



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

Maret 2018 No.144

【2】 日伊比較文化考

Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang

- 許すそれとも許さない

Memaafkan atau tidak memaafkan -

【3-4】 ガドガド GADO-GADO

- 組織について

Mengenai organisasi -

【5】 新ユートピア Dunia Impian

- 理想的共同体設立構想 (その 28) 法律

Proyek menciptakan komunitas ideal (28)

Hukum -

【6】 Let's Positiv Thinking

- 逆に考える Memikirkan secara terbalik -

【7-8】 幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- お母さん、共に泣いてくれる人・笑って
くれる人一人いれば幸せ

Ibu, Jika ada seorang yang menangis / tertawa
sama-sama, merasa bahagia -

【9-10】 水物語 Cerita Air

- 水物語 8 Cerita air 8 -

【11-12】 実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- 基本原則 その 1 - 1

Prinsip dasar 1-1 -

【13-14】 広告 Iklan

-2018 年 4 月、5 月

セミナーの案内

Info seminar bulan April,

Mei 2018-

【15】 ぱずるでははさ

【16】 Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle

【17】 ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

【18】 Serat Centhini チェンティニ古文

【19】 松下幸之助の言葉

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 運を育てる言葉 9

Kata-kata yang membina keungungan 9 -

【20】 広告 Iklan

日本語コースのご案内

Informasi Kursus Bahasa Jepang

【21-22】 宮澤賢治の童話から

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- ポラーノの広場 (44)

Lapangan Polano (44) -

【22】 編集後記 Dari Redaksi

【23-24】 広告 Iklan

【25】 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.

許すそれとも許さない

日本とインドネシアとの文化の違いで際立っているのが「許す文化」と「許さない文化」であると思います。日本には「ごめんて済むなら警察はいらない」と言うものがあります。これが日本の「許さない文化」を特徴付ける言葉ではないかと思えます。

私は人間として「許さない」行為より「許す」行為の方が難しい行為であり、人間として素晴らしい行為であると思います。しかし、そうとは言っても人間の感情というものそう簡単にコントロールできるものではありません。「許すことができない」という気持ちの裏側にはそれなりの理由があり歴史があります。その裏にある理由や歴史をしっかりと汲み取る努力をする。そうして汲み取ったら、感謝の気持ちでその理由になっていることを改善する。その行為こそが自分の人間性を高める崇高な行為であると思います。

ですから、人を許す行為より、許すことができない人を許す行為の方が素晴らしい行為だと思うのですが、みなさんはどう思いますか。

Memaafkan atau tidak memaafkan

Di antara perbedaan budaya Indonesia dan Jepang, salah satu perbedaan yang besar adalah “budaya memaafkan” dan budaya “tidak memaafkan”. Di Jepang ada kata “kalau dengan maaf semua beres, tidak usah polisi”. Inilah kata yang menonjolkan “budaya tidak memaafkan”.

Saya anggap, daripada tindakan “tidak memaafkan”, lebih sulit dan lebih unggul tindakan “memaafkan”, sebagai manusia. Namun demikian emosi manusia tidak bisa kontrol segampang itu. Di balik tindakan rasa “tidak bisa dimaafkan”, ada suatu alasan dan suatu sejarah. Berusaha menangkapi alasan dan sejarah yang ada di balik itu. Dan jika memahami hal tersebut, dengan rasa terima kasih memperbaiki hal yang menjadi penyebab itu. Tindakan seperti itulah tindakan yang suci yang bisa meningkatkan kemampuan sebagai manusia.

Oleh karena itu, daripada tindakan memaafkan orang, lebih unggul tindakan memaafkan orang yang tidak bisa memaafkan orang, 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.

組織について

特に宗教に関してですが、私は常日頃から「宗教と宗教組織とは別物である」という見方をしています。宗教の目的は人を幸せにするところにあると思います。ところがそれが宗教組織になってしまうと、その目的は、「組織を大きくすること」「組織の長の素晴らしさを多くの人に知ってもらうこと」「組織の正当性を証明すること」など本来の宗教の持つ目的とはかけ離れたものになってしまうのが気がします。それだからこそ宗教間の争いなどが起きてしまうのではないのでしょうか。

こういった組織の持つ弊害は宗教組織以外にも起こっているのではないのでしょうか。その弊害をもたらす大元になるものはなんでしょう。それは人間が持つ「権威主義」という厄介な願望ではないかと思います。またその「権威主義」を助長する「長いものに巻かれていれば安心」という考え方ではないかと思います。

「権威主義」とは自分が偉いと思われたい心であると思います。ある組織の中で継続して活動していれば、特に特殊な能力がなくても上の地位に行くことができます。私は長い間大きな組織で活動していましたが、正直言ってその組織で「長」がつく役職についている人で、信頼できる、尊敬できる人に出会ったことはありません。

それから「長いものに巻かれていれば安心」という考え方です。この考え方を社会心理学者のエーリッヒ・フロムは「自由からの逃走」という言葉で表現しています。自分の責任で様々なことを考えて行動するよりは、上の言われるままに行動していた方が楽である、という意味です。つまり自由の裏側に自分で責任をとるリスクがある。その自由から逃げることでそのうようなリスクを追うことなく楽に生きることができるというものです。

私は組織としての弊害をもたらすこの「権威主義」そして「長いものに巻かれていれば安心」という考え方こそが戦争を生み出す根源であると思っています。逆に言うところの二つが人間の真の幸せを阻害する要因ではないかと思うのです。

ですから、理想的な組織、理想的な人間関係とはそのような上下関係ではなく、それぞれ個人の特色をお互いに尊重し合い、お互いの能力を最大限に発揮できる組織ではないのでしょうか。

それを実現するためにもその人間の幸福に対し弊害をもたらす二つの要素について真剣に考える必要があると思います。



Mengenai organisasi

Terutama mengenai agama, saya berpikir “agama dan organisasi agama berbeda”. Tujuan dari agama adalah membahagiakan manusia. Namun jika menjadi organisasi agama tujuannya menjadi berbeda daripada tujuan agama itu sendiri, seperti “membesarkan organisasi”, “ingin diketahui bagusnya ketua organisasi terhadap banyak orang”, “membuktikan kebenaran organisasi sendiri” dsb. Bukankah oleh karena itu terjadi perang antara agama?

Halangan yang dipunyai oleh organisasi seperti itu, bukankah terjadi selain organisasi agama juga? Poin utama halangan tersebut itu apa? Itu adalah keinginan manusia yang sangat repot namanya “otoriter”. Dan suatu pikiran yang membantu “otoriter” tersebut, iyalah suatu pikiran “asal mengikuti yang mempunyai kekuasaan aman-aman saja”.

“Otoriter” adalah suatu pikiran bahwa saya ingin dianggap “hebat”. Jika beraktif di dalam suatu organisasi jangka panjang, walaupun tidak ada kemampuan khusus, bisa dapat jabatan yang tinggi. Saya sendiri dulu berkegiatan di dalam organisasi besar, namun secara jujur, di antara orang-orang berjabat “ketua...”, belum pernah ketemu orang yang bisa dipercaya atau bisa menghormati.

Kemudian suatu pikiran “asal mengikuti yang mempunyai kekuasaan aman-aman saja”. Mengenai pikiran itu, kalau Erich Seligmann Fromm seorang ahli psikologi sosial, menjelaskan dengan kata “Pelarian dari kebebasan”. Maksudnya daripada memikirkan macam-macam dengan tanggung jawab sendiri, lebih santai hanya mengikuti kata-kata atasan saja. Artinya di balik kebebasan ada resiko harus bertanggung jawab sendiri. Dengan melarikan kebebasan seperti itu bisa hidup dengan santai tanpa mengambil resiko.

Kedua pikiran “otoriti” dan “asal mengikuti yang mempunyai kekuasaan aman-aman saja” ini yang memberi halangan sebagai organisasi, saya anggap penyebab utama kenapa terjadi perang. Dengan kata lain, kedua pikiran inilah penyebab menghalangi kebahagiaan manusia yang sebenarnya.

Oleh karena itu, kalau organisasi ideal, hubungan manusia dan manusia yang ideal, adalah bukan hubungan atas dan bawah seperti itu, namun organisasi yang saling menghormati kekhususan masing-masing, dan bisa mengembangkan kemampuan yang saling memiliki sebesar-besarnya.

Demi mewujudkan hal tersebut pun, saya berpikir perlu memikirkan dengan serius 2 elemen yang menghalangi kebahagiaan manusia tersebut.

**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 28）法律

理想的共同体では法律の種類や数が非常に少なくなっています。それは「不信感があるから法律が必要になる」と言う理念が行き渡っているからです。

ですから、法律を作るよりも不信感をなくす努力をしています。その一つが対話です。「対話によって解決しない問題はない」と誰もが信じているからです。何か問題が起こりそうなとき、新しいことを始める時など、徹底的に対話をします。

対話をする際にはまずお互いの目的を同じにするなど、学校などでは対話の質をいかにあげるかの訓練が日常的に行われています。

Proyek menciptakan komunitas ideal (28) Hukum

Kalau di komunitas ideal, jenis dan jumlah hukum menjadi sangat sedikit. Karena sudah menjadi umum bahwa “Karena saling tidak percaya harus ada hukum” .

Oleh karena itu, lebih berusaha menghilangkan rasa saling percaya daripada membuat hukum. Salah satunya diskusi. Karena dipercaya bahwa “Tidak ada masalah yang tidak dipecahkan dengan diskusi” . Pada waktu hendak muncul masalah, pada waktu mulai hal yang baru dsb., diadakan diskusi sampai tuntas.

Di sekolah dll., setiap hari diadakan training diskusi, bagaimana meningkatkan mutu diskusi, seperti pada waktu mulai diskusi harus menyamakan tujuan terlebih dahulu.

ホームページアドレス広告募集
「こむにかし」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.

逆に考える

生活の中で様々なサービスを受ける機会があります。そう言った中で受けたサービスが期待したサービスとは程遠いサービスであることが多々あります。そう言った時、みなさんはどう思いますか？このお店には2度と来るものか。もっといいお店を探そう。そう思うことでしょうか。

でも、それを逆に考えたらどうでしょう。自分がサービスを提供する側だったらと考えるのです。この部分で自分は不満を感じた。だから逆にこうすればお客様に満足感を与えることができる。と言った具合です。

それを一つ一つより具体的に組み立てていったらより良いサービスを提供することができると思います。そしてそれこそが大きなビジネスチャンスだと思うのです。

Memikirkan secara terbalik

Dalam kehidupan kita ada kesempatan menerima jasa macam-macam. Dan dalam hal tersebut, jasa yang diterima sering jauh dari jasa yang diharapkan oleh diri-sendiri. Jika terjadi begitu, anda berpikir bagaimana? Mungkin berpikir, tidak mau datang ke toko ini lagi, mari mencari toko yang lebih bagus.

Namun demikian, bagaimana berpikir secara terbalik? Berpikir bahwa jika saya sendiri menjadi pihak yang memberi jasa. Dalam hal ini saya merasa kekurangan. Maka sebaliknya kalau dijadikan begini, tamunya lebih puas. Seperti itu.

Jika disusun satu persatu hal tersebut, dan dijadikan lebih detail lagi bisa memberi jasa yang lebih bagus. Dan itulah kesempatan bisnis besar.

**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 Jpnag.

楽しい事やいいことばかりとは限りません、時には人に言えない悲しいこと・辛い事・苦しい事があります。そのような時と場に出会ったときに

泣いてくれる人がいる事でどれだけ癒され・救われるかです。このがんばれないときに辛い言葉を出す事ができなくても傍にいてだけで救われる人と出会いたいものです。一人でいい場合、受け入れてくれる友達一人で良いと言うときです。子どもにとって友だちにいじめられて苦しい時、やれると思ったことが出来なくて悲しい時、大好きな友だちとの別れがあり辛い時、泣きたいときに

らに、いたら助かります。苦しい時や悲しいことに会って逃げることができない時に、共に泣いてくれる人一人いることで生きる喜びが与えられます。

親として子どもが泣きたいと感じているときを見つける眼、いじめられていると気付く力、苦しいというサインを受け止めるアンテナ、今、

を大切にしたいものです。もっとも大事なのが言葉だけで気付くのではなく「そっと手を身体に添えたり」「じっと手を握ってあげること」正面からは嫌がる子もいます「背中と背中をくっつけることで相手のを味わったり、与えることで安心するのが子どもです」

言葉では言えないわが子に対して黙ってそっと手を握ってあげるだけの時、肌と肌のぬくもりを味わい生きる喜びを与えるだけで救われる子もいます。温かい優しい眼とたったひとこと「

というだけで生きる力になることもあります。



Ibu, jika ada seorang yang menangis / tertawa sama-sama, merasa bahagia

Dalam kehidupan, belum tentu hal yang menyenangkan dan hal yang baik saja, kadang-kadang ada hal yang sedih / sulit / hatinya menjadi kusam yang tidak bisa ajak bicara sama orang lain. Pada waktu dan tempat mengalami hal tersebut, dengan adanya orang yang mendekati dan menangis bersama, bagaimana hatinya menjadi ringan, bagaimana merasa tertolong. Pada waktu tidak bisa berusaha / semangat, walaupun tidak bisa mengeluarkan kata “saya sedang mengalami kesulitan”, dengan ada di dekat saja merasa hatinya menjadi ringan. Ingin bertemu orang seperti itu. Jika ada orang cinta 1 orang saja, jika ada teman yang menerima aku, orang seperti itu. Bagi anak, mengalami kesulitan karena digoda dari teman, sedih karena ada perpisahan sama teman yang sangat akrab, jika ada seorang ibu yang bisa menangis di dekat, hati dia tertolong. Pada waktu tidak bisa melarikan diri dari kesulitan, atau hal yang menyedihkan, dengan ada satu orang yang bisa menangis bersama saja, mendapatkan kebahagiaan untuk hidup.

Sebagai orang tua, ingin meningkatkan mata yang bisa merasa anaknya ingin menangis, antena yang bisa menerima sinyal dia sedang mengalami kesulitan, kemampuan yang bisa mengecek mengenai waktu yang tidak bisa memiliki kata-kata untuk menjelaskan perasaan sendiri. Yang paling penting adalah bukan hanya dirasakan dari kata-kata saja, namun “menempelkan tangan ke tubuh dengan halus” “genggam tangan dengan halus”. Ada anak yang tidak suka dihadapi dari depan langsung. Anak bisa merasa aman / nyaman dengan menempelkan punggung dan punggung lalu merasa kehangatan dia, dan memberi kehangatan.

Terhadap anak sendiri yang tidak bisa menjelaskan dengan kata-kata, pada waktu hanya genggam tangan dengan halus, dengan merasakan kehangatan tubuh saja, ada anak yang terasa tertolong. Dengan pandangan mata yang hangat, dan hanya satu kata “saya sayangi kamu”, bisa menjadi kekuatan untuk hidup.



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8

ここで、共鳴磁場測定について、解説しておきます。

まず、基礎知識として、地球上に存在するものは全て崩壊して、分子になり原子になり素粒子になって宇宙に分散していくものであるということ。この原理を人間は発見して熱力学の第2法則エントロピー拡大の法則と名付けました。

物質が崩壊するときには振動、震えますので、それぞれの物質に特有の波動を發します。生物の場合は、それぞれの器官が特有の働きをしていますから、特有の波動を發しています。しかし、それらの波動は非常に微弱なので、それをキャッチできる装置がまだありません。そこで考案されたのが「共鳴」の方法です。

「共鳴」とは、例えば、音叉の同じ音のものを並べて、片方を鳴らすともう一方の音叉が同じようになり出す現象のことです。もし、音階の分からない音叉に対して、いろいろな音叉を取り替えて鳴らしてみます。共鳴が起きたら元の音叉の音階は共鳴が起きた音叉と同じ音階のものということになります。

地球上には磁場が働いています。物質が崩壊する波動も生物器官の活動波動も地球磁場より微弱なのでキャッチすることが出来ません。それは、大きな音がする工事現場で人の声を聞き取れないことと似ています。では、どうするか？地球磁場の影響がないゼロ磁場の空間を作ってキャッチする方法です。それは、騒音の中で聴診器の管を通せば聞き取れる原理と同じです。「ゼロ磁場」を作る方法を人類は見つけていたのです。

聴診器は直接肌に当てて心臓や内臓の動きの音を聞き取りますが、微弱波動は聞き取ることが出来ない周波数、不可聴音なのです。だから、ゼロ磁場空間を作って、それらの微弱波動を取り出すことが出来ても、それをどう測るかが問題です。それらの波動は音叉のように単音ではなく、複数の波長が複合しています。それを周波数別にグラフに出来れば、声紋のように特定できるのですが、そこまでの技術はありません。

そこで選ばれたのが、8ヘルツ、10ヘルツ、13～5ヘルツ、17～8ヘルツの波長です。（なぜこれらの波長が選ばれたのかは、生態研究の永い歴史があり、省略します。）ゼロ磁場空間に微弱波動を取り出して、一方から選んだ波長を發して、共鳴度を測ります。共鳴しなければ0、少し共鳴すれば1、2、3、そして最も強ければ9と言う具合に、選ばれた各ヘルツで数値を出し、それぞれのヘルツで出した数値を並べて、例えば「04166」というコードにします。頭の0は生物の記号数値です。因みに「04166」は心臓のコードです。

人体器官のようなコードがいま世界では2000種も作られていると伝えられます。その時点で、土壌ペレットと花崗岩と火山岩のコードはありませんでしたので、人にとって重要なコードを8つ（総合・免疫・代謝・ストレス・触媒・疾病・毒素・神経）選んで測定することにしました。まず、水道水の残留塩素を活性炭で除去した水に、セラミックの組み合わせを浸漬し、良い数値が得られるセラミックの組み合わせを選びました。そうして選んだセラミックの組み合わせを、先に開発した装置の3つの棚に充填して実用してみましたら、土壌ペレットなどの時と同じレベルの効果が得られました。

酪農などの畜産業では、家畜の飲水は地下水を水槽に溜めて供給していますので、その水槽の中でエアレーションして改善する「リアクター装置」を開発し、その中に選んだセラミックを充填しましたら、水質も良いと好評でいくつもの現場で採用されました。その実践レポートを纏めて「危機の水を救う一高育成波動水とは何か？」を友人と共著で出版しました。

ところが、思いがけない人災が起ったのです。



Cerita Air 8

Di sini ingin menjelaskan mengenai analisa Resonance Magnetik Field.

Pertama-tama, sebagai pengetahuan dasar, kita mengetahui segala sesuatu yang ada di atas permukaan bumi, semua akan hancur dan menjadi molekul dan menjadi atom lalu menjadi Vegetarian Particles (sesuatu yang paling kecil), lalu menyebar ke alam semesta. Manusia menemukan teori tersebut dan dinamakan "The law of entropy expansion" sebagai teori kedua dari Thermodynamics.

Pada waktu hancur Substance (sesuatu), akan bergetar, maka mengeluarkan getaran khusus yang ada di Substance (sesuatu) masing-masing. Kalau makhluk hidup, masing-masing organ tubuh bergerak secara khusus, maka mengeluarkan getaran khusus. Akan tetapi getaran tersebut sangat-sangat kecil, maka belum ada alat yang bisa menanggapi getaran tersebut. Di situlah yang ditemukan adalah cara "resonansi"

"Resonansi" adalah, misalnya dideretkan garpu tala yang sama suaranya, dan jika membunyikan salahsatu, yang lain ikut berbunyi, fenomena seperti itu. Terhadap garpu tala yang tidak jelas nadanya, berganti-ganti garpu tala yang macam-macam, lalu membunyikan. Jika berbunyi garpu tala tersebut, berarti bunyinya sama dengan garpu tala yang membunyikan (resonansi) itu.

Di atas bumi ini, beraktifitas magnet field. Baik gelombang hancur Substance (sesuatu), maupun gelombang kegiatan organ tubuh makluk hidup, karena lebih kecil daripada magnet field bumi, maka tidak bisa ditanggapi. Hal tersebut seperti tempat konstruksi yang bisik tidak bisa dengar suara orang. Kalau begitu sebaiknya bagaimana? Menciptakan suasana magnet fieldnya kosong, dan menanggapi, caranya seperti itu. Itu sama dengan walaupun dalam suasana bisik jika menggunakan Stethoscope bisa dengarnya. Kita umat manusia sudah ditemukan cara menciptakan "magnet field kosong".

Kalau Stethoscope mendengarkan suara kegiatan jantung dan organ tubuh lain, dengan menempelkan ke kulit langsung, namun getaran sangat kecil itu, sesuatu yang tidak bisa dengar, suara yang tidak bisa dengar. Oleh karena itu, walaupun menciptakan suasana magnetik field kosong, dan bisa menarik gelombang sangat kecil, masalahnya bagaimana mengukurnya. Gelombang itu bukan satu suara seperti garpu tala, tapi bercampur beberapa jenis gelombang. Jika hal tersebut dijadikan grafik dengan perbedaan panjangnya gelombang, bisa analisa seperti suara orang, namun tidak ada teknologi sampai begitu.

Dalam kondisi begitu, yang dipilih panjang gelombang 8Hz, 10Hz, 13-15 Hz, 17-8 Hz. (Alasan kenapa dipilih panjang gelombang ini, karena ada sejarah lama studi ekologi, maka di sini dilewatkan saja.) Pada ruang magnet field kosong, mengeluarkan gelombang kecil sekali, dan dari satu sisi mengeluarkan gelombang yang telah dipilih, lalu mengukur kondisi resonansi. Jika tidak ada resonansi 0, resonansinya sedikit 1, 2, 3, dan jika resonansinya paling kuat 9. Seperti itu mengeluarkan angka di atas Hz yang telah dipilih, lalu menderetkan angka yang telah keluar, kalau membuat kode seperti "04166". "0" yang ada di paling depan adalah angka makhluk hidup. Umpamanya "04166" adalah kode jantung.

Dikatakan kode seperti organ tubuh manusia, di seluruh dunia, telah dibuatkan sebanyak 2000 jenis. Pada saat itu karena belum ada kode pelet tanah, batu granit dan batu volkanik, maka coba memilih 8 dari kode penting (Total / Immune / Metabolism / Stress / Catalyst / Disease / Toxin / Nerve) untuk manusia dan mengukurnya. Pertama-tama, terhadap air yang telah menyingkirkan Salt residue Su (Chlorine tersisa) dengan karbon aktif dari air kran, memasukkan kombinasi keramik, lalu memilih kombinasi keramik yang bisa dapat angka yang bagus. Dan kombinasi keramik yang telah dipilih tersebut dimasukkan pada ruang (rak) yang telah diciptakan, dan begitu digunakan, bisa dapat kasihah level yang sama dengan pada waktu pelet tanah dsb.

Kalau peternakan seperti peternakan sapi, untuk air minum ternak memberi dari tangki yang ditampung air tanah, maka menciptakan "alat reaktor" yang memperbaiki mutu air dengan aeration (aerasi) di dalam tangki air, dan begitu memasuki keramik yang telah dipilih, ternyata dapat suara dari mana-mana bahwa mutu airnya bagus, maka digunakan di tempat berbagai macam. Dengan kumpulkan laporan eksperimental itu dan menerbitkan buku "Menyelamatkan air yang kondisi darurat - air gelombang yang dibimbing secara tinggi itu apa?" bersama teman.

Namun demikian, ternyata terjadi bencana.

**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>

(1) 基本原則-その1 工程の流れ化と同期化 1

モノづくりの工程間を淀みのない、川の水がサラサラと流れるのと同じようにするのが流れ化である。

前項で説明した縫製工場は平準化の手法も覚えた。品物の停滞も運搬回数も減らし、生産性は大幅に向上、品物の流れも良くなった。それでも、品物1個の出来高が3倍以上もばらつく時がある。なぜ、と疑問を持つのも当然であるが、決して不思議なことではない。

生産管理者が縫製工程の品物の流れを観察して気づいたのが、生産量は平準化しているはずなのに、品物の流れが速くなったり、遅くなったりすることである。原因を調べるために管理監督者が自ら運搬作業を実施することで発見したのが、1個の品物が出来上がる時間の長い、短い、つまり、品物の大きい、小さいの違いである。違いを大ざっぱに層別し、一番時間のかからないAを1とすると、中間の品物Bは1.4倍となり、最も大きい品物Cは取り扱いも大変で、2.2倍もの時間が必要であることがはっきりした。

裁断したA・B・Cの3種類が混載されている台車に、Cが多いと停滞が長くなり、大半がA・Bで占められていれば縫製が早く終わる。問題は工程差のある品種が混在していることで、平準化は1日の生産量を平均化するだけでは不十分。品種ごとの工数差をなくすことが重要で、縫製1でC1枚をつくっている時に、縫製2でAを流す場合は2.2枚出来上がるようにすると、作業時間が一定となり、流れが安定する。

流れの大波、小波をサザナミにすることは大事であるが、1日の生産量にA・B・Cの品物が各何枚あるのかは、フタをあけてみなければわからない。C1枚に対してAを2.2枚、Bを1.57枚生産できるようにバランスをとることは不可能である。そこで、対策として考えたのがA・B・Cを分別し、別々のラインで生産する整流化である。

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の極意を学ぶ」より



(1) Prinsip dasar 1 Alurnisasi dan menata alur 1

Membuat antara proses dan proses dalam produksi dijadikan seperti pengaliran sungai yang stabil, itulah alurnisasi.

Kalau pabrik garmen yang dijelaskan di sebelumnya, telah menanggapi cara meratakan juga. Kemacetan pengaliran barang juga mengurangi jumlah memindahkan barang juga, maka produktifitas meningkat secara drastis dan pengaliran barang pun menjadi baik. Walaupun begitu kadang-kadang jumlah hasil produksi menjadi tidak rata sebanyak 3 kali lebih. Tentu saja bisa muncul kecurigaan “kenapa?”, namun hal tersebut bukan hal yang aneh.

Manager produksi begitu memantau pengaliran proses garmen, dan menyadari bahwa jumlah produksi mestinya telah diratakan, namun pengaliran barang kadang-kadang menjadi cepat dan kadang-kadang menjadi lambat. Supaya dapat diketahui penyebab, manager produksi sendiri mengalami kerja memindahkan barang, dari situ dapat diketahui adanya perbedaan lama pendeknya sampai jadi satu produk, maksudnya besar kecilnya produk. Jika memilah perbedaan secara kasar dan produk A yang paling cepat dijadikan 1, produk B yang di tengah-tengah menjadi 1.4 kali, dan C yang produk paling besar adalah menanganinya paling rumit maka butuh waktu sampai 2.2 kali. Hal tersebut menjadi jelas.

Di atas troly yang ditumpuk kain yang telah dipotong dengan bercampur A / B / C 3 macam, jika C-nya banyak, waktu macet menjadi panjang, dan jika hampir semua A dan B, proses jahit bisa selesai dengan cepat. Masalahnya tercampur jenis produk yang kecepatannya berbeda, untuk meratakan kalau hanya meratakan jumlah produk perhari saja tidak cukup. Yang penting menghilangkan perbedaan jumlah tahap di antara jenis produk, pada waktu mengerjakan C 1 piece di proses jahit 1, dan proses jahit 2 mengerjakan A, dijadikan selesai 2.2 piece, waktu kerja menjadi stabil dan pengaliran pun menjadi stabil.

Memang penting gelombang pengaliran besar dan kecil dijadikan gelombang stabil, namun di dalam jumlah produk 1 hari masing-masing A / B / C ada berapa piece, sebelum dibuka tidak jelas. Menciptakan balance seperti terhadap 1 piece C mengerjakan A 2.2 piece dan B 1.57 piece, mustahil. Di situ, sebagai tindakan, apa yang dipikirkan adalah memisahkan A / B / C, dan mengerjakan line berbeda, itu dinamakan menata alur.

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



2018年4月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan April 2018

- 16日(月) Tanggal 16 (Senin)
人事評価 (PA) Performance Appraisal Competence Base [SIH]
より公平で客観的な人事評価の手法を学びます。
Mempelajari cara menilai karyawan yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 17日(火) 18日(水) Tanggal 17 (Selasa) & 18 (Rabu)
人事総務 (HRGA) Human Resources & General Affairs Management for Professional [SIH]
人事総務担当者としての具体的な考え方や手法を学びます。
Mempelajari cara pikir, cara kerja dan teknik sebagai orang yang menangani HR & GA.
- ◆ 19日(木) 20日(金) Tanggal 19 (Kamis) & 20 (Jum'at)
FMEA手法 (FMEA) Managing Failure with Failure Mode and Effect Analysis [SA]
品質保証に威力を発揮する FMEA の考え方および具体的な手法を学びます。
Mempelajari cara berpikir dan cara menggunakan FMEA.
- ◆ 23日(月) 24日(火) Tanggal 23 (Senin) & 24 (Selasa)
報連相 (HRS) Seminar HORENSO, (Komunikasi dalam perusahaan) [OKU]
職場における報連相の重要性、そして報連相をいかに深めるかを学びます
Mempelajari bagaimana pentingnya HORENSO, dan bagaimana mendalaminya.
- 25日(水) Tanggal 25 (Rabu)
部下のやる気を引き出す (MTV) Meningkatkan Motivasi Bawahan [OKU]
部下のやる気を引き出すためのカードを中心に、その方法を学びます。
Mempelajari cara meningkatkan motivasi bawahan berdasarkan kartu motivasi.
- ◆ 26日(木) 27日(金) Tanggal 26 (Kamis) & 27 (Jum'at)
QCCの進め方 (QCC) Melakukan Perbaikan dengan Quality Control Circle (QCC) [SA]
QCCの具体的な進め方、手法、工程能力の分析の仕方などを学びます。
Mempelajari cara menjalankan QCC, teknis dalam QCC, analisis kapabilitas proses dll.
- 30日(月) Tanggal 30 (Senin)
QDCSM (QDCSM) QDCSM [IRM]
QDCSMを基本にした工場運営について学びます
Mempelajari management pabrik dengan berdasarkan konsep QDCSM (Quality, Delivery, Cost, Safety, Moral)

- ※ 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 : PA HRGA FMEA HRS MTV QCC QDCSM

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



2018年5月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Mei 2018

- 14日(月) Tanggal 14 (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.
 - ◆ 15日(火) 16日(水) Tanggal 15 (Selasa) & 16 (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.
 - ◆ 17日(木) 18日(金) Tanggal 17 (Kamis) & 18 (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.
 - 21日(月) Tanggal 21 (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.
 - ◆ 22日(火) 23日(水) Tanggal 22 (Selasa) & 23 (Rabu) [IRM]
価値分析および購買管理の科学的な手法 (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."
 - 23日(水) Tanggal 23 (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.
 - 24日(木) Tanggal 24 (Kamis) [OKU]
工場の5S (5S) 5S untuk Pabrik
様々な事例から、5Sの大切さ、5Sの推進の仕方を学びます。
Mempelajari pentingnya 5S dan cara menjalankan 5S, melalui berbagai contoh.
 - 25日(金) Tanggal 25 (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.
 - 31日(木) Tanggal 31 (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 operasional perusahaan.
- ※ 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] 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 LS SP GA VAVE KZN 5S 14001 SOP
 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。

Marimendalamipengetahuanperawatanbersama.
一緒に介護の知識を深めましょう。

- Tolong mencermatikesalahankali ini.
トロンgメンチェルマティクサラハカリイニ。
今回の失敗を注視してください。
- Tolong dipikirkan cara menghindarikecelakaan.
トロンgティピキールカンチャラメンンダリクチュラカアン。
事故防止の方法を考えてください。
- Marimengawasi mutu jasanya bersama.
マリムガワシムトクジャサベルサマ。
一緒にサービスの質を管理しましょう。
- Janganmenghalangi jalan tamu.
ジャガンムンハラキジャランタム。
お客様の通り道を妨害してはいけません。
- Janganmengotoridapur.
ジャガンムコトリダプー。
厨房を汚してはいけません。
- Mari menaati peraturan demikeselamatankita.
マリムナアティプラウラワンデミクセラマタンキタ。
我々の安全のために規則を守りましょう。
- Waktumerawat, harus menggunakan masker.
ワクトムラワットハルスメンクハカヌスカ。
介護する際は必ずマスクを着用するように。

解説

単語に接頭語 me と接尾語 i を付けると話題になっている人 / 物の動きを表す動詞になります。

me-kan と me-i の違いに注目してください。

Memasukkan mobil kegarasi.
車を車庫に入れる。
Mobil memasuki garasi.
車が車庫に入る。

Bapak memasukkan mobil.
お父さんが車を入れる。
Bapak memasuki mobil.
お父さんが車に入る。

Saya menjauhkan anjing.
私が犬を遠ざける。
Saya menjauhkan anjing.
私が犬から遠ざかる。

Saya mendekatkan anjing.
私が犬を近づける。
Saya mendekatkan anjing.
私が犬に近づく。

ピース 1		
dahulu	ダフル	以前、昔
mendahului	ムンダフル	追い越す
halang	ハラング	障害
menghalangi	ムンハラキ	邪魔する
temu	テム	会う
menemui	ムネマイ	会う
cukup	チュクッp	十分
mencukupi	ムンチュクピ	十分に作る
dalam	ダラム	奥、深い
mendalami	ムンダラム	深める
cermat	チェルマツ	詳細に調べる
mencermati	ムンチェルマティ	注視する
jauh	ジャウハ	遠い
menjauhi	ムンジャウイ	遠ざかる
dekat	デカツ	近い
mendekati	ムンデカティ	近づく
menuruni	ムヌルニ	降りる
awas	アワス	危ない
keliling	ケリリング	周る
mengelilingi	ムンケリリング	周る
cinta	チンタ	愛
mencintai	ムンチンタイ	愛する
memutari	ムムタリ	回る
menduduki	ムンドウトウキ	座る、着く、占領する
cicip	チツピ	味見する
mencicipi	ムンチツピ	味見する
hadap	ハダツピ	対面する
menghadapi	ムンハダツピ	対面する、直面する
waris	ワリス	遺産
mewarisi	ムワリス	相続する
hindar	ヒンダル	避ける
menghindari	ムンヒンダリ	避ける
kotor	コトル	汚い
mengotori	ムンコトリ	汚す
taat	タアツ	守る、従う
kendaraan	ケンダラアン	乗り物
mengendarai	ムンケンダライ	運転する
menutupi	ムンツツピ	隠す、覆う

mengakui	ムンクイ	認める
pukul	プクル	打つ、殴る
memukuli	ムムクリ	(数回) 打つ、殴る
suka	スカ	好き
menyukai	ムニユカイ	好く
takut	タクツ	怖い
menakuti	ムンナクティ	怖がらせる
nikmat	ニクマツ	陶醉する
menikmati	ムニクマティ	満足する
ピース 2		
pengetahuan	プンゲタフアン	知識
perawatan	プラワタン	介護
masker	マスカル	マスク
mutu	ムトク	質
koridor	コリドール	通路
dapur	ダプー	厨房
topi	トピ	帽子
keselamatan	クセラマタン	安全
garasi	ガラシ	車庫
anjing	アンジン	犬
keputusan	クワトクサン	決定
pekerjaan	プケルジヤン	仕事
tamu	タム	客
kebutuhan	クワトウハン	必要なもの
quality	クワアリティ	質
bahaya	バハヤ	危険
tangga	タンガ	階段
jabatan	ジャバタン	役職
menu	メニュー	メニュー
kesulitan	クスリタン	困難
perusahaan	ペルウサハアン	会社
resiko	レスコ	リスク
lantai	ランタイ	床
rahasia	ラハシア	秘密
kehidupan	ケヒドゥパン	人生、生活
ピース 3		
bersama	ベルサマ	いっしょに
demi	デミ	~のために
harus	ハルス	必ず



Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk caregiver)

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

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

Puzzle 15

しせつちょうとおはなししたいのですが。

Shisetsuchoo to ohanashi shitai no des ga?**Ingin berbicara dengan kepala fasilitas (tapi apakah bisa)?**1. **ごぞくのかた**とおあいしたいのですが。**Gokazoku no kata to oai shitai no desu ga.****Ingin bertemu dengan (bersama) orang keluarga.**2. **ちょうりのたんとのかた**とおはなししたいのですが。**Chooli no tantoo no kata to ohanashi shitai no desu ga.****Ingin berbicara dengan (bersama) orang yang menangani masak.**3. **たんとのかた**にごそודんしたいのですが。**Tantoo no kata ni gosoodan shitai no desu ga.****Ingin konsultasi dengan (terhadap) orang yang menangani.**4. **オーナーのかた**にごれんらくしたいのですが。**Oonaa no kata ni golenglaku shitai no desu ga.****Ingin memberi informasi dengan (terhadap) owner / pemilik.**5. **りじちょう**はおきやくさまとおはなししています。**Lijichoo wa okyaku-sama to ohanashi shiteimas.****Bapak komisaris sedang ngobrol dengan customer.**6. **オーナー**は**マネージャー**としょくじしています。**Oonaa wa maneejyaa to syokuji shiteimas.****Owner sedang makan dengan manager.**

Keterangan

1. "To" ada arti "dengan / bersama".
2. "Ni" ada arti "dengan / terhadap".
3. Waktu menyebut masalah kantor / keluarga sendiri, tidak boleh menggunakan kata sopan. (Tidak boleh pakai kata "san")
4. Untuk menyebut orang yang menangani suatu bagian, menggunakan "... no kata (orang yang ...).
5. "Ga" dari "des ga", artinya "tetapi". Maksudnya "saya mau ... tetapi boleh nggak? / tetapi apakah bisa?"

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Peace 1 (Kata keterangan)

To と dengan / bersama

Ni に dengan / terhadap

Peace 2 (Kata kerja)

Shitai したい ingin

Peace 3 (Kata benda)

Hito ひと 人 orang (biasa)

Kata かた 方 orang (sopan)

Okyakusama おきやくさま お客様

customer(sopan)

Shisetsuchoo しせつちょう 施設長 kepala fasilitas

Lijichoo りじちょう 理事長 Komisaris

Peace 4 (dilanjutkan ke "shitai (ingin)" / "shitai no des ga (ingin ... tapi boleh nggak?)")

Ohanashi おはなし お話 berbicara

Oai おあい お会い
bertemuOukagai おうかがい お伺い
bertanyaGosyookai ごしょうかい ご紹介
kenalkanOshilase おしらせ お知らせ
beritahukanGhookoku ごほうこく ご報告
melaporkanGolenglaku ごれんらく ご連絡
memberi informasiGosoodan ごそודん ご相談
berkonsultasiOnegai おねがい お願い
mohon / minta



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百四十四課 Pelajaran 144

くすりの薬は飲まれましたか。
Kusuli wa nomale mashita ka.
Apakah sudah minum obat?
アパカ スダミヌム オバツ?

いえ、ちょうど今から飲もうと
思っていたところです。
Ie, choodo ima kala nomoo to omotte ita tokolo des.
Kebetulan sekarang baru mau minum.
ケブトウラン スカラン バル マウ ミヌム

そうですか、それでは少し
お手伝いしてもいいですか。
Soo des ka, sole dewa sukoshi otetsudai shite mo ii des ka.
Oh begitu, kalau begitu boleh saya bantu?
オウ ブギトウ、カオ ブギトウ ボレハ サヤ バントウ?

ねが
お願いします。
Onegai shimas.
Minta tolong.
ミンタ トロウ

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

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

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

Buku Pembelajaran bahasa 語学教材

Pelajaran Bahasa Jepang
dengan BJ System

Bisa memahami baca menulis bahasa Jepang
dengan singkat
短期間で日本語の読み書きが習得できます。
6 Jilid 全6巻
@ Rp. 50.000

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

Buku percakapan
yang disusun berdasarkan BJ system
BJシステムをベースにした
会話の教科書です。
2 jilid 全2巻
@ Rp. 50.000

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

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

ばずる de ばはさ
(工場事務所編)
Puzzle de Bahasa
(untuk pabrik / kantor)
@ Rp. 100.000

Serial Dwi Bahasa Indonesia Jepang

日バイリンガルシリーズ

Kata Kunci dalam Operasi Pabrik 工場運営のキーワード	Dari QC ke QA QC から QA へ	Ngomong begini 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)
--	-----------------------------	---	--------------	----------------------------	---

@ Rp. 50.000

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

Rp. 100.000

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

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

**Serat Centhini チェンティニ古文**

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

4. 心優しき神は人間が努力する限り全てのものに仕事と恵みを与える

Raja datang setelah usai saat Isya. Sayid Markaban melihatnya, berlari lalu berkata. “Dinda kau beruntung. Atas berkah Raja dan kemurahan Tuhan. Marilah kita nikmati makanan ini.”

Raja bertanya, “Kanda, sangat banyak keberuntungan yang kau peroleh, dari mana sajakah?”

Sayid Markaban berkata, “Ya, inilah berkah Raja dan kemurahan Tuhan, yang tak pernah putus setiap hari. Kehendak Raja, pekerjaanku yang kemarin dilarang semuanya, maka aku menjadi buruh penjahit, ikut berzikir dan bernyanyi, lalu menderas Quran. Itulah berkah Raja yang tetap kaya akan berkah. Kemurahan Tuhan terletak di bibir bila dapat berrucap, maka tak akan putus rezekinya. Semua anugerah datang tidak pandang bulu.”

“Benar katamu, rajamu merupakan kotoran dunia, sangat kaya akan larangan. Orang yang tidak dapat melakukan pekerjaan apapun dilarang. Pantas rajamu itu keturunan orang miskin lagi hina, bukan keturunan raja. Raja Abdurrahman itu keturunan orang nista,” kata Raja.

イシャ（夜7時ごろ）が終わった後、王がやってきた。サイド・マルカバンはそれを見て走って行き、そして言った。「あなたは運がいい。王の恵みそして神の優しさによるものです。どうぞこの食事をご満喫ください。」

王は尋ねた、「あなた、あなたの得た利益は本当に膨大なものだ、どこから得たのですか？」

サイド・マルカバンはいった、「そうなんです、これが毎日終わることを知らない王の恵みと神の優しさです。王のご意向により昨日の仕事は全て禁止されました。ですから私は縫い子の日雇いになり、神を讃えるものらに合流し歌いそしてコーランを学んだ。それが常に豊かで学びを与えるものだ。神の心優しさは唇に宿り、そしてそれが口にされると、恵みは途絶えることがない。全ての恵みは人を選ぶことなくやってくる。」

「あなたの言うことは正しい。あなたの王は世界の汚物のようなものだ。禁止ばかりしている。人は何もすることができない。なんでも禁止してしまう。なるほどそのあなたの王様は貧乏人を蔑む人の末裔だ。王の末裔ではない。そのアブドゥラフマン王は卑しい人の末裔だ」王は語る。



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

Konosuke Matsushita

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

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

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

うん そだ ことば
運を育てる言葉 9にんげん じぶん いし みち もと
人間は、自分の意志で道を求められるが、
自分の意志以外の大きな力によって動かされてもいる。じんせい じしゅ じりつ せいしん たいせつ ひとだの うんだの しあわ
人生において自主自立の精神は大切です。人頼み、運頼みでは幸せになりません。と言って
自分の力だけというのも心細いもの。この世界には私たちの意志の及ばない偉大な力が動い
ていてと考えてこそ、思い切って歩めるのです。けんきゅうしょ おおえひろし へんちよ まつしたこうのすけ きょううん ひ よ ことば
PHP 研究所、大江弘 編著 「[松下幸之助] 強運を引き寄せる言葉」より

Kata-kata yang membina keuntungan 9

Manusia bisa mencari jalan dengan keinginan sendiri,
Namun dicontrol juga dengan kekuatan besar selain keinginan sendiri.

Dalam kehidupan, semangat utamakan sendiri, menjalankan sendiri itu penting. Jika tergantung orang lain, tergantung nasib, tidak akan menjadi bahagia. Namun demikian jika hanya kekuatan sendiri saja juga agak tidak tenang. Di dunia ini ada yang kontrol dengan kekuatan maha besar yang tidak bisa mengatasi dengan keinginan sendiri, dengan memikirkan seperti itulah bisa berjalan dengan berani.

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」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 (44)

ミーロがにわかに風があんまり烈しく吹いてきたので眼を細くしながら坐りました。ほんの木もまるで弓のようになりました。

その風のなかでわたくしはまた立ちました。

「そうだ、諸君、あたらしい時代はもう来たのだ。この野原のなかにまもなく千人の天才がいっしょに、お互に尊敬し合いながら、めいめいの仕事をやって行くだらう。ぼくももうきみらの仲間にはいろいろかなあ。」

「ああはいつておくれ。おい、みんな、キューストさんがぼくらのなかまへはいると。」

「ロザー口姉さんをもらったらいや。」だれかが叫びました。

わたくしは思わずぎくっとしてしまいました。

「いや、わたくしはまだまだ勉強しなければならない。この野原へ来てしまっは、わたくしにはそれはいいことでない。いや、わたくしははいらないよ。はいれないよ。なぜなら、もうわたくしは何もかもできるという風にはなっていないんだ。わたくしはびんぼうな教師の子どもにうまれて、ずうっと本ばかり読んで育ってきたのだ。諸君のように雨にうたれ風に吹かれ育ってきていない。ぼくは考えはまったくきみらの考えだけれども、からだはそうはいかないんだ。けれどもぼくはぼく

Lapangan Polano (44)

Karena tiba-tiba bertiup angin dengan kencang, si Miro duduk dengan menyipitkan mata. Pohon Han juga menjadi seperti busur.

Dalam angin seperti itu, saya berdiri lagi.

“Ya benar, kalian, sudah datang zaman baru. Sebentar lagi di tengah-tengah lapangan rumput ini, ribuan orang pintar, dengan saling menghormati, akan menjalankan pekerjaan masing-masing. Saya juga masuk kelompok kalian nggak yaa?”

“Ya tolong masuk. Ayo semua, katanya bapak Cust mau masuk kelompok kita tuh!”

“Lebih bagus menjadi bersama kak Rozaro.”
Ada yang teriak.

Saya tiba-tiba kaget.

“Nggak, saya masih harus belajar macam-macam lagi. Kalau saya datang ke lapangan rumput ini, bagi saya hal itu bukan hal yang bagus. Nggak saya tidak mau masuk. Tidak bisa masuk. Karena saya belum menjadi bisa melakukan apa saja. Saya dilahirkan sebagai anak dari guru miskin, dan saya baca buku terus saja. Saya tidak kuat seperti kalian dengan kena hujan dan kena angin. Pikiran saya betul-betul sama dengan kalian, namun badannya tidak begitu. Namun kalau saya pasti



できっと仕事をするよ。ずうっと前からぼくは野原の富をいま三倍もできるようにすることを考えていたんだ。ぼくはそれをやって行く。

(原稿約一枚分空白)

そしてわたくしどもは立ちあがりました。

風がどうって吹いて来ました。みんなは思わず風にうしろ向きになってかがみ、わたくしはさっきからあんまり叫んだので風でいっぱいにむせました。はんのきも梢がまるで地面まで届くようでした。

「さあよし、やるぞ。ぼくはもう皮を十一枚あすこへつ、漬けて置いたし、一かま分の木はもうそこにできている。こんやは新らしいポラーノの広場の開場式だ。」

「それでは酒《さあけ》を呑《のう》まずに水《みずう》を呑むとやるか。」その年よりが云いました。

みんなはどっとわらいました。

bekerja sebagai saya sendiri. Sejak dulu, saya berpikir bagaimana kekayaan lapangan rumput dijadikan 3 kali lipat. Saya melakukan hal itu.

(Naskah kira-kira untuk 1 halaman kosong)

Setelah itu kita berdiri.

Angin tiba-tiba bertiup kencang. Semua menghadapi melawan arah angin dan jongkok, dan saya sendiri karena dari tadi teriak terus batuk-batuk karena angin. Pohon Han juga rantingnya hampir menyentuh tanah.

“Ayo kita melakukan. Saya sudah mencelup kulit sebanyak 11 helai di situ, dan kayu untuk satu pansu sudah ada di situ. Malam ini upacara pembukaan lapangan rumput Polano era baru.”

“Kalau begitu mari melakukan tanpa minum minuman keras tapi dengan minum air.” Orang tua itu berkata.

Semua ketawa bersamaan.

編集後記 Dari Redaksi

今月は天候が不順なせいか、多くの方が病気で苦しんでいます。私の家族もほとんどが入れ替わり立ち替わり病気になり、私も体調を崩してしまいました。

そういった中、いくつかの大きなプロジェクトをこなすことができました。まあ、たまには自分を褒めてやってもいいかな、なんて思っています。

Kalau bulan ini, mungkin karena cuacanya tidak stabil, banyak orang menjadi sakit dan mengalami kesulitan. Anggota keluarga saya juga hampir semua menjadi sakit, dan saya sendiri pun kondisi kesehatannya menjadi buruk.

Namun demikian, bisa menyelesaikan beberapa proyek yang besar. Saya berpikir sekali-sekali boleh memuji diri-sendiri.

(Bedjo)

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

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

- 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)
- 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)
- 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)
- 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)
- 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 (フアッド)

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

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

- 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)
- 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)
- 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)
- 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)
- Jasa Terjemahan
 - Professional
 - ・ Ditangani oleh orang Jepang yang telah berpengalaman untuk berbagai macam terjemahan baik teknis maupun hukum.
 - ・ Ongkos jasa:

Umum :	1 halaman	3,500 yen
Teknis / hukum :	1 halaman	4,000 yen

 Gambar / daftar ditambah 1,000 yen perhalaman
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
Siap menerima pesanan sampai ke percetakan.
 - Ekonomis
 - ・ Ditangani oleh orang Indonesia berpengalaman.
 - ・ Ongkos jasa: 1 halaman Rp. 180.000-
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
 - Cara mengirim terjemahan dan pembayaran
 - ・ Kirim mengirim bahan terjemahan secara dasar dilakukan melalui e-mail atau fax. Setelah selesai terjemahan, kami akan kirim hasil terjemahan dan invoice, maka tolong ditransfer ke rekening ISSI.

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



広告 Iklan

報連相セミナーのご案内

社内のコミュニケーション、特に日本人の上司と現地社員とのコミュニケーションのことで悩んでいる会社が多いと思います。確かに言葉の問題、そして文化の違いなどもその原因にあると思います。しかし、言葉や文化の違いのせいには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よう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(情報によるマネージメント)」も行ってあります。「報連相セミナー」終了後に合わせてご利用いただければより一層の効果が上がることと思います。

セミナーの主な内容

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

受講料

インハウス・トレーニング

お客様の工場・事務所に出席のセミナー (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 & 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 mengembangkan 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)