



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
KOMUNIKASI

E-Magazine Dwi Bahasa antara
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang

Januari 2016 No.130

- 【2】 日伊比較文化考
Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang
- 地道それともスマート
Mendasar atau smart -
- 【3-4】 ガドガド GADO-GADO
- 好きこそものの上りなれ
Karena suka menjadi pintar -
- 【5】 新ユートピア Dunia Impian
- 理想的共同体設立構想 (その 14)
Proyek menciptakan komunitas ideal (14) -
- 【6】 Let's Positiv Thinking
- 意図を読み取ろう
Mari membaca maksud -
- 【7】 願い続けた日々 Penantian Panjang
- トキソプラズマ Toxoplasma -
- 【8-9】 幼児教育の基本
Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)
- 演習 7 Praktek 7 -
- 【10-11】 人間について考える
Memikirkan mengenai manusia
- 人間の本质 (8) Dasar manusia 8 -
- 【12-13】 実践トヨタ流モノづくり
Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA
- 7つのムダと最も質の悪いムダ 3-3
7 macam MUDA dan MUDA yang
mutunya paling tidak bagus 3-3 -
- 【14-15】 広告 Iklan
-2017 年 2 月、3 月
セミナーの案内
Info seminar bulan Pebruati,
Maret 2017-
- 【16】 広告 Iklan
- DVD 5S -
- 【17】 ばずるでははさ
- 【18-19】 Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle
- 【20】 ああ言えば Ngomong begitu
こう言う Ngomong begini
- 【21】 Surat Centhini チェンティニ古文
- 【22】 松下幸之助の言葉
Kata-kata Matsushita Konosuke
- とらわれず、こだわらず
Tidak terikat, tidak nekat -
- 【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
- ポラーノの広場 (30)
Lapangan Polano (30) -
- 【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-mail
terhadap 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.

地道それともスマート

こちらで仕事をしていて思うのは、地道な泥臭いコツコツと積み上げる仕事が好きなのではないかということです。私自身が地道な仕事が好きなので、そのように見えるのかもしれませんが、どうも汗水ながしてやるような仕事が苦手のような気がします。とくにハイクラスのオフィス関係の人にそのような傾向が強く見られるような気がします。

ビジネスにおける日本とインドネシアの大きな違いは、日本が現場からの積み重ねを重視しているのに対し、インドネシアでは会社に入ったら自分の持っているスキルを利用して、楽に、スマートに働くことが美德であると考えているように感じます。

私のところではお祭りに関わっています。そのお祭りの宣伝の際、日本なら地域のお店を一軒一軒回って、ポスターを貼らせてもらったり、様々な協力をお願いしたりするのが普通だと思います。ところがこちらで何回かお祭りをやっていますが、宣伝に関してはネットを使ったり、大きな広告塔を出したり、と日本でやっているような地味な宣伝活動はあまり見ることはありませんでした。たとえそのようなことがあったとしても自分がやるのではなく、お金を出して他の人にやらせるといったことになるみたいです。

大学でもたくさん本を読んで、論文を書くということよりも大きなセミナーなど目立つことをしたい先生が多いように感じます。

地味なことをコツコツやって気がついたら大きなことを成し遂げていた。そんな人生が私は素晴らしいと思うのですが。皆さんはどう思いますか。

Mendasar atau smart

Dengan bekerja di sini, sering saya merasakan adalah tidak begitu suka jenis pekerjaan yang mendasar, atau menumpuk satu persatu. Ada kemungkinan karena saya sendiri suka pekerjaan sejenis mendasar itu, maka kelihatan begitu, namun menurut saya banyak orang tidak begitu suka sejenis kerja yang berkeringat dan serius. Khususnya orang-orang yang kerja di office dan high class cenderung seperti itu.

Perbedaan besar antara Indonesia dan Jepang di atas bisnis, kalau Jepang mementingkan menumpuk dari kerja nyata, namun kalau di Indonesia begitu masuk perusahaan dengan menggunakan skill atau kemampuan sendiri, dengan nyaman dengan smart kerja, dan hal itulah suatu kondisi yang istimewa.

Di tempat saya menyangkut festival budaya. Untuk mempromosikan acara, kalau di Jepang, keliling toko satu persatu dan minta tempel poster, atau minta dukungan yang lain. Akan tetapi kalau di sini, walaupun sudah beberapa kali mengadakan festival budaya, untuk promosi menggunakan internet atau membuat billboard besar, tidak begitu kelihatan cara promosi yang mendasar, seperti dilakukan di Jepang. Seandainya melakukan cara seperti itu, dengan membayar dan menggunakan orang lain.

Di universitas juga, banyak dosen ingin, daripada membuat paper dengan membaca buku banyak, namun menghadiri seminar yang besar saja.

Menurut saya melakukan suatu hal yang mendasar terus menerus lalu sewaktu-waktu bisa dapat hasil yang tidak diduga, kehidupan seperti itulah kehidupan yang istimewa. Bagaimana menurut 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.

好きこそものの上手なれ

人間の理想的な生き方を考えていく上で、「好きこそものの上手なれ」という部分を重視していくことが一つの大きなヒントになるような気がします。世の中で大きな仕事を成し遂げた人は、「単に自分のやりたいことをやり続けただけ」という人が多いのではないのでしょうか。そうであるなら、それぞれの人の好きなことを見つけ、それを伸ばしてあげることができる社会、そんな社会が一つの理想の社会であると言えるのではないのでしょうか。

それでは、どうすればそのような社会を実現させることができるのでしょうか。その一つの鍵は多様性にあると思います。例えば今の日本です。中学校までの義務教育を終えると、多くの子供達は何も考えずに高校に進学します。なぜなら多くの親はただ単に良い学校に行って良い企業に入る。そのことしか考えていないからです。このような多様性を無視した単一性の社会では自分の好きなことを一生やり遂げるといった人生を歩むことは難しいでしょう。

また、なるべく小さい頃から、この世の中には様々な職業、様々な生き方があることを教えたり見せたりする必要があると思います。私の息子の幼稚園では、それぞれの子供に将来の夢を聞いているようですが、女の子では先生、看護婦、男の子では警察、消防士といったありきたりのものしか出てきません。それは子供達の知識の中にそれしかないからです。

子供に芸術的な習い事をさせるのも多様性を広めるのに役立つことと思います。ただし問題なのは習い事をさせるのにお金がかかること、そして、子供の意思ではなく親の意思で習い事を決めることが多いことです。特に芸術の分野で、この世の中にはこんなことをしている人がいるということをいかにして子供に伝えるかが大切であると思います。そういった意味で一つ考えられるのが世襲制です。単に親のしていることを子供に押し付けているような感覚を受けますが、カエルの子はカエル。親のしていることから学ぶのも多様性を育む一つの方法であると思います。

多様性を妨げる一番大きな要素があります。それはお金です。いくら好きなことをやっても食べていくことができなければ生きていけません。この非常に簡単な図式が生き方の多様性を妨げているのだと思います。この仕事はお金が儲かる。この仕事では食べていけない。そんなこと誰がいつ決めたのでしょうか。産業革命から始まったほんの数百年の間にある意図をもった一握りの人たちが決めたシステムではないのでしょうか。最近、8人の大金持ちの資産の額が、世界中の半分の人口の資産の数と同じであるという報道もあります。まさしくそのシステムの結末がこのような状況を生み出しているのではないのでしょうか。

そのシステムの成り立ち、本質を見定めることが多様性のある、多くの人が幸せに生きていける社会を作るのに不可欠であると思います。



Karena suka menjadi pintar

Dalam rangka memikirkan cara hidup manusia yang ideal, mungkin salah satu kunci adalah mengfokuskan pada “karena suka menjadi pintar”. Orang sukses yang menghasilkan sesuatu yang hebat, mungkin kebanyakan ngomong “hanya melanjutkan terus apa yang saya ingin dilakukan”. Jika demikian, mencari apa yang disukai oleh masing-masing orang dan mendorong hal tersebut, bukankah masyarakat seperti itulah boleh disebut suatu masyarakat yang ideal.

Jika demikian, bagaimana bisa diwujudkan masyarakat ideal seperti itu? Mungkin salah satu kunci ada di kebinekaragaman. Misalnya Jepang sekarang. Jika selesai SMP sebagai pendidikan wajib, kebanyakan anak tanpa berpikir apa-apa masuk ke SMA. Karena kebanyakan orang hanya memikirkan anaknya masuk sekolah bagus dan masuk perusahaan yang bagus. Kalau masyarakat yang mengabaikan keanekaragaman seperti ini, mungkin sulit menjalankan kehidupan yang melanjutkan terus apa yang ingin dilakukan sendiri.

Dan mungkin diperlukan pengenalan bahwa dalam dunia ini, ada berbagai pekerjaan, berbagai cara hidup kepada anak sejak usia dini. Di TK anak saya, kayaknya menanyakan cita-cita setelah orang dewasa kepada anak, namun yang dijawab hanya beberapa saja, misalnya kalau perempuan, guru, perawat dsb., dan kalau laki-laki polisi, pemadam kebakaran dsb. Karena dalam pengetahuan anak-anak adanya hanya begitu saja.

Suruh les sesuatu yang ada kaitan kesenian kepada anak pun berguna untuk mendalami keanekaragaman. Hanya masalahnya untuk suruh les butuh uang, dan kebanyakan ikut les bukan keinginan anak, namun dengan keinginan orang tua. Khususnya di dalam dunia kesenian, ada yang melakukan begini, diperlukan bagaimana hal tersebut di sampaikan kepada anak-anak. Dalam rangka hal tersebut, yang bisa dipikirkan adalah sistem melanjutkan pekerjaan orang tua. Ada yang anggap anak dipaksakan, namun ada kata anak katak memang anak katak, belajar apa yang dilakukan oleh orang tua juga salah satu cara mendorong keanekaragaman.

Ada suatu hal yang menghalangi keanekaragaman. Itu adalah uang. Walaupun melakukan hal yang suka, atau ingin dilakukan, namun kalau tidak bisa makan, tidak bisa hidup. Gambaran yang sangat sederhana seperti inilah menghambat keanekaragaman. Kalau pekerjaan ini bisa dapat untung besar, kalau dengan pekerjaan ini tidak bisa makan. Hal tersebut kapan ditentukan oleh siapa? Jangan-jangan suatu sistem yang ditentukan oleh sebagian orang saja selama hanya berapa ratus tahun sejak revolusi industri? Baru-baru ini ada berita bahwa jumlah aset 8 besar orang kaya di dunia, sama dengan jumlah aset separuh dari seluruh penduduk dunia. Bukankah karena sistem itu, menghasilkan kondisi seperti itu.

Menurut saya meneliti atau mempelajari kenapa sistem tersebut terjadi dan dasar sistem itu sebenarnya apa, itulah sangat diperlukan untuk menciptakan masyarakat yang banyak orang bisa hidup dengan bahagia.

**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 14）

理想的共同体では、工業上の様々な規格ができるだけ統一化されるようになりました。特定の分野の開発者がその規格を独り占めするのではなく、即座に他の企業に公表し、その規格を元にさらに開発が進む。そのような状況になっています。

例えば子供のおもちゃですが、ブロックなど組み合わせて遊べるおもちゃはその接続部分の規格が公表されているので、材料は違って子供達は他のメーカーのおもちゃと組み合わせて子供自身が様々な遊びを生み出すことができます。

家などでも規格が決まっているので、簡単に改装や模様替えができるようになっています。

もちろん、IT 業界でもプログラムの汎用性が高まり、様々な機種で様々なソフトを楽しむことができます。

このような状況になったのは業界全体が、自分の儲けを考えるのではなく、利用者の利便性を第一に考えるようになったからです。

Proyek menciptakan komunitas ideal (14)

Kalau di komunitas ideal, diusahakan berbagai spec di atas produk sebisa mungkin menjadi satu. Bukan menyembunyikan suatu temuan oleh pencipta, namun langsung mengumumkan pada perusahaan yang lain, sehingga berdasarkan spec tersebut berkembang produk yang lain lagi. Menjadi kondisi seperti itu.

Misalnya mainan anak. Kalau semacam mainan blok yang bisa sambung dengan yang lain, spec bagian sambungannya telah diumumkan, maka walaupun materialnya berbeda, anak-anak bisa menciptakan cara bermain, dengan menyambungkan mainan perusahaan yang lain.

Di rumah juga, karena specnya sama, bisa melakukan renovasi, relayout dengan gampang.

Tentu saja di dunia IT, bisa saling menggunakan program yang lain, maka dengan alat yang lain bisa menikmati soft ware berbagai macam.

Bisa menjadi begini, karena seluruh dunia usaha, mulai memikirkan keuntungan sipengguna, daripada keuntungan sendiri.

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.

意図を読み取ろう

すべての事柄には意図がある。私はいつもそう思っています。どうしてこういうときに限って車の調子が悪いのか。なぜ、今日はこの人と出会ったのかなどなど。そのようにして意図を読み取ろうとすることによって人生が豊かになるのではないかと考えています。また、人を愛する気持ちも更に深まると思います。また、「どうして神様は私にこのような試練をお与えになるのであろう」といったように、神様の意図まで考えるようになれば、人生が更に豊かになると思います。

機械を見て、どうしてここに製作者はスイッチをつけたのだろう。この機能はなんのためにあるのだろう。どうしてあの時彼はあんなことを言ったのだろう。どうしてあの時そうしなかったのか。どうして自分はその時あんなことを言ってしまったのだろう。映画やドラマなどで脚本家は監督はどんな意図でそのシーンを撮ったのだろうなどなど。意図を読み取ろうとすれば、様々なことに気がつきます。

このように「どうしてかな」と思い続けて生きている人が、豊かな人であり、もしかしたら世の中を変える人になるのかもしれない。

Mari membaca maksud

Segala hal mengandung maksud tertentu. Saya selalu memikirkan demikian. Kenapa pas hari ini kondisi mobil tidak bagus. Kenapa hari ini ketemu dia dsb. Dengan ingin membaca maksud, menurut saya kehidupan kita menjadi lebih matang lagi. Dan hati mencintai orang lain pun bisa mendalam. Di tambah lagi, jika memikirkan maksud Tuhan seperti “Kenapa Tuhan memberi tantangan seperti ini kepada saya”, kehidupan kita lebih-lebih matang lagi.

Dengan melihat mesin, kenapa orang yang design mesin ini, mengadakan switch di sini? Fungsi ini untuk apa? Kenapa waktu itu dia ngomong seperti itu? Kenapa waktu itu saya tidak melakukan itu? Di drama atau film, dengan maksud apa penulis cerita, atau sutradara membuat adegan itu? Dan sebagainya. Jika ingin membaca maksud kita bisa menyadari berbagai hal.

Ada kemungkinan orang yang hidup dengan selalu memikirkan “kenapa yaa?”, itu orang yang lebih bahagia dan kemungkinan juga dialah akan merubah dunia ini.

**願い続けた日々 Penantian Panjang**

実は私たち夫婦は結婚してから 17 年間子宝に恵まれませんでした。しかし、今では 2 人の男の子を授かることができました。その道のりをみなさんに紹介してみることにしました。何かのお役に立てれば幸いです。

Sebenarnya keluarga kami, setelah menikah 17 tahun tidak bisa mendapatkan keturunan.

Dan sekarang dapat anugerah dari Tuhan 2 orang anak laki-laki. Kami coba bagi pengalaman sampai mendapatkan anak. Semoga ada manfaatnya.

トキソプラズマ

2 度の流産の後、しばらくしてまた妊娠しました。簡易検査で陽性が出たので、2 度目の流産の際に見てもらった小さな病院の産婦人科医を尋ねました。ところがその先生が海外出張かなにかでいなかったので、仕方なく嘘の子宮外妊娠を申告された大きな病院に行きました。その病院には何人かの産婦人科医の先生がいました。どの先生にしたらよいか全くわからなかったので、病院側に任せたとこ、P 先生に診てもらうことになりました。

2 度の流産の話をしたところ、すぐにトキソプラズマ症の疑いが濃いということですので飲み薬を処方してもらいました。その後血液検査をしたところ、確かにトキソプラズマが検出されました。

その先生によると、同僚の女医さんがトキソプラズマ症にかかったまま出産し、その子は生まれながらにして目が見えず、耳も聞こえない状態だったということです。それを知った先生はトキソプラズマについて研究し、その対策を発見したのだそうです。ちなみにトキソプラズマの菌は猫から感染することが多く、世界の 3 分の 1 の人が感染している可能性があるということです。

多くの産婦人科医は妊婦に薬を投与するということに強い拒否感を持っていて、トキソプラズマであっても大きな危険はないとする先生が大半を占めているということでした。偶然とはいえ P 先生に巡り合えて本当に幸運でした。もし、P 先生に巡り合えていなかったら今だに子宝に恵まれていなかったかもしれません。

それが 2009 年のことです。結婚したのが 1992 年ですから、17 年目にしてやっと本当に妊娠したことになります。

Toxoplasma

Setelah 2 kali keguguran, sebentar lagi hamil lagi. Dengan cek kehamilan sederhana menjadi positif, kita kunjungi dokter kandungan yang menangani keguguran yang ke 2 yang di rumah sakit kecil. Akan tetapi dokter itu tidak ada karena tugas ke luar negeri atau apa, maka terpaksa kita ke rumah saki yang besar yang pernah dibohongi bahwa hamil di luar kandungan. Di rumah sakit itu ada beberapa dokter kandungan. Namun kita tidak tahu dokter yang mana yang bagus, maka terserah pihak rumah sakit, ternyata dokter P lah yang menangani.

Begitu kita cerita mengalami 2 kali keguguran, dia mencurigai kena Toxoplasma gondii, dan langsung keluaran obat minum. Setelah itu begitu periksa darah, ternyata ketemu Toxoplasma.

Menurut dokter itu, teman dokter wanita hamil dan dengan kena Toxoplasma gondii sampai melahirkan. Anak yang lahir karena kena Toxoplasma gondii sejak lahir mata dan kuping tidak berfungsi. Dokter begitu tahu kondisi tersebut, meneliti mengenai Toxoplasma dan menemukan cara mengatasinya. Kuman Toxoplasma bisa kena melalui kucing dan sepertiga orang di seluruh dunia diduga kena Toxoplasma.

Katanya kebanyakan dokter kandungan merasa tidak bagus memberi obat terhadap ibu hamil, dan banyak dokter anggap walaupun Toxoplazma, tidak begitu bahaya. Walaupun kebetulan, karena bisa bertemu dokter P, kita betul-betul untung. Jika tidak ketemu dokter P, ada kemungkinan sampai sekarang pun tidak bisa dapat anak.

Hal itu terjadi pada tahun 2009. Karena nikahnya tahun 1992, maka setelah 17 tahun baru bisa hamil benaran.



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.

演習 7

「隣同士いい所を五つ見つけてノートに書いてください」

1. ノートに相手の良い所を五つ書く。
2. 受け入れないと書けません。よく見ないと書けません。
3. お互いに説明し合ってください。
4. 今、笑い・言葉・温かい雰囲気が出ました。コレが愛のある雰囲気です。
5. 子ども同士ほめ合うクラスをつくる方法です。
6. 愛されているから人を愛する、愛されているからじっと我慢して人の話を聴く態度が育つ、ねたみません

これをクラスの方針にしていますか、幼稚園や学校の方針にしたらどうですか。

職場で新任が園長先生をほめる、園長先生が新任をほめる、主任が後輩をほめる、先生同士がほめ合う研修、そして、このような研修をしていることを子どもたちや保護者に伝えることです。

さらには、家庭でお父さんとお母さんがほめ合う日を作ることで温かい愛の在る雰囲気となります。自我能力・困難対処力を育てる社会です。

教育は子どもだけを教えるのでは在りません。



Praktek 7

“Tolong mencari hal yang bagus di antara orang
yang di samping sebanyak 5 hal, lalu tolong catat di buku tulis”

1. Di buku tulis menulis hal yang bagus sebanyak 5 hal dari orang yang di samping.
2. Kalau tidak menerima, tidak bisa catat. Kalau tidak melihat sampai detail, tidak bisa catat.
3. Tolong saling menjelaskan.
4. Sekarang muncul suasana hangat, saling ketawa / bicara. Inilah suasana yang ada rasa sayang.
5. Inilah cara menciptakan kelas yang mana anak-anak saling memuji.
6. Karena merasa disayangi, maka bisa menyayangi orang. Karena merasa disayangi bisa berkembangnya tatakrama yang mana dengan sabar mendengar cerita orang lain. Tidak akan iri.

Apakah hal ini dijadikan target kelas? Bagaimana dijadikan target penitipan anak / TK?

Di tempat kerja, guru baru, memuji kepala TK. Kepala TK memuji guru baru. Pemimpin guru memuji junior. Training yang guru-guru saling memuji. Dan menyampaikan kepada para orang tua, bahwa dilakukan training seperti itu.

Ditambah lagi, dengan membuat hari yang saling memuji antara bapak dan ibu, bisa menciptakan suasana yang hangat yang penuh cinta. Masyarakat yang meningkatkan kemampuan aku / kemampuan untuk menghadapi hal-hal kesulitan.

Pendidikan itu, bukan hanya mengajar terhadap anak saja.

**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 8

人間が何かを『嫌う』と云う感情とは『否定』する事と同義であり、反対に『好む』と云う感情は『肯定』する事と同義になる。それを踏まえた上で、親が子供に向かって「親の言う事を聞かない子供なんて『嫌い』だ」と叱られたならば、それは子供にとって親から自分が子供として『否定』された事と同じであり、「お前はとっても良い子=『大好き』だ」と褒められた時は、親から自分が子供として『肯定』された事になる。

親にとっては何気に使う子供に対する『言葉』であっても、その『言葉』によって子供の『心』が深く傷つく場合がある。その最強の言葉とは、子供に対する『嫌い』と云う『言葉』なのである。子供に対する『躰け』と云われるものの本質とは、子供としてやってはいけない事と、やらなければいけない事を『教える』ことになるのだが、そこには『何故?』とか『どうして?』と云う子供に『疑問』を持たせて、まずは自分で考えて子供なりの答えを出させる事をした後に『答え合わせ』を一緒にやる事である。

その手間を省いて『黙って親の言う事を聞きなさい』とする行為は、単なる親の押し付けであり、親のエゴに他ならない。本来『躰け』や『教育』と云うものは、子供に『考える力』を与え、正しい答えを導く筋道を求めさせる所に無くてはならないと私は考える。その昔、日本では『一を聞いて十を知る』と云う言葉があった。今では相当前から使われなくなっているが、この言葉には実は深い意味がある。

現代社会では日本を含め多くの国々で、言われた事の『十』を理解出来ずに七、八が出来れば上出来と感じている人間が多くなってしまった。そればかりか『十』以上の事をする『余計な事だ』と怒られる事が多い。裏を返せば必要以上の事は考えずに、言われた事だけをしていれば良いと言う事である。そうした風潮は国家や社会から始まって学校や家庭に至る迄蔓延している。

それは軍隊にあって、司令官がいてその下に指揮官がいて兵隊がいるのと同様に、組織化された管理社会の制度が家庭の中にまで持ち込まれている事を意味している。人類がこの地球上で繁栄をもたらしたのは、個々の人間が『考える力』を有していたからである事は論を待たない。故にこの『力』が衰えて行く原因の一端を決して家庭の中で創ってはいけないのである。

子供は親にとっては自分の『未来』であり、『希望』でなければならない。そうでなければ子供の『未来や希望』が繋がらなくなってしまう。だからこそ親は子供に対して、子供自身が親から『否定』された様な言動を取ってはいけないのである。日本では近年、親が子供を殺し、子供が親を殺すと云う痛ましい報道が時々流れている。

こうした家庭崩壊の現象の先には人類崩壊の危険すら含んでいる。個々の家庭に於ける子供との接し方からこの様な話を展開するのは大袈裟に思われるかも知れないが、人が人を思う気持ちの始まりとは、子供の幼少期での親との接し方が一番大切なのです。自分で『考える力』を育てる事は、子供の未来に関して言えば判断力や責任感などを培いつつ、親兄弟を始めとする相手への理解力と自分の表現力をも豊かにして、視野を広げる効果も発揮できる筈。親が子供の『躰け』や『教育』の中で、子供の一部分でも『否定』する事は、親である自分を自らが否定している事に気付くべきである。日本の諺に曰く「子を見て判る親の姿」と。



Dasar manusia 8

Emosi manusia yang dianggap sesuatu sebagai “tidak suka”, sama dengan “menyangkal” sesuatu, dan sebaliknya emosi “suka” adalah sama dengan “setuju / dapat diterima”. Dengan menanggapi hal tersebut, jika orang tua memarahi anak seperti “Anak yang tidak mengikuti kata-kata orang tua, saya ‘tidak suka’”, itu artinya bagi anak sama dengan “menyangkal” diri-sendiri sebagai anak dari orang tua, dan jika memuji “Kamu anak yang baik = ‘suka sekali’”, sama dengan “diterima” dari orang tua sebagai anak.

Walaupun bagi orang tua “kata-kata” yang dianggap tidak begitu ada arti dalam, namun tergantung “kata-kata” tersebut, ada kemungkinan “hati” anak kena luka. Dan dalam hal tersebut kata-kata yang paling kuat adalah “kata-kata” yang disebut “tidak suka” terhadap anak. Dasar daripada “mendidik tata krama” terhadap anak, adalah “mengajar” hal yang tidak boleh dilakukan dan harus dilakukan sebagai anak, namun di situ pertama-tama suruh memikirkan oleh anak sendiri “kenapa?”, dan setelah suruh mengeluarkan jawaban dari anak itu sendiri, lalu baru “mencocokkan jawaban” bersama.

Dan kelakuan seperti “Tanpa ngomong apa-apa, yang penting mengikuti kata-kata orang tua” karena malas melakukan hal yang disebut sebelumnya, itu adalah hanya memaksakan terhadap anak dan betul-betul hanya ego dari orang tua. Pada dasarnya yang disebut “mendidik tata krama” atau “pendidikan” itu, menurut saya hal yang tidak boleh tidak ada, supaya memberi daya “memikirkan sendiri” terhadap anak sendiri, dan agar bisa dapat suatu jalur yang bisa dapat jawaban yang benar. Dulu di Jepang ada kata “mendengar 1 dan mengerti 10”. Kalau sekarang sejak agak lama tidak digunakan lagi, namun di atas kata ini ada arti dalam.

Kalau masyarakat zaman sekarang, di berbagai negara termasuk Jepang, tidak bisa mengerti “10” dan kalau bisa mengerti 7 atau 8, dianggap bagus. Orang yang merasa begitu menjadi banyak. Bukan begitu saja malah kalau melakukan lebih dari “10” sering dimarahi “jangan melakukan kelebihan”. Dengan kata lain, jangan memikirkan lebih dari yang diperlukan, dan melakukan saja apa yang disuruh, orang seperti itulah orang yang baik. Kebiasaan seperti itu, mulai dari negara dan masyarakat memperluas sampai sekolah dan keluarga.

Hal tersebut artinya seperti di dalam militer, ada panglima dan di bawah itu ada komandan lalu ada serdadu, sistem masyarakat yang diawasi yang telah diorganisir, dibawah sampai keluarga. Kenapa umat manusia berkembang di atas bola bumi ini, tentu saja karena masing-masing manusia memiliki “daya memikirkan sendiri”. Maka jangan membuat suatu penyebab untuk mengurangi “daya” ini, di dalam keluarga.

Anak bagi orang tua “masa depan” sendiri, dan baru menjadi “harapan”. Kalau tidak begitu tidak menyambung “masa depan dan harapan” anak. Oleh karena itulah terhadap anak, orang tua tidak boleh melakukan hal yang dianggap “disangkal” dari orang tua bagi anak.

Di lanjutan kerusakan keluarga seperti itu, mengandung bahaya kerusakan umat manusia juga. Ada yang memikirkan, masa cara menghadapi anak di dalam keluarga saja menceritakan hal yang begitu besar, namun titik awal perasaan orang memikirkan orang lain, yang paling penting adalah cara menghadapi orang tua terhadap anak sejak masa balita. Membina “daya memikirkan dengan sendiri” itu, jika memasalahkan masa depan anak, sambil membina daya memutuskan dan rasa tanggung jawab, memperkayakan daya memahami terhadap orang lain, termasuk orang tua dan saudara, dan pasti ada kasiat memperluas pandangan juga. Dalam “mendidik tata krama” dan “pendidikan” orang tua “menyangkal” anak sebagian saja pun itu, sama dengan menyangkal diri sendiri sebagai orang tua. Harus menyadari hal tersebut. Ada pribahasa di Jepang “Baru menyadari sosok orang tua, karena melihat anak sendiri”.

**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>

7つのムダと最も質の悪いムダ 3-3**(3) 運搬のムダ 3**

2人と1人の違いを実証するために、2人作業の1工程者には外器とナットをそれぞれ200個用意した。違いは左手にナット位置決め治具を握っていることである。

3人の作業者にはヨーイドンで作業にとりかかかってもらった。200個が出来上がる時間の測定結果は、2人作業の1工程は13分15秒、2工程は17分5秒。1人作業では21分22秒で200個を完了した。

これを1個の出来高時間にするると、1工程は13分に60を掛けて出た答えに15秒を足した数字を200で割ると3.975秒となる。2工程も同じように計算すると5.125秒で、1工程と2工程の出来高時間を合計すると9.10秒となる。

1人作業も同じ計算式で算出すると6.41秒で、2.69秒も速い。この違いは外器やナットを取りにいく、また置きにいく運搬回数の多い、少ないの差から生まれる。

1個の出来高よりも、とにかく早くモノが欲しいならば、2人作業で1個流しをすれば、1工程が1個をつくり上げる3.925秒の間、2工程は手待ちになるが、17分5秒を足して17分と8.975秒後には200個が完成となり、1人作業の21分22秒よりは速くできる。

モノづくりに携わる多くの管理監督者も作業者も、モノが出来上がる時間の速い、遅いを1個で考え、かけた人工数を計算しないから、工程を分割する方が、効率が良いように思うのである。モノづくりの効率化は、運搬や取り置き回数を減らすことが即効性のある改善で、しかもお金がかからない。

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の極意を学ぶ」より



7 macam MUDA dan MUDA yang mutunya paling tidak bagus 3-3

(3) MUDA memindahkan 3

Supaya membuktikan perbedaan antara 1 orang dan 2 orang, pada operator proses 1 yang di kerjakan dengan 2 orang, menyiapkan braket luar dan nut masing-masing 200 buah. Perbedaannya sebelah kiri tangan memegang jig untuk menentukan posisi nut.

Pada ketiga operator disuruh mengerjakan dengan aba-aba “siap mulai”. Hasil pengukuran selesai 200 buah, proses pertama di atas mengerjakan dengan 2 orang 13 menit 15 detik, proses kedua 17 menit 5 detik. Kalau yang mengerjakan dengan sendiri dengan 21 menit 22 detik, bisa selesai 200 buah.

Hasil ini dihitung dengan efisiensi kerja (untuk bikin 1 buah butuh berapa detik), kalau proses pertama, di atas 13 menit dikalikan 60 lalu menambah 15 kemudian bagi dengan 200, hasilnya 3,975 detik. Untuk proses kedua dihitung demikian juga, hasilnya 5,125 detik, dan jika menambah efisiensi kerja proses pertama dan proses kedua menjadi 9,10 detik.

Yang mengerjakan dengan sendiri juga dihitung seperti itu, hasilnya 6,41 detik dan lebih cepat sebanyak 2,69 detik. Perbedaan ini muncul karena perbedaan banyak sedikitnya waktu memindahkan barang, seperti waktu mengambil braket luar dan nut, menaruh dsb.

Jika mau mendapatkan barang lebih cepat dibandingkan efisiensi kerja 1 buah, dengan 2 orang mengerjakan satu persatu, walaupun selama selesaikan 1 buah di proses pertama sepanjang 3,925 detik, proses kedua menunggu, namun menambah 17 menit 5 detik dan setelah 17 menit 8,975 detik selesai 200 buah, dan lebih cepat dibandingkan mengerjakan sendiri, yaitu 21 menit 22 detik.

Baik pihak manajemen maupun operator sendiri yang menangani produksi, memikirkan berdasarkan cepat lambat untuk menyelesaikan produksi di atas 1 buah, dan tidak menghitung berapa orang yang menangani, maka memikirkan lebih efisien kalau membagi proses. Meningkatkan keefisienan produksi, KAIZEN yang cepat mendapatkan hasil adalah mengurangi jumlah memindahkan dan menaruh, dan ditambah lagi, tidak kena biaya.

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



2017年2月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Februari 2017

- 13日(月) Tanggal 13 (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.
- ◆ 14日(火) 15日(水) Tanggal 14 (Selasa) & 15 (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."
- 16日(木) Tanggal 16 (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.
- 17日(金) Tanggal 17 (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.
- ◆ 21日(火) 22日(水) Tanggal 21 (Selasa) & 22 (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.
- 22日(水) Tanggal 22 (Rabu) [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.
- 23日(木) Tanggal 23 (Kamis) 工場の 5 S (5S) 5S untuk Pabrik [OKU]
 様々な実例から、5 S の大切さ、5 S の推進の仕方を学びます。
 Mempelajari pentingnya 5S dan cara menjalankan 5S, melalui berbagai contoh.
- ◆ 23日(木) 24日(金) Tanggal 23 (Kamis) & 24 (Jum'at) [SA]
 統計による工程管理 (SPC) SPC & Capability Analysis with MINITAB
 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.
- 27日(月) Tanggal 27 (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.

- ※ 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

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : PSM VAVE SOP 14001 LS KZN 5S SPC GA

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



2017年3月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Maret 2017

- 13日(月) Tanggal 13 (Senin)
危機管理の実践的運営 (SM) Kiat mengelola "Security Management" secara aplikatif [SIH]
企業においてどのように危機管理を行っていくか、その理論と実践をまなびます。
Mempelajari teori dan praktek, bagaimana menjalankan security management di perusahaan.
- 14日(火) Tanggal 14 (Selasa)
保安全管理 (MM) Maintenance Management [IDR]
保安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.
- 20日(月) Tanggal 20 (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.
- 21日(火) Tanggal 21 (Selasa) [OKU]
QCからQAへ (QA) Dari QC ke QA
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).
- ◆ 21日(火) 22日(水) Tanggal 21 (Selasa) & 22 (Rabu) [SIH]
給与計算 (GAJI) Menyusun penggajian yang adil dan rasional
より公平で客観的な給与計算の手法を学びます。
Mempelajari cara penghitungan gaji yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 23日(木) 24日(金) Tanggal 23 (Kamis) & 24 (Jum'at) [SA]
ISO /TS 入門セミナー (TS) Introduction ISO/TS untuk automotif.
自動車関係の工場に要求される ISO /TS の内容とその実際について学びます。
- 29日(水) Tanggal 29 (Rabu) [IRM]
改善提案制度 (SS) Suggestion System
従業員の創造性を高める一つのメカニズムとしての改善提案制度について学びます。
Mempelajari Sistem Sasaran Perbaikan (SSP) sebagai suatu mekanisme meningkatkan kreativitas karyawan.
- ◆ 30日(木) 31日(金) Tanggal 30 (Kamis) & 31 (Jum'at) [SA]
ISO 9001 (ISO) ISO 9001:2008
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.

※ 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. Indro Agung Handoko [IDR] 3. Sachbudi Abbas [SA] 1. Sih Hartono [SIH]
 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

.....

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : TS ISO OHS QA GAJI SM MM SS
 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



PHP DVD教材 インドネシア語・英語の2カ国語対応 DVD VIDEO

最新刊

2013年7月30日発行

基本を徹底する 5Sの鉄則のご案内

～着眼点と取り組み方～

PANDUAN DASAR LENGKAP AKTIVITAS 5S
Complete Fundamentals of the 5S Activities

DVD 1枚 (約1時間) / 日本価格 63,000円 (税別) (送料 ¥80,000円) / インドネシア価格 RP.6,000,000
[印刷] 日本産業協会エンサールディング [取材協力] 株式会社大成 / タイニチ工業株式会社 / パソニックエレクトロニクス株式会社 [制作] 竹内 謙一 / PHP研究所

モノづくりの原点“5S”

—品質の向上は、5Sに対する意識向上から始まる—
本DVDでは、5Sの基本を概観、意義・取り組み方・着眼点について、基本を理解していただくことを目的としています。働きやすい職場、生産性の高い職場にしていくには、5Sをベースとした職場風土の定着が欠かせないといえるでしょう。よりよい職場風土をつくるために、5Sの見直し・徹底から始めてみませんか？

特長 1

5Sを積極的に推進している3社の取材事例を収録。5Sの基本が事例に即して学べます！

特長 2

インドネシア語・英語の2言語に対応。インドネシアの製造現場での従業員教育に最適な教材です！

特長 3

DVDメニューからチャプター選択。5Sの各ステップを細かく学べるので、パート・アルバイトの導入教育、小規模活動、ミーティングなどさまざまなシーンに利用できます！

◆収録内容◆

- ◇なぜ5Sが大切なのか
Kenapa 5S penting? Why is 5S important?
●5Sは全員参加で取り組む活動 80
- ◇【整理】—着眼点とポイント—
Pemilihan Clearing Up
●思い切って捨てる勇気が大切 80
- ◇【整頓】—着眼点とポイント—
Penataan Organizing
●必要性を重視した置き方を工夫する 80
- ◇【清掃】—着眼点とポイント—
Pembersihan Cleaning
●短時間で簡単に清掃をする工夫 80
- ◇【清潔】—着眼点とポイント—
Pemantapan Standardizing
●清潔の進め方 (例:生産現場/目で見る管理) 80
- ◇【しつけ】—着眼点とポイント—
Pembiasaan Discipline
●しつけとは決めたことが守られるように習慣づけること 80

ORDER FORM OF PHP DVD

*Please fill up the order form and send it to PT.ISSI by email or fax. *We will send DVD & the invoice after receiving the form.

Title	Price	Pos	Amount
PANDUAN DASAR LENGKAP AKTIVITAS 5S Complete Fundamentals of the 5S Activities 基本を徹底する 5Sの鉄則	RP.6,000,000		

Company		Department	
Title		Name	
Address	Post code:	TEL	
		FAX	
		e-mail	

お申し込み・お問い合わせは(詳しいご案内書ご希望の方は、下記までご用命ください)

(日本)

株式会社PHP研究所 グローバル事業部 (担当: 林 真)
〒801-8411 京都府京都市南区九条1丁目11 TEL:+81-75-881-4428 FAX:+81-75-888-0187
Email:y-kakishima@php.co.jp もしくは info@php.co.jp

(インドネシア)

PT.Industrial Support Services Indonesia (PT.ISSI)(Dku Nobuyuki/Mr.)
Ruko Mampang A22,Lippo Cikarang,Bekasi 17550 Indonesia
TEL:021-8990-9861 FAX:021-8990-7296 Email:aku@issi.co.id WEB:www.issi.co.id



ばずる で ばはさ (サービス業編)

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。

ばずる 1

Tolongmenatempat tidur.
ベッドを整えてください

1. Tolongbereskankamar.
トロン ベレスカン カマル
部屋を整理して下さい。
2. Jangansentuhalat ini.
ジャガン セントウ h アラッ イニ
この器具に触ってはいけません。
3. Silahkanlatihan.
シラカン ラティハン
どうぞ練習して下さい。
4. Maucobamasakan ini.
マウ チョバ マサカン イニ
この料理を試したい。
5. Sudahdatang mobil saya?
スダ ダタン g モービル サヤ?
私の車は来ましたか。

解説

1. 日本語と同じで、文の最後を尻上がりになると疑問文になります。
2. 動詞の後にすぐに名詞を続けると、その名詞は目的語になります。
例 bereskankamar 部屋を整理する
cobamasakan 商品を試す
3. インドネシア語では修飾語と被修飾語の語順が逆になります。
例 Ruanganini この部屋
Mobilsaya 私の車
4. インドネシアでは、正式な場合、相手の名前に敬称の Bapak (Pak), Ibu (Bu) をつけます。Pak, Bu は省略形です。
例 Bapak Dono ドノさん
Ibu Yanti ヤンティさん

ピース 1

Tolong	トロン g	～して下さい。
Jangan	ジャガン	～してはいけません。
Silahkan	シラカン	どうぞ～して下さい。
Mau	マウ	～したい。
Sudah	スダ h	もう～した。
Belum	ブル m	まだ～していない。

ピース 2 (動詞)

Baca	バチャ	読む
Lihat	リハッ	見る
Panggil	パンギル	呼ぶ
Bawa	バワ	運ぶ、持って来る
Datang	ダタン	来る
Masuk	マスッ	入る
Lapor	ラポー	報告する
Menjelaskan	メンジェラスカン	説明する
Telepon	テレボン	電話する
Cek	チェック	チェックする
Bicara	ビチャラ	話す
Mengawasi	メガワシ	注意する、監督する
hati-hati	ハティ ハティ	注意する、気をつける
kirim	キリム	送る
bikin	ビキン	作る
betulkan	ブトゥールカン	直す
dapat	ダパッ	得る、手に入れる
melihatkan	メリハッカン	見せる
makan	マカン	食べる
minum	ミヌム	飲む
duduk	ドウドウツ	座る

selesai	スルサイ	終る
sampai	サンパイ	到着する
berangkat	ブランカッ	出発する
keluar	クルワール	出る、出発する
minta	ミンタ	頼む
ambil	アンビル	取る
bereskan	ベレスカン	整理する
menata	ムナタ	整える
latihan	ラティハン	練習する
sentuh	セントウ h	触る
coba	チョバ	試す

ピース 3 (名詞)

mobil	モービル	車
ruangan	ルアガン	大きめの部屋
kamar	カマール	部屋
minuman	ミヌマン	飲み物
makanan	マカナン	食べ物
masakan	マサカン	料理
sepatu	セパトウ	靴
topi	トピ	帽子
kacamata	カチャマタ	眼鏡
tempat duduk	テンパッ ドウドウツ	座席
	(tempat	場所)
	(duduk	座る)
kopi	コピ	コーヒー
teh	テ h	紅茶
alat	アラッ	器具
ini	イニ	これ・この



Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk usaha Jasa)

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

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

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.

1. やまださんのくるまはどちらですか。
Yamada san no kumamaisu wa dochila des ka?
Kursi rodabapak / ibu Yamada, mana?
2. さとうさんのきょしつはこちらです。
Satoo san no Kyoshitsu wa kochila des.
Kamarbapak / ibu Satoo, sini.
3. エアコンのスイッチはそちらです。
Eakonnosuicchi wa sochila des.
SwitchAC, situ.

4. 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.

5. かけぶとんはこちらです。
Kake-butonwa kochila des.
(Kalau) Selimut tebal, sini.

6. まくらはこちらです。
Makulawa kochila des.

(Kalau) Bantal, sini.

7. シーツはこちらです。
Shiitsuwa kochila des.
(Kalau) Sprei, sini.

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Keterangan

1. Antara tata bahasa Jepang dan tata bahasa Indonesia, yang paling beda adalah urutan kata menerangkan (M) dan kata yang diterangkan (D).
2. Dalam bahasa Jepang, kata menerangkan selalu ada di depan kata yang diterangkan. (System MD).
3. 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.

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

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

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

8. Jangan gunakan "ka" saja, di akhir kalimat. Karena kedengarannya sangat tidak sopan.
Contoh: Yamada sanno heyaka? やまださんのへやか? kamarbapak / ibu Yamadakah? [sangat kasar]
9. 「こちら」 (kochila) menunjukkan sesuatu yang ada di dekat pembicara.
10. 「そちら」 (sochila) menunjukkan sesuatu yang ada di dekat lawan bicara.
11. 「あちら」 (achila) menunjukkan sesuatu yang jauh baik dari pembicara maupun dari lawan bicara.
12. 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
Take-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



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百三十課 Pelajaran 130

たなか きょう てんき
田中さん、今日はいいお天気ですね。

Tanaka san, Kyoo wa ii otenki des ne.

Pak Tanaka, Hari ini cuacanya baik ya.

パッ タナカ、ハリ イン チェアチャニヤ バイツヤ。

そうですね。きもちがいいですね。

Soo des ne. Kimochi ga ii des ne.

Iya ya. Rasanya segar yaa.

イヤヤ。ラサニヤ スガルヤ。

こんかい かいごかんけい かいわ しょうかい
今回から介護関係の会話を紹介します。

Mulai kali ini mengenalkan percakapan yang ada kaitan perawatan orang tua.

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Pelajaran Bahasa Jepang dengan BJ System



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。

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
Ngomong begitu
ああ言えばこう言う



Safety Drive



Sekolah di Jepang
日本の学校



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



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

Rp. 50.000

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**

Pupuh 261, Asmaradana: 12 Bait

3. **Ki Antyanta Melanjutkan Cerita Teladan Kemurahan Tuhan terhadap Warga Negara Mesir yang Loyal kepada Rajanya, Bernama Sayid Markaban; Rajanya Bernama Abdurrahman**
3. キ・アントウヤンタはサイド・マルカバンという名の王、アブドゥラフマンという名の王に従順なエジプト国の住民に神の寛大さの模範についての話を続ける

Diawali dari Negara Mesir, yang bertahta sebagai raja adalah Abdurrahman, raja yang utama. Bila diceritakan, tiga malam tidak akan selesai, maka cerita diperpendek.

Abdurrahman, Raja Mesir itu setiap malam menyusup ke rumah-rumah rakyatnya dalam upaya untuk menyejahterakan mereka.

Tersebutlah Sayid Markaban, yang bertingkah laku aneh dan bermurah hati sebagai usaha untuk mengurangi rasa sedih. Keselamatanlah yang ditujunya. Pekerjaannya menjual kayu. Ia memiliki kekuatan yang berlebih, mampu membawa barang seberat barang yang layaknya harus dibawa oleh sepuluh orang. Setiap hari Sayid Markaban memanggul kayu sebanyak 35 gelondong, dijual seketika laku lima dukat. Dua dukat sebagai nafkah, yang tiga dukat diambil sendiri, digunakan untuk membeli makanan di pasar. Kebiasaannya mengundang makan sepuluh hingga lima belas setiap malam. Setelah makan segera menabuh gamelan, menyanyi, berjoget, serta bersorak-sorai. Bila sayid Markaban mendapat keberuntungan, sifat pemurahnya semakin menjadi-jadi.

まずはエジプトの国からだ。王として即位したのはアブドゥラフマンで一番目の王であった。話を始めると三夜でも足りない。だから話を短くすることにする。

そのエジプトの王であるアブドゥラフマンは毎晩民衆の家々に忍び込む。彼らを幸福にするためだ。

サイド・マルカバンとしよう。彼はおかしな行動をし、寛大な心を持っている。それは悲しい心を軽減するためである。大事にしているのは安寧である。仕事は木材売り。彼は人並みを越えた力を持っている。本来なら 10 人ほどで運ばなければならない重いものを持ち上げることができる。毎日サイド・マルカバンは 35 グロンドンもの木を抱え 5 ドウカットの値がつくとそれを売る。2 ドウカットは生活費に充て、3 ドウカットは自分の持分にし、市場で食べ物を買うために使う。毎晩 10 から 15 人を食事に誘うことを常にしている。食事が終わるとすぐにガムランを演奏し、歌を歌い、踊り、歓呼の声をあげる。サイド・マルカバンが利益を得るとその寛大さは更に旺盛になる。

**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.

とらわれず、こだわらず

人に注意をする場合でも、一ぺん言うて分からなければ二へん言わないといかん。二へん言うて分からなければ、三べん言わないといかん。三べん言うても分からなしたら、ちょっと一服しようかというわけです。(笑) それでまたもう一ぺん二へんと言うてやる。それであかなしたらまた一服する。それを三べん繰り返してもあかなしたら、もうそれは仕方がない。もう頭から忘れてしまう。「縁なき衆生は度し難し」こう言うてお釈迦さんはあきれめはった。それと同じことをやったらいい。

PHP 研究所、谷口全平著 「[松下幸之助] 人生をひらく言葉」より

Tidak terikat, tidak nekat

Waktu membicarakan sesuatu pada orang juga, dengan bicara 1 kali dan tidak diterima, harus bicara 2 kali. Dengan bicara 2 kali tidak diterima, harus bicara 3 kali. Dengan bicara 3 kali tidak diterima, bagaimana istirahat sebentar, menjadi begitu. (ketawa) Dan setelah itu membicarakan 1 kali 2 kali lagi. Dengan begitu masih belum diterima istirahat sebentar lagi. Dan berulang seperti itu sebanyak 3 kali pun tidak diterima, kalau begitu apa boleh buat. Melupakan dari pikiran. Sang Syakamunyi putus asa dengan katakana "Rakyat yang tidak ada jodoh sulit diatasi". Hanya melakukan hal yang sama saja.

Dari buku "[Matsushita Konosuke] kata-kata yang membuka kehidupan baru"

Penulis Taniguchi Zenpei, 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. Maka kami sengaja memuat dongeng dia disertai terjemahan bahasa Indonesianya.

ポラーノの広場 (30)

なるほど、そう云って出て行く給仕を見ますと、首にまるで石の環をはめたような厚い繻帯をして、顔もだいぶはれていましたから、きっと、その毒蛾に噛まれたんだと、私は思いました。ところが、間もなく隣の室で、給仕が客と何か言い争っているようでした。それが仲々長いし烈しいのです。私は暑いやら疲れたやら、すっかりむしゃくしゃしてしまいましたので、今のうち一寸床屋へでも行って来ようと思って室を出ました。そして隣の室の前を通りかかりましたら、扉が開け放してあって、さっきの給仕がひどく悄気て頭を垂れて立っていました。向うには、髪もひげもまるで灰いろの、肥ったふくろうのようなおじいさんが、安楽椅子にぐったり腰かけて、扇風機にふうふう吹かれながら、

「給仕をやっているながら、一通りのホテルの作法も知らんのか。」と頬(ほお)をふくらして給仕を叱りつけていました。

私は、ははあ扇風機のことだなと思いながら、苦笑いをしてそこを通り過ぎようとしみますと、給仕がちょっとこっちを向いて、いかにも申し訳ないというように眼をつぶって見せました。私はそれですっかり気分がよくなったのです。そして、どしどし階段を踏んで、通りに下りました。

なるほど、毒蛾のことがわかって町をあるくと、さっき停車場からホテルへ来る途中、いろいろ変

Lapangan Polano (30)

Pantas, begitu melihat pelayan yang sedang keluar, di leher gulungkan perban yang tebal seperti memasang cincin batu, dan muka pun sangat bengkak, maka saya berpikir pasti digigit kupu-kupu beracun tersebut. Akan tetapi sebentar lagi di kamar sebelah kelihatannya lagi adu mulut antara pelayan dan tamu. Dan ternyata hal tersebut agak lama dan agak keras. Kalau saya karena panas dan karena cape betul-betul merasa kesal, maka mumpung ada waktu keluar dari kamar hendak pergi ke tukang potong rambut. Dan begitu melewati depan kamar sebelah, pintunya terbuka, dan pelayan yang tadi berdiri dengan menundukkan kepala kelihatannya sangat beremosi. Di sebelah sana kakek yang rambut berjenggot juga serba abu-abu dan gemuk seperti burung hantu duduk dalam di kursi goyang dan sambil ditiup mesin kipas angin dengan boooo, boooo, ngomel terhadap pelayan ngomong,

"Walaupun kerja sebagai pelayan, tidak tahu tata krama sebagai hotel yaa."

Begitu hendak melewati situ, dengan berpikir oh iya mengenai mesin kipas angin yaa, si pelayan sejenak menghadapi sini dan tutup mata dengan rasa minta maaf. Dengan begitu saya tiba-tiba rasanya menjadi enak. Lalu dengan menginjak anak tangga dus dus, turun ke bawah.

Memang dengan tahu masalah kupu-kupu beracun dan berjalan di dalam kota, tadi antara stasiun dan hotel, pemandangan yang kelihatan terasa aneh pun dirasakan kondisi yang masuk akal.



に見えたけしきも、すっかりもっともと思われたのです。人道にはたくさんたき火のあとがありましたし、みんなは繻帯をしたり白いきれで顔を擦ったりしながら歩いていました。また並木のやなぎにいちいち石油ランプがぶらさがっていたのです。私は一軒の床屋に入りました。それは仲々大きな床屋でした。向側の鏡が、九枚も上手に継いであって、店が丁度二倍の広さに見えるようになって居り、糸杉やこめ桐(とが)の植木鉢がぞろっとならび、親方らしい隅のところで指図をしている人のほかに職人がみなで六人もいたのです。すぐ上の壁に大きななががかかって、そこにそのうちの四人の名前が理髪アーティストとして立派にならび、二人は助手として書かれていました。

「お髪(ぐし)はこの通りの型でよろしゅうございますか。」私が鏡の前の白いきれをかけた上等の椅子に坐ったとき、そのうちの一人が私にたずねました。

「ええ。」私はもう明日は帰るイーハトーヴォの野原のことを考えながらぼんやり返事をしました。

Di trotoar ada banyak sisa bakar api, dan semua orang berjalan dengan memasang perban dan menutupi muka dengan kain putih. Dan di pohon Yanagi yang berderet di pinggir jalan, digantung lampu minyak satu persatu. Saya masuk salah satu toko potong rambut. Situ toko potong rambut yang agak besar. Kaca cermin yang ada di sebelah dalam, disambung dengan rapi sebanyak 9 lembar, maka kelihatannya luas toko menjadi dua kali lipat, dan pohon-pohon hias seperti Itosugi dan Kometoga berderet, selain orang yang memberi petunjuk, ada tukang sebanyak 6 orang. Di dinding yang di persis atas itu ada bingkai yang besar, di situ dideretkan nama 4 orang diantaranya sebagai artis potong rambut, dan 2 orang dicatat sebagai asisten.

"Apakah model rambut seperti bentuk begini saja?" Pada waktu saya duduk di kursi mewah yang ditutupi kain putih yang di depan kaca cermin, salah satu diantaranya menanyakan pada saya.

"Ya." Saya menjawab dengan tidak begitu serius, sambil memikirkan mengenai padang rumput di lihatoovo yang besok pulang.

編集後記 Dari Redaksi

みなさん。明けましておめでとうございます。
おかげさまで松下幸之助「運をひらく言葉」が完成しました。みなさんの生きるための糧になればと思います。

Selamat tahun baru semuanya.

Akhirnya selesai menerbitkan buku "Kata-kata Mutiara yang Membuka Keberuntungan dari Matsushita Konosuke". Semoga menjadi salah satu buku panduan kehidupan anda.

(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ば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・事務所に出席のセミナー

(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- (千八百九十万ルピア)

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- (千八百九十万ルピア)

※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)