

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**Pebruari 2019 No.155****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang- 自己責任それとも公の責任
Tanggung jawab diri-sendiri

atau tanggung jawab umum -

【3-4】ガドガド GADO-GADO

- 人との違いを尊重する社会に

Menuju masyarakat yang
menghormati perbedaan dari orang lain -**【5】新ユートピア Dunia Impian**

- 理想的共同体設立構想 (その 39)

高齢者の活用

Proyek menciptakan komunitas ideal (39)

Menggunakan lansia -

【6】Let's Positiv Thinking

- 真面目にやっているのなら恐ることはない

Kalau hidup dengan benar, tidak usah takut -

【7-8】幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 約束をしていなければ叱れません

Kalau tidak dijanjikan, tidak bisa marah -

【9-10】人間について考える

Memikirkan mengenai manusia

一人間の本質 (32) Dasar manusia 32 -

【11-12】水物語 Cerita Air

- 水物語 19 Cerita air 19 -

【13-14】実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- "探す" をなくせば生産性が向上する (1)

Jika menghilangkan "Cari" produktivitas

akan meningkat (1) -

【15-16】広告 Iklan

-2019年2月、3月

セミナーの案内

Info seminar bulan Pebruari,

bulan Maret 2019 -

【17】ばずるでばはさ**【18】Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle****【19】ああ言えば Ngomong begitu**

こう言う Ngomong begini

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

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 運を育てる言葉 20

Kata-kata yang membina keungungan 20 -

【22】広告 Iklan

日本語コースのご案内

Informasi Kursus Bahasa Jepang

【23-24】宮澤賢治の童話から

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- 毒もみのすきな署長さん (3)

Kepala kantor polisi yang

senang donan berracun (3) -

【24】編集後記 Dari Redaksi**【25-26】広告 Iklan****【27】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.

自己責任それとも公の責任

最近、世界中で様々な自然災害が起きています。日本の場合、その災害の報道の中で、心なしか、国の責任を問う言葉が多いように感じます。地震や津波、そして大雨の予報をもっと早く着実に出すことはできなかったのか。緊急避難計画に落ち度はなかったのか。と言った具合です。ひどい場合ですと、その落ち度を問題にして、損害賠償をしたりしています。確かに国や自治体は住民の命を守るという使命を担っています。しかし、その役割にも限界というものがあるのではないのでしょうか。

一方、インドネシアの報道を見てみますと、そのような部分は日本に比べて少ないように感じます。遺族に対するインタビューを聞いてみても、「神様がお決めになったことだから」と言った言葉をたまに耳にします。まさしく自己責任を受け入れているような気がします。

遺族の死について、公の責任にしたり、ある企業の責任にしたくなる気はわかるような気がします。しかし、そのような気持ちを持ち続けていると、どんどん心が荒んでしまうような気がします。確かに「二度と同じような悲しいことが起きないように」という部分があります。でも、それは、別の方法で進めていけば良いのではないのでしょうか。

残された人たちが、今後、いかに心身ともに幸せに生きていけるか。そう考えると、親族の死を素直に受け入れた方が良いように感じます。皆さんはどう思いますか。

Tanggung jawab diri-sendiri atau tanggung jawab umum

Baru-baru ini, terjadi berbagai bencana alam di seluruh dunia. Kalau di Jepang, dalam berita dari media, kelihatannya ada kata-kata menuntut pertanggungjawaban negara. Apakah tidak bisa meramal gempa bumi, tsunami dan hujan deras lebih akurat atau tidak? Apakah tidak ada masalah rencana evakuasi? Dan sebagainya. Jika lebih keras lagi, memasalahkan kekurangan tersebut, minta ganti rugi. Memang negara dan pemerintah daerah mempunyai kewajiban menyelamatkan nyawa penduduk. Akan tetapi bukankah terhadap peranan tersebut pun ada batasnya?

Sedangkan jika melihat berita di Indonesia, hal yang seperti itu kelihatannya lebih sedikit. Jika melihat wawancara terhadap keluarga yang ditinggalkan kadang-kadang dengar kata “Karena kehendak Tuhan”. Kelihatannya menerima tanggung jawab diri-sendiri.

Mengenai kematian keluarga, ingin dijadikan tanggung jawab umum, atau suatu perusahaan, hati seperti itu, bisa mengerti. Akan tetapi jika mempunyai pikiran seperti itu terus, rasanya hatinya makin menjadi kusam. Memang ada pikiran “supaya tidak terjadi hal yang menyedihkan sekali lagi”. Namun kalau hal demikian, mungkin lebih bagus dengan cara yang lain.

Orang yang ditinggalkan, bagaimana bisa hidup dengan bahagia lahir dan batin. Jika memikirkan seperti itu, menurut saya lebih bagus menerima kematian anggota keluarga dengan hati tulus saja. 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.

人との違いを尊重する社会に

日本人なら誰でも知っている童謡に「ぞうさん」があります。「ぞうさん、ぞうさん。お鼻が長いね。そうよ、母さんも長いよ」という簡単な歌詞です。しかし、この歌の歌詞にはとても深い意味が込められています。この歌を作詞したまどみちおさんは次のように解説しています。「ぞうの子供が、鼻が長いねと悪口を言われました。子供はしょげたり、腹を立てたりする代わりに、一番好きな母さんも長いんだよ！と誇りを持って答えます。ぞうの子供は、ぞうとして生かされていることが、素晴らしいと思っているのです。目の色が違うから、肌の色が違うから素晴らしい。違うから仲良くしようということです。」

以前、知り合いの方がこのように言っていました。「今、娘にピアノを習わせているんだ。周りがみんなピアノを習っているのに自分の子供だけ習っていないといじめられちゃうからね。」子供が本当にピアノを習いたいかどうかではなく、周りと同じことをしないと不安だからという理由です。

現代社会の今、何かにつけてこのように、人と同じようにしなければならない、というような強迫観念にも似たものに支配されているように感じます。もしかすると、日本人の特徴なのかもしれません。だから「ぞうさん」の歌が生まれたののかもしれません。

日本のことわざに「餅屋は餅屋」というものがあります。元々は「専門のことは専門家に任せるのが一番いい」という意味です。でもその裏には、世の中の人々が様々な専門を持っているから、この世の中が成り立っているという意味が含まれているのだと思います。少なくとも江戸時代の日本には、全く普通にそのような風潮があったのだと思います。だからこそ、265年という長い間、日本国内で大きな争いのない時期が続いたのだと思います。

私が大学の時、私の人生を変えた大きな出来事があります。寮祭の準備の際、先輩とディスカッションする機会がありました。その先輩は「君は〇〇についてどう思う」と聞きます。私は「〇〇については私の尊敬する〇〇さんがこのように言っています」というようにずっと答えていました。しばらくして、その先輩は突然怒り出します。「俺は〇〇さんの意見を聞いているのではない、お前の意見を聞いているんだ」。私も感情的になって、「私は〇〇さんを尊敬しているのだから、〇〇さんの意見は私の意見です」。そのまま、私は腹を立てたまま寮の部屋に戻りました。

しばらくして、怒りが収まってから、私は自分に問い正しました。「本当の自分の考えとはなんだとう」と。よくよく考えてみると、好きな歌手は兄貴の影響だったり今までの自分の中で自分のオリジナルの考え方がないことに唖然としました。それから、私は「これは自分のオリジナルの考え方だろうか」と常に考える癖がつかしました。そのおかげで、今でもこのように文章を書いたり、他の人と自信を持ってディスカッションできています。その先輩には本当に感謝しています。

「周りと同じようにしなければならない」、そう考えると、同じようにできない人が邪魔になったり、憎くなったりします。その結果、民族間の争いなど、世の中がギクシャクしてしまいます。みんなが人との違いを尊重できるようになったら、本当に素晴らしい社会になるのではないかと思います。



Menuju masyarakat yang menghormati perbedaan dari orang lain

Di antara lagu anak terkenal di Jepang ada “Si Gajah”. Liriknnya sederhana sekali “Si gajah, si gajah. Hidungnnya panjang ya. Ya betul, ibu saya pun panjang lho”. Akan tetapi dalam syair ini, disembunyikan arti yang sangat dalam. Bapak Mado Mchio yang bikin syair ini, menjelaskan sebagai berikut. “Anak gajah diremehkan bahwa kok hidungmu panjang sih. Anak itu bukan menjadi kecil hati, bukan menjadi kesal, namun menjawab dengan bangga, ibu saya yang paling saya cinta juga panjang lho! Anak gajah anggap bahwa saya hidup sebagai gajah itulah hal yang sangat istimewa. Karena warna matanya berbeda, karena warna kulitnya berbeda, maka istimewa / sangat bagus. Maksudnya karena berbeda mari kita saling akrab, saling mencintai.”

Dulu saya kenal orang pernah ngomong begini. “Sekarang saya suruh anak saya agar ikut les piano. Karena yang lain semua ikut les piano, jika anak saya tidak ikut, nanti dijaili.” Bukan karena anak ingin belajar piano atau tidak, tapi karena tidak sama seperti anak yang lain tidak tenang.

Sekarang, di masyarakat modern, kelihatannya terikat suatu pikiran yang sangat dipaksakan seperti, dalam segala hal, harus sama dengan orang lain. Jangan-jangan itulah salah satu kekhususan orang Jepang. Dan oleh karena itulah mungkin muncul lagu seperti “Si Gajah”.

Di dalam peribahasa Jepang, ada “Tukang kue mochi adalah tukang kue mochi”. Arti sebenarnya “Hal yang khusus paling bagus minta ke orang ahlinya”. Namun di belakang, mungkin ada arti juga, karena berbagai orang mempunyai berbagai keahlian, maka masyarakat ini bisa berjalan dengan lancar. Paling tidak pada zaman Edo (1603 – 1868), ada pikiran seperti itu. Oleh karena itulah bukankah menahan waktu yang tidak terjadi peperangan besar di dalam Jepang selama 265 tahun lamanya.

Waktu saya mahasiswa di Jepang, ada kejadian yang merubahkan kehidupan saya. Pada waktu persiapan festival asrama, saya dapat kesempatan untuk diskusi bersama senior. Senior itu tanya ke saya. “Tanggapan kamu mengenai ○ ○ , bagaimana?” Saya jawab. “Mengenai hal ○ ○ , bapak ○ ○ yang saya hormati mengatakan ○ ○ ”. Saya jawab seperti itu terus. Sebentar lagi kakak senior tiba-tiba mulai marah. “Saya ingin tahu pendapat kamu bukan pendapat bapak ○ ○ !!” Saya pun menjadi emosi, “Saya menghormati bapak ○ ○ , maka opini bapak ○ ○ adalah opini saya.” Saya dengan marah, kembali ke kamar di asrama.

Sebentar lagi setelah emosi mereda saya menanyakan pada diri-sendiri. “Pikiran saya yang asli itu apa?” Kalau berpikir betul-betul, saya menjadi sangat malu, karena tidak ada pikiran original saya selama itu, seperti penyanyi favorit saya, ternyata karena penyanyi favorit kakak laki-laki saya. Sejak itu, saya senantiasa memikirkan “Apakah ini betul-betul pikiran original dari saya sendiri atau tidak.” Berkat hal tersebut, sekarang pun, bisa menulis seperti ini, dan bisa berdiskusi dengan orang lain, dengan percaya diri. Saya betul-betul merasa berterima kasih pada kakak senior itu.

“Harus bertindak seperti orang lain”, jika memikirkan begitu, jika ada orang yang tidak bisa seperti itu, merasa orang itu terganggu, bahkan bisa benci orang itu. Sehingga dunia ini menjadi agak kacau, seperti terjadi peperangan antar suku dll. Jika semua orang menghormati perbedaan, pasti masyarakat ini menjadi sangat bagus.

**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ひます。
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 39）高齢者の活用

理想的共同体では、地域の学校を中心に高齢者が様々なアイデアを持ち寄って、様々な活動をしています。まさしく様々です。例えば、そこに住む高齢者の持っている技術を使って、それを生徒の前で披露したり、また、生徒と一緒に実技をしたりします。そうすることで、子供達は様々なことを実際に知ることができます。

自分に特別な技術がなくてもちょっとしたアイデアを実現することもできます。定期的に、高齢者を含めて子供も集まり、アイデア会議を開きます。ある人が突然アイデアを思いつくと、すぐに会議を収集することもあります。アイデアを出す会議では決して「そんなの無理だよ」ということは言いません。どんなに無理だと思われることでもみんなのできる方法を探します。だからみんな生き生きしています。

Proyek menciptakan komunitas ideal (39) Menggunakan lansia

Kalau di komunitas ideal, dengan pusatkan sekolah, lansia (orang usia lanjut) memberi berbagai ide, dan melakukan berbagai kegiatan. Memang berbagai macam. Misalnya dengan menggunakan teknik lansia yang tinggal di situ, memperkenalkan di depan murid, dan bisa mempraktekkan bersama juga. Dengan demikian, anak-anak bisa mengetahui berbagai hal.

Walaupun diri-sendiri tidak mempunyai teknik / skill tertentu, ide sekecil apa pun bisa diwujudkan. Secara rutin bersama lansia, anak-anak pun berkumpul mengadakan meeting mengeluarkan ide. Jika salah satu orang muncul ide, pada waktu itu pun bisa langsung diadakan meeting untuk membicarakan ide. Di meeting tersebut, sama sekali tidak ngomong seperti "Kok, yang seperti itu mustahil". Walaupun diperkirakan hal yang sulit diwujudkan, bersama-sama dengan ramai-ramai, mencari cara untuk mewujudkannya. Maka semua orang hidup dengan gembira.

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.

真面目にやっているのなら恐れることはない

私は実は意外と臆病な人間です。いつも小さなことで悩んだり、落ち込んだりしています。そんな時「真面目にやっているのなら何も恐れることはない」と自分に言い聞かせたりしています。「真面目」とは自分自身にも周りにも嘘をついていない、ということだと思います。また、神様の意に即した生き方をしているという風にも取れるかもしれません。私の尊敬する松下幸之助はこのことを「素直な心」と言っています。素直な心を持って、その心に従って生きていさえすれば何も恐れることはないと思うのです。

逆に怖いのはその「真面目」もしくは「素直な心」を脅かす存在です。仏教ではその存在を貪瞋痴という三毒という言葉で表しています。貪（むさぼり）、お金や名誉に目が眩んでしまうこと。瞋（いかり）、周りがしてくれた行為に感謝できず、愚痴ばかり言って生きること。痴（おろか）、勉強を怠り、自分自身の成長をストップさせること。私はこのように理解しています。

その三毒に流されることなく、真面目に素直に生きて生きたいと思います。

Kalau hidup dengan benar, tidak usah takut

Sebenarnya saya adalah orang yang agak penakut. Selalu dengan hal yang kecil, menjadi bingung dan menjadi lesu. Pada waktu itu, saya ngomong terhadap diri sendiri, “Jika melakukan dengan benar, tidak usah khawatir apa pun.” Menurut saya, “Benar” maksudnya tidak berbohong baik terhadap diri sendiri maupun terhadap orang lain. Bisa berbicara cara hidup yang cocok dengan keinginan Tuhan. Bapak Konosuke Mastushita yang saya kagumi, mengatakan hal tersebut dengan kata “Hati tulus”. Dengan mempunyai hati tulus, dan asal hidup menurut hati tersebut, menurut saya tidak usah khawatir apa pun.

Sebaliknya yang kita harus takuti adalah sesuatu yang menghantui “Benar” atau “Hati tulus” tersebut. Kalau di agama Budha keadaan tersebut dijelaskan dengan tiga racun, Ton Jin Chi. Ton (Keserakahan), terbawa uang dan ingin menjadi terkenal dsb. Jin (Kemarahan), tidak bisa berterimakasih terhadap kelakuan yang dilakukan oleh orang sekitarnya, dan hidup dengan mengeluh terus. Chi (Kebodohan), malas belajar dan menghentikan kemajuan diri-sendiri. Saya anggap seperti itu.

Saya ingin hidup dengan benar dan mempunyai hati tulus, tanpa tidak diracuni 3 racun tersebut.



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 Jepang.

約束をしていなければ叱れません
(大学では教えられていない保育技術)

大学では、担任になったら四月に理念を元にクラスの方針・約束を子どもたちと親に伝えなさいと教えていません。現場で教えられる事と教授は考えています。新人はクラスの中で騒いでいる子を見ると「静かにしなさい。」友達がブロックで遊んでいるのを見て邪魔をすると『邪魔しない』友達にちょっかいを出して手で身体を押すと『触らないの』と叱っている場面があります。

子どもたちは友達と遊びたい、一緒にかかわりたい、仲良くしたいといった心の場合もあります。子どもにとっては先生から急に叱られたという感覚になっている場合となります。自分は何も悪い事をした覚えは無いのに『どうして』『何故』という感覚です。先生約束をしてないといった心といえます。先生もお母さんでも約束をしていなければ叱る事はできません。約束をした後で約束を破ったならば「ビシッと叱っても子どもは文句言えません」四月や新しい場面で先生は約束をする事です。その約束は、『わかる言葉で優しく、丁寧に、そして言いつばなしにしない』特に新人はクラスの約束を自分で勝手に作らないで園の方針・約束を理解して作り、示し、説明をわかりやすくする事です。園全体が約束を統一していることで子どもたちから不平や不満がなくなります。

新人は四月や学期の変わり目に必ず約束を見つけて、丁寧に説明しルールを我慢して守り最後までやり遂げた時には具体的に共感をしてやれたという喜び・意欲、やり遂げたという自信を身につける教育に結び付けることです。

例えば、紙芝居を読む時にも、「友達に邪魔しないで静かに聴いてね」と約束を時々言います。読み終わった時に友達に邪魔しないで静かに聴いていたのに当たり前と言う態度で終わるのでなく『友達に邪魔しないで静かに聴いてくれて有難う』といった言いつばなしの保育をしないことです。

この約束は、言いつばなしの態度でなく先生から受入れられている・愛されている・認められているという保育から『愛されているから人の話しをじっと聴く態度が育つ』という一生身につく教育の体験となります。この先生から受入れられた教育を体験したかどうか、これが高校生まで続き大学入試試験に『思考力・判断力・表現力』が試されることとなります。新人は三つの柱を理解し大学入試試験まで発達を続けるために『約束』を勝手に考えないで園全体で発達を見つけ、解かる言葉で優しく・丁寧に言いつばなしにしない温かい愛のある雰囲気を作りたいものです。

新人は勝手に約束を決めないためにも理念・目標といった全体計画を園長・主任から教えられて自分のクラスを温かい雰囲気として全員に生き抜く力の基礎を身につけたいものです。



Kalau tidak dijanjikan, tidak bisa marah
(Skill mengasuh balita yang tidak diajari di kuliah)

Kalau di kuliah (universitas), tidak diajari bahwa jika memegang kelas pada bulan awal ajaran menyampaikan terhadap anak-anak dan orang tua mengenai visi / misi kelas dan perjanjian berdasarkan prinsip TK. Kalau guru baru, ada yang marah-marah seperti, jika melihat anak yang berisik di dalam kelas, ngomong “Ayo tenang”. Jika ada yang ganggu teman yang sedang bermain dengan block, “Tidak boleh ganggu teman”. Jika ada yang dorong teman “Jangan sentuh teman” dsb.

Bagi anak-anak, bisa punya hati seperti ingin bermain bersama teman, ingin bergaul, ingin menjadi akrab dsb. Maka menurut anak menjadi perasaan bahwa tiba-tiba di marahi guru. Diri sendiri tidak anggap telah melakukan hal yang tidak bagus, namun “Kenapa?”, seperti itu. Boleh dikatakan, guru, aku tidak janji kok. Baik guru maupun ibu, kalau tidak janji tidak bisa memarahi. Setelah janji jika melanggar janji “walaupun memarahi agak keras, anak sama sekali tidak bisa ngomong kembali apa pun”, pada waktu mulai tahun ajaran baru, pada waktu memulai sesuatu yang baru, guru mestinya membuat janji. Dan janji tersebut, “Dengan kata-kata yang mudah dimengerti, dengan sayang, dengan halus dan tidak boleh hanya ngomong saja”. Khususnya kalau guru baru, jangan bikin janji di kelas dengan seenaknya oleh sendiri. Membuat dengan mengerti tujuan / perjanjian TK dan bikin, lalu menunjuk, dan menjelaskan dengan kata-kata yang mudah dimengerti. Di seluruh TK perjanjiannya menjadi seragam, di antara anak-anak tidak akan muncul kecurigaan, rasa tidak enak, rasa tidak adil dsb.

Kalau guru baru, pada waktu mulai tahun ajaran baru, atau semester baru, harus mencari perjanjian, dan menjelaskan dengan halus, dan jika anaknya menaati rule dengan sabar sampai akhir, bisa sama-sama merasakan kepuasan bersama anak, dan sama-sama gembira, lalu mendapatkan rasa percaya diri, lalu hasil tersebut dijadikan bahan belajar selanjutnya.

Umpamanya, pada waktu baca cerita bergambar, kadang-kadang ngomong berjanji “Tolong dengar dengan tenang tanpa ganggu teman-teman ya.” Dan pada waktu selesai baca cerita, jangan selesai dengan rasa “tentu saja anak-anak sampai selesai dengan tenang dan tanpa ganggu teman-teman”, jangan hanya ngomong janji saja. Namun harus ngomong “Terima kasih. Dengar sampai selesai dengan tenang tanpa ganggu teman-teman”.

Janji ini, menjadi pengalaman pendidikan untuk seumur hidup. Seperti guru bukan hanya ngomong saja, namun diterima / diakui / dicintai oleh guru, maka “Karena dicintai dapat kebiasaan mendengar cerita orang dengan konsentrasi”. Apakah ada pengalaman pendidikan yang diterima dari guru atau tidak. Hal tersebut berlanjut sampai SMA, dan pada waktu ujian masuk perguruan tinggi diuji “Daya pikir, daya memutuskan, dan daya ekspresi diri”. Para guru baru, harus mengerti 3 tiang dan dianggap perkembangan berlanjut sampai ujian perguruan tinggi, maka jangan membuat “Janji” seenaknya. Mencari perkembangan dengan seluruh TK, dan ingin membuat suasana yang ada cinta hangat, seperti menjelaskan dengan kata-kata yang mudah dimengerti, dengan cinta, dengan halus dan jangan hanya ngomong saja.

Kalau guru baru, supaya tidak bikin janji seenaknya, mempelajari perencanaan TK keseluruhan seperti prinsip / tujuan dsb., dari kepala TK atau atasan. Dengan demikian menciptakan suasana hangat di kelas sendiri, dan ingin memberikan dasar untuk kekuatan hidup terhadap seluruh anak-anak kelas.

**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 32

改めて『智慧』と『知識』の違いを確認しておきたい。自分の幼い頃を思い出して欲しい。「痛覚」での痛い・熱い、「味覚」での甘い・辛い、「視覚」での明暗、「聴覚」での音の大小、「嗅覚」での匂いの善し悪しなど、人間の五感と呼ばれる『感覚』は経験に依って培われた『智慧』の一種であるが、是等は全て経験から得たモノである。小さな子供に課せられた最初の難関は、この『五感』を体感して貰う事から始まる。

最初に覚える感覚は恐らく「空腹感」と「眠気」であろう。その次はお尻あたりの「不快感」？。何れにしても自分の手足が思い通りに動かせる様になる頃までには、基本的な感覚は身に付いて来ると思われる。そして当然の事だがそれぞれの感覚に於ける自分にとって心地よいか否かを少しずつ「自覚」して行く。

だが、幼少期に於ける五感では「好き嫌い」と云う感情よりも、「安心」か「不安」かの判断に依って区別していると思われる。だから幼少期の子供は「怖い」「怖くない」と云う表現をよく使うのである。勿論、成人していても同じ感覚を感じて同じ言葉を使う時はあるだろうが、判断力の乏しい幼子にとって「不安」は全て恐怖なのである。むしろ幼子が使う「好き嫌い」と云う言葉は周りの大人達が間違っただけの表現なのかも知れない。

或いは一般的に使われている「好き嫌い」と云う表現そのものが、間違っただけの解釈のまま一人歩きしているのかも知れない。つまり、人間が有する『五感』と云う感覚は、経験から発せられる『智慧』だと捉えるべきとするならば、「安心」か「不安」として考えた方が正解なのかも知れない。（*このことは後で詳しく述べるので此処では省略する。）

即ち、どんなに優れた言葉の表現力を有する大人であっても、幼子に言葉で「五感」を説明して理解させる事は不可能である。「経験」する事に依ってのみ初めて理解が出来る事は世の中に沢山ある。それが『智慧』と云うものなのである。例え『本能』と言われるモノであっても、「経験」する事で初めて理解に及ぶ事が出来るのである。

所が人間には厄介な働きをする『欲』と云うモノが存在しており、その『欲』が『智慧』を乱すのである。ご存知の通り幼子には、基本的に『食欲』と云う『欲』が備わっている。だがこの欲は満たされると失せて「喜び」に変わる。そこには幼子の喜びと満足は母親の喜びと満足に通じている。

つまり同じ『欲』でも『我欲』と呼ばれる自分だけの欲望とは違い、共に喜びと満足を得る為の乳飲み子の『食欲』には完璧な信頼と愛情と云う調味料が添加されている。しかも「母乳」は一切の哺乳類にとって差別無き食糧である。（*「欲」については後日に詳述する。）即ち、人間としての始まりは『経験』する所からの『智慧』で出発している。

ならば『知識』はと云うと、人類が永い歴史の中で培った経験から、この自然界の環境下で生き延びる為に必要だとされる「処世術」を体系化したモノと考えられる。言うなれば「知っている便利なモノ」が『知識』と云えよう。但し、この『知識』には「転ばぬ先の杖」的な要素が盛り込まれており、学校で習う学問にはそうした傾向が強い。基礎知識と言われるモノは読み書きと足し算引き算等の「国語」と「算数」であるが、それも反復作業に依って『記憶する』事で習得する。



Dasar manusia 32

Ingin sekali lagi memastikan perbedaan antara “Akal” dan “Pengetahuan”. Coba ingat kembali waktu diri-sendiri masih kecil. Seperti sakit / panas berdasarkan “indera peraba”, manis / pedas berdasarkan “indera perasa”, terang / gelap berdasarkan “indera penglihatan”, besar / kecil suara berdasarkan “indera pendengaran” dan enak / tidak enak bau berdasarkan “indera penciuman” dsb., “perasaan (indera)” yang disebut panca indera manusia adalah salah satu “akal” yang didapatkan dengan pengalaman, namun semua ini adalah sesuatu yang didapatkan dengan pengalaman. Tantangan pertama yang dibebankan terhadap anak kecil adalah mulai dari mengalami “panca indera” ini.

Perasaan yang didapat sebagai pertama kali, mungkin “rasa lapar” dan “rasa ngantuk”. Dan berikutnya “rasa tidak enak” di sekitar pantat? Bagaimana pun sampai bisa menggerakkan tangan dan kaki sendiri secara bebas, perasaan dasar kelihatannya bisa dapat. Dan tentu saja, mulai “menyadari sendiri” sedikit demi sedikit, setiap perasaan tersebut, apakah nyaman atau tidak menurut diri sendiri.

Akan tetapi, kalau panca indera pada masa balita, daripada emosi “suka / tidak suka”, kelihatannya dibedakan berdasarkan keputusan bahwa apakah “nyaman” atau “tidak nyaman”. Maka anak balita sering menjelaskan dengan kata “takut” “tidak takut”. Memang walaupun menjadi sudah besar, dengan merasa perasaan yang sama, menggunakan kata yang sama, namun menurut anak balita yang daya memutuskannya masih lemah, “tidak nyaman” adalah semua menjadi rasa takut. Malah sebaliknya kata “suka / tidak suka” yang digunakan oleh anak balita, ada kemungkinan penjelasan yang diajarkan secara salah oleh orang tua sekitarnya.

Atau penjelasan “suka / tidak suka” yang digunakan secara umum itu sendiri, ada kemungkinan jalan sendiri dengan tetap penangkapan yang salah. Maksudnya, perasaan yang disebut “panca indera” yang dimiliki oleh manusia, jika dianggap “akal” berdasarkan pengalaman, mungkin lebih benar dengan memikirkan “nyaman” atau “tidak nyaman”. (* Mengenai hal ini, nanti dibahas lebih lanjut, maka kalau di sini sampai sini saja.)

Maksudnya, walaupun orang dewasa yang memiliki daya penjelasan dengan kata-kata yang bagaimana pun hebat, mustahil untuk menjelaskan dan suruh memahami mengenai “panca indera” dengan kata-kata. Ada banyak hal yang baru bisa mengerti hanya dari pengalaman saja, dalam dunia ini. Itulah yang disebut “akal”. Walaupun yang disebut “akal dasar”, dengan “mengalami” baru bisa sampai mengerti.

Akan tetapi, pada manusia ada keberadaan sesuatu yang disebut “napsu” yang berfungsi merepotkan, dan “napsu” itulah mengacaukan “akal”. Seperti telah diketahui, pada anak balita, pada dasarnya sudah mempunyai “napsu” yang disebut “napsu makan”. Namun jika dipenuhi napsu ini, akan hilang dan berubah pada “gembira”. Dan di situ kegembiraan anak menyambung ke kegembiraan ibu.

Artinya, walaupun sama-sama “napsu”, berbeda daripada napsu untuk hanya diri sendiri saya yang dipanggil “napsu ego”, pada “napsu makan” di anak menyusui untuk memenuhi rasa gembira dan mampu bersama, dituangkan bumbu yang disebut saling percaya dan cinta sempurna. Apa lagi, kalau “Asi” adalah makanan yang sama sekali tidak ada perbedaan untuk seluruh makhluk hidup mamalia. (* Mengenai “napsu” nanti dijelaskan lebih lanjut.) Maksudnya, pemula sebagai manusia, berangkat dari “akal” yang mana berdasarkan “pengalaman”.

Kalau begitu “pengetahuan” bagaimana? “Pengetahuan” boleh dikatakan, suatu sistem yang menyusun “cara hidup” yang diperlukan untuk melanjutkan kehidupan di bawah lingkungan dunia alam ini, dari pengalaman-pengalaman yang didapatkan dalam sejarah panjang sekali yang dialami umat manusia. Dengan kata lain, “pengetahuan” adalah “sesuatu yang berguna jika tahu”. Namun demikian, pada “pengetahuan” ini termasuk elemen-elemen berbau “sedia payung sebelum hujan”, dan pada ilmu yang kita belajar di sekolah, cenderung ke situ. Yang disebut pengetahuan dasar adalah “bahasa” dan “matematika” yang disebut, baca, menulis, penambahan, pengurangan dsb., namun itu pun bisa didapatkan dengan “hafal” berdasarkan berulang berkali-kali.

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19 Cerita air 19

実用テストに取り組むには基礎データが必要です。基礎データとは、装置にK'sプレートと陶珠KとSをいくつずつ組み込んだら良いかの裏付けデータをしっかり持つことです。

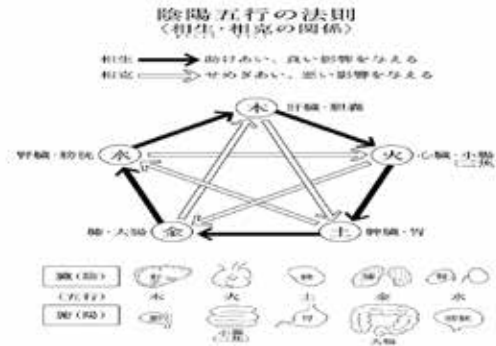
Untuk mengikuti ujian penggunaan, diperlukan data dasar. Data dasar maksudnya mendapatkan data yang membuktikan, di alat lebih bagus dikombinasikan K's Plate dan biji tasben K dan S sebanyak berapa?



MZ-I型 I型中身 Isi tipe I K'sプレート Plate K's 陶珠S Biji S 陶珠K Biji K

まず3段の棚にK'sプレートだけを組み込んで通水して共鳴磁場計測をすることにしました。ところが、そこで計測者の賀澤忠雄さんから「測定項目を選び直してはどうか？」との提案がなされました。その通りで、これからは中根博士の傘の下ではなく、独自に社会へ提示できるデータを取ることが必要です。まず選んだのは、東洋医学で古くから生体活動の原理として唱えられている「陰陽五行臓器」の項目でした。

Pertama-tama di bagian 3 tingkat dalam alat, hanya memasang K's Plate saja, lalu mengalirkan air dan mengukur resonance magnetic field. Namun pada waktu itu, dari bapak Tadao Kazawa dapat usulan bahwa “bagaimana memikirkan kembali item-item pengukuran?”. Memang demikian. Selanjutnya bukan hanya di bawah Prof. Nakane saja, namun perlu mendapatkan data yang bisa menunjukkan ke masyarakat secara independen. Dan yang dipilih secara pertama adalah item “Positif negatif 5 macam organ tubuh” yang mana dikatakan sebagai prinsip kegiatan tubuh makhluk hidup sejak zaman kuno di kedokteran Timur.



五臓腑の相克関係表

相克関係	相克対象	相克対象の臓腑	相克対象の臓腑
木	土	肝臓・胆嚢	脾臓・胃
火	金	心臓・小腸	肺臓・大腸
土	水	脾臓・胃	腎臓・膀胱
金	木	肺臓・大腸	肝臓・胆嚢
水	火	腎臓・膀胱	心臓・小腸

陰陽五行は、助け合う相生→とせめぎ合う相克⇒の表裏がありますので10項目になります。それに、現代病に関わる免疫・膵臓・胸腺・視床下部・脳下垂体の5項目を加えました。原水の水道水には猛毒の残留塩素が含まれていますから、それを除去する活性炭フィルター有ると無しを測定して、フィルター有りが良いことを確かめ、次にフィルター有りで本体を縦と横にして比べました。

Di positif negatif 5 macam itu, ada bolak balik seperti sifat saling membantu → sifat saling menolak ⇒ maka menjadi 10 item. Ditambah 5 item lagi seperti Immunology, Pancreas, Thymus, Lower bed dan Pituitary gland yang mana ada kaitan penyakit moderen. Kalau di air kran sebagai air pokok, karena mengandung Residual chlorine yang sangat berracun, maka mengukur juga dengan kondisi ada / tidak ada Activate carbon filter yang menyingkirkan itu, supaya memastikan lebih bagus ada filter, setelah itu dengan memasang filter membandingkan dengan kondisi alat horizontal dan vertikal.

項目 Item	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
原水 Air asli	5	7	3	5	6	3	1	1	3	3	1	2	2	4	2
フィ無し Tdk ada filter	38	33	33	28	27	23	28	34	21	32	33	36	22	24	23
フィ有り Ada filter	45	45	45	34	33	44	34	37	42	44	46	45	45	22	35
// 縦 Vertikal	46	45	45	38	33	44	38	38	43	48	42	42	48	28	33
// 横 Horizontal	38	33	31	35	33	28	38	14	11	17	10	11	20	25	4

項目 Item
1: 肝臓 Liver ① 2: 心臓 Jantung ② 3: 脾臓 Spleen ③ 4: 肺 Paru-paru ④ 5: 腎臓 Kidney ⑤ 6: 胆嚢 Gall Bladder i 7: 小腸 Small Intestine ii 8: 胃 Mag iii 9: 大腸 Large Intestine iv 10: 膀胱 Bladder v 11: 免疫 Immunology 12: 膵臓 Pancreas 13: 胸腺 Thymus 14: 視床 Lower bed 15: 脳垂 Pituitary

共鳴磁場測定は、通常+21を上限としていますが、上限なしで計測してもらいましたが、K'sプレートだけでこれだけ高い数値が出たので驚きました。また、本体を横にして水を通過するとゴチック部の数値が極端に下がることも確認出来ました。これに、陶珠KとSをどう組み込むかが次の課題です。

Kalau di pengukuran resonance magnetic field, biasanya maksimal +21, namun minta diukur tanpa batas maskimal, ternyata saya kaget, dengan hanya K's Plate saja mendapatkan nilai yang begitu tinggi. Dan jika alat dikondisikan horizontal dan mengalirkan air, bisa dipastikan angka bagian Gothic turun secara drastis. Percobaan berikut adalah bagaimana kombinasikan biji tasben K dan S.

**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>

“探す”をなくせば生産性が向上する（1）

超多品種少量生産をしている M 社は数千点の製品と、3 万点以上に及ぶ部品を使い分けている。取引先から届いた生産指図書は A から G 群の種類別に分けられ、それぞれの担当者に配布される。

A 群の担当者は図面置き場に行き、00001 ～ 00100、00101 ～ 00200 と 100 番単位で表示されたファイルを棚から取り出し、該当の図面を探し当てると指図書の品番と照合する。一致すると、図面をファイルから外して部品置き場に移動、部品リストをもとに該当の部品を探して必要数を取り出す。それが終わると、治具置き場に移って該当の治具を探し当てた後、指定の作業台に戻り、組み立てを始める。終わると出来上がった品物と図面を出荷検査に渡して、1 品種の生産が区切りとなる。

この作業の問題点は、作業員全員が品物をつくっている時間よりも、図面や部品を探している時間の方が長いことだ。指図書を元に、図面と 5 ないし 6 点の部品、治具のピックアップに、1 品種当たり平均で 12 分近くもかかっている。

まず図面置き場である。よく見かける光景が一度取り出した図面を確認し、間違いに気づくと別の位置に戻ってしまうこと。原因は、先に使った人の戻す位置も間違っていたからである。C 群に戻すべき図面が B 群、あるいは、D 群に入っていたり、表示番号とは違う棚の図面が混じっている。

部品にいたっては、棚に若い番号順に品番表示をした面影は見られるものの、棚の表示品番とはこの表示番号が違う。無地の箱にメモ書きが添付されているだけの状態や、棚からはみ出したモノが床に直置きされる状態があちらこちらに見られ、しかも異品種が積み重ねられている。

“探す”の繰り返しで、すべてが作業員の慣れや記憶、勘に頼った作業になっている。1 人の作業員が「その部品はあそこにあったよ」と教えて、それがほとんどの中に近い。すべてがゴチャゴチャといえる状態で、まともな仕事ができているのだろうかとの疑問は、誤品組付や欠品などの品質問題でお客様に迷惑をかけていると聞かされ、納得する。

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



Jika menghilangkan “Cari” produktivitas akan meningkat (1)

Kalau PT M yang memproduksi jenis produk banyak sekali dengan 1 jenis jumlah sedikit, mengontrol ribuan jenis produk dan lebih dari 30 ribu jenis parts. Surat instruksi produksi yang datang dari customer, dibagi dari kelompok A sampai G dan dibagi petugas masing-masing.

Petugas kelompok A ke tempat simpan drawing dan mengambil file yang ada petunjuk per-100 nomor seperti 00001 ~ 00100, 00101 ~ 00200, lalu jika ditemukan drawing yang dimaksud, dicocokkan dengan nomor surat instruksi produksi. Jika nomornya benar, drawing dilepaskan dari file, lalu pindah ke tempat simpan parts, dan berdasarkan daftar parts mencari parts yang dimaksud, lalu mengambil sejumlah parts yang diperlukan. Jika selesai itu, pindah ke tempat simpan Jig, dan mencari Jig yang dimaksud, dan setelah ketemu kembali ke meja kerja yang ditentukan, lalu mulai assembly. Jika selesai, memberi produk yang telah diassembly dan drawing pada bagian pengecekan. Dengan demikian selesailah produksi 1 jenis produk.

Masalah di proses ini adalah, daripada waktu semua orang memproduksi (assembly) lebih panjang waktu mencari drawing, parts dsb. Berdasarkan surat instruksi produksi, mengambil drawing, 5 sampai 6 jenis parts dan Jig. Untuk 1 jenis itu, rata-rata butuh waktu sekitar 12 menit.

Pertama-tama tempat simpan drawing. Kondisi yang sering lihat adalah, memastikan drawing yang telah ambil, dan jika dinyatakan salah kembalikan ke tempat yang lain. Karena orang yang ambil sebelumnya, salah kembalikan. Drawing yang mestinya kembalikan ke kelompok C ternyata masuk ke kelompok B atau kelompok D, atau tercampur drawing yang raknya berbeda daripada nomor indikasi.

Untuk parts, ada bekas indikasi tanda diberikan dari nomor yang mudah di rak, namun ternyata berbeda antara indikasi di rak dan indikasi sebenarnya. Di mana-mana ada kondisi seperti di kotak polos ditempel memo saja, dan barang yang tidak muat di rak, diletakkan di atas lantai secara langsung. Ditambah lagi ditumpuk jenis barang yang berbeda.

Karena berulang-ulang “Mencari”, maka semua operator tergantung kebiasaan, ingatan dan perasaan. Jika seorang operator bilang “Oh kalau itu dulu ada di situ lho”, hampir benar-benar ada di situ. Boleh dikatakan kondisi semrawut, dan saya bingung apakah betul-betul bisa kerja dengan benar? Ternyata saya dapat informasi bahwa mengganggu customer karena memasang parts yang salah, tidak ada parts dsb. Maka saya betul-betul mengerti kondisinya.



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.
- 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.
- 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) [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.
- ◇ 26日(火) Tanggal 26 (Selasa) [OKU]
セーフティドライブ (SD) Safety Drive
ただ知らなかった。だから事故が起きてしまった。そう言ったことを防ぐためのセミナーです。
Training untuk mencegah kecelakaan, terjadi karena hanya tidak tahu saja.

- ※ 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. Oku Nobuyuki [OKU] 3. Indro Agung Handoko [IDR]
2. Sachbudi Abbas [SA]

- ◇ Investasi 0.5 hari training : Rp.650.000,- / orang 半日間セミナーの参加費 : Rp.650.000,- / 名
- 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
- Biaya bahan training : Rp.50.000,-/orang 教材費 : 5 万ルピア / 人

*Belum termasuk PPh 23

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : SPC KZN 5S SOP 14001 PSM SD
 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3月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Maret 2019

- 19日(火) Tanggal 19 (Selasa)
QC から QA へ (QA) Dari QC ke QA [OKU]
品質保証に関する基本的な考え方を学びます。
Mempelajari hal-hal dasar, mengenai jaminan mutu (Quality Assurance).
- ◇ 20日(火) Tanggal 20 (Selasa)
セーフティドライブ (SD) Safety Drive [OKU]
ただ知らなかった。だから事故が起きてしまった。そう言ったことを防ぐためのセミナーです。
Training untuk mencegah kecelakaan, terjadi karena hanya tidak tahu saja.
- ◆ 21日(木) 22日(金) Tanggal 21 (Kamis) & 22 (Jum'at)
ISO 9001 (ISO) ISO 9001:2008 [SA]
ISO 9001 の基本そして書類の作り方 (見本入手可)、運用の仕方を学びます。
Mempelajari filsafat dasar ISO 9001, cara membuat / aplikasi dokumen (dapat contoh) dll.
- 25日(月) Tanggal 25 (Senin)
OHSAS 18001:2007 (OHS) OHSAS 18001:2007 [SA]
起こりうる危険リスクを察知しそれを未然に防ぐ方法を学びます。
Mempelajari cara mengidentifikasi berbagai bahaya untuk dianalisis resiko yang terkandung didalamnya.
- 26日(火) Tanggal 26 (Selasa)
保全管理 (MM) Maintenance Management [IDR]
保全管理から在庫管理そしてコスト管理に至るまでの一連の管理方法を学びます。
Mempelajari pembuatan Maintenance System, Inventory Spare Parts sampai dengan Cost Manajemen.
- ◆ 28日(木) 29日(金) Tanggal 28 (Kamis) & 29 (Jum'at)
ISO /TS 入門セミナー (TS) Introduction ISO/TS untuk automotif. [SA]
自動車関係の工場で要求される ISO /TS の内容とその実際について学びます。

- ※ 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. Oku Nobuyuki [OKU] 3. Indro Agung Handoko [IDR]
2. Sachbudi Abbas [SA]

- ◇ Investasi 0.5 hari training : Rp.650.000,- / orang 半日間セミナーの参加費 : Rp.650.000,- / 名
- 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
- Biaya bahan training : Rp.50.000,-/orang 教材費 : 5 万ルピア / 人

*Belum termasuk PPh 23

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : QA SD ISO OHS MM TS
 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。

パズル 2

Kunjungi Kamar Tanaka san
田中さんの部屋を訪ねなさい。

1. **Datang ke sini.**
ダタン ク シニ
ここに来い。
2. **Sekarang berangkat dari rumah.**
スカラン プランカッ ダリ ルマ
今、家から出ます。
3. **Sudah antar Tanaka san ke kamar mandi.**
スタ アンタール タナカサン ク カマール
マンディ
もう田中さんをお風呂に連れて行きました。
4. **Segera antar obat ke Yamada san.**
スグラアンタール オバツ ク ヤマダサン
すぐにヤマダさんに薬を持って行きなさい。
5. **Nanti bawa dokumen untuk kantor.**
ナンティ バワ ドクメン ウントウツ カン
トール
後で事務所のための書類を持ってきなさい。

解説

1. 動詞をそのまま使うと命令形になります。
2. インドネシア語には特に時制に関する文法的な決まりはありません。過去か未来かを強調するには “tadi” “sudah” “sekarang” “segera” “akan” “nanti” をつけるだけでOKです。
例

udah berangkat	もう出発しました
tadi berangkat	さっき出発しました
sekarang berangkat	今、出発します
segera berangkat	すぐに出発します
akan berangkat	やがて出発します
nanti berangkat	後で出発します
3. 日本語のいくつかの助詞に対応したものがありますので、それを使うと簡単に文章が作れます。ただし、助詞はそれを表す言葉の前に付きますので注意してください。
例

ke kantor	事務所に (へ)
dari rumah	家から
untuk meeting	会議のため
tentang pengguna	利用者についての
dengan fax	ファックスで

ピース 1 (時制を表す言葉)

tadi	タディ	さっき
sekarang	スカラン g	今
segera	スグラ	すぐに
akan	アカン	やがて
nanti	ナンティ	後で
kemarin dulu	クマリン ドウル	一昨日
kemarin	クマリン	昨日
hari ini	ハリ イニ	今日
besok	ベソツ	明日
lusa	ルサ	明後日
minggu lalu	ミンゲー ラル	先週
minggu ini	ミンゲー イニ	今週
minggu depan	ミンゲー デウパン	来週
bulan lalu	ブラン ラル	先月
bulan ini	ブラン イニ	今月
bulan depan	ブラン デウパン	来月
tahun lalu	タフン ラル	去年
tahun ini	タフン イニ	今年
tahun depan	タフン デウパン	来年

ピース 2 (助詞)

ke	ク	～に、へ
dari	ダリ	～から
untuk	ウントウツ	～のために
tentang	テンタン g	～について
dengan	デガン	～で (物)
di	ディ	～で (場所)

ピース 3 (方向、場所を表す言葉)

sini	シニ	ここ
situ	シトウ	そこ
sana	サナ	あそこ
atas	アタス	上
bawah	バワ h	下
tempat	テンパツ	場所、所
kantor	カントール	事務所
ruang	ルアング	部屋
customer	カスタマール	お客様

ピース 5 (動詞)

naik	ナイツ	上がる、上る
turun	トウルン	下がる、降りる
masuk	マスツ	入る
siapkan	シアップカン	用意する
ada	アダ	ある、いる
kunjung	クンジュン	訪ねる
antar	アンタール	連れて行く、持って行く
bawa	バワ	持つ

ピース 6 (名詞)

kamar mandi	カマール マンディ	お風呂
kamar	カマール	部屋
rumah	ルマ h	家
ruang besar	ルアング プサール	大部屋、ホール
kantor	カントール	事務所



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 2 6

けつあつをただしくはかりなさい。
Ketsuatsu wo tadashiku hakari nasai.
Mengukurilah tekanan darah dengan benar.

1. はやくおねがいをききなさい。
Hayaku onegai wo kiki nasai.
Tanyalah permintaan dengan cepat.
2. テーブルをかたづけなさい。
Teebulu wo katazuke nasai.
Bereskanlah meja.
3. もうやさいをいためました。
Moo yasai wo itame mashita.
Sudah tumis sayur.
4. もうどうぐをよういしました。
Moo doogu wo yooi shimashita.
Sudah persiapkan alat.
5. すぐよういします。
Sugu yooi shimas.
Menyiapkan segera.
6. すぐテーブルにおさらをならべます。
Sugu teebulu ni osala wo nalabe mas.
Menderetkan piring di meja segera.

Keterangan

1. Waktu kata kerja "sulu" bersambung ke kata yang ada perubahan, yang seperti di bawah ini, menjadi "shi".
Contoh:
Houkoku sulu
shimas. (bentuk sopan)
shimasen. (negatif)
shimashita. (lampau)
shinasai. (…lah)
2. Waktu kata kerja 1 sambung ke kata yang ada perubahan, vokal akhir menjadi "i".
Contoh:
Kaku (menulis)
Kaki-nasai (menulislah)
3. Waktu kata kerja 2 sambung ke kata yang ada perubahan, bunyi "lu" terakhir menjadi hilang.
Contoh
Milu (melihat)
Mi-mashita (telah melihat)

Tulisan latin sesuai bunyi asli
bahasa Jepang

Peace 1 (kata yang ada perubahan / kata bantu akhir kalimat)

Shi-mas	します	
	bentuk sekarang "mau / hendak"	
Shi-masen	しません	
	bentuk negatif	
Shi-mashita	しました	
	bentuk lampau	
Shi-masendeshita	しませんでした	
	bentuk lampau negatif	
Shi-tai	したい	Ingin
Shi-nasai	しなさい	…lah

Peace 2 (kata kerja 1)

Hakalu	はかる	Mengukur
Tsukulu	つくる	Membuat
Au	あう	Bertemu
Modolu	もどる	Kembali
Hiku	ひく	Tarik
Mawasu	まわす	Memutarakan
Kaelu	かえる	Kembali
Osowalu	おそわる	Belajar
Musu	むす	Kukus
Yaku	やく	Bakar
Kilu	きる	Potong

Huku	ふく	Mengelap
Motteiku	もっていく	Membawa
Kiku	きく	Menanyakan

Peace 3 (kata kerja 2)

Tomelu	とめる	Hentikan / Matikan
Akelu	あける	Buka
Shimelu	しめる	Tutup
Oshielu	おしえる	Mengajar
Awaselu	あわせる	Mencocokkan / Pertemuan
Kangaelu	かんがえる	Berpikir
Ataelu	あたえる	Memberi
Itamelu	いためる	Tumis
Mazelu	まぜる	Campurkan
Nalabelu	ならべる	Deretkan
Katazukelu	かたづける	Membereskan

Peace 4 (kata sifat)

Ketsuatsu	けつあつ	Tekanan darah
Taijyuu	たいじゅう	Berat badan
Shinchoo	しんちょう	Tinggi badan
Onegai	おねがい	Permintaan
Doogu	どうぐ	Alat



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百五十五課 Pelajaran 155

わたし ^{かた} ^て ^{まわ}
私の肩に手を回していただけますか。

Watashi no kata ni te wo mawashite itadake mas ka.

Bisa merangkul bahu ku?

ビサ ムラングイ バフ ク?

はい。

Hai.

Ya.

や。

Tulisan
latin
sesuai

では、ゆっくり立ち上がりましょう。1、2の3！

Dewa yukkuli tachi agali masyoo. Ichi ni no san.

Kalau begitu, mari berdiri perlahan-lahan. Satu dua tiga.

カロ ブギトウ、マリ ベルディリ バレ ラハンラン。サトゥ ドウア テイガ。

ありがとう。

Aligatoo.

Terima kasih.

テリマ カシ。

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**

短期間で日本語の読み書きが習得できます。

6 Jilid 全6巻

@ 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 didapat 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

Raja datang pada saat suasana sedang meriah. Beliau ternganga melihatnya. Sayid Markaban tidak dijumpainya, meskipun telah dicarinya kian kemari. Tengah malam mereka baru dapat berjumpa.

Setelah berpelukan raja berkata perlahan, “Kanda, saudaraku, engkau sungguh bahagia. Makanan begitu banyak, melimpah ruah memenuhi rumah, bahkan sampai di lorong-lorong. Pekerjaanmu menjadi buruh tentunya mendapat perolehan.”

Sayid Markaban menjawab, “Kemurahan Tuhan dan berkah Raja, setiap hari tidak pernah kekurangan. Tak mendapat di sana memperoleh di sini, selalu tersedia bekal untuk dimasukkan kantung. Dinda atas kehendak raja, pekerjaan yang kemarin dilarang. Kemudian aku masuk menjadi prajurit, mendapat uang muka tiga ratus dinar. Gajiku dua ratus setiap bulan. Jangan sekali-kali berani, aku sekarang telah menjadi priyayi, hamba raja di istana. Sebagai prajurit tentu saja selalu berlatih perang.”

王はちょうど賑わっている時にやってきた。彼は口をポカンと大きく明けながら見ていた。サイド・マルカバン出迎えに行かなかった。あっちこっちと探してはいたのだが。夜遅くなってやっと彼らは出会うことができた。

お互いに抱き合った後、王は一言ずつ言った。「兄よ、私の兄弟よ。お前は本当に幸せ者だ。食事がこんなにたくさんあり、家中いっぱいだ。通りにまで溢れている。お前の日雇いとしての仕事がこれらのものを得たのであろう。」

サイド・マルカバンは答える。「神の心優しさと王により、毎日事足りないことはありません。あちらで得ることができないものがこちらで得ることができません。いつもポケットに入れるためのものが用意されています。弟よ、王により昨日の仕事はできなくなった。そして私は兵隊になった。前金として300ディナール受け取った。私の給与は一ヶ月200だ。一度勇気を出すことで私は王宮の王の元での上層階級者となった。兵隊として、当然ながら戦争の訓練を常にすることになる。」



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 20はなし よ あ ないよう
話の良し悪しは、その内容より、
むしろ聞く側の態度によって決まってくる。

まったく同じ話を聞いても、「いい話だった」と感動する人がいれば、「つまらなかった」と言う人もいます。本来、誰のどんな話にも必ず得るところがあるはず。真剣に耳を傾け、常に何かを学び取るよう心がけたいものです。

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 きょうらん 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 20

Bagus tidaknya dari cerita, ditentukan bukan dari isi cerita tersebut, namun tergantung sosok pihak mendengarkannya.

Walaupun dengan cerita yang sama, ada yang masuk hati "Waduh cerita yang bagus", dan ada yang ngomong "Membosankan". Sebenarnya dalam cerita siapa pun bagaimana pun pasti ada yang dapat dipelajari. Kita ingin senantiasa mendengarkan dengan serius, dan selalu ingin mempelajari sesuatu.

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 (3)

ところがそれから半年ばかりたちますとまたこどもらが大きすぎです。

「そいつはもうたしかなんだよ。僕(ぼく)の証拠(しょうこ)というのはね、ゆうべお月さまの出てくるころ、署長さんが黒い衣だけ着て、頭巾(ずきん)をかぶってね、変な人と話してたんだよ。ね、そら、あの鉄砲(てっぽう)打(う)ちの小さな変な人ね、そしてね、『おい、こんどはもう少しよく、粉にして来なくちゃいかんぞ。』なんて云ってるだろう。それから鉄砲打ちが何か云ったら、『なんだ、柏(かしわ)の木皮もまぜておいた癖(くせ)に、一俵二両(テール)だなんて、あんまり無法なことを云うな。』なんて云ってるだろう。きっと山椒の皮の粉のことだよ。」

すると一人が叫(さけ)びました。

「あっ、そうだ。あのね、署長さんがね、僕のうちから、灰を二俵買ったよ。僕、持って行ったんだ。ね、そら、山椒の粉へまぜるのだろう。」

「そうだ。そうだ。きっとそうだ。」みんなは手を叩(たた)いたり、こぶしを握(にぎ)ったりしました。

床屋(とこや)のリチキは、商売がはやらないで、ひまなもんですから、あとでこの話をきいて、すぐ勘定(かんじょう)しました。

毒もみ収支計算

費用の部

- 一、金 二両 山椒皮 一俵
- 一、金 三十銭(メース)灰 一俵
- 計 二両三十銭也(なり)

Kepela kantor polisi yang senang adonan berracun (3)

Akan tetapi, dari itu begitu lewat sekitar setengah tahun, anak-anak menjadi ramai lagi.

“Itu sudah pasti. Bukti dari saya maksudnya, tadi malam pada saat terbit bulan, Pak kepala kantor kepolisian hanya pakai baju hitam saja, dan pakai penutup kepala, bicara dengan orang aneh. Kan, tuh, orang aneh kecil yang penebang senapan itu lho, dan ngomong ‘ayo, berikutnya datang dengan dijadikan tepung agar lebih bagus’ kan. Dan begitu si penebang ngomong sesuatu, ‘Kenapa sih, walaupun mencampuri kulit pohon Kashiwa, satu kantong kok 2 Tale, jangan ngomong seenaknya.’. Mungkin maksudnya tepung kulit merica gunung lho.”

Dengan begitu, satu orang lagi teriak.

“Oh iya. Pak kepala kantor, dari rumah saya, beli abu 2 kantong lho. Saya yang membawanya. Kan, tuh, mungkin campur ke tepung merica gunung lho.”

“Ya, benar. Benar. Pasti begitu.” Semua tepuk tangan dan menggenggam tangan. Si Rikichi si tukang potong rambut, karena bisnisnya tidak lancar, dan ada waktu banyak, begitu dengar cerita ini belakangan, dan langsung menghitungnya.

Perhitungan adonan berracun

Bagian ongkos

- 1, Uang 2 Tale kulit merica gunung 1 kantong
- 1, Uang 30 Mase Abu 1 kantong
- Jumlah 2 Tale 30 Mase



収入の部

- 一、金 十三両 鰻(うなぎ)十三斤(きん)
- 一、金 十両 その他見積り
- 計 二十三両也

差引勘定

二十両七十銭 署長利益

あんまりこんな話がさかんになって、とうとう小さな子供らまでが、巡査を見ると、わざと遠くへ遁(に)げて行って、「毒もみ巡査、なまずはよこせ。」

なんて、力いっぱいからだまで曲げて叫んだりするものですから、これではとてもいかんというので、プハラの町長さんも仕方なく、家来(けらい)を六人連れて警察に行き、署長さんに会いました。

Bagian pemasukan

- 1, Uang 13 Tale Ikan mole 13 Kin
- 1, Uang 10 Tale Quotation yang lain
- Jumlah 23 Tale

Selisih

20 Tale 70 Mase Keuntungan kepala kantor

Karena cerita seperti itu tersebar, maka sampai anak kecil pun, begitu melihat kepala kantor, sengaja menjauhi diri lalu ngomong, “Polisi adonan berracun, kalau lele kasih ke saya.”

Dengan teriak sekuat tenaga dengan bengkakkan badan ke belakang, maka dianggap tidak bagus dibiarkan begitu saja, maka walikota Pulaha juga dengan terpaksa, membawa bawahan 6 orang dan pergi ke kantor kepolisian, dan bertemu kepala kantor.

編集後記 Dari Redaksi

2月号で挨拶するのもなんですが、新年明けましておめでとうございます。今年もどうかこの「こむにかしIJ」をよろしく願いいたします。今年も、このペースで次の月の号を発行していくようにいたします。

ある方から聞いたのですが、亥年は大きく物事が動く年だそうです。日本では新しい天皇陛下が即位されます。実は私は新しい天皇陛下と同じ年です。次は私の時代かななんて思っています。

去年は自然災害や政治、経済など様々なことが起こった年でした。もしかしたら、今年はその以上に大変な年になるかもしれません。「Let's Positiv Thinking」にも書きましたが、そんな世情にあって、大事なものは自分が真面目に素直に生きているかということだと思えます。今年も自分の信念に従って生きていこうと思えます。

Walaupun edisi Pebruari, namun saya ucapkan “Selamat tahun baru 2019. Mohon dukungan terhadap “Komunikasi IJ” ini seterusnya”. Kalau tahun ini, dengan irama seperti ini, menerbitkan terus.

Saya dengar dari seseorang, bahwa tahun shio Babi adalah tahun yang ada perubahan secara besar-besaran. Kalau di Jepang Sang Kaesar menjadi baru. Sebenarnya Sang Kaesar yang baru usianya sama dengan saya. Saya anggap zaman berikutnya jangan-jangan zaman saya.

Kalau tahun lalu, tahun yang terjadi berbagai macam, baik bencana alam maupun guncangan politik dan ekonomi. Jangan-jangan tahun ini terjadi hal yang lebih dahsyat daripada tahun lalu. Seperti saya telah tulis di “Let's Positive Thinking”, dalam kondisi seperti itu, yang penting apakah diri-sendiri hidup dengan benar dan mempunyai hati tulus. Tahun ini pun saya ingin hidup berdasarkan hati tekad diri-sendiri.

(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 perhalaman
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なりません。社員の一人ひとりの能力を発揮することができないとしたら、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ことと思います。

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。その一つの理由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)