感で,良好な計測精度の 得られるモアレ縞画像⁷²⁾⁻⁷⁵⁾をパターン投光画像として検討している.

モアレ縞画像による計測は, Meadowsおよび高崎らにより格子照射型モアレ法⁷⁶⁾⁻⁸⁰⁾として 提唱されたのに始まり,材料の変形計測⁸¹⁾⁻⁸³,振動解析⁸⁴⁾⁻⁹⁰⁾,人体表面の計測^{77)・91)-94)} などに主として利用されている.近年,このモアレ縞画像からコンピュータによる画像処理に よって3次元形状情報を抽出する処理アルゴリズムの開発⁹⁵⁾⁻¹⁰²⁾並びにコンピュータへリア ルタイムにモアレ縞画像を取り込むためのスキャニングモアレ法^{103)・105)},電子格子モアレ法 ^{104),106),107)}が開発されている.

しかし,これらは,暗室下での形成が前提であるが,一般の作業環境下では室内照明等があ り,対象に対して与えるパターンの光の強弱がこの環境光により影響される.また,3次元対 象物にパターンを投光した場合,対象面への光の入射角および撮像装置の受光角により光の強 弱レベルが変化し,均一なパターン画像を形成するのが困難となる.特に,モアレ縞画像形成 において用いられる平行格子は,ピッチが1mm以下と非常に細かく,環境光の存在下での均一 パターン形成が非常に困難となる.しかし,パターン投光画像を用いて視覚システムを構築す る場合,このような状況下でも均一なパターン画像が形成されなければならない.

本研究では,環境光の存在下でも高いコントラストのモアレ縞画像を形成させることを目的 としている.

環境光の存在下で高いコントラストのパターン画像を形成するには、

1)対象面の傾きに伴うパターン像の明るさの変化を均一化すること.

2)環境光と分離可能な光の周波数を有する光を用いること.

3) 投光する光のパワー密度を高くすること.

4) 投光,受光の格子の透過率をシャープにすること. などが挙げられる.

本研究では,上記の問題に対して,まず,対象面の傾きに伴う平行格子投光画像の明るさの 変化に対し,TVカメラで撮像して得られる平行格子投光画像の映像信号をアナログ回路によ り波形整形し,格子の明暗による振幅の均一化をはかることにより,均一明暗を有する平行格 子投光画像形成の可能性を検討している. また,課題2)~4)に対しては,単一の光周波数を有するレーザを投光用光源として用い, レーザ光をスリット状にして物体上に一定間隔で投光することにより,平行格子投光画像を形 成させることを検討している.この場合,モアレ縞画像は投光された平行格子の間隔が対象面 の傾きに応じて変化することを利用して作り出されるため,特に,投光される平行格子間隔お よび平行格子投光画像の縞間隔が重要となる.このため,スリットレーザ光の走査投光による 平行格子投光画像形成において,検討しなければならないのは,レーザ投光位置精度,レーザ 走査条件,走査投光されたスリット列を1枚の平行格子画像として得る方法である.このスリ ット列の画像化においては,TVカメラの電荷蓄積特性に着目し,画像化時の格子像間隔の保 持をはかり,高いコントラストの格子パターン画像を形成する方法について検討している.

さらに、コンピュータによる画像処理によりモアレ縞画像から物体の3次元形状情報を得る 場合、実用上検討しなければならないことは、前述の環境光の存在下での均一格子パターン形 成と、簡便な凹凸判定法の開発である.この凹凸判定に関しては、符号化格子法¹⁰⁷⁾や格子の 位相を変化させて形成させた2種類のモアレ縞画像を比較することにより、凹凸の判定を行う 方法^{103),104)}が報告されている.しかし、これらの方法は処理が煩雑であり処理時間がかか ると言う欠点を有している.本研究では、モアレ縞画像形成の元になる平行格子投光画像のピ ッチが対象面の傾きと線形関係にあることに着眼し、モアレ縞画像形成と同時に対象面の傾き の正負による2値画像(凹凸判定画像)形成手法を提案・検討している.

4.2 投影型モアレ縞画像の形成原理とその形成範囲

4.2.1 形成原理72)-75)

2枚の直線等間隔格子を Fig. 4.1のように格子が交差するように重ねると,図にみられるように2枚の格子の明暗以外の新たな明暗が生じる.これをモアレ縞と呼んでいる.これは,2

枚の格子の光の透過率分布に差があるためで, 重ねられた2枚の格子の各々の透過率の高い部 分が重なりあっている所は明るくなり,逆に透 過率の低い部分が重なったところは暗くなるた めである.2枚の格子の透過率は,各々の格子 の明暗に対応した一定の周期を持つ正弦波と考 えられ,この波長をそれぞれ λ_1 , λ_2 ,周波 数を f_1 , f_2 とすると,各々の格子の透過率 I_1 , I_2 は,

$$I_{1} = 1 + \cos(2\pi x / \lambda_{1}) I_{2} = 1 + \cos(2\pi x / \lambda_{2})$$
(4.)



Fig.4.1 Principle of moire formation.

1)



Fig.4.2 Schematic diagram of projective type moire method.

となる.モアレ縞の透過率はこの両者の透過率の積で表される.つまり,

$$I_{m} = I_{1} \times I_{2}$$

$$= (1 + \cos \frac{2\pi x}{\lambda_{1}}) \quad (1 + \cos^{2} \frac{\pi x}{\lambda_{2}})$$

$$= 1 + \cos \frac{2\pi x}{\lambda_{1}} + \cos^{2} \frac{\pi x}{\lambda_{2}}$$

$$+ \frac{1}{2} \cos^{2} \pi x \left(\frac{1}{\lambda_{1}} + \frac{1}{\lambda_{2}}\right) + \frac{1}{2} \cos^{2} \pi x \left(\frac{1}{\lambda_{1}} - \frac{1}{\lambda_{2}}\right)$$

$$= 1 + \cos^{2} \pi f_{1} x + \cos^{2} \pi f_{2} x$$

$$+ \frac{1}{2} \left\{ \cos^{2} \pi \left(f_{1} + f_{2}\right) x + \cos^{2} \pi \left(f_{1} - f_{2}\right) x \right\}$$
(4.2)

となる.モアレ縞の周波数成分は,それぞれの周波数の差である | $f_1 - f_2$ | (最後の項)となって現れる.

Fig. 4.2 は, 3次元対象物体に対するモアレ 縞画像形成のための格子投影型モアレ法の装置 配置図を示したものである.光源Sによって一 定ピッチの格子 G1 を物体上に投影し,その格 子投影像を別の格子 G2 (干渉格子)を通して撮 像すると, Fig. 4.3 に示すように,モアレ縞形 成装置からみた時,等高線として現れる.この 各縞の現れるピッチ hは, $\triangle BCO_{L1} \circ \triangle B'C'O_{L1}$, $\triangle ABC \circ \triangle AO_{L1}O_{L2}$ より,



Fig.4.3 Moire image formed optically.

$$h = \frac{p \cdot \ell^2}{a \cdot d - p \cdot \ell} \tag{4.3}$$

で表される.すなわち,格子のピッチ(p),投影レンズと投影格子間の距離(a),投影軸-撮像軸間距離(d)を変化させることにより,縞の現れるピッチ(h)を変えることができ,奥行きの変化に対して敏感で,3次元形状計測には有効な一手段である.(a)は投影レンズの焦点距離(f)とレンズー物体間距離(Q)によって決まる.

4.2.2 実体格子投影における格子像形成範囲

パターン投光画像から形状情報を抽出する場合,まず,TVカメラでパターン投光された物体に対する像が得られなければならない.本項では,モアレ縞画像形成に一般に用いられている実体格子投光において,TVカメラで撮像したときに格子像の得られる範囲(格子像形成範囲)について検討する.

対象物体に格子を投光し,その像をTVカメラで撮像して得られた平行格子投光像を示した ものがFig.4.4(a)である.また,図中の走査線上の映像信号を示したものがFig.4.4(b)である. これからわかるように,平行格子投光像の映像信号は格子の明暗に相当する正弦波信号と各面 の明るさに相当する直流成分が重畳した信号となる.これを模式的に示したものが Fig.4.5で ある.格子投光のための光源以外の照明がない場合,(a)図に示すように,投光された格子の 明暗に相当する正弦波状の信号のみが得られる.各面における振幅はその面への光の入射角と TVカメラの受光角によって変化する.一方,室内照明等の環境光が存在する状況下では,環 境光により物体の各面がある明るさを有し(Fig.4.5(a)),これに格子像の明暗(Fig.4.5(b)) が重畳されて,Fig.4.5(c)に示す映像信号となる.格子パターン画像が形成されるのは,この 格子の明暗に相当する振幅 ΔV_1 , ΔV_2 が映像信号上で識別できる範囲である.Fig.4.6は, 図中に示した装置配置で格子ピッチ*p*が 0.42 mmの格子を白色対象面に投光した時の面の傾き



(a) projected image of parallel grating



(b) image signal

Fig.4.4 Projected image of parallel grating and its image signal.





Surface $AV_1^{i} = AV_1 - V_3$ $AV_1^{i} = AV_1 - V_3$ $AV_2^{i} = AV_1 - V_3$ $AV_2^{i} = AV_2 - V_4$ $AV_2^{i} = AV_2 - V_4$ C

- (a) image signal of projected image of parallel grating formed only by projection lighting
- (b) brightness on each surface under environmental lighting
- (c) image signal of projected image of parallel grating formed under environmental lighting

Fig.4.5 Image signal of projected image of parallel grating.

αと格子の明暗による映像信 号上の振幅△ Vの関係を示し たものである. 図に見るよう に,環境光のない場合(〇), 対象面の傾き α が - $\pi/3$ の時 に振幅が小さくなっているが, $-\pi/4 \leq \alpha \leq \pi/3$ の間で振幅 が 0.4V 以上得られており, 良好にパターン投光されてい るのがわかる.これに対し, 室内照明がある場合(△,□) 全計測範囲にわたって格子の 明暗による振幅が 0.1~0.2V である.映像信号上のホワイ トノイズが 0.05 V 程度存在 しているので, 識別が非常に 難しくなっているのがわかる.



Fig.4.6 Influence of environmental lighting on amplitude of image signal correspond to light and dark of grating.

Fig. 4.7 は,アクリル板上に黒色ペイントを塗った面と薄鋼板(SPCC材)面に対する格 子パターン形成範囲を調べた結果である.なお,この実験は環境光のない状況下で行った.黒

色面は光の反射が小さく,鋼板面は 乱反射が少ないため,格子投光を行 う光源として 150 Wのハロゲンラン プでは格子パターンがほとんど形成 されないため,500 Wの光源を用い て実験を行った.格子パターン形成 範囲としては、格子の明暗による映 像振幅が 0.1V 以上得られた場合に パターン形成されたとして図示した. $\alpha = 0$ 近傍でパターンが形成 されていないのは,全反射角に近く 映像信号が飽和しているためである. 実験に用いた板は一辺 200mmの正方 形板でTVカメラの視野の大きさは 約 500mm角である.図中の実線で囲 まれた範囲は板の半分以上の部分で 格子パターンが形成された領域を示 し,破線で囲まれた領域は 200 mm 角の板全面で格子パターンが形成さ れた領域を示したものである.これ からわかるように、金属光沢のある ものや光の反射の小さな面に対して は、環境光のない場合(暗室)でも パターン画像形成は非常に困難であ る.



Fig.4.7 Distinguishable region of projected image of parallel grating formed by projection of solid grating.

4.2.3 均一格子パターン形成の問題点とその解決方法

環境光の存在下で,かつ,各種の光の反射特性を有する計測対象面に対しても良好に均一な パターン画像を形成するには,

- 1) パターンの明暗差の映像信号レベルでの均一化をはかる.
- 2) パターンの明暗のコントラストをよくする.
- 3) パターン投光用の光と環境光を分離する.

などの問題を解決する必要がある.

まず,投光面の傾きに起因する撮像装置への入射光量の変化にともなう格子像の明暗差の不 均一を改善する必要がある.この明暗差の不均一には,Fig.3.5 に示したように,平行格子投 光画像における各投光面の明るさに起因する直流分と格子像自体の明暗差の不均一化がある. これらの不均一を改善するには,平行格子格子画像をTVカメラで撮像して得られる映像信号 上で電気回路的に波形成形することで,対処可能であると考えられる.

つぎに,投光パターンの明暗のコントラストであるが,Fig.3.2 に示したような実体格子を 用いて対象物体上へ投光する場合,格子のピッチが小さくなればなるほど光の干渉,回析によ り格子像のコントラストを得るのが困難になる.3次元計測の1手法として用いられているレ ンジファインダーなどによく使われている(スリット)レーザ光は絞り込むことにより光のパ ワー密度を高くすることができる.このため,格子の明暗のコントラストを高くすることがで きる.さらに,レーザ光は単一の光の周波数を有しており,適当な光学フィルターを用いるこ とにより,環境光と分離してレーザスリット像を得ることができる.このため,このレーザ光 の利用は有効であると考えられる.

上述のように,環境光の存在下でもコントラストの高い格子像を形成し,容易にモアレ縞画 像を形成するには,計測対象物体に対して,スリットレーザ光を等間隔に投光し,それにより 得られる平行格子投光画像の映像信号の明暗に相当する振幅の均一化をはかればよい.

ここで,電子回路による明暗信号の均一化,スリットレーザ光走査による格子像形成において,特に検討しなければならない点として,

【明暗信号の均一化】

1)各面の明るさに起因する直流成分の除去.

2) モアレ縞の周波数成分のみの抽出(格子の明暗による不要縞の除去).

【スリットレーザ光走査による格子像形成】

1) レーザの走査回転角の制御.

2) 投光スリット列の画像化. がある.

4.3 アナログ波形成形による電子格子モアレ縞画像形成

モアレ縞は、(4.2) 式で示したように、投光格子と干渉(受光)格子の透過光強度の積により生じる各々の明暗の周波数 f_1 , f_2 の差の周波数 $| f_1 - f_2 |$ の明暗となり現れる、本研究では、モアレ縞の明暗を投光格子と干渉格子の透過強度の和から作り出している、つまり、各々の格子の透過光強度を

 $I_{1} = \sin 2\pi f_{1} X$ $I_{2} = \sin 2\pi f_{2} X$ (4.4)

とおくと、これらの和は、

$$I_{\rm m} = I_1 + I_2$$

= $\sin 2\pi f_1 x + \sin 2\pi f_2 x$
= $2\sin 2\pi \left(\frac{f_1 + f_2}{2}\right) x \cdot \cos 2\pi \left(\frac{f_1 - f_2}{2}\right) x$ (4.5)

となる、Fig. 4.8 は,これを図示し たものである.これからわかるよう に,各々の透過光強度の和は,周波 数が $(f_1 + f_2)/2 \ge (f_1 - f_2)/2$ の正弦波の積となる.この波形の包 絡線の周期は図からわかるように, $1 / | f_1 - f_2 |$ で,周波数は $| f_1 - f_2 |$ となり,(4.2)式で示 したモアレ縞の周波数に一致する.

モアレ縞画像形成において,干渉 用実体格子を利用しない方法として, スキャニングモアレ法,電子格子モ アレ法など¹⁰³⁾⁻¹⁰⁷⁾が報告されてい る.スキャニングモアレ法は,TV カメラにより撮像された平行格子投 光画像の映像出力波形を一定時間間 隔でサンプリングすることによりモ アレ縞画像を形成する方法である. また,電子格子モアレ法は,干渉用 格子に相当する電子格子を形成させ て加算することによりモアレ縞画像 を形成する方法である.なお,これ らの方法は一般的にはデジタル信号 処理に基づいている.

本研究では、この電子格子モアレ 法の形成手法を基に、多面体対象物 体に対する平行格子投光画像の映像 出力 (Fig.4.9 (b)-1)における格子 振幅の不均一および対象面の傾きの



Fig.4.8 Moire signal formed by addition of sine waves.



(a) block diagram of circuit

- 46 -



違いによる直流分の不連続変化にも対処できるモアレ縞形成のためのアナログ波形成形回路を 試作した(Fig. 4.9).

試作回路における各波形成形過程は以下の通りである.

過程1	波形①→波形②	対象面の反射特性に起因する直流分の除去
過程2	波形2→波形③	格子像の明暗による振幅の均一化
過程3	波形③→波形④	干渉用格子に相当する一定周波数の正弦波を加算
過程4	波形④→波形⑤	整流
過程5	波形⑤→波形⑥	モアレ成分抽出(検波,フィルタリング)
過程6	波形⑥→波形⑦	2 値化
過程7	波形⑦→波形⑧	映像同期信号の複合化

波形成形過程1の直流分の除去では、バンドエミュレーションフィルター(BEF)により 格子の明暗による周波数成分を除去した直流成分信号を元の格子信号から減算することにより 行っている.なお、BEFの遮断周波数は、格子の明暗による周波数の最大周波数 f_{c1} と最小 周波数 f_{c2} を遮断周波数としている.

また,モアレ縞の信号成分は上述したように,格子信号の加算信号における包絡線である. このため,波形④の加算信号から包絡線を抽出するのに,まず,整流を行い,検波,フィルタ リングを行うことにより,格子の明暗による周波数成分を含まないモアレ縞信号を作り出して いる.これにより,光学的手法で形成させたモアレ縞画像(Fig.4.3)中に含まれる格子の明暗 による不要縞が除去された鮮明な2値モアレ縞画像の形成を可能にしている.

Fig. 4.10は,直方体の上に円柱を載せ た対象物体に対して形成させたモアレ縞 画像である.この物体に実体格子を投光 した像をTVカメラで撮像した時,平行 格子投光像の映像信号上の明暗の振幅は 0.1~0.5 V と変化していた.このよう に,振幅の不均一な平行格子投光画像の 映像信号をアナログ波形成形することに より,容易に格子の明暗による映像信号 の振幅均一化が計られ,対象面の傾きの 変化に伴うTVカメラへの入射光量の不 均一にも対処可能とした.



Fig.4.10 Moire image formed by electrical moire method.

4.4 スリットレーザ光走査によるモアレ縞画像形成

4.4.1 スリットレーザ光走査回転角

実体格子投光の代用としてスリットレーザ光走査を用いる場合,スリットレーザの投光間隔 は光学系の光軸に垂直な面上で一定間隔になるように投光しなければならない。Fig.4.11 は TVカメラのレンズ中心から光軸方向に ℓ 離れた基準面上に投光間隔p'でスリットレーザ光 を走査投光する場合の光学系走査の模式図である.いま,スリットレーザ光が基準面上で第*i* 番目の投光位置 $P_1(\ell, y, 0)$ に投光されているとする.これを第*i*+1番目の投光位置 P_{1+1} ($\ell, y+p'$, 0)に投光するのに必要な回転軸Mの回転角 $\Delta \theta_M$ は,光軸を基準としたと きのレーザ投光角を θ_1, θ_{1+1} とすると,

$$\Delta \theta_{M} = \frac{\theta_{1+1} - \theta_{1}}{2} = \frac{\tan^{-1} (y + p') / \ell - \tan^{-1} y / \ell}{2}$$
(4.6)

で求まる.



Fig.4.11 Scanning of slit laser beam by mirror rotation.

Fig. 4.12 は,基準面までの距離 ℓ を 1000 mm とした時のレーザの投光位置に対する反射鏡 の回転角 $\Delta \theta_{M}$ を示したものである.投光間隔 p' は 3 mm, 4 mm, 5 mm の場合である.ここ で,TVカメラの視野サイズを w とした時,図からもわかるように,視野の右端で回転角は 最小値をとる.この回転鏡Mの最小回転角 $\Delta \theta_{Mmin}$ は,

$$\Delta \theta_{\rm Mmin} = \frac{1}{2} \left(\tan^{-1} \frac{\frac{d+w}{2} + p'}{\ell} - \tan^{-1} \frac{\frac{d+w}{2}}{\ell} \right)$$
(4.7)

となる.ここで,視野サイズ wを 380 mm,TVカメラー回転鏡間距離 dを 150 mm としたとき, 回転最小角は,

 $p' = 3 mm の時 \Delta \theta_{Mmin} = 0.0802^{\circ}$ $p' = 4 mm の時 \Delta \theta_{Mmin} = 0.107^{\circ}$ $p' = 5 mm の時 \Delta \theta_{Mmin} = 0.134^{\circ}$ (4.8)

となる.

スリットレーザ光走査において, 各投光位置で(4.6)式で求まる回転 角を精度よく制御する必要がある. しかし,実際には,回転誤差を有す るため,この回転角誤差がモアレ縞 に与える影響を計算機シミュレーシ ョンにより調べた.

Fig. 4. 13 は投光間隔 p'の設定に 対して $\Delta p'$ の投光位置誤差が存在 するとき,この誤差による投光間隔 の誤差が最も大きく現れる場合を想 定したときの模式図である.図(a)は 投光状態を,図(b)はその明暗レベル を示したものである.このときの投 光間隔の最大値 p'_{max} ,最小値 p'_{min} は,

 $p'_{\max} = p' + 2 \Delta p'$ $p'_{\min} = p' - 2 \Delta p'$





(4.9)

となる.このとき,この格子パターン投光画像から形成されるモアレ縞の中心位置の変化量を Fig. 4.14から求めた.つまり,投光位置誤差のない場合(a)と最大投光位置誤差を有する場合 (b)に対して,格子パターン画像の明暗とモアレ縞形成のための干渉格子の明暗を正弦波で表し,



(a) scanning projection of slit laser



Fig.4.13 Projected grating formed by scanning with error $\Delta p'$.

(a) non-scanning error



(b) with scanning error Δ p'



これらを加算し,その包絡線を算出してモアレ縞形成位置を各々求め, x_1 , x_1 'として,その差をモアレ縞形成位置誤差 $\Delta x'_{max}$ として評価した.

シミュレーションを行った結果,

 $\Delta P' = 0.05 \times P' \quad \mathcal{O} \diamond \diamond a \\ \Delta P' = 0.10 \times P' \quad \mathcal{O} \diamond \diamond b \\ \Delta X'_{max} = 0.374 \times P' \quad (4.10)$

の位置誤差が生じる.即ち,格子投光の位置誤差の約3倍のモアレ縞形成位置誤差が生じる. なお,これは最悪の場合を想定したものであり,実際にはこの半分程度と考えられる.

4.4.2 走査格子列の画像化

1本のスリットレーザ光を物体上に走査投光して格子像を作成する方法として,2種類の方 法がある.まず第1は,1本1本のスリット像を画像メモリー上で加算する方法である.しか し,前項で示したように,モアレ綿形成には格子の投光位置精度が非常に重要であり,TVカ メラの視野全体に対して 200本の格子を投光する場合を想定すると,5%以内の投光位置精度 を確保するには,1走査線当たり 4,000サンプル点以上のA/D変換が必要となる.このため, 格子像の位置精度,画像入力装置上不適当であると考えられる.

第2の方法としては、TVカメラの光量 蓄積特性を利用して、光電変換ターゲット 上でスリット像の蓄積を行う方法がある. Fig. 4.15は,光導電型撮像管の断面構造(a) とその光電変換および走査に関する等価回 路(b)を示したものである108).図にみるよ うに、TVカメラに光が入射されると、光 導電面 (Target) 上で光電変換される.光 導電面は静電容量(C)と入射光量の増大に ともなって値の減少する抵抗(R)の無数の 並列回路が2次元的に分布したものと見な せる.各々の静電容量はカソード(K)より 放出された電子ビームの走査により, 放電 した分の電荷を補充される.この補充に要 した電流が映像信号として得られる.つま り,光導電面上のある1点では,電子ビー ムが照射されてから次の照射までの期間に 入射された光の情報が光導電面上で電荷の





- 51 -

変化として蓄積される.このため,電荷情報読み取りのための電子ビームを遮断すれば,この 遮断中,電荷情報は光導電面上に保持され,走査投光された格子列が光導電面上で形成される.

光導電面上での蓄積特性を利用する場合,TVカメラの光導電面上での電荷蓄積特性と電子 ビームを一定時間遮断後,再度電子ビーム走査を行ったときの電子ビームによる電荷補充(電 荷状態読み取り)特性が重要となる.

Fig. 4.16は, TVカメラの特性を調べるための実験配置(a)とタイムチャート(b)を示したものである.実験手順としては,

1) 電子ビームを遮断(OFF) する.

- 2) 電子ビーム遮断中のある時点(t_{s}) でTVカメラの前面に取り付けたシャッターを t_{o} [s] 開くことにより,光導電面にレーザ反射光を照射する.
- 3) 電子ビーム遮断から t_a[s]後に電子ビームを "ON" にして, 走査を行う.
- 4) 電子ビーム"ON"後, *t*_b[s]後に,画像メモリにこの蓄積画像を取り込み,その電荷の蓄 積状態を調べる.

Fig. 4. 17は,本研究で用いたTVカメラ(撮像管;1インチ カルニコン)の電荷蓄積特性を調べた結果である.なお,この計測はレーザを冷間圧延鋼板(SPC) および白色塗装面(white)



storage characteristics on image target plane in TV camera. Fig.4.17 Electric discharging characteristics on image target plane in TV came

Pixel

3

Shutter time ts

4

2

to : 1/250 (s)

Surface

SPC

White

.

0

Filter: A $(\Delta \lambda \frac{1}{2} = 1.0 \text{ nm})$

ta (S)

6.7

6.2

t. (s)

0.47

0.50

6

Slit laser image

5

(s)

Lens aperture : 1,4

に投光した時の結果である.これからわかるように,画像蓄積中(走査電子ビーム"OFF"の間) のどの時点でスリットレーザ光を入射しても,出力レベルは同レベルである.これより,スリ ットレーザ光を走査投光し,その反射光を順次蓄積してもTVカメラへの入射光量に応じた格 子画像が得られると考えられる.

又, Fig. 4.18は画像蓄積後, 走査電子ビ ームを"ON"にした後の映像出力値を示した ものである.なお, TVカメラへの入射光 量はレンズの絞りを変化させて行っている. この場合,ビーム"ON"後,ある一定時間 (0.3s) は出力値は 0 (グランドレベル) であり,その後,図に示すような出力とな る.これからわかるように,入射光量の大 小に応じて出力電圧のピーク値およびその 時点が変化する.このビーム"ON"後の出力 特性、つまり、光電面の電荷充電特性は、 TVカメラの撮像管により異なる.このよ うに、電子ビーム"ON"後の電荷充電特性が 入射光量により変化するため、画像メモリ への画像取り込み時点を制御する必要があ る.

4.4.3 試作装置およびその駆動

本項では,試作したスリットレー ザ走査電子格子モアレ縞画像形成装 置の駆動方法ならびにその性能につ いて検討する.

Fig. 4. 19は試作した装置の光学系 の概略図を示したものである.本装 置は,レーザをスリット状に投光す るためのシリンドリカルレンズを装 着したレーザ投光器,走査投光する ための固定鏡,回転鏡およびその駆 動装置としてのパルスモータ,およ び,投光スリット列を撮像・蓄積す



Fig.4.18 Electric charging characteristics on image target plane in TV camera.



Fig.4.19 Appearance of slit laser scanner.

るためのTVカメラから構成されている.

Fig. 4. 20は, 試作した装置のブロック図を示したものである.また, Fig. 4. 21は格子像形成 のタイムチャートを示したものである.これにみるように,まずTVカメラの走査電子ビーム を "OFF" にし(Fig. 4. 21 (c)の④),その後,レーザ光走査用パルスモータを設定パルス数の 値だけ回転させ (Fig. 4. 21 (c)の⑥),その位置で一定時間(t_w)停止させる (Fig. 4. 21 (c)の ⑦).この回転,停止をTVカメラの視野範囲内で繰り返すことにより,レーザ光によるスリ ット列の投光が行われ,スリット列がTVカメラの撮像面上に蓄積される.そして,レーザ光 走査終了後に走査電子ビームを "ON" する(Fig. 4. 21 (c)の⑧) ことで,スリットレーザ光によ る投影格子像の映像信号を出力し, Fig. 3.8 に示したモアレ縞形成回路により,モアレ縞画像 を形成している.

使用した装置の性能ならびに格子形成条件について検討する。

(1)装置の性能について

(a)使用レーザ

環境光の影響を除外するには,可視域以外の波長を有するレーザ光を用いるのが望ましい. しかし,計測時に視覚的に状況を感知できることを考慮し,可視域レーザ(He-Neレーザ







: λ i = 632.8nm,2 mW)を用い,その適 用性の検討を行った.なお,レーザ光は シリンドリカルレンズにてスリット状に して投光している.

(b) 光学フィルター

可視域レーザを用いたため,環境光の 影響を除外する目的で、中心波長が約 632.8 nmの干渉フィルターをTVカメラ 前面に装着した.検討した干渉フィルタ ーの特性をFig. 4.22に示す.環境光の影 響を小さくするには、半値幅 $\Delta \lambda_{1/2}$ の 狭い干渉フィルターを使用するのがよい. しかし、半値幅が狭いとフィルターへの 光の入射角による透過光量の減衰が生じ る.Fig. 4.23はフィルターへの入射角と 透過光量の関係を調べた結果である.実 験は、試作装置を用いて、レーザの投光 位置とTVカメラへの入射光量の関係を TVカメラの出力電圧で計測した.図か らわかるように、半値幅の狭いフィルタ ーほど視野の周辺(フィルターへの入射 角が大きい)でTVカメラへの入射光量 が減衰しているのがわかる.この結果よ り,試作装置においては半値幅 5.0 nm の干渉フィルターCを用いた.



Fig.4.22 Spectral characteristic of interference filter.



Fig.4.23 Relationship between incident angle to interference filter and incident light power to image target plane.

(c)パルスモータの回転角誤差

使用したパルスモータの1駆動パルス当たりの回転角を調べたものがFig.4.24である.なお, 1駆動パルス当たりの回転角を精度よくはかることが困難なので,試作装置において,距離1m 離れたところに,光軸に垂直な面(基準面)を設定し,この基準面上に 4 mm 間隔で投光を行 うためのパルス数を順次求め,そのパルス数の逆数をとって1駆動パルスに対する回転角に換 算して求めている.図からわかるように,1駆動パルス当たりの回転角は周期を持って変動し ている.もし,パルスモータに回転角誤差がない場合,一定間隔 p' で走査投光するための駆 動パルス数 $N_{\rm p}$ は,(4.6)式に示した投光回転角 $\Delta \theta_{\rm M}$ より, $N_{\rm P} = \Delta \theta_{\rm M} / 0.0072$ (4.11)

で算出できる.しかし,この実験によれ ば,1駆動パルス当たりの回転角誤差は 最大 0.002°であり,格子走査投光角 (約 0.1°)に比較すると小さく問題は

ないが,この回転角誤差が周期性を有し ているため,(4.11)式に示した駆動パル ス数を単純に利用できない.そこで,こ の駆動パルス数をもとに基準面上で等間 隔になるように,各投光位置での駆動パ ルス数の補正を行っている.これにより, 投光間隔p'が4 mmの時,このp'に 対する投光位置最大誤差2.5%を実現し ている.これは,前述したモアレ縞形成 に対する格子投光位置精度を満足するも のである.



Fig.4.24 Rotating angle by 1 driving pulse of pulse motor used in this research.

(2)形成条件

(a) レーザ走査投光条件

スリットレーザを走査投光して格子列をつくる場合,投光格子列の明暗差は,レーザ光のパワー,環境光による面固有の明るさ,TVカメラのレンズ絞り値,レーザ走査投光条件により変化する.ここでは,試作した装置に用いたレーザにおいて,レーザの走査投光条件と格子の明暗差の関係について検討する.

電子ビーム "OFF"中の環境光に よる光量蓄積量をFig.4.25に示す. これは,露出計による測定値 7.1 [EV]の明るさの面をTVカメラで 蓄積撮像したときの蓄積時間(電 子ビームの"OFF"時間)とTVカメ ラからの出力レベルの関係を示し たものである.図からわかるよう に,環境光の影響を除外するため 干渉フィルターを装着しているが, 蓄積時間が長くなればなるほど出



Fig.4.25 Relationship between image accumulating time and accumulated level by environmental lighting.

カレベルが高くなっており、環境 光の影響がでている.このレベル が暗レベルの基準となる. 暗レベ ルは,この環境光によるレベルと レーザ走査によるレベル上昇分が 加算されることになる.Fig.4.26 は,画像蓄積時間2秒におけるレ ーザ走査速度と暗レベルの関係を 示したものである.レーザの走査 谏度は,駆動パルスモータのパル ス周波数で与えている.図からわ かるように,駆動パルスモータの パルス周波数が 7 kHz以上で,環 境光による暗レベル(115)とほ ぼ等しくなっている.このことよ り、7 kHz 以上のパルス周波数を 駆動パルスモータに与えれば、レ ーザ光走査による暗レベルの増加 はないものと考えられる.

格子像の明暗の明のレベルであ るが,これはレーザの投光位置で の停留時間で決まる.Fig.4.27は, 環境光の影響がない状態で,図に 示したようにスリットレーザを走 査投光し,TVカメラの視野中央 部で一定時間(t_w [s])停留させ,







Fig.4.27 Relationship beteen waiting time at laser projecting position and gray level of light part in slit image.

その後再び走査させた時の投光スリットの出力レベルを示したものである.このように,停留 時間に比例して出力レベルが増大している.

このように、レーザ走査速度、投光停留時間 tw, 走査時間 teにより格子列の明暗は変化する.

(b) 画像取り込み時期と格子像の明暗の関係

Fig. 4. 28は, 白色立方体に対して, 投光間隔(p')8mmでスリットレーザ光を走査投光した ときの出力画像を示したものである. 図(a)~(e)は各画像取り込み時点 t_b における画像を示 したものであり, TVカメラの走査周期 1/30 [s] ごとの画像取り込みによるものである. こ の各画像における格子の明暗レベルおよび明暗レベル差 ΔL を示したものが Fig. 4. 29(a), (b) である.これからわかるように,各面の環境光による明るさが異なっており,それにより格子の明暗差の明瞭に得られる時期が異なる.取り込み時点(a), (b), (c)では,面B, Cにおける格









子像の明暗は明瞭にでている(明暗差50程度)が,面Cでは,明暗差が10程度と非常に小 さい.これに対し,取り込み時点(d),(e)では,面Cにおける明暗差の方が大きくなっている. これは,図中において露出計での測定明るさを示してあるように,環境光による面Cの明るさ が面A,Bより明るく(測定値が大きい)暗レベルが高くなったためである.このように,TV カメラの光導電面における電荷蓄積状態により,電子ビーム走査時の電荷補充特性が異なるた め,出力の変化が生じる.

画像メモリーへの画像取り込みは,いずれの面に対しても明暗差が得られている時点を選定 するか((d)),もしくは,各時点の画像を重ね合わせて,より明瞭な画像の形成をすればよい. 各時点での画像を重ね合わせた場合,暗レベルの状態にあまり影響されずに明瞭な格子像が得 られるため,格子像の得られる範囲が拡大される利点がある.

(c)試作装置によるモアレ縞画像の形成

Fig. 4. 30(a), (b) は各々,環境光の存在下(自然光+蛍光灯)において本方式によりモアレ 縞画像を形成させたものである.(a) は表面が白色の物体に対して形成させたモアレ縞画像, (b) は熱間圧延鋼板で作られた物体(立方体)に対して形成させたモアレ縞画像である.これ らに見られるように,環境光の存在下でもモアレ縞画像が良好に形成されている.なお, Fig. 4. 30(a) のモアレ縞画像形成に約1.5秒要している.このモアレ縞画像形成時間は投光する レーザのパワーと計測対象物体の面質(光の反射特性)に依存する.

このように、本研究で構成・試作したスリットレーザ走査電子格子モアレ法においては、ス リットレーザ光の走査投光,TVカメラの撮像面での画像蓄積,および映像信号のアナログ波 形成形により,従来法では困難であった環境光の存在下においても,また,光の散乱反射の小 さな面に対しても良好にモアレ縞画像が形成される.



(a) for white painted object



(b) for cubic object made by hot-rolled steel

Fig.4.30 Moire image formed by slit laser scanning moire method in light room.

4.5 平行格子投光画像をもとにした簡易凹凸判定画像の形成

モアレ縞画像の場合, (2.15), (2.16) 式に示したように, モアレ縞の間隔と傾きから対象面の 傾きα, βがわかる.しかし, この式からもわかるように, 傾きが正か負かはわからない.つ まり, 3次元物体の稜線が凸稜線か, 凹稜線かがわからない.このため, モアレ縞画像を用い て物体形状の3次元形状計測を行う場合, この凹凸判定が必要となる.

モアレ縞画像形成の基になる一定間隔の 格子像を投光して得られる平行格子投光画 像の間隔は,(2.10)式に示したように,光 学系の各設定値に対して,対象面の傾きα により決まる.

Fig. 4. 31は l = 1000mm, d = 150mm, p = 0.42nm, a = 111.1mm (f = 100mm), a' = 25.64nm (f = 25mm) における $\alpha \ge \Delta y$ の関係を示したものである.これからわか るように,各 Δl に対して平行格子投光画 像の水平間隔 Δy と対象面の水平方向傾き α は1対1の関係がある.また, $\alpha = 0$ に おいては Δl の値にかかわらず一定値で,

となる.このことより、 Δy の値から α の正負の符号判定が可能となる.

平行格子投光画像の水平間隔 Δy は平行格子投光画像をTV カメラで撮像して得られる映像出力における正弦波成分の周期 に相当する.このため、Fig. 4.8 に示した電子格子モアレ縞画 像形成回路中の信号において、光軸に垂直な面($\alpha = 0^\circ$) に対 する平行格子投光画像の水平方向間隔 Δy に相当する波形周期 $T\alpha_{=0}$ で周波数分離を行うと、対象面の水平方向の傾きの正負 判定画像がモアレ縞画像形成と同時に形成させることができる.

Fig. 4. 32は、この波形成形過程を示したもので、①~③は Fig. 4. 8 で示したモアレ縞画像形成のための波形成形過程の① ~③と同一である、この③の波形に対して、まず、振幅平坦特 性を有するLPF(ローパスフィルタ)を用いて $\alpha = 0^{\circ}$ に対 する平行格子投光画像の映像出力における格子周波数 f_0 をカ



Fig.4.31 Relationship between surface gradient α and horizontal span Δ y of deformed gratings.







(a-1) gray image



(a-2) binary image devided by gradient sign



(b-1) gray image



(b-2) binary image devided by gradient sign



ットオフ周波数として, $\alpha < 0^{\circ}$ の面に 対する格子信号を減衰させる④.さらに, ⑤~⑦に示すように,整流,フィルタリ ング,2値化している.この波形成形に より得られた画像がFig.4.33である.画 像中白い領域が対象面の水平方向の傾き が正($\alpha > 0$)の領域で,黒い領域が負 ($\alpha < 0$)の領域である.この画像から 物体の凹凸が容易に判定できる.

この凹凸判定法では,Fig.4.31に示し たように対象面の傾き α の値に伴って連 続的に変化する平行格子投光画像の水平 方向間隔を $\alpha = 0^{\circ}$ の面に対する間隔を 境界に対象面の傾きの正負を分離してい るため,この境界判定の精度が重要とな る.Fig.4.34は,この判定の精度(可能



Fig.4.34 Divided range of surface gradient's sign.

範囲)を調べるため,傾き角度が連続的 に変化する円柱側面に対して凹凸判定画 像を形成させたものである.図から分か るように, $\alpha = 0^{\circ}$ 近傍では正確な判定 がなされていないが, $|\alpha| > 6.5^{\circ}$ に おいては正確に傾きの正負判定がなされ ている.

Fig. 4. 35は,各種の投光-撮像軸間距 離 dに対する平行格子投光画像の格子間 隔ならびに凹凸判定可能領域を示したも のである.なお,モアレ縞形成範囲も合 わせて示している.これから分かるよう に,平行格子投光画像の格子間隔は,光



Fig.4.35 Moire formation range and divided range of surface gradient's sign.

学系の設定値を変えることにより変化させることができる.このため,人体表面のように凹凸 がゆるやかなもの(傾きの小さい面で構成されているもの)に対しては, dを大きくし,平行 格子投光画像の格子間隔の傾きαに対する変化度合を大きくすることにより,凹凸判定可能領 域を広くすることができる.

4.6 結論

本章では,スリットレーザ光を対象物体上に走査投光し,さらに,得られる格子像の映像信 号をアナログ回路により波形成形することで,環境光の存在下でも,コントラストの高い格子 像が得られることを明らかにし,この格子像を用いて,多面体,円柱で構成された物体に対す るモアレ縞画像ならびに簡易凹凸判定画像を形成する方法を提案したものである.以下に本研 究で明らかにしたことを要約する.

- 投光された格子像の明暗による周波数成分から面の傾きにともなう映像信号中の直流成 分を除去し、この格子の明暗による映像信号と一定周波数の正弦波信号を加算、全波整流、 検波、フィルタリングすることにより、モアレ縞の周波数成分のみを有する2値化モアレ 縞画像を容易に得ることができる。
- 2) 電荷蓄積型撮像管は,電子ビームの ON-OFF により撮像面での電荷蓄積制御が可能であり,この電荷蓄積特性を用いることにより走査投光されたスリット列の画像化を計ることができる。
- 3) TVカメラの光導電面への電荷充電時間は、入射光量による電荷放出量により変化する ため、電子ビーム走査開始時点からの時間により映像信号レベルが変化する.この特性を 利用して、TVカメラからの映像を各フレームごとに重ね合わせることにより格子像形成

範囲を広くすることができる。

- 4) モアレ縞画像を形成する元になる平行格子投光画像の格子間隔が対象面の傾きと1対1の対応関係があることから、この平行格子投光画像のTV信号を波形成形して対象面の傾きの正負で領域分けされた2値画像をモアレ縞画像形成と並列に形成させ、この画像を用いることにより、極めて容易に対象物体の凹凸判定を行うことができる。
- 5) 本研究で試作した装置の性能は,以下の通りである.
 - スリットレーザの走査投光に用いたモータは0.0072°/パルス のパルスモータで, 投光距離 1.2 m で 0.2 mm の精度で等間隔投光が可能である.
 - ② 環境光の存在下で、表面が白色の物体に対して約 1.4秒でモアレ縞画像形成が可能である.このモアレ縞画像形成に要する時間は、レーザ光のパワーと計測対象面の反射特性に依存する.
 - ③ 計測対象面の傾きの正負判定は,傾きが6.5 度以上の面に対して可能である.この判定可能域は,光学系の設定に大きく依存する.

第5章 $\theta - \rho$ ハフ変換平面からの直線および2次曲線の線分抽出

5.1 はじめに

第3章,第4章で示した縁辺検出画像,格子パターン画像は共に2値化された線画像であり, 縁辺検出画像では,各線分が物体を構成する各面分や領域境界を表しており,また,パターン 画像における線パターンは各面における3次元形状情報を含んでいる.つまり,これらの画像 に含まれる線分が各々形状情報を表していることになる.このため,画像を理解・認識するに は,これらの線分を画像から的確に抽出する必要がある.

縁辺検出画像,パターン投光画像における線画像は,前章までに示した画像からもわかるように,直線線分と曲線線分が混在しており,さらに,ノイズ点を有し,画像の標本化およびノ イズによる線分の乱れ(がた付き),線分の途切れを含んでいる.このため,このような線画 から線分情報を抽出するには,これら線画像に含まれるノイズ,線分の乱れ,線分途切れを考 慮した線分抽出法を検討する必要がある.

2値線画像からの線分抽出方法としては,

1) 線分追跡法109>-111>

2) 線分当てはめによる方法112),113)

3) ハフ変換法114)-142)

などがある.

まず、これらの線分抽出方法の適否について検討する。

第1番目の方法である線分追跡法は,画像を順次走査することにより線分要素点を抽出し, この抽出された線分点から線分連結状態を判別しながら,画像内から線分を抽出していく方法 である.この方法は,直線,楕円,放物線,自由曲線など線分の種類に依存せずに画像内のす べての線分要素を抽出することができる.しかし,ノイズによる不要点や画素標本化,縁辺検 出性能による線の乱れを有する線画像に対して,追跡法を適用する場合,不要点か線分要素点 かの判別,さらには抽出された線分点列の線分方程式への当てはめ基準が一意的には決まらず, 処理対象画像に応じた判定基準が必要となる.さらに,この追跡法は逐一的な処理方法である ため,パイプライン処理や並列処理には適さず,処理の高速化に劣ると考えられる.

第2番目の方法である線分当てはめによる方法は,画像内に現れると想定される線分を用意 し,これらの線分を画像上に重ね合わせて一致する線分要素点を抽出する方法である.当ては める線分との一致度合いから判定するため,ノイズ点等の影響は小さくなる.しかし,用意し た線分以外の線分が存在すれば抽出できない.さらに,直線だけを対象にした場合でも,直線 の傾きと切片を順次変化させて当てはめを行わなければならない.

第3番目のハフ変換法による線分抽出は,Hough.P.V.C.が傾きa,切片bによって表現され

たパラメータ空間への直線の写像からその直線のパラメータを抽出する方法として提案¹¹⁴⁾ したことに始まる. x - y平面に描画された直線 (y = a x + b)をa - b平面へ写像すると, x - y平面の直線上の各点のa - b平面における軌跡が1点で交差する.この交差点が直線の パラメータ(a, b)である.この方法はノイズや途切れ等を含む画像から線分やパターンを抽出するのに適しており,広く研究,利用されている¹¹⁵⁾.

直線パラメータの抽出には,現在Duda and Hart が提唱した(θ , ρ)パラメータ空間からの 抽出法¹¹⁶)が主に使われている¹¹⁷⁾⁻¹¹⁹.このハフ変換法は,このように線分を表すパラメー タ空間へ写像したときにもっともよく適合するパラメータを抽出する方法であり,線分当ては めによる方法と同様にパターンマッチング法の一種といえる.この方法は画像中の線分要素点 に対し,個々に同一の変換を行い,その軌跡を重ね合わせて,通過度数の極大点を抽出すれば よいので,処理が簡便である.さらに,個々の点に対して独立に処理可能なので,パイプライ ン処理,並列処理等への適用も可能である.特に直線を対象にしたハフ変換による線分抽出に 対しては,専用プロセッサの開発¹²⁰⁾⁻¹²²⁾や線分検出の高精度化¹²³⁾,高信頼,高効率化¹²⁴⁾

このハフ変換法は,パターンマッチングの一種であり,任意形状検出への展開も提案されて いる¹³¹⁾⁻¹³³⁾.しかし,一般的にこのハフ変換法を直線以外のものに適用する場合,適用対象 を表現するのに必要なパラメータ数の空間が必要である。例えば,楕円の場合は5つのパラメ ータで決定されるため,楕円のパラメータを決定するには5次元のパラメータ空間が必要であ り,莫大なメモリー空間と処理時間を要する。このため,処理を分割して,パラメータを順に 決定していく手法が各種提案されている¹³⁴⁾⁻¹⁴²⁾.このパラメータ決定の基本となっているの が,接線が平行となる楕円の中心対称点における (θ , ρ)値からの楕円中心の決定である。し かし,この手法は楕円の中心対称点列(線要素)が存在していなければ,パラメータ抽出がで きない。

このように,ハフ変換法はメモリー空間と処理時間の問題点はあるが,ノイズや線の乱れの ある線画に対しては有効な手法であると考えられる.

研究対象である製造分野における組立対象物体の縁辺検出画像およびパターン投光画像であ る線画に含まれる線分の大部分は,直線と2次曲線(主に楕円)であり,一般の曲線もこれら を複合することで近似ができる.そこで,本研究では,直線と2次曲線の混在する線画像から ハフ変換を利用して,効率よくかつ精度よく各線分を抽出可能な処理方法を提案・検討してい る.すなわち,『2次曲線を規定する最も重要な要素は,2次曲線の軸成分であり,2次曲線 の軸はその2次曲線の軸対称点における接線の角の2等分線である.』こと,『2次曲線を θ - ρ パラメータ平面へ写像して得られる θ - ρ ハフ変換画像において,その度数極大点はもとの 2次曲線上の各点の接線を表している.』ことに基づいて,新たな2次曲線のパラメータ抽出 アルゴリズムの提案を行うとともに,直線と2次曲線混在の線画像から効率よく,かつ,信頼 性の高い線分抽出方法を検討している. 5.2 $\theta - \rho$ 平面への変換軌跡と線分パラメータの関係

5.2.1 変換軌跡と直線の線分パラメータの関係

x- y平面において,直線の方程式は.

y = a x + b

(5.1)

で表される.Fig.5.1に示すように, x - y平面に描かれた直線を原点からの垂線の長さ ρ ,傾き θ で表すと,

 $\rho = x \cos \theta + y \sin \theta \ (0 \le \theta < \pi)$

となる.この直線上の各点(xi, yi)を通る直線は

 $\rho = x_i \cos \theta + y_i \sin \theta$

(5.3)

(5.2)

と表される.式(5.2) を θ , ρ に関する方程式と考え,その軌跡を θ - ρ パラメータ平面に描く と,Fig.5.1(b)に示すように,ハフ曲線は(θ_0 , ρ_0)点で交差する.この点が*x*-*y*平面上にお ける直線のパラメータを表すことになる.画像処理において,線画の描かれた*x*-*y*平面,写像 空間である θ - ρ パラメータ平面ともに標本化された画像メモリで扱われる.このため,直線上 の各点を通る直線は, θ - ρ 平面

上では軌跡の通過度数で表され, 直線のパラメータは, $\theta - \rho$ 平面 上での軌跡の交差点(θ_0, ρ_0) に おいて,度数極大点として表され る,

このことから,線画画像中にお ける直線のパラメータが $\theta - \rho$ パ ラメータ平面上における度数極大 点から容易に抽出できる.つまり, 直線のパラメータ a, b は,

$$a = -1 / \tan \theta_0$$
$$b = \rho_0 / \sin \theta_0$$



(5.4)

で得られる.

Fig. 5.2 は直線の原画像(a) とそのハフ変換画像(b) を示したものである.ハフ変換画像は, Fig. 5.1 に示した軌跡の通過度数で表現されているので,白くなっている箇所が通過度数の高 い部分である.図中の矢印の点が通過度数最大点で,この点の(θ , ρ)値が図(a)の直線のパ ラメータを与える.また,同図(c) は,ハフ変換画像における軌跡の通過領域の境界を示した


(a) line image



(b) Hough transformed image

(c) boundary line of Hough transformed region

Fig.5.2 Hough transformed image of straight line.

ものである.この境界線は直線の端点 $P_1(x_1, y_1), P_2(x_2, y_2)$ に対する変換軌跡である. つまりこの境界線から直線の端点を抽出することができる.

5.2.2 変換軌跡と2次曲線の線分パラメータの関係

本研究の対象とする2次曲線としては,楕円,双曲線,放物線の3種類があり,2次曲線の 軸が座標軸に平行な場合,各々は以下の式で表される.

楕円
$$\frac{(x-x_0)^2}{a^2} + \frac{(y-y_0)^2}{b^2} = 1$$
 (5.5)
双曲線 $\frac{(x-x_0)^2}{a^2} - \frac{(y-y_0)^2}{b^2} = 1$ (5.6)
放物線 $y-y_0 = a(x-x_0)^2$ (5.7)

これらの2次曲線(Fig.5.3(a-1), (b-1), (c-1))を $\theta - \rho$ 平面へハフ変換した結果が同図(a-2), (b-2), (c-2)である. $\theta - \rho$ ハフ変換像は,各線分上の点に対する変換軌跡の通過度数で表現される.図からわかるように,2次曲線を $\theta - \rho$ 平面へハフ変換して得られる変換画像上では,度数の極大点が曲線軌跡を示す.

なお,本研究では, $\theta - \rho$ 平面における累積度数の極大点を集積点と呼ぶ.また,曲線の $\theta - \rho$ 平面へのハフ変換において,集積点は曲線軌跡を呈する.この軌跡を集積点軌跡と呼ぶ.



Fig.5.3 Hough transform of second degree curve onto $\theta - \rho$ plane.

Fig. 5.3(a-2), (b-2), (c-2) における集積点軌跡を抽出したものが同図(a-3), (b-3), (c-3)で ある.これらの集積点は元の2次曲線上の各点における接線を表しており, 集積点軌跡曲線は 次式で表される.

楕円
$$\rho = x_0 \cos \theta + y_0 \sin \theta \pm \sqrt{a^2 \cos^2 \theta + b^2 \sin^2 \theta}$$
 (5.8)

双曲線 $\rho = x_0 \cos \theta + y_0 \sin \theta \pm \sqrt{a^2 \cos^2 \theta - b^2 \sin^2 \theta}$ (5.9)

放物線
$$\rho = x_0 \cos \theta + y_0 \sin \theta - \frac{\cos^2 \theta}{4 a \sin \theta}$$
 (5.10)

なお, (5.8), (5.9), (5.10) 式は2次曲線の軸が座標軸に平行な場合である.

ー般に2次曲線の軸は座標軸に平行ではなく,傾き α を有している.Fig.5.4は楕円の軸が座 標軸に対して α 傾いた楕円とその $\theta - \rho$ 平面へのハフ変換画像上での集積点軌跡を示したもの である.いま,楕円の軸に平行な座標軸をx',y'とし,この座標系におけるパラメータを ρ' , θ' , x_0' , y_0' ,a'.b'とすると,集積点軌跡は,

$$\rho'(\theta') = x_0'\cos\theta' + y_0'\sin\theta' \pm \sqrt{a'^2\cos^2\theta' + b'^2\sin^2\theta'}$$
(5.11)
で表される.ここで,図からも容易に分かるように, $x' - y'$ 座標系における $\rho'(\theta')$ 値と $x -$

y座標系における集積点軌跡値 $\rho(\theta)$ との間には次の関係がある.

 $\rho'(\theta' + \alpha) = \rho(\theta) \qquad (5.12)$

つまり, x' - y'座標系における ρ 値はx - y座標系で変換された $\theta - \rho$ 変換曲線から 得ることができる.また,パラメータ間の 関係は,以下の式で表される.

$$a = a^{\prime} \tag{5.13}$$

b = b'

$$x_0 = x_0' \cos \alpha - y_0' \sin \alpha$$

$$y_0 = x_0' \sin \alpha + y_0' \cos \alpha$$
(5.14)

つまり,軸が α 傾いている楕円に対する パラメータ抽出は,各 α (0 $\leq \alpha \leq \pi/2$)に 対して座標軸が x-y座標軸から α 回転し てできる新たな座標軸に対するパラメータ 抽出を行えば良いことになる.このことは 双曲線,放物線に対しても成り立つ.この ことより, $\theta-\rho$ ハフ変換平面からの2次曲 線のパラメータ抽出に関しては,2次曲線



(b) on $\theta - \rho$ plane



の軸が座標軸に平行な2次曲線に対して検討すれば良いことになる。

2次曲線を規定する最も重要な要素は、2次曲線の軸成分である.軸が座標軸に平行な場合、 軸を表すパラメータは(x_0 , y_0)である.2次曲線の軸は、その2次曲線の軸対称点における 接線の角の2等分線である.また、2次曲線を $\theta - \rho$ 平面にハフ変換して得られる変換画像に おいて、その集積点は2次曲線の接線を表している.さらに、2次曲線はすべてその2次曲線 の軸に対して対称であり、その軸に対して対称な2点における接線と軸の交角は等しい、本研 究では、これら2次曲線の共通性質に着目し、軸対称点の接線情報から2次曲線のパラメータ を抽出する新たな方法を提案する.

2次曲線の軸とその曲線の交点である軸上点は $\theta - \rho$ 平面上において, $\theta = \pi, \theta = \pi/2$ の点 となり,2次曲線の軸に対象な曲線上の2点である軸対称点は $\theta - \rho$ 平面上で, $\theta = \pi/2 + \theta_s$, $\pi/2 - \theta_s$,および, $\theta = \pi + \theta_s$, $\pi - \theta_s$ の点である(Fig. 5.5).楕円の場合,軸対称点におけ る接線を示す(θ, ρ)値は(5.8)式より,

 $\rho \left(\pi/2 + \theta_{s} \right) = -x_{0} \sin \theta_{s} + y_{0} \cos \theta_{s} \pm \sqrt{a^{2} \sin^{2} \theta_{s} + b^{2} \cos^{2} \theta_{s}}$ (5.15)

 $\rho \left(\pi/2 - \theta_{\rm B} \right) = x_0 \sin \theta_{\rm B} + y_0 \cos \theta_{\rm B} \pm \sqrt{a^2 \sin^2 \theta_{\rm B} + b^2 \cos^2 \theta_{\rm B}} \tag{5.16}$



Fig.5.5 Relationship between (θ, ρ) values of tangent lines at symmetrical points with respect to axis of curve and parameter of ellipse.

$$\rho(\pi + \theta_{s}) = -x_{0}\cos\theta_{s} - y_{0}\sin\theta_{s} \pm \sqrt{a^{2}\cos^{2}\theta_{s} + b^{2}\sin^{2}\theta_{s}}$$
(5.17)

$$\rho \left(\pi - \theta_{s} \right) = -x_{0} \cos \theta_{s} + y_{0} \sin \theta_{s} \pm \sqrt{a^{2} \cos^{2} \theta_{s} + b^{2} \sin^{2} \theta_{s}}$$
(5.18)

 $2x_{0}, x_{0}, y_{0})$,

$$x_{0} = \frac{\rho \left(\pi/2 - \theta_{B}\right) - \rho \left(\pi/2 + \theta_{B}\right)}{2 \sin \theta_{B}}$$
(5.19)

$$y_0 = \frac{\rho \left(\pi - \theta_s\right) - \rho \left(\pi + \theta_s\right)}{2 \sin \theta_s}$$
(5.20)

で算出される.また,算出された(x₀, y₀)から(5.8)式は,

$$\{\rho(\theta) - x_0 \cos \theta - y_0 \sin \theta\}^2 = a^2 \cos^2 \theta + b^2 \sin^2 \theta$$
(5.21)

で表現される.ここで,

$$f(\theta, x_0, y_0) = \{\rho(\theta) - x_0 \cos \theta - y_0 \sin \theta\}^2$$
(5.22)

とすると, θ_1 , θ_2 の2点の集積点から

$$f(\theta_1, x_0, y_0) = a^2 \cos^2 \theta_1 + b^2 \sin^2 \theta_1$$
(5.23)

$$f(\theta_2, x_0, y_0) = a^2 \cos^2 \theta_2 + b^2 \sin^2 \theta_2$$
 (5.24)

これより

$$a^{2} = \frac{f(\theta_{1}, x_{0}, y_{0})\sin^{2}\theta_{2} - f(\theta_{2}, x_{0}, y_{0})\sin^{2}\theta_{1}}{\cos^{2}\theta_{1}\sin^{2}\theta_{2} - \sin^{2}\theta_{1}\cos^{2}\theta_{2}}$$
(5.25)

$$b^{2} = \frac{f(\theta_{1}, x_{0}, y_{0})\cos^{2}\theta_{2} - f(\theta_{2}, x_{0}, y_{0})\cos^{2}\theta_{1}}{\sin^{2}\theta_{1}\cos^{2}\theta_{2} - \cos^{2}\theta_{1}\sin^{2}\theta_{2}}$$
(5.26)

となり、 (x_0, y_0) の解に対してパラメータ(a, b)が算出され、楕円パラメータが決定される. 双曲線の場合、 (x_0, y_0) の抽出に関しては(5.19)(5.20)式と同一の関係式が成立ち、(a, b) 抽出に関しては,

$$a^{2} = \frac{f(\theta_{1}, x_{0}, y_{0})\sin^{2}\theta_{2} - f(\theta_{2}, x_{0}, y_{0})\sin^{2}\theta_{1}}{-\cos^{2}\theta_{1}\sin^{2}\theta_{2} + \sin^{2}\theta_{1}\cos^{2}\theta_{2}}$$
(5.27)

$$b^{2} = \frac{f(\theta_{1}, x_{0}, y_{0})\cos^{2}\theta_{2} - f(\theta_{2}, x_{0}, y_{0})\cos^{2}\theta_{1}}{-\sin^{2}\theta_{1}\cos^{2}\theta_{2} + \cos^{2}\theta_{1}\sin^{2}\theta_{2}}$$
(5.28)

と, 楕円の場合の関係式(5.25), (5.26)式の分母の符号が変るだけとなる. また, 放物線の場合, (5.9)式より, 軸対称点は,

$$\rho \left(\pi/2 + \theta_{B} \right) = -x_{0} \sin \theta_{B} + y_{0} \cos \theta_{B} - \frac{\sin^{2} \theta}{4 a \cos \theta}$$
(5.29)

$$\rho(\pi/2-\theta_s) = x_0 \sin\theta_s + y_0 \cos\theta_s - \frac{\sin^2\theta}{4 a\cos\theta}$$
(5.30)

$$\rho(\pi + \theta_{\rm B}) = -x_0 \cos \theta_{\rm B} - y_0 \sin \theta_{\rm B} + \frac{\cos^2 \theta}{4 \sin \theta}$$
(5.31)

$$\rho \left(\pi - \theta_{\mathsf{B}} \right) = -x_0 \cos \theta_{\mathsf{B}} + y_0 \sin \theta_{\mathsf{B}} - \frac{\cos^2 \theta}{4 \, a \sin \theta} \tag{5.32}$$

で表される. これらより

$$x_{0} = \frac{\rho \left(\pi / 2 - \theta_{s} \right) - \rho \left(\pi / 2 + \theta_{s} \right)}{2 \sin \theta_{s}}$$

$$x_{0} = \frac{\rho \left(\pi - \theta_{s} \right) + \rho \left(\pi + \theta_{s} \right)}{-2 \cos \theta_{s}}$$
(5.33)
(5.34)

が成立ち,放物線の軸が決定される.

なお、(5.33)、(5.34)式は $\theta_s = \pi/2 - \theta_s'$ において同一関係式となり、パラメータ抽出は楕円、双曲線の場合と同一式(5.33)で算出される.また算出された x_0 に対して、

$$\rho(\theta) - x_0 \cos \theta = y_0 \sin \theta - \frac{\cos^2 \theta}{4 a \sin \theta}$$
(5.35)

ここで,

 $f(\theta, x_0) = \rho(\theta) - x_0 \cos \theta$ (5.36)

とすると,

$$f(\theta_1, x_0) = y_0 \sin \theta_1 - \frac{\cos^2 \theta_1}{4 a \sin \theta_1}$$

$$f(\theta_2, x_0) = y_0 \sin \theta_2 - \frac{\cos^2 \theta_2}{4 a \sin \theta_2}$$
(5.37)
(5.38)

これより,

$$a = \frac{\sin^2 \theta_1 \cos^2 \theta_2 - \sin^2 \theta_2 \cos^2 \theta_1}{4\{f(\theta_1, x_0) \sin \theta_2 - f(\theta_2, x_0) \sin \theta_1\} \sin \theta_1 \sin \theta_2}$$
(5.39)

$$y_0 = \{ f(\theta_1, x_0) + \frac{\cos^2 \theta_1}{4 \sin \theta_1} \} / \sin \theta_1$$
 (5.40)

または,

$$y_{0} = \{ f(\theta_{2}, x_{0}) + \frac{\cos^{2} \theta_{2}}{4 \sin \theta_{2}} \} / \sin \theta_{2}$$
 (5.41)

となり、放物線パラメータが決定できる。

5.3 $\theta - \rho$ 平面における集積点の抽出

前節で示したように, $\theta - \rho$ 平面上における度数極大点(集積点)から直線および2次曲線 の線分パラメータが容易に得られる.このため, $\theta - \rho$ ハフ変換平面における集積点の抽出が 重要となる.この集積点抽出においては,直線の変換軌跡による集積点と2次曲線の変換によ る集積点とを区別して抽出する必要がある.本節では,直線と2次曲線の集積点の特徴を明確 にし,各々の集積点を区別して抽出する方法を提案する.

5.3.1 集積勾配による直線と曲線の集積点分離抽出

Fig. 5.6 は,直線(a)と楕円(b)を $\theta - \rho$ 平面へハフ変換したときの変換画像と ρ 方向における集積度数を示したものである.このハフ変換画像から直線および2次曲線のパラメータ決定のために抽出しなければならない箇所は,直線の場合,直線のハフ変換画像における最大集積点(図中A)であり,2次曲線の場合,各 θ における度数の極大点(ρ_1 , ρ_2)である.

Fig. 5.6 からわかるように,直線のパラメータを示す最大集積点である直線の集積点では, 集積度数が大きく,近傍領域中極大値を呈する.一方,ハフ変換像において,曲線上の各接線 に対する集積点である曲線の集積点では,ρ方向において極大値を呈する.また,直線の集積 点,曲線の集積点ともρ方向における集積勾配が大きい.

なお,本研究では,集積勾配をFig.5.7 に示すように, ρ 方向における前方勾配tan γ_{f} と後方勾配 tan γ_{b} を

$$\tan \gamma_{f} = \frac{1}{n} \sum_{\substack{k=1 \\ p \ k=1}}^{n} \{ (A \ f(\rho_{0}) - A \ f(\rho_{+k}) \neq k \} \}$$
$$\tan \gamma_{b} = \frac{1}{n} \sum_{\substack{k=1 \\ p \ k=1}}^{n} \{ (A \ f(\rho_{0}) - A \ f(\rho_{-k}) \neq k \} \}$$

(5.42)

で定義し算出している.さらに、個々の点における集積勾配の大小比較を行い、



(a) Hough transform of stright line



(b) Hough transform of ellipse line



 $\gamma_{\max} = \max(\gamma_{f}, \gamma_{b})$ $\gamma_{\min} = \max(\gamma_{f}, \gamma_{b})$ (5.43)

としている.なお,本研究で対象とし た線画のハフ変換画像上において,直 線の集積点,曲線の集積点の ρ 方向に おける集積度数変化が3程度であるこ とから,(5.42)式で示した集積勾配算 出において,nを3で計算している.

直線の集積点の集積度数および集積 勾配は,直線線分の長さおよび標本化 画像上における線分点列の回帰直線か らのズレ度合い(直線度)により変化



Fig.5.7 Definition of accumulation gradient.

する.Fig.5.8 は,線幅 1(pixel) 直線線分の長さが 30 (pixel),60 (pixel)の線分をハフ 変換したときの線分の直線度に対する直線の集積点の集積度数,集積勾配を示したものである. 線分の直線度は標本化画像における線分点列の回帰直線からの個々の点列のズレの分散値で示 している.Fig.5.9 は分散値 0.05 と 0.30 の直線点列の一例を示したものである.Fig.5.8 から分かるように,集積度数,集積勾配は線分長に応じて大きくなる.また,線分の直線度が 悪くなる (分散値が大きくなる)と集積度数,集積勾配ともに小さくなる.







Fig.5.9 Irregularity of straight line segment.

直線のハフ変換像の集積境界における集積度数,集積勾配を示したものがFig.5.10である. 図は直線の集積点からの角度にともなう集積度数,集積勾配の変化を示したもので,これから わかるように,直線の集積点から離れるほど集積度,集積勾配ともに小さくなる.直線の集積 点から $\pi/36$ (rad) 以上はなれた点を集積境界点とすれば,集積境界では線分長による影響 はほとんどなく,集積度数 5 以下,集積勾配 4 以下となっている.

また,曲線の集積点における集積度数,集積勾配は曲線上の各点における曲率により変化を する.Fig. 5.11は,半径rの円に対するハフ変換像に対して,曲線の集積点の集積度数,集積



Fig.5.10 Transition of accumulation according to angle from accumulated point of straight line.



Fig.5.11 Relation between radius of curved line segment and accumulation degree.



Fig.5.12 Relation between radius of ellipse line and accumulated degree.

勾配を調査したもので,曲線の曲率と集積度数,集積勾 配の関係を示したものである.なお,各曲線は標本化画 像上に描画したものであり,標本化に伴うデータのばら つきを有している.これらの図から分かるように,曲率 の大きな曲線ほどハフ変換画像上での曲線の集積点にお ける集積度数,集積勾配が大きくなる.Fig.5.12は,長 軸径aと単軸径bの比が 2:1 と 3:1 の楕円曲線におけ る曲線の集積点での集積度数,集積勾配を示したもので ある.楕円曲線の場合,長軸上の点Aで最小曲率となり, 短軸上の点Bで最大曲率となる.このため,曲線の集積 点の集積度数,集積勾配はこれら2点に対する値の間の 値を取ることになる.この図からわかるように,単軸上 の点Bにおいて,集積度数,集積勾配が大きくなる.

次に問題となるのは,直線,曲線の集積点抽出の阻害 要因となる線画画像上におけるノイズ点である.このノ イズ点によるハフ変換画像での影響を調べるため, Fig.5.13に示すごま塩雑音ノイズを画像上に生成し,こ れらの画像をハフ変換して得られるハフ変換画像におけ

る集積度数,集積勾配を調べた結果がFig.5.14である.



Fig.5.13 Additional noise.



Fig.5.14 Accumulated degree for point transformed by noise elements.

集積勾配は,ノイズ点による集積度 数が 2 以上の点,7以上の点にお ける集積勾配値の度数分布として示 している.これらのごま塩雑音ノイ ズによる集積度数は,

ノイズ1%	集積度数	≦	6
ノイズ2%	集積度数	≦	10
ノイズ3%	集積度数	≦	13
			/

(5.44)

である.また,集積勾配はノイズの 量により多少の変化はあるが,1~ 3%のノイズ量においては,集積勾 配は 0.6 以下となっている.

以上の結果を整理したものが Fig. 5. 15である.なお,直線線分は 線分長 30(pixel)以上,線分がたつ き 0. 35 (pixel²)以下の線分であり, 曲線は曲率半径 20(pixel)以上の曲 線の値を示したものである.この図 からわかるように,

Accumulated point	Accumulated frequency 0 10 20 30 40
Straight line	
Boundary of straight line	 —
Curved line	
noise 1% 2% 3%	

Accumulated point	Acc 0	cumulatio 5	n gradient 10	tan θ 15	20
Straight line Boundary of straight line				<u> </u>	
Curved line noise	0				



Fig.5.15 Comparison of accumulated degree between each elements.

直線の集積点;集積度数 ≥ 18 , $\tan \theta_{\max} \geq 10$, $\tan \theta_{\min} \geq 8$ 曲線の集積点; 12 \geq 集積度数 \geq 5, 12 \geq $\tan \theta_{\max} \geq$ 5, 8 \geq $\tan \theta_{\min} \geq$ 1(5.45)直線の集積境界点;6 \geq 集積度数 \geq 1,5 \geq $\tan \theta_{\max} >$ 0,1 \geq $\tan \theta_{\min} \geq$ -4

となり, θ – ρ 平面におけるハフ変換画像の各点の集積度数および集積勾配から各集積点を区別して抽出することが可能となることを示している.なお,長さ30(pixel)以下の直線線分お よび曲率半径 80(pixel)以上の曲線を完全に分離抽出することは困難である.

5.3.2
 θ方向重み付フィルターおよび集積度数分散値に基づく直線の集積点抽出

前項において,集積勾配値を用いた直線と曲 線の集積点分離抽出方法を示した.この集積度 数値,集積勾配値の閾値処理により抽出される 直線の集積点は,直線のパラメータを表す本来 の集積点一点のみが抽出されるのではなく,こ の集積点を含む近傍領域が抽出される.ノイズ や線分のがた付きがない線分の場合は,抽出領 域内の最大集積点を抽出すればよい.しかし, 一般の対象画像においては,ノイズや線分がた 付きを有しており,Fig.5.16に示すように,最 大集積点が線分パラメータを表す点とならない ことがある.これは,線画上のノイズや線分が た付きがハフ変換平面上でのノイズとなるため

0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	8	6	2	0	0	0	0	A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	18	18	13	10	8	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5
15	18	20	23	27	27	20	16	12	6	2	0	0	0	0	0	0	~	0	3	11
10	9	9	15	16	18	20	27	ක)æ	20	15	10	7	4	3	1	C	1	12	12
4	3	3	3	3	2	5	13	13	19	24	22	19	18	15	12	7	9	16	14	12
0	0	0	0	0	0	0	0	2	5	10	15	15	14	16	14	14	25	27	21	17
0	0	0	0	0	0	5	0	0	0	0	4	12	12	11	12	23	ଚ୍ଚ	23	17	14
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	_	5	8	2	30	21	18	16	9
0	0	0	0	0	0	0	ο	0	0	0	0	В	0	9	28	22	16	13	10	10
٥	0	0	0	0	0	٥	0	0	o	6	0	0	4	24	15	11	9	8	7	7
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	18	6	2	1	4	7	6
_	-	-	-		_			_	_		-	Ŏ	~	-		~	-		÷	6
0	0	0	0	0	0	U	0	0	0	10	11	(28)	21	5		- 13	0	Ω.	- 14	
0	0	0 0	0	0	0	0	0	0	0	2	1	ෂ	5	5	0	0	0	0	3	1
0	0	0 0	0	0	0	0	0	0	0 2	2 2	1 (24 25	ෂ ස 3	5	0	0	0	0	0	3 0 0	1
0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0000	0000	0000	0000	002	0 2 20	0 2 21 27	1 24 25	88 23 3 0	5 0	5 0 0 0	0000	0000	0000	0 0 0	3 0 0	1 0 0
000000	000000000000000000000000000000000000000	0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0	00000	00000	000000000000000000000000000000000000000	00219	0 2 20 27	0 2 21 27	1 (24 25 4	88 23 3 0 0	5 0 0	0000	0 0 0	00000	000000	0 0 0 0 0 0	3 0 0 0	1 0 0
0 0 0 0 0	00000	000000	000000000000000000000000000000000000000		00000	00000	00002	0 0 2 19	0 2 20 27	2 21 27 4	1 (24 25 4 0	88 23 3 0 0	5 0 0 0	0000	000000000000000000000000000000000000000			0 0 0 0	3 0 0 0 0	1 0 0
0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	000000	000000000000000000000000000000000000000	0 0 0 2 17	0 0 2 19 25	0 2 20 27 5	2 21 27 4 0	1 24 25 4 0 0	88 23 0 0 0 0	5 0 0 0 0	5 0 0 0 0 0 0	000000	000000000000000000000000000000000000000	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	3 0 0 0 0	1 0 0 0
0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	000004	0 0 0 0 3 15	0 0 0 2 17 23	0 0 2 19 25 8	0 2 20 27 5 0	0 2 21 27 4 0	1 24 25 4 0 0 0	88 23 0 0 0 0 0	5 0 0 0 0 0	5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	3 0 0 0 0 0 0	1 0 0 0 0
0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 4 15	0 0 0 3 15 22	0 0 0 2 17 23 12	0 0 2 19 25 8 0	0 2 20 27 5 0 0	0 2 21 27 4 0 0 0	1 24 25 4 0 0 0	88 23 0 0 0 0 0 0 0 0	5 0 0 0 0 0 0	5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0	3 0 0 0 0 0 0 0	1 0 0 0 0 0

Fig.5.16 Accumulation for line segments.

である.また,図中のCの領域はA,Bで示される2直線のハフ変換軌跡の交差部であり,閾 値処理では集積点領域として誤って抽出される.このため,直線の集積点抽出に対し,ノイズ 成分の平滑化フィルター処理および集積点と集積交差部の判断処理を検討する必要がある.

まず,ノイズ成分を平滑化させ るためのフィルター処理について 検討する.

フィルター処理としては,一般 の濃淡画像でよく用いられる8近 傍平滑処理 (Fig. 5. 17(a))と θ 方 向にのみ平滑化を行う θ 方向フィ ルター (Fig. 5. 17(b)),および, この θ 方向フィルターに度数重み 付けをした θ 方向重み付けフィル



1	1	1	1	1

1	2	3	2	1

 (a) filter A
 (b) fitter B
 (c) filter C

 8 - neighbourhood filter
 filter on ℓ direction
 wighted filter on ℓ direction



ター(Fig. 5.17(c))を用いている.このθ方向フィルターは,直線のハフ変換軌跡の特性に基 づいて設定したものである.即ち,直線のハフ変換画像は Fig. 5.2に示したように,θ方向に 帯状に集積し,直線のパラメータを表す集積点のρ方向には集積しない.このため,ρ方向に 対する平滑化は,本来の集積点の集積度数を減ずる方向に働く.このことから,直線の集積点 抽出のためのフィルターとしてはθ方向のみを考慮するのがよいと考えられる.

Fig. 5. 18, Fig. 5. 19は,各種の線分長,線分がた付きの線分に対して,集積点を抽出したと きの集積点の抽出位置誤差と集積点の抽出度を示したものである.図(a),(b),(c)は,各々線分 の直線度で分類して示したものである.(a)は直線度が 0.0~0.1 の線分に対する結果である. また,(b)は直線度 0.1~0.2,(c)は直線度 0.2~0.3の線分に対する結果である.なお,直線 度は前述したように,標本化画像における線分点列の回帰直線からの個々の点のズレの分散値 で示している.Fig. 5.18からわかるように,いずれのフィルターを用いた場合も線分長が長く なるほど集積点の抽出位置誤差が小さくなっている.また, θ 方向重み付けフィルターを用い ることにより,30 pixel 長以上で,線分がた付き 0.3 以下の線分に対して,抽出誤差 0.8 pixel 以下の高精度な抽出がされている.また,Fig. 5.19からわかるように,線分長が長くな るほど集積点の未抽出が少なくなる.さらに, θ 方向重み付けフィルターを用いることにより, 線分長 30 pixel 以上,線分の直線度 0.2 以下の線分の集積点を確実に抽出可能である.

Fig. 5. 20は,図に示すような交角 θ₁ で交わる 2 直線の各フィルターによる分離抽出度を示 したものである. θ 方向重み付けフィルターを用いることにより,ハフ変換平面上で交角の小 さな連続する 2 直線の分離抽出度が良いことがわかる.







(c) deflection angle between 2-lines

Fig.5.20 Degree of line detection of 2-lines with deflection angle θ_{d} .



Fig.5.21 Judgement for accumulated point for straight line.

次に,直線の集積点と集積交差部の判定について検討する.

Fig. 5. 16からもわかるように,直線の集積点軌跡領域は帯状に形成されるため,この帯に対 する直交方向では,集積度数が低くなる.このため,集積点近傍領域内での度数分散値が高く なる.Fig. 5. 21は,Fig. 5. 16に示した各領域において,フィルター処理を施した後,斜線部の 領域における度数分散値を算出した結果である.直線の集積点であるA,Bでは,分散値が 91,85 であるのに対し,直線の帯領域の交差部であるCでは,分散値が 27と小さくなってい る.このように,集積点近傍における度数分散値を用いることにより,集積交差部の判定がで き,誤って抽出することを防ぐことができる.

5.3.3 集積点の抽出方法および抽出結果

前項で示したように,直線,二次曲線の 集積点はその点における集積度数および集 積勾配で分離抽出ができる.Fig.5.22は直 線,二次曲線の集積点を区別して抽出する ためのアルゴリズムを示したものである.

即ち,以下の手順で,直線の集積点と曲 線の集積点を分離抽出し,線分パラメータ 算出に使用する.

- [手順1] ハフ変換画像を順次走査し,集 積度数があるしきい値(Th_{Af})以 上の点を抽出する。
- [手順2] 手順1で抽出された点に対して, 集積勾配($\tan \theta_{\max}$, $\tan \theta_{\min}$)を 算出する.
- [手順3] 集積勾配値に応じて式(5.45)に 準じて,直線の集積点候補と曲線 の集積点を区別して抽出する.
- [手順4] 直線の集積点候補として抽出された点の近傍において、θ方向重み付けフィルターおよび集積度数分散値により直線の集積点を決定・抽出する。

なお,集積度数のしきい値としては,実





験結果に基づき、Th_{Af} = 5 を選んでいる.このしきい値は、線画画像に含まれるごま塩ノイズによる集積点および直線の集積点から $\pi/36$ (rad)以内の直線の集積境界を抽出しないな集積度数値である.

Fig. 5.23は,以上の処理により(a)図に示す線画画像から直線の集積点および楕円の集積点 を抽出した一例を示したものである.図(b)は,(a)図の線画画像をハフ変換した結果である. 図(c),(d)は,集積勾配値を画像化して表したものである.さらに,図(e),(f)は,(b),(c), (d)図に示された集積度数,集積勾配を基に抽出した直線の集積点(e)と曲線の集積点(f)を示 したものである.これより,集積勾配が直線の集積点,曲線の集積点の集積特徴を良く表して いるのがわかる.



(a) line image for processing



(b) Hough transformed image



gradient tan θ_{max}



(d) image of accumulation gradient $\tan \theta_{\min}$



(e) extracted points for straight line segments.



(f) extracted points for curved line elements.



5.4 直線線分のパラメータ抽出方法

第5.2節で示したように、 $\theta - \rho$ ハフ変換平面における極大集積点から直線の傾きと切片が 求まり、変換軌跡の境界線がその直線の端点の軌跡を表している.このことから、前節で抽出 した集積点をもとに直線線分のパラメータ(傾き、切片、両端点)を求めることができる.

Fig. 5. 24(a) に示した直線線分 \mathcal{L}_{AB} の端点B(x_B , y_B)の $\theta - \rho$ ハフ変換平面上で, (5. 3)式より,

$$\rho = x_{\rm B} \cos \theta + y_{\rm B} \sin \theta$$

(5.46)

で表される曲線 Q_B (Fig. 5. 24(b))に変換される.この変換曲線上の2点C(θ_c, ρ_c),D(θ_D , ρ_D)は,x - y平面において Q_c , Q_{AB} に相当する.この2直線の交点がx - y平面における直 線線分の端点Bとなる.つまり,直線線分の端点B(x_B, y_B)は(5. 46)式より,

$$x_{\rm B} = \frac{\rho_{\rm D} \sin\theta_{\rm C} - \rho_{\rm C} \sin\theta_{\rm D}}{\sin(\theta_{\rm C} - \theta_{\rm D})}$$

$$y_{\rm B} = \frac{\rho_{\rm C} \sin\theta_{\rm D} - \rho_{\rm D} \sin\theta_{\rm C}}{\sin(\theta_{\rm C} - \theta_{\rm D})}$$
(5.47)

と算出される、つまり,直線線分の端点は $\theta - \rho$ ハフ変換平面における直線の変換軌跡の集積 境界線上の任意の2点から容易に算出可能である.しかし,集積境界線抽出において,抽出点 の位置誤差を含んでいるため,(5.47)式から算出される端点も誤差を持つ.この誤差を小さく するため,本方法では,集積境界線上の点の1点として,直線の集積点である P_s を用いてい る.この場合,(5.47)式から求められる端点の位置誤差は,直線の集積点以外の点 P_c に依存す る.Fig.5.25は,直線の集積点 P_s を基準としたときの点 P_c の θ 値(θ_{Ans})と端点算出最大 誤差のシミュレーション結果である.これは,集積境界線の ρ 値に±0.5画素の誤差を与えたと きの結果である.これからわかるように,端点算出誤差は θ_{Ans} が大きいほど小さくなる.また, 元の直線の θ 値が小さいほど算出誤差は小さくなる.このように,集積境界線を利用した場合,



Fig.5.24 Decision of end points of straight line from boundary of accumulated area for straight line.



1 対の P_s , P_c 点から端点を算出した場合,算出誤差を有し,さらに複数の線分が混在する画像から境界線上の組み合わせを決定することは困難である.このため,点 P_c を集積境界上で移動させ,各 P_c 点に対する端点を算出し,算出された端点の解算出集積度の高い点を端点として抽出している.この直線線分パラメータ抽出のアルゴリズムを示したものが,Fig.5.26である.即ち,

[手順1] $\theta - \rho$ ハフ変換平面において,集積点を抽出する. [手順2] 直線の集積点を $P_{s}(\theta_{s}, \rho_{s})$ とし, θ 値が

 $\texttt{stat}, \begin{array}{l} \theta_{s} - \pi/6 \leq \theta \leq \theta_{s} - \pi/12 \\ \theta_{s} + \pi/12 \leq \theta \leq \theta_{s} + \pi/6 \end{array}$

を満足する集積境界上の点すべての点に対して、(5.47)式から交点(端点の候補点

(Xei, Yei))を算出する.

[手順3] 算出された端点候補から集積度数の高い点を直線線分の端点とする.

[手順4] [手順2], [手順3]をすべての直線の集積点に対して行う.

Fig. 5. 27は,この方法で,直線線分のパラメータを抽出した結果である.(a)図に示す線画を ハフ変換した結果が図(b)である.このハフ変換画像から直線の集積点を抽出した結果が(c)図 で,この集積点を基に Fig. 5. 26 の手順に従って直線の端点を抽出し,線画を復元した結果が 図(d) である.この直線線画の復元において,端点の位置誤差を2画素程度有しているが,良 好に線分が抽出・復元されている.



Fig.5.27 Example of parameter extraction for $\theta - \rho$ Hough transform for straight line image.

5.5 2次曲線のパラメータ抽出方法

5.5.1 抽出アルゴリズム

前述したように、2次曲線上の各点の接線を呈示する $\theta - \rho$ ハフ変換画像の集積点軌跡上の 軸対称点に相当する(θ , ρ)値から2次曲線のパラメータが算出できる.2次曲線が1本だけ の線画の場合,軸対称点1対からだけでパラメータは決定可能である.しかし,処理対象画像 は、x-y, $\theta-\rho$ 両平面とも画像標本化を行っており、さらに、x-y平面上における線画に はノイズを含んでいる.このため、軸対称点1対のみから解を算出した場合、パラメータ抽出 精度が悪くなる.さらに、線画像に複数の2次曲線が混在している場合、1つの(θ , ρ)値に 対して、2次曲線の数をnとすると、楕円、双曲線で2n通り、放物線でn通りの解算出のた めの組合せが存在する.この組合せの中で、正規の解が得られるのは1通りだけであり、他の 組合せによる解は不要解となる.ここで、同一の2次曲線に対する $\theta - \rho$ 平面上の集積点軌跡 に対するパラメータ解は同一になるため、 $\theta-\rho$ 平面上での集積点抽出と同様、 $0 < \theta_{s} < \pi/2$ で θ_{s} を変化させ、各 θ_{s} に対する算出解を整数化し、度数累積を行う.この度数累積におい て、累積度数極大点を持って解の同定をおこなう. 本方法では,累積度数極大点を算出パラメー タ値±2の範囲内の度数合計値および分散値か ら判定している.

Fig. 5. 28は, このことを考慮して構築したパ ラメータ抽出アルゴリズムである. 処理手順は 以下の通りである.

[手順1] 線画をθ-ρ平面にハフ変換する.

[手順2] ハフ変換画像から集積点を抽出する.

- [手順3] この集積点データに対して、 $0 < \alpha < \pi/2$ の各 α に対して、式(5.19)、(5.20) から各 θ_s ($0 < \theta_s < \pi/2$)に対する解 x_0 '、 y_0 'を算出し、2次元配列[α, x_0]、 [α, y_0]に個々に度数累積を行う、
 - [手順4] 2次元配列データ内で,度数極大値 を解の候補とする.



 [手順5] 同一のαに対して, 解x'₀, y'₀ が 抽出されたものは, 2軸を有する楕円
 Fig.5.28 Algorithm for extracting parameters of 2nd. order curve.
 または双曲線のパラメータ候補とする.一方,あるαに対して, 解がx'₀, y'₀ の片 方だけ抽出されたものは, 1軸しか持たない放物線のパラメータ候補とする.

次に, 楕円, 双曲線に対しては, 式(5.25)~(5.28)からパラメータ(*a*, *b*)を算出する.また, 放物線に対しては, 式(5.39), (5.40)に基づいてパラメータ(*a*, *y*₀)を算出する.

- [手順6] x'₀, y'₀ の算出解に対し, θ-ρ平面上の各θ_a(0<θ_a<π/2)に対する(θ,ρ)値 から解 a, b(放物線の場合は a, y₀)を算出し,2次元配列[a, b](放物線の 場合は[a, y₀])に度数累積を行う.
- [手順7] 2次元配列データ内で,度数極大値を解(a, b)(放物線の場合は(a, y₀))とし て算出決定する.

以上の手順で,2次曲線のパラメータ x_0, y_0, a, b, α が決定される.この時,[手順4] で抽出された x_0, y_0 の解の内,誤って抽出された解に対しては,(a, b)の解が抽出されず, 解から削除される.

以上のように,解の算出累積度数の大きいものを抽出することで,信頼度の高いパラメータ 抽出が出来ると考えられる. 本手法では,パラメータの集積値から2次曲線のパラメータを決定している.このため,パ ラメータ決定に対して最も重要な点はパラメータの集積度である.

Fig. 5. 29は,図中に示す同じ軸 の傾き α (= $\pi/4$)を有する3個の 楕円に対して本手法を適用したと きのパラメータ $x_0'(x_0)$ の集積 度数を示したものである.なお, この結果は ρ 値の誤差が $\theta-\rho$ 平 面上で±0.5以下の誤差(画素誤差) を含むものに対して処理したもの である.また, θ_a は $\pi/9 \sim \pi/3$ までを40等分した点を処理対象と したものである.パラメータ集積 値は 14,21,50 であり,処理楕 円のパラメータ x_0' 値 14.1,21.2,



Fig.5.29 Accumulated frequency of the parameter.

49.5 にほぼ一致している.この条件下では,図に見られるように本来の x'値で度数が高くなっており,容易にパラメータが抽出されるのがわかる.この集積度はρ値の誤差およびθ g の 取り方で大きく変化する.

Fig. 5.30はある1個の楕円に対して,ρ値を

 $\rho_{\rm c} (\pi/2 + \theta_{\rm B}) = \rho (\pi/2 + \theta_{\rm B}) + \triangle \rho$ $\rho_{\rm c} (\pi/2 - \theta_{\rm B}) = \rho (\pi/2 - \theta_{\rm B}) - \triangle \rho$

として誤差を与えたときの各 θ 。に対する抽 出パラメータ x_0 の誤差を示したものである. これからわかるように、 ρ 値の誤差 $\Delta \rho$ が大 きいほど、また、 θ_s 値が小さいほど抽出パ ラメータの誤差が大きくなる.つまり、集積 分布が急峻ではなくなり、集積抽出が困難と なる.特に θ_s が $0 \sim \pi/18$ の間では、パラ メータ算出誤差が大きくなるため、パラメー タ算出においては、 θ_s を

 $\theta_{\rm s} > \pi/18 \tag{5.49}$

と設定するのが好ましい.

(5.48)



Fig.5.30 Influence of θ value or error of *p* value on error of calculated parameter value.

5.5.3 パラメータ抽出結果の考察

本項では,本研究で提案した2次曲線のパラメータ抽出方法を部分楕円を含む複数楕円の線 画像に対して適用した結果について考察する.

Fig. 5. 31 (a) に示す 3 個の楕円を θ - ρ 平面上にハフ変換した画像が同図 (b) である.また,パ ラメータ抽出結果をTable 5.1 に示す.これから分かるように,本手法では,軸対称点が全体 の半分程度の部分楕円に対しても十分適用可能であり,さらに複数楕円群から各々の楕円パラ メータを容易に抽出することができる.なお,楕円が1 個だけの画像を対象とした場合では, 軸対称点が全体の 1/10 程度でも十分パラメータ抽出は可能である.

また,パラメータ抽出精度は楕円の一部が部分的に欠落したような楕円においては,実験結 果からも分かるように,抽出誤差(1,2画素程度)を有している.これは,本実験において, $\theta - \rho$ 平面での集積点,パラメータ演算結果をすべて整数化しており,パラメータ演算の組合 せ点が楕円の存在部分に偏ったためである.しかし,完全楕円や全周にわたる局所欠落した楕 円に対しては,精度の良い抽出となっている.

	X ₀	y _o	а	b	α	X ₀ '	Y ₀ '
Partial Ellipse	50	- 40	20	40	π /6	23.3	- 59.6
Broken Ellipse	- 20	- 20	45	25	л /4	- 28	0
Fine Ellipse	- 30	50	15	30	π /3	28.3	51



(a) Line image



Fig.5.31 Line image of ellipses and its Hough transform onto $\theta - \rho$ plane.

Table 5.1	Comparison between original parameter a	nd
	extracted parameter.	

	Origia	nal par	ameter		Extra	acted pa	aramet	er	
α	x _o	y _o	a	ь	α	xo	y _o	а	ь
π/6	50	- 40	20	40	π/6	49	- 39	19	38
π/4	- 20	- 20	45	25	π/4	- 20	- 20	45	25
π/3	- 30	50	15	30	π/3	- 30	50	15	30

次にFig. 5. 32に示す長軸を境界に片側しか存在しない楕円 ($10\pi/9 \le \phi \le 17\pi/9$)に対して処理した結果をTable 5.2 に示す.なお, ϕ は楕円の軸からの回転角で楕円の存在範囲を示している.この場合,長軸に対する対称点が存在しないので,長軸成分 y_0 'は抽出されず,短軸成分 x_0 'しか抽出されない.この為,放物線に対するパラメータ抽出が適用され, y_0 ', aが表に示されているように抽出される. Fig. 5. 33は抽出された放物線を元の楕円上に上書きさせたもの

	Partial Ellipse									
x _o	y _o	a	ь	α	¢					
0	30	50	30	0	10 <i>π/</i> 9≦¢≦17 <i>π/</i> 9					
0	0	50	30	0	$10 \pi / 9 \leq \phi \leq 17 \pi / 9$					
0	- 30	50	30	0	10 π /9≦ φ ≦17 π /9					



(a) line image



(b) Hough transformed image

Fig.5.32 Line image of partial ellipses and its Hough transform onto $\theta - \rho$ plane.

Table 5.2 Extracted parameter.

Extracted parameter (x_0, y_0)									
	α χ _ο γ _ο								
	0	0	ł	non-extracted					
				1	l.				
Ex	tracted	paramet	e	r a,y _o as parab	ola				
	a	ŧ		У _о					
0									
0.008 - 30									

- 60



Fig.5.33 Overlapping of extracted parabola onto line image of partial ellipses. である.このように,多少のずれはあるものの元の楕円に近い形で放物線が抽出されている. このように軸に対して半分しか存在しない楕円に対しても放物線として近似したパラメータ抽 出が可能であり,この抽出パラメータから元の楕円曲線を容易に復元される.

以上に示したように,軸対象点の集積点からのパラメータ抽出は,直線の抽出に用いられる θ-ρ2次元パラメータ空間からの2次曲線のパラメータ抽出が可能であり,必要とするメモ リー容量も 256×256画素の線画画像に対して,約 136kバイトと非常に小さくてすむ.

5.6 結論

本章では、ノイズや線画の乱れを含む線画画像から直線線分と二次曲線(特に楕円)の線分 パラメータを θ – ρハフ変換平面から同時に抽出する新たな方法を示した.以下に本研究で得 られた結果を要約する.

- 数本の直線線分からなる線画画像に対しては、θ ρハフ変換画像上の直線の集積点および集積境界線から直線線分のパラメータ(傾き、切片、両端点)が抽出可能であり、元の線画画像情報を必要としない。
- 二次曲線(楕円,双曲線,放物線)の接線軌跡を示すθ-ρ平面へのハフ変換曲線(集 積点軌跡)上における二次曲線の軸上点(θ = π/2+α, π + α)に対する対称点の(θ,ρ) 値から二次曲線のパラメータ x₀, y₀, a, b, αを容易に抽出できる.
- 3) 線分長 30(pixel),線分がたつき 0.3(pixel²)以下の直線線分,曲率半径20(pixel)以上 の曲線線分に対するハフ変換画像上での集積点において,
 - 直線の集積点 ; 集積度数≥18, $\tan \theta_{\max} \ge 10$, $\tan \theta_{\min} \ge 8$ 曲線の集積点 ; 12≥集積度数≥ 5, 12≥ $\tan \theta_{\max} \ge 5$, 8≥ $\tan \theta_{\min} \ge 1$ 直線の集積境界点; 6≥集積度数≥ 1, 5≥ $\tan \theta_{\max} > 0$, 1≥ $\tan \theta_{\min} \ge -4$ であり, 3%以下のごま塩雑音ノイズの含まれる線画画像に対して,ハフ変換画像上の集

積度数,集積勾配値から線分長 30(pixel),線分がたつき0.3(pixel²)以下の直線線分,曲 率半径 20(pixel)以上の曲線線分を分離抽出可能である.

- 4) 直線のパラメータを表すハフ変換画像上での集積点抽出において,集積度数,集積勾配の閾値処理で抽出された点の近傍において,θ方向重み付けフィルターによる平滑化処理を施すことにより,線分長 30 pixel 以上,線分がた付き 0.3 (回帰直線からの距離分散値)以下の線分に対して,抽出位置誤差 0.8 pixel以下と高精度に抽出可能である.また,集積点近傍の集積度数分散値から集積交差部の誤抽出を防ぐことができる.
- 5) 本提案方式による線分パラメータ抽出方式は以下の特徴を有する.
 - 本方式は、同一の処理系ですべての直線線分、二次曲線に対するパラメータ抽出が可能である。
 - ② 本方式による楕円パラメータ抽出では、軸対称部分が存在しておれば部分曲線で

もそのパラメータ抽出ができる.さらに,長軸または短軸に対して片側だけの部分 楕円に対しても放物線としてパラメータ抽出することにより楕円当てはめをおこな うことができる.

③ 256×256画素の線画画像に対して,約 136 Kバイトと小さなメモリーで処理が可 能である.

第6章 濃淡画像とモアレ縞画像併用3次元視覚システムの構築

6.1 はじめに

3次元視覚システムでは、TVカメラで撮像した3次元対象物体に対する画像情報から、物体の形状を規定する面分、稜線、頂点の位置、形状およびそれら相互の幾何学的つながりを抽出・記述する必要がある.前章までに示した濃淡画像からの縁辺情報の抽出,パターン画像のパターン情報の抽出は、各々の画像内に含まれる形状を表す線要素の抽出である.このため、対象物体の形状記述を行う場合、特に、面分、稜線、頂点個々の抽出・記述とそれら相互の幾何学的つながりの記述が必要となる.

また,第2章で示したように,形成原理の異なる濃淡画像とパターン投光画像を併用するこ とにより,形状情報の取得範囲の拡張および信頼度のより高い形状情報の取得が期待できるが, 異種画像併用視覚システムの構築においては,これら2種の画像から得られる形状情報の取扱 い方を検討する必要がある.

そこで,本章では,両者において,画像の特性,得られる形状情報の質,形状情報取得範囲 が異なることに注目し,これらの特性を考慮した形状情報抽出・記述アルゴリズムについて検 討するとともに,濃淡画像とパターン画像併用の3次元視覚システムの構築をしている.

6.2 視覚システムの構築

6.2.1 ハードウェア構成

Fig. 6.1 は本研究で構築した視覚システムのハードウェア構成を示したものである.システムは,画像情報を得るための撮像系,画像形成のための投光系,および得られた画像データの処理と撮像系,投光系の制御を行うための処理系とに分かれている.各系の構成は以下のようになっている.

(1) 撮像系

撮像系はTVカメラ,画像入力装置からなる.

(a) T V カメラ

撮像管;1インチ電磁集束・電磁偏向型撮像管(カルニコン)

解像度;中心解像度 600 TV本

周辺解像度 500 TV本

(b)画像入力装置

画像メモリ: 8 bit 4 plane 256×256画素 オーパレイメモリ ; 1 bit 4 plane



Fig.6.1 Hardware of vision system.

(2)投光系

投光系は濃淡画像形成用の照明装置とスリットレーザ光走査投光のためのレーザ,走査駆 動装置およびミラーからなる.

(a)照明装置

前面にアクリル板を配した40W蛍光灯×6

(b) 駆動装置(ステッピングモータ)

回転角 ; 0.0072°/pulse

繰返し精度;± 0.0014。

(3)処理系

CPU ; 80286 (クロック 10MHz), 80287 (クロック 10MHz) 80486 (クロック 20MHz), 80487 (クロック 20MHz) メモリ ; 640 kbyte

6.2.2 処理の流れ

本研究で構築した異種画像併用視覚システムにおける形状情報抽出アルゴリズムをFig. 6.2 に示す.処理手順は以下の通りである.

- [手順1] TVカメラで対象物体を撮像し,その濃淡画像を画像メモリに取り込む.
- [手順2] 分散型オペレータにより物体の縁辺点を検出する.
- [手順3] 縁辺検出画像を $\theta \rho$ 平面へハフ変換し、線分パラメータを算出する.
- [手順4] 抽出された線分パラメータを基に,対象物体の2次元投影線画における面分,稜線,頂点を抽出し,それら相互の幾何学的つながりの抽出・記述を行う.



Fig.6.2 Flow of processing in vision system.

[手順2]から[手順4]の処理中に対象物体にスリットレーザを走査投光し,モアレ縞画 像を形成させる.

- [手順5] 縁辺線画上で領域分けされた各 面分におけるパターン情報を抽出 する.
- [手順6] 縁辺情報とパターン情報から2 次元形状記述データの修正を行う。
- [手順7] パターンデータを基に各面の空 間方程式(面の傾き)および頂点 の3次元座標を算出し,3次元形 状データ構造に格納する。

以上の処理で,3次元対象物体の形状情報を 抽出し,Fig.6.3 に示す階層型データ構造に 格納することにより形状記述が行われる.こ のデータ構造は,物体,面分,稜線,頂点の vi 4階層構造となっており,各々の形状データ と各階層間のつながりが記述されている.



- 95 -

6.3 濃淡画像からの2次元形状記述

前章に示したように,直線のパラメータ(傾きと切片)および2次曲線のパラメータ(中心 座標,軸長,軸の傾き)が線画画像を $\theta - \rho$ 平面にハフ変換したハフ変換画像における集積点 から容易に抽出することができる.また,直線線分のみの画像においては,画像に含まれる線 分数が数本の場合には,直線線分の端点も集積点情報から得ることが可能である.しかし,部 分曲線や線分数の多い画像における直線線分に対しては,直線,二次曲線のパラメータは抽出 できるが,線分としての端点は $\theta - \rho$ 平面における情報からでは抽出できない.このため,縁 辺検出画像から対象物体の面分,稜線,頂点およびそれらの位相構造を抽出し,形状記述する には,まず,各物体の頂点となる線分端点を抽出する必要がある.

6.3.1 線分パラメータマスクによる線分混在画像からの線分抽出

θ - ρ平面から得られた直線,二次曲線のパラメータから線画上の各線分の存在範囲(線分端点)を抽出するには,Fig.6.4 に示すように,抽出された直線,二次曲線のマスクを元の線 画像に重ね合わせ,マスク内の線要素存在範囲を抽出すればよい.このパラメータマスクによ る線分抽出で検討しなければならない点は,マスキングの方法とマスク内の線分要素判定の2 点である.

Fig.6.5 は,直線(a),曲線(b)に対するマスクのかけ方を示したものである.

まず,直線線分Qに対しては,図示するように,幅 Wmaskのマスクを元の線画画像に重ね合わせ,このマスク内を抽出直線に沿って画素オーダーで等分割し,この分割領域内での線分要素点の有無を図に示す配列に格納する.つまり,線分要素が存在する領域に相当する配列の値を "1" とし,存在しない領域に相当する配列値を "0" とする.

次に,2次曲線の場合は,(b)図に示すように,ハフ変換により抽出されたパラメータを基に 直線の場合と同様,幅 W_{mask}のマスクを元の線画画像に重ね合わせ,θ_n=0 から等分割し,配 列を対応させている.線分の存在範囲はこの配列データから抽出できる.

実際の線画では、ノイズ点が存在しており、さらに、マスク内には他の線分要素も含まれている.また、線分が一部欠落していることもある.このため、これらのことを考慮した判定基準が必要となる.ここではFig.6.6 に示すように、線分要素"1"の存在幅を $W_{(1)}$ 、非線分要素"0"の幅を $W_{(0)}$ としたとき、各々の幅により次のように判定している.

ノイズ要素の判定は, Fig. 6.6(a) に示すように,"0"要素に挟まれた"1"要素において, 次の条件を満たすとき, その線分要素をノイズ要素として消去している.

 $W_{(1)} \leq W_{\text{th}1}$ AND $W_{(0)} \geq W_{\text{th}2}$

(6.1)

実験によると,縁辺検出画像上でのノイズ点の大半の連結長さが3 pixel以内,マスクを横切る他の線分との交差角が1/3 rad.以内で交差線分長が5 pixel 以下である.このことから,



Fig.6.4 Extraction of line elements by parameter mask.





(a) straight line segnent





Fig.6.6 Judgement for noise element or lack of line segment.

本システムにおけるノイズ要素判定しきい値 Wth1, Wth2 を 5(pixel) としている.

また,線分の途切れ判定は,Fig. 6.6(b) に示すように,"1"要素に挟まれた"0"要素 において,次の条件を満たすとき,その"0"要素を線分の欠落要素とし,連続した線分とし て取り扱う.これを満足しないとき,各線分要素を異なった線分として取り扱う.

 $W_{(0)} \leq W_{\text{th}3}$ AND $W_{(1)} \geq W_{\text{th}2}$

(6.2)

本研究では,256×256画素 の標本化画像を処理画像としており,画像に含まれる線分長が 80 pixel 以内であり,縁辺検出画像における縁辺の途切れが 10 pixel 以内であることから, 線分途切れ判定のしきい値 W_{th3} を 10(pixel) としている.

線分抽出処理において,まず,(6.1)式のノイズ要素の判定処理を行い,ノイズ要素の除去を 行っている.次に,(6.2)式の線分途切れ判定を行い,線分連結処理をして,最終的に各線分の 端点を抽出している.

6.3.2 抽出線分データ連結による2次元形状記述

前項に示した処理により各線分の抽出が行われる.しかし,この段階では,各線分が Fig.6.7 に示したように本来1点(頂点)で連結しているべきものが分断されていたり,交差 した状態にある.この線分情報を図に示すように,1点で交差するように線分の端点座標を修 正する必要がある.パラメータマスクによる線分端点の抽出では,2~4画素程度の誤差が生じ る.このため,端点間の距離が小さな端点を同一端点(線分の交点)として処理している.こ こでは,この連結条件を次のように設定している.

- 異なる2線分(ℓ₁, ℓ₂)の端点間の距 離がrより小さいとき,連結しているもの と判断し,端点をその線分の交点とする.
 (Fig. 6.7(a))
- 異なる3線分(ℓ₁, ℓ₂, ℓ₃)以上の端 点間の距離がrより小さいとき,それらの 線分は連結しているものと判断し,端点を それらの線分間の交点の重心とする. (Fig. 6.7(b))
- ある線分(*l*₁)の端点と他の線分(*l*₂) 間の距離がrより小さいとき,それらの線 分が連結していると判断し,その端点を線 分の交点とする.(Fig. 6.7(c))

以上の処理で,各線分の端点が頂点となり,



Fig.6.7 Connecting of line segments and decision of vertexes.

- 98 -





Fig.6.8 Description of edge lines and vertexes.



Fig.6.9 Tracking method of surface contour and object contour.

この条件を満たさない端点は,孤立端点として処理される.

次に,各線分間のつながりはFig.6.8 に示すように,頂点を介して記述される.さらに,こ の線分と頂点のデータから面分,輪郭線の抽出を行う.抽出の考え方は,Fig.6.9 に示すよう に面分はその面を左にみて反時計回りに線分,頂点の追跡を行い,輪郭線は面を右にみて時計 回りに線分,頂点の追跡を行う.なお,この処理では,各線分が2度追跡されることになり, 各線分の2回の追跡を終了条件とする.この処理により,Fig.6.3 に示した階層データ構造が 作成される.

6.4 パターン情報の抽出とそれによる3次元形状記述

6.4.1 2次元形状記述情報に基づいた各面の縞情報の抽出

第2章で示したように,格子パターンを投光した平行格子投光画像およびそれから形成され るモアレ縞画像において,各平面で縞間隔,縞の傾きが均一であり,この縞の間隔,傾きから 各面分の3次元的な情報を抽出できる.このため,各面ごとに縞情報を抽出すればよい.この 縞は,平面上では平行直線縞となり,また,円柱側面では平行楕円縞となる.このことは,縞 情報抽出には前章で示したハフ変換の利用が有効であることを示している.

Fig. 6.10 は、物体の各面分ごとのモアレ縞のハフ変換方法を示したものである.対象物体の 各面分の境界線は、前節に示した濃淡画像から得られる縁辺検出画像を基に記述されている. この面分記述データを基に各面分内の縞を $\theta - \rho$ 平面にハフ変換する.

次に、面分記述データを基にパターン画像からその面分内の画像データを走査する方法を





Fig.6.10 Hough transform of moire fringe in each surface.

Fig.6.11 Scanning method in each surface by utilizing 2-D shape description data.

Fig. 6.11 に示す.図に示すように,面の境界線である各稜線の端点(頂点)の座標を標本化画 素番地である(I,J)番地表示とし,この各稜線を図(b)に示すように,端点のI座標値の小さい 順にJ軸投影表示で整理する.このように表現された稜線データにおいて,奇数番目の稜線か ら偶数番目の稜線の間が面分内の点となり,容易にかつ効率よく面分内の画像データを走査す ることができる.

6.4.2 両画像から得られる形状情報の相互補完

縞情報を抽出したとき、Fig. 6.10に示したように、個々の面分内に1種類の縞情報が含まれている場合は、この縞情報を基に2次元形状記述データに3次元形状情報を付加すればよい、しかし、第2章で示したように、縁辺検出画像の不完全さから抽出された面分内に複数の縞パターンが存在したり、隣接面分において同一の縞パターンが抽出されることがある。また、縁辺画像から得られる面分内にパターン像が形成されない場合もある。このため、両画像から得られる形状情報の不一致時の処理を検討しなければならない。

(1) 縁辺画像における面間の縁辺欠落

平行直線縞をハフ変換した場合,各直線を極座標表示した場合のθ値は同一であるため,ハ フ変換画像上での各直線に対する集積点は同一θ値上に並ぶ.従って,縁辺検出画像から得ら れた2次元形状記述データに基づいて,面内の縞をハフ変換したときFig.6.12 に示すように, 直線の集積点が2種類のθ値に対して形成された場合は,この面内には2つの面が存在してい たことを示している.つまり,ハフ変換平面上で容易に縁辺検出画像における縁辺欠落を判断 できる.

面間の境界線(縁辺)となる線分の候補は,Fig.6.13(a)のように,面を構成する頂点の中の2頂点を結んだ線分の内,輪郭線とならない線分である.抽出データに誤差が含まれない場



- (a) pattern image
- (b) Hough transformed image
- Fig.6.12 Hough transformed image for projected pattern image on adjacent 2-planes.



Fig.6.13 Decision of boundary line betwen surfaces by moire fringe.

合、ハフ変換平面から抽出された2種類の線群は、ある一境界候補線上で交点を結ぶ.しかし、 現実には抽出データに誤差を含む.このため、その誤差を考慮して、Fig. 6.13(b)、(c)に示す ように、境界の候補線 Q_a と抽出線郡との交点 P_{11} 、 P_{21} 間の距離が設定閾値 Th_v 以下ならば 一致と判断することとし、その一致交点数がパターン画像に含まれる縞の数と同数の時、それ を新しい境界線として面の頂点、辺の並びの情報を修正している.

(2) 縁辺画像における輪郭線の欠落

縁辺検出画像を基に作られた2次元形状記述データにおける物体の輪郭線外に縞パターンが 存在している場合は,縁辺検出画像において輪郭線が欠落していた可能性がある.2次元形状 記述段階で輪郭線が欠落している場合,その輪郭線を構成稜線とする面分データは形状記述さ れていないため,パターン情報を基にその面分に対する形状記述データを作成する必要がある.

輪郭外に形成されたパターン画像をハフ変換することにより,同一パターンの形成領域を抽 出することができ,面分の領域を想定することができる.また,3次元的に連続する面間にお いて,そこに形成される縞パターンは連続しているため,面間の接続状態も縞パターンから抽

出可能である. 縞パターンの連続性の判定は,基本的には,面間の境界線の欠落の場合と同じである. つまり, Fig. 6.14 (a)に示すように,縁辺検出画像において輪郭線が欠落しており,パターン 画像は全ての面分に対してパターン像が形成された場合,面分の抽出されなかった面上の縞と他の 面の縞との交点が何れの面分境界上に形成されるかで,縞パターンの連続性が判断される. つまり, 輪郭線外に形成された縞パターンと各面分に形成された縞パターンの交点がその面分の境界線(稜線)で交点を有する場合,その稜線で面が連続している.

なお,3次元的には連続しない面間において, 2次元投影図上では隣接した面として記述される ことがある.この場合には,縞パターンの連続性 がないので,3次元的には連続していないと判断 することができる.



Fig.6.14 Decision of contour line by moire fringe.

(3) 縁辺画像における不要縁辺

Fig. 6.15 に示すように,縁辺検出画像を基に2次元記述された隣接する2面($S_1 \ge S_2$)に おけるパターン情報が一致($\theta_{m1} = \theta_{m2}$, $S_{x1} = S_{x2}$)した時,その2面は同一平面と判断で
き,その共有面分境界線である $V_3V_7V_6$ が消去され,新た に面分記述される.立方体を2つ積み重ねたような場合に は,同一平面上で隣接した2面が存在する.この場合には, この隣接2面に隣接する面においても,同様な関係がある. これを満足しない場合は,この稜線がT型頂点を構成する. 本システムでは,同一平面上の2面と判断された場合の境 界線がT型頂点を構成するか否かで同一面判定を行ってい る.

(4) モアレ縞情報欠落面の3次元情報の推定

縁辺検出画像を基に記述された面分内にパターン画像が 形成されていない場合,この面に含まれる頂点のうち,他 の面の縞情報を基に既に3次元位置情報を持っている3点 から以下の式に基づいて,幾何学的に面の方程式を決定する.

いま,既に3次元位置情報を持っている頂点を $V_1(x_1, y_1, z_1)$, $V_2(x_2, y_2, z_2)$, $V_3(x_3, y_3, z_3)$ とすると,求める面の方程式は

で求まる.

6.4.3 3次元形状データの記述手順と信頼性を考慮したデータ構造

前項に示したように,形成原理の異なる濃淡画像とパターン画像を併用することにより,相 互に欠落した形状データを補い,また,誤って抽出された形状情報の判断が行われ,信頼性の 高い形状記述が行われる.

ここで,抽出・記述された形状データの信頼性としては,

1)形状抽出の信頼性

2) 位置データとしての信頼性

の2つの信頼性がある.

まず,形状抽出の信頼性であるが,濃淡画像とパターン画像の両画像において一致した形状 データは最も信頼性が高いと言える.両者の形状データが一致しなかった場合は,より信頼性





(6.3)

が高いと考えられるデータを基に形状記述されるが,両者の画像の形状情報が一致した形状デ ータに比べて情報の信頼性は低下する.

一般に,視覚システムは,単に対象物の3次元形状を抽出することだけが目的であるのでは はなく,その抽出された形状データを照合認識やロボットの位置制御などに使用することを前 提としている.画像から抽出された各情報に信頼性の度合をもたせることができれば,その情 報の使用時に,必要に応じて信頼性の高いものから取り出すことも可能となる.

これらの理由から,データが不一致であったときの処理を施した面の情報には,そのことを 記すことは情報の確からしさを示す上で重要である.本システムでは,両画像からの形状デー タが一致しなかった場合,記述データに形状不一致を示すフラグを付加している.

次に,位置データとしての信頼性について検討する.

本システムでは,3次元形状情報を各面に 形成されるパターン像の縞情報からその面の 傾き α , β を算出し,この面の傾きと縁辺検 出画像から作成される投影図上での頂点の2 次元座標から各頂点の3次元座標を算出して いる.この頂点座標算出の基本アルゴリズム をFig.6.16 に示す.まず,視野中央付近に投 光されたスリット光をもとに、物体上の任意 の点の3次元座標を測定する、次に、この点 を含む面のパターン情報からその面の方程式 を算出し、その面に属する頂点の3次元座標 を算出する。ここで決定された頂点が、その 頂点を含むまだ方程式が求まっていない面の 方程式の決定に使用される.この繰り返しに よって,基準面,基準面に隣接する面,その 他の面の順に3次元形状が決定されていく.



Fig.6.16 Algorithm for calculating 3-D data.

このように,物体を構成する頂点を順次算出していくため,算出順序の後になる面に属する 頂点の3次元座標値には誤差が蓄積されていく.また,面の傾きと2次元形状記述データにお ける頂点の投影座標値から頂点の3次元座標値が決定される.このため,得られる位置誤差は, 面の傾きの計測誤差と2次元記述における頂点の位置誤差の両者により決定され,相互の誤差 が見積もられれば,個々の点の計測誤差も予想される.以上の点を考慮して,本システムでは, 頂点座標算出の面上の基準点をできるだけ誤差が小さいと予想される点を選定し,算出順位が できるだけ小さくなるようにしている.このような処理を施した上で,頂点算出順序および予 想頂点位置誤差を記述データに付加することにより,頂点位置データの信頼性の尺度にしてい る.

6.5 3次元対象物体に対するシステムの適用とその性能

前節までに,本研究で構築した異種画像併用視覚システムにおける形状情報の抽出とその記述処理について検討した.本節では,構築した異種画像併用視覚システムを3次元多面体対象物体に適用した結果およびその性能を評価する.

Fig. 6.17 は直方体の上に円柱を載せた3次元対象物体に対する適用結果である.(a),(b)が 対象物体に対する処理画像である濃淡画像とモアレ縞画像である.(c),(d) は各々,縁辺検出 画像と凹凸判定画像を示す.これらの画像から得られた3次元形状記述データを(d)に示す. このように,本システムにより,物体を構成する面分,稜線,頂点の幾何学的つながりおよび 3次元形状データが得られる.この適用結果は,両画像において全ての形状データが得られた 場合の一例である.

Fig. 6.18 , Fig. 6.19 は,縁辺検出画像において縁辺が検出されなかった場合の適用結果を 示す.

Fig. 6. 18は,照明方向を変えて撮像した濃淡画像をもとに縁辺検出した結果,(a-1),(a-2) に示すような2種類の縁辺検出画像が得られた.この両者の縁辺検出画像と(c)図に示すモア レ縞画像(細線化を施してある)を基に形状記述した結果が(d)である.

Fig. 6.19は,パターン画像として平行格子投光画像を用いた結果である.図(a)が対象物体 に対する濃淡画像で,この縁辺検出結果が図(b)である.この縁辺検出画像をハフ変換し図(c), 集積点抽出により図(d) に示す線画画像を得るとともに,この線画情報が2次元形状を記述し ている.この各面分に対して,パターン情報のハフ変換が行われる.図に示したものは,縁辺 が欠落して2面が1面として抽出された面分に対するパターン像(f)とそのハフ変換像(g)であ る.このハフ変換画像において,異なる2つのθ値に集積点が存在しており,この面分が2面 であると判定され,(h) に示すような記述画像に修正される.このようにピッチの小さく,面 の境界で縞の傾きの差が小さい平行格子投光画像からも良好に面分分割が可能である.

以上に示したように,異種画像を併用した本視覚システムは,両画像の特徴を生かした情報 取得範囲が広く,抽出情報の信頼性の高い視覚システムとなっている.

次に,計測精度であるが,濃淡画像を基にした2次元形状記述時の投影図上での頂点の座標 値において,2 pixel 以内の誤差となっている.また,パターン画像を基にした各面分の傾き の計測誤差は,各面の傾きとそこに形成される縞の長さにより変化する.

Fig. 6.20 は,モアレ縞画像からの面の傾きの計測結果を示したものである.図(a)は,モアレ縞の長さが標本化画像(256×256)上で40画素分のものに対してモアレ縞の間隔nSx,傾き θ m から対象面の傾き α , β を求めた時の α , β の計測誤差を示したものである.また,

Fig. 6.20(b)は, $\alpha = \beta = 40^{\circ}$ の面に対して縞の長さを変化させた時の α , β の計測誤差を示したものである.これらから分かるように,縞の長さが30画素と短いものでは計測誤差は±2° 程度と大きくなっているが,縞の長さが40画素以上のものでは 1°以内の精度で対象面の傾き



(a) gray image



(c) moire image



(b) edge detected image



(d) judgement image for surface gradient



(e) result of 3-D shape description



		-					
		:	Paramete	er of eac	h sulace		
	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7
S1	-0.545	0.388	0.743	84.0			
S2	-0.546	0.389	0.742	1084.6	97,17	97.17	-15 00
S3	-0 545	0.388	0.743	-564.6			· ·
S4	0.623	0.780	0.050	654.3		-	
S5	0.593	-0.448	0.669	503.1			

Plane : $P_1 x + P_2 y + P_3 z = P_4$

Column : Center axis ;
$$\frac{x \cdot P_{a}}{P_{1}} = \frac{y \cdot P_{s}}{P_{2}} = \frac{z \cdot P_{a}}{P_{3}}$$

Redius : P.

Fig.6.17 Processing result for 3-D object.



(a-1) edge detected image



(a-2) edge detected image





corrected by moire image

Fig.6.18 Processing result for 3-D object.



Fig.6.19 Processing result for 3-D object.





が計測できている.

また,円柱の場合,Fig.6.17 に示したモアレ縞画像に対しては,円柱の中心軸nの傾きの計 測誤差は約 1°以内であった.

対象物体上の各点の3次元座標値の計測誤差は,物体の個々のサイズ,面の傾き等により変わり,一意的に表現できないが,本実験で適用した物体におけるサイズの計測値として,視野サイズの2%程度であった.

画像入力から3次元形状記述までの本システムの処理時間は,全体で約11秒かかっている.

なお,この処理時間は,CPU が 80486 のパーソナルコンピュー タで処理した結果である.処理 時間の内訳をTable 6.1 に示す が,ハフ変換に 8.3秒,縁辺検 出に 2.0秒要している.この2 つの処理以外の形状情報抽出・ 記述処理としては,約1秒とな っている.ハフ変換処理および 縁辺検出処理は関数変換処理な ので,専用プロセッサ化が可能 である.

Table 6.1 Processing time.

Proce	essing	Processing time (s)
Edge detectio	n	2.0
Hough Edge image		2.3
Transform Pattern image		6.0
Parameter ext	raction	0.2
Shape descrip	tion	0.3
Scanning each	surface	0.6

(Processing CPU; 80486, 20MHz)

6.6 結論

形成原理の異なる濃淡画像とパターン投光画像を併用することにより,各々の長所を生かした抽出情報の信頼性の高い3次元視覚システムを構築した.以下に本システム構築に当たり明らかにした点およびシステムの性能を要約する.

- (1) 濃淡画像とパターン投光画像はその形成原理が異なり,各々から得られる形状情報,および,形状情報の抽出できない範囲が異なる.本システムでは,特に,
 - (a) パターン画像の面境界でのパターンの変化が面境界線に沿って離散的であるのに対し, 濃淡画像における濃淡変化は連続的であり,縁辺の検出には濃淡画像が優れている.
 - (b) 濃淡の変化は、形状の変化だけではなく対象面の面質によっても異なるのに対し、パ ターン投光画像におけるパターンは形状の変化によってのみ変化をする、このため、抽 出された形状情報の信頼性はパターン画像の方が優れている。
- ことに着目し,濃淡画像からの縁辺検出画像を基にまず2次元形状記述を行い,この記述デ ータを基にパターン情報を抽出して,2次元形状記述データの見直し,欠落データの追加を 行う形状情報抽出アルゴリズムを構築した.このアルゴリズムにより,形状情報の取得され い状況を少なくすることができ,信頼性の高いシステムが構築された.
- (2) 本システムにおける計測精度は、2次元投影図上での頂点位置誤差が2画素以内、面の3 次元の傾きα、βの計測誤差が約1°となっており、各頂点の3次元座標値の計測誤差は、 視野サイズの2%程度である。
- (3) 本視覚システムの画像形成から3次元形状記述までの処理時間は,パーソナルコンピュー タ(CPU 80486,20 MHz)を用いて約 11 秒である.この処理時間の中で,ハフ変換の 占める割合が8割以上(約8秒)である.

第7章 CADモデルデータに基づく3次元物体形状・ 姿勢の照合・認識

7.1 はじめに

前章までに示したように,形成原理の異なる濃淡画像とパターン画像を併用し,信頼性の高い形状情報抽出と相互の形状情報の補塡・補正による情報取得範囲が広く,かつ,信頼性の高い3次元視覚システムを構築した.この3次元視覚システムの製造分野における応用としては,

1) 作業対象既知のマテリアルハンドリング,組立て,溶接などにおける位置・姿勢計測センサー

2) 目的とする作業物体を複数の作業対象の中から選別・抽出するための形状情報抽出 などがある.

本章では,視覚システムから得られた形状情報をもとに,無作為に置かれた3次元対象物体 が何であり,どのような姿勢に置かれているかを同定する形状認識への応用について検討する.

形状の認識では,人間が知識を基に目で見たものを認識するように,予めコンピュータ内に 蓄積された対象物体の幾何学的設計データと対比・照合するモデルベーストビジョンが有効で ある¹⁴³⁾⁻¹⁴⁷⁾.文字,地図,プリント基板上の配線などの2次元平面内に書かれたものの識別 やパーツフィーダーなどで規定の姿勢に固定された3次元物体(2次元としての取扱い)の形 状認識は各方面で研究されており,すでに実用化されている¹⁴⁸⁾⁻¹⁷⁰⁾.また,3次元物体の形 状認識に関しても,2次元視覚情報からの照合・認識¹⁷¹⁾⁻¹⁸⁴⁾,3次元視覚情報を用いた照合・ 認識¹⁸⁵⁾⁻¹⁹⁶⁾が研究されている.

この3次元物体の形状照合・認識は2次元物体の形状照合・認識と比べて,

(1) 物体の置かれ方や撮像する方向により,見え方が異なり,得られる形状情報が異なる.

(2) 視覚データの不確実さ,不完全さが相対的に大きい.

の2点が大きく異なっている.つまり,3次元物体の形状認識においては,

I)視線方向による見え方の変化の効率的な抽出方法

Ⅱ)見え方の変化に対処可能な形状データ表現,データ構造の確立および効率的形状照合方法
 Ⅲ)視覚情報の不確実さ,不完全さに対処可能な形状照合方法

などを検討する必要がある.

本章では,多面体対象物体を対象にした3次元物体形状・姿勢の照合・認識における上記課 題について検討している.また,本章で取り扱っている投影形状は正写影を前提としている.

まず,第Iの課題である3次元物体の投影形状(見え方)の分類法としては,従来より2種類の方法が提案されている.1つは,視点球の均一分割を利用する方法^{197),198)},他方は,アスペクトグラフを用いる方法である¹⁹⁹⁾⁻²⁰⁸⁾.このうち,視点球の均一分割を利用する方法は,

対象となる物体の形状に制約されない利点を有している.しかし,その見え方の分類は物体形 状に対する分割の細かさに依存する.一方,アスペクトグラフに基づく方法は,物体の形状に 即した方法であり,正確に見え方を分類することができる.しかし,このアスペクトによる分 類は,視点球 (ガウス球)を使って表現しているため,同じ見え方をする視線領域および視線 領域間の関係を表現するのが難しい.このアスペクトによる分類では,見え方の変化点が重要 であり,各種の観点から,この見え方の変化点の抽出方法が検討されている.Gigus と Malik は,物体の縁辺と頂点の投影の一致および隣接しない3縁辺の投影が1点で交差する点が隠れ 関係による見え方の変化点としてとらえ,見え方分類のアルゴリズムを提唱している²⁰⁴⁾⁻²⁰⁶⁾. 彼らは,まず,物体をワイヤフレーム構造としてとらえ,見え方の変化する点を算出し,その 後で,ソリッドモデルとして不都合な箇所を削除して見え方の分類を行っている.しかし,こ の方法では,演算回数が非常に多くなり,処理が複雑となる.

本章では,視点球における視線ベクトルを極座標表示したときの偏角(α,β)で表わされる 直交座標平面上に同じ見え方をする視線領域を描画・表現し,見え方の変化点をソリッドモデ ルにおける面間の隠れ関係から抽出する方法について提案・検討している.

次に,第Ⅱの課題は,3次元物体に対する視覚データが視線方向により変化することによる 照合対象データの大幅な増加に対する課題である.つまり,3次元物体が異なった見え方とな る視線方向は非常に多く,面数10~20の簡単な形状の物体においても数百の異なった見え方を 有する.このため,このすべての見え方を照合対象データとして持たせると,データ量が莫大 になるだけでなく,照合回数が非常に多くなり,照合効率が問題となる.この3次元物体の見 え方の変化への対処については.3次元物体の視線方向による見え方の分類に基づき,類似の 見え方を階層化することで,見え方の変化に対処し,かつ,照合効率の改善をはかる方法が提 案されている^{180,-184)}.しかし,処理対象モデル数が多くなったり,形状が複雑になれば,モ デルデータ量が莫大になる.

人間が物体を認識する時,まず,その物体を特徴づける形状で照合する.本研究における照 合法もこの物体の特徴形状による照合に立脚し,まず,特徴形状によりモデルとの対応をとり, その後で,その対応された形状を重ね合わせたときの全体形状の一致度(照合度)から最終的 に形状の照合・認識判定を行う2段階照合法について検討している.また,モデルデータ量の 圧縮,照合の効率化のための形状要素の階層化についての検討も行っている.

最後の課題である視覚データの不完全さ,不確実さとしては,濃淡画像からの縁辺検出時の 縁辺欠落と抽出線分,頂点の位置誤差がある.本研究では,縁辺欠落に対しては,形状モデル データに縁辺の欠落想定データを持たせ,また,抽出位置誤差に対しては,視覚から得られる 形状データにおいて抽出位置誤差を考慮しすることにより,視覚データの不確実さに対する対 応について検討している.この縁辺欠落に対処させるための隣接面形状データは物体を特徴づ ける面となる可能性が高く,照合の対応数が少なくなるため,照合の効率化に対しても有効で あると考えられる.

7.2 CADモデルデータに基づく3次元物体の形状照合の考え方と処理の流れ

Fig.7.1 に示すような作業空間に置かれた物体(Object)に対して,視覚システムにより得られた物体の形状情報(Image)とコンピュータ内に格納されている物体モデル(Model)とを照合する場合,考慮しなければならない点は,

1) 照合効率

2) 照合の信頼性

の2点である.

3次元物体を規定する形状要素としては Table 7.1に示すように,物体レベル,面レベル, 稜線レベル,頂点レベルと種々あり,これらの形状要素の値は視線方向により変化する.3次 元物体の形状照合において,信頼性の高い照合を行うには,最終的には,視覚システムにより 得られたある一視線方向からの投影形状(縁辺線画像)とモデルの投影像(線画像)との一致 判定(稜線、頂点レベルでの照合)を行う必要がある。しかし,形状照合を最初の段階から稜 線や頂点レベルで行うと,照合の組み合わせが非常に多くなる.さらに,視覚により得られる



Fig.7.1 Object recognition in assembly process.

Table 7.1 Shape factor.

Level	Shape factor
Object level	Number of surfaces Number of edge lines Number of parallel edge lines Number of vertexes Number of concave vertexes Number of concave vertexs Link between elements Volume Superficial area Periphery shape (cf. surface level)
Surface level	Area Gradient Principal axis Moment of inertia Aspect ratio Contour length Number of concavities Number of edge line Number of parallel edge lines Number of parallel edges Number of straight edges Number of curved edges Number of curved edges Number of concave vertexes Number of concave vertexes Number of concave vertexes Concavo-convex row of vertexes Planner surface or curved surface Existence of hole Shape of hole (cf. surface level)
Edge line level	Length Gradient
Vertex level	Coordinates Vertex angle

形状データは,ディジタル画像処理上の標本化誤差,検出性能に伴う形状データの不完全さ, 不正確さを有しており,サイズにともなう形状要素での一致判定は非常に複雑となる.

また,視覚システムにより得られたある一視線方向からの形状データに一致するモデル内の 形状要素を Fig. 7.2に示すように,視覚で得られた各面S₁の形状とモデル内の各面S₁の形 状の一致を判定し,視覚で得られた全ての面形状が一致するモデルを抽出する無作為逐次対応 方法は,照合回数が非常に多くなり効率が悪くなる.

人間が3次元物体を認識する場合,まず,目でとらえた物体の概略形状で物体を限定し,そ の限定された物体に対して細部の形状データを照合することにより,視覚により得られた物体 を特定している.従って,コンピュータビジョンによる形状照合認識においても,視覚により 得られた形状データの中の最も特徴的な形状データからモデルおよびモデル内の形状要素候補 を選出し,この選出されたモデルデータと視覚から得られた形状データを照合する Top-down 的照合方法が照合効率上有効であると思われる.この Top-down 的照合では,形状照合を次の 2つの過程で行うことになる.即ち,

(1) 視覚で得られた形状情報の中の特徴的形状データを有するモデルデータを選出する過程.

(2) 形状特徴から選出されたモデルデータと視覚データとの形状データの全体照合過程.

まず,照合過程1を効率良く行うには,モデルデータにおける形状要素のグループ化が必要 となる.Fig.7.3 に示すように,同じ要素値を持つものをグループ化すれば,視覚で得られた 形状に相当するモデルデータ候補の抽出が容易であり,さらに,同一グループに属する要素数





- 114 -

により,形状の特殊度(特徴的 な形状)を明確にすることがで きる.稜線の長さや面分の面積 のようなサイズを伴う形状要素 は視線方向により大きく変化す るため,形状要素のグループ化 には,Table 7.1 に示した形状 要素の内,面を構成する頂点数, 面の凹部数,穴の有無,平行稜 線数,などのサイズを伴わない 形状要素が適している.

次に,照合過程2では,照合 過程1で特徴的な形状データか ら抽出されたモデルデータに対 して,視覚から得られた形状デ ータすべてに対して一致してい るかを調べる過程であり,その ためには,辺の長さや面の面積 などのサイズを伴う形状要素で の照合が必要となる.一般に, 照合に用いる形状要素は,処理



Fig.7.3 Effective matching by grouping of shape.

対象物体,視覚システムから得られる形状情報により変わる.つまり,曲面,曲線を含む物体 を対象とする場合,形状特徴での照合(照合過程1)では,形状のグループ化に曲線数等の曲 線,曲面に関する形状要素を考慮することが必要となることがある.また,穴を有する物体を 対象とする場合,個々の面の形状データとして,穴の有無,穴の形を考慮することが必要とな ることがある.

視覚システムから得られる形状情報としては,第2章で示した縁辺検出画像から得られる2 次元投影形状データと第3章で示したパターン画像から得られる3次元形状データがある.3 次元視覚システムから得られる形状情報は,2次元視覚システムから得られる2次元投影形状 データとその個々の要素(面,稜線,頂点)の3次元形状値(面の傾き,面積,稜線の長さ, 頂点の3次元座標など)が同時に得られる.これらの3次元形状値は,面,稜線,頂点などの 形状要素対応がとれたときの視線方向の算定,および,細部の形状照合に利用できる.しかし, 3次元形状データが得られる視覚システムにおいても,一般にある一視線方向からの形状デー タであり,CADモデルデータのように物体全体の形状データは抽出されない.

本章では,基本的な処理対象物体としては,Fig.7.2 に示したような穴を有しない多面体対

象物体を対象とし,ボルト穴等の存在する物体の場合には,視覚システムによる形状データ抽 出において,曲線を抽出しないようにしている.照合過程1における形状要素による形状デー タのグループ化,形状特徴による照合に用いる形状要素としては,物体形状を特徴づける面の 2次元投影形状要素を用いている.照合過程2では,照合過程1で抽出された視覚データとモ デルデータ間の対応面を一致させるようにモデルデータの座標変換を行い,両データを重ね合 わせることにより稜線の一致をもって照合を行っている.つまり稜線レベルでの形状要素照合 を行っている.

Fig. 7.4 は,本研究で採用したCADモデルデータに基づく3次元物体の形状照合処理の流 れを示したものである.ここで,形状照合の基になるデータは,CADシステムで設計された 処理対象物体のモデル設計データと視覚システムから得られるTVカメラで撮像した対象物体 の形状データである.図にみるように,処理は2つの処理系からなる.第1番目の処理系は, CADモデルデータを照合に適したデータに変換する処理で,モデル処理系と呼ぶ.この処理 は,照合処理を行う前準備の過程,つまり,オフライン処理であるため,処理時間(効率)は あまり問題とならない.第2番目の処理系は,視覚で得られた形状データとモデル処理系で作 られたモデル形状データとを照合する過程で,照合処理系と呼ぶ.この照合処理系はオンライ ン処理であり,処理時間(効率)が非常に問題となる.

本照合処理では,照合効率の観点から 前述のように,まず,物体の投影面形状 から対応面(対応する物体)を抽出する. 3次元物体の場合,この投影形状は視線 方向により変化する.このため,モデル 処理系では,視線方向の変化にともなう 投影形状の自動抽出が必要となる.また, 面の投影形状での対応を取るため,モデ ルデータを面の投影形状で階層化した構 造にする必要がある.

さらに,照合処理系では,面の投影形 状からモデル内の対応する面を抽出 (Surface level matching)し,視覚デー タ内の注目面と対応されたモデル内の面 とを重ね合わせて,線分レベルでの一致 度(Edge level matching)から形状照合 を行う.このため,照合手順及び照合判 定方法が非常に重要となる.





7.3 3次元CADモデルデータからの投影形状分類

7.3.1 視線方向による投影形状の変化

3次元物体において,形状要素値を考える場合,問題となるのが視線方向による見え方の変化である.つまり,視線方向により形状要素値が変わる.このため,照合のためのモデルデー タにおいて,すべての見え方を抽出する必要がある.

Fig. 7.5(a)のように3次元物体が置かれているとす る.この時,この物体を見ることのできる視点空間を 示しているのが図中の半球である.いま,視点1,視 点2からこの物体を見ると,物体の見え方は図(b-1), (b-2)に示すように異なる.このように,視点空間内 のさまざまな方向から物体を見ると,物体にはその視 線方向つまり視点の位置の数だけの見え方が存在する ことになる.しかし,個々の投影形状を比較すると, 大部分のものは形状が似通っている.

なお,本章で使用している"見え方の変化"とは, 頂点数やその頂点の頂角が凸角であるか凹角であるか といったサイズを伴わない形状変化のことである.ま た,同じ見え方となる視線方向は視点空間においてあ る領域を有し,この同じ見え方を呈する視線領域の代 表点を"代表視線方向",代表視線方向に投影したと きの投影形状を"代表的投影形状"と呼んでいる.さ





(7.1)

らに,物体を構成している各面の相互間における投影時の重なり関係を"面間の隠れ関係"と 呼んでいる.

一般に,視線方向の変化に伴って見え方が変化するのは,物体の見えている面が変わった場合と面間の隠れ関係によってである.

ここで,まず,面間の隠れ関係について検討する.多面体において,その構成面 $S_1 \ge S_1$ の 2面だけを取り出した時,面 S_1 が面 S_1 を隠す見え方を呈するのは,面 S_1 に含まれる頂点のう ち,少なくとも1つの頂点が面 S_1 よりも物体の外側に存在し,かつ,面 S_1 の内側に面 S_1 に含 まれる頂点が少なくとも1つ存在していることである.つまり,

 $\vec{D}_{J} \cdot \vec{V\{S_{1}\}} V\{S_{J}\} < 0$ $\vec{D}_{1} \cdot \vec{V\{S_{1}\}} V\{S_{J}\} < 0$ $\vec{D}_{1}(\vec{D}_{J}); \quad \text{面} S_{1} (\text{ 面} S_{J}) \text{ oj} \\ \vec{S}_{J}(\vec{D}_{J}) = 0$

 $V\{S_1\}$ ($V\{S_1\}$);面 S_1 (S_1)に属する頂点

を満たしているならば視線方向により,面 S₁は面 S₁を隠すことがある.

しかし,この隠れ関係は判定した2面だけが存在している場合である.実際には,この2面 以外の面も存在しており,上述の隠れ関係を呈する2面間に他の面が存在している場合,この 隠れ関係を呈する投影が成り立たないことがある.

本研究で取り扱っている多面体対象物体の場合,面間の隠れによる見え方の変化は,隠す面 S_a 上の頂点が隠される面 S_b の内部に投影されるか,外部に投影されるかにより生じる.この ため,面間の隠れによる見え方の変化点の抽出は,式(7.1)で判定された面間で,隠す面 S_a 上 の頂点 $V_1 \{S_a\}$ と隠される面 S_b の輪郭を結ぶ直線 $\overline{V_1 \{S_a\} P_j \{S_b\}}$ 上に他の面が存在しない とき,この視線を境界に見え方が変化をする.この直線上に他の面が存在するとき,頂点 V_1 の 面 S_b 上への投影は存在しない.

Fig. 7.6 に示す物体に対して,判定式(7.1)に基づいて面間の隠れ関係の判定を行った結果,

隠される面として S_1 , S_2 の2面が抽出された.この場合, 面 S_1 は面 S_3 , S_4 , S_6 , S_7 に属する頂点 V_3 , V_4 , V_9 , V_{10} が面 S_1 上に投影される形で隠れ関係を呈する.面 S_2 も同様に, 面 S_0 , S_5 , S_6 , S_7 に属する頂点 V_0 , V_1 , V_6 , V_7 が面 S_2 上に投 影される形で隠れ関係を呈する.しかし,頂点 V_9 , V_{10} の 面 S_1 上への投影,および,頂点 V_0 , V_7 の面 S_2 上への投影 を考えた場合,これらの間に他の面が存在し,この投影 は実際には存在しない.このため,この多面体対象物体 においては,頂点 V_3 , V_4 の面 S_1 上への投影,頂点 V_1 , V_6 の 面 S_2 上への投影により隠れ関係を呈することになる.

7.3.2 視線ベクトル領域図の作成

物体をモデル座標系における視点球から見た時, その視線ベクトル(単位ベクトル)として Fig.7.7 に示すように,極座標表示したときの偏角(α , β)を 視線方向ベクトルの方向角として用いる.この時, 視線ベクトルマ(\mathcal{L} , m, n)と視線方向角(α , β)の 関係は次のようになる.

 $\begin{aligned} \mathcal{L} &= \cos \alpha \cos \beta \\ m &= \sin \alpha \cos \beta \\ n &= \sin \beta \end{aligned}$ (7.2)

視線方向角(α, β)で表される直交座標平面上に







Fig.7.7 Representation of viewing vector in 3-D view space.

同一の見え方をする領域を描画したものを視線ベクトル領域図とする.

物体の投影形状が変化する一つの原因として、物体の構成面のうちどの面が見えているかと いうことが挙げられる.Fig.7.8(a)に示す物体の面S₁の可視空間は図中のS₁上に描かれた半径 rの半球上のすべての点である.この半球上の視線方向範囲は視線方向ベクトルを \vec{v} ,面S₁の 法線ベクトルを $\vec{n_1}$ とすると、 $\vec{n_1}$ を法線ベクトルとしてもつ面を見ることのできる視線方向の 条件は、

 $\vec{n_1} \cdot \vec{v} < 0 \tag{7.3}$

を満たす角度範囲である.ここで,

 $\vec{p}_1 = (\ell, m, n)$ $\vec{v} = (\cos \alpha \cos \beta, \sin \alpha \cos \beta, \sin \beta)$ (7.4)
(7.5)

とおくと, vの満足すべき条件は式(7.3)より,

 $\mathcal{L}\cos\alpha\cos\beta + m\sin\alpha\cos\beta + n\sin\beta < 0$

となる.つまり,個々の面の見える視線領域は各面の法線ベクトルに対して (7.6)式を満足する領域を描画すれば良い.Fig.7.8(a)の面S₁を見ることのできる視線領域を示したものがFig.7.8(b)である.

このように,物体の各面に対して,可視空間の 視線方向角を同一の視線ベクトル領域図上に描画 すると,領域図内に見える面に応じたいくつかの 領域ができる.この領域の数だけの見え方が存在 することになる.

凸多面体の場合には,面間の隠れ関係は存在し ないので,この個別の面の見える領域描画で,異 なる見え方となる視線領域が描画される.

次に,隠れ関係にともなう見え方の変化である が,前述したように面間の隠れ関係は物体上の頂 点と面間の位相関係できまる.隠れ関係にある頂 点と面の組合せにおいて,隠す可能性のある頂点 がそれにより隠される可能性のある面への投影位 置により物体の見え方が変化する.つまり, Fig.7.9(a)に示すような物体の場合には,隠す可

Fig. 7.9(a)に示すような物体の場合には,隠す可能性のある頂点V₁がそれにより隠される可能性の

(7.6)





Fig.7.8 Visible space for surface S₁.

ある面S₂の内部に投影されるか外部に投影される かで見え方が変化する.この見え方の変化点を視 線ベクトル上に描画するには,隠される面S₂の稜 線上に動点V_Pをとり,この点V_Pを面S₂の稜線に沿 って一周させたときの $\overline{V_1V_P}$ ベクトルの偏角(α , β), 即ち,隠す点V₁が隠される面S₂の稜線上に投影さ れる場合の視線方向角を描画すればよく,図(b)に 示すような領域図が得られる.

このようにして,面間の隠れ関係にある頂点と 面すべての組み合わせに対して,同一の視線ベク トル領域図に描画すると,いくつかの閉領域がで きる.この閉領域の数だけ面間の隠れ関係による 見え方が存在することになる.

Fig. 7.10は,個々の面が見える領域と,隠れ関係を呈する領域の両者を一枚の領域図として描画した視線ベクトル領域図である.各領域内の視点から物体を見た場合,物体の見え方は同一になっている.

この視線ベクトル領域図では,領域の数が14, 境界線の数は32で境界線の交点は19あり,この物 体を特徴づける代表視線方向は全部で65点にもな る.なお,各境界線上の点は隠れ関係を呈する場 合の隠す側の頂点が隠される側の面の境界線上に 投影される場合,および個々の面が見えなくなる 境界を示している.これらの見え方の得られる視 線方向は全視線空間の極一部である.



Fig.7.9 Drawing method of view area in occluding state.



Fig.7.10 Viewing vector map for the object shown by Fig.7.9.

なお,多面体対象物体の中には立方体のような形状の対称な物体がある.立方体の代表的な 見え方は3通り(1面だけが見えている場合,2面が見えている場合,3面が見えている場合) だけである.しかし,形状の対称性を考慮しない場合,1面だけが見える見え方は6通り,2 面が見える見え方は12通り,3面が見える見え方は8通りある.

同一の見え方を引き起こす形状の対称性は回転対称である.このため,形状の対称性を考慮 する場合,同一の見え方となる回転周期から視線ベクトル図の描画範囲を制限すれば良い.立 方体の場合,ある1面をFig.7.5 に示す視点空間内のxy平面に置いたとき, α 方向, β 方向 に各 $\alpha \pi/2$ の回転周期で同一形状となる.このため, $0 \leq \alpha$, $\beta < \pi/2$ の範囲で視線ベクトル図 を描画することにより,形状の回転対称性による同一の見え方を除外することができる.

7.3.3 代表投影形状の抽出

視線ベクトル領域図から各見え方を代表する視線方向を抽出するには、各領域、境界線、境 界線の交点を抽出し,抽出された各閉領域,各境界線,各交点から一点づつの代表視線方向角 (α, β) を選び出せば良い.

この一連の処理の流れを示したのがFig.7.11である.描画された各視線領域の境界線は,基 本的には線幅1の線画像であるが,視線ベクトル

角算出時の整数化により,線幅が1でない箇所が 生じる.このため線分追跡を容易に行うため,ま ず細線化処理209)を行っている.この前処理を行 った後、各領域の追跡処理を行い、境界線、境界 線の交点を抽出する.その後,抽出された各領域 の境界線上の各点の視線方向角から代表視線方向 角を抽出する.この代表視線方向角は、領域の内 部点で,かつ,できるだけ領域の中心に近い点を 抽出するのがよい.

まず、各領域の内部点抽出であるが、本研究で は各領域の追跡点列(α_1 , β_1)から領域内部の候 補点 $P_p(\alpha_p, \beta_p)$ を選出し,その候補点が今追跡 した閉領域の内部点であるかを調べ、領域の外部 点であれば次の優先順位の候補点を算出し、同様 に領域の内外判定を行う.以上の手順で領域の内 部点を抽出している.

内部点の候補点は以下の式に基づいて選出して いる.内部点の候補点は 式(7.7),(7.8)に基づい て選出している.第1候補点は領域の重心で,第 2候補以降は境界線上の点列の中の n/2離れた2 点(Dは境界線上の点列数)を結ぶ直線の内分点 (1:3, 1:1, 3:1) としている.

候補1;
$$(\alpha_{P}, \beta_{P}) = (\Sigma \alpha_{i} / n, \Sigma \beta_{i} / n)$$
 (7.7
候補*m*; $\alpha_{P} = k (\alpha_{h} + \alpha_{n/2+h})/4$ (7.8
(*m*≥2) $\beta_{P} = k (\beta_{h} + \beta_{n/2+h})/4$





Algorithm for detecting representative Fig.7.11 view angle.

')

()

領域の内部点が抽出されると,次に,この点を領域の 中心に移動させる処理を行う.Fig. 7.12に示すように領 域の内部点Αからα方向へ直線を引き、境界線との交点 A1,A2の中点をB点とし,このB点からβ方向に直線 を引き,境界線との交点B1,B2の中点をC点とする. この処理を順次α,β方向に繰り返すことにより,任意 の内部点から,領域中心を抽出することができる.

なお,本研究では,α,β各方向に1回づつ行ってい る.このようにして,得られた各領域内の点を代表視線 方向角とする.

この手順によって抽出された各領域ごとの代表視線方 向角がTable 7.2 の領域番号1から14である.この各番 号に対する視線ベクトル領域図上の領域と,その各々の 投影形状を示したのが Fig.7.13(a)である.なお,表中 の面積比(Area ratio)とは,全視線領域に対する各視 線領域の割合(見え方の出現度合)の概算値を示したも のである.視線領域面積は,厳密には視点球上で算出し なければならない、しかし、球面上での領域面積を算出 するのは困難である.ここでは,2次元で表現した視線 領域図上での領域面積比を球面上での面積比の概算値と して考えて算出している (Table 7.2中の面積比).各視 線領域の面積は,

(7, 9) $S=0.5\times$ | $\int (\alpha d\beta - \beta d\alpha)$ |

で求まる.なお,(α,β)は視線ベクトルを極座標表示し たものを直交座標で表示しているため,各βに対するα 値を補正しなければならない、つまり、

$$\alpha^* = \alpha \cos \beta \tag{7.10}$$

また, α , β は,領域図上では離散値なので,

 $S=0.5\times |\Sigma(\alpha_{i}\beta_{i+1}\cos\beta_{i}-\beta_{i}\alpha_{i+1}\cos\beta_{i+1})|$ となる.各領域面積を S_1 とすると,面積比 R_1 は,

 $R_1 = S_1 / \Sigma S_1$



Fig.7.12 Moving to center point in each viewing region.

Table 7.2	Extracted representative
	view angle.

Area	View angle	[rad]	Area
name	α	β	ratio
1	2.35	1.09	0.08438
2	-0.78	1.09	0.08319
3	0.78	0.79	0.12501
4	2.35	0.79	0.12501
5	-2.35	-0.78	0.12593
6	-0.78	-0.78	0.12579
7	-0.78	-1.07	0.05520
8	2.35	-1.07	0.05544
9	-1.95	0.21	0.02531
10	-1.18	0.21	0.02489
11	0.78	-0.17	0.04332
12	2.35	-0.17	0.04347
13	0.44	-1.54	0.00010
14	2.70	-1.54	0.00010
15	0.46	-0.42	/
16	1 19	-0.43	
17	1.57	-0.46	
18	1.95	-0.43	
19	2.68	-0.42	
!			

(7.11)



Fig.7.13 Representative projected shape in each viewing region.

となる.

また,視線ベクトル領域図における境界線上や境界線の交点に対する代表的投影形状の一部 を示したのがFig.7.13(b)である.なお,この各々に対する視線方向角を示しているのが Table 7.2の領域番号15から19である.

7.4 物体の安定姿勢を考慮したときの代表投影形状抽出

視線ベクトル領域図の各領域から抽出された代表視線方向角は物体をあらゆる方向から見た 場合の見え方の代表形状をとらえている.このため,Fig.7.6(a)に示したような単純な物体の 場合でも,特異な見え方を含めると65通りの代表視線方向がある.面数の多い物体になれば, この領域数は何百通りにもなってしまう.しかし,一般に物体はその物体に固有な何通りかの 安定姿勢で置かれている.さらに,この物体をTVカメラで撮影するとき,Fig.7.14(a) に示 すように,TVカメラが床面からβ'の方向に設置されているため,視線方向は図に示すよう になる.このように,TVカメラの配置および物体の安定姿勢を考慮することによって,物体 の代表的投影形状を大幅に減らすことができる.本節では,この物体の安定姿勢を考慮したと きの代表投影形状の抽出方法について検討する.

7.4.1 視点軌跡の視線ベクトル領域図への描画

Fig. 7.14(b)は物体が置かれている作業座標系(XYZ座標系)における視線方向角(α ', β ') とモデル座標系(xyz座標系)における視線方向角(α , β)との関係を示したものである.安 定姿勢を考慮したときの視線方向の描画は,この作業座標系(XYZ座標系)における視線方向 角(α ', β ')をモデル座標系(xyz座標系)における視線方向角(α , β)に変換して描画すれば よい.



Fig.7.14 Viewing direction for stable posture.

まず, x y z 座標系における基本ベクトルを($\vec{e_1}$, $\vec{e_2}$, $\vec{e_3}$), XYZ座標系における基本ベクトルを($\vec{e_1}$ *, $\vec{e_2}$ *, $\vec{e_3}$ *)とする.また,安定姿勢で置かれているときの設置面の法線ベクトルを \vec{n} = (ℓ , m, n)とし,

$$p = \sqrt{(\ell^2 + m^2)}$$

$$q = \sqrt{(\ell^2 + m^2) (\ell^2 + m^2 + m^2)}$$

$$r = \sqrt{(\ell^2 + m^2 + m^2)}$$
(7.13)

$$\vec{e}_1 = \begin{pmatrix} 1 \\ 0 \\ 0 \end{pmatrix} \quad \vec{e}_2 = \begin{pmatrix} 0 \\ 1 \\ 0 \end{pmatrix} \quad \vec{e}_3 = \begin{pmatrix} 0 \\ 0 \\ 1 \end{pmatrix}$$
(7.14)

とおき,更に ($\vec{e_1}^*, \vec{e_2}^*, \vec{e_3}^*$)を

$$\vec{e}_{1}^{*} = \frac{1}{P} \begin{pmatrix} -m \\ \ell \\ 0 \end{pmatrix}$$

$$\vec{e}_{2}^{*} = \frac{1}{q} \begin{pmatrix} -\ell n \\ -m n \\ \ell^{2} + m^{2} \end{pmatrix}$$

$$\vec{e}_{3}^{*} = \frac{1}{r} \begin{pmatrix} \ell \\ m \\ n \end{pmatrix}$$
(7.15)

と定義すると $\vec{e_3}^* / / \vec{n}$ となる. さらに両座標系の基本ベクトルの間には次のような関係が成立している.

$$\vec{e}_{1}^{*} = -\frac{m}{p} \vec{e}_{1} + \frac{\ell}{p} \vec{e}_{2}$$

$$\vec{e}_{2}^{*} = -\frac{\ell}{q} \vec{e}_{1} - \frac{m}{q} \vec{e}_{2} + \frac{(\ell^{2} + m^{2})}{q} \vec{e}_{3}$$

$$\vec{e}_{3}^{*} = \frac{\ell}{r} \vec{e}_{1} + \frac{m}{r} \vec{e}_{2} + \frac{n}{r} \vec{e}_{3}$$
(7.16)

よって,XYZ座標系における点(X, Y, Z)をxyz座標系における点(x, y, z)に 変換する一次変換の行列Aは次のようになる.

$$A = \begin{pmatrix} \frac{-m}{p} & \frac{-Q}{q} & \frac{Q}{r} \\ \frac{Q}{p} & \frac{-mn}{q} & \frac{m}{r} \\ 0 & \frac{Q^2 + m^2}{q} & \frac{n}{r} \end{pmatrix}$$
(7.17)

以上の結果より、XYZ座標系における視線方向角(α ', β ')をxyz座標系における視線 方向角(α , β)に変換するためには、以下の3段階の過程をそれぞれの点に対して行えば良い. まず、(α ', β ')を(*X*, *Y*, *Z*)に変換する.つまり、

$$X = \cos \beta' \cos \alpha'$$

$$Y = \cos \beta' \sin \alpha'$$

$$Z = \sin \beta'$$

(7.18)

次に, (X, Y, Z)を(x, y, z)に変換する.

$$\begin{pmatrix} X \\ Y \\ Z \end{pmatrix} = A \begin{pmatrix} X \\ Y \\ Z \end{pmatrix}$$
(7.19)

さらに, (x, y, z)を(α, β)に変換する.

$$\beta = \sin^{-1} \frac{Z}{\sqrt{(x^2 + y^2 + z^2)}}$$
(7.20)
$$\alpha = \frac{y}{|y|} \cos^{-1} \frac{\frac{Z}{\sqrt{(x^2 + y^2 + z^2)}}}{\cos \beta}$$
(7.21)

物体をカメラで撮像する場合,前述したように,その設置角度は一定なので,視点軌跡は Fig. 7.14(a)に示すように,XYZ座標系において, $\beta'=-定$ で $\alpha'を-\pi$ から π まで変化さ せたときのxyz座標系での α と β を描画すれば良いことになる.

7.4.2 代表投影形状の抽出

安定姿勢を考慮したときの異なった見え方をする代表視線方向を抽出するには、視線ベクト ル領域図上にFig.7.14に示した視線軌跡を描画し,視線軌跡の通過する領域,境界線上の点を 抽出すればよい.

Fig. 7.15は図(a)に示す物体に対し,面S4,S5,S6を設置面として置かれた安定姿勢に対して, 物体の各安定姿勢に対する視線軌跡を視線ベクトル領域図(細実線)上に描画したものである。 図中の太破線が視線軌跡(太破線)である.3種類の視線軌跡は各々,面S4,S5,S6が設置面と なったときの場合について示したものである.Fig.7.16はFig.7.14の設置面がS₆の場合の代表 視線方向抽出結果である、Fig.7.17はこの各点に対する物体の投影形状を示したものである。







(b) view point trace.

Fig.7.15 View point trace for each stable posture.



Fig.7.16 Extracted representative viewing points.





11

Fig. 7.14に示した物体の視線ベクトル領域図を描画すると71の領域,160の境界線,90の境界 交点ができる.つまり,この物体においては,321 の異なった見え方が存在することになる. しかし、物体固有の安定姿勢を考慮すると、図に示した物体の場合、抽出される代表視線方向 はS4が設置面のとき10通り,S5が設置面のとき12通り,S6が設置面の場合には12通りである. このように,物体の安定姿勢を考慮にいれると3次元物体の代表的投影形状は大幅に削減され る.

面の形状特徴による対応面照合抽出 7.5

7.5.1 2次元投影形状の面形状の表現

CAD等で作成された対象物体モデルと視覚システムから得られた処理対象物体の形状照合 を行う際,まず,照合に用いるモデルの形状要素データを抽出する必要がある.

面対応を取るための照合要素として、ここでは、各面を構成する頂点数、頂点の凹凸並びと 平行稜線数を採用している.頂点の凹凸並びについては次のように表現する.Fig.7.18(a) に 示すように, 面を構成する各頂点において,

 $(\overline{V_1 V_1} \times \overline{V_1 V_k}) \cdot \overline{n_{s1}} > 0$ => 凸頂点 (7.22) $(V_1 V_1 \times V_1 V_k) \cdot \overrightarrow{p_{S1}} < 0$ => 凹頂点

と定義し、面の境界線(縁辺)を反時計回りに追跡したときの凹凸を区別した頂点並びで表現 する.つまり,凸頂点を"0",凹頂点を"1" で表現して,頂点並びをまず2進数表現する.こ の表現法を用いるとFig. 7.18(b)の面S1の場合, (c)に示すように,

 $Sf = \{000100\}$ (7.23)

という表現となる.しかし,これでは同一な形状 の面に対して,各種の要素値が存在することにな る.このため,(d)に示すように,凹頂点を有する 面に対しては,第1要素にその凹頂点"1"を置 く、つまり、

> $Sf = \{100000\}$ (7.24)

と表現する.この凹凸並びデータは, Fig. 7.18に 示すように、

1) 頂点数

2) 凹部数((01…10)のように凸頂点に挟

		Shape	Condition	Data
- 1	Convex vertex	v, v, v.,	(V,V, × Ý,V,)™,, > 0	0
a)	Concave vertex	V. · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	$\{\overrightarrow{V_iV_j}\times\overrightarrow{V_iV_k}\}, \overrightarrow{n_{S_i}}<0$	1



Fig.7.18 Definition of convex vertex and concave vertex.

まれた凹頂点の存在する部分の数)

3) 凹頂点数

4) 同じ並びの現れる個数

という情報を含んでいる。

ここで,凹頂点が2個以上存在するときはFig.7.19のように,複数の並びが存在する.この 頂角の凹凸並びを2進数データとみなし,この2進データを10進数表現したとき,最大値と なる凹凸並びを,このモデルの凹凸並びデータと決定することにより,唯一決定される.例え ば,Fig.7.19では,凹頂点が2個あり,凹頂点を第1要素とすると凹凸並びは,2進数と10 進数で表現すると,

 $Sf_{1} = \{ 1 \ 0 \ 1 \ 0 \ 0 \ 0 \ 0 \}_{2} = \{160\}_{10}$ $Sf_{2} = \{ 1 \ 0 \ 0 \ 0 \ 0 \ 1 \ 0 \}_{2} = \{130\}_{10}$ (7.25)

になる.10進数値の最大数は160なので,この面の凹凸並びは,

$$Sf = \{1 \ 0 \ 1 \ 0 \ 0 \ 0 \ 0 \ \}_2 = \{160\}_{10}$$
(7.26)

となる.

次に平行稜線のデータを16bitのデータとして定義する.Fig.7.20に示す面S₁の場合,この 面には平行な辺の組が2組(ℓ_1 , ℓ_3 , ℓ_6), (ℓ_2 , ℓ_7) あり,それぞれ2本,3本の平行 線からできている.これを

16進数で {O_H O_H 2_H 3_H}

10進数で {35}10

と表現する.ただし,1平行稜線組に14本までのデータしか持たせず,それを越えたものは F_{H} で定義する.また,平行稜線組数も4組しかデータに入れず,それを越えたものは, $F_{H}F_{H}$ $F_{H}F_{H}$ で表現する.

Fig. 7.21は, Fig. 7.17で示したモデルの代表的見え方の中の視線方向2の投影形状における 各面の形状とその形状要素値を示したものである.また, Table 7.3 は, この各視線方向の投 影形状に対する面の形状要素値の抽出結果を示したものである.



Fig.7.19 Neumerical depression of concavo-convex row of vertices.







Fig.7.21 Surface shape and its shape factor of projected shape viewd from view direction 2 shown by Fig.7.17.

Table 7.3 Shape factor of projected shapes viewd from all view direction shown by Fig.7.17 .

View direction	Surface No.	Number of Vertex	Cor row	ncavo-convex of vertexes	Parallel pairs of contour line segment
View direction 1	S5 S7 S9 S11	6 4 4 4	32 0 0	(100000)B (0000)B (0000)B (0000)B	51 (0033)H 2 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 2	S0 S2 S5 S7 S8 S9 S11	4 4 6 4 4 5 4	0 32 0 16 0	(0000)B (0000)B (100000)B (0000)B (0000)B (10000)B (0000)B	34 (0022)H 2 (0002)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 3	S0 S2 S5 S7 S8 S9 S11	4 4 6 4 5 4	0 32 0 16 0	(0000)B (0000)B (100000)B (0000)B (0000)B (10000)B (0000)B	34 (0022)H 2 (0002)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
Vlew direction 4	S0 S1 S2 S5 S7 S8 S9 S11	4 4 6 4 5 4	0 0 32 0 16 0	(0000)B (0000)B (0000)B (100000)B (0000)B (0000)B (10000)B (10000)B	34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 5	S0 S1 S2 S7 S8 S9 S11	4 4 4 4 4 4 4	0 0 0 0 0 0	(0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B	34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 6	S0 S1 S2 S3 S7 S8 S9 S10 S11		000000	(0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B	34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 2 (0002)H 34 (0022)H
View direction 7	S1 S3 S7 S9 S10 S11			(0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B	34 (0022)H 34 (0022)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 8	S1 S3 S4 S7 S9 S10 S11	4 4 5 4 4 4	0 0 32 16 0 0	(0000)B (0000)B (100000)B (10000)B (0000)B (0000)B (0000)B	2 (0002)H 34 (0022)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 9	S3 S4 S7 S9 S10 S11	4 6 4 4 4 4	0 32 0 0 0	(0000)B (100000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B	34 (0022)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 10	S3 S4 S7 S9 S10 S11	4 6 4 4 4 4	0 32 0 0 0	(0000)B (100000)B (0000)B (0000)B (0000)B (0000)B	34 (0022)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 11	S4 S7 S9 S11	6 4 4 4	32 0 0	(100000)B (0000)B (0000)B (0000)B	51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H
View direction 12	S4 S5 S7 S9 S11	6 5 5 4	32 32 16 16 16	(100000)B (100000)B (10000)B (10000)B (0000)B	51 (0033)H 51 (0033)H 2 (0002)H 34 (0022)H 34 (0022)H

7.5.2 視覚情報の不完全さに対応する面形状要素

認識対象物体をTVカメラで撮像して得られる濃淡画像から縁辺を検出して得られる投影形 状データには,Fig.7.22に示すような縁辺欠落や頂点(稜線)の位置誤差を有する.これらの 形状の不完全な視覚データに対しても正確に照合ができる必要がある.

縁辺欠落のうち面間の稜線が欠落する場合,図に示すように,隣接する2面(S_1 , S_2)が 1面(S_1-S_2)として抽出される.このため,照合用のモデルデータに,稜線の欠落を想定 し,隣接する面が1面となった場合の隣接面の形状情報を個々の面の形状情報と同様に持たせ ることにより,稜線の欠落した視覚データにも適用できるようになる.各投影面形状における 隣接面は,各面における共有稜線から容易に抽出される.なお,投影形状における個々の面を 単独面,隣接する2面間の境界線の削除から生成される面を隣接2面としている.また,視覚 データにおいては,形状データ抽出時において,稜線欠落が生じていることがあるが,この抽 出された状態の個々の面を視覚における単独面,抽出された形状データからさらに稜線を削除 して得られる隣接面形状を視覚の隣接面とする.

Fig. 7. 23は, Fig. 7. 21に示した投影形状における隣接2面形状とその面形状要素値を示した ものである.また, Table 7.4 は, Fig. 7. 17に示した各投影形状における隣接面の形状要素値 抽出結果を示したものである.

モデルデータに隣接面データを持たせることにより,形状データ量は増大するが,これらの 形状データ値からわかるように,隣接面データは特殊な形状となる場合が多く,面照合におけ る特徴面となる可能性が多く,処理効率上も有益であると考えられる.



(a) complete shape data (model data)



(b) vision data with lack of edge line and position error of vertexes



Vertex 6 s,-s, Concave 32 Vertex s.-s, Parallel 3 Concave 32 Vertex Parallel 34 Concave 32 Parallel S.-S. Vertex s, s, Concave 192 Vertex 7 Parallel 563 Concave 64 Paraliel 546 S.-S. **S**7 Vertex S.-S₁₁ Concave 144 Ъ **S**1 Vertex Parallel 563 136 Concave Parallel 52 S.-S. ۱I Vertex 8 s.-s, Concave 144 Parallel 547 Vertex 6 Concave 32 Parallel 35 S,-S, S.-S. Vertex 6 Vertex 8 Concave 32 192 Concave 546 Parallel Parallel 563

s.-s,



View direction	Surface	Number of vertex	Co rov	ncavo-convex w of vertexes	Parallel pairs of contour line segment
View direction 1	\$5 - \$7 \$5 - \$11 \$7 - \$11 \$9 - \$11	6 6 8 4	32 32 136 0	(100000)B (100000)B (10001000)B 2 (0000)B	35 (0023)H 51 (0033)H 52 (0034)H 34 (0022)H
View direction 2	S0 - S5 S0 - S7 S2 - S7 S5 - S9 S5 - S8 S5 - S8 S5 - S8 S8 - S9 S8 - S11 S9 - S11	8 6 7 8 8 8 8 6 6 6 8	192 32 64 144 144 192 32 32 32 136	(1100000)B (10000)B (10000)B (100000)B (1001000)B (1001000)B (100000)B (100000)B (100000)B (100000)B (100000)B 2	$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$
View direction 3	S0 - S5 S0 - S7 S2 - S7 S5 - S9 S5 - S8 S5 - S11 S7 - S8 S8 - S9 S8 - S11 S9 - S11	8 5 6 8 8 8 5 6 8 8	192 16 32 32 144 144 192 0 32 32 32 136	(1100000)B (10000)B (10000)B (100000)B (10010000)B (10010000)B (1000000)B (100000)B (100000)B (100000)B 2	563 (0233)H 2 (0002)H 2 (0002)H 546 (0222)H 547 (0223)H 563 (0233)H 563 (0233)H 34 (0022)H 35 (0023)H 546 (0222)H 52 (0034)H
View direction 4	S0 - S1 S0 - S5 S0 - S7 S1 - S2 S1 - S7 S2 - S9 S5 - S7 S5 - S8 S5 - S11 S7 - S8 S8 - S9 S8 - S11 S9 - S11	6 6 6 7 8 8 8 8 6 6 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	32 192 36 32 64 144 144 144 192 32 32 32 136	(100000)B (1100000)B (100100)B 2 (100000)B (100000)B (1000000)B (10010000)B (1000000)B (000000)B (100000)B (100000)B (100000)B 2	546 (0222)H 563 (0233)H 34 (0022)H 546 (0222)H 34 (0022)H 546 (0222)H 547 (0223)H 563 (0233)H 563 (0233)H 34 (0022)H 35 (0023)H 546 (0222)H 52 (0034)H
View direction 5	S0 - S1 S0 - S7 S1 - S2 S1 - S7 S2 - S9 S7 - S8 S8 - S9 S8 - S11 S9 - S11	6 5 6 4 5 6 4 5 6 4 8	32 16 32 32 0 32 0 32 0 136	(100000)B (10000)B (100000)B (100000)B (00000)B (00000)B (100000)B (10001000)B 2	546 (0222)H 34 (0022)H 546 (0222)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 34 (0022)H 51 (0033)H 34 (0022)H 56 (0044)H
•		•		•	•
•	• 1	• 1		• i	•
•		• 1		1 • 1	•
View direction 11	S4 - S9 S4 - S11 S7 - S11 S9 - S11	6 6 8	32 32 32 136	- (100000)B [(100000)B [(100000)B [(10001000)B 2]	51 (0033)H 51 (0033)H 35 (0023)H 68 (0044)H
View direction 12	S4 - S5 S4 - S9 S4 - S11 S5 - S7 S5 - S11 S7 - S11 S9 - S11	10 7 8 7 8 8 8 8 8	544 64 136 64 136 136 136	(1000100000)B (1000000)B 2 (10001000)B 2 (1000000)B 2 (10001000)B 2 (10001000)B 2 (10001000)B 2	820 (0334)H 547 (0223)H 563 (0233)H 563 (0223)H 563 (0222)H 563 (0223)H 51 (0033)H 51 (0033)H 52 (0034)H

Table 7.4 Adjacent shape factor of projected shapes viewed from all view direction shown by Fig.7.17.







次に,視覚形状情報における頂点(稜線)の位 置誤差への対応について検討する.

視覚データにおける頂点位置誤差により, Fig. 7.24に示すように,平行であった稜線の平行 関係が崩れたり,平行でなかった稜線が平行とな

Fig.7.25 Change of parallel relation according to threshold level.

(7.27)

ることがある.2辺間の平行判定は,Fig.7.25に示すように,2辺間の交角により行う.この ため,視覚で得られた形状データにおける平行判定の閾値を図に示すように,複数用意し,各 閾値で平行判定を行って得られた形状要素値をデータとして持たせることにより,頂点位置誤 差による平行関係の崩れをなくすことができる.この平行判定の閾値は,視覚システムにおけ る頂点位置抽出精度から決まるものであり,ここでは,前章で示した視覚システムの抽出位置 精度(2 Pixel)を考慮して,0.03 rad.,0.13 rad. の2段階閾値を採用している.

7.5.3 面形状データの階層化構造によるデータ圧縮

Table 7.3, Table 7.4 に示したように,各視線方向の投影形状における面形状データをモデ ルデータとして,コンピュータに持たせた場合,個々の面において,面形状要素値3種類とそ の面の名前,構成頂点データの格納が必要となる.個々の面において平均6個の頂点を有して いると仮定すると,面形状要素数 *N*factorは,

$$N_{\text{factor}} = 10 \times \sum_{i=1}^{n} (S_i + A_i)$$

n :代表視線方向数

S_i:視線方向 *i*における単独面数

A₁:視線方向 i における隣接2面数



Fig.7.26 Data structure for shape matching on surface level.

となる.

例えば, Fig. 7.17に示した物体の場合,特殊な見え方を除外して 71 の見え方が存在する. 各視線方向における面数の平均を単独面数7,隣接面数10とすると, (Entry)

 $N_{factor} = 10 \times 71 \times (7+10) = 12070$

となる.このように,各視線方向ごとの面形状デー タをモデルデータとして格納した場合,データ容量 が莫大になるだけでなく照合効率も著しく悪くなる. Table 3,Tabel 4 からもわかるように,各視線方向 ごとの面形状データには同一形状要素値を有する面 が重複している.このため,Fig.7.26に示すように, すべての面形状データを面形状要素値で整理し,そ の面形状要素値を有する面番号とその頂点並びデー タをポインターを介して格納することにより,デー タ量を大幅に圧縮することができ,面形状照合探索 も効率化されると考えられる.

Fig. 7. 27は, 3次元CADモデルデータから照合 用モデル形状データを作成する処理の流れを示した ものである.処理手順は以下の通りである.

[手順1] 視線領域図を用いて代表視線方向を 抽出する.

[手順2] 座標変換,陰線処理により各視線方



Fig.7.27 Algorithm for generating shape matching data shown by data structure (Fig.7.26).

向に対する投影形状を作成する.

[手順3] 単独面の面形状要素(頂点数,頂点の凹凸並び,平行稜線)値を抽出する.

[手順4] 隣接面を抽出する.

[手順5] 隣接面に対する面形状要素値を抽出する.

[手順6] [手順2]から[手順5]を全ての代表視線方向に対して行う.

[手順7] 形状要素値の小さい順に並べ変えを行う.

[手順8] 形状要素値ごとに Fig.7.26 に示すデータ構造に格納する.

Table 7.5, Table 7.6は, Table 7.3, Table 7.4 に対して形状要素値ごとの並べ変えを行った結果である.この表からわかるように,形状要素の種類は単独面で5種類,隣接面で27種類となっている.

Fig. 7. 28は, この物体に対する照合用データとして Fig. 7. 26 に示すデータ構造を用いたと きの視線方向数とデータ格納に必要な記憶容量の関係を示したものである.なお,参考データ として,形状要素データにその形状が得られる視線方向データを加えた場合の結果(▲)を併 せて示してある.これからわかるように,視線方向数が 40 程度までは,視線方向数に応じて メモリ容量が増えているが,視線方向数が 40 を越えると,必要メモリ容量はあまり変化しな い.これは,視線方向数が増加してもそれにより新たな面形状が現れない限り形状要素データ

	Number of Vertex	Concavo-convex row of vertexes	Parallel pairs of contour line segment	Number of factor for matching	Surface No.	Vertex row
Shape factor 1	4	0	2	24	S1	V5 V- V8 V7
	1				S2	V3 V9 V8 V-
	i i		÷ .		S7	V6 V7 V8 V16
	1	1				V6 V7 V13 V-
	ļ					V6 V7 V- V-
	1 			L	L	V6 V7 V- V14
Shape factor 2	4	0	34	36	SO	V0 V5 V7 V6
	1				S1	V4 V8 V7 V5
	1	1	l I	[S2	V3 V9 V8 V4
	l		1		S3	V2 V10 V9 V3
	1]) . I	S8	V8 V13 V14 V16
					S9	V9 V10 V12 V13
	1			1	l . I	V8 V9 V10 V11
	i	l			S10	V8 V11 V12 V13
	l 1	l 1	 		S11	V12 V15 V14 V13
Shape factor 3	5	16	2	2	S7	V- V- V6 V7 V8
	 	 	! !	 	 	V14 V16 V6 V7 V-
Shape factor 4	5	16	34	2	S9	V13 V8 V9 V10 V-
L		 	 	 	، ــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	V12 V- V9 V10 V11
Shape factor 5	6	32	51	2	S4	V11 V10 V2 V1 V15 V12
	1	1	l I	1	S5	V16 V14 V15 V1 V0 V6

Table 7.5Shape matching data for surface level matching for single surface
generated from model data shown by Table 7.3 .

	Number of vertex	Concavo-convex row of vertexes	Parallel pairs of contour line segment	Number of factor for matching	Surface No.
Shape factor 6 Shape factor 7	4	0 0	2 34	1 4	S1 - S7 S2 - S9 S3 - S9 S8 - S11
Shape factor 8 Shape factor 9 Shape factor 10 Shape factor 11 Shape factor 12 Shape factor 13	5 5 6 6	0 16 16 0 32 32	34 2 34 34 2 34	1 1 1 2 3	S9 - S11 S7 - S8 S0 - S7 S0 - S7 S7 - S8 S0 - S7 S2 - S7 S0 - S7 S1 - S7 S7 - S8
Shape factor 14 Shape factor 15	6	32 32	35 51 	4	55 - 57 57 - 511 58 - 59 54 - 59 54 - 511 55 - 511
Shape factor 16	6	32	546 	10	S8 - S9 S0 - S1 S1 - S2 S1 - S9 S2 - S3
					S2 - S9 S3 - S9 S8 - S10 S8 - S11 S9 - S10 S10- S11
Shape factor 17 Shape factor 18	6 7	36 64	34 35 	1 2	S0 - S7 S1 - S7 S7 - S10
Shape factor 19	7	64	51	1	S7 - S10 S7 - S11
Shape factor 20	7	64	546 547	2	S2 - S9 S5 - S7 S4 - S9
Shape factor 22 Shape factor 23 Shape factor 24	7 8 8	72 136 136	546 51 52	1 1 2	S1 - S9 S7 - S11 S7 - S11 S9 - S11
Shape factor 25 Shape factor 26	8 8	136 136	68 563	1 2	S9 - S11 S4 - S11 S5 - S11
Shape factor 27 Shape factor 28 Shape factor 29 Shape factor 30	8 8 8 8	144 144 144 144	35 52 547 563	1 1 1 3	S5 - S7 S7 - S11 S5 - S7 S4 - S9 S4 - S10
Shape factor 31	8	192	563	4	S5 - S8 S0 - S5 S3 - S4 S4 - S11 S5 - S11
Shape factor 32	10	544	820	1	S4 - S5

Table 7.6Shape matching data for surface level matching for adjacent surface
generated from model data shown by Table 7.4 .

が増えないためである.この形状要素データ格納に必要なメモリ容量は,物体形状に依存する. Fig.7.15に示した物体と同程度の面数の多面体の場合,ほぼ 3 kbyte 程度のメモリ容量で,デ ータを格納可能である.Table 7.3 に示した各視線方向ごとの面形状データを格納した場合,

前述したように,視線方向数に比例した メモリ容量が必要であり,Fig.7.15に示 した物体の場合,全視線方向数は 71で, 必要メモリ容量は約 24 kbyte 必要であ る.このように,形状要素データ値で整 理した場合,照合のためのモデルデータ 格納のためのメモリ容量が少なくてすむ. また,これにより面形状検索の高速化 (高効率化)がはかられる.この傾向は 対象物体形状の面数が多くなるほど,ま た,異なった見え方を呈する視線方向数 が多いほど顕著になる.





(7.28)

(7.29)

7.5.4 視覚照合面の選定とその対応モデル面の抽出方法

モデルデータと視覚データを照合する場合,視覚データ内のデータと一致しているモデルデ ータを抽出することになる.このとき,前述したように,特殊な形状データのものから照合を 行うのが効率的である.ここで,特殊な形状データとは,モデルデータ内,視覚データ内で同 ーの形状要素値を有するデータ量が少ないものである.そこで,まず同一形状要素値を有する データ量を表現する値として面形状対応数を次のように定義する.即ち,各モデルデータにお ける面形状対応数 *N*fm(i),視覚データにおける面形状対応数 *N*fv(i)を,それぞれ次式のよ うに定義する.

$M = \pi \vee M > M > M$	N	(<i>f</i> m (<i>i</i>) =	= n	×	Vsp	(<i>k</i>)
--------------------------	---	----------------	--------------	-----	---	-----	--------------

 $N f_{V}(i) = n \times N sp(k)$

n ;同じ形状要素値に属する面の数

Nsp(k);同一形状要素値になる凹凸頂点並び数

ここで,同一形状要素値となる頂点の凹凸並び数とは,頂点の凹凸並びにおいて複数の凹頂 点が存在するとき,そのいずれの凹頂点から並べても同じ形状要素値になる頂点並びの数であ る.

なお、凹頂点の存在しない凸多角形の場合、いずれの頂点から並べても同一頂点並びとなるので、この場合の Nsp値は頂点数となる.

この要素数が大きいものはモデルと視覚データの対応がとれた場合でも,線分レベルでの最 終照合時の組み合わせ数が多くなる.このため,この面形状対応数が面照合時の優先順位に関 連する数値となる.

この面形状対応数 N fn(), N fn()は個々の物体のモデルデータ,視覚データにおける面形 状の特殊度を示すものであり,この値の小さい面が個々の物体,視覚データ内での特徴的な面 となる.このモデルデータの面形状対応数 N fn()と視覚データの面形状対応数 N fn()の積が 面形状による形状照合における対応の組合わせ数(対応数)となる.この対応数の最も小さい 面が面形状照合における特徴面となる.

この対応数算出過程を示したものがFig.7.29である.

- [手順1] 視覚システムにより得られた形状データから Fig. 7.26 に示したデータ構造に形状 要素データを格納する.
- [手順2] 視覚データにおける各形状要素値をモデルデータ内で探索する.
- [手順3] 探索された各モデルデータにおける面形状対応数 N fm(i) の総和 $\Sigma N fm(i)$ を算 出する.
- [手順4] 視覚データ内の各形状要素値に対して,面形状対応数 Nf(i) (= $\sum Nfm(i) \times Nfv$ (i))を算出して格納する.

[手順5] 面形状対応数が少ない順に並べ変えを行う.

以上の手順で、視覚データを面形状照合における対応数が算出され、特徴面形状順に並び変え



Fig.7.29 Calculating method of number of combination for matching on line segments.
が行われる.

第1照合過程である面照合は,視覚システムから得られた物体形状情報全体の形状照合における照合の組合わせを限定する過程である.このため,基本的には,Fig.7.29に示した各形状要素値に対する面形状対応数から算出された対応数 *Nf*(i)の最も小さい特徴面を照合面として,この形状要素値を有するモデルデータを探索抽出するのが効率的である.しかし,この過程で抽出されたモデル面を視覚で得られた面とを重ね合わせることにより,最終的な形状照合を行うため,面照合過程で誤った対応をすれば,逆に非効率となる.また,視覚データに含まれる位置誤差に基づく面分間の重ね合わせ精度が以後の照合性能を左右する.このため,照合面は得られた面分内で,できるだけ大きな面で,かつ,隣接面であることが望ましい.

以上の点から、照合面順位決定を

1) 視覚で得られる面分の面積がある一定値以上であること.

2) 照合対応数 Nf(i) が小さいこと.

3) 単独面よりも隣接面を優先する.

に基づいて算出している.この基準を基に順位付けされた面分に対して,モデルデータ内で一 致する面分を抽出する.

ここで,視覚データにおける面データの中には,縁辺欠落により隣接2面が1面として得られていることがある.このため,視覚データにおける照合面とモデルデータとの対応には,以下の3種類がある.

[第1対応] 視覚データにおける照合面 S₁[∨]に対応するモデルの単独面 S_m^M

[第2対応] 視覚データにおける照合面 S_1 に対応するモデルの隣接2面 $S_p^{\mathsf{M}} S_q^{\mathsf{M}}$

[第3対応] 視覚データにおける照合面 $S_a^{\vee} S_b^{\vee}$ (隣接2面) に対応するモデルの隣接2面 $S_r^{\mathsf{M}} S_a^{\mathsf{M}}$

なお,縁辺欠落は前述したように,物体上の2面が1面となる欠落のみを考慮したものであり,3面以上の面が欠落により1面となることは想定していない.

これらの対応において、モデルデータの抽出を行い、これにより抽出されたモデルデータに 対して、次節に示す投影形状照合を行う、しかし、これらの対応において対応数が多い場合、 視覚データにおける照合面の隣接面データの対応を考慮する必要がある、つまり、

 [第4対応] 視覚データにおける照合面 S₁^vの隣接面 S₁,^{*} に対応するモデルの単独面S^M
 [第5対応] 視覚データにおける照合面 S₁^vを含む隣接2面 S₁^v S,^{*}に対応するモデルの隣 接2面 S_v^M S_v^M

を抽出し,第1対応で抽出されたモデルの面 S_m^M と第4対応で抽出されたモデルの面 S_n^M が第 5対応で抽出された隣接2面 S_v^M と S_w^M に一致する視覚データにおける特徴面 S_1^v とモデルの 面 S_m^M を抽出する. 以上に示した対応は,面データにおける単独面と隣接2面とを考慮した対応である.これを さらに,隣接3面,隣接4面と拡張することは可能であるが,モデルデータ量が多くなる.ま た,この面形状対応では,投影形状の輪郭形状を同様に取り扱うことが可能である.

Fig. 7.30, Fig. 7.31は,この照合面選定と対応面抽出アルゴリズムおよびその過程の一例を 示したものである.これにみるように,まず,視覚データの各単独面,隣接面の面積を算出し, 頂点位置誤差の影響を大きく受ける微小な面積の面を除外する.次に,この面積の閾値以上の 面に対して,視覚データの形状要素テーブルを単独面と隣接面に分けて作成し,モデルの形状 要素テーブルから同一の面形状要素を検索する.これから,視覚データにおける各形状要素の 面形状対応数を算出し,小さい順に順位付けを行う.この順位付けをもとに照合面の順位付け がされる.

ここで,同一面形状要素の探索時に,視覚データの形状要素値に対して一致したモデルデー タの形状要素にポインター設定を行っている.このため,視覚データにおける照合面順位付け が行われた時点で,視覚データとモデルデータとの面間での対応付けが行われたことになり, 面照合が終了する.



Fig.7.30 Algorithm for shape matching on surface level.

7.6 線分対応による形状・姿勢照合

前節では視覚により得られた対象物体中の特徴面が、コンピューター内にあらかじめ格納さ れているモデル内のいずれの面に対応するかという対応面の抽出方法を示した.この対応のと れた面同志を一致させた時に、他の形状も一致している時、視覚により撮像した物体とモデル 物体とが照合されたことになる.つまり、視覚により得られた形状データとモデルの投影形状 データを重ね合わせたときの線分の一致度から物体レベルでの形状照合を行うことができる.

ここでは,まず,対応面の投影面上での重ね合わせを検討し,次いで線分照合による形状一 致の判定を検討する.

7.6.1 対応面の投影面上での重ね合わせ

視覚により得られた像とモデルの像 において,対応のとれた面同志を一致 させるには,モデルに対する視線方向 が必要となる.第5章で示したように, 3次元視覚システムの場合,各面の傾 き情報が得られるため,この面の傾き からモデルに対する視線方向は容易に 求まる.つまり,Fig.7.32に示す視覚 データ上の面 S^{v_1} に対し,モデルデー タ上の S^{M_1} が照合されたとき,面 S^{M_1} の法線ベクトル D_M が視覚により得られ た面 S^{v_1} の法線ベクトル D_v となる座標 回転角(α , β)が視線方向となる.

それぞれの法線ベクトル Dv, DM は,

$$\vec{n}_{\mathrm{V}} = (\mathscr{L}^{\mathrm{V}}, m^{\mathrm{V}}, n^{\mathrm{V}})$$
$$\vec{n}_{\mathrm{M}} = (\mathscr{L}^{\mathrm{M}}, m^{\mathrm{M}}, n^{\mathrm{M}})$$



Fig.7.32 Geometrical relation between 3-D model and vision data.

17	্	n١
11	ຸບ	07

で表される.モデル座標系における点(x, y, z)の α , β 回転後の座標値(X, Y, Z)は,

$$\begin{bmatrix} X \ Y \ Z \ 1 \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} x \ y \ z \ 1 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} R \\ R \end{bmatrix} \begin{bmatrix} R \\ \beta \end{bmatrix}$$
(7.31)

$$\begin{bmatrix} R \alpha \\ R \alpha \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} \cos \alpha & \sin \alpha & 0 & 0 \\ -\sin \alpha & \cos \alpha & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}$$
$$\begin{bmatrix} \sin^2 \alpha + \cos^2 \alpha \cos \beta & \sin \alpha \cos \alpha (\cos \beta - 1) & -\cos \alpha \sin \beta & 0 \\ \sin \alpha \cos \alpha (\cos \beta - 1) & \cos^2 \alpha + \sin^2 \alpha \cos \beta & -\sin \alpha \sin \beta & 0 \\ \cos \alpha \sin \beta & \sin \alpha \sin \beta & \cos \beta & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}$$

これより,

$$\alpha = \tan^{-1} \quad \frac{\mathcal{L}^{\vee} + m^{\mathsf{M}}}{\mathcal{L}^{\vee} - m^{\mathsf{M}}}$$

$$\beta = \cos^{-1} \quad \frac{\mathcal{L}^{\mathsf{M}} \left(\mathcal{L}^{\vee} \cos \alpha + m^{\vee} \sin \alpha\right) + p^{\mathsf{M}} n^{\vee}}{\mathcal{L}^{\mathsf{M}2} + p^{\mathsf{M}2}}$$

$$(7.32)$$

となり,視線方向角を容易に算出できる.なお,これは視覚システムにより3次元形状情報が 得られた場合であるが,視覚システムから得られる形状情報が縁辺検出画像から得られる2次 元形状データのみの場合においても視線方向角(α,β)は算出可能である.

Fig. 7. 32に示すように,面を構成する縁辺の頂点($V^{M}_{1}, V^{M}_{2}, V^{M}_{3}$)が投影面上で, $V^{V}_{1}(y_{1}', z_{1}'), V^{V}_{2}(y_{2}', z_{2}'), V^{V}_{3}(y_{3}', z_{3}')$ と得られたとすると,三角形の相似より,その各 々の視覚系での3次元座標値 $V^{M}_{1}(x_{1}, y_{1}, z_{1}), V^{M}_{2}(x_{2}, y_{2}, z_{2}), V^{M}_{3}(x_{3}, y_{3}, z_{3})$ は,

$$(x_{1}, y_{1}, z_{1}) = \{x_{1}, (y_{1}'/\ell) \cdot x_{1}, (z_{1}'/\ell) \cdot x_{1}\}$$

$$(x_{2}, y_{2}, z_{2}) = \{x_{2}, (y_{2}'/\ell) \cdot x_{2}, (z_{2}'/\ell) \cdot x_{2}\}$$

$$(x_{3}, y_{3}, z_{3}) = \{x_{3}, (y_{3}'/\ell) \cdot x_{3}, (z_{3}'/\ell) \cdot x_{3}\}$$

$$(7.33)$$

と表される.ここで, y_1 ', z_1 ', y_2 ', z_2 ', y_3 ', z_3 ' は視覚によって得られた2次元座標より既知であるが, x_1 , x_2 , x_3 は未知であるために,これらの値を算出できれば,この3点の 3次元頂点座標が求まることになる.

ここで、縁辺の長さは面がいかに移動、回転しても変化しないことより、

 $(x_{2}-x_{1})^{2}+(y_{2}-y_{1})^{2}+(z_{2}-z_{1})^{2} = \ell_{12}^{2}$ $(x_{3}-x_{2})^{2}+(y_{3}-y_{2})^{2}+(z_{3}-z_{2})^{2} = \ell_{23}^{2}$ $(x_{1}-x_{3})^{2}+(y_{1}-y_{3})^{2}+(z_{1}-z_{3})^{2} = \ell_{31}^{2}$ (7.34)

の3式が得られる.ここで、 ℓ_{12} , ℓ_{23} , ℓ_{31} はモデル情報より計算される各辺の長さである. (7.34)式に(7.33)式を代入して x_1 , x_2 , x_3 に関する3元連立方程式を解くことにより、3点の頂点位置が計算される. この3頂点で作られる2辺のベクトル積がその面の法線方向となる.つまり,法線ベクトル 」

$$\vec{p} = \{ (y_1 - y_2) (z_3 - z_2) - (z_1 - z_2) (y_3 - y_2), (z_1 - z_2) (x_3 - x_2) - (x_1 - x_2) (z_3 - z_2), (x_1 - x_2) (y_3 - y_2) - (y_1 - y_2) (x_3 - x_2) \}$$
(7.35)

と表せる.この面が基準面に対して α , β 回転しているとすると,その回転後の2辺のベクト ル積は, α , β を用いて,

$$(y_{1}-y_{2})(z_{3}-z_{2})-(z_{1}-z_{2})(y_{3}-y_{2}) = -|\vec{n}|\cos\alpha\cos\beta$$

$$(z_{1}-z_{2})(x_{3}-x_{2})-(x_{1}-x_{2})(z_{3}-z_{2}) = |\vec{n}|\sin\alpha\cos\beta$$

$$(x_{1}-x_{2})(y_{3}-y_{2})-(y_{1}-y_{2})(x_{3}-x_{2}) = |\vec{n}|\sin\beta$$

(7.36)

と表せる.これより,視覚システムにより得られた3項点の座標値より(7.36)式を演算すれば 視線方向α,βが算出される.なお,視覚で得られる投影面データとモデルの面形状データを もとに,対応する1組の3項点からはFig.7.33に示すように,2組の視線方向角が得られる. 正しい視線方向角を特定するには,同一平面上にない2組の3項点から各々視線方向角を算出 し,一致する視線方向角を抽出すれば良い.この観点からも面対応時に隣接面が選定されてい るのが良い.

一般に,視覚システムから得られる形状情報には,位置誤差を含んでいるため,(7.33)式の 解は正確には求まらない.ここでは,視線方向を算出するのに,軸回転の近似解を算出するこ とにより,位置誤差を含んだ視覚データから視線方向角を算出決定している.この場合,視線 方向算出のための3頂点の選定方法が重要となる.算出誤差を小さくするには,(7.33)式から もわかるように,3辺の長さができるだけ長くなる3頂点を選定する必要がある.まず,面照



Fig.7.33 Surface in 3-D space calculated by projected shape data.

合で抽出される照合面として,視覚システム から得られた面分の内,面積が 500以上の面 を特徴面候補としている.この対応抽出され た特徴面に含まれる頂点から,以下の条件を 基に3頂点を選出している.

- 1) T頂点は除外する.
- 2) 各頂点間距離が一定値以上のもの.
- 3) 面内の3項点の組み合わせの中で頂点 間距離の総和が長いもの.

なお, T頂点とは, 投影図上で線分がT字 形状で交わる点であり, これは面の隠れ関係 により形成されることが多いため, このT頂 点を3頂点から除外している.

Fig. 7.34は,対応3頂点の選出例を示した ものである.視覚データとモデ

ルデータにおいて,面照合が行 われた時点で,相互の面間での 対応した頂点も抽出される.こ の各頂点間で上述の基準を満た す3点として,図に示す3頂点 が選出される.この選出された 対応3頂点から,視線方向が算 出される.

この算出された視線方向は, カメラの光軸を考慮されたもの ではないので, Fig. 7.35に示す ように,この視線方向からの投 影形状(Model data)を視覚によ り得られた形状データ(Vision

data)に重ねた場合,対応面は一 致しない.線分対応で照合する



Fig.7.34 Extracting corresponding 3-vertexes on matched surface.



Fig.7.35 Overlapping method between vision image and projected model image.

には、この対応面を一致させる必要がある.つまり、モデルの投影形状形成において、カメラの光軸まわりの補正を行う必要がある.補正はFig.7.35に示すように、光軸まわりの回転、平行移動により行う.まず、回転の補正として、視線方向算出で選出された対応面上の3頂点で

形成される3角形(斜線部)における3辺からそれぞれの傾きのずれを平均したもの(Σθ) を求める.これにより,回転の対応をとる.つぎに,平行移動の補正をおこなう.これは,対 応面の3頂点からなる3角形の重心*G*を求め,この重心のずれを補正する事により一致させる.

7.6.2 線分照合による形状一致判定

前項で示した処理により,抽出されたモデ ルの2次元投影形状と視覚データを重ね合わ せた場合,視覚データに抽出位置誤差を含ん でいるため,完全に一致することはない.ま た,面分照合では,物体を構成するある1面 を対比することで,対応モデルを抽出してい るため,抽出された面分は一致していても, それ以外の形状が一致しているとは限らない. ここでは,視覚データと抽出されたモデルの 2次元投影形状間での線分レベルの一致度合 いを算出・評価し,最終的な一致判定を検討 する.

視覚データとモデルの投影データを対応面 分で重ね合わせた場合,各線分間にFig.7.36 に示すようなズレを生じる.ここで,この線



Fig.7.36 Definition of parameter for matching of line segments between vision data and model data.

分間のズレを距離偏差Δ d,中点距離偏差Δ d_c,傾き偏差Δ θ で表す.距離偏差Δ dは,対応 線分間の端点と線分との距離の総和

 $\Delta d = d^{\mathrm{m}} \mathrm{v}_1 + d^{\mathrm{m}} \mathrm{v}_2 + d^{\mathrm{v}} \mathrm{v}_1 + d^{\mathrm{v}} \mathrm{v}_2$

(7.37)

として算出する.また、中点距離偏差 Δd_{c} は、対応線分間での中点間距離である. 視覚データにおける線分 \mathcal{L}_{i} [×]に対応するモデルデータの線分として、偏差が

$\Delta \theta$	≦	heta Th		
Δd_{c}	≦	$C_{\mathtt{Th}}$	•	(7. 38)
Δď	≦	$d_{\mathtt{Th}}$		

を満たす線分において、 Δd が最小となるものを抽出する.ここで、線分対応判定の閾値 θ_{Th} 、 C_{Th} 、 d_{Th} は、視覚システムにおける頂点位置誤差から選定される値である.ここでは、視覚 システムにおける頂点位置誤差 δ を有する線分と頂点位置誤差を伴わない線分(モデル)との 各偏差 $\theta_{\rm Th} = 2\sin^{-1} \frac{2\delta}{\ell_{\rm Th}}$ $C_{\rm Th} = 4 \times 2\delta$ $d_{\rm Th} = 2\sqrt{2} \delta$

 δ :視覚システムにおける頂点位置誤差

ℓ_{Th}:線分対応させる最小線分長(本システムでは 20 pixel)

100

80

Frequency (%) 8 8

20

٥

40-50

50-60

60-70

を用いて閾値の設定を行っている.

Fig.7.37は,視覚システムでの頂点位置誤差 2 pixel,を想定し,モデルデータとσ=1.0

の誤差を与えた視覚データ間での線 分対応シミュレーションを行った結 果である.式(7.39)から算出される 閾値は θ_{TH} が 0.4, C_{TH} が 10, d_{TH} が 20 となり,図からわかるように, この閾値設定において,95%におい て線分対応率 100% となっており, 閾値設定が妥当であるといえる.

このようにして抽出された対応線 分の組を N_{MAT} ,視覚データにおける 総線分数 N_v とし,照合度を評価す るパラメータとして,線分対応率 R_c Fi と線分照合度 M_d を定義する.これらは,



70-80

Corresponding rate of line segment (%)

80-90

90-100

100

= 0.4 , CTH = 10 , dTH = 20

 θ_{TH} = 0.2 , c_{TH} = 10 , d_{TH} = 15

 $\theta_{\rm TH} = 0.2$, $C_{\rm TH} = 5$, $d_{\rm TH} = 10$

線分対応率 $R_{c} = \frac{N_{MAT}}{N_{v}} \times 100$ (%) 線分照合度 $M_{d} = \frac{\theta_{ERR}}{\theta_{T}(i)} \times \frac{d_{ERR}}{d_{T}(i)}$ $\theta_{ERR} = \Sigma \theta \neq N_{v}$ $d_{ERR} = \Sigma d \neq N_{v}$

(7.40)

 $\theta_{r}(i)$, $d_{r}(i)$: 視覚システムの頂点位置誤差から算定される誤差裕度

で算出する.

線分対応率 R_cは,視覚データとモデルデータの各線分間で(7.39)式で設定されたしきい値 を満足する線分の対応組の視覚データ上の線分数に対する割合で,Fig.7.37より, R_cが 80 % 以上の場合,視覚データとモデルデータが線分レベルで一致している候補として選出される. さらに,対応する個々の線分間での偏差に基づいて算出される線分照合度 M_d の値が1以下の 場合,両者が一致していると判定される. 7.7 照合・認識システムの適用範囲とその性能

7.7.1 照合判別の閾値選定とそれによる類似形状の識別度

物体形状照合・認識性能において重要な点は,どの程度似通った物体を識別できるかである. また,この識別には照合判定の閾値選定が重要である.

Fig. 7. 38は、本システムにおける類似形状の識別性能を評価するために用いたモデル形状を 示したものである.このモデルは[Model 100]の物体を基本物体として、サイズが各々 95%、 90%、85%、80% に縮小した相似形物体をモデルデータとした.Fig. 7. 39は、本シミュレーショ ンで用いた視覚データを示したものである.これは[Model 100] の任意の視線方向での投影形 状を抽出したものである.なお、この視覚データと照合モデル間での面照合で抽出された面分 および対応3頂点を併せて示してある.視覚システムにおける頂点位置誤差を考慮して、この 視覚データに正規分布誤差($\sigma = 0.5, 1.0$)を付加させて、各5種類のモデルとの線分照合を各 1000回行った結果をFig. 7.40、Fig. 7.41、Fig. 7.42に示す.

この中で,Fig.7.40は線分対応率を示したものである.これからわかるように,付加した正 規分布誤差のσ値が 0.5の場合,線分対応率の閾値を 65~75% とすることで,サイズが5% 異なるモデルに対しても識別が可能である. また,σ値が 1.0 の場合,線分対応率の閾値を 65~85%とすることで,サイズが 10%異なるモデルに対しても識別可能である.

Fig.7.41, Fig.7.42 は各々,線分傾き偏差θ_{ERR}と距離偏差 d_{ERR}を示したものである.又,

MODEL100

MODEL95 (95% Size of MODEL100)

MODEL90 (90% Size of MODEL100)

MODEL85 (85% Size of MODEL100)

MODEL80 (80% Size of MODEL100)





Pseudo-vision data One projected image of model data [View direction (α , β)=(2.95,-0.49)]



First order surface for matching



2pairs of corresponding 3points for calcualting view direction

Fig.7.39 Vision data used at simulation for evaluation of identification for similar shape.



Fig.7.40 Corresponding rate of line segment gotten by simulation for evaluation of identification for similar shape.



Fig.7.41 Gradient error of line segment gotten by simulation for evaluation of identification for similar shape.



Fig.7.42 Position error of line segment gotten by simulation for evaluation of identification for similar shape.

Fig. 7.43は,各モデルに対する処理結果の一例を示したものである.図中白線で示したものが 頂点位置誤差が付加された視覚データであり,赤線で示されているのが各モデルの投影形状で ある.これらの図からわかるように,線分対応率と同様, σ 値が 0.5の場合,サイズが5%異 なるモデルに対して識別可能であり, σ 値が 1.0 の場合,サイズが 10%異なるモデルに対し て識別可能である.

なお,このシミュレーションで与えている頂点位置誤差は,標準偏差σの正規分布乱数で与 えている.このため,与えられた誤差は3σ値内に 99.973%が含まれている.このことから, 最大頂点位置誤差を3σ値と考えると,視覚データは標本化画像上の座標値で表現されるので,

σ=0.5 => 頂点位置最大誤差 = 1.5 (Pixel)
 σ=1.0 => 頂点位置最大誤差 = 3.0 (Pixel)

となる.

以上の結果から照合判別の閾値としては,視覚システムにおける頂点位置誤差が 3.0 pixel 以内の場合,線分対応率を 70 %とし,線分偏差(距離偏差,傾き偏差)の誤差裕度値 d_T, θ_T を,

頂点位置最大誤差 1.5 pixel ($\sigma = 0.5$)の時 $d_{T} = 10$ pixel $\theta_{T} = 0.1$ rad. 項点位置最大誤差 3.0 pixel ($\sigma = 1.0$)の時 $d_{T} = 20$ pixel $\theta_{T} = 0.2$ rad.

と選定することにより、安定にかつ識別度の高い照合ができる。

- 149 -



(f) Confirmation of matching

Fig.7.43 Example of line matching at simulation for evaluation of identification for similar shape

7.7.2 縁辺欠落を有する視覚データに対する形状照合シミュレーション

視覚システムから得られる形状情報には,縁辺欠落,頂点の位置誤差を含むのが一般的であ る.本形状照合・認識システムでは,これら視覚データの不完全さに対処可能なシステムの構 築を行っており,前項に示した類似形状識別度の性能評価の実験では,頂点位置誤差を含む視 覚データに対して検討を行い,視覚システムにおける頂点位置の抽出精度に基づく照合判定基 準値を明確にした.

本項では,視覚データの不完全さの中の縁辺欠落に対する照合性能についてシミュレーションにより評価する.照合対象としては,前項に示した[Model 100]を用いた.視覚データとしては,この物体のある視線方向からの投影形状に σ=1.0の頂点位置誤差を与えたものを用いた.

Fig. 7.44は線分照合結果を示したものである.(a),(b),(c) は各々,最終的に照合抽出され たモデル形状に対する線分対応率(a),線分間の傾き偏差(b),線分間の距離偏差(c)である.前 項に示した欠落を有しない場合の結果 (Fig. 7.40~Fig. 7.42 における[Model 100]に対するデ ータ)と比較してわかるように,誤差が少し大きくなるものもあるが,前項で示した誤差裕度 範囲内にあり,縁辺欠落に対する照合性も良いと判断される.Fig. 7.45は,本シミュレーショ ンの結果の一例を示したものである.欠落1は,欠落がない場合の照合面と無関係の縁辺が欠 落した場合であり,この場合は,欠落のない場合と同一結果となっている.また,欠落2では, 欠落のない場合の照合面に属する縁辺が欠落しており,選定された照合面に対し,2種類のモ デルが抽出され,線分照合で一致したモデルが抽出されている.このように,欠落により面照 合で誤った対応を抽出することもあるが,線分照合により適合したモデル形状を正確に抽出し ているのがわかる.







7.7.3 照合効率と物体識別性能の評価

前項までに,本研究で構築した3次元物体形状照合・認識システムを1つの対象物体に対し て適用し,形状照合認識の判定基準ならびに,類似形状識別度,視覚データの不完全さへの適 用を明らかにした.本項では,複数の物体モデルデータに対して,照合認識を行ったときの物 体の識別度および処理時間について性能評価を行う.

Fig. 7.46に示すように,複数の多面体対象物体の形状データを作成しコンピュータに格納し たモデルデータに対して,視覚から得られたModel 1 の物体に対する視覚データをもとに形状 照合を行った結果をFig. 7.47に示す.これは,各種視線方向から撮像して得られた視覚データ に対して形状照合を行ったときの面照合後の選択モデルの割合を示したものである.これから わかるように,いずれの視線方向から物体の形状データを抽出しても,面照合後に誤りなくそ の物体 (Model 1)を抽出しており,Model 3 に対しては,面照合で不適合と判断されている. また,面照合で Model 1 のみが選定される確率が約 0.8 となっており,この程度の形状差の 物体に対しては,1面だけの面形状照合だけでも良好に対象物体の選定が行われている.この 照合では,線分照合により誤りなく物体の形状および姿勢の照合・認識がなされた.

Table 7.7は、本照合・認識処理の各処理段階での処理時間を示したものである. 全処理時間 Tは、

$$T = 0.079 + 0.026 M + \sum_{i=1}^{H} O_{i} (\sum_{j=1}^{I} 0.037 C_{ij} + \sum_{i=1}^{I} 0.144 V_{ij})$$
(7.41)

M : モデル数

*O*₁: モデル *i* の照合順位

C11: モデル iの照合順位 j位の頂点対応の組合わせ数

V11: モデル iの照合順位 j位の面形状対応数







Fig.7.47 Probability of selection after surface matching.



Table 7.7Disposal time for matching.

	Time (s)	
Extracing surface shape	0.079	
factor of vision data		
Surface matching	0.026	
Calculating view direction	0.037	
Line matching	0.144	



となる.これからわかるように,処理時間は,線分照合に最も処理時間を要しており,面照合 で抽出される対応頂点の組合わせ数により処理時間が大きく変わる.Fig.7.48は,Fig.7.49に 示した照合時の面照合後の対応頂点の組合わせ数を示したものである.これからわかるように 全体の 80% 以上が線分照合における対応頂点の組合わせ数が4以下であり,処理時間 0.6秒 以下で照合処理がなされている.なお,対応頂点数 57 のものは,Model 1 の物体を撮像する 方向が視線領域図で示した境界線に相当し,特徴的な面が視覚データに現れなかったものであ る.しかし,このような場合でも処理時間は5秒とかかっているが,照合は正確に行われてい る.

7.8 結論

本章では,視覚システムで得られた形状情報をもとにした3次元対象物体の形状認識につい て検討を行い,視覚システムから得られる形状データの不完全さに対応した3次元形状照合・ 認識システムを構築した.以下に本研究で得られた結果を要約する.

- モデル座標系において極座標表示したときの偏角(α, β)で視線方向を表し、この視線方 向角をα-β直交座標平面上に表現することにより、3次元視線空間を2次元空間表現で きる.この直交座標平面上に物体を構成する個々の面の見える領域、および、隠れ関係を 呈する視線方向領域を描画して得られる視線ベクトル領域図の各領域が同一の見え方の領 域を表す.この各領域内の代表点を抽出することにより、代表視線方向が得られ、代表的 な投影形状を漏れなく、かつ、重複なく自動的に抽出される.
- 2) 物体を構成する個々の面の可視空間は,視線方向ベクトルをv,その面の法線ベクトル を $\vec{n_1}$ とすると, $\vec{n_1} \cdot \vec{v} < 0$ を満たす範囲である.

- 3) 隠れ関係にある頂点 面間において,隠す可能性のある頂点がそれにより隠される可能 性のある面への投影位置により物体の見え方が変化する.隠す可能性のある頂点 V_1 がそ れにより隠される可能性のある面 S_3 の内部に投影されるか外部に投影されるかで見え方 が変化する.この見え方の変化点を視線ベクトル上に描画するには,隠される面 S_3 の稜 線上に動点 V_p をとり,この点 V_p を面 S_3 の稜線に沿って一周させたときの V_1 V_p ベクト ルの偏角(α , β),即ち,隠す点 V_1 が隠される面 S_3 の稜線上に投影される場合の視線方 向角を描画すればよい.
- 4) 視線領域図上では、同一の見え方を呈する視線範囲が2次元空間上に領域分けされるので、各領域面積を算出することで、その見え方の出現度合の概算値が同時に得られる.このことは、その物体の形状特徴を表現する上で非常に役立つ。
- 5) 産業分野における処理対象物体は,水平作業台上に置かれていることが多く,また,TV カメラの姿勢が既知の場合が多い.このような状況下では,物体の安定姿勢,TVカメラ の姿勢を考慮して得られるTVカメラの視線軌跡を視線ベクトル領域図上に描画し,その 軌跡が通過する領域,境界線を抽出することにより,容易に安定姿勢に対する代表的投影 形状が抽出できる.
- 6) 縁辺欠落を想定した隣接面データを作成し、形状モデルデータとして持たせることにより、視覚システムにより得られる形状データにおける縁辺欠落による情報の不完全さに対処でき、さらに、面の形状が多様化され、形状識別が容易になる。
- 7) 面形状データを数量化表現された形状要素値(頂点の凹凸並びデータと平行稜線データ) で階層化することにより、形状照合のためのモデルデータ量を 1/6程度に圧縮することが できる.ただし、この圧縮量は物体形状による.
- 8) 形状要素値で階層化されたモデルデータおよび視覚データにおいて,各形状要素値を有する面の数と頂点並び順の組合せ数から規定される面形状対応数 Nf(i), Nv(i)を求め, 視覚データの各形状要素に対するモデルデータと視覚データの線分照合時の頂点対応の組み合わせ数となる面形状対応数 Ns(i)(= Nf(i)×Nv(i))の小さな形状要素を照合対応面として抽出することにより,形状照合の効率化が計れる.
- 9) 視覚データの照合注目面とそれの対応モデルデータ面の2次元投影データにおける対応 3項点の投影座標から視線方向が算出可能である.この時,複数の対応3項点から算出された視線方向の一致度から面対応における誤対応が判断可能である.この時の対応3項点の選定は,この3項点で形成される三角形の各辺長ができるだけ大きいものを選定する必要がある.
- 10) 視覚データの照合注目面とそれの対応モデルデータ面を投影面上で重ね合わせたときの 各線分間の一致度として,線分対応率 R。と線分照合度 Ma

$$R_{c} = \frac{N_{\text{MAT}}}{N_{\text{V}}} \times 100 \quad (\%)$$

 $M_{\rm d} = \frac{\theta_{\rm ERR}}{\theta_{\rm T}({\rm i})} \times \frac{d_{\rm ERR}}{d_{\rm T}({\rm i})}$

θ_{ERR} ;線分間の平均距離偏差

d_{ERR} ;線分間の平均傾き偏差

 $\theta_{T}(i), d_{T}(i); 視覚システムの頂点位置誤差から算定される誤差裕度$

を定義し,視覚システムにおける検出位置精度を考慮した誤差裕度 $d_{r}(i)$, $\theta_{r}(i)$ を導入 することにより,視覚システムの性能に応じた照合判定が可能となる.

- 11) 類似形状の識別性能として,視覚システムにおける頂点位置誤差が標本化画像上で 2 pixel 程度の場合でも,10 %サイズの異なる相似形物体も識別が可能である.
- 12) 2次元投影図上で 10~20 本程度の縁辺を有する対象物体において,任意の2本が縁辺 欠落しているような視覚データからでも形状照合認識が可能である.
- 13) 本研究で扱った多面体対象物体において,80 %以上は処理時間 0.6 秒以内でモデルの 同定および姿勢の同定が可能であった.

第8章 結 論

本研究は,生産工程で取り扱われる3次元対象物体の形状・位置計測に用いられる視覚シス テムにおいて,形状情報取得の向上を目的とし,形成原理の異なる濃淡画像とパターン投光画 像を併用した異種画像併用視覚システムの構築を行ったものである.さらに,視覚システムで 得られる形状情報からの対象物体の形状・姿勢認識における課題である視線方向にともなう見 え方の変化および視覚システムで得られる形状情報の不完全さに対応した形状・姿勢認識方法 を提示した.

本研究では,まず,本視覚システムにおける形状情報取得画像である縁辺検出画像およびパ ターン投光画像において,画像に含まれるノイズや環境光などの外乱を考慮した新たな縁辺検 出法ならびにパターン画像(モアレ縞画像)形成法を提案した.また,対ノイズ性の良好なハ フ変換法において,直線抽出に用いられているθ-ρハフ変換画像から直線と2次曲線を抽出 する新たな方法を導出した.これらの画像形成・処理方法を基に濃淡画像とパターン投光画像 (モアレ縞画像)を併用し,相互の特徴を生かした異種画像併用視覚システムを構築した.さ らに,この視覚システムから得られた形状情報の利用方法として,形状モデルデータとの照合 による3次元対象物体の形状照合・認識法について検討を行った.

以下に、本研究で得られた主要な結論を列挙する。

- (1) TVカメラの光軸に対して±π/4の方向に拡散照明を配置し,両者の強度比を 2:1とした とき,縁辺での輝度レベルの変化が広い範囲で得られ,さらに,縁辺検出時の検出阻害因子 となる影や局部反射等における輝度レベル変化度合いと縁辺での輝度レベル変化度合いを区 別することが可能である.
- (2)標本化画像(N×N画素)内における小領域(n×n画素, n<<N)内の輝度レベルの分 散値および2次分散値を基にした縁辺検出法は,対ノイズ性が良好で,影や局部反射等にお ける急峻なランプ変化を抽出しない.また,この縁辺検出法は,縁辺点判断の2値化の閾値 が固定であるため,処理画像によって閾値を選定する必要がない.
- (3) スリットレーザ光を等間隔に精度良く走査投光し,撮像管の電荷蓄積特性を利用すること により,環境光の存在下において,反射特性の悪い面に対しても容易に格子像の形成が可能 であり,これにより,良好なモアレ縞画像が形成される.
- (4) モアレ縞画像を形成する元になる平行格子投光画像の格子間隔が対象面の傾きと1対1の 対応関係があることから、この平行格子投光画像のTV信号を波形成形して対象面の傾きの 正負で領域分けされた2値画像をモアレ縞画像形成と並列に形成させることができる.この 画像を用いることにより、モアレ縞画像を用いた3次元計測で問題となる凹凸判定を極めて 容易に行うことができる.

- (5) 2次曲線を規定する最も重要な要素は、2次曲線の軸成分であり、2次曲線の軸はその2 次曲線の軸対称点における接線の角の2等分線である.また、2次曲線を $\theta - \rho$ パラメータ 平面へ写像して得られる $\theta - \rho$ ハフ変換画像において、その度数極大点はもとの2次曲線上 の各点の接線を表している.このことに基づき、2次曲線(楕円、双曲線、放物線)の接線 軌跡を示す $\theta - \rho$ 平面へのハフ変換曲線(集積点軌跡)上における二次曲線の軸上点($\theta = \pi/2$ + α , $\pi + \alpha$)に対する対称点の(θ , ρ)値から二次曲線のパラメータ x_0 , y_0 , a, b, α を 容易に抽出できる.これにより、直線のパラメータ抽出に用いられている $\theta - \rho$ 2次元パラ メータ空間から直線と曲線の混在する線画画像における両者の線分パラメータを容易に抽出 可能である.
- (6) *θ* ρハフ変換画像上で,直線の集積点と曲線の集積点で集積度数,集積勾配が異なって おり,これらの値から容易に両者の集積点を分離抽出できる.
- (7) 濃淡画像から縁辺検出を行ったときの縁辺欠落とパターン投光におけるパターン画像の形成されない箇所が一致しない.また、パターン画像において、パターン情報が変化するのは形状変化によってのみである.このため、両者から得られる形状情報を相互に補い合う形状情報取得アルゴリズムを構築することにより、情報欠落が少なく、信頼性の高い視覚システムの構築が可能である.
- (8) 3次元対象物体は,撮像する方向により見え方(投影形状)が変化をする.視線方向を極座標表示したときの偏角(α,β)で表し,この視線方向角をα-β直交座標平面上に表現することにより,3次元視線空間を2次元空間表現できる.この直交座標平面上に物体を構成する個々の面の見える領域,および,隠れ関係を呈する視線方向領域を描画して得られる視線ベクトル領域図の各領域が同一の見え方の領域を表す.この各領域内の代表点を抽出することにより,代表視線方向が得られ,代表的な投影形状を漏れなく,かつ,重複なく自動的に抽出される.さらに,物体の安定姿勢を考慮した視線方向を視線ベクトル領図に描画することにより,容易に物体の安定姿勢にたいする見え方を抽出することができる.
- (9) 視覚で得られる形状情報には,縁辺欠落などの形状情報の欠落や計測誤差が含まれている. 視覚で得られた形状情報とモデル形状データを照合する場合,モデル形状データに形状情報 の欠落想定データを持たせ,さらに,視覚データにおいては,形状判定を複数の閾値で行う ことで,視覚データの不完全さに対応した形状照合が可能となる.
- (10) 3次元物体の形状照合において、物体形状を面形状要素で整理することで、すべての3次元物体の見え方に対する形状データをコンピュータに持たせても、少ないメモリ容量(約3kbyte/モデル)で格納可能である.また、照合を面形状による照合と線分レベルでの照合の2段階で行うことにより高速に、かつ、信頼性良く照合ができる.

謝 辞

本研究は,大阪大学教授 仲田周次博士の御指導と御教示のもとに遂行し得たものである. 本論文の作成にあたっては,大阪大学教授 西口公之博士,丸尾 大博士,井上勝敬博士に より有益な御助言と御討論を賜った.

実験および画像処理ソフトウェア開発の遂行にあたり,大阪大学工学部生産加工工学科(溶 接工学科)仲田研究室の卒業生である黒木英一氏,松永知也氏,中岡 久氏,木村 悟氏,岩 田剛治氏,木本正人氏,古市 充氏,小野木幸雄氏をはじめ,多くの卒業生ならびに在学生の 方々より多大な御支援,御協力を得た.

また,視覚システムの試作にあたっては,大阪大学工学部技官 川辺了一氏をはじめ,生産 加工工学科共通掛の技官の方々から多大な御協力を頂いた.

さらに、論文作成にあたり、仲田研究室の小川佳美事務補佐員に多大な御協力を得た。

本研究は,以上の方々をはじめ数多くの方々の御指導,御援助を得てなされたものであり, 本論文を終えるにあたり,これらの方々に深甚の謝意を表する次第であります.

参考文献

- 1) 大西利美:,"自動車産業におけるニューコンセプト", 溶接学会誌, Vol.59, No.1, pp.30-34, (1990)
- 2) 長尾 真 監訳:,"ディジタル画像処理",近代科学社,(1978)
- 3) A.G.Makhlin :"Westinghous visual inspection and industrial robot control system", Proceedings of the 1st. International Conference on Robot Vision and Sensory Controls, (1981)
- 4) T. Asano, S. Maeda, and T. Murai :"Vision system of an automatic inserter for printed circuit board assembly", Proceedings of the 2nd. International Conference on Robot Vision and Sensory Controls, (1982)
- 5) Y. Nitta :"Visual identification and sorting with TV-camera applied to automated inspection apparatus", 10th International Symposium on Industrial Robots, p. 141-152, (1980)
- 6) M. Bernasconi, R. Delazer and M. Gini :"Precision measurement by stereo vision system", 10th International Symposium on Industrial Robots, pp. 349-360, (1980)
- 7) M. Akkermans, M. V. Thillo, L. V. Gool and A. Oosterlinck :, "An algorithm for the extraction of line drawings for polyhedral scenes and their use in stereo vision", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 99-105, (1983)
- H.K.Nishihara :, "Prism:a practical realtime imaging stereo matcher", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 121-129, (1983)
- 9) G. Hobrough and T. Hobrough :, "Stereopsis for robots by iterative stereo image matching", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot vision & Sensory Controls, pp. 285-293, (1983)
- 伊藤日藝,宮内 新,小沢慎治:,"移動ロボットのための単眼視による距離情報の抽出", 電子通信学会論文誌, Vol. J67-D, No. 3, pp. 265-272, (1984)
- R.J.Fryer :, "Archie-an experimental 3d vision systems", Proceedings of 4th. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 197-208, (1984)
- 12) A.G. Makhlin :, "Stability and sensitivity of servo vision systems", Proceedings of 5th. International Conference on Robot Vision & Sensory Control, pp. 79-89, (1985)

- Z. Houkes :, "Distance measurement by stereo vision", Proceedings of 5th. International Conference on Robot Vision & Sensory Control, pp. 393-416, (1985)
- 14) 久野敦司,山口芳徳,政木俊道,坂 和彦:,"2 値画像による多面体の位置・姿勢計測", 電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 3, pp. 410-416, (1986)
- 15) 洪 海,川嶋稔夫,青木由直:,"照度差ステレオ法による三次元物体の形状と位置情報の 復元",電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 3, pp. 427-433, (1986)
- 16) 巽 英一,泉 正夫,福永邦雄,笠井 保:,"画像の線分構造に基づいたステレオ画像法", 電子情報通信学会論文誌 D, Vol. J70-D, No. 4, pp. 770-776, (1987)
- 17) 丸山 稔,阿部 茂:,"立体視に基づく面の抽出と面内ベクトルの認定による多面体構造の抽出",電子情報通信学会論文誌, Vol. J70-D, No. 12, No. 12, pp. 2581-2589, (1987)
- 18) 巽 英一,福永邦夫,笠井 保:,"曲線を考慮した線構造に基づいたステレオ画像法", 電子情報通信学会論文誌 D, Vol. J71-D, No. 11, pp. 2327-2334, (1988)
- 19) R. Houraud and T. Skordas :, "Stereo correspondence through feature grouping and maximal cliques", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 11, No. 11, pp. 1168-1180, (1989)
- 20) K. Ikeuchi :, "Determining surface orientations of specular surfaces by using the photometric stereo method", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-3, No. 6, pp. 661-669, (1981)
- 21) 北川博雄,鈴木幹男,藤田広一:,"濃淡画像からの物体面の傾き抽出",電子通信学会論文誌, Vol. J66-D, No. 1, pp. 65-72, (1983)
- 22) 越川和忠:,"反射偏光を利用する面方向検出法",計測自動制御学会論文誌, Vol.18, No.10, pp.1031-1033, (1981)
- 23) C. A. Mcpherson :, "Three-dimensional robot vision", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp.167-177, (1983)
- 24) 郭 亨礼,谷内田正彦,辻 三郎:,"平面状物体の3次元座標と方向の計測",電子通信学 会論文誌, Vol. J67-D, No. 11, pp. 1372-1378, (1984)
- 25) M. Bogaert and O. Ledoux :, "3D perception in industrial environment", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 149-156, (1983)
- 26) James C. Lin and Zuo-Chen Chi, "Accuracy analysis of a laser/camera based 3-D measurement system", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision and Sensory Controls, pp. 179-191, (1983)
- 27) 毛利尚武,大島康次郎,伊 昌朝:,"レーザー光を用いた I C チップの姿勢角制御", 計測自動制御学会論文誌, Vol. 17, No. 8, pp. 49-72, (1981)

- 28) Y. Sato, H. Kitagawa and H. Fujita :, "Shape measurement of curved objects using multiple slit-ray projections", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-4, No. 6, pp. 641-647, (1982)
- 29) 中川康夫:,"光切断法の生産自動化への応用",精密機械, JSPE-51-04, pp. 41-43, (1985)
- 30)小関 修,中野倫明,山本 新:,"光切断法を用いた実時間距離検出装置",電子通信学会 論文誌, Vol. J68-D, No. 5, pp. 1141-1148, (1985)
- 31) 成瀬 央,野村由司彦,山本俊雄:,"スリット光投影法による高精度距離・姿勢計測", 電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 12, pp. 1888-1895, (1986)
- 32) T. Echigo and M. Yachida :, "A fast method for extraction of 3-D information using multiple stripes and two cameras", 9th. International Joint Conference on Artificial Intelligence, pp. 1127-1130, (1985)
- 33) 青木則夫,谷内田正彦,辻 三郎:,"パターン投影法と2台のカメラを用いた3次元物体の計測",電子通信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 3, pp. 384-391, (1985)
- 34) M. C. Chiang, J. B. K. Tio and E. L. Hall :, "Robot vision using a projection method", Proceedings of 3rd. International Conference on Robot Vision and Sensory Controls, pp. 113-120, (1983)
- 35) B. F. Alexander and K. C. Ng :, "A liquid crystal projection system for 3D imaging", Proceedings of 5th. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 211-222, (1985)
- 36) 弓場芳治,平井 宏,堤 喜代司,松村 明:,"市松格子投影による三次元物体の計測", 電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 12, pp. 1936-1942, (1986)
- 37) K. L. Boyer and A. C. Kak :, "Color-encoded structured light for rapid active ranging", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-9, No. 1, pp. 14-28, (1987)
- 38) D. Wei and M.Gini:, "The use of taper light beame for object recognition", International Trends in Manufacturing Technology Robot Vision, pp. 143-153, (1983)
- 39) 馬 開華,杉原厚吉,杉江 昇:,"多数の円錐光束を利用した三次元情報抽出法",電子通 信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 9, pp. 1697-1704, (1985)
- 40) 大谷 涼:,"リングパターン法を用いるロボット用物体認識センサ",電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 3, pp. 269-278, (1986)
- 41) 中沢和夫,中島真人,小林 寛:,"ファイバーグレイティングを用いた3次元形状計測シ ステムの開発",電子通信学会論文誌, Vol. J69-D, No. 12, pp. 1929-1935, (1986)
- 42) P.H.Winston 編, 白井良明,杉原厚吉 訳:, "コンピュータビジョンの心理", 産業図書(株), p. 123-172, (1979)

- 43) J. M. S. Prewitt :, "Object enhancement and extraction", Picture Processing and Psychopictorics, Academic Press., p. 75-149, (1970)
- 44) R.Kirsch :, "Computer determination of the constituent structure of biological images", Computer Biomedical Research, Vol.4, p.315-328, (1971)
- 45) A. Rosenfeld and M. Thurston :, "Edge and curve detection for visual scene analysis", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-20, No.5, pp. 562-569, (1971)
- 46) A. Rosenfeld, M. Thurston, and Y.-HAN LEE :, "Edge and curve detection : Further experiments", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-21, No.7, pp.677-715, (1972)
- 47) Ramakant Nevatia and K. Ramesh Babu :, "Linear feature extraction and description" Computer Graphics and Image Processing, Vol. 13, pp. 257-269, (1980)
- 48) D. Marr and E. Hildreth :, "Theory of edge detection", Proc. R. Soc. Lond. B 207, pp. 187-217, (1980)
- 49) W. H. H. J. Lunscher, and M. P. Beddoes :, "Optimal edge detector design 1: Parameter selection and noise effects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-8, No. 2, pp. 164-177, (1986)
- 50) W. H. M. J. Lunschier and M. P. Michael :, "Optimal edge detector design II : Coefficient quantization", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-8, No. 2, pp. 178-187, (1986)
- 51) John Canny :, "A computational approach to edge detection", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-8, No. 6, pp. 679-698, (1986)
- 52) J. S. Chen, A. Huertas, and G. Medioni :, "Fast convolution with Lapalacian-of-Gaussian masks", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-9, No. 4, pp. 584-590, (1987)
- 53) V. Berzins :, "Accuracy of Iaplacian edge detectors", Computer Vision, Graphics and Image Processing, Vol. 27, p. 195-210, 1984
- 54) Manfred H. Hueckel :, "An operator which locates edges in digitized pictures", Journal of the Association for Compurting Machinery, Vol.18, No.1, pp.113-125, (1971)
- 55) Manfred H. Hueckel :, "A local visual operator which recognizes edge and lines", Journal of the Association for Computing Machinery, Vol. 20, No. 4, pp. 634-647, (1973)
- 56) J.R.Fram and E.S.Deutsch :, "On the quantitative evaluation of edge detection schemes and their comparison with human performance", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-24, No.6, pp.616-628, 1975

- 57) T.Peli :, "A study of edge detection algorithms", Computer Graphics and Image Processing, Vol.20, p.1-21, 1982
- 58) E.J.Delp and C.H.Chu :, "Detecting edge segments", IEEE Trans. on Systems, Man, and Cybernetics, Vol.SMC-15, No.1, pp.144-152, 1985
- 59) Anil K. Jain and Edward Angel :, "Image restoration, modelling, and reduction of dimensionality", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-23, No.5, pp.470-476, (1974)
- 60) Anil K. Jain :, "A semicausal model for recursive filtering of two-dimensional images", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-26, No. 4, pp. 343-350, (1977)
- 61) Anil K. Jain and Jaswant R. Jain :, "Partial differential equations and finite difference methods in image processing - Part 2: Image restoration", IEEE Trans. on Automatic Control, Vol. AC-23, No. 5, pp. 817-833, (1978)
- 62) A. K. Jain :, "Partial differential equations and finite-difference methods in image processing, Part 1: Image representation", Journal of Optimization Theory and Applications, Vol.23, No.1, pp.65-91, (1977)
- 63) Anil K. Jain :, "Image coding via a nearest neighbors image model", IEEE Trans. on Communications, Vol.COM-23, No.3, pp.318-331, (1975)
- 64) K. S. Shanmugam, F. M. Dickey and J. A. Green :, "An optimal frequency domain filter for edge detection in digital pictures", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-1, No. 1, pp. 37-49, (1979)
- 65) E. Persoon :, "A new edge detection algorithm and its applications in picture processing", Computer Graphics and Image Processing, Vol.5, p. 425-446, (1976)
- 66) J. W. Modestino and R. W. Fries :, "Edge detection in noisy images using recursive digital filtering", Computer Graphics and Image Processing, Vol.6, p. 409-433, (1977)
- 67) N. E. Nahi and S. L. Mora :, "Estimation-detection of boundaries in noizy images" IEEE Trans. on Automatic Control, Vol. AC-23, No. 5, pp. 834-845, (1978)
- 68) T. Honghong and M. Shneier :, "Border extraction using linked edge pyramids" IEEE Trans. on Systems, Man, and Cybernetics, Vol.SMC-12, No. 5, pp. 660-668, (1982)
- 69) D. B. Cooper and F. P. Sung :, "Multiple-window parallel adaptive boundary finding in computer vision", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-5, No. 3, pp. 299-316, 1983
- 70) S.Hong :, "An edge extraction technique for noisy images", Computer Vision, Graphics, and Image Processing, Vol.25, pp.24-45, (1984)

- 71) Y.T.Zhou, V.Venkateswar, and R.Chellappa :, "Edge detection and linear feature extraction using a 2-D random field model", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 11, No. 1, pp. 84-95, (1989)
- 72) G.Oster, M.Wasserman, and C.Zwerling :, "Theoretical interpretation of Moire patterns", Journal of Optical Society of America, Vol.54, No.2, pp.169-175, (1964)
- 73) O.Bryngdahl :, "Moire : Formation and interpretation", Journal of the Optical Society of America, Vol.64, No.10, pp.1287-1294, (1974)
- 74) R.H.Katyl :, "Moire screens coded with pseudo-random sequences", Applied Optics, Vol.11, No.10, pp.2278-2285, (1972)
- 75) S. Yokozeki, Y. Kusaka, and K. Patorski :, "Geometric parameters of moire fringes", Applied Optics, Vol.15, No.9, pp. 2223-2227, (1976)
- 76) D. M. Meadows, W. O. Johnson, and J. B. Allen :, "Generation of surface contours by Moire patterns", Applied Optics, Vol. 9, No. 4, pp. 942-947, (1970)
- 77) H. Takasaki :, "Moire topography", Applied Optics, Vol. 9, No. 6, pp. 1457-1472 (1970)
- 78) J. Buitrago and A. J. Durelli :, "On the interpretation of shadow-moire fringes", Experimental Mechanics, pp. 221-226 (1978)
- 79) J. D. Hovanesian and Y. Y. Hung :, "Moire contour-sum contour-difference, and vibration analysis of arbitrary objects", Applied Optics, Vol. 10, No. 12, pp. 2734-2738, (1971)
- 80) F.heiniger and T.Tschudi :, "Moire depth contouring", Applied Optics, Vol.18, No.10, pp.1577-1581
- 81) R. Ritter:, "A dynamic Moire method for deformation measurement of curved surfaces Experimental Mechanics, pp. 145-146 (1979)
- 82) G.Friedrich :, "Error assessment using equidensity fringes in photoelasticity", Experimental Mechanics, pp. 276-280, (1979)
- 83) F. P. Chiang :, "Moire methods of strain analysis", Experimental Mechanics, pp. 290-308, (1979)
- 84) R. Ritter and H. J. Meyer :, "Vibration analysis of plates by a time-averaged projection-moire method", Applied Optics, Vol. 19, No. 10, pp. 1630-1633, (1980)
- 85) J.Fujimoto :, "Determination of the vibrating phase by a time-averaged shadow moire method", Applied Optics, Vol.21, No.23, pp.4373-4376, (1982)
- 86) R. A. Rooth, H. J. Frankena, and F. H. Groen :, "Moire method to determine separate frequency contributions in vibration patterns", Applied Optics, Vol. 22, No. 2, pp. 233-236, (1983)

- 87) K.G.Harding and J.S.Harris :, "Projection Moire interferometer for vibration analysis", Applied optics, Vol.22, No.6, pp.856-861, (1983)
- 88) O. Kafri and A. Livnat :, "Second and third optical differentiation by double moire deflectometry", Applied Optics, Vol. 22, NO. 14, pp. 2115-2117, (1983)
- 89) O. Kafri, Y. B. Band, T. Chin, D. F. Heller, and J. C. Walling :, "Real-time moire vibration analysis of diffusive objects", Applied Optics, Vol. 24, No. 2, pp. 240-242, (1985)
- 90) E.Keren :, "Immunity to shock and vibration in moire deflectometry", Applied Optics, Vol.24, No.18, pp.3028-3031, (1985)
- 91) H. Takasaki :, "Moire topography", Applied Optics, Vol. 12, No. 4, pp. 845-850
- 92) 高崎 宏:,"モアレトポグラフィの原理と発展",テレビジョン学会技術報告, ITA 34-1, pp. 97-102, (1978)
- 93) Y. Yoshino, M. Tsukiji, and H. Takasaki :, "Moire topography by means of a grating hologram", Applied Optics, Vol. 15, No. 10, pp. 2414-2417, (1976)
- 94) A.T.Andonian :, "Correction for rigid body motion in moire topography", Applied Optics, Vol.21, No.7, pp. 1253-1258, (1982)
- 95) R.k.Muller and L.R.Sackel:, "Complete automatic analysis of photoelastic fringes", Experimental Mechanics, pp. 245-251 (1979)
- 96) W.R.J.Funnell :, "Image processing applied to the interactive analysis of interferometric fringes", Applied Optics, Vol. 20, No. 18, pp. 3245-3250, (1981)
- 97) T. Yatagai, S. Nakadate, M. Idesawa, H. Sa :, "Automatic fringe analysis using digital image processing techniques", Optical Engineering, Vol. 21, No. 3, pp. 432-435, (1982)
- 98) H.E.Cline, A.S.Holin, and W.E.Lorensen :, "Computer-aided surface reconstruction of interference contours", Applied Optics, Vol. 21, No. 24, pp. 4481-4488, (1982)
- 99) Lawrence Mertz :, "Real-time fringe-pattern analysis", Applied Optics, Vol.22, No.10, pp.1535-1539, (1983)
- 100) 高森 年,小南真也,米持政忠:,"円柱後流渦に関するモアレパターンの画像処理",
 計測自動制御学会論文集, Vol. 19, No. 10, pp. 813-818, 1983
- 101) D. W. Robinson :, "Automatic fringe analysis with a computer image-processing system", Applied Optics, Vol. 22, No. 14, pp. 2169-2176, (1983)
- 102) H. E. Cline, W. E. Lorensen, and A. S. Holik :, "Automatic moire contouring", Applied Optics, Vol. 23, No. 10, pp. 1454-1459, (1984)
- 103) M. Idesawa, T. Yatagai and T. Soma :, "A method for automatic measurement of threedimensional shape by new type of moire topography", Proceedings of 3rd. International Joint Conference on Pattern Recognition, pp. 708-712, (1976)

- 104) 浜崎裕司,丹羽 登:,"TV技術を利用したモアレトポグラフィ",精密機械,Vol.43, No.4, pp.101-104, (1977)
- 105) M. Idesawa, T. Yatagai, and T. Soma :, "Scanning moire method and automatic measurment of 3-D shapes", Applied Optics, Vol. 16, No. 8, pp. 2152-2161 (1977)
- 106) 吉田富士夫,丹羽 登:,"TV系によるモアレ等高線縞の実時間観測",テレビジョン学 会技術報告,ITA 34-4,pp.115-120,(1978)
- 107) 上田照夫 :, "電子格子モアレ法とその応用", テレビジョン学会技術報告, ITA34-3, pp. 109-114, (1978)
- 108) 木内雄二:,"イメージセンサ",日刊工業新聞社,(1978)
- 109) G.S.Sidhu and R.T.Boute :, "Property encoding : Application in binary picture encoding and boundary following", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-21, No.11, pp.1206-1216, (1972)
- 110) 山田 満,蓮池和夫:,"拡張境界追跡アルゴリズムとその応用",電子情報通信学会論文
 誌 D, Vol. J71-D, No. 12, pp. 2587-2595, (1988)
- 111) 李 志広,横井茂樹,鳥脇純一郎,福村晃夫:,"交差点記述法による2値画像の輪郭追跡
 と復元",電子通信学会論文誌, Vol. J65-D, No. 10, pp. 1203-1210, (1982)
- 112) G.C. Stockman and A.K. Agrawala :, "Equivalence of Hough curve detection to template matching", Communications of the ACM, Vol. 20, No. 11, pp. 820-822, (1977)
- 113) 長尾智晴,安居院猛,中嶋正之:,"極座標特徴を用いた一定形状図形の抽出手法", 電子情報通信学会論文誌D-I, Vol. J 72-D-I, No. 2, pp. 229-236, (1989)
- 114) P.V.C.Hough :, "Method and means for recognizing complex patterns", U.S.Patent, 3069654, (1962)
- 115) 松山隆司,興水大和:, "Hough変換とパターンマッチング", 情報処理, Vol. 30, NO.9, pp. 1035-1046, (1989)
- 116) R.O. Duda and P.E. Hart :, "Use of the Hough transformation to detect lines and curves in pictures", Communications of the AMC, Vol. 15, No. 1, pp. 11-15, (1972)
- 117) C.Kimme, D.Ballard, and J.Sklansky :, "Finding circles by an array of accumulators", Communications of the ACM, Vol. 18, No. 2, pp. 120-122, (1975)
- 118) S. Tsuji and A. Nakamura:, "Recognition of an object in stack of industrial parts", 4th International Joint Conf. on Artificial Intelligence, pp. 811-818, (1975)
- 119) F. M. Wahi and H. P. Biland :, "Decomposition of polyhedral scenes in Hough space", Proc. of 8th International Conference on Pattern Recognition, pp. 78-84, (1986)
- 120) A.L.Fisher and P.T.Highnam:, "Computing the Hough transform on a scan line array processor", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.11, No.3, pp. 262-265, (1989)

- 121) K. Hanahara, T. Maruyama, and T. Uchiyama :, "A real-time processor for the Hough transfom", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 10, No. 1, pp. 121-125, (1988)
- 122) F. M. Rhodes, J. J. Dituri, G. H. Chapman, B. E. Emerson, A. M. Soares :, "A monolithic Hough transform processor based on restructurable VLS1", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 10, NO. 1, pp. 106-110, (1988)
- 123) 大和淳二,稲葉稔智,石井郁夫,牧野秀夫:,"Hough変換を用いた線分検出の高精度化", 電子情報通信学会論文誌, Vol. J72-D-II, No. 1, pp. 85-92, (1989)
- 124) 興水大和,村上和人:,"直線群検出のためのHough曲線追跡型アルゴリズム",電子通信学 会論文誌, Vol. J-69-D, No. 4, pp. 631-633, (1986)
- 125) 輿水大和:,"直線パターン検出のためのHough曲線追跡型アルゴリズムについて", 電子通信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 10, pp. 1769-1776, (1985)
- 126) J.Illingworth and J.Kittler :, "The adaptive Hough transform", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.PAMI-9, No.5, pp.690-698, (1987)
- 127) 輿水大和,沼田宗敏:,"区分的Hough直線による高速Hough変換法PLHTについて",電子情報通信学会論文誌D-II, Vol. J72-D-II, No. 1, pp. 56-65, (1989)
- 128) 塩野 充:, "Hough変換の計算における3種類の表参照方式の効率比較実験", 電子情報通信学会論文誌D-II, Vol. J72-D-II, No. 6, pp. 963-966, (1989)
- 129) 木村 茂,小沢慎治:,"エッジ追跡型ハフ変換について",電子情報通信学会論文誌D-II, Vol. J72-D-II, No. 11, pp. 1884-1893, (1989)
- 130) 沼田宗敏, 輿水大和:,"ソフトウェアによるHough変換の高速実行", 電子情報通信学会論 文誌D-II, No.6, pp.927-930, Vol.J73-D-II, (1990)
- 131) D. H. Ballard :, "Generalizing the Hough transform to detect arbitrary shapes", Pattern Recognition, Vol.13, No.2, pp.111-122, (1981)
- 132) 佐藤 誠,石瀬裕之,小川英光:,"一般化Hough変換の最適性について",第18回画像工学 コンファレンス, pp. 347-350, (1987)
- 133) 村上和人,興水大和:, "Hough変換平面における凸包抽出法について", 電子情報通信学会 論文誌, D-II, Vol. J73-D-II, No. 4, pp. 597-605, (1990)
- 134) S. Tsuji and F. Matsumoto :, "Detection of ellipses by a modified Hough transformation", IEEE Transactions on Computers, Vol.c-27, No.8, pp.777-781, 1978
- 135) J. Sklansky :, "On the Hough technique for curve detection", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-27, No. 10, pp. 923-926, (1978)
- 136) 富永一成,森 正寿,中村 彰,:,"部分楕円を含む図形の検出に関する一考察",
 信学技報, IE86-103, pp.9-14, (1986)

- 137) D. Casasent and R. Krishnapuram:, "Curved object location by Hough transformations and inversions", Pattern Recognition, Vol. 20, No. 2, pp. 181-189, (1987)
- 138) 大和淳二,入沢和義,石井郁夫,牧野秀夫:,"重み付け中点図形を用いる楕円抽出アルゴ リズム",信学技報, PRU88-95, pp.31-37, (1988)
- 139) 佐藤 博,袖山 忠:,"共役直径の傾きを用いた楕円パターンの抽出法",信学技報, Vol.88, No.489, pp.85-92, (1989)
- 140) 大和淳二,入沢和義,石井郁夫,牧野秀夫:,"重み付け中点図面を用いただ円抽出アルゴ リズム",電子情報通信学会論文誌 D-II, Vol.J72-D-II, No.7, pp.1009-1016, (1989)
- 141) 恩田邦夫,渡並 智,青木由直:,"Hough変換平面からのだ円パラメータ決定法",電子情報通信学会論文誌 D-II, Vol. J72-D-II, No. 10, pp. 1760-1764, (1989)
- 142) 渡辺孝志,柴田俊浩:,"Hough変換と階層化画像を用いた欠損だ円の検出",電子情報通信 学会論文誌 D-II, Vol. J73-D-II, No. 2, pp. 159-166, (1990)
- 143) R.T.Chin and C.R.Dyer :, "Model-based recognition in robot vision", Computing Surveys, Vol.18, No.1, pp.67-108, (1986)
- 144) M. O. Shineier, R. Lumia and E. W. Kent :, "Model-based strategies for high-level robot vision", Computer Vision, Graphics, and Image Processing 33, pp. 293-306, (1986)
- 145) B. Bhaun :, "CAD-based robot vision", Computer, pp. 12-16, (1987)
- 146) P.J.Besl and R.C.Jain :, "Three-dimensional object recognition", Computing Surveys, Vol. 17, No. 1, pp. 75-145, (1985)
- 147) 白井良明:,"3次元モデルに基づくロボットビジョン",電子通信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 4, pp. 449-455, (1985)
- 148) R. L. Kashyap and B. J. Oommen :, "A geometrical approach to polygonal dissimilarity", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-4, No. 6, pp. 649-655, (1982)
- 149) F. Matsuda, T. Iwasaki, S. Hattori and M. Ueda:, "Speed-up of a simple vision system with real time shape Recognition ability", 15th Proceeding of International Symposium on Industrial Robots, pp. 367-374, (1985)
- 150) 柏岡誠治,嶋 好博,江尻正員:,"部分パターンマッチングにおける標準パターンの選択 方式",電子通信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 5, pp. 1103-1110, (1985)
- 151) N. Ayache and O. D. Faugeras :, "HYPER: A new approach for the recognition and positioning of two-dimensional objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-8, No. 1, pp. 44-54, (1986)
- 152) L.S. Davis :, "Shape matching using relaxation techniques", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.PAMI-1, No. 1, pp. 60-72, (1979)

- 153) R. Horaud, S. Olympieff, J. P. Charras :, "Shape and position recognition of mechanical parts from their outlines", Proceedings of 1st. Robot Vision & Sensory Controls, pp. 125-135, (1981)
- 154) 高野英彦:,"複雑な図形の輪郭形状認識への一提案",計測自動制御学会論文集, Vol.17, No.3, pp.67-74, (1981)
- 155) S. R. Dubois and F. H. Glanz :, "An autoregressive model approach to two-dimensional shape classification", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-8, No. 1, pp. 55-66, (1986)
- 156) 高野英彦:,"族分類値を考慮した平面図形の一識別手法",計測自動制御学会論文集, Vol. 17, No. 2, pp. 103-108, (1981)
- 157) R. A. Browse :, "Feature-based tactile object recognition", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-9, No. 6, pp. 779-786, (1987)
- 158) T.W.Sze and Y. H.Yang :, "A simple contour matching algorithm", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.PAMI-3, No.6, pp. 676-679, (1981)
- 159) B. Bhanu and O. D. Faugeras :, "Shape matching of two-dimensional objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-6, No. 2, pp. 137-156, (1984)
- 160) E. Persoon and K.S. Fu :, "Shape discrimination using fourier descriptors", IEEE Trans. on System, Man & Cylurnetis, Vol.SMC-7, No. 3, pp. 170-179, (1977)
- 161) T. P. Wallace, O. R. Mitchell and K. Fukunaga :, "Three-dimensional shape analysis using local shape descriptors", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-3, pp. 310-323, (1981)
- 162) F. A. Sadjadi and E. L. Hall :, "Three dimensional moment invariants", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-2, pp. 127-136, (1980)
- 163) S. A. Dudani :, "Aircraft indentification by moment invariants", IEEE Trans. on Computers, Vol.C-26, pp. 39-45, (1977)
- 164) 伊藤豪俊,平田達也,石井直宏:,"フーリエ記述子を用いた部品の形状認識と処理", 電子情報通信学会論文誌, Vol. J71-D, No. 6, pp. 1065-1073, (1988)
- 165) T. Caelli and S. Nagendran:, "Fast edge-only matching techniques for robot pattern recognition", Computer Vision Graphics and Image Processing 39, pp. 131-143, (1987)
- 166) H. Wechsler and G. L. Zimmerman :, "2-D invariant objects recognition using distributed associative memory", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 10, No. 6, pp. 811-821, (1988)

- 167) W. E. L. Grimson :, "On the recognition of curved objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 11, No. 6, pp. 632-643, (1989)
- 168) 長尾 真:,"試行錯誤的形状認識方式とそのハードウェア化",電子通信学会論文誌, Vol. J68-D, No. 4, (1985)
- 169) R. A. Brooks :, "Model-based three-dimensional interpretations of two-dimensional images", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-5, No. 2, pp. 140-150, (1983)
- 170) H. J. Warnecke and K. Melchior:, "Pattern recognition : An element of automation",
 2nd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 1-8, (1982)
- 171) L.Lieberman :, "Model-driven vision for industrial automation", Advances in Digital Image Processing, Plenum Press, pp. 235-246, (1979)
- 172) Y. F. Wang, M. J. Magee and J. K. Aggarwal:, "Matching three-dimensional objects using silhouettes", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-6, No. 4, (1984)
- 173) W.H.Tsai and J.C.Lin :, "Curved 3D object recognition using 2D shape analysis techniques", Proceedings of 4th. Robot Vision & Sensory Controls, pp. 379-393,
- 174) J. Majumdar, P. Levi and U. Rembold :, "3-D model based robot vision by matching scene description with the object model from a CAD modeller", 3rd. International Conference on Advanced Robotics '87, pp. 187-197, (1987)
- 175) W.K.Gu, J.Y.Yang and T.S.Huang :, "Matching perspective views of a polyhedron using circuits", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.PAMI-9, No. 3, pp. 390-400, (1987)
- 176) I.Walter and H.Tropf :, "3-D recognition of randomly oriented parts",
 3rd. International Conference on Robot Vision & Sensory Controls, pp. 193-200, (1983)
- 177) M. Herman :, "Matching three-dimensional symbolic descriptions obtained from multiple views of a scene", Proceedings of IEEE Computer Society Confference on Computer Vision and Pattern Recognition, pp. 585-590, (1985)
- 178) A.K.C.Wong, S.W.Lu and M.Rioux:, "Recognition and shape synthesis of 3-D objects based on attributed hypergraphs", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 11, No. 3, pp. 279-290, (1989)
- 179) R. Horaud :, "New methods for matching 3-D objects with single perspective views", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-9, No. 3, pp. 401-412, (1987)

- 180) F. P. Kuhl, O. R. Mitchell, M. E. Glenn and D. J. Charpentier :, "Global shape recognition of 3-d objects using a differential library storage", Computer Vision Graphics and Image Processing 27, pp. 97-114, (1984)
- 181) K. Ikeuchi :, "Precompiling a geometrical model into an interpretation tree for object recognition in bin-picking tasks", Proceedings of Workshop on Image Understanding, pp. 321-339, (1987)
- 182) 池内克史,越川和忠:,"幾何モデルより導出された解釈木によるビンピッキングタスク中の対象物体の位置姿勢決定",電子情報通信学会論文誌, Vol. J70-D, No. 1, pp. 127-138, (1987)
- 183) 久野義徳,岡本恭一,沼上英雄:,"3次元モデルからの物体認識用特徴探索手順の自動生成",日本ロボット学会誌, Vol.6, No.4, pp.3-13, (1988)
- 184) 福永邦雄, 西村 崇, 川上弘起, 泉 正夫:, "アスペクトビジョンに基づく物体認識の一方法", 電子情報通信学会論文誌, Vol. J74-D-II, No. 4, pp. 580-584, (1991)
- 185) M. Oshima and Y. Shirai :, "Object recognition using three-Dimensional Information", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-5, No. 4, pp. 353-361, (1983)
- 186) B. Bhanu :, "Representation and shape matching of 3-D objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-6, No. 3, pp. 340-351, (1984)
- 187) P. Brou :, "Using the gaussian image to find the orientation of objects", The International Journal of Robotics Reaearch, Vol. 3, No. 4, (1984)
- 188) W. E. L. Grimson and T. Lozano-Perez :, "Model-based recognition and localization from sparse range or tactile data", The International Journal of Robotics Research, Vol. 3, No. 3, pp. 3-35, (1984)
- 189) M. J. Magee, B. A. Boyter, C.-H. Chien and J. K. Aggarwal :, "Experiments in intensity guided range sensing recognition of three-dimensional objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-7, No. 6, pp. 629-637, (1985)
- 190) M. Dhome and T. Kasvand :, "Polyhedra recognition by hypothesis accumulation", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. PAMI-9, No.3, pp. 429-438, (1987)
- 191) A.K.Jain and R.Hoffman :, "Evidence-based recognition of 3-D objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.10, No.6, pp. 783-802, (1988)
- 192) T.-J. Fan, G. Medioni and R. Nevatia :, "Recognizing 3-D objects using surface descriptions", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol.11, No.11, pp.1140-1157, (1989)

- 193) R.Krishnapuram and D.Casasent :, "Determination of three-dimensional object location and orientation from range images", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 11, No. 11, pp. 1158-1167, (1989)
- 194) C. Hansen and T. C. Henderson :, "CAGD-based computer vision", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine, Vol.11, No.11, pp.1181-1193, (1989)
- 195) W.-Y.Kim and A.C.Kak:, "3-D object recognition using bipartite matching embedded in discrete relaxation", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 13, No. 3, pp. 224-251, (1991)
- 196) A. Roy and L. Sutro :, "Simulation of two forms of eye motion and its possible implication for the automatic recognition of three-dimensional objects", IEEE Trans. on Systems Man and Cybernetics, Vol. SMC-12, No. 3, pp. 276-288, (1982)
- 197) G.Fekete and L.S.Davis:, "Property spheres : A new representation for 3-D object recognition", Proceedings IEEE Workshop Computer Vision : Representation and Control, pp. 192-201, (1984)
- 198) M. Hebert and T. Kanada :, "The 3D-profile method for object recognition", Proceedings of IEEE Computer Society Conference on Computer Vision and Pattern Recognition, pp. 458-463, (1985)
- 199) J.J. Koenderink and A.J. van Doorn:, "The internal representation of solid shape with respect to vision", Biological Cybernetics, Vol. 32, pp. 211-216, (1979)
- 200) I. Chakravarty and H. Freeman :, "Characteristic views as a basis for threedimensional object recognition", Robot Vision, Vol. 336, pp. 37-45, (1982)
- 201) J. Stewman and K. Bowyer :, "Creating the perspective projection aspect graph of polyhedral objects", Proceedings of International Conference on Computer Vision, pp. 494-500, (1988)
- 202) J.H. Stewman and K.W. Bowyer :, "Aspect graphs for convex planar-face objects", Proceed. of IEEE Computer Society Workshop on Computer Vision, pp. 123-130, (1987)
- 203) J.Callahan and R.Weiss :, "A model for describing surface shape", Proceedings of IEEE Computer Society Conference on Computer Vision and Pattern Recognition, pp. 240-245, (1985)
- 204) Z.Gigus and J.Malik :, "Computing the aspect graph for line drawings of polyhedral objects", IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, Vol. 12, No. 2, pp. 113-122, (1990)
- 205) Z.Gigus and J. Malik :, "Computing the aspect graph for line drawings of polyhedral objects", Proceedings of IEEE International Conference on Robotics and Automation, pp. 1560-1566, (1988)

- 206) Z.Gigus, J.Canny and R.Seidel :, "Efficiently computing and representing aspect graphs of polyhedral", Proceedings of International Conference on Computer Vision, pp. 30-39, (1988)
- 207) J. H. Rieger :, "On the classification of views of piecewise smooth objects", Image and Vision Computing, Vol. 5, No. 2, pp. 91-97, (1987)
- 208) J.J.Koenderink and A.J.van Doorn :, "The singularities of the visual mapping", Biological Cybernetics, Vol.24, pp.51-59, (1976)
- 209) 田村秀行:,"細線化法についての諸考察",信学技法,PRL75-66, PP.49-56, (1975)
発表論 文

- I.本論文に関連した発表論文
- 藤本公三,黒木英一,松永知也,中岡 久,仲田周次:,"レーザスリット光走査による 電子格子モアレ縞画像の形成と簡易凹凸判定",日本ロボット学会誌, Vol.7, No.2, pp.154-165 (1989)
- 2.藤本公三,木村 悟,日野俊樹,仲田周次:,"輝度レベルの分散値に基づく縁辺検出", 日本ロボット学会誌 Vol.7, No.5, pp.453-463 (1989)
- 3. Kozo FUJIMOTO, Shuji NAKATA :," Model based vision system for operating the assembly robot ", Proceedings of 2nd. International Conference on Robotics, p. 229-244, (1989)
- 4.藤本公三,岩田剛治,仲田周次;," θ ρ Hough変換平面からの2次曲線のパラメータ
 抽出",電子情報通信学会論文誌, Vol. J74-DII No.9 pp. 1184-1191 (1991)
- 5.藤本公三,木本正人,仲田周次;,"視線ベクトル領域図による多面体対象物体の代表的 投影形状の自動抽出",電子情報通信学会論文誌,Vol.J75-D-II, No.2, pp.351-360, (1992)
- 6. Kozo FUJIMOTO, Eiichi KUROKI, Tomoya MATSUNAGA, Hisashi NAKAOKA, Shuji NAKATA:, " A slit laser scanning moire method and a simple method for distinguishing between depression and elevation " Advanced Robotics, Vol.6, No.2 (1992) 掲載予定

Ⅱ.それ以外の発表論文

- 仲田周次,西川雅弘,藤本公三,玉井尚治;,"高電流密度短時間通電方式スポット溶接の研究(第1報) -高電流密度・短時間通電方式スポット溶接法とその特徴・特質-" 溶接学会論文集 Vol.2, No.1, pp.137-142 (1984)
- 2.仲田周次,藤本公三,玉井尚治:,"高電流密度短時間通電方式スポット溶接の研究(第
 2報) -接合部形成現象の検討および接合条件の選定-",溶接学会論文集 Vol.4,
 No.3, pp.581-586 (1986)
- 3. Shuji NAKATA, Kozo FUJIMOTO, Shoji TAMAI;, "Selection of Welding Parameters and Suppression of Indentation in Resistance Spot Welding Process with High-Current Density and Short Current Duration", I I W Doc. III-841, p. 1-17 (1986)
- 4. Shuji NAKATA, Kozo FUJIMOTO, Shoji TAMAI;," Investigation on Welding Process and Welding Parameters in Resistance Spot Welding Process with High-Current Density

and Short Current Duration ", Trans. Japan Welding Society, Vol.17, No.2, pp.152-157, (1986)

- 5.仲田周次,藤本公三,玉井尚治;,"高電流密度短時間通電方式スポット溶接の研究(第 3報) - 圧痕の形成要因およびその抑制方法-",溶接学会論文集 Vol.5, No.1, pp.64-69 (1987)
- 6. Kozo FUJIMOTO, Toshiki MANABE, Yuichi MASUTANI, Shuji NAKATA ;," Bondability of Cu Wire Stitch Bonding ", Proceedings of the 5th. International Symposium of the Japan Welding Society, No. 2, p. 333-338 (1990)

