

エッジに直線を当てはめる。その原理をわかりやすく説明するために、前回説明した透視変換のモデルを考える。ただし、このモデルは直線当てはめのための便宜的なものであり、カメラモデルに一致している必要はない。したがって、焦点距離 f も適当な値を仮定してよい。

視点 O から各画素に向かう単位ベクトルを $m_a, a=1, \dots, N$ とする。これを各画素の N ベクトルと呼ぶ。求めたいものは当てはめた直線 l であるが、直線 l の方程式を直接に計算するのではなく、直線 l と視点 O とで定まる平面の単位法線ベクトル n を求めてもよい(図 1 (b))。 n を直線 l の N ベクトルと呼ぶ。図 1 (b) からわかるように、直線 l が正しく当てはまっていれば $(m_a, n) = 0, a=1, \dots, N$ である ((\cdot, \cdot) はベクトルの内積)。しかし、誤差があるので厳密には成り立たない。そこで次の最小二乗法を用いる。

$$\sum_{a=1}^N (m_a, n)^2 \rightarrow \min \quad (1)$$

モーメント行列 M を

$$M = \sum_{a=1}^N m_a m_a^T \quad (2)$$

と定義すると (T はベクトルの転置) 、

$$\sum_{a=1}^N (m_a, n)^2 = (n, Mn) \quad (3)$$

と書ける。これは単位ベクトル n に関する 2 次形式であり、線形代数学でよく知られているように、これを最小にする n はモーメント行列 M の最小固有値に対する単位固有ベクトルで与えられる。

問題は、そのようにして当てはめた直線の信頼性である。これを定量的に評価するには、誤差の数理的モデルを導入して、それに基づいた統計的手法を用いる。誤差のモデルというのは、誤差はどのように生じるのかという前提条件を定めることである。誤差の原因は普通多くの要因が複雑に絡み合っているため、それを精密に解析することはなかなか難しい。しかし、誤差にはもともと予測不可能なランダムな部分があるので、あまり詳しく調べても意味がない。それよりも、誤差の大まかな性質に基づいて誤差の影響を減らす工夫をするのが実際的である。

もちろん誤差の細かい性質まで考慮すればするほどより効果的になるだろうが、細かく解析しようとする、データや装置や処理に依存する多くのモデルパラメータを推定しなければならないので、そのための予備実験を何回も行なう必要がある。しかもその結果は、

特定の場合にしか当てはまらないので一般性がない。したがって、モデルは単純さとその効果とのバランスで決めなければならない。このような考察を必要とするのが“工学”の研究の特色でもある。

そこで単純化して、エッジを構成する各画素の直線上の正しい位置(画素と画素の間でもよい)からのずれは各画素それぞれ独立にどの方向にも等しい確率で発生し、その大きさの標準偏差が ϵ 画素であるとする。この ϵ を画素精度と呼ぶ。画像が精密であれば誤差は離散化のためのみであり、 ϵ はほぼ 1 画素程度であるが、画像が不完全であればその程度に応じて 2~3 画素とか 4~5 画素などに見積らなければならない。

このような誤差のモデルを立てると、確率論の計算によって、当てはめた直線の N ベクトルの統計的挙動が計算できる。これを共分散行列という量によって表すことができるが、その計算には固有値問題の振動定理が必要となるので、詳細は省略する。結果として得られる式を検討すると、次のことがわかる(図 1 (b))。

- 当てはめた直線は、正しい位置にある直線と、ほぼエッジの midpoint で交わっている確率が極めて大きい。エッジ全体から離れるようにずれる確率は無視できるほど小さい。
- 当てはめた直線のずれは画像の精度が高いほど、またエッジを構成する画素が密であるほど小さく、画素精度 ϵ にほぼ比例し、エッジ密度 (= 単位長さ当たりの画素の数) を ρ とすると $\rho^{-1/2}$ にほぼ比例する。
- 当てはめた直線のずれは、エッジの長さが長いほど小さく、エッジの長さを w とすると $w^{-3/2}$ にほぼ比例する。

3 消失点の推定の信頼性

次に、当てはめた直線の消失点を計算しなければならない。しかし、各直線の当てはめが必ずしも正確ではないから、同一点で交わるはずの直線も一点で交わっているとは限らない(図 2 (a))。したがって、最も適切な点を正しい交点として推定しなければならない。これも透視変換のモデルを考えるとわかりやすい。やはり、このモデルも直線当てはめの場合と同じく便宜的なものであり、焦点距離 f も仮の値でよい。

当てはめた直線の N ベクトルを $n_a, a=1, \dots, M$ とする。これらの共通の交点の N ベクトルを m とす

とが導ける (ϵ, ρ はそれぞれ 2 節に述べた画素精度, エッジ密度である).

$$V[f] = \frac{18\epsilon^2 r^5}{N(N^2-1)\rho f^3 d^2 f^3 (1-\cos^2\theta - \cos^2\theta')^2} \times \left(\frac{\sin\theta}{\cos^2\theta} + \frac{\sin\theta'}{\cos^2\theta'} \right) \quad (7)$$

三角関数の公式 $\cos^2\theta = 1 - \sin^2\theta$, $\cos^2\theta' = 1 - \sin^2\theta'$ を代入すると, 上式は $\sin\theta, \sin\theta'$ の関数とみなせる. $x = \sin\theta, y = \sin\theta'$ と置き,

$$F(x, y) = \frac{1}{x^2 + y^2 - 1} \left(\frac{1}{1-x^2} + \frac{1}{1-y^2} \right) \quad (8)$$

と定義すると, 式(7)の右辺は (定数) $\times F(x, y)$ と書ける. 関数 $F(x, y)$ の定義域は $0 < x < 1, 0 < y < 1, x^2 + y^2 > 1$ である. 境界で ∞ となるので, 見やすいように $1/F(x, y)$ の等高線を示したものが図 3 (b) である. これを見ると, 確かにあるところで $F(x, y)$ が最小になっている. 具体的に計算すると, 最小値を与える θ, θ' は次の値となる.

$$\theta = \theta' = \sin^{-1} \sqrt{\frac{\sqrt{33}+3}{12}} = 58.6106038 \dots^\circ \quad (9)$$

このときパターンは画像面に対して次の角度 β をなしている.

$$\beta = \cos^{-1} \sqrt{\frac{\sqrt{33}-3}{6}} = 47.4422040 \dots^\circ \quad (10)$$

このように置いた格子パターンを撮影すると, 画像の中央で格子線は次の角度 γ で交わっているように見える.

$$\gamma = \pi - \cos^{-1} \frac{\sqrt{33}-5}{2} = 111.856381 \dots^\circ \quad (11)$$

前回にも指摘したように, 焦点距離が定まる幾何学的原理は奥行きと投影像の大きさとの関係にあるの

で, パタンの傾きが大きいほど精度のよい推定が行なえる. しかし画像処理の観点からは, パタンが傾くと傾いた方向にエッジが短くなって直線当てはめの精度が低下し, それと直交する方向の直線間隔が狭くなって, 消失点の推定の精度が低下する. これらの互いに相反する要因がちょうどつり合う最適の傾きが上に示した値である. これが測定によって定まるパラメータなどにはよらない数学的に普遍的な値として定まるのは大変興味のあることである.

これで格子パタンの最適配置が得られ, そのように配置すれば最適なキャリブレーションができることがわかった. これですべてが解決され, もう考えることはないであろうか. 普通, 工学の問題ではそういうことはなく, 必ずといっていいほど“次の問題”が控えており, これがまた工学を研究する楽しみでもある. これは次回のテーマである.

参考文献

- 1) 甘利俊一, 金谷健一: 「線形代数」, 講談社, 1987.
- 2) K. Kanatani: Statistical analysis of focal-length calibration using vanishing points, *IEEE Transactions on Robotics and Automation*, 8-6 (1992), 767-775.
- 3) 金谷健一, 浦沢康二: 消失点とカメラキャリブレーションの統計的信頼性, 日本ロボット学会誌, 9-7 (1991), 813-820.
- 4) 高木幹雄, 下田陽久監修: 「画像解析ハンドブック」, 東大出版会, 1991.
- 5) 鳥脇純一郎: 「画像理解のためのデジタル画像処理」, I, II, 昭晃堂, 1988.

(かなたに・けんいち, 群馬大学・工学部)

●ブックフェア●

カオスの森 フラクタルの海

——非線形の不思議な世界——

- 日程 1993年10月11日(月)~11月6日(土)
- 場所 八重洲ブックセンター:八重洲本店3F
(Tel. 03-3281-1811)
- 店休日 日曜日

読むよろこび

おかげさまで15周年

yaesu  book center