

第78回 定時株主総会 招集ご通知

開催日時

2026年3月27日(金曜日)
午後3時(受付開始:午後2時)

(開催時刻が前回と異なりますので、お間違えのないようご注意ください。)

開催場所

奈良県大和郡山市北郡山町211番地3
DMG MORI やまと郡山城ホール 大ホール

決議事項

- 第1号議案 剰余金処分の件
- 第2号議案 定款一部変更の件
- 第3号議案 取締役12名選任の件

お知らせ

本年は、定時株主総会の前に奈良事業所の工場見学を実施いたします。

参加をご希望の方は午後0時30分から午後1時までの間に、DMG MORI やまと郡山城ホールにて受付をお済ませください。詳細は招集ご通知裏表紙をご参照ください。
また、株主総会当日の様子は、3月30日(月)より当社Webサイトにて動画配信いたします。なお、株主総会の開催にあたり、会場内での飲食のご提供はございません。

証券コード:6141

DMG森精機株式会社

The logo for DMG MORI, consisting of the words "DMG MORI" in a bold, white, sans-serif font, centered on a dark background.

トップメッセージ



**DMG MORIは
技術革新によって、
持続可能な社会を
実現していきます**

目次

招集ご通知	3
株主総会参考書類	7
事業報告	15
連結計算書類	22
監査報告	23
事業内容、取り組み等ご紹介	24

私たちDMG MORIは、1948年の創業以来、工作機械の精度向上とお客様の生産性向上への挑戦を続けてきました。

工作機械は、高精度、高速、高剛性、高耐久性を追求し、加工プロセスを集約することによって、経営資源、エネルギー消費、CO₂排出量の削減に貢献できる製品です。

デジタル・トランスフォーメーション(DX)を用いて工程集約・自動化、グリーン・トランスフォーメーション(GX)を促進するというマシニング・トランスフォーメーション(MX)の普及を通じて、持続可能な社会の実現と中長期的な企業価値の向上に努めてまいります。

取締役社長
博士(工学) 森 雅彦

トップメッセージ

米国関税や輸出管理の厳格化・長期化などの影響が続く中、工作機械業界の需要は回復の歩みを進めており、着実に上向き傾向にあります。このような環境下において、当社は近年、非常にロバストで高精度な5軸加工機や複合加工機をデジタル技術と組み合わせ、開発を進めてまいりました。当社が提唱するマシニング・トランスフォーメーション(MX)は、単なる製品提供にとどまらず、お客様の生産性向上とGXを実現する付加価値提案として、着実に浸透しています。これにより、工程集約や自動化を実現する5軸・複合加工機の受注比率が高まり、平均単価と粗利益率の改善に寄与しています。

工作機械の安定稼働は、お客様の生産性向上に直結します。昨年本格稼働を開始した、オンラインショップ[my DMG MORI eMarket]では、工具・消耗品・素材といった生産現場に必要なすべてのものをオンラインで迅速に購入できます。さらに、工具選定、加工プログラム作成など、専門的なノウハウが求められる課題を相談できる場もあります。また、当社は、予防保全やリビルド、オーバーホールを含む包括的なサービスを拡充し、グローバルで迅速かつ高品質なサービス、エンジニアリングを直接ご提供することで、お客様に高付加価値のソリューションをお届けしています。これらのMRO(メンテナンス・リペア・オーバーホール)、スペアパーツ、エンジニアリングは、機械本体に加えて、安定した収益を支える重要な柱であり、今後さらに体制を強化してまいります。当社は今後も世界中のお客様にとって、信頼できるサポーターであり、コミュニケーターであり、共に走る良きパートナーであり続けたいと考えています。

2025年4月には、改装工事を行っていた奈良事業所(大和郡山市)が、世界最大級のシステムソリューション工場として稼働を開始しました。さらに、第二本社である奈良商品開発センタ(奈良市)の1階にAMイノベーションセンタを開設し、金属積層造形技術と当社が培った切削加工を融合した研究開発を加速しています。これにより、最良の自動化システムやAM技術による革新的なソリューションをご提案できる環境が整いました。

2025年9月にドイツ・ハノーバーで開催されたEMO2025では、「DMG MORI World」というコンセプトのもと、当社の最新技術を結集し、航空・宇宙、モビリティ、金型、医療、データ・半導体の産業別エリアを構成し、未来の製造業を体現する展示を行いました。30以上の自動化を含む40台以上の工作機械、AIを活用した予知保全、そしてGXを支える高効率なエネルギーソリューションを披露し、MXの進化を体感いただきました。

人材面では、社員の健康維持・増進の取り組みが評価され、健康経営に優れた上場企業として、経済産業省と東京証券取引所による「健康経営銘柄2025」に2年連続選定されました。今後も、「よく遊び、よく学び、よく働く」の理念のもと、社員一人ひとりが高いアウトプットを発揮できる環境づくりを進めていきます。

2026年度も、さらなる技術革新と生産性向上を追求し、お客様と共にサステナブルな未来の実現に向けて邁進してまいります。引き続き、変わらぬご支援を賜りますようお願い申し上げます。



**2025年度決算説明会のオンデマンド配信を
こちらからご覧いただけます。**

https://www.dmgmori.co.jp/corporate/ir/ir_library/video/

証券コード 6141

2026年3月12日

奈良県奈良市三条本町2番1号

DMG森精機株式会社

取締役社長 **森 雅彦**

第78回定時株主総会招集ご通知

拝啓 平素は格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

当社第78回定時株主総会を下記のとおり開催いたしますので、ご通知申し上げます。

本株主総会の招集に際しては、株主総会参考書類等の内容である情報（電子提供措置事項）について電子提供措置をとっており、インターネット上の右記ウェブサイトに掲載しておりますので、右記のウェブサイトにアクセスのうえ、ご確認くださいませようお願い申し上げます。

なお、当日のご来場に代えて書面又はインターネット等により事前に議決権をご行使いただくことも可能となっております。議決権の事前行使につきましては、お手数ながら株主総会参考書類をご検討のうえ、後記の方法に従い2026年3月26日（木曜日）午後5時までにご行使くださいますようお願い申し上げます。

敬具

当社ウェブサイト

<https://www.dmgmori.co.jp/corporate/ir/shareholders/meeting.html>



東京証券取引所ウェブサイト（東証上場会社情報サービス）

<https://www2.jpx.co.jp/tseHpFront/JJK010010Action.do?Show=Show>



（上記の東証ウェブサイトにアクセスいただき、「銘柄名（会社名）」に「DMG森精機」又は「コード」に当社証券コード「6141」を入力・検索し、「基本情報」「縦覧書類/PR情報」を順に選択して、「縦覧書類」にある「株主総会招集通知/株主総会資料」欄よりご確認ください。）

株主総会ポータル[®]（三井住友信託銀行）

<https://www.soukai-portal.net>

QRコードは
議決権行使書内に
記載がございます。

（議決権行使書用紙にあるQRコードを読み取っていただくか、上記ウェブサイトにアクセスのうえ、議決権行使書用紙に記載のID・パスワードをご入力ください。）

※「QRコード」は株式会社デンソーウェブの登録商標です。

日 時

2026年3月27日（金曜日）午後3時（受付開始：午後2時）

（開催時刻が前回と異なりますので、お間違えのないようご注意ください。）

同日、株主総会の前に当社工場見学を実施いたします。参加をご希望の株主様は午後0時30分から午後1時までの間に、DMG MORI やまと郡山城ホールにて受付をお済ませください。詳細は本招集ご通知の裏表紙をご確認ください。

場 所

奈良県大和郡山市北郡山町211番地3

DMG MORI やまと郡山城ホール 大ホール

目的事項

報告事項

- 1 第78期（2025年1月1日から2025年12月31日まで）事業報告、連結計算書類及び計算書類の内容報告の件
- 2 会計監査人及び監査役会の第78期連結計算書類監査結果報告の件

決議事項

- 第1号議案 剰余金処分の件
- 第2号議案 定款一部変更の件
- 第3号議案 取締役12名選任の件

電子提供措置に関する事項

電子提供措置事項記載書面に記載すべき事項のうち、次の事項につきましては、法令及び定款第15条の規定に基づき、書面交付請求をされた株主様に交付する書面には記載しておりません。

1. 事業報告の「対処すべき課題」、「財産及び損益の状況の推移」、「主要な事業内容」、「主要な事業所」、「主要な借入先の状況」、「会社の新株予約権等に関する事項」、「会計監査人の状況」、「会社の体制及び方針」
2. 連結計算書類の「連結持分変動計算書」、「連結注記表」
3. 計算書類
4. 計算書類に係る会計監査人の監査報告及び監査役会の監査報告

従いまして、電子提供措置事項記載書面に記載の内容は、監査役が監査報告の作成に際して監査をした事業報告、連結計算書類及び計算書類並びに会計監査人が会計監査報告の作成に際して監査をした連結計算書類及び計算書類の一部であります。

電子提供措置事項に修正が生じた場合は、インターネット上の当社ウェブサイト、東京証券取引所ウェブサイト並びに株主総会ポータル[®]において、その旨、修正前の事項及び修正後の事項を掲載いたします。

議決権行使のご案内

議決権は、以下の3つの方法により行使いただくことができます。



株主総会にご出席される場合

本招集ご通知とあわせてお送りする議決権行使書用紙を会場受付にご提出ください。

日 時 | 2026年3月27日 (金曜日)
午後3時 (受付開始：午後2時)

場 所 | DMG MORI やまと郡山城ホール 大ホール
奈良県大和郡山市北郡山町211番地3



書面（郵送）による 議決権行使の場合

本招集ご通知とあわせてお送りする議決権行使書用紙に議案に対する賛否をご表示いただき、折り返しご送付くださいますようお願い申し上げます。

行使期限 | 2026年3月26日 (木曜日) 午後5時到着分まで

議決権行使書用紙において、各議案につき賛否の表示をされていない場合は、会社提案につき賛成の表示があったものとしてお取り扱いいたします。



インターネット等による 議決権行使の場合

次ページの案内に従って、議案に対する賛否をご入力くださいますようお願い申し上げます。

行使期限 | 2026年3月26日 (木曜日) 午後5時入力完了分まで

書面（郵送）及びインターネット等の両方で議決権行使をされた場合は、インターネット等による議決権行使を有効な議決権行使としてお取り扱いいたします。また、インターネット等により複数回、議決権行使をされた場合は、最後に行われたものを有効な議決権行使としてお取り扱いいたします。

機関投資家の皆様は、株式会社ICJの運営する機関投資家向け議決権電子行使プラットフォームをご利用いただけます。

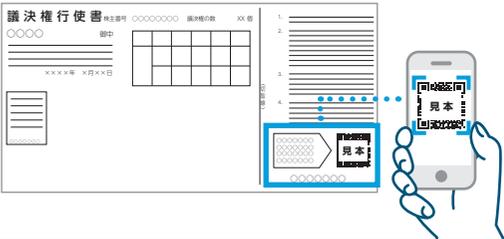
議決権行使期限 | 2026年3月26日（木曜日）午後5時入力完了分まで

QRコードを読み取る方法「スマート行使」

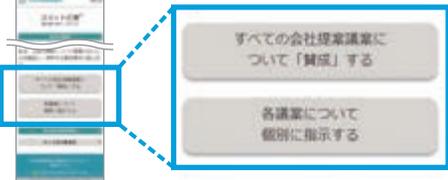
議決権行使コード及びパスワードを入力することなく議決権行使ウェブサイトにごログインすることができます。

- 1 議決権行使書用紙**
右下に記載のQRコードを読み取ってください。

※「QRコード」は株式会社デンソーウェブの登録商標です。


- 2 株主総会ポータル®**
トップ画面から「議決権行使へ」ボタンをタップします。


- 3 以降は**
画面の案内に従って賛否をご入力ください。



「スマート行使」での議決権行使は1回に限り可能です。

議決権行使後に行使内容を変更する場合は、お手数ですがPC向けサイトへアクセスし、議決権行使書用紙に記載の「議決権行使コード」・「パスワード」を入力してログイン、再度議決権行使をお願いいたします。

※QRコードを再度読み取っていただくと、PC向けサイトへ遷移できます。

議決権行使コード・パスワードを入力する方法

議決権行使
ウェブサイト

<https://www.web54.net>

- 1 議決権行使**
ウェブサイトへアクセスしてください。



「次へすすむ」をクリック
- 2 議決権行使書用紙に**
記載された「議決権行使コード」をご入力ください



「議決権行使コード」を入力
「ログイン」をクリック
- 3 議決権行使書用紙に**
記載された「パスワード」をご入力ください。



「パスワード」を入力
実際にご使用になる新しいパスワードを設定してください
「登録」をクリック
- 4 以降は画面の案内に従って**賛否をご入力ください。

インターネットによる
議決権行使で
パソコンやスマートフォンの
操作方法などが不明な場合は、
右記にお問い合わせください。

三井住友信託銀行
証券代行ウェブサポート 専用ダイヤル

電話番号: **0120-652-031** (フリーダイヤル)

(受付時間 9:00~21:00)

機関投資家の皆様は、株式会社CJの運営する機関投資家向け議決権電子行使プラットフォームをご利用いただくことが可能です。

第1号
議案

剰余金処分の件

剰余金の処分につきましては、以下のとおりといたしたいと存じます。

期末配当に関する事項

当期の期末配当につきましては、安定的な配当の継続と当期の業績並びに今後の経営環境等を勘案いたしまして、以下のとおりといたしたいと存じます。

配当財産の種類	金銭
配当財産の割当てに関する事項及びその総額	<p>当社普通株式1株につき金 55円</p> <p>配当総額 7,669,440,570円</p> <p><small>*なお、中間配当金として50円をお支払いしておりますので当期の年間配当金は1株当たり105円（総額14,766,676,870円）となります。</small></p>
剰余金の配当が効力を生じる日	2026年3月30日

第2号
議案

定款一部変更の件

1 提案の理由

当社グループでは、グループ内各社間で機能の集約・合理化を進めてまいりましたが、2025年には当社内において購買部門及び開発部門の分離をし、今後グループ経営に特化する持株会社体制を構築いたしました。これにより海外も含めたグループ全体の経営をより迅速で効率的なものいたします。持株会社体制への移行に伴い、その事業目的を持株会社としての事業に合わせて追加変更するものです。

2 変更の内容

変更の内容は、次のとおりであります。

(下線部分は変更箇所を示しております。)

現行定款	変更案
<p>【目的】 第2条 当社は、次の事業を営むことを目的とする。</p>	<p>【目的】 第2条 当社は、次の事業を営むこと並びに<u>次の事業を営む会社（外国会社を含む。）</u>、<u>組合（外国における組合に相当するものを含む。）</u>、<u>その他これに準ずる事業体の株式又は持分を所有することにより、当該会社等の事業活動を支配・管理することを目的とする。</u></p>
1.~20. (記載省略)	1.~20. (現行どおり)

第3号
議案

取締役12名選任の件

取締役全員（12名）は、本総会終結の時をもって任期満了となります。つきましては、取締役12名（うち社外取締役6名）の選任をお願いするものであります。

取締役候補者は次のとおりであります。

候補者番号	氏名	当社における地位	取締役会出席状況	
1	もり まさひこ 森 雅彦	代表取締役社長	10/10回	再任
2	たまい ひろあき 玉井 宏明	代表取締役副社長	10/10回	再任
3	ふじしま まこと 藤嶋 誠	取締役副社長	10/10回	再任
4	Alfred Geibler アルフレッド ガイスラー	取締役	10/10回	再任
5	Irene Bader イレーネ バーダー	取締役	10/10回	再任
6	おおた けいち 太田 圭一	専務執行役員	-	新任
7	みたち たかし 御立 尚資	社外取締役	10/10回	再任 社外 独立
8	なかじま まこと 中嶋 誠	社外取締役	10/10回	再任 社外 独立
9	わたなべ ひろこ 渡邊 弘子	社外取締役	10/10回	再任 社外 独立
10	みつしし まもる 光石 衛	社外取締役	8/10回	再任 社外 独立
11	かわい えりこ 河合 江理子	社外取締役	10/10回	再任 社外 独立
12	かきぬま やすひろ 柿沼 康弘	-	-	新任 社外 独立

再任 再任取締役候補者 新任 新任取締役候補者 社外 社外取締役候補者 独立 証券取引所の定めに基づく独立役員

取締役候補者のスキルマトリクス

氏名	企業経営	グローバル	マーケティング	工学	法務・コンプライアンス	財務・会計
森 雅彦	●	●	●	●		●
玉井 宏明	●	●			●	●
社 藤嶋 誠		●		●		
内 アルフレッド ガイスラー	●	●		●		
イレーネ バーダー		●	●			
太田 圭一	●	●			●	●
御立 尚資	●	●				●
中嶋 誠		●			●	
社 渡邊 弘子	●	●		●		
外 光石 衛		●		●		
河合 江理子		●			●	●
柿沼 康弘		●		●		

候補者
番号

1 森 雅彦 (もり まさひこ)

再 任



生年月日

1961年9月16日

所有する当社の株式数

3,878,756株

取締役会出席状況

10/10回

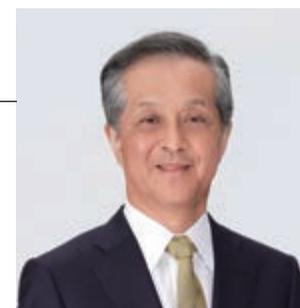
略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1985年 3月	京都大学工学部精密工学科卒業	1999年 6月	代表取締役社長（現任）
1985年 4月	伊藤忠商事株式会社入社	2003年10月	東京大学工学博士号取得
1993年 4月	当社入社	2009年11月	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社監査役
1994年 6月	取締役企画管理室長兼国際部長	2018年 5月	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社監査役 会議長（現任）
1996年 6月	常務取締役		
1997年 6月	専務取締役		

候補者
番号

2 玉井 宏明 (たまい ひろあき)

再 任



生年月日

1960年3月20日

所有する当社の株式数

114,000株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1983年 3月	同志社大学商学部卒業	2014年 6月	代表取締役副社長営業エンジニアリング・管理管掌 兼営業エンジニアリング本部長・管理本部長
1983年 3月	当社入社	2016年 3月	代表取締役副社長管理管掌兼管理本部長
2003年 6月	取締役管理本部長	2020年 2月	代表取締役副社長管理・製造管掌兼管理本部長（現任）
2007年 6月	常務取締役管理本部長		
2008年 6月	専務取締役管理本部長		

候補者
番号

3 藤嶋 誠 (ふじしま まこと)

再 任



生年月日

1958年3月18日

所有する当社の株式数

49,400株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1981年 3月	同志社大学工学部電子工学科卒業	2014年 4月	専務執行役員製造・開発・品質本部電装・制御担当
1981年 3月	当社入社	2019年 1月	専務執行役員R&Dカンパニープレジデント
2001年 3月	制御技術部長	2019年 3月	専務取締役研究開発管掌兼 R&Dカンパニープレジデント
2002年 9月	京都大学工学博士号取得	2021年 4月	専務取締役兼品質本部長
2003年 6月	取締役制御技術研究所ゼネラルマネージャー	2021年 8月	取締役副社長品質管掌兼品質本部長
2005年 6月	常務取締役開発・製造本部長（開発担当）兼 情報システム部ゼネラルマネージャー	2025年 3月	取締役副社長開発・品質管掌兼品質本部長（現任）

候補者
番号**4** アルフレッド ガイスラー (Alfred Geißler)

再任



生年月日

1958年4月17日

所有する当社の株式数

50,000株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1983年 2月	Technische Hochschule Augsburg卒業	2016年 9月	同社 R&D・製造・品質兼財務管掌 Managing Director
1983年 7月	IROBUS Robot Systems社 (現 DMG MORI Pfronten GmbH) 入社		兼DECKEL MAHO Seebach GmbH (現 DMG MORI Seebach GmbH) R&D兼品質担当 Managing Director
1997年 1月	DECKEL MAHO Pfronten GmbH (現 DMG MORI Pfronten GmbH) Head of Production	2023年 5月	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社 Chairman of the Executive Board (現任)
2000年 7月	同社 Head of R&D	2023年 7月	専務執行役員DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社管掌
2005年 7月	同社 R&D・製造・品質兼財務管掌 Managing Director	2024年 3月	取締役DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社管掌 (現任)

候補者
番号**5** イレーネ バーダー (Irene Bader)

再任



生年月日

1979年1月1日

所有する当社の株式数

2,500株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1999年 6月	Akademie für Sprachen und Wirtschaft卒業	2012年 3月	The Open University Business School MBA取得
2001年 3月	DMG Büll & Strunz GmbH社 (現 DMG MORI Austria GmbH社) 入社	2016年 5月	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社監査役 (現任)
2002年 1月	GILDEMEISTER AKTIENGESELLSCHAFT社 (現 DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社) Technical Press and Marketing Manager	2017年 1月	執行役員グローバルコーポレートコミュニケーション担当
2005年 4月	MORI SEIKI GmbH社(現 DMG MORI EMEA Holding GmbH社) Marketing Manager	2019年 1月	常務執行役員グローバルコーポレートコミュニケーション担当
		2023年 1月	専務執行役員グローバルコーポレートコミュニケーション担当
		2023年 3月	取締役グローバルコーポレートコミュニケーション担当 (現任)

候補者
番号**6** 太田 圭一 (おおた けいいち)

新任



生年月日

1981年12月9日

所有する当社の株式数

33,000株

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

2004年 3月	東京大学工学部卒業	2015年 8月	業務部部长
2006年 3月	東京大学大学院工学系研究科修士課程修了	2017年 1月	執行役員業務本部本部長
2006年 4月	当社入社	2019年 1月	常務執行役員SSEPカンパニープレジデント
2010年 4月	株式会社マグネスケール出向社長室長	2021年 1月	常務執行役員米州担当兼ICT本部長
2013年 7月	当社生産管理部部長	2023年 1月	専務執行役員米州担当兼ICT本部長
2015年 3月	京都大学工学博士号取得	2025年10月	専務執行役員経理財務副本部長兼グローバルIT本部本部長 (現任)

候補者
番号

7 御立 尚資 (みたち たかし)

再任 社外 独立



生年月日

1957年1月21日

所有する当社の株式数

5,000株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1979年 3月	京都大学文学部卒業	2017年 3月	当社社外取締役 (現任)
1979年 4月	日本航空株式会社入社		ユニ・チャーム株式会社社外取締役
1992年 6月	ハーバード大学経営大学院修士号取得	2017年 6月	東京海上ホールディングス株式会社社外取締役 (現任)
1993年10月	ボストン・コンサルティング・グループ入社	2017年10月	ボストン・コンサルティング・グループ シニアアドバイザー
2005年 1月	同社日本代表	2022年 6月	住友商事株式会社社外取締役 (現任)
2016年 3月	楽天株式会社 (現 楽天グループ株式会社) 社外取締役 (現任)		

候補者
番号

8 中嶋 誠 (なかじま まこと)

再任 社外 独立



生年月日

1952年1月2日

所有する当社の株式数

1,000株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1974年 3月	東京大学法学部卒業	2010年 6月	同社常務取締役
1974年 4月	通商産業省 (現 経済産業省) 入省	2014年 6月	同社専務代表取締役
2001年 1月	近畿経済産業局長	2016年 6月	公益社団法人発明協会副会長・専務理事
2004年 6月	経済産業省貿易経済協力局長	2016年10月	株式会社AIRI社外取締役 (現任)
2005年 9月	特許庁長官	2017年 3月	当社社外取締役 (現任)
2007年 7月	退官	2021年 6月	公益社団法人発明協会顧問 (現任)
2008年 2月	住友電気工業株式会社顧問	2024年 4月	金沢工業大学客員教授 (現任)
2009年 4月	弁護士登録		
2009年10月	同社常務執行役員		

候補者
番号

9 渡邊 弘子 (わたなべ ひろこ)

再任 社外 独立



生年月日

1960年6月25日

所有する当社の株式数

3,000株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1984年 3月	実践女子大学文学部卒業	2017年 6月	男女共同参画社会づくり功労者内閣総理大臣表彰
1986年 3月	富士電子工業株式会社入社	2021年 3月	当社社外取締役 (現任)
1998年 6月	同社取締役	2021年 4月	一般社団法人ものづくりなでしこ代表理事 (現任)
1999年 4月	同社常務取締役	2023年 6月	一般社団法人日本金属熱処理工業会会長 (現任)
2008年 6月	同社代表取締役社長 (現任)	2023年 6月	一般社団法人日本熱処理技術協会理事 (現任)
2009年 5月	公益社団法人大阪府工業協会理事 (現任)	2025年 7月	株式会社萩原熱処理工業所代表取締役 (現任)
2016年 5月	一般社団法人日本工業炉協会理事 (現任) ものづくりなでしこ代表幹事	2025年11月	経済産業省中小企業政策審議会臨時委員 (現任)

候補者番号 **10** 光石 衛 (みついし まもる)

再任 社外 独立



生年月日

1956年9月1日

所有する当社の株式数

0株

取締役会出席状況

8/10回^{*}

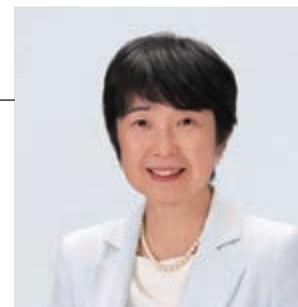
^{*}取締役会欠席について、1回は日本学術会議会長として参議院に出席を要請されていたためであり、また残り1回は8議案のうち1議案の審議に参加しております。

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1979年 3月	東京大学理学部卒業	2019年 2月	一般社団法人CIRP JAPAN代表理事
1981年 3月	東京大学工学部卒業	2019年 8月	CIRP (国際生産工学アカデミー) President
1986年 3月	東京大学大学院工学系研究科機械工学専攻修了 (工学博士)	2022年 4月	独立行政法人大学改革支援・学位授与機構理事 (現任)
1986年 4月	東京大学工学部産業機械工学科講師		帝京大学先端総合研究機構特任教授 (現任)
1989年 4月	東京大学工学部産業機械工学科助教授		早稲田大学次世代ロボット研究機構研究院客員教授 (現任)
1999年 8月	東京大学大学院工学系研究科産業機械工学専攻教授	2022年 6月	東京大学名誉教授
2014年 4月	東京大学大学院工学系研究科長、東京大学工学部長	2023年 3月	当社社外取締役 (現任)
2017年 4月	東京大学大学執行役・副学長	2023年 4月	国立研究開発法人宇宙航空研究開発機構客員 (現任)
		2023年 10月	日本学術会議会長 (現任)
		2023年 11月	総合科学技術・イノベーション会議議員 (現任)

候補者番号 **11** 河合 江理子 (かわい えりこ)

再任 社外 独立



生年月日

1958年4月28日

所有する当社の株式数

1,300株

取締役会出席状況

10/10回

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1981年 6月	ハーバード大学卒業	1998年 7月	BIS (国際決済銀行) 年金基金運用統括官
1981年 10月	株式会社野村総合研究所入社	2004年 10月	OECD (経済協力開発機構) 年金基金運用統括官
1985年 6月	INSEAD (欧州経営大学院) MBA取得	2012年 4月	京都大学教授
1985年 9月	McKinsey & Company経営コンサルタント	2018年 6月	株式会社大和証券グループ本社社外取締役 (現任)
1986年 10月	Mercury Asset Management, SG Warburg ファンドマネージャー	2021年 3月	ヤマハ発動機株式会社社外監査役 (現任)
1995年 11月	Yamaichi Regent ABC Polska投資担当取締役 執行役員 (CIO)	2021年 4月	京都大学名誉教授
		2021年 6月	三井不動産株式会社社外取締役 (現任)
		2023年 3月	当社社外取締役 (現任)

候補者番号 **12** 柿沼 康弘 (かきぬま やすひろ)

新任 社外 独立



生年月日

1977年9月18日

所有する当社の株式数

0株

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

2002年 3月	慶應義塾大学理工学部卒業	2011年 4月	慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科准教授
2004年 3月	慶應義塾大学大学院理工学研究科修士課程修了	2012年 9月	慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科准教授
2006年 3月	慶應義塾大学大学院理工学研究科博士課程修了 (博士(工学))		兼 Leibniz University Hannover 客員准教授
2007年 4月	慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科助教	2019年 3月	株式会社太陽工機社外取締役
2008年 4月	慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科専任講師	2019年 4月	慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科教授 (現任)

- (注) 1. 各取締役候補者と当社との間には特別の利害関係はありません。
2. 御立尚資氏、中嶋誠氏、渡邊弘子氏、光石衛氏、河合江理子氏及び柿沼康弘氏は、会社法施行規則第2条第3項第7号に定める社外取締役候補者であります。
3. 御立尚資氏、中嶋誠氏、渡邊弘子氏、光石衛氏、河合江理子氏及び柿沼康弘氏を社外取締役候補者とした理由及び期待される役割の概要は、次のとおりであります。

(1) 御立尚資氏は、ポストン・コンサルティング・グループにおける長年の経営コンサルタントまた経営者としての豊富な経験・専門知識をお持ちであり、これらを当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。なお、御立尚資氏は、2021年12月にポストン・コンサルティング・グループシニアアドバイザーを退任されております。また、当社はポストン・コンサルティング・グループとは取引はあるものの、過去3年間の取引高と連結売上高に対する割合は次のとおり僅少であり、独立性に影響を及ぼすものではないと判断しております。

年	取引高 (百万円)	当社連結売上高に占める割合
2023年	430	0.08%
2024年	430	0.08%
2025年	397	0.08%

(2) 中嶋誠氏は、特許庁長官や住友電気工業株式会社の代表取締役等を歴任され、また弁護士資格をお持ちであることから、豊富な経営経験に加え法曹としての見識を当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。なお、中嶋誠氏は、2016年6月に住友電気工業株式会社専務代表取締役を退任されております。また、当社は住友電気工業株式会社とは取引はあるものの、過去3年間の取引高と連結売上高に対する割合は次のとおり僅少であり、独立性に影響を及ぼすものではないと判断しております。

年	取引高 (百万円)	当社連結売上高に占める割合
2023年	46	0.00%
2024年	-	-
2025年	76	0.02%

(3) 渡邊弘子氏は、工作機械と同様に製造業を支える金属熱処理業において、経営者としてのみならず業界団体の役員としても、豊富な経験と知見をお持ちであることから、これらを当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。なお、渡邊弘子氏は、現在富士電子工業株式会社の代表取締役社長に就任されております。また、当社は富士電子工業株式会社とは取引はあるものの、過去3年間の取引高と連結売上高に対する割合は次のとおり僅少であり、独立性に影響を及ぼすものではないと判断しております。

年	取引高 (百万円)	当社連結売上高に占める割合
2023年	34	0.00%
2024年	41	0.01%
2025年	186	0.04%

(4) 光石衛氏は、東京大学大学院工学系研究科教授や同研究科長、東京大学工学部長を歴任されており、精密機械工学をはじめとする分野について幅広く卓越した知見と豊富な経験をお持ちであることから、これらを当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。なお、光石衛氏は、2021年3月に東京大学大学執行役・副学長を退任されております。また、当社は東京大学とは取引（共同研究・寄付）はあるものの、過去3年間の取引高と連結売上高に対する割合は次のとおり僅少であり、独立性に影響を及ぼすものではないと判断しております。

年	取引高 (百万円)	当社連結売上高に占める割合
2023年	20	0.00%
2024年	16	0.00%
2025年	16	0.00%

(5) 河合江理子氏は、国際的な企業や国際機関における豊富な経験に加え、経営者としての経験と実績をお持ちであることから、これらを当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。

(6) 柿沼康弘氏は、慶應義塾大学理工学部システムデザイン工学科教授に就任されており、精密機械工学をはじめとする分野について幅広く卓越した知見と豊富な経験をお持ちであることから、これらを当社の経営に活かしたく、社外取締役として選任をお願いするものであります。当社は慶應義塾大学とは取引（共同研究・寄付）はあるものの

過去3年間の取引高と連結売上高に対する割合は次のとおり僅少であり、独立性に影響を及ぼすものではないと判断しております。

年	取引高 (百万円)	当社連結売上高に占める割合
2023年	9	0.00%
2024年	4	0.00%
2025年	12	0.00%

4. 光石衛氏については、直接会社経営に関与した経験はありませんが、技術分野における幅広い知見及び東京大学大学執行役・副学長や学術団体役員等としての経験・見識から、社外取締役としての職務を適切に遂行できるものと判断したため、社外取締役候補者といたしました。
5. 柿沼康弘氏については、直接会社経営に関与した経験はありませんが、技術分野における幅広い知見及び慶應義塾大学大学教授としての経験・見識から、社外取締役としての職務を適切に遂行できるものと判断したため、社外取締役候補者といたしました。
6. 御立尚資氏、中嶋誠氏、渡邊弘子氏、光石衛氏及び河合江理子氏は、現在当社の社外取締役であります。社外取締役としての在任期間は、本総会終結の時をもって、御立尚資氏及び中嶋誠氏は9年、渡邊弘子氏は5年、光石衛氏及び河合江理子氏は3年となります。
7. 当社は、御立尚資氏、中嶋誠氏、渡邊弘子氏、光石衛氏及び河合江理子氏との間で、会社法第427条第1項の規定に基づき、会社法第423条第1項の損害賠償責任を限定する契約を締結しております。5氏の再任が承認されました場合は、当該契約を継続する予定であります。その契約内容の概要は次のとおりであります。
- ・社外取締役が任務を怠ったことによって当社に損害賠償責任を負う場合は、会社法第427条第1項の規定に基づき、会社法第425条第1項に定める最低責任限度額を限度として、その責任を負う。
- また、柿沼康弘氏が取締役を選任された場合、同様の損害賠償責任を限定する契約を締結する予定であります。
8. 当社は、会社法第430条の3第1項に規定する役員等賠償責任保険契約を保険会社との間で締結しており、当該保険契約の内容の概要は、事業報告の「3 会社役員に関する事項」(3) 役員等賠償責任保険契約の内容の概要」に記載のとおりです。各取締役候補者の選任が承認されますと、引き続き当該保険契約の被保険者に含まれることとなります。また、当該保険契約は次回更新時においても同内容での更新を予定しております。
9. 当社は、御立尚資氏、中嶋誠氏、渡邊弘子氏、光石衛氏及び河合江理子氏を株式会社東京証券取引所が定める独立役員として引き続き、また、柿沼康弘氏は新たに、同取引所に届け出ております。

(ご参考)

今回の定時株主総会では監査役の選任議案はございません。
現在の監査役会の構成は次の通りとなります。

柳原 正裕 (やなぎはら まさひろ)

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1983年 3月	関西学院大学経済学部卒業	2010年 4月	執行役員社長室兼広報部ゼネラルマネージャー
1983年 3月	当社入社	2014年 4月	執行役員管理本部副本部長
1998年 3月	MORI SEIKI FRANCE S.A.社長	2017年 11月	上席理事秘書部部长
2005年 5月	米州部ゼネラルマネージャー	2023年 3月	当社監査役 (現任)



生年月日

1960年12月18日

所有する当社の株式数

25,073株

取締役会出席状況

10/10回

監査役会出席状況

10/10回

川村 嘉則 (かわむら よしのり)

社外 独立

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1975年 3月	京都大学経済学部卒業	2011年 6月	三井住友ファイナンス&リース株式会社代表取締役社長
1975年 4月	株式会社住友銀行 (現 株式会社三井住友銀行) 入行	2017年 6月	同社特別顧問
2002年 6月	株式会社三井住友銀行執行役員投資銀行営業部長		阪神電気鉄道株式会社取締役 (非常勤、現任)
2005年 6月	同行常務執行役員米州本部長	2018年 6月	株式会社国際協力銀行社外取締役 (現任)
2008年 4月	株式会社三井住友銀行取締役兼専務執行役員	2019年 3月	当社社外監査役 (現任)
2009年 4月	同行取締役兼副頭取執行役員		



生年月日

1952年4月15日

所有する当社の株式数

0株

取締役会出席状況

10/10回

監査役会出席状況

10/10回

岩瀬 隆広 (いわせ たかひろ)

社外 独立

略歴、地位、担当及び重要な兼職の状況

1975年 3月	名古屋大学工学部卒業	2011年 6月	トヨタ自動車株式会社専務役員
1977年 3月	名古屋大学大学院工学研究科修士課程修了	2014年 6月	トヨタ車体株式会社取締役社長
1977年 4月	トヨタ自動車工業株式会社	2016年 4月	愛知製鋼株式会社常勤顧問
	(現 トヨタ自動車株式会社) 入社	2016年 6月	同社代表取締役会長
2005年 6月	同社常務役員	2017年 6月	中央発條株式会社社外監査役
2009年 6月	同社専務取締役	2021年 3月	当社社外監査役 (現任)
	中央発條株式会社社外監査役	2021年 6月	株式会社マキタ社外取締役 (現任)
2011年 4月	トヨタモーターアジアパシフィック株式会社取締役副会長		



生年月日

1952年5月28日

所有する当社の株式数

0株

取締役会出席状況

10/10回

監査役会出席状況

10/10回

以上

1 企業集団の現況に関する事項

(1) 事業の経過及びその成果

当連結会計年度（当期）における業績は、売上収益は5,150億円（3,047百万EUR）、営業利益は190億円（112百万EUR）、税引前当期利益は282億円（167百万EUR）、親会社の所有者に帰属する当期利益は240億円（142百万EUR）となりました。（ユーロ建表示は2025年1月から12月の期中平均レート169.0円で換算しております。）

当期の連結受注額は、5,234億円となり前年度（2024年1-12月）比6%増となりました。四半期ベースでは第3四半期（2025年7-9月）から前年同期比でプラスに転じました。第3四半期、第4四半期の受注額は、それぞれ1,333億円（前年同期比16%増）、1,415億円（同24%増）となりました。機械受注平均単価は79.6百万円（2024年度71.0百万円）へと大きく伸長しました。EURベースでも471千EUR（2024年度433千EUR）へと伸長しました。MRO（メンテナンス・リペア・オーバーホール）、スペアパーツ、エンジニアリング受注額が1,259億円と前年度比同水準と堅調に推移しました。MRO、スペアパーツ、エンジニアリング事業の受注構成比は24%となりました。

地域別受注動向は、EMEA、米州、インドが好調でした。EMEAの好調により、ドイツを含む欧州（構成比：55%）は前年度比5%増、米州（同：24%）は15%増となりました。中国（同：6%）も底堅い推移となりました。日本（同：10%）は横ばい、中国を除くアジア（同：5%）は10%減と弱含みました。産業別には、航空、宇宙、防衛、メディカル、電力、エネルギー関連向け受注が堅調に推移しました。さらに、第4四半期（10-12月）からは、データプロセス、半導体、通信関連向けの受注が回復しています。機械本体の受注残高は、2025年12月末時点で2,400億円と前年（2024年12月末：2,180億円）から増加しました。この豊富な受注残高は、2026年度の増収に貢献する見込みです。また、2026年度の連結受注見通しは、2025年度比3%増の5,400億円を計画しています。

当社は工程集約・自動化・DXにより、お客様へより付加価値の高いソリューションを提供し生産性を向上させること、これにより環境負荷を低減させ持続可能な社会にも貢献する（GX）といった、MX（マシニング・トランスフォーメーション）を推進しておりま

す。MX推進をさらに加速させ、サステナブルな社会へ貢献すると同時に、お客様とともに持続的成長を目指してまいります。

当社は、2025年4月に世界最大の自動化システムソリューション工場として奈良事業所の改装をいたしました。高品質な自動化システムを一括して提供することにより、お客様工場での立ち上げまでのリードタイムが大幅に短縮可能となりました。今後も、迅速かつ柔軟にお客様からの多様なニーズへ対応できる体制を整えてまいります。

また、複合加工機NTXシリーズの第3世代となるNTX 3rd Generation、横形マシニングセンタNHXシリーズの第4世代となるNHX 4th GenerationおよびNLX 2500 2nd Generationの心間1250仕様の販売を開始し、工程集約、省エネルギー化を一段と進めました。これらの新機種は、切削能力や動作速度の向上によりサイクルタイム短縮を実現するとともに、エネルギー効率の改善や切りくず処理技術の高度化により、長時間の安定稼働と環境負荷低減を可能としています。さらに、ワークとパレットのハンドリングを一体化した自動化パッケージシステム「MATRIS WPH」や3Dモデルから加工形状を認識して加工プログラムを作成するソフトウェア「CELOS VISUAL programming 3D」等、お客様の生産効率化を加速させる商品も多数開発いたしました。今後もMXを推進し、サステナブルな生産現場に貢献する商品を提供してまいります。

加えて、ドイツのEMO ハノーバー 2025や中国のCIMTに出展いたしました。世界各国のお客様に最新機種を含む工作機械や自動化システムをご紹介します。当社のMXを体感いただきました。

2026年1月には国際環境非営利団体CDPによる「CDP2025」において、当社は気候変動分野で2年連続となる最高評価「Aリスト企業」に認定されました。さらに水セキュリティ分野でも「Aリスト企業」に認定されました。また、グループ最大の生産拠点である三重県伊賀事業所では、2025年2月より国内最大級となる自家消費型太陽光発電システムで全量の発電を開始いたしました。伊賀事業所年間電力需要の約30%を賄い、年間約6,000トンのCO₂排出量を削減します。この取り組みに関連し、8月には事業活動に必要な電力を100%再生可能エネルギーで賄うことを目標とした国際環境イニシアティブであるRE100へ正式に加盟いたしました。今後、当社グループにおいてRE100の技術要件に適合する再生可能エネルギー電力の割合を、2035年までに90%、2040年までに100%にすることを宣言いたします。加えて、7月には、国際連合が提唱する世界最大のサステナビ

リテイニシアティブである「国連グローバル・コンパクト（UNGC）」に署名、参加企業登録すると同時に、UNGCに署名する日本企業などで構成される「グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパン（GCNJ）」に加入いたしました。企業活動を通じて持続可能な社会の実現に貢献するとともに、他の参加企業・団体との連携を深めながら、ESG（環境・社会・ガバナンス）への取り組みを一層強化してまいります。当社は、今後も再生可能エネルギーの活用拡大を図るとともに、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

2025年3月には経済産業省と東京証券取引所による「健康経営銘柄2025」に2年連続で、経済産業省と日本健康会議による「健康経営優良法人2025」の大規模法人部門「ホワイト500」に3年連続で認定されました。当社は健康管理増進センターの設立や「DMG森精機 健康経営宣言」*の発表をはじめ、Webinar研修、運動・栄養教室の開催などを継続しております。今後も「よく遊び、よく学び、よく働く」を理念に、従業員が健康に個々の能力を発揮できるよう邁進いたします。

*「健康経営」はNPO法人健康経営研究会の登録商標です。

	第77期 (2024年12月期)	第78期 (2025年12月期)	前連結会計年度比	
	金額 (百万円)	金額 (百万円)	金額 (百万円)	増減率
売上収益	540,945	514,976	△25,968	△4.8%
営業利益	43,726	18,974	△24,751	△56.6%
税引前当期利益	22,068	28,158	6,090	27.6%
親会社の所有者に帰属する当期利益	7,700	24,033	16,333	212.1%

(注) 第77期より、ロシアの事業拠点であるUlyanovsk Machine Tools oooに係る事業を非継続事業に分類しております。これにより、売上収益及び営業利益は非継続事業を除外した継続事業の金額のみを表示し、税引前当期利益、親会社の所有者に帰属する当期利益は、非継続事業の損益を含んだ金額を表示しております。

(2) 設備投資等の状況

当期において当社グループの設備投資総額（無形資産を含む）は、29,519百万円であり、その内訳は、伊賀事業所及び奈良事業所の改修、基幹システムの開発、新堂駅複合施設工事及び整備、独フロンテン工場のトレーニングセンター設立等であります。

2026年度の設備投資は、グループ全体で300億円程度を計画しております。

(3) 資金調達の状況

当社は効率的な資金調達を行うため、主要取引金融機関と総額97,000百万円の貸出コミットメントライン契約を締結しております。なお、当期末における当該借入残高は40,600百万円であります。

(4) 他の会社の株式その他の持分又は新株予約権等の取得又は処分状況

当社グループは当期中に、DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT（以下、DMG MORI AG）株式について549,174株の個別売買に伴う買付けを行い、これにより当社グループの同社株式の議決権比率は89.63%となっております。

なお、DMG MORI AGとの間にドミネーション・アグリーメントを締結しております。詳細につきましては、インターネット上の当社ウェブサイト（<https://www.dmgmori.co.jp/corporate/ir/shareholders/meeting.html>）に掲載されている連結注記表<ドミネーション・アグリーメントに関する注記>をご参照ください。

(5) 重要な子会社の状況（2025年12月31日時点）

会社名	資本金	議決権比率	主要な事業内容
DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT	204,926千ユーロ	89.6% (89.6%)	欧州関係会社の統括
DMG MORI USA, Inc.	17,100千米ドル	100% (100%)	米州における工作機械の販売及びサービス
DMG MORI MANUFACTURING USA, INC.	31,096千米ドル	100% (100%)	工作機械の製造及び販売
DMG森精機（天津）機床有限公司	63,400千米ドル	100%	工作機械の製造及び販売
DMG森精機セールスアンドサービス株式会社	100百万円	100%	国内における工作機械の販売及びサービス
株式会社マグネスケール	1,000百万円	100%	高精度センサの製造及び販売
株式会社太陽工機	90百万円	100%	グライインディングセンタの製造及び販売

(注) 1. 議決権比率欄の（ ）内は、間接所有割合で内数であります。
2. 当社の連結子会社は、上記の重要な子会社を含む127社であります。その他、持分法適用関連会社は8社あります。なお、当期の連結業績については、「1 企業集団の現況に関する事項『(1) 事業の経過及びその成果』」に記載のとおりであります。

(6) 従業員の状況（2025年12月31日時点）

①企業集団の従業員の状況

従業員数	
14,026名	(13,951名)

(注) 1. （ ）内は前期末の従業員数であります。
2. 従業員の中にはアプレンティス（見習工）286名（前期265名）、パートタイマー、アルバイト及び労働契約者391名（前期406名）を含めております。
3. 従業員数の増減は、新規連結子会社の増加等により、前期末と比べ75名増加しております。
4. 男性11,786名、女性2,240名であります。
5. 国籍別では、ドイツ4,657名、日本4,575名、アメリカ918名、ポーランド793名、イタリア551名、中国548名、フランス209名、インド189名、オーストリア170名、トルコ134名等となっております。

②当社（単体）の従業員の状況

従業員数	平均年齢	平均勤続年数	平均年間給与
2,776名 (2,709名)	43.3歳	17.2年	905万円

(注) 1. （ ）内は前期末の従業員数であります。
2. 従業員数、平均年齢、平均勤続年数及び平均年間給与には、子会社等への出向者2,325名（前期1,163名）を含めております。パートタイマー、アルバイト、労働契約の従業員は含めておりません。
3. 平均年間給与には、基本給・資格給・役職給・賞与・子女手当・住宅手当・時間外労働手当を含めており、寮・社宅・食事手当・通勤手当・持株会奨励金・保育費補助・帰省旅費・人間ドック補助・その他福利厚生に関わる支給は含めておりません。

2 会社の株式に関する事項 (2025年12月31日時点)

- (1) 発行可能株式総数 300,000,000株
 (2) 発行済株式の総数 139,444,374株 (自己株式2,881,560株を除く)

(注) 宮脇機械プラント株式会社を完全子会社とする株式交換により、発行済株式の総数が前期末に比べて370,344株増加しております。

- (3) 単元株式数 100株
 (4) 期末株主数 65,282名
 (5) 大株主

株主名	持株数	持株比率
	千株	%
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	16,813	12.06
株式会社日本カストディ銀行 (信託口)	15,154	10.87
DMG森精機従業員持株会	5,120	3.67
森 雅彦	3,878	2.78
GOVERNMENT OF NORWAY	3,816	2.74
野村信託銀行株式会社 (投信口)	3,760	2.70
森記念製造技術研究財団口/株式会社日本カストディ銀行	3,500	2.51
JPモルガン証券株式会社	2,774	1.99
STATE STREET BANK AND TRUST COMPANY 505103	2,145	1.54
日本証券金融株式会社	1,968	1.41

(注) 1. 2025年度における自己株式の取得、処分等

取得株式	単元未満株式の買取	496株
	会社法第165条第2項の規定による定款の定めに基づく自己株式の取得	2,500,000株

2. 持株比率は自己株式を控除して計算しております。



所有者別分布状況	株式数 (千株)	株主数 (名)
個人・その他	47,653	64,092
金融機関	45,461	53
(うち証券投資信託)	35,175	
外国法人等 (個人以外)	37,925	309
金融商品取引業者	6,081	46
その他の法人	2,224	457
自己名義株式	2,881	1
外国法人等 (個人)	97	324



所有株式数別分布状況	株式数 (千株)	株主数 (名)
100万株以上	76,552	22
50万株以上	11,092	17
10万株以上	16,804	80
5万株以上	2,652	39
1万株以上	8,379	468
5千株以上	3,750	604
1千株以上	12,367	7,627
500株以上	3,934	6,719
500株未満	6,791	49,706

3 会社役員に関する事項

(1) 取締役及び監査役の状況 (2025年12月31日時点)

地位	氏名	担当及び重要な兼職の状況
※取締役社長	森 雅彦	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社監査役会議長
※取締役副社長	玉井 宏明	管理・製造管掌兼管理本部長
※取締役副社長	小林 弘武	経理財務・営業管掌兼経理財務本部長 DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社 Executive Board Member
取締役副社長	藤嶋 誠	開発・品質管掌兼品質本部長
取締役副社長	ジェームス ヌド (James Nudo)	米州管掌兼DMG MORI AMERICAS HOLDING CORPORATION社President DMG MORI EMEA Holding GmbH社Managing Director
取締役	アルフレッド ガイスラー (Alfred Geißler)	DMG MORI AKTIENGESELLSCHAFT社管掌
取締役	イレーネ バーダー (Irene Bader)	グローバルコーポレートコミュニケーション担当
取締役	御立 尚資	楽天グループ株式会社社外取締役 東京海上ホールディングス株式会社社外取締役 住友商事株式会社社外取締役
取締役	中嶋 誠	株式会社AIRI社外取締役
取締役	渡邊 弘子	富士電子工業株式会社代表取締役社長 株式会社萩原熱処理工業所代表取締役 一般社団法人ものづくりなでしこ代表理事 一般社団法人日本金属熱処理工業会会長
取締役	光石 衛	独立行政法人大学改革支援・学位授与機構理事 日本学会会議会長
取締役	河合 江理子	株式会社大和証券グループ本社社外取締役 ヤマハ発動機株式会社社外監査役 三井不動産株式会社社外取締役
常勤監査役	柳原 正裕	
監査役	川村 嘉則	阪神電気鉄道株式会社取締役 (非常勤) 株式会社国際協力銀行社外取締役
監査役	岩瀬 隆広	株式会社マキタ社外取締役

(注) 1. ※印は、代表取締役であります。

2. 取締役御立尚資、中嶋誠、渡邊弘子、光石衛、河合江理子の各氏は、会社法第2条第15号に定められた社外取締役であります。なお、御立尚資、中嶋誠、渡邊弘子、光石衛、河合江理子の各氏は東京証券取引所が指定を義務付ける一般株主と利益相反が生じるおそれのない独立役員であります。

3. 監査役川村嘉則、岩瀬隆広の両氏は、会社法第2条第16号に定められた社外監査役であります。なお、川村嘉則、岩瀬隆広の両氏は東京証券取引所が指定を義務付ける一般株主と利益相反が生じるおそれのない独立役員であります。

(2) 責任限定契約の内容の概要

当社と各社外取締役及び各社外監査役は、会社法第427条第1項の規定に基づき、同法第423条第1項の損害賠償責任を限定する契約を締結しております。

当該契約に基づく損害賠償責任の限度額は、法令の定める最低責任限度額（報酬2年分）としております。

(3) 役員等賠償責任保険契約の内容の概要

当社は、会社法第430条の3第1項に規定する役員等賠償責任保険契約を保険会社との間で締結しております。当該保険契約の被保険者の範囲は当社及びその子会社の役員等、業務執行役員及び重要な使用人であり、被保険者は保険料を負担しておりません。当該保険契約により被保険者の業務遂行に関して賠償請求された場合に支払う賠償金や和解金等（弁護士・裁判所への支払い含む）の損害が填補されることとなります。

ただし、被保険者の職務の執行の適正性が損なわれないようにするため、贈収賄などの犯罪行為や意図的に違法行為を行った場合には填補の対象としないこととしております。

(4) 取締役及び監査役の報酬等の額

①役員報酬等の内容の決定に関する方針等

当社の役員報酬制度は、当社の企業価値の持続的な向上に資する人材をグローバル規模で獲得し、リテインできるよう、短期・長期の会社業績との高い連動性、各国市場での公開企業に求められる報酬に関する透明性及び競争力のある水準を確保する事を方針としております。

具体的には、ドイツ証券市場の上場会社であるDMG MORI AGを連結決算対象企業とし、日本国籍以外の取締役を選任する当社の事業環境から、報酬額の多寡に関わらず報酬情報の開示がなされる透明性の高い役員報酬制度を有するドイツの役員報酬をベンチマークとし、固定報酬と変動報酬で構成しております。このうち変動報酬は、単年度の業績に応じた短期業績連動報酬としての「賞与」と複数年度の業績を反映する長期業績連動報酬としての「株式報酬」で構成しております。

賞与の算出にあたっては、各取締役の管掌部門における責任を明確にし、単年度の業績目標を実現するために、連結売上高や連結営業利益といった全社の目標達成度合いに加え、各取締役の管掌部門における目標に対する業績を考慮しております。当該期の業績指標の実績のうち、連結売上高（売上収益）や連結営業利益に関しては、「連結計算書類」をご参照ください。

これに加えて、各取締役の報酬の上限額として、一般の従業員の平均年間給与の50倍以上にならないようにする独自基準を取締役会で決議しております。当期の従業員の平均年間給与に関しては、「1 企業集団の現況に関する事項『 (6) 従業員の状況 』」をご参照ください。

ただし、業務執行から独立した立場にある社外取締役及び社外監査役については、固定報酬である基本報酬のみとしております。

取締役報酬の方針及び構成については、社内取締役1名、社外取締役2名、社外監査役1名から構成される任意の報酬委員会に諮問し、答申を受けたうえで、社外取締役5名及び社外監査役2名を含む取締役会において決定しています。各管掌部門の業績評価及び各取締役の賞与支給額についても、報酬委員会に諮問し、答申を受けております。取締役報酬は、当該答申を受けたうえで、DMG MORI AGの監査役会議長であり、同社における報酬委員会の審議の過程と報酬総額決定方法に関して熟知している代表取締役社長森雅彦にその個別の額の決定を委任のうえ、賞与の確定時も含め、各取締役の金額決定方法及びその金額を取締役会で報告しております。

取締役報酬のうち、固定報酬である基本報酬は、各取締役の役位及び責任の大きさ等に応じて決定しており、代表取締役社長：代表取締役副社長：取締役副社長：取締役で4：2：1.4：1の比率となるよう設定しております。業績連動報酬のうち、単年度の業績に連動する賞与は、最大で年次の基本報酬の1.5倍となるように設定され、連結業績指標と個人業績評価の組み合わせで決定しております。ただし、代表取締役社長に関しては、連結業績指標のみとしております。株式報酬については、譲渡制限付株式報酬を不定期に付与しており、都度取締役会において決定しております。

取締役会は、当事業年度に係る取締役の個人別の報酬等について、報酬等の内容の決定方法及び決定された報酬等の内容が取締役会で決議された決定方針と整合していることを確認しており、当該決定方針に沿うものであると判断しております。

②役員区分ごとの報酬等の総額、報酬等の種類別の総額及び対象となる役員の数

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額 (百万円)			対象となる 役員の数 (名)
		基本報酬	業績連動報酬等	非金銭報酬等	
取締役 (社外取締役を除く)	752	470	272	9	4
監査役 (社外監査役を除く)	33	33	—	—	1
社外取締役	120	120	—	—	5
社外監査役	30	30	—	—	2
合計	935	653	272	9	12

- (注) 1. 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。
 2. 非金銭報酬等の内容は、譲渡制限付株式報酬に係る費用計上額です。
 3. 取締役の報酬等の額は、2019年3月22日開催の第71回定時株主総会において「総額を年額2,000百万円以内 (うち社外取締役分200百万円以内)」と決議いただいております。当該株主総会最終時点の取締役の員数は、11名 (うち、社外取締役は4名) です。
 また、別枠として、2018年3月22日開催の第70回定時株主総会において、譲渡制限付株式付与のための報酬として「総額を年額300百万円以内」 (社外取締役は支給対象外) と決議いただいております。当該株主総会最終時点の取締役 (社外取締役を除く) の員数は、5名です。
 4. 監査役の報酬等の額は、2007年6月28日開催の第59回定時株主総会において「総額を年額100百万円以内」と決議いただいております。当該株主総会最終時点の監査役の員数は、3名です。
 5. 上記には、当社の連結子会社からの報酬等は含まれておりません。

③役員ごとの連結報酬等の総額等

氏名等	役員区分	会社区分	連結報酬等の種類別の額 (百万円)			連結報酬 等の 総額 (百万円)	(ご参考) 前期 連結報酬 等の総額 (百万円)
			基本報酬	業績連動 報酬等	非金銭 報酬等		
森 雅彦	取締役	当社	200	96	4	300	339
玉井 宏明	取締役	当社	100	54	5	159	180
小林 弘武	取締役	当社	100	59	—	159	183
藤嶋 誠	取締役	当社	70	63	—	133	142
ジェームス ノド	取締役	DMG MORI Federal Services, Inc. / DMG MORI EMEA Holding GmbH	104	95	—	200	216
アルフレッド ガイスラー	取締役	DMG MORI AG	152	144	—	296	358
イレーネ バーダー	取締役	DMG MORI EMEA Holding GmbH	84	65	—	150	133
社外取締役	社外役員	当社	120	—	—	120	120
柳原 正裕	監査役	当社	33	—	—	33	33
社外監査役	社外役員	当社	30	—	—	30	30

- (注) 1. 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。
 2. 取締役森雅彦は、DMG MORI AG社監査役会議長及び株式会社太陽工機取締役を兼任しておりますが、兼任先からの報酬等の受領はありません。
 3. 社外取締役の報酬等の総額の対象員数は、当期5名、前期5名です。
 4. 社外監査役の報酬等の総額の対象員数は、当期2名、前期2名です。

(5) 社外役員に関する事項

①他の法人等との兼職状況及び当社と当該他の法人等との関係

取締役 御立尚資氏は、楽天グループ株式会社、東京海上ホールディングス株式会社、住友商事株式会社の社外取締役であります。当社と東京海上ホールディングス株式会社との間には保険契約等の取引関係がありますが、2025年度における取引額の割合は、当社売上原価並びに販売費及び一般管理費の合計額の1%未満です。当社と楽天グループ株式会社、住友商事株式会社との間には特別な関係はありません。

取締役 中嶋誠氏は、株式会社AIRIの社外取締役であります。当社と株式会社AIRIの間には特別な関係はありません。

取締役 渡邊弘子氏は、富士電子工業株式会社の代表取締役社長であります。当社と兼職先の間には製品販売等の取引関係がありますが、2025年度における取引額の割合は、当社売上原価並びに販売費及び一般管理費の合計額の1%未満です。また、同氏は株式会社萩原熱処理工業所の代表取締役、一般社団法人ものづくりなでこの代表理事、一般社団法人日本金属熱処理工業会の会長であります。当社と各兼職先の間には特別な関係はありません。

取締役 光石衛氏は、独立行政法人大学改革支援・学位授与機構の理事、日本学術会議の会長であります。当社と各兼職先の間には特別な関係はありません。

取締役 河合江理子氏は、株式会社大和証券グループ本社、三井不動産株式会社の社外取締役、ヤマハ発動機株式会社の社外監査役であります。当社と三井不動産株式会社との間には賃貸借契約等の取引関係が、また当社とヤマハ発動機株式会社との間には製品販売等の取引関係がありますが、2025年度における取引額の割合は、いずれも当社売上原価並びに販売費及び一般管理費の合計額の1%未満です。当社と株式会社大和証券グループ本社との間には特別な関係はありません。

監査役 川村嘉則氏は、阪神電気鉄道株式会社の取締役 (非常勤) 及び株式会社国際協

力銀行の社外取締役であります。当社と各兼職先との間には特別な関係はありません。

監査役 岩瀬隆広氏は、株式会社マキタの社外取締役であります。当社と兼職先との間には製品販売等の取引関係がありますが、2025年度における取引はありません。

②当事業年度における主な活動状況及び期待される役割に関して行った職務の概要

取締役 御立尚資氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会すべてに出席いたしました。ボストン・コンサルティング・グループにおける長年の経営コンサルタントまた経営者としての豊富な経験・専門知識を活かし、経営の監督、助言等を行うなど、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための役割を適切に果たしております。

取締役 中嶋誠氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会すべてに出席いたしました。特許庁長官や住友電気工業株式会社の代表取締役を務めた経歴を有し、弁護士資格をお持ちであることから、豊富な経営経験に加え法曹としての見識を活かし、経営の監督、助言等を行うなど、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための役割を適切に果たしております。

取締役 渡邊弘子氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会すべてに出席いたしました。工作機械と同様に製造業を支える金属熱処理業における、経営者としてのみならず業界団体の役員としての豊富な経験と知見を活かし、経営の監督、助言等を行うなど、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための役割を適切に果たしております。

取締役 光石衛氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会のうち8回の取締役会に出席いたしました。東京大学大学院工学系研究科教授や同研究科長、東京大学工学部長を歴任されており、精密機械工学をはじめとする分野について幅広く卓越した知見と豊富な経験を活かし、経営の監督、助言等を行うなど、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための役割を適切に果たしております。

取締役 河合江理子氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会すべてに出席いたしました。国際的な企業や国際機関における豊富な経験に加え、経営者としての経験と実績を活かし、経営の監督、助言等を行うなど、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための役割を適切に果たしております。

監査役 川村嘉則氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会、また10回の監査役会のすべてに出席いたしました。株式会社三井住友銀行の取締役兼副頭取を務めた経歴

を有し、実業界における豊富な経験と高い見識を活かし、取締役会において、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための発言を行っております。監査役会においては、企業経営やリスク管理等の観点から監査に関する重要事項について適宜必要な発言を行っております。

監査役 岩瀬隆広氏は、当該事業年度に開催された10回の取締役会、また10回の監査役会のすべてに出席いたしました。トヨタ自動車株式会社専務役員をはじめとする製造業における長年の経営者としての豊富な経験と高い見識を活かし、取締役会において、取締役の意思決定の妥当性・適正性を確保するための発言を行っております。監査役会においては、業務品質やリスク管理等の観点から監査に関する重要事項について適宜必要な発言を行っております。

各社外監査役は常勤監査役と連携して、監査役会にて監査方針、監査計画、監査方法、業務分担を審議、決定し、これに基づき年間を通して監査を実施しております。また、経営トップ並びに各取締役と定期的な意見交換を実施するとともに、適宜、事業所、グループ会社等の現場往査を行っております。

連結計算書類

連結財政状態計算書

(単位：百万円)

科目	第78期 (2025年12月期)	第77期 (ご参考) (2024年12月期)	科目	第78期 (2025年12月期)	第77期 (ご参考) (2024年12月期)
資産			負債		
流動資産	347,844	317,711	流動負債	383,124	399,420
現金及び現金同等物	39,859	41,747	営業債務及びその他の債務	78,083	75,119
営業債権及びその他の債権	80,729	66,728	社債及び借入金	65,676	104,692
その他の金融資産	6,258	2,696	契約負債	90,795	84,576
棚卸資産	201,821	190,009	その他の金融負債	85,598	77,662
その他の流動資産	19,176	15,877	未払法人所得税	9,894	8,700
小計	347,844	317,059	引当金	41,988	40,809
売却目的で保有する資産	—	652	その他の流動負債	11,086	7,859
非流動資産	521,120	479,855	非流動負債	143,684	81,667
有形固定資産	223,573	212,710	社債及び借入金	60,000	1,758
使用権資産	30,774	28,605	その他の金融負債	56,278	52,515
のれん	100,100	89,951	退職給付に係る負債	5,726	5,755
その他の無形資産	117,179	110,585	引当金	5,861	5,704
その他の金融資産	28,930	19,296	繰延税金負債	11,437	12,725
持分法で会計処理されている投資	7,612	7,489	その他の非流動負債	4,381	3,208
繰延税金資産	6,967	6,662	負債合計	526,809	481,087
その他の非流動資産	5,982	4,554	資本		
資産合計	868,965	797,567	親会社の所有者に帰属する持分	340,484	314,522
			資本金	71,804	71,230
			資本剰余金	18,348	18,496
			ハイブリッド資本	110,777	110,822
			自己株式	△7,474	△862
			利益剰余金	93,738	85,866
			その他の資本の構成要素	53,291	28,969
			非支配持分	1,671	1,957
			資本合計	342,155	316,480
			負債及び資本合計	868,965	797,567

(注) 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。

連結損益計算書

(単位：百万円)

科目	第78期 (2025年1月1日~ 2025年12月31日)	第77期 (ご参考) (2024年1月1日~ 2024年12月31日)
継続事業		
収益	527,196	555,007
売上収益	514,976	540,945
その他の収益	12,219	14,062
費用	508,221	511,280
商品及び製品・仕掛品の増減	963	16,965
原材料費及び消耗品費	193,504	195,629
人件費	189,371	179,487
減価償却費及び償却費	34,614	31,494
その他の費用	89,767	87,704
営業利益	18,974	43,726
金融収益	752	1,490
金融費用	8,491	8,354
持分法による投資利益 (△損失)	△304	276
継続事業からの税引前当期利益	10,930	37,138
継続事業に係る法人所得税	3,961	14,085
継続事業からの当期利益	6,969	23,053
非継続事業		
非継続事業からの税引前当期利益 (△損失)	17,228	△15,069
非継続事業に係る法人所得税	—	0
非継続事業からの当期利益 (△損失)	17,228	△15,069
税引前当期利益	28,158	22,068
法人所得税	3,961	14,085
当期利益	24,197	7,983
当期利益の帰属		
親会社の所有者	24,033	7,700
非支配持分	163	283
当期利益	24,197	7,983

(注) 記載金額は百万円未満を切り捨てて表示しております。

連結計算書類に係る会計監査人の監査報告

独立監査人の監査報告書

2026年3月2日

DMG森精機株式会社
取締役会 御中

EY新日本有限責任監査法人

東京事務所
指定有限責任社員 公認会計士 榎山 豪
業務執行社員
指定有限責任社員 公認会計士 小川 浩徳
業務執行社員
指定有限責任社員 公認会計士 見並 隆一
業務執行社員

監査意見

当監査法人は、会社法第444条第4項の規定に基づき、DMG森精機株式会社の2025年1月1日から2025年12月31日までの連結会計年度の連結計算書類、すなわち、連結財政状態計算書、連結損益計算書、連結持分変動計算書及び連結注記表について監査を行った。

当監査法人は、上記の連結計算書類が、会社計算規則第120条第1項後段の規定により定められた、指定国際会計基準で求められる開示項目の一部を省略した会計の基準に準拠して、DMG森精機株式会社及び連結子会社からなる企業集団の当該連結計算書類に係る期間の財産及び損益の状況を、全ての重要な点において適正に表示しているものと認める。

監査意見の根拠

当監査法人は、我が国において一般に公正妥当と認められる監査の基準に準拠して監査を行った。監査の基準における当監査法人の責任は、「連結計算書類の監査における監査人の責任」に記載されている。当監査法人は、我が国における職業倫理に関する規定（社会的影響度の高い事業体の財務諸表監査に適用される規定を含む。）に従って、会社及び連結子会社から独立しており、また、監査人としてのその他の倫理上の責任を果たしている。当監査法人は、意見表明の基礎となる十分かつ適切な監査証拠を入手したと判断している。

その他の記載内容

その他の記載内容は、事業報告及びその附属明細書である。経営者の責任は、その他の記載内容を作成し開示することにある。また、監査役及び監査役会の責任は、その他の記載内容の報告プロセスの整備及び運用における取締役の職務の執行を監視することにある。

当監査法人の連結計算書類に対する監査意見の対象にはその他の記載内容は含まれておらず、当監査法人はその他の記載内容に対して意見を表明するものではない。

連結計算書類の監査における当監査法人の責任は、その他の記載内容を通読し、通読の過程において、その他の記載内容と連結計算書類又は当監査法人が監査の過程で得た知識との間に重要な相違があるかどうかを検討すること、また、そのような重要な相違以外にその他の記載内容に重要な誤りの兆候があるかどうか注意を払うことにある。

当監査法人は、実施した作業に基づき、その他の記載内容に重要な誤りがあると判断した場合には、その事実を報告することが求められている。

その他の記載内容に関して、当監査法人が報告すべき事項はない。

連結計算書類に対する経営者並びに監査役及び監査役会の責任

経営者の責任は、連結計算書類を会社計算規則第120条第1項後段の規定により定められた、指定国際会計基準で求められる開示項目の一部を省略した会計の基準により作成し、適正に表示することにある。これには、不正又は誤謬による重要な虚偽表示のない連結計算書類を作成し適正に表示するために経営者が必要と判断した内部統制を整備及び運用することが含まれる。

連結計算書類を作成するに当たり、経営者は、継続企業の前提に基づき連結計算書類を作成することが適切であるかどうかを評価し、会社計算規則第120条第1項後段の規定により定められた、指定国際会計基準で求められる開示項目の一部を省略した会計の基準に基づいて継続企業に関する事項を開示する必要がある場合には当該事項を開示する責任がある。

監査役及び監査役会の責任は、財務報告プロセスの整備及び運用における取締役の職務の執行を監視することにある。

連結計算書類の監査における監査人の責任

監査人の責任は、監査人が実施した監査に基づいて、全体としての連結計算書類に不正又は誤謬による重要な虚偽表示がないかどうかについて合理的な保証を得て、監査報告書において独立の立場から連結計算書類に対する意見を表明することにある。虚偽表示は、不正又は誤謬により発生する可能性があり、個別に又は集計すると、連結計算書類の利用者の意思決定に影響を与えると合理的に見込まれる場合に、重要性があると判断される。

監査人は、我が国において一般に公正妥当と認められる監査の基準に従って、監査の過程を通じて、職業的専門家としての判断を行い、職業的懐疑心を保持して以下を実施する。

- ・ 不正又は誤謬による重要な虚偽表示リスクを識別し、評価する。また、重要な虚偽表示リスクに対応した監査手続を立案し、実施する。監査手続の選択及び適用は監査人の判断による。さらに、意見表明の基礎となる十分かつ適切な監査証拠を入手する。
 - ・ 連結計算書類の監査の目的は、内部統制の有効性について意見表明するためのものではないが、監査人は、リスク評価の実施に際して、状況に応じた適切な監査手続を立案するために、監査に関連する内部統制を検討する。
 - ・ 経営者が採用した会計方針及びその適用方法の適切性、並びに経営者によって行われた会計上の見積りの合理性及び関連する注記事項の妥当性を評価する。
 - ・ 経営者が継続企業を前提として連結計算書類を作成することが適切であるかどうか、また、入手した監査証拠に基づき、継続企業の前提に重要な疑義を生じさせるような事象又は状況に関して重要な不確実性が認められるかどうか結論付ける。継続企業の前提に関する重要な不確実性が認められる場合は、監査報告書において連結計算書類の注記事項に注意を喚起すること、又は重要な不確実性に関する連結計算書類の注記事項が適切でない場合は、連結計算書類に対して除外事項付意見を表明することが求められている。監査人の結論は、監査報告書日までに入手した監査証拠に基づいているが、将来の事象や状況により、企業は継続企業として存続できなくなる可能性がある。
 - ・ 連結計算書類の表示及び注記事項が、会社計算規則第120条第1項後段の規定により定められた、指定国際会計基準で求められる開示項目の一部を省略した会計の基準に準拠しているかどうかとともに、関連する注記事項を含めた連結計算書類の表示、構成及び内容、並びに連結計算書類が基礎となる取引や会計事象を適正に表示しているかどうかを評価する。
 - ・ 連結計算書類に対する意見表明の基礎となる、会社及び連結子会社の財務情報に関する十分かつ適切な監査証拠を入手するために、連結計算書類の監査を計画し実施する。監査人は、連結計算書類の監査に関する指揮、監督及び査閲に関して責任がある。監査人は、単独で監査意見に対して責任を負う。
- 監査人は、監査役及び監査役会に対して、計画した監査の範囲とその実施時期、監査の実施過程で識別した内部統制の重要な不備を含む監査上の重要な発見事項、及び監査の基準で求められているその他の事項について報告を行う。
- 監査人は、監査役及び監査役会に対して、独立性についての我が国における職業倫理に関する規定を遵守したこと、並びに監査人の独立性に影響を与えると合理的に考えられる事項、及び阻害要因を除去するための対応策を講じている場合又は阻害要因を許容可能な水準にまで軽減するためのセーフガードを適用している場合はその内容について報告を行う。

利害関係

会社及び連結子会社と当監査法人又は業務執行社員との間には、公認会計士法の規定により記載すべき利害関係はない。

以上

ここからのページでは、株主の皆様へDMG MORIの事業内容、強み、最新の取り組み、中長期で目指す姿等についてご紹介いたします。

経営理念

私たちは、
独創的で、精度良く、頑丈で、故障しない機械、
自動化システム、デジタル技術を、
最善のサービスとコストでお客様に供給することを通して、
ターニングセンタ、マシニングセンタ、複合加工機、
グライインディングセンタ、アディティブ・マニファクチャリング、
加工オートメーションで、
グローバルワンを目指す

私たちは、
最新、最高の開発技術、
正確、緻密な生産技術、
的確、迅速な、販売・サービスで、
全世界のお客様の生産性と効率性の向上の為に
不断の努力を行う

私たちは、
よく遊び、よく学び、よく働き、
お互いの意見を尊重し、日々の改善改良を行い、
切磋琢磨して共に成長する

私たちは、
グローバルに展開する企業として、公正でオープンな
企業文化を育み、世界最適経営を実践する

私たちは、
パートナーと共に繁栄する

私たちは、
工作機械産業を理解する株主の為に
企業価値を高め、株主利益の拡大を図る

私たちは、
私たちの提供する商品、
サービスの価格設定が
企業の繁栄、
永続の為に非常に重要であると考えている

私たちは、
将来の研究開発のため、
安定したお客様サービスのため、
継続的な社員教育のため、
環境良く効率的な工場、
安全な労働環境を維持するために必要な
キャッシュフローを得る為に、
適切な利潤を得る

私たちは、
責任ある企業市民として地域、社会に貢献する

私たちは、
環境資源を大切に地球環境を守る

私たちは、
高い倫理観を持って、
社会良識に準拠した企業活動を行う

サステナビリティイニシアチブ



健康経営銘柄に
2年連続選定



CDP 2025で
「Aリスト企業」に
認定



SBTiネットゼロ
目標認証取得



RE100へ加盟



注:「健康経営」はNPO法人健康経営研究会の登録商標です。

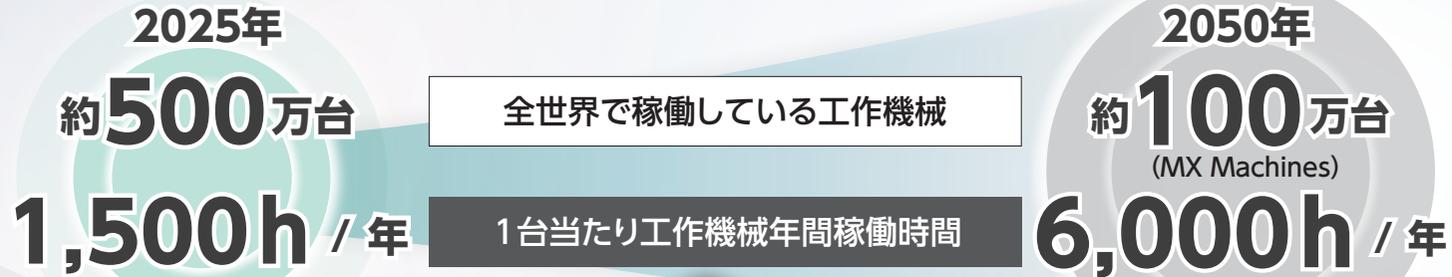
DMG MORIのミッション

お客様価値 × 社会的価値の最大化

社会課題への挑戦

- お客様のオペレーター不足の改善
- お客様の高精度加工実現、生産効率改善
- 多品種少量生産の自動化対応
- 経営資源の最適化
- 環境負荷低減

マシニングプロセスの最適化



MX
MACHINING
TRANSFORMATION

工程集約

自動化

GX GREEN TRANSFORMATION

by **DX** DIGITAL
TRANSFORMATION

機種選定

加工検討

人材育成

機械据付け・立上

生産計画

プログラミング

段取り

加工

モニタリング

計測

サービス

SDMT (Software-Defined Machine Tool) backed by Big Data & AI

自社開発ソフトウェアによるマシニングプロセスの最適化 CELOS X、内製ソフトウェア

超高精度・高剛性・高耐久性の工作機械

DMG MORIのお客様への提供価値

Lifetime Valueの最大化

工作機械の選定から廃棄までサポート、オペレーターの育成支援

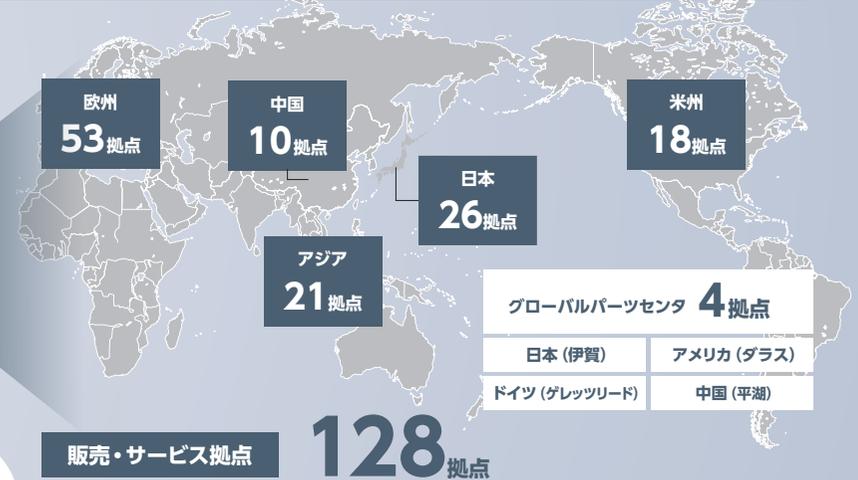
工作機械の選定 / 据付け

工作機械のライフサイクルサポート 長期間の安定稼働



開発
エンジニアリング

MRO



オペレーターの育成支援

DMG MORI Academy: 12拠点

日本: 5拠点 アメリカ: 1拠点
ドイツ: 5拠点 オーストリア: 1拠点

年間20,000名以上のエンジニアに研修

開発 約1,700名 アプリケーションエンジニア 約1,100名

MROエンジニア 約2,200名

自動化比率 (機械受注に占める割合)

2024年: 23%
2025年: 29%
2030年計画: 50%以上

myDMG MORI (お客様ポータルサイト)

MRO スペアパーツ

ライフサイクルDMQP

DMG MORI のコアコンピタンス

グローバル カスタマーベース 約15万カ所

グローバル DMG MORI機 稼働台数 約30万台

直販・直MRO (メンテナンス・リペア・オーバーホール)

ひと目で分かるDMG MORI

主要指標 (2025年実績)

売上収益		
5,150 億円	工作機械	3,620億円
	MRO・スペアパーツ・エンジニアリング売上	1,259億円
	グループ会社売上	271億円

財政状態・EBITDA	
総資産(2025年12月末)	8,690億円
株主資本比率	39.2%
EBITDA	536億円
EBITDA率	10.4%

成長投資額	
設備投資額	295億円
研究開発費	317億円

人材投資		
平均年間給与 (日本単体:2025年実績)	905万円	
新卒想定初任年収 (日本単体:2027年4月入社)	大学院卒 (博士課程)	682万円
	大学院卒 (修士課程)	465万円
	大学・ 高専専攻科卒	400万円
	高専本科卒	370万円

非財務: 主要指標等

充実した製品ラインアップ
<ul style="list-style-type: none"> ●工作機械(5軸加工機、複合加工機、マシニングセンタ、ターニングセンタ、アディティブ・マニファクチャリング、ULTRASONIC、LASERTEC、グライディングセンタ、ボーリングマシン) ●ソフトウェア(ユーザーインターフェース、テクノロジーサイクル、組込みソフトウェア)

連結従業員数
約 13,500 名
<ul style="list-style-type: none"> ●インダストリアル・サービス 約8,600名 ●マニファクチャリング 約4,900名

グローバル・プレゼンス (製造・販売・サービス)
販売・サービス 128 拠点 生産 18 拠点

グローバルパーツセンタ
世界 4 拠点 ●日本、ドイツ、アメリカ、中国

DMG MORI Academy
世界 12 拠点 ●社内外向け技術研修施設 ●オペレーター育成

品質管理
●伊賀事業所、デミング賞受賞(2024年)

サステナビリティ

健康経営
「DMG森精機 健康経営宣言2025」を新たに策定

健康経営宣言2025
DMG森精機は、従業員の健康管理と健康増進を重視し、健康経営の取り組みを推進します。

健康経営 (外部評価)
 経済産業省・東京証券取引所による「健康経営銘柄」に2年連続で選定

温室効果ガス (CO ₂)排出削減目標									
SBTイニシアチブ認定 ネットゼロ目標									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>目標年</th> <th>2030年</th> <th>2050年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>スコープ1及びスコープ2</td> <td>▲46.2%</td> <td>▲90%</td> </tr> <tr> <td>スコープ3</td> <td>▲27.5%</td> <td>(スコープ1、スコープ2及びスコープ3の合計)</td> </tr> </tbody> </table>	目標年	2030年	2050年	スコープ1及びスコープ2	▲46.2%	▲90%	スコープ3	▲27.5%	(スコープ1、スコープ2及びスコープ3の合計)
目標年	2030年	2050年							
スコープ1及びスコープ2	▲46.2%	▲90%							
スコープ3	▲27.5%	(スコープ1、スコープ2及びスコープ3の合計)							

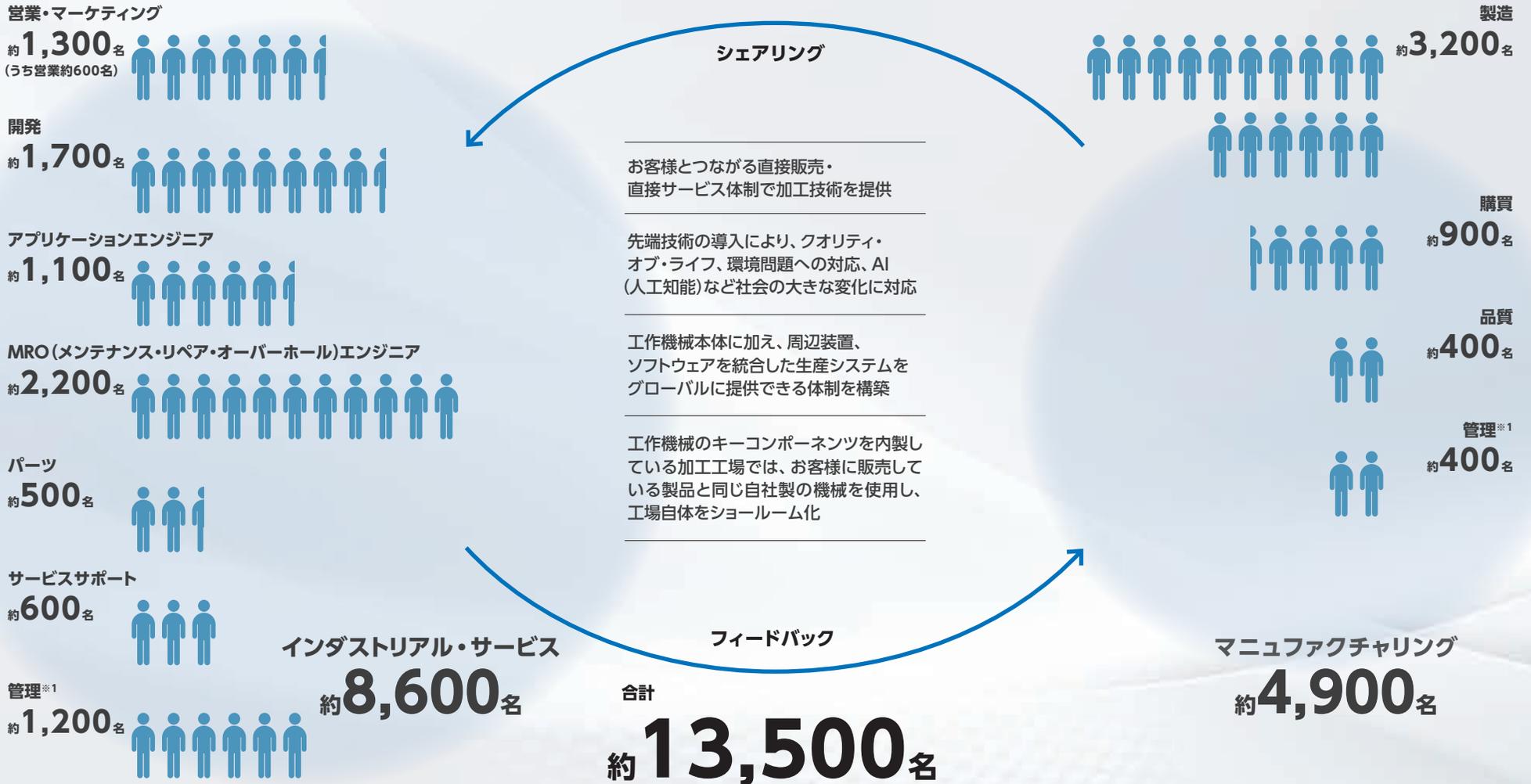
CDP 「Aリスト企業」 認定
 CDP 2025 気候変動分野で2年連続「Aリスト企業」に認定 水セキュリティ分野も「Aリスト企業」に初認定

RE100へ加盟
 全世界で使用する電力のうち、RE100適合電力の割合を2040年までに100%にすることを宣言

取締役会構成		
社外取締役比率 50%	女性取締役比率 25%	外国籍取締役比率 17%

DMG MORIの強み：直販・直MRO体制

DMG MORIは、直販体制を通じた商社・エンジニアリング機能と製造機能の双方を併せ持つ、業界でもユニークな事業モデルを構築しています。高精度・高品質な製品をお客様に直接届け、また、お客様からのフィードバックを製造・開発に反映し、お客様価値向上につなげています。

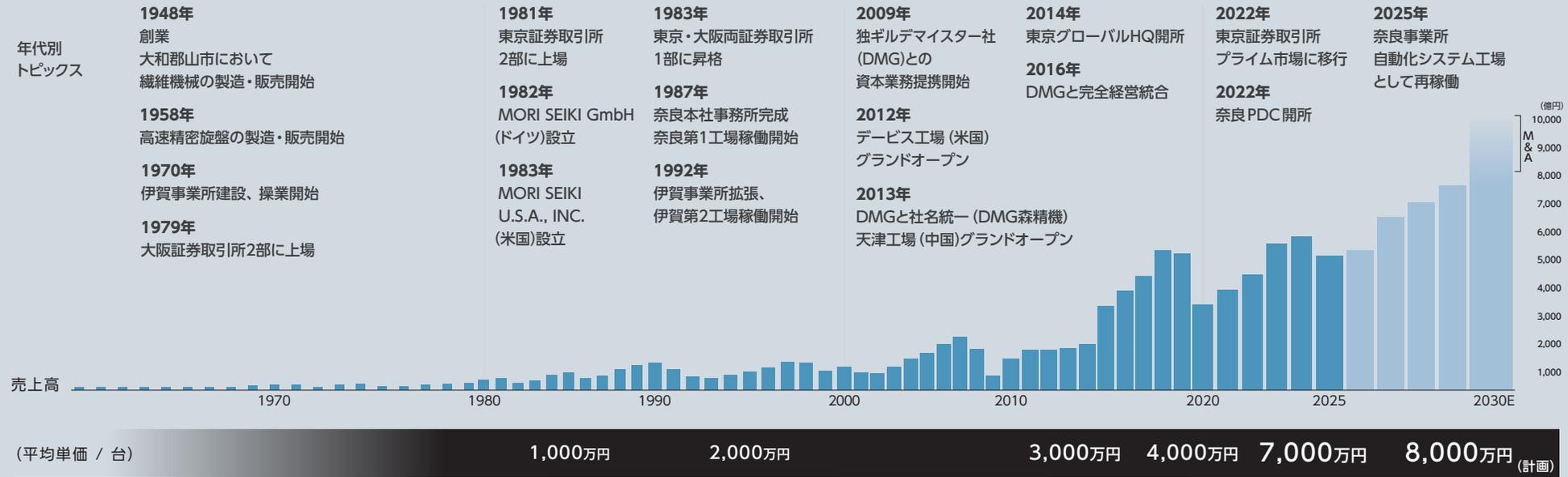


※1 管理:取締役・執行役員等、財務経理・業績管理、IT、人事、広報、法務、内部監査、その他管理部門

社会的ニーズの変遷とDMG MORIの発展

DMG MORIは、約10年ごとに起こる社会的ニーズの大きな変化に応じて、ビジネスモデルを発展させ、提供する製品・サービスを進化させて成長してきました。これからも社会のニーズに的確に対応した価値提供を通じて、さらなる成長を目指しています。

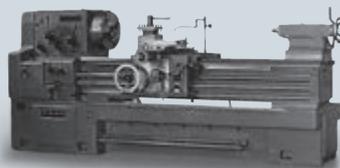
	1960s-70s	1980s-90s	2000s-10s	2020s-30s
社会ニーズ	<ul style="list-style-type: none"> 社会インフラ整備 高度成長・工業化進展 (大量生産・大量消費社会への対応) 	<ul style="list-style-type: none"> グローバル生産展開 省エネ省資源対応 (軽量化・小型化製品) 	<ul style="list-style-type: none"> 少子高齢化 技術者・オペレーター不足への対応 IT (情報技術)対応 多品種少量生産 インダストリー4.0 (コネクティビティ) 	<ul style="list-style-type: none"> ハード・ソフトの融合ニーズの増大 高精度かつ環境技術へのニーズ増加 グローバルな供給網の再構築 工場の自動化 サステナビリティ
DMG MORIの対応	<ul style="list-style-type: none"> 大量生産を可能にする工作機械を提供 数値制御装置付旋盤の製造・販売開始 	<ul style="list-style-type: none"> 海外展開 複雑な部品加工を可能にする工作機械を提供 	<ul style="list-style-type: none"> 高精度・高速・高剛性な工作機械を提供 対話型操作システムの提供 生産工程を効率化する工作機械・ソフトウェアを提供 (自動化システム / アディティブ・マニファクチャリング / CELOS) 	<ul style="list-style-type: none"> MXを提唱 (工程集約・自動化・GX・DX) エネルギー効率のよい製品の提供 ▶ Software-Defined Machine Toolへ



2025年時点 DMG MORIピンテージ機 全世界稼働台数	1980年代以前の納入機 約5.7万台が稼働	1990年代 約4.5万台が稼働	2000年代 約8.6万台が稼働	2010年代 約8万台が稼働	2020年代 約3.2万台が稼働	DMG MORI機 全世界稼働台数 累計 約30万台
--------------------------------	------------------------	------------------	------------------	----------------	------------------	----------------------------

DMG MORI製品の変遷

1960s 普通旋盤



1970s ターニングセンタ



1980s 立形マシニングセンタ



1990s 横形マシニングセンタ



2000s 複合加工機



グライディングセンタ

(太陽工機のグループ化によりラインアップ拡充)
Vertical Mate 85 2nd Generation



2010s 5軸加工機



2020s～MX(マシニング・トランスフォーメーション): 工程集約・自動化・GX・DX

工程集約機+自動化

INH 63 with AMR 2000



DMU 50 3rd Generation +
MATRIS WPH 70



アディティブ・
マニファクチャリング (AM)

LASERTEC 3000 | 3000
DED hybrid 2nd Generation



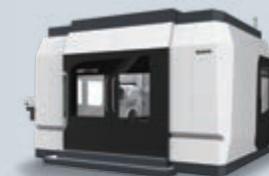
ULTRASONIC

ULTRASONIC 20 linear
3rd Generation



ボーリングマシン

(DMG MORI Precision Boringの
グループ化によりラインアップ拡充)
KBT 11W A

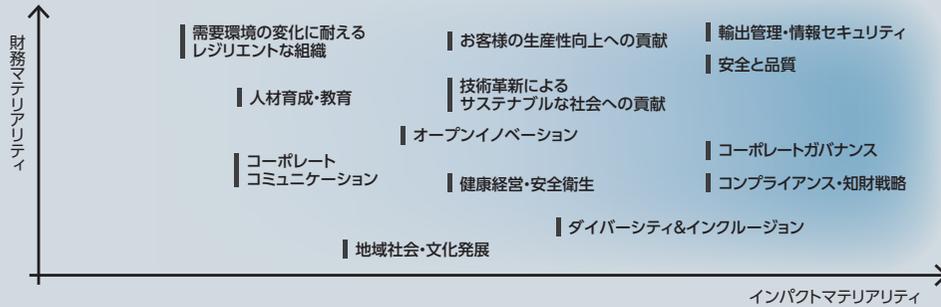


DMG MORIのマテリアリティ

当社では、DMG MORIグループとして取り組むべきサステナビリティ経営の姿勢と、重要課題（マテリアリティ）を特定し、公表しています。

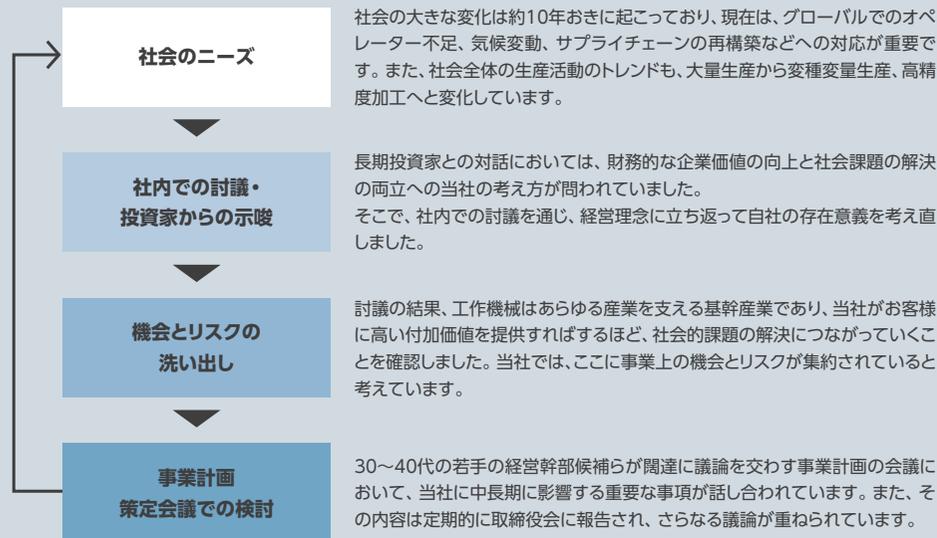
特定した13のマテリアリティは全て重要なものではありませんが、当社が環境・社会に与える影響度と環境・社会が当社に与える影響度の2軸で整理することで、当社にとっての位置づけを明確にしています。

マテリアリティは、外部環境の変化に応じて柔軟に見直されるべきものだとは考えています。今後も特定したマテリアリティを定期的に見直し、柔軟な対応を行っていきます。



マテリアリティ特定のプロセス

当社のマテリアリティ特定のプロセスは以下の通りです。



マテリアリティ詳細	
技術革新を通じた社会・環境への貢献	1 お客様の生産性向上への貢献
	2 技術革新によるサステナブルな社会への貢献
	3 安全と品質
	4 オープンイノベーション
	5 人材育成・教育

マテリアリティ詳細	
経営基盤の強化	6 コーポレートガバナンス
	7 輸出管理・情報セキュリティ
	8 コーポレートコミュニケーション
	9 需要環境の変化に耐えるレジリエントな組織
	10 コンプライアンス・知財戦略

マテリアリティ詳細	
豊かな社会への貢献	11 健康経営・安全衛生
	12 ダイバーシティ&インクルージョン
	13 地域社会・文化発展

価値創造プロセス

DMG MORIでは、財務・非財務の資本を7つに分けて考えています。

これらは、MXの推進という事業モデルを通じて付加価値の高いアウトプットを生み、新たな経営資源となるという好循環によって増強されていきます。

財務・非財務価値

インプット

人的資本

- 連結従業員数 約**13,500名**
- 従業員国籍 **71** 国籍
- 従業員平均年収(日本) **905万円**

エンジニアリング、販売、MRO資本

- グローバル販売、MRO拠点 **128** 拠点
- グローバルパーツセンタ **4** 拠点
- テストカット機(全世界) 約**300** 台
- MROエンジニア 約**2,200** 名
- アプリケーションエンジニア 約**1,100** 名

知的資本

- 開発人員 約**1,700** 名
- 開発拠点 日・欧・米 **18** 拠点
- 研究開発投資 **317** 億円

製造資本

- グローバル生産拠点 **18** 拠点
- 設備投資 **295** 億円

財務資本

- 株主資本(株主資本比率 約39%) **3,405** 億円
- 総資産 **8,690** 億円

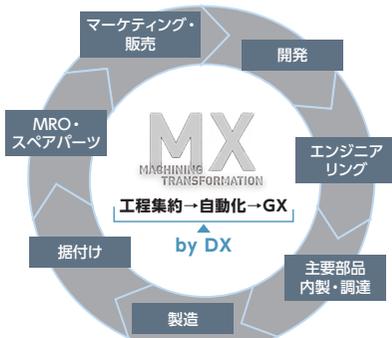
社会・関係資本

- お客様数 約**15** 万社
- 累計納入台数 約**30** 万台
- パートナー企業 **1,000** 社超

自然資本

- 太陽光発電の導入実績(日本) 約**17,000** kW
- 廃却機・切りくずからの鋳物原料化 約**933** トン

DMG MORIのバリューチェーン



価値創造の基盤

ビジネスモデル	<ul style="list-style-type: none"> • バリューチェーンの垂直統合 • 業界唯一の直販・直MRO • ソフトウェアを含めた内製化
ダイバーシティ	<ul style="list-style-type: none"> • 日・欧・米の文化融合 • 多様なお客様ベース • 従業員の国籍 71 国籍
オープンイノベーションとM&A	<ul style="list-style-type: none"> • 学術機関との共同研究 • M&Aによる製品ラインアップ拡充 • スタートアップへの少額出資

DXの活用

- SAP S/4HANAの導入：グローバルでシームレスな情報網構築
- グループ会社でのソフトウェア開発
- TULIP (製造IoTプラットフォーム) 活用による生産性向上
- デジタルツイン技術の応用

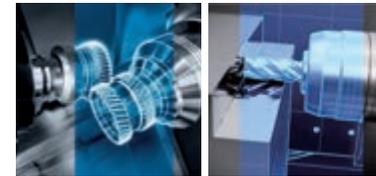
アウトプット

超高精度・高剛性・高耐久性の機械



マシニングを最適化する提案

- Software-Defined Machine Tool



- 自動化ラインアップ

- 最適な加工方法の提案

お客様機械の稼働時間最大化

- One-stop shopping
- 迅速・高品質なMRO
- ライフサイクルDMQP
- 高いスペアパーツAvailability (入手可能性)

環境対応

- SBTi「ネットゼロ目標」への進捗
- サプライヤー・エンゲージメント

社会に提供する価値

お客様の信頼に応える 加工ソリューションパートナー =GLOBAL ONE

- 高精度加工を通じた技術革新
- 経営資源の最適化
- 労働力不足への対応
- デミング賞 受賞

従業員

- 従業員の多様性
- 業界トップクラスの給与水準
- 教育制度充実による個人のスキル向上
- 健康経営銘柄に選定

社会

- オペレーター育成
 - DMG MORI Academy:グローバル12拠点
 - 若手工学系人材の育成支援
 - 学術機関との人材交流
- 工場周辺の環境・景観整備

環境対応

- RE100加盟
- サーキュラーエコノミーへの貢献

DMG MORIの企業価値向上 (持続可能な成長)

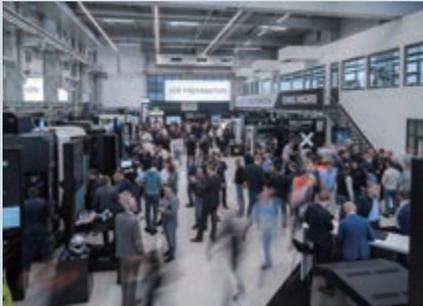
- 売上収益
 - 研究開発投資額
 - 設備投資額
- 業界最大規模の

2025年の取り組み

1Q

1月 JANUARY

- ドイツ フロンテン・オープンハウス開催 (30周年)



2月 FEBRUARY

- 株式会社太陽工機の100%グループ化完了
- CDP2024 気候変動分野で「Aリスト企業」認定

3月 MARCH

- 「健康経営銘柄」に2年連続で選定
「健康経営優良法人 2025 ～ホワイト 500～」に3年連続で認定
- 宮脇機械プラント株式会社を完全グループ化



2Q

4月 APRIL

- 奈良事業所開所、従来比4倍のシステムソリューション工場へ



- 奈良商品開発センター内「AMイノベーションセンター」開所



- 長岡新工場、地鎮祭
- 中国 北京 CIMT 2025に出展



5月 MAY

- アメリカ シカゴ・イノベーション・デイズ 2025 開催



6月 JUNE

- ハイブリッド資本570億円借換え (うち、500億円は8月に実行)

3Q

7月 JULY

- 「国連グローバル・コンパクト (UNGC)」に署名、登録
「グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパン (GCNJ)」に加入

8月 AUGUST

- ドイツ OPEN MIND Technologies AGとグローバル販売契約を締結
- 「RE100^{*1}」へ加盟、オフサイト型バーチャルPPA^{*2} 締結
国内電力需要の約9割の再生エネルギーを長期安定確保

※1 国際 NGO「The Climate Group」がCDPとのパートナーシップのもと運営する、世界で影響力のある企業が再生可能エネルギー100%を目指す国際的な協働イニシアティブ。2050年までに企業が自らの事業の使用電力を太陽光・風力・水力・バイオマス・地熱などの再生エネルギーで100%賄うことを目標として設定しています。
(Webサイト <https://www.there100.org/>)

※2 需要家の敷地外に設置した再生エネルギーで発電された電気由来の環境価値(CO₂排出量ゼロであることを示すことができる価値)のみを提供するサービス

9月 SEPTEMBER

- ドイツ ハノーファー EMO 2025 (欧州国際工作機械見本市) 出展



4Q

10月 OCTOBER

- 対話型プログラミングソフトウェア「CELOS VISUALprogramming 3D」販売開始



- ワーク搬送自動化システム「Robo2Go Open」販売開始



11月 NOVEMBER

- ドイツ HAIMER GmbHとのグローバル戦略的パートナーシップを拡大
次世代の工具管理コンセプトを導入し、DMQP (DMG森精機認定周辺機器)として販売へ

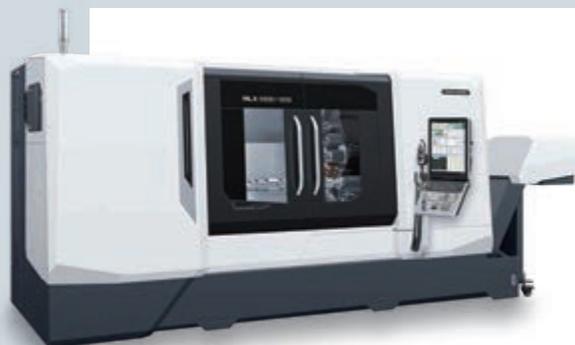


当社 伊賀事業所に導入したHAIMER GmbHの「Automation Cube One」

World Premiere 2025

2025年はWorld Premiereとして、**工作機械 18製品、自動化システム 3製品、ソフトウェア 8つ**をリリースしました。

そのなかでも、MXのコアとなる複合型ターニングセンタのNLX 2500の新シリーズ「NLX 2500 | 1250 2nd Generation」、高精度な5軸加工を実現する「DMC 65 monoBLOCK 2nd Generation」、自動化システム「MATRIS WPH」、自律走行ロボット「AMR 1000」、予兆保全プラットフォーム「Condition Agent」、そして対話型プログラミングソフトウェアである「CELOS VISUALprogramming 3D」をピックアップして紹介します。



NLX 2500 | 1250 2nd Generation

剛性やミーリング性能、デジタルツインによる精度を強化。NLX 2500 2nd Generationに心間1250仕様が追加され、長尺ワークの高精度・高能率加工が可能。

DMC 65 monoBLOCK 2nd Generation

8 m²の設置面積で複雑形状の加工を可能にする、複合技術統合型のコンパクトな5軸加工ソリューション。省スペースの機内一体型RPS 3を含む、多様な自動化オプション対応。



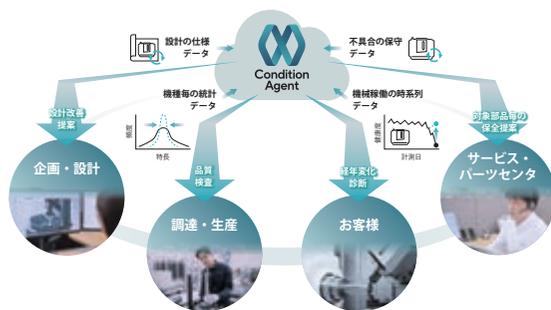
MATRIS WPH

ワークとパレットを自在にハンドリングし変種変量生産の効率的な自動化を実現する自動化システム。ロボットの最大可搬質量は70 kgと210 kgが選択可能。



AMR 1000

自由なレイアウト設計と全方向移動による協働型自動化。最大1,000 kgの工具搬送や切りくず処理など多様な自動化ソリューションとの容易な連携。



Condition Agent

工作機械を自動監視・診断し、予兆保全への転換を実現する保全プラットフォーム。主要構造物の寿命予測と計画保全によるダウンタイム最小化と、保全業務の標準化による安定した管理体制を実現。



CELOS VISUALprogramming 3D

3Dモデルから加工形状を認識し、対話形式でプログラムを作成可能。図面作業と実機確認の時間・手間を削減し、干渉チェックによる安全な加工を実現。

日本とドイツ、アメリカの技術を融合した世界最大・最適のラインアップ

日本とドイツに大きな生産拠点を有するDMG MORIでは、産業構造やお客様ニーズの異なる地域で蓄積してきた知識・経験を融合し、新しい製品を開発しています。

5軸加工機



INH 80

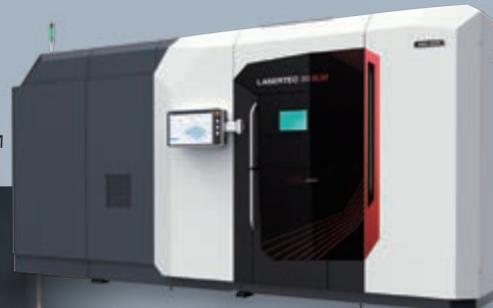
DMG MORIの5軸加工機は卓越したミーリング能力、優れた操作性を誇ります。多面割出しができる5軸機では、ワンクランプで加工が完了するため、段取り回数の削減や治具の簡素化・省略化が可能となり、工程時間を大幅に短縮することができます。



DMU 85
monoBLOCK
2nd Generation

アディティブ・マニファクチャリング (AM)

LASERTEC 30 SLM
3rd Generation



レーザを使用して素材となる金属粉末を熔融・凝固させ、複雑な形状の造形を行います。

複合加工機



NTX 1000 3rd Generation

複合加工機とは、従来別々の工作機械で行っていた加工を、1台で行える工作機械です。ターニングセンタとマシニングセンタの融合による高い加工能力で生産リードタイムを大幅に削減し、多品種少量部品から量産部品まで効率よく工程集約します。



NLX 2500 | 700 2nd Generation

ULTRASONIC

ULTRASONIC 20
linear 3rd Generation



工具が上下方向に超音波振動をしながら、同時に回転して加工を行い、セラミックなどの高硬度材を高精度に加工することができます。



LASERTEC



LASERTEC 50
Shape Femto

レーザーを照射し、金属や新素材に対して微細加工やシボ加工を行うことができます。

グライディングセンタ



Vertical Mate 85
2nd Generation

といしを高速で回転させ、加工物の表面を削り取り、超高精度な表面仕上げ加工を行います。

高精度立形マシニングセンタ



NVX 5080
2nd Generation

ミーリング工具を自動工具交換装置で取り換えながら、多種類の加工を行うことを目的に生まれた工作機械です。主軸（刃物の回転軸）が垂直方向（地面に対して縦向き）に取り付けられているものを立形マシニングセンタといいます。

横形マシニングセンタ



NHX 4000
4th Generation

マシニングセンタの中で主軸が水平方向（地面に対して横向き）に取り付けられているものを横形マシニングセンタといいます。XYZ軸に加えてテーブルの回転軸が加わることで、手作業によるワークの加工面を変更する必要がなくなり、また加工時に切りくずがワークに堆積しにくい構造のため、自動化に適しています。

ボーリングマシン



PBN 200 | 1250

穴あけ加工した加工物の穴を内側から削り、さらに穴を大きくする中ぐり加工を行います。

高機能ターニングセンタ



ALX 1500

ワークを主軸に固定して回転させ、刃物を当てて外周や端面の削りや中ぐり、穴あけ加工を行います。

自動化ソリューション

14の製品ライン、53の製品

工作機械の生産性を飛躍的に向上させる自動化システムからデジタルデータを活用した最先端のスマートファクトリーまで、お客様のニーズに応じて加工、治具、工具、プログラムを含めワンストップで提供します。

Workpiece Handling	ターニング	SR	IMTR - In-Machine Travelling Robot	Robo2Go Max (Turning & Milling)	GX / GX T	WH-AMR	Workpiece, Material & Chip Handling
	ミーリング	WH Cell	Robo2Go Open / MATRIS Light	Robo2Go (Turning & Milling)	MATRIS	AMR (Material & Chips)	
Pallet Handling	AWC	MATRIS WPH	PH Cell / PH Cell Twin	CTS	AMR (Tools)	Tool Handling	
	RPS	CPP	LPP	PH-AMR			
Stand alone Machine				One or multiple Machines			

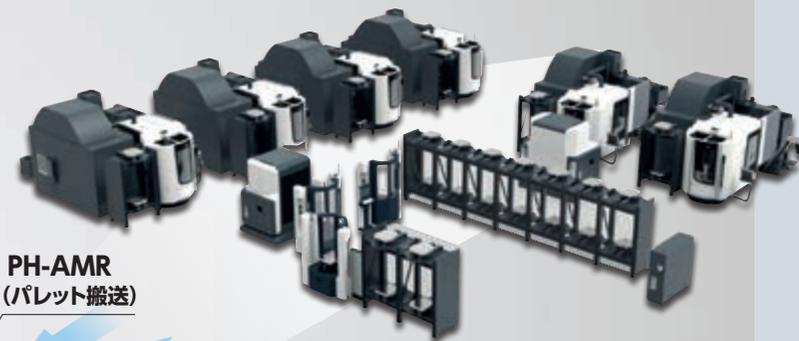
AMR (Autonomous Mobile Robot: 自律走行ロボット)の拡充

DMG MORIのAMR (自律走行ロボット)は、ワークを1個単位で取り扱うことのできるロボットアームを備えたタイプと、ワークや治具の乗ったパレットごと搬送するタイプに分けられます。最大搬送質量は10 kgから5,000 kgまで幅広く、お客様の用途に応じて選んでいただけるようになっています。作業員や他のロボットに衝突せずに移動できる機能が備わっており、お客様が、素材、切りくず、工具等の搬送に使うことで、加工工程のみならず生産工程全体の省人化・無人化・生産性向上に貢献しています。

複数台



DMF 300 | 8, DMV 200
+ 自律走行ロボット PH-AMR 750



PH-AMR
(パレット搬送)

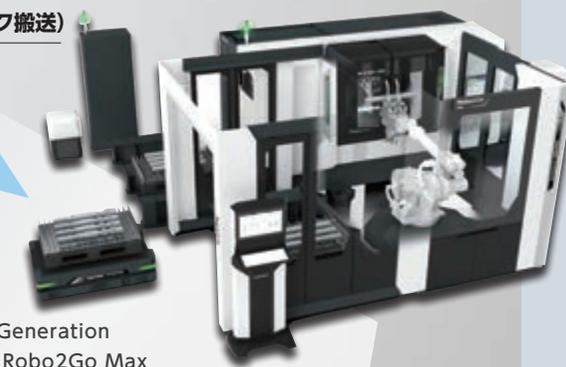
WH-AMR 10
(ワーク搬送)



AMR 2000
(素材・切りくず・ワーク搬送)



AMR
自律走行ロボット



NLX 2500 | 1250 2nd Generation
+ 外付け自動化システム Robo2Go Max
+ 自律走行ロボット AMR 2000

工作機械



パーフィダー

ワークアンローダと組み合わせてパー材加工を自動化



ワークアンローダ

全軸サーボモータ駆動によりワークハンドリングを高速化



GXローダ

移動速度の高速化でサイクルタイムを短縮

1台

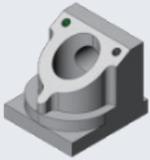
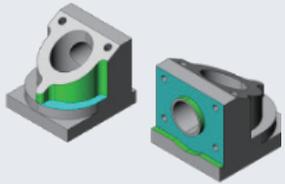
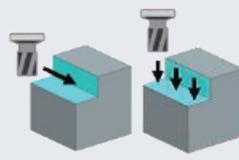
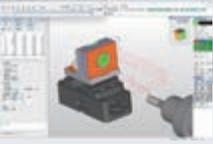
少品種 / 少量 / 省スペース

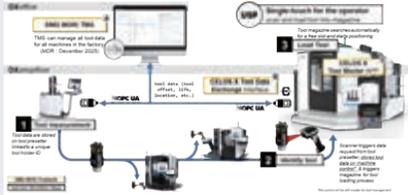
自動化システム

多品種 / 量産 / 大規模

ソフトウェアラインアップ

DMG MORIは、工作機械の性能を最大限に発揮させ、お客様の生産性向上に貢献する内製のソフトウェアを多数提供しています。ワーク図面の取り込みから加工後の精度計測まで、金属加工の各工程に対応したソフトウェアを開発・販売しています。

加工における各ステップ	1 3Dモデル取込	2 加工形状設定	3 加工設定	4 プログラム出力 (ポストプロセッサ)	5 シミュレーション
機器・作業	<ul style="list-style-type: none"> ● 3Dモデル (図面) の取込 	<ul style="list-style-type: none"> ● 加工箇所の決定 	<ul style="list-style-type: none"> ● 加工方法の決定 ● 工具の決定 ● 加工条件の決定 	<ul style="list-style-type: none"> ● 機械に合わせたプログラムの出力 › 軸構成に合わせた変換 › 固有機能の有効化 	<ul style="list-style-type: none"> ● 機械動作の事前確認 › 干渉チェック › 加工時間の予測 ● 加工条件の評価 / 最適化 
DMG MORIの内製ソフトウェア	<div data-bbox="376 829 712 957">  </div> <div data-bbox="734 861 1556 949"> <p>CELOS VISUAL programming 3D CADで作成した3Dモデルから、加工プログラムを対話形式で作成可能なソフトウェア</p> </div> <div data-bbox="376 965 593 1109">  </div> <div data-bbox="616 1005 1489 1093"> <p>MYPAC 3Dモデル作成から加工プログラム生成までをシームレスにつなぐCAD / CAMソフトウェア</p> </div> <div data-bbox="739 1125 952 1252">  </div> <div data-bbox="974 1133 1556 1252"> <p>DMG MORI gearMILL 専用工具で行っていたギヤ加工を、5軸マシニングセンタと汎用のエンドミルやカッタで実現可能なソフトウェア</p> </div> <div data-bbox="1332 1276 1579 1428">  </div> <div data-bbox="1579 1268 2072 1420"> <p>CELIS DYNAMICpost CAMと機械の確実なブリッジを実現し、工作機械のパフォーマンスを最大化するポストプロセッサ及びシミュレーションソフトウェア</p> </div>				

加工における各ステップ	6 段取り (治具、加工物)	7 段取り (工具)	8 加工 モニタリング	9 インプロセス計測	10 予兆保全
機器・作業	<ul style="list-style-type: none"> ●汎用 / 専用治具  <ul style="list-style-type: none"> ●加工機内設定 	<ul style="list-style-type: none"> ●ツールプリセッタ ↳ 工具長、径の測定 ●機械へのデータ転送 ●工具測定装置 	<ul style="list-style-type: none"> ●工作機械 ●モニタリング ↳ 温度、流量、工具寿命、寸法など 	<ul style="list-style-type: none"> ●タッチプローブ ●非接触測定機 	<ul style="list-style-type: none"> ●状態モニタリング ↳ 工作機械の状態を自動監視・診断 異常を検出
DMG MORIの内製ソフトウェア	 <p>TMS & Tool Master 工具関連データや構成部品を一元管理する工具管理システム</p>  <p>Tool Visualizer 工作機械の機内で工具の計測や補正を自動で実現</p>		 <p>AIチップリムーバル AIを用いて切りくずの堆積状況を分析 切りくずを自動で効率的に除去</p>  <p>CELOS Chatter Control びびりを抑制し、最適な加工をサポートするアプリケーションソフト</p>  <p>Process Force Monitor ひずみセンサに基づく切削力計測システム</p>  <p>Messenger 機械の稼働状況をリアルタイムでモニタリングできるソフトウェア</p>	 <p>非接触機上計測システム センシング技術を用いて工作機械上でワークの自動計測を実現するシステム</p>	 <p>Condition Agent 主軸や送り軸の異常予知診断を定期的に行い、故障の早期発見につなげる保全プラットフォーム</p>

成長産業でのDMG MORIが生み出す付加価値

工作機械は、様々な原材料に複雑な加工を行うことで、価値の高い部品を生み出します。多くの場合、仕上がった部品は消費財ではないため一般の方々の目に触れることはありませんが、エネルギー・発電装置、半導体製造装置、医療、航空、宇宙、モビリティ、金型など、高い品質が求められる成長産業で使用されています。DMG MORIは、高精度な工作機械の機能を最大限に引き出し、稼働率を上げるためのソリューションを提案します。

航空



5軸加工機
DMC 125 FD duoBLOCK

自動化: PH-AMR
ガイドレールや軌道を使用せず、レイアウト変更にも柔軟に対応する無人搬送システム

航空エンジン用ファンディスク

φ950 mm

470 mm

メディカル



複合加工機 NTX 2500

自動化: Robo2Go Open
最大10 kgのワークに対応する高柔軟・協働型の自動化システム

外科用ハンマー

300 mm

80 mm

データ産業



ULTRASONIC
ULTRASONIC 60

自動化: PH 150
構成の柔軟性: 24個の円形パレット(直径148 mm)から、最大4個の大型パレット(500×500 mm)まで対応

EUV露光装置部品

405 mm

85 mm

355 mm

宇宙



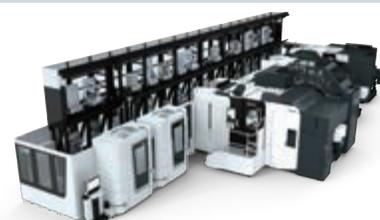
アディティブ・マニュファクチャリング LASERTEC 30 SLM

スラストチャンバー

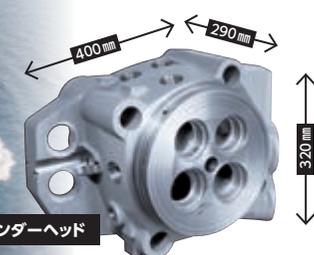
φ150 mm

220 mm

モビリティ

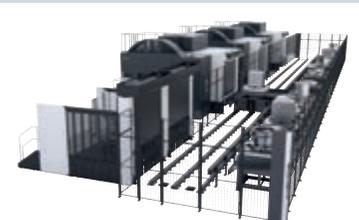



5軸加工機 INH 63 自動化:LPP
 最大99パレット搭載可能
 マシニングセンタを最大
 8台連結することで効率的
 な量産体制を構築

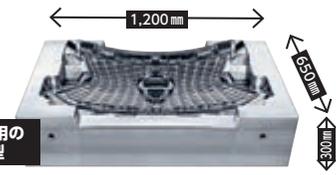


船舶エンジン用シリンダーヘッド

金型

**5軸加工機 自動化:LPP
DMC 210 U**
 最大99パレット、最大8,000 kgの搬送
 質量に対応し、4.0 m²未満の設置面積で
 パレットハンドリングを実現

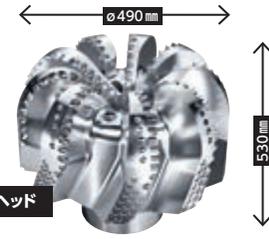


フロントグリル用の
射出成形金型

エネルギー




**5軸加工機 自動化:PH Cell 900
DMU 90 P duoBLOCK**
 最大18枚のパレット搭載可能
 800 kgの搬送質量に対応

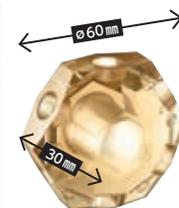


掘削用ドリルヘッド

防衛




**ULTRASONIC 自動化:PH 10
ULTRASONIC 20 linear**
 6 mのスペースで最大132枚の
 パレットに対応
 完全統合型ハンドリングシステム



ジェット機 航法システム用
ジャイロスコープ

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、お客様の声や課題が直接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。

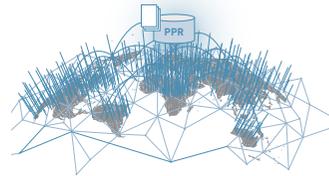
PPRの効果は、大きく2つあります。①工作機械の迅速な修理復旧、②開発に活かすことによる設計品質の改善・改良に寄与する、ということです。

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

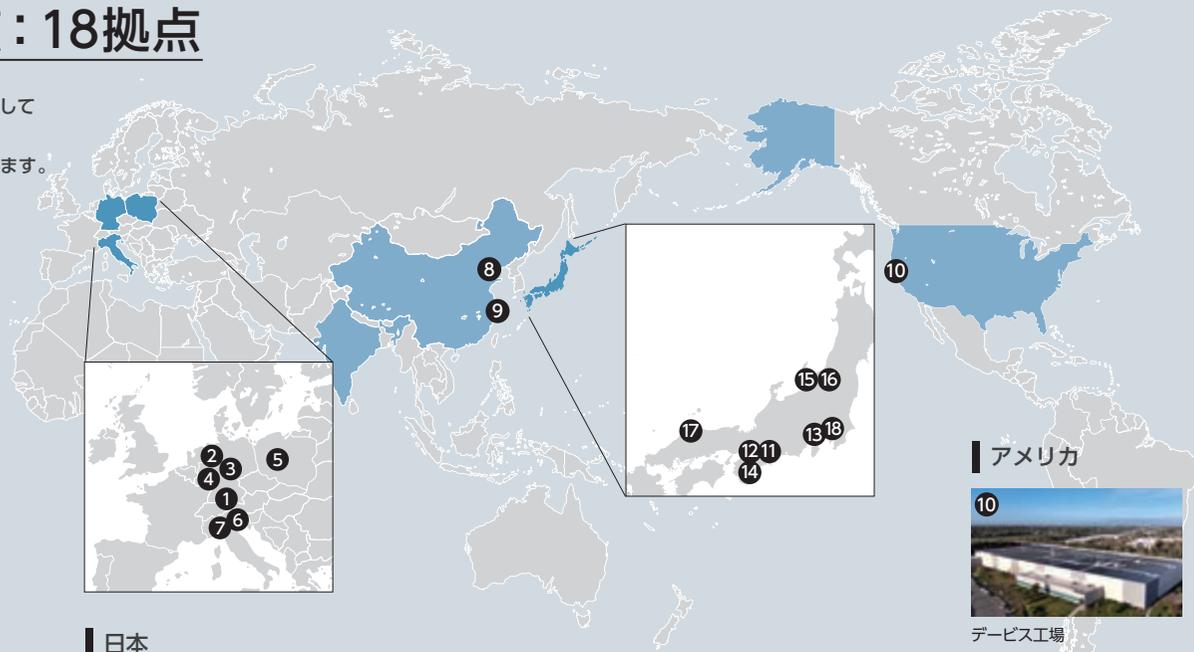
保有パーツ点数:

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



1 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



2 DMG MORI
ビーレフェルト工場



3 DMG MORI
ゼーパハ工場



4 DMG MORI
Ultrasonic Lasertec工場

ヨーロッパ



5 DMG MORI
ポーランド工場 (ポーランド)



6 DMG MORI
ベルガモ工場 (イタリア)



7 DMG MORI
トルトナ工場 (イタリア)

中国



8 天津工場



9 平湖 (Pinghu)工場



10 LMW LIMITED
(コインパトール) (生産委託)

インド

日本



11 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)



13 マグネスケール
伊勢原事業所



14 マグネスケール
奈良事業所 **NEW**



15 DMG MORI Precision
Grinding / 太陽工機



16 DMG MORI Precision
Boring



17 DMG MORIキャスト
工場



18 サキコーボレーション

アメリカ



10 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。

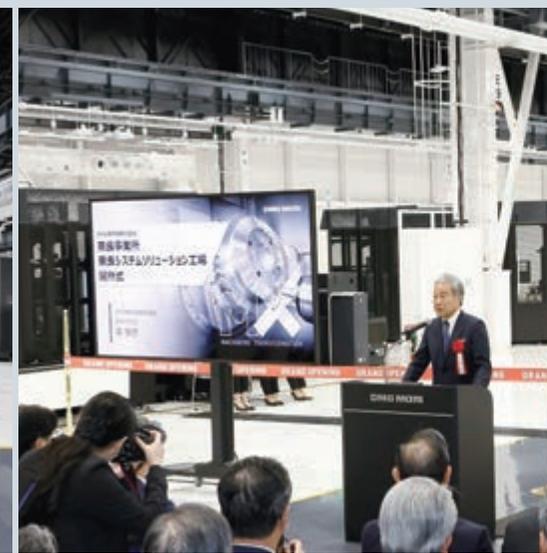
また、今まで組立ラインを中心に展開してきたDXプラットフォームであるTULIPを加工ラインに展開することで、工具関連の複数アプリケーションのデータを連携させ、加工に必要な情報を一貫して生成できる体

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キャストック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(フェムト秒レーザーによる微細な3D加工)、Precision Tool(ダイヤモンド工具の高精度加工)、Power Drill(タービン部品のレーザー穴あけ)、

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yps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。

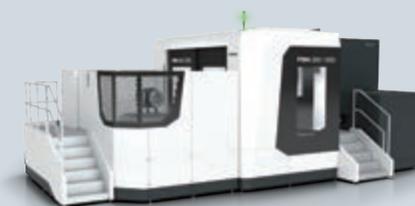
また、DMG MORIグループが開発した自動化システムを、グラインディングセンタ、ボーリングマシンに実装した、自動化・省人化ニーズに対応した製品を開発中です。両社の海外売上比率は、2025年実績で40%強ですが、DMG MORIのグローバル販売ネットワークを活用することにより、2030年には同比率を60%まで増加させて、両社合計で売上高300億円を達成したい

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/>

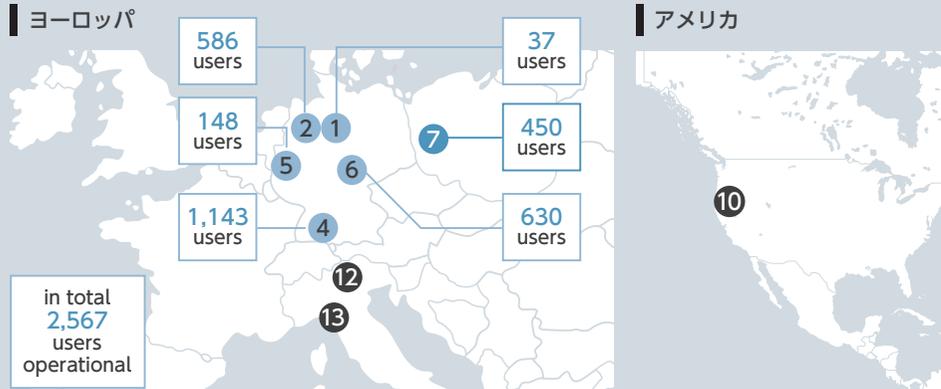
創業 : 1938年
売上高 : 約50億円(2025年度)
従業員 : 210名(2025年12月末)
主力製品 : ボーリングマシン
ボーリングマシンは、大型部品の高精度加工を実現する機械で、剛性・精度・操作性に優れています。重切削にも耐える強固な構造と、高精度主軸による安定した加工品質が強みです。航空機、自動車、エネルギー、建設機械などの分野で広く利用されています。

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

- 1 DMG MORI AG (2020) - 稼働中
- 2 ビーレフェルト工場 (2020) - 稼働中
- 3 平湖工場 (2023) - 稼働中
- 4 フロンテン工場 (2024) - 稼働中
- 5 Ultrasonic Lasertec工場 (2024) - 稼働中
- 6 ゼーバツハ工場 (2025) - 稼働中
- 7 ポーランド工場 (2027) - 計画中
- 8 伊賀事業所 (2027) - 計画中
- 9 奈良事業所 (2027) - 計画中
- 10 デービス工場 (2027) - 計画中
- 11 天津工場 (2027) - 計画中
- 12 ベルガモ工場 (2027) - 計画中
- 13 トルトナ工場 (2027) - 計画中
- 14 長岡 (2027) - 計画中

● : 稼働中
● : 計画中

販売会社への導入は、2028年より米国を皮切りに開始計画

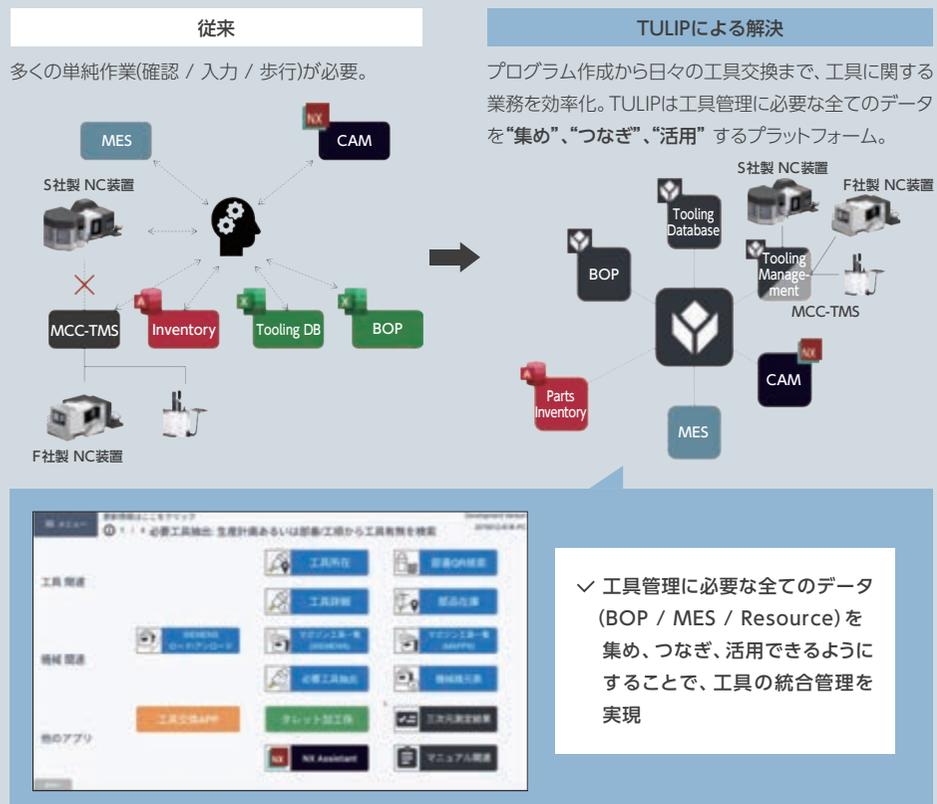
製造現場向けIoTプラットフォーム「TULIP」による生産性改善

製造現場の作業効率と品質管理の改善を目的に、Tulip Interfaces社が提供するIoTプラットフォームを導入しています。同社は、2014年創業のボストンを拠点とするスタートアップ企業です。その特徴は、クラウドベースでノーコードでのDXを支援するプラットフォームである点です。

DMG MORIにおいては、製品組立や品質検査など、グ

ローバルで幅広い業務に採用し、製造現場のデジタル化をサポートしています。現在3,000以上の作業ステーションでTULIPを利用しており、生産準備コストや品質において60%以上の改善が得られた事例もあります。今後もデジタル化により、製造現場のプロセス改善を加速していきます。

TULIP導入の具体的事例



DMG MORIにおけるグローバルでのTULIP活用



DMG MORIのTULIP活用による付加価値

品質検査のデジタル化

機械仕様に合わせて
組み立て計画やデータ記録の改善



機械の予兆保全

データをリアルタイムで収集、
機械停止を事前に防止、効率向上



Tulip Interfaces, Inc.概要

製造現場向けクラウドベース、ノーコードの製造IoTプラットフォームを開発・販売する、スタートアップ企業。DMG MORIの出資比率は、約12%。



本社&オフィス:ボストン、東京、シンガポール、ミュンヘン等
設立 :2014年 米国MIT Media Labから独立
顧客数 :800カ所以上
従業員数 :300名以上
世界App利用 :毎月20,000以上

グループ会社のシナジー

旧株式会社森精機製作所と旧GILDEMEISTER（ドイツ、ブランド名「DMG」）が2016年に完全経営統合して誕生したDMG MORI。統合以前から、融和的な企業買収や事業承継により、積極的に技術、ノウハウを取り込み、事業成長につなげてきました。今後も、内部成長に加え、適宜M&Aを行うことにより、お客様にとってのベスト・パートナーであり続けます。

DMG MORI Precision Grinding / 太陽工機を100%グループ化

TAIYO KOKI

太陽工機

業界初の立形グラインディングセンタを開発した同社のグループ会社化により、切削工程から研削工程まで一貫通費で提供可能に。（2025年に100%グループ化）

現 DMG MORI Ultrasonic Lasertec(ドイツ)

セラミックス、ガラス等の脆性材料やシリコンの加工を可能にする超音波技術を有する旧SAUER社をグループ化。



現 DMG MORI Poland (ポーランド)

高品質のターニングセンタに強みを有していた旧FAMOT社のグループ化が、その後、中欧最大の工作機械基幹部品の生産拠点に発展。

現 DMG MORI Pfronten (ドイツ)

立形フライス盤、NCボール盤、マシニングセンタで業界でも卓越した知見を有していた旧Deckel Maho社の事業譲受が、のちの5軸加工機での技術優位につながる。

旧 森精機製作所 設立

1948

旧 GILDEMEISTER 設立

旧 日立精機

複合加工機に強みを持つ旧日立精機社の日本事業譲受により、製品ラインの強化と同時に、販売プレゼンスを東日本にも拡大。

DMG MORI

DIGITAL

現 DMG MORI Digital

ソフトウェア開発を行う旧ビー・ユー・ジー社は、現在 CELOS X、MAPPS や CELOS DYNAMICpost 等を開発。



旧 DIXI machines (スイス)

きさげ技術を含む、工作機械の高精度・高剛性技術を獲得。旧森精機製作所初の海外生産拠点として、海外生産ノウハウを蓄積。



旧 アマダマシンツール

アマダより小型ターニングセンタ事業を譲り受けたことにより、製品ポートフォリオに小型ターニングセンタが加わる。WASINOブランドとして展開。

DMGと協業開始

2009

2008

Magnescale

現 マグネスケール

現ソニーグループより超精密計測機器事業を買収。半導体製造装置や工作機械の重要部品である、スケールやセンサなどの超精密計測機器技術を獲得。



SAKI

DMG MORI Group

現 サキコーポレーション

実装基板や半導体のインライン自動検査システムメーカーに持分法適用開始(2023年に100%グループ化)。次世代通信システム、EV分野での顧客層拡大に貢献。

DMG MORI

CASTECH

現 DMG MORIキャストテック

旧渡部製鋼所によるベッド、コラムなど鋳物の内製化により、安定供給と品質向上を実現。

2016

2015

2020

DMGと完全経営統合

DMG MORI

PRECISION BORING

現 DMG MORI Precision Boring

旧倉敷機械が強みをもつボーリングマシン(CNC横中ぐりマシニングセンタ)により、製品ラインアップをさらに強化。

2024

宮脇機械プラントを100%グループ化

2025

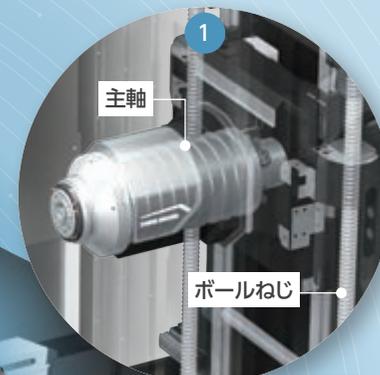
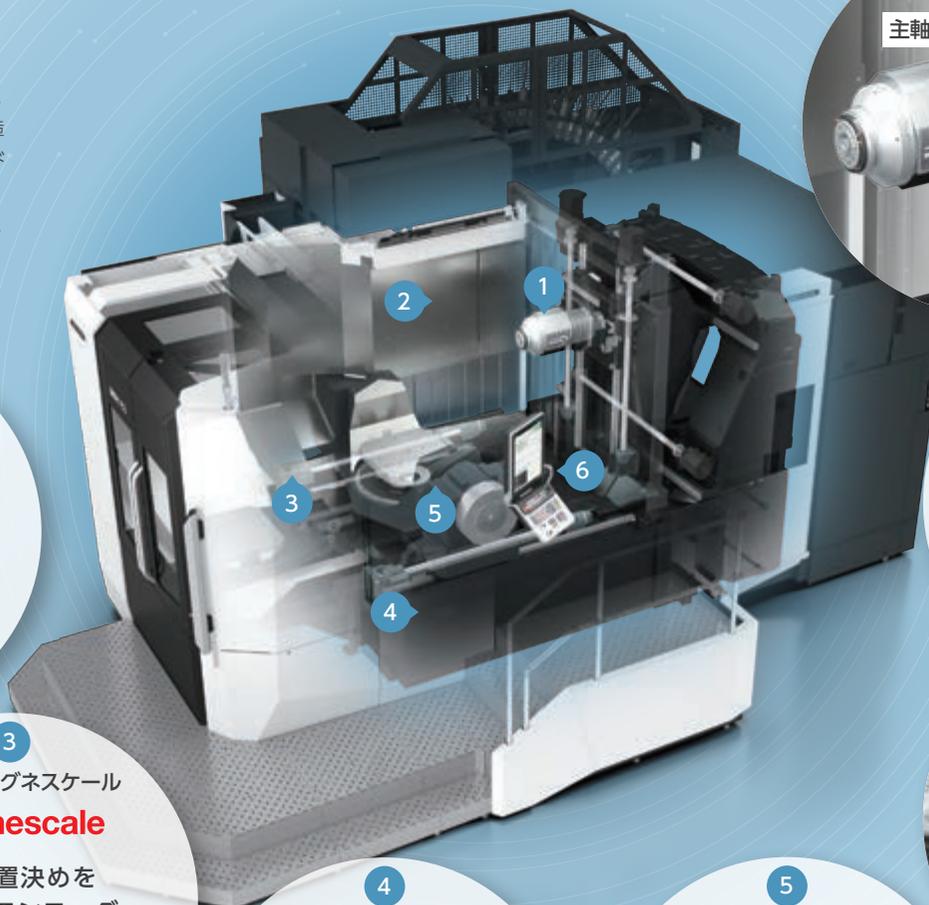
DMG MORI

- ☑ グローバル・ワンの工作機械メーカー
- ☑ ワンストップでお客様の課題解決
- ☑ 日・欧・米を融合した企業文化

グループ会社のノウハウ結集：内製部品

DMG MORIのユニークな点は、内製の主軸、ボールねじをはじめ、スケール、鋳物、オペレーション・システムなど、工作機械の核となる技術をグループ内で開発・製造していることです。グループ内で完結することにより、品質の確保はもとより、ハードウェアとソフトウェアを融合した技術革新が可能になります。

さらに、WALCが提供するDX技術、テクニウムが提供するmy DMG MORIなど、お客様にとってのライフタイム価値向上を、グループ一貫で提供します。



2
ATC
(ツールチェンジャ)



6
DMG MORI Digital株式会社
DMG MORI
DIGITAL
オペレーションソフトウェア
CELOS X
=抜群の操作性
ERGOline X with
CELOS X



ヒューマンマシン
インタフェース
ERGOline X



5
ダイレクト・ドライブ方式
モータ



4
DMG MORIキャストテック株式会社
DMG MORI
CASTECH
鋳物 (ベッド、コラム)
=工作機械の剛性を
左右する決定打



3
株式会社マグネスケール
Magnescale
超精密位置決めを
実現するエンコーダ
マグネスケール (リニア)
SQ57



株式会社WALC
WALC
AIを活用した
予兆保全、AMRなどの
最先端ソフトウェア技術
Condition
Agent



テクニウム株式会社
TECHNIUM
MRO・ライフタイム
バリュー提供の
プラットフォーム

株式会社マグネスケール

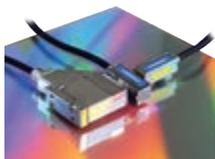
神奈川県伊勢原市鈴川45番地
https://www.magnescape.com

Magnescape

SPEED × PRECISION

磁気と光の超精密位置検出技術で 製造・計測装置の高精度化に貢献

株式会社マグネスケールは、磁気と光を中心とした検出原理で高精度位置検出システムを、工作機械や産業機器の分野に提供し、製造業の超精密化に貢献しています。金属切削のような過酷な現場でも信頼性を発揮する「マグネスケール」、2.1ピコメートルの高分解能で最先端の半導体製造装置や超精密加工機の品質向上に貢献する「レーザスケール」、製造・組立工程で発生する「測る」をデジタルで支える「デジタルゲージ」の製品群に加え、JCSS(Japan Calibration Service System=計量法トレーサビリティ)の長さと角度の校正事業者の認定も取得し、国家標準にトレーサブルな製品を提供しています。最先端の半導体製造装置のキーデバイスであるレーザスケールは需要が拡大しており、その供給責任も重要になっています。生産能力の拡大とBCP(事業継続計画)対応のために2025年9月に奈良県にレーザスケール新工場を竣工、2026年1月に操業を開始しました。今後、レーザスケールもマグネスケールも2拠点で生産できる体制を構築し、商品力とサステナビリティでDMG MORIグループの顧客価値創造に貢献していきます。



超高分解能三次元計測レーザスケール



マグネスケール (リニア) SQ57



マグネスケール (ロータリ) RS97

DMG MORIキャステック株式会社 **DMG MORI**

島根県出雲市大津町1378
https://www.dmgmori-castech.com

CASTECH

鋳物: 工作機械の精度、剛性、耐久性を決定付ける 重要部品

DMG MORIキャステック株式会社は、工作機械の主要部品であるベッド、コラムなどの鋳物を生産しています。鋳物は、工作機械の精度、剛性、耐久性を決める重要な部品であり、高い品質の維持と安定的な調達量を確保することが重要です。また、鋳物の製造や調達には多くのCO₂排出を伴うため、その対策も必要です。これらの課題に対応するために、2022年から本社工場の建て替えを開始し、従来のコークス炉から電気炉への切替を完了しました。さらに2024年から、廃却される工作機械の鋳物や、機械工場から機械加工で排出された鋳物の切りくずを原料として使用することにより、廃棄される工作機械を最新の工作機械へ生まれ変わらせるサーキュラーエコノミーの取り組みを開始しています。2030年までに本社工場の建屋の建て替えを完了させ、生産方式もロボットを積極的に導入し、昔ながらの鋳造工場のイメージを払拭します。そして、さらなるCO₂排出削減を行うとともに年間生産量を20,000トンまで増やします。これは、DMG森精機の鋳物の年間必要量の75%程度をグループ内で賄えることを意味します。DMG MORIキャステックはDMG森精機の鋳物の安定調達に貢献すると同時に、環境負荷低減に努めます。



DMG MORI Digital株式会社 **DMG MORI**

北海道札幌市厚別区下野幌テクノパーク1丁目1番14号
https://www.dmgmori-digital.co.jp/

DIGITAL

ITソリューション開発でMXの推進に貢献

DMG MORI Digital株式会社(以下、DIGITAL)は、1980年に北海道大学発ITベンチャー「株式会社ビー・ユー・ジー」として札幌に設立、ソフトウェアとハードウェアの高い技術力を背景に事業を展開し、2008年にDMG森精機のグループ会社となりました。

DMG MORIが2024年に新機種への搭載を開始した、新たなヒューマンマシンインタフェース[ERGOline X with CELOS X]をはじめ、オペレーションソフトウェアや機械をネットワークに接続するコネクティビティ分野の開発を行っています。また、業務効率の向上や操作性の改善を目的としたPCソフトウェアの企画・開発を行っています。製造現場のニーズに寄り添い、加工精度や生産性の向上を支援する機能を提供することで、お客様を力強くサポートします。2025年にはDIGITALが開発した3Dモデルから加工形状を認識し、対話形式でプログラム作成が可能な新製品「CELOS VISUALprogramming 3D」の販売が開始されました。

DIGITAL製品Digital E3 Core シリーズ「エッジAI ボード」は、カメラでの撮影とAI処理が可能な組込CPU基板です。厳しい品質基準をクリアした高い信頼性が特徴で、2025年に生産するDMG MORIの工作機械より、「AIチップリムーバル」への搭載を開始し、さらにDMG MORIグループ外への販売も開始しました。



テクニウム株式会社

TECHNIUM

東京都江東区枝川3丁目1番4号
DMG MORI東京デジタルイノベーションセンター
<https://www.technium.net/>



MX戦略に不可欠なDX要素を提供

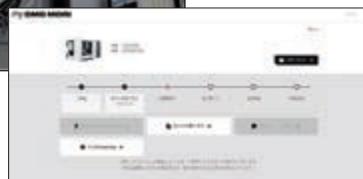
テクニウム株式会社は、2018年にDMG森精機株式会社と株式会社野村総合研究所により共同で設立され、お客様のデジタル変革(DX)を支援してきました。テクニウムのミッションは、DMG MORIのMX戦略に不可欠なDX要素を提供することです。

2025年は、カスタマーポータル「my DMG MORI」上で提供しているEコマース[eMarket]を強化するとともに、AIでCAMプログラムを自動生成する「CAM Assist」、現場担当者が業務をアプリ化できるコンポーザブルMES「TULIP」の販売を開始しました。製品購入の環境やDX環境を、よりスムーズに構築できるサービス・ソリューションのラインアップを整備しています。

今後は、急加速するAIの適切な活用を含めたDX支援を強化し、2030年に向けて「my DMG MORI」と「CELOS Xchange」を中心にサービスを拡充します。my DMG MORIは工作機械関連のニーズを包括的にカバーするポータルに、CELOS Xchangeは工場の機械データを管理するハブとして進化させ、これらのプラットフォームに接続するユーザーの一層の増加に取り組みます。また、DXを補完するソリューションの提供・サポートも拡げてお客様のDX実現を支援していきます。



テクニウム
コーポレートサイト



保有機械の情報を一元管理できるmy DMG MORI

株式会社サキコーポレーション

SAKI
DMG MORI Group

東京都江東区枝川3丁目1番4号
DMG MORI東京デジタルイノベーションセンター
<https://www.sakicorp.com/>

電子部品実装工程向け自動検査装置で 工場の製造品質に貢献

株式会社サキコーポレーションは、電子モジュールの製造工程において、実装基板の画像を高精度に撮像し良品 / 不良品を自動判定する品質検査ソリューションを提供しています。2025年4月に丹波優が社長に就任し、新たな経営体制のもと、さらなる技術革新と事業成長を推進しています。上期には工場をDMG森精機奈良事業所隣接地に移転し、生産能力を強化しました。また、ロゴマークを刷新しました。DMG MORIグループとしてのブランド統一を高める新しいロゴは、品質と信頼を礎に、グループのシナジーを体現する象徴です。

光学検査+X線検査+ソフトウェア+アフターサービスのトータルソリューションにAIを組み合わせた提案で、車載・産業分野に加え半導体分野へ事業を拡げています。時代を牽引する顧客層の拡大は、DMG MORIグループの事業領域の拡充を支えています。これからも、お客様の製造品質と生産効率向上を支える自動検査のプロバイダーとして、製造業の発展と持続的成長に貢献していきます。



X線自動検査装置

株式会社WALC

WALC

東京都渋谷区渋谷三丁目26番20号
<https://www.walc.co.jp/>

自動化・DXの最先端サービス開発拠点

2022年4月1日に「株式会社WALC」を東京・渋谷に設立しました。WALCは、製造業のデジタル革命を主導する人材の育成の場として2017年に設立した「先端技術研究センター」を引き継ぎ、MXを推進するサービスを提供することを目的としています。2023年には自律走行ロボットWH-AMR(Autonomous Mobile Robot)の開発をDMG森精機から移譲され、工作機械と連携して工具・ワークの搬送を行うソリューションとして稼働率向上・省人化に貢献しています。また、工作機械の予兆保全を行う「Condition Agent」及び既設の工作機械への後付けに対応した「Condition Agent Kit」を開発し、お客様の設備の稼働率最大化を支援していきます。

2030年にはさらに自動化が進み、自由度の高いAMRがますます重要となると考えて次世代のAMRの開発を進めています。自動化が進めば機械の稼働率が高くなりますが、それに伴って予兆保全や機械アラームのハンドリング、スペアパーツや消耗品の供給など、今は人が行っている領域をDX化する必要を見込んでいます。高度なデータサイエンス人材の集積拠点ともなっており、DXに必要な先進的なサービスの開発にも取り組みます。



気候変動への対応



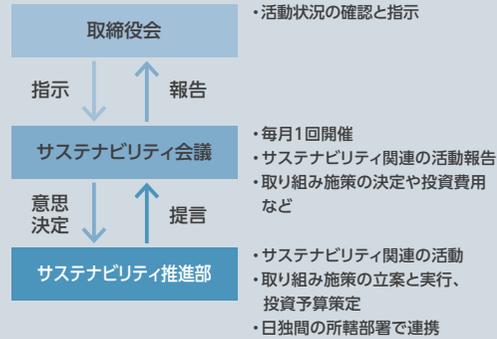
当社は、TCFD (Task Force on Climate-related Financial Disclosures: 気候関連財務情報開示タスクフォース)の提言に準拠した気候変動関連リスク及び機会に関する項目について積極的に開示するという趣旨に賛同し、以下の取り組みを進めています。

ガバナンス

専任部門が気候変動に伴う対策を計画・実行・監視

気候変動による事業へのリスクと機会を評価しその対策を計画、実行、監視する部門として「サステナビリティ推進部」を設置しています。同部門は、毎月1回開催されるサステナビリティ会議にて、サステナビリティ課題についての活動を報告し、それに係る重要な設備投資額の承認などを求めます。

気候関連のリスク及び機会に係るガバナンス体制



戦略

マシニング・トランスフォーメーション(MX)の促進を通じて気候変動対応へ貢献

当社が推進するMXは、お客様の生産性向上と経営資源の節約になり、電力消費量の削減等を通じてCO₂排出量の削減につながります。すなわち、MXの推進こそが環境負荷の低減に貢献するものと考えています。自社努力として、当社は2025年8月に国際的な環境イニシアチブである「RE(Renewable Energy)100」に加盟し、事業活動に必要な電力のうち、2035年までに90%、2040年までに100%を再生可能エネルギーで調達することを宣言しました。同時に、従来からの自家消費型太陽光発電のオンサイトPPA導入に加えて、日本では非化石証書の単年調達契約から、オフサイト型バーチャルPPAに切り替えて、国内需要量の9割以上に対して約20年間の安定調達を実現しています。

指標と目標

SBT^{*1}イニシアチブの認定を取得

当社は2030年までの温室効果ガス排出削減目標を設定し、2024年6月に国際的な環境団体「SBTイニシアチブ」より、独AG社とともに「ネットゼロ」目標の認定を取得しています。本目標では、2019年の温室効果ガス排出実績値を基準として、2030年までにスコープ1及びスコープ2で46.2%の排出削減、スコープ3で27.5%の排出削減を、それぞれ目標値として設定しています。2050年までの長期目標においては、スコープ1からスコープ3合計で90%の排出削減を設定しています。

*1 Science Based Targetsの略(パリ協定での世界の気温上昇を産業革命前より1.5~2℃に抑えることを目指す水準と整合した目標値)、当目標値は2019年比の活動量の増加を加味した削減率

温室効果ガス(CO₂)排出削減目標

SBTイニシアチブが提唱する「ネットゼロ」目標では、2050年までの1.5℃水準の削減目標を設定し、残余排出量を炭素クレジットにより除去・中立化することが求められています。

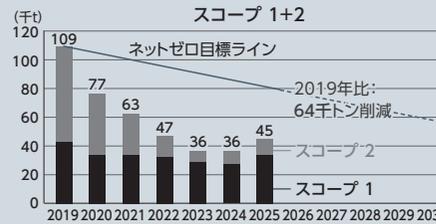


ゼーパッハ工場(ドイツ) 伊賀事業所(日本)



目標年	2030年	2050年
スコープ1及びスコープ2	▲46.2%	▲90% (スコープ1、スコープ2及びスコープ3の合計)
スコープ3	▲27.5%	

CO₂排出量推移 (SBT目標値比)



CDP 2025 気候変動分野で2年連続「Aリスト企業」に認定 水セキュリティ分野も「Aリスト企業」に初認定



スコープ1、2、3 CO₂排出量 (連結)

※2025年の算定値は第三者による保証前

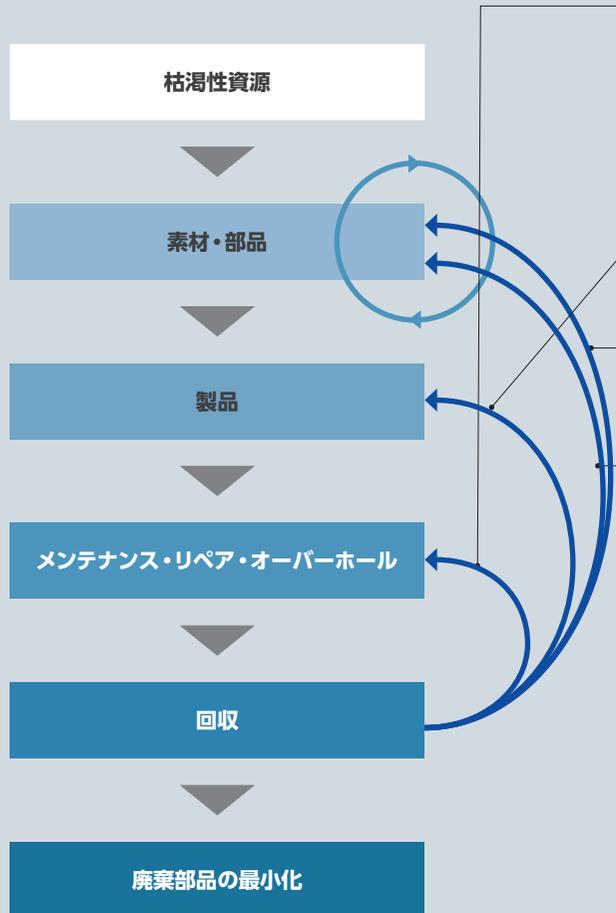
スコープ	カテゴリー	排出量発生源	2024 (連結)		2025 (連結)	
			千トン	構成比	千トン	構成比
スコープ1		自社からの直接排出	27	2.1%	34	2.6%
スコープ2		外部からのエネルギー供給(電力)	9	0.7%	11	0.9%
スコープ3	Category 1:	購入した部品・サービス	396	30.8%	494	37.9%
	Category 3:	スコープ1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	11	0.8%	16	1.2%
	Category 4:	輸送(上流)	22	1.7%	22	1.7%
	Category 5:	事業から出る廃棄物、水の使用	3	0.2%	1	0.1%
	Category 6:	出張(飛行機、電車、車、バス等)	18	1.4%	21	1.6%
	Category 7:	通勤(公共交通機関、車等)	14	1.1%	16	1.2%
	Category 9:	輸送、配送(下流)	9	0.7%	9	0.7%
	Category 11:	販売した製品の使用	747	58.1%	655	50.2%
	Category 12:	販売した製品の廃棄	30	2.3%	25	1.9%
	Category 15:	投資	0	0.0%	0	0.0%
	スコープ1+2+3			1,286	100.0%	1,305

サーキュラーエコノミー(循環型経済)への貢献

老朽設備を回収・解体・分別することで得られた再生材や、機械加工工場で生じた切りくずを、当社製品の基幹部品で使用する鋳物原材料の一部としてリソーシング(再資源化)

持続可能なサーキュラーエコノミーを実現するために、当社では、DMG MORI CIRCULAR株式会社(以下、サーキュラー)や、DMG MORIキャステック株式会社(以下、キャステック)ほかが主体となって、3Rに代表される様々な取り組みを実践しています。

再生可能資源の活用



メンテナンス・リペア・オーバーホール

工作機械の長期安定使用に貢献

適切なメンテナンスを定期的に継続することで、工作機械は20年以上も使用可能な生産財です。当社では、製品出荷後もMRO事業を通じ

て、お客様工場にある設備に対して、引き続き一定レベルの精度や性能を維持しながら、より長くご使用いただけるようサポートしています。

リユース

サーキュラーでは、長期にわたって使用された設備機械のオーバーホールやレトロフィットを請け負い、基本性能を修復させたり、新たな機能を追加するなどして、中古機械へもう一度新

たな生命を吹き込む事業を行っています。新品機よりも、より少ない資源やエネルギーで生まれ変わった設備を提供することで、お客様のお仕事を応援しています。

リマニュファクチャリング

主軸ユニットのリビルド・リペア：年間約1,000本 / 2025年

リビルド・リペア主軸ユニットも供給・販売しています。消耗品は交換し、基幹部品は検査結果

に応じて、交換の要否を判断し、可能な場合には繰り返し利用します。

回収・リソーシング

サーキュラーでは、老朽設備を回収・解体・分別して得られた再生材を、新たな鋳物部品の原材料の一部としてリソーシングしています。また、社内やパートナー工場にて機械加工した際に生じる切りくずも、圧搾してクレーンを分離しつつ、固化し、同じく新たな鋳物部品の原材料の一部としてリソーシングしています。再生材の溶解工程以降は、グループ会社のキ

ャステックにて行っています。従来は、専門の外部業者が引き取り、市中にてリサイクルされていましたが、現在は、当社の製造プロセスの中に組み込んで、当社製品の一部としてリソーシングしています。当社が管理する独自のサプライチェーンの中で、生まれの確かな再生材を繰り返し利用することで、省資源のみならず、鋳物品質の安定化にも寄与しています。



中古機販売



使用済みの機械のリソーシング



切りくずのリソーシング



■ 会社の概要 2025年12月31日時点

会社名	DMG森精機株式会社
資本金	71,804百万円
設立	1948年10月
グローバル本社	東京グローバルヘッドクォーター 〒135-0052 東京都江東区潮見2丁目3-23 TEL : 03-6758-5900(代)
第二本社	奈良商品開発センター 〒630-8122 奈良県奈良市三条本町2番1号

■ IRカレンダー

DMG森精機株式会社

2026年3月27日	第78回 定時株主総会
2026年5月1日	2026年度 第1四半期決算発表(予定)

主な事業内容	工作機械(5軸加工機、複合加工機、 横形・立形マシニングセンタ、 ターニングセンタ、グラインディング センタ、ボーリングマシン、アディティブ・ マニファクチャリング機及び その他の製品)、ソフトウェア(ユーザー インタフェース、テクノロジーサイクル、 組込ソフトウェア等)、計測装置他 周辺装置、MRO(メンテナンス・リペア・ オーバーホール)、スペアパーツ、 エンジニアリング等トータル ソリューションの提供
従業員	14,026名(連結)
Webサイト	https://www.dmgmori.co.jp

■ 株主メモ

事業年度	毎年1月1日～12月31日
期末配当金受領株主確定日	毎年12月31日
中間配当金受領株主確定日	毎年6月30日
定時株主総会	毎年3月
株主名簿管理人および 特別口座の口座管理機関	東京都千代田区丸の内一丁目4番1号 三井住友信託銀行株式会社
同連絡先	〒168-0063 東京都杉並区和泉二丁目8番4号 三井住友信託銀行株式会社 証券代行部 電話 : 0120-782-031(通話料無料) 受付時間 9:00～17:00 (土日祝日および年末年始12/31～1/3を除く)
上場証券取引所	株式会社東京証券取引所 プライム市場
公告の方法	電子公告により行う 公告掲載URL https://www.dmgmori.co.jp (ただし、電子公告によることができない事故、その他の やむを得ない事由が生じたときは、日本経済新聞に 掲載いたします。)

(ご注意)

- 株券電子化に伴い、株主様の住所変更、単元未満株式の買取請求その他各種お手続きにつきましては、原則、口座を開設されている口座管理機関(証券会社等)で承ることとなっております。口座を開設されている証券会社等にお問い合わせください。株主名簿管理人(三井住友信託銀行)ではお取り扱いできませんのでご注意ください。
- 特別口座に記録された株式に関する各種お手続きにつきましては、三井住友信託銀行が口座管理機関となっておりますので、上記特別口座の口座管理機関(三井住友信託銀行)にお問い合わせください。
- 払渡しの期間経過後の未受領の配当金につきましては、三井住友信託銀行全国本支店(コンサルティングオフィス・コンサルプラザを除く)でお支払いいたします。

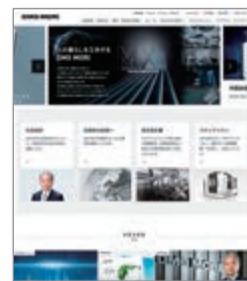
Webサイトのご案内

Webサイトにて当社の企業情報を随時公開しています。

コーポレートページでは、ニュースリリースに加えて、DMG MORIの技術やサステナビリティへの取り組みなどご覧いただけます。

また、株主・投資家情報ページにて決算説明会動画をオンデマンド配信しています。

<https://www.dmgmori.co.jp/corporate/>



コーポレートページ



株主・投資家情報ページ

DMG MORIは、
以下のSNSで
情報発信しています。



TVCM、ミニ番組のご案内

TVCM [DMG MORI × Front Runner]

先進的かつ独自の取り組みを
しておられるお客様を、業界
注目のフロントランナーとして
ご紹介しております。日々
進化する生産現場の取り
組みを、ぜひご確認ください。



放送

BSテレビ東京

毎月第1・2日曜
23:25頃(「ガイアの夜明け」終了後)

TVCM
Front Runner
シリーズ



ミニ番組「港時間」

世界の港にスポットを当て、世界各国の
綺麗な港まちや風景を伝え、それぞれの
港の生活や、そこに根付く文化、人々と
ヨットとの関わりについても紹介して
います。



放送

関東エリア テレビ朝日 毎週土曜 22:54~23:00

中部エリア メ〜テレ 毎週日曜 17:25~17:30

関西エリア ABCテレビ 毎週金曜 23:10~23:17

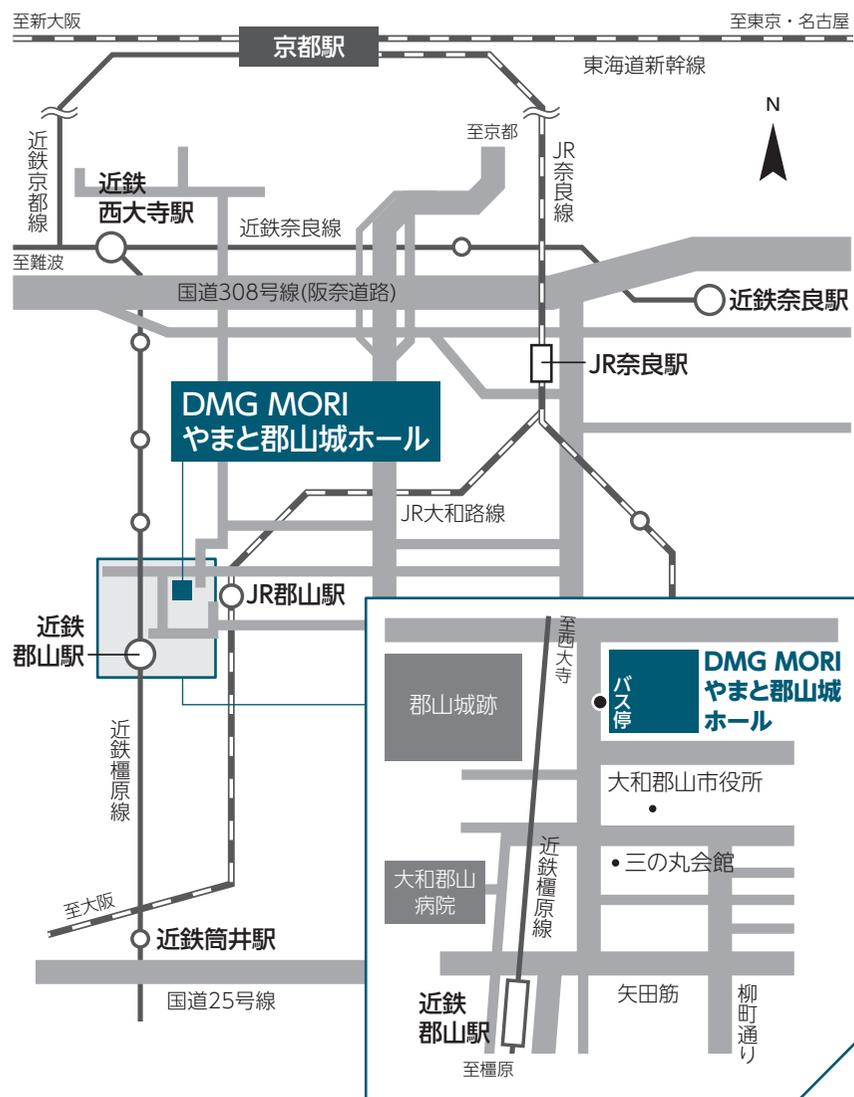
テレビ朝日
番組サイト



※番組編成が変更された場合は、放送時間の変更の可能性がございます。

※番組編成が変更された場合は、放送時間の変更の可能性がございます。

株主総会会場ご案内図



会場 奈良県大和郡山市北郡山町211番地3 DMG MORI やまと郡山城ホール 大ホール

鉄道のご案内

- ◎近鉄郡山駅より 徒歩7分
- ◎JR郡山駅より 徒歩15分

バスのご案内

- ◎奈良交通バス
停留所「やまと郡山城ホール」下車すぐ
- ◎大和郡山市コミュニティバス
元気城下町号・元気平和号(近鉄郡山駅方面行き)
停留所「やまと郡山城ホール」下車すぐ

お知らせ ご来場にあたりましては、当社として専用の駐車場はご用意しておりません。公共交通機関のご利用をお願い申し上げます。

奈良事業所 工場見学のご案内

本年は、定時株主総会の前に、奈良事業所(奈良県大和郡山市井戸野町362番地)にて工場見学を実施いたします。奈良事業所は、工作機械と自動化システムの組立検証を行うシステムソリューション専用工場で、改修工事を完了し、2025年4月に稼働を開始しました。当日は、総会会場にて受付いただいた後、シャトルバスにて奈良事業所へご案内いたします。また、見学終了後は、同バスで総会会場へお戻りいただきます。



集合時間	3月27日(金) 午後0時30分～午後1時最終受付	集合場所	DMG MORI やまと郡山城ホール ロビー
参加対象	株主ご本人様のみ	事前申込	不要
		見学時間	30分程度

- ※直接、奈良事業所へお越しいただいても、セキュリティゲートがあるためご入場いただけません。
- ※集合時間に遅れた場合、工場見学にはご参加いただけません。
- ※工場見学にご参加されない場合、株主総会の受付開始は午後2時からとなります。
- ※見学の様子を撮影する場合がございますので、あらかじめご了承ください。

UD FONT
見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。

FSC
ミックス
紙に責任ある森林
管理を求めています
www.fsc.org
FSC® C013080

VEGETABLE OIL INK