

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**Oktober 2018 No.151****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang- 完全それとも不完全
Sempurna atau kurang sempurna -**【3-4】ガドガド GADO-GADO**- マスブランドとプレミアムブランド
Mass Brand dan Premium Brand -**【5】新ユートピア Dunia Impian**- 理想的共同体設立構想 (その 35)
再生エネルギー
Proyek menciptakan komunitas ideal (35)

Energi ramah lingkungan -

【6】Let's Positiv Thinking

- どうしてだろう Kenapa ya? -

【7-8】幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 自尊について Mengenai harga diri -

【9-10】人間について考える

Memikirkan mengenai manusia

一人間の本質 (28) Dasar manusia 28 -

【11-12】水物語 Cerita Air

- 水物語 15 Cerita air 15 -

【13-14】実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- 基本原則 その 3-1

Prinsip dasar 3-1 -

【15-16】広告 Iklan

-2018 年 11 月、12 月

セミナーの案内

Info seminar bulan Nopember,

Desember 2018-

【17-18】ばずるでははさ**【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 16

Kata-kata yang membina keungungan 16 -

【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

- ツェねずみ (2) Tikus Tse (2) -

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

完全それとも不完全

日本人は無意識のうちに常に完全を求めているのではないかと思います。個人、もしくは組織の中に完全のイメージがあり、そのイメージにそぐわない場合、不快を感じる人が多くいるのではないのでしょうか。実は私にもそのようなところがあります。

逆にインドネシア人は自分に対しても他人に対しても完全はありえないということを理解しているように感じます。だからこそインドネシア人と接していると心地よいのかもしれない。そしてそれこそがインドネシアを表現するときに用いられる「寛容」なのだと思います。

私は「いじめ」というものに関し、長い間深い関心を持っています。そして、「いじめ」の真の原因は一体なんだろうと考えています。もしかしたら、この完璧を求める精神が「いじめ」の原因になっているのではないだろうか。最近、そんな気がします。もしそうだとしたら、「いじめ」を無くす鍵がインドネシアにあるのかもしれない。皆さんはどう思いますか。

Sempurna atau kurang sempurna

Saya memikirkan, kalau orang Jepang, jangan-jangan selalu minta sempurna tanpa sadar. Sebagai pribadi atau sebagai organisasi, ada image sempurna dan jika tidak bisa mengikuti image tersebut, banyak orang merasa tidak nyaman. Jangan-jangan seperti itu. Sebenarnya saya sendiri ada kondisi seperti itu.

Sebaliknya kalau orang Indonesia, kelihatannya dirasakan bahwa tidak ada yang sempurna bagi diri-sendiri maupun di orang lain. Mungkin oleh karena itulah jika bergaul sama orang Indonesia merasa nyaman. Dan hal itulah sumber “hari luas” kata kunci untuk menjelaskan kekhususan Indonesia.

Saya sendiri sangat perhatikan masalah “Bully” sejak lama. Dan saya selalu memikirkan penyebab “Bully” itu sebenarnya apa? Jangan-jangan pikiran selalu meminta sempurna itulah menjadi penyebab “Bully”. Baru-baru ini saya mulai merasakan seperti itu. Jika demikian, kunci untuk menghilangkan “Bully” mungkin ada di Indonesia. 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.

マスブランドとプレミアムブランド

最近興味深い本を読みました。その本ではマスブランドとプレミアムブランドの違いを説明し、プレミアムブランドについて詳しく解説しています。その本を読んで感じたことを書きたいと思います。

まず、マスブランドとプレミアムブランドですが、簡単に言うと、なるべく多くの人に買ってもらえるように品質の良いものをなるべく安く提供するのがマスブランド、特別なもの、ステータスシンボルになるようなものを特定な人に提供するのがプレミアムブランドということになると思います。ですから、当然ながらプレミアムブランドはある程度高価になりますが、それでも売れ続ける、そのような製品です。車で言うとベンツやBMWなどがプレミアムブランドになります。

ここまで書くと気づいた人も多いと思いますが、車でもファッションでも多くのプレミアムブランドはヨーロッパに集中しています。逆にアジアではこれといったプレミアムブランドが育っていないのが実情だと思います。

なぜそのような違いが出るのでしょうか。これは私の個人的な考え方ですが、ベースは教育の違いにあるような気がします。日本やアジアの教育はみんなと同じようなことが同じようにできるようにすると言うのがその根本にあるのではないかと思います。まさしくマスブランドです。教育自体がマスブランドの教育になっているのではないのでしょうか。ですから、「出る杭は打たれる」わけで、人と違った感覚や考え方を持った子供は学校の中で暮らしにくい状態を作ってしまうています。当然ながらそのようにして育った人たちが会社に入って製品開発をしたりするわけですから、できるものもマスブランドになってしまいます。

逆に西洋ではなるべく子供の個性を生かす教育をしているそうです。知り合いから聞いた話です。子供がアメリカの地元の小学校に通っていたそうです。ある日子供が帰ってくると非常に悩んでいたんだそうです。聞いてみると出された宿題のことで悩んでいるとのこと。その宿題とは「もし、自分がアメリカの大統領になったとしたら何をしますか」という内容だったそうです。当然ながらそこには正しい答えというものはありません。正しい答えが出ない質問をされると悩んでしまうというのが今の日本人の実情のような気がします。

西洋ではこのようにして個性の強い子供を育てているようです。当然ながらそのように育った子供たちが大人になるわけですから、個性の強い製品を作ることができます。

先ほどお話したようにマスブランドは「良いものを安く」というのがその基本になります。つまり薄利多売であり、値下げ競争で戦わなくてはなりません。ですから実際に安いものを作るために多くの日本の工場が東南アジアに進出するわけです。逆にプレミアムブランドの方は良い、魅力のある製品を魅力のあるサービスで提供すれば多少高くても買ってくれる世界です。技術が進歩して以前より安く製品が作れるにもかかわらず売値は逆に高くなったりします。利益率が大きくなるわけです。

その利益率の大きさ、つまり付加価値の大きさを人間の能力と結びつけるならばどうしても西洋の有意さを認めざるを得ないような気がします。本来東洋には素晴らしい文化が残っています。その文化を教育を通しさらに発展させていくことはできないのかと思います。



Mass Brand dan Premium Brand

Baru-baru ini saya baca buku yang sangat menarik. Di buku itu menjelaskan perbedaan antara Mass Brand dan Premium Brand, dan membahas mengenai Premium Brand sampai detail. Saya ingin menulis apa yang dirasakan setelah baca buku itu.

Pertama-tama ingin menjelaskan perbedaan antara Mass Brand dan Premium Brand. Jika menjelaskan secara singkat, Mass Brand adalah memproduksi dan menjual barang yang bermutu tinggi dengan murah, supaya banyak orang bisa beli. Sedangkan Premium Brand adalah menjual produk yang bisa menjadi status, barang khusus memberikan orang-orang tertentu. Oleh karena itu, memang kalau Premium Brand harganya menjadi tinggi, namun tetap laku terus. Kalau di dunia automotiv, Premium Brand adalah seperti Mercy dan BMW.

Jika menulis sampai sekarang, mungkin ada yang mulai menyadari, bahwa walupun mobil, atau fashion, hampir semua Premium Brand dari Eropa. Sebaliknya kalau di Asia tidak begitu ada Premium Brand.

Kenapa bisa terjadi begitu? Ini pikiran saya pribadi, menurut saya, dasarnya ada di perbedaan pendidikan. Kalau pendidikan di Jepang dan Asia, dasar pendidikan adalah mendidik anak supaya bisa melakukan hal yang sama dengan orang lain. Memang Mass Brand. Jangan-jangan keberadaan pendidikan sendiri menjadi Mass Brand? Oleh karena itu, anak yang agak beda daripada yang lain, menjadi susah hidup di dunia pendidikan. Tentu saja karena orang yang menjadi dewasa melalui pendidikan seperti itu masuk perusahaan dan mengembangkan produk, maka hasil produk juga menjadi Mass Brand.

Sebaliknya kalau di Barat, katanya melakukan pendidikan supaya bisa mendidik supaya bisa meningkatkan masing-masing kehususan anak. Ini adalah cerita yang saya dengar secara langsung. Teman itu pernah tinggal di Amerika dan anaknya bersekolah di sekolah Amerika. Suatu hari begitu anak pulang dari sekolah kelihatannya bingung sekali. Begitu dengar pada anak, ternyata bingung karena PR. PR adalah "Seandainya anda menjadi Presiden USA, ingin melakukan apa?" Tentu saja untuk pertanyaan tersebut tidak ada jawaban yang benar. Jika dikeluarkan pertanyaan yang tidak ada jawaban yang benar, menjadi bingung, jangan-jangan orang Jepang sekarang menjadi begitu.

Kalau di Barat, dengan demikian mendidik anak yang mempunyai pikiran khusus. Tentu saja anak seperti itu menjadi dewasa, bisa menciptakan produk yang tingkat kekhususan tinggi.

Kalau Mass Brand, seperti tadi jelaskan, dasarnya "Memberi barang bermutu tinggi dengan murah". Maksudnya menjual barang murah dan untung kecil dengan banyak. Maka harus menang dalam perang menurunkan harga. Maka secara nyata, untuk memproduksi produk harga murah, banyak pabrik Jepang datang ke Asia Tenggara. Sebaliknya kalau Premium Brand, jika memberi produk yang bagus dan daya tarik tinggi, dengan jasa bermutu tinggi, walaupun mahal ada yang tetap beli. Teknologi makin maju dan ongkos produksi turun, namun demikian pun malah harga produk menjadi tinggi. Berarti tingkat keuntungan menjadi besar.

Jika tingkat keuntungan besar, atau nilai tambah dikaitkan kemampuan manusia, bagaimana pun kita menerima kenyataan keunggulan Barat. Sebenarnya di Timur ada budaya yang sangat bagus. Saya ingin meningkatkan budaya tersebut melalui pendidikan.

**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 35）再生可能エネルギー

理想的共同体ではほとんどの電力が再生可能エネルギーで賄われています。その中で特筆すべきなのは、なるべく、自分の地域で自分の地域のエネルギーを賄っているということです。いわば電力の地産地消です。

まず、自分の電力、自分の地域の電力は自分で確保するという考えが広まりました。太陽光、風力、水力、地熱、潮流、波の力そしてバイオガス発電など、小型の発電機の技術が飛躍的に発達したからです。特にバイオガス発電の進歩は目覚ましく、家庭排水や家庭のゴミなどから、効率的に電気を得ることに成功しました。

その流れの中で、それまでの電力供給システムのあり方が根本的に見直されました。それまでの電力会社など様々な力関係もありましたが、最終的に今のシステムを確立することができました。

地産地消とはいえ、他の地域との融通システムも確立されています。また電力に頼りすぎないエネルギー供給も確立されています。一昔前の生活パターンも見直され、環境に優しい、そして自然災害にも強いトータルな生活パターンを実現することができました。

Proyek menciptakan komunitas ideal (35) Energi ramah lingkungan

Kalau di komunitas ideal, hampir semua sumber listrik diproduksi dengan sistem ramah lingkungan. Dan dalam kondisi tersebut perlu dititikberatkan adalah untuk daerah sendiri menyediakan listrik sendiri juga. Maksudnya produksi sendiri konsumsi sendiri.

Pertama-tama perluas suatu pikiran, mendapatkan listrik daerah sendiri dengan sendiri. Karena teknologi mesin pembangkit listrik skala kecil berkembang secara drastis, seperti pembangkit listrik tenaga matahari, tenaga angin, tenaga air, tenaga panas bumi, tenaga pangaliran laut, tenaga ombak dan biomas. Khususnya teknologi pembangkit listrik dengan biomas (menghasilkan gas methan dengan menggunakan mikrobiologi), perkembangannya sangat pesat, maka dapat berhasil dari limbah cair dan limbah padat (organik) rumah tangga, bisa mendapatkan listrik dengan efisien.

Dalam kondisi tersebut, dipikirkan kembali sistem menyalurkan listrik sebelumnya. Sebelumnya ada kondisi politik yang ada kaitan perusahaan listrik, namun akhirnya bisa menciptakan sistem seperti sekarang ini.

Walaupun memproduksi dan konsumsi di daerah masing-masing, ada juga sistem saling membantu. Selain itu, diciptakan menyediakan energi yang tidak terlalu tergantung listrik. Dipikirkan kembali pola hidup zaman dulu, maka dapat diwujudkan pola hidup yang ramah lingkungan dan kuat terhadap bencana alam.

ホームページアドレス広告募集
 「こむにかし I J」を送付する際の送付状にホームページのアドレスと簡単な説明書きを付けてお送りします。説明書きは日本語とインドネシア語です。現在、6,000名以上の方に案内のメールをお送りしています。一件 38 万ルピア

Iklan Adress WebSite
 Pada waktu mengirim "Komunikasi IJ", memasang adress WebSite anda dengan keterangan singkat, pada e-mail. Keterangan tersebut dipasang dalam bahasa Indonesia dan bahasa Jepang. Sekarang mengirim e-mail informasi, lebih dari 2,000 orang. Harga satu iklan: Rp.380.000-

**Let's Positiv Thinking**

世の中がよく見えるも悪く見えるも考え次第。自分の考え方をコントロールすることができれば、今までにない素晴らしい人生を送ることができます。
Kelihatan dunia ini, menjadi baik atau menjadi buruk, semua tergantung cara pikir sendiri.
Jika bisa kontrol cara pikir sendiri, bisa hidup dalam kehidupan yang bagus yang selama ini belum pernah dirasakan.

どうしてだろう

街中を歩いていたたり、車に乗って周りを見たりしている時に、「どうしてだろう」と考えることがしばしばあります。例えば「どうしてこのお店は流行っているんだろう」「どうしてあの時計は止まったままなんだろう」と言った感じです。自分には直接関係ないことですが、このように考えているとなかなか飽きることはありません。

他の人と話している時でも、「どうしてこの人はこんなことを言うんだろう」などと考えるとその人に対して色々な興味が湧いてきたりします。テレビを見たり、新聞を読んだりしている時も同じです。特にテレビの場合、「このシーンはどうやって撮影しているんだろう」なんて考えながら見たりしています。

以前、テレビを見ていたら、歳をとるに従って時間の経つのが早く感じるようになる、と言っていました。しかし、私の場合、「どうしてだろう」をベースに生きているせいか、60歳近くなった今でも、時の流れを意外と長く感じています。

Kenapa ya?

Pada waktu jalan-jalan di dalam kota, atau melihat pemandangan dalam mobil, sering berpikir “kenapa ya?”. Misalnya “Kenapa toko ini laris?” “Kenapa jam itu berhenti?” dsb. Memang tidak ada hubungan langsung pada diri-sendiri, namun jika memikirkan seperti ini tidak pernah bosan.

Pada waktu ngobrol dengan orang lain juga, jika memikirkan “kenapa dia ngomong seperti itu?” dsb., muncul rasa penasaran terhadap dia. Waktu nonton TV waktu baca koran juga sama. Khususnya waktu nonton TV, sering berpikir “Adegan ini bagaimana cara shootingnya?” dsb.

Dulu begitu nonton TV, dikatakan makin tua merasa lewat waktu makin cepat. Namun kalau bagi saya, mungkin karena saya hidup berdasarkan “Kenapa ya?”, walaupun usia saya sudah mendekati usia 60, saya merasa lewat waktu agak lambat.



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

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

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

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

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

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

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

自尊について

「自尊」自分自身を相当な存在であると思ひ込むこと、自分と言う存在に誇りを持つこと。国語辞典・三省堂

自尊・自尊感情を身につけるためには、自分自身が受入れられ・認められ・愛されるという体験があって《自分にはこんな能力がある》《自分で自信を持って決断できる》《自分は幸せと思う》《様々なことに積極的となる》になります。そこで誇りとプライドを持ち堂々たる態度に結びつく生き方になります。

しかし、自信が無く決断力が弱い、新しい事にもチャレンジしない、失敗を恐れるタイプの子どもが時々います。親の育て方や家庭での育った環境に影響が見られる場合があります。親が子どもに対して《それは〇〇したほうがいいよ》《そのやり方は違うでしょう、こうじゃないの》《だって〇〇だろう》といった能力を信じられていない場合や大人の時間やお金の都合で育てられている場合が見られます。最後までやり遂げる体験、出来たという満足感が与えられないために自信を身につけることが出来ない場合です。子どもは本来新しい事・面白い事・変わったことに興味・関心を持って触りたい、見たい、匂いを嗅ぎたい、食べたいという行動を赤ちゃんのときから在ります。それなのにこの子はまだ小さい・危険な事すると怪我する・痛いことはやらせない・乱暴な子とは遊ばせない・まだ早いと親が子どもの能力を勝手に判断してやらせない、途中で止めてしまうために挑戦する能力を奪っている事です。挑戦したときに「少しだけでいいのだよ」「失敗する事もあるよ」「上手に出来なくても次がんばる力を身につければいいのだよ」「前にくらべると少し我慢する力を持てばいいのだよ」といった励まし・慰め・助言をすることでチャレンジする意欲に結びつきます。そして、一回目は失敗、次に少し長く出来る、さらに我慢してもっと長く出来、やっと最後までがんばりぬいたときに「やれたという自信」「自分には能力がある」となるのが子どもです。親は子どもの能力を死ぬまで信じたいですね。



Mengenai harga diri

“Harga diri” hal yang memikirkan diri sendiri sebagai keberadaan luar biasa, memiliki rasa bangga terhadap keberadaan diri-sendiri. (Kamus besar bahasa Jepang, Sanseido)

Untuk mendapatkan harga diri / rasa harga diri, harus ada pengalaman diterima / diakui / dicintai diri-sendiri, seperti <saya memiliki kemampuan seperti ini> <bisa memutuskan sesuatu dengan sendiri dengan mempunyai percaya diri> <bisa menjadi proaktif terhadap segala hal>.

Akan tetapi kadang-kadang ada anak seperti tidak ada percaya diri dan daya memutuskan sesuatunya rendah, tidak mau menghadapi hal yang baru, takut gagal. Dan hal tersebut kadang-kadang dipengaruhi cara mengasuh dari orang tua atau lingkungan keluarga selama dia hidup. Kadang-kadang melihat mengasuh anak berdasarkan orang tua tidak percaya kemampuan anak atau mengasuh berdasarkan kondisi waktu dan uang orang tua, seperti terhadap anak ngomong <kalau itu, lebih bagus …lho> < cara itu salah kan, seharusnya begini bukan?> <karena …khan?> dsb. Karena anak sendiri tidak bisa dapat pengalaman dapat diselesaikan sampai tuntas, dapat rasa puas karena bisa, maka tidak bisa dapat rasa percaya diri. Namanya anak, sebenarnya terhadap sesuatu baru / menarik / aneh, muncul rasa penasaran / rasa tertarik, lalu ingin sentuh, ingin lihat, ingin cium, ingin makan. Perasaan / gerakan seperti itu ada sejak bayi. Akan tetapi dengan pikiran anak ini masih kecil, kalau melakukan hal yang berbahaya akan luka, tidak mau suruh melakukan hal yang merasa sakit, masih terlalu dini, orang tua memutuskan dengan sendiri seperti itu dan tidak memberi kesempatan untuk melakukannya, suruh berhenti di tengah-tengah, maka mengambil kesempatan untuk menghadapi tantangan. Waktu menghadapi tantangan, memberi kata-kata kasih semangat, menenangkan hati, tips-tips seperti “sedikit saja boleh”, “walaupun gagal tidak apa-apa”, “walaupun tidak bisa bagus, tapi lain kali masih ada kesempatan”, “hanya sedikit sabar dibandingkan dulu saja”, dsb., bisa dapat semangat untuk coba. Dan pertama kali gagal, kemudian bisa lebih lama lagi, lalu dengan sabar bisa lebih lama lagi, dan pada waktu bisa dilanjutkan sampai selesai “dapat kepercayaan diri karena bisa”, “ternyata saya punya kemampuan”, menjadi seperti itu, itulah anak. Sebagai orang tua, ingin percaya kemampuan anak sampai meninggal yaa.



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 28

人間が生きて行く為にはまず『気力』と呼ばれる「自分の力」(=「自力」)が必要である。即ち人間が「生きる為の力の源」を意味しており、一般的には「元気」・「勇氣」・「やる気」等と呼ばれる言葉で表現されている。こうした『気力』は生まれた瞬間から誰にでも備わっており、生まればかりの赤子が最初に発揮するのは『元気』と云う『気力』である。「元気」の源は十分な栄養(=母乳)と十分な睡眠である。この「元気」と云う気力は生まれた瞬間から死ぬまで続いて行くのであるが、個人差はあるものの途中から「十分な栄養」より胃袋を満たす「食欲」へと変化したり、より味覚的・刺激的・視覚的に満足出来る食料を求める事へと変化したりする。但し、本来は人間の成長過程に於いて必要とされる「栄養」や「睡眠」は異なっているのだが、日常の習慣性・味覚・臭覚・視覚・聴覚等の影響で過不足な「栄養」や「睡眠」に依って、人間は「元気」を損なう(=病気)のである。

次に『勇氣』に就いてだが、本来の意味を求めてみるに「勇氣」と「元気」は繋がっている筈である。何故ならば双方とも人間が生きる為に必要な「源」であるからだ。そこから導き出される答えは、『元気』の為に使うべき「力」が『勇氣』でなければ辻褄が合わない。現代社会では医療が発達しているとは言え、通院・投薬・手術等の最終決断は自分が判断しなければならない。だがそれ以前に、『元気』を損ねたが故の医療である事を忘れてはならない。ならば、病気になるための『勇氣』を考える必要がある。医者や薬があるから・・・と考えるのは「他力」に依存している証拠であり、『気力』そのものを自ら削ってしまう結果を招いている。結果的に「元気」を損ねて「病気」になったとしても、「病気」の「気」に使われている漢字が意味するのは『気力』を示している。つまり『元気』の為に使うべき『勇氣』を忘れた結果が「病気」なのである。

その病気と闘うと云う意味で「闘病」と云う言葉を日本では使うが、この「闘病」こそが『やる気』と呼ばれる『気力』を指しているのである。例え『勇氣』を忘れて『元気』を損ねても、その反省があればこそ発揮できる『気力』を『やる気』と云うのである。古来より日本で使われている『病は気から』と言われる所以は此処にある。

簡単に『気力』と云う意味を述べてみたが、この『気力』こそが私達人間全てが有する『自力』の本質なのである。その根源は全て生まれた瞬間から有する所であるが、人間はその環境下に於いて起こる様々な事象に惑わされて大切な『人間の本質』を見逃してしまうのであろう。その結果、『気力』を失う事で『自らの生きる力』を見出せずに、死ぬ事を恐れて『他力』に身を委ねてしまうのであろう。更には、自分が生きて行く為の「力」が見出せないと悲観する者は、「死」への道を選択をするのであろう。こうした多くの人間は、自分がこの世に生まれてきた意味を求めるが、生まれた瞬間の『人間の本質』を求める者はいない。或いは、同様に今生きている目的を求める者や、今生きている意味を求めるが、今現在の自分の『本質』を求める者は少ない。何故ならば、私達の生活環境は常に『変化』をしており、それに併せて人間も同様に『変化』を余儀なくされているからである。『本質』と呼ばれるモノは『変化しない』処に隠されているからである。



Dasar manusia 28

Supaya manusia melanjutkan kehidupan, diperlukan “Kekuatan sendiri = JIRIKI” yang disebut “Semangat”. Maksudnya manusia mengartikan “sumber kekuatan untuk hidup” dan pada umumnya dijelaskan dengan kata-kata seperti “aktif” / “keberanian” / “semangat” dsb. “Semangat” seperti ini ditanamkan terhadap setiap orang sejak lahir, dan yang mengeluarkan oleh bayi pada waktu pertama kali adalah “Semangat” yang disebut “aktif”. Sumber dari “aktif” adalah gizi (=asi) yang cukup dan tidur yang cukup. Semangat bernama aktif seperti ini, berlanjut terus sejak lahir sampai meninggal, namun walaupun ada perbedaan antara orang, dari tengah-tengah bisa berubah dari “gizi cukup” ke “nafsu makan” yang memenuhi lambung, atau ke permintaan makanan yang memuaskan secara rasa / perasaan / visual dsb. Namun demikian, pada dasarnya walaupun “gizi” dan “tidur” yang dibutuhkan untuk proses pertumbuhan manusia berbeda, tergantung “gizi” dan “tidur” yang berkurang / kelebihan berdasarkan kebiasaan / selera rasa / cium / visual / kedengaran, manusia akan mengalami kekurangan “aktif” (= menjadi sakit).

Kemudian mengenai “keberanian”. Jika memikirkan arti sebenarnya, “keberanian” dan “aktif” itu mestinya ada kaitannya. Karena kedua hal tersebut, adalah “sumber” yang diperlukan untuk kehidupan manusia. Maka jawaban yang didapatkan dari hal tersebut, harus “kekuatan” yang harus digunakan demi “aktif” adalah “keberanian”. Di masyarakat moderen, walaupun ilmu kedokteran menjadi maju, memilih rawat jalan / diobati / dioperasi, harus diputuskan dengan sendiri. Namun jangan lupa, tergantung kedokteran karena berkurang “aktif”. Jika demikian, perlu dipikirkan “keberanian” supaya tidak menjadi sakit. Kalau memikirkan, karena ada dokter, karena ada obat dsb., adalah bukti tergantung kekuatan selain diri-sendiri “TARIKI”, dan mengundang mengurangi “semangat” itu sendiri dengan diri sendiri. Secara akibat, walaupun menjadi “sakit” dengan berkurang “aktif”, dalam konteks “sakit” masih ada “kekurangan semangat”. Maksudnya karena melupakan “keberanian” yang mestinya digunakan untuk “aktif”, maka menjadi “sakit (kekurangan semangat)”.

Dalam konteks berperang dengan penyakit, di Jepang menggunakan istilah “melawan penyakit”, dan kata “melawan penyakit” inilah menunjuk “semangat”. Walaupun melupakan “keberanian” dan berkurang “aktif”, jika ada mawas diri bisa memunculkan “semangat”. Sejak dulu, di Jepang sering dikatakan “penyakit datang dari perasaan”, maksudnya seperti ini.

Saya menjelaskan arti “semangat” secara singkat, namun “semangat” inilah sumber “JIRIKI (kekuatan sendiri)” yang dimiliki semua umat manusia. Dengan alasan karena semua orang memiliki sejak lahir. Walaupun demikian namanya manusia, terbawa kejadian-kejadian yang terjadi setiap saat, mungkin melupakan “dasar manusia” yang penting itu. Akibatnya karena kehilangan “semangat”, mungkin tidak bisa merasakan “kekuatan hidup yang dimiliki oleh diri-sendiri”, dan karena takut mati, tergantung “TARIKI (kekuatan diluar diri-sendiri)”. Ditambah lagi, orang yang pesimis karena tidak bisa merasakan “kekuatan” untuk diri-sendiri hidup, mungkin memilih jalan menuju “kematian”. Banyak orang seperti ini, mencari arti hidup, namun tidak ada yang mencari “dasar manusia” yang dimiliki dari sejak lahir. Atau seperti itu, ada yang mencari tujuan hidup dan arti hidup sekarang, namun yang mencari “dasar / fondasi” diri-sendiri saat ini itu agak sedikit. Karena lingkungan hidup kita, selalu “berubah”, dan tergantung itu, manusia pun diminta “perubahan”. Dan karena yang disebut “dasar / fondasi”, disembunyikan pada tempat yang “tidak berubah”.

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15

「研究実施報告書」において、研究室での実験は目的の結果が出なかったが、研究所の庭で実施して見たら、下記のような沈殿物が出来て、残った水からは硝酸体窒素が検出されなかった。

Dengan “Laporan pelaksanaan analisa” di analisa dalam laboratorium tidak bisa dapat hasil yang diinginkan. Namun begitu analisa kembali di halaman lembaga penelitian, ternyata keluar endapan seperti di bawah ini, dan dari air sisa tidak keluar nitric acid.

研究室は建物の5階にあり、地表との距離が12mあるので、結果が違ったのではないかと考えられる。従って、次年度は研究所の庭で実験を再度させてほしい。として、実験研究の継続を申請しました。

Diperkirakan kalau laboratorium ada di lantai 5, dan jarak antara permukaan tanah 12m, makanya hasilnya berbeda. Maka saya minta melanjutkan analisa, dengan syarat kalau tahun berikut ingin analisa di halaman lembaga penelitian.



結果は、見事に却下されました。理由は、そんな理由は理解できないというものでした。

Akan tetapi ternyata ditolak. Alasannya tidak bisa mengerti alasan seperti itu. それまでに装置を設置した現場で同じ構造水でありながら、硝酸体窒素の消え方が早いところと遅いところがあることに疑問を抱いていましたので、継続実験では「電磁波測定器」「地電流計」「地磁気測定計」などで測定して、その違いが起る手掛かりを掴もうと考えていましたが、果たせないことになりました。

Sebelumnya saya agak curiga, karena walaupun sama-sama air terkonstruksi yang dihasilkan dari alat yang sama, namun ada tempat yang cepat hilang nitrik acid dan tidak. Maka dengan analisa lanjutan, ingin mengetahui perbedaan tersebut dengan menggunakan “alat pengukuran electromagnetic wave” “alat pengukuran ground current” “alat pengukuran terrestrial magnetism” dsb. Namun ternyata keinginan tersebut tidak bisa dikabulkan.

いちごの塩害では、「構造水」が生体に害のある塩分や過剰なマグネシウムやカルシウムを減らしました。もう一回第1槽と同じことを繰り返したら、もっと成分が減って良い水が出来たかもしれません。

Dengan gangguan air garam strawberry, “air terkonstruksi” mengurangi kadar garam, magnesium dan calcium kelebihan. Jika berulang hal yang sama di tabung pertama, ada kemungkinan kadar bahaya lebih berkurang dan bisa dapat air yang lebih bagus.

ガイアが作る「構造水」には生物にとって良くないもの、害になるものを析出して取り除く力があるはずですが。もし無かったら、生物の世界は続いてこなかったはずですから。

Mestinya dalam “air terkonstruksi” yang diciptakan Gaia, ada daya untuk mendeteksi dan menyingkirkan hal-hal berbahaya terhadap makhluk hidup. Karena jika tidak ada, dunia makhluk hidup ini tidak berlanjut seperti sekarang ini.

水工学事業協同組合の仕事は続いていましたが、2002年3月に中根理事長が病没されます。研究所も閉鎖になり、急遽、惣川が理事長に就任することになりました。

Pekerjaan asosiasi kerja sama usaha teknik air masih berlanjut. Namun pada bulan Maret 2002, ketua komisaris bapak Nakane meninggal dunia. Lembaga penelitian juga tertutup. Ternyata tiba-tiba saya Soukawa menjadi ketua komisarisnya.

ラブロック博士のガイア理論が世界では承認されていても、日本国内ではまだ認識されていない時代に、中根滋博士は、いち早く生命体内での“ものの挙動”は特殊なものであることを突き止めて“生命環境工学”という新しい分野を創立し、その解明に必要な“波動測定分析器MIRS”を開発し、汎用できる“波動転写器”を何種類も開発されました。正に、日本の波動学の開拓先駆者でした。ガイア理論についても良くご存じで、ラブロック博士が提唱する「ガイア生理学」を自分は担っているつもりだと言われていました。そんな人を失って途方に暮れましたが、先生の側にずっと居られた、共鳴磁場測定のエキスパート賀沢忠雄さんが力を貸してくれました。

Walaupun teori Gaia oleh prof. James Lovelock di dunia, kalau di Jepang belum begitu diakui. Dalam zaman seperti itu, prof. Shigeru Nakane, dengan cepat mengetahui bahwa “gerakan sesuatu” di dalam tubuh makhluk hidup hal yang khusus, dan menciptakan bidang baru yaitu “Teknologi Lingkungan Hidup”, lalu menemukan “alat analisa dan pengukur fluctuation (MIRS)” yang diperlukan untuk membuktikan hal tersebut, dan menemukan juga “alat memindahkan fluctuation” yang bisa digunakan secara fleksible beberapa macam. Betul-betul orang ujung tombak ilmu fluctuation di Jepang. Mengenai teori Gaia pun betul-betul mengetahui, dan beliau katakan, saya sebenarnya menuliskan “Physiology Gaia” yang mana dibesarkan oleh prof. James Lovelock. Karena kehilangan orang besar seperti itu, sementara pikiran saya agak kosong, namun ternyata dibantu oleh bapak Tadao Kazawa yang mana ahli pengukuran resonance magnetic field, yang selalu ada di samping prof. Nakane.

2002年の6月。自宅の池（この池は私にとって自然の原理を教えてくれる大切な教師）で異変が起りました。

Pada Juni 2002. Di kolam rumah saya (kolam ini adalah guru saya yang penting, yang mengajarkan sistem alam kepada saya), terjadi perubahan.



**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>

(3) 基本原則—その3 後工程引き取り

後工程引き取りは、「モノづくりは、モノは必要とする市場が引き取るからつくる機会が訪れる」のであって、特別な思想ではないことを話したが、ここでは、「かんばん」というモノの管理と情報を伝える道具を使い、仕組み化する説明を行う。

道具とは便利なもので、正しく状況に合わせて使い方を変えると、1つが幾とおりの機能を果たすことがある。一般的に工具と呼ばれている道具類には、使い方の注意事項はあっても、使い方のルールまで決まっているのを見かけることは少ないが、かんばんには順守を義務付けられた適用ルールと原則が定められている。危険な間違った使い方をしない工夫が大事である。

かんばんの機能や使い方、運用ルールについては後で解説するが、間違った使い方をすると危険な道具を、なぜ、使うのか。それは、ジャスト・イン・タイムのあるべき姿である「同期化」を成立させるためである。

「同期化」は先にも説明したように、モノを必要とする後工程と供給する前工程が、同じ品種の品物を同じ数だけつくること。後工程がA-B-C-Dを各100個引き取れば、前工程もA-B-C-Dを100個つくと、同期化が成立したことになる。この場合、前工程は後工程に引き取られた品種と数だけを生産し、次に後工程が引き取りにくるまでに、所定の位置に補充をしておくのが後補充生産である。

品物はA-B-C-Dの決まった順序で売れるとは限らない。そこで、後工程が最初の便でCを80個、次にAを120個、次のDを110個、その次はBを90個と、順序も数もばらばらに引き取ると、前工程も全く同じ順序で、同じ数だけつくるのが、後工程引き取り、後補充生産のルールである。

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



(3) Prinsip dasar 3 Mengambil dari proses belakang

Saya telah membicarakan bahwa, mengambil dari proses belakang adalah, “Kalau produksi, karena ada pasar yang perlu produk tersebut, dan ambil produk tersebut, maka dapat kesempatan untuk memproduksi”, maka bukan filsafat yang khusus. Kalau di sini menjelaskan bagaimana menciptakan suatu sistem, dengan menggunakan alat yang menyampaikan cara pengawasan dan informasi produk bernama “KAMBAN”.

Namanya alat, sesuatu yang berguna. Jika merubahkan cara penggunaan sesuai kondisi dengan benar, bisa mengatasi beberapa hal dengan satu alat. Pada umumnya, di jenis alat kerja yang dinamakan tool, walaupun ada item-item yang harus diperhatikan, namun sulit ditemukan yang telah ditentukan sampai aturan pakai. Akan tetapi kalau di KAMBAN, telah ditentukan aturan pakai dan prinsip, yang diwajibkan untuk menaatinya. Yang penting, suatu rekayasa bagaimana tidak salah menggunakan dan berbahaya.

Mengenai fungsi / cara pakai / aturan operasi, dijelaskan nanti, namun kenapa menggunakan alat yang bahaya, jika cara pakainya salah? Itu adalah untuk mewujudkan “Sinkronisasi” yang mana sosok asli dari Just In Time.

Seperti telah dijelaskan, “Sinkronisasi” adalah proses belakang yang perlu produk dan proses depan yang memberinya, memproduksi produk jenis sama jumlah yang sama. Jika proses belakang mengambil produk A-B-C-D masing-masing 100 piece, proses depan pun memproduksi A-B-C-D masing-masing 100 piece, dengan begitu dinyatakan sinkronisasi telah terjadi. Dalam hal tersebut, kalau proses depan memproduksi hanya jenis dan jumlah yang telah diambil proses belakang saja, dan sebelum proses belakang datang untuk mengambil lagi, mengisi di tempat yang telah ditentukan, itulah produksi mengisi belakangan.

Kalau produk, belum tentu terjual dengan urutan yang telah di tentukan, seperti A-B-C-D. Maka jika proses belakang mengambil dengan pengiriman pertama C sebanyak 80 piece, lalu A 120 piece, kemudian D 110 piece dan akhirnya B 90 piece. Seperti itu jika ambil dengan acak-acakan urutan dan jumlah, proses depan juga dengan urutan yang sama memproduksi dengan sejumlah tersebut saja. Itulah aturan mengambil oleh proses belakang, mengisi belakangan.

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11月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan November 2018

- 21日(水) Tanggal 21 (Rabu)
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.
- ◆ 22日(木) 22日(金) Tanggal 22 (Kamis) & 23 (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.
- 26日(月) Tanggal 26 (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)
- ◆ 26日(月) 27日(火) Tanggal 26 (Senin) & 27 (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.
- ◆ 27日(火) 28日(水) Tanggal 27 (Selasa) & 28 (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.
- 28日(水) Tanggal 28 (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.
- ◆ 29日(木) 30日(金) Tanggal 29 (Kamis) & 30 (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.

- ※ 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 FMEA QDCSM HRS HRGA MTV QCC
 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12月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Desember 2018**

- 10日(月) Tanggal 10 (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.
- ◆ 11日(火) 12日(水) Tanggal 11 (Selasa) & 12 (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.
- 13日(木) Tanggal 13 (Kamis) [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.
- 14日(金) Tanggal 14 (Jum'at) [SA]
工程分析と作業指導票作成 (SOP) Analisis Proses dan Pembuatan SOP
工場の効率化のための工程の分析および標準化について学びます。
Mempelajari analisis dan standarisasi proses untuk efektivitas & efisiensi operational perusahaan.
- 17日(月) Tanggal 17 (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.
- 18日(火) Tanggal 18 (Selasa) [OKU]
トヨタ式改善 (KZN) Mari kita KAIZEN berdasarkan Toyota Way
トヨタの考え方を基本にした改善および問題の解決の仕方を学びます。
Mempelajari KAIZEN dan cara memecahkan masalah berdasarkan filsafat Toyota Way.
- ◆ 18日(火) 19日(水) Tanggal 18 (Selasa) & 19 (Rabu) [IRM]
価値分析および購買管理の科学的手法 (VAVE) Value Analisis Value Engineering
生産工程をより小さく、より少なく、より楽に、より短く、より鮮麗されたものにするための手法を学びます。
Mempelajari bagaimana membuat proses "Di-perkecil, Di-persedikit, Di-ringankan, Di-perpendek, dan Di-rapihkan."
- 19日(水) Tanggal 19 (Rabu) [OKU]
工場の5S (5S) 5S untuk Pabrik
様々な実例から、5Sの大切さ、5Sの推進の仕方を学びます。
Mempelajari pentingnya 5S dan cara menjalankan 5S, melalui berbagai contoh.
- ◆ 20日(木) 21日(金) Tanggal 20 (Kamis) & 21 (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.

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

講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [SIH]
2. Oku Nobuyuki [OKU]

3. Sachbudi Abbas [SA]
4. Indro Agung Handoko [IDR]

5. 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

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : PSM LS 14001 SOP GA KZN VAVE 5S SPC
 Nama Lengkap Peserta (e-mail / HP) : _____
 Nama Lengkap Pendaftar * (e-mail / HP) : _____ *Pendaftar : Penanggungjawab perusahaan
 Nama Perusahaan (Jenis usaha) : _____
 No. Tel. Kantor : _____
 No. Fax. Kantor : _____
 Alamat Kantor : _____
 Cara pembayaran : Transfer Cash
 Nomor rekening : PT. ISSI Bank BCA KCP Lippo Cikarang 5220302085



ばずる で ばはさ (介護編)

パズル感覚でインドネシア語を勉強しましょう。

「ばずるでばはさ」では、日本語とインドネシア語との対比が色でわかるようになっています。

パズル 22

Tolong pegang bagian inisekuat-kuatnya.

この部分をできるだけ強くつかんで (抑えて) ください。

1. Tolong dibetulkan kursi roda inisecepat-cepatnya.

トロン g フトールカクルシ ロダイニシチュハ ッチュハ ッニャ。

この車椅子をできるだけ早く修理してください。

2. Tolong dihiaskan kue inisebaik-baiknya.

トロン g デハスカンケ ニスハ イハ イニャ。

このケーキをできるだけ良く飾り付けてください。

3. Tolong dianalisa penyebab sedalam-dalamnya.

トロン g デイナリサ ニハ b スダラ m ダラ m ニャ。

原因をできるだけ深く分析してください。

4. Tolong dikumpulkandata mengenai masalah inisebanyak-banyaknya.

トロン g デ イクン プールカンダ タム ナイマサ h ニスハ ニヤッハ ニヤニャ。

この問題についてのデータをできるだけ多く集めてください。

5. Tolong dipahami masalah inisebenar-benarnya.

トロン g デ イハ ハミマサ h ニスハ ナール ナールニャ。

この問題をできるだけ正しく理解してください。

解説

1. seA-Anya には「できるだけ A」という意味があります。

例

sebanyak-banyaknya できるだけ多く

sebaik-baiknya できるだけ良く

2. Tolong の後ろには di-, di-kan, di-i が続くことが多いです。例

Tolong diselesaikan 仕上げて (終わらせて) ください。
Tolong dikumpulkan 集めてください。

ピース 1 (seA-Anya)

Secepat-cepatnya	スチュハ ッ・チュハ ッニャ できるだけ早く
Sebesar-besarnya	スバ サール・プ サールニャ できるだけ大きく
Sekecil-kecilnya	スクチル・ケチルニャ できるだけ小さく
Setinggi-tingginya	スティンギー・ティンギーニャ できるだけ高く
Serendah-rendahnya	スンダ h・レンダ hニャ できるだけ低く
Sekeras-kerasnya	スクラ s・クラ sニャ できるだけ硬く (強く)
Sejauh-jauhnya	スジャウ h・ジャウ hニャ できるだけ遠く
Sedekat-dekatnya	ステカ ッ・デカニャ できるだけ近く
Secantik-cantiknya	スチャンティ ッ・チャンティニャ できるだけ美しく
Sebaik-baiknya	スハ イ ッ・ハ イニャ できるだけ良く
Sebanyak-banyaknya	スバ ニャ ッ・ハ ニャニャ できるだけ多く
Sedikit-dikitnya	ステイキ ッ・テイキニャ できるだけ少なく
Semahal-mahalnya	スマー l・マー lニャ できるだけ高く
Skuat-kuatnya	スクワ ッ・クワニャ できるだけ強く

ピース 2 (di-)

dianalisa	デイナリサ	分析する
dilihat	デイリハ ッ	見る
dibaca	デイバ チャ	読む
dimengerti	デイムンゲ ルティ	理解する
di-input	デイインプ ッ	入力する
di-copy	デイコピ ー	コピーする

ピース 3 (di-i)

ditemui	デイテムイ	会う
dihadapi	デイハダピ	対面する
dipahami	デイハ ハミ	理解する
diatasi	デイアタシ	対処する
dicatat	デイチャ ッ	記載する
dihitung	デイヒトゥン g	計算する
dianalisa	デイナリサ	分析する
ditangani	デイガ ニ	着手する

ピース 4 (di-kan)

dikerjakan	デイクルジャカン	作業する
dibetulkan	デイフトールカン	修理する
diselesaikan	デイスレサイカン	終わらせる
dipikirkan	デイヒキルカン	考慮する
dikumpulkan	デイクン プールカン	集める
dibacakan	デイバ チャカン	読んで聞かせる
dikirimkan	デイイリ m カン	送る
dimatikan	デイマティカン	消す
dihidupkan	デイヒド ッアップ カン	点ける



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 22

- このくるまいすとそのくるまいすとでは、
どちらのほうがあたらしいですか。
Konokuluma-isu to sonokuluma-isu to dewa,
Dochila no hoo gaatalashii des ka?
Yang mana lebihbaru, kursi rodaini atau kursi
rodaitu?
1. このボールとそのボールとでは、どちらのほう
がおおきいですか。
Konoboolu to sonoboolu to dewa, dochila no
hoogaookii des ka.
Yang mana lebihbesar, bolaini atau bolaitu?
2. このりょうりとそのりょうりとでは、どちらの
ほうがからいですか。
Konolyooli to sonolyooli to dewa, dochila no
hoo gakalai des ka?
Yang mana lebihpedas, masakanini atau
masakanitu?
3. このまちとそのまちとでは、どちらのほうかと
おいですか。
Konomachi to sonomachi to dewa dochila no
hoo gatooi des ka?
Yang mana lebihjauh, kotaini atau kotaitu?
4. こちらののみものとそちらのみものとでは、
どちらのほうがカロリーがたかいですか。
Kochila nonomimono to sochila nonomimono
to dewa, dochila no hoo ga kalolii ga takai des
ka?
Yang mana lebihtinggi kalori, minumanini
atau minumanitu?
5. こちらのまくらとそちらのまくらとでは、どち
らのほうがねやすいですか。
Kochila nomakula to sochila nomakulato
dewa, dochila no hoo gane-yasui des ka?
Yang mana lebihenak ditiduri, bantalini atau
bantalitu?

Keterangan

1. "A to B to dewa, dochila no hoo ga C des ka?" artinya "Yang mana C, A atau B?"

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Peace 1 (Kata benda)

Kuluma-isu	くるまいす	車椅子	kursi roda
Makula	まくら	枕	bantal
Moohu	もうふ	毛布	selimut (wool)
Kake-buton	かけぶとん	掛布団	selimut
Shiki-buton	しきぶとん	敷布団	kasur
Shiitsu	シャツ		sprei
Beddo	ベッド		ranjang
Habulasi	はぶらし	歯ブラシ	sikat gigi
Shanpuu	シャンプー		shampoo
Sekken	せっけん	石鹸	sabun
Kushi	くし	櫛	sisir

Lyooli りょうり 料理 Masakan

Dezaato	デザート		
Desert			
Nomimono	のみもの	飲み物	Minuman
Kutsu	くつ	靴	Sepatu
Syatsu	シャツ		Kemeja / Kaus
Zubon	ズボン		Celana
Sukaato	スカート		Rok
Booshi	ぼうし	帽子	Topi
Kalolii	カロリー		Kalori
Kolesuteloolu	コレステロール		Kolesterol
Enbun	えんぶん	塩分	Kadar garam
Toobun	とうぶん	糖分	Kadar gula
Mula	むら	村	Desa
Machi	まち	町	Kota
Gun	ぐん	郡	Kecamatan
Ken	けん	県	Kabupaten

Syuu	しゅう	州	Propinsi
Kuni	くに	国	Negara
Kuluma	くるま	車	Mobil
Basu	ばす	バス	Bis
Kisya	ぎしゃ	汽車	Kereta api
Hikooki	ひこうき	飛行機	Pesawat terbang
Hune	ふね	船	Kapal laut

Peace 2 (Kata petunjuk)

Kole	これ	Ini
Sole	それ	Itu
Ale	あれ	Itu (yang ada di sana)
Dole	どれ	Yang mana
Kochila	こちら	Ini [sopan]
Sochila	そちら	Itu [sopan]
Achila	あちら	Itu (yang ada di sana) [sopan]
Dochila	どちら	Yang mana [sopan]
Kono	この	yang ini
Sono	その	yang itu
Ano	あの	yang itu (yang ada di sana)
Dono	どの	yang mana

Peace 3 (Kata sifat)

Seikaku	せいかく	正確	Akurat
Kakujitsu	かくじつ	確實	Pasti
Takai	たかい	高い	Tinggi
Hikui	ひくい	低い	Rendah
Kalai	からい	辛い	Pedas
Amai	あまい	甘い	Manis



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百五十一課 Pelajaran 151

いた
痛くないですか。

Itaku nai des ka.

Apakah tidak sakit?

アパカハ ティダツ サキツ?

だいじょうぶ
大丈夫です。

Daijyoobu des.

Tidak apa-apa.

ティダツ アパ アパ。

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 SystemBisa 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. 50.000Puzzle de Bahasa
(Untuk pabrik/kantor)
ばずる de ばはさ (工場事務所編)Buku percakapan
yang disusun berdasarkan BJ system
BJシステムをベースにした
会話の教科書です。2 jilid 全2巻
@ Rp. 50.000日本人向けインドネシア語教科書
Buku pelajaran
Bahasa Indonesia
untuk orang Jepang奥さんの
BJ式
インドネシア語講座
Pelajaran Bahasa
Indonesiaばずる de ばはさ
(工場事務所編)
Puzzle de Bahasa
(untuk pabrik / kantor)

@ Rp. 100.000

Serial Dwi Bahasa Indonesia Jepang

日バイリンガルシリーズ

Kata Kunci
dalam
Operasi Pabrik
工場運営の
キーワードDari QC
ke QA
QC から
QA へNgomong begini Safety Drive
Ngomong begitu
ああ言えば
こう言うSekolah di
Jepang
日本の学校Dongeng Miyazawa
Kenji (Buku 1)
宮澤賢治 童話集
(第一巻)

@ Rp. 50.000

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

Rp. 100.000

弊社の書籍はネットショップ「Lazada」からもご購入いただけます。
Pustaka kami bisa 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 berkata, “Abdurrahman rajamu itu berhati jahat dan dengki. Raja keturunan jalang, hantu bersisik, Si Hina Botak, pantas untuk ditempeleng.”

Sayid Markaban berseru, “Hus, orang gila yang tidak mau menurut dan gegabah, bermulut gatal menggelambir. Kutandang perutmu pasti muntah kau, raksasa jahat sedunia!

Hai, bila kau tidak berhenti mencela rajaku yang memperhatikan aku di mana pun tempatmu, musuhku! Sampai kelak pun tidak takut aku. Sampai mati, kau tetap menjadi musuh. Bodohlah kau bila tak mendengar bahwa namaku Sayid Markaban. Arti sayid “markaban” adalah ‘melayang’. Jika telah sampai di tanah, tak mungkin lagi kembali ke atas.”

“Sudahlah Kanda, jangan marah. Aku ikuti kehendakmu.” Kata raja meminta maklum, merasa salah ucap.

Raja segera menabuh celempung, lalu berjoget.

王は言う、「お前の王のアブドウラフマンは悪い心の持ち主で、妬み深い。野生の末裔の王だ。うろこをまとったお化けだ。身分の卑しい坊主頭だ。平手打ちするのにちょうどいい。」

サイド・マルカバンは叫んだ。「へっ、人の言うことを聞かない短気な気狂いめ。肉が垂れ下がった痒い唇野郎。俺がお前の腹をぶち抜いてやる。絶対反吐を吐くぜ。世界一の悪魔め！」

おい。もし、お前の土地のどこにいても俺のことを思いやってくれる俺の王の悪口を辞めないなら、お前は俺の敵だ！後々まで俺はお前なんか恐れるものか。死ぬまでお前は敵のままだ。聞かないならお前は本当のアホだ。俺の名前はサイド・マルカバンだ。サイド「マルカバン」は「飛ぶ」という意味だ。もし、地面まで着いたらもう上に戻ることはできないだろう。」

「兄さん、そのぐらいにしよう。怒らないでくれ。俺はお前の言う通りにするから。」王は受け入れるように頼んだ。間違ったことを言ったと感じた。

王はすぐに太鼓を叩き、そして踊った。



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 15じぶんりきりょうかくじつにんしきけいかくちやくしゅ
自分の力量を確実に認識して計画に着手しなければ、
成功は望めない。

ちいやまのぼひとめんみつけいかくたたててもエベレストの頂上にたどり着くことはできないでしょう。無理をすれば命を失うのは火を見るより明らか。何事もまずは自分の実力を知ることです。

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 15

Kalau tidak menangani rencana
dengan memahami kemampuan sendiri dengan benar,
Tidak bisa berharap kesuksesan

Kalau orang yang tidak pernah mendaki gunung kecil pun, walaupun merencanakan sampai detail sekali, sama sekali tidak mencapai puncak gunung Everest. Jika memaksakan, jelas sekali akan hilang nyawa. Bagaimana pun, harus mengetahui kemampuan sendiri dulu.

Dari buku "[Matsushita Konosuke] kata-kata yang menarik keuntungan besar"

Penulis / Penyusun Ooe Hiroshi, Penerbit PHP Research Institute. Inc.

広告募集のお知らせ Penerimaan Pemasangan Iklan

「こむにかし I J」誌上に掲載する広告を募集しています。詳しくは、PT.ISSI 事務所までお問い合わせください。
Kami sedang menerima pemasangan iklan di "Komunikasi IJ". Informasi selanjutnya silahkan hubungi PT.ISSI.



広告 Iklan



「文化塾」日本語コースのお知らせ
Informasi
Kursus Bahasa Jepang
"Bungka Juku"

日本語学校「文化塾」では、
皆様のご参加をお待ちしております。
Kursus Bahasa Jepang "Bungka Juku"
menunggu kehadiran anda.

Dengan BJ System
yang terbaru di dunia.
Begitu selesai level 6,
mendapat kemampuan setara
lulusan S1

Biaya pendaftaran : Rp.100.000-

Biaya kursus (termasuk buku, ujian dan sertifikat)

Level 1 : Rp.300.000- (8 kali pertemuan)

Level 2 - 6 : Rp.600.000- (16 kali pertemuan)/Level

Sistem Ujian Mandiri
Biaya Ujian Rp.25.000-, Jika
lulus langsung dapat sertifikat!

Silahkan mendapatkan
buku pelajaran
di Kantor ISSI

In House Training : Rp. 300.000,-/kali (Max. 15 orang)

Menerima Pendaftaran

Di Kantor PT. Industrial Support Services Indonesia
Ruko Menteng A22 Lippo Cikarang, Bekasi, Jawa-Barat

Tel. (021) 8990-9861

E-mail: ekaissi@indosat.net.id / infoissi@indosat.net.id

Hp. 0818-10-0286 (Indah)



宮澤賢治の童話から Dari Dongeng Miyazawa Kenji

Miyazawa Kenji adalah penulis dongeng legendaris di Jepang. Dari dongeng dia, kita bisa mempelajari bermacam-macam hal. Maka kami sengaja memuat dongeng dia disertai terjemahan bahasa Indonesianya.

ツェねずみ (1)

柱がある日、ツェねずみに言いました。
「ツェねずみさん、もうじき冬になるね。ぼくらはまたかわいてミリミリ言わなくちゃならない。お前さんも今のうちに、いい夜具のしたくをしておいた方がいいだろう。幸いぼくのすぐ頭の上に、すずめが春持って来た鳥の毛やいろいろ暖かいものがたくさんあるから、いまのうちに、すこしおろして運んでおいたらどうだい。僕(ぼく)の頭は、まあ少し寒くなるけれど、僕は僕でまたくふうをするから。」

ツェねずみはもっとも思いましたので、さっそく、その日から運び方にかかりました。

ところが、途中で急な坂が一つありましたので、ねずみは三度目に、そこからストンところげ落ちました。

柱もびっくりして、
「ねずみさん、けがはないかい。けがはないかい。」と一生けん命、からだを曲げながら言いました。ねずみはやっと起き上がって、それからかおをひどくしかめながら言いました。

「柱さん。お前もずいぶんひどい人だ。僕のような弱いものをこんな目にあわすなんて。」

柱はいかにも申しわけがないと思ったので、
「ねずみさん、すまなかった。ゆるしてください。」と一生けん命わびました。

ツェねずみは図にのって、
「許してくれもないじゃないか。お前さえあんなこしゃくなさしずをしなければ、私はこんな痛い目にもあわなかったんだよ。償(まど)っておくれ。償っておくれ。さあ、償っておくれよ。」

「そんなことを言ったって困るじゃありませんか。許してくださいよ。」

「いいや、弱いものをいじめるのは私はきらいなんだから、償っておくれ。償っておくれ。さあ、償っておくれ。」

柱は困ってしまって、おいおい泣きました。そこでねずみも、しかたなく、巣へかえりました。それからは、柱はもうこわがって、ねずみに口をききませんでした。

さてそののちのことですが、ちりとりはある日、ツェねずみに半分になった最中(もなか)を一つやりまし

Si tikus Tse (1)

Pada suatu hari, si tiang ngomong terhadap tikus Tse.

“Pak tikus Tse, sebentar lagi menjadi musim dingin ya. Kalau kami, menjadi kering lagi dan berbunyi petak petak lagi. Anda juga lebih bagus menyiapkan kasur dan selimut yang bagus mulai sekarang. Untungnya di atas kepala, ada bulu burung dan hal-hal yang hangat yang dibawakan burung gereja pada musim semi, banyak sekali, maka bagaimana menurunkannya mulai sekarang. Walaupun kepala saya menjadi sedikit dingin, namun kalau saya memikirkan sendiri saja.

Tikus Tse anggap hal yang masuk akal, maka mulai hari itu, mulai mengangkatnya.

Namun demikian di tengah-tengah karena ada tanjakan yang tajam, tikus itu yang ke tiga kali ternyata jatuh dari situ.

Si tiang pun merasa kaget dan ngomong, dengan melekakkan badan dengan susah payah.

“Pak tikus, apakah tidak luka? Apakah tidak luka?”

Si tikus dengan susah payah bangun kembali, dan ngomong dengan muka sinis.

“Pak tiang, anda orang yang sangat jahat. Suruh mengalami seperti ini terhadap saya yang begitu lemah.

Karena si tiang karena merasa salah, ngomong,

“Pak tikus, minta maaf. Tolong maafkan saya.” Minta maaf mati-matian.

Si tikus Tse, menjadi merasa benar, ngomong.

“Kok minta maaf? Jika anda tidak suruh begitu, saya tidak akan mengalami kesakitan seperti ini. Minta ganti rugi, minta ganti rugi, ayo minta ganti rugi.”

“Walaupun ngomong begitu, saya bingung. Tolong maafkan saya.”

“Tidak. Karena saya tidak suka yang menyulitkan orang yang lemah, maka minta ganti rugi. Minta ganti rugi. Ayo minta ganti rugi.”

Si tiang saking bingungnya akhirnya mulai menangis waooo, waooo. Dengan begitu, si tikus pun apa boleh buat, kembali ke sarang. Sejak itu, si tiang merasa



た。するとちょうどその次の日、ツェねずみはおなか
が痛くなりました。さあ、いつものとおりツェねずみは、
まどっておくれを百ばかりも、ちりとりに言いました。
ちりとりもあきれて、もうねずみとの交際はやめました。

また、そののちのことですが、ある日バケツはツェ
ねずみに、せんとくソーダのかけらをすこしやって、
「これで毎朝顔をお洗いなさい。」と言いましたら、
ねずみはよろこんで次の日から、毎日それで顔を洗っ
ていましたが、そのうちにねずみのおひげが十本ばか
り抜けました。さあツェねずみは、さっそくバケツへ
やって来て、償(まど)っておくれ償っておくれを、
二百五十ばかり言いました。しかしあいにくバケツに
はおひげもありませんでしたし、償うわけにも行かず、
すっかり参ってしまって、泣いてあやまりました。そ
して、もうそれからは、ちょっと口をききませんでした。

道具仲間は、みんな順ぐりにこんなめにあって、こ
りてしまいましたので、ついにはだれもツェねずみの
顔を見るといそいでわきの方を向いてしまうのです。

takut, tidak mau ngomong sama tikus lagi.

Setelah itu, pada suatu hari, si pengki memberi kue
Monaka yang menjadi separuh, berikan ke si tikus.
Dengan begitu persis hari berikut, si tikus menjadi
merasa sakit perut. Seperti biasa, si tikus ngomong
minta ganti rugi, sebanyak 100 kali terhadap si pengki.
Si pengki pun merasa masa bodoh, hentikan pergaulan
bersama si tikus.

Dan setelah itu juga, pada suatu hari si ember
dengan memberi soda untuk cuci sedikit kepada si
tikus dan ngomong,

“Dengan ini coba cuci muka setiap hari”. Dengan
begitu si tikus dengan gembira mulai hari berikut
setiap hari cuci muka dengan itu, namun lama
kelamaan kumis kucing tercopot sebanyak 10 helai.
Dengan begitu si tikus datang ke tempat si ember dan
ngomong minta ganti rugi sebanyak 250 kali. Namun
sayangnya si ember tidak punya kumis maka tidak bisa
ganti rugi, maka betul-betul menjadi bingung minta
maaf dengan menangis. Dan sejak itu sama sekali
menjadi tidak ngomong.

Teman-teman alat-alat, satu persatu mengalami hal
seperti itu, maka akhirnya setiap orang, begitu melihat
muka si tikus, dengan cepat melihat samping.

編集後記 Dari Redaksi

おかげさまで、今までほとんどなかった研修の依頼が最近少しずつ入るよう
になってきました。インドネシアの経済が少しずつ良くなっている証拠だと思いま
す。ただ、自動車関係の工場からはまだ依頼がありません。おそらく、これから
でしょう。

自分で言うのもなんですが、私の研修の内容は非常に勉強になります。自分で
研修をしながら、自分で反省しているような状況です。

Selama ini, permintaan training hampir tidak ada, namun berkat Tuhan, baru-
baru ini, sedikit demi sedikit mulai ada yang minta training. Mungkin suatu
bukti bahwa perekonomian Indonesia makin baik. Hanya dari pabrik yang ada
kaitan automotif, belum ada permintaan. Mungkin sebentar lagi.

Agak malu untuk ngomong sendiri, namun isi training saya sangat berguna.
Ternyata saya sendiri mawas diri, sambil memberi training.

(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ず、それはとてももったいないことです。

最近、世界中で「報連相」という考え方が広まってきています。これは「報告」「連絡」「相談」を略したもので、特に社内においていかにコミュニケーションをスムーズに行うようにするかという考え方です。

この「報連相」を学ぶことにより、社内におけるコミュニケーションの重要性を再確認することができます。また、PT. ISSIの「報連相」セミナーでは「会社で仕事をするこの意味」から、「生きるこの意味」といったことまで触れ、社員一人ひとりの仕事に対する意気込みを変えたいお手伝いをしています。

更には具体的な報連相のツールも簡単にご紹介していますので、社内における作業効率の改善にもお役に立つと思います。

PT. ISSIでは「報連相セミナー」と共に「真・報連相セミナー(情報によるマネジメント)」も行っております。「報連相セミナー」終了後に合わせてご利用いただければより一層の効果が上がると思います。

セミナーの主な内容

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

受講料

インハウス・トレーニング

お客様の工場・事務所に出席のセミナー

(参加者数は自由)

一日セミナー Rp.9,800,000- (九百八十万ルピア)
二日セミナー Rp.18,900,000- (千八百九十萬ルピア)

インハウス・トレーニング・イン・ISSI

ISSIのセミナールームを利用したインハウス・トレーニング

(定員 24名)

一日セミナー Rp.9,800,000- (九百八十万ルピア)
二日セミナー Rp.18,900,000- (千八百九十萬ルピア)

※食事、スナック込み

※ 上記料金は全て税別です。

Seminar "HORENSO"

Mungkin ada banyak perusahaan yang sedang mengalami kesulitan tentang komunikasi di dalam perusahaan, khususnya antara atasan orang Jepang dan staff lokal. Memang perbedaan bahasa dan budaya menjadi salah satu penyebab. Akan tetapi karena meng-kambing-hitam-kan perbedaan bahasa dan budaya sehingga kalau tidak bisa memanfaatkan kemampuan karyawan masing-masing, hal itu amat sangat disayangkan.

Saat ini, sedang tersebar teori "HORENSO" di seluruh dunia. "HORENSO" adalah singkatan dari "HOUKOKU (Pelaporan)", "RENRAKU (Informasikan)" dan "Soudan (Konsultasi)", dan teori untuk melancarkan komunikasi di dalam perusahaan.

Dengan mempelajari "HORENSO" ini, dapat disadari kembali bagaimana pentingnya komunikasi di dalam perusahaan. Dan dengan seminar "HORENSO" di PT. ISSI, sampai menyinggung "kenapa kita bekerja di dalam perusahaan" sampai "kenapa kita hidup", maka bisa membantu meningkatkan semangat kerja karyawan masing-masing.

Selain itu, kami mengenalkan beberapa tool HORENSO secara nyata, maka dapat digunakan untuk memperbaiki (KAIZEN) efisiensi pekerjaan di dalam kantor.

Kami PT. ISSI, selain "Seminar HORENSO", menyediakan pula "Seminar SHIN-HORENSO (Managemen melalui informasi)". Jika dipergunakannya setelah selesai "Seminar HORENSO", efisiensinya dapat lebih ditingkatkan.

Isi Seminar

- Rahasia kemajuan perusahaan Jepang
- Kemampuan sebagai manager itu apa?
- Arti hidup
- Beberapa pikiran tentang "Informasi"
- Penjelasan mengenai "HOUKOKU", "RENRAKU" dan "Soudan"
- "Claim adalah harta perusahaan"
- Studi Kasus
- Mengenalkan beberapa tool yang ada kaitan "HOUKOKU" dan "RENRAKU"
- Jika seminar 2 hari, hari yang ke 2 meningkatkan mutu HORENSO, dengan menggunakan bahan dari Pusat HORENSO Jepang.

Biaya training

In House Training

Seminar yang dilakukan di tempat client (jumlah pesertanya bebas)

1 hari seminar Rp.9.800.000-
(Sembilan Juta Delapan Ratus Ribu Rupiah)
2 hari seminar Rp.18.900.000-
(Delapan Belas Juta Sembilan Ratus Ribu Rupiah)

In House Training in ISSI

In House Training yang menggunakan ruang seminar ISSI

(max. 24 orang)

1 hari seminar Rp.9.800.000-
(Sembilan Juta Delapan Ratus Ribu Rupiah)
2 hari seminar Rp.18.900.000-
(Delapan Belas Juta Sembilan Ratus Ribu Rupiah)

※ Ongkos jasa di atas semua tidak termasuk pajak (PPh 23).

インダストリアル・サポート・サービス・インドネシア (ISSI)
が目指すもの

Visi & 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」というのもたらす「森林破壊」といっても良いだろう。

このように、インドネシアにおける物価の上昇、日本やインドネシアにおける森林破壊の根本的な原因は「ルピア安」にあると言えるであろう。

それでは、どうして「ルピア安」が起こるのか。為替レートの変動は純粋な経済原理、つまり需要と要求の関係で成り立っている。ルピアに対する要求が少なく、インドネシア国内における外貨の需要が高いからルピア安になる。もっと判りやすく言えば輸出より輸入が大きいためルピア安になる。

どうして天然資源の豊富なインドネシアの輸入が大きくなるのか。その一つの理由は技術を必要とする付加価値の高い分野を外国に頼っているからである。原材料をそのまま輸出し、一次加工されたものを輸入し、組み立てて再輸出する。これが現在のインドネシアにおける産業のパターンである。この流れの中で一番付加価値の高いのは一次加工であり、この一次加工の分野で技術が要求される。

逆に言うならば、一時加工を自力で行う能力があれば付加価値の高い分野を外国に任せなくて済むということになる。「一次加工を自力で行う能力」を高めることがルピアの価値を高め、物価上昇や森林破壊に対処する一つの大きな努力であると確信する。

現在、日本では「一次加工の能力」を持った多くの技術者が定年を向かえている。その技術者の中には何らかの形で世界に貢献したいと思っている人も少なくない。そのような人たちにインドネシアで「一次加工の能力」を高めるための指導をしてもらうことができればお互いに利益をもたらすことができる。

ルピアの価値を高めるためのもう一つの道がある。それは投資の拡大だ。日本企業がインドネシアに進出するに当たっていくつかの問題がある。インドネシアの法的整備、インドネシア人作業員のレベル、コミュニケーションといったものだ。この問題に対処することができれば更に投資を拡大し、ルピアの価値を高めることができると考える。

以上のような考えからインドネシアの産業を発展させるべく、ISSIはソフト面、ハード面を含めた以下の活動を目指していく。

- A. ソフト面
1. 日本人技術者がインドネシア技術者を養成するための支援、基盤作り
 2. インドネシア人労働者スキルアップの為の支援
 3. 将来、インドネシアの産業を発展させる人材の育成
 4. インドネシア人に対する日本語教育
 5. 広告、宣伝によるインドネシア国内産業の活性化
 6. インドネシア、日本間のコミュニケーション、文化交流の推進
 7. インドネシア国内の日本企業に対する運営支援
- B. ハード面
1. 治具、ツール提供サービス
 2. メンテナンスサービス
 3. IT サービス

VISI

Indonesia adalah salah satu negara yang kaya sumberdaya alam. Namun demikian nilai Rupiah makin lama makin merosot. Rakyat Indonesia selalu mengalami kesulitan karena adanya pengurangan subsidi BBM, yang mengakibatkan kenaikan harga komoditi. Kondisi buruk ini, boleh dikatakan terjadi karena lemahnya nilai Rupiah.

Indonesia juga memiliki hutan yang bagus dan luas, sehingga Indonesia disebut "paru-paru dunia". Akan tetapi hutan tersebut makin lama makin sempit dengan pasti. Masalah kerusakan hutan di Indonesia, bukan hanya masalah di dalam negeri saja, namun menjadi masalah internasional. Kerusakan hutan ini terjadi berdasarkan alasan yang sederhana yaitu "daripada kayu luar negeri, lebih murah kayu Indonesia".

Di Jepang dari dulu ramai reboisasi pohon sejenis daun berjari, sebagai kayu bahan bangunan. Akan tetapi karena dikuasai kayu luar negeri yang lebih murah, seperti kayu dari Indonesia, hutan yang di Jepang sendiri kurang terawat. Karena pohon-pohon ditanami dalam jarak pendek dan pohon di antaranya tidak ditebang (seharusnya ditebang, agar pohon yang sisa menjadi lebih subur), sehingga pohon-pohon tersebut menjadi tinggi dengan kondisi langsing. Pohon-pohon yang langsing dan tinggi tersebut sangat lemah, jika turun hujan saljunya banyak, atau datang angin topan besar. Dan akhirnya mengakibatkan tanah longsor, air bah dsb. di kota dan desa yang ada di lereng gunung. Masalah ini juga boleh dikatakan "kerusakan hutan" yang disebabkan "kayu luar negeri lebih murah daripada kayu Jepang".

Dengan demikian, boleh dikatakan penyebab daripada kenaikan harga di Indonesia serta kerusakan hutan di Jepang dan Indonesia, adalah lemahnya nilai Rupiah.

Kalau begitu, kenapa Rupiah menjadi melemah? Perubahan nilai tukar valuta asing, berdasarkan sistem ekonomi yang sederhana, yaitu permintaan dan persediaan. Permintaan terhadap Rupiahnya sedikit, dan persediaan valuta asing di dalam negerinya tinggi, maka Rupiahnya menjadi lemah. Dengan kata lain, karena impornya lebih banyak daripada ekspor, maka Rupiah menjadi lemah.

Kenapa impor di Indonesia menjadi banyak, padahal Indonesia adalah negara kaya sumber daya. Salah satu sebabnya bagian yang nilai tambahnya tinggi, yang perlu teknologi, diminta ke luar negeri. Mengekspor bahan mentah begitu saja, lalu diolah pertama, kemudian impornya, lalu assembly dan ekspor lagi. Inilah kondisi industri Indonesia sekarang. Dalam proses ini, bagian yang nilai tambahnya paling tinggi adalah proses olah pertama, dan dalam proses olah pertama itulah diperlukan teknologi.

Dengan kata lain, jika ada kemampuan untuk menangani proses olah pertama, tidak usah minta diolah bagian yang nilai tambahnya tinggi ke luar negeri.

Sekarang di Jepang, banyak orang yang memiliki "kemampuan proses olah pertama" menjadi pensiun. Di antaranya ada yang ingin ikutserta pembangunan di luar negeri. Orang-orang seperti itu, jumlahnya agak banyak. Seandainya orang-orang seperti itu datang ke Indonesia dan minta dibimbing untuk meningkatkan "kemampuan menangani proses olah pertama", sama-sama mendapat keuntungan.

Ada pula jalan untuk meningkatkan nilai Rupiah. Yaitu menarik investasi. Akan tetapi dalam menanam investasi oleh perusahaan Jepang, ada beberapa kendala. Yaitu penegakan hukum di Indonesia, level pekerja orang Indonesia, dan masalah komunikasi. Seandainya dapat diatasi masalah-masalah tersebut, dapat menarik investasi lebih besar dan dapat meningkatkan nilai Rupiah.

MISI

Berdasarkan pikiran tersebut, dengan tujuan mengembangkan industri di Indonesia, ISSI menjalankan kegiatan-kegiatan tersebut, baik segi piranti lunak maupun piranti keras.

- A. Piranti lunak
1. Membantu dan membuat kondisi, supaya orang ahli teknik Jepang, membimbing teknisi orang Indonesia.
 2. Membantu untuk meningkatkan kemampuan pekerja Indonesia.
 3. Membimbing SDM yang akan meembangkan industri Indonesia.
 4. Pendidikan bahasa Jepang terhadap orang Indonesia.
 5. Mengaktifkan industri dalam negeri, melalui periklanan dan perpromosian.
 6. Mendorong komunikasi dan pertukaran budaya antara Indonesia dan Jepang.
 7. Membantu jalan usaha terhadap perusahaan Jepang yang ada di Indonesia.
- B. Piranti keras
1. Service Jig dan Tool.
 2. Service maintenance
 3. Service IT (information Teknologi)