

日本語とインドネシア語との
バイリンガル・E・マガジン**こむにかし**
KOMUNIKASIE-Magazine Dwi Bahasa antara
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang**April 2018 No.145****【2】 日伊比較文化考**Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang- 怒られたことを覚えているそれとも
覚えていない

Ingat hal yang dimarahi atau tidak -

【3-4】 ガドガド GADO-GADO

- 価値観について

Mengenai pandangan penilaian -

【5】 新ユートピア Dunia Impian- 理想的共同体設立構想 (その 29) 地消地産
Proyek menciptakan komunitas ideal (29)

Produksi sendiri konsumsi sendiri -

【6】 Let's Positiv Thinking

- ねばならないではなくどうするべきか

Bukan harus namun sebaiknya bagaimana -

【7-8】 幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- お母さん、朝起きたくなる言葉と雰囲気
造ってますかIbu, apakah menciptakan kata-kata dan suasana
yang ingin bangun pagi? -**【9-10】 人間について考える**

- 人間の本质 (22) Dasar manusia 22 -

【11-12】 水物語 Cerita Air

- 水物語 9 Cerita air 9 -

【13-14】 実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- 基本原則 その 1 - 2

Prinsip dasar 1-2 -

【15-16】 広告 Iklan

- 2018年5月、7月

セミナーの案内

Info seminar bulan Mei,

Juli 2018-

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

こう言う Ngomong begini

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

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 運を育てる言葉 10

Kata-kata yang membina keungungan 10 -

【23】 広告 Iklan

日本語コースのご案内

Informasi Kursus Bahasa Jepang

【24-25】 宮澤賢治の童話から

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- ポラーノの広場 (45)

Lapangan Polano (45) -

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

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

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

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

怒られたことを覚えているそれとも覚えていない

あなたはいつ、どこでどうして怒られたのか覚えていますか。私はかなりよく覚えています。そして、同じ間違えを起こさないように注意しています。恐らく多くの日本人も同じだと思います。

私の経験では多くのインドネシアの人は怒られたという事実は覚えているようですが、どうして怒られたのかはあまり覚えていないようです。それは非常にもったいないことだと思います。

怒られるということは、自分が間違えていようがいまいが相手が自分のことをよく見られている証拠だと思うのです。そして、自分がもっと良くなるように正直に言ってくれたのだと思うのです。

私もたまに怒りますが、怒るにはかなりのエネルギーを必要とします。本当に怒った後は疲れてしばらく立ち上がれないこともあります。そのようなエネルギーを使ってまで相手のことを考えているんだということを思うと本当に素晴らしいことだと思いませんか。

誰でも怒られるのは嫌です。本当に気分が悪いです。でも怒られないままなんの成長もなく行きていたら、天国に行くことなんか全くできないと思うのですが。みなさんはどう思いますか。

Ingat hal yang dimarahi atau tidak

Apakah anda ingat dimarahi dimana dan kenapa? Kalau saya betul-betul ingat. Dan saya selalu hati-hati supaya tidak berulang kesalahan yang sama. Mungkin banyak orang Jepang demikian juga.

Menurut pengalaman saya, kelihatannya banyak orang Indonesia ingat suatu kenyataan dimarahi, namun tidak begitu ingat kenapa dimarahi. Menurut saya hal seperti itu sangat sayang.

Dimarahi, artinya walaupun betul-betul saya salah atau tidak, itu bukti dia betul-betul memperhatikan saya. Dan supaya diri-sendiri menjadi lebih baik mengatakan dengan jujur.

Saya sendiri kadang-kadang marah, namun untuk marah butuh energi sangat besar. Setelah saya marah dengan serius, sampai-sampai saya tidak bisa berdiri sementara. Dengan menggunakan energi sampai begitu dan memikirkan orang yang ada di depan, jika memikirkan begitu, saya rasa hal yang sangat istimewa.

Siapa pun tidak mau dimarahi. Betul-betul rasanya tidak enak. Akan tetapi jika hidup begitu saja tanpa dimarahi, tanpa ada kemajuan, saya rasa sama sekali tidak bisa masuk surga. 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.

価値観について

多くの人間は生き方や物事の判断をする場合、何らかの価値観を基準にしています。例えば子供を持っている女性の場合「この子の幸せのため」というのが強力な価値観になっていると思います。また、男の場合は地位や名誉がその価値観になっている場合が多くあります。「世のため、人のため」というのも一つの価値観です。しかし、悲しいかな今の世の中「お金のため」というのが正直言って多くの人の価値観を支配しているのではないのでしょうか。

今までも何度か書いてきましたが、多くのインドネシアの人にとって「天国に行くため」というのが一つの価値観としてわかりやすいのではないかと思っています。「こんなことをすれば天国に行くことができる」という考え方です。逆に日本人の場合は「こんなことをしたら地獄に落ちる」というのが価値観を支配しているようです。そこに「嘘をついてはいけない」「人に迷惑をかけてはいけない」という考え方が一緒になり、素晴らしい日本人観を作り出しているのではないのでしょうか。

哲学の世界では多くの哲学者がこの価値観について様々なことを言っています。その中で私にとって一番しっくりする価値観が「真・美・善」というものです。本当の真実は本当の美であり本当の善である。本当に美しいものは真実のものであり、善なる行為である。本当に善なる行為は真実の行為であり、美しい行為である。と3つ全てが関連していると思うのです。

ですから、この真・美・善のうちの一つが備わっていたらそれは正しいことであると思うのです。例えば真実の神様の意に即した生き方をしている人は、その行動自体が美しく、善い考え方を持っています。逆に見た目が醜い行動をしている人には真実も善も感じることはできません。

今の世の中、お金だけのために多くの偽物であふれています。まずはその偽物の中から本物（真実）を見抜く力が大切であると思います。その一つの方法が嫌味がなく心から美しいと思えるものを探すことです。また、名誉のためだけの偽善的な善もはびこっています。本当の善を探すためにより広く、より深い視野を持つことが求められます。そして、本当の真実とは宇宙のバランスに即した人間の欲望から離れたところにあると思うのです。

自然破壊、経済的危機、健康被害、生きる目的の損失、などなど今の世の中は宇宙のバランスを無視した多くの現象が起こっています。このままでは人間を創造した神様に本当に申し訳ないと思うのです。神様の本当の目的にたちもどるためにも「真・美・善」を今一度真剣に考えなければならぬ時にきているのではないのでしょうか。



Tentang pandangan penilaian

Kebanyakan manusia pada waktu menimbang cara hidup dan sesuatu, berdasarkan suatu pandangan penilaian. Umpamanya kalau wanita yang sudah punya anak, “demi kebahagiaan anak ini”, itu mungkin menjadi pandangan penilaian yang sangat kuat. Dan kalau laki-laki, banyak yang memiliki suatu pandangan penilaian di atas posisi atau kehormatan. Yang disebut “demi masyarakat, demi orang lain” juga suatu pandangan penilaian. Akan tetapi sayangnya zaman sekarang “demi uang” itulah bukankah menjadi suatu pandangan penilaian yang menyikat pandangan penilaian banyak orang?

Sampai sekarang saya menulis beberapa kali, menurut saya, bagi banyak orang Indonesia, suatu pandangan penilaian yang mudah dipahami adalah “demi masuk surga”. Suatu pikiran “kalau melakukan seperti itu bisa masuk surga”. Sebaliknya kalau orang Jepang kelihatannya yang menyikat pandangan penilaian adalah “kalau melakukan seperti itu akan masuk neraka”. Dan di situ ikut campur “tidak boleh bohong” “tidak boleh mengganggu orang lain”, dan menciptakan pandangan orang Jepang yang sangat bagus.

Di dalam dunia filsafat, banyak pakar filsafat mengatakan mengenai pandangan penilaian ini. Di dalam itu bagi saya sendiri yang paling merasa cocok adalah “kebenaran / kecantikan / kebaikan”. Kebenaran yang betul adalah kecantikan yang betul dan kebaikan yang betul. Hal yang betul-betul cantik adalah hal yang benar dan kelakuan yang baik. Kelakuan yang betul-betul baik adalah kelakuan yang betul-betul benar dan betul-betul cantik. Seperti itu menurut saya tiga-tiganya saling berkait.

Oleh karena itu, dari kebenaran / kecantikan / kebaikan, salah satunya sudah ada, berarti hal yang betul-betul benar. Umpamanya orang yang hidup berdasarkan keinginan Tuhan yang benar, kelakuan itu sendiri betul-betul cantik, dan memiliki pikiran yang betul-betul baik. Sebaliknya orang yang sosoknya tidak cantik, sama sekali tidak bisa merasakan kebenaran pun, kebaikan pun.

Dalam zaman sekarang, demi hanya uang saja dibanjiri banyak hal yang palsu. Pertama-tama diperlukan daya mendapatkan hal yang betul (kebenaran) dari hal palsu tersebut. Salah satu cara adalah mencari hal yang dianggap betul-betul cantik tanpa hal yang merasa aneh. Dan demi hanya kehormatan dibanjiri kebaikan yang munafik. Demi mencari kebaikan yang benar, diperlukan mempunyai pandangan yang lebih luas dan lebih dalam. Dan kebenaran yang betul ada di yang mengikuti balans alam semesta yang dilepaskan dari nafsu manusia.

Dunia sekarang ini terjadi berbagai fenomena yang diakibatkan melalaikan balans alam semesta, seperti kerusakan alam, krisis perekonomian, gangguan kesehatan, kehilangan tujuan hidup dll. Kalau begini terus sangat tidak enak terhadap Tuhan yang menciptakan manusia. Demi kembali ke tujuan Tuhan yang benar, bukankah sudah datang saat untuk memikirkan kembali dengan serius mengenai “kebenaran / kecantikan / kebaikan” ?

**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29) 地消地産

理想的共同体では地消地産的考え方がかなり徹底しています。例えばエネルギーです。以前は他の地域からウランや石炭などのエネルギー源を購入しそれで発電していましたが、自分の地域にある資源を最大限に活用して発電するようになりました。また、そのための人材も自分の地域で育てるという意識が高まっています。エネルギー以外の食料や消費財についても同じです。

このような考え方が充実したために、まず、貿易などに関係した争いは全くなくなりました。また、物の移動によるロスもなくなりました。当然ながら多くの人が食や生活の安全性を真剣に考えるようになりました。

今までは生活する上で、お金が基本になっていましたが、多くの人が食やエネルギーなど生活の基本になることに直接注意を払うようになりました。

Proyek menciptakan komunitas ideal (29) Produksi sendiri konsumsi sendiri

Kalau di komunitas ideal, betul-betul masuk suatu pikiran, yaitu produksi sendiri konsumsi sendiri. Kalau dulu membeli uranium dan batu bara dari daerah lain dan membangkit listrik dari itu, namun mulai berusaha mendapatkan listrik dengan menggunakan sumber daya yang ada di daerah sendiri dengan semaksimal mungkin. Dan SDM untuk itu juga mengembangkan di daerah sendiri, pikiran seperti itu juga sangat berkembang. Selain energi seperti makanan dan barang-barang lain pun sama.

Karena matang pikiran seperti ini, pertama-tama selisih yang dikarenakan ekspor impor menjadi hilang. Tentu saja banyak orang mulai memikirkan keselamatan pangan dan kehidupan secara serius.

Selama ini, untuk memikirkan kehidupan, berdasarkan uang, namun banyak orang mulai memperhatikan hal-hal yang langsung mengatasi kehidupan seperti makanan dan energi dsb.

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.

ねばならないではなくどうすべきか

実は私自身がたまにそうなのですが、「これはこうでなくてはならない」と狭い視野で考えてしまうことがあります。「ねばならない」は他人に対してもそうですが、自分に対してそのように考えると自分を追い詰めてしまうことにもなりかねません。そのようなことはわかっているのですが、やはりたまにそのように考えてしまうことがあります。

「それでは、ねばならない根拠はどこにあるのか」と聞かれると対して重要な理由はなかったりします。ですからまず考えたいのは多くの人を納得させる「ねばならない」理由です。もし、そのような理由がはっきりしないのであれば、その「ねばならない」は必要ないことだと自分に言い聞かせたほうが他人も自分も楽になります。

次に目的です。どういった目的で「ねばならない」と考えているのかです。ある目的に達するためにはいくつかの方法があります。「ねばならない」と考え続けることにより、より良い方法が忘れ去られてしまう可能性が十分にあります。「ねばならない」ではなく、「どうすべきか」と考えたほうがより着実に目的を達成することができるのではないのでしょうか。その目的自身が本当に妥当な目的かどうかとも考える必要があると思いますが。

Bukan harus namun sebaiknya bagaimana

Sebenarnya saya sendiri yang begitu, memikirkan dengan pandangan sempit seperti “kalau ini seharusnya begitu”. “Harus begitu” itu terhadap orang lain juga, namun jika memikirkan demikian terhadap diri-sendiri, bisa-bisa membuat diri sendiri buntu. Namun sudah tahu seperti itu, kadang-kadang memikirkan demikian.

Jika ditanyakan “kenapa harus begitu?” ternyata tidak ada alasan yang berarti. Oleh karena itu, yang perlu dipikirkan adalah alasan kenapa “harus begitu”, yang bisa membujuk banyak orang. Dan jika alasannya tidak jelas, lebih bagus membicarakan pada diri sendiri bahwa “harus begitu” itu ternyata hal yang tidak diperlukan. Dengan begitu baik orang lain maupun diri sendiri bisa menjadi ringan.

Kemudian tujuan. Dengan tujuan apa, memikirkan “harus begitu”? Akan tetapi untuk mencapai suatu tujuan, ada beberapa cara. Dengan memikirkan terus “harus begitu”, ada kemungkinan melupakan cara yang lebih bagus. Bukankah kalau memikirkan “sebaiknya bagaimana” melainkan “harus begitu”, bisa mencapai tujuan supaya lebih pasti? Di tambah lagi, mungkin lebih bagus dipikirkan juga apakah tujuan tersebut apakah masuk akal atau tidak juga.

**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 Jpnag.

お母さん、朝起きたくなる言葉と雰囲気造っていますか。

「早く起きなさい・いつまで寝ているの」「いつまでぼーと立っているの」「着替えないと〇〇遅れちゃうよ」「本当に××だから」このような朝の言葉と雰囲気を味わっている子どもたちがいます。しかし、日曜日になると別人となり早く起きて自分で着替えて行動している子どもたちがたくさんいます。本当は、朝起きて自分で〇〇する主体的な行動ができている子です。どうしてこのように違いがあるのでしょうか。日曜日は自分から起きたくなる雰囲気としてお母さんがゆったりしていること、ゆとりがあるために温かい雰囲気を持っているので言葉が分かりやすく、笑顔になっています。また、テレビの番組でみたいものもあります。それによって自分で〇〇するという態度となり起きています。大切なことは温かい言葉と受け入れる態度の雰囲気を作ることです。習慣化するまで誉め上手と失敗してもいい・早く出来なくてもいい・間に合う力を持っているから信じていますよ。そのような自分から〇〇するには、大好きな友だち〇〇君が待っているよ、大好きな××先生と一緒に給食食べたいと言ってるよ。面白い紙芝居を読んでもくれる△△先生がいるよ。〇〇ちゃんが一緒に手をつないで歩いていこうと言ってるよ。今日はお母さんの顔を描く日だってね、可愛く眼描いてね、など朝起きたくなる言葉をかけることです。大切なことは母親が『この子は起きる力を持っていること』を信じていることです。信じていないと言葉のイントネーションや語尾、言い方が冷たい感じを与えてお母さん信じていないと見抜かれています。この子はできる子と思っ

ているときの穏やかな眼、しかし何とか起こそうと願っていると一生懸命となりきつい眼の表情になります。子どもは知っています。自分で出来るのにしつっこい言葉に対する怒り、何度も言われて信じられていない悲しみ、せっかく起きたのに誉めてくれない悔しさ、……。解

ってね。お母さん。



Ibu, apakah menciptakan kata-kata dan suasana
yang ingin bangun pagi?

"Ayo cepat bangun / Sampai kapan tidur terus!" "Sampai kapan berdiri begitu terus!" "Kalau tidak ganti baju, nanti terlambat lho!" "Kamu betul-betul sih." Ada anak-anak yang mengalami kata-kata dan suasana seperti itu, setiap pagi. Akan tetapi begitu menjadi hari libur, menjadi seperti orang lain, dan bangun pagi dan ganti baju sendiri. Anak-anak seperti itu, ada banyak. Sebenarnya anak yang bisa bertindak secara proaktif melakukan dengan sendiri, dengan bangun pagi. Kenapa terjadi perbedaan seperti itu? Kalau hari libur, sebagai suasana ingin bangun dengan sendiri, ibunya santai, dan karena hati ibunya nyaman, dan ada suasana hangat, kata-katanya mudah dimengerti, dan ibu tersenyum. Dan ada program TV yang ingin nonton. Dengan begitu menjadi tindakan melakukan ... dengan sendiri, maka bangun sendiri. Yang penting, kata-kata yang hangat, dan menciptakan suasana untuk menerima tindakan anak. Sampai menjadi hal biasa, menjadi pintar memuji, dan memberi hati kepada anak seperti "walaupun salah, tidak apa-apa" "walaupun tidak cepat, tidak apa-apa" "karena kamu memiliki kemampuan untuk memenuhi waktu, maka ibu percaya kamu lho". Seperti itu, untuk menjadi melakukan ... dengan sendiri, memberi kata "Teman kamu suka si ... sedang tunggu lho" "Guru ... yang kamu suka, katanya ingin makan makan siang sama kamu lho" "Ada guru ... yang pintar baca buku gambar lho" "Si ... katanya ingin jalan-jalan sama kamu dengan gandeng tangan lho" "Katanya hari ini bikin gambar ibu yaa, tolong gambarin mata yang cantik yaa", seperti itu, melemparkan kata-kata yang menjadi ingin bangun pagi. Yang penting ibu menjadi percaya "Anak ini, memiliki kemampuan untuk bangun pagi". Jika tidak percaya, dari intonasi kata, cara menggunakan kata, memberi suasana dingin, maka anak merasakan "ibu tidak percaya". Jika percaya "sebenarnya anak ini bisa", matanya menjadi halus. Namun jika ingin bangunkan anak begitu saja, menjadi serius dan matanya menjadi tajam. Anaknya tahu. Sebenarnya bisa sendiri, tapi kalau ibunya terlalu nekat, merasa marah terhadap kata-kata ibu. Karena dikatakan berkali-kali,

**人間について考える Memikirkan mengenai manusia**

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

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

人間の本質（22）

新年の『新たなる気持ち』と表現する理由は、人間が日常的な生活を営んでいる時に抱く気持ちとは全く違う事を意味し、自分の未来に対する可能性を求める『気力』を指している。それを感じるの自分自身に培ってきた「知識」を振り所とした物では無く、自分の中に存在している『魂の叫び』的な本能であると私は理解している。

意外なことに、私達人間の日常生活は毎日が同じ事の繰り返しである。角度を変えれば毎日「流された生活」を営んでいる。その生活内容とは、引かれた1本の線路の上を走り続けた生活をしているのである。但し、その線路の長さには個人差があって長い人、短い人と様々であり、その理由は人によって1日にやるべき事の量が違うからである。

想像して欲しい。実は1本の線路だと思っていたが、その先には無限に広がる分岐点があって、上下左右に分かれており、自分の思いのままに乗り換える事が可能であるとしたらばと。それを可能にする力が『気力』であり、実行する力が『自力』であると私は理解している。

時に人間は日常化した生活の中で、「何かを変えたい」と云う衝動に駆られる。最近ではそうした衝動を「ストレスが溜まる」とも云う。その対処法を一般的には「気分転換」と表現する事が多い。しかしこの対処法は常に一時的な日常逃避であって、直ぐに日常へと引き戻されてしまう。それが繰り返し続けられている内にあっという間1年が過ぎ、気が付けば5年10年と同様に過ぎて行くのである。

現代人の殆どが抱える「ストレス」の起因を、著名な学者達が様々な仮説を立てて対処法を論じているが、万人が納得できる答えには至っていない。私は医者でも学者でもないが、人間が本来本能的に有している『自力』を実行させる為の『気力』が弱くなっている人間が増えており、且つ、多少の『気力』は有していてもそれを有し続ける「能力」が低下している様に思えてならない。

現代社会の金力主義や権力主義が、民主主義や資本主義を増長させており、唯一の聖域であった筈の宗教界でさえも同様に毒されている事が、人々から「未来」を取り上げてしまった。その為に『新たなる気持ち』が生じ難い状況が続いていると思われる。だが、この社会的現状は個人から見れば全て『他力』の範囲でしかない。

全体主義や組織論は個人を排他的な考えに追い込むが、逆に考えれば双方とも個人が集まった集合体である事は否定出来ない。個人として『他力』に身を委ねる事は楽な事なのかも知れない。だが、その代償は人間の本能である『気力』や『自力』を収奪されて、慢性のストレス社会を構築してしまうと私は考える。

「ストレス」を要因とする「身体」への影響は大きく、各種癌の8割が「ストレス」に依るものだと言われおり、精神異常やうつ病など「心」への影響も非常に大きい。日本の話で恐縮だが200年前の江戸の町民には「うつ病」が1人もいなかったと云う事が言われている。それは江戸時代当時の日本人は、現在の日本人より『気力』有して『自力』での生活を営んでいた事を証明している。これは日米通商条約を締結したハリスの手記に当時の江戸の様子が詳しく書かれていた事に由来しているそうである。何れにしろ「ストレスは万病の元」と言われている以上、自分で対処するしか方法はないのである。

ストレスの原因が『他力』に依存していると云う事を物語る例を挙げるならば、「私にはストレスが無い。」とか「ストレスを感じない。」と言う人達を見かける事がある。その理由を尋ねると「自分の思いの儘に生きているから。」と云う答えが返ってくる。この『思いの儘』こそが『自力』での生活を営んでいる事を示している。



Dasar manusia 22

Kenapa dijelaskan seperti “Perasaan baru” pada tahun baru, karena mengartikan hal yang sama sekali berbeda daripada perasaan yang dirasakan pada waktu menjalankan kehidupan sehari-hari oleh manusia, dan menunjuk “tekad” yang minta kemungkinan terhadap masa depan diri-sendiri. Merasakan hal tersebut melainkan berdasarkan “pengetahuan” yang ditumpuk selama ini, namun saya anggap dari akal dari “teriakan jiwa” yang berada di dalam diri-sendiri.

Di luar dugaan, kehidupan sehari-hari kita manusia setiap hari berulang-ulang hal yang sama. Jika melihat dari sudut yang lain, setiap hari menjalankan “kehidupan yang terbawa aliran”. Isi kehidupan tersebut, boleh dikatakan menjalankan kehidupan yang berjalan di atas satu rel kereta yang telah disediakan. Hanya atas panjangnya rel kereta tersebut ada perbedaan antara masing-masing orang, dan ada yang panjang, ada yang pendek bermacam-macam. Karena tergantung orang berbeda apa yang harus dilakukan dalam 1 hari.

Coba dibayangkan. Sebenarnya dianggap rel kereta yang hanya satu, namun didepan itu ada cabang-cabang yang tidak ada batas, dan bercabang atas bawah kiri kanan, dan diharapkan bisa memilih semau sendiri. Kekuatan untuk memungkinkan hal itu adalah “tekad” dan saya anggap kekuatan yang melakukan adalah “Jiriki (dengan kekuatan sendiri, tidak tergantung orang lain)”.

Kadang-kadang, namanya manusia, dalam kehidupan rutinitas, tiba-tiba merasa keinginan seperti “ingin merubahkan sesuatu”. Baru baru ini terhadap keinginan tersebut disebut “menumpuk stress”. Dan cara mengatasi hal tersebut, pada umumnya sering dijelaskan sebagai “merubahkan suasana / perasaan (refresing)”. Namun cara mengatasi ini selalu hanya untuk sesaat melarikan diri dari kenyataan saja, dan langsung tertarik kembali pada kehidupan sehari-hari lagi. Hal tersebut berulang-ulang terus, tahu-tahu sudah lewat 1 tahun, dan begitu perhatikan sudah lewat 5 tahun 10 tahun dsb.

Mengenai penyebab “stress” yang dihadapi hampir semua orang moderen, pakar-pakar terkenal mengeluarkan berbagai hipotesis, dan membicarakan mengenai cara mengatasi. Namun belum mencapai jawaban yang bisa diterima oleh semua orang. Saya sendiri bukan dokter, bukan ilmuwan, namun menurut saya karena makin banyak manusia yang “tekad” yang melakukan “Jiriki (kekuatan sendiri)” itu menjadi lemah, dan ditambah lagi walaupun memiliki sedikit “tekad” namun “kemampuan” yang menahan hal tersebut itulah menjadi lemah.

Money (uang)-ism, power (kekuatan)-ism yang di masyarakat moderen ini, mengembangkan demokrasi dan kapitalisme, dan dunia agama yang satu-satunya wilayah suci saja diracuni seperti itu. Dan gara-gara kondisi tersebut mencabut “masa depan” dari banyak orang. Menurut saya oleh karena itulah berlanjut terus kondisi sulit muncul “Perasaan yang baru”. Namun kondisi masyarakat sekarang seperti itu, jika melihat secara pribadi semua di dalam wilayah “Tariki (dengan kekuatan yang lain, diharapkan membantu orang lain)”.

Fasisum dan teori organisasi, mendorong kepribadian pada pikiran menyingkirkan orang lain, namun jika dipikirkan sebaliknya, tidak bisa menyangkal kedua-duanya kumpulan dari pribadi-pribadi. Namun sebagai ganti rugi, diambil “tekad” dan “Jiriki (kekuatan sendiri)” sebagai akal manusia, dan menurut saya oleh karena itu diciptakan masyarakat stress secara terus-menerus.

Pengaruh terhadap “tubuh” yang menyebabkan “stress” agak besar, dan dikatakan 80% dari berbagai kanker berdasarkan stress, dan pengaruh ke kondisi hati seperti kelainan jiwa dan depresi pun sangat besar. Maaf ini cerita Jepang, katanya di dalam rakyat kota zaman Edo yang 200 tahun yang lalu, orang mengalami depresi 1 orang pun tidak ada. Hal tersebut membuktikan bahwa orang Jepang pada zaman Edo menjalankan kehidupan dengan “Jiriki (kekuatan sendiri)” yang memiliki “tekad” daripada orang Jepang zaman sekarang. Hal tersebut diketahui dari catatan Townsend Harris yang mengadakan perjanjian trading antara Jepang dan Amerika, yang mana menggambarkan kondisi kota Edo pada zaman tersebut. Bagaimana pun karena disebut “stress adalah sumber segala penyakit”, maka tidak ada cara selain diatasi oleh diri-sendiri.

Jika menjelaskan contoh penyebab stress berdasarkan “Tariki (kekuatan luar diri-sendiri)”, kadang-kadang bisa ketemu yang sebut “saya tidak ada stress” atau “saya tidak merasa stress”. Jika tanyakan alasan, kembali jawaban “saya hidup semau sendiri”. “Semau sendiri” inilah menunjuk menjalankan kehidupan dengan “Jiriki (kekuatan sendiri)”.

**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9

セラミックを充填した装置を設置した数件の酪農家から「なんだか家のは水が効いてない感じがする」との感想が寄せられました。急いで伺って、水を採取して持ち帰って、MRAで測定してもらったところ、8つコード（総合・免疫・ストレス・触媒・疾病・毒素・神経）で、+21満点のところ、いずれの項目も+12, 3、中には+10以下のものもありました。念のためと、以前に設置した酪農家の水も持ち帰っていたので、それを測定してもらおうと8項目とも+21~20でした。

この1, 2か月の間に設置したセラミックに問題があると睨んだ私は、製造過程と加工過程を調べました。

セラミックは電気炉で焼かれます。素材の持つエネルギーは電磁波の影響で閉じ込められます。それを還元する為に、「特別な液」に浸漬してから太陽光に当てて乾かします。ところがその「特別な液」が高価なので、友人はその経費を浮かす為に薄めて使うよう指示していて、その結果を確認していなかったのです。私は、そのことをすぐに友人に報告して元に戻すよう進言しました。

ところが、友人はそんなことをしていないと言うのです。実際に、力が低下しているという結果が出ているのだからと言っても、聞き入れてくれません。友人の会社経営の苦勞を推察は出来ましたが、私の方は、既に装置を酪農家に販売していてその結果に責任があります。友人に、「特別な液」を作っている会社から液を直接購入して、私の装置用のセラミックの液処理をしても良いか」と了解を取り付けて、訪ねたのが中根滋理工学博士が主幹する「生命環境工学中根研究所」でした。

中根滋博士は、アメリカのMRAにヒントを得て、独自の波動解析装置「MIRS」や「波動転写装置」を開発し、様々な波動液も作っている生体微弱波動理論と技術の開拓者です。事情を話して協力を依頼しましたら、私の装置に使えるセラミックを直接提供してくれることになりました。提供されたセラミックは4種類。それをどう組み合わせるかは私の責任です。中根研究所で「MIRS」を使つての水の測定項目は「7つのチャクラ」と「天・地・人」コードでした。それらのコードも中根滋博士が決めたものです。

私の装置で4種類のセラミックの組み合わせをいろいろ試して測定してもらいました。測定値も+21が最高値ではありません。そのすべての項目で+23~5になるベストな組み合わせを見つけました。そして、この間に購入してくれた4軒の酪農家の装置のセラミックを交換し、処理水の測定をして、約3か月間、乳牛の健康状態と乳質に十分な効果があることを確かめました。

この成果を確認した後、農水省と経産省の認可を得て、養鶏家とハウス農業者と流通業者と組んで水工学事業協同組合を設立、理事長に中根滋博士、専務理事には惣川が就任しました。事業は、農業だけでなく、河川や堀池の浄化など多方面に展開しました。同時に、水の構造と波動の関係を解明する実験と研究を進めました。

この間に、東京大学で水の研究室を開いておられたロケット理論で有名な糸川英夫博士と中根滋博士を、私の同級生栗山一夫君が紹介して会談し、糸川博士から過去の成果を引き継いで欲しいと依頼されました。

さらに、糸川博士の紹介でジェームス・ラブロック博士の知己を得て、親しくお話をさせて頂きました。ラブロック博士はガイア仮説の提唱者で有名ですが、肝心のガイア理論の重要性について理解している人は少ないようです。ガイア理論の核心は「地球が一つの生命体である」こと。沢山の生命体が生存する生命圏惑星ではなく、地球自体が一つの生命体であるということです。これは、それまでの客観主義科学の常識を覆す大発見なのです。当然、地球上の水についての考え方、捉え方にも根本的な変革を迫るものです。



Cerita air 9

Dari beberapa pengusaha ternak yang memasang alat yang mengisi keramik, dapat kesan bahwa “Kelihatannya yang ada di rumah, tidak ada kasihatnya”. Saya cepat-cepat mengunjungi peternak tersebut, lalu membawa air sample, kemudian minta mengukur dengan MRA. Ternyata hasilnya di atas 8 macam code (total / immunity / stress / catalyst / epidemic / toxin / nerve), dalam nilai tertinggi +21, setiap item hasilnya +12, +13, diantaranya ada yang dibawah +10. Sebagai cadangan saya masih punya air yang dulu ambil dari peternak yang memasang alat, maka saya minta mengukur itu juga. 8 item semuanya +21 sampai +20.

Saya berpikir mungkin ada masalah di keramik yang diletakkan selama 1, 2 bulan ini. Maka saya menyusuri proses produksi dan proses pengelolaan. Keramik membakar di tanur listrik. Energi yang dimiliki bahan asli ditutupi di dalam dipengaruhi gelombang magnetik. Supaya mewujudkan hal tersebut, setelah cukup ke dalam “cairan khusus”, lalu dikeringkan di bawah terik matahari. Akan tetapi karena “cairan khusus” itu agak mahal, teman saya suruh campur air biasa supaya mengurangi biaya, dan tidak dipastikan hasil tersebut. Saya langsung melaporkan pada teman tersebut dan suruh kembalikan ke proses semula.

Akan tetapi teman ngotot tidak melakukan hal seperti itu. Saya bisa menduga sulitnya manajemen keuangan teman, namun saya sendiri harus tanggung jawab terhadap hasilnya, karena alatnya sudah jual ke peternakan. Saya dapat persetujuan dari teman, apakah boleh beli cairan khusus dari perusahaan yang memproduksi “cairan khusus”, lalu apakah boleh melakukan proses cairan untuk keramik untuk alat saya. Setelah itu saya kunjungi “Lembaga penelitian Nakane teknik lingkungan hidup” yang dimanagemen oleh Dr. Teknik Fisika Shigeru Nakane.

Dr. Shigeru Nakane, dapat suatu kunci dari MRA Amerika, menemukan alat analisa gerakan gelombang sendiri bernama “MIRS” dan “Alat memindahkan gambar gerakan gelombang”, lalu memproduksi cairan gerakan gelombang. Beliau adalah teknisi ujung tombak dalam bidang teori gerakan gelombang yang sangat kecil yang ada kaitan badan makhluk hidup. Begitu saya menceritakan latar belakang dan minta kerja sama, ternyata dia bersedia memberi keramik yang dapat digunakan untuk alat sendiri secara langsung. Keramik yang diberikan adalah 4 macam. Bagaimana kombinasikan itu adalah tanggung jawab saya. Item pengukuran air dengan menggunakan “MIRS” di lembaga penelitian Nakane adalah koce “Cakra 7 macam” dan “Langit / Tanah / Manusia”. Kode tersebut juga yang ditentukan oleh Dr. Shigeru Nakane.

Dengan alat saya, saya mencoba kombinasi keramik di atas 4 macam, dan minta mengukurnya. Angka nilai hasil pengukuran pun bukan +21 yang paling tinggi. Saya menemui cara kombinasi yang paling bagus, yang semua item bisa menjadi +23 antara +25. Setelah itu, mengganti keramik yang di dalam alat di 4 peternak yang selama ini membeli alat saya. Lalu mengukur air hasil dan memastikan selama 3 bulan ada kasihat untuk kondisi kesehatan sapi perah dan mutu susu.

Setelah memastikan hasil tersebut, dengan mendapatkan izin dari departemen pertanian dan perikanan dan departemen perekonomian dan perindustrian, dengan kerja sama peternak ayam, petani menggunakan rumah kaca lalu pengusaha distribusi, menciptakan korporasi usaha teknologi air. Sebagai komisaris utama minta Dr. Shigeru Nakane dan sebagai wakil komisaris saya Soukawa yang diangkat. Usaha bukan hanya pertanian, namun memperluas pada pembersihan sungai dan rawa. Dan bersama itu, menjalankan percobaan dan penelitian untuk menjelaskan kaitan antara struktur air dan gerakan gelombang.

Pada saat itu, teman seangkatan saya Kazuo Kuriyama mengenalkan Dr. Hideo Itokawa yang terkenal teori roket yang membuka lembaga penelitian air di universitas Tokyo, dan Dr. Shigeru Nakane, lalu diadakan diskusi antara kedua orang. Kemudian dari Dr. Itokawa, diminta melanjutkan hasil penelitian yang dulu. Di tambah lagi, dengan rekomendasi dari Dr. Itokawa, saya kenal Dr. James Lavelock, lalu saya bisa berbicara dengan akrab bersama beliau. Dr. Lavelock dikenal dari teori Gaia (Gaia hypothesis), namun kelihatannya yang mengerti bagaimana pentingnya teori Gaia tersebut, hanya sedikit. Inti teori Gaia adalah “bola bumi sebagai salah satu makhluk hidup”. Maksudnya bola bumi bukan planet yang ada di wilayah makhluk hidup yang hidup banyak makhluk hidup, namun bola bumi ini sendiri adalah suatu makhluk hidup. Hal ini adalah temuan yang sangat besar yang bisa ganti kebiasaan ilmu obyektisum. Tentu saya terhadap cara berpikir / cara penangkapan terhadap air yang ada di permukaan bumi ini pun menuntut perubahan dari dasar.

**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 2

1ヶ月後、管理監督者から最初に聞いた言葉が、「私たちが一番楽をしています。とにかく品物の流れが目で追えるようになり、今まで隠れていた縫製ミスや、品質表示ラベルの付け忘れ、位置間違いなど、作業者が手直しをしながらやっていた品質項目が一気にオモテに出てきて、それらを対策を施すことで、生産性がさらにアップしています」とのことだ。

モノづくりは停滞をなくし、流れを良くすると、ムダ・ムラ・ムリを抑えるだけではなく、問題が目で見えるようになる。工程の流れ化はモノの停滞をなくす思想である。整流化はそのための1つの手段であり、1個流し、小ロット化、多回仕掛け、多回運搬といった手法の仲間である。

だんご生産は大波と大波の積み重ねであるのに対し、整流化は、大波は大波、小波は小波同士に送別し、流れのスピードを一定に保つ方式で、1個流しはサザナミ、あるいは平坦にすることである。モノの停滞をなくし、淀みのない流れにすることが目的になるが、なぜ、モノの流れ化が必要なのかといえば、モノづくりの工程と工程とを同期化させるためである。

同期化とは、モノづくりに関わるすべての工程が、同一の目標に合わせた作業をすることで、組み立て工程が50個の品物を作ったら、その品物を構成する部品を生産するすべての工程も50個生産する。そして、その際に工場間や工程間の情報のやりとりに使われる道具が「かんばん」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



(1) Prinsip dasar 1 Alurnisasi dan menata alur 2

Setelah 1 bulan, kata-kata yang baru dengar dari orang manajemen adalah “Kita yang paling enak. Menjadi bisa melihat pengaliran barang dengan mata, dan item-item yang ada kaitan mutu yang menjalankan sambil repaire oleh operator seperti kesalahan jahitan, lupa memasang label menunjukkan mengenai mutu, kesalahan posisi dsb., yang selama ini tersembunyi, sekaligus menjadi kelihatan, dan dengan memberi tindakan terhadap itu, produktivitas meningkatkan lagi” katanya.

Namanya produksi, dengan menghilangkan kemacetan dan melancarkan pengaliran, bukan hanya mengurangi MUDA (Kesia-siaan) / MURA (Ketidakstabilan) / MURI (Kepaksaan), namun masalahnya bisa kelihatan dengan mata. Alurnisasi di atas proses, adalah suatu filsafat untuk menghilangkan kemacetan barang. Menata alur adalah salah satu cara untuk itu, dan dalam kelompok cara antara Ikko-Nagashi (mengirim satu persatu), dijadikan lot kecil, setting berkali-kali, memindahkan berkali-kali.

Memproduksi dengan lot yang besar, penumpukan gelombang besar dan gelombang besar, sedangkan menata alur adalah kalau mengirim terpisah seperti gelombang besar adalah gelombang besar, gelombang kecil adalah gelombang kecil, dan suatu cara yang menahan kecepatan pengaliran dengan rata, dan Ikko-Nagashi (mengirim satu-persatu) adalah dijadikan gelombang yang stabil, atau dijadikan rata. Tujuan adalah menghilangkan kemacetan barang, dan dijadikan pengaliran yang tidak ada kemacetan, namun jika ditanya kenapa diperlukan alurnisasi, jawabannya untuk sinkronisasi antara proses dan proses dalam produksi.

Sinkronisasi adalah semua proses yang ada kaitan produksi, mengerjakan sesuai target yang sama, dan umpamanya proses assembly memproduksi 50 piece, semua proses yang memproduksi suku cadang dari komposisi produk tersebut pun memproduksi 50 piece. Dan pada waktu itu, alat untuk menjembatani informasi antara pabrik atau proses adalah “Kamban” .

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7月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Juli 2018

- 10日(火) Tanggal 10 (Selasa) [OKU]
QCからQAへ (QA) Dari QC ke QA
品質保証に関する基本的な考え方を学びます。
Mempelajari hal-hal dasar, mengenai jaminan mutu (Quality Assurance).
- 16日(月) Tanggal 16 (Senin) [SA]
OHSAS 18001:2007 (OHS) OHSAS 18001:2007
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.
- ◆ 17日(火) 18日(水) Tanggal 17 (Selasa) & 18 (Rabu) [SIH]
給与計算 (GAJI) Menyusun penggajian yang adil dan rasional
より公平で客観的な給与計算の手法を学びます
Mempelajari cara penghitungan gaji yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 19日(木) 20日(金) Tanggal 19 (Kamis) & 20 (Jum'at) [SA]
ISO/TS 入門セミナー (TS) Introduction ISO/TS untuk automotif.
自動車関係の工場で要求される ISO/TS の内容とその実際について学びます。
- 23日(月) Tanggal 23 (Senin) [SIH]
危機管理の実践的運営 (SM) Kiat mengelola "Security Management" secara aplikatif
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.
- 24日(火) Tanggal 24 (Selasa) [IDR]
保安全管理 (MM) Maintenance Management
保安全管理から在庫管理そしてコスト管理に至るまでの一連の管理方法を学びます。
Mempelajari pembuatan Maintenance System, Inventory Spare Parts sampai dengan Cost Manajemen.
- 25日(水) Tanggal 25 (Rabu) [IRM]
改善提案制度 (SS) Suggestion System
従業員の創造性を高める一つのメカニズムとしての改善提案制度について学びます。
Mempelajari Sistem Sasaran Perbaikan (SSP) sebagai suatu mekanisme meningkatkan kreativitas karyawan.
- ◆ 26日(木) 27日(金) Tanggal 26 (Kamis) & 27 (Jum'at) [SA]
ISO 9001 (ISO) ISO 9001:2008
ISO 9001 の基本そして書類の作り方 (見本入手可)、運用の仕方を学びます。
Mempelajari filsafat dasar ISO 9001, cara membuat / aplikasi dokumen (dapat contoh) dll.

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

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

- Investasi 1 hari training : Rp.1.280.000,- / oran 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 : QA OHS GAJI TS SM MM 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



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。

Supaya tidak terlupa,sebaiknya bagaimana?
忘れないようにするには、どうしたら良いですか。

1. Ternyata **hari**nya salah.
テルニヤハリニヤガラハ。
実際のところ (見たところ) **曜日**を間違えていました。
2. Tadi pagi, **tercium** aneh dari kotak ini.
タディパギ、テルチウムアネハダリコタキニ。
今朝、この箱から**変な**においがしました。
3. Staff A, **tangganya**terluka bakar, **karena** kena **air panas**.
スタッフア、タガンニヤテルカバカ、カケクナアイルパサ。
Aスタッフが**熱湯**をあびて**手**を火傷しました。
4. Ruang ini, **kenapa**terkunci?
ルアンニ、クナパテルクニ?
この**部屋**は**どうして**鍵がかかっているんですか。
5. **Kami**tertolong **karena** bantuan bapak.
カミテルトンガカババンクアンハバツ。
貴殿の**援助**のおかげで**(私共は)**助かりました。

解説

接頭語 "ter-" には次のような役割があります。

1. 「思いがけず」、「予想していなかったのに」、「意識していなかったのに」、「わざとではなく」という意味が含まれる場合。
Lambat (遅い) terlambat (遅れる)
Buka (開ける) terbuka (開く)
Lupa (忘れる) terlupa (忘れる)
Bangun (起きる) terbangun (目が覚める)
2. 最上級を示す場合。
Tinggi (高い) tertinggi (最も高い)
Cepat (早い/速い) tercepat (最も早い/速い)
Akhir (終わり) terakhir (最後)
3. 物事が終わったことを表す場合。
Jual (売る) terjual (売り切れ)
Sambung (つなぐ) tersambung (つながった)
Tangkap (捕まる) tertangkap (捕まった)

ピース 1 (人間の動作/感情に関わるもの)
※ Ter の付く単語を感覚的にいくつかのカテゴリーに分けてみました。異論のある方もいるかもしれませんがご了承ください。
※今回は語幹との関係がわかるように、既に出た単語も出してあります。

lihat	リハツ	見る
terlihat	テルリハツ	見える
dengar	デンガール	聞く
terdengar	テルデンガール	聞こえる
senyum	センユム	微笑む
tersenyum	テルセンユム	思わず微笑む
tawa	タワ	笑う
tertawa	テルタワ	思わず笑う/笑われる
diam	デアム	黙る
terdiam	テルデアム	黙り込む
minum	ミンム	飲む
terminum	テルミンム	うっかり飲む
makan	マカン	食べる
termakan	テルマカン	うっかり食べる
lupa	ルパ	忘れる
terlupa	テルルパ	うっかり忘れる
bangun	バンガン	起きる
terbangun	テルバンガン	目が覚めてしまう
jatuh	ジャツウハ	倒れる/落ちる
terjatuh	テルジャツウハ	思わず倒れる/落ちる
sentuh	セントウハ	触れる
tersentuh	テルセントウハ	思わず触れる
tidur	ティドゥール	寝る
tertidur	テルティドゥール	思わず寝入ってしまう
ingat	インガツ	覚える
teringat	テルインガツ	思わず思い出す
cium	チウム	嗅ぐ
tercium	テルチウム	においがする
pencet	パンチェツ	押す
terpencet	テルパンチェツ	思わず押してしまう
lambat	ランパツ	遅れる
terlambat	テルランパツ	遅れた
injak	インジャツク	踏みつける
terinjak	テルインジャツク	思わず踏みつける
kejut	ケジュツ	びっくりする

terkejut	テルケジュツ	びっくりした
tekan	テカン	圧力をあたえる
tertekan	テルテカン	圧迫された、緊張する
pukul	プクル	叩く
terpukul	テルプクル	叩きのめされる
tarik	タリック	引く
tertarik	テルタリック	引かれる/興味がある

ピース 2 (ものの動きに関わるもの)

tutup	トゥツウツプ	閉める
tertutup	テルトゥツウツプ	閉まる/閉まった
buka	ブカ	開く
terbuka	テルブカ	開きっぱなし/開けっぴろげな
geser	ゲセル	ずれる
tergeser	テルゲセル	ずれた
angkat	アンカツ	持ち上げる
terangkat	テルアンカツ	持ち上がった
tukar	トゥカル	交換する
tertukar	テルトゥカル	取り変わってしまった
henti	ヘンティ	止まる
terhenti	テルヘンティ	思わず止まった/止まった
putar	プーダル	回る
terputar	テルプーダル	回った
potong	ポトンガ	切る
terpotong	テルポトンガ	切れた

ピース 3 (受身的な表現になるもの)

kunci	クニ	鍵
terkunci	テルクニ	鍵がかけられた/鍵がかかった
luka	ルカ	怪我
terluka	テルルカ	怪我した
tembak	テンバツク	撃つ
tertembak	テルテンバツク	撃たれた
bujuk	ブジュツク	おだてる
terbujuk	テルブジュツク	おだてられた
kena	ケナ	あたる
terkena	テルケナ	あてられた
buang	ブアング	捨てる
terbuang	テルブアング	捨てられた
goda	ゴダ	誘惑する



tergoda	テルゴダ	誘惑された
ikat	イカツ	結ぶ
terikat	テルイカツ	結ばれた / 束縛された
batas	バダス	限度
terbatas	テルバダス	限られた
tolong	トロング	助ける
tertolong	テルトロング	助けられた
pesona	ペソナ	憧れ
terpesona	テルペソナ	憧れる
tumpuk	トゥンプック	重ねる
tertumpuk	テルトゥンプック	重ねられた / 重なった
tabrak	タブラック	(物に) あたる
tertabrak	テルタブラック	(物に) あたった
goyang	ゴヤング	揺れる
tergoyang	テルゴヤング	揺らさせる
padu	パドゥ	合わせる
terpadu	テルパドゥ	合わせられた
picu	ピチュ	先導する
terpicu	テルピチュ	先導される
gantung	ガントング	ぶら下がった
tergantung	テルガントング	～によって
bawa	バワ	運ぶ
terbawa	テルバワ	流される
dorong	ドロング	押す
terdorong	テルドロング	押される

ピース 4 (何かが終わったと言うような表現になるもの)

putus	プトゥス	(関係を) 切る
terputus	テルプトゥス	(関係が) 切れた
masuk	マック	入る
termasuk	テルマック	含まれた
sebut	セブツ	述べる
tersebut	テルセブツ	述べられた
bentuk	ベントゥック	形
terbentuk	テルベントゥック	形成された
gores	ゴレス	傷
tergores	テルゴレス	傷つけられた / 傷ついた
jadi	ジャテイ	なる
terjadi	テルジャテイ	起こった
pilih	ピリハ	選ぶ
terpilih	テルピリハ	選ばれた
serah	セラハ	差し出す
terserah	テルセラハ	(あなたの) お好きなように
sambung	サンブング	つながる
tersambung	テルサンブング	つながった
koyak	コヤック	破れる
terkoyak	テルコヤック	破れた
tuju	トゥジュ	向かう
tertuju	テルトゥジュ	～に宛てた
jual	ジュアル	売る
terjual	テルジュアル	売り切れた
sangka	サンカ	疑問を抱く
tersangka	テルサンカ	容疑者
nyata	ニヤタ	現実
ternyata	テルニヤタ	実際は
dapat	ダパツ	得る
terdapat	テルダパツ	得られた
paku	パク	釘
terpaku	テルパク	釘付けになる
tentu	テントウ	定まる
決まった / もちろん		定まった / 限られた
tertentu	テルテントウ	定まった / 限られた
latih	ライハ	練習
terlatih	テルライハ	訓練されている
biasa	ビアサ	普通
terbiasa	テルビアサ	慣れた
kait	ガイ	結ぶ
terkait	テルガイ	関連のある
libat	リバツ	関わる

terlibat	テルリバツ	関わっている
lalu	ラル	過去
terlalu	テルラル	異常な / ものすごい / とんでもない
tangkap	タンカッ p	捕まえる
tertangkap	テルタンカッ p	捕まった
bakar	バカール	焼く
terbakar	テルバカール	焼けた / やけどする
lewat	レワツ	通る
terlewat	テルレワツ	通り過ぎる
catat	チャタツ	記する
tercatat	テルチャタツ	記され

ピース 5 (最上級を現すもの)

cepat	チュバツ	早い / 速い
tercepat	テルチュバツ	一番早い / 速い
tinggi	テイギ	高い
tertinggi	テルテイギ	一番高い
rendah	レンダハ	低い
terendah	テルレンダハ	一番低い
panjang	パンジャング	長い
terpanjang	テルパンジャング	一番長い
pendek	ペンデック	短い
terpendek	テルペンデック	一番短い
kotor	コトル	汚い
terkotor	テルコトル	一番汚い
akhir	アヒル	終わり
terakhir	テルアヒル	最後
hormat	ホルマツ	尊敬
terhormat	テルホルマツ	一番尊敬する
sayang	サンギ	愛する / もったいない
tersayang	テルサンギ	最愛の
cinta	チンタ	愛する
tercinta	テルチンタ	最愛の

ピース 6 (名詞)

material	マテリアル	材料
suara	スアラ	声 / 音
bantuan	バントゥアン	援助
kurus	クルス	交換レート
delivery	デリバリ	デリバリー / 納入
air	アイル	水
laut	ラウツ	海
cabe	チャペ	唐辛子
bumbu	ブンブ	調味料
hati	ハティ	心
janji	ジャンジ	約束
bau	バウ	におい
tombol	トンボール	ボタン
jendela	ジエンデラ	窓
kotak	コタツ	箱
kabel	カーベル	ケーブル
mata	マタ	目
debu	デブ	ほこり
rambut	ランブツ	髪の毛
emosi	エモン	感情
kondisi	コンディ	状況 / コンディション
arus	アルス	流れ
organisasi	オルガニザシ	組織
ketua	ケトウ	(組織の) 長
baju	バジュ	服
surat	スラツ	手紙 / 書類
hasil	ハシル	結果

ピース 7 (動詞その他)

pasang	パサンギ	組み付ける
gesek	ゲセック	ずれる
aneh	アネハ	おかしい



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 16

このポーチを
あまりぎれでつくってください。

Konopoochi wo

amalgile de tsukutte kudasai.

Tolong membuat tas kecil ini, dengan sisa kain.

1. かいごのチェック・ポイントをワードでつくってください。
Kaigo no cekku pointo wo waado de tsukutte kudasai.
Tolong membuat cek point perawatan orang tua, dengan word.
2. このしよるいをごかぞくにファックスでおくってください。
Konosyolui wo gokazoku ni fakkusu de okutte kudasai.
Tolong kirim dokumen ini ke keluarga, dengan fax.

3. きのかいぎのないようをわたしにメールでおくってください。
Kinoo no kaigi no naiyoo wo watashi ni meelu de okutte kudasai.
Tolong kirim isi meeting kemarin ke saya dengan e-mail.
4. あした、スラバヤにひこうきでいどうします。
Ashita, Sulabaya ni hikooki de idoo shimas.
Besok, pindah ke Surabaya dengan pesawat.
5. らいしゅう、バンドンにれっしゃでいどうします。
Laisyuu, Bandon ni lessya de idoo shimas.
Minggu depan, pindah ke Bandung, dengan kereta.
6. らいげつ、ランパンにフェリーでいどうします。
Laigetsu, Lampun ni felii de idoo shimas.
Bulan depan, pindah ke Lampung dengan ferry.

Keterangan

1. Kata "de" ada arti "dengan" selain "di".

Tulisan latin sesuai bunyi
asli bahasa Jepang

Peace 1 (yang menggunakan kata "de")

Ekusel	エクセル	Excel
Waado	ワード	Word
Pawaa Pointo	パワーポイント	Power Point
Tegaki	てがき	dengan tangan
Meelu	メール	Mail (e-mail)
Denwa	でんわ	Telepon
Fakkusu	ファックス	Faks
Tegami	てがみ	Surat
Yuusoo	ゆうそう	Pos
Kuluma	くるま	Mobil
Basu	バス	Bis
Lessya	れっしゃ	Kereta
Hune	ふね	Kapal laut
Hikooki	ひこうき	Pesawat
Felii	フェリー	Ferry
Baiku	バイク	Motor
Tolakku	トラック	Truk
Hulaipan	フライパン	Penggorengan
Nabe	なべ	Panci
Oobun	オープン	Oven
Boolu	ボール	Bowl
Amalgile	あまりぎれ	Sisa kain

Peace 2 (Kata kerja)

Tsukutte kudasai	つくってください
Tolong membuat	
Okutte kudasai	おくってください
Tolong kirim	
Itte kudasai	いってください
Tolong pergi	

Peace 3 (Kata benda)

Hookokusyo	ほうこくしょ	Laporan
Pulezen	プレゼン	Presentasi
Kikakusyo	きかくしょ	Proposal
Lilekisyo	りれきしょ	Riwayat hidup (CV)
Keeyakusyo	けいやくしょ	Surat perjanjian
Naiyoo	ないよう	Isi
Chekku pointo	チェック・ポイント	
		Cek Point
Keika	けいか	Kondisi sementara
Matome	まとめ	Kesimpulan
Tolaiaru	とらいある	Percobaan
Kokyaku taioo	こきやくたいおう	
		Mengatasi customer
Sekkyaku	せっきやく	Melayani tamu
Manyualu	マニュアル	Manual
Leshipi	レシピ	Resep
Poochi	ポーチ	Tas kecil (tas make)


ああ言えば Ngomong begitu
こう言う Ngomong begini
第百四十五課 Pelajaran 145

 たなか せんがん お
 田中さん、洗顔は終わりましたか。

Tanaka san, sen-gan wa owali mashita ka.

Pak / Bu Tanaka, apakah sudah cuci muka?

パック タナカ、アパカハ スダハ チュチ ムカ?

ええ。ああ、さっぱりした。

Ee. Aa sappali shita.

Ya. Waduh segarnya.

ヤ。ワドゥ スガールニヤ。

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

Sayid Markaban berkata, “Rajaku adalah putra Prabu Daniswara, diambil anak angkat oleh Raja Mesir. Tak kurang-kurang beliau dalam melindungi rakyat karena hal itu merupakan kewajiban raja, yang mengetahui segala sesuatunya. Sudahlah, marilah kita makan. Memperpanjang pembicaraan adalah tidak baik, lebih baik makan makanan ini.”

Raja menurut sekehendaknya, semalaman bersuka-sukaan. Keesokan harinya raja pulang, Setiba di istana beliau memerintahkan berlakunya larangan menjadi buruh penjahit, juga tidak boleh memberi upah kepada para pezikir dan yang melagukannya. Perintah raja telah tersebar merata.

サイド・マルカバンは語る、「私の王はエジプトの王の養子になられたプラブ・ダニスワラの男子です。王が民衆を守ることに不足な点はありません。なぜならそれが全ての事柄をお知りになられている王の責務だからです。もういいでしょう。さあ食べましょう。話を長引かせることは良いことではありません。この食事を食べたほうがいいです。」

王は自分の希望通りに一晩中楽しんだ。次の日、王は帰った。王宮に着くと王は縫い子の日雇いになること、そして神を讃えるものや疑わしいものにお金を与えることを禁じた。王の命令は全ての地域に広まった。



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 10じぶん うんめい したが すなお たいせつ
自分の運命に従うという素直さが大切。よろこ あんしん かん
そこに喜びと安心が感じられ、しん い う
真の生きがいも生まれてくる。

好むと好まざるとにかかわらず、人それぞれに運命があります。それは自分の意志や力を超えたものでしょう。だから運命に逆らうよりあるがままに受け入れ生かすことが肝要で、そこから生きる喜びと安心がもたらされます。

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 10

Yang penting hati tulus bahwa mengikuti nasib sendiri.

Di situ, bisa merasa rasa gembira dan rasa nyaman,

dan bisa muncul arti hidup yang sebenarnya.

Mau nggak mau, terhadap orang masing-masing ada nasib. Mungkin hal tersebut melewati keinginan dan kekuatan diri-sendiri. Makanya yang penting daripada melawan nasib, menerima seadanya, lalu dari situlah bisa mendapatkan kegembiraan dan kenyamanan atas kehidupan.

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 (45)

「よしやろう。表へ出て。おいミーロ、おれが水を汲んでくるから、きみは戸棚からコップをだせ。」

ファゼーロはバケツをさげて外へ出て行きました。

みんなはアセチレン燈をもって工場の外の芝生に出ました。

みんなは草に円くなって坐りました。ミーロはみんなにコップをわたしました。ファゼーロがバケツを重そうにさげて来て、

「さあコップを洗うんだぜ。」と云いながらみんなのコップにひしゃくで水をつぎました。

私はその水のつめたいのにふるえあがるように思いました。みんなはこちこち指でコップをあらいました。

「さあまた洗うんだぜ。」ファゼーロが云ってまた水をつぎました。

みんなは前の水を草にすててまた水をそ

Lapangan Polano (45)

“Ayo kita mulai. Ayo keluar. Oi, Miro, karena saya bawa air, kamu keluarkan gelas dari lemari.”

Si Fazero dengan bawa ember keluar.

Semua keluar ke tempat rerumputan yang ada di luar pabrik, dengan membawa lampu acetylene.

Semua duduk dengan bentuk melingkar di atas rumput. Miro memberi gelas ke semuanya. Si Fazero membawa ember kelihatannya agak berat dan sambil ngomong,

“Ayo cuci gelas.”, memasukkan air ke gelas semuanya dengan gayung.

Karena air itu sangat dingin, maka saya terasa hampir gemetar. Semua mencuci gelas dengan jari.

“Ayo cuci lagi.” Si Fazero ngomong begitu dan menuang air lagi.

Semua membuang air yang sebelumnya dan



そぎました。

mengisi air lagi.

「もう一ぺん洗うんだぜ。前の酒の匂がついてるからな。」ファゼー口がまた水をつぎました。

“Ayo cuci sekali lagi. Karena masih tersisa bau minuman keras yang sebelumnya.” Si Fazero menuangkan air lagi.

「ファゼー口、今夜一ばんコップを洗っているのかい。」

“Fazero, malam ini kita sepanjang malam mencuci gelas terus?”

醋酸をつくっていたさっきの年老った人が、云いました。みんなはまたどっと笑いしました。

Kakek yang membuat acetic acid yang tadi, ngomong. Semuanya tiba-tiba tertawa.

「こんどは呑むんだ。冷たいぞ。」ファゼー口はまたみんなにつぎました。コップはつめたく白くひかり風に烈しく波だちました。

“Sekarang ayo minum. Dingin lho.” Si Fazero menuangkan ke semua lagi. Gelas mengkilat dengan dingin dan bergelombang kencang dengan angin.

「さあ呑むぞ。一二三。」みんなはぐっと呑みました。私も呑んで、がたっとふるえました。

“Ayo minum. Satu dua tiga.” Semua minum dengan teguk. Saya juga minum dan menjadi gemetar.

編集後記 Dari Redaksi

今、「すべての命は元ひとつ」という本を読んでいます。この世界は全く一つのものから始まり、そこから様々な宗教、民族、文字、言葉に別れたという考え方です。まさしくインドネシアの国家五原則パンチャシラの1番目に掲げられている「唯一最高神」の考え方と同じだと思って読んでいます。

Sekarang baca buku berjudul “Semua nyawa sumbernya satu”. Suatu pikiran bahwa dunia ini mulai dari hanya satu hal saja, dan dari situ berpisah berbagai agama, bangsa, huruf, bahasa. Ternyata pikiran dasarnya sama dengan sila kesatu dari Pancasila, yaitu “Ketuhanan yang maha esa”.

(Bedjo)



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

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

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

お問い合わせ先

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

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

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

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

1. Jasa Penerjemah umum
 - Ditangani orang Indonesia yang sudah dapat ujian kemampuan bahasa Jepang 2 kyuu lebih / pernah tinggal di Jepang 2 tahun lebih.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 13.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 23.000 yen
(Over time 3,000 yen / jam)
2. Jasa Penerjemah (Indonesia-Jepang)
 - Jasa Penerjemah yang profesional, yang ditangani oleh orang Jepang yang telah tinggal di Indonesia dan pengalaman sebagai penerjemah selama 25 tahun
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 25.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 48.000 yen
(Over time 7,000 yen / jam)
3. Jasa Penerjemah untuk Seminar / Rapat
 - Apakah ada pengalaman seperti, walaupun diadakan seminar oleh orang ahli, tetapi reaksi pesertanya tidak memuaskan, atau setelah seminar, hasilnya tidak begitu kelihatan. Kesuksesan seminar, sangat tergantung penerjemah juga.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 30.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 58.000 yen
(Over time 8,000 yen / jam)
4. Simultaneous translator
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 48.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 88.000 yen
(Over time 10,000 yen / jam)
5. Jasa Terjemahan
 - Professional
 - ・ Ditangani oleh orang Jepang yang telah berpengalaman untuk berbagai macam terjemahan baik teknis maupun hukum.
 - ・ Ongkos jasa:

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

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

Hubungi ke:

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



広告 Iklan

報連相セミナーのご案内

社内のコミュニケーション、特に日本人の上司と現地社員とのコミュニケーションのことで悩んでいる会社が多いと思います。確かに言葉の問題、そして文化の違いなどもその原因にあると思います。しかし、言葉や文化の違いのせいには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 megembangkan 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)