AI検査に適した検査環境構築に関する研究(第2報)

浅川拓也・中村卓・宮本博永(産業技術センター)

背景・目的

不良品判定や異物混入検出にAI技術の導入を促進するため,導入の際に障害となりやすい課題,特に検査環境の構築 に関する研究に取り組んだ、第1報において、不良品等の少ないサンプル数でもAI検査を効果的に行う手法を提案した . 第2報では、カメラの仕様や環境光による検出率の違い、ハードウェア別の処理速度について評価を行った.

実験

検査対象・目的

検査対象:ゴム板

 $(100\times100\text{mm})$

的:傷の検出

機材詳細(暗箱構成)

Logicool BRIO **WEB** カメラ

ELP-USB4KCAM 産業用 01H-CFV-J カメラ

リング照明

照

200-DGCAM029

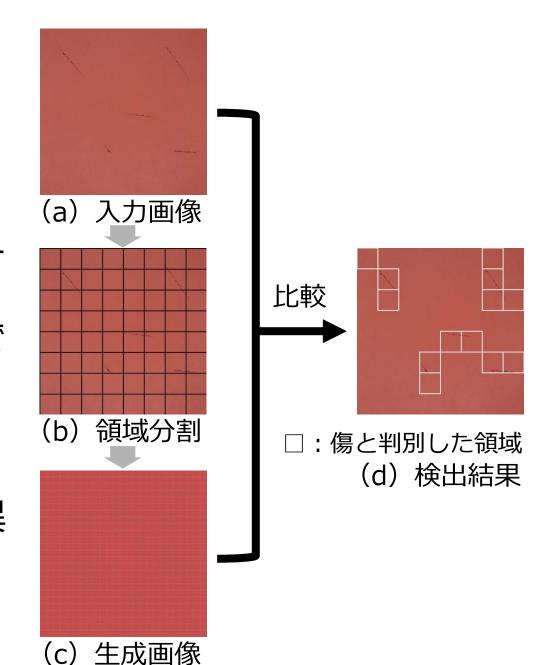
床面照明 400-TBL007



暗箱内の実験機材

Efficient GANを用いた 異常検出までの手順

- i. 1600×1600 pxの入力 画像(画像a)を64×64 px画像に領域分割
- ii. 領域分割した単位でAIで 画像を生成(画像b)
- iii. 生成画像を合成し、1つ の画像を作成(画像c)
- iv. 画像aと画像cを比較し異 常箇所を検出(画像d)



異常検出までの手順

成果

カメラの仕様と検出率

カメラによる検出精度の影響を評価

WEB カメラ

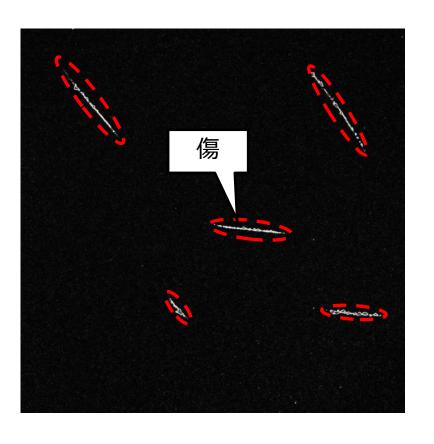
産業用 カメラ

検出率を比較

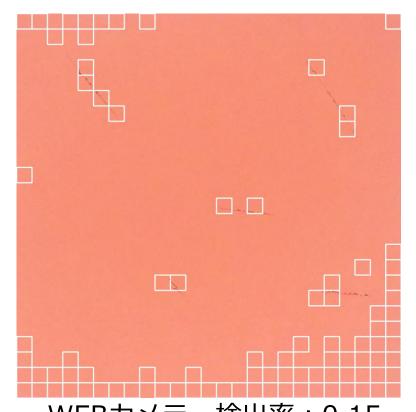
色表現,解像度, 被写界深度など が異なる

無視でき ない程の 影響

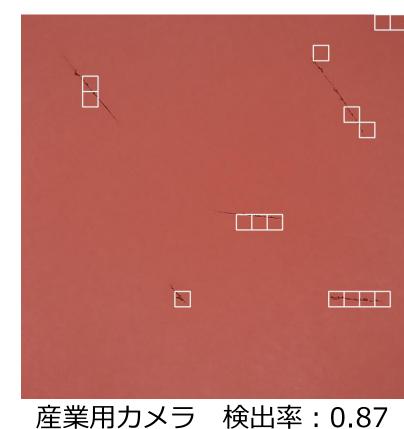
検出エリアに 大きな差(右図)



傷の位置



検出率: 0.15 WEBカメラ



カメラの仕様と検出率

環境光と検出率

照明や太陽光による検出精度の影響を評価

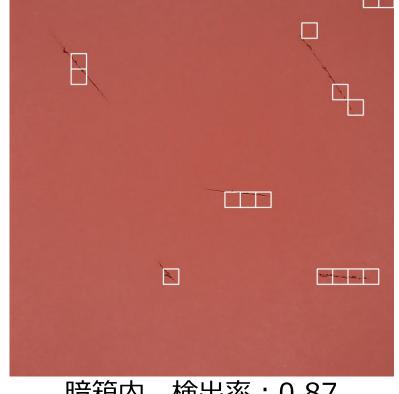
窓から太陽光を 採り入れた環境

暗箱内

検出率を比較

輝度や色温度、 照射角などが影響

0.2以上の 差異を確認 (右図)



検出率: 0.87 暗箱内

ハードウェア

AI向けPC

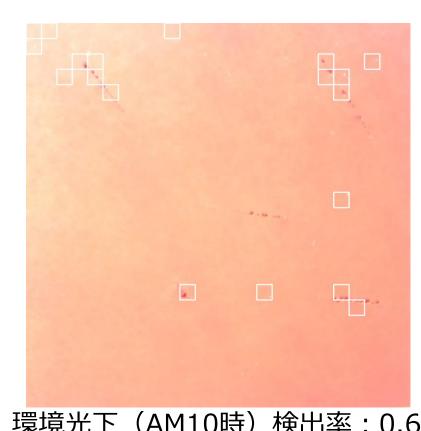
(GPUあり)

一般向けPC

(GPUなし)

ボードコンピュータ

(Raspberry Pi 5)



環境光下(AM10時)検出率: 0.65

環境光と検出率

GPU

GeForce 4060

8GB

ハードウェアと処理速度

CPU

メモリ

Corei5-14600KF

64GB

Corei5-14600KF

64GB

ArmCortex-A76

8GB

ハードウェアとAI検出の処理速度の関係についての検証

企業の現場でも十分な検査速度

ハードウェアと処理速度

AI向けPCなら2秒程度で処理が可能(右表)

成果の応用範囲 幅広い分野において、製品の傷や異物、形状不良などの検出に活用できる.

研究期間





画像一枚の処理

時間(sec/枚)

2.04

9.82

115.95

経常研究テーマ