**基于机器视觉的雾化器装配缺陷检测**

摘要：在工业自动化生产线上，通常运用机器视觉技术来检测产品的缺陷。本文以雾化器作为研究对象，提出了基于传统图像处理和基于卷积神经网络的两种检测算法。并且根据工业检测高检出率的要求，对卷积神经网络的检测算法进行优化。本文最后对两种算法的性能进行比较，分析两种算法的优缺点。

关键词：雾化器，装配缺陷检测，机器视觉，卷积神经网络

# Introduction

在工业自动化生产线上，为了保证产品的质量，需要对产品进行缺陷检测，以剔除不良品。为了提高生产的自动化程度和降低劳动力成本，通常采用机器视觉的方法来检测。目前，机器视觉采用的算法主要是数字图像处理技术，这种方法的检测精度高，相关研究也比较多。

Xx学者

近年来，深度学习技术在图像识别领域的成果显著。使用卷积神经网络来进行图片识别。在工业检测领域，有些学者也尝试研究运用卷积神经网络来进行缺陷检测。

Xx学者

本文的研究对象是雾化器。雾化器的装配过程需要经过多道工序。零部件的夹取可能失败，从而导致零部件缺失。由于震动、装配精度等其它原因可能导致零部件的装配位置不准确。结合生产的实际情况，雾化器的装配缺陷可以分为工件缺失、棉芯缺失、金属片缺失和金属丝位置异常这四种。如Fig. 1所示。

|  |  |
| --- | --- |
| workpiece missing | cotton core missing |
| metal sheet missing | wire abnormality |
| normal | |
| Fig. 1. Images of atomizer assembly defects samples | |

目前还没有关于雾化器装配缺陷检测的研究，本文将提出两种检测雾化器装配缺陷的算法，一种是基于传统的图像处理算法，一种是基于卷积神经网络的检测算法，并比较两种算法的性能。

# Traditional Image Processing Method

1. *检测目标定位及ROI设置*

在对装配件进行检测时，首先要对检测目标进行定位。装配件是固定在夹具的里面，可以先定位夹具的位置，然后根据装配件与夹具的相对位置和需要检测的项目来设置ROI进行装配不良的检测。

对于夹具位置的定位，由于图像的背景为黑色，通过式 (1) 对图像进行二值化，分割出夹具和装配件的区域。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | (1) |

通过对图像进行开运算消除突出的金属丝，开运算是对图像进行先腐蚀后膨胀的操作，作用是消除细小物体。其中，腐蚀是去除白色区域的边缘地带，膨胀是扩张白色区域的边缘。通过对图像进行轮廓查找，可以得到检测目标的外包矩形轮廓。检测目标的定位过程如 Fig. 2 所示。

|  |  |
| --- | --- |
| original image | binarization |
| open operation | find contour |
| Fig. 2. Detection target location | |

根据各种缺陷的发生区域设置ROI (region of interest)，如 Fig. 3 所示。

|  |
| --- |
|  |
| Fig. 3. ROI settings |

1. *缺陷检测算法*

对于工件缺失缺陷，采用轮廓筛选法。由于工件缺失后只剩下夹具，在进行轮廓查找是会出现多个小轮廓。通过设置轮廓面积阈值进行轮廓筛选，过滤小面积的轮廓，根据轮廓删选的结果来判断工件是否缺失。工件缺失检测结果如 Fig. 4 所示。

|  |
| --- |
|  |
| Fig. 4. workpiece missing detection |

对于棉芯缺失缺陷，采用像素统计法。棉芯在成像时呈亮白色，通过统计ROI中的白色像素数量比例来判断棉芯是否缺失。如果比例小于设定的阈值则判定为棉芯缺失，反之。

对于金属片缺失缺陷，采用模板匹配。金属卡爪是金属片存在与否的判定标志。首先对ROI进行预处理，包括闭运算和二值化，闭运算消除黑色孔洞，二值化操作分割出亮白色区域，分割出检测的目标。然后采用模板匹配进行检测，本文使用的是归一化平方差法，见公式 (2)。

|  |  |
| --- | --- |
|  | (2) |

金属片缺陷检测过程如 Fig. 5 所示。

|  |  |
| --- | --- |
| original image | close operation |
| binarization | template matching |
| Fig. 5. metal sheet missing detection | |

对于金属丝位置异常缺陷，采用测距法。通过测量金属丝与金属片卡爪竖直边的距离来判定金属丝的位置是否异常。

首先对ROI进行预处理，包括闭运算和二值化，分割出亮白色区域。测量金属丝与卡爪的距离，如果距离不在正常范围内判定为金属丝位置异常，反之。

测量距离的步骤是，首先计算ROI每列的白色像素点数；然后设置一个阈值，过滤小于这一阈值的数值，目的是消除非检测区域；最后进行数值平滑，目的是使两个极大值点更容易找到。两个极大值之间的距离就是金属丝与卡爪的距离。测距过程如Fig. 6所示。

|  |  |
| --- | --- |
| original image | projection curve |
| numerical filtering | numerical smoothing |
| Fig. 6. Distance measurement | |

# Deep Learning Method

1. *数据增强*

由于所拥有的图片比较少，而深度学习算法又是通过较多的图片来进行学习的，所以有必要进行适当的数据增强，增加样本的多样性和数量。根据检测项目的特点，本课题提出了以下几种数据增强的方法：

（1）位置偏移 由于夹具和相机的相对位置会因为安装精度产生微小的偏移，随机对图片进行上下左右的微小偏移，可以提高算法对安装位置的适应性。

（2）亮度变换 不同的生产环境及光源的差异都会对图像的亮度产生影响。为了使算法能够适应亮度的变化，有必要对图像进行适当的亮度变换增强。

（3）对比度变换 装配检测是嵌入在流水线中的，不可避免会有一些振动，导致成像时对比度略有差别，对图像进行对比度变换增强可以增加算法的鲁棒性。

1. *模型选择*

本文首先进行模型的初步选择。使用了Alex、VGG和MobileNet三种模型来进行训练和评估，各模型的检测准确率如 TABLE2 所示。可以发现MobileNet模型的准确率最高。所以本文选择采用MobileNet模型。

|  |  |
| --- | --- |
| TABLE I  Accuracy of each model | |
| Model | Accuracy |
| Alex | 0.0% |
| VGG |  |
| MobileNet |  |

MobileNet模型是一个基于深度可分离卷积的模型，跟其它模型相比，在准确率相差不大的情况下它的计算量远远少于其它模型，比较适合工业检测实时检测的特点。

1. *训练方案*

通常模型的训练方案是，每个样本是一张图片，通过不断的迭代来进行学习。对于人来说，我们对缺陷的判定通常是把待检测的图片与正常图片进行对比，来确定待检测图片是否存在缺陷。本文基于这种思想，提出了一种新的训练方案。在进行模型训练的时候使用，每一个样本包含两张图片，一张是标准的没有缺陷的图片，另一张是训练集中的任意一张图片。

# Comparison

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| TABLE I  Traditional Image Processing Method Dtection Result | | |
|  | missing detection rate | false detection rate |
| workpiece missing | 0.0% |  |
| cotton core missing |  |  |
| metal sheet missing |  |  |
| wire abnormality |  |  |
| normal |  |  |

# Conclusion

# Acknowledgment

# References