

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第3938721号
(P3938721)

(45) 発行日 平成19年6月27日(2007.6.27)

(24) 登録日 平成19年4月6日(2007.4.6)

(51) Int.C1.

F 1

A61B	1/00	(2006.01)	A 61 B	1/00	300D
G01B	11/28	(2006.01)	G 01 B	11/28	Z
G01N	21/954	(2006.01)	G 01 N	21/954	Z
G02B	23/24	(2006.01)	G 02 B	23/24	B
G06T	1/00	(2006.01)			

請求項の数 3 (全 16 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2002-192448 (P2002-192448)
 (22) 出願日 平成14年7月1日 (2002.7.1)
 (65) 公開番号 特開2004-33367 (P2004-33367A)
 (43) 公開日 平成16年2月5日 (2004.2.5)
 審査請求日 平成17年6月3日 (2005.6.3)

(73) 特許権者 000000376
 オリンパス株式会社
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号
 (74) 代理人 100076233
 弁理士 伊藤 進
 (72) 発明者 小川 清富
 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ
 リンパス光学工業株式会社内
 審査官 安田 明央

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】計測用内視鏡装置

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

挿入部の先端部に観察のための撮像部を有する電子内視鏡と、この電子内視鏡の先端部に着脱自在でそれぞれ所定の観察光学系を備えた複数種類の光学アダプタと、前記電子内視鏡と接続され、前記撮像部からの撮像信号を受け映像信号を生成する画像処理部、この画像処理部で生成された画像信号を元に計測処理を行う計測処理部を有する制御部等を備えた制御装置と、この制御装置の前記制御部の指示に基づいて出力される映像信号を受けてその画像を表示する表示装置とを具備する計測用内視鏡装置において、

前記制御部の計測処理部に、被検査体のエッジ部の欠損部の面積を計測するエッジ部欠損計測手段を設け、このエッジ部欠損計測手段を、

欠損したエッジ部の欠損前のエッジ周辺の側面に対応する第1基準線を設定する第1基準線指定手段と、

欠損したエッジ部の欠損前のエッジ周辺の平面である上面に対応して、前記第1基準線指定手段によって指定される第1基準線に一点で交叉する第1基準面を設定する第1基準面指定手段と、

欠損したエッジ部の任意の点を指定して欠損輪郭線を形成する輪郭指定手段と、

前記輪郭指定手段によって指定された欠損輪郭線を前記第1基準線に対して平行に、且つ前記第1基準面まで移動させて形成される、欠損輪郭線、第1基準線及び第1基準面で囲まれる領域の面積を算出する演算手段と、

で構成したことを特徴とする計測用内視鏡装置。

10

20

【請求項 2】

前記第1基準面は、前記欠損部近傍の上面2点を通る第2基準線を含む面であって、この面の法線ベクトルが前記第1基準線の方向ベクトルと前記第2基準線の方向ベクトルと同一平面に含まれることを特徴とする請求項1に記載の計測用内視鏡装置。

【請求項 3】

前記第1基準面は、前記欠損部近傍の上面1点を通る面であって、この面の法線ベクトルは前記第1基準線の方向ベクトルであることを特徴とする請求項1に記載の計測用内視鏡装置。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

10

【発明の属する技術分野】

本発明は、被検査体に生じた欠損部の面積、特に被検査体のエッジ部の欠損部の面積の計測を行う計測用内視鏡装置に関する。

【0002】**【従来の技術】**

近年、体腔内に細長の挿入部を挿入することにより、体腔内臓器等を観察したり、必要に応じ処置具チャンネル内に挿通した処置具を用いて各種治療処置を行える内視鏡が広く利用されている。また、工業用分野においても、ボイラ、タービン、エンジン、化学プラント等の内部の傷、腐食等の観察、検査に工業用内視鏡が広く用いられている。

【0003】

20

上述のように使用される内視鏡には挿入部の先端部に光学像を画像信号に光電変換するCCDなどの撮像素子を配設した電子内視鏡（以下内視鏡と略記する）がある。この内視鏡では、前記撮像素子に結像した観察像の画像信号を画像処理部で映像信号に生成し、その映像信号をモニタに出力することによって画面上に内視鏡画像を表示させて観察を行える。

【0004】

しかし、工業用の内視鏡では、被検物をさらに詳細に調べるため、その被検物を計測する必要がある。このような要求を満たすため、従来から内視鏡を用いて被検物の計測が可能な計測手段が様々提案されている。

【0005】

30

例えば、特開2001-275934号公報には計測時に伴う操作性の向上を図り、装着された光学アダプタに対応する計測方法を実行して、検査効率を向上させる計測内視鏡装置が示されている。

【0006】

前記計測内視鏡装置においては、画面上で光学アダプタを選択することによって、その光学アダプタに対応した計測方法が自動的に選択される。そして、計測を実行する場合には内視鏡操作部に設けた計測実行スイッチを押下するのみで、前記光学アダプタに対応する計測方法で計測処理が実行される。そして、計測方法としては被検査体に生じた例えはクラックの長さだけでなく、被検査体表面の腐敗部の穴の面積等の計測を行える。

【0007】

40

特に、穴の面積の計測においては図21に示すように表示装置の画面100上に表示されている穴101の外形線の任意の点に例えばAからGまでの複数の点を指示し、順次、点同士を一点鎖線に示す線分として連結し、これらの線分で囲まれていく部分を最後に閉じ、囲んだ部分の面積を求めるようにしていた。

【0008】

具体的にはA, …, Gの点を順次指示した後、線分を閉じるために最初に描いた線分ABに交差するように点Hを指示する。そして、この指示に伴い、計測処理プログラムで、前記点Hに最も近い点を最終の点（図中ではA点）として線分を閉じる処理を行うとともに、閉じた図形を複数の3角形（ABC、ACD、ADE、AEF、AFG）の集合体に置き換え、それぞれの3角形の面積を求めた上でそれらの面積を合計して穴の面

50

積を求めていた。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前記特開2001-275934号公報の計測内視鏡装置では、線分で囲まれる部分を最後に閉じ、囲まれた部分の面積を求めるようにしていたので、上述したような穴や、例えばジェットエンジンの図22(a)に示すようなタービンブレード102のエッジ部103近傍に生じたU字状の欠損部104の面積を求ることは可能であったが、図22(b)に示すようにエッジ部103に欠損部105が生じると、線分を閉じるために最初に描いた線分に交差するように最後の点を指示した場合、斜線に示すような形状になって、つまり破線で示すように欠損部の一部が欠けた形状になって、精度の高い計測を行えないという不具合がおこる。

【0010】

本発明は上記事情に鑑みてなされたものであり、被検査体のエッジ部に生じた欠損部の面積の計測を精度良く行える計測用内視鏡装置を提供することを目的としている。

【0011】

【課題を解決するための手段】

本発明の計測用内視鏡装置は、挿入部の先端部に観察のための撮像部を有する電子内視鏡と、この電子内視鏡の先端部に着脱自在でそれぞれ所定の観察光学系を備えた複数種類の光学アダプタと、前記電子内視鏡と接続され、前記撮像部からの撮像信号を受け映像信号を生成する画像処理部、この画像処理部で生成された画像信号を元に計測処理を行う計測処理部を有する制御部等を備えた制御装置と、この制御装置の前記制御部の指示に基づいて出力される映像信号を受けてその画像を表示する表示装置とを具備する計測用内視鏡装置であって、

前記制御部の計測処理部に、被検査体のエッジ部の欠損部の面積を計測するエッジ部欠損計測手段を設け、このエッジ部欠損計測手段を、欠損したエッジ部の欠損前のエッジ周辺の側面に対応する第1基準線を設定する第1基準線指定手段と、欠損したエッジ部の欠損前のエッジ周辺の平面である上面に対応して、前記第1基準線指定手段によって指定される第1基準線に一点で交叉する第1基準面を設定する第1基準面指定手段と、欠損したエッジ部の任意の点を指定して欠損輪郭線を形成する輪郭指定手段と、前記輪郭指定手段によって指定された欠損輪郭線を前記第1基準線に対して平行に、且つ前記第1基準面まで移動させて形成される、欠損輪郭線、第1基準線及び第1基準面で囲まれる領域の面積を算出する演算手段とで構成している。

【0012】

そして、前記第1基準面は、前記欠損部近傍の上面2点を通る第2基準線を含む面であって、この面の法線ベクトルが前記第1基準線の方向ベクトルと前記第2基準線の方向ベクトルと同一平面に含まれる。

【0013】

又は、前記第1基準面は、前記欠損部近傍の上面1点を通る面であって、この面の法線ベクトルは前記第1基準線の方向ベクトルである。

【0014】

これらの構成によれば、欠損部の輪郭を、第1基準線指定手段、第1基準面指定手段及び輪郭指定手段を基に形成する。そして、輪郭内の面積の計算を演算手段によって行う。

【0015】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の実施の形態を説明する。

図1ないし図20は本発明の一実施形態に係り、図1は計測用内視鏡装置を説明する図、図2は計測用内視鏡装置の構成を説明するブロック図、図3はリモートコントローラを説明する図、図4はCPUの制御動作例を示すフローチャート、図5は光学アダプタ選択画面を説明する図、図6はジェットエンジンのタービンブレードの種類を説明する図、図7は曲面ブレードの欠損したエッジ部に関わる第1基準線、第1基準面、欠損輪郭線とを説

明する図、図 8 は画面に表示された欠損したエッジ部を有するブレードの内視鏡画像を示す図、図 9 は欠損したエッジ部の面積を計測する処理の流れを説明する図、図 10 は欠損したエッジ部の面積を求める方法を説明する図、図 11 は第 1 基準線の設定手順を説明するフローチャート、図 12 は手順を画面を参照して説明する図、図 13 は手順を実際の曲面ブレードを参照して説明する図、図 14 は第 1 基準面の設定手順を説明するフローチャート、図 15 は欠損輪郭線の設定手順を説明するフローチャート、図 16 は輪郭線を求める検査者の手順及び設定開始点を求める手順を説明する図、図 17 は輪郭線を求める際の 2 点目以降を求める手順を説明するフローチャート、図 18 は欠損したエッジ部の面積の算出方法を説明するフローチャート、図 19 はブロック型ブレードの第 1 基準面の設定手順を説明するフローチャート、図 20 は図 19 の手順を実際のブロック型ブレードを参照して説明する図である。

【 0 0 1 6 】

なお、図 6 (a) は曲面タイプの曲面ブレードを示す図、図 6 (b) は直方体タイプのブロック型ブレードを示す図、図 16 (a) は第 1 基準線側から輪郭線を求める手順を説明する図、図 16 (b) は第 1 基準面側から輪郭線を求める手順を説明する図である。

【 0 0 1 7 】

図 1 に示すように本実施形態の計測用内視鏡装置 1 は、細長な挿入部 20 を有する内視鏡 2 と、この内視鏡 2 の挿入部 20 を収納する収納部を備えた制御装置であるコントロールユニット 3 と、装置全体の各種動作制御を実行する際に必要な操作を行うリモートコントローラ 4 と、内視鏡画像や操作制御内容（例えば後述する処理メニュー）等の表示を行う表示装置である液晶モニタ（以下、LCD と記載）5 と、通常の内視鏡画像、あるいはその内視鏡画像を擬似的なステレオ画像として立体視可能にするフェイスマウントディスプレイ（以下、FMD と記載）6 と、この FMD 6 に画像データを供給する FMD アダプタ 6a 等で主に構成されている。

【 0 0 1 8 】

前記挿入部 20 は先端側から順に硬質な先端部 21、例えば上下左右に湾曲可能な湾曲部 22、柔軟性を有する可撓管部 23 を連設して構成され、前記先端部 21 には観察視野を 2 つ有するステレオ用の光学アダプタ 7a、7b 或いは観察視野が 1 つの通常観察光学アダプタ 7c 等、各種光学アダプタが例えば螺合によって着脱自在な構成になっている。

【 0 0 1 9 】

図 2 に示すように前記コントロールユニット 3 内には内視鏡ユニット 8、画像処理部であるカメラコントロールユニット（以下、CCU と記載）9 及び制御部である制御ユニット 10 が設けられており、前記挿入部 20 の基端部は内視鏡ユニット 8 に接続されている。

【 0 0 2 0 】

前記内視鏡ユニット 8 は、観察時に必要な照明光を供給する光源装置（不図示）、前記挿入部 20 を構成する湾曲部 22 を湾曲させる湾曲装置（不図示）を備えて構成されている。

【 0 0 2 1 】

前記 CCU 9 には、前記挿入部 20 の先端部 21 に内蔵されている固体撮像素子 2a から出力された撮像信号が入力する。この撮像信号は、CCU 9 内で例えば NTSC 信号等の映像信号に変換されて、前記制御ユニット 10 へ供給される。

【 0 0 2 2 】

前記制御ユニット 10 内には音声信号処理回路 11、前記映像信号が入力する映像信号処理回路 12、ROM 13、RAM 14、PC カードインターフェイス（以下、PC カード I/F と記載）15、USB インターフェイス（以下、USB I/F と記載）16 及び RS-232C インターフェイス（以下、RS-232C I/F と記載）17 等と、これら各種機能を主要プログラムに基づいて実行させて動作制御を行うとともに、計測処理を行う計測処理部 18a を設けた CPU 18 とが設けられている。この計測処理部 18a には被検査体の後述するエッジ部の欠損部の面積を計測するエッジ部欠損計測手段となるエッジ部欠損計測部 18b が設けられている。

10

20

30

40

50

【0023】

前記 R S - 2 3 2 C I / F 1 7 には前記 C C U 9 、内視鏡ユニット 8 及びこれら C C U 9 、内視鏡ユニット 8 等の制御及び動作指示を行うリモートコントローラ 4 がそれぞれ接続されている。このことにより、リモートコントローラ 4 の操作に基づいて C C U 9 、内視鏡ユニット 8 を動作制御する際に必要な通信が行われる。

【0024】

前記 U S B I / F 1 6 は、前記コントロールユニット 3 とパーソナルコンピュータ 3 1 とを電気的に接続するためのインターフェイスである。この U S B I / F 1 6 を介して前記コントロールユニット 3 とパーソナルコンピュータ 3 1 とを接続することによって、パーソナルコンピュータ 3 1 側で内視鏡画像の表示指示や計測時における画像処理などの各種の指示制御を行うことが可能になるとともに、コントロールユニット 3 とパーソナルコンピュータ 3 1 との間での各種の処理に必要な制御情報やデータ等の入出力を行うことが可能になる。10

【0025】

また、前記 P C カード I / F 1 5 には、P C M C I A メモリカード 3 2 やコンパクトフラッシュ (R) メモリカード 3 3 等の記録媒体であるいわゆるメモリカードが自由に着脱されるようになっている。前記メモリカードを前記 P C カード I / F 1 5 に装着することにより、前記 C P U 1 8 による制御によって、このメモリーカードに記憶されている制御処理情報や画像情報等のデータの取り込み、あるいは制御処理情報や画像情報等のデータのメモリーカードへの記録を行える。20

【0026】

前記映像信号処理回路 1 2 では、前記 C C U 9 から供給された内視鏡画像とグラフィックによる操作メニューとを合成した合成画像を表示するように、C C U 9 からの映像信号を C P U 1 8 の制御により生成する操作メニューに基づく表示信号との合成処理や、前記 L C D 5 の画面上に表示するのに必要な処理等を施して L C D 5 に供給する。また、この映像信号処理回路 1 2 では、単に内視鏡画像、あるいは操作メニュー等の画像を単独で表示するための処理を行うことも可能である。したがって、L C D 5 の画面上には、内視鏡画像、操作メニュー画像、内視鏡画像と操作メニュー画像との合成画像等が表示される。

【0027】

前記音声信号処理回路 1 1 には、マイク 3 4 によって集音されて生成された、メモリーカード等の記録媒体に記録する音声信号、メモリカード等の記録媒体の再生によって得られた音声信号、あるいは C P U 1 8 によって生成された音声信号が供給される。この音声信号処理回路 1 1 では、供給された音声信号を再生するのに必要な増幅処理等の処理を施してスピーカ 3 5 に出力する。このことによって、スピーカ 3 5 から音声が出力される。30

【0028】

そして、前記 C P U 1 8 は、R O M 1 3 に格納されているプログラムを実行することによって、目的に応じた処理を行うように各種回路部等を制御して、システム全体の動作制御を行う。

【0029】

図 3 に示すように前記リモートコントローラ 4 の一面には、ジョイスティック 4 1 、レバースイッチ 4 2 、フリーズスイッチ 4 3 、ストアースイッチ 4 4 及び計測実行スイッチ 4 5 が設けられている。40

【0030】

前記ジョイスティック 4 1 は、前記湾曲部 2 2 の湾曲動作を指示するスイッチであり、傾倒操作することによって前記湾曲部 2 2 がその傾倒方向に対応する方向に傾倒角度分だけ湾曲するようになっている。また、前記レバースイッチ 4 2 は、グラフィック表示される各種メニュー操作や計測を行う場合のポインター移動操作を行うスイッチであり、前記ジョイスティック 4 1 と略同様に構成されている。前記フリーズスイッチ 4 3 は前記 L C D 5 表示に関わるスイッチである。前記ストアースイッチ 4 4 は、前記フリーズスイッチ 4 3 の押下によって静止画像を表示され、この静止画像を前記メモリカードに記録する場合50

に用いるスイッチである。前記計測実行スイッチ45は、計測ソフトを実行する際に用いるスイッチである。

【0031】

なお、前記フリーズスイッチ43、ストアースイッチ44及び計測実行スイッチ45は、オン／オフの指示を押下操作によって行う例えば押下式を採用して構成されている。符号46は前記FMDアダプタ7から伸びる電気ケーブルが接続されるコネクタ部であり、このコネクタ部46に電気ケーブルを接続することによって前記FMD6を通してステレオ観察を行えるようになっている。

【0032】

ここで、本実施形態の計測用内視鏡装置1のCPU18による特徴となる制御動作例を図4を参照して説明する。

10

計測用内視鏡装置1の電源を投入する。すると、CPU18は主となるプログラムを実行し、図4(a)に示すステップS100, S101, S102, S103, S109の判断処理により構成されたループによって、待機状態になっている。また、ステップS100, S101, S102の機能が指示されると、各機能の処理に移行し、S103の計測が指示されると、ステップS104に移行する。

【0033】

このステップS103の判断処理では、内視鏡2の先端部21に装着する光学アダプタの設定、或いは光学アダプタの装着の有無を判断し、光学アダプタの設定がなされていない場合には続くステップS109の処理で処理を終了したか否かが判断され、終了したと判断した場合には処理を完了し、そうでない場合には処理をステップS100に戻す。

20

【0034】

一方、前記ステップS103の判断処理で、内視鏡先端部21に光学アダプタが装着され、また装着された光学アダプタの設定がなされている場合には、処理をステップS104に移行する。つまり、このステップS104の判断処理に処理が移行されることによって、光学アダプタの設定機能の入力待ち状態になる。例えば、前記先端部21にいづれかの光学アダプタを取り付けた場合、CPU18は、光学アダプタの設定機能を呼び出すとともに、処理をステップS104に移行し、この処理によって学アダプタの設定機能に基づく、光学アダプタの選択画面の表示信号を生成し、前記映像信号処理回路12に供給することにより、LCD14上に図5に示すような光学アダプタの選択画面5Aを表示させる。そして、ユーザはこの選択画面の中から対応するアダプタを選択する。

30

【0035】

その後、CPU18は、続くステップS105による判断処理で、前記ユーザにより選択された光学アダプタが通常光学アダプタであるか否かを判別し、通常光学アダプタである場合には、続くステップS106の処理で比較計測フラグを1として処理をステップS107に移行し、逆に、通常光学アダプタでない場合には、処理をステップS107に移行する。

【0036】

CPU18は、ステップS107の処理で、前記ユーザにより選択された光学アダプタがステレオ計測アダプタであるか否かを判別し、ステレオ計測アダプタである場合には、続くステップS108の処理でステレオ計測フラグを1として、ユーザによりリモートコントローラ4の計測実行スイッチ45の押下がなされるまで計測用内視鏡装置1を使用待機状態とし、またステレオ計測アダプタでない場合にも同様に使用待機状態とするように制御する。

40

【0037】

その後、ユーザによってリモートコントローラ4の計測実行スイッチ45の押下がなされると、CPU18は、図4(b)に示すルーチンのプログラムを実行する。つまり、ステップS110の処理で計測実行スイッチ(図中では計測実行キーと記載)45の押下を検出し、続くステップS111の判断処理でステレオ計測フラグが1であるか否かの判別を行い、1である場合にはステレオ計測を行うものと判断して続くステップS112の処理

50

で、前述したようなステレオ計測処理を実行するように制御し、このステレオ計測が完了すると、その計測結果の表示、あるいは再度の計測に備えて計測用内視鏡装置1を待機状態にする。

【0038】

また、前記ステップS111の判断処理でステレオ計測フラグが1でない場合には、続くステップS113の判断処理で比較計測フラグが1であるか否かの判別を行い、1である場合には通常の比較計測を行うものと判断して続くステップS114の処理で、前述したような比較計測を実行するように制御し、この比較計測が完了すると、前記と同様にその計測結果の表示、あるいは再度の計測に備えて計測用内視鏡装置1を待機状態にする。

【0039】

一方、前記ステップS113の処理で比較結果フラグが1でない場合には、前記ステップS111、あるいは図4(a)のルーチンに示すステップS103に処理を戻して再度、計測実行に必要な設定の確認を行うように制御する。

【0040】

つまり、本実施の形態では、上記の如く前記リモートコントローラ4の計測実行スイッチ45をONにすると前記フラグに対応した計測プログラムが実行される。すなわち、計測実行スイッチ45を押下することによって自動的に装着された光学アダプタに対応した計測方法が実行されるようになっている。

【0041】

上述のように構成した計測用内視鏡装置1で、例えばジェットエンジンのタービンブレードのエッジ部に生じた欠損部の面積を求める計測について説明する。

なお、前記ジェットエンジンのタービンブレードには大きく分けて図6(a)に示すような曲面タイプの曲面ブレード51と、図6(b)に示すような直方体タイプのブロック型ブレード52との2つのタイプがある。そして、本実施形態においてはジェットエンジンのタービンブレードのタイプを曲面ブレード51として説明する。

【0042】

また、前記図2に示したCPU18の計測処理部18aに設けられたエッジ部欠損計測部18bは、図7に示すように曲面ブレード51の欠損したエッジ部53の欠損前の破線に示すエッジ周辺の側面に対応する第1基準線55を設定する第1基準線指定手段である第1基準線設定部18cと、欠損したエッジ部53の欠損前のエッジ周辺の上面に対応して、前記第1基準線設定部18cによって指定される第1基準線55に一点で交叉する第1基準面56を設定する第1基準面指定手段である第1基準面設定部18dと、欠損したエッジ部53の任意の点を指定して欠損輪郭線57を形成する輪郭指定手段である輪郭線設定部18eと、前記輪郭線設定部18eによって指定された欠損輪郭線57を前記第1基準線55に対して平行に移動させて、前記第1基準面56に交叉した点を算出するとともに、前記欠損輪郭線57、第1基準線55及び第1基準面56で囲まれる領域の面積を算出する演算手段である演算部18fとで構成されている。

【0043】

検査中に、タービンブレードの検査中に欠損したエッジ部53を発見したなら、前記リモートコントローラ4の計測実行スイッチ45をONにする。すると、図8に示すようにLCDモニタの画面上に欠損したエッジ部53を有するタービンブレードの内視鏡画像5Bが表示されて欠損部面積計測開始状態になる。

【0044】

本実施形態においては、前記図8に示す内視鏡画像5Bが表示されたなら、検査者は、前記欠損したエッジ部53の面積を求めるため、前記第1基準線55を得るために第1の手順と、この第1基準線55に交わる前記第1基準面56を得るために第2の手順と、前記欠損輪郭線57を得るために第3の手順とを行う。このことによって、前記CPU18のエッジ部欠損計測部18bでは図9のステップS10に示す第1基準線を求める処理、ステップS20に示す第1基準面を求める処理、ステップS30に示す欠損輪郭を求める処理、ステップS50に示す欠損したエッジ部53の面積を算出する処理を行って、エッジ

10

20

30

40

50

部 5 3 の面積を算出する。

【 0 0 4 5 】

この欠損したエッジ部 5 3 の面積を算出は、図 1 0 に示すように欠損部を複数の台形（例えば第 1 台形ないし第 5 台形）と、1 つの三角形との集合体に置き換え、それぞれの台形の面積及び三角形の面積を求め、それらの面積を合計して求める。

【 0 0 4 6 】

以下、図 1 1 ないし図 1 8 を参照して欠損したエッジ部の面積を算出するまでの詳細を説明する。

【 0 0 4 7 】

検査者は、まず、前記リモートコントローラ 4 のレバースイッチ 4 2 を操作して、図 1 1 のステップ S 1 1 に示すように画面上で 2 点 A、B を指定する（図 1 2 参照）。すると、前記エッジ部欠損計測部 1 8 b の第 1 基準線設定部 1 8 c では点 A、B の指定に伴いステップ S 1 2 に移行し、前記点 A 及び点 B に対応する空間上の 3 次元座標を求める。そして、ステップ S 1 3 に移行してこの 2 点 A、B を通る直線である直線 A B に対応する図 1 2 及び図 1 3 に示す方向ベクトル U を求める。このことによって、前記直線 A B が前記図 1 0 の第 1 基準線 5 5 として得られる。

【 0 0 4 8 】

次に、第 2 手順及びこの第 2 手順に伴う第 1 基準面を求める処理について説明する。

検査者は、再び、前記リモートコントローラ 4 のレバースイッチ 4 2 を操作して、図 1 4 のステップ S 2 1 に示すように画面上で 2 点 C、D を指定する（図 1 2 参照）。すると、前記エッジ部欠損計測部 1 8 b の第 1 基準面設定部 1 8 d では点 C、D の指定に伴いステップ S 2 2 に移行し、前記点 C 及び点 D に対応する空間上の 3 次元座標を求める。そして、ステップ S 2 3 に移行してこの点 C 及び点 D を結ぶ直線を第 2 基準線とするとともに、この第 2 基準線に対応する方向ベクトル V（図 1 2 及び図 1 3 参照）を求める。このとき、タービンブレードが曲面ブレード 5 1 であるため、前記直線 A B と前記直線 C D とは一般に交わらない位置関係である。

【 0 0 4 9 】

このため、ステップ S 2 4 に移行して前記ベクトル U と前記ベクトル V との線形結合で表され、前記ベクトル V に直交するベクトルを求める。そして、図 1 2 及び図 1 3 示すようにそのベクトルを W とする。その後、ステップ S 2 5 に移行して、図 1 2 及び図 1 3 に示すように前記点 C、D を含み、前記ベクトル W を法線ベクトルとする平面を求め、その面を平面 R とする。このことによって、前記平面 R が前記図 1 0 の第 1 基準面 5 6 として得られる。なお、この平面 R と前記ベクトル U とは 1 点で交差し、この交点を点 E とする。

【 0 0 5 0 】

次いで、第 3 手順及びこの第 3 手順に伴う欠損輪郭線を求める処理を説明する。

検査者は、続いて、欠損輪郭線を得るために前記リモートコントローラ 4 のレバースイッチ 4 2 を操作して F 1, …, F n を指定して欠損輪郭線 5 7 を得る。そのため、まず、図 1 5 のステップ S 3 1 に示すように最初の点 F 1 を画面上で指定する。このとき、検査者は、図 1 6 (a) に示すように点 F 1 を前記第 1 基準線 5 5 の近傍又は図 1 6 (b) に示すように第 1 基準面 5 6 の近傍に指定する。

【 0 0 5 1 】

この点 F 1 が指定されるとステップ S 3 2 に移行して、この点 F 1 に対応する空間上の 3 次元座標を求める。そして、この点 F 1 が前記図 1 6 (a) に示す位置関係であるか図 1 6 (b) に示す位置関係であるかの判定を行う。

【 0 0 5 2 】

そのため、まず、ステップ S 3 3 に示すように前記点 F 1 から第 1 基準線 5 5 に向けて垂線を下ろし、その垂線の足の長さを求めて h 1 とする。次に、ステップ S 3 4 に移行して前記点 F 1 から第 1 基準面 5 6 に向けて垂線を下ろし、その垂線の足の長さを求めて h 2 とする。次いで、ステップ S 3 5 に示すように前記 h 1 と前記 h 2 の比較を行う。

10

20

30

40

50

【0053】

このステップS35で、 $h_1 < h_2$ の関係が成立していた場合には前記点F1が第1基準線55の近傍にあると判定してステップS36に示すように前記第1基準線55に下ろした垂線の足の点を新たな点F1として再設定するとともに前記点Eを点E1として再設定した後、ステップS37に移行して、変数flgの値をfalseとした後、ステップS40に移行して点F2, …, 点Fnの設定を行う。

【0054】

一方、前記ステップS35で、 $h_1 < h_2$ の関係が不成立であった場合には前記点F1が第1基準面56の近傍にあると判定してステップS38に示すように前記第1基準面56に下ろした垂線の足の点を新たなF1として再設定するとともに前記点Eを点E1として再設定した後、ステップS39に移行して、変数flgの値をtrueとして前記ステップS40に移行する。

10

【0055】

図17のステップS41に示すように点F(i)(点F2, …, 点Fn)を順次設定するため、初期値(i)を2に設定する。その後、前記点F1(F(i))に続く点の設定を行う。そのため、ステップS42に示すように画面上でF(i)を指定する。この点F(i)が指定されると、ステップS43に移行して、この点F(i)に対応する空間上の3次元座標を求めるとともに、点F(i)を前記第1基準線55に平行に移動すると前記第1基準面56に交叉する交点である点E(i)を求めてステップS44に移行する。

【0056】

20

このステップS44では、この点F(i)と点F(i-1)とを結ぶ線分L(i-1)を求め、ステップS45に移行して前記変数flgの値がfalseであるかtrueであるかの確認を行う。このステップS45で、前記変数flgの値がfalseであった場合には、ステップS46に移行して前記線分L(i-1)と前記直線CDとが画面上で交叉しているか否かの判定を行う。

【0057】

そして、このステップS46で、線分(Li-1)が直線CDに画面上で交叉していないと判定された場合にはステップS47に移行してi = i + 1の加算を行い、再びステップS42に戻って次の点F(i+1)を画面上に指定する。なお、前記ステップS46で、前記線分L(i-1)と前記直線CDとが画面上で交叉していると判定された場合にはステップS48に移行して前記交叉した点を点Gに設定し、点F(i)を指定する作業を終了する。

30

【0058】

一方、前記ステップS45で前記変数flgの値がtrueであった場合には、ステップS49に移行して前記線分L(i-1)と前記直線ABとが画面上で交叉しているか否かの判定を行う。このステップS49で、線分L(i-1)が直線ABと画面上で第1基準線55に交叉していないと判定された場合には前記ステップS47に移行してi = i + 1の加算を行い、再びステップS42に戻って次の点F(i+1)を画面上に指定する。なお、前記ステップS49で、前記線分L(i-1)と直線ABとが画面上で交叉していると判定された場合にはステップS47に移行して前記交叉した点を点Gに設定し、点F(i)を指定する作業を終了する。

40

そして、連続する線分L1, 線分L2, …, 線分L(i-1)が前記図10に示した欠損輪郭線57になる。

【0059】

最後に、欠損したエッジ部の面積を算出する処理を説明する。

検査者が上述した手順を行ったことによって、前記図12に示す第1基準面56上の点E1, …, E(i-1)、欠損輪郭線57を形成する点F1, …, F(i-1)及び点Gが得られる。そして、演算部18fではこれらの点の空間上の3次元座標を基に欠損したエッジ部の面積を算出する。

【0060】

50

まず、図18のステップS51に示すように前記変数flgの値がfalseであるかtrueであるかの確認を行う。そして、このステップS51でtrueが確認された場合には図16(b)に示したように第1基準面56側から取得した点F1ないし点G及び点E1ないし点Gの全ての点を逆に配列させる。つまり、最初に指定した点F1を点Gとして再設定し、最後に設定した点Gを点F1として再設定する。同様に点E1を点Gに再設定し、点E(i-1)を点E1に再設定する。このことによって、各点の配置位置が前記図12及び図16(a)と同様になる。

【0061】

続いて、ステップS53に示すように、それぞれの台形F1、E1、E2、F2、台形F2、E2、E3、F3、…、台形F(i-2)、E(i-2)、E(i-1)、F(i-1)の面積を求めるとともに、三角形G、F(i-1)、E(i-1)の面積を求め、最後に全ての面積の総和を求めることにより、欠損したエッジ部の面積を求める処理が完了する。

【0062】

このように、エッジ部に欠損部が発生した際、術者がモニタ画面上で第1基準線を設定する作業、第1基準面を設定する作業及び欠損輪郭線を設定する作業を行うことによって、エッジ部欠損計測部で、所定の演算処理を行って、欠損したエッジ部の面積の算出を容易かつスムーズに行うことができる。

【0063】

なお、前記図6(b)に示したブロック型ブレード52のエッジ部に欠損部が発生した際には、第1基準面を設定する手順が図19に示すフローチャートのように異なるだけでその他は前記図9と同様である。即ち、前記ブロック型ブレード52の場合には、ステップS61に示すように画面上に点Cを1点だけ指定すると、ステップS62に移行して、前記点Cの空間上の3次元座標を求める。その後、ステップS63に示すようにこの点Cから直線ABに向けて垂線を下ろし、その垂線の足を点Dとし、この点Dの空間上の3次元座標を求める。そして、ステップS64に示すように前記点Dを含み、前記ベクトルUを法線ベクトルにする平面を求める。このことにより、図20に示すようにこの平面が前記平面Rと同様な第1基準面になる。

【0064】

このように、ブロック型ブレードではブレード形状が略直方体形状であるので第1基準面を設定する際、画面上で点Cの1点を指定することによって、第1基準線に対応するベクトルUが法線ベクトルとなる第1基準面を求めて、欠損したエッジ部の面積の算出を上述した実施形態と同様に容易かつスムーズに行うことができる。

【0065】

なお、本発明は、以上述べた実施形態のみに限定されるものではなく、発明の要旨を逸脱しない範囲で種々変形実施可能である。

【0066】

【発明の効果】

以上説明したように本発明によれば、被検査体のエッジ部に生じた欠損部の面積の計測を精度良く行える計測用内視鏡装置を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1ないし図20は本発明の一実施形態に係り、図1は計測用内視鏡装置を説明する図

【図2】計測用内視鏡装置の構成を説明するブロック図

【図3】リモートコントローラを説明する図

【図4】CPUの制御動作例を示すフローチャート

【図5】光学アダプタ選択画面を説明する図

【図6】ジェットエンジンのタービンブレードの種類を説明する図

【図7】曲面ブレードの欠損したエッジ部に関わる第1基準線、第1基準面、欠損輪郭線とを説明する図

10

20

30

40

50

【図 8】画面に表示された欠損したエッジ部を有するブレードの内視鏡画像を示す図

【図 9】欠損したエッジ部の面積を計測する処理の流れを説明する図

【図 10】欠損したエッジ部の面積を求める方法を説明する図

【図 11】第1基準線の設定手順を説明するフローチャート

【図 12】手順を画面を参照して説明する図

【図 13】手順を実際の曲面ブレードを参照して説明する図

【図 14】第1基準面の設定手順を説明するフローチャート

【図 15】欠損輪郭線の設定手順を説明するフローチャート

【図 16】輪郭線を求める検査者の手順及び設定開始点を求める手順を説明する図

【図 17】輪郭線を求める際の2点目以降を求める手順を説明するフローチャート

10

【図 18】欠損したエッジ部の面積の算出方法を説明するフローチャート

【図 19】ブロック型ブレードの第1基準面の設定手順を説明するフローチャート

【図 20】図19の手順を実際のブロック型ブレードを参照して説明する図

【図 21】穴の面積の計測方法を説明する図

【図 22】エッジ部に生じた欠損部を説明する図

【符号の説明】

1 ... 計測用内視鏡装置

2 ... 内視鏡

3 ... コントロールユニット

4 ... リモートコントローラ

20

5 ... 液晶モニタ (LCD)

10 ... 制御ユニット

18 ... CPU

18a ... 計測処理部

18b ... エッジ部欠損計測部

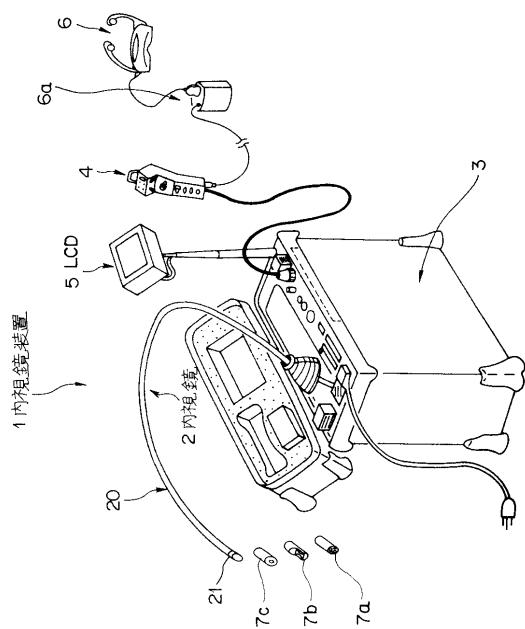
18c ... 第1基準線設定部

18d ... 第1基準面設定部

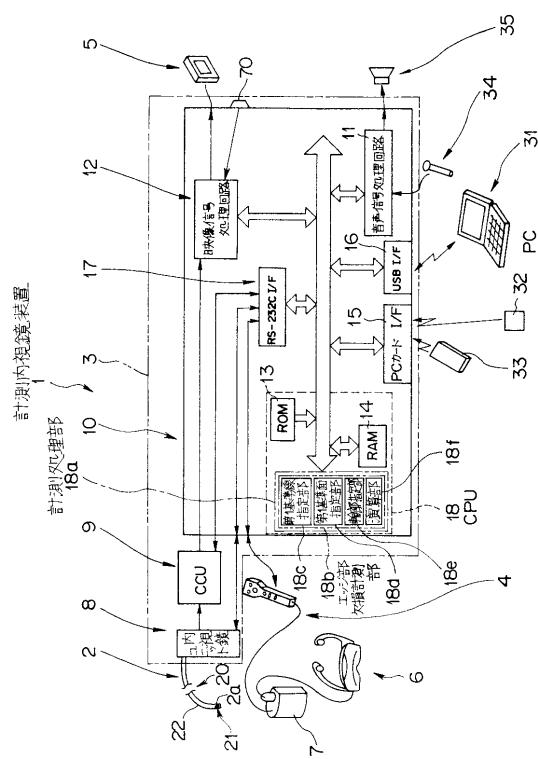
18e ... 輪郭線設定部

18f ... 演算部

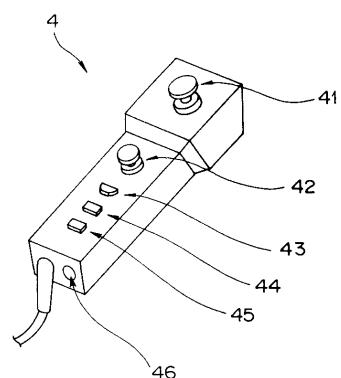
【図1】



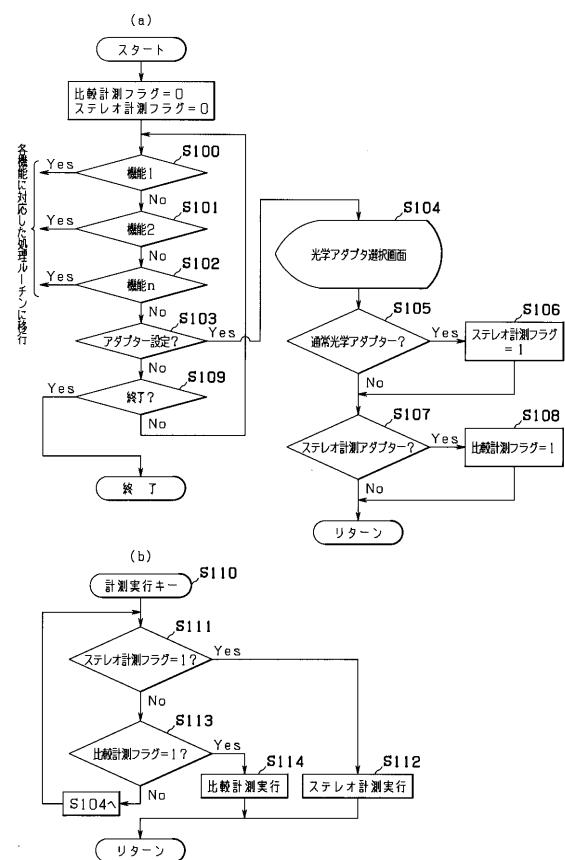
【図2】



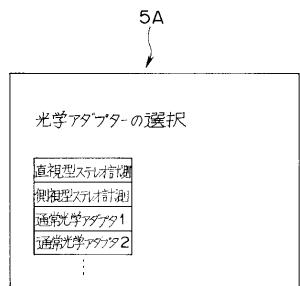
【図3】



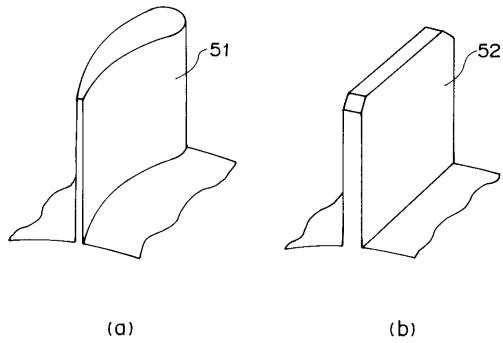
【図4】



【図5】



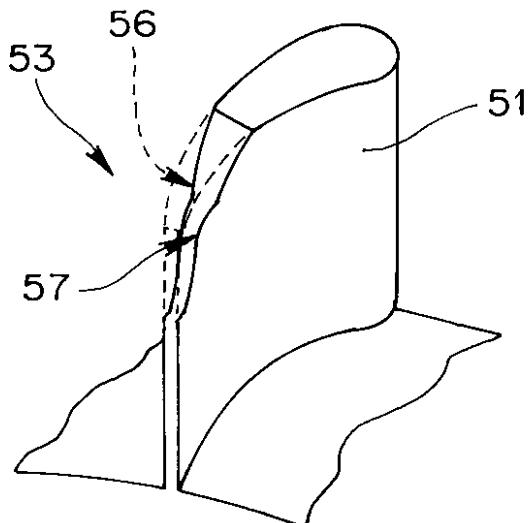
【図6】



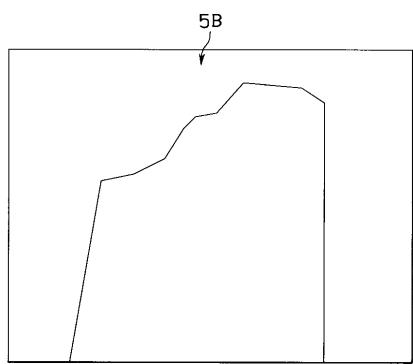
(a)

(b)

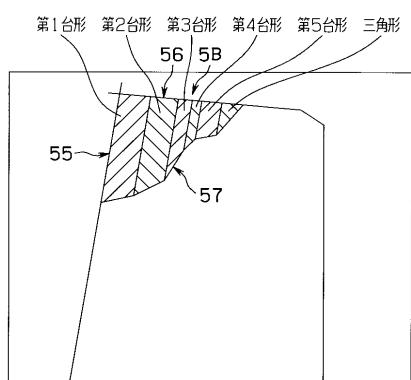
【図7】



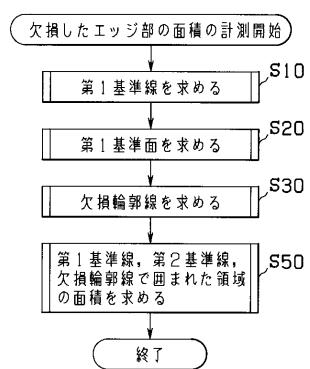
【図8】



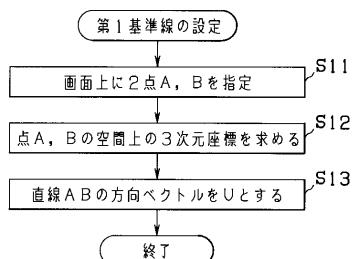
【図10】



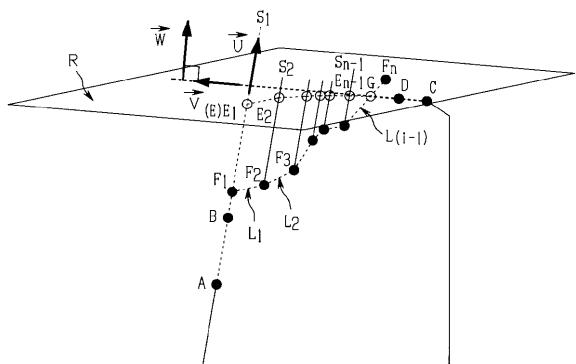
【図9】



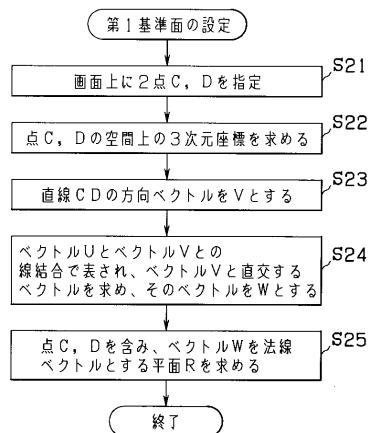
【図11】



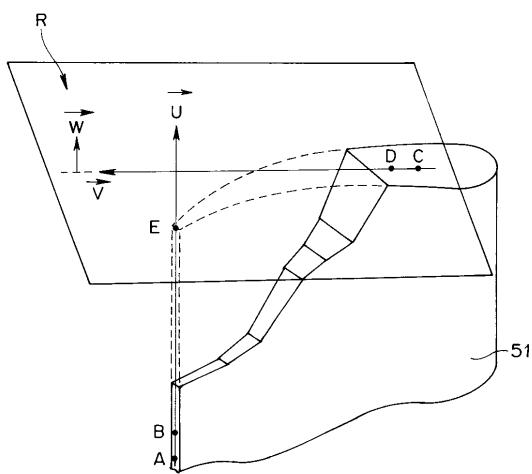
【図12】



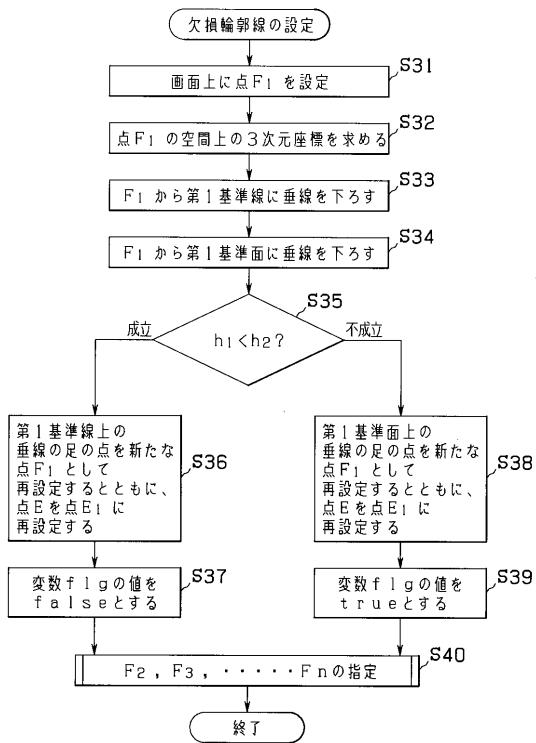
【図14】



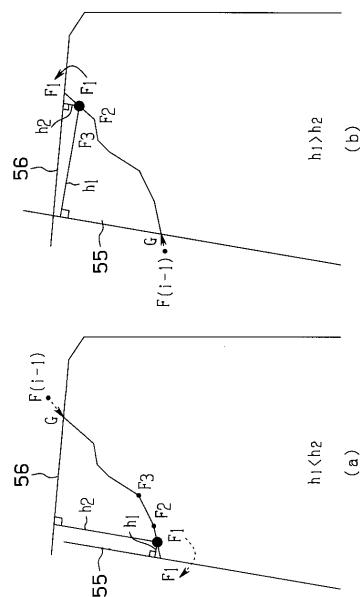
【図13】



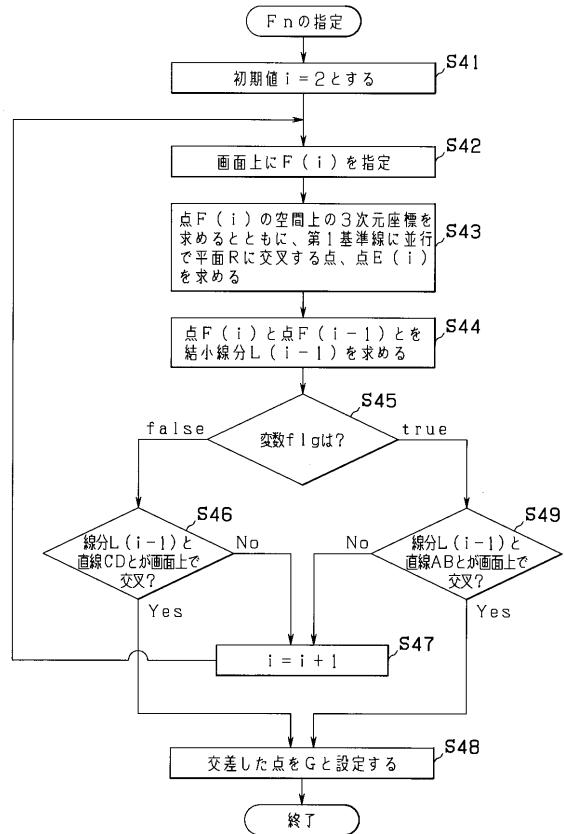
【図15】



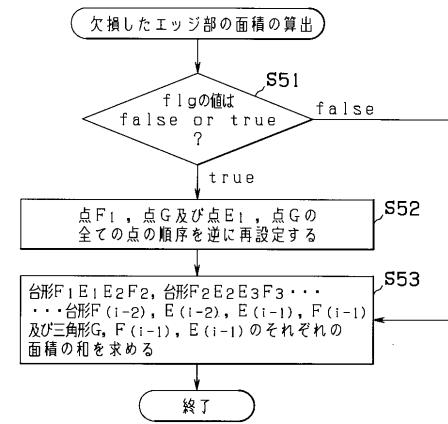
【図16】



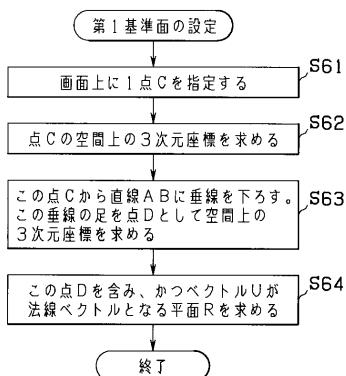
【図17】



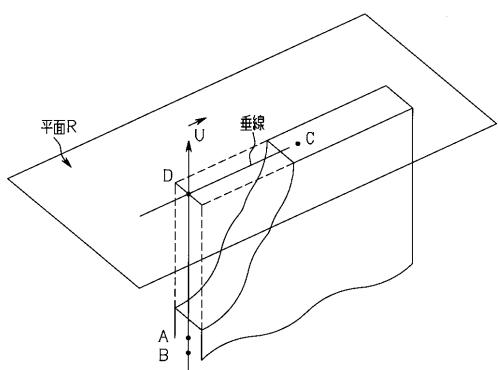
【図18】



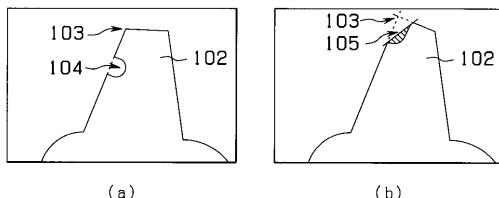
【図19】



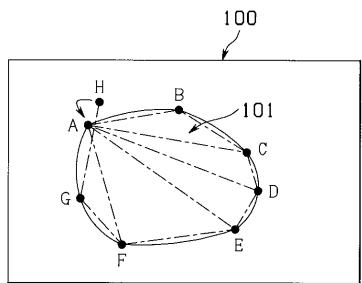
【図20】



【図22】



【図21】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.	F I			
G 0 6 T 7/60	(2006.01)	G 0 6 T	1/00	3 0 0
H 0 4 N 7/18	(2006.01)	G 0 6 T	7/60	1 5 0 J
		H 0 4 N	7/18	C
		H 0 4 N	7/18	M

(56)参考文献 特開2001-275934 (JP, A)
特開平10-038543 (JP, A)
特開平04-218708 (JP, A)
特開平06-129829 (JP, A)
特開昭62-262192 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

A61B 1/00-1/32

G02B 23/24-23/26

G01B 11/28

G01N 21/954

专利名称(译)	测量内窥镜装置		
公开(公告)号	JP3938721B2	公开(公告)日	2007-06-27
申请号	JP2002192448	申请日	2002-07-01
[标]申请(专利权)人(译)	奥林巴斯株式会社		
申请(专利权)人(译)	奥林巴斯公司		
当前申请(专利权)人(译)	奥林巴斯公司		
[标]发明人	小川清富		
发明人	小川 清富		
IPC分类号	A61B1/00 G01B11/28 G01N21/954 G02B23/24 G06T1/00 G06T7/60 H04N7/18 A61B1/04 A61B1/05 A61B5/107		
CPC分类号	A61B1/00022 A61B1/00041 A61B1/00048 A61B1/00052 A61B1/00108 A61B1/042 A61B1/05 A61B5 /1076 A61B2560/0431		
FI分类号	A61B1/00.300.D A61B1/00.300.Y G01B11/28.Z G01N21/954.Z G02B23/24.B G06T1/00.300 G06T7/60. 150.J H04N7/18.C H04N7/18.M A61B1/00.550 A61B1/00.551 A61B1/00.715 A61B1/00.731 G01B11/28. H G06T7/00.610 G06T7/62		
F-TERM分类号	2F065/AA51 2F065/AA58 2F065/BB05 2F065/CC08 2F065/DD04 2F065/FF04 2F065/FF05 2F065 /JJ03 2F065/JJ26 2F065/QQ03 2F065/QQ24 2F065/QQ28 2F065/QQ31 2G051/AA83 2G051/AA88 2G051/AB03 2G051/CA04 2G051/CC01 2G051/EA12 2G051/EA14 2G051/ED21 2G051/ED22 2H040 /GA02 2H040/GA10 2H040/GA11 4C061/AA00 4C061/AA29 4C061/CC06 4C061/DD03 4C061/FF12 4C061/FF40 4C061/HH51 4C061/LL02 4C061/NN05 4C061/SS21 4C061/WW01 4C161/AA00 4C161 /AA29 4C161/CC06 4C161/DD03 4C161/FF12 4C161/FF40 4C161/HH51 4C161/LL02 4C161/NN05 4C161/SS21 4C161/WW01 5B057/AA01 5B057/BA02 5B057/BA24 5B057/DA01 5B057/DB02 5B057 /DC03 5B057/DC04 5B057/DC05 5B057/DC08 5B057/DC16 5C054/AA01 5C054/CA04 5C054/CC07 5C054/EA01 5C054/EA05 5C054/EA07 5C054/ED07 5C054/FC03 5C054/FC14 5C054/FC15 5C054 /HA05 5L096/BA03 5L096/CA14 5L096/CA24 5L096/EA27 5L096/FA06 5L096/FA09 5L096/FA10 5L096/FA59 5L096/FA64 5L096/FA67 5L096/FA69		
代理人(译)	伊藤 进		
其他公开文献	JP2004033367A		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

要解决的问题：提供一种能够精确测量在被检查对象的边缘部分产生的缺陷部分的面积的测量内窥镜装置。测量内窥镜装置1包括电子内窥镜2，多种类型的光学适配器7a，7b和7c，接收成像信号以产生视频信号的CCU 9，测量处理控制单元10包括CCU 18，其具有执行图像处理的测量处理单元18a，以及显示图像的LCD 5。然后，设定第一基准线的边缘部分缺陷测量单元18b中，用于测量所述装置的下在测定处理部分18a提供的测试的边缘部分的缺陷的面积，缺1之前对应于所述外周边缘的侧表面与基准线设定部18c中，第一基准面设定，用于设定第一基准平面的点处由所述第一基准线指定设置单元18c中的第一基准线相交对应于周缘的上表面上丢失的前一个部分18 d构成，缺少轮廓设定部18E，以形成边缘部分的缺陷轮廓，缺陷轮廓，用于计算由所述第一基准线和所述第一参考表面所包围的区域的面积计算部18f是的。.The

【 図 1 】

