



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

**Agustus 2017 No.137**

【2】日伊比較文化考

Perbandingan budaya  
antara Indonesia Jepang

- 利益それとも理想

Keuntungan atau ideal -

【3-4】ガドガド GADO-GADO

- インドネシアの教育問題

Masalah pendidikan di Indonesia -

【5】新ユートピア Dunia Impian

- 理想的共同体設立構想 (その 21)

認定制度

Proyek menciptakan komunitas ideal (21)

Sistem sertifikasi -

【6】Let's Positiv Thinking

- 面倒臭い Repot -

【7-8】幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 発見シリーズ1 Serial menemukan 1 -

【9-10】人間について考える

Memikirkan mengenai manusia

- 人間の本質 (15) Dasar manusia 15 -

【11-12】水物語 Cerita Air

- 水物語 1 Cerita air 1 -

【13-14】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 7-1

7 macam MUDA dan MUDA yang

mutunya paling tidak bagus 7-1 -

【15-16】広告 Iklan

-2017年9月、10月

セミナーの案内

Info seminar bulan September,

Oktober 2017-

【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】Surat 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 2

Kata-kata yang membina keungungan 2 -

【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

- ポラーノの広場 (37)

Lapangan Polano (37) -

【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-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.

**利益それとも理想**

私はどうも西洋的な仕事の仕方に違和感を持ってしまいます。もしかしたら偏見かもしれませんが、西洋的な会社は単に利益の追求だけしているような気がしてなりません。日本人の場合、「社会貢献」という言葉を至るところで聞きます。そしてそれは単なるリップサービスではなく、心の中にすんなり入ってきます。そして、その「社会貢献」の結果として利益を得る。それが日本的な経営ではないかと思っています。

実はこういった考え方は多くのインドネシアの人も持っています。日本では「守銭奴」といったお金儲けだけ考えている人を軽蔑する言葉がありますが、インドネシアにも同じような意味で「マタ・ドゥーイット」という言葉があります。

改善などの研修を行う際に改善をする目的として通常は「ムダを減らして会社の利益をさらにあげるため」という言い方をします。しかし、それではどうしても「守銭奴」的なニュアンスが出てしまいます。そこで、それは改善の表面的な目的で、本当の目的は「人間としての能力を高め、天国に行くため」といつも言っています。

金儲けだけのために毎日働いているとどうしても心が荒（すさ）んでしまうのではないのでしょうか。やはり、働くための「大義」のようなものが必要になってくると思います。そして、その「大義」、平たく言うと「上司としての想い・理想」を常日頃、伝えていくことが大切なのではないかと思えます。そして、そのことにより、従業員の荒んだ気持ちを和らげ仕事をしていく上でのやる気、さらには生きる気力を養うことになるのではないかと思います。そういった心は日本人もインドネシア人も共通だと思います。

皆さんはどう思いますか。

**Keuntungan atau ideal**

Saya entah kenapa mempunyai rasa yang tidak cocok terhadap cara kerja arah Barat. Rasa ini mungkin rasa diskriminasi, namun saya merasakan kalau masyarakat Barat hanya mengejar keuntungan saja. Kalau orang Jepang, sering dengar kata “kontribusi pada masyarakat” di mana-mana. Dan itu bukan hanya lipp service namun bisa masuk hati secara langsung. Kemudian sebagai hasil “kontribusi pada masyarakat”, dapat keuntungan. Menurut saya itulah manajemen cara Jepang.

Sebenarnya pikiran seperti ini, dipunyai oleh banyak orang Indonesia juga. Di Jepang ada kata meremehkan orang-orang yang hanya memikirkan cari uang, seperti “Shusendo (budak menjaga uang)”, namun di Indonesia juga ada kata dengan maksud yang sama seperti “Mata Duit”.

Pada waktu memberi training Kaizen (perbaikan), sebagai tujuan Kaizen saya bicara “untuk mengurangi MUDA (pemborosan) dan meningkatkan keuntungan perusahaan”. Namun jika begitu saja terdapat nuansa seperti “Mata Duit”. Maka saya selalu tambah bicara lagi, bahwa tujuan itu hanya tujuan sementara dan tujuan sebenarnya “dengan meningkatkan kemampuan sebagai manusia, masuk surga”.

Kalau bekerja setiap hari hanya untuk mencari uang saja, bukankah hatinya menjadi kusam? Bagaimana pun diperlukan “tujuan” untuk kerja. Dan yang penting setiap hari menyampaikan “tujuan”, dengan kata lain “keinginan / kondisi ideal sebagai atasan”. Dan dengan demikian meringankan rasa kusam yang ada di dalam karyawan, dan meningkatkan motivasi kerja, dan motivasi untuk hidup. Hati seperti itu, saya yakin orang Jepang, orang Indonesia sama-sama memiliki.

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.

## インドネシアの教育問題

ご存知のように私は独自の日本語教育システム「BJ システム」を開発し、それを元に日本語教育を行っています。このシステムは読み書きと文法をベースにしたシステムで、短期間で日本語を習得することができます。

先日、知り合いの専門高校でこのシステムを使った大実験を行いました。それはたったの2日でBJ システムの第1巻を終わらせようとするものです。ちなみに、第1巻ではひらがなの読み書きと基本文系「～の～は～の～です。」を習得することができます。結局、2日の予定が2日半になってしまいましたが、13人中9人、およそ70%の生徒が無事修了試験に合格することができました。逆に言うと30%の生徒は修了試験に合格することができませんでした。

このシステムは各巻が7課から成り立っていて、各課ごとに小テストを行います。じつは合格しなかった4人も小テストでは、そこそこの成績を取っていました。ですから、最終試験の前はすべての生徒が合格するのではないかと思っていました。でもその4人は合格しませんでした。とくにその中で毎回の小テストで毎回80点以上を取っていた生徒が修了試験ではたったの29点でした。

どうしてそのようになったのでしょうか。私のアシスタントによると、その生徒は毎回カンニングをして良い成績を取っていたとのこと。私は小テストの際に「何かを見て答えても自分の知識にはならないし、そういう人は天国には行けませんよ」と何回か言っていたのですが、その生徒はそれでもカンニングを続けていたようです。最終テストの際もその生徒はトイレに行きたいと言いましたが、私は「試験を終わらせてから行くように」とトイレには行かせませんでした。このことに関してもアシスタント曰く、手に問題を書いてトイレでその答えを探すつもりだったと言っています。

どうしてこれまでしてカンニングに頼ってしまうのでしょうか。私はそこにこそインドネシアの教育の抱える大きな問題があると思っています。現在、インドネシアの多くの小学校は一年生の入学時点で読み書きができることを前提で勉強を始めます。しかし、実際にはすべての入学生が読み書きができるとは限りません。そこで、先生はテストの際にできない生徒に答えを教えてあげています。そして、その状況は学年が上がっても続いているようです。ですから、できない子供でも「テストの時には先生が教えてくれる」という感覚が根付いているようなのです。また、親も子供が実際に勉強ができることより、テストの成績が良いことを気にするため、テストの成績さえ良ければ親も先生も喜ぶ、だからカンニングは問題ないと思っている子供が多いのではないのでしょうか。

そして、そのような状況は悲しいことに大学まで続きます。私が長年日本語を教えていた大学では、壁や机の上に試験の答えがびっしり書かれていました。でも、私の試験は試験問題を10種類ぐらい作るのでも、それでもカンニングできません。ですから、勉強をしていない学生は私の授業だけ単位が取れずに何年も留年していました。そして、挙げ句の果てはその学生が学長に掛け合い、結局卒業してしまったのです。

このように、インドネシアでは実際の学力、能力よりテストの成績や修了証書を重んじる風潮が非常に強いと思います。そして、その結果として大学や専門学校を卒業しても仕事につけない子供が多いという悲しい事実があるのだと思います。

どんな企業でも優秀な職員を欲しがっています。でも学校を卒業しても期待する能力が備わっていない。それこそが就職難の大元の原因であることに早く気づいて欲しいと思います。



## Masalah pendidikan di Indonesia

Mungkin telah diketahui bahwa saya sendiri menciptakan sistem pembelajaran bahasa Jepang sendiri yang bernama “BJ System” dan berdasarkan itu menjalankan pendidikan bahasa Jepang. Sistem ini adalah suatu sistem yang menitikberatkan baca menulis dan tata bahasa, dan bisa memahami bahasa Jepang dengan waktu singkat.

Baru-baru ini dilakukan suatu percobaan besar di SMK teman saya. Hanya dalam 2 hari mau menyelesaikan buku 1, dari BJ System. Dalam buku 1, bisa memahami baca menulis semua Hiragana, dan pola kalimat dasar “...no...wa...no...des”. Ternyata rencana 2 hari itu menjadi 2,5 hari, namun antara 13 murid 9 orang (70%) menjadi lulus. Sebaliknya 30% tidak bisa lulus.

Sistem ini masing-masing buku terdiri dari 7 pelajaran, dan setiap pelajaran dilakukan ujian kecil. Sebenarnya 4 orang yang tidak lulus itu pun nilai ujian kecil lumayan bagus. Maka sebelum ujian terakhir diperkirakan semua murid akan lulus. Tetapi 4 orang itu tidak bisa lulus. Khususnya antara itu murid yang setiap kali dapat nilai 80 lebih di atas ujian kecil, tapi nilai ujian terakhir hanya nilai 29 saja.

Kenapa menjadi begitu? Menurut asisten saya, katanya waktu ujian kecil, dengan nyontek dapat nilai yang bagus. Saya mengatakan “walaupun jawab dengan melihat sesuatu, tidak akan menjadi pengetahuan sendiri, dan kalau orang seperti itu tidak akan masuk surga”, beberapa kali pada waktu ujian kecil, walaupun begitu murid itu kelihatannya tetap melakukan nyontek. Pada waktu ujian terakhir pun dia minta ijin ke toilet, namun saya tidak kasih ijin “kalau mau ke toilet setelah selesaikan ujian”. Mengenai hal itu juga asisten saya ceritakan ke saya, dia catat soal di tangan, dan ingin cari jawaban di toilet.

Kenapa tergantung nyontek sampai begini? Menurut saya di situlah ada masalah pendidikan di Indonesia yang sangat besar. Sekarang, kebanyakan SD di Indonesia, memasukkan murid baru dengan syarat sudah bisa baca menulis. Akan tetapi belum tentu semua anak bisa baca menulis. Oleh karena itu, pada waktu ujian guru memberi tahu jawaban. Dan kondisi seperti itu walau pun menjadi tingkat lebih tinggi, kelihatannya tetap berlanjut. Bagi anak yang tidak bisa pun telah terbiasa “paling-paling waktu ujian dikasih tahu oleh guru”, perasaan itu menjadi umum, kelihatannya. Dan baik orang tua, maupun guru, terlalu memperhatikan nilai ujian, maka bukankah banyak anak berpikir, asal nilai ujiannya bagus, orang tua juga guru juga menjadi senang, maka nyontek itu tidak masalah.

Dan sedihnya kondisi seperti itu berlanjut sampai perguruan tinggi. Di universitas yang sudah lama saya mengajar bahasa Jepang, di dinding dan meja belajar banyak ada coretan jawaban ujian. Tetapi waktu ujian, saya bikin soal ujian kira-kira 10 macam, maka tidak bisa nyontek. Maka mahasiswa yang tidak belajar, beberapa tahun tidak bisa lulus terus. Tetapi ujung-ujungnya mereka bicara hal itu pada rektor dan akhirnya lulus juga.

Seperti ini, di Indonesia kelihatannya lebih mementingkan nilai ujian dan ijazah daripada kepintaran, kemampuan yang sebenarnya. Dan akhirnya walaupun lulus universitas atau SMK, banyak anak yang tidak bisa dapat kerja. Ada kondisi menyedihkan seperti ini.

Perusahaan mana pun ingin mendapatkan karyawan yang bagus. Namun walaupun lulus sekolah tidak bisa dapat kemampuan yang diharapkan. Inilah sebenarnya kenapa penganggurannya banyak. Saya harap banyak orang menyadari hal ini secepatnya.



**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 21）認定制度**

理想的共同体では各種認定制度が充実しています。世の中の様々な分野の職業や芸術関係など、様々なものが認定制度に組み込まれています。それとともに当然ながらその認定を得るためのコースも充実しています。日本の昔の徒弟制度も見直され、多く機能しています。

どうしてそのようなことが充実しているのかというと、以前の教育制度の見直しからです。以前、日本では有名な学校に入って有名な企業に入るといふほんの一部の生き方がすべての生き方であるような教育制度になっていた時期があります。その結果、精神的に厳しい人が多くなってしまいました。

そこで、世の中のあり方を見直しました。その結果やはり多様性が重要であるということがわかり、分野によっては小学校からその分野を極めることができる制度までできました。

小さいうちから世の中は様々な職業で出来上がっていることを知ってもらう。そして、その中からできるだけ自分の好きな、自分にあった生き方を選べるようにする。それがこの認証制度の基本的な考え方です。

**Proyek menciptakan komunitas ideal (21) Sistem sertifikasi**

Kalau di komunitas ideal, telah dimantapkan berbagai sistem sertifikasi. Dalam sistem sertifikasi tersebut, dimuatkan berbagai macam profesi, profesi kerja profesi di bidang seni dsb. Dan di samping itu tentu saja dilengkapi juga kursus-kursus yang mendapatkan masing-masing sertifikat. Dihidupkan kembali, sistem perguruan zaman dulu juga.

Kenapa dimantapkan sistem seperti ini, karena memawas diri sistem pendidikan yang dahulu. Dulu di Jepang, hanya salah satu cara hidup, yaitu masuk sekolah bagus dan masuk perusahaan bagus, hal itu menjadi seperti kehidupan contoh bagus bagi seluruh orang Jepang. Dan akibatnya menghasilkan banyak orang yang kena kelainan jiwa.

Di situ memikirkan kembali, bahwa masyarakat yang ideal itu seperti apa. Dan ditemukan yang penting adalah kebinekaragaman. Dan tergantung bidang sejak SD juga bisa mendalami suatu profesi.

Sejak kecil, mengenal bahwa dunia ini terdiri berbagai macam profesi kerja. Dan membuat suasana agar bisa memilih cara hidup yang senang, cara hidup yang cocok dengan sendiri. Itulah filsafat dasar daripada sistem sertifikasi ini.

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.

**面倒臭い**

私の口癖の一つに「面倒臭い」というのがあります。一見、「面倒臭いから後回しにしよう」という感じで捉えられがちですが、実は私の場合は全く逆の意味で「面倒臭い」と言ってしまう。つまり「なんでそんな面倒臭いことに時間をかけているんだ。早く終わらそうよ」といった感じです。

そもそも、私はせっかちなたちで一つのことにはズルズルと時間をかけるのがあまり好きではありません。また、物事を複雑に考えることもあまり好きではありません。

人間、物事を複雑に考えすぎて気持ちが落ち込んでしまうことも多いのではないのでしょうか。また、やる事が溜まりすぎることによって気持ちが落ち込むことも多いのではないのでしょうか。

時には「なんだそんなこと面倒臭い」と一刀両断に断ち切ってしまうことも必要なのかもしれません。

**Repot**

Salah satu kebiasaan ngomongan saya ada yang “repot”. Kelihatannya bisa ditanggapi seperti “karena repot nanti saja ah”, akan tetapi bagi saya malah sebaliknya. Maksudnya “Kenapa buang-buang waktu terhadap hal yang merepotkan seperti itu. Ayo cepat diselesaikan”, seperti itu.

Sebenarnya saya sifatnya tidak bisa sabar, maka tidak suka membuang waktu pada suatu hal saja. Dan tidak suka pula memikirkan sesuatu secara rumit.

Namanya manusia, bukankah karena memikirkan rumit terus, akhirnya menjadi lesu? Bukankah saking menumpuk hal yang harus dilakukan makin banyak, akhirnya menjadi lesu?

Mungkin perlu sekali-sekali memutuskan sekaligus “Waduh hal seperti itu merepotkan saja”.

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

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

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

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

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

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

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

**発見シリーズ 1**

自分で発見する、そして自分で考え・工夫し

生き抜く力を身につける

幼稚園・保育園・子ども園で発見することは自分でする事を気付かせるのが教育[子育て]の第一歩です。自分で発見した時、自分で考え、さらに工夫する思考力が育ち困難を乗り越える力が身につく一生の宝物となります。

縄跳びで、数えてくれる先生/発見した「観察力」・・・ここで大切なことは自分で発見することです。気づくこと、観察する力が必要となります。先生を見なさいと見させ、押し付ける言葉ではありません。自分で発見することが第一です。すると次に自分で他の無関心な大人と違っていると気づき考える場に結びつきます。「あれ、上手だけでなく数えてくれる」「どうして数えてくれるのか」と「さらに考えます」・・・自分を良く見ている、愛してくれると考えます。温かい雰囲気味わうと「もっと数多く縄跳びしたい」意欲を持ちます。そこには「工夫する力ができます」・・・先生の前で縄の持ち方や足の上げ方やリズムを工夫して数多く跳びたい態度を身につけます。

数えてくれないお母さん発見「観察力」[どうして数えてくれないかなと「考えます」・・・跳べばいいと思っているだけかな。一緒に跳んでくれるかな「工夫する」・・・一緒に数えて跳ぶと楽しい。お母さんの失敗する姿見て温かい雰囲気楽しみたい。一緒に跳んでよ・お母さん。この自分で発見する事が基本となって生き抜く力を身につける教育・しつけとなります。

「発見は自分ですること」そして「考える時と場を与えられる事」さらには「工夫する力」を身につけてくれます。

発見を受け入れてくれる先生やお父さん・お母さんのいる家庭や教育に出会うことが、困難を乗り越える能力を身につける幼児期の教育/しつけに重要です。発見は第一歩ですね。



## Serial menemukan 1

Menemukan dengan sendiri, dan memikirkan  
/merekayasakan dengan sendiri,  
lalu mendapatkan kekuatan untuk hidup

Menemukan di TK / Penitipan anak / Play group, itulah tahap pertama pendidikan (pengasuhan anak) melalui menyadari dengan sendiri. Pada waktu menemukan dengan sendiri, memikirkan sendiri lalu menumbuhkan daya pikir untuk merekayasakan, lalu mendapatkan daya menghadapi kesulitan. Dan hal tersebut menjadi harta untuk seumur hidup.

Dengan lompat tali, guru yang menghitung untuk saya. Saya menemukan (daya memantau) guru seperti itu. Di sini yang penting adalah menemukan dengan sendiri. Bukan suruh melihat guru, dan memaksakan dengan kata-kata. Yang penting adalah menemukan dengan sendiri. Dengan begitu bisa merasakan, perbedaannya orang tua yang lain yang tidak begitu memperhatikan saya. Lalu mendapatkan kesempatan untuk memikirkannya. “Oya, bukan hanya ngomong ‘pintar’ saja, namun dia menghitung untuk saya”, “Kenapa dia menghitung?” dengan begitu tambah memikirkan. Dia betul-betul memperhatikan saya. Dia menyayangi saya. Memikirkan seperti itu. Jika merasakan suasana hangat, mempunyai keinginan yang “mau lompat lebih banyak lagi”. Dan di situ “muncul daya untuk merekayasakan”. Di depan guru merekayasakan cara pegang tali, dan cara lompat, ritme dsb., dan mendapatkan cara supaya bisa lompat lebih banyak lagi.

Menemukan ibu yang tidak menghitung (daya memantau). Memikirkan “kenapa ibu tidak menghitung?”. Mungkin ibu pikir hanya lompat saya sudah cukup. Ibu mau lompat sama saya nggak ya? (merekayasakan). Jika melompat bersama dengan menghitung bersama lebih menyenangkan. Dengan melihat ibu yang gagal lompat, ingin menikmati suasana yang hangat. Ibu tolong melompat sama aku dong. Dengan berdasarkan hal menemukan sendiri ini, mendapatkan daya hidup. Itulah pendidikan / bimbingan.

“Menemukan adalah hal yang dilakukan oleh sendiri” lalu “mendapatkan waktu dan tempat untuk memikirkan”, ditambah lagi, bisa mendapatkan “daya merekayasakan”.

Adanya guru yang menerima penemuan, ada bapak / ibu yang menerima penemuan. Dengan menemukan keluarga dan pendidikan itulah sangat penting untuk pendidikan / bimbingan masa balita yang mendapatkan daya menghadapi kesulitan. Penemuan adalah tahap pertama.





## 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 15

本当の意味での『平等』を探るならば、万人を同じスタートラインに立たせる必要がある。となると、誰もが納得出来る事実とは『生まれた瞬間』と『息を引き取る瞬間』の2つに絞られる事に気付くべきである。それ以外の個々の人生は千差万別であるのも事実。何より生まれた次の瞬間には『男児・女児』と云う親目線からの区別が始まっている。しかし、産まれたばかりの赤子には男女の意識も記憶も当然の事ながら無い。故にこの『生まれた瞬間』での『平等』と云う意味は赤子本人に限定して捉えるべきである。

次に『息を引き取る瞬間』と云う事に就いても、千差万別の人生を送った個々の人間が、その人生を通して自分の最後の瞬間を色々と想像はするものの、その瞬間を語る事は不可能である。だが、大多数の人間はその瞬間を迎えるに当たって、納得できた人生だったのか否かを知りたがるであろう。だが、生まれた以上は必ず『死する』と云う意味に於いては『平等』なのである。それも又その瞬間を迎えた本人に限定して捉えるべきである。

そこで読者諸氏に気付いて欲しいのは、私達が普段から耳にする『平等』と云う言葉の意味を解釈する時、普段は老若男女を基本として国家・文化・宗教・法律・思想・民族などと云う「区別・差別」の人間社会に暮らしているながら『平等』を考える時、必ず現状の自分と他人とを比較する中で、「区別・差別」を不満として『平等』を訴えている。

逆に一言で表すならば、人間社会とは最初から「区別・差別」は当たり前である事は承知しているのだが『優劣』に対する『不満』を以て『不平等』であると言っているのである。その『優劣』を判断する基準が『力』であり、その『価値観』なのである。当然の事ながら、「優位」の立場の者は「劣位」の立場の者に対して、立場上の不満を申し立てる者はいない。但し「劣位」の者が「優位」の者に歯向かう時に「不快感」を露わにする。

『優劣』にも幾つかのの種類があって、親子関係・主従関係・師弟関係など上下関係と呼ばれるモノや、経済力・生産力・戦力などに依る力関係などがある。子供達にとってみれば学力や運動力を通した『優劣』はかなり厳しいものがある。人間とは本質的に具体化できる要素には『優劣』を付けたがるのである。

しかしながら人間がこの世に『生まれる瞬間』には『優劣』はない。但し『生まれ方』には『優劣』は存在する。これは『存命率』が関係するからである。同様に『死ぬ瞬間』には『優劣』はないが、『死に方』には『優劣』が存在する。それは自然死か否かがあるからである。つまり『優劣』とは人間がかなりの確率で意図的に創り出せるモノではあるが、それは『力』と云われるモノに左右される。

だがこの世の中には人為的ではない別の『優劣』と云われるモノも存在しているのである。それを私達人間は一般的には『運命』とか『奇跡』と呼ぶ。『運命』と呼ばれるモノは『善悪』の両方に使われるが『奇跡』と呼ばれるモノは必ず『善』を指す。仏教ではそれを『徳』がある・ないと表現している。又、それらの一部を最近では『遺伝子』を以て説明しているが、それは人間の体の機能としての一分野でしかない。何にしても人間が変える事が出来ない『生死の瞬間』だけを捉える時、そこだけには真の『平等』が存在しているのである。そしてまだまだ奥は深い。



## Dasar manusia 15

Jika mencari arti “keadilan” yang sebenarnya, perlu didirikan seluruh orang pada di garis awal. Jika demikian kenyataan yang siapa pun bisa merasa masuk akal, adalah 2 macam. Yaitu “saat lahir” dan “saat meninggal”. Kita harus menyadari hal tersebut. Kehidupan selain itu berbagai macam. Hal itu juga kenyataan. Apa lagi pada waktu setelah lahir, sudah mulai dibedakan “anak laki-laki / anak perempuan” yang mana dari sudut pandang orang tua. Akan tetapi bagi bayi yang baru lahir, tentu saja tidak ada perasaan perbedaan laki-laki / perempuan dan ingatan juga. Oleh karena itu, arti “keadilan” pada “saat lahir” ini, harus ditanggapi khusus bayi sendiri.

Kemudian tentang “saat meninggal” juga, masing-masing manusia yang telah melewati kehidupan berbagai macam, membayangkan saat terakhir melalui kehidupan itu sendiri, namun tidak bisa menceritakan saat tersebut. Akan tetapi, kebanyakan manusia demi menyambut saat terakhir itu, ingin mengetahui apakah kehidupan sendiri bisa terima atau tidak. Tetapi dalam arti asal lahir pasti “mati”, semua “adil”. Hal ini pun harus ditanggapi pada khusus orang itu sendiri yang menyambut saat itu.

Di situ suatu hal yang dingin disadari oleh pembaca, adalah pada waktu mengartikan “keadilan” yang sering kita dengar, biasanya mendasarkan tua / muda / laki-laki / perempuan, sedang hidup di masyarakat “membedakan / diskriminasi” yang disebut negara / budaya / agama / hukum / ideologi / bangsa, dan memikirkan “keadilan”, pasti menuntut “keadilan” dalam keluhan “membedakan / diskriminasi”, di atas menimbang antara diri sendiri dan orang lain saat itu.

Lain hal, jika menjelaskan dengan satu kata, kita telah mengetahui bahwa masyarakat manusia itu dari awal tentu “membedakan / diskriminasi” dengan “keluhan” terhadap “unggul / rendah”, mengatakan “tidak adil”. Dan standar memikirkan “unggul / rendah” itu “kekuasaan” dan “penilaian”. Tentu saja orang “unggul” terhadap orang “rendah”, tidak ada yang mengeluarkan keluhan di atas kedudukan. Hanya pada waktu orang “rendah” menghadapi orang “unggul” menonjolkan “rasa tidak nyaman”.

Di atas “unggul / rendah” itu juga ada beberapa jenis, yang disebut hubungan atas dan bawah seperti hubungan orang tua dan anak / hubungan atasan dan bawahan / hubungan guru dan murid dsb., serta yang ada tergantung kekuasaan seperti kekuatan perekonomian / kekuatan produksi / kekuatan peperangan. Bagi para anak-anak “unggul / rendah” melalui kepintaran pelajaran dan kepintaran olahraga, ada hal yang sangat kejam. Namanya manusia secara dasar, terhadap elemen yang bisa menjadi jelas, ingin menilai “unggul / rendah”.

Akan tetapi pada “saat lahir” manusia di dunia ini, tidak ada “unggul / rendah”. Akan tetapi atas “cara lahir”, ada “unggul / rendah”. Karena ada kaitan “tingkat lanjut hidup”. Sama dengan itu, pada “saat mati” tidak ada “unggul / rendah”, tapi pada “cara mati” ada “unggul / rendah”. Karena ada apakah mati secara alami atau tidak. Maksudnya namanya “unggul / rendah” suatu hal yang bisa diciptakan oleh manusia secara sengaja, tapi hal tersebut dipengaruhi oleh yang dinamakan “kekuasaan”.

Akan tetapi di dunia ini berada “unggul / rendah” yang lain yang bukan ciptaan manusia. Hal tersebut kita manusia secara umum panggil “nasib” atau “keajaiban”. Hal yang disebut “nasib” digunakan “baik / jahat” dua-duanya, namun yang disebut “keajaiban” pasti menunjuk “baik”. Kalau di agama budha hal tersebut dijelaskan dengan kata mempunyai / tidak mempunyai “nasib untung”. Dan baru-baru ini, sebagian itu dijelaskan berdasarkan “DNA”, namun itu hanya suatu bagian dari fungsi tubuh manusia saja. Bagaimana pun pada waktu memikirkan “saat lahir dan mati” yang mana tidak bisa merubahkan oleh manusia, untuk hal itu saja berada “keadilan” yang sebenarnya. Dan hal yang masih dalam lagi.



## 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1

「水」のことについてこれから長い長いお話をします。

私は30歳から50歳まで、日本でドキュメントを作ってきた映像作家です。34歳の時に小学校教材映画「流れる水の働き」と産業映画「水—未来を私たちの手で」という水処理技術を紹介する作品のシナリオを書きました。

「流れる水の働き」は、山に降った雨水が、山の土と大小の石ころを流して、低地に平原を造成する何億年もの作業を映像で証明したものです。

監督で友人の庭に手作りのセットを作って撮影しました。今のように何台ものカメラで同時に撮ることができない時代ですから、何度も何度も同じ作業を繰り返し、ロングショットとアップショットを撮りました。前に撮影した映像と次の映像が違っていたらつながりませんので、それはそれは大変な作業でした。今のビデオのように撮影した映像をすぐには見れないのですから。

しかし、この仕事で、水はそのままでは大きな石を押し流すことはできませんが、大小の石と土と混ざると、驚くべき力を発揮して、大地を、平野を造成するという仕事を嫌というほど知りました。

最後に、そのようにして出来た堆積層の平野を空撮までしましたから、若い私にとっては強烈な刻印でした。

「水—未来を私たちの手で」は、今では「活性汚泥法」と言われる水処理技術と装置を紹介するものです。当時1972年頃は、環境汚染が大問題だった時で、大気汚染・水汚染・農薬汚染・添加物問題が社会を覆っていました。その中で、自然原理の技術で工場廃液などの汚れた水をきれいにする技術とその実際を解説紹介する内容です。

シナリオ担当の私は、この技術を採用している全国の先端企業、鉄鋼業や化学工場の現場を見て、担当の技術者に詳細を聞き取りました。

「活性汚泥」＝汚泥が単なる泥ではなく、水の中に溶け込んだ汚いもの・毒物・余計なものを吸着して沈殿することによって、水をきれいにする＝そんな働きがある泥＝活性力を持つ泥、そんな泥を使ってどんなに汚れた水でも、魚が棲める水にする技術です。

どうしてそんなことが起きるのかの科学的な解析を聞き、その原理をアニメーションにしましたが、私が感銘を受け、このことを見る人にぜひ伝えたいと思ったことは、自然本来の泥にはこの作用力があり、この作用力が無ければ、地球上の水は汚れたままで毒が滞り、すべての生命は生き続けて来れなかったのだという事実でした。

監督は盟友・小泉修吉（氏とはその後も何本も映画を作りました）の名編集もあって、この映画は、その年の産業映画コンクールで産業大臣賞を受賞しました。

映像作家になってすぐにこの2つの水に関わる作品を作ったことが、私の生涯を決めたのだと、今からは思いますが、当時は気が付きません。「水」だ！ということにも、まだ思い至っていなかったのです。



## Cerita air 1

Mengenai “air” mulai sekarang saya ceritakan yang panjang dan panjang.

Saya adalah pencipta film yang membuat film dokumentasi di Jepang, sejak usia 30 sampai 50. Pada waktu usia 34, menulis skenario yang mengenalkan teknologi mengelola air satu adalah “pekerjaan air yang mengalir” film sebagai bahan pelajaran SD, dan satu lagi adalah “air...menciptakan masa depan dengan tangan kita sendiri” sebagai film industri.

“Pekerjaan air yang mengalir” adalah membuktikan pekerjaan air yang selama ratusan juta tahun, seperti air hujan yang turun di gunung, mengalirkan tanah, batu besar dan batu kecil, lalu menciptakan lapangan di tanah dataran, dengan film.

Kita shooting dengan membuat set dengan tangan di halaman rumah teman sekaligus sutradara. Karena zaman yang tidak bisa shooting dengan sekaligus menggunakan beberapa kamera seperti sekarang, berulang-ulang pekerjaan yang sama, dan shooting dari jauh (long shot) dan dari dekat (up shot). Kalau adegan yang dulu dan adegan berikut tidak sama, tidak sambung, maka pekerjaan yang sangat merepotkan. Karena bukan seperti video sekarang, setelah shooting tidak bisa melihat hasil shooting langsung.

Akan tetapi dari pekerjaan ini, kita bisa tahu benar, bahwa namanya air, kalau begitu saja tidak bisa mendorong batu besar, namun jika bercampur batu besar dan kecil lalu tanah, mempunyai kekuatan yang sangat besar dan bisa menciptakan dataran besar, dan lapangan.

Dan pada akhir, dataran yang diciptakan tumpukan tanah dan batu, dishooting dari udara, maka bagi saya yang masih muda, kesannya sangat-sangat kuat.

Kalau di “air...menciptakan masa depan dengan tangan kita sendiri”, mengenalkan teknologi dan fasilitas mengelola air yang disebut “sistem lumpur aktif” pada zaman sekarang. Waktu itu, pada sekitar tahun 1972, saat dimasalahkan besar mengenai pencemaran lingkungan hidup, dan masyarakat diselimuti pencemaran udara / pencemaran air / pencemaran dengan kimia pertanian / masalah bahan campuran makanan. Dalam kondisi seperti itu, melalui film mengenalkan teknologi dan kenyataan, untuk air kotor seperti yang dari pabrik dibersihkan dengan cara alamiah.

Saya yang menangani skenario, memantau kondisi di perusahaan termaju, pabrik pembuatan baja dan kimia, lalu interview pada teknisi sampai detail.

“Lumpur aktif” = bulan lumpur biasa, namun menempelkan zat-zat korot / zat berracun / zat yang tidak benar, lalu diredamkan, dan membersihkan air = lumpur yang mempunyai fungsi seperti itu = lumpur yang mempunyai sifat aktif, dengan menggunakan lumpur seperti itu, walaupun air yang sekotor bagaimana pun, dijadikan air yang bisa hidup ikan, teknologi yang seperti itu.

Saya dengar penjelasan, kenapa bisa terjadi seperti itu, dan mekanisme tersebut dijadikan animasi. Dari situ apa yang masuk hati saya dan apa yang ingin disampaikan pada orang yang nonton film ini, adalah di lumpur alam mempunyai fungsi seperti ini, dan jika tidak ada fungsi ini, air yang diatas permukaan bumi, tetap kotor terus dan tersebar racun, sehingga tidak bisa survive semua nyawa makhluk hidup.

Sutradara adalah Shukichi Koizumi (sama-sama dia, setelah itu pun membuat banyak film). Karena teknik edisi dia sangat bagus, film ini dapat penghargaan hadiah menteri perindustrian, pada pertandingan film industri di tahun itu.

Setelah menjadi pencipta film, langsung membuat karya 2 film yang ada kaitan air. Kalau sekarang saya menyadari, bahwa hal tersebut menentukan kehidupan saya sendiri, namun pada waktu itu sama sekali tidak menyadarinya. Saya sama sekali belum menyadari bahwa yang penting “Air!”.



**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 7-1****(7) 不良をつくるムダ、手直しをするムダ 1**

あまりにもお粗末な話なので、一部上場企業とだけ申し上げておく。生産現場の片隅にいろいろな品種がゴチャ混ぜに入れられた箱が置かれている。しかも、かなりの数である。

近くで作業をしている人に、「あれは？」と質問すると、「不良品です」「いつのモノ」「かなり前からのモノです」「処置は、いつ誰がやるようになっているの」「・・・?」「幾つあるの」「・・・?」「不良品のリストはあるの」「・・・?」。

「この職場の監督者は誰?」「ハイ、〇〇です」「ここへ呼んでよ」。作業者は数分で監督者を連れて戻ってきた。同じ質問をすると、あいまいな答えしか返ってこない。突き詰めていくと、慢性的に出ている、技術も入って対策に取り組んでいたが、いまだ解決のめどは立っていない、と体裁の良い回答ではあるが、ついに真実はわからない。処置に困った作業者が勝手に置くようになってしまったモノだということがわかり、その後の経過については想像に任せるが、事例を笑って聞き流せる人がいるのであろうか。

不良とは今さらいまでもなく使えない、人の役に立たない品物のことで、結果としてつくられてしまった品物であっても、そこまでに至る過程で何らかの異変があったと思われる。それに気づかなかったということは仕方がないにしても、表面化した問題が難しいからと放置しておくことは、モノづくりに携わる資質に欠けた、最低の行為である。

日刊工業新聞社、竹内俊夫著、(株)平山監修、

「実践トヨタ流モノづくり 図解で自動車生産世界一の極意を学ぶ」より





---

---

## 7 macam MUDA dan MUJA yang mutunya paling tidak bagus 7-1

### (7) MUJA membuat NG, MUJA melakukan repaire 1

Karena cerita yang sangat memalukan, maka saya hanya sebut salah satu perusahaan go publik. Di sudut tempat kerja, diletakkan kotak yang isinya berbagai jenis barang dengan berantakan. Dan jumlahnya sangat banyak.

Terhadap orang yang kerja didekat, menanyakan, “Itu apa?”, “Barang NG” “Yang kapan?” “Yang dari sangat lama” “Mengatasinya, siapa yang melakukan sampai kapan?” “...?” “Ada berapa?” “...?” “Ada list barang NG?” “...?”.

“Pengawas tempat kerja ini, siapa?” “Ya, bapak ○○” “Tolong panggil ke sini”. Operator dalam beberapa menit, membawa pengawasnya. Begitu melemparkan pertanyaan yang sama, hanya kembali jawaban yang tidak jelas. Begitu bertanya terus, jawabannya agak kren seperti NG keluar secara rutin, dan diatasi bersama orang teknik jika, namun sampai sekarang belum ketemu cara mengatasinya, namun sampai akhir tidak tahu hal yang sebenarnya. Dan menjadi jelas, hasil menaruh barang oleh operator yang bingung sebaiknya bagaimana, dan setelah itu menjadi bagaimana terserah dugaan pembaca, namun apakah ada orang yang dengar cerita ini dengan hanya tertawa saja?

NG, maksudnya barang yang tidak bisa digunakan sampai sekarang, dan tidak berguna untuk orang, walaupun tanpa sengaja terjadi, diduga dalam proses sampai menjadi begitu, ada kondisi abnormal sesuatu. Kalau tidak bisa menyadari hal tersebut, boleh dikatakan apa boleh buat, namun kalau dibiarkan karena masalah yang menjadi kelihatan itu rumit, hal tersebut kelakuan yang sangat tidak bisa dipuji, yang sama sekali tidak mempunyai jiwa produksi.

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9月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan September 2017**

- ◆ 14日(木) 15日(金) Tanggal 14 (Kamis) & 15 (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 の内容と実際について学びます。
- 18日(月) Tanggal 18 (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.
- 19日(火) Tanggal 19 (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.
- 20日(水) Tanggal 20 (Rabu)  
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.
- 25日(月) Tanggal 25 (Senin)  
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).
- ◆ 26日(火) 27日(水) Tanggal 26 (Selasa) & 27 (Rabu)  
給与計算 (GAJI) Menyusun penggajian yang adil dan rasional [ SIH ]  
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.
- 27日(水) Tanggal 27 (Rabu)  
改善提案制度 (SS) Suggestion System [ IRM ]  
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.
- ◆ 28日(木) 29日(金) Tanggal 28 (Kamis) & 29 (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.

- ※ 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 ] 5. 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  SM  MM  OHS  QA  GAJI  SS  ISO  
 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10月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Oktober 2017

- 16日(月) Tanggal 16 (Senin) [ OKU ]  
 部下のやる気を引き出す (MTV) Meningkatkan Motivasi Bawahan  
 部下のやる気を引き出すためのカードを中心に、その方法を学びます。  
 Mempelajari cara meningkatkan motivasi bawahan berdasarkan kartu motivasi.
- ◆ 17日(火) 18日(水) Tanggal 17 (Selasa) & 18 (Rabu) [ OKU ]  
 報連相 (HRS) Seminar HORENSO, (Komunikasi dalam perusahaan)  
 職場における報連相の重要性、そして報連相をいかに深めるかを学びます。  
 Mempelajari bagaimana pentingnya HORENSO, dan bagaimana mendalaminya.
- ◆ 19日(木) 20日(金) Tanggal 19 (Kamis) & 20 (Jum'at) [ SA ]  
 QCCの進め方 (QCC) Melakukan Perbaikan dengan Quality Control Circle (QCC)  
 QCCの具体的な進め方、手法、工程能力の分析の仕方などを学びます。  
 Mempelajari cara menjalankan QCC, teknis dalam QCC, analisis kapabilitas proses dll.
- 24日(火) Tanggal 24 (Selasa) [ IRM ]  
 QDCSM (QDCSM) QDCSM  
 QDCSMを基本にした工場運営について学びます。  
 Mempelajari management pabrik dengan berdasarkan konsep QDCSM (Quality, Delivery, Cost, Safety, Moral)
- 25日(水) Tanggal 25 (Rabu) [ SIH ]  
 人事評価 (PA) Performance Appraisal Competence Base  
 より公平で客観的な人事評価の手法を学びます。  
 Mempelajari cara menilai karyawan yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 26日(木) 27日(金) Tanggal 26 (Kamis) & 27 (Jum'at) [ SA ]  
 FMEA手法 (FMEA) Managing Failure with Failure Mode and Effect Analysis  
 品質保証に威力を発揮するFMEAの考え方および具体的な手法を学びます。  
 Mempelajari cara berpikir dan cara menggunakan FMEA.
- ◆ 30日(月) 31日(火) Tanggal 30 (Senin) & 31 (Selasa) [ SIH ]  
 人事総務 (HRGA) Human Resources & General Affairs Management for Professional  
 人事総務担当者としての具体的な考え方や手法を学びます。  
 Mempelajari cara pikir, cara kerja dan teknik sebagai orang yang menangani HR & GA.

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

※ 講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [ SIH ] 3. Sachbudi Abbas [ SA ]  
 2. Oku Nobuyuki [ OKU ] 4. Ishak Ramli [ IRM ]

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

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

.....  
 Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar :  HRS  HRGA  MTV  QDCSM  QCC  PA  FMEA  
 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 8

Berapa lama acara kali ini?

今回の催し物はどのくらいの期間ですか？

1. Tanggal berapa datang keluarga?  
タガールブラパ ダンケワルガ?  
何日にご家族がいらっしゃいますか？
2. Sudah berapa lama di Indonesia?  
スタ hブラパ ラマディインドネシア?  
インドネシアにはもうどのくらいいますか。
3. Rehabilisasi kali ini, kira-kira sepuluh hari.  
レハビリサシ カリ ニ、キルクア スプル hハリ  
今回のリハビリは、大体 10 日間です。
4. Tanggal 27 Juni, kembali ke Indonesia.  
タガールドゥアプルh トゥジュジュニ、  
クハブリクインドネシア  
6月27日に、インドネシアに戻ります。
5. Saya pulang ke Jepang sementara selama dua minggu.  
サヤ プラングクジパン g スムンタラ スラマ ドゥア ミンガー  
2 週間の間、日本に一時帰国します。

## 解説

1. 「何日間」と言いたい場合、数字の後ろに "hari" をつけて、"～ hari" と言います。  
例 lima hari 5 日間
2. 週や年の場合も "～ minggu" "～ tahun" という言い方をします。  
例 dua minggu 2 週間  
tujuh tahun 7 年間
3. インドネシア語での月の呼び方は、英語に似ていますが、つづりが多少違うので気をつけてください。
4. 「～間の間」と期間を協調したい場合は、"Selama ～" を使います。  
例 selama tiga hari 3 日間の間
5. 期間の前に "sudah" を付けると、「もう～間という長い間～」といったニュアンスになります。  
例 sudah 10 tahun di Indonesia  
もう 10 年間もインドネシアにいます
6. 期間の前に "baru" を付けると、「未だ～間しか～」といったニュアンスになります。  
例 baru seminggu di fasilitas ini  
未だこの施設に 1 週間しかいません

## ピース 1 (期間に関する言葉)

tanggal	タガール	日
Januari	ジャヌアリ	1 月
Pebruari	ペブルアリ	2 月
Maret	マレツ	3 月
April	アプル	4 月
Mei	メイ	5 月
Juni	ジュニ	6 月
Juli	ジュリ	7 月
Agustus	アグストゥス	8 月
September	セプテンバル	9 月
Oktober	オクトーバル	10 月
Nopember	ノッペンバル	11 月
Desember	デッセンバル	12 月

## ピース 2 (国の名前)

Indonesia	インドネシア	インドネシア
Jepang	ジパン g	日本
Thailand	タイラ nd	タイ
Filipina	フィリピン	フィリピン
Cina	チン	中国

## ピース 3

magang	マガング	見習い
acara	アチャラ	催し物
keluarga	ケワルガ	家族
rehabilisasi	レハビリサシ	リハビリ
pulang sementara	プラン スムンタラ	一時帰国
selama	スラマ	～の間
lama	ラマ	

永い、期間



## 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 8

この べんだんとは ひとつ 1,500 るびあ です。  
Kono pendanto wa hitotsu sen go hyaku rupiah des.  
Pin ini 1.500 rupiah satu biji.

- このしせつのそうりつは 1987 ねんです。  
Kono shisetsu no soolitsu wa sen kyuu hyaku hachi jyu shichi nen des.  
Berdirinya fasilitas ini adalah tahun 1987.
- げんざいのにゅうきよしやうは 540 にんです。  
Genzai no nyuukyosyasuu wa go hyaku yon juuin des.  
Jumlah orang masuk sekarang adalah 540 orang.
- げんざいのしょくいんのかずは 1240 にんです。  
Genzai no syokuin no kazu wa sen ni hyaku yon jyuuin des.  
Jumlah karyawan saat ini adalah 1.240 orang.
- いまとりあつかっているびひんのしゅるいは 320 しゅるい です。  
Imatoliatsukatteilubihin no syului wa sam byaku ni jyu syului des.  
Jumlah jenis alat yang menangani sekarang adalah 320 jenis.
- このしせつのひろさは 2,500 へいほうめーとるです。  
Konoshisetsu no hilosa wa ni sen go hyakuheihoo meetolu des.  
Luas fasilitas ini adalah 2.500 meter persegi.

## Keterangan

- Waktu menyebut belasan dalam bahasa Jepang, menyebut puluh (juu) dulu baru sebut digit satuan.  
11 juu (puluh) ichi (satu)  
12 juu (puluh) ni (dua)
- Waktu menyebut puluhan, menyebut digit puluhan dulu baru menyebut puluh (juu). Seperti bahasa Indonesia.  
20 ni (dua) juu (puluh)  
30 san (tiga) juu (puluh)
- Waktu menyebut ratusan dan ribuan, caranya sama dengan waktu menyebut puluhan. Bunyi "hyaku" dan "sen" bisa berubah sesuai bunyi angka depan.  
100 hyaku 1,000 sen  
200 ni hyaku 2,000 ni sen  
300 sam byaku 3,000 san zen
- Angka 4 sering sebut "yon" daripada "shi" karena bunyi "shi" ada arti "kematian".
- Angka 9 sering sebut "kyuu" daripada "ku" karena bunyi "ku" ada arti "kesengsaraan".
- Untuk ribuan, kalau bahasa Indonesia memakai "titik (.)" akan tetapi kalau di Jepang memakai "koma (,)" dan titik pakai untuk angka di bawah 0.  
1.000 (Indonesia) 1,000 (Jepang)  
0,1 (Indonesia) 0.1 (Jepang)
- Untuk hitung barang pakai "hitotsu, hutatsu...". Sebenarnya cara hitung "ichi, ni, san..." adalah cara hitung Jepang asli. Namun hitungan asli Jepang hanya sampai 10 saja.

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

## Peace 1 (hitungan)

1	ichi	いち
2	ni	に
3	san	さん
4	shi / yon	し / よん
5	go	ご
6	loku	ろく
7	shichi / nana	しち / なな
8	hachi	はち
9	ku / kyuu	く / きゅう
10	juu	じゅう
11	juu ichi	じゅういち
12	juu ni	じゅうに
13	juu san	じゅうさん
14	juu shi	じゅうし
15	juu go	じゅうご
16	juu loku	じゅうろく
17	juu shichi	じゅうしち
18	juu hachi	じゅうはち
19	juu ku	じゅうく
20	ni juu	にじゅう
100	hyaku	ひゃく
1.000	sen	せん

## Peace 2 (hitungan Jepang asli)

1	hitotsu	ひとつ
2	hutatsu	ふたつ
3	mittsu	みっつ
4	yottsu	よっつ
5	itsutsu	いつつ
6	muttsu	むっつ
7	nanatsu	ななつ
8	yattsu	やっつ
9	kokonotsu	このつ
10	too	とお

## Peace 3 (satuan)

Lupia	るびあ	rupiah
En	えん	yen
Dolu	どる	dolar
Nen	ねん	tahun
Dai	だい	unit
Nin	にん	orang

Ko	こ	buah
Mai	まい	helai
Hon	ほん	batang
Ken	けん	khusus / rumah
Mili	みり	mili
Senchi	せんち	sentimeter
Meetolu	めーとる	meter
Gulamu	ぐらむ	gram
Littolu	りっとる	litter
Kilo	きろ	kilo
Heihoo meetolu	へいほう	meter persegi
Lippoo meetolu	りっぽう	meter kubik

## Peace 4

Kono	この	yang ini
Sono	その	yang itu
Ano	あの	yang ada di sana
Dono	どの	yang mana
Ima	いま	sekarang
Genzai	げんざい	saat ini
Kotoshi	ことし	tahun ini

## Peace 4

Bihin	びひん	alat
Keikaku	けいかく	rencana
Nyuukyosya	にゅうきよしや	orang masuk
Syokuin	しょくいん	karyawan
Shisetsu	しせつ	fasilitas
Soolitsu	そうりつ	berdiri
Genzai	げんざい	saat ini
Kazu	かず	jumlah
Hilosa	ひろさ	luas
Anata	あなた	anda
Umaleta	うまれた	yang lahir
Pendanto	べんだんと	pin
Buloochi	ぶろーち	bros
Akusesalii	あくせさりー	aksesori
Poochi	ぽーち	porch (tas kecil)





ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百三十七課 Pelajaran 137

ゆっくり<sup>やす</sup>休んで、早く<sup>はや</sup>よくなってくださいね。  
Yukkuli yasunde, hayaku yoku natte kudasai ne.  
Istirahat dengan santai, dan tolong sembuh cepat ya.

イステイラハッ デガン サンタイ、ダン トロング スンプハ チュパッ ヤ。

ええ、ありがとう。  
Ee, aligatoo.  
Ya, terima kasih.  
ヤ、テリマカシ。

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

かいごかんけい かいわ  
介護関係の会話です。

Percakapan yang ada kaitan perawatan orang tua.

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

Rp. 100.000

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

Serial Dwi Bahasa Indonesia Jepang 日バイリンガルシリーズ



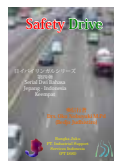
Kata Kunci dalam Operasi Pabrik 工場運営のキーワード



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**

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 Abdurrahman bertanya, “Kanda, mengapa persediaan seperti ini selalu ada setiap hari dan bermacam-macam. Apakah ini hasil dari buruh pemutih?”

Sayid Markaban menjawab, “Kehendak Raja Abdurrahman, semua pekerjaanku yang kemarin diganti. Oleh sebab itu, aku pergi ke pantai menjadi buruh pengangkut barang, buruh pandai emas, dan tukang tempa pada pandai tembaga. Semua itu berkah raja dan kemurahan Tuhan. Oleh karena itu, menjadi buruh pemutih jika tidak tahan akan menjadikan belang jari-jarinya. Sebagai buruh pemangkas rambut jika menjumpai sayid gombal pasti akan membuat melarat. Apabila menjadi penjahit, jika jarumnya patah dan masuk ke jari-jari akan menyebabkan penyakit kusta. Menjadi buruh pandai besi, jika terkena api dapat melepuh dan menyebabkan kudis di wajah.”

Kata Raja Abdurrahman, “Hai, Kak, rajamu keliru dan berhati setan. Semua ingin dikuasanya sendiri. Pantaskah buruh memutih pun ingin dikerjakannya sendiri sombong karena menjadi raja?”

Kata Sayid Markaban, “Tak usah banyak bicara, marilah kita nikmati makanan di piring ini.”

Raja Abdurrahman mengikuti kehendaknya, beralih menabuh celempung, menari, menyanyi dan memainkan rebana.

アブドゥルラフマン王は尋ねる、「あなたはどのようにしてこのような用意を毎日常にそして何種類もすることができるのか。これは米つき人夫の収入によるものか。」

サイド・マルカバンは答える、「アブドゥルラフマン王の要請により、昨日のすべての仕事が変わりました。ですので、私は浜に行き荷物運び人夫、金細工職人、そして真鍮職人の鍛造職人となりました。すべては王そして神様のお恵みです。ですから、米つき職人になって指の色がおかしくなることが我慢できなくなっても。散髪屋としておかしいサイドに出会ったら必ず貧乏になってしまう。縫い子になって、もし針が折れて指に入ったら皮膚病の原因になってしまう。鍛冶の労働者となって、火の粉を浴びたら火ぶくれができて顔の疥癬の原因になってしまう。」

アブドゥルラフマン王が言うには「兄さん、お前の王は間違えている、そして悪魔の心を持っている。すべてを自分が支配しようとしている。米つき職人でさえ自分で仕事をしたがるのが生意気なのは王になったからというのは理にかなっているだろうか。」

サイド・マルカバンは言う、「多くを語る必要はない、この皿の食事を満喫しようではないか。」

アブドゥルラフマン王はその意向に従い、琴を奏で、踊り、歌いそして太鼓を叩いた。



## 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 2げんいん  
原因はすべてわれにありという  
おもてっしつぱいけいけんい  
思いに徹してこそ、失敗の経験も生かされ、  
せいこうみち  
成功への道がひらける。

ミスや失敗をした際、他に責任を転嫁したくなるのは人情の一面かもしれませんが。しかし、それでは何の学びも改善も望めないでしょう。原因は自分にあると考え、改めるべきは改めてはじめてみずからの成長や成功が得られます。

けんきゅうしょ おおえひろし へんちよ まつしたこうのすけ きょうろん ひよ  
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 2

Dengan tetap memiliki pikiran, bahwa penyebabnya semua  
ada di diri-sendiri,  
pengalaman kegagalan akan berbuah,  
dan membuka jalan menuju sukses.

Pada waktu mengalami kegagalan atau melakukan kesalahan, memang ingin melempar penyebab terhadap yang lain. Namun jika demikian, tidak bisa mengharapkan suatu pelajaran dan perbaikan juga. Dengan memikirkan penyebabnya ada di diri-sendiri, dan yang harus diperbaiki diperbaiki, dengan demikian baru mendapatkan kemajuan diri-sendiri dan kesuksesan.

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. Maka kami sengaja memuat dongeng dia disertai terjemahan bahasa Indonesianya.

## ポラーノの広場 (37)

わたくしははじめてあの頃のこと  
はつきりして来ました。それといっしょ  
に眼の前にいるデストウパーゴがかあい  
そうにもなりました。

「いや、わかりました。けれども、ああ、  
ファゼーロはどうしたろうなあ。」

デストウパーゴが云いました。

「わたくしはあの子どもを憎んで居りま  
せん。わたくしに前のようない条件が  
あれば世話して学校にさえ入れたいので  
す。けれどもあの子どもはきっとどこか  
で何かしていますぞ。警察でもそう見て  
います。」

わたくしはいきなり立ってデストウ  
パーゴに別れを告げました。

「ではわたくしは帰ります。あなたはこ  
こをどうかお立ち退きください。わたく  
しは帰ってこの事情を云わないわけにも  
参りませんから。」

## Lapangan Polano (37)

Saya sendiri baru jelas kondisi pada  
waktu itu. Dan sekaligus saya merasa  
kasihan terhadap Destupargo yang ada di  
depan saya.

"Ya, mengerti. Namun kalau Fazero  
bagaimana yaa."

Si Destupargo katakan.

"Saya tidak benci anak itu. Kalau saya  
sendiri kondisinya bagus seperti dulu,  
malah ingin usaha supaya dia bisa masuk  
sekolah. Akan tetapi dia pasti melakukan  
sesuatu di mana. Kepolisian juga anggap  
seperti itu."

Saya tiba-tiba berdiri dan minta pamit  
kepada si Destupargo.

"Kalau begitu saya pulang. Saya mohon  
anda meninggalkan tempat ini. Karena  
saya tidak bisa tidak ngomong kondisi ini,  
setelah saya pulang."





デストウパーゴはしょんぼりとして云  
いました。

Si Destupargo ngomong dengan  
perasaan lesu.

「いまわたくしは全く収入のみちもない  
のです。どうか諒解してください。」

"Sekarang saya sama sekali tidak ada  
kesempatan untuk dapat penghasilan.  
Tolong dipertimbangkan."

わたくしは礼をしました。

Saya menundukkan kepala.

「ロザーロは変わりありませんか。」デス  
トウパーゴが大へん早口に云いました。

"Bagaimana si Rozano tidak apa-apa?"  
Si Destupargo ngomong dengan sangat  
cepat.

「ええ、働いているようです。」わたくし  
もなぜか、ふだんとちがった声で云いま  
した。

"Ya, kelihatannya sedang kerja." Saya  
juga entah kenapa ngomong dengan suara  
yang berbeda seperti biasa.

#### 編集後記 Dari Redaksi

今月号から新連載「水物語」が始まりました。筆者の惣川修さんはテレビ番組「野生の王国」をはじめ世界中で様々な映画を長年にわたり作り続けた方です。そして、その経験から水の大切さに目覚め、現在「水つくり」をライフワークにされています。

その「水」でインドネシアの農業を変えようと取り組み始めています。今後の話の展開にご期待ください。

Dari edisi bulan ini, mulai serial baru "Cerita air". Bapak Osamu Sokawa yang menulis ini, orang yang telah membuat berbagai film di seluruh dunia dalam waktu cukup lama, di antaranya "Kerajaan binatang liar". Dan dari pengalaman itu menyadari bagaimana pentingnya "Air", dan dia sedang kerja dengan konsentrasi "Menciptakan Air".

Dia hendak berkegiatan untuk merubah dunia pertanian di Indonesia. Tolong menantikan cerita selanjutnya.

(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](mailto:oku@issi.co.id) / [fuad@issi.co.id](mailto: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](mailto:fuad@issi.co.id)  
HP : 0817-84-9702 (Fuad)



## 広告 Iklan

## 報連相セミナーのご案内

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