

拝啓 入梅の候、貴社ますますご繁栄のこととお慶び申し上げます。  
共和ゴムの寺阪です。

ロシアがウクライナに侵攻し3ヶ月が経ちました。ロシアはウクライナに必ず侵攻すると思っており、お客様などにも言っておりましたが、その予想が当たってしまい本当に残念です。世界最大の国土面積を誇るロシアは、200年以上前から旺盛な飽くなき領土欲に支配された国です。江戸時代末期には、欧米の植民地拡大に影響を受け、不凍港の確保もあり、日本を含む東アジアへの進出を画策し、「対馬不法占拠問題」を起こしております。わざと対馬沖で船を難破させ、ロシア人が対馬に到着、食料の略奪や婦女への凌辱などを行い、地元民と衝突、その衝突を機に、ロシア人を救うという口実でロシア艦隊が対馬に到着し、ロシア水平が現地日本人を攻撃し、宿舎、農地、船の修理工場などを勝手に建設し、不法に占拠しました。勝手にウクライナ東部をロシアの領土だと言い出し、パスポートを発給し、ウクライナ東部のロシア人を救うという名目でウクライナに電撃侵攻を開始した今回の手口と似ております。要は、このような汚い手口・手段を当たり前のようを使ってきて領土を拡大してきた国がロシアなのです。対馬不法占拠問題は、幕臣で外国奉行だった小栗忠順がイギリスの力を借りてロシアを追っ払うという献策によりロシアを追い出すことに成功しましたが(小栗忠順は献策が当初受け入れられなかつたので外国奉行を辞任)ロシアの日本侵略は当時のロシア文書からも明らかでした。第二次世界大戦においては日ソ不可侵条約があったにも関わらず、これを破り、日本に対して電撃侵攻してきたソ連(ロシア)は、日本がボツダム宣言を受諾し、無条件降伏したにも関わらず、日本への侵攻を止めず、満州だけでなく、千島列島、南樺太などにも侵攻。武装解除していた日本ですが、ソ連軍が民間人を虐殺しながら侵攻し続けていたため、終戦後にも関わらず再び武器を取り、ソ連軍と1ヶ月以上戦いました。千島列島・占守島の戦いでは激戦の末、ソ連軍を追っ払うなど各地で戦果をあげましたが、ボツダム宣言を受諾していたため武装解除せざるを得なく、千島列島、南樺太、北方領土はソ連軍にそのまま奪われる。ソ連はそれで飽き足らず南樺太を拠点として北海道侵攻を準備してたが、既に終戦した日本を統治はじめていたGHQ(アメリカ)がロシアの北海道侵攻を許さない強い姿勢で臨んでくれたお陰でソ連も北海道侵攻を諦めました。このようにロシアは条約や国家間の約束事を平気で破り、勝手な自論を並び立てて侵略してきた歴史があります。現在も日本とロシアの間には平和条約が締結されておらず未だ戦争状態のままだという異常な状態ですが、このような専制横暴国家とはそもそも話し合いは無理なので、無理して平和条約を締結する必要がないと思います。このような専制横暴国家に対抗するために、日米同盟を更に深化させ、クアッドにも積極的に参加したり、EU諸国とも連携を深めるなど、多国間連携を強化しないといけないと思いました。

うちのような中小企業が日本国のためにできることは、まずキチンと納税することだと思いますので、少しでも日本国に貢献できるように頑張っていく所存です。

今後ともご指導ご鞭撻のほど何卒宜しくお願い致します。 敬具

**SUSTAINABLE  
DEVELOPMENT  
GOALS**

KYOWA RUBBER NEWS LETTER VOL.78 1



代表取締役 寺阪 剛  
Takeshi Terasaka



<http://www.kyowa-r.com/>

**KYOWA  
RUBBER  
NEWS  
LETTER**

共和ゴムニュースレター 第78号  
2022年6月発行

ニュースレターのバックナンバーは  
弊社ホームページでご覧いただけます。

### 共和ゴム株式会社

Tel. 072-855-1039(代表) / Fax. 072-855-1090(代表)

#### 本社

〒573-0102 大阪府枚方市長尾家具町3丁目4番地3

#### 東京営業所

〒103-0027 東京都中央区日本橋2-15-3日本橋HYビル4F

#### 栃木事業所

〒323-0057 栃木県小山市南小林439

#### 島根よしか工場

〒699-5522 島根県鹿足郡吉賀町七日市459番地1

当社はSDGsの開発目標17すべてにアプローチしております



# KYOWA RUBBER NEWS LETTER

2022.6



Vol. 78



## 第4工場紹介

**NEW**

中長期に向けた新しい事業展開から、昨年までにウェルダー加工機、プロッタ加工機などを導入してきましたが、今年4月に新たに打ち抜きプレス加工機を2台、第4工場に導入いたしました。

ゴム、スポンジ、フィルムだけでなく、水膨張性不織布の打ち抜き加工をしており、トムソン型を使った打ち抜き加工品のお仕事があれば是非とも当社営業にお問い合わせ下さい。特に人手不足が深刻な内職加工を、新しい機械での打ち抜き加工に切り替えることで納期短縮につなげ、サービス向上に努めていく所存です。何卒宜しくお願ひ致します。



OPT-40W-110



SFDC-800×800-50T



TC-55

### □ 第4工場の機械ラインナップ

メーカー	装置品番	備考
曙機械工業	OPT-40W-110	抜型によるプレス機
トーコー	SFDC-800×800-50T	抜型によるプレス機
トーコー	TC-55	抜型によるプレス機
山本ビニター	VW-3500A	ウェルダー装置
山本ビニター	CANEST-5 A	ウェルダー装置

## 打抜き加工とは

打抜き加工とは、抜型と板の間に素材を挟んで、抜きたい型を押して打抜く加工方法です。

### ●トムソン刃

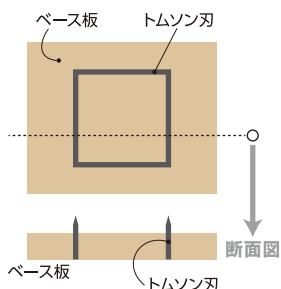
木型に溝を掘り、溝に加工した刃を埋め込んだ打抜き型を使って形成します。

まな板にクッキー型を取り付けたイメージです。

ゴムの加工においては、ゴムシートの上から墨線・ミシン目を入れて打ち抜く事で、大量に同じものを生産することができます。

防振ゴム・窓枠用シール材・パッキン・クッション材など幅広いゴム製品に対応できます。

素材も天然ゴムからクロロプレンゴム、エチレンプロピレンゴム、シリコン、ウレタンゴムといった様々なゴム素材に対応できます。



### ●エッティング刃

薄い金属の金型を腐食(エッティング)させて立ち上げた刃で、打抜く加工方法です。

トムソン刃とは異なり、エッティング刃は板と一緒にしているため、刃の繋ぎ目による段差が出来ません。より精度が要求されるような形状にも対応可能です。

### ●彫刻刃

金属を削りだして作った刃を使います。刃の高さにも制限がなく分厚い素材も加工できます。金型を作成するためのコストは高くコストはかかります。

## 打抜きのメリット・デメリット

打抜き加工のメリットとしては、他の製造方法と比較して、型の製造コストが抑えられます。

低コストで大量生産できるのは生産性の面から見ても優れていると言えます。

デメリットとしては、打抜き加工は平らな素材に限られます。形状が異なるものを成形するには型を変更しなければいけません。