

公 表

第 63 回技能五輪全国大会
「時計修理」職種
競技課題

1. 競技課題概要（競技課題及び競技時間）
2. 競技課題内容
3. 要求事項詳細

目 次

1. 競技課題概要（競技課題及び競技時間）	1
2. 競技課題内容	1
【課題 1】	1
【課題 2】	2
【課題 3】	2
3. 要求事項詳細	3
【課題 1 要求精度及び要求事項詳細】	3
【課題 1 補足事項】	5
【課題 2 要求精度及び要求事項詳細】	6
【課題 2 補足事項】	7
【課題 3 要求精度及び要求事項詳細】	8

展開図は別紙（事前公表）

第 63 回 技能五輪全国大会「時計修理」職種 競技課題

1. 競技課題概要（競技課題及び競技時間）

- ・ 競技課題は課題 1・2・3 で構成され、競技 1 日目午前中に「課題 1」・午後「課題 2」、競技 2 日目午前中に「課題 3」を実施する。
- ・ 競技時間は以下とし、競技時間の終了時刻で作業は停止する。
- ・ その時点までに提出できなかった課題は採点対象外とする。

第 1 日目	課題 1	競技時間	2.5 時間
	課題 2	競技時間	3.0 時間
第 2 日目	課題 3	競技時間	2.0 時間

2. 競技課題内容（指定された方法で提出すること）

【課題 1】クォーツ腕時計完成品（バンド付き）：1 個

(1)課題時計

シチズン Cal. H500（アナログソーラー・24 時間針、日付・クロノグラフ・秒針規正）

※仕様詳細は【課題 1 補足事項】を参照のこと。

(2)要求事項

- ① 不具合箇所を正しく検出・修復または修理・調整すること。
- ② 分解・洗浄・組立・注油（給油）を行い綺麗に仕上げること。
- ③ 後記【課題 1 要求精度及び要求事項詳細】に示す内容を満足させること。
- ④ 検出した不具合箇所は「提出用紙」に記入し提出すること。
- ⑤ 運針時（クロノグラフ機能は停止状態）の消費電流値・コイルブロックのコイル抵抗値・電池寿命値を「提出用紙」に記入し提出すること。なお、電池寿命値算出は測定した消費電流値を使用すること。電池容量値は競技当日に発表・掲示する。

※当日発表・掲示する電池容量値は計算に必要な値であり当該電池との整合性はない。

※ケース・ボタンの分解は不要である。

(3)再支給及び交換不可の部品

地板・文字板

※りゅうず・ボタン類・パッキン類、また、石・ピン等の打込み部品は除く

【課題 2】機械式ムーブメント：1 個

(1) 課題時計

機械式ムーブメント セイコー Cal.4R36（自動巻き・手巻き）

（6 振動・中 3 針・日付・秒針停止装置・拘束角 53°・持続時間 41 時間以上）

※ 針付及びケーシングは行わない。

※ 仕様詳細は【課題 2 補足事項】を参照のこと。

(2) 要求事項

- ① 不具合箇所を正しく検出・修復または修理・調整すること。
- ② 分解・洗浄・組立・注油（給油）を行い綺麗に仕上げること。
- ③ 後記【課題 2 要求精度及び要求事項詳細】に示す内容を満足させること。
- ④ 検出した不具合箇所は「提出用紙」に記入し提出すること。

(3) 再支給及び交換不可の部品

地板

※ 但し、石・ピン等の打込み部品は除く

【課題 3】

支給された材料を用いて、下記に示す要求事項を満たした部品を製作し、「提出用紙」と共に提出すること。

(1) 製作部品；巻真形状部品

(2) 支給材料；① $\phi 2\text{ mm}$ × 長さ 20 mm 棒材（炭素工具鋼 材質 SK95（SK4）） 1 本支給

※ 1 回のみ交換可、但し減点対象

② 木製すり板 縦：約 19 cm × 横：約 6 cm × 厚さ：約 1 cm 1 個支給

（取り付け用クランプ含む）

※ 1 日目の競技終了後に支給する

※ 2 日目の競技開始前まで、すり板を作業台等への取付けは認めるが、加工は禁止する

※ 2 日目の競技開始後、すり板すり台の溝加工のみ認める

※ クランプで固定するのはすり板のみとする。

3. 要求事項詳細

【課題 1 要求精度及び要求事項詳細】-①

課 題 項 目		要求精度・要求事項
測定・計算	消費電流	小数点以下第2位を切り捨て小数点以下第1位までを「提出用紙」に記入すること。 単位： μA ① 電圧は1.55Vで測定すること。
	コイルブロックの抵抗値	小数点以下第3位を切り捨て小数点以下第2位までを「提出用紙」に記入すること。 単位： $k \Omega$
	電池寿命算出	電池寿命を算出すること。 単位：年 計算は測定した消費電流値及び競技当日提示された電池容量値をもとに行うこと。算出値は小数点以下第2位切り捨て小数点以下第1位までを「提出用紙」に記入すること。 <算出時の条件> ① 電池の自己放電は無いものとする ② 消費電流値は変動しないものとする。 ③ 1年間は365日とする。
※針位置	秒針停止位置	秒目盛り幅以内 秒針が55秒・0秒・5秒の位置にあるとき、各目盛りへの一致を目標とし針先端が各目盛りの目盛り幅以内にあること。
	時分針取付位置	± 1 分以内 針廻し正転状態で時針が6時を指した時の分針位置が0分を目標とし前後1分以内であること。
	24時間針取付位置	24時目盛り幅以内 時分針が24時位置にあるとき、24時目盛りへの一致を目標とし針先端が24時目盛り幅以内にあること。
	クロノグラフ分針取付位置	クロノグラフ目盛り幅以内 クロノグラフ秒針を発進1分以上経過後帰零させた時にクロノグラフ分針目盛りの60分目盛りとの一致を目標とし針先端が60分目盛り幅以内にあること。
	クロノグラフ秒針取付位置	クロノグラフ目盛り幅の中央から ± 0.2 秒以内 クロノグラフ秒針を発進1分以上経過後帰零させた時にクロノグラフ秒針目盛りの0秒目盛りの中央一致を目標とし針先端は0秒目盛り中央からのずれ量が ± 0.2 秒以内であること。

※針位置判定は、時計を水平にし、文字板上状態真上から見ること。

【課題 1 要求精度及び要求事項詳細】 -②-

課 題 項 目		要求精度・要求事項
日付変更	日付変更完了時刻	24 時±5 分
		31 日の 24 時±5 分以内に日付が変わること。
りゅうず操作・ボタン操作	0 段目	①運針状態で「りゅうず」の回転がフリーであること。 ②ボタン A 及びボタン B 操作によりクロノグラフ機能が正しく働くこと。展開図「クロノグラフの使い方」による。
	1 段目	①運針状態で日付修正ができること。 クロノグラフ機能が作動中の場合、作動を停止しないこと。 ②右回転で日付修正、左回転では空転のこと。
	2 段目	①運針停止状態となり時刻合わせが可能であること。
		りゅうずを 2 段目に引き出した瞬間に秒針が停止し「りゅうず」の左右回転で時刻合わせができること。 時分針と連動し 24 時間針も合わせられること。
		②クロノグラフ秒針が帰零すること。 ③クロノグラフ秒針の 0 位置合わせが可能であること。
巻真交換	りゅうず取付具合	ボタン A 及びボタン B を操作することによりクロノグラフ秒針の 0 位置合わせができること。展開図「クロノグラフ秒針の 0 位置合わせ」による。
		①ケースとりゅうずとのすきまは「0.20 mm 以下」でありケースとの擦れが無いこと。 ②りゅうずの振れ、緩み、外れがなく、正しく装着されていること。
		りゅうずの正逆転回しや引き出し、押し込みを繰り返しても緩みや外れ、抜け等がないこと
時刻・日付	時分秒針 24 時針	競技エリアに設置された基準時計に対し±2 秒以内に合わせること。
	日付	競技日の日付に合わせること。
クロノグラフ	クロノグラフ分針 クロノグラフ秒針	帰零させ、停止状態とすること。

【課題 1 補足事項】

(1) 主な課題時計仕様

- ① ステップモーター駆動方式時計である。
- ② 歩度測定ゲートは10秒ゲートである。
- ③ クロノグラフ機能（1秒単位60分計測機能）付時計である。
- ④ 機械外径約 26.0 mm

(2) 課題時計の分解・洗浄・組立・注油(給油)

- ① 分解は、【課題 1 展開図】に記載されている部分まで行うこと。
- ② 部品はすべて洗いびんの洗浄液に浸し必ず競技委員の確認印を受けること。但し、洗浄液に浸すことにより悪影響（機能に支障をきたす）をおよぼすものは避けること。洗浄しない部品は、競技委員が確認し易いように作業机の上に並べること。
- ③ 注油（給油）は、展開図に従うこと。

※油種については、下記相当品でも可とする。

メービス 9030 (F) = シチズン AO-2 メービス 9010 (A) = シチズン AO-3

メービス 9020 (V) = シチズン CH-1・セイコーS-4・セイコーS-6

(3) 不具合箇所申告及び部品交換

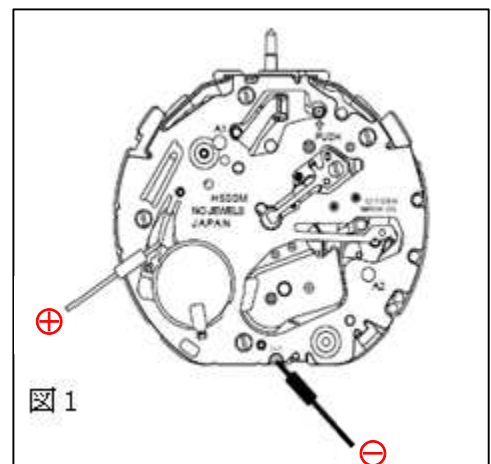
- ① 不具合は複数箇所存在する。不具合検出箇所を「提出用紙」へ記入すること。
（傷、汚れ等の外観不良及び油に関する不具合は作り込んでいない）
- ② 部品交換が必要な場合は挙手して部品を請求すること。その際「提出用紙」の「部品交換履歴」欄に内容を記載し競技委員の確認印を受けること。
修復が不可能な部品を交換する場合は、その理由を提出用紙に記入すること。

(4) 課題時計の提出

- ① 時計の裏蓋は、「本締め」とすること。
- ② クロノグラフ針は帰零状態で停止させること。
- ③ 「提出用紙」と一緒に提出すること。
- ④ 綺麗な状態で提出すること。

(5) 消費電流測定

- ① クロノグラフ機能停止状態で測定すること。
- ② 測定器のリード棒位置は図1を参照すること。



【課題 2 要求精度及び要求事項詳細】

課題項目		要求精度・要求事項
性能	平均歩度	±3 秒以内 文字板上・6 時上・9 時上の 3 方姿勢における平均歩度が ±3 秒以内であること。 詳細は後記の【課題 2 補足事項】を参照
	平均等時性値	3 秒以内 文字板上・6 時上・9 時上の 3 方姿勢における平均等時性値が 3 秒以内 であること。 詳細は後記の【課題 2 補足事項】を参照
	片振り幅	0.2 msec.以内 ぜんまいを全巻き状態にし、文字板上姿勢における片振り幅が 0.2 msec.以内 であること。
	9 時上姿勢振り角	150°以上 ぜんまいを全巻き状態にしてから 24 時間経過後、9 時上姿勢の状態での振り角が 150°以上あること。
	アンクル中心ズレ	5/100 mm 以内
	アンクル第一停止量	4/100 mm ±2/100 mm 以内
機能	ひげぜんまいの調整	ひげぜんまいの縦振れ 5/100 mm 以内 ひげぜんまいの横振れ 5/100 mm 以内 ひげぜんまいの偏り（取付歪） 3/100 mm 以内 ひげぜんまいの傾き 5/100 mm 以内 アオリ 振角 90°で両アオリの事
	りゅうず操作 切換具合	①りゅうず操作がスムーズに行え、0 段、1 段、2 段への切換え時に適度なクリック感があること。 ②操作時に他の段への誤移動が無いこと。
	りゅうず操作 針回し具合 日修正具合	①りゅうず 1 段目⇒りゅうず左回転で日修正がスムーズにできること。右回転では空転のこと。 ②りゅうず 2 段目⇒てんぷが停止し、りゅうず回転が正逆共にゴリ感が無くスムーズにできること。
	巻上げ具合 自動巻き具合 手巻き具合 回転錘取り付け	①回転錘が左右ともスムーズに回り、両回転とも動力ぜんまいが正しく巻き上がること。 ②回転錘取り付け位置が展開図「テクニカルガイド」に従って正しく取り付けられていること。 ③りゅうず 0 段目右回転で動力ぜんまいがスムーズに巻き上がること。 ④りゅうず 0 段目左回転では空転のこと。

【課題 2 補足事項】

(1) 性能特性解説

- ① 平均歩度 $(X1+X2+X3+Y1+Y2+Y3)÷6$ で求めた値
- ② 平均等時性値 $| \{ (X1-Y1)+(X2-Y2)+(X3-Y3) \} ÷ 3 |$ で求めた値

全巻時及び 24 時間後の 歩度測定		全巻時歩度	24 時間後歩度
	文字板上	X1	Y1
	6 時上	X2	Y2
	9 時上	X3	Y3

注：巻真位置を 3 時とする

(2) 主な課題時計仕様

- ① 香箱車(角穴車)、3.5 回転分の巻戻しが、約 24 時間後に相当する。
- ② 21,600 振動/時 (6 振動/秒)、拘束角 (設計値) 53°、24 石である。
- ③ 機械外径 27.4 mm、機械落ち径 27.0 mm

(3) 課題時計の分解・洗浄・組立・注油(給油)

- ① 分解は、競技当日配布の【課題 2 展開図】に記載されている部分まで行うこと。
- ② 部品はすべて洗いびんの洗浄液に浸し必ず競技委員の確認印を受けること。但し、洗浄液に浸すことにより悪影響(機能に支障をきたす)をおよぼすものは避けること。
洗浄しない部品は、競技委員が確認し易いように作業机の上に並べること。
※てんぷ受・地板の耐振装置は耐振押さえばねを外し、受石・穴石を分解すること。
※1 番受の押さえばね及び受石の分解は任意とする。
※文字板止め座の分解は任意とする。
※注油 (給油) は、展開図に従うこと。
※油種については、下記相当品でも可とする。
メービス 9030 (F) = シチズン AO-2 メービス 9010 (A) = シチズン AO-3
メービス 9020 (V) = シチズン CH-1・シチズン AO-G09・セイコー S-4・セイコー S-6
- ③ てんぷ上下の耐振装置及び 1 番受の 3 番車上とがんぎ車上の組軸注油は、注油量が穴石径の 1/3 以上、3/4 未満、また、注油流れや油飛び・ゴミや切粉等の混入がなく、きれいに仕上がっていること。

(4) 不具合箇所申告及び部品交換

- ① 不具合は複数箇所存在する。不具合検出箇所を「提出用紙」へ記入すること。
(傷、汚れ等の外観不良及び油に関する不具合は作りこんでいない。)
- ② 部品交換が必要な場合は挙手して部品を請求すること。その際「提出用紙」の「部品交換履歴」欄に内容を記載し競技委員の確認印を受けること。
修復が不可能な部品を交換する場合は、その理由を提出用紙に記入すること。

(5) 課題時計の提出

- ① 動力ぜんまいは、「全巻き(角穴車 8 回転)」状態とすること。
- ② 日送り時刻を避けた状態 (日送りが完了した時刻) とすること。
- ③ 巻真位置は 0 段状態 (通常の使用状態) とすること。
- ④ 「提出用紙」と一緒に、綺麗にして提出すること。

【課題 3 要求精度及び要求事項詳細】

(1) 要求事項

- ① 次の形状及び指定された寸法を満足させること。
- ② 加工は四つ割と鉄鋼やすり等を用いて、手動で行うこと。
※すり板の固定は良いが、四つ割の固定はしないこと。
(四つ割を万力・クランプ等で固定しないこと)
※四つ割は直接手で回転させること
- ③ 加工後のゴミ・キリコ等を除去し、綺麗にして提出すること。

【巻真形状部品】

※ (ア) ~ (サ) の寸法は競技当日発表する。

※ 加工面にバリ・かえり、傷がなく、角部の加工はゆがみがないこと。

※ 帯の幅は加工した四面全てにおいて、最大と最小の差が 0.050 mm 以内であること。

当日公表

※加工面にバリ・かえり、傷がなく、角部の加工はゆがみがないこと。
※帯の幅は加工した四面全てにおいて、最大と最小の差が0.050mm以内であること。

寸法	公差
(ア)	± 0.020
(イ)	± 0.010
(ウ)	± 0.010
(エ)	± 0.010
(オ)	± 0.010
(カ)	一般公差
(キ)	一般公差
(ク)	一般公差
(ケ)	一般公差
(コ)	一般公差
(サ)	以下

※磨き加工後

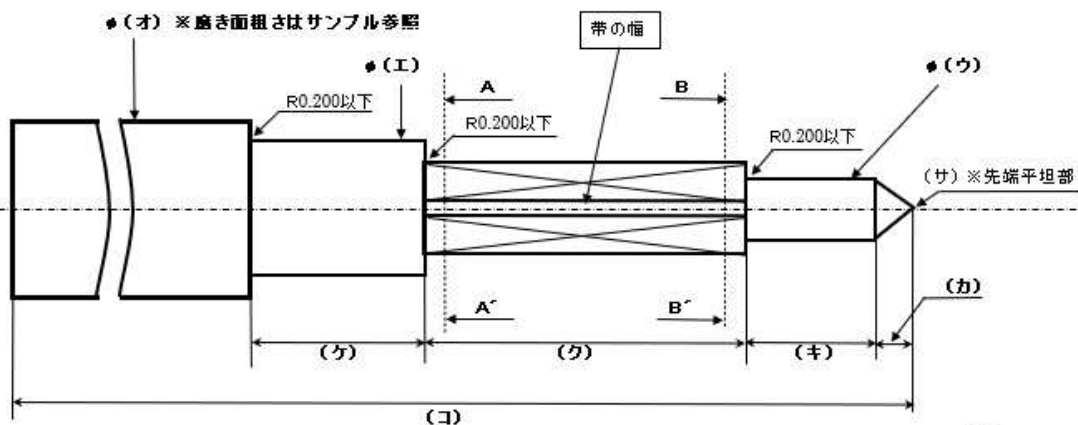
※先端平坦部

(ア): 4箇所

断面A-A' 2箇所
断面B-B' 2箇所

(イ): 4箇所

断面A-A' 2箇所
断面B-B' 2箇所



単位 mm

一般公差 ± 0.150

巻真形状図

第63回技能五輪大会「時計修理職種」課題-3