

世界一の品質と
アイデアで
世界に挑む

DMBDA
Company profile



いい夢KATACHIに...

Global Brand *Yanagawa*

経営理念

1. 「世界一の品質とアイデア」をモットーとし、全従業員の総力を結集して、常に技術の向上をはかる。
2. 我々の技術が世界を走り、顧客の生命につながっていることを常に念頭に置き、入念にしかも真心をこめて業務に従事し、各自の仕事を通じて、社会奉仕に努力する。
3. 納期を厳守し、コストの引き下げをはかり、常に顧客の要請に応じ得る態勢を堅持する。
4. 信義と誠実を基に、苦楽をわかちあい、将来に大きな希望を持つ。



Management Policy

1. Having our motto "World's Best Quality and Ideas", we improve our technical skills through collective efforts of all employees.
2. Ever mindful that the lives of our worldwide customers are tied to our technical skills, each individual takes scrupulous care to sincerely do his or her work to serve society.
3. Strictly meeting deliver and planning cost reduction, we maintain an attitude to respond to customer needs.
4. Based on mutual faith and sincerity, we look to the future with great hope.

ごあいさつ

当社は昭和27年に東京都府中市で産声をあげました。創業以来、半世紀以上にわたり社業発展を続け、現在では、アルミや鉄の成型・加工といったモノづくりの分野において日本における有力自動車部品メーカーの一つへと成長しました。これもひとえに皆様のご支援ご鞭撻の賜物と感謝申し上げます。

将来に向けては、自動車業界における安全、環境への志向の高まりや世界におけるニーズの多様化を的確に捉え、イノベーションを通じ、次世代に向け魅力ある製品を提供していきます。

また、従業員ひとりひとりの夢と情熱のパワーを集結し、グローバルでお客様の満足に向け取り組んでいくとともに「世界一の品質とアイデア」に向かって挑戦を続けていきます。

今後も更なる「モノづくり」の進化に向け、従業員一同、真心を込めて日々邁進してまいりますので、一層のお引き立ての程をお願い申し上げます。



Greetings

We Yanagawa were born in 1952 in Fuchu, Tokyo. Over half a century since our birth, we have been continuously expanded to be one of the leading automotive parts manufacturers in Japan in the field of aluminum die cast and precision machining. We appreciate you customers and suppliers for all the supports and encouragements.

Facing our future, we are determined to keep providing the next generations with attractive products through our technical innovations while grasping the diversified needs of the automotive industry in the world focusing on safety and ecology.

Also putting together our associates' power of dream and passion to gain global customer's satisfaction, we will continue to challenge for "the world's best quality and idea".

All of our associates will sincerely do their best to strive for our further advanced "Monozukuri (Art of Manufacturing)" and we truly ask for your continued support and patronage.



代表取締役社長 河川 崇宣

President Takanoobu Kawaguchi

人を動かし

Move People

車を動かし

Move Car

未来を動かす

Move Future



安全・快適そして環境との調和が求められる今、クルマのあるべき姿も日々進化しています。当社はグローバルでのニーズの変化に迅速に応えるため、未来に向けた技術革新と研究開発に力を注ぐと共に、CS（お客様の満足）に向け真心を込めたモノづくりを実践し、世界中のお客様に新たな価値を提供すべく取り組んでいます。

Nowadays, safety, comfort and harmony with the environment are demanded features for the car and its ideal figure is evolving day by day. We Yanagawa, concentrating our efforts on technical innovations and R&D toward the future to swiftly respond to changing global needs, practice our sincere Monozukuri (Art of Manufacturing) for CS (Customer Satisfaction) and strive for providing new values to customers worldwide.

いい夢 **KATACHI** に...



**Yanagawaの
モノづくりを
支える力**

The power sustaining
Yanagawa's Monozukuri
(Art of Manufacturing)



**柳河の真心を込めたモノづくりは
世界最高水準の品質を保証し
CS(お客様の満足)を実現します。**



Sincere Yanagawa's Monozukuri (Art of Manufacturing) assures world-class quality and realizes CS (Customer Satisfaction)

企業は人なり

世界に広がる柳河グループのエキスパートが培い磨いてきたモノづくりのスキルやコンピタンスを、人づくりを通して継承し新たな感性で更なる進化へと繋げていきます。

The Company is its people

Monozukuri (Art of Manufacturing) skills and competences cultivated and perfected by worldwide Yanagawa Group experts are conveyed to the next generations through education and training to enable further development along with fresh sensibilities.

真心をこめたモノづくり *Monozukuri with our whole heart*



入社して10年がたちました。その間、厳しくも暖かい上司、先輩の指導のおかげで柳河マンとして、社会人としてひとり立ちできたと自負しています。自動車は3万点の部品で出来ていると言われ、我々のつくる部品はそのうちの一つに過ぎないかも知れません。でも、ひとつのクルマとしての役割を果たすため、即ち、ドライバーを安全に快適に目的地へ運ぶため、部品のひとつひとつは正しく機能しなければなりません。そのことを常に念頭におき、真心を込めた作業を心がけています。この真心は柳河のモノづくりの原点であり、柳河マンの仕事のやり方の原点であると教えられました。

10 years since joining in Yanagawa. Meanwhile I feel proud of being independent in my workplace as one of grown-up Yanagawa associates owing to the guidance and instructions by my strict but kind superiors and seniors. A car is supposed to be built from 30,000 components and we only make one of them. But each component has to work properly for the car to fulfill its role, that is, to carry the driver safely and comfortably to a destination. I always keep it in my mind and try to do my job with my whole heart. I was taught that this mindset is the basics of Yanagawa's Monozukuri as well as Yanagawa way of doing the job.



より良い製品づくりのために *For manufacturing a better product*

私が担当しているアルミ中空サブフレームは、強度と剛性に優れる閉断面構造を一体成形するアルミ中空ダイカスト技術を活用しています。薄肉化により従来品から40%の軽量化を達成し、公益社団法人日本鋳造工学会より豊田賞を受賞した、柳河の技術の結晶ともいえる製品です。サブフレームの生産は、鋳造から最終検査まで様々な工程を経て造られるものであり、オペレーター一人ひとりが責任を持って品質を保証していかなければなりません。そして、そのための技能・ノウハウは試行錯誤の経験で培い蓄積されるものです。私は、これからも試行錯誤を積み重ね、より良い製品づくりを続けていきたいと思っています。

The aluminum hollow subframe that I am in charge of, utilizes aluminum hollow die casting technology which can integrally form a closed section structure with excellent strength and rigidity. It is a product that can be said as a fruit of Yanagawa's technology, which achieved a weight saving of 40% from conventional products due to thinning and was a recipient of the Toyoda Prize from the Japan Casting Engineering Association. Production of subframes is made through various processes from casting to final inspection, and each operator must guarantee the quality with responsibility. And skills and know-how for that are cultivated and accumulated in trial and error experience. I will continue building trial and error, and continue to manufacture better products.





柳河のモノづくり

Yanagawa's Monozukuri (Art of Manufacturing)

柳河のモノづくりの強みは3本の柱で成り立っています。

これらの柱が互いに支えあうことにより高性能、高品質な製品を生み出します。



The strength of Yanagawa's Monozukuri is composed of three elements. Those three elements, being sustained each other, are generating the products with high performance and quality.



環境負荷低減を社会貢献の必須課題として位置づけ、CO2排出削減や地域社会活動への参加、ゼロエミッションの達成など、環境保全活動を積極的に取り組んでいます。

Looking the environmental loading reduction as an important issue for social contribution, Yanagawa is positively working on the environmental preservation activities such as reduction of CO2 emissions, participation in community activities and achievement of zero emissions, etc.

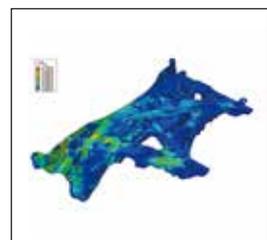
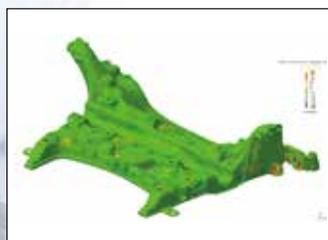
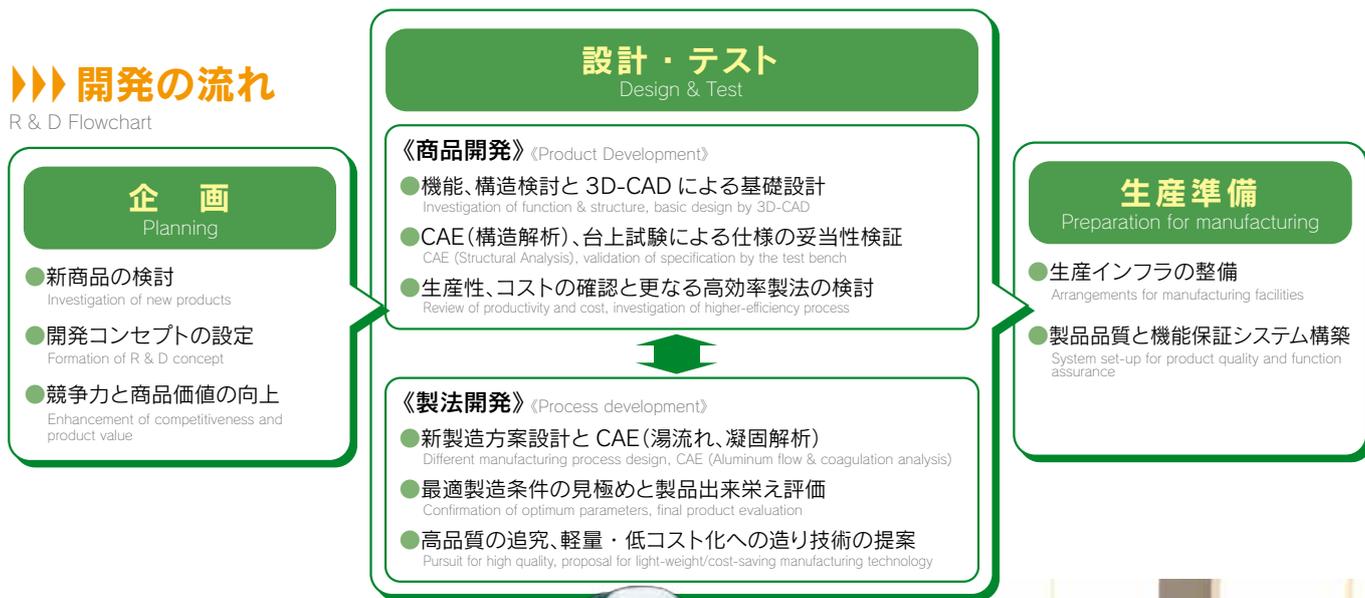
研究開発 R & D

新たな固有技術を創出しオンリーワンの自社ブランドを目指します。

Creating unique technologies, Yanagawa strives for its own Only-One brand products.

開発の流れ

R & D Flowchart



品質保証 Quality Assurance

世界最高水準の品質を保証し、CS(お客様の満足)を実現します。

Yanagawa assures world-class quality and realizes CS (Customer Satisfaction).

安全で信頼性の高い製品を持続的かつ安定的に提供し世界中のお客様の満足度を高めるため最先端の検査設備と測定機器を駆使すると共に、柳河グループ全体に品質保証体制を展開しています。

Having established group-wide quality assurance system with full use of the advanced test and measurement facilities, Yanagawa provides safe and reliable products stably and continuously to enhance worldwide customer satisfaction.



<トレーサビリティ>

製品に関する情報を遡って追跡できるよう、取引先と連動したトレーサビリティシステムやサプライチェーンを導入し、効率化された品質管理や生産管理を行っています。

<Traceability>
Introducing a traceability and supply-chain system linked with the suppliers to trace back product information, Yanagawa has efficient quality and production control in practice.

<設備保全>

製品の品質を安定させるためには、設備の性能を維持し、機械が正常に動く状態を保つことが重要です。定期的な修理・点検により安定生産と確かな品質を確保しています。

<Facility maintenance>
In order to stabilize the quality of the product, it is important to maintain the performance of the equipments and to keep the machines running normally. By regular repair and inspection, we ensure stable production and reliable quality.

一貫生産 Integrated Production

柳河グループが一体となり、塑型から組立までの一貫体制で高効率の生産を実現しあらゆる顧客の要請に応えます。

The Yanagawa Group companies cooperate with each other as one team to realize high efficiency production with an integrated system from molding to assembly and meet various customer requirements.

金型及び設備の製作からアルミダイカスト、鍛造、加工、熱処理、アッセンブリまで一貫生産を行うことにより、高効率、高品質での生産とコスト低減を実現。また、環境負荷を低減した加工方法やロボットによる自動化など、先進的な技術導入と革新的な生産ラインを実現しています。

By practicing production system integrating processes such as molding, equipment fabrication, aluminum casting, forging, machining, heat treatment and assembly in sequence, high efficiency and quality production as well as cost reduction can be achieved. Yanagawa also realizes the innovative production line, introducing advanced technologies such as machining methods reducing the environmental loading, and automation by means of robots.



<金型の製作>
Die making



<鍛造加工>
Forging



<アルミダイカスト>
Aluminum die casting



<精密加工>
Precision machining



<ウォータージェットピーニング処理>

非常に高い圧力を水に加え、その水流と一緒にガラスビーズを歯面に衝突させることで従来のピーニング処理よりも疲労強度が大幅に向上し、高品質な製品を提供しています。

<Water Jet Peening>
Extremely high-pressure water flow containing glass beads is used topeen the surface of gear teeth. Fatigue strength is greatly improved compared to conventional peening and thus high-quality products can be provided.



<ドライホブ加工>

ドライホブ加工による高精度加工はもちろん、刃具の長寿命化に伴うコスト削減に成功。また切削油を使用しない完全ドライ加工により、廃棄物低減などの環境保全にも貢献しています。

<Dry Hobbing>
Owing to dry hobbing, high precision machining and cost reduction can be achieved along with longer life of cutting tools. Moreover, completely dry machining process without cutting fluid also contributes to environmental preservation as waste reduction.



<金型補修>
Die maintenance



<熱処理>
Heat treatment



<自動加工ライン>
Automated production line



<ミッション組立>
Transmission assembly



製品情報

Product Information

柳河ブランドの信頼と魅力は、独自の革新的アイデアによる研究開発、一貫生産を通しての客先要請への対応の速さとフレキシビリティ、徹底した品質管理、そして、その背景にある人づくりと真心に支えられています。



Reliability and attractiveness of Yanagawa product are supported by R&D through its unique innovative ideas, flexible & quick response to customer's demand by its integrated production and thorough quality control as well as its Hitozukuri and sincerity behind them.

エンジン系 Engine components

自動車の心臓とも言えるエンジンに使用されるアルミ部品を塑型から精密加工まで行っています。また、ハイブリッド車ではモーター部に使用されるアルミ部品を生産しています。

Aluminum parts to be used for engine, as the heart of cars, are manufactured through processes from die casting to machining. For hybrid cars, aluminum parts to be used for motor area are manufactured.

【アルミDC部品(塑型加工一貫)】

- チェーンケース、オイルパン、FPDUカバー、RMCUカバー

[Aluminum die cast parts (Integrated production from molding to machining)]

- Chain case, Oil pan, FPDU cover, RMCU cover



▲チェーンケース
Chain case



▲オイルパン
Oil pan



▲FPDUカバー
FPDU cover



▲RMCUカバー
RMCU cover

サスペンション・フレーム系 Suspension and frame components

足回り系であるハブやホイールスピンドルを塑型から加工までを行い、また、重要保安部品であるナックルアッセンブリとして機能保証すると共に緻密な納入管理に基づき生産しています。

Hub and wheel spindle are manufactured through processes from molding to machining and Knuckles are also manufactured with functional assurance as one assembly as well as careful delivery control.

【鍛造系部品】

- ナックルASSY、ホイールスピンドル、ハブ、キャリアハブ

【アルミDC部品】

- アルミ中空サブフレーム

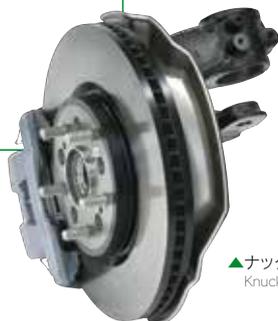
[Forged steel product]
●Knuckle assembly, Wheel spindle, Hub, Carrier hub
[Aluminum die cast parts]
●Hollow aluminum subframe



▲ホイールスピンドル
Wheel spindle



▲フロントハブ
Front hub



▲ナックルASSY
Knuckle-assembly



▲サブフレーム
Subframe

ドライブトレイン系 Drive Train components

ダイカスト、熱間鍛造、冷間鍛造など、さまざまな方法で成形を行った素材を精密加工することにより、ケース、ギヤ、シャフトなどの部品を作り出します。さらに、それらの部品をコンポーネントとしてアッセンブリするうえで様々な製造管理、品質管理技術を総合的に駆使し、機能部品としてのトランスミッション、デファレンシャルなどの部品を生産しています。

After different molding processes like die casting, hot forging and cold forging, materials are machined to be parts such as cases, gears and shafts. Furthermore, at the assembly process of those parts to be one component, various manufacturing and quality control skills and knowhow are applied and utilized synthetically to produce transmissions and differentials as one functional component.

【モジュール部品、アルミDC部品、鋳鉄・鍛造系部品】

- マニュアルトランスミッションASSY、4ピニオン鍛造デファレンシャル
- AT/MT/4WDミッション関連：ミッション用ケース、ピストン関連部品、デフキャリア、トランスファー
- CVT関連部品：インタミティエイトプレート、Lサイドカバー
- EV/HEV/PHEV関連：モーターハウジング
- デファレンシャルCOMP、ミッションギヤ/シャフト、プーリー

[Module components, aluminum die cast parts, cast iron parts, forged steel parts]

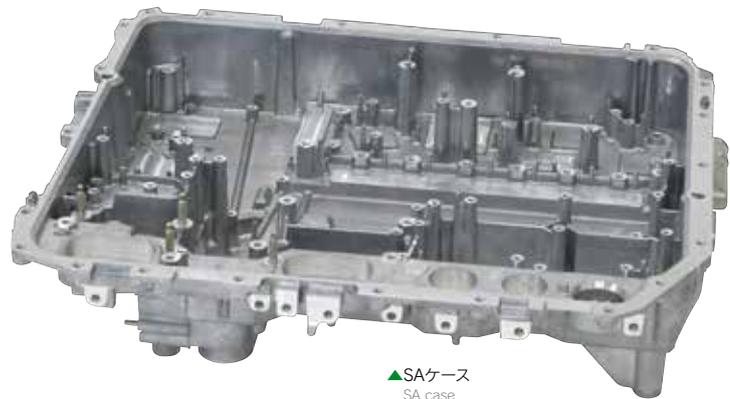
- Manual transmission assembly, Forged 4-Pinion differential
- AT/MT/4WD Transmission-related product : Transmission case, Piston related parts, Diff-carrier, Transfer
- CVT-related product : Intermediate plate, L-side cover
- EV/HEV/PHEV related product : Motor housing
- Differential COMP : Transmission gear, Shaft, Pulley



▲クラッチケース
Clutch case



▲エクステンションケース
Extension case



▲SAケース
SA case



▲ミッションギヤ/シャフト
Transmission gear/shaft



▲スリーブ
Sleeve



▲1ST&リバースブレーキピストン
1ST&reverse brake piston



▲C-4 クラッチピストン
C-4 clutch piston



▲B-1 ブレーキピストン
B-1 brake piston



▲デフキャリア
Diff-carrier



▲インタミティエイトプレート
Intermediate plate



▲Lサイドカバー
L side cover



▲ミッションケース
Transmission case



アルミダイカスト事業

Aluminum Die Cast Business

柳河精機は40年にわたりアルミダイカスト事業に取り組んでいます。国内外に60台以上のダイカストマシンを保有し、協力メーカーも含め、大型から小型までお客様のあらゆるニーズにスピーディに対応しています。

また、アルミダイカスト製品のスペシャリストとして、最新技術を駆使し、金型製作、設計から最終製品の完成まで一貫事業として行っています。

Yanagawa is working on aluminum die cast business for more than 40 years and operating over 60 die cast machines in Japan and overseas, flexibly and swiftly responding various customer needs along with supportive sub-suppliers.

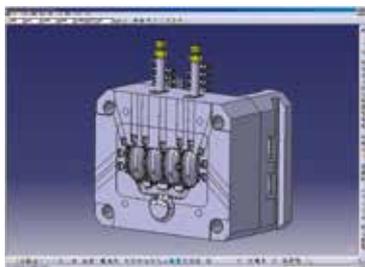
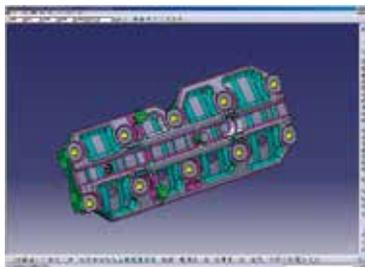
Making good use of latest technologies, we Yanagawa, as a die cast specialist, are running integrated production from die making, design through completion of the products.

STEP 01

製品図面から 金型図面へ

お客様からの製品図やモデルデータを基に、金型図面を作成します。

Step 01 Product drawing for die design
Die drawing is generated by customer's product drawing and model data.

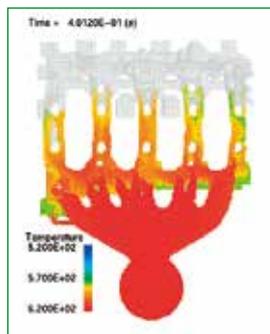


STEP 02

CAEによる 解析

湯流れなど金型での成形過程をコンピュータによるシミュレーションで予測し、品質を左右する金型方案や鑄造条件を最適化していきます。

Step 02 Analysis by CAE
Molding process is predicted by computer simulation such as aluminum flow analysis and die design and casting parameters are optimized to keep quality.



STEP 03

金型図面と 金型の製作

工機部門にて製品金型の設計、製作を行っています。

Step 03 Die design and manufacture
Dies are designed and manufactured by the tooling specialists.





STEP 04

試作・試験

試作品を製造・機械加工を行い、金型方
案仕様の評価を実行します。

Step 04 Trial product and test
Trial product is molded and machined to evaluate die
design.



STEP 05

鑄造

溶解炉からの無人配湯により、多種多様な製
品に応じて、800t~1650tのールドチャン
バーダイカストマシンによる高効率生産を
行っています。

大型ダイカストマシンでは、高速射出式や真
空減圧ダイカストにて、肉薄で高精度の製品
の生産も可能です。また、FCの鑄込み技術や
二輪部品では、溶接可能なアルミDC品や中
空技術等、高度のダイカスト技術を確立して
います。

Step 05 Die casting
Unmanned aluminum supply from the furnace and the cold
chamber die cast machines in the rage from 800 tons to
1650 tons realizes highly efficient operation according to
different products.
Equipped with high speed injection and vacuum pressure
reduction die cast system, our large-size machine enables
die cast products with smaller thickness and high
precision.
High-level die cast technologies such as FC insert
technology, weldable die cast or hollow core technology
for motorcycle component are in practice.



STEP 06

加工

最適の金属精密加工の工程を経て、顧客
の要請どおりのQCD(Quality, Cost、
Delivery)で最終製品に仕上げていきます。

Step 06 Machining
By way of optimum machining process, product is
completed according to customer's QCD (Quality, Cost &
Delivery) requirements.





グループの結集により、 グローバル企業としての価値拡大を図ります。



Expanding value as a global company through tightly combining the group.

海外関連会社 Overseas Subsidiary Companies

■ YSK CORPORATION



'88年、アメリカ・オハイオ州に設立。四輪のエンジン部品、駆動系部品、懸架系部品を生産。
Founded in 1988 in Ohio, USA, YSK Corporation manufactures automobile components for engine, transmission, and suspension.

■ YANAGAWA TECHNO FORGE(THAILAND) CO.,LTD.



'89年に設立。プレス機、ハンマー機による二輪・四輪車用及び汎用エンジン用精密熱間鍛造部品を生産。
Founded in 1989, YTT manufactures precision hot-forged parts for motorcycle, automobile, and general-purpose engines using forging press and forging hammer machines.



THAI YANAGAWA CO.,LTD.
PRACHINBURI FACTORY

THAI YANAGAWA CO.,LTD.
HEAD OFFICE & SAMUTPRAKARN FACTORY

YANAGAWA TECHNO FORGE(THAILAND) CO.,LTD.

■ THAI YANAGAWA CO.,LTD. HEAD OFFICE & SAMUTPRAKARN FACTORY

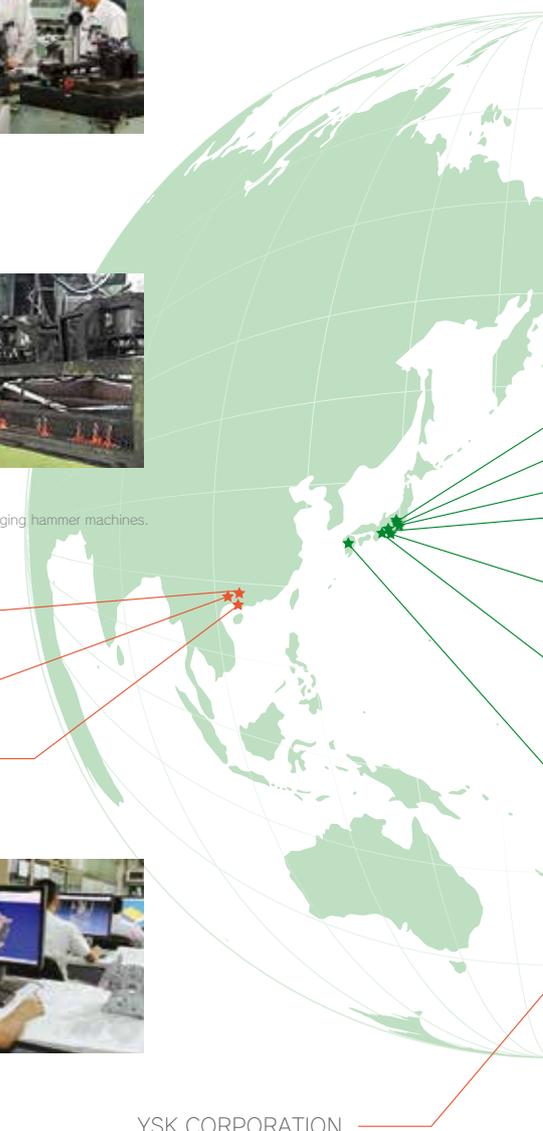


'92年に設立。'95年にはタイ・バンコク近郊に工場を建設。金型及びダイカスト部品を生産。
After foundation in 1992, with a factory constructed on the outskirts of Bangkok in 1995, Samutprakarn factory manufactures the dies and die cast.

■ THAI YANAGAWA CO.,LTD. PRACHINBURI FACTORY



'14年にタイ・プラチンブuriに工場を建設。HPDC製法による2輪車のキャストホイールを生産。
In 2014, constructed a new factory in Prachinburi, Thailand. Prachinburi factory manufactures cast wheel of motorcycle by HPDC process.



■ 本社・狭山工場

HEAD OFFICE · SAYAMA FACTORY



大型系トランスミッションのダイカストから機械加工、熱処理、組立までの一貫生産と、懸架系部品、駆動系部品及びエンジン部品を生産。

Integrated production from die casting to machining, heat treatment and assembly of large-size transmissions in addition to the production of suspension, powertrain and engine components.

■ 亀山工場

KAMEYAMA FACTORY



デフケースを中心に小型系トランスミッションのダイカストから機械加工、組立までを一貫生産。またハイブリッド車に搭載されるアルミ部品の生産を行う。工機部門では金型及び生産設備の設計製作を行う。

Mainly machining and assembly process for differential case including integrated production from die casting to machining and assembly of small-size transmissions. Production for aluminum parts for hybrid cars as well. Dies and equipment are designed and fabricated at the Tooling division.



柳河マシンテック株式会社
YANAGAWA MACHINE TECH CO.,LTD.

本社・狭山工場
HEAD OFFICE · SAYAMA FACTORY

東京工場
TOKYO FACTORY

柳河テクノフォージ株式会社
YANAGAWA TECHNO FORGE CO.,LTD.

亀山工場
KAMEYAMA FACTORY

鈴鹿工場
SUZUKA FACTORY

九州柳河精機株式会社
KYUSHU YANAGAWA SEIKI CO.,LTD.

国内関連会社 Domestic Subsidiary Companies

■ 九州柳河精機株式会社

KYUSHU YANAGAWA SEIKI CO.,LTD.



アルミダイカスト製品を軸として、二輪車の特殊フレームやホイールなどの他、四輪車のエンジン部品など、金型設計から組立までの一貫生産を行う。

Integrated production from die design to assembly mainly for aluminum die cast products such as special motorcycle frames and wheels along with engine components for automobiles.

■ 柳河テクノフォージ株式会社

YANAGAWA TECHNO FORGE CO.,LTD.



熱間鍛造、冷間鍛造、クロスローリング鍛造、歯精鍛造及び機械加工までの一貫生産を行う。

Integrated production from hot forging, cold forging, crossroll forging, and gear teeth precision forging through machining.

■ 柳河マシンテック株式会社

YANAGAWA MACHINE TECH CO.,LTD.



二輪・四輪部品の異形品や難削材鍛造品の機械加工から組立までを生産。

Machining and assembly process for special shaped products and hard forged products for motorcycles and automobiles.



Yanagawaの歩み

Yanagawa's History



設立当初の府中工場
Fuchu Factory at its foundation



鈴鹿工場の新設
Newly built Suzuka Factory



四輪ミッションASSYラインオフ式典
Line-off ceremony of the first manual transmission

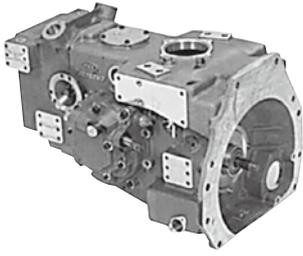


アルミダイカスト工場の完成 (火入れ式典)
Completion of aluminum die cast facilities
(Lighting ceremony)



YSK CORPORATION設立記念植樹
Tree-planting event commemorating
foundation of YSK Corporation

- 1952(昭和27) 資本金50万円で東京都府中市に会社設立
Founded in Fuchu, Tokyo with a capital of ¥500,000
- 1960(昭和35) 鈴鹿工場新設
Suzuka Factory opened
- 1963(昭和38) 自動車部品の機械加工開始
Automotive parts machining operation started
- 1965(昭和40) 狭山工場新設(府中工場を狭山工場へ移設)
Sayama Factory opened (Operation at Fuchu Factory transferred to Sayama)
- 1966(昭和41) 本社に技術開発部門新設
R & D division organized at Head Office
- 1967(昭和42) 西東京工場、亀山工場新設
Nishi Tokyo Factory and Kameyama Factory opened
- 1973(昭和48) 浅間技研工業(株)設立
Asama Giken Co., Ltd. founded
- 1974(昭和49) 九州柳河精機(株)設立
Kyushu Yanagawa Seiki Co., Ltd. founded
- 1977(昭和52) 亀山工場にダイカスト工場完成
Die cast facilities at Kameyama Factory completed
- 1982(昭和57) 本田技研工業(株)狭山製作所向けの四輪マニュアルトランスミッションを狭山工場で生産開始
狭山工場新工場完成
Manual transmission production for Honda Motor Co., Ltd. Sayama Factory started at Yanagawa Sayama Factory
Additional building at Sayama Factory completed
- 1983(昭和58) 連続熱処理炉完成
狭山工場にダイカスト工場完成
東京工場新設(東京都西多摩郡)
Continuous heat treatment furnace completed at Sayama Factory
Die cast facilities completed at Sayama Factory
Tokyo Factory opened (Nishi Tama Gun, Tokyo)
- 1984(昭和59) 資本金を4億8千5百万円に増資
Capital increased to¥485 million
- 1985(昭和60) トランスミッション100万台達成
One-millionth transmission unit assembled
- 1986(昭和61) 鈴鹿工場新工場完成
Additional building at Suzuka Factory completed
- 1987(昭和62) 栃木出張所開設
本田技研工業(株)鈴鹿製作所向けの四輪マニュアルトランスミッションを亀山工場で生産開始
Tochigi Branch Office opened
Manual transmission production for Honda Motor Co., Ltd. Suzuka Factory started at Kameyama Factory
- 1988(昭和63) 本田技研工業(株)のナックルASSYを狭山工場、鈴鹿工場で生産開始
YSK CORPORATION設立(米国・オハイオ州)
エネルギー管理通商産業大臣表彰受賞
Production of Knuckle assembly units for Honda Motor CO.,Ltd. started at Sayama and Suzuka factories
YSK Corporation founded in Ohio, U.S.A.
Recognition for the energy management by the Minister of International Trade and Industry
- 1990(平成2) タイ国BDI社と技術援助契約締結
アコード系オートマチックトランスミッション部品を狭山工場で生産
Technical collaboration agreement concluded with BDI of Thailand
Production of automatic transmission component for Honda Accord model started at Sayama Factory
- 1991(平成3) 英国PCL社技術援助契約締結
Technical collaboration agreement concluded with PCL of U.K.
- 1992(平成4) THAI YANAGAWA CO.,LTD.設立
Thai Yanagawa Co., Ltd. founded
- 1993(平成5) 浜松出張所開設
Hamamatsu Branch Office opened



フォーミュラカー用トランスミッション
Transmission Unit for Formula racing car



MTミッション生産500万台達成式典
Ceremony commemorating the five-millionth manual transmission



4PINデフ加工ライン
4-pin differential machining lines



亀山工場の鋳造新工場
Newly built additional building for die cast production at Kameyama Factory



プラチンプリファクトリー新設
Newly built additional building at Thai Yanagawa Co., Ltd.

1995(平成7)

(株)本田技術研究所とフォーミュラカー専用トランスミッションを共同開発
亀山工場新工場完成
テクニカルセンター新設
THAI YANAGAWA CO.,LTD.に金型・ダイカスト工場完成
Joint development with Honda R & D Co., Ltd. started for transmission to be mounted on Formula racing cars
Additional building completed at Kameyama Factory
Technical Center opened
Die production and die casting facilities completed at Thai Yanagawa Co., Ltd.

1997(平成9)

狭山工場、亀山工場、鈴鹿工場においてISO9002認証取得
メルセデスベンツ向けエンジン部品を供給開始(スクイズ鋳造)
(株)中村鍛造所、(株)早川製作所、NAKATAN THAI INDUSTRY CO.,LTD.を傘下に加える
Sayama, Kameyama and Suzuka Factories certified under ISO9002
Squeeze cast production of engine components for Mercedes Benz started
Nakamura Tanzo Co., Ltd., Hayakawa Mfg. Co., Ltd. and Nakatan Thai Industry Co., Ltd. merged in Yanagawa Group

1998(平成10)

資本金を6億7千6百万円に増資
Capital increased to ¥676 million

1999(平成11)

テクニカルセンターにおいてISO9001認証取得
狭山工場・亀山工場・鈴鹿工場においてISO14001認証取得
Technical Center certified under ISO9001
Sayama, Kameyama and Suzuka Factories certified under ISO14001

2001(平成13)

テクニカルセンターを東京都西多摩郡より栃木県芳賀郡芳賀工業団地に移転
Technical Center relocated from Nishi Tama Gun, Tokyo to Haga Industrial Park in Haga Gun, Tochigi

2002(平成14)

トランスミッション500万台達成
4PINデフ量産開始
Five-millionth transmission unit assembled
Mass production of 4-pin differential started

2005(平成17)

亀山工場に鋳造新工場を増設
Additional building for die cast production completed at Kameyama Factory

2006(平成18)

(株)中村鍛造所、(株)早川製作所、NAKATAN THAI INDUSTRY CO.,LTD.を、それぞれ柳河テクノフォージ(株)、柳河マシンテック(株)、YANAGAWA TECHNO FORGE (THAILAND) CO.,LTD.へ社名変更
Nakamura Tanzo Co., Ltd., Hayakawa Mfg. Co., Ltd. and Nakatan Thai Industry Co., Ltd. renamed to Yanagawa Techno Forge Co., Ltd., Yanagawa Machine Tech Co., Ltd. and Yanagawa Techno Forge (Thailand) Co., Ltd. respectively.

2008(平成20)

亀山工場に新工場を増設(ハイブリッド車等、アルミ部品の生産開始)
Additional building completed at Kameyama Factory for production of aluminum components for hybrid cars, etc.

2011(平成23)

THAI YANAGAWA CO.,LTD.に新工場を増設
Additional building completed at Thai Yanagawa Co., Ltd.

2012(平成24)

EV(電気自動車)のアルミ部品を狭山工場にて生産開始
Production of aluminum components for EV cars started at Sayama Factory

2014(平成26)

THAI YANAGAWA CO.,LTD. プラチンプリファクトリー新設
THAI YANAGAWA CO.,LTD. Prachinburi Factory opened

2016(平成28)

アルミ中空サブフレームの量産開始
Mass production of aluminum hollow subframe started.

2017(平成29)

アルミ中空ダイカストサブフレームの開発
公益社団法人日本鋳造工学会より豊田賞受賞
Development of aluminum hollow die cast subframe
Received the Toyota Award from the Japan Foundry Engineering Society.

2018(平成30)

アルミ中空ダイカストサブフレームの開発
一般社団法人軽金属学会より小山田賞受賞
Development of aluminum hollow die cast subframe
Received the Oyamada Award from the Japan Institute of Light Metals.

2020(令和2)

テクニカルセンターを廃止し、九州柳河精機(株)との共同開発体制に移行
The technical center was closed down and a joint development system with Kyushu Yanagawa Seiki Co., Ltd. started.

YSK 柳河精機株式会社

柳河精機株式会社 YANAGAWA SEIKI CO.,LTD.

<http://www.yanagawa-seiki.co.jp/>

- **本社・狭山工場** HEAD OFFICE・SAYAMA FACTORY
〒350-1331 埼玉県狭山市新狭山1-3-5 [本 社] TEL:04-2953-5173 FAX:04-2953-5159
[狭山工場] TEL:04-2953-5151 FAX:04-2969-1224
3-5,1-chome,Shinsayama,Sayama-city,Saitama-pref
- **東京工場** TOKYO FACTORY
〒190-1203 東京都西多摩郡瑞穂町高根字山下2-7-7 TEL:042-557-2811 FAX:042-557-0681
277,Aza,Yamashita,Takane,Mizuho-machi,Nishitama-gun,Tokyo
- **亀山工場** KAMEYAMA FACTORY
〒519-0102 三重県亀山市和田町1-0-1-2 TEL:0595-82-1131 FAX:0595-82-3651
1012 Wada-machi,Kameyama-city,Mie-pref
- **鈴鹿工場** SUZUKA FACTORY
〒513-0823 三重県鈴鹿市道伯5-1-0-1-7 TEL:059-378-1135 FAX:059-378-1342
10-17,5-chome,Douhaku,Suzuka-city,Mie-pref

国内関連会社 Domestic Group

- **九州柳河精機株式会社** KYUSHU YANAGAWA SEIKI CO.,LTD.
〒869-1205 熊本県菊池市旭志川辺1-1-0-6-1 TEL: 0968-37-3151 FAX: 0968-37-2142
1106-1,Kawabe,Kyokushi,Kikuchi-city,Kumamoto-pref
URL <http://www.kysk.co.jp>
- **柳河テクノフォージ株式会社** YANAGAWA TECHNO FORGE CO.,LTD.
〒433-8118 静岡県浜松市中区高丘西1-1-1-4 TEL: 053-436-2341 FAX: 053-436-1275
1-14,1-chome,Takaoka-nishi,Naka-ku,Hamamatsu-city,Shizuoka-pref
URL <http://www.yanagawa-tf.co.jp>10-17,5-chome,Douhaku,Suzuka-city,Mie-pref
- **柳河マシンテック株式会社** YANAGAWA MACHINE TECH CO.,LTD.
〒376-0125 群馬県桐生市新里町山上2-2-8-4-1 TEL: 0277-74-1333 FAX: 0277-74-1336
2284-1,Yamakami,Niisato-machi,Kiryu-city,Gunma-pref
- **柳河物流株式会社** YANAGAWA BUTSURYU CO.,LTD.
〒190-1203 東京都西多摩郡瑞穂町高根字山下277 TEL: 042-513-9133 FAX: 042-513-9134
277 Takane, Mizuho-machi, Nishitama-gun, Tokyo
- **柳河エンジニアリング株式会社** YANAGAWA ENGINEERING CO.,LTD.
〒183-0022 東京都府中市宮西町1-1-6-3 第1みよしビル3F TEL: 042-365-3411 FAX: 042-368-6388
3F, No.1 Miyoshi Bldg,16-3,1-chome,Miyanishi-cho,Fuchu-city,Tokyo
URL <http://www.yanagawa-eng.co.jp>

海外関連会社 Overseas Group

- **YSK CORPORATION**
1 Colomet Drive Chillicothe,OHIO 45601 U.S.A
TEL: 1-740-775-9752 FAX: 1-740-775-2221
- **THAI YANAGAWA CO.,LTD.**
HEAD OFFICE & SAMUTPRAKARN FACTORY
160 Moo 16 Thepharak Industrial Estate Thepharak Rd. Bangsaothong Dist. Bangsaothong
Samutparakarn 10570 THAILAND
TEL: 662-313-1806 FAX: 662-313-1810
- **THAI YANAGAWA CO.,LTD.**
PRACHINBURI FACTORY
632 Moo 7, 304 Industrial Park Thatum Srimahaphoj Dist. Prachinburi 25140 THAILAND
TEL: 663-721-8538 FAX: 663-721-8542
- **YANAGAWA TECHNO FORGE (THAILAND) CO.,LTD.**
HEAD OFFICE & FACTORY
Eastern Seaboard Industrial Estate 22 Moo 4 Tambol Pluakdaeng,
Amphur Pluakdaeng Rayong 21140 THAILAND
TEL: 663-895-4027~9 FAX: 663-895-4030

