



日本語とインドネシア語との
バイリンガル・E・マガジン

こむにかし

KOMUNIKASI

E-Magazine Dwi Bahasa antara
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang

Juli 2016 No.124

【2】 日伊比較文化考

Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang
- 自己啓発それとも単なる娯楽
Meningkatkan diri

atau hanya hiburan saja -

【3-4】 ガドガド GADO-GADO

- Pak Suwido dibunuh oleh Bapak Bob Hassan
スウィド先生はボブ・ハッサンに殺された -

【5】 新ユートピア Dunia Impian

- 理想的の共同体設立構想 (その 8)
Proyek menciptakan komunitas ideal (8) -

【6】 Let's Positiv Thinking

- 本当は人から多くの親切を受けている
Sebenarnya menerima kebaikan banyak

dari orang lain -

【7】 願い続けた日々 Penantian Panjang

- 荒波 1 Goncangan 1 -

【8-9】 幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)
- 演習 2 Praktek 2 -

【10-11】 人間について考える

Memikirkan mengenai manusia
- 人間の本质 (2) Dasar manusia 2 -

【12-13】 実践トヨタ流モノづくり

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA
- 原価低減に結びついた生産性向上 2-4
Peningkatan produkfitigas yang terkait
pengurangan cost 2-4 -

【14-15】 広告 Iklan

-2016年8月9月セミナーの案内
Info seminar bulan Agustus,
September 2016-

【16】 広告 Iklan

- DVD 5S -

【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】 Surat Centhini チェンティニ古文

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

- お得意先の仕入れ係になる

Menjadi petugas pesan barang untuk pelanggan -

【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 (23)

Lapangan Polano (23) -

【25】 編集後記 Dari Redaksi

【26-27】 広告 Iklan

【28】 ISSI が目指すもの Visi Misi ISSI

毎月 6000 名以上の方に
日本企業で働く方々を中心に、
「こむにかし I J」発行について
メールで案内をお送りしています。

Setiap bulan mengirim informasi mengenai
"Komunikasi IJ"
melalui e-mail
terhadap lebih dari 6000 orang. Sebagian besar
adalah orang-orang
yang bekerja di perusahaan Jepang yang ada di
Indonesia.

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

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

Perbedaan tanggapan antara orang Indonesia dan atasan orang Jepang. Banyak orang menganggap karena perbedaan budaya antara Indonesia dan Jepang.

Apakah memang begitu? Di sini saya mencoba memikirkan perbedaan budaya dan cara berpikir yang akan menjadi masalah antara Indonesia dan Jepang.

自己啓発それとも単なる娯楽

日本では自己啓発本という類の本が非常に多く売られています。また、テレビ番組などでも自己啓発に関する番組が多く放映されています。おそらく日本人は自己啓発が好きな民族なのかもしれません。そして、自己啓発こそが日本人にとって最大の娯楽なのかもしれません。自分自身が以前に比べ成長していると感じることに安心感を覚えていると言っても良いのかもしれませんが。

夜寝る際に、今日はこんなことをしたなあ、こんな発見があったなあ、こんな新しい人に出会ったなあ、などと前よりもちょっとでも進歩した自分を感じることができると安心して眠ることができると思っているのは私だけでしょうか。恐らく多くの日本人は同じようなことを思っているような気がします。

私はテレビを見るのが大変好きです。でも、自己啓発的な内容のない番組はすぐに飽きてしまいます。なぜか、最近ではインドネシアの番組はほとんど見ません。自己啓発的な内容が感じられないのです。

先ほども書いたように自分の成長を感じられることをするのが自分にとっての娯楽のような気がします。それは、新たな発見があったかどうかという言い方でも良いかと思います。だからこそ、多くの人は旅行をするのが好きなのだと思います。これに関しては日本人もインドネシア人も同じような気がします。

どうせ同じ時間を過ごすのなら、自分を成長させることができるような時間を過ごしたいと思います。皆さんはどう思いますか。

Meningkatkan diri atau hanya hiburan saja

Kalau di Jepang sangat laris buku-buku mengenai meningkatkan diri. Di TV pun banyak ditayangkan program yang ada kaitan meningkatkan diri. Jangan-jangan orang Jepang adalah suatu bangsa yang senang meningkatkan diri. Dan mungkin meningkatkan diri itulah hiburan yang paling besar. Boleh dikatakan dengan merasakan kemajuan diri sendiri, merasa hati nyaman.

Pada waktu mau tidur malam, jika merasakan kemajuan diri, seperti hari ini telah melakukan seperti ini, ada temuan baru seperti ini, bertemu orang baru seperti ini, bisa tidur dengan hati nyaman. Yang bisa merasakan seperti itu, apakah hanya saya saja? Mungkin kebanyakan orang Jepang dirasakan hal yang sama.

Saya sangat senang nonton TV. Akan tetapi jika program yang tidak ada faktor meningkatkan diri, langsung menjadi bosan. Entah kenapa, baru-baru ini, hampir tidak nonton program Indonesia. Karena tidak bisa merasakan faktor meningkatkan diri.

Seperti telah menulis, mungkin melakukan hal yang bisa merasakan meningkatkan diri itulah hiburan bagi saya. Hal itu boleh dikatakan apakah telah ada penemuan baru atau tidak. Oleh karena itulah, mungkin banyak orang suka jalan-jalan. Mengenai hal tersebut, mungkin tidak ada bedanya antara orang Indonesia dan orang Jepang.

Kalau sama-sama makan waktu yang sama, saya ingin memakan waktu yang bisa meningkatkan diri. 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.

Pak Suwido dibunuh oleh Bapak Bob Hassan

Pada tanggal 6 Juni kemarin, Dr.Ir. Suwido H. Limin M.S. meninggal dunia. Usia 61. Beliau sangat mencintai lingkungan hidup. Terutama konsentrasi pada kelestarian lahan gambut. Karena beliau dosen Universitas Palangkaraya yang ada di tengah-tengah Propinsi Kalimantan Tengah, yang terkenal sangat luasnya lahan gambut. Saking cintanya dengan wilayah lahan gambut tersebut, beliau mendirikan Center for International Cooperation in Sustainable Management of Tropical Peatland (CIMTROP).

Beliau meninggal tiba-tiba, karena kanker paru-paru dan kanker getah bening. Seperti banyak orang telah tahu, tahun lalu, 2015 adalah tahun elnino dan musim kemarau panjang. Sehingga di Indonesia dimana-mana terjadi kebakaran lahan gambut dan tertutup asap tebal. Yang sangat ganas adalah Kalimantan Tengah dan sekitar kota Palangkaraya.

Menurut informasi dari orang CIMTROP, tahun lalu terjadi kebakaran lahan gambut di Kalimantan Tengah sejak awal September sampai 5 Nopember. Di dalam kondisi tersebut, Pak Suwido terus menerus berusaha memadamkan api kebakaran lahan gambut sejak pertengahan September sampai 5 Nopember. Sekitar 1 setengah bulan. Dalam asap tebal, seharusnya untuk menjaga kesehatan, menggunakan masker. Namun, kalau menggunakan masker ganggu pernafasan dan cepat lelah, maka Pak Suwido tanpa menggunakan masker berusaha mematikan api terus. Anggota TSA (Tim Serbu Api) CIMTROP anjurkan Pak Suwido agar beristirahat, namun beliau tidak mau dengar dan berusaha mematikan api terus.

Maka boleh dipastikan Pak Suwido meninggal karena asap kebakaran lahan gambut. Sebaliknya jika tidak ada kebakaran lahan gambut, Pak Suwido masih hidup dengan kondisi sehat.

Sebenarnya sebelum tahun 1990-an, lahan gambut sama sekali tidak pernah terbakar. Karena seluruh wilayah lahan gambut adalah rawa. Sebaliknya karena kondisinya rawa berlanjut berjuta-juta tahun, pohon, ranting, daun, akar semua tidak terurai oleh mikro biologi dan menumpuk terus dan menjadi lahan gambut yang sangat tebal.

Kalau begitu, kenapa sejak 1990-an tiba-tiba berubah kondisi lahan gambut dan menjadi mudah terbakar? Hal tersebut terjadi karena adanya proyek lumbung padi. Dengan proyek tersebut rencananya lahan gambut seluas sekitar 1 juta hektar dijadikan sawah. Namun sebenarnya secara ilmiah lahan gambut tidak cocok untuk sawah, dan secara nyata, sampai sekarang di lahan gambut tidak ada sawah.

Namun demikian, ternyata keluar laporan bahwa lahan gambut cocok untuk dijadikan sawah. Lalu ditebang banyak pohon yang sebelumnya tumbuh di atas lahan gambut. Dan karena masih kondisi rawa, maka supaya menjadi kering, membuat saluran air pembuangan. Oleh karena itulah sekarang lahan gambut menjadi mudah terbakar.

Saya pernah diceritakan oleh seorang dosen pertanian sebagai berikut. Salah satu anggota tim untuk membuat laporan "lahan gambut cocok untuk menanam padi" adalah temannya dia. Maka dosen tersebut menegur dia "Kenapa kamu bikin laporan bohong seperti itu?". Jawabannya "Kamu tahu khan? Saya punya isteri dan anak". Seperti itulah, pada waktu itu dengan paksa menjalankan proyek lumbung padi tersebut.

Kenapa memaksakan proyek lumbung padi seperti itu? Karena mau ambil kayu berpotensi yang tumbuh di atas lahan gambut, lalu mau dapat uang berlimpah-limpah. Kenyataannya boleh dikatakan antara kantor departemen RI, yang paling megah adalah gedung departemen kehutanan (mantan). Pelakunya siapa? Iyalah Bapak Bob Hassan, menteri kehutanan pada waktu itu. Maka saya berani mengatakan, Pak Suwido dibunuh oleh Bapak bob Hassan Yth.



スويد先生はボブ・ハッサンに殺された

先月の6月6日、スويد先生が亡くなりました。61歳でした。先生は本当に自然を愛しておられました。特に泥炭地域の保護に尽力なされました。なぜなら、先生は泥炭が広く広がっている地域として有名な中部カリマンタン州の中心にあるパラカラヤ大学で教鞭をとられていたからです。泥炭地域を愛していることで熱帯泥炭持続可能マネージメント国際協力センター（Center for International Cooperation in Sustainable Management of Tropical Peatland (CIMTROP)）を立ち上げられました。

先生は肺がんおよび急性白血病を併発され突然亡くなりました。多くの方がご存知のように前年の2015年はエルニーニョの年で、乾季が長く続きました。その結果インドネシアのいたるところで泥炭火災が大発生し、濃い煙に包まれました。その中で被害が最も大きかったのが中部カリマンタン、パラカラヤ市周辺でした。

CIMTROPの人の話によると、去年の中部カリマンタンでの泥炭火災は9月上旬から11月5日まで起こったそうです。その中でスويد先生は9月半ばから11月5日までおよそ1ヶ月半にわたり森の中で消火活動に尽力されました。濃い煙の中で本来ならマスクをつけて作業をしなければいけないのですが、マスクをつけると呼吸がしにくくなり、体力が消耗しやすくなるということで、先生はマスク無しに作業を続けられたそうです。CIMTROPの消防隊の仲間は先生に休むようお願いしたのですが、その願いを受け入れずひたすら消火活動に携わっていたとのことでした。

ですから、ここで言えることはスويد先生は泥炭地の火災で発生した煙によって亡くなったということです。逆に、泥炭火災がなければスويد先生はまだ健康な状態で活躍しているはずでした。

本来、1990年代までは泥炭火災というものはありませんでした。なぜなら、すべての泥炭地域は沼地だったからです。逆に言えば何百万年もの間ずっと沼地だったからこそ木、枝、葉、根っこが微生物に分解されることなく積み重なってとても厚い泥炭地となったのです。

そうであるなら、どうして90年代に状況が急速に変化し燃えやすくなってしまったのでしょうか。そのような状態が起きたのはメガライスプロジェクトが行われたからです。そのプロジェクトは100万ヘクタールに及ぶ広大な泥炭地を田園にするというものでした。しかしながら、本来、科学的に見て泥炭地は水田には適していないというのが通例の考え方で、実際に現在、泥炭地には水田はありません。

しかしながら、なんと泥炭地は水田にするのに適しているという報告書が出されてしまいました。そして、そのことを受け泥炭地の上にあった多くの木々が切り倒されました。その後、まだ沼地の状態であったのでそれを乾燥させるために排水路が張り巡らされました。そのことにより泥炭地が燃えやすくなってしまったのです。

私はある大学の先生から次のような話を聞いたことがあります。さきほどの「泥炭地は稲を植えるのに適している」とする報告書を作成したチームの一員がその先生の友人だったそうです。そこで、「なんでお前は嘘の報告書を作ったんだ」と彼を攻めたのだそうです。その時の彼の答えは「お前、わかってくれよ、俺には女房と子供がいるんだ」だったということです。そのようにその当時、メガライスプロジェクトを強制的に行ったのです。

どうして、そこまでしてメガライスプロジェクトを強行したのでしょうか。それはただ単に泥炭地の上に生える経済的価値の高い多くの木材が欲しかっただけの話なのです。そして、そこから莫大な利益を得ました。実際、インドネシア共和国の（前）森林省の建物は他の象徴と比べてとても素晴らしいものです。その張本人は一体誰でしょう。それは当時の森林大臣であったボブ・ハッサンです。ですから、私は勇気を持って言いたいと思います。スويد先生は親愛なるボブ・ハッサン様に殺されたのだと。

**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8）

医療関係はかなり進歩して、ガンなどの特効薬がかなり整備されるようになりました。単に長生きするだけでなく、人生の質に重きが置かれるようになりました。

寝たきりの状態を長引かせるような治療方法は次第に見直されるようになりました。ですから、胃瘻や人工呼吸といった延命治療はほとんどなくなり、逆に痛みや苦しみを感ずることなく穏やかな死を迎えるにはどうしたら良いかという方向に医学が注意を払うようになりました。

このことにより、それまで多くの治療費がかかっていた延命治療に費用がかからなくなりました。その結果今までより多くの費用を医療技術などの開発に当てることができるようになったのです。その結果冒頭に書いたようにガンなどの特効薬が多く開発されるようになりました。

寝たきり患者の介護に関する負担も軽減され、以前のように介護のために仕事を休んだり、辞めたりしなくてはならないということもほとんどなくなりました。

痴呆症に関する研究も進みました。研究の結果、高齢者が若者と関わり合うことが痴呆症の予防につながるということがわかりました。いたるところに高齢者の経験を若者が学ぶ場が設けられるようになりました。

Proyek menciptakan komunitas ideal (8)

Mengenai ilmu kedokteran sangat maju. Muncul banyak obat-obatan yang bisa menyembuhkan kanker dll. Menitikberatkan mutu kehidupan daripada hanya memanjangkan usia.

Sedikit demi sedikit, memikirkan cara pengobatan yang hanya memperpanjang kondisi hanya ketiduran saja. Pengobatan untuk hanya memperpanjang nyawa, seperti memasuki gizi langsung ke mag, atau nafas buatan, hampir tidak ada lagi. Dan sebagai kedokteran berkonsentrasi bagaimana bisa menyambut kematian tanpa sakit tanpa kesulitan.

Dengan demikian, biaya untuk memperpanjang nyawa berkurang. Maka bisa menggunakan biaya untuk memperkembangkan teknik kedokteran daripada selama ini. Maka bisa mengembangkan obat-obatan untuk kanker dll., seperti catat di semula.

Bisa meringankan beban untuk merawat pasien yang hanya ketiduran saja, dan tidak usah libur atau berhenti kerja demi merawat pasien seperti dulu.

Penelitian mengenai pikun pun berkembang. Sebagai hasil penelitian, diketahui bahwa jika bergaul anak muda bisa mencegah pikun. Maka di berbagai daerah disediakan fasilitas agar anak muda bisa belajar dari orang usia lanjut.



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.

本当は人から多くの親切を受けている

「私はこんだけいろいろなことをしてあげているのに、彼は、彼女はそのことを全く感じてくれない」と思っている人は多いのではないのでしょうか。

アメリカの心理学者であるトラフィモウはこんな実験をしました。400人の学生に対し、人にしてあげた親切な行動と人にしてもらった親切な行動を書いてもらったのです。その結果はなんと35対1だったそうです。人にしてあげた行動を35個覚えていたのに対し、人からしてもらった行動は1つしか覚えていなかったのです。

もしかするとこれは当然のことなのかもしれません。人にしてあげた親切な行動は自分の中で良い記憶として残ります。しかし、人からしてもらった良い行動は一見良い記憶のようですが、恩返しをしなければならぬという強迫観念がどこかにあるという意味で、もしかすると良い記憶というよりは悪い記憶になってしまうのでしょうか。人間の本能として悪い記憶より良い記憶を多く覚えるようです。

私の父は家の中ではほとんど全てのことを母にしてもらっていました。私は男としてそれが普通なのだと思います。ですから、私にとって家の中で自分のことを自分とするのは妻に対する思いやりだと思っています。でもその思いやりは全く妻には届いていなかったのかもしれません。

このようにほんの小さなことでも「・・・してあげた」というように記憶に残り、してもらったことはないがしろにしているのかもしれませんが。それと、もう一つ。自分の中で何かをしてもらったことに感謝していても実際にそれを口に出さないと相手には通じないということです。

人からしてもらった親切な行動は本当は思っているより35倍も多いのだということをもっと知っておくことは心を穏やかにする上で大切なことだと思います。そして、そのことをもし口に出して感謝できたとしたらもっと幸せな人生になるような気がします。

Sebenarnya menerima kebaikan banyak dari orang lain

“Saya memberi kebaikan begini banyak, namun dia sama sekali tidak merasakan hal tersebut”. Mungkin banyak orang memikirkan seperti begini.

Mr. Travimou seorang psikologis di Amerika melakukan survey sebagai berikut. Terhadap 400 mahasiswa disuruh mencatat hal baik yang dilakukan untuk orang lain, dan hal baik yang dilakukan oleh orang lain. Hasilnya ternyata 35 : 1. Ingat hal baik yang memberi kepada orang lain, ingat 35 hal, tetapi mengenai hal baik yang diterima dari orang lain hanya ingat 1 hal saja.

Mungkin hal ini bisa masuk akal. Hal baik yang memberi kepada orang lain, bisa menjadi ingatan yang positif. Akan tetapi hal baik yang diterima dari orang lain, kelihatannya ingatan positif, namun karena ada perasaan harus nanti membalas budi maka jangan-jangan justru menjadi ingatan yang negatif. Sebagai kebiasaan manusia, kelihatannya lebih banyak ingat hal positif daripada hal negatif.

Bapak saya kalau di dalam rumah hampir semua hal dibantu oleh ibu saya. Saya berpikir hal itu hal biasa sebagai laki-laki. Maka bagi saya melakukan hal sendiri dengan sendiri itu hal baik terhadap isteri saya. Akan tetapi mungkin isteri saya tidak menyadari hal baik tersebut.

Dengan demikian, walaupun hal yang kecil, bisa menjadi ingatan bahwa “saya melakukan hal ... demi kebaikan.” Dan hal baik yang dilakukan itu ternyata banyak hal diabaikan. Dan tambah satu hal lagi. Walaupun dalam hati sendiri merasa terima kasih, terhadap hal baik yang dilakukan, namun kalau tidak ngomong tidak akan sampai ke dia.

Kelakuan baik yang diterima dari orang lain itu lebih banyak 35 kali daripada pikiran sendiri. Mengetahui hal tersebut mungkin sangat penting demi mendamaikan hati sendiri. Dan terhadap hal baik tersebut, jika bisa menyebutkan kepada dia, kehidupan mungkin bisa menjadi lebih mulia.

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-

**願い続けた日々 Penantian Panjang**

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

Sebenarnya keluarga kami, setelah menikah 17 tahun tidak bisa mendapatkan keturunan. Dan sekarang dapat anugerah dari Tuhan 2 orang anak laki-laki. Kami coba bagi pengalaman sampai mendapatkan anak. Semoga ada manfaatnya.

荒波 1

新会社インダストリアル・サポート・サービス・インドネシアは私ともう一人の日本人そして私の友人そしてインドネシア大学時代の友人と一緒に店舗付き住宅を購入したもう二人の 5 人の共同出資で始めました。ローカル会社として設立したため、私ともう一人の日本人は直接投資家にはなれませんでした。ですから、私の場合は女房の名前で投資することにしました。本当は女房に社長になって欲しかったのですが、女房自身が社長にはなりたくないということだったので、私のジョクジャカルタ時代の友人に社長を頼みました。彼は当時印刷会社で働いていました。ですから、もう一人の日本人はその社長の名前で投資することになりました。

まずは、事業計画を立てることにしました。私は通訳・翻訳サービスそして企業研修と日本語教育をベースに事業計画を立てました。また、以前から考えていたインドネシア語と日本語によるバイリンガルマガジンを出版する計画も入れました。

ところがもう一人の日本人からは具体的な事業計画が上がってこなかったのです。工場のメンテナンスサービスをしたいということでしたが、その事業をどのように展開するかが見えてきません。

それから、社長をお願いした友人から、マガジンを出版するためにいきなり増資の話がでたり、私の考えとは全く違ったマガジンを提案されたりと、自分の考えとは全く違った方向の話になり始めていました。

その悩みを他の 3 人の投資家に相談しました。相談している最中にいきなりもう一人の日本人の方から今回の投資をおりたいという話がでました。私とあとの 3 人の投資家は、それを受け入れるとともに、増資を要求してきた社長にも彼の名前で投資していた日本人が抜けることになったという理由で会社から外れてもらうことにしました。

会社設立をしてすぐに定款を書き換えることになったのです。そして、結局女房が社長になることになりました。もう一人の日本人はその投資額で車を購入したので、その車を彼に返すことで処理しようとしたら、現金で返して欲しいと言われ、結局私が車を中古で売り、その差額を保管する形で全て処理しました。

あとからわかった話ですが、彼の投資したお金は、日本の姫路の鉄工会社の社長さんが彼に貸したお金だったということでした。でも、彼は自分のお金だと言っていたのです。

会社が始まる時点で面倒くさくなりそうなことを整理できたので、本当によかったと思っています。

そうそう、会社設立等に関してはインドネシア大学時代に下宿で隣の部屋だった法学部の友人に大変お世話になりました。彼には今でもいろいろお世話になっています。

Goncangan 1

PT. Industrial Support Services Indonesia dimulai dengan investasi oleh 5 orang, yaitu saya, orang Jepang 1 lagi, teman saya waktu universitas Indonesia, dan 2 orang yang membeli ruko bersama teman itu. Karena PT didirikan sebagai perusahaan lokal, maka orang asing tidak bisa menjadi pemegang saham. Oleh karena itu, kalau saya, menggunakan nama isteri. Sebenarnya saya ingin isteri saya menjadi presiden direktur, tapi dia tidak mau, maka saya minta teman saya waktu zaman Yogyakarta sebagai presiden direktur. Dia waktu itu bekerja di perusahaan percetakan. Oleh karena itu orang Jepang satu lagi investasi atas nama dia.

Pertama kita membuat bisnis plan. Saya membuat bisnis plan berdasarkan jasa penerjemah, training karyawan dan pendidikan bahasa Jepang. Dan dimasukkan rencana untuk menerbitkan majalah dwi bahasa antara bahasa Indonesia dan Jepang.

Akan tetapi dari orang Jepang satu lagi tidak keluar bisnis plan. Dia katanya ingin service maintenance, namun yang detailnya tidak begitu jelas.

Dan dari teman yang minta menjadi presiden direktur, tiba-tiba diminta ditambah investasi, untuk menerbitkan majalah, dan dia usulkan majalah yang sangat berbeda daripada keinginan saya, dengan begitu mulai mengarah sangat berbeda daripada keinginan saya.

Saya konsultasi masalah itu pada 3 investor lain. Pada waktu konsultasi, tiba-tiba orang Jepang satu lagi minta keluar sebagai investor. Saya dan 3 investor lain menerima permintaan itu, dan presiden direktur yang minta menambah investasi juga minta keluar dari perusahaan dengan alasan investor orang Jepang yang menggunakan nama dia keluar.

Begitu baru mendirikan perusahaan langsung merubahkan akte perusahaan. Dan akhirnya isteri saya menjadi presiden direktur. Orang Jepang satu lagi dengan uang investasi membeli mobil, maka dengan mengembalikan mobil, mau membereskan semua. Namun ternyata dia minta dikembalikan dengan uang, maka saya jual mobil dan menanggung selisih. Dengan begitu membereskan semua.

Kemudian hari berikutnya, ternyata uang yang dia gunakan adalah uang pinjaman dari perusahaan besi di Himeji Jepang. Tapi dia bilang itu uang sendiri.

Waktu awal perjalanan perusahaan, semua hal yang agak repot bisa dibereskan, maka saya merasa sangat untung.

Oh iya, untuk mendirikan perusahaan, sangat dibantu oleh teman satu kos waktu zaman UI. Dia lulusan fakultas hukum. Sampai sekarang juga saya sering dibantu oleh dia.

**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.

演習 2

情緒の安定を図る体験をします

1. 二人一組になります。
2. 全員一度その場で眼を閉じて下さい。「しばらく何も言わない場を作る。」
3. そして、「全員不安ですよ。コレが幼稚園や保育園に最初に来た時の子どもの心です」「ママ・お母さん、幼稚園・保育園に置いて行かないで」「一人にしないで」
4. 「このような不安な状態が真っ暗闇です」
5. 隣り同士で眼を閉じて手を握り合ってください。
6. 握りたくない人もいますが手を握ってください。
7. 「ハイ、握るとかさかさの人がいます。汗ばんだ人がいます。冷たい人がいます。ぎゅーと握る人がいます。そっと握る人がいます。」
8. しばらくして伝わってくるのが肌のぬくもりです。
9. 隣の人の鼓動がわかりますか。
10. わかろうとしなければわかりません。
11. 相手を理解しようという心がないとわかりません。

ここで泣いていいんだよ、スキンシップを大切にされた抱き上手な保育がもとめられるようになりました。

昔の日本の保育は「もっと泣いていなさい・うるさいわね、蔵に入れてしまいますよ・部屋の外に出ていなさい」といった泣き止ます保育でした。



Praktek 2

Merasakan bagaimana menjaga emosi.

1. Bikin pasangan (2 orang)
2. Menutup mata semua (sementara waktu membuat suasana sunyi)
3. “Semua orang tidak nyaman ya. Inilah hati anak yang pertama kali datang ke TK / Penitipan anak” “Mama / Ibu jangan tinggalkan aku ke TK / Penitipan anak” “Jangan bikin aku sendirian”
4. “Kondisi tidak nyaman seperti itulah gelap-gelapan”.
5. Tolong gandeng tangan sama orang sebelah.
6. Mungkin ada yang tidak mau, tapi tolong gandeng tangan.
7. Ada yang tangannya kasar. Yang berkeringat. Yang dingin. Yang pegangnya keras. Yang pegang halus.
8. Sementara waktu merasakan kehangatan tubuh.
9. Apakah terasa dedekan orang sebelah?
10. Kalau tidak ingin dirasakan, tidak akan bisa merasakan.
11. Kalau tidak ada keinginan ingin merasakan orang sebelah, tidak akan merasakan.

Boleh menangis di sini lho. Menjadi diminta pengasuhan anak yang mementingkan skin ship, dan pintar memeluk anak.

Pengasuhan anak usia dini zaman dulu adalah pengasuhan anak yang bagaimana menghentikan anak menangis, seperti “Kok nangis terus. Berisik! Mau dimasukkan ke kamar mandi lho! Keluar dari kamar!”



人間について考える Memikirkan mengenai manusia

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

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

人間の本質（２）

私達人間がこの世に生を受けた瞬間には、私達が通常感じる『好き嫌い』と云う好みを意識する『感情』と言われるものは存在していない。何故かと言えば通常人間にとって当たり前機能している眼、耳、鼻、舌（口）、身（手足）の五部門が私達の様に機能していないからである。

では赤子には一体何が機能しているのかを見てみると、嬉しい、悲しいと云うたった二つの機能しか身に付けていない事に気付けるはずだ。これを現実的に表現するならば『嬉しい』とは、お腹がいっぱい。十分に眠る事ができた。身体の何処にも不具合がない。おむつが濡れていないなどである。そして『悲しい』とは、お腹が空いた。寝不足だ。身体の何処かが不具合である。おむつが汚れているなどが挙げられる。

即ち生まれ立ての赤子が求めているものとは、十分な母乳と十分な睡眠の二つを基本としており、中でも睡眠を妨げる事になる身体の不調や、おむつの汚れと云われるものを『悲しみ』として受け止めている。余談になるが日本の武士の時代に妻と乳飲み子を残し、主君の命で家を離れていた夫が旅先から家族を思って出した手紙には、『おせん泣かすな馬肥やせ』と云う短文がある。この手紙は短文でありながら、その内容には深い意味が込められているとして日本では有名な文章である。

文中の『おせん』は子供の名前だが、大切なのは『泣かすな』と『馬肥やせ』の意味である。つまり子供が泣く意味は先述した通り『悲しみ』の表れである事から、何時でも喜ばせて育てる事は旅先の夫の喜びでもあり同時に妻の喜びでもある事を意味しており、続く『馬肥やせ』では、元来馬と云う動物は非常に臆病で繊細な神経を持つ生き物であり、特に飼い主の精神状態を敏感に察知した対応ができる。故に『人馬一体』と云う言葉が使われる。

子供が泣かずに喜んだ状態で育ち、馬も安心して肥える事を望んでいる。とする夫の想いには、妻に対する強い『信頼感』が表現されており、泣かずに喜んで育つ子供と安心して餌を食べて肥える馬の姿は、留守を預かる妻に対して絶対的な『信頼』を寄せている証を物語っている。即ち夫、妻、子供、馬と云う三人と一匹の登場者の全てが『信頼関係』で結ばれた上で、四者がお互いに『安心』『安堵感』が得られるとしている。

例え生まれたばかりの赤子から、少し成長して目が見えて、耳で多少の言葉が理解出来る様になって、ハイハイから掴まり立ちしてヨチヨチ歩きが出来る様になっても、乳飲み子である内は『好き嫌い』と云う感情は持ち合わせていない。この頃になると今度は親が子供に対する期待感から、子供の『好み』を一日でも早く知りたくてと云うよりは、親の『好み』を子供に押し付けてしまう事が増えてくる。

こうした衝動は、親は子供に喜んで欲しいと云う想いの裏返しである事は言う迄もないが、実は乳飲み子にはまだ眼・耳・鼻・舌・身（*一般的には五感）が未生育の為、私達が抱く『好き嫌い』と云う感情が簡単には起こっていないと云うのが真実であろう。だが親が望む子供の成長には、最初に『善悪』を教えようと試みる処から始まる。それが『親の言う事』を聞かせる事なのである。親の言う事を素直に聞く事が『善』で、親の言う事を聴かないのが『悪』であると言いつつ聞かせ始めるのである。そこに存在する意識は生まれたばかりの赤子に対するものと変わらぬ想いと言えるのであろうか？



Dasar manusia (2)

Pada saat kita sebagai manusia lahir di dunia ini, tidak ada yang dikatakan “emosi” yang mana merasakan selera seperti “suka dan tidak suka” yang mana kita biasa merasakan. Kenapa begitu? Karena yang dikatakan panca indra seperti mata, telinga, hidung, lidah (mulut), tubuh (tangan, kaki), yang berfungsi biasa sebagai manusia itu tidak begitu berkembang seperti kita.

Kalau begitu pada bayi, apa yang berfungsi? Jika memantau betul-betul, kita bisa menyadari bahwa yang berfungsi hanya dua hal saja, yaitu senang dan sedih. Jika menjelaskan hal tersebut lebih detail, “senang” maksudnya sudah kenyang, bisa tidur nyenyak, di atas tubuh sama sekali tidak ada halangan, popoknya tidak basah dsb. Sedangkan “sedih” maksudnya lapar, kurang tidur, ada halangan di sebagian tubuh, popoknya kotor dsb.

Maksudnya apa yang diinginkan oleh bayi baru lahir, pada dasarnya 2 hal, yaitu asi yang secukupnya dan tidur yang secukupnya. Di antaranya hal yang menghalangi tidur, seperti halangan pada tubuh dan kotornya popok itu dianggap sebagai ‘sedih’. Ada cerita pada zaman Samurai (prajurit) di Jepang. Bapak (Samurai) yang meninggalkan rumah (isteri dan anak bayi) karena perintah majikan, mengirim surat dari tempat perjalanan, isinya kalimat pendek “Jangan bikin nangis Osen. Gemukkan kuda.” Surat ini walaupun kalimatnya pendek, namun isinya penuh dengan maksud. Maka kalimat yang sangat terkenal di Jepang.

Kata “Osen” di dalam kalimat adalah nama anak. Namun yang penting arti dari kata “Jangan bikin nangis” dan “Gemukkan kuda”. Seperti telah dijelaskan di atas, arti menangis anak adalah ekspresi “sedih” anak, maka kalimat ini menjelaskan bahwa mengasuh anak dengan senang terus adalah bahagia suami sedang bertugas di luar rumah dan bahagia isteri. Dan “Gemukkan kuda” maksudnya sebagai berikut. Namanya kuda, binatang yang sangat tidak berani dan sensitif, maka dia sangat sensitif pada kondisi emosi majikan. Maka ada istilah “orang dan kuda menyatu”.

Pada keinginan suami yang mengharapkan anak menjadi besar dengan kondisi tidak menangis dan senang terus, dan kuda pun merasa tenang dan bisa menjadi gemuk, menjelaskan “rasa percaya” keras pada isteri, dan sosok anak yang tumbuh tanpa menangis dan senang, dan kuda makan dengan tenang, menjelaskan bukti “percaya” mutlak pada isteri yang menjaga rumah. Maksudnya pelaku 3 orang dan 1 ekor, yaitu suami, isteri, anak dan kuda diikat dengan “kaitan saling percaya”, dan empat-empatnya saling mendapatkan “Kenyamanan” dan “Ketenangan”.

Walaupun bayi baru lahir tumbuh menjadi matanya kelihatan sedikit dan telinga bisa mendengar sedikit dan bisa mengerti beberapa kata, dari melangkah menjadi bisa berdiri dengan memegang sesuatu, lalu bisa mulai berjalan walaupun belum stabil, asal masih minum asi, belum mempunyai emosi “Suka dan tidak suka”. Dan jika menjadi seperti itu, dari harapan orang tua terhadap anak, daripada ingin mengetahui selera anak secepatnya, malah kebanyakan menanamkan “Selera” orang tua pada anak.

Keinginan seperti itu, memang karena ingin membuat anak senang. Namun kenyataannya karena bayi yang masih minum asi, pertumbuhan panca indra (mata, telinga, hidung, lidah, tubuh) belum begitu sempurna, maka emosi “Suka dan tidak suka” itu belum ada. Mungkin itulah kenyataan. Walaupun begitu, pada pertumbuhan yang diinginkan oleh orang tua, mulai mencoba mengajari “Baik dan tidak baik” pada anak. Itulah suruh mengikuti “Kata orang tua”. Mendengar / mengikuti kata orang tua dengan tulus itulah “Baik” dan tidak dengar / mengikuti kata orang tua, itulah “Tidak baik”. Mulai mengajari seperti itu. Perasaan yang ada di atas itu, apakah sama dengan perasaan yang waktu menghadapi bayi yang baru lahir?

**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>

原価低減に結び付いた生産性向上 2-4

(2) 1人作業の追求 (4)

モノづくりは、必要なモノだけをつくるのが最もベストであるが、事例の事態はどの企業でも抱えている問題であり、対応に苦慮しているのも事実である。余分な品物をつくらないために考え出されたのが集合方式である。

端数人工は切り下げが基本、と説明したが、1ラインの端数人工2.44は2人、2ラインの3.35は3人、3ラインの3.56も3人に切り下げると合計8人となる。端数を含めたトータル人員は9.35人となり、差し引きした差は1.35人と1人工を越す。各ラインの端数は小数点以下であっても、まとめると大きな数字になる。工程に潜在する問題の顕在化が目的とはいえ、一気に14.4%の改善はきつい。しかも、1つのラインならともかく、3つのラインすべてが同時進行である。日々納入の安心料を考慮すれば切り上げがベターとなるが、つくり過ぎも先の事例で紹介したように多くの問題を抱えている。

そこで、各ラインの端数人工の合計1.35の0.35は切り捨て、1人工をライン外者に仕立てる。まず、2.44人工を2人で生産している1ラインに入って、3人で生産すると0.56人分は品物が早くでき、定量に達するとラインから抜ける。その間に0.35人工分が不足している2ラインは生産が遅れているが、ライン外者が入ると0.65人分はタクトが速くなり、1ラインと同様に生産した品物が定量に達すると抜ける。こうして3つのラインに出たり、入ったりして、不足分の端数人工をまかなう仕組みが集合方式である。

しかし、1.35人工を1人でこなすのは大変である。スタート当初はライン外者を2人とするのも手段の1つであるが、あくまでも不足の0.35人工だけの応援とすることが大事である。0.65人工分は手待ち、つまり、何もしない、何もさせないことが問題を目で見えるようにする、との理解が重要である。

集合方式の話をする、人には決して余裕を与えない、絞れるところは徹底的に絞るといったイメージで、反論されることが多い。理由を聞くと、1つの品物をつくるのに3人でやったり、4人でやったりで作業範囲が頻繁に変わる。それに慣れることは大変なことで、不慣れは品質問題の原因ともなる、と。とにかく難しい。ましてやりリーフマンとなる作業者は、すべてのラインの作業を習得しなければならず、そんなスーパーマン的人材はたやすく育成できるものではない、と。しかし、よく考えてもらいたいのは、10の力に対して11の仕事を与えるのではない。

10の力を持っていても4とか5しか使えない状態を、なんとか10に近づけることが目的で、最も大事なことはジャスト・イン・タイムのモノづくりである。端数人工はすべて切り上げて、総勢11名の作業者をフルに使い、必要ではないモノをつくるよりも、一時的に能率低下があっても、難しい課題に挑戦することが、人の能力向上につながる。その結果がジャスト・イン・タイムのモノづくりに近づくことになる。

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



Peningkatan produktifitas yang terkait pengurangan cost 2-4

(2) Mendalami proses 1 operator (4)

Kalau produksi, yang paling bagus hanya memproduksi barang yang dibutuhkan saja. Namun kasus yang di atas, masalah yang dihadapi perusahaan mana saja, dan kenyataannya banyak yang mengalami kesulitan untuk mengatasinya. Supaya tidak memproduksi kelebihan, diciptakan cara integrasi.

Saya telah menjelaskan bahwa terhadap jumlah operator tanggung pada dasarnya dibulatkan ke angka bawah. Jumlah operator tanggung di line 1, sebanyak 2.44 dijadikan 2 orang. 3.35 di line 2 dijadikan 3 orang. 3.56 di line 3 dijadikan 3 orang. Dengan begitu jumlahnya menjadi 8 orang. Jumlah operator keseluruhan yang termasuk angka tanggung menjadi 9.35 orang, dan selisihnya menjadi 1.35 orang dan melebihi 1 orang operator. Walaupun jumlah tanggung di setiap line di bawah koma, namun kalau dijumlahkan menjadi angka besar. Walaupun tujuannya menjelaskan masalah yang tersembunyi di dalam setiap proses, namun jika melakukan Kaizen sebanyak 14.4% sekaligus, agak sulit. Apa lagi kalau hanya 1 line saja masih mungkin, namun harus menangani 3 line sekaligus. Jika memikirkan rasa aman sehari-hari mengenai delivery, lebih bagus dibulatkan ke angka atas, namun jika memproduksi kelebihan, mengandung banyak masalah seperti telah dijelaskan pada kasus sebelumnya.

Di situ, dari jumlah angka tanggung setiap line sebanyak 1.35, membuang 0.35 dan 1 orang operator dijadikan sebagai orang di luar line. Pertama-tama masuk line 1 yang memproduksi sebanyak 2.44 orang operator dengan 2 orang dan jika memproduksi dengan 3 orang, sebanyak untuk 0.56 orang bisa memproduksi lebih cepat, dan jika telah mencapai jumlah yang dibutuhkan keluar dari line. Selama itu line 2 yang kurang jumlah operator sebanyak 0.35 terlambat produksi, namun jika masuk orang diluar line, kecepatan menjadi lebih cepat sebanyak 0.65 orang, dan seperti di line 1, jumlah produksinya telah mencapai jumlah yang diinginkan, keluar dari line. Dengan demikian keluar dan masuk di antara 3 line dan mengatasi jumlah operator angka tanggung, itulah cara integrasi.

Namun mengatasi jumlah operator sebanyak 1.35 dengan 1 orang. Mungkin ada cara pada awalnya orang luar line dijadikan 2 orang, namun orang yang ke 2 hanya membantu untuk 0.35 orang operator saja. Untuk 0.65 orang operator menunggu, maksudnya tidak melakukan apa-apa. Dengan demikian bisa kelihatan masalah dengan mata. Hal seperti itu yang penting.

Jika menceritakan cara integrasi, sering ditolak karena ada kesan bahwa pada orang sama sekali tidak memberi kelonggaran, yang bisa dikedatkan dikedatkan sebisa mungkin. Kalau mendengar alasan, untuk memproduksi 1 produk, kadang-kadang dengan 3 orang dan kadang-kadang dengan 4 orang, maka apa yang harus ditangani itu sering berubah. Dan untuk membiasakan hal tersebut agak sulit, dan jika tidak menjadi biasa, menjadi penyebab masalah mutu, katanya. Maksudnya susah. Apa lagi orang yang membantu macam-macam, harus menguasai proses di semua line, dan orang supermen seperti itu tidak bisa membimbing begitu gampang, katanya. Namun tolong berpikir baik-baik, bukan memberi pekerjaan 11 terhadap orang yang memiliki kekuatan 10.

Walaupun memiliki kekuatan 10, kondisi kenyataannya hanya bisa pakai 4 atau 5 saja, hal tersebut mendekati pada 10, itulah tujuannya. Dan yang paling penting adalah memproduksi Just In Time. Jumlah operator angka tanggung semua dibulatkan pada angka atas, dan menggunakan 11 operator secara penuh, dan memproduksi produk yang tidak perlu. Daripada begitu, walaupun menurun produktifitas secara sesaat, menghadapi masalah yang sulit, dengan begitu bisa meningkatkan kemampuan sebagai manusia. Dan dengan hasil dari itulah bisa mendekati produksi Just In Time.

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



2016年8月のセミナーのご案内

Info Seminar bulan Agustus 2016

- ◆ 18日(木) 19日(金) Tanggal 18 (Kamis) & 19 (Jum'at)
統計による工程管理 (SPC) SPC & Capability Analysis with MINITAB [SA]
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.
- 22日(月) Tanggal 22 (Senin) [OKU]
トヨタ式改善 (KZN) Mari kita KAIZEN berdasarkan Toyota Way
トヨタの考え方を基本にした改善および問題の解決の仕方を学びます。
Mempelajari KAIZEN dan cara memecahkan masalah berdasarkan filsafat Toyota Way.
- 23日(火) Tanggal 23 (Selasa) [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.
- 24日(水) Tanggal 24 (Rabu) [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.
- 25日(木) Tanggal 25 (Kamis) [SA]
工程分析と作業指導票作成 (SOP) Analisis Proses dan Pembuatan SOP
工場の効率化のための工程の分析および標準化について学びます。
Mempelajari analisis dan standarisasi proses untuk efektivitas & efisiensi operational perusahaan.
- 26日(金) Tanggal 26 (Jum'at) [SA]
ISO 14001:2004(14001)
環境への影響、環境管理システム、環境改善などを学びます。
Mengidentifikasi berbagai aspek dan dampak lingkungan dengan sistem manajemen lingkungan, perencanaan dan pengelolaan lingkungan, sampai pada berbagai tindakan perbaikan yang diperlukan.
- 29日(月) Tanggal 29 (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.
- ◆ 30日(火) 31日(水) Tanggal 30 (Selasa) & 31 (Rabu) [IRM]
価値分析および購買管理の科学的手法 (VAVE) Value Analysis 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."
- ◆ 30日(火) 31日(水) Tanggal 30 (Selasa) & 31 (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.

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

講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [SIH] 3. Sachbudi Abbas [SA] 5. Ishak Ramli [IRM]
 2. Oku Nobuyuki [OKU] 4. Indro Agung Handoko [IDR]

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

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

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



2016年9月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan September 2016

- 16日(金) Tanggal 16 (Jum'at)
OHSAS 18001:2007 (OHS) OHSAS 18001:2007 [SA]
起こりうる危険リスクを察知しそれを未然に防ぐ方法を学びます。
Mempelajari cara mengidentifikasi berbagai bahaya untuk dianalisis resiko yang terkandung didalamnya.
- 19日(月) Tanggal 19 (Senin) QC から QA へ (QA) Dari QC ke QA [OKU]
品質保証に関する基本的な考え方を学びます。
Mempelajari hal-hal dasar, mengenai jaminan mutu (Quality Assurance).
- 20日(火) Tanggal 20 (Selasa) 保安全管理 (MM) Maintenance Management [IDR]
保安全管理から在庫管理そしてコスト管理に至るまでの一連の管理方法を学びます。
Mempelajari pembuatan Maintenance System, Inventory Spare Parts sampai dengan Cost Manajemen.
- 21日(水) Tanggal 21 (Rabu) 改善提案制度 (SS) Suggestion System [IRM]
従業員の創造性を高める一つのメカニズムとしての改善提案制度について学びます。
Mempelajari Sistem Sasaran Perbaikan (SSP) sebagai suatu mekanisme meningkatkan kreativitas karyawan.
- ◆ 22日(木) 23日(金) Tanggal 22 (Kamis) & 23 (Jum'at) ISO /TS 入門セミナー (TS) Introduction ISO/TS untuk automotif. [SA]
自動車関係の工場で要求される ISO /TS の内容とその実際について学びます。
- 26日(月) Tanggal 26 (Senin) 危機管理の実践的運営 (SM) Kiat mengelola "Security Management" secara aplikatif [SIH]
企業においてどのように危機管理を行っていくか、その理論と実践をまなびます。
Mempelajari teori dan praktek, bagaimana menjalankan security management di perusahaan.
- ◆ 27日(火) 28日(水) Tanggal 27 (Selasa) & 28 (Rabu) 給与計算 (GAJI) Menyusun penggajian yang adil dan rasional [SIH]
より公平で客観的な給与計算の手法を学びます。
Mempelajari cara penghitungan gaji yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 29日(木) 30日(金) Tanggal 29 (Kamis) & 30 (Jum'at) ISO 9001 (ISO) ISO 9001:2008 [SA]
ISO 9001 の基本そして書類の作り方 (見本入手可)、運用の仕方を学びます。
Mempelajari filsafat dasar ISO 9001, cara membuat / aplikasi dokumen (dapat contoh) dll.

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

講師 / Trainer : 1. Indro Agung Handoko [IDR] 3. Sachbudi Abbas [SA] 5. Sih Hartono [SIH]
2. Oku Nobuyuki [OKU] 4. Ishak Ramli [IRM]

- Investasi 1 hari training : Rp.1.280.000,- / orang 一日間セミナーの参加費 : Rp.1.280.000,- / 名
 - ◆ Investasi 2 hari training : Rp.2.380.000,- / orang 二日間セミナーの参加費 : Rp.2.380.000,- / 名
- *Belum termasuk PPh 23
- Kami menerima InHouse Training juga 企業内研修も受け付けています

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

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



PHP DVD教材 インドネシア語・英語の2カ国語対応 DVD VIDEO

最新刊

2013年7月30日発行

基本を徹底する 5Sの鉄則のご案内

～着眼点と取り組み方～

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

DVD 1枚 (約1時間) / 日本価格 63,000円 (税別) (送料 ¥80,000円) / インドネシア価格 RP.6,000,000

[印刷] 日本生産協会エンザルティンク [取材協力] 株式会社大成 / タイニチ工業株式会社 / パソニックエレクトロニクス株式会社 [制作] 制作1 株式会社PHP研究所

モノづくりの原点“5S”

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

特長 1

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

特長 2

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

特長 3

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

◆収録内容◆

- ◇なぜ5Sが大切なのか
Kenapa 5S penting? Why is 5S important?
●5Sは全員参加で取り組む活動 8分
- ◇【整理】—着眼点とポイント—
Pemilihan Clearing Up
●ゴミ捨てて捨てる勇気が大切 8分
- ◇【整頓】—着眼点とポイント—
Penataan Organizing
●必要性を重視した置き方を工夫する 8分
- ◇【清掃】—着眼点とポイント—
Pembersihan Cleaning
●短時間で簡単に清掃をする工夫 8分
- ◇【点検】—着眼点とポイント—
Pemantauan Standardizing
●清潔の進め方 (例:生産現場/目で見る管理) 8分
- ◇【しつけ】—着眼点とポイント—
Pembiasaan Discipline
●しつけとは決めたことが守られるように習慣づけること 8分

ORDER FORM OF PHP DVD

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

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

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

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

【日本】

株式会社PHP研究所 グローバル事業部 (担当: 林 隆)

〒801-8411 京都府宇治市西宮ノ内町11 TEL: +81-76-881-4428 FAX: +81-76-888-0187

Email: y-kakishima@php.co.jp もしくは info@php.co.jp

【インドネシア】

PT.Industrial Support Services Indonesia (PT.ISSI)(Dku Nobuyuki/Mr.)

Ruko Mampang A22 Lippo Cikarang Bekasi 17550 Indonesia

TEL: 021-8990-9861 FAX: 021-8990-7296 Email: dku@issi.co.id WEB: www.issi.co.id



ばずる で ばはさ (サービス業編)

パズル感覚でインドネシア語を勉強しましょう。

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

パズル 19

Mari bekerja dengan bersemangat.

元気に仕事をしましょう。

- Usahakanlah agar memberi jasa yang berarti.
ウサハカンラハ アガールメンベリ ジャサ ヤング ベルメアリ
意味のあるサービスをするように努力しなさい。
- Tidak boleh berhenti di lorong.
タイダッボレヒ ベルンティ ディ ロング
通路で立ち止まってははいけません。
- Mengakuihlah bersalah, supaya kesalahan sendiri bisa diperbaiki.
ムガクイラハ ベルサラハ、SPAヤクサラン スンデイリ ビサ デイアルハ 伴
自分の間違いを直せるように間違いを認めなさい。
- Orang yang berdasari biru adalah customer kita yang penting.
オラング ヤン ベルダシビル アダラハ カスタマル キタ ヤン
プンティン グ
青ネクタイをしている人は、我々の重要なお客様です。
- Berhati-hatilah waktu menyalakan api.
ベルハティハティラハ ワクタク ムニヤカカン アピ
火をつけている時は注意しなさい。

解説

- 動詞の後ろに lah をつけると、「～しなさい」という命令形になります。
- 一般的に、ber には「～を伴う」という意味があります。
- ber の後ろに数をつなげて berdua, bertiga にすると「2人で」「3人で」といった意味になります。
- ber が語感に付く時のきまり
 - 語感の頭の文字が r の時、ber は be となる。
renang → berenang
 - 語感の第一音節の終わりの音が er (あいまい音の e+r) の時、ber は be となる。
kerja → bekerja
 - 例外的に ber が bel となる場合もある。
ajar → belajar
 - 動詞や名詞に付いて動詞になる場合
ajar 「教える」 belajar 「勉強する」
kerja 「仕事」 bekerja 「仕事する」
renang 「水泳」 berenang 「泳ぐ」
lari 「走る、逃げる」 berlari 「走る、逃げる」

prestasi	プレスチ	実力
berprestasi	ベルプレスチ	実力のある
arti	アルティ	意味
berarti	ベルアルティ	意味のある
makna	マクナ	蘊蓄(うんちく)
bermakna	ベルマクナ	蘊蓄のある
atap	アタッ	屋根
beratap	ベルアタッ	屋根のある
dasi	ダシ	ネクタイ
berdasi	ベルダシ	ネクタイをした
unjuk rasa	ウジ ユック・ラ	デモ
berunjuk rasa	ベルウジ ユック・ラ	デモをする
canda	チャンド	ふざけ
bercanda	ベルチャンド	ふざける
untung	ウントウグ	幸運
beruntung	ベルウントウグ	幸運な
warna	ワナ	色
berwarna	ベルワナ	色をした
tanduk	タンダック	角(つの)
bertanduk	ベルタンダック	角のある
cat	チャツ	ペンキ
bercat	ベルチャツ	ペンキを塗った
kerah	クラハ	襟(えり)
berkerah	ベルクラハ	襟のある
uban	ウバン	白髪(しらぎ)
beruban	ベルウバン	白髪のある
kokok	ココク	鶏の鳴き声
berkokok	ベルココク	鶏が鳴く
lendir	レンデル	涎(よだれ)
berlendir	ベルレンデル	涎をたらした
ingus	イングス	鼻水
beringus	ベルイングス	鼻水をたらした
kobar	コバ	広がる
berkobar	ベルコバ	燃え広がる
salju	サルジュ	雪
bersalju	ベルサルジュ	雪に覆われた
asap	アサッ	煙
berasap	ベルアサッ	煙の出た
telor	トル	卵
bertelor	ベルトル	卵を産む
anak	アナック	子ども
beranak	ベルアナック	子どもを産む

karat	カラツ	錆(さび)
berkarat	ベルカラツ	錆がある
seri	セリ	輝き
berseri	ベルセリ	輝いた
keriput	ケリプツ	皺(しわ)
berkeriput	ベルケリプツ	皺のある
kabung	カブン	悲しみ
berkabung	ベルカブン	悲しみに満ちた
duka	ドゥカ	不幸
berduka	ベルドゥカ	不幸にあった
air	アル	水
berair	ベルアル	水の出る
darah	ダラハ	血
berdarah	ベルダラハ	血の出る
dusta	ドゥスタ	嘘(うそ)
berdusta	ベルドゥスタ	嘘をつく
bohong	ボホン	嘘(うそ)
berbohong	ベルボホン	嘘をつく
embun	エンブン	朝露
berembun	ベルエンブン	朝露の付いた
sinar	シナル	光
bersinar	ベルシナル	輝く
kuasa	クアサ	権力
berkuasa	ベルクアサ	権力を伴った
aksi	アキ	行動
beraksi	ベルアキ	行動を伴った
getar	ゲタル	振動
bergetar	ベルゲタル	震える
goyang	ゴヤング	揺れる
bergoyang	ベルゴヤング	振る
riak	リアック	漣(さざなみ)
beriak	ベルリアック	漣のたった
gelombang	ゲロバング	波
bergelombang	ベルゲロバング	波のたった
buih	ブイ	泡
berbuih	ベルブイ	泡のたった
busa	ブサ	泡
berbusa	ベルブサ	泡のたった
cermin	チェルミン	鏡
bercermin	ベルチェルミン	鏡にうつす
nyanyi	ニヤニ	歌
bernyanyi	ベルニヤニ	歌を歌う



kicau	キヤウ	囀 (さえず) り	beramahtamah	ベ`ルマ`h`マ`h	懇親を深める
berkicau	ベ`ルキ`チャウ	囀る	pegang	ベ`ガ`ン`g	掴 (つか) む
henti	ヘ`ン`ティ	停止	berpegang	ベ`ルベ`ガ`ン`g	掴む
berhenti	ベ`ルヘ`ン`ティ	止まる	tindak	ティンダ`ック`k	行動
hembus	ヘ`ン`プ`ス	吹く	bertindak	ベ`ルティンダ`ック`k	行動する、対処する
berhembus	ベ`ルヘ`ン`プ`ス	吹く	harap	ハラ`ッ`p	期待
tiup	ティウ`ッ`p	吹く	berharap	ベ`ルハラ`ッ`p	期待する
bertiup	ベ`ルティウ`ッ`p	吹く	ピース 2		
pagar	パ`ガ`ール	塀	usahakan	ウ`サ`ハ`カ`ン	努力する
berpagar	ベ`ルパ`ガ`ール	塀のある	operasi	オ`パ`ラ`シ	作動・オペレーション
irama	イ`ラ`マ	リズム	mengoperasikan	メン`オ`パ`ラ`シ`カ`ン	作動させる
berirama	ベ`ルイ`ラ`マ	リズムを伴った	...lah	ラ`h	～しなさい
akar	ア`カ`ル	根	ピース 3		
berakar	ベ`ルア`カ`ル	根の張った	jasa	ジャ`サ	サービス
kuah	ク`ワ`h	汁	lorong	ロ`ロ`ン`g	通路
berkuah	ベ`ルク`ワ`h	汁のある	api	ア`ピ	火
resiko	レ`シ`コ	リスク	oven	オ`ヴ`ン	オーブン
beresiko	ベ`ルレ`シ`コ	リスクを伴った	panci	パン`チ	なべ
olahraga	オ`ラ`h`ラ`ガ`	スポーツ	pengorengan	フン`ゴ`ロ`ン`	フライパン
berolahraga	ベ`ルオ`ラ`h`ラ`ガ`	スポーツをする	kipas	キ`パ``s	扇風機・うちわ
kerja	ケ`ジ`ヤ	仕事	kontrol panel	コ`ン`ト`ロ`ル`パ`ネ`ル	コントロールパネル
bekerja	ベ`ク`ジ`ヤ	働く	biru	ビル	青
kata	カ`タ	言葉	hijau	ヒ`ジ`ウ	緑
berkata	ベ`ルカ`タ	言葉を発する	buruh	ブル`h	労働者
pikir	ピ`キ`ル	考え	keluarga	ケ`ル`ア`ル`ガ`	家族
berpikir	ベ`ルピ`キ`ル	考える	perampok	ペ`ラ`ン`ボ`ック`	強盗
ajar	ア`ジ`ヤ`ル	教え	teman	テ`マ`ン	友人
belajar	ベ`ラ`ジ`ヤ`ル	学ぶ	aku	ア`ク	私
kumpul	ク`ン`プ``1	集まり	tetangga	テ`タ`ン`ガ`	隣人
berkumpul	ベ`ルク`ン`プ``1	集まる	sepatu	セ`パ`トゥ	靴
terimakasih	テ`リ`マ`カ`シ	ありがとう	kaos	カ`オ`s	シャツ
berterimakasih	ベ`ルテ`リ`マ`カ`シ	感謝する	pisau	ピ`ソ`	ナイフ
lari	ラ`リ	走る	pohon	ポ`ホ`ン	木
berlari	ベ`ルラ`リ	走る	sop	ソ`ッ`p	スープ
jalan	ジャ`ラン	歩く	musik	ム`ジ`ク`k	音楽
berjalan	ベ`ルジャ`ラン	歩く	rusa	ル`サ	鹿
pakaian	パ`ク`ア`ン	衣服	ayam	ア`ヤ`m	鶏
berpakaian	ベ`ルパ`ク`ア`ン	衣服を身に着ける	monyet	モ`ニ`ェ`ッ`	猿
dandan	ダン`ダン`	化粧	burung	ブル`ン`g	鳥
berdandan	ベ`ルダン`ダン`	化粧する	mulut	ム`ル`ッ`	口
rias	リ`ア`s	化粧する	hidung	ヒ`ド`ン`g	鼻
berias	ベ`ルリ`ア`s	化粧する	pinggul	ピン`グ``1	腰
hias	ヒ`ア`s	装飾品	wajah	ワ`ジ`ヤ`h	顔
berhias	ベ`ルヒ`ア`s	装飾された	api	ア`ピ`	火
tanya	タ`ニ`ヤ	質問する	ombak	オ`ン`パ`ック`k	波
bertanya	ベ`ルタ`ニ`ヤ	質問する	angin	ア`ン`キ`ン`g	風
korban	コ`ル`バ`ン`	犠牲	gunung	グ`ン`g	山
berkorban	ベ`ルコ`ル`バ`ン`	犠牲になる	matahari	マ`タ`リ`	太陽
sedekah	セ`デ`カ`h	喜捨	ピース 4		
bersedekah	ベ`ルセ`デ`カ`h	喜捨する	rutin	ルー`ティ`ン`	定期的に
cinta	チ`ン`タ`	愛	rajin	ラ`ジ`ン`	熱心に
bercinta	ベ`ルチ`ン`タ`	愛する	jujur	ジュ`ジュ`ユ`ル`	正直に
santap	サン`タ`ッ`p	味わう	tenang	テ`ナ`ン`g	静かに・落ち着いて
bersantap	ベ`ルサン`タ`ッ`p	味わう	jernih	ジェ`ル`ニ`h	鮮明に
istirahat	イ`ス`ティ`ラ`ハ`ッ`	休憩	tertib	テル`ティ`ッ`b	規律正しく
beristirahat	ベ`ルイ`ス`ティ`ラ`ハ`ッ`	休憩する	riang	リア`ン`g	朗らかに
janji	ジャン`ジ`	誓い	semangat	セ`マ`ン`ガ`ッ`	元気に
berjanji	ベ`ルジャン`ジ`	誓う	tulus	トゥ`ル`s	正直に・素直に
gembira	ゲ`ン`ビ`ラ`	感激・喜び	kencang	ク`ン`チャ`ン`g	強く・速く
bergembira	ベ`ルゲ`ン`ビ`ラ`	感激する・喜ぶ	cantik	チャ`ン`テ`イ`ク`	美しい
komunikasi	コ`ム`ニ`カ`シ`	コミュニケーション	rinci	リン`チ`	細かく
berkomunikasi	ベ`ルコ`ム`ニ`カ`シ`	コミュニケーションする	iklas	イク`ラ`s	見返りを求めずに
tutur	トゥ`トゥ`ール`	述べる	mesra	メ`ス`ラ`	ロマンチックに
bertutur	ベ`ルトゥ`トゥ`ール`	述べる	nikmat	ニ`ク`マ`ッ`	満足した
sikap	シ`カ`ッ`p	態度	tepat	テ`パ`ッ`	合致した
bersikap	ベ`ルシ`カ`ッ`p	態度をとる	damai	ダ`マイ`	平和裏に
runding	ル`ン`ディ`ン`g	話し合い	hemat	ヘ`マ`ッ`	儉約
berunding	ベ`ルル`ン`ディ`ン`g	話し合う	kuat	ク`ア`ッ`	強い
sama	サ`マ`	同じ	yakin	ヤ`キ`ン`	確信
bersama	ベ`ルサ`マ`	一緒に			
kendara	ク`ン`ダ`ラ`	乗り物			
berkendara	ベ`ルク`ン`ダ`ラ`	乗り物に乗って			
belanja	ベ`ラ`ン`ジ`ヤ`	買い物			
berbelanja	ベ`ルベ`ラ`ン`ジ`ヤ`	買い物する			
ramahtamah	ラ`マ`h`マ`h	懇親			



Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk usaha Jasa)

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

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

Puzzle 43

あした、おみせにこられますか。

Ashita omise ni kolalemas ka?

Besok, bisa datang ke toko / restoran?

1. ひとりではこべられますか。

Hitoli de hakobelalemas ka.

Bisa bawa dengan sendiri?

2. これは、たべられますか。

Kole wa, tabelalemas ka.

Ini, bisa makan?

3. あしたまでにつくられますか。

Ashita made ni tsukulalemas ka.

Bisa bikin sampai besok?

4. 2じまでにかえられますか。

Ni ji made ni kaelale mas ka.

Bisa pulang sebelum jam 2?

5. かんじがかかれますか。

Kanji ga kakalemas ka.

Bisa menulis Kanji?

6. にほんごがはなされますか。

Nihongo ga hanasalemas ka.

Bisa bicarabahasa Jepang?

Catatan

1. Bentuk pasif, juga mempunyai arti "bisa".
2. Dalam kalimat bentuk "bisa" untuk menjelaskan hal yang bisa, kata bantunya menjadi "ga".

Contoh: **Nihongo ga hanasalemas ka.**

(Bisa bicarabahasa Jepang?)

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Peace 1 (Kata kerja 1)

Hakobu はこぶ

Okulu おくる

Iku いく

Kiku きく

Kaku かく

Hanasu はなす

Ugokasu うごかす

Nomu のむ

Tatsu たつ

Asobu あそぶ

Hakobu はこぶ

Yomu よむ

Suwalu すわる

Hailu はいる

Tsukulu つくる

Kilu きる

Au あう

Alau あらう

Migaku みがく

Peace 2 (Kata kerja 2)

Tabelu たべる

Bawa

Kirim

Pergi

Dengar

Tulis

Bicara

Menggerakkan

Minum

Berdiri

Main

Gotong

Baca

Duduk

Masuk

Bikin

Potong

Bertemu

Cuci

Menggosok

Makan

Milu

Ilelu

Kangaeru

Tomelu

Akelu

Shimelu

Tasukelu

Magelu

Soloelu

Peace 3 (Kata benda)

Ashita あした

Kyoojyuu きょうじゅう

Konsyuuchuu こんしゅうちゅう

Kongetsuchuu こんげつちゅう

Syolui しよるい

Seehin せいひん

Shokuzai しょくざい

Kigu きぐ

Shokki しょっき

みる

いれる

かんがえる

とめる

あける

しめる

たすける

まげる

そろえる

あした

きょうじゅう

こんしゅうちゅう

こんげつちゅう

しよるい

せいひん

しょくざい

きぐ

しょっき

Melihat

Masukkan

Pikir

Hentikan

Buka

Tutup

Bantu

Bengkokkan

Melengkapi

Besok

Dalam hari ini

Dalam minggu ini

Dalam bulan ini

Dokumen

Produk

Bahan masak

Alat

Peralatan makan



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百二十四課 Pelajaran 124

すみません。^{ちょうしょく}朝食はどちらでしょう
か。
Sumimasen. Choosyoku wa dochila
desyoo ka.
Maaf. Sarapan di mana?
マアフ。サラパン ディ マナ?

^{にかい}二階のレストランとなっております。
Nikai no lesutolan to natte olimas.
Di restoran lantai 2 pak / bu.
ディ レストラン ランタイ ドウア パッ / ブ。

Tulisan latin sesuai bunyi
asli bahasa Jepang

^{あさ ろくじ}朝の6時から^{じゅうじ}10時までです。
Asa no lokuji kala jyuuji made des.
Dari jam 6 pagi sampai jam 10.
ダリ ジャム アナム パギ サンパイ ジャム スプルh。

わかりました。ありがとうございます。
Wakalimashita. Aligatoo gozaimas.
Baik. Terima kasih.
バイツ。テリマカシ。

^すごゆっくりお過ごしください。
Goyukkuli osugoshi kudasai.
Selamat beristirahat.
セラマツ ベルイステイラハツ。

^{こんかい}今回も^{かいわ}ホテルでの会話です。

Kali ini juga percakapan di hotel.



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

Buku percakapan
yang disusun
berdasarkan BJ
system
BJシステムをベ
ースにした会話の教科
書です。

Rp. 50.000



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

奥さんの ^{ばずる de ば}
BJ式 ^{はさ (工場事}
インドネシア ^{務所編)}
語講座 ^{Puzzle de}
Pelajaran ^{Bahasa}
Bahasa ^{(untuk pabrik}
Indonesia ^{/ 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 begini ああ言えば こう言う	Safety Drive	Sekolah di Jepang 日本の学校
--	-----------------------------------	---	--------------	-------------------------------

Rp. 50.000

**Serat Centhini チェンティニ古文**

Pupuh 259, Maskumambang: 40 Bait.

2. Ki Antyana Menerangkan 40 Macam Tanda-tanda Zaman sebagai Pertanda Datangnya Hari Kiamat

- 22 Banyak orang yang membunuh orang lain dan menganiayanya, serta banyak orang yang melakukan tenung-menenung.
- 23 Banyak orang maminum arak atau sejenisnya yang memabukkan, yang seharusnya dicegah.
- 24 Banyak orang melakukan perbuatan jahat, tidak malu kepada sesamanya dan tidak takut kepada Tuhan.
- 25 Banyak orang mengambil uang milik anak yatim piatu dan milik fakir miskin tanpa belas kasihan dan tanpa ragu-ragu.
- 26 Banyak orang melakukan segala macam tindak kejahatan tanpa cemas dan ragu.
- 27 Banyak anak sebelum berusia 20 tahun beruban rambutnya.
- 28 Banyak orang yang mempunyai anggapan berbuat zina kepada orang berkelakuan baik.
- 29 Banyak orang yang sengaja melakukan zina, dan banyak orang laki-laki yang melakukan cinta sejenis.

2、キ・アントウヤナが滅亡の日が来る印としての時代の40の兆しを説明する

- 22 多くの人々が他人を殺し痛めつけ、多くの人々が魔術を使う。
- 23 多くの人々が避けなければならない酔いを誘うアルコール類を飲む。
- 24 多くの人々が悪事を働き、周りの人に対し恥ずかしいという気持ちがなくなり、神をも恐れない。
- 25 多くの人々がかわいそうだという気持ちやためらいを抱かずに、孤児や貧乏人の所有するお金を取る。
- 26 多くの人々が不安やためらい無しにあらゆる悪事を働く。
- 27 20歳に満たない多くの子供に白髪が生える。
- 28 多くの人々が良い行為をしている人と密通しようとする。
- 29 多くの人々が故意的に密通を行い、多くの男が同性を愛する。

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

Konosuke Matsushita

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

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

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

せいぎ ほん ゆる
正義に反することは許されない

しゃかいせいぎ い ひじょう ぼうぼく みち あやま
社会正義と言いますと非常に茫漠としておりますけども、この道に誤りが
ないか、社会
どうとく ほん きょうかい かんが そ
道徳に反しないか、また業界のためになるかということを考え、その道に沿って、この
数字
が出るかどうかということです。それが、業界がどうなるかが、社会がどうなるかが、この
数字さえあげればいいんだと遮二無二進むということであれば、私はむしろ何もやらないほ
うがいいと思います。そんなことをして社会が繁栄しても何が得られるのか。われわれ人間
としての目的に反すると思うんです。

けんきゅうしょ たにぐちぜんべいちよ まつしたこうのすけ じんせい ことば
PHP 研究所、谷口全平著 「[松下幸之助] 人生をひらく言葉」より

Hal yang tidak mengikuti kebenaran, tidak dibolehkan

Jika dikatakan kebenaran masyarakat sangat tidak begitu jelas. Namun perlu dipikirkan bahwa dengan jalan / cara ini apakah tidak ada salahnya, jangan-jangan tidak mengikuti moral masyarakat, apakah bisa berguna dunia usaha dll., lalu memikirkan apakah bisa dapat angka ini atau tidak. Jika ada pikiran walaupun dunia usaha menjadi bagaimana, masyarakat menjadi bagaimana saya tidak peduli, yang penting dapat angka ini, dan maju secara membabi buta, menurut saya mendingan lebih bagus tidak melakukan apa-apa. Walaupun masyarakat maju dengan begitu, apa yang akan kita bisa dapat? Menurut saya kalau begitu tidak sesuai tujuan sebagai manusia.

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

Penulis Taniguchi Zenpei, Penerbit PHP Reseach Institute. Inc.

広告募集のお知らせ Penerimaan Pemasangan Iklan

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



広告 Iklan

**「文化塾」日本語コースのお知らせ**

Informasi

Kursus Bahasa Jepang

"Bungka Juku"

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

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

Biaya pendaftaran : Rp.100.000-

Biaya kursus (termasuk buku, ujian dan sertifikat)

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

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

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

Silahkan mendapatkan
buku pelajaran
di Kantor ISSI

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

Menerima Pendaftaran

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

Tel. (021) 8990-9861

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

Hp. 0818-10-0286 (Indah)

**宮澤賢治の童話から Dari Dongeng Miyazawa Kenji**

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

ポラーノの広場 (24)

(ああ、あのときなぜわたくしはそのままうちへ帰ってねむったろう、なぜそんなわたくしが立っても居てもいられないはずの時刻に、わけもわからない眠りかたなどしていたろう。それにあのやさしいうつくしいロザ一口がいま隣の室でおどされたり鎌(かま)をかけられたりしているのだ。)

わたくしはたまらなくなつてその室のなかをぐるぐる何べんもあるきました。窓の外の桜の木の向うをいろいろの人が行ったり来たりしました。わたくしはその一人一人がデストウパーゴかファゼ一口のような気がしてたまりませんでした。鳥打帽子を深くかぶった少年が通るとファゼ一口が遁げてここをそと通るのかと思ひ、肥った人を見るとデストウパーゴがわざとそんな形にばけて、様子をさぐっているのだと思ひました。突然わたくしは頭がしいんとなつてしまいました。隣の室でかすかなすすり泣きの声かして、それからそれは何とかだつと叫びながらおどかすように足をどんとふみつけているのです。わたくしはあぶなく扉をあけて飛び込もうとしました。するとまたしばらくしづかになつていましたが間もなく扉のどつてが力なくがちつとまわつて、ロザ一口が眼を大きくあいてよろめくようにでできました。

わたくしは何といつていいかわからなくてどぎまぎしてしまいました。するとロザ一口がだまつてしづかにおじぎをして私の前を通り抜けて外へ出て行きました。気がついて見るとロザ一口のあとからさっきの警部か巡査からしい人が扉から顔を出して出て行くのを見ていたのです。わたくしがそつちを見ますと、その顔はひつこんで扉はし

Lapangan Polano (24)

(Waduh, kenapa pada waktu itu, saya langsung pulang ke rumah dan tidur, kenapa waktu yang seharusnya saking bingung, saya tertidur dengan cara yang tidak jelas. Apa lagi si Rozaro yang hatinya halus dan cantik, sekarang di ruang sebelah ditakuti dan dingomongin macam-macam.)

Saya saking tidak bertahan, saya berjalan berputar-putar di dalam ruangan berkali-kali. Di belakang pohon Sakura yang ada di luar jendela pergi dan datang berbagai orang. Saya berpikir satu orang satu orang itu jangan-jangan Destupargo atau Fazero. Jika melewati anak muda yang bertopi berburu burung, saya berpikir Fazero melewati pelan-pelan untuk melarikan diri, dan jika melihat orang gemuk, saya berpikir Destupargo menyamar seperti itu dan menyidik kondisinya. Tiba-tiba kepala saya menjadi sunyi. Di ruang sebelah ada suara menangis kecil, lalu ada suara teriak, itu maksudnya apa, dan menginjak lantai dengan kaki dengan keras seperti menakutkan. Saya hendak masuk ruangan dengan membuka pintu. Dan sementara menjadi sunyi lagi, lalu sebentar lagi pegangan pintu berputar dengan tidak berdaya, dan si Rozaro keluar dengan membuka mata lebar seperti terjatuh.

Saya tidak jelas mau ngomong apa dan menjadi betul-betul bingung. Si Rozaro menunduk dengan diam dan halus lalu melewati depan saya dan keluar. Begitu saya perhatikan, setelah Rozaro orang yang kelihatannya seperti polisi itu mengeluarkan kepala dari pintu melihat keluarnya. Begitu saya melihat situ kepala kembali ke dalam dan pintu tertutup



まっしまいました。中ではこんどは山猫博士の馬車別当が何か訊かれているようすで、たびたび、何か高声でどなりつけるたびに馬車別当のおろおろした声がきこえていました。わたくしはその間にすっかり考えをまとめようと思いましたが、何もかもごちゃごちゃになってどうしてもできませんでした。とにかくすっかり打ち明けて係りへ話すのがいちばんだと考えて、もうじっとすわって落ち着いて居りました。すると間もなくさっきの扉が、がじゃっとあいて馬車別当がまっ青になってよろよろしながら出てきました。

「第十八等官、レオーノ・キュースト氏はあなたですか。」さっきの人がまた顔を出して云いました。

「そうです。」

「では、こっちへ。」

わたくしはは行って行きました。そこには、も一人正面の卓に書類を載せて鬚(ひげ)の立派な一人の警部らしい人が、たったいまあくびをしたところだというふうに目をぱちぱちしながら、こっちを見ていました。

lagi. Di dalam kemudian kelihatannya kusir andong si Doktor kucing gunung ditanyai sesuatu, kadang-kadang diteriaki dengan suara tinggi, terdengar suara kusir andong yang merasa takut. Saya berusaha menyimpulkan pikiran sendiri, namun semuanya menjadi kacau dan tidak bisa apa-apa. Saya berpikir yang bagus berbicara pada petugas dengan jujur saja, dan duduk diam dan menjadi tenang. Dengan begitu sebentar lagi pintu tadi membuka dan si kusir andong keluar dengan muka pucat dan tidak berdaya.

"Pegawai tingkat 18, bapak Reono Cust itu anda?" Orang tadi mengeluarkan kepala lagi dan mengatakan.

"Ya, benar."

"Kalau begitu ke sini."

Saya masuk ke dalam. Di situ ada satu orang lagi dengan menaiki dokumen-dokumen di atas meja di depan, orang berjengot hebat yang kelihatan seperti polisi, melihat sini, dengan membidik mata seperti pas tadi menguap.

編集後記 Dari Redaksi

今年のレバランは初めて車で中部ジャワのウォノギリまで帰省しました。ウォノギリの手前のソロに泊まりましたが、そのソロまで行きは13時間、帰りは25時間というちょっと大変な道のりでした。

来年はソロまで高速でいけるようになるのではないかという情報も入っています。これからのインドネシアの発展が本当に楽しみです。

Lebaran tahun ini, baru pertama kali mudik ke Wonogiri Jawa Tengah dengan mobil. Nginap di Solo yang ada di sebelum Wonogiri, namun menuju Solo selama 13 jam dan kembalinya 25 jam, perjalanannya sangat menyulitkan.

Kalau tahun depan, ada berita ada kemungkinan bisa nyambung sampai Solo dengan jalan tol. Saya sangat menanti-nantikan kemajuan Indonesia masa depan.

(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 per halaman
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たいお手伝いをしています。

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

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

セミナーの主な内容

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

受講料

インハウス・トレーニング

お客様の工場・事務所に出席のセミナー

(参加者数は自由)

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

インハウス・トレーニング・イン・ISSI

ISSIのセミナールームを利用したインハウス・トレーニング

(定員 24 名)

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

※食事、スナック込み

※ 上記料金は全て税別です。

Seminar "HORENSO"

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

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

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

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

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

Isi Seminar

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

Biaya training

In House Training

Seminar yang dilakukan di tempat client (jumlah pesertanya bebas)

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

In House Training in ISSI

In House Training yang menggunakan ruang seminar ISSI

(max. 24 orang)

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

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



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

Visi & 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からルピア安になる。

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

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

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

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

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

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

VISI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

MISI

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

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