

日本語とインドネシア語との
バイリンガル・E・マガジン**こむにかし**
KOMUNIKASIE-Magazine Dwi Bahasa antara
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang**Januari 2019 No.154****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang

- 文句を言うそれとも言わない

Ngomel atau tidak -

【3-4】ガドガド GADO-GADO

- 会社はATMではない

Perusahaan bukan ATM -

【5】新ユートピア Dunia Impian

- 理想的共同体設立構想 (その38) 学校

Proyek menciptakan komunitas ideal (38)

Sekolah -

【6】Let's Positiv Thinking

- それでも時は過ぎる

Bagaimana pun waktu berlalu -

【7-8】幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 「間違ってもいいよ」と言う受け入れる子ども
の心からおしえられることHal yang dapat dipelajari dari hati anak
yang bisa menerima sesuatu dengan ngomong

"goleh salah lho" -

【9-10】人間について考える

Memikirkan mengenai manusia

一人間の本質 (31) Dasar manusia 31 -

【11-12】水物語 Cerita Air

- 水物語 18 Cerita air 18 -

【13-14】実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- かんぱんと5S KAMBAN dan 5S -

【15-16】広告 Iklan

-2019年1月、2月

セミナーの案内

Info seminar bulan Januari,

bulan Pebruari 2019 -

【17 - 18】ばずるでははさ**【19】Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle****【20】ああ言えば Ngomong begitu**

こう言う Ngomong begini

【21】Serat Centhini チェンティニ古文**【22】松下幸之助の言葉**

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 運を育てる言葉 19

Kata-kata yang membina keungungan 19 -

【23】広告 Iklan

日本語コースのご案内

Informasi Kursus Bahasa Jepang

【24-25】宮澤賢治の童話から

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- 毒もみのすきな署長さん (1)

Kepala kantor polisi yang

senang donan berracun (1) -

【25】編集後記 Dari Redaksi**【26-27】広告 Iklan****【28】ISSIが目指すもの Visi Misi ISSI**毎月 6000 名以上の方に
日本企業で働く方々を中心に、
「こむにかし I J」発行について
メールで案内をお送りしています。Setiap bulan mengirim informasi mengenai
"Komunikasi IJ"
melalui e-mailterhadap lebih dari 6000 orang. Sebagian besar
adalah orang-orang
yang bekerja di perusahaan Jepang yang ada di
Indonesia.

**日イ比較文化考 Perbandingan budaya antara Indonesia Jepang**

職場における日本人上司とインドネシア人との意見の食い違い。その食い違いの原因をインドネシアと日本との文化の違いに求める人が多いようです。果たしてそうでしょうか。ここでは、問題になりそうなインドネシアと日本の文化、考え方の違いを私なりに考えてみようと思います。

Perbedaan tanggapan antara orang Indonesia dan atasan orang Jepang. Banyak orang menganggap karena perbedaan budaya antara Indonesia dan Jepang. Apakah memang begitu? Di sini saya mencoba memikirkan perbedaan budaya dan cara berpikir yang akan menjadi masalah antara Indonesia dan Jepang.

文句を言うそれとも言わない

日本人の中では文句ばかり言っている人をよく見かけます。私もそうです。一方、日本人に比べてインドネシア人の中で文句ばかり言っている人は少ないように感じます。それではなんで文句を言うのでしょうか。それは、自分の思うように周りの人が動いてくれないからではないでしょうか。「自分の思うように」とはまさしく自分の都合です。「おい、お前、俺の都合に合わせろよ」。そう言うことではないでしょうか。まさしくエゴですよ。

でも、相手のことを思って文句を言うこともあります。「このようにすれば、君はもっと成長できるのに」と言うことです。でもそれは、相手がそれを受け入れて初めて効果があることです。相手の中にはいくら言っても聞き入れてくれない人がいます。そんな人に文句を言っても言うだけ損ですね。最近、そのように思うようになりました。

さらに、文句を言うと当然周りの雰囲気が悪くなります。インドネシア人は周りの良い雰囲気を大事にする人だと思っています。だから日本人に比べて文句を言う人が少ないのかもしれない。

でも、相手の成長を考えたら、影で色々言うのではなく、言うべき時には直接言った方が良いと思うのですが。そして、言われた方は「自分の成長のために言ってくれているのだな」と感謝できれば、すごい勢いで成長することができると思います。

皆さんはどう思いますか。

Ngomel atau tidak

Di antara orang Jepang terdengar banyak yang ngomel. Sebenarnya saya begitu juga. Sedangkan dibandingkan orang Jepang, kalau orang Indonesia yang ngomel kelihatannya agak sedikit. Kalau begitu kenapa orang ngomel? Bukankah karena orang sekitarnya tidak mengikuti keinginan diri-sendiri. “Keinginan sendiri” maksudnya kondisi diri-sendiri. “Kamu harus mengikuti kondisi saya”, bukankah begitu? Ego banget ya.

Akan tetapi bisa ngomel juga dengan memikirkan lawan bicara. “Jika kamu melakukan seperti itu, kamu bisa lebih maju lagi”, seperti begitu. Akan tetapi hal tersebut berguna jika lawan bicara menerimanya. Di antara orang ada yang sama sekali tidak mau dengar kata-kata orang lain. Jika ngomel kepada orang seperti itu, sia-sia ya. Baru-baru ini saya sendiri mulai berpikir seperti itu.

Dan ditambah lagi, kalau ngomel, suasana sekitarnya menjadi tidak bagus. Menurut saya orang Indonesia adalah orang yang ingin menjaga suasana baik. Oleh karena itulah, mungkin dibandingkan orang Jepang, yang ngomel lebih sedikit.

Akan tetapi, jika memikirkan kemajuan lawan bicara, jangan ngomong di belakang, namun lebih bagus bicara secara langsung, pada waktu diperlukan. Dan orang yang dingomong jika bisa merasa terima kasih “Oh, dia ngomong begitu, karena memikirkan kemajuan saya sendiri ya.”, bisa maju dengan kecepatan yang sangat cepat.

Bagaimana pendapat anda?

**ガドガド GADO-GADO**

私が常日頃考えている様々なことを毎月ご紹介いたします。
Mengenalkan setiap bulan, apa yang saya memikirkan sehari-hari.

会社は ATM ではない

ちょっと厳しい話かもしれませんが、特に最近、会社を ATM（現金自動支払機）のように思っている人が多いのではないかと思うようになりました。今の教育制度の中、より良い学校に入り、より良い会社に入ることが人生の終点のような考え方になっているところが多いような気がします。まさに良い会社に入ってしまうと、将来が、給料が保証される、そう行った考え方です。

「当然のことだろう」と思っている方が多いと思います。しかし、今の世の中、世間に名の知れた、大企業がある日突然倒産するような世の中です。また、倒産を妨げるために突然リストラされたりします。大企業に就職することが必ずしも将来を保証するとは限らないのではないのでしょうか。

会社は収入があって、初めて給料を払うことができるという鉄則を絶対忘れてはなりません。そして、特に大企業の場合、新入社員に将来の稼ぎ頭になってほしいため、研修に出すことがあります。まさしく、将来に対する投資です。もし、投資はしたもののその投資の相手が途中でやめてしまったら、会社としては大きな損害です。

私の友人でこんな人がいました。彼は有名な商社に勤めていました。そして、仕事の中で頻繁にインドネシアに来ていました。ある日、父親が定年退職の慰労会でお酒を飲んで、そのまま亡くなってしまいました。その父親の姿を見て、大企業でこのまま働いていていいのかと、自分の将来が不安になりました。そして、頻繁に行っていたインドネシアに魅力を感じ、インドネシア人になりたいと考えたのです。普通なら、そのまま会社を辞めても、と思うのですが、彼は違いました。会社が今まで自分にどのくらいの投資をしているのか、彼なりに計算したのです。そして、その投資額より自分が会社に貢献している額が多くなるのはいつになるのかを算出。その日まで働き、その日に退職してインドネシアに語学留学に来たのです。

私も、社長の通訳として、一年間会社勤めをしたことがあります。こんなに安定した生活が世の中にはあるんだとびっくりしました。毎日、会社に行って社長に呼ばれた時だけ通訳として働けば毎月決まった給料をもらうことができます。でも、そうすることはできませんでした。やはり、給料をもらっている以上、会社に貢献しなければ。そう思いつづけました。幸い、日本から多くの教育資料やその他、品質に関する資料が送られてくるので、時間がある限り、翻訳して、会社のサーバーにどんどん貯めて行きました。私は今でもその会社が発展しつつけているのはその資料のおかげもあるのではないかと考えています。

そして、翻訳を通して得た知識が今の仕事に非常に役になっています。「仕事の本来の目的は自分の人間としての能力を高めること。そのご褒美として給料をもらうことができる。」私はそのように考えています。

会社で働いている多くの人が、このような考え方を持っていれば会社が倒産することは、絶対にありえないと思います。逆に、会社が倒産してしまうのは、このような考え方を持たずに、まさしく会社は ATM だと思っている人が多いからではないのでしょうか。



Perusahaan bukan ATM

Mungkin kata-katanya agak keras, namun baru-baru ini, saya mulai berpikir bahwa banyak orang anggap perusahaan adalah ATM (Mesin membayar secara otomatis). Dalam sistem pendidikan zaman sekarang, kelihatannya banyak orang berpikir, tujuan kehidupan adalah masuk sekolah yang bagus, dan masuk perusahaan yang bagus. Maka begitu bisa masuk perusahaan yang bagus, dijamin masa depan, dan gaji. Kelihatannya banyak orang berpikir seperti itu.

Mungkin banyak orang berpikir “Tentu saja begitu khan?” Namun zaman sekarang, bisa-bisa saja perusahaan ternama, perusahaan besar tiba-tiba bisa bangkrut. Dan supaya menghindari bangkrut, tiba-tiba banyak orang diPHKkan. Bukankah masuk perusahaan besar belum tentu menjanjikan masa depan.

Jangan melupakan, bahwa namanya perusahaan, karena ada pendapatan baru bisa bayar gaji. Dan khususnya kalau perusahaan besar, dengan harapan menjadi SDM yang kontribusi pada perusahaan pada masa depan, suruh belajar di tempat tertentu. Investasi untuk masa depan. Seandainya walaupun telah investasi namun orang itu berhenti di tengah-tengah, sebagai perusahaan kerugian yang sangat besar.

Ada teman saya yang seperti ini. Dia bekerja di perusahaan training ternama. Dan dalam tugas perusahaan sering datang ke Indonesia. Pada suatu hari, bapak dia menjadi pensiun. Dan dengan acara ramahtamah menyambut kepengsianan bapak, terlalu banyak minum, dan langsung meninggal. Teman saya melihat bapak sendiri yang seperti itu, mulai bingung masa depan sendiri. Baguskah saya kerja begini terus saja. Dan dia mulai tertarik pada Indonesia yang sering dikunjungi, dan mulai mikir mau jadi orang Indonesia. Kalau biasa boleh langsung berhenti kerja. Namun dia tidak begitu. Dia hitung sampai sekarang perusahaan investasi ke diri-sendiri sejauh mana. Dan untuk kembalikan investasi itu harus bekerja lagi kira-kira berapa lama. Dia bekerja sampai tanggal tersebut, dan berhenti kerja pada tanggal itu, lalu datang ke Indonesia untuk belajar bahasa.

Saya sendiri, pernah bekerja selama 1 tahun sebagai penerjemah presiden direktur. Saya kaget, kok ada cara hidup yang begini enak. Setiap hari asal pergi ke perusahaan dan hanya waktu dipanggil presiden direktur saja, dapat gaji yang telah ditentukan. Namun saya tidak bisa seperti itu. Saya berpikir terus, bahwa karena saya dapat gaji, maka harus memberi kontribusi pada perusahaan. Untungnya dari Jepang dikirim banyak dokumen baik dokumen pendidikan maupun dokumen yang ada kaitan quality. Maka saya terjemahkan dokumen tersebut, pada waktu kosong. Dan saya memasukkan terus ke server perusahaan. Sekarang pun saya berpikir, bahwa perusahaan itu berkembang terus, berkat hasil terjemahan saya juga.

Dan saya sendiri, pengetahuan yang didapat melalui kegiatan terjemahan itu, sangat berguna untuk pekerjaan sekarang ini. Saya selalu berpikir “Tujuan kerja yang utama adalah meningkatkan kemampuan sebagai manusia diri-sendiri. Dan sebagai hadiah tersebut dapat gaji”.

Banyak orang yang kerja di perusahaan berpikir seperti itu, saya yakin, tidak akan perusahaan menjadi bangkrut. Sebaliknya perusahaan bangkrut, karena tidak mempunyai pikiran seperti itu, dan anggap perusahaan adalah ATM. Bukankah begitu?

**新ユートピア Dunia Impian**

インドネシアと日本とが協力すれば、今までにない素晴らしい世界がつかれるのではないのでしょうか。
そういった観点から私の夢を広げていきたいと思えます。
Jika kerja sama dengan Indonesia dan Jepang, ada kemungkinan bisa menciptakan dunia bagus yang sebelumnya tidak ada.
Dengan dasar pikiran seperti itu, saya menerangkan impian saya.

理想的共同体設立構想（その38）学校

理想的共同体の学校は小学校と中学校が一つになっていて、様々なことに使われます。まず、学校は全ての住民が歩いていける距離のところにあります。ですから、誰でもいつでも行くことができます。また、体育館や講堂など、できるだけお金を使って、素晴らしい施設になっています。

学生の教育だけではなく、地域の学びの場にもなっています。地域で相談して、得意分野を持っている人が、地域の人に教えたり、外から人を呼んで講演してもらったりします。

学校の先生とも常に連絡を取り合っていて、先生が困っていると地域の人が先生を助けるのは全く普通のことです。

学校には大きな農園があり、地域の人と小学生、そして先生と一緒にになって様々な作物を栽培しています。学校には保健の先生も常駐しているので、簡単な病気も見てもらえます。

その他、地域の人々の要求に応じて、様々な設備が整えられ、様々な活動が行われています。「何かあったら学校に行け」というのが、理想的共同体の合言葉です。

Proyek menciptakan komunitas ideal (38) Sekolah

Sekolah di komunitas ideal menyatu SD dan SMP, dan digunakan untuk berbagai hal. Kalau Sekolah ada di tempat yang semua anggota masyarakat datang bisa dengan jalan kaki. Oleh karena itu, siapa pun kapan pun bisa ke Sekolah. Dan seperti gedung olah raga, ruang serbaguna dsb., berbagai fasilitas ditata dengan bagus, dengan menuangkan dana besar.

Bukan hanya untuk pendidikan anak Sekolah saja, namun menjadi tempat belajar anggota masyarakat juga. Dengan diskusi di masyarakat, jika ada anggota masyarakat yang mempunyai kekhususan, dia mengajar, atau undang orang dari luar daerah untuk memberi seminar dsb., juga.

Jika guru sekolah mengalami kesulitan, senantiasa anggota masyarakat membantunya.

Di Sekolah ada ladang dan sawah besar sekali, maka bersama anggota masyarakat, anak Sekolah dan guru, bersama-sama menanam berbagai macam tanaman. Di Sekolah selalu ada guru kesehatan, maka bisa minta diobati penyakit sederhana.

Selain itu, tergantung permintaan masyarakat, ditata berbagai fasilitas, dan dilakukan berbagai kegiatan. “Kalau ada sesuatu pergilah ke sekolah” itulah kata yang sering disebut di komunitas ideal.

ホームページアドレス広告募集
「こむにかし I J」を送付する際の送付状にホームページのアドレスと簡単な説明書きを付けてお送りします。説明書きは日本語とインドネシア語です。現在、6,000名以上の方に案内のメールをお送りしています。一件 38 万ルピア

Iklan Adress WebSite
Pada waktu mengirim "Komunikasi IJ", memasang adress WebSite anda dengan keterangan singkat, pada e-mail. Keterangan tersebut dipasang dalam bahasa Indonesia dan bahasa Jepang. Sekarang mengirim e-mail informasi, lebih dari 2,000 orang. Harga satu iklan: Rp.380.000-

**Let's Positiv Thinking**

世の中がよく見えるも悪く見えるも考え次第。自分の考え方をコントロールすることができれば、今までにない素晴らしい人生を送ることができます。
Kelihatan dunia ini, menjadi baik atau menjadi buruk, semua tergantung cara pikir sendiri.
Jika bisa kontrol cara pikir sendiri, bisa hidup dalam kehidupan yang bagus yang selama ini belum pernah dirasakan.

それでも時は過ぎる

私は不安なことがあると「それでも時は過ぎる」と自分に言い聞かせています。特に重要な通訳の仕事が入った時はそうです。当然ながら「失敗したらどうしよう」「うまくできるかな」と不安になります。でもそんな時には「それでも時は過ぎる」と考えるようにします。すると心が少し楽になります。

昔、人はどうして「アガる」のかという話を聞いたことがあります。人が「アガる」のはうまくやろうと思った時だそうです。私は実際にそうだと思います。中学校の時、合唱コンクールに出たことがあります。僕は友達の中での歌が上手く、声が大きいのので有名でした。だから、コンクールでは上手く歌ってやろうと思っていました。しかし、そのせいか本番では「アガって」しまって、全く声が出ませんでした。

通訳でも同じです。上手く通訳しようと思って、事前にもらった資料をしっかりと翻訳してから本番に臨むと大体「アガって」しまいます。ですから、資料は読んでも本番ではありのままに通訳するようになっています。それから、相手がどんなに偉い人でも普通の人間だと思いうようにしています。

そうとは言っても、やっぱり不安になります。そんな時は「上手くいっても、行かなくても時は過ぎる」「時間が来れば終わる」そう思うようになっています。

Bagaimana pun waktu berlalu

Kalau saya, jika ada hal yang bingung selalu memberikan kata pada sendiri bahwa “Bagaimana pun waktu berlalu”. Khususnya waktu dapat tugas penerjemah yang penting menjadi begitu. Tentu saja saya menjadi bingung “kalau salah bagaimana?”, “Bisa terjemahkan dengan bagus tidak ya?” Namun pada waktu itu, saya berpikir “Bagaimana pun waktu berlalu”. Dengan begitu hati saya menjadi sedikit ringan.

Dulu saya pernah dengar, kenapa orang menjadi gugup. Katanya menjadi gugup karena ingin memperlihatkan sosok yang bagus. Saya mempercayainya. Pada waktu saya SMP, pernah ikut lomba paduan suara. Di antara teman-teman, saya terkenal, pintar menyanyi, dan suaranya besar. Maka pada pertandingan saya inginlihatkan saya dengan bagus. Namun mungkin karena itu, waktu pertandingan saya menjadi gugup dan sama sekali tidak keluar suara.

Penerjemah saja sama. Dengan ingin memberikan sosok yang bagus, sebelumnya persiapkan naskah yang telah diterima dan terjemahkan terlebih dahulu, pada waktu menterjemahkan malah menjadi gugup. Maka saya baca naskah dulu, namun pada waktu menjadi penerjemah, menerjemahkan seadanya. Dan orang yang dihadapi walaupun kedudukannya tinggi, saya berusaha dia hanya orang biasa.

Walaupun demikian, memang menjadi bingung. Pada waktu itu, saya berpikir “Walaupun menjadi bagus, atau tidak, waktu berlalu”, “Jika datang waktu, akan selesai”.

**幼児教育の基本 Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)**

最近、残念なことにインドネシアでもいじめの問題が出始めているようです。私は個人的に幼児教育がいじめの問題に深く関わっているのではないかと考えています。この度日本の幼児教育の大家であられる飯田和也先生のご協力で幼児教育についてのお考えを掲載できる運びとなりました。

インドネシアのそして日本のいじめ問題その他に少しでも貢献できればとおもいます。

Sayangnya baru-baru ini, di Indonesia juga mulai muncul masalah bullying.

Saya secara pribadi anggap masalah bullying satu penyebabnya ada di PAUD.

Kali ini dengan kerja sama bapak Kazuya Iida seorang pakar PAUD besar di Jepang, dan bisa mengenalkan pikiran beriau.

Saya berharap bisa kontribusi untuk mengatasi masalah bullying, baik di Indonesia maupun di Jepnag.

「間違ってもいいよ」という受入れる子どもの心からおしえられること

「実習生が年長組でピアノを弾いた時、子どもたちの前でピアノが止まって真っ白になってしまった」すると年長の子もたちから「間違ってもいいよ」という言葉がかかりました。実習生にとって初めてのクラスでの実習で間違わないように練習を積み重ねて子どもたちの前に立ったのでした。子どもたちの前では緊張のために止まってしまうわからなくなってピアノの前で楽譜を見ていると、子どもたちから「間違ってもいいよ」という言葉を聴くと、そこで、ここまで受入れてくれる子どもたちに出会ったという感覚になったのでした。実習生はピアノを弾くことができなかつたが自然と涙がぼろぼろこぼれてきた実習場面でした。

この実習体験からこの実習生は一生心に残る場面になったと思います。自分が間違った時に叱られたり、注意をされたり、言われすぎるのではなく練習したことを『受入れられている』と言う温かい愛の雰囲気味わう事で失敗したけれど認められたという心に結びついたと思います。

どうしてこのクラスの子もたちはこのように『受け入れ・認めている』のか説明しますと「子どもが子どもをほめる」と言う教育をうけている子どもたちです。いつも先生やともだちに愛されているから人を愛する態度が身についています。教育での体験は10年先・20年先の生き方に影響するといわれます。実習生もきっと先生になった時、また、親になった時に「受入れられている・認められている・愛されている」といった温かい愛のある雰囲気を味わった事を伝えてくれると信じています。

このように相手の失敗を厳しく叱るのでなく、注意しすぎるのでなく、温かく受け入れ・認める子どもたちが育っているように家庭でも学校・地域・社会で温かい環境を大人が作りたいものです。



Hal yang dapat dipelajari dari hati anak
yang bisa menerima sesuatu dengan ngomong “Boleh salah lho”

“Seorang praktek kerja di TK kelas anak besar, pada waktu main piano, dia main piano berhenti dan menjadi pikiran kosong di depan anak-anak”, dengan begitu ternyata ada suara dari anak-anak besar “Boleh salah lho”. Si siswi praktek kerja, latihan keras supaya tidak salah pada praktek kerja pertama kali, lalu berdiri di depan anak-anak. Di depan anak-anak karena gugup, main piano terhenti dan menjadi bingung dan begitu melihat partitur di depan piano, terdengar kata anak “Boleh salah lho”. Dia merasa bertemu anak-anak yang mau menerima saya sampai begitu. Si siswi praktek kerja, walaupun tidak bisa main piano, namun meneteskan air mata terus menerus.

Saya yakin, bahwa bagi si siswi praktek kerja, menjadi pengalaman yang tidak bisa dilupakan seumur hidup. Pada waktu melakukan kesalahan, bukan dimarahi, ditegur, dinasehati, namun “diterima” apa yang telah dilatih. Dengan merasakan suasana penuh cinta hangat, pasti dia merasakan, walaupun salah namun diakui.

Kenapa anak-anak kelas itu, bisa “Menerima / mengakui”? Saya coba menjelaskan. Karena mereka dapat pendidikan seperti “Anak memuji anak”. Karena selalu dicintai oleh guru dan teman-teman, maka menjadi terbiasa mencintai orang lain. Dikatakan, pengalaman selama pendidikan, mempengaruhi cara hidup 10 tahun, 20 tahun yang akan datang. Si siswi praktek kerja juga, mungkin pada waktu menjadi guru, atau waktu menjadi ibu, saya yakin, dia bisa menyampaikan bahwa pernah merasakan suasana ada cinta hangat seperti “Diterima, diakui, dicintai”.

Saya berharap baik di rumah maupun di sekolah / daerah / masyarakat, orang tua menciptakan lingkungan hangat supaya anak-anak berkembang supaya bisa menerima dan mengakui dengan hati hangat, bukan menegur kesalahan orang lain dengan keras, bukan mengawasi kelebihan seperti ini.



人間について考える Memikirkan mengenai manusia

日蓮正宗の御僧侶であられる笠松介道さんをお願いして毎月お感じになっておられることを書いていただくことになりました。仏教の御僧侶ではありますが、インドネシアには「神への信仰（宗教は違っても同じものを信じている）」という考え方があります。正しい考え方は万国共通であると思います。このシリーズがインドネシアの発展のための一助になればと思います。

Dengan meminta bapak Kasamatsu Kaidoo seorang biksu dari Nichiren Shooshuu, menulis apa yang dipikirkan olehnya pada setiap bulan. Walaupun beliau biksu agama Budha, namun di Indonesia ada filsafat "Ketuhanan yang maha esa (walaupun agamanya berbeda tapi apa yang dipercaya hanya satu)". Saya berpikir kalau pikiran yang benar adalah universal. Saya berharap serial ini menjadi suatu sumbangan demi kemajuan Indonesia.

人間の本質（31）

農業では作物を作るに当たって一番大切なのは土作りである。作ろうとする作物に合った土作りをするのである。若しくはその土に合った作物を選んで作付けをする。そして種を蒔き、水と肥料を与え、雑草を取り作物が収穫期になるまで丹精を込めて育て上げるのである。その行為は良い結果を得る為の『原因』を積み重ねている。その途中で起こり得る気候の変化に依る作物への影響にも様々な対応を施し、良い結果を得る為の『原因』を考え尽くすのである。

自分達の命を繋ぐ大切な食料である。生きる為に自分の持てる『力』と『智恵』を最大限に発揮する方法を考え尽くすのである。確かに『結果』は大切かも知れないが、本当に大切なのはその為の『原因』に有る事を忘れてはならないのである。仏教では『未来の果を知らんと欲せば現在の因を見よ。』と云う言葉がある。意味は人間には未来の事を知る『力』は無いが、少しでも自分が思い描く未来に近づく為にはそれに見合った『原因』を積み重ねる事が大切であると云うのである。

又、『現在の果を知らんと欲せば過去の因を見よ。』とも云って、現在の『結果』が良くても悪くてもそれは過去に自分の作った『原因』に依るものであると云うのである。この過去・現在・未来に於ける全ての出来事は、自分が作った『原因』に依る『結果』であると云うのである。此処で大事なのは、「誰々に言われた」「誰々に何かをされた」と云う事は関係が無いと云う事なのである。その「誰々」と知り合ったのは自分である事から「誰々」には責任は無く、一切の責任は自分であると云う事なのである。

仏教では良い『原因』を求める事を『精進』と云うが、一般で云う「努力」と云う言葉とは意を異にする。私が思うに「努力」とは反復作業をする事で「慣れ親しむ」と云う意味が適していると思われる。何故ならば感情に依る「好き嫌い」を努力に依って、嫌いなモノが好きになり、好きなモノが嫌いになれるかと云えばそうではない筈である。

そこで『結果第一主義』を考える時に、自分が子供の頃の事を思い出して欲しい。勉強が大好きでテストで高得点を取る事が大好きな子供だっただろうか？小学生の時にクラスで人気者だった子は？中学校では？高校では？大学では？年代に依って多少の違いはあるものの、決してガリ勉君が人気者であった記憶は皆無だと思ふ。遊び方が上手・運動神経が優れている・喧嘩が強くて決して弱いモノいじめはしない・リーダーシップに優れている・会話が上手で皆を和ませる等など、学業とは違う人間性が人気の特徴であったと記憶している。その共通点は「皆を喜ばせた」と云う事であろう。

言い換えれば「原因と結果」は「入り口と出口」であるが、出口の『結果』に至る迄の途中は全て『原因』の積み重ねであると私は思う。その途中の『原因』を一生懸命考えて求め尽くす事が、より良い『結果』をもたらす秘訣なのである。偉人や先人の残した知識や、先生の授業や教科書、或いは参考書を幾ら暗記し様とも、それらは全て他人の知識であって自分の『智恵』ではない。学生時代に積み重ねた知識も使わなければ亡失してしまうが、自らが求めて考え抜いて積み重ねた『原因』は『智恵』となって一生自分の中に留まっている事を忘れてはならない。どの様な『智恵』でも必ず『自力』となって自分を助

けてくれる。『智恵』は自分の経験に依ってのみ蓄積されるのである。



Dasar manusia 31

Kalau dipertanian, untuk menanam tumbuhan (komoditi), yang paling penting adalah bagaimana menciptakan tanah yang bagus. Menciptakan tanah yang sesuai komoditi apa yang akan ditanam. Atau memilih komoditi yang cocok pada tanah tersebut. Lalu menyebarkan biji / bibit, memberi air dan pupuk, dan cabut tumbuhan liar. Seperti itu sampai masa panen, merawat dengan memberi perhatian yang penuh. Tindakan seperti itu, adalah menumpuk “penyebab” supaya dapat hasil yang baik. Dengan mengatasi terhadap hal-hal yang mempengaruhi komoditi / tumbuhan tergantung perubahan iklim yang dapat terjadi, dan memikirkan terus-menerus mengenai “penyebab” supaya akan bisa dapat hasil yang baik.

Bahan makanan yang sangat penting, yang mana melanjutkan nyawa kita. Supaya bisa hidup terus, memikirkan terus-menerus cara yang bisa menghasilkan yang sebaik mungkin, dengan mengaktifkan “kekuatan” dan “pengetahuan / kebijakan” yang dimiliki sendiri. Memang mendapatkan “hasil” yang baik, penting juga. Namun yang betul-betul penting adalah tidak boleh melupakan “penyebab” yang menghasilkan akibat seperti itu. Kalau di agama Budha, ada kata “Jika ingin mengetahui hasil / akibat masa depan, melihatlah penyebab sekarang”. Artinya bagi manusia, tidak ada “kemampuan / kekuatan” untuk mengetahui hal masa depan, namun demi mendekati masa depan yang diinginkan oleh diri-sendiri, perlu menumpuk “penyebab” yang sesuai hal tersebut.

Sedangkan dikatakan juga “Jika ingin mengetahui hasil sekarang, melihatlah penyebab masa lalu”. Artinya “hasil” sekarang ini walaupun baik walaupun tidak baik, itu adalah tergantung “penyebab” yang dibikin oleh diri-sendiri pada masa lalu. Semua kejadian masa lalu / saat ini dan masa depan, dikatakan “hasil / akibat” dari “penyebab” yang dibikin oleh diri-sendiri. Di sini, yang penting adalah sama sekali tidak ada kaitan dengan “Dikatakan oleh siapa”, “Dilakukan sesuatu oleh siapa”. Yang ketemu “siapa” tersebut, adalah diri-sendiri, maka tidak ada tanggung jawab oleh “siapa” tersebut, maka semua pertanggungjawaban, semua ada di diri-sendiri.

Kalau di agama Budha, hal yang mencari “penyebab” yang bagus, dikatakan “ibadah”, namun agak beda arti daripada “usaha” yang biasa dikatakan. Menurut saya, “usaha” maksudnya melakukan sesuatu berulang-ulang, dan lebih sesuai dikatakan “membiasakan”. Karena “suka / tidak suka” yang tergantung emosi, apakah dengan usaha, hal yang tidak suka menjadi suka, dan yang suka menjadi tidak suka? Ternyata tidak.

Di sini, pada waktu memikirkan “prinsip mengutamakan hasil”, tolong ingatkan masa kecil diri-sendiri. Apakah anak yang karena suka belajar dan suka mendapatkan nilai tinggi dengan ujian? Anak yang disukai oleh teman-teman pada anak SD seperti apa? Kalau di SMP? Kalau di SMA? Kalau di kuliah? Dengan jenis generasi ada sedikit perbedaan, namun, mungkin tidak ada orang yang disukai oleh teman-teman karena dia hanya belajar keras saja. Cara bermainnya pintar, olahraganya pintar, dia sering menang kalau berkelahi, namun tidak melawan bersama teman yang lebih lemah, mempunyai sifat leader ship yang baik, karena pintar berkomunikasi maka pintar bikin suasana yang enak dsb., saya ingat penyebab disukai oleh teman-teman karena sifat manusia yang tidak ada kaitan dengan nilai sekolah. Hal yang sama daripada hal-hal ini adalah mungkin “menyenangkan teman-teman”.

Dengan kata lain, “sebab dan akibat” adalah “pintu masuk dan pintu keluar”. Namun menurut saya, semua jalanan di tengah-tengah yang sampai “akibat” adalah tumpukan-tumpukan “penyebab”. Mengenai “penyebab” yang di tengah-tengah tersebut, dipikirkan selama seumur hidup, itulah kunci rahasia untuk mendapatkan “hasil” yang baik. Walaupun hafalkan hal-hal yang baik sebanyak mungkin seperti pengetahuan yang ditinggalkan oleh orang pintar masa lalu, isi pembelajaran oleh guru, isi tulisan dari buku pelajaran, itu adalah semua hanya pengetahuan orang lain dan bukan “kepintaran / kebijakan” diri-sendiri. Walau pun pengetahuan yang telah ditumpuk pada masa kuliah, kalau tidak digunakan, akan lupa, namun kalau “penyebab” yang menumpuk terus dengan mencari oleh dengan sendiri, memikirkan oleh sendiri, akan menjadi “pengetahuan / akal / kebijakan” dan selalu menjadi bekal diri-sendiri. Jangan lupa hal demikian. “pengetahuan / akal / kebijakan” apa pun, pasti menjadi “JIRIKI (kekuatan diri-sendiri)” dan akan membantu diri-sendiri. “Pengetahuan / akal / kebijakan” ditabung / ditumpuk terus hanya dengan pengalaman diri-sendiri saja.

水物語 Cerita Air

「地球上の問題の大元は水にある」そう語る元映像作家の惣川修さん。その惣川さんにどうしてそのような核心にいたり、今、どのようなことをやっているのかを語っていただきます。

“Sumber masalah bumi ada di air”, bapak Osamu Sokawa, mantan pencipta film mengatakan demikian. Diceritakan kenapa sampai memikirkan begitu, dan sekarang melakukan hal seperti apa.

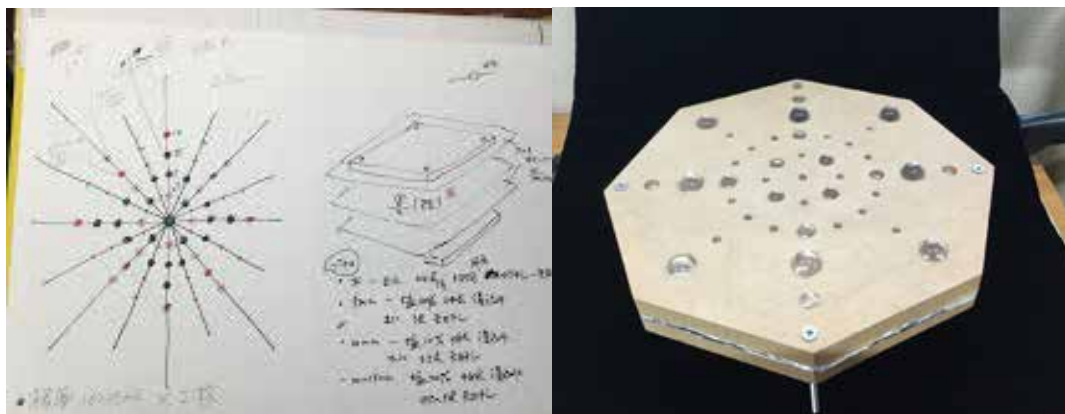
水物語 その18 Cerita Air 18

“何かが起きているが、その何かに対して今の「水づくり」は力が足りないのだ。かねてから考えていた装置内での右旋回流つくりに取り込もう。”と思案していた八月一日、「明日から箱根でカタカムナの講習会が開かれるのですが参加されませんか？」とかねてから協力的な青年が誘いに来ました。「行く！」即決しました。

“Terjadi sesuatu, namun terhadap sesuatu tersebut, kalau dengan “Pencipta Air” sekarang ini, kekuatannya belum cukup. Saya ingin mengembangkan sistem mengalir air ke arah kanan di dalam alat, yang mana sebelumnya telah diperkirakan”. Tanggal 1 Agustus yang mana saya sedang memikirkan seperti itu, seorang pemuda yang senantiasa membantu saya, datang ke tempat saya, untuk mengajak saya “Mulai besok, di Hakone, diadakan seminar KATAKAMUNA, apakah mau ikut?”. “Saya ikut!” langsung saya jawab.

講習初日の8時、講師の木津龍馬さんがしばらく思案した後、突然、黒板に「図面」を描き始めました。咄嗟に「これだ！」と感じて必死に書き留めたのが左の図で、その通りに作ったのが右です。

Jam 8 pagi pada hari pertama seminar tersebut, bapak Ryuma Kizu trainer seminar tersebut, setelah memikirkan sesuatu agak lama, tiba-tiba mulai menulis “gambar” di papan tulis. Tiba-tiba saya merasa “Inilah dia!” dan dengan serius saya bikin memo. Itulah gambar sebelah kiri di bawah ini. Dan yang dibuat sesuai gambar adalah sebelah kanan.



板材はブナ、玉は本水晶です。使用法はこの上に台を作り、その上にいろいろなものに乗せます。水・液体、油性のもの、固形物、鉱物も乗せます。乗せたものを共鳴磁場測定しますと、残留農薬や添加薬品が即座に計測されなくなります。

Papannya dari kayu Buna, dan bolanya dari crystal asli. Cara menggunakannya, di atas ini membuat tempat kedudukan, dan meletakkan suatu barang. Seperti air / cairan / cairan minyak / zat padat / metal mineral pun diletakkan. Begitu mengukur resonance magnetic field, ternyata zat insektisida tersisa dan zat tambahan / pengawet makanan dsb., tidak terukur lagi.

“これだ!”と直感し“この形をステンレスで作り、水晶の部分は穴にすると水が通り、水は水晶と同じ働きをするはずだ。課題の右旋回流は羽を付ければ良い。”と考えて、木津さんに申し入れて許可を頂き、更に、中に充填するセラミックは以前から目を付けていた「角閃石」と「シリカ石」を原料にしたいと提案したら賛同をされ、セラミックの形を数珠玉状にするよう指示されました。

Saya merasa “Inilah dia!” dan membuat bentuk ini dengan stainless, dan bagian crystal membuat lobang, dan dalam lobang itu akan mengalir air dan mestinya air itu berfungsi seperti crystal. Untuk memutarakan air arah kiri yang sedang dipikirkan, pasang baling-baling saja.” Saya memikirkan seperti itu, lalu saya minta izin dari Bapak Kizu, di tambah lagi, kalau ceramic yang dimasukkan ke dalam alat, saya usulkan dengan bahan “batu Amphibole” dan “batu Silica” yang sejak dulu saya memikirkan, dapat disetujui, lalu disuruh bikin seperti bentuk tasbih dari bola ceramic.

プレート作りと数珠玉セラミック焼きは、非常に難しかったのですが作り上げました。

Pembuatan plate dan bakar ceramic untuk bola tasbih, ternyata sulit sekali, namun akhirnya jadi.



プレートは「K'sプレート」、セラミックは「陶珠K」と「陶珠S」と命名し、これまでの装置にセットして実用テストに取り組みました。(写真は展示用の装置に組み込んだものです。)

Plate dinamakan “K's Plate” dan ceramic dinamakan “Tasbih K” dan “Tasbih S”, lalu dipasang di alat selama ini, lalu mulailah pengujian secara nyata. (Foto adalah yang telah dipasang pada alat demonstrasi).

**実践トヨタ流モノづくり Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA**

（株）平山の平山社長のご好意により、トヨタ流のモノづくりに関する本の内容を掲載することになりました。
トヨタ流のモノづくりを学び、みなさんの工場が更に発展することを願っています。

Dengan baik hati dari Bapak Hirayama selaku presiden direktur HIRAYAMA,
kami bisa mengenalkan isi buku yang menjelaskan memproduksi cara TOYOTA.

Kami berharap dengan mempelajari buku memproduksi cara TOYOTA dan pabrik anda lebih maju lagi.

（株）平山の詳しい情報につきましては下のホームページをご覧ください。

Mengenai informasi lebih lanjut HIRAYAMA silahkan mengunjungi website

<http://www.hirayamastaff.co.jp/index.html>

かんばんと5S

“探す”をやめるには、SEIRI（整理）・SEITON（整頓）・SEISOU（清掃）・SEIKETU（清潔）・SHITUKE（躰）の頭文字を集めた「5S」の徹底が要求され、かんばんの運営には、とくに清掃と整頓が重視される。

- 整理とは、要るモノと、要らないモノを区別して、要らないものは処分することである。処分とは、事柄の取り扱いに決まりを定めることで、要らないモノは捨てることを意味する。
- 整頓とは、要るモノだけを、所定の場所をきちんと決めて置くこと。所定とは、定めた位置、きちんととは、過不足なく正確な様子のことである。定めた位置に、定めた品物が、定めた個数を守って置かれている。定めた位置を定位、定めた品物を定品、定めた個数を定量といい、通称3定と称されている。
- 清掃とは、身の周りや職場を綺麗にすることで、きれいとは、濁り、乱れ、汚れのない状態のことである。
- 清潔とは、誰が見ても、使っても、不快感を与えない綺麗な状態を維持することで、維持するとは、その状態を保つこと、つまり、濁り、乱れ、汚れのない整理・整頓・清掃の3つが行き届いた状態を永続化することである。
- 躰とは、ルールや規律、約束を守ることであるが、守るとは、決められていることに従うことで、最後までやりぬく姿勢を意味する。

清掃と整頓が重視される理由は、ジャスト・イン・タイムは必要なモノを、必要な時に、必要なだけ仕入れる、あるいは、つくることで、整理、つまり、モノを捨てるような事態が起きてはならず、起きないのが当たり前である、と心がけているからである。「必要なモノを、必要な時に、必要なだけ」を5Sに当てはめると、整理の自動化と置き換えることが可能である。

清潔は清掃の延長線上の結果で、汚れない工夫、汚してしまったら掃除をする習慣、が求められている。汚してしまったら掃除をする習慣とはルールを守ることであり、清掃と整頓の「2S」がしっかり実践されていれば、残りの「3S」も維持できるという理論が成り立つ。これはかんばんの仕組みが確立され、工場の隅々まで徹底されているトヨタであるからこそ成り立つことである。やはり、多くの企業は“探す”といったムダな行為を仕事の一部と考えているのが実態で、かんばんに限ることなく、モノづくりには「5S」の徹底が基本であることをしっかりと認識することがきわめて大切である。

日刊工業新聞社、竹内俊夫著、（株）平山監修、
「実践トヨタ流モノづくり 図解で自動車生産世界一の極意を学ぶ」より

**KAMBAN dan 5S**

Untuk menghilangkan “Mencari”, diperlukan ditegaskan “5S” yang kumpulkan huruf utama dari SEIRI (Pemilahan) • SEITON (Perapihan) • SEISOU (Pembersihan) • SEIKETSU (Penetapan) • SHITSUKE (Pemantapan), dan khusus demi menjalankan KAMBAN dititikberatkan SEISOU (Pembersihan) dan SEITON (Perapihan) .

- SEIRI (Pemilahan) maksudnya memilah yang diperlukan dan tidak diperlukan, lalu mengatasi terhadap yang tidak diperlukan. Mengatasi maksudnya menentukan penanganan hal, dan artinya kalau barang yang tidak perlu musnahkan.
- SEITON (Perapihan) maksudnya, meletakkan hanya yang diperlukan saja, di tempat tepat dengan benar. Tempat tepat maksudnya tempat yang telah ditentukan, dan dengan benar maksudnya sosok yang pasti, yang tidak kelebihan tidak kekurangan. Di tempat yang telah ditentukan, diletakkan barang yang telah ditentukan, dengan jumlah yang telah ditentukan. Posisi yang telah ditentukan disebut “Tei-i (Posisi tetap)”, barang yang telah ditentukan disebut “Tei-hin (barang tetap)” dan jumlah yang telah ditentukan disebut “Tei-ryoo (jumlah tetap)”, dan biasa disebut “3 TEI”.
- SEISOU (Pembersihan) maksudnya mengindahkan sekitar dan tempat kerja, dan indah maksudnya suatu kondisi yang tidak ada keruh, kacau dan kotor.
- SEIKETSU (Penetapan) maksudnya menahan kondisi indah yang tidak memberi rasa kurang nyaman, walaupun siapa saja melihat dan siapa saja menggunakan. Menahan maksudnya menetapkan kondisi tersebut, maksudnya menyinambungkan kondisi 3 macam yang mana SEIRI (Pemilahan) • SEITON (Perapihan) • SEISOU (Pembersihan) yang tidak ada keruh, kacau dan kotor.
- SHITSUKE (Pemantapan) maksudnya menaati rule, ketentuan dan apa yang telah dijanjikan. Menaati maksudnya mengikuti apa yang telah ditentukan, dan mengartikan suatu tindakan yang melakukan terus menerus sampai tuntas.

Kenapa dititikberatkan SEISOU (Pembersihan) dan SEITON (Perapihan) ? Karena Just In Time artinya memasukkan atau memproduksi barang yang diperlukan pada waktu yang diperlukan, maka tidak boleh terjadi kondisi SEIRI, maksudnya kondisi yang buang sesuatu, dan tentu saja biasanya tidak terjadi, dan selalu memperhatikan seperti itu. Jika diterapkan “Barang yang diperlukan, pada waktu yang diperlukan, dengan jumlah yang diperlukan” pada 5S, bisa diganti pada “otomatisasi bersama manusia” dari SEIRI (Pemilahan).

SEIKETSU (Penetapan) adalah hasil menjalankan SEISOU (Pembersihan), maka dituntut rekayasa supaya tidak menjadi kotor, kebiasaan bahwa telah menjadi kotor langsung membersihkan. Kebiasaan jika menjadi kotor membersihkan langsung maksudnya menaati rule, dan jika dilaksanakan “2S” SEISOU (Pembersihan) dan SEITON (Penataan), bisa menahan “3S” sisanya. Dapat teori seperti itu. Hal tersebut bisa diwujudkan di TOYOTA yang telah dapat sistem KAMBAN dan diterapkan sampai ujung pabrik. Ternyata kebanyakan perusahaan kenyataannya anggap “Mencari” yang mana pelaksanaan yang sia-sia (MUDA), sebagai salah satu pekerjaan. Untuk produksi dasarnya menetapkan “5S” sampai tuntas, walaupun tidak menerapkan sistem KAMBAN. Sangat penting untuk memahami benar hal tersebut.

Dari buku “Praktek Memproduksi cara TOYOTA
-Mari mempelajari jurus nomor satu memproduksi otomotif
melalui penjelasan gambar -“

Perusahaan koran harian Industri, penulis: Toshio Takeuchi, disusun: HIRAYAMA



2019年1月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Januari 2019

- ◆ 17日(木) 18日(金) Tanggal 17 (Kamis) & 18 (Jum'at)
QCCの進め方(QCC) Melakukan Perbaikan dengan Quality Control Circle (QCC) [SA]
QCCの具体的な進め方、手法、工程能力の分析の仕方などを学びます。
Mempelajari cara menjalankan QCC, teknis dalam QCC, analisis kapabilitas proses dll.
- ◆ 21日(月) 22日(火) Tanggal 21 (Senin) & 22 (Selasa)
報連相(HRS) Seminar HORENSO, (Komunikasi dalam perusahaan) [OKU]
職場における報連相の重要性、そして報連相をいかに深めるかを学びます。
Mempelajari bagaimana pentingnya HORENSO, dan bagaimana mendalaminya.
- 23日(水) Tanggal 23 (Rabu)
リーダーシップ(部下のやる気を引き出す)
(MTV) LEADERSHIP (Meningkatkan Motivasi Bawahan) [OKU]
部下のやる気を引き出すためのカードを中心に、その方法を学びます。
Mempelajari cara meningkatkan motivasi bawahan berdasarkan kartu motivasi.
- 23日(水) Tanggal 23 (Rabu)
人事評価(PA) Performance Appraisal Competence Base [SIH]
より公平で客観的な人事評価の手法を学びます。
Mempelajari cara menilai karyawan yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 24日(木) 25日(金) Tanggal 24 (Kamis) & 25 (Jum'at)
FMEA手法(FMEA) Managing Failure with Failure Mode and Effect Analysis [SA]
品質保証に威力を発揮するFMEAの考え方および具体的な手法を学びます。
Mempelajari cara berpikir dan cara menggunakan FMEA.
- 28日(月) Tanggal 28 (Senin)
QDCSM(QDCSM) QDCSM [IRM]
QDCSMを基本にした工場運営について学びます。
Mempelajari management pabrik dengan berdasarkan konsep QDCSM (Quality, Delivery, Cost, Safety, Moral)
- ◆ 29日(火) 30日(水) Tanggal 29 (Selasa) & 30 (Rabu)
人事総務(HRGA) Human Resources & General Affairs Management for Professional [SIH]
人事総務担当者としての具体的な考え方や手法を学びます。
Mempelajari cara pikir, cara kerja dan teknik sebagai orang yang menangani HR & GA.

- ※ 上記セミナーの具体的な内容は直接 PT. ISSI にお問い合わせください。
- ※ Informasi selanjutnya mengenai seminar di atas ini, tolong hubungi PT. ISSI
- ※ 全てインドネシア語によるセミナーです。Semua seminar menggunakan bahasa Indonesia.
- ※ 参加者には E マガジン「こむにかし I J」の全てのバックナンバーが入った CD-ROM をお渡ししています。
- ※ Peserta seminar mendapatkan CD-ROM yang berisi E-Magazine "Komunikasi IJ" semua edisi selama ini.

- ※ 講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [SIH] 3. Sachbudi Abbas [SA]
2. Oku Nobuyuki [OKU] 4. Ishak Ramli [IRM]
 - Investasi 1 hari training : Rp.1.280.000,- / orang 一日間セミナーの参加費 : Rp.1.280.000,- / 名
 - ◆ Investasi 2 hari training : Rp.2.380.000,- / orang 二日間セミナーの参加費 : Rp.2.380.000,- / 名
- *Belum termasuk PPh 23

Kami menerima InHouse Training juga 企業内研修も受け付けています
Investasi In House Training Rp.9.800.000,- / hari (jumlah peserta max 24 orang)
イン・ハウス料金 Rp.9.800.000,- / 日 (参加者数は 24名)

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : QCC HRS MTV PA FMEA QDCSM HRGA
 Nama Lengkap Peserta (e-mail / HP) : _____
 Nama Lengkap Pendaftar * (e-mail / HP) : _____
 Pendaftar : Penanggungjawab perusahaan
 Nama Perusahaan (Jenis usaha) : _____
 No. Tel. Kantor : _____
 No. Fax. Kantor : _____
 Alamat Kantor : _____
 Cara pembayaran : Transfer Cash
 Nomor rekening : PT. ISSI Bank BCA KCP Lippo Cikarang 5220302085



2019年2月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Februari 2019

- ◆ 14日(木) 15日(金) Tanggal 14 (Kamis) & 15 (Jum'at)
 統計による工程管理 (SPC) SPC & Capability Analysis with MINITAB [SA]
 統計的な手法を用いた工程管理の考え方および具体的な手法を学びます。
 Mempelajari pengawasan proses berdasarkan teori statistik.
- 18日(月) Tanggal 18 (Senin) [IDR]
 保全およびエンジニアリングのための問題解決実習 (PSM)
 Practical Problem Solving for Maintenance and Engineer
 QC7 つ道具を用いて工業機械の故障/問題に対処し、三現主義を元に機械の故障の分析を行います。
 Mengatasi kerusakan/masalah pada mesin industri dengan menggunakan QC 7 Tools, dan melakukan analisa kerusakan mesin dengan menggunakan metode 3-gen.
- 19日(火) Tanggal 19 (Selasa) [OKU]
 トヨタ式改善 (KZN) Mari kita KAIZEN berdasarkan Toyota Way
 トヨタの考え方を基本にした改善および問題の解決の仕方を学びます。
 Mempelajari KAIZEN dan cara memecahkan masalah berdasarkan filsafat Toyota Way.
- ◆ 19日(火) 20日(水) Tanggal 19 (Selasa) & 20 (Rabu) [IRM]
 価値分析および購買管理の科学的手法 (VAVE) Value Analisis Value Engineering
 生産工程をより小さく、より少なく、より楽に、より短く、より鮮麗されたものにするための手法を学びます。
 Mempelajari bagaimana membuat proses "Di-perkecil, Di-persedikit, Di-ringankan, Di-perpendek, dan Di-rapihkan."
- 20日(水) Tanggal 20 (Rabu) [OKU]
 工場の5S (5S) 5S untuk Pabrik
 様々な実例から、5Sの大切さ、5Sの推進の仕方を学びます。
 Mempelajari pentingnya 5S dan cara menjalankan 5S, melalui berbagai contoh.
- 21日(木) Tanggal 21 (Kamis) [SA]
 工程分析と作業指導票作成 (SOP) Analisis Proses dan Pembuatan SOP
 工場の効率化のための工程の分析および標準化について学びます。
 Mempelajari analisis dan standarisasi proses untuk efektivitas & efisiensi operational perusahaan.
- 22日(金) Tanggal 22 (Jum'at) [SA]
 ISO 14001:2004(14001)
 環境への影響、環境管理システム、環境改善などを学びます。
 Mengidentifikasi berbagai aspek dan dampak lingkungan dengan sistem manajemen lingkungan, perencanaan dan pengelolaan lingkungan, sampai pada berbagai tindakan perbaikan yang diperlukan.
- 25日(月) Tanggal 25 (Senin) [SIH]
 総務プロ養成 (GA) GA Officer Program
 総務のプロになるための役割、責任などについて学びます。
 Mempelajari peran, tugas dan tanggung jawab profesional GA.
- ◆ 26日(火) 27日(水) Tanggal 26 (Selasa) & 27 (Rabu) [SIH]
 リーダーシップ (LS) Proactive Leadership Skills for Supervisor & Frontliner
 2日間にわたり、管理者とリーダーの違い、リーダーの条件などを学びます。
 Mempelajari perbedaan Manager dan Leader, dan syarat untuk menjadi Leader.

- ※ 上記セミナーの具体的な内容は直接 PT. ISSI にお問い合わせください。
- ※ Informasi selanjutnya mengenai seminar di atas ini, tolong menghubungi PT. ISSI
- ※ 全てインドネシア語によるセミナーです。Semua seminar menggunakan bahasa Indonesia.
- ※ 参加者にはEマガジン「こむにかし I J」の全てのバックナンバーが入ったCD-ROMをお渡ししています。
- ※ Peserta seminar mendapatkan CD-ROM yang berisi E-Magazine "Komunikasi IJ" semua edisi selama ini.

講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [SIH] 3. Sachbudi Abbas [SA] 5. Ishak Ramli [IRM]
 2. Oku Nobuyuki [OKU] 4. Indro Agung Handoko [IDR]

- Investasi 1 hari training : Rp.1.280.000,- / orang 一日間セミナーの参加費 : Rp.1.280.000,- / 名
 - ◆ Investasi 2 hari training : Rp.2.380.000,- / orang 二日間セミナーの参加費 : Rp.2.380.000,- / 名
- *Belum termasuk PPh 23

Formulr Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : SPC PSM KZN VAVE 5S SOP 14001 GA LS
 Nama Lengkap Peserta (e-mail / HP) : _____
 Nama Lengkap Pendaftar * (e-mail / HP) : _____ *Pendaftar : Penanggungjawab perusahaan
 Nama Perusahaan (Jenis usaha) : _____
 No. Tel. Kantor : _____ No. Fax. Kantor : _____
 Alamat Kantor : _____
 Cara pembayaran Transfer Cash Nomor rekening : PT. ISSI Bank BCA KCP Lippo Cikarang 5220302085



ばずる で ばはさ (介護編)

パズル感覚でインドネシア語を勉強しましょう。

「ばずるでばはさ」では、日本語とインドネシア語との対比が色でわかるようになっています。

Puzzle 1

たなかさんのおへやはこちらです。

Tanaka san no oheyawa kochila des.

Kamar bapak / ibu Tanaka, sini.

- やまださんのくるまはどちらですか。
Yamada san no kulumaisu wa dochila des ka?
Kursi rodabapak / ibu Yamada, mana?
- さとうさんのきょしつはどちらです。
Satoo san no Kyoshitsu wa kochila des.
Kamarbapak / ibu Satoo, sini.
- エアコンのスイッチはどちらです。
Eakonno suicchi wa sochila des.
Switch AC, situ.

- すずきさんのしきぶとんはあちらです。
Suzuki sanno shiki-butonwa achila des.
Kasurbapak / ibu Suzuki, sana.
- かけぶとんはどちらです。
Kake-butonwa kochila des.
(Kalau) Selimut tebal, sini.
- まくらはこちらです。
Makulawa kochila des.
(Kalau) Bantal, sini.
- シーツはこちらです。
Shiitsuwa kochila des.
(Kalau) Sprei, sini.

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Keterangan

- Antara tata bahasa Jepang dan tata bahasa Indonesia, yang paling beda adalah urutan kata menerangkan (M) dan kata yang diterangkan (D).
- Dalam bahasa Jepang, kata menerangkan selalu ada di depan kata yang diterangkan. (System MD).
- Jika kata menerangkan (M), dan kata yang diterangkan (D), dua-duanya kata benda, antaranya memakai kata "no" sebagai kata sambung.

Contoh: Yamada san no oheya やまださんのおへや
kamarbapak / ibu Yamada.

- Setelah subyek, sering menggunakan kata bantu 「は (wa)」 .
- 「は」 (wa) ini, tulisannya "ha" tetapi bunyinya "wa".
- 「は」 (wa) ini, ada arti "kalau" mengfokuskan sesuatu.
- Agar sopan, di akhir kalimat sering digunakan kata bantu akhir kalimat "des".

Contoh: Yamada sanno heyades. やまださんのへやです。
Kamarbapak / ibu Yamada. [sopan]

Contoh: Yamada sanno heyadeska? やまださんのへやですか。
Apakah kamarbapak / ibu Yamada? [sopan]

- Jangan gunakan "ka" saja, di akhir kalimat. Karena kedengarannya sangat tidak sopan.
Contoh: Yamada san no heyaka? やまださんのへやか? kamarbapak / ibu Yamada kah? [sangat kasar]
- 「こちら」 (kochila) menunjukkan sesuatu yang ada di dekat pembicara.
- 「そちら」 (sochila) menunjukkan sesuatu yang ada di dekat lawan bicara.
- 「あちら」 (achila) menunjukkan sesuatu yang jauh baik dari pembicara maupun dari lawan bicara.
- Waktu menghadapi tamu, mari kita menggunakan bahasa sopan. Yang ada di sini semua kata-kata sopan.

**Peace 1 (kata benda - halus)**

oheya	おへや (お部屋)	kamar
onimotsu	おにもつ (お荷物)	barang
ohakimono	おはきもの (お履きもの)	alas kaki
okuluma	おくるま (お車)	mobil
onomimono	おのみもの (お飲物)	minuman
osyokuji	おしょくじ (お食事)	makanan
oyomimono	およみもの (お読みもの)	bacaan
ozaseki	おざせき (お座席)	tempat duduk
odeguchi	おでぐち (お出口)	pintu keluar

Peace 2 (kata benda - biasa)

heya	へや (部屋)	kamar
nimotsu	にもつ (荷物)	barang
hakimono	はきもの (履物)	alas kaki
kuluma	くるま (車)	mobil
syokuji	しょくじ (食事)	makanan
nomimono	のみもの (飲み物)	minuman
yomimono	よみもの (読み物)	bacaan
toile	といれ (トイレ)	toilet
kaidan	かいだん (階段)	tangga
elebeetaa	えれべえたあ (エレベーター)	lift
uketsuke	うけつけ (受付)	resepsionis
Kyoshitsu	きょしつ (居室)	kamar
Kake-buton	かけぶとん (掛け布団)	selimut tebal
Shiki-buton	しきぶとん (敷き布団)	kasur
Moohu	もうふ (毛布)	selimut
Shiitsu	シーツ	sprei
Makula	まくら (枕)	bantal

Peace 3 (orang)

okyakusama	おきゃくさま (お客様)	tamu (pak, bu)
okusama	おくさま (奥様)	Ibu / istrinya bapak
gosyujin	ごしゅじん (ご主人)	suaminya ibu
okosama	おこさま (お子様)	anaknya bapak / ibu
ojyousama	おじょうさま (お嬢様)	anak perempuannya bapak / ibu
okaasama	おかあさま (お母様)	ibu / ibunya bapak, ibu
otoosama	おとうさま (お父様)	bapak / bapaknya bapak, ibu
oniisan	おにいさん (お兄さん)	kakak laki-laki (memanggil bapak yang muda dengan genit)
oneesan	おねえさん (お姉さん)	kakak perempuan (memanggil ibu yang muda dengan genit)

peace 4 (kata tunjuk)

kochila	こちら	sini	achila	あちら	sana
sochila	そちら	situ	dochila	どちら	mana



Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk caregiver)

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

Dalam pelajaran ini, karena diwarnai kosakatanya, maka arti kosa katanya langsung bisa dimengerti

Puzzle 25

どうしてつえをわたさないのですか。
Dooshite **tsue** wo **watasanai** no deska.
Kenapa **tidak memberitongkat**?

1. どうしておてつだいしないのですか。
Dooshite **otetsudai shinai** no deska.
Kenapa **tidak mau bantu**?
2. どうしてからだをあらわないのですか。
Dooshite **kalada** wo **alawanai** n deska.
Kenapa **tidak mau cuci badan**?
3. どうしてホールにいかないのですか。
Dooshite **hoolu** ni **ikanai** no deska.
Kenapa **tidak mau pergi ke ruang besar**?

4. どうしてへやをチェックしないのですか。
Dooshite **heya** wo **cekku shinai** n deska.
Kenapa **tidak mau mengecek kamar**.
5. どうしてあいさつしないのですか。
Dooshite **aisatsu shinai** no des ka.
Kenapa **tidak mau memberi salam**?
6. どうしてもとのところにもどさないのですか。
Dooshite **moto no tokolo** ni **modosanai** n deska.
Kenapa **tidak mau dikembalikan ke posisi semula**?
7. どうしてすぐほうこくしないのですか。
Dooshite **suguhookoku shinai** no des ka.
Kenapa **tidak melapor segera**?

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Keterangan

1. "Dooshite...nai no deska" artinya "kenapa tidak mau...".
2. Dalam percakapan "no" dari "nai no deska" menjadi "n", maka menjadi "nai n deska".

Peace 1 (kata kerja 1)

Yomu	よむ	baca
Iku	いく	pergi
Modosu	もどす	kembalikan
Watasu	わたす	memberi
Alau	あらう	cuci
Kilu	きる	potong
Dasu	だす	keluarkan
Okulu	おくる	mengirim
Agalu	あがる	naik
Huku	ふく	huku

Hookoku	ほうこく	laporan
Lenlaku	れんらく	informasi
Soodan	そうだん	konsultasi
Seili	せいり	pemilahan
Seiton	せいとん	perapihan
Sooji	そうじ	pembersihan
Shidoo	しどう	bimbingan
Chuui	ちゅうい	pengawasan
Chuumon	ちゅうもん	pesan
Lyooli	りょうり	masak
Jumbi	じゅんび	menyiapkan

Peace 2 (kata kerja 2)

Delu	でる	keluar
Ilelu	いれる	memasukkan
Olilu	おりる	turun
Hailu	はいる	masuk
Mazelu	まぜる	campurkan

Peace 4 (kata benda)

Tsue	つえ	tongkat
Kuluma isu	くるまいす	kursi roda
Hon	ほん	buku
Kami	かみ	kertas
Kushi	くし	sisir
Kalada	からだ	badan
Te	て	tangan
Ashi	あし	kaki
Kao	かお	muka
Hoolu	ホール	ruang besar
Ohulo	おふろ	kamar mandi
Heya	へや	kamar

Peace 3 (kata benda -sulu)

Otetsudai	おてつだい	bantu
Sain	サイン	tanda-tangan
Chekku	チェック	cek
Kakunin	かくにん	konfirmasi
Senbetsu	せんべつ	pemilahan



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百五十四課 Pelajaran 154

てあら い
お手洗いへは行かなくてもよろしいで
すか。

Otealai e wa ikanakutemo yoshii des
ka.?

Tidak usah ke toilet?

ティダク ウサハ ク トイレツ。

ええ、さっき行ったので、^{だいじょうぶ}大丈夫です。

Ee, sakki itta no de, daijyobu des.

Ya, karena tadi sudah, maka tidak apa-
apa.

ヤ、カネ タデイ スダハ、マカ テイダツ アパ アパ。

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

かいごかんけい かいわ
介護関係の会話です。 Percakapan yang ada kaitan perawatan orang tua.

Info Pustaka PT. ISSI (BJ Press) PT.ISSI (BJ Press) 出版物のご案内

Buku Pembelajaran bahasa 語学教材

**Pelajaran Bahasa Jepang
dengan BJ System**

**Bisa memahami baca menulis bahasa Jepang
dengan singkat**

6 Jilid 全6巻

短期間で日本語の読み書きが習得できます。

@ Rp. 50.000

**Puzzle de Bahasa
(Untuk pabrik/kantor)
ばずる de ばはさ (工場事務所編)**

Buku percakapan
yang disusun berdasarkan BJ system
BJシステムをベースにした
会話の教科書です。

2 jilid 全2巻

@ Rp. 50.000

**日本人向けインドネシア語教科書
Buku pelajaran
Bahasa Indonesia
untuk orang Jepang**

奥さんの
BJ 式
インドネシア語講座
Pelajaran Bahasa
Indonesia

ばずる de ばはさ
(工場事務所編)
Puzzle de Bahasa
(untuk pabrik / kantor)

@ Rp. 100.000

Serial Dwi Bahasa Indonesia Jepang

日バイリンガルシリーズ

Kata Kunci
dalam
Operasi Pabrik
工場運営の
キーワード

Dari QC
ke QA
QC から
QA へ

Ngomong begini Safety Drive
Ngomong begitu
ああ言えば
こう言う

Sekolah di
Jepang
日本の学校

Dongeng Miyazawa
Kenji (Buku 1)
宮澤賢治 童話集
(第一巻)

@ Rp. 50.000

松下幸之助 運をひらく言葉
Kata-kata Mutiara Matsushita Konosuke

Rp. 100.000

弊社の書籍はネットショップ「Lazada」からもご購入いただけます。
Pustaka kami bisa dapat melalui internet "Lazada"

- <http://www.lazada.co.id/beli-buku-pembelajaran-pengajaran-bahasa/>

**Serat Centhini チェンティニ古文**

4. Tuhan Maha Murah Memberikan Pekerjaan dan Rezeki kepada Setiap Umatnya, Asalkan Manusia Berusaha

4. 心優しき神は人間が努力する限り全てのものに仕事と恵みを与える

Sesampai di istana raja memerintahkan berlakunya larangan tidak diperkenankan orang menjadi pengangkut batu-bata, pengangkut pasir, pencangkul padi gaga, penyang rumput, pembuat pematang, pencangkul kebun, pemasang ubin, pemasang genting, pemasang kerangka rumah. Semua yang berupa tersebut dilarangnya. Perintah raja telah tersebar merata.

Pagi harinya, Sayid Markaban hendak melanjutkan pekerjaannya sebagai buruh, tetapi tidak ada yang memberi pekerjaan kepadanya lagi. Hati kesal lalu Sayid Markaban masuk menjadi prajurit dalam, mendapat uang muka tiga ratus dukat. Kemudian ia pulang yang seratus dukat diberikan kepada isterinya, sedangkan dua ratus dukat digunakan untuk membeli banyak sekali makanan. Makanan disajikan di rumah depan, melimpah ruah sampai memenuhi halaman, bahkan merambah ke pintu dan lorong.

Sayid Markaban segera mengajak saudara, kerabat, kenalan, bahkan para satria, mantri, bupati pun diundangnya, berkenan hadir juga orang-orang yang melewati rumahnya. Para undangan yang hadir sekitar 3.000 orang. Mereka bersuka ria menabuh celempung dan menari sambil makan.

王宮に到着すると、王は人が煉瓦を運ぶ人夫、砂を運ぶ人夫、稲を植えるための土を耕す人夫、除草をする人夫、田んぼを整える人夫、畑を耕す人夫、床を貼る人夫、瓦を吹く人夫、家の柱を立てる人夫になることを許さない禁止事項を施行する命令を下した。そのようなことを全て禁止した。王の命令は国中に広まった。

朝、サイド・マルカバンは人夫になることを続けようとした。しかし、彼に再度仕事を与えるものはいなかった。気分を害し、サイド・マルカバンは軍に入隊した。前金として300ドゥカットを手に入れた。そして彼は家に帰り、100ドゥカットを女房に渡し、一方の200ドゥカットを大量の食事を買うために使った。食事は前にある家に用意した。庭にまであふれた。それどころか扉や通路にまであふれた。

サイド・マルカバンはすぐに兄弟、仲間、知り合い、そして戦士たち、職員、知事までも招待した。通りがかりの者たちも招き入れた。招待者の数は3,000人にも及んだ。彼らは食事しながら太鼓を叩き、踊りを踊って楽しんだ。



松下幸之助の言葉 Kata-kata Matsushita Konosuke

Konosuke Matsushita

Tokoh besar manajemen Jepang. Banyak orang memanggil beliau sebagai "Dewa Manajemen".

Sebelum perang dunia ke II, beliau mendirikan "Matsushita Elektrik" dengan 3 orang (bersama isteri dan adik isteri) saja. Dan sekarang "Matsushita Elektrik" tersebut dikenal sebagai "Panasonic".

Setelah Perang dunia ke II, beliau mendirikan lembaga penelitian PHP (PEACE and HAPPINESS through PROSPERITY) dengan tujuan mencari kebahagiaan manusia dalam segi batiniah.

うん そだ ことば
運を育てる言葉 19じんせい しゅうせいべんきょう
"人生は終生勉強である。"
このようかんがな考えを持たないなら、
ひと しんぽこうじょう その人の進歩向上は止まってしまう。べんきょう がっこう
勉強は学校だけではありません。人はこの世に生まれてすぐに学び始めます。学校を終えても
しよくぎょうじん 職業人として学び、さらにていねんご 定年後も社会の一員として学ぶというように、たえず学びつづけていく
せいちよう よろこ のです。そこに成長と喜びがあります。けんきゅうしょ おおえひろし へんちよ まつしたこうのすけ きょううん ひ よ ことば
PHP 研究所、大江弘 編著 「[松下幸之助] 強運を引き寄せる言葉」より

Kata-kata yang membina keuntungan 19

"Namanya kehidupan, sampai mati belajar terus".
Jika tidak mempunyai cara pikir seperti ini,
Kemajuan orang tersebut akan berhenti.

Belajar bukan hanya di sekolah saja. Manusia begitu lahir di dunia ini, langsung mulai belajar. Setelah selesai sekolah juga, belajar sebagai orang bekerja, dan di tambah lagi, setelah pensiun pun belajar sebagai salah satu anggota masyarakat. Seperti itu, kita belajar terus menerus. Di situlah ada kemajuan dan kebahagiaan.

Dari buku "[Matsushita Konosuke] kata-kata yang menarik keuntungan besar"
Penulis / Penyusun Ooe Hiroshi, Penerbit PHP Reseach Institute. Inc.

広告募集のお知らせ Penerimaan Pemasangan Iklan

「こむにかし I J」誌上に掲載する広告を募集しています。詳しくは、PT.ISSI 事務所までお問い合わせください。
Kami sedang menerima pemasangan iklan di "Komunikasi IJ". Informasi selanjutnya silahkan hubungi PT.ISSI.



広告 Iklan



「文化塾」日本語コースのお知らせ

Informasi

Kursus Bahasa Jepang "Bungka Juku"

日本語学校「文化塾」では、
皆様のご参加をお待ちしております。
Kursus Bahasa Jepang "Bungka Juku"
menunggu kehadiran anda.

Dengan BJ System
yang terbaru di dunia.
Begitu selesai level 6,
mendapat kemampuan setara
lulusan S1

Biaya pendaftaran : Rp.100.000-

Biaya kursus (termasuk buku, ujian dan sertifikat)

Level 1 : Rp.300.000- (8 kali pertemuan)

Level 2 - 6 : Rp.600.000- (16 kali pertemuan)/Level

Sistem Ujian Mandiri
Biaya Ujian Rp.25.000-, Jika lulus
langsung dapat sertifikat!

Silahkan mendapatkan
buku pelajaran
di Kantor ISSI

In House Training : Rp. 300.000,-/kali (Max. 15 orang)

Menerima Pendaftaran

Di Kantor PT. Industrial Support Services Indonesia
Ruko Menteng A22 Lippo Cikarang, Bekasi, Jawa-Barat
Tel. (021) 8990-9861
E-mail: ekaissi@indosat.net.id / infoissi@indosat.net.id
Hp. 0818-10-0286 (Indah)



宮澤賢治の童話から Dari Dongeng Miyazawa Kenji

Miyazawa Kenji adalah penulis dongeng legendaris di Jepang. Dari dongeng dia, kita bisa mempelajari bermacam-macam hal.

毒もみのすきな署長さん (2)

ある夏、この町の警察へ、新らしい署長さんが来ました。

この人は、どこか河獺(かわうそ)に似ていました。赤ひげがぴんとはねて、歯はみんな銀の入歯でした。署長さんは立派な金モールのついた、長い赤いマントを着て、毎日ていねいに町をみまわりました。

驢馬(ろば)が頭を下げてると荷物があんまり重過ぎないかと驢馬追いにたずねましたし家の中で赤(あか)ん坊(ぼう)があんまり泣いていると疱瘡(ぼうそう)の呪(まじな)いを早くしないといけないとお母さんに教えました。

ところがそのころどうも規則の第一条を用いないものができてきました。あの河原のあちこちの大きな水たまりからいっこう魚が釣(つ)れなくなって時々は死んで腐(くさ)ったものも浮いていました。また春の午の日の夜の間に町の中にたくさんある山椒の木がたびたびつると皮を剥かれておりました。けれども署長さんも巡査(じゅんさ)もそんなことがあるかなあというふうでした。

ところがある朝手習の先生のうちの前の草原で二人の子供がみんなに囲まれて交(かわ)る交(がわ)る話してました。

「署長さんにうんと叱(しか)られたぞ」
「署長さんに叱られたかい。」少し大きなこ

Kepala kantor polisi yang senang adonan berracun (2)

Suatu musim panas, pada kepolisian kota ini, datanglah kepala kantor polisi baru.

Orang ini, entah kenapa mirip dengan musang. Memanjang kumis merah ke arah atas, dan gigi adalah semua gigi palsu perak. Si kepala kantor dengan menggunakan mantel yang berwarna merah dan panjang, yang memasang kerah bulu halus berwarna emas yang sangat mewah, setiap hari patroli dalam kota dengan teliti.

Jika melihat keledai menundukkan kepala, menanyakan ke pemilik keledai bahwa jangan-jangan barang bebannya terlalu berat, dan jika terdengar bayi menangis di rumah, menyampaikan pada ibu bahwa, secepatnya harus memberi doa supaya tidak menjadi penyakit cacar air.

Akan tetapi pada waktu itu, ternyata muncul orang-orang yang tidak menaati pasal 1 dari peraturan. Dari genangan air besar sana sini di pinggir sungai itu, sama sekali tidak bisa mancing ikan, dan kadang-kadang ada ikan mati dan busuk mengambang. Dan selama malam hari sapi pada musim semi, pohon-pohon merica gunung yang ada banyak di dalam kota, dilepaskan kulit pohon, dengan turuuuuut. Namun baik kepala kantor maupun polisi anggap kok bisa begitu, begitu saja.

Namun demikian, suatu pagi, di lapangan rumput di depan rumah guru les, dua orang anak bicara-bicara dengan dikelilingi banyak anak.

“Saya dimarahi oleh bapak kepala kantor kepolisian dengan keras lho.”



どもがききました。

「叱られたよ。署長さんの居るのを知らないで石をなげたんだよ。するとあの沼(ぬま)の岸に署長さんが誰(だれ)か三四人とかくられて毒もみをするものを押えようとしていたんだ。」

「なんと云って叱られた。」

「誰だ。石を投げるものは。おれたちは第一条の犯人を押えようと思って一日ここに居るんだぞ。早く黙(だま)って帰れ。って云った。」

「じゃきつと間もなくつかまるねえ。」

“Di marahi oleh kepala kantor kepolisian ya.”

Menanyakan anak yang sedikit besar.

“Ya, dimarahi. Dengan tidak tahu adanya bapak kepala kantor kepolisian, saya melemparkan batu. Dengan begitu, di pinggir rawa itu, bapak kepala kantor kepolisian sembunyi bersama 3, 4 orang yang lain, hendak tangkap orang yang hendak melakukan adunan berracun.”

“Dimarahi dengan dikatakan seperti apa?”

“Siapa ya. Yang melemparkan batu. Saya di sini terus sepanjang hari dengan ingin tangkap pelaku pelanggaran pasal 1. Ayo cepat pulang. Katanya.”

“Kalau begitu, sebentar lagi ditangkap ya.”

編集後記 Dari Redaksi

12月号でもお知らせしましたが、今まで、その月の終わりにその月の号を発行していたのを、前月の終わりに発行できるよう努力しました。そして、今回、初めて次の月の号を発行することができました。

今後はこのペースで「こむにかし IJ」を発行していくようにしていきますので、ご声援のほど、よろしくおねがいたします。

さて、今年は、世界的に、自然災害が多発し、また政治的、経済的な事件がたくさん起こった、本当に厳しい年でした。また、個人的にも思い返してみると、本当に様々な変化があった年です。来年はちょっとワクワクすることがいくつかあります。次の月の「こむにかし IJ」が発行できるようになったのもその一つです。ご忠告をいただいたハルさんにこの場で感謝いたしたいと思います。本当にありがとうございました。

Seperti telah ditulis di edisi Desember, selama ini menerbitkan edisi bulan tersebut pada akhir bulan, berusaha supaya menerbitkan pada akhir bulan bulan sebelumnya. Dan kali ini, pertama kali bisa menerbitkan untuk bulan berikut.

Selanjutnya dengan ritme ini menerbitkan “Komunikasai IJ” terus. Mohon bantuannya.

Ngomong-ngomong, kalau tahun ini, secara internasional, tahun yang sangat keras, karena sering terjadi bencana alam, dan secara politik dan perekonomian ada kejadian berbagai macam. Secara pribadi juga, jika memikirkan kembali, betul-betul terjadi perubahan yang berbagai macam. Kalau tahun depan, ada beberapa hal yang sangat menyenangkan, kalau pakai bahasa Jepang “WAKU WAKU”. Salah satunya bisa menerbitkan “Komunikasi IJ” edisi bulan berikut dalam bulan sebelumnya. Dengan kesempatan ini saya ingin ucapkan terima kasih sebesar-besarnya pada bapak Haru, yang memberi masukan.

(Bedjo)

インダストリアル・サポート・サービス・
インドネシア (ISSI)
翻訳・通訳サービスのご案内

この度インダストリアル・サポート・サービス・インドネシア (ISSI) では、以下のような翻訳・通訳サービスを行っています。どうぞご利用ください。

1. 一般通訳サービス (インドネシア人)
 - 日本語能力試験 2 級以上 / 日本滞在経験 2 年以上のインドネシア人が担当いたします。
 - 料金： 半日 (4 時間まで) 1 万 3 千円
一日 (8 時間まで) 2 万 3 千円
(オーバータイム 3 千円 / 時)
2. 通訳サービス (日本人)
 - 在イ 25 年のベテラン通訳者による通訳サービス
 - 料金： 半日 (4 時間まで) 2 万 5 千円
一日 (8 時間まで) 4 万 8 千円
(オーバータイム 7 千円 / 時)
3. セミナー / 会議通訳サービス (日イ)
 - せっかく経験豊富な人にセミナーを行ってもらったのに、どうも現地スタッフの反応がまいち、セミナー後の結果が出にくいという経験はありませんか? セミナーの良し悪しは通訳によるものが大きいものです。
 - 料金： 半日 (4 時間まで) 3 万円
一日 (8 時間まで) 5 万 8 千円
(オーバータイム 8 千円 / 時)
4. 同時通訳 (日イ)
 - 料金： 半日 (4 時間まで) 4 万 8 千円
一日 (8 時間まで) 8 万 8 千円
(オーバータイム 1 万円 / 時)
5. 翻訳サービス
 - プロフェッショナル
 - ・ 今まで多くの技術関係、法律関係の翻訳を手がけています。どうぞ安心してご利用ください。
 - ・ 料金： 一般 1 ページ 3 千 5 百円
技術・法律 1 ページ 4 千円
レイアウト 1 ページにつき千円加算
(印刷までお任せいただけます)
 - 1 ページ (日本語 400 字、インドネシア語 150 単語) スタンダード
 - ・ 簡単な翻訳にご利用ください。
 - ・ 料金： 一般 1 ページ 1 8 万ルピア
1 ページ (日本語 400 字、インドネシア語 150 単語)
 - 翻訳の納品および支払い方法
 - ・ 基本的に翻訳物のやり取りは電子メールもしくはファックスで行います。支払いは翻訳が出来上がった時点で完成した翻訳と共に請求書をお送りしますので ISSI の銀行口座にお振込みください

お問い合わせ先

PT. インダストリアル・サポート・サービス・インドネシア (PT. ISSI)
Tel. : 021-8990-9861
Fax : 021-8990-7296
(月 - 金、9:00-18:00、日本語のできるスタッフが対応します)
E-mail : oku@issi.co.id / fuad@issi.co.id

携帯 : 0817-490-8510 (奥信行)
/ 0817-84-9702 (フアド)

Informasi jasa terjemahan dan penerjemah oleh
PT. Industrial Support Services Indonesia (ISSI)

Atas nama PT. Industrial Support Services Indonesia (ISSI), memberikan jasa sebagai berikut.

1. Jasa Penerjemah umum
 - Ditangani orang Indonesia yang sudah dapat ujian kemampuan bahasa Jepang 2 kyuu lebih / pernah tinggal di Jepang 2 tahun lebih.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 13.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 23.000 yen
(Over time 3.000 yen / jam)
 2. Jasa Penerjemah (Indonesia-Jepang)
 - Jasa Penerjemah yang profesional, yang ditangani oleh orang Jepang yang telah tinggal di Indonesia dan pengalaman sebagai penerjemah selama 25 tahun
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 25.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 48.000 yen
(Over time 7.000 yen / jam)
 3. Jasa Penerjemah untuk Seminar / Rapat
 - Apakah ada pengalaman seperti, walaupun diadakan seminar oleh orang ahli, tetapi reaksi pesertanya tidak memuaskan, atau setelah seminar, hasilnya tidak begitu kelihatan. Kesuksesan seminar, sangat tergantung penerjemah juga.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 30.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 58.000 yen
(Over time 8.000 yen / jam)
 4. Simultaneous translator
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 48.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 88.000 yen
(Over time 10.000 yen / jam)
 5. Jasa Terjemahan
 - Professional
 - ・ Ditangani oleh orang Jepang yang telah berpengalaman untuk berbagai macam terjemahan baik teknis maupun hukum.
 - ・ Ongkos jasa: Umum : 1 halaman 3.500 yen
Teknis / hukum : 1 halaman 4.000 yen
Gambar / daftar ditambah 1.000 yen per halaman
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
- Siap menerima pesanan sampai ke percetakan.
- Ekonomis
 - ・ Ditangani oleh orang Indonesia berpengalaman.
 - ・ Ongkos jasa: 1 halaman Rp. 180.000-
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
 - Cara mengirim terjemahan dan pembayaran
 - ・ Kirim mengirim bahan terjemahan secara dasar dilakukan melalui e-mail atau fax.
Setelah selesai terjemahan, kami akan kirim hasil terjemahan dan invoice, maka tolong ditransfer ke rekening ISSI.

Hubungi ke:

PT. Industrial Support Services Indonesia (PT. ISSI)
Tel. : 021-8990-9861
Fax : 021-8990-7296
(Senin-Jum'at, 9.00-17.00,
Ada staff yang bisa bahasa Jepang)
E-mail : fuad@issi.co.id
HP : 0817-84-9702 (Fuad)



広告 Iklan

報連相セミナーのご案内

社内のコミュニケーション、特に日本人の上司と現地社員とのコミュニケーションのことで悩んでいる会社が多いと思います。確かに言葉の問題、そして文化の違いなどもその原因にあると思います。しかし、言葉や文化の違いのせいにはかりすることで社員一人ひとりの能力を発揮することができず、それはとてももったいないことです。

最近、世界中で「報連相」という考え方が広まってきています。これは「報告」「連絡」「相談」を略したもので、特に社内においていかにコミュニケーションをスムーズに行うようにするかという考え方です。

この「報連相」を学ぶことにより、社内におけるコミュニケーションの重要性を再確認することができます。また、PT. ISSIの「報連相」セミナーでは「会社で仕事をするこの意味」から、「生きるこの意味」といったことまで触れ、社員一人ひとりの仕事に対する意気込みを変えたいお手伝いをしています。

更には具体的な報連相のツールも簡単にご紹介していますので、社内における作業効率の改善にもお役に立つと思います。

PT. ISSIでは「報連相セミナー」と共に「真・報連相セミナー(情報によるマネジメント)」も行ってあります。「報連相セミナー」終了後に合わせてご利用いただければより一層の効果が上がると思います。

セミナーの主な内容

- 日本企業発展の秘密
- 管理者の能力とは何か
- 生きる意味
- 「情報」に関するいくつかの考え方
- 「報告」「連絡」「相談」の説明
- 「お客様の苦情は会社の宝」
- ケーススタディ
- 「報告」「連絡」に関するいくつかのツールの紹介
- 二日セミナーの場合、二日目は日本報連相センターからの教材を使って報連相の質を更に深めます。

受講料

インハウス・トレーニング

お客様の工場・事務所に向いてのセミナー	(参加者数は自由)
一日セミナー	Rp.9.800.000- (九百八十万ルピア)
二日セミナー	Rp.18.900.000- (千八百九十萬ルピア)

インハウス・トレーニング・イン・ISSI

ISSIのセミナールームを利用したインハウス・トレーニング	(定員 24 名)
一日セミナー	Rp.9.800.000-(九百八十万ルピア)
二日セミナー	Rp.18.900.000- (千八百九十萬ルピア)
※ 食事、スナック込み	

※ 上記料金は全て税別です。

Seminar "HORENSO"

Mungkin ada banyak perusahaan yang sedang mengalami kesulitan tentang komunikasi di dalam perusahaan, khususnya antara atasan orang Jepang dan staff lokal. Memang perbedaan bahasa dan budaya menjadi salah satu penyebab. Akan tetapi karena meng-kambing-hitam-kan perbedaan bahasa dan budaya sehingga kalau tidak bisa memanfaatkan kemampuan karyawan masing-masing, hal itu amat sangat disayangkan.

Saat ini, sedang tersebar teori "HORENSO" di seluruh dunia. "HORENSO" adalah singkatan dari "HOUKOKU (Pelaporan)", "RENRAKU (Informasikan)" dan "Soudan (Konsultasi)", dan teori untuk melancarkan komunikasi di dalam perusahaan.

Dengan mempelajari "HORENSO" ini, dapat disadari kembali bagaimana pentingnya komunikasi di dalam perusahaan. Dan dengan seminar "HORENSO" di PT. ISSI, sampai menyinggung "kenapa kita bekerja di dalam perusahaan" sampai "kenapa kita hidup", maka bisa membantu meningkatkan semangat kerja karyawan masing-masing.

Selain itu, kami mengenalkan beberapa tool HORENSO secara nyata, maka dapat digunakan untuk memperbaiki (KAIZEN) efisiensi pekerjaan di dalam kantor.

Kami PT. ISSI, selain "Seminar HORENSO", menyediakan pula "Seminar SHIN-HORENSO (Managemen melalui informasi)". Jika dipergunakannya setelah selesai "Seminar HORENSO", efisiensinya dapat lebih ditingkatkan.

Isi Seminar

- Rahasia kemajuan perusahaan Jepang
- Kemampuan sebagai manager itu apa?
- Arti hidup
- Beberapa pikiran tentang "Informasi"
- Penjelasan mengenai "HOUKOKU", "RENRAKU" dan "Soudan"
- "Claim adalah harta perusahaan"
- Studi Kasus
- Mengenalkan beberapa tool yang ada kaitan "HOUKOKU" dan "RENRAKU"
- Jika seminar 2 hari, hari yang ke 2 meningkatkan mutu HORENSO, dengan menggunakan bahan dari Pusat HORENSO Jepang.

Biaya training

In House Training

Seminar yang dilakukan di tempat client (jumlah pesertanya bebas)	
1 hari seminar	Rp.9.800.000-
	(Sembilan Juta Delapan Ratus Ribu Rupiah)
2 hari seminar	Rp.18.900.000-
	(Delapan Belas Juta Sembilan Ratus Ribu Rupiah)

In House Training in ISSI

In House Training yang menggunakan ruang seminar ISSI	(max. 24 orang)
1 hari seminar	Rp.9.800.000-
	(Sembilan Juta Delapan Ratus Ribu Rupiah)
2 hari seminar	Rp.18.900.000-
	(Delapan Belas Juta Sembilan Ratus Ribu Rupiah)

※ Ongkos jasa di atas semua tidak termasuk pajak (PPh 23).

インダストリアル・サポート・サービス・インドネシア (ISSI)
が目指すもの

Visi & Misi ISSI

インドネシアは天然資源の豊富な国である。にもかかわらずルピアの価値は年々落ち続けている。国民経済を苦しめている石油燃料に対する補助金の削減、それに伴う物価の上昇はこのルピア安に起因するところが実に大きい。

また、インドネシアは地球の肺と称されるほどの豊かな森林の保有国である。しかしながら、その森林は年々、着実に減ってきている。森林破壊による自然災害も年々増加傾向にある。現在、インドネシアの森林破壊の問題は、インドネシア国内だけの問題ではなく、国際的な問題となっている。この森林破壊は「外国の木材よりインドネシアの木材の方が安い」という単純な理由により行われる。

日本では昔から建設用木材として針葉樹の植林が進んでいる。しかし、インドネシアなどからのより安い木材に押され、建築用木材として植林された林の管理が行き届かなくなってきている。間伐があまり行われなくなり、植林された針葉樹は細いまま背が高くなっていく。細いまま高くなった木は大雪や台風にも耐えられなくなって倒れてしまう。そのことにより麓の町や村に洪水や鉄砲水をもたらす。この現象も「日本の木材より外国の木材の方が安い」ことのもたらす「森林破壊」といっても良いだろう。

このように、インドネシアにおける物価の上昇、日本やインドネシアにおける森林破壊の根本的な原因は「ルピア安」にあると言えるであろう。

それでは、どうして「ルピア安」が起こるのか。為替レートの変動は純粋な経済原理、つまり需要と要求の関係で成り立っている。ルピアに対する要求が少なく、インドネシア国内における外貨の需要が高いからルピア安になる。もっと判りやすく言えば輸出より輸入が大きいためルピア安になる。

どうして天然資源の豊富なインドネシアの輸入が大きくなるのか。その一つの原因は技術を必要とする付加価値の高い分野を外国に頼っているからである。原材料をそのまま輸出し、一次加工されたものを輸入し、組み立てて再輸出する。これが現在のインドネシアにおける産業のパターンである。この流れの中で一番付加価値の高いのは一次加工であり、この一次加工の分野で技術が要求される。

逆に言うならば、一時加工を自力で行う能力があれば付加価値の高い分野を外国に任せなくて済むということになる。「一次加工を自力で行う能力」を高めることがルピアの価値を高め、物価上昇や森林破壊に対処する一つの大きな努力であると確信する。

現在、日本では「一次加工の能力」を持った多くの技術者が定年を向かえている。その技術者の中には何らかの形で世界に貢献したいと思っている人も少なくない。そのような人たちにインドネシアで「一次加工の能力」を高めるための指導をしてもらうことができればお互いに利益をもたらすことができる。

ルピアの価値を高めるためのもう一つの道がある。それは投資の拡大だ。日本企業がインドネシアに進出するに当たっていくつかの問題がある。インドネシアの法的整備、インドネシア人作業員のレベル、コミュニケーションといったものだ。この問題に対処することができれば更に投資を拡大し、ルピアの価値を高めることができると考える。

以上のような考えからインドネシアの産業を発展させるべく、ISSIはソフト面、ハード面を含めた以下の活動を目指していく。

- A. ソフト面
1. 日本人技術者がインドネシア技術者を養成するための支援、基盤作り
 2. インドネシア人労働者スキルアップの為の支援
 3. 将来、インドネシアの産業を発展させる人材の育成
 4. インドネシア人に対する日本語教育
 5. 広告、宣伝によるインドネシア国内産業の活性化
 6. インドネシア、日本間のコミュニケーション、文化交流の推進
 7. インドネシア国内の日本企業に対する運営支援
- B. ハード面
1. 治具、ツール提供サービス
 2. メンテナンスサービス
 3. IT サービス

VISI

Indonesia adalah salah satu negara yang kaya sumberdaya alam. Namun demikian nilai Rupiah makin lama makin merosot. Rakyat Indonesia selalu mengalami kesulitan karena adanya pengurangan subsidi BBM, yang mengakibatkan kenaikan harga komoditi. Kondisi buruk ini, boleh dikatakan terjadi karena lemahnya nilai Rupiah.

Indonesia juga memiliki hutan yang bagus dan luas, sehingga Indonesia disebut "paru-paru dunia". Akan tetapi hutan tersebut makin lama makin sempit dengan pasti. Masalah kerusakan hutan di Indonesia, bukan hanya masalah di dalam negeri saja, namun menjadi masalah internasional. Kerusakan hutan ini terjadi berdasarkan alasan yang sederhana yaitu "daripada kayu luar negeri, lebih murah kayu Indonesia".

Di Jepang dari dulu ramai reboisasi pohon sejenis daun berjari, sebagai kayu bahan bangunan. Akan tetapi karena dikuasai kayu luar negeri yang lebih murah, seperti kayu dari Indonesia, hutan yang di Jepang sendiri kurang terawat. Karena pohon-pohon ditanami dalam jarak pendek dan pohon di antaranya tidak ditebang (seharusnya ditebang, agar pohon yang sisa menjadi lebih subur), sehingga pohon-pohon tersebut menjadi tinggi dengan kondisi langsing. Pohon-pohon yang langsing dan tinggi tersebut sangat lemah, jika turun hujan saljunya banyak, atau datang angin topan besar. Dan akhirnya mengakibatkan tanah longsor, air bah dsb. di kota dan desa yang ada di lereng gunung. Masalah ini juga boleh dikatakan "kerusakan hutan" yang disebabkan "kayu luar negeri lebih murah daripada kayu Jepang".

Dengan demikian, boleh dikatakan penyebab daripada kenaikan harga di Indonesia serta kerusakan hutan di Jepang dan Indonesia, adalah lemahnya nilai Rupiah.

Kalau begitu, kenapa Rupiah menjadi melemah? Perubahan nilai tukar valuta asing, berdasarkan sistem ekonomi yang sederhana, yaitu permintaan dan persediaan. Permintaan terhadap Rupiahnya sedikit, dan persediaan valuta asing di dalam negerinya tinggi, maka Rupiahnya menjadi lemah. Dengan kata lain, karena impornya lebih banyak daripada ekspor, maka Rupiah menjadi lemah.

Kenapa impor di Indonesia menjadi banyak, padahal Indonesia adalah negara kaya sumber daya. Salah satu sebabnya bagian yang nilai tambahnya tinggi, yang perlu teknologi, diminta ke luar negeri. Mengekspor bahan mentah begitu saja, lalu diolah pertama, kemudian impornya, lalu assembly dan ekspor lagi. Inilah kondisi industri Indonesia sekarang. Dalam proses ini, bagian yang nilai tambahnya paling tinggi adalah proses olah pertama, dan dalam proses olah pertama itulah diperlukan teknologi.

Dengan kata lain, jika ada kemampuan untuk menangani proses olah pertama, tidak usah minta diolah bagian yang nilai tambahnya tinggi ke luar negeri.

Sekarang di Jepang, banyak orang yang memiliki "kemampuan proses olah pertama" menjadi pensiun. Di antaranya ada yang ingin ikutserta pembangunan di luar negeri. Orang-orang seperti itu, jumlahnya agak banyak. Seandainya orang-orang seperti itu datang ke Indonesia dan minta dibimbing untuk meningkatkan "kemampuan menangani proses olah pertama", sama-sama mendapat keuntungan.

Ada pula jalan untuk meningkatkan nilai Rupiah. Yaitu menarik investasi. Akan tetapi dalam menanam investasi oleh perusahaan Jepang, ada beberapa kendala. Yaitu penegakan hukum di Indonesia, level pekerja orang Indonesia, dan masalah komunikasi. Seandainya dapat diatasi masalah-masalah tersebut, dapat menarik investasi lebih besar dan dapat meningkatkan nilai Rupiah.

MISI

Berdasarkan pikiran tersebut, dengan tujuan mengembangkan industri di Indonesia, ISSI menjalankan kegiatan-kegiatan tersebut, baik segi piranti lunak maupun piranti keras.

- A. Piranti lunak
1. Membantu dan membuat kondisi, supaya orang ahli teknik Jepang, membimbing teknisi orang Indonesia.
 2. Membantu untuk meningkatkan kemampuan pekerja Indonesia.
 3. Membimbing SDM yang akan meembangkan industri Indonesia.
 4. Pendidikan bahasa Jepang terhadap orang Indonesia.
 5. Mengaktifkan industri dalam negeri, melalui periklanan dan perpromosian.
 6. Mendorong komunikasi dan pertukaran budaya antara Indonesia dan Jepang.
 7. Membantu jalan usaha terhadap perusahaan Jepang yang ada di Indonesia.
- B. Piranti keras
1. Service Jig dan Tool.
 2. Service maintenance
 3. Service IT (information Teknologi)