

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 6 部門第 1 区分  
 【発行日】平成 16 年 8 月 12 日 (2004.8.12)

【公開番号】特開 2000-46741 (P2000-46741A)  
 【公開日】平成 12 年 2 月 18 日 (2000.2.18)  
 【出願番号】特願 平 10-210674  
 【国際特許分類第 7 版】  
     G 0 1 N 21/85  
 【F I】  
     G 0 1 N 21/85                      A

【手続補正書】  
 【提出日】平成 15 年 7 月 25 日 (2003.7.25)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】全文  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【発明の名称】粒状製品の品質判定方法及びその装置  
 【特許請求の範囲】

【請求項 1】粒状製品の品質を分析する過程と、分析する粒状製品のサンプル像を取得する過程と、同一の粒状製品の品質分析結果とサンプル像とを同時に表示する過程と、を含む粒状製品の品質判定方法。

【請求項 2】粒状製品の品質を分析する分析機と、粒状製品のサンプル像を取得する像取得手段と、前記分析機から得られる品質情報の処理及び分析機の制御を行うとともに前記像取得手段からのサンプル像信号を処理する制御処理部と、該制御処理部に接続して分析結果を表示する表示部とを備えた粒状製品の品質判定装置であって、前記制御処理部には同一の粒状製品における前記分析機における分析結果と前記像取得手段によるサンプル像とを所定のフォーマットで合成処理する手段を設けるとともに、これらを同時に表示する表示手段を設けたことを特徴とした粒状製品の品質判定装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、農水産物、その他の食品、産業資材などのあらゆる粒状製品について、その品質を分析するための粒状製品の品質判定方法及びその装置に関する。

【0002】

【従来技術】

例えば、穀粒、ペレット、チップコンデンサー、錠剤などの粒状製品は、品質判定装置を用いてサンプル中の異物や不良品等の混入割合を測定することにより、製品の品質ランクを決定したり、品質の管理をしたりしている。

【0003】

この種の粒状製品の品質判定装置の一例として、特開平 9 - 292344 に開示されるように、玄米サンプル中に含まれる整粒、未熟粒、被害粒及び着色粒の粒数を測定する米粒品位判別装置がある。該米粒品位判別装置は、外周縁に複数個の試料採取孔を設けた円盤を回転させて、試料玄米の 1 粒ごとに光を照射し、受光素子によって垂直反射光量や垂直透過光量などをそれぞれ検知して、各光量から判別データを演算し、該判別データと、あらかじめ定めた判別アルゴリズムとによって、玄米 1 粒ごとの品質ランクを決定するものである。

【0004】

前記穀粒品位判別装置を含む従来の粒状物品質判定装置においては、測定終了後に、測定日、サンプル番号又はロットナンバー、測定粒数などの記録と共に測定結果のみを、内臓のプリンタにて又は付属プリンタへ送信して印字し、分析結果の管理資料としていた。

【 0 0 0 5 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、測定結果のみが印字された上記測定結果では、後々、分析サンプルと分析結果との同一性を証明することや分析装置の調整（しきい値など）が最適であったことを裏付けることはできなかった（図5参照）。

【 0 0 0 6 】

それゆえに、例えば、カントリーエレベータやライスセンターにおいて、荷受時の、いわゆる自主検定に前記穀粒品位判別装置を用いる際、生産者との間に誤解が生じることを懸念して、分析終了後、生産者に代金が支払われるまでは、分析サンプルと分析結果とを照合できるように、数ヵ月から1年間、各分析サンプルを低温保管していた。しかし、玄米は生ものであるため慎重に保管しなければならず、そのためには手間とエネルギーコストがかかり、さらに、保管場所が必要であるという問題点があった。

【 0 0 0 7 】

本発明は前記問題点にかんがみ、分析サンプルと分析結果の相関を分かりやすくして、測定後における分析サンプルと分析結果との照合を不要にするとともに、分析装置及び分析結果の信頼性を容易に担保させることのできる粒状製品の品質判定方法及びその装置を技術的課題とする。

【 0 0 0 8 】

【課題を解決するための手段】

前記課題を解決するため本発明の粒状製品の品質判定方法は、粒状製品の品質を分析する過程と、分析する粒状製品のサンプル像を取得する過程と、同一の粒状製品の品質分析結果とサンプル像とを同時に表示する過程と、を含む、という技術的手段を講じたものである。この方法により、粒状製品の品質を分析する一方で当該粒状製品のサンプル像を取得し、得られた粒状製品の品質分析結果とサンプル像とを同時に表示する。

【 0 0 0 9 】

前記粒状製品のサンプル像を取得する過程としては、例えばCCDカメラ、ビデオカメラ、デジタルカメラなどの固体撮像素子によるカメラを用いるもの、撮像管式カメラを用いるもの、あるいは、フィルム式カメラを用いるものなどが挙げられる。

【 0 0 1 0 】

同一の粒状製品の品質分析結果とサンプル像とを同時に表示する過程は、CPUユニットなどの情報処理装置を用いて分析結果とサンプル像とを合成し、モニターテレビで表示したり、印刷可能なプリンタ等を用いて出力したりする。あるいは、測定結果のみが印刷された粒状製品の品質分析結果にサンプル写真などのサンプル像を貼り付けることにより、分析結果とサンプル像とを同時に表示する。

【 0 0 1 1 】

本発明の粒状製品の品質判定方法を実施するための装置は、粒状製品の品質を分析する分析機と、粒状製品のサンプル像を取得する像取得手段と、前記分析機から得られる品質情報の処理及び分析機の制御を行うとともに前記像取得手段からのサンプル像信号を処理する制御処理部と、該制御処理部に接続して分析結果を表示する表示部とを備えた粒上製品の品質判定装置であって、当該粒状製品における前記分析機による分析結果と前記像取得手段によるサンプル像とを、前記制御処理部において所定のフォーマットで合成処理し、これらを同時に表示することを特徴としている。

【 0 0 1 2 】

よって、本発明の粒状製品の品質判定装置は、以下の作用を有する。分析機にて粒状製品の品質を分析するとともに、像取得手段によって当該粒状製品のサンプル像を取得し、制御処理部において品質分析結果とサンプル像とを所定のフォーマットで合成処理し、該制御処理部に接続された表示部にて、合成された分析結果を表示する。

## 【 0 0 1 3 】

像取得手段は、ＣＣＤカメラ、ビデオカメラ、デジタルカメラなどの固体撮像素子によるカメラから構成されるもの等が挙げられる。また、表示部としては、モニターテレビ、印刷可能なプリンタ等を用いることができる。

## 【 0 0 1 4 】

## 【 発明の実施の形態 】

以下、米粒の品質を判定する場合における、本発明の好適な実施例を図面を参照しながら説明する。

## 【 0 0 1 5 】

まず、図1により像取得手段として固体撮像素子によるカメラを用いる、本発明による第1の実施例を説明する。

## 【 0 0 1 6 】

図1の符号2に示すものは、米粒サンプルを平面状にならしてサンプル画像を取り込む象取得装置である。像取得装置2の供給口13に専用力カップ14で供給された米粒サンプルは、撮像板15上の供給位置Aの筒状枠16に供給される。筒状枠16に供給された米粒は、連結された駆動装置18により水平に動くすり切り板17によって余剰の米粒がすり切られ、上面が平らにされる。

## 【 0 0 1 7 】

次に、米粒サンプルの入った筒状枠16は、駆動装置19によって撮像板15上を撮像位置Bへ横方向に移動し、個体撮像素子によるカメラであるＣＣＤカメラ20にてサンプル像が取り込まれる。取り込まれたサンプル象は、サンプル像信号として制御処理装置9へ送られる。サンプル像を取り込んだ後、筒状枠16は更に排出位置Cまで移動し、撮像板15に設けられた開口部21を通して米粒サンプルが排出される。

## 【 0 0 1 8 】

この像取得装置2はＣＣＤカメラを用いたものを示したが、ビデオカメラやデジタルカメラを用いてもよい。また、米粒サンプルを平面状にする方法としては、すり切り板のほかに振動装置を用いたり、すり切り板と振動装置とを併用したりすることもできる。

## 【 0 0 1 9 】

次に、符号3で示すものは、特開平3 - 140845に開示されるような米粒の外観品質を判定する分析機であり、米粒供給部4、振動送穀部5、搬送体6、光量計測部7及び選別部8を備えるのものである。前記像取得装置2から米粒供給部4の供給口22に供給された米粒サンプルは、パルプ23により適量ずつ、米粒供給部4の下方に設けられた振動送穀部5の送りフィーダー24へ間欠放出される。

## 【 0 0 2 0 】

放出された米粒サンプルは送りフィーダー24によって整列され、搬送体6へ供給される。搬送体6は光線の透過を可能にしており、駆動装置（図示せず）により初期位置Dから計測位置Eに向かって水平方向に等速移動する。そして、振動送穀部5 から整列した米粒が計測位置Eへ供給される。

## 【 0 0 2 1 】

計測位置Eには光量計測部7が設けられ、光源25が搬送体6の上方及び下方に設けられる。光量計測部7により、搬送体6に供給された米粒は1粒ごとに光源25からの反射光量及び透過光量が計測され、計測結果が制御処理装置9へ送信される。制御処理装置9は光量計測部7による計測値を分析し、各米粒サンプルの品位を判別する。

## 【 0 0 2 2 】

次に、搬送体6が計測位置Eから選別位置Fに移動すると、先の制御処理装置9の判定結果により、選別部8の吸引管26にて低品位の米粒が吸引され、機内外の適宜な空間に載置した米粒受箱（図示せず）内に排出される。

## 【 0 0 2 3 】

搬送体6が選別位置Fに到達すると、駆動装置が逆転して初期位置Dに向かう。初期位置Dに向かいながら、搬送体6の一方端が送りフィーダー24の先端にかかると、搬送体6

上に残留する整粒は、送りフィーダー 24 の先端の下面に設けられた排出装置 27 によりかき出され、整粒箱 28 にかき落とされる。また、搬送体 6 が初期位置 D に到達すると、駆動装置が更に逆転して計測位置 E に向かい、以後、前記動作を繰り返すように形成される。

#### 【0024】

この分析機 3 によって、米粒サンプルの外観品質が分析される。分析機は本実施例に限定されるものではなく、米粒の品質を分析するものであればどのような形式であってもよい。分析機の他の実施例としては、外周縁の円周方向に複数の試料採取孔を有する回転円盤を用いて米粒サンプルを光量計測部まで搬送するものなどがある。なお、品質とは整粒や未熟粒といった外観品質のほか、米粒のタンパク質などの成分品質を含むものである。

#### 【0025】

以上の各装置、すなわち、像取得装置 2 及び分析機 3 はそれぞれ制御処理装置 9 に連絡される。制御処理装置 9 は、像取得装置 2 と分析機 3 とのデータの送受信と動作の制御、像取得装置 2 から得られるサンプル象信号の処理及び分析機 3 から得られる外観品質の情報処理を行う。さらに、制御処理装置 9 には、結果を表示するためのモニターテレビ 10、タッチパネルのようなデータ入力用タッチスイッチ 11 及びカラー印刷が可能なプリンター 12 が接続される。ここで、タッチスイッチ 11 はキーボードであってもよい。

#### 【0026】

以上の構成における粒状製品の品質判定装置 1 の動作フローを図 2 により説明する。まず、ステップ 201 において、米粒サンプルが像取得装置 2 の供給口 13 へ投入される。米粒サンプルは、専用カップで定量が投入される。次に、供給口 13 から撮像板 15 上の筒状枠 16 に供給された米粒サンプルは、すり切り位置 17 によって平面状にならされる（ステップ 202）。平面状にならされた米粒サンプルは、CCD カメラ 20 によってサンプル像が取り込まれる（ステップ 203、204）。

#### 【0027】

サンプル像の取り込み後、ステップ 205 において、米粒サンプルは分析機 3 へ搬送される。すなわち、米粒サンプルは撮像板 15 の開口部 21 を通って分析機 3 の供給口 22 に流下する。次に、ステップ 206 では、米粒サンプルの外観品質が分析機 3 にて分析される。米粒サンプルは、バルブ 23 により間欠的に振動送穀部 5 の送りフィーダー 24 に供給され、送りフィーダー 24 により 1 粒ずつ整列して搬送体 6 へ供給される。搬送体 6 上に整列した米粒サンプルは、光量計測部 7 及び選別部 8 にて 1 粒ごとに分析される。

【0028】次に、ステップ 207 においては、ステップ 206 で得られた米粒サンプル 1 粒ごとの分析結果を制御処理装置 9 にて集計する。同じく制御処理装置 9 にて、前記集計された分析結果と、ステップ 204 で取り込んだサンプル象とを、所定のフォーマットで合成する（ステップ 208）。ステップ 209 では、合成された分析結果とサンプル像とをプリンター 12 にて印刷する。サンプル像はカラーで表示するとよい。分析結果とサンプル像とを合成したフォーマットの一例を図 4 に示す。

#### 【0029】

さらに、図 4 のように、サンプル像中の整粒、青未熟粒、乳白粒、茶米及び被害粒等について引き出し線を付け、サンプル像の周りにそれぞれの名称を付加するなどの処理を施して分析結果を印刷してもよい。

#### 【0030】

また、ステップ 208 の次に、所定のフォーマットで合成された分析結果とサンプル像とをモニターテレビ 10 に表示してもよい（ステップ 210）。その際、特にサンプル像部分はカラー表示するとよく、場合によって、モニターテレビ 10 による表示は集計後の分析結果のみとすることもできる。

#### 【0031】

次に、像取得手段としてフィルム式カメラを用いてなる本願発明の第 2 の実施例を説明する。第 1 の実施例と本実施例との相違点は、第 1 の実施例が米粒サンプルのサンプル像を像取得装置 2 で取得するのに対して、本実施例ではフィルム式カメラを用いてサンプル写

真を撮像・現像することによりサンプル像を取得する構成になっている点である。その他の構成は図1のものと基本的に同一である。

【0032】

上記第2の実施例のフローを図3に示す。

【0033】

まず、分析担当者が写真撮影用の定量容器に穀粒を入れ、上面をすり切って平面状にならず（ステップ301）。ステップ302と303において、フィルム式カメラを用いて穀粒サンプルのサンプル写真を手動で撮影した後、ステップ304においてサンプル写真が現像される。該サンプル写真はカラーであることが望ましい。

【0034】

一方、定量容器に入った写真撮影用の米粒サンプルは、分析機3の米粒供給部4の供給口22に投入され（ステップ305）、分析機3にて外観品質が分析される。米粒サンプルは、バルブ23により間欠的に振動送穀部5の送りフィーダー24に供給され、送りフィーダー24により1粒ずつ整列して搬送体6へ供給される。搬送体6上に整列した米粒サンプルは、光量計測部7及び選別部8にて1粒ごとに分析される（ステップ306）。次に、ステップ307においては、ステップ306で得られた米粒サンプル1粒ごとの分析結果を、制御処理装置9にて集計する。集計された分析結果は、ステップ308においてプリンター12でプリントアウトされる。

【0035】

次に、ステップ304で現像されたサンプル写真を、ステップ308でプリントアウトされた分析結果に貼り付けることによって両者を合成し、同時に表示する。

【0036】

前記第1及び第2の実施例においては、どちらもサンプル像を取得してから米粒サンプルの分析を行うという手順を説明したが、これとは逆に、米粒サンプルの分析を行ってからサンプル像を取得してもよい。この場合、分析装置3の選別部8における低品位米粒の選別は行わないでサンプル像を取得する。

【0037】

また、第1の実施例及び第2の実施例においては、米粒を被判定物とし、分析機3として米粒の外観品質を分析する分析機を用いて米粒の外観品質を判定する場合について説明を行ったが、本発明はこれに限定されるものではなく、米粒以外の穀粒、ペレット、チップコンデンサー、錠剤などの粒状製品を被判定物とし、各々の粒状製品の品質を分析する分析機を用いてもよいのは言うを待たない。

【0038】

【発明の効果】本発明は、粒状製品の品質分析結果として、サンプル中の異物や不良品等の混入割合を測定した測定結果のみを表示するのではなく、サンプル像と測定結果とを同時に表示するものであり、従来のように分析サンプルを保管しなくても、分析結果を見るだけで、後々、分析サンプルと分析結果との同一性を証明することができ、また、分析装置の調整状態を知ることができる。

【0039】

したがって、この発明による粒状製品の品質判定方法及びその装置によれば、測定サンプルと測定結果の相関を分かりやすくして測定サンプルと測定結果との照合を不要にするとともに、分析装置及び分析結果の信頼性を容易に担保させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明による粒状製品判定装置の第1の実施例を示す図である。

【図2】同じく第1の実施例における作動フローを示す図である。

【図3】同じく第2の実施例における作動フローを示す図である。

【図4】同じく第1の実施例における分析結果の表示例を示す図である。

【図5】従来の分析結果の表示例を示す図である。

【符号の説明】1 粒状製品の品質判定装置 2 像取得装置 3 分析機 4 米粒供給部 5 振動送穀部 6 搬送体 7 光量計測部 8 選別部 9 制御処理装置

1 0	モニターテレビ	1 1	タッチスイッチ	1 2	プリンター	1 3	供給口	1 4	
	専用カップ	1 5	撮像板	1 6	筒状枠	1 7	すり切り板	1 8	駆動装置
	駆動装置	2 0	C C Dカメラ	2 1	開口部	2 2	供給口	2 3	バルブ
	送りフィーダー	2 5	光源	2 6	吸引管	2 7	排出装置	2 8	整粒箱