FFD 法を用いた 3 次元足モデルの解剖学的特徴点の位置推定と その誤差要因の分析

三谷 純, 矢原 弘樹, 福井 幸男

筑波大学大学院 システム情報工学研究科 茨城県つくば市天王台1-1-1 e-mail: {mitani, yahara, fukui}@npal.cs.tsukuba.ac.jp

要旨3次元スキャナ等で計測された身体形状データから,解剖学的特徴点情報を持った身体モデルを自動生成する手法について述べる.解剖学的特徴点を3Dスキャナによって得られた身体の表面形状から自動抽出することは一般に困難であるため,FFD法を用いて解剖学的特徴点のテンプレートを推定対象の形状に変形させることを行った.また,この手法で生じる誤差の要因を分析し,その対策をすることで精度を高めることを試みた.

1. 始めに

本研究では 3D スキャナ等により計測された表面形状の点群データから解剖学的特 徴点の位置を自動抽出することを目的とする. Free-Form Deformation 法[1](以下 FFD 法と表記する)を用いて解剖学的特徴点のテンプレートを推定対象の形状に解 剖学的特徴を保持したまま変形させることで、3次元足部モデルの解剖学的特徴点位 置を自動推定する.本研究では足部モデルの中でも特にくるぶしの解剖学的特徴点の 推定に注目する.

1.1 3次元足部モデル

本研究で扱う3次元足部モデルは、形状点、解剖学的特徴点、基準点の3種類の点 群で構成されている(図1).形状点は足の表面形状を表現する数万の点群で、3Dス キャナで計測したものである.解剖学的特徴点は足の骨格情報に基づいて定義された 点で、各足間で対応の取るために用いられる点である.本研究では372個の解剖学的 特徴点で定義された足モデルを用いた.基準点は足モデルの座標系を定義するための 点で解剖学的特徴点のうちの3点であり、踵点、MT、MFで構成されている.



図1 3D 足部モデル

1.2 Free-Form Deformation

Free-Form Deformation は Computer Graphics で用いられる 3 次元形状の変形手法である.これは、形状点を Bezier 曲線パラメータを媒介変数とした区間多項式によって、形状の周囲に設定した変形制御格子点位置の関数として再定義するものである.この変形制御格子点を移動することによって形状をなめらかに変形することができる.FFD を用いた形状変形の例を図 2 に示す.本手法では、この FFD を用いることで対象形状を目的形状に一致させるような変形(相同変形)を行う.



図2 FFD 形状変形の例

オリジナルの FFD では区間多項式として Bezier 曲線を利用しているが, Bezier 曲線では格子点の局所的な移動が形状全体に影響するため,局所的な変形操作が困難 であるという問題があった.この問題を解決するために,ここでは Bezier 曲線を 3 次 B-spline 曲線に置き換えることにより局所的な変形を実現した.また,ノットベ クトルが等間隔に定義された一様な B-spline 曲線式を,等間隔に配置された制御格 子点群で用いることで,初期格子を適用した時点で形状の変形が全く生じない特長を 持っている[2,3]. この変形制御格子点を移動させることにより内部の対象形状を変形し,対象形状と 目標形状のそれぞれの特徴点が一致するような相同変形を実現できる.このような相 同変形を行う変形制御格子の配置について,本手法では文献[4]で提案された形状同士 を一致させる変形制御格子の算出手法を用いて求める.

すべての格子点の3軸方向の移動量を未知数とし,式(1)の評価量Eを最小にする ような格子点移動ベクトルを,共役勾配法によって計算する.

$$E = \frac{1}{I \times J \times K} \sum_{i=1}^{I} \sum_{j=1}^{J} \sum_{k=1}^{K} B_{(i,j,k)} + \frac{w}{N} \sum_{n=1}^{N} (Pq_{n} - Pt_{(n)})^{2}, \qquad (1)$$

$$B_{(i,j,k)} = ((C_{(i,j,k)} - C_{(i-1,j,k)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i-1,j,k)}))^{2} + ((C_{(i,j,k)} - C_{(i+1,j,k)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i+1,j,k)}))^{2} + ((C_{(i,j,k)} - C_{(i,j-1,k)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i,j-1,k)}))^{2} + ((C_{(i,j,k)} - C_{(i,j+1,k)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i,j+1,k)}))^{2} + ((C_{(i,j,k)} - C_{(i,j,k-1)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i,j,k-1)}))^{2} + ((C_{(i,j,k)} - C_{(i,j,k+1)}) - (D_{(i,j,k)} - D_{(i,j,k+1)}))^{2}$$
(2)

式中の変数はそれぞれ次の通りである.

I,J,K それぞれ X, Y, Z 軸方向の格子点の数,

C(i,j,k) i, j, k 番目の移動後の制御格子点座標,

- D(i,j,k) 制御格子点の初期位置,
- N モデルの特徴点数,
- Po(n) n 番目の変形対象形状の特徴点座標,
- Pt(n) n 番目の変形目標形状の特徴点座標,
- w 重み係数.

座標には x, y, zの3軸成分があるが,それぞれについて式(1)の評価量 E を計算 し,独立に最適解を求めた.右辺第一項は,6近傍に隣接する制御格子点との間隔を 初期状態のまま保持しようとする項で,第2項は2つの形状を一致させる項である. すなわち,制御格子をできるだけ歪ませることなく,対象形状を目標形状に一致させ るような制御格子点移動ベクトルを求めることになる.

2. FFD 法を用いた解剖学的特徴点の推定法

FFD 法を用いた解剖学的特徴点の推定法について、概略をまとめる.

2.1 手法概要

標準モデルをサンプルモデルに一致させるように相同変形する FFD の変形制御格

子の推定式算出手順を図3の左側に,推定対象モデルの解剖学的特徴点推定手順を図 3の右側に示す.



図33次元足部モデル生成の処理手順

2.2 足部モデル

サンプルモデルセット

あらかじめ解剖学的特徴点位置を人手で計測した複数の足部モデルを用意し,重回 帰分析で変形制御格子の推定式を算出する際のサンプルモデルとして用いる.サンプ ルモデルは,形状点,解剖学的特徴点,基準点から構成される.

推定対象モデル

解剖学的特徴点位置を推定して足部モデルを生成する対象となる形状点群を推定 対象形状モデルと呼ぶ.推定対象モデルは前述の形状点,基準点から構成される.

2.3 相同変形する変形制御格子の算出

標準モデルを各サンプルモデルの形状に相同変形する FFD の変形制御格子の算出 手順について説明する.

標準モデル

標準モデルとは,各サンプルモデルの解剖学的特徴点の平均位置を解剖学的特徴点, 基準点の平均位置を基準点とするモデルである.

相同変形する変形制御格子の算出

FFD を用いて標準モデルを各サンプルモデルの形状に相同変形させる変形制御格 子を算出する.ここで相同変形を,互いの解剖学的特徴点位置が一致するような変形 として定義する.

2.4 幾何学特徴量の抽出

表面形状の曲率極大点/極小点や,表面形状断面における Z 軸方向への最大値を取 る点など幾何学的特徴を持つ点の座標値を幾何学特徴量と定義し,変形させるときの キーポイントとする.図4に示す足部モデルを足長方向に10等分した時の断面上の 点の座標値や,図5に示す甲の移行点等を幾何学特徴量として扱う.



図4幾何学特徴量(断面の最内点・最外点・最 高点)



図5幾何学特徴量(甲の移行点)

2.5 変形制御格子の推定式の算出

標準モデルを各サンプルモデルに相同変形する変形制御格子と,各サンプルモデルの幾何学特徴量を用いて,幾何学特徴量から変形制御格子を推定する式を重回帰分析

によって算出する.このとき重回帰式として,予備実験を行った結果,最も推定精度 の高かった(3)式を用いることとした.

$$y = \sum_{i=1}^{n} \left(a_{i} x_{i}^{2} \right) + a_{const}$$
(3)

ここで変形制御格子の制御格子点の各座標値を目的変数 y とし,抽出した幾何学特 徴量を説明変数 x_iとした. a_iは偏回帰係数, a_{const}は定数項である.

2.6 推定対象モデルの解剖学的特徴点の算出

推定対象モデルに対する標準モデルの相同変形

はじめに,推定対象モデルの足長が標準モデルの足長と同じになるように,推定対 象モデルを等比変形する.次に推定対象モデルの幾何学特徴量抽出する.

その後,この幾何学特徴量を変形制御格子の推定式に代入して,標準モデルが推定 対象モデルと一致するような相同変形を行う変形制御格子を求める.最後に,標準モ デルをこの変形制御格子を用いて変形させる.

形状点上への投影

変形後の標準モデルと等比変形をした推定対象モデルを,元のサイズとなるように 等比変形する.次に,変形後の標準モデルの各解剖学的特徴点について,ユークリッ ド距離でもっとも近くにある推定対象モデルの形状点を求め,それを推定対象モデル の解剖学的特徴点とする.

3. 誤差要因の分析

3.1 誤差要因の仮説

この手法で推定された解剖学的特徴点は、まだ実用的な精度で推定できていなかった.特に、個人差が強く現れる爪先や、解剖学的特徴が表面形状に現れにくいくるぶし等の解剖学的特徴点の誤差が大きかった.発生する可能性のある誤差の要因として以下のようなものが考えられる.

- A) FFD 相同変形時の各モデルの形体間距離が大きい
 標準モデルをサンプルモデルに各々の解剖学的特徴点を一致させるように、
 FFD 相同変形させた時の一致度が低い.
- B) サンプル数不足 重回帰分析のサンプル数不足による重回帰式の偏りが存在する.
- C) 幾何学特徴量の質と量が不足 幾何学特徴量と解剖学的特徴点との相関が高いという前提で処理を行っている
- が,幾何学特徴量が解剖学的特徴点の位置を十分説明できていない.
- D) 手法的に限界がある

もし仮に,理想的な幾何学特徴量を抽出する事ができたとしても,多段の処理を 経ることで誤差が蓄積され,実用範囲を超えるような誤差が生じてしまう.

3.2 検証実験

前節で挙げた要因がそれぞれどれくらい最終的な解剖学的特徴点の推定誤差に影響するか以下のような検証実験を行った.なお,複合的に影響が出るために,必ずしも前述の誤差要因と次の実験が一対一に対応している訳ではない.

実験 1. 標準モデルをサンプルモデルに FFD 法で相同変形させた時の各モデル間の 解剖学的特徴点間の距離を求める.

実験2. 重回帰分析に使用するサンプル足モデルの数を変化させる.

実験3.幾何学特徴量の数を変化させて重回帰分析を行う.

実験 4. 重回帰分析の説明変数に求めるべき解剖学的特徴点を使用する.

実験1

この実験は FFD 法を用いて標準モデルを推定対象モデルに互いの解剖学的特徴点 が一致するように相同変形させた時の両形状の一致度を検証することを目的とする. 実験条件として,格子の分割数を変化させ,重要度に基づき一致させる解剖学的特徴 点の重みを変化させた.



変形制御格子の分割数

図 6 実験1の結果(標準モデルをサンプルモ デルに FFD 法で相同変形させた時の各モデル 間の形体間距離)



変形制御格子の分割数



実験の結果を図6に示す. 横軸は格子の分割数を示す. 例えば, 8×4×4 は X 軸方向に8, Y 軸方向に4, Z 軸方向に4分割したことを示す. w は解剖学的特徴点の重みを変化させたことを示す. この結果より, 平均誤差が1mm 前後であることから十分な誤差で形状は一致していることが分かる. 特に格子の分割数を増やせば増やすほど, また解剖学的特徴点の重みを変化させた方がより形状がよく一致する結果になった. 次に, この FFD 変形制御格子を使って重回帰分析を行い, 得られた推定式で推定された FFD 変形制御格子で標準モデルを変形させたところ. その時の誤差は図7

のようになった.これより,あまり格子の分割数を増やしすぎると FFD 変形の際に 局所的に大きな変形等が起こってしまい,そのような変形制御格子をうまく推定する ことができていないことがわかる.これは,標準モデルの解剖学的特徴を維持しない ような変形が起こっていることが原因であると考えられる.このことから,格子の分 割数は,ただ増やせばよいということではないことが分かる.

実験2

この実験は重回帰分析に使用するサンプルモデルの数が十分であるか検証することを目的とする.実験条件として、サンプルモデルの数を変化させた時に、重回帰分析で得られた推定式で推定した変形制御格子が推定誤差にどのような影響を与えているか調べた.この時、重回帰分析の説明変数に使用する幾何学特徴量は33個の項目とした.この33個の幾何学特徴量は前回の報告の時に使用していた41個から、モデル間であまり対応の取れていない8つの項目を省いたものになる.

実験の結果を図8に示す.サンプル数を増やした時の誤差はある値に収束している. このことから,現在の実験条件では十分なサンプル数であることが分かった.



図8実験2の結果

実験3

この実験は重回帰分析で説明変数として使用する幾何学特徴量が十分であるか検 証することを目的とする.実験条件として、最初に現在使用している 33 個の幾何学 特徴量と求めるべき解剖学的特徴点とのそれぞれの座標値の相関係数を計算した.次 に、相関係数の大きさを元に使用する幾何学特徴量の数を変化させて推定誤差にどの ような影響を与えているか調べた.サンプルモデルは 150 個とし、検証用に 40 個の モデルを使用した.実験の結果を図 9 に示す.幾何学特徴量を減らすと推定誤差は増 えていることがわかる.このことから、まだ幾何学特徴量の数を増やせば推定誤差が 減る可能性があることが言える.



図9実験3の結果

実験4

この実験はもし仮に理想的な幾何学特徴量を抽出できた時に,提案手法での推定精 度がどの程度の誤差に収まるか検証することを目的とする.理想的な幾何学特徴量と は,各モデル間で対応がとれており,解剖学的特徴点の位置を十分に説明できること が条件である.そこで,実験条件として,重回帰分析の説明変数に,理想的な幾何学 特徴量として解剖学的特徴点を使用した.実験の結果を図 10 に示す.実験1の結果 と照らし合わせると,もし仮に理想的な幾何学特徴量が抽出できた場合,この手法で の推定誤差は十分低く抑えることが可能であることを確認した.





図11 追加した幾何学特徴量



図 12 幾何学特徴量追加前と追加後の推定誤差

4. 改善

検証実験の結果から、現時点では幾何学特徴量の質と量が不足していることが、解 剖学的特徴点の推定誤差に大きく影響を与えていると結論付けられる.ここで言う幾 何学特徴量の質とは、どのようなモデルに対しても安定して対応した部位を抽出する ことができ、解剖学的特徴点の位置を十分に説明できることである.

これらの結果をふまえて, 誤差の主要因である幾何学特徴量の質と量の改善のため の実験を行う. 今回はくるぶしにある 2 つの解剖学的特徴点に注目して, 図 11 に示 すように, くるぶし付近に 15 個の幾何学特徴量をこれまで使用していた 33 個に追加 した. そして, 48 個の幾何学特徴量を重回帰分析の説明変数として使用することで 推定誤差を求めた. その結果を図 12 に示す. くるぶし付近の幾何学特徴量を追加し たことにより推定誤差が減少していることを確認した.

5. むすび

本稿では FFD 法を用いた解剖学的特徴点の位置推定における誤差要因の分析を行った.その結果,重回帰分析の説明変数として用いる,幾何学特徴量の質と量が不足していることが主要因であることを確認した.そして,この要因を取り除くことにより,誤差を改善させることができることを確認した.

今後の課題はより質の良い幾何学特徴量の抽出を行うことで推定誤差を実用的な 水準まで落とす予定である.そのためには、より多くの幾何学特徴量を抽出し、どの ようなモデルに対しても安定して抽出できる、手法を考える必要がある.また、解剖 学的特徴点の位置をよく説明できる幾何学特徴量を発見することが必要となる.

参考文献

[1] T.W.Sederberg, "Free-form deformation of solid geometric models", Proceedings of ACM SIGGRAPH'86 in Computers & Graphics, vol.20, no.4, pp.151--160, 1986.

[2] Hsu, W. H., Hughes, J. F., Kaufman, H., "Direct Manipulation of Free-Form Deformations", Comput. Graphi. vol.26, no.2, pp.177--184, 1992.

[3] 持丸正明,河内まき子,福井幸男,"体形変換のための局所的形態操作手法",第 10回ヒューマンインターフェース・シンポジウム,10, pp.173--176, 1994.

[4] 持丸正明,河内まき子,福井幸男,堤江美子,"FFD 法による形態間距離に基づく 足部三次元形態の特徴分類",人間工学,vol.33, no.4, pp.229--234, 1997.