

会社ホームページ



会社紹介動画



TOSHIBA



アナタの
未来を見つけて
みよう

東芝ディーエムエス株式会社

採用担当 TEL: 042-333-2622

〒183-8511 東京都府中市東芝町1 (株式会社東芝 府中事業所内)

https://www3.toshiba.co.jp/tdms/index_j.htm

Toshiba Design & Manufacturing Service Corporation

東芝ディーエムエス株式会社

RECRUIT BOOK

採用案内

見えない仕事。 でもスゴイ仕事。

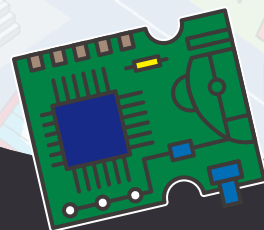
この冊子を見ているアナタは「基板」という言葉を
一度は聞いたことがあるのではないですか。

学校の技術の時間で触った、あの緑色の板状のもの。
コンデンサやトランジスタといった電子部品同士を配線し、
電子回路を形成する「基板」が組み込まれているのはスマホやパソコン、
テレビといった身近な電子機器ばかりではありません。

道路や水道、電力、通信といった社会インフラシステムの安定稼働を支えています。
東芝ディーエムエスは、この社会インフラ用基板づくりのプロフェッショナル企業。

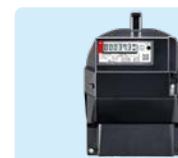
設計から製造、実装までトータルに行うそのハイレベルなモノづくりは
デジタル化が進む社会の安全と進化に不可欠な存在です。

アナタが普段、目にはしないけれど、
スゴイ技術がギュッと詰まり、技術力がフルに発揮できる、
「基板」のお仕事に、東芝ディーエムエスで挑戦してみませんか。



スマートメーター

家庭の電気使用量を
デジタルで計測し、
使用状況を把握する装置



エレベーター／エスカレーター

PU (Power Unit) :
エレベーターのエンジンシステム
メインコントローラー:
エレベーターを動かす装置



新幹線

ATC (Automatic Train Control) :
自動列車制御装置



自動改札機

Suicaや切符などの情報を
読みとる装置



郵便区分機

郵便物の宛名を読みとり、
行先別に仕分ける装置



無人搬送車 (AGV)

無人搬送車 (AGV)
工場や倉庫などの材料や製品
を自動で運搬するための電池
モジュールSCiB



東芝ディーエムエスは、いつもアナタのそばにいる

社会インフラを支えるハイレベルなモノづくりに取り組む先輩たちを紹介し

Profile
01

奥深いパターン設計の世界で、技術者としての成長を目指す

やまの きょうへい
山野 恭平

営業・技術統括部
技術・設計部 PCB設計担当
2021年入社

基板の製造工程の中で、電子回路を構成するパターン設計を担当しています。お客様からの要望を元に、CADソフトを使って基板上の電子部品間をつなぐ導体パターンを配線する仕事です。基板の大きさや部品の数、求められる性能に応じてパターン設計には無数の選択肢があり、パズルのように部品や導体の配置を試しながら、品質を担保できる最適なパターンを見出していくところに、面白さややりがいを感じています。当社に入社した理由は、学生時代に学んだ回路設計などの知識を活かせる職業に就きたかったからです。しかし実際に仕事として設計を行うとなると、学生レベルの知識では到底及びません。最初はわからないことだらけでしたが、先輩方に教えていただきながら一つ一つ学んでいきました。業務中の先輩方は、仕事に集中しておられ真剣そのものですが、質問には手を止めて親身にアドバイスをしてくれます。そんな親切で風通しの良い社風は、当社の大きな魅力だ

力だと思います。また外部研修も充実しており、私も関心のあるテーマは積極的に受講し、知識や技術を吸収するように努めています。当社には、このような社員が成長できる環境が用意されているため、自らの技術力を高めていくことができます。社会インフラを構成する多種多様な製品の基板製造に携わり、技術者としての幅を広げることができる点も当社で働く魅力の一つです。パターン設計の世界は奥が深く、今はまだ勉強しなければならないことがたくさんありますが、社会インフラを支える製品に携われている誇りを胸に、これからも経験を積み重ねてパターン設計者として成長していきたいです。

山野さんのある1日(フレックス利用)

9:15	10:00	10:45	12:00	13:00	14:00	18:00	20:00
出社 メールの確認	お客様と 打合せ	社内業務 (パターン設計)	お昼休憩	社内会議	社内業務 (パターン設計)	退社	読書

Profile
02

0.1mmレベルの不良を見極め、完璧な製品づくりを目指す

ますだ けんすけ
増田 健介

製造統括部
製造部 基板実装課
2019年入社

製造部・基板実装課で、自動はんだ付け装置で加工した基板の不具合の修正などを行っています。自動はんだ付け装置は、基板へのはんだ付け作業を自動化する便利な装置ですが、大量のはんだを一度に付けるという機器の性質上、完璧な品質を目指すとうとどうしても職人の手が必要になります。肉眼では見えない0.1mm単位の微細なはんだくずも顕微鏡を用いて見つけ、はんだごてで熱を加えて除去する作業には、不良を見抜く知識と高い集中力が要求されます。はんだ付けの仕事に就きたいと思ったきっかけは、高校時代にはんだ付けの授業で先生から褒められたことです。その後、当社のインターンシップに参加し、区画が整理され作業に集中できる環境が整っている点や、道具がきちんとメンテナンスされている点に感銘を受け、入社を決めました。実際に入社すると、先輩方がとても優しく、余計な気を遣うことなく仕事を覚えることができました。

基板によっては1枚で、数百の微細な修正箇所があるケースもあります。不具合を1か所でも見逃すと基板全体が動かなくなるため、一枚一枚に真剣に向き合っています。上達するには数をこなして経験を蓄えること、そして過去の図面を見て先輩方が行った作業から学び、自分なりの方法論を身に付けることが大切です。私の場合、自分なりのノウハウを蓄積し、当初1時間かかっていた作業が今では40分でできるようになりました。頑張った分、知識と技術が身に付き本当にやりがいのある仕事だと思います。技術者としてはまだまだ覚えることはたくさんありますが、社会インフラを支えるモノづくりをしている責任感を胸に、これからも技術を磨き、当社のモノづくりをこれから入社する皆さんと盛り上げていきたいです。

増田さんのある1日

8:15	8:30	10:00	10:15	12:00	13:00	14:00	15:00	15:15	16:45	17:00	19:00
出社 メールと工程表のチェック、 自動はんだ装置後の 仕事の進め方を考える	基板修正 自動はんだ装置後の 基板の修正作業	休憩	基板修正 自動はんだ装置後の 基板の修正作業	お昼休憩	課内連絡会議 今週の仕事の 状況整理	基板修正 自動はんだ装置後の 基板の修正作業	休憩	加工 基板に実装する 部品の加工	片付け データ入力や残った 仕事の引継ぎなど	退社 やり残しがない かを確認し、退社	友人とナイト ツーリング

Profile
03

正確な生産管理を目指して「モノ」と同時に「人」と向き合う

くどう えり
工藤 恵莉

製造統括部
生産管理部 生産管理課
2022年入社

生産管理は受注した製品が予定通り納品できるよう、どのように製造を進めるかを決定し、出荷までの進捗を管理する仕事です。私が担当するお客様は2社。1日に多い時で10000枚、トラック8台分の基板を出荷しています。納期に向けて各工程の進捗を日付や時間単位で確認しながら、状況を把握しています。生産管理というと「モノ」を扱う仕事のように思われがちですが、実は「人」を扱う仕事でもあります。お客様に喜んでいただける製品を形にし、納期通りにお届けするためには細かなスケジュール調整の連続です。遅延の恐れがある時は、現場の状況や意見を考慮しながら工程を組み直します。時には現場に無理を言って対応してもらうこともあるので、製造現場とのコミュニケーションがとても重要です。そのため、私は日常の小さな会話も大切にしています。一人ひとり人の状況に常にアンテナを張り、現場が逼迫してしまわないように心がけ、常に現場の能力を最大限に引き出せる環境づくりをしたいと考えています。

私が仕事をする上で大切にしているのが「聞くは一時の恥、聞かぬは一生の恥」という言葉です。現場経験がない私にとって、生産管理の仕事に就いた当初は、難しくてわからないことばかりでした。そのため疑問に思ったことは恥ずかしがらずにどんどん聞いて、仕事に役立てようしました。当社は優しい方が多く、質問をすると仕事の手を止めて丁寧に教えてくれます。そうした社員を育ててくれる文化に支えられながら、少しずつ成長できたと感じています。今日の出荷を見届けてホッとしたのも束の間、また次の出荷が待っている。生産管理の仕事にゴールはなく、多くの人の協力なしでは決して成立しません。周囲に恵まれていることに感謝し、これまで皆さんから受けてきたサポートを、これから入社する皆さんにお返ししていきたいです。

工藤さんのある1日

8:15	8:30	9:00	12:00	13:00	13:30	15:00	18:00	18:30
出社 メールチェック、当日の 予定を確認する	出荷確認 出荷する製品が揃っているか、 輸送業者の方への伝達	巡回 生産状況、部材 状況確認・整理	お昼休憩	打合せに参加、 預かり品整理	事務作業 会議資料作成 部材手配・状況確認	PC業務 ToDo確認・ 対応	退社	帰宅 子供との時間で リフレッシュ

Profile
04

高い集中力を維持して、品質の最後の砦となる

ふじた ともはる
藤田 智陽

製造統括部
品質保証部 品質保証担当
2022年入社

幼い頃から細かく切った段ボールでロボットを作って遊んでいた程、モノづくりが大好きで、将来は「モノづくりの仕事に就きたい」という夢を持ち始めていました。高校の先輩が、当社で働いていることを知り、会社の業務内容や雰囲気をお聞きし、自分に向いているのではないかと考えたことが入社した理由です。現在は製造統括部・品質保証部に所属し、品質保証を担当しています。基板に装着された部品の一つに不具合があると基板そのものが動かなくなってしまうため、製造した基板が問題なく動作しているか、また品質を保証するための検査を行っています。私たちが扱っているのが、エレベーターやエスカレーターなどの社会インフラを支える基板である以上、不具合は決して許されません。主な検査は検査装置を使って回路の導通状況を調べる導通試験ですが、その前によく見ると部品が外れていたり、微妙に浮いていたりといった不具合を目視で確認します。私たちの部署は基板製造に

おける最後の工程です。不良を見逃すとそのまま出荷され、お客様からの信用を大きく失ってしまいます。1日に何百枚単位に及ぶ大量の検査を行うには、高い集中力を要しますが、品質の最後の砦としてとてもやりがいのある仕事です。また、当社は社員同士の仲が良く、私も休日に先輩と、ツーリングに出かけるなどして交流を深めています。高い集中力が求められる毎日の中、こうしてリラックスする時間を分かち合える仲間がいるのは本当にありがたいことだと思います。日頃、東芝のエレベーターやエスカレーターが人を乗せて動いている様子を見ると、自分の仕事が社会の役に立っているのを実感します。これからも当社のモノづくりの品質を守り抜き、社会インフラを支えていきたいです。

藤田さんのある1日

8:15	8:45	10:00	10:15	12:00	13:05	15:00	15:15	17:00	18:30
出社 メールチェック、メール返信、 当日の作業内容の確認	作業 基板の試験	休憩	作業 基板の試験	お昼休憩	作業 午後一の会議、 清掃など	休憩	作業 基板の試験	退社 17:00定時	愛犬とお散歩

Plan

入社後の導入教育について

入社後は東芝グループの新入社員が集まり、グループの価値観の理解と一体感の醸成、学生からビジネスパーソンへのマインドチェンジ、知識・スキルの習得を図り、豊かなキャリア形成を支える人的ネットワークを構築します。

【研修期間】

入社手続き後、一か月かけて実施します。

【受講対象者】

東芝および東芝グループ会社に入社した新入社員

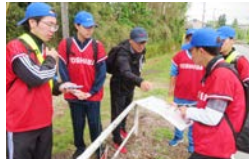
カテゴリー	研修プログラム
1.会社理解	オリエンテーション / 東芝グループ理念体系(ブランド) / モノづくり / 東芝のDX・CPS / チームコラボ(人と、地球の、明日のために。)
2.コンプライアンス	コンプライアンス(東芝グループ行動基準・知的財産権・情報システム・情報セキュリティと個人情報保護・輸出管理) / 安全と健康 / 技術倫理 / 品質マインド / 会計 / DEIB※+無意識バイアス
3.ビジネススキルとキャリア	社会人の基礎(強みの把握とキャリア意識のインストール) / マナー・ビジネス文書の書き方 / コミュニケーション演習

※D:Diversity:ダイバーシティ(多様性)、E:Equity:エクイティ(公正性)、I:Inclusion:インクルージョン(包摂性)、B:Belonging:ビロンギング(帰属意識)

Skill

高校卒 技能職の方

東芝テクニカルスクールには、東芝グループ全体の高卒採用入社者が全国から集まり、年間を通じて各種イベントが開催されます。

4月	5月	6月	7月
入校式 春季合宿 	春季合宿 	都市対抗野球 予選応援 	都市対抗野球 本大会応援 
8月	9月	10月	11月
技能検定実技 		派遣元実習 	秋季合宿 
12月	1月	2月	3月
	初詣 新春強歩 	技能照査試験 	成果報告会 修了式 

≧ その他にも、節目研修、年代別研修、ビジネススキル研修をはじめ
豊富なラインナップを取り揃えております ≦

Career

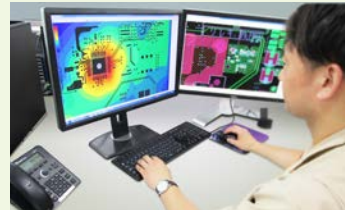
入社後の成長プラン(キャリアプラン)

実際に入社してからの成長推移の一例をご紹介します。OJT(On the Job Training)を基本としながら、一人ひとりの成長を目指した各種教育を行います。社員の個性を尊重し、全ての社員に能力伸長と自己実現の機会を提供しています。

【高卒用キャリアプラン】

1年目	2年目	3年目
1年目はテクニカルスクールなどの研修や基本的な業務に関わりながら知識と技術を吸収していく期間となります。 	2年目に入り、実際に製造工程に携わり、1年目で学んだ知識や技術を業務に活かしつつさらに自身のスキルアップに努めます。 	3年目では自己成長と共にリーダーシップも身に付け、新たなステージに進むための基盤を築いていきましょう。 

【大卒用キャリアプラン(設計バージョン)】

1年目	2年目	3年目
主に部品調査業務を行い、回路部品についての知識を習得します。また、回路設計に関わる教育を受けていきます。 	得た知識を活かして、回路設計業務に携わっていきます。小規模な回路変更ができるようになることを目標とします。 	3年目からは、徐々に設計難易度の高い回路設計を行っていき、設計した回路のデバッグ業務にも携わります。 

Qualifications

資格やスキルアップ

その他にも資格の取得やe-learningなど、仕事に役立つだけでなく自己成長やキャリアアップにもつながるチャンスがたくさんあります。



待遇と勤務

初任給※ (2025年4月時点)	修士:294,000円 高等専門学校:229,000円	学部:269,000円 高等学校:205,000円	※株式会社東芝と同水準
諸手当	次世代育成手当、住宅費補助、通勤手当(全額支給) 等		
昇給	年1回(4月)		
賞与	年2回(7月、12月)		
勤務制度 勤務時間	フレックスタイム制 ・標準就業時間 8:15～17:00(コアタイム 11:15～14:00) ※リモートワーク導入		
休日	完全週休2日制 (土曜日、日曜日、祝日、年末年始、夏季等)		
休暇	年次有給休暇、赴任休暇、ライフサポート休暇、ステップアップ休暇 等		



≡ 転勤が無いのも当社の魅力です ≡

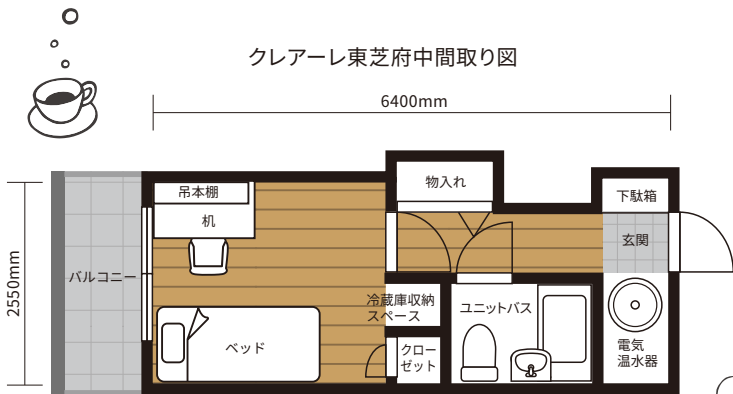
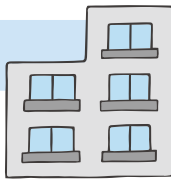


福利厚生

当社は東芝府中事業所の中にあり、事業所の構内に
食堂が4か所、ファミリーマート(コンビニ)が3か所あります ※2024年現在

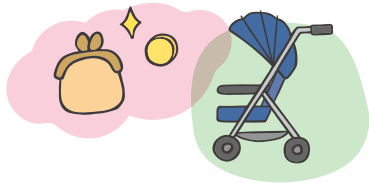


独身寮(クレアーレ東芝府中)は府中事業所から**徒歩3分**



構造	鉄筋コンクリート造 6階建5棟、10階建1棟、2階建1棟
居室 設備	エアコン、ベッド、机、椅子、ユニットバス、 クローゼット、カーテン、下駄箱、 バルコニー、電気温水器
共用 施設	メールボックス、ラウンジ、エレベーター、 自販機、コミュニティールーム、共用キッチン、 娯楽室、宅急便受棚、トラッシュルーム、 ランドリー、トレーニングルーム、CATV、 駐輪場、バイク置き場

その他、各種社会保険、財形貯蓄制度等、
働きやすい環境を整えています





会社概要

社名	東芝ディーエムエス株式会社 Toshiba Design & Manufacturing Service Corporation
操業開始	2002年1月
資本金	1億円
代表取締役社長	村井 純
従業員数	239名（2025年4月1日付）



沿革

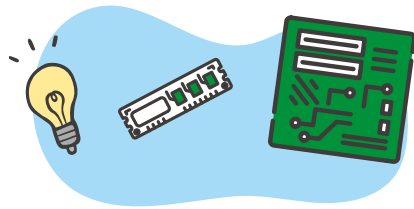
2002年	本社（東京都日野市）、那須事業所（栃木県大田原市）にて操業開始
2003年	那須事業所を東芝メディカル製造株式会社※1へ移管 ディー・ティー・サーキットテクノロジー株式会社※2からプリント配線板事業を移管
2006年	本社を東京都府中市の東芝府中事業所内へ移転
2011年	日野事業所（東京都日野市）を閉鎖し、本社へ事業所を統合

※1: 現キヤノンメディカルシステムズ株式会社 ※2: 現大日本印刷株式会社



業務内容

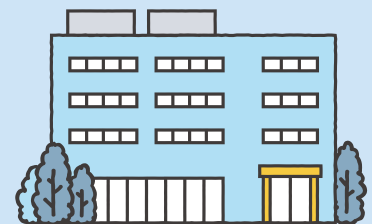
電子機器の仕様検討、回路設計、LSI開発、プリント配線板、電子部品モジュール設計から製造までの設計技術、実装技術、製造技術、評価技術を集結し、システム設計、詳細設計、製造、評価のあらゆる「モノづくり」工程や改修も含めた業務を受託します。



■インターンシップ: (1日～)期間はお相談に応じて調整可、随時受け付けます
(営業、設計、生産管理、製造技術、製造など各職種の体験が可能)

■会社・工場見学: 随時受け付けます

■お問合せ先: 東芝ディーエムエス株式会社 採用担当 TEL: 042-333-2622
お気軽にご連絡ください



Work

職種紹介

技術・技能系

ハードウェア・システム開発

社会インフラ製品をメインに高速デジタル回路、通信系回路、アナログ回路などの回路設計およびFPGA (Field Programmable Gate Array) 設計を手掛けており、プリント基板の開発も行っています。また、CADツールを駆使したプリント基板周辺の機構設計も行い、制御装置全体を開発します。

PCB設計

社会インフラ製品を中心にCADツールを使用し回路図入力、プリント基板設計とベアボード製造に必要な生産設計を行っています。プリント基板の高信頼性を確保するために、最新の解析ツールを用いた各種シミュレーションも実施しています。これにより、製品の品質と信頼性を高めることを目指しています。

基板製造

プリント基板の製造を行う部門です。最新の技術と設備を駆使して高品質な製品を提供できるよう業務に取り組んでいます。
機械加工、化学処理、光学検査など多岐にわたる工程を実施し、各分野の技能者が協力して製品を作り上げています。

部品実装

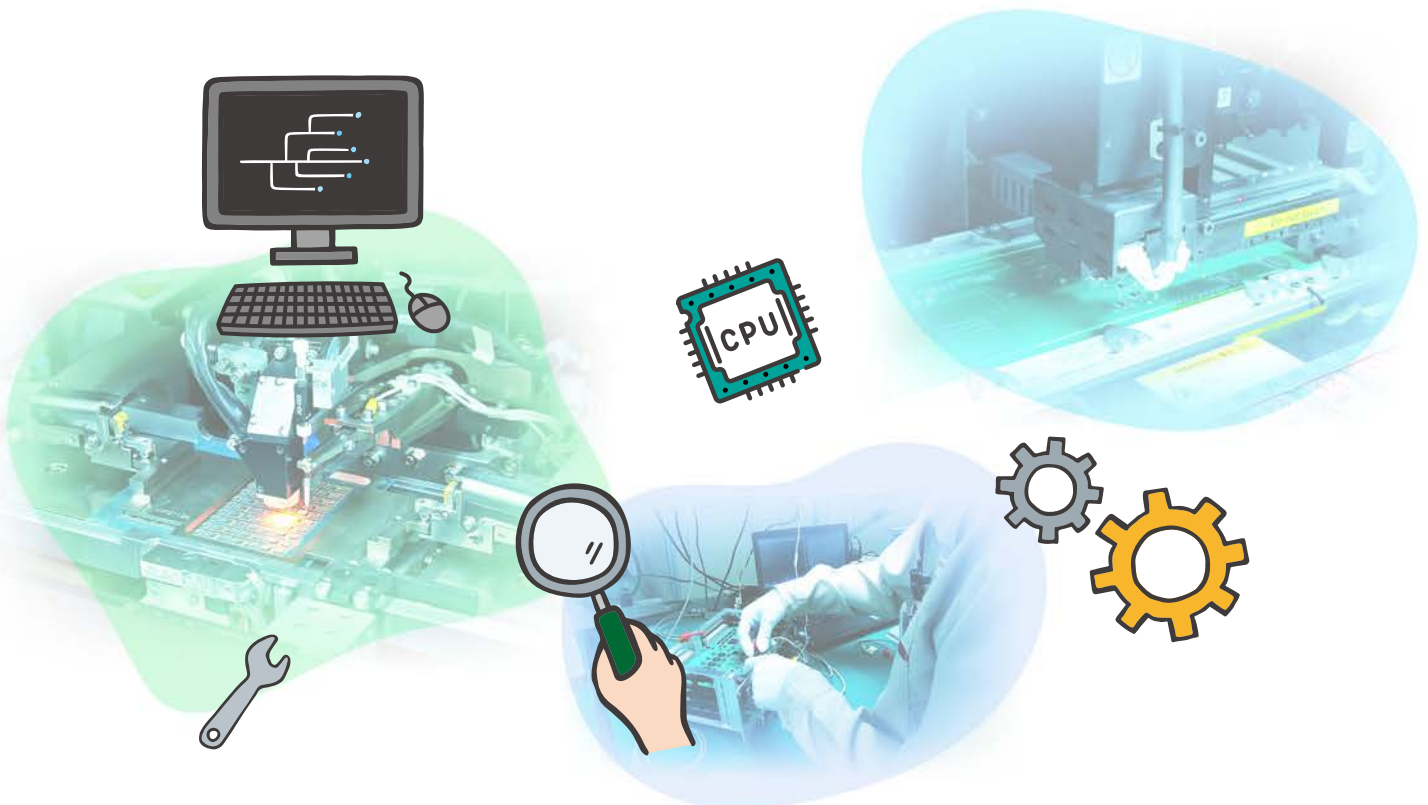
自社で製造した基板に部品の取付けやその後の組立を行う部門です。生産計画に基づき小日程計画を立案、最新技術と独自ノウハウを活用し製品製造を行っています。社会インフラを支える電子基板を製造しているため、常に安全と品質を意識して業務に取り組んでいます。

製造技術

工場全体の生産ラインを最適な状態に維持・改善するために、品質、コスト、効率の最適化を最優先に取り組む仕事です。
また、研究開発部門と連携し、新技術の評価も行う幅広い業務が特徴です。

品質保証

購入部品および、プリント基板や部品を実装した製品に対し、満足した品質であるかを確認・管理する部門になります。一部では顧客仕様に合わせた性能試験も行っており、お客様に満足していただくために高品質製品の提供確保に努めています。



事務系

総務・勤労	人事・労務・処遇・人材育成・労働安全衛生・環境保全・社会保険・福利厚生等々、経営層を含めた全ての部門と密な連携を取りながら、多岐にわたる業務を行います。事業の安定的な継続と労働環境の整備に必要不可欠な役割を担っています。
経理	会社を経営するのに欠かせないのが経理部門になります。実績・見込・予算策定などの業績管理を通じて、会社および社長をサポートする大事な部門です。
企画	会社の中長期的な経営計画や戦略を立案し、その進捗を管理する役割を主に担う部門です。経営陣と各部署の橋渡し役として機能し、会社全体の方針を取りまとめます。また、情報システムの企画・開発・運用並びに品質規格における取得推進及び管理も担っています。
営業	お客様の声を入手して設計部門や製造部門、生産管理部門、調達部門、更には経営層へ最新情報を届け、QCDS管理を徹底することで会社品質を高め、お客様満足度や売上の向上を目指していく会社を牽引する部門です。
調達技術	基板の製造に必要な半導体・電子部品・機械加工部品の調達先ソーシングと、調達関連法規の遵守維持活動を行う部門です。製品の生産計画に合わせ、最適な納期・価格・品質を高い次元で実現できる調達先の決定が求められ、調整能力・部品知識／市況分析力に加え関連法規への豊富な知識が必要な仕事です。
受入	製造に必要な電子・機構部品などの調達納入品や、お客様支給部品の受領確認・受入処理を行い、受領品を検査部門に引き渡す仕事です。重量物や特別な取扱いが必要となる納入品については、荷卸し場所の指示などリスク回避力も必要となります。
資材管理	中長期での予算策定や、指標管理から統計・分析を行う仕事や、生産管理・調達部門と連携し、製造に必要な電子・機構部品などの材料手配、納期・在庫管理を行う、多様なスキルを活かせる仕事です。
生産管理	お客様の希望納期に合わせて材料・部品などの発注と納期のフォローを行います。生産計画を現場に提示し、計画通り生産が行われているか等、製品の状況を確認しながらの進捗フォロー・完成基板の出荷を行います。現場に対しての司令塔のような役割を担います。

