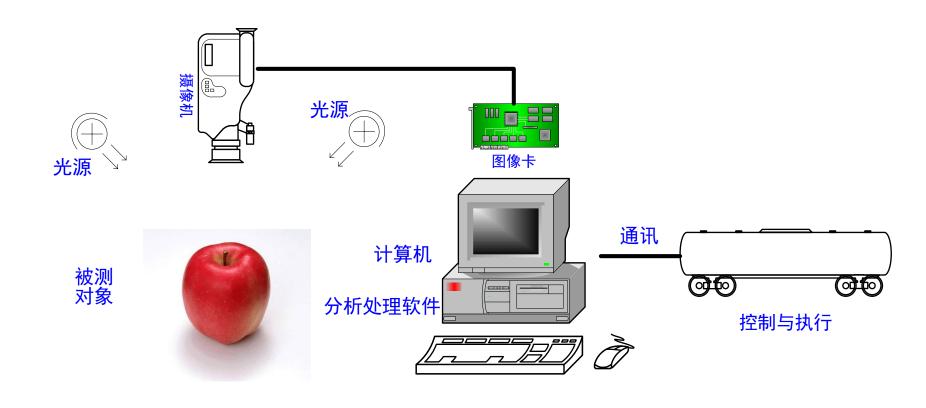




在人的"五感"(视觉、听觉、嗅觉、味觉、触觉)所获得的信息中,大约有80%是来自视觉。对人类而言,视觉信息最容易了解,也最值得信赖,因此有"百闻不如一见"这样的谚语。

机器视觉:用摄像机获取环境图像并转换成数字信号,再用计算机进行视觉信息处理,代替人眼做测量和判断。

由于对产品质量控制、生产过程记录及可追溯性的需求 越来越多,机器视觉已成为生产过程中的关键技术之一。



机器视觉系统在生产中的应用



自动化移栽



自动喷药



机器视觉用于脐橙的外观品质自动化检测分级

机器视觉是一个多学科交叉

的技术, 涉及机械工程、电子工

程、光学工程及计算机软件工程

等方面。

1、教学重点:介绍机器视觉系统从图像中得到相关信息的各个环节的背景知识。

2、主要内容:

- (1) 机器视觉系统硬件基本知识;
- (2) 机器视觉应用中常用的重要算法;
- (3)利用基本知识解决一些实际问题。

一、教材及参考书

- 1、数字图像处理(Digital Image Processing)(第三版), 冈萨雷斯(美), 伍兹(美)著, 阮秋琦,阮宇智等译,电子工业出版社, 2011
- 2、机器视觉算法与应用,Carsten Steger, Markus Ulrich, Christian Wiedemann 著,杨少荣,吴迪靖,段德山 译。清华大学出版社,2008
- 3、计算机图像处理与识别技术,王耀南,李树涛,毛建旭,高等教育出版社,2001

- 二、成绩:
 - 少 平时课堂奖惩 5%
- **上机操作 40%**
- ≤ 书面考试 60%

上机实验提交材料:

- ▶ 程序(MATLAB、VB、C++、VC)
- >实验报告(原始图像、解决问题程序关键语句、处理结果;要求图文结合),课程结束考试前统一交。