



CITIZEN

確かな「モノづくり」を未来へつなぎ、
彩りある時間を届けます

CITIZEN WATCH MANUFACTURING

シチズン時計マニュファクチャリング株式会社

2027年 新卒採用 会社紹介

所沢本社工場
人事部 採用担当
TEL：04-2990-1130

2027
採用

CITIZEN WATCH MANUFACTURING

--シチズン時計マニュファクチャリング株式会社--



■エリア採用制

勤務希望エリアを指定して応募可能
地元就職が可能！

※原則、黄エリアが採用対象

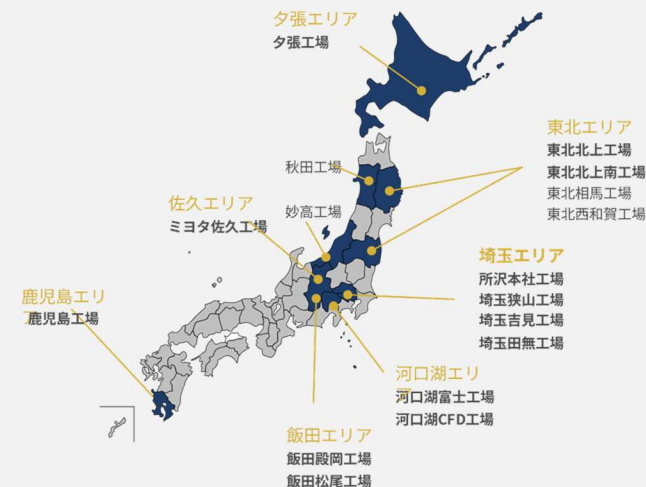
■技術職での採用

学校での学びを活かします！

幅広い種類の技術職あり！

■年間休日126日

長期連休 複数回あります！

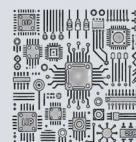


装置開発・設計



製造装置の新規開発

回路技術・LSI試作



工程設計/LSI試作

材料技術



化学処理 / 分析

品質技術



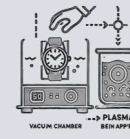
品質統括・解析

金型開発・設計



金型設計・製作

表面処理技術



DLCやメッキ処理

企業研究イベント開催中／ 予約



シチズンGr・関連(国内)

時計事業



シチズン時計株式会社

シチズン時計マニュファクチャリング株式会社

シチズンリテイルプランニング株式会社

シチズンTIC株式会社

シチズンカスタマーサービス株式会社

シチズン物流サービス株式会社

株式会社東京美術

工作機械事業



シチズンマシナリー株式会社

デバイス事業



シチズンファインデバイス株式会社

シチズン・システムズ株式会社

シチズン電子株式会社

シチズンマイクロ株式会社

シチズン千葉精密

株式会社フジミ

シチズン電子タイメル株式会社

会社概要



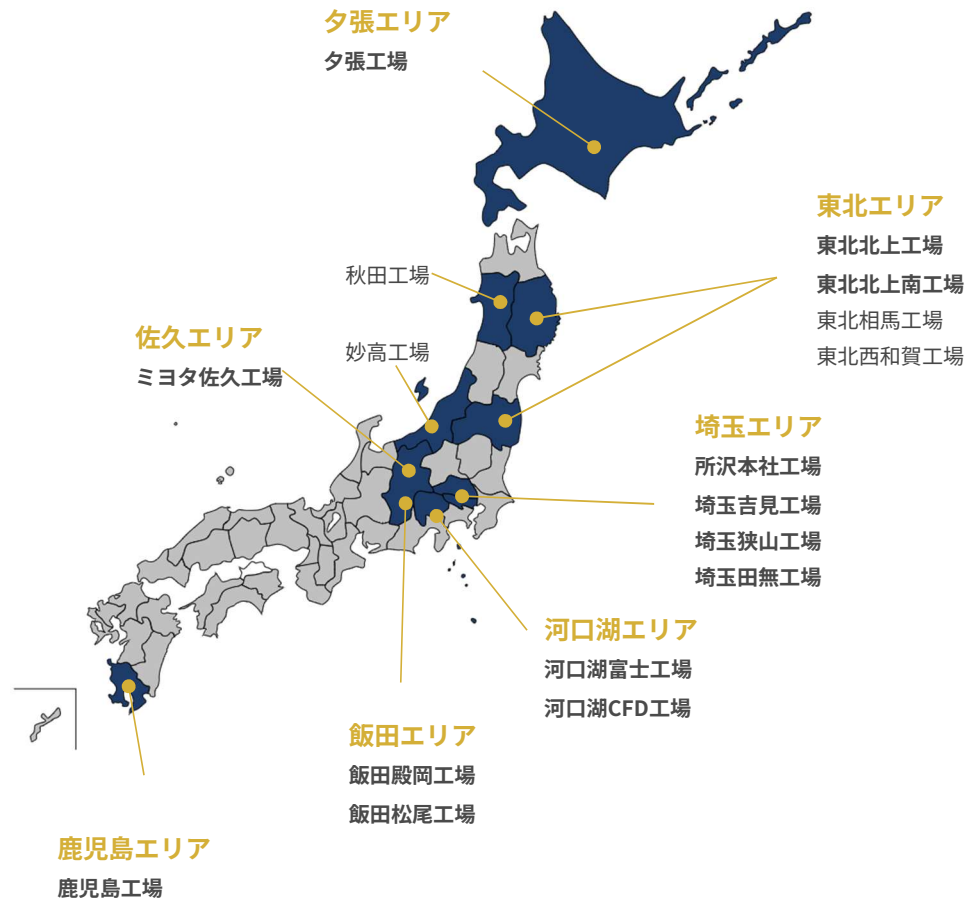
確かな「モノづくり」を未来へつなぎ、
彩りある時間をお届けます

社名	シチズン時計マニュファクチャリング株式会社
創立	2013年7月1日
本社所在地	埼玉県所沢市大字下富840番地
資本金	1億円
代表者	代表取締役社長 宇都宮 央
従業員数	2,083人（2025年4月現在）
事業内容	各種時計類及びその部品の製造
主要株主	シチズン時計株式会社（100%）

沿革



拠点紹介



国内 17 工場
国外 3 グループ会社



GUANGZHOU MOST CROWN ELECTRONICS LTD.
広州務冠電子有限公司



ROYAL TIME CITI CO., LTD.



CITIZEN WATCH MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD.



エリア採用制：勤務希望エリアを指定して応募可能(国内)

工場紹介



所沢本社工場

国内外にある20余の生産拠点・グループ会社を束ねる中枢。本社機能、品質管理・生産管理・技術開発・設備技術の統括を担い、また、時計学校・CSR活動・環境活動・全社横断の風土一体化活動であるShine361などを推進しています。



東北北上工場

外装関係では、世界屈指の表面処理技術を駆使したイオンブレーティングなどの各種表面硬化処理や、多種多様な針の生産を行っています。



夕張工場

歯車や「かな」部品など、輪列（腕時計の動力伝達機構）部品の主力生産工場。1,000台を超える自動旋盤や歯割加工機を保有し、大量品から小量多品種に及ぶ部品を製造、供給するとともに、機械式時計部品の製造においても重要な役割を果たしております。



東北北上南工場

岩手県北上市に位置する東北北上南工場は、シチズンのアナログクォーツムーブメント部品を生産しており、特に金属受類では国内の主要な製造拠点です。



秋田工場

精密パッド印刷・精密スクリーン印刷・精密カシメ・スクリーン版製作・カラーインクの色出し調合技術を用いて、腕時計の日車・曜車（腕時計で日にちや曜日表示する部品）の製造を行っています。



東北西和賀工場

腕時計用の針を月産100万本製造する拠点であり、地域社会との共生を重視しながら環境保護にも取り組んでいます。



東北相馬工場

腕時計のケース（時計本体の胴体部分）の生産を担う工場。金型技術、鍛造プレス技術、切削技術、研磨技術を駆使し、カンパノラをはじめとする高級ケースの生産を担っています。また、この工場生産するチタニウムケースは、世界トップクラスの品質とその美しさが高く評価されています。

工場紹介



埼玉狭山工場

腕時計のベースとなる地板の製造工場。機械式時計の複雑な形状の地板をミクロンオーダーの高精度で切削加工しております。また、スケルトンモデルの地板では、精度だけでなく、美しい外観品質の要求にも対応しております。



埼玉吉見工場

ムーブメント部品の大量生産工場。主力部品は腕時計用回路基板と磁性材プレス加工部品であり、この両分野においては世界有数の生産数を誇っています。主力のひとつである回路基板は、精密多層基板技術を駆使し、腕時計の薄型化に貢献しています。



埼玉田無工場

シチズン時計本社と連携して最先端技術を駆使し、新製品開発や精密部品の製造を行っています。



河口湖富士工場

中・大量生産ムーブメントのプラスチック部品を中心とした生産を担い、小型精密射出成形機を100台以上有する国内有数の精密プラスチック成形工場。金型・工機部門も併設し、精密金型と精密成形の両輪で、高精度・高生産性を常に追求しています。



河口湖CFD工場

腕時計の文字板や反射板などの外装部品を製造しており、環境保護と地域貢献にも積極的に取り組んでいます。



妙高工場

組立工場として腕時計ムーブメント及び完成品の組立を行っています。組立は社製組立機を活用した自動組立と、人の手による手組立を併用し高品質な製品を提供しております。



ミヨタ佐久工場

2016年秋に完成し、ムーブメントの組立、コイル生産、完成時計組立を主とした工場として稼働を開始。工場のコンセプトは『環境に配慮し、お客様にモノづくりを見ていただけて、従業員が満足する工場』です。

工場紹介



飯田殿岡工場

腕時計用機械式ムーブメントと高級品腕時計の主力組立工場。工場内の南信州高級時計工房では、マイスターがひとつひとつを手組立する一方、自動ラインでは社製組立機をフル活用しています。このように、手組立と自動ラインの2本柱とその融合で、高品質な製品を提供し続けています。



飯田松尾工場

時計製造の高速自動化ラインに欠かせないFA装置や金型およびプラスチック成型部品の製造を行っています。高い技術力により1/1000mm単位の精度を実現し、環境活動にも積極的に取り組んでいます。



鹿児島工場

歯車など、輪列（腕時計の動力伝達機構）部品の主力生産工場。1,000台を超える自動旋盤や歯割加工機を保有し、大量品から少量多品種に及ぶ部品を製造、供給するとともに、機械式時計部品や腕時計用ねじの製造においても重要な役割を果たしております。



広州務冠电子有限公司

広州工場は、中国南部の広州市に位置し、シチズンの重要な生産拠点です。先進的な技術と自動化された製造ラインを導入し、高品質な製品や精密な時計部品の量産を実現しています。また、地元の労働力を活用し、地域経済の発展にも寄与しています。



ROYAL TIME CITI CO.,LTD.

ロイヤル・タイム・シティ工場は、タイのアユタヤに位置し、1988年に設立されたシチズンの海外拠点です。主に廉価な製品や時計部品を製造し、日本の最新技術を活用した自動化生産ラインにより、高効率で高品質な生産を実現しています。地域との共生を重視し、雇用創出や経済発展に貢献しつつ、環境に配慮した持続可能な生産体制を採用しています。

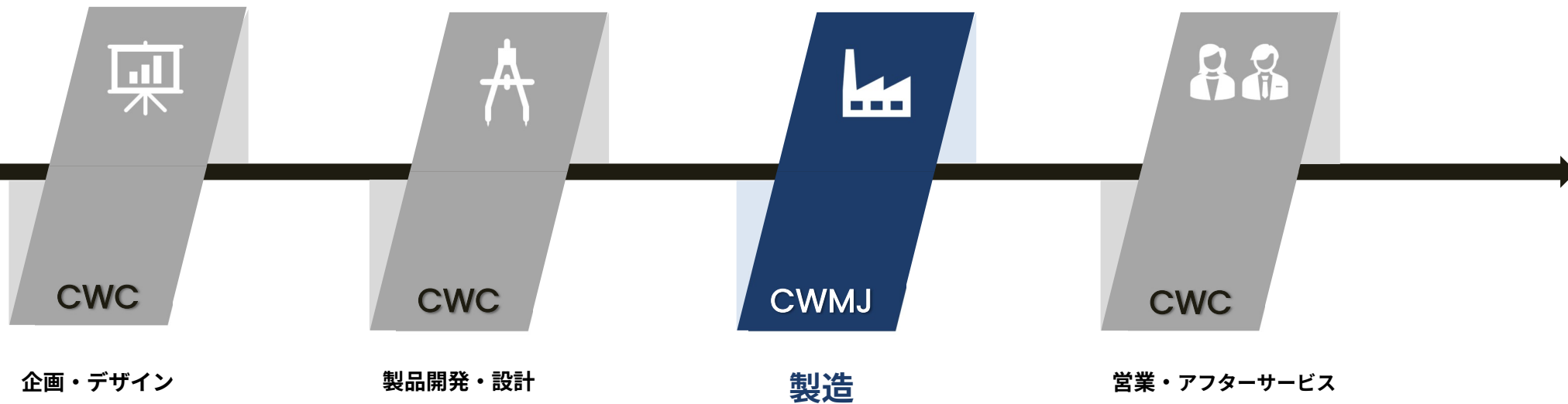


CITIZEN WATCH MANUFACTURING (THAILAND) CO.,LTD

タイ工場は、東南アジアの重要な製造拠点で、時計部品の生産を担当しています。2013年にアユタヤのロジャナ工業団地で生産を開始し、日本の最新自動化技術を導入して高い生産性と品質を維持しています。地域経済の発展に寄与し、地元の雇用創出にも貢献しており、シチズンのグローバル生産戦略において重要な役割を果たしています。

弊社の役割

CWC : シチズン時計株式会社
CWMJ : シチズン時計マニュファクチャリング株式会社



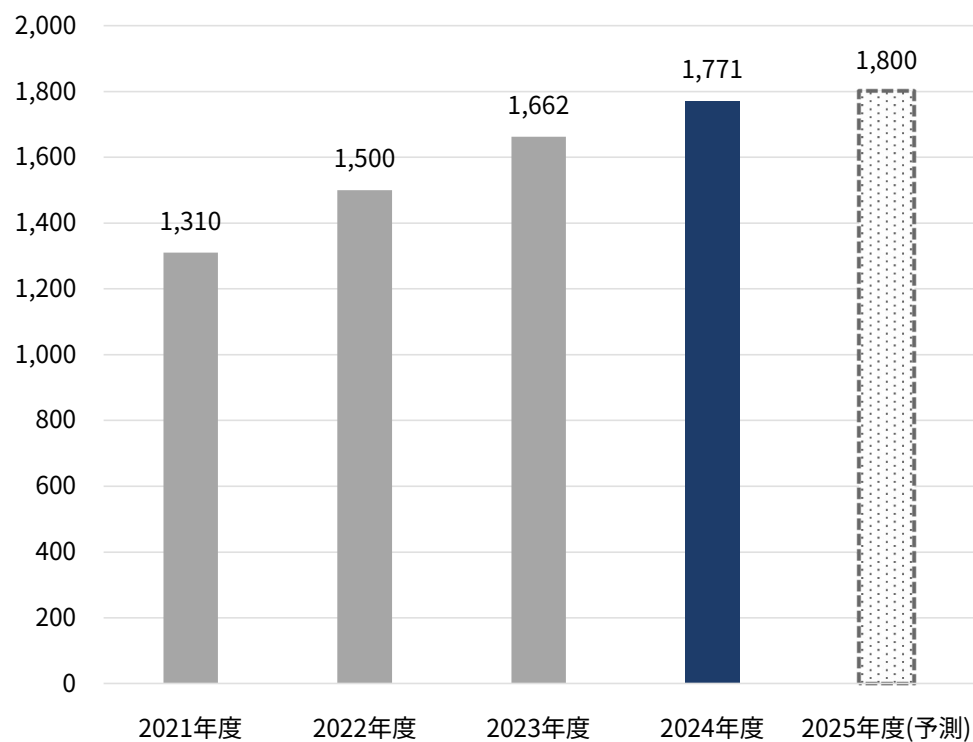
工程設計/品質設計/治具設計/装置設計/保全/信頼性評価/材料選定/成分分析/システム設計/etc.

製造に伴う「技術職」を募集

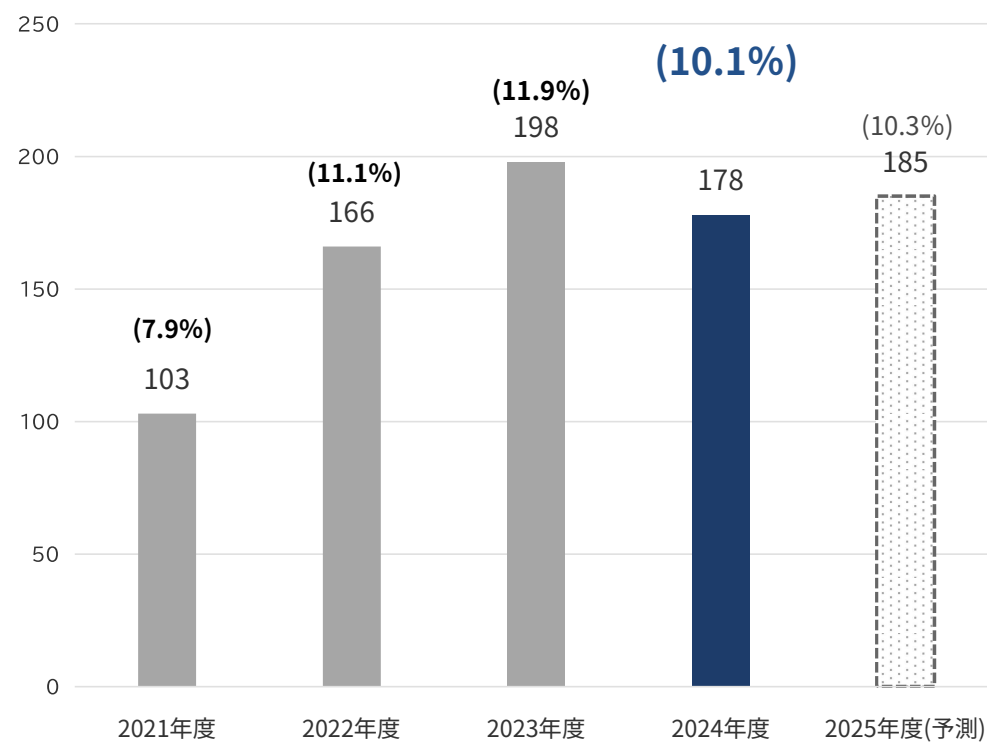
IR情報 シチズンGr 時計事業

単位：億円 / %：営業利益率

売上高



営業利益



付加価値が高い製品へ販売戦略をシフト

主な製品

01. 完成品腕時計

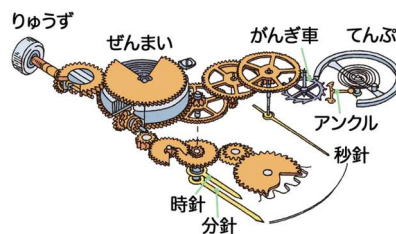


お客様の手元に届く製品

02. 機械式ムーブメント



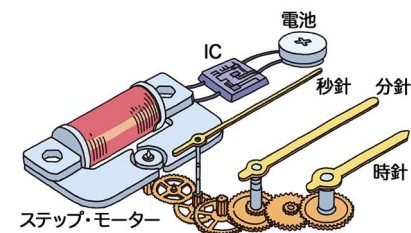
ゼンマイを巻き上げ、それがほどける力を利用して駆動



03. アナログクォーツムーブメント



電池(一次・二次)を動力として作動

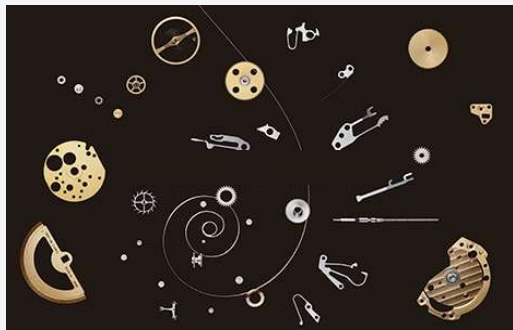


完成腕時計に加え、ムーブメント単体での販売も展開

事業内容

01.ムーブメント部品製造

ミクロン単位の精密技術



シチズンの腕時計ムーブメントは、ミクロンオーダーの精密部品で構成され、機械式腕時計のひげぜんまいや独自技術を駆使した微細部品を日本国内で一貫生産しています。徹底したQCD管理のもと、金型や治工具も自社生産し、多様な製造設備を活用して他には真似できない技術力を誇っています。

02.外装部品製造

卓越したチタン加工・表面硬化技術



ひとつひとつの部品の特異技術を構築し商品化。とりわけチタニウム材料の外装に、独自の表面硬化技術「デュラテクト」を施した完成時計は、ほかには見られない硬さと輝きを備え、世界でも高く評価。

03.ムーブメント組立

技能と技術の融合による高品質生産



腕時計のムーブメントは手組立と自動組立に分かれ、高級品は社内マイスターによる手組立、量産型は効率化された自社生産ラインで組み立てられています。近年は手組立と自動組立を融合した半自動ラインも導入し、少量・多品種モデルにも対応しています。

04.完成品時計組立

多様な腕時計を生み出す卓越した組立



高級品からソーラー、電波、GPS、機械式腕時計まで多様な製品を組み立てています。組立工程にはライン生産やセル生産、マイスターによる一人組立があり、高級品は丹念に仕上げられています。モノづくり技能集団として誇りを持ち、日々努力しています。

世界有数の腕時計マニュファクチャル企業



回転錘

回転錘が動くことで機械式時計のぜんまいが自動的に巻かれます。動力を貯る部品ではありませんがスケルトンモデルでは装飾を施し、見栄えも工夫を凝らすなど加工精度が高い部品のひとつです。

秋田工場 埼玉工場 山口富田工場
河川富田工場 秋田富田工場



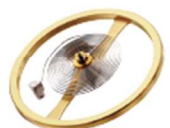
機械式時計の内部構造



がんぎ車

特殊な「がんぎ型」をした歯車を持つその特殊形状ゆえに加工が難しく、機械式時計の精度を保つ上で最も重要な部品のひとつです。

秋田工場



ひげぜんまい

特殊な線材を伸縮・圧縮し渦巻形状に加工した部品です。ひげぜんまいの長さを調整することにより時計の動きを制御する働きをします。この部品を作る時計メーカーは世界でも少なく、0.1マイクロメートル単位で、最も寸法管理が厳しい部品のひとつです。

河川富田工場 秋田富田工場



アンクル

つめ石と呼ばれる貴石を圧入・装着したT字型の部品です。がんぎ車との動きにより、時計の動力伝達を回転方向から往復方向に変換する伝達機構として最も重要な部品となります。

東北北上工場 秋田富田工場
秋田富田工場

プレス部品

部品機能に合った材質・硬さを選び、複雑な形状に曲げたり、細い穴を開けたりなどのプレス加工を、金型のみで行います。組み合わされる部品と干渉し合う部分は、バリが無く位置精度や面精度・穴位置精度などが求められます。

秋田工場 東北北上工場
埼玉工場 河川富田工場
秋田富田工場



歯車部品

動力を時計の針に伝える歯車部品です。細い針より細い針先には秒針が取り付けられるため、径の精度や曲がりなどに注意が必要です。さらには長くなるほど加工能力で曲がりやすくなる難しい部品です。

秋田工場 秋田富田工場

地板

時計を動かすための動力の全てを支える基盤部品です。地板の品質が時計の精度や信頼性に直接影響するため、マイクロメートルオーダーの複雑な管理が必要です。スケルトンモデルでは美しい外観品質も要求されます。

東北北上工場 秋田富田工場



プラスチック部品

ムーブメント機構の一部には、その振動性や印刷性に優れ、かつ低コストであるプラスチック部品も使用しています。高精度金型加工技術と精密射出成形技術がこれらの部品の寸法精度を支えています。

秋田工場 河川富田工場
秋田富田工場

精緻を極め、ひときわ輝く匠の技。 ——シチズン 匠のモノづくり——

回路部品

近年の多様化するクォーツ時計において回路はさまざまな制御を可能にするための重要な部品です。小さな基板に数多くの部品を搭載できるよう、小型化・精密化技術の開発と、高品質のモノづくりに日々挑戦しています。

所沢本社工場 埼玉工場
ミヨタ松久工場 秋田富田工場



コイル部品

「時計の歯車を回すために電流を磁石に変換する役割の物」と「標準電圧送信機からの電流を取り、電気信号に変換させる役割の物」があります。コイル線材は毛髪の1/4〜1/8と非常に細いため、断線しやすく、高速で線材を巻き付けるのは至難の業です。

埼玉工場 河川富田工場
ミヨタ松久工場



針

針は時間を示すだけでなく、軸との嵌合力や軽さ、さらに美しさと視認性も求められます。200マイクロメートルに満たない厚さで鏡面光沢や立体的な曲げなど、さまざまな形状、仕様に対応しています。

秋田工場 東北北上工場
東北北上工場

文字板

文字板は時計の顔になる部分であり、さまざまなデザインの実現に対応した美しさと時間を指し示す正確さを追求しています。文字板上に配置された時間を知らせるポイントとなる数字加工は立体感と全体の均一を持った鏡面仕上げにより、美しい輝きを持っています。

河川富田工場



ケース

ケースはムーブメントを守り、時計のデザインを印象づける部品です。2〜8個の部品の合体構造で構成されており、デザイン性・防水性を維持する加工に注意し、特に出来栄に影響する鏡面や機械を作る研磨加工にこだわって生産しています。

東北北上工場

製品化

長い生産工程を経たさまざまな時計部品が集結し、時計として命を吹き込まれる工程です。特に針の取り付け作業では、細く薄く軽い針を扱うため、僅かな力加減が品質に影響します。難しい作業が要求されるため、熟練の技能が必要な作業です。

秋田工場 秋田富田工場
ミヨタ松久工場

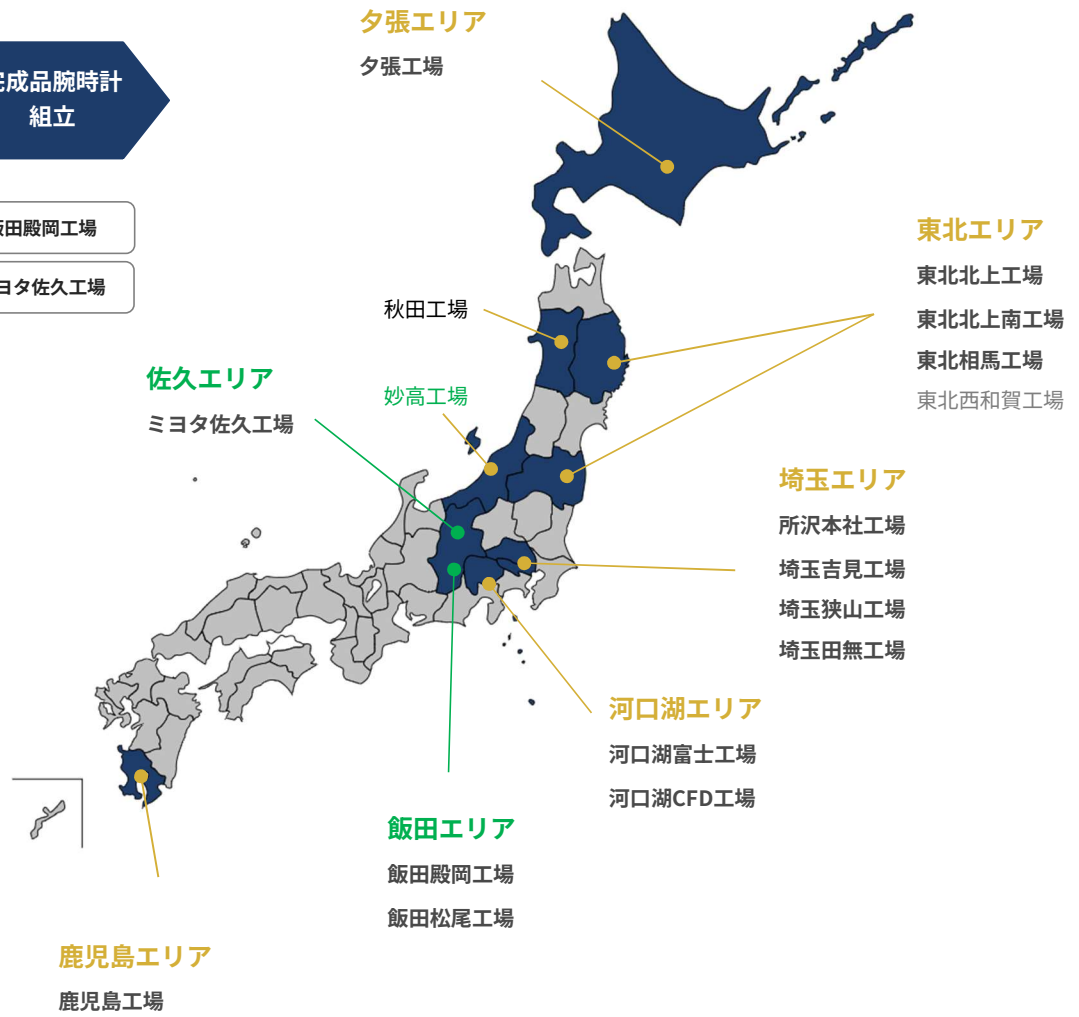


製造フロー



夕張工場	ミヨタ佐久工場	河口湖CFD工場	東北北上工場	東北相馬工場	飯田殿岡工場
秋田工場	妙高工場	秋田工場	東北西和賀工場		ミヨタ佐久工場
東北北上南工場	飯田殿岡工場				

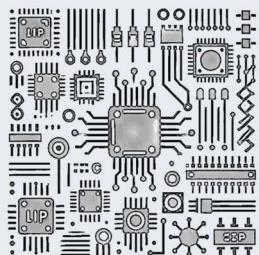
- 埼玉吉見工場
- 埼玉狭山工場
- 埼玉田無工場
- 所沢本社工場
- 河口湖富士工場
- ミヨタ佐久工場
- 飯田松尾工場
- 鹿児島工場



部品製造～完成品腕時計に至るまで、自社一貫生産

技術職種 一例

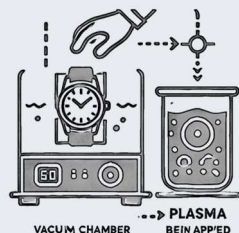
回路技術・LSI試作



半導体の試作 / 工程設計

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

表面処理技術



DLCやメッキ処理

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

装置開発



製造装置の新規開発

- ・ 工数管理統括
- ・ 新製品展開／統括
- ・ 予算管理
- ・ 生産革新・開発・効率化推進
- ・ 装置・治具／設計／手配／調整
- ・ 設備の管理と計画保全の策定

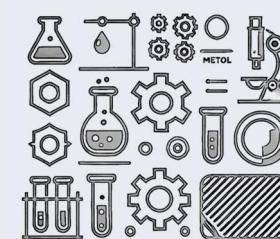
品質技術



品質統括・解析

- ・ 量産品質対応
- ・ 合理化・4M変更の評価
- ・ 図面変更手続き
- ・ 購入部品の性能・信頼性評価
- ・ 新製品の量産受入れ業務

材料技術

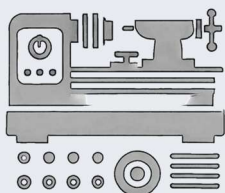


メーカーと共同開発 化学処理

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

技術職種 一例

加工技術・開発



切削・塑性・研磨

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

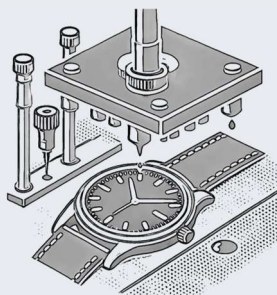
金型開発



金型設計・製作

- ・ M V/外装に使用する
金型/治工具製作展開
- ・ 設備・計測器管理

印刷



文字板/針へ加飾

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

製品技術



完成品に最も近い技術職

- ・ 工程設計
- ・ 新製品展開
- ・ 量産品質安定化
- ・ コストダウン
- ・ 合理化・効率化推進
- ・ 工数管理
- ・ 品質管理・対応
- ・ 設備・計測器対応
- ・ 外販管理(受注・生産展開)

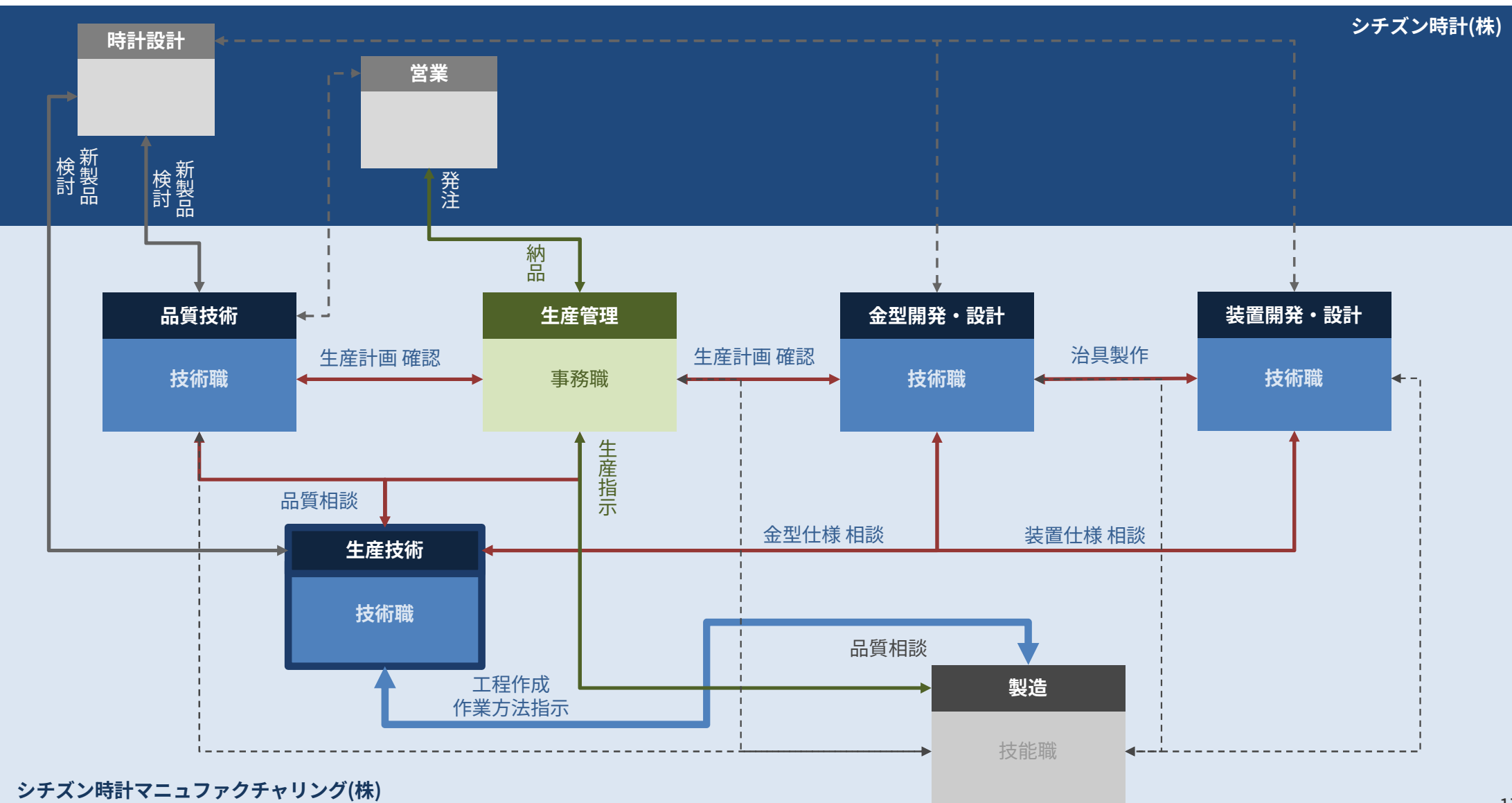
IT / DX



ITインフラの整備

- ・ 現場効率化立案と実践
- ・ システム導入、統合計画立案
- ・ 全社資産管理
- ・ Grセキュリティ対応
- ・ ITインフラ管理

部署 相関図 (抜粋)



例) 職種毎の専攻

職種	拠点	機械	電気電子・制御	情報	化学	材料
回路技術・LSI試作	本社(半導体)/埼玉/佐久/飯田	○	◎	○	◎	◎
表面処理技術 (DLC)	東北	○	○		◎	◎
装置開発・設計	東北/河口湖/佐久/ 飯田(大規模)/鹿児島	◎	◎	○		
品質技術	全エリア(統括は本社)	○	○		○	○
材料技術 (湿式メッキ含)	本社/夕張/東北/埼玉/河口湖/鹿児島	○	○		◎	◎
加工技術	本社(開発)/夕張/東北/埼玉/河口湖/鹿児島	◎	○			○
金型開発・設計	東北/埼玉/飯田	◎	○			○
印刷技術	東北/河口湖	○	○		○	○
製品化技術	佐久/飯田	○	○			
IT/DX	全エリア(統括は本社) *本社募集なし		○	◎		

社風醸成

いきいき活動

社長直轄の組織として『TEAM Shine☆361』を設置。
社員がいきいきと働ける職場を目指して活動を展開しています。



時計草

●シンボルマーク

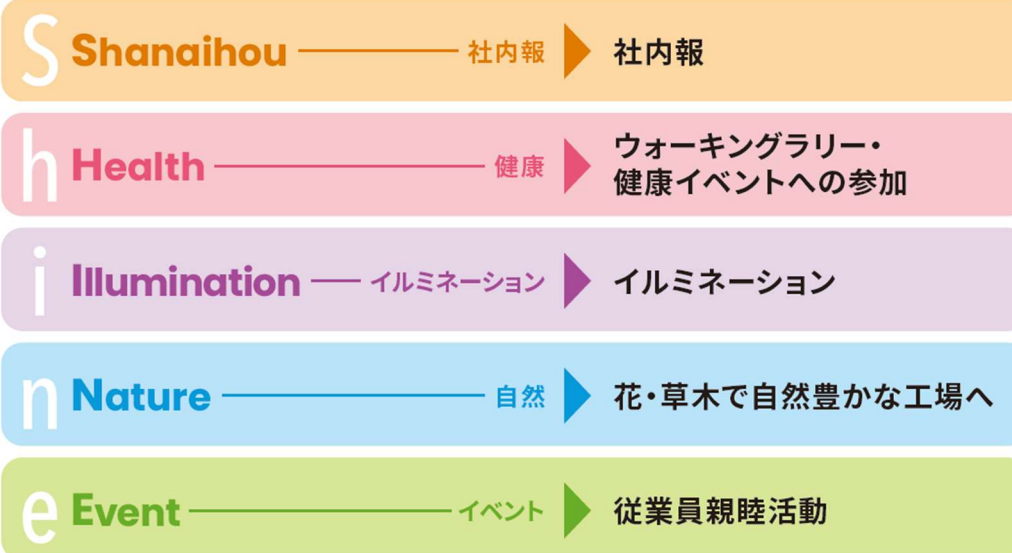


マークの意味

社員は会社にとっての『宝石』。色もサイズも違う6社の社員(6色の宝石)が統合により結集し、光り輝く星を生み出す。

文字の意味

単に『Shine361』表記ではなく『360+αを目指す』という思想から、カレンダーが送られるイメージで0⇒1へのSTEP UPを表現。更に、0を地球・世界に見立て、その上に1を置くことで、目指す『世界一』を表しています。



Event 従業員親睦活動



Illumination イルミネーション活動



Nature 花植え活動



福利厚生 抜粋



借上寮制度

会社がアパートを契約し家賃の一部を負担
(入居条件あり)



有給休暇・計画有給制度

(初年度13日 入社日に付与)
年度初めに最低5日の休暇設定



1時間単位での年休取得

中抜け10時～11時だけ休暇等 可能



メンター制度

他部署の年齢が近い先輩が担当
定期的な面談を通じてサポート



食事手当

毎月、min4,000円支給
*工場によって異なります



育児休職制度

休職期間：2歳の誕生日の前日
時短措置：就業時間を1日6時間まで短縮可能
(小学校6学年終了まで)

5日間は有給休暇とすることが可能



介護休職制度

休職期間：対象家族1人につき通算1年間
時短措置：就業時間を1日6時間まで短縮可能
(短縮開始から3年間で3回まで)

- ・退職金制度
- ・従業員持株会制度
- ・各種社会保険完備
- ・失効年休積立制度
- ・永年勤続表彰
- ・財形貯蓄制度
- etc.

大手企業と同等 & 法律を上回る制度設計

働き方データ 2024年度



「子育てサポート企業」として、厚生労働大臣の認定を受けた証

企業が次世代育成支援対策推進法に基づいた行動計画の策定・届出を行い、その行動計画に定めた目標を達成するなどの一定の要件を満たした場合、「子育てサポート企業」として認定

より高い水準の子育て支援の取り組みを行った企業

女性活躍推進企業「えるぼし」認定の最高位3つ星を取得

「えるぼし」認定は、女性が能力を発揮しやすい職場環境を整備している企業に対し、厚生労働大臣が認定を行う制度です。当社が取得した3つ星認定は「採用」「継続就業」「労働時間等の働き方」「管理職比率」「多様なキャリアコース」という5つの評価項目において、全ての基準を満たした企業に付与されるものです。

社員が安心して働ける職場づくりを推進

育児休業取得率



※全従業員で集計

残業時間 / 月

8.8時間

※正社員、一般職で集計

勤続年数

17.8年

※正社員で集計

有給休暇 取得日数/年

16.4日

※正社員、一般職で集計

有給休暇取得率

84.1%

※正社員、一般職で集計

健康経営

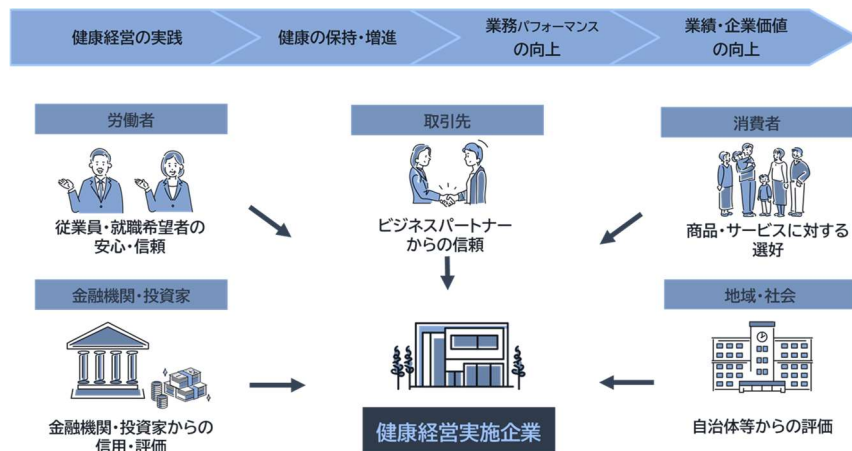
1. 目的

働きやすい職場づくりや働きやすい職場環境整備を重視

従業員の健康管理を経営的な視点で考えて実践する「健康経営」を推進

従業員一人ひとりが、能力を発揮して長く働ける組織づくりを目指す

2. 健康経営の概要



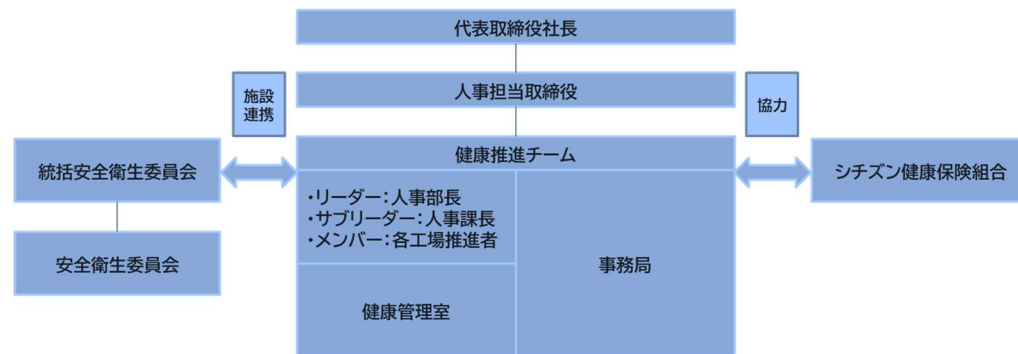
従業員の健康に対して投資

3. 健康宣言

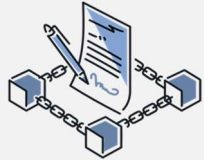
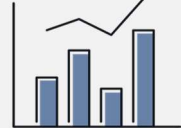
シチズン時計マニュファクチャリング株式会社 健康宣言

最も大切な経営資源である従業員一人ひとりが、心身ともに健康で最大限のパフォーマンスを発揮できるよう、人権の尊重、オープンなコミュニケーション、心身の健康促進および安全・安心な職場環境を作ります。

4. 健康経営の組織



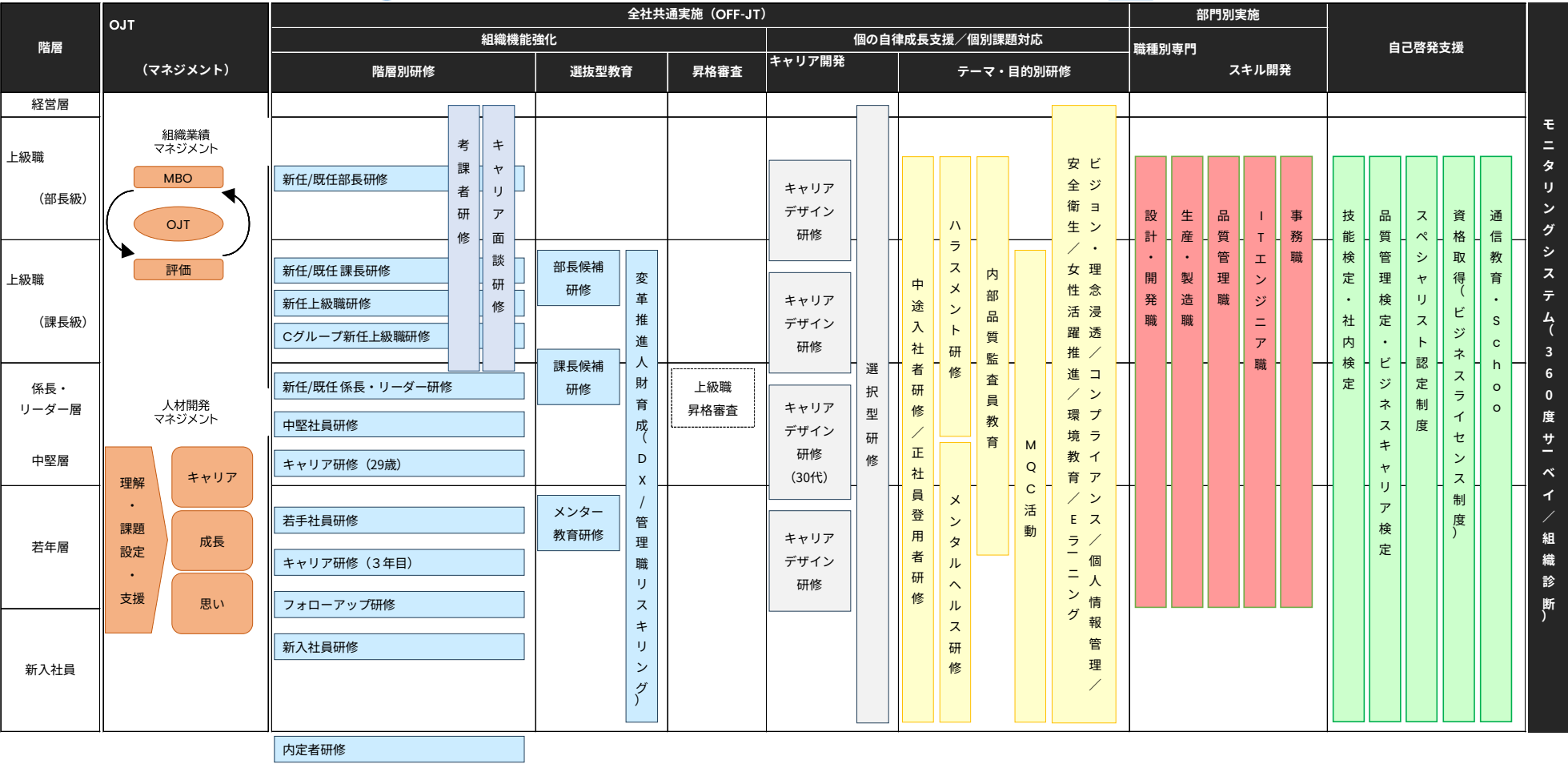
健康経営

①宣言	②健康課題の明確化	③健康投資による施策の実施	④健康投資の効果検証	⑤健康経営の取組の成果をモニタリング
 健康宣言				
健康宣言を行います	- 運動不足・体重増加 - 検診再検査未受診 - 女性の活躍推進 etc.	2次検診受診サポート - 個別の受診勧奨 - 健康相談 - 乳がん検診	- 健康年齢の向上 - 健康資源蓄積イメージ	業績・企業価値の向上

23年度				10/1 健康企業宣言	12/1 健康宣言	準備期間	
24年度	4月～活動開始					健康保険組合連合会 銀の認証	済
25年度	経済産業省 健康経営優良法人認定						

人財育成 教育体系図

パーパス : 確かな「モノづくり」を未来へつなぎ、彩りある時間を届けます
目指す人財像 : 「全社員プロ化」 自分の業務に誇りと責任を持った人財／常に新たな挑戦をし、自らが成長し続ける意思を持った人財



モニタリングシステム(360度サーベイ／組織診断)

資格取得支援

「社員全員が時計のプロになろう!」

- 時計の技術・資格取得を支援 -



学びの場を提供

技能検定、社内検定の資格取得支援
(定時後に社内講座を開講
開校期間あり)

例) 国家資格：時計修理技能士



ビジネスライセンス制度

会社の推奨資格取得者には奨励金を支給

奨励金+取得費用(1回分を支給)



通信教育費用補助

会社の推奨講座受講者には補助金を支給



スペシャリスト認定制度

時計特有のコア技術技能の伝承を
目的とした認定制度

高度技能技術者を評価し
「マイスター」・「エキスパート」に認定

腕時計など弊社の技術を習得 / 資格取得を支援する組織

労働条件

◆勤務時間

所沢本社 / 鹿児島工場	： 8時30分～17時30分（休憩1時間／実労働時間8時間）	
夕張工場	： 8時00分～17時00分	//
他工場	： 8時10分～17時10分	//

◆給与 2025年11月改定

対象	基本給	諸手当	支給額
大学院卒/高専専攻科卒	268,200円	4,000円	272,200円
大卒/高専卒	246,600円	4,000円	250,600円
短大/専門卒（技術系）	215,000円	4,000円	219,000円
短大/専門卒	208,600円	4,000円	212,600円

◆賞与

年2回 7月、12月（5.61カ月 ※2024年実績）

◆休日休暇 2025年

年間休日：126日

メーカーの強みである、長期連休あり



募集エリア

募集工場	工場区分	詳細
	所沢本社、埼玉エリア	所沢本社工場：埼玉県所沢市大字下富840番地
		埼玉狭山工場：埼玉県狭山市富士見2-15-1
		埼玉吉見工場：埼玉県比企郡吉見町大字下細谷1006
		埼玉田無工場：東京都西東京市田無町6-1-12
	夕張エリア	夕張工場：北海道夕張市南清水沢4丁目107-6
	東北エリア	東北北上工場：岩手県北上市北工業団地2-25
		東北北上南工場：岩手県北上市相去町平林14-14
	河口湖エリア	河口湖富士工場：山梨県富士吉田市上吉田4453
		河口湖C F D工場：山梨県南都留郡富士河口湖町船津6663-2
	佐久エリア	ミヨタ佐久工場：長野県佐久市根々井113-1
	飯田エリア	飯田殿岡工場：長野県飯田市下殿岡435
		飯田松尾工場：長野県飯田市松尾明7572
	鹿児島エリア	鹿児島工場：鹿児島県日置市東市来町湯田5839

当社では、採用関連の情報発信、イベントのご予約、選考申込など下記URL先で行っています。是非、ご登録ください！！

<https://cwmj-jinji.snar.jp/jobboard/detail.aspx?id=RguOVZhPPAo>



採用イベント情報

早期参加特典：2026年2月までのイベント参加者 ▶ 摺陌踰紛井鋏

会社説明会 & 工場見学会

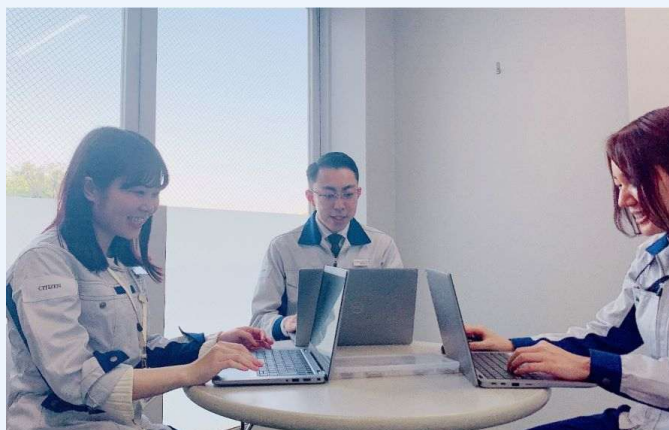
対面開催
採用エリア毎に開催



- 会社説明 & 工場見学
- 働く環境・雰囲気紹介
- 質疑応答

1dayセミナー

WEB開催
採用エリア共通イベント



- 会社説明
- 若手先輩社員が自身の経験/業務内容を説明
- 先輩社員のプライベート紹介
- 先輩社員との座談会

2days仕事体験

対面開催
採用エリア毎に開催



- 会社説明 & 工場見学
- 技術部署にて、実際の業務を体験！
- 先輩社員との座談会

当社は、採用関連の情報発信、イベントのご予約、選考申込など下記URL先で行っています。是非、ご登録ください！！

<https://cwmj-jinji.snar.jp/jobboard/detail.aspx?id=RguOVZhPPAo>



確かな「モノづくり」を未来へつなぎ、
彩りある時間をお届けします

CITIZEN

2025年11月13日現在