



Since 1918

 **大物株式会社**

100+4 年史



# 大喜多株式会社の存在意義は、 豊富な在庫にあります。

- より多くのバリエーションの中から
- より多くの寸法点数の中から
- ごく少量でも
- リーズナブルなコストで
- 今すぐに

大阪で「ピンと言えば大喜多」とご愛顧いただくようになったのは昭和 40 年代。

その後、マシンキー、プレス金型部品、…と

少しずつ少しずつ得意分野を拡げてきました。

高次元のサービスを求め、コンピュータ管理システムを充実させてきました。

倉庫機械設備も積極的に導入し、在庫管理レベルの向上を図ってきました。

すべては、お客様のお役に立つために。

大喜多株式会社は、「皆様の倉庫」を目指して、

これからも進み続けます。

04 ご挨拶  
マイルストーンとして……………大喜多株式会社代表取締役 大喜多 正己

05 会社創業100周年に寄せて  
「ピンと言えば、大喜多」  
顧客の信頼を獲得……………大阪鉄螺卸商協同組合 前理事長  
増谷ポルト株式会社代表取締役 増谷 彰彦

06 カンナの会社訪問記  
マンガでわかる大喜多……………上島カンナ

12  
大阪に根付く大喜多、1世紀の歩み  
〈4つの時代を見てきた100年企業の歴史と経験〉  
高度経済成長期を支えた昭和期／創業から戦後までの歩み／  
本格的なピンの専門商社へ／お客様の動線を把握して店舗を開設／  
プレス金型用部品分野への進出／早くからコンピュータ活用に着目／  
デジタル化でお客様との接点も充実／新社屋への集約と進化する自動化

22  
次世代の大喜多を支える  
コンピュータと最新物流システム

24  
大喜多〈年表〉

26  
大喜多の主力商品紹介  
テーパピン／平行ピン・ロングピン／ダウエルピン／スプリング  
／省スペースポルト／RMS（レアメタル・スクリュー）シリー  
ズ／ストリッパポルト・シヨルダーポルト／マシスキー／溝付き  
ピン

# マイルストーンとして

大喜多株式会社 代表取締役 大喜多 正己

大喜多株式会社で働く皆さん、その家族の皆さん、お取引をいただいている皆様、そして多方面よりさまざまなご助力をいただいている皆様、いつも本当にありがとうございます。心より御礼申し上げます。大喜多株式会社は100年を超える時を刻むことができました。

100年と言っても、戦中戦後に数年途切れていたたり、そもそも大正何年の創業かもあやふや（後の記事中で明らかになりません）で、胸を張って「100周年」とも言いにくいのが正直なところです。一応、大正9年（1920年）創業と仮定して令和2年（2020年）に100周年記念のお祝いを考えていたのですが、昨今のコロナ禍もあり、この記念誌のみとしました。

「コロナ禍」と書きましたが、もし150年を祝うことがあり、誰かがこの「100+4年史」を手にとったとしたら、「コロナ禍」と聞いてもピンとこない人が大部分でしょう。それは、今の私たちにとっては「オイルショック」のような文言です。還暦を過ぎた者には



遠い記憶、より若い世代には教科書の中の単語。

わが社には戦前の資料はほぼ残っておらず、創業50年に何かをした形跡もありません。しかし、小なりとはいえ長い時を刻んできた企業なのに、その時、その時にいる者の記憶の範囲でしか存在し得ないというのは少々寂しく思います。この記念誌が、今まで歩んできた100年の、そしてこれから110年、120年と歩き続ける旅のマイルストーンの一つとなれば幸いです。



大阪鋌螺卸商協同組合 前理事長  
増谷ボルト株式会社 代表取締役

増谷彰彦

「ピンと言えば、大喜多」

顧客の信頼を獲得

会社創業100周年を迎えられましたこと、心よりお祝い申し上げます。

これもひとえに、創業者・大喜多健一氏、大喜多克己氏、各位の並々ならぬ努力があったことは間違いありません。昨今の経済情勢は、コロナ禍・倒産・失業・雇用不安など暗い話ばかり、暮らしにくい世の中になってしまいました。このような厳しい環境の中でも、大喜多株式会社は、着実な安定路線を歩んでおられるご様子で、歴代経営者ならびに従業員各位に深く敬意を表する思いです。

大喜多株式会社のホームページには、「個々の専門性とサービスマニュアルをさらに高めつつも、専門領域を拡げることと、より多くのご期待に添うことを目指します。」とあります。そこには、専門性を深く掘り下げ、大阪で、いや全国で「ピンと言えば、大喜多」と言われ、お取引各

社様の信頼を獲得されているところに、経営者としての姿勢を学ばせていただいております。

コンピューター管理システム・倉庫機械設備など、中小卸売でもできることはなんぼでもある。すべてはお客様のお役に立つために。

- より多くのバリエーションの中から
- より多くの寸法点数の中から
- ごく少量でも
- リーズナブルなコストで
- 今すぐに

会社創業100周年を迎え、大喜多株式会社様は、これからもさらに発展されていくことを確信し、お互いに切磋琢磨していきたいと思っております。

「ええぞ、大喜多！」

# 大阪に根付く大喜多、 1世紀の歩み

「4つの時代を見てきた100年企業の歴史と経験」



大喜多株式会社社長・大喜多克己（中央）、代表取締役・大喜多正己（右）、取締役企画部長・大喜多俊二（左）－令和3年（2021年）7月15日撮影－

1世紀以上の歴史を刻んできた大喜多株式会社。大正、昭和、平成、令和という時代にわたって、さまざまな変化を乗り越えてきました。一方で、奮闘努力、悪戦苦闘を続けるなかで、それほど多くの史料を残すことはできませんでした。そこで、大喜多を支えてきた、会長の大喜多克己<sup>かつみ</sup>、代表取締役の大喜多正己<sup>まさみ</sup>、取締役企画部長の大喜多俊二<sup>しんじ</sup>が集まり、資料と記憶をもとに大喜多の歴史を振り返りました。その内容をまとめて100周年を迎えた記念としてお届けします。

大喜多の歩みは経営者ごとに、大きく三つに分けることができます。大喜多健一<sup>けんいち</sup>による戦前の創業から第2次世界大戦、高度経済成長期を経た創業期、現会長が経営のトップとして牽引した確立期、会長・社長・企画部長が協力してビジネスを拡大・安定に導いている発展期です。

まず、現在のビジネス環境を確立した昭和の30～40年代から話を進めていきます。次に、すべての基礎となった激動の創業時代まで大きく時代を振り返るとともに、さらに未来へと続く現在までの歩みを紹介します。



大阪市西区川口の現在の社屋

## 高度経済成長期を支えた昭和期

現会長の大喜多克己は、昭和34年（1959年）に当時の大喜多鉦螺株式会社に入社します。昭和30年（1955年）の大学卒業後、光洋精工株式会社（現・株式会社ジェイテクト）に就職。生産計画や設備計画を担う技術者として、高度成長期の入り口で順調にキャリアを重ねていきました。そのなかで、業業に戻るきっかけとなったのは、父である創業者・大喜多健一の病気でした。「直腸潰瘍を患ったことで弱気になったようで、戻ってきてほしいと言われて継ぐことにしました」（克己会長）

当時、大喜多鉦螺は社名の通りねじの卸問屋でした。「地方のねじ屋や工具商が求めるものを、大阪中を走り回ってかき集めて送るといふ、商いをしていました。今でこそ、だいたふ全国に増えましたが、もともとねじ製造といえば大阪でした。その頃、沼津から静岡、浜松、京都、神戸、姫路、岡山などに営業に行っていました。ねじでも工具でも求められるものをそろえる、何でも屋のような存在でした」（同）

一方で、地道に地方を回っても、大手の商社などがねじの販売をほぼ独占していました。「シヨベルカーで市場をすくい取るように、商売の良いところはみんな持つて行く。その後を、私が箒とちり取りで掃いて集めていくような状態でした。何とかしなければと考えていたら、ちり取りの中にテーパピンがあったんです」（同）

テーパピンは、金型をはじめとする製造業の機械や装置類に使われるノックピンの一種です。ねじ類に比べるとピン類の利用は少なく、それほど大きな需要のないニッチ市場ですが、日本のモノづくりには必要不可欠な存在です。

「当時、大阪の東大阪や九条、生野、河内あたりに、『ろくろ屋』と呼ばれる手作業でねじやピンなど、こまごました細工物を作るところがたくさんありました。そこに頼んで作ってもらって、売っていました。出荷する数は少ないのですが、利幅が大きいこともあって、テーパピンなどのピン類を主力にするようになりました」（同）

## 創業から戦後までの歩み

ここで、大正時代の創業から、戦前・戦中・



平成初期（1990年代）に作られたリーフレット類。「OHKITA INFORMATION」では製造工程なども紹介



社長時代の大喜多克己会長（昭和62年頃）

戦後と乗り越えてきた創業期を振り返って  
みます。

これまで大喜多の創業は、合名会社大喜多商店を設立した大正9年（1920年）6月と考えられてきました。今回、残された資料を改めて調べると、大正7年（1918年）には高級輸入工具の扱いを開始していたことが分かりました。これが大喜多の創業と考えられます。克己会長は「英語が堪能だった先代が、輸入工具を扱う商売を始めたのが大正7年で、その後2年後に弟にあたる大喜多英一<sup>えいいち</sup>を誘って合名会社にしたようです。登記では大正9年ですが、創業は7年だったと思います」と結論付けました。

当初は、ドライバーやスパナなどのハンドツール、切削工具といった精度の高い海外製工具を扱っていました。その後、ねじ立てのタップやダイスといったねじ用切削工具を国産する大阪タップ製作所の特約店となります。

好調だった事業に、戦争という大きな暗雲が立ち込めます。昭和18年（1943年）、国策により大喜多商店は解散と企業合同を命じられます。「物不足で、お米屋さんとお茶屋さんと傘屋さんとうちとで



海外製高級工具などを扱っていた時代の商品。特許表示のあるアメリカ製のラチェットドライバー

精工商事株式会社という会社を作ります」（克己会長）

昭和20年（1945年）には大阪も大空襲に見舞われて大きな被害が出たこともあり、業務を停止して精工商事は解散し、戦禍を避けて同年6月に山口県に疎開します。その後、戦後になって山口県下松市<sup>くだまつ</sup>で内外機工を設立し、ねじ卸売業を再開します。昭和23年（1948年）に内外機工株式会社として登記。昭和25年（1950年）に大阪に戻り、大阪市東成区中道に社屋を構えます。

その後、昭和26年（1951年）に、大喜多鋳螺株式会社<sup>きよたか</sup>に社名変更、当時の大阪



ねじ用切削工具を製造していた大阪タップ製作所前での記念写真。左から6人目奥が大喜多健一、右から5人目が大喜多英一



おそらく昭和初期の大喜多商店の様子。画面中央奥が創業社長の大喜多健一、その左が実弟の大喜多英一



会長・大喜多克己

市南区鰻谷仲之町（現・大阪市中央区）に移転して、本格的にねじの地方卸に注力していくこととなります。

## 本格的なピンの専門商社へ

ピンの扱いが少しずつ増えていた昭和30年代半ば、株式会社姫野精工所との連携がその後の方向性を決めることとなります。JIS規格に適合したピン製造を行う日本

有数のメーカーで、当時の専務との出会いを契機に、昭和37年（1962年）に本社を大阪市西区九条南4丁目に移転するとともに、ねじ全般の卸売からノックピンやマシンキーの専門卸売に徐々に移行を開始します。

その頃の市場の広がりについて克己会長は、「徐々にピンに置き換えていくうちに、近隣の間屋仲間にも売れるようになってきて、地方でもテーパピンの需要が高まってきました」と話します。

そこで思い付いたのは、他の卸業者との連携、協業でした。「例えば、ウチがピンを直接取引していた地方のAというお店に、大阪のBという別のねじ卸商も入っていると聞くと、ウチへの注文をB経由にしてほしいと頼んだんです。Aはねじなどの注文と一緒にピンも手に入る、Bはこれまでのついでにピンも売れる、多少は値段が下がりますがウチはBに卸すだけで済む。お客さんの要望によって形は変えましたが、できるだけお客さんにもウチにも良い商売の方法を見つけていきました。そうすると、自分たちが営業していた地域以外にある別のお店からも、ピンの注文が入るようになって、売り上



昭和62年(1987年)に出展した展示会の様子。金型部品を中心に展示

げも上がりしました」と克己会長は振り返ります。

付加価値が高く利幅も多いテーパピンですが、少量多品種が求められるという側面があります。「ピンは、径と長さの違いにより一品種で500種はあります。それを在庫するのは怖いんです。売れるか、売れないか分からない。でも、在庫があるから他の卸にはできない商売にもなる。だからウチの在庫はどうしてもデッドストックになるリスクを抱えていたのですが、意味のあるデッドストックをあえて作るために、100売れたら110買う、1000売れたら1100買うというように少しずつ増やしていきました」（克己会長）

一方で、お客様の要望に応えるための品ぞろえが、経営を圧迫したこともありました。「昭和30年代後半に、利益がすべて在庫を抱えることに消えてしまい経営悪化につながったことがあります。先代社長の体調は回復していましたが、気力がなくなってしまうっていて、私が半ば強引に昭和39年（1964年）に社長に就任しました。銀行との取引も見直しながら、資金繰りも、営業も、仕入れも行うという忙しい時期が20年以上続きました。その間に、テーパピ

ンだけでなく、平行ピンやスプリングピン、マシンキー、スナップリングなど、同じ販売ルートに乗せられる商品の品ぞろえを増やしていきました。それには、光洋精工に勤めていた時代の経験が役立ちました」（克己会長）

### お客様の動線を把握して 店舗を開設

もう一つ、成功の契機となったことには、大阪市西区本田<sup>ほんでん</sup>への本社の新築移転があります。当時の製造業の皆さんは、ピンやねじ、ナット、工具、その他にも必要な部品類などを買い求めるために、関連の鉄工所や業者が多い九条や立売堀<sup>いたちほり</sup>、谷町、東大阪の金物団地などを回っていました。

その際によく通るのが、本田の交差点でした。そこで、そこに直接販売も行う店舗機能を備えた本社を建設したのです。「夏は手ぬぐい、冬は手袋を配ったり、飲み物を用意しておく、行き帰りに寄ってくれて、さらに数が出るようになり、売り上げ増につながりました」（克己会長）

積極的に在庫をする企業が少ない分野で、専門性の高い商品をそろえたとともに、



昭和61年（1966年）に本社の増改築を実施



昭和47年（1972年）、大阪市西区本田3丁目に新築移転した本体外観

お客様のニーズに合わせた販売方法を拡充し、独自の専門商社として地位を確立。オイルショックの中を生き抜き、昭和50年（1975年）にはノックピン・マシニングの専門商社への移行を完了します。

## プレス金型用部品 分野への進出

一方、主要商品のねじからピンへのシフトと並行して、プレス金型用部品の販売へとビジネスを拡大します。昭和42年（1967年）に大阪市西区九条南3丁目に営業所を分離するとともに、プレス金型用ねじ部品の開発に着手。また、昭和47年（1972年）には、プレス金型部品の販売を行う、大喜多金型部品株式会社を設立します。

「昭和40年代は、日本の金型産業が大きく成長した時期でした。それ以前の金型は規格がバラバラな部品を使っている、ほしい部品があってもどこで売っているか分からないような状態だったと聞いています。そこで、昭和40年から45年くらいにかけて部品の標準化が進められました」（正己社長）。高度経済成長期と規格の標準化とい

う時代の流れに乗って、金型部品の製造にも着手したのです。

それに伴って、お客様にも変化が出てきます。「ピン専業になったことで、大阪の地場のねじ商社さんからの発注が増えました。一方で、金型部品に関しては、日本全国から来る問い合わせに対してカタログを整備して、そのカタログを送って注文をとるといった新しいビジネスモデルができました。さらに、金型部品を扱う工具屋さんか



代表取締役・大喜多正己



大喜多金型部品株式会社が出していた金型部品のカタログ(1981・82年版)



多くのオフコンやパソコンが稼働していた改築後の本社内

らの発注も増えて、地元大阪以外のビジネスも増えていきました(同)というように、順調にビジネスを拡大します。

その後、昭和59年(1984年)に実施した、大喜多鋳螺株式会社から大喜多株式会社への社名変更が続いて、翌昭和60年(1985年)には大喜多金型部品株式会社を吸収合併します。その経緯について正己社長は、「大喜多鋳螺と大喜多金型部品のそれぞれの取引先を見ると、ほぼフィールドが同じです。ピンも金型部品も扱う販売さんが多く、それが日本全国に広がっていました。さらに、大手の金型部品商社も増えて過当競争になっていたこともあって、合併したと聞いています」と話します。現在も、金型部品の一部は提供しており、「大喜多オリジナルのファンの方が今でもおられます。マーケットは小さくなりましたが、ありがたいことに、まだニーズがあります」(正己社長)

## 早くからコンピュータ活用に着目

多品種少量のピンの場合、何千点という在庫を人手だけでコントロールすること

は、実質的に不可能でした。特に、あまり動きが大きくない細かな商品は管理しづらいだけでなく、デッドストックになりやすい性質がありました。そこで、いち早く取り組んだのが、現在でいうところのデジタル化(=コンピュータによる管理)でした。昭和40年代には、立石電機(現・オムロン)製コンピュータ、カシオ計算機製コンピュータを導入。在庫管理・販売管理、帳票出力などに利用します。ただし、当時の電算能力の限界で、それほど大きな役割を果たすことはできませんでした。

コンピュータを本格的に活用し始めたのは昭和50年代以降で、日本電気(NEC)との出会いがきっかけでした。昭和35年(1960年)頃に、事務処理の合理化を実現するワンライティング(事務手続に必要となる一連の帳票を、1枚の原票を作成することで同時に一括して発行する仕組み)という手法に出会った克己会長は、それをコンピュータ上で実現できないかと考えていました。時を経たある日のこと、展示会に出展していたNECのブースで、当時の大阪中央支店長と出会います。その時に、克己会長は温めていたコンピュータ活用にについて支店長と話し合いました。その



大喜多鋳螺株式会社で活躍した昭和48年(1973年)発表のカシオ計算機の超小型コンピュータ「Σ-7000」(右)。昭和50年(1975年)代以降は日本電気製のオフコン(左)やパソコンなど多くのコンピュータを導入

後も交流を図るなかで、克己会長自ら考えていた機能をフローチャートに起こして、支店長に実現できないかと相談します。それを見た支店長から、「プログラム開発を無料で行うので、その後もNECで使わせてほしい」と申し出がありました。克己会長は、「いいですよって言って、パンと渡しました。それで、ソフトウェアとハードウェアの総予算3000万円が1500万円になりました」と振り返ります。

その後もコンピュータ化は順調に進み、現在では、基幹システム、在庫管理、需要予測発注、ファームバンキング、給与計算、バーコードピッキング、画像データ管理、顧客データベースシステムなど、さまざまなシーンにおいてデジタル化を実現しています。

正己社長は、「担当者1人で1万点の在庫を全部管理できます。不足品は発注をかけて、あまり出なくなつたものは発注しないなどの調整も簡単に実現できます」と話します。

## デジタル化でお客様との接点も充実

取引先との情報共有の面でも、いち早く

デジタル化に取り組んできました。

1980年代にはファクスを導入。当初は、メーカーによって採用している規格が異なり、同じ規格のファクスでないとは通信ができませんでした。そこで規格が異なる5台のファクスを並べて、どのお客様にも対応できる体制をとっていました。その後すぐに統一規格になり、2台に集約。さらに、0120（フリーダイヤル）が出ると、すぐに導入します。克己会長は「ファクスを入れたことで、いつでもお客様をお待たせすることなく受注できるようになりました。フリーダイヤルでお客様から見たらファクス代は無料だし、ウチとしては電話係がいらなくなつて、受注の間違いも減つた。これは大きかったですね」と話します。

その後も、1990年代に入ると、仕入れ先と発注・仕入れデータ交換、お客様と受注・納品データ交換を開始します。一部、フロッピーディスクを利用した期間もありましたが、後に電話回線で即時にデータ共有できる環境に移行します。コンピュータとネットワークという今では欠かせない技術のいち早い導入で、お客様にも従業員にもメリットが大きい環境を実現しています。



平成23年(2011年)、「OHKITA INFORMATION」をリニューアルした情報誌の「Ru Ru Ru」をスタート。これらをはじめ、多くの営業ツールを内製化しています

お客様との連携は、デジタルデータだけではありません。リーフレットやカタログや価格表、情報誌の「OHKITA IN FORMATION」や「RuRuRu」などの印刷物も、できるだけ内製化に取り組んできました。俊二取締役企画部長は「当初から、コンピュータで作って出力して、印刷していました。現在も、商品写真も自分たちで撮りますし、レイアウトもします。これからは紙の印刷物は徐々に減っていくでしょうが、内製できるところは続けていきたいですね」と話します。

## 新社屋への集約と 進化する自動化

世紀が変わった平成13年（2001年）、大喜多克己が会長に、大喜多正己が社長に就任。取締役企画部長の大喜多俊二と取締役営業部長の大西正純が加わった現体制へと移行します。

平成19年（2007年）に社屋を新築して、現在の大阪市西区川口に移転しますが、その目的の一つに本社と東大阪営業所の機能統合がありました。

正己社長は、「平成元年（1989年）に、



取締役企画部長・大喜多俊二

東大阪市中新開に東大阪営業所を開設して、在庫と発送の中心を担うとともに、同時に東部エリアへの営業の拠点としていました。本社は本社機能と、本田の交差点付近という地の利を生かしてお客さんへの直接販売を行っていました。そのうちに、在庫を2カ所に分散していると、どちらかが足らないという状況が頻繁に発生しました。本社から東大阪に、逆に東大阪から本社に移送することが日常的

平成元年（1989年）、東大阪市中新開に開設した東大阪営業所。ロータリーストッカーや自動倉庫などの最先端物流システムを導入。平成18年（2006年）に本社に統合



に起きて効率が悪いということになっていました。さらに、本社と東大阪の繁忙時間帯が違っていて、商品の発送を担っていた東大阪は夕方が多忙、本社はお客さんが商品を集荷するために来社されるので午前中から午後の早い時間がピークでした。それで、両方を合体することで、在庫の移動がなくなるし、人のやり繰りも楽になるので、従業員にとっても良いだろうということで移転を決めました」と話します。

移転時に実現したのが、社内物流の自動化でした。東大阪営業所で開設時から使っていた、ロータリーストッカーと自動倉庫を拡充して、新社屋にも導入します。タワー型の立体駐車場のように、中でクルクル回るロータリーストッカーは、幅4メートル×高さ6メートルほどで4基が使われています。自動倉庫システムは、1階から3階まで建屋の中を全自動で専用コンテナケースが移動するというものです。最大40キログラム（1ケース）という重量物にも対応できるため、力仕事が激減しました。これらの倉庫管理や物流系システムの情報を基幹システムと連動させることで、受注から発送までを自動化しています。

もう一つの取り組みが、インターネットの活用です。俊二取締役企画部長は、「25年以上前に、自社ホームページを自分たちで立ち上げました。その後、外部の事業者とも連携しながら改訂を行って、今は三代目になります。また、令和3年（2021年）には、新しい販売用の専門ECサイト『大喜多オンライン』も立ち上げ、順調に利用者が伸びていて好評です」と話します。

大喜多オンラインを立ち上げた目的は、「既存のお客さんに、24時間365日、価格や在庫の確認をしていただけて、そこから注文のできる新しいツールを提供しようということを始めました」（俊二取締役企画部長）とのことで、現在では個人も含めた新規のお客様も着実に増えています。正己社長は、「お客様に対して利便性を提供したいと常に考えていますし、もちろん自分たちが楽になるようなものもいろいろと取り入れています」と話します。

100年の時を経て、迅速な対応によるお客様満足と、スムーズな作業による従業員満足の両立を実現する、現在のニーズにマッチした企業に成長することができました。これからの100年も、大喜多株式会社をよろしくお願いいたします。



25年以上前にスタートした自社ホームページも三代目に



顧客接点の一つであるカタログ類

# 次世代の大喜多を支える

## コンピュータと最新物流システム

いち早く取り組んできたコンピュータの活用は、

オフコンの時代からパソコンの利用が始まった1990年代、

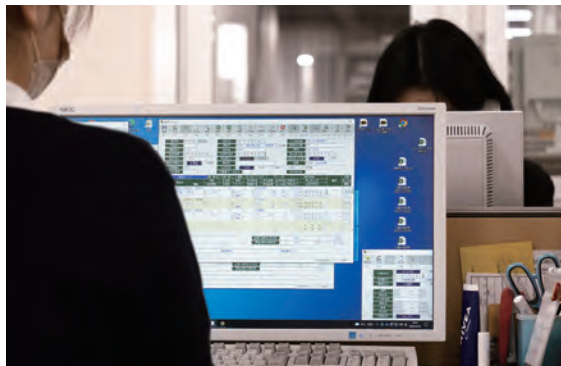
複数の社内サーバを導入し始めた2000年代を経て、さらなる充実を見せています。

現社屋で実現した最先端の物流管理システムも含めて、大喜多を支えています。



24時間365日、在庫の確認から見積もり、発注が行える顧客向けECサイト「大喜多オンライン」。お客様との最新の接点です

品名	パツ単位	数量1単位	数量2単位	数量	小冊人数	操作
トナー 2 X 6 *	¥ 10.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 8 *	¥ 10.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 10 *	¥ 10.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 12 *	¥ 10.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 14 *	¥ 10.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 15 *	¥ 11.3	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 16 *	¥ 11.3	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 18 *	¥ 12.3	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 20 *	¥ 12.3	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる
トナー 2 X 22 *	¥ 12.8	100	-	数量: 0	1000	カートに入れる



従来からの電話、ファクスでの受注も充実。受発注や販売仕入管理、在庫管理などの基幹システムをはじめ、倉庫管理、バックオフィス業務、文書管理まですべての業務をコンピュータ化。今後もデジタルデータの活用を通して、さらなる顧客満足を実現していきます

インターネット受注システムの「大喜多オンライン」は、受注データが人手を介さず直接コンピュータに流れ込みます。電話、ファクスからの注文は、即時にコンピュータに登録して管理します。自動倉庫とロータリーストッカーを中心とする、最先端の物流管理システムを活用して出庫します。入念なチェックを経て、スムーズに出荷。発送だけでなく、店頭での受け渡しにも対応しています。トータルでの製品管理ときめ細かな対応は、100年の歴史を超えて引き継がれていきます。



縦に回転して製品を収納することで空間を有効に活用できるロータリーストッカー。効率アップのため、2階まで6メートルの吹き抜け空間に設置しています



出庫前の入念なチェックを経て迅速に発送。店頭での受け渡しにも対応しています



本社工場の1階から3階まで縦横に商品が移動する自動倉庫は、迅速で従業員にも優しい環境を実現しています



# 大喜多〈年表〉

西暦	元号	月	大喜多株式会社 ※青字は、大喜多金型部品株式会社に関する出来事	取り扱いを始めた製品	電算化（コンピュータ化）・自動化
1918年	大正7年		創業者・大喜多健一が大阪市南区大宝寺（現・中央区）において、高級輸入工具などを扱う大喜多商店を創業	輸入工具（ハンドツール、切削工具）	
1920年	大正9年	6月	創業者の弟にあたる大喜多英一と「合名会社大喜多商店」を設立。ねじ、ねじ用切削工具の国産化が進むにつれて、徐々にねじ問屋に移行	ねじ全般	
1928年	昭和3年		店舗を大阪市西区西長堀北通4-5に移転		
1937年	昭和12年		大喜多機械株式会社を設立（山口県下松市）		
1943年	昭和18年		戦時下の国策に従い、大喜多商店を解散。企業合同により精工商事株式会社を設立		
1945年	昭和20年		戦災により業務停止、続いて精工商事株式会社を解散		
1946年	昭和21年		戦後、山口県下松市で内外機工として再始動		
1948年	昭和23年		内外機工を株式会社として登記		
1950年	昭和25年		大阪市東成区中道に戻り、ねじ卸売業を再開		
1951年	昭和26年		大喜多鋏螺株式会社に社名変更。大阪市南区鰻谷仲之町65（現・中央区）に移転		
1962年	昭和37年		大阪市西区九条南4丁目に移転。ねじ全般の卸売から、ノックピン・マシンキーの専門卸売に徐々に移行を開始	テーパピン、平行ピン、スプリングピン、マシンキー	
1964年	昭和39年		大喜多克己が代表取締役役に就任		
1967年	昭和42年		大阪市西区九条南3丁目に営業所を分離。プレス金型用ねじ部品の開発に着手	ダウエルピン、ストリップバネ、ロックネジ	<b>昭和40年代</b> ●立石電機（現・オムロン）製コンピュータ、カシオ計算機製コンピュータ <b>目的</b> 在庫・販売管理、帳票出力
1972年	昭和47年	5月	大阪市西区本田3-4-32に本社を新築し移転		
		9月	大喜多金型部品株式会社を設立（本社：東大阪市下小阪1丁目、営業所：大喜多鋏螺株式会社と同じ）		
1973年	昭和48年		米国DANLY社の日本地区特約店となる	DANLY製品（スプリング、ガイド部品など）	
1975年	昭和50年		第1次オイルショックを機にノックピン・マシンキーの専門商社に移行完了	DAYTON製品（パンチ、ダイなど）	<b>昭和50年代</b> ●日本電気（NEC）製オフィスコンピュータ <b>目的</b> 基幹システム、在庫管理
			日本デイトンプログレスの関西地区代理店		
1979年	昭和54年	4月	営業所を大阪市城東区永田2-17-11に移転		
1983年	昭和58年	6月	営業所を大喜多鋏螺株式会社の隣接地に移転		●NEC システム100/85 <b>目的</b> 基幹システム、需要予測発注

西暦	元号	月	大喜多株式会社 ※青字は、大喜多金型部品株式会社に関する出来事	取り扱いを始めた 製品	電算化（コンピュータ化）・自動化
1984年	昭和59年	11月	大喜多鋳螺株式会社を大喜多株式会社に社名変更		
1985年	昭和60年		大喜多金型部品株式会社を大喜多株式会社に吸収合併。資本金を2200万円に増資		● NEC パソコンN5200/05 【目的】 ファームバンキング、給与計算など
1987年	昭和62年			プラスチック金型用部品	
1988年	昭和63年				● NEC システム3100/60 【目的】 基幹システム、バーコードピッキング
1989年	平成1年		東大阪営業所を東大阪市中新開1-6-6に開設。倉庫設備の機械化を開始		● 営業所開設に伴い同上システムを増設 【目的】 基幹システム、本社一営業所間の専用回線
1990年	平成2年			溝付きピン	【1990年代】 ● 仕入先と発注・仕入データ交換開始（当初フロッピーディスク、後に電話回線）
1992年	平成4年			平行ピン新JIS規格化、ショルダーボルト	● 得意先と受注・納品データ交換開始（電話回線）
1995年	平成7年				● Windowsパソコン
1999年	平成11年				● 自動倉庫（村田機械）と基幹システムを接続 【目的】 出庫をホストコンピュータから指示 ● 電子ファイリング LIFISA-LT 【目的】 製作図面などの画像データ管理 ● NEC 5800/640AD 【目的】 基幹システム、全端末をパソコン化、社内LAN敷設、インターネット接続
2000年	平成12年		創業80周年記念式典を挙げる		● NEC 5800/110Eb 【目的】 顧客データベースシステム
2001年	平成13年		大喜多正己が代表取締役役に就任		
2006年	平成18年	12月	東大阪営業所を本社に統合		
2007年	平成19年	2月	大阪市西区川口3-3-17（現住所）に社屋を新築し移転	省スペースボルトシリーズ	● 営業拠点統合に伴い物流系システムを新設、新自動倉庫（イトーキ） 【目的】 物流系システムを介し倉庫管理を基幹系と完全連動 ● 電子ファイリング VisualFinder
2011年	平成23年				● 大阪鋳螺卸商協同組合（大鋳協）のNシステムと接続開始 【目的】 組合サーバを介したEDI受発注
2013年	平成25年			レアメタルスクリーシリーズ	● アイル アラジンオフィス 【目的】 基幹システム
2021年	令和3年	6月	自社ECサイトの大喜多Onlineを開設		● 大喜多Online 【目的】 顧客向けECサイト（単価・在庫情報の可視化）

# 大喜多の 主力商品紹介

豊富なバリエーションとサイズをそろえる大喜多の商品群。  
例えば、平行ピンであれば約 2000 アイテムを常時在庫しており、  
すべて 1 本からの出荷が可能です。  
ここでは、その商品群の中から主力商品を紹介します。



## テーパピン

50 分の 1 の勾配がついた、位置決めなどに使用されるピンです。  
一般的なテーパピンの他、脱落防止のため打ち込み後に先端を広げて使用する先割りテーパピンや、  
抜き取り用のねじ（外ねじ、内ねじ）がついたテーパピンがあります。

### 平行ピン ロングピン

平行ピンは、位置決め用途をはじめ、機械部品として広く使用されているピンです。抜き取り用の内ねじが付きした平行ピンもあります。

ロングピンは、研磨済みの平行ピン用素材です。



### ダウエルピン

金型や治具などの組立時に、位置決めに用いられる平行ピンの一種です。

じん  
韌性に優れたクロムモリブデン鋼を採用し、スラスト荷重への耐久性を高めています。

打ち込み時にかじりにくくするため表面硬度を高くし、さらに表面粗さも滑らかに仕上げています。

抜き取り用の内ねじが付きしたダウエルピンもあります。



## スプリング

DANLY スプリングは、長寿命で世界中のプレス金型に使われ続けてきた圧縮用コイルばねです。欧米の自動車メーカーへの採用率も高く、その信頼性の高さから金型のみならず、機械装置類に広く利用されています。

不純物を極力抑え、さらに真空ガス抜きをした鋼材を使用しています。寿命に直接影響する応力を低減するよう考慮された、独自の断面形状を持っています。

MDS 皿ばねは、コイルばねに比べ、コンパクトで大きなばね反力を得ることができます。組み合わせ方によって、さまざまな荷重特性が得られます。



## 省スペースボルト

ボルトの頭部を小さくしたスペースを取らないボルト類です。

従来のキャップボルト（六角穴付きボルト）に比べて頭部高さの低い「低頭 CAP」、従来のキャップボルトに比べて頭部の径をひとまわり小さくした「スモール CAP」、低頭 CAP に比べて頭部の径をひとまわり小さくした「低頭スモール CAP」、頭部高さが最大でも 1.5mm しかない「極低頭 CAP」、頭部の高さが 0.4(M2) ~ 1.2(M6) mm しかなく、機器のカバーの取り付けなど出っ張りが気になる箇所に最適な「310 スリム（スリムヘッドスクリュー）」などを取り扱っています。



### RMS (レアメタル・スクリュー) シリーズ

チタンやニッケル、モリブデン、ニオブ、コバルトなどのレアメタル（希少金属）を使用して、耐熱性や耐食性を高めた締結部品のシリーズです。

六角穴付きボルト、六角ボルト、六角ナット、平座金、ばね座金などをラインナップしています。

※ RMSは「Rare Metal Screw」の頭文字をとった株式会社タカヤマの登録商標



### ストリップボルト ショルダーボルト

ストリップボルトは、プレス金型のストリッププレートなど、可動部の懸垂保持のために使用されるねじ部品です。

一体型にして胴部を研磨した「一体型研磨タイプ」、六角穴付きボルトとスリーブの2ピース構造である「スリーブタイプ」などがあります。

ショルダーボルトは、主にその胴部による機構保持などの用途に使用されるねじ部品です。



### マシンキー

モーターなどのシャフト（軸）に歯車やプーリなどを取り付ける際に、シャフトの回転を効率良く伝えるための部品です。

平行キー（両丸キー、片丸キー、両角キー）、半月キーなどがあります。



### 溝付きピン

相手穴精度を必要としない簡易型ロックピンです。

溝両側に形成された突起により締結されます。多くの形状があり、用途によって最適なものが選択できます。



## 大喜多株式会社 100<sup>+4</sup> 年史

---

2022 年 4 月発行

©発行 大喜多株式会社  
〒 550-0021 大阪府大阪市西区川口 3 丁目 3 番 17 号  
TEL 06-6581-1761 FAX 0120-13-7900  
URL <http://www.ohkitaweb.co.jp/>

制作・編集 日刊工業新聞社

執筆協力 黒川武広

撮影 鮫島直樹

印刷・製本 新日本印刷

---

非売品・禁無断転載