

エンジニアリング商社モデルが可能にするMRO部門と開発部門の連携

MROと開発の連携

MRO部門の最大のミッションは、お客様の機械修理待ち時間の短縮です。DMG MORIは世界128の販売拠点やホーム・オフィスの従業員を含め、広くMROエンジニアを配置していますが、サービス要請はランダムに発生するため、お客様に待ち時間が発生するケースもあります。さらなる迅速なサービスの実現と平均復旧時間 (MTTR: Mean Time To Repair) の短縮のために、2030年までに人的リソースの強化とデジタル技術の活用を進めていく計画です。

品質管掌の藤嶋と上席理事の森(幸太郎)が、MROと開発の連携について対談しました。

徹底したサービス (MRO)

藤嶋: 森精機(株式会社森精機製作所、当社の旧社名)は、NC旋盤が登場した1970年代から、サービスを重視し「品質の森精機」として、後発ながら、大手工作機械メーカーに成長しました。当時の戦略は、NC旋盤を初めて導入されるお客様のもとに、若手のアプリケーションエンジニアを1カ月程度派遣して、NC旋盤の操作に馴れていないオペレーターに対して操作のトレーニングから、量産できるようになるところまで丁寧にサポートしました。これがDMG MORIの原点であり、現在でも当社の優位点はお客様への手厚いサポートと、MROの品質の高さであると認識しています。MROの迅速性・品質の高さにより、お客様満足度が高まり、リピート購入につながっていると考えています。

また、当時と異なり、現在は、直接販売・直接サービスをしていることで、機械不具合や課題を含めたお客様の声や、MRO担当者を通じて直接DMG MORIに届いてきます。その情報を、開発部門、製造部門を有する各生産拠点が、きちんと受けとめ、製品の改善・改良を続けていくことで、お客様の声や製品に反映される体制をとっています。

その基礎となるのが、当社のPPR(製品プロブレム・レポート)という仕組みです。PPRは、MRO部門から開発部門に対して、製品の不具合を迅速

にフィードバックする仕組みです。独AG社との統合後には、このPPRシステムを欧州製の機械にも広げました。今では、年間20,000件程度のPPRを受信していて、その1件1件に丁寧に対応しています。

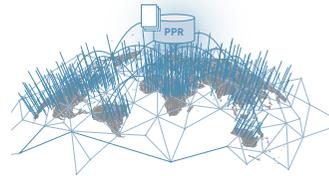
PPRの効果は、大きく2つあります。①工作機械の迅速な修理復旧、②開発に活かすことによる設計品質の改善・改良に寄与する、ということです。

PPRを欧州の工場まで展開したという話をしましたが、それまでは、旧AG社(GILDEMEISTER AG、現ドイツDMG MORI AGの旧社名)では担当者間でのやり取りに限定されており、不具合情報が社内でも共有されていませんでした。そのため、AG社はサービスの品質、欧州機の品質に少し課題があり、実際私自身もクレームをいただいたことがあります。しかし、PPRシステムを欧州にも展開したことにより、欧州機の改善点を見える化することに成功した上、日本側が欧州側に品質改善の提案を行うルートも構築できました。そのおかげで、欧州機の品質が格段に改善されました。その結果、それまで欧州機があまり採用されていなかった日本や米国市場でも、欧州製の機械が広く浸透する契機となりました。これは、PPRの効果の大きさを実感した経験となりました。

製品不具合レポートシステム: PPR(Product Problem Report)



製品不具合を
データベース化
社内でも迅速に共有



- 1995年 紙ベースで開始
- 2000年 ワークフローシステムにより電子化
- 2016年 AG工場にもPPRを導入

MROのさらなる発展: 予兆保全

藤嶋: MXとの関係で申し上げますと、当社はMXを推進することにより、2025年時点で、全世界に約500万台設置されているとされる工作機械を、2050年頃には100万台程度に削減することを目標としています。これは、5台の機械が1台に置き換わり、その分1台の機械のもつ重みが5倍になるということでもあります。言い換えると、その1台の機械が停止した際のインパクトがその分大きくなります。翻って、当社にはさらに高い品質と迅速な修理復旧が求められるということです。従来のMROのやり方をさらに改善する必要があります。

森: はい、MXを推進していくのと並行して、MROの仕組みも変えていく必要があると認識しています。現状では、機械が故障・停止してから始めて対応するというケースが大きな比重を占めています。24時間稼働になり、とりわけ夜間にお客様の工場が無人の状態でも機械が止まってしまうと、生産性が大きく下がる可能性が高まります。そこで、機械が停止する前にメンテナンスするという、予兆保全が重要になってきます。DXを進めているようなモニタリングの技術と組み合わせることで、故障する前に異常を検知して、それをお客様にお知らせし、機械停止前にメンテナンスするという体制をとっていく必要があると考えています。

藤嶋: 近い将来、工作機械も常時インターネットに接続されている時代が来るでしょう。当社と工作機械の状態を共有して下さるお客様が増えれば、それをベースに、DXを使った予兆保全のサービスを提供できるようになり、当社のMROはさらなる発展を迎えることとなります。

森: 一例として、アラーム・モニタリングという取り組みを行っています。これは、通信で接続していただいたお客様の機械のアラーム・メッセージを、当社のサービスセンターでモニタリングして、短時間で復旧したり、停止には至っていないものの、警告信号を発している機械について、当社側から能動的にお客様に連絡をとることで機械停止に至る前にサービスを提供するという取り組みです。

他にも、センシング技術を用いて機械が停止する前にボールねじといった重要部品の摩耗状態等をチェックしてアラームを出すという機能もあります。

藤嶋: そのようなDXを用いたりリモートサービスが2026年後半から順次標準化されていくということですね。従来、主軸、ボールねじといった工作機械の重要部品が停止すると、修理復旧まで機械が停止したまま、数日間お客様をお待たせすることもありました。今後は、修理の必要性を事前に検出できるようになると、お客様におかれても計画的に機械を停止させて、その間に対象部品を交換することができます。それにより、生産計画に影響なく、工作機械をさらに効率的に使用いただけるようになります。

森: 以上のような取り組みを通じて、これからもお客様の機械ダウンタイム最小化に貢献したいと思います。

グローバルパーツセンター

DMG MORIグループは、お客様が長期にわたり安心して当社製品をご利用いただけるよう、世界4カ所(日本、ドイツ、米国、中国)にグローバルパーツセンターを配置し、迅速かつ確実なサポート体制を構築しています。各パーツセンターでは、担当地域における据付機のデータを分析し、旧機種から新機種まで必要な保守部品を多数保有することで、お客様の稼働停止時間の最小化に努めています。

日本のグローバルパーツセンターでは、多岐にわたる部品を効率的に管理するための体制整備を進めてきました。2019年にはグローバルパーツセンターを奈良から国内最大の製造拠点である伊賀に移転することで、製造・開発部門との連携も強化され、組立支援や技術支援を受けやすくなりました。同時に、最新の自動倉庫を導入することで、より精度の高い在庫管理を実現しました。さらに、2024年にはDMG MORI Precision Boringの部品、2025年には太陽工機の部品を同センターへ移管することで、グループ全体の保守部品の一元管理が進み、お客様へのサポート体制が一層向上しました。

加えて、当社は長期的な視点に基づく在庫の最適化にも取り組んでいます。膨大な種類の部品を全て在庫として保有し続けることは将来的に大きなコスト負担となるため、2016年以降は設計段階から部品の標準化を進め、総部品点数を継続的に削減しています。これにより、将来の在庫圧縮と在庫管理業務の効率化を図りながらも、必要な部品供給を維持できる仕組みを整えています。



ドイツ / ゲレッツリード

保有パーツ点数:

132,000点以上



アメリカ / ダラス

保有パーツ点数:

46,000点以上



グローバル
パーツセンター

4 拠点



中国 / 平湖

保有パーツ点数:

13,000点以上



日本 / 伊賀

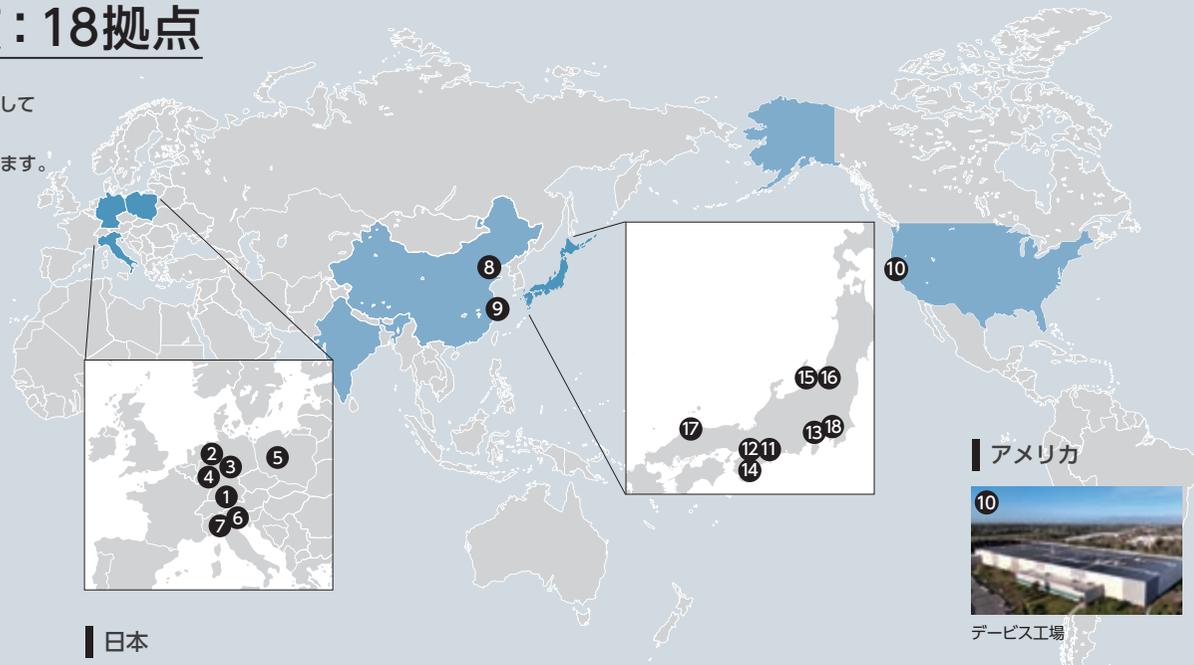
保有パーツ点数:

130,000点以上



グローバルに分散された生産拠点：18拠点

DMG MORIはグループ内最大規模の伊賀事業所やドイツのフロンテン工場をはじめとして国内外に生産拠点を有し、需要地での生産を可能にしています。
このことは、輸送の効率化に加え、多様なお客様ニーズへの迅速な対応を可能にしています。
また地政学リスクに備え、事業の継続性にも貢献します。



ドイツ



**DMG MORI
フロンテン工場**
世界最大級の
5軸加工機の生産工場
DMU / DMCシリーズ他
の組立



DMG MORI
ビーレフェルト工場



DMG MORI
ゼーパハ工場



DMG MORI
Ultrasonic Lasertec工場

ヨーロッパ



DMG MORI
ポーランド工場 (ポーランド)



DMG MORI
ベルガモ工場 (イタリア)



DMG MORI
トルトナ工場 (イタリア)

中国



天津工場



平湖 (Pinghu)工場



LMW LIMITED
(コインパトール) (生産委託)

インド

日本



伊賀事業所
世界最大級の複合加工機、ターニングセンタ、
マシニングセンタの生産工場

グループ企業 (日本)



マグネスケール
伊勢原事業所



マグネスケール
奈良事業所 **NEW**



DMG MORI Precision
Grinding / 太陽工場



DMG MORI Precision
Boring



DMG MORIキャストック



サキコーボレーション

アメリカ



デービス工場

生産拠点紹介

伊賀事業所



下川 勝久
Katsuhisa Shimokawa
副社長執行役員
DMG森精機伊賀株式会社 社長 兼
伊賀事業所長 兼
DMG森精機奈良株式会社 社長 兼
DMG森精機Additive株式会社 社長 兼
製造・生産技術担当

世界最大級の工作機械及びキーコンポーネンツの生産拠点

伊賀事業所では、当社が推進するMX(工程集約・自動化・GX・DX)により、既存の生産工程をリーン&クリーンにするよう2025年も多くの革新に取り組んできました。その一つが、究極の工程集約機であるLASERTEC 3000 DED hybridによるドローパーの生産の立ち上げです。切削、積層、研削、計測を1つの工程に集約し、クロムメッキ処理を廃止することにより、リードタイムを14日から1時間に、コストも3分の1に削減できました。

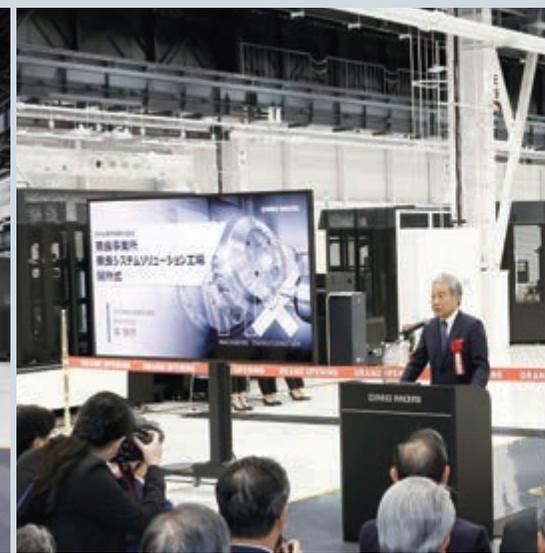
また、今まで組立ラインを中心に展開してきたDXプラットフォームであるTULIPを加工ラインに展開することで、工具関連の複数アプリケーションのデータを連携させ、加工に必要な情報を一貫して生成できる体

制が整い、大幅な効率化を実現しました。TULIPによるDXは製造にとどまらず、開発現場の業務分析にも活かされています。今後、開発業務のスリム化が期待できるでしょう。その他、DMG MORIキャストではリサイクル材の利用を2025年から本格化しました。廃却予定の設備や加工工場で出た切りくずをブリケットにして回収することで、使用している銑鉄のおよそ10%をリサイクル材に置き換えることに成功しました。今後さらに製造資本の有効活用を進めることが、企業価値を高めることにつながるものと考えています。その中でも、情報の活用は特に重要です。工場内に存在する情報の質と量を高め、保有する人・設備・工場・原材料などの資源の活用度を最大限に高めます。

奈良事業所



内観



開所式 (2025年4月)

世界最大級の自動化システムターンキー工場が全面稼働開始

近年、先進国における労働人口の減少が世界各地で進行する中、当社に対して、高精度かつ複雑なワークの加工を実現する機械に留まらず、周辺ソフトウェア、ロボット、計測機器等を含む自動化システムを求めるお客様の声は増加の一途を辿っています。

こうしたニーズに応えるべく、奈良事業所は、2025年4月より、従来比4倍に当たる総面積15,000 m²の広さを誇る世界最大級の自動化システムターンキー工場として、新たに稼働を開始しました。

4月14日に開催された開所式には、官庁、金融機関、教育機関、取引先など160名の方々に参列いただき、

森社長のスピーチに続いてテープカットが行われました。式典後の工場見学では、当社の高度な自動化技術に対して多くの称賛の声が寄せられました。

本工場では、これまでに納入した150件以上の大型自動化システムのノウハウを活用し、ワーク、工具、段取り部品の自動交換や計測までを含む、複雑な自動化システムの構築を進めていきます。また、出荷前には納入先における使用環境に合わせた加工を含む長時間の耐久試験を行う取り組みを始めており、全世界のお客様に信頼性の高いシステムの提供を行い、お客様の生産性の向上に一層貢献できるよう尽力します。

ドイツ フロンテン工場



コーネリウス・ヌス
Cornelius Nöb
執行役員
DMG MORI Pfronten GmbH
Managing Director

技術を集約した製品で未来を創造

ミュンヘンのDMG MORI欧州本社から2時間でアクセス可能なDMG MORI Pfrontenは、ヨーロッパ最大の開発・生産拠点です。

ここでは、汎用性の高いmonoBLOCKシリーズから、最先端のduoBLOCKシリーズ、全長18 mの巨大ワークを加工できるXXLサイズのガントリーマシンまで多岐にわたる同時5軸加工機を生産しています。これらの機械には、従来のミーリング機能に加えて、旋削、研削、歯車切削、測定などの機能が搭載されており、複雑化するお客様のワークをより高い精度で、効率的かつ柔軟に生産できます。

パレット搬送システムPH Cellなどの複数の自動化ソ

リューションも開発・生産しています。また、自律走行ロボット (AMR) は、ワークや材料の搬送を自動かつ柔軟にします。さらに、インテリジェントクランプ技術を用いたE-Palletは、センサを使った電気制御により、マシニング・トランスフォーメーション(MX)を大きく進展させます。

将来に向けた大きな投資である、2026年1月開所の新しいトレーニングセンタは、工場の組立ホールに直結し、最大150名の研修生を収容可能です。最先端の設備、デジタル教育のためのプラットフォーム、実践的な訓練カリキュラムを兼ね備え、若い人材の育成と継続的な学習を支えています。

ドイツ ビーレフェルト工場



ハリー・ユンガー
Harry Junger
執行役員
DMG MORI Bielefeld GmbH
Managing Director

卓越した複合加工と自動化技術

1870年に設立されたDMG MORI Bielefeldは、グループで最も長い歴史を誇る製造拠点であり、複合加工技術に関して卓越した技術を有しています。CTX TCシリーズとCLX TCシリーズはビーレフェルト工場の製品ポートフォリオの中心であり、ターニング加工、ミーリング加工、ギヤ加工、研削、機内計測などの高度な工程集約と、同時5軸加工及び6面加工を組み合わせ、ワンチャックで高効率な製造を可能にします。また、ビーレフェルト工場は、DMG MORIの標準自動化システムであるRobo2Goの開発・製造拠点であり、柔軟で拡張可能な生産ソリューションを推進しています。

お客様は、ビーレフェルト工場が開発された使いやすい

技術、カスタマイズされた機械、そしてOP Workbench や 3D Shopfloor Programming といったデジタルツールを活用することで、製造工程全体にわたり最大限の透明性と効率性を実現できます。試削から最終的な製造工程の最適化、さらには納品後のサポートまで、ビーレフェルト工場は、お客様を包括的に支援する体制を有しています。

今後、ビーレフェルト工場は、機械、自動化、ソフトウェア、先端技術の連携をさらに強化し、インテリジェントで完全自動化された製造ソリューションの開発に注力していく計画です。2026年のフロンテン・オープンハウスで発表したRobo2Go 3rd Generationはその方向性を象徴する重要な成果です。

ドイツ ゼーバッハ工場



トマス・ジークラー
Thomas Ziegler

DMG MORI Seebach GmbH
Managing Director

ドイツ中心部で生まれる革新と精度

ドイツ中央部、風光明媚なことで知られるチューリンゲン州の美しい地域にDMG MORI Seebachはあります。

ゼーバッハ工場は、高精度な5軸加工機の開発・製造を中核事業としています。100名を超える専任の開発エンジニアが、継続的な技術革新とリーダーシップを牽引しています。本工場を代表する製品は、DMG MORIの5軸加工機の中でも最も高い評価を得ているDMU 50です。汎用性に優れ、最高精度と柔軟性を兼ね備えたDMUシリーズ、DMU eVoシリーズの他にも、大型・複雑形状加工に対応するトラベリングコラム仕様のDMFシリーズや、究極の生産性を追求する高速立形マ

シニングセンタDMPシリーズなど、ゼーバッハ工場は多様な製品ポートフォリオを展開しています。

ゼーバッハ工場のもう一つの戦略的柱が、メディカル・エクセレンス・センタです。ここでは、年率5~6%で成長を続ける世界の医療業界に向けて先進的な加工ソリューションを開発しています。自らの加工ソリューションを通じて、革新的な医療プロセスや製品の開発を間接的に支援することで、本工場は医療分野の進歩に大きく寄与しています。また、ゼーバッハ工場はWH Cellの開発・製造により、効率的なワーク搬送分野における専門性を飛躍的に高めており、今後も同分野の強化を継続します。

ドイツ Ultrasonic Lasertec工場



パトリック・ディーデリヒ
Patrick Diederich

執行役員
Managing Director
DMG MORI Ultrasonic Lasertec GmbH

先端技術分野における高い技術力

DMG MORI Ultrasonic Lasertec GmbHは、ULTRASONIC、LASERTEC、アディティブ・マニファクチャリング(AM)の技術を融合し、グループ内の高度技術拠点として先進的な金属加工を支えています。

ULTRASONIC技術では、セラミックス、ガラス、炭化物などの難削材であっても、工具の回転に加えて振動を与えることで、従来よりも最大50%加工負荷を低減し、複雑な形状を経済的に5軸加工できます。

LASERTEC技術は、Shape(フェムト秒レーザによる微細な3D加工)、PrecisionTool(ダイヤモンド工具の高精度加工)、PowerDrill(タービン部品のレーザ穴あけ)、

AM(パウダーノズルによる積層造形と切削加工のハイブリッド)という4つの分野で幅広いニーズに対応しています。また、自動化やターンキーソリューションも充実しています。

ドイツ・シュティエプスハウゼンとフロンテンの2拠点で約200名の従業員が在籍し、月に最大15台の高精度機を製造しています。

ポーランド ポーランド工場



イザベラ・スピザック
Izabela Spizak
執行役員
DMG MORI Poland Sp. z o.o.
Managing Director

中央ヨーロッパでイノベーションとサステナビリティを推進する戦略的製造ハブ

DMG MORI Polandは、ポーランドのプレシェフ市に位置し、中央ヨーロッパ有数の先進的な技術と生産性を誇るDMG MORIグループの製造拠点です。ターニングセンタ、5軸加工機、パレットハンドリングによる自動化システムなどの生産に加え、欧州内のDMG MORIグループ工場に向けて主要部品を供給しています。

ポーランド工場は、1877年にFAMOTとして創業し、1999年にDMG MORIグループの一員となり、大きな変革を遂げてきました。近年は積極的な設備投資を通じて、組立・加工能力を大幅に向上させ、環境面でも最高水準を達成しています。年間の生産は工作機械約1,000台、主要部品2,500

点、主軸ユニット2,000本に及びます。加工部門の年間稼働時間は25万時間以上です。少数のオペレーターが設備を週20シフト稼働させ、最新鋭の5軸加工機と自動化システムで铸件25,000トンを加工しています。

ポーランド工場の成功を支えるのは、ここで働く約700名の従業員です。同工場は地域有数の大企業であり、地元の学校、大学、職業訓練施設に対しても積極的な支援を行っています。

DMG MORIグループが掲げるMX戦略の下、今後も工程集約、自動化、GX、DXを強化し、高精度エンジニアリングを担う欧州の戦略的拠点として成長を続けます。

イタリア ベルガモ工場



森口 一豊
Kazutoyo Moriguchi
常務執行役員
DMG MORI Bergamo
Managing Director

サイクルタイムを最短にする欧州ターニングセンタの中核拠点

イタリア北部に位置するDMG MORI Bergamoは、欧州におけるターニングセンタの中核拠点として進化を続けています。主力製品は、欧州で定評あるスイス型多軸旋盤[SPRINT]シリーズ、最大8本の主軸を持ち複雑な加工も一台で完結できる多軸自動旋盤[MULTISPRINT]、そして伊賀工場と共同開発した最大4つの刃物台とB軸を搭載できる「NZ platform」です。

これらの製品群は、複雑な多面加工や同時加工が可能で、多数の工具を搭載し工具交換時間を最小にでき、かつサイクルタイムを最短にする自動化で連続加工できるプラットフォームが特徴です。

2026年からは、伊賀工場のベストセラーモデル「NLX

2500 | 700 1st Generation]の生産を大規模に再開し、欧州向けNLXの生産を一手に担うことで、生産規模を拡大し、さらなる生産効率の向上を目指します。また、2026年には新たに常設ショールームを設け、お客様がいつでもベルガモ製品を見学・テストカットできる環境を整備します。これにより、迅速に最速の加工提案ができ、世界中のお客様に向け存在感ある工場へと進化させます。

ベルガモ工場は、トルトナ工場とともに欧州におけるターニングセンタのリーディングファクトリーとして、技術革新と生産効率の向上を追求し、製品を通してお客様の生産性向上への貢献を行ってまいります。

イタリア トルトナ工場



クラウディオ・メルロ
Claudio Merlo

DMG MORI Tortona S.r.l.
Managing Director

イタリア製技術の卓越

トルトナ市はイタリア北部のいわゆる「産業・商業トライアングル」の中心に位置し、ミラノ、トリノ、ジェノヴァの各都市から車で1時間の距離にあります。

1940年に設立されたDMG MORI Tortonaは、汎用ターニングセンタの設計・製造を専門としています。「汎用」とは、強力なオペレーションソフトウェア、大きな加工室、カスタマイズ可能な多数のオプションと周辺機器により、様々な形状やサイズの部品を効率的に加工できる設計を意味します。

また、無人運転に対応する自動化インターフェースが装備可能で、一部のモデルではロボットを機械本体に統合したIMTR仕様も提供しています。

新しいCTX 6th Generationのシリーズは、旋削長500 mmから2,000 mmまでの5つの基本サイズを備え、全てのモデルにロングストロークY軸と高性能右主軸を搭載可能です。

さらに、2025年には、同一の設置面積と操作性を維持しながら、並列加工による生産性向上を実現するCTX 350の2タレット仕様の提供を開始しました。

お客様にトルトナ工場の技術を直接体験いただくため、テストカットやデモ加工用の設備を備えた新しいテクノロジーセンタを準備中です。ここは2024年に稼働した新しい組立エリアと直結しており、2026年4月のグランドオープンを予定しています。

アメリカ デービス工場



アンソニー・セラ
Anthony Serra

DMG MORI Manufacturing USA, Inc.
President

北米の製造業におけるMX

革新的なことで知られるサンフランシスコ湾岸地域やシリコンバレーから2時間以内でアクセス可能なカリフォルニア州デービス市に位置するDMG MORI Manufacturing USA(デービス工場)は、米州におけるDMG MORIの主要な開発・製造拠点です。米国西海岸に戦略的に位置するデービス工場は、港湾や交通ネットワークを活用してDMG MORIのグローバルなサプライチェーンの強みを統合し、北米やその他の地域向けの機械を生産しています。

デービス工場では、従来の3軸マシニングセンタや汎用ターニングセンタにとどまらず、高付加価値な加工が可能な、自動化仕様の4軸構形マシニングセンタNHXなど、マシニング・トランスフォーメーション(MX)

を推進するソリューションの提供に注力しています。また、お客様のMXをさらに支援するフルターンキーの自動化システムも開発しています。

こうした切削加工技術を搭載した製品に加え、2025年はデービス工場で設計された金属積層造形の量産対応機LASERTEC 30 SLM USの生産を開始するという重要な節目を迎えました。この機種は、頑丈な工作機械の設計で培ったノウハウを継承しつつ、そこに先進技術を融合することで、積層造形分野において競合製品を凌駕する性能を有するものになったと自負しています。グループ内における独自の立場を活用して、デービス工場は米州の製造業の国内回帰やMXによる発展を支援していきます。

中国 天津工場



シアオドン・ティエン

Dr. Eng. Xiaodong Tian

常務執行役員

COO

DMG MORI TIANJIN Manufacturing Co. Ltd.

DMG MORI Manufacturing Solutions (Pinghu)
Co., Ltd.

博士 (工学)



高品質な製品を中国から他地域へ

DMG MORI天津工場は、中国北部の天津市に位置しています。天津市は北京市に近接し、渤海湾に面する都市です。工場の総面積は90,000 m²に及び、天津濱海国際空港から30 km、渤海湾沿いに位置する天津新港港から20 kmの距離と、交通・物流・輸出入の業務を行う上で優れた立地にあります。

天津工場では主に、横形マシニングセンタNHCシリーズとパレットプールシステムのLPP、CPP、RPSを生産しています。2013年の開業以来、天津工場での生産活動はDMG MORIグループの厳格な基準に基づいて行われており、中国国内のお客様だけでなくEMEAやアジアのお客様にも工作機械や自動化システムを提供

しています。特に2024年以降、NHC 10000が市場投入され、中国国内の重切削分野でのシェアを徐々に拡大しています。

天津工場はお客様志向の理念を貫き、先進的な技術とソリューションを通じてお客様の生産性と効率を高めるために競争力の高い製品を提供しています。一方で、従業員には責任感を持った業務遂行を推進し、継続的に勉強しながら、私生活も豊かにするよう促しています。また、中国のパートナー企業やお客様と協力し、持続的な成長と発展を目指しています。

中国 平湖工場



多数の機種の生産を担う拡張可能な工場設計

2021年に設立された平湖工場は、DMG MORIグループの中国における2番目の工場です。本工場は、長江デルタ地域の中心部にある嘉興市に位置し、上海市から南へ約100 kmの場所にあります。70,000 m²の工場総面積で、約80名の従業員が働いています。

平湖工場では、2024年にDMU 50cシリーズ及びDMU 75c monoBLOCKシリーズの生産を開始しました。2025年からは主要商品を立形マシニングセンタCMX Vcシリーズに移行し、2026年にはターニングセンタALCシリーズとNLCシリーズの生産開始を予定しています。高度なデジタル技術と厳格な管理基

準を導入している平湖工場は、持続可能な長期的成長を目指した拡張性のある工場設計となっており、追加機種や自動化ソリューションの生産も可能です。また、中国のお客様により良く効率的なサービスを提供するため、スペアパーツ事業は平湖工場に統合されました。主軸のリビルドサービスも2026年に新たに開始予定です。

平湖工場は高品質かつ先進的な製造能力を備えています。今後、平湖工場は中国のお客様やサプライヤーとの協力を深め、新たな開発機会を探求し、相互の利益と成功を目指します。

新潟・長岡地区〈DMG MORI Precision Grinding / 太陽工機、DMG MORI Precision Boring〉



長岡新工場完成図

大石 賢司
Kenji Oishi
執行役員
DMG MORI Precision Boring
株式会社 社長 兼
株式会社太陽工機 専務執行役員

DMG MORIグループ 長岡新工場建設について

新潟県長岡市に本社・工場を構える太陽工機、DMG MORI Precision Boring (以下、Precision Boring) はそれぞれ、2025年2月、2024年1月より当社の100%グループ会社となりました。

太陽工機は、立形グラインディングセンタを開発した専門メーカーであり、Precision Boring (旧倉敷機械株式会社)は、ボーリングマシンを主に製造しています。種類は異なるとはいえ工作機械という同じ工業製品を製造し、両社とも同じ長岡市内に本社・製造拠点を構えることから、主要部品は共通のサプライヤーから調達しています。2025年までに両社とも当社の100%グループ会社となったことで、両社間での人材の融

通、調達・物流面での連携強化が可能となりました。そこで、DMG MORIグループとしての相乗効果を発揮し事業を成長させるために、2026年10月竣工、2027年春稼働開始を目指して、長岡市内の工業団地に、敷地面積10万㎡超、事務所棟・組立工場を含む延床面積約29,000㎡の規模の新工場を2025年4月より建設開始しました。新工場で、太陽工機とPrecision Boringの2社が一体となって事業を行う計画です。新工場稼働開始までに、伊賀事業所の業務プロセス、システムを基本に、両社の開発、購買、製造、管理業務の統合、ムリ・無駄を排して業務の生産性、品質を向上させます。

また、DMG MORIグループが開発した自動化システムを、グラインディングセンタ、ボーリングマシンに実装した、自動化・省人化ニーズに対応した製品を開発中です。両社の海外売上比率は、2025年実績で40%強ですが、DMG MORIのグローバル販売ネットワークを活用することにより、2030年には同比率を60%まで増加させて、両社合計で売上高300億円を達成したい

と考えています。長岡市は伝統的に製造業が盛んな町です。太陽工機、Precision Boringとも、長岡の町に長く根付いています。両社が同じDMG MORIグループの会社として、提携・協力していくことにより、長岡エリアが日本の工作機械のブランド地区としてより繁栄するために努力していきます。



DMG MORI Precision Grinding / 太陽工機
グラインディングセンタ+自動化システム
CVG-6 with MATRIX



DMG MORI Precision Boring
ボーリングマシン
PBN 200 | 1250

TAIYO KOKI

DMG MORI Precision Grinding / 株式会社太陽工機

新潟県長岡市西陵町221番35
<https://www.taiyokoki.com/>

創業 : 1986年
売上高 : 約100億円(2025年度)
従業員 : 322名(2025年12月末)
主力製品 : 立形グラインディングセンタ
宇宙・航空、半導体製造装置関連や医療機器向けなど、超精密部品の加工が求められる分野をはじめとして、金属加工における研削工程の重要性がますます高まっています。

DMG MORI
PRECISION BORING

DMG MORI Precision Boring株式会社

新潟県長岡市城岡1-2-1
<https://www.dmgmori-pb.co.jp/>

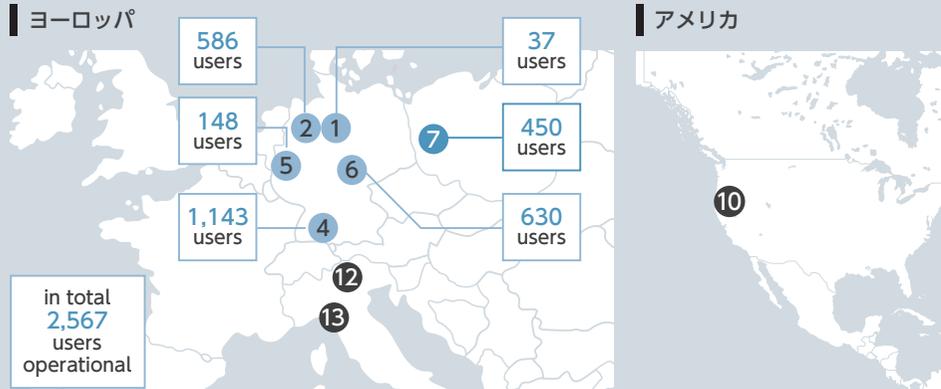
創業 : 1938年
売上高 : 約50億円(2025年度)
従業員 : 210名(2025年12月末)
主力製品 : ボーリングマシン
ボーリングマシンは、大型部品の高精度加工を実現する機械で、剛性・精度・操作性に優れています。重切削にも耐える強固な構造と、高精度主軸による安定した加工品質が強みです。航空機、自動車、エネルギー、建設機械などの分野で広く利用されています。

DXによるオペレーションの効率向上

グローバル統一ERPを順次導入

DMG MORIでは、社内DXの大きな柱として、新ERPすなわちSAP S/4HANAの導入を強力に推進しています。SAP S/4については、ドイツに拠点がある地の利も活かして、ミュンヘンの欧州本社部門を皮切りに、ドイツの主要工場及び中国・平湖工場への展開を2025年末までに終えました。このうち、ドイツの主力生産拠

点であるフロンテン、ゼーバツハに関しては、それぞれ約1年間という短期間で導入することができました。2030年にかけて、残りの主要な生産拠点及び販売会社へ展開する予定です。グローバルでシームレスな情報網を構築することが、直接販売・サービスを実施する当社のビジネスモデルの強力な支えとなります。



SAP S/4HANAの製造拠点への導入状況

 <p>2020</p> <p>1 DMG MORI AG 2 ビーレフェルト工場</p>	 <p>2023</p> <p>3 平湖工場</p>	 <p>2024</p> <p>4 フロンテン工場</p>
 <p>2024</p> <p>5 Ultrasonic Lasertec工場</p>	 <p>2025</p> <p>6 ゼーバツハ工場</p>	 <p>2027</p> <p>7 ポーランド工場</p>
 <p>8 伊賀事業所</p>	 <p>9 奈良事業所</p>	 <p>10 デービス工場</p>
 <p>11 天津工場</p>	 <p>12 ベルガモ工場</p>	 <p>13 トルトナ工場</p>
 <p>14 長岡</p>	<p>● : 稼働中 ● : 計画中</p> <p>販売会社への導入は、2028年より米国を皮切りに開始計画</p>	

