

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**Maret 2016 No.120**

- 【2】日伊比較文化考
Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang
- 能力それとも責任感
Kemampuan atau rasa tanggung jawab -
- 【3-4】ガドガド GADO-GADO
- 120号発刊に関して
Dengan kesempatan menerbitkan edisi 120 -
- 【5】新ユートピア Dunia Impian
- 理想的共同体設立構想 (その4)
Proyek menciptakan komunitas ideal (4) -
- 【6】Let's Positiv Thinking
- 無駄な経験はない
Tidak ada pengalaman yang sia-sia -
- 【7】願い続けた日々 Penantian Panjang
- 監査 Audit -
- 【8-9】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 1-3
Peningkatan produktifitas yang terkait
pengurangan cost 1-3 -
- 【10-11】広告 Iklan
- 2016年4月5月セミナーの案内
Info seminar bulan April
Maret 2016-
- 【12】広告 Iklan
- DVD 5S -
- 【13】ばずるでははさ
- 【14】Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle
- 【15】広告 Iklan
- 書籍 Pustaka -
- 【16】ああ言えば Ngomong begitu
こう言う Ngomong begini
- 【17】Surat Centhini チェンティニ古文
- 【18】松下幸之助の言葉
Kata-kata Matsushita Konosuke
- 二人の結婚には縁の力が働いている
Untuk pernikahan kedua orang dipengaruhi
kekuatan jodoh -
- 【19】広告 Iklan
日本語コースのご案内
Informasi Kursus Bahasa Jepang
- 【20-21】宮澤賢治の童話から
Dari Dongeng Miyazawa Kenji
- ポラーノの広場 (20)
Lapangan Polano (20) -
- 【21】編集後記 Dari Redaksi
- 【22-23】広告 Iklan
- 【24】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.

能力それとも責任感

多くのインドネシア人のビジネススタイルを見ていると、個人的な能力を前面に出して働いている人が多いように感じます。また、自分自身が能力があると感じているため、他の人に相談せずに突っ走ってしまうこともあるようです。

お客様としてそのような能力のある人に仕事を頼むのは安心できるかもしれませんが、しかし、そのように自分の能力を過信している人に限って自分の能力以上のことを感じた場合、以外と簡単に諦めてしまうようです。

私は日本人としてビジネスを行う際に一番大切なのは責任感であると思っています。責任感があれば自分の能力以上のことを頼まれたとしても、その仕事を確実にやってもらえる他の人を責任をもって紹介するとか、自分の周りの人に助けを求めてお客様の要求にそうように最大限の努力をします。そのことによりお客様はさらに自分の会社を信頼してくれるようになります。

仕事をしていると、お客様から自分の得意分野以外のことを頼まれることがあります。その際、能力に頼っている人で自分の能力を過信している人はできるとしてその仕事を引き受けたはいいが、結局できなくて途中で投げってしまうことがあります。そうなるとお客様からの信頼は一気になくなってしまいます。それともなければ自分にその能力がないと簡単に仕事を断ってしまうでしょう。

責任感のある人は先ほど言ったように自分能力をさらに高める努力をするか、周りに手伝ってもらえるか、それともなければ信頼できる人を紹介したりします。そのことによって自分の能力も高まるし、会社のビジネスもひろがるし、お客様の信頼を勝ち取ることができるといいことづくめです。

人間の能力を高める源泉は責任感にあり、といっても過言ではないと思います。みなさんはどう思いますか。

Kemampuan atau rasa tanggung jawab

Begitu melihat gaya bisnis kebanyakan orang Indonesia, kelihatannya banyak yang bekerja dengan mendepankan kemampuan secara pribadi. Dan karena percaya bahwa diri sendiri punya kemampuan, maka kelihatannya menjalani sendiri tanpa konsultasi orang lain.

Sebagai customer mungkin agak merasa aman kalau minta pekerjaan pada orang seperti itu. Namun orang yang percaya dirinya terlalu tinggi, malah begitu merasa hal yang melampaui kemampuan sendiri, mudah putus asa.

Kalau saya, sebagai orang Jepang, pada waktu menjalankan bisnis, merasa yang paling penting adalah rasa tanggung jawab. Jika ada rasa tanggung jawab, walaupun diminta hal yang lebih dari kemampuan sendiri, saya akan tetap mengenal orang lain yang bisa menangani hal tersebut dengan tanggung jawab, atau berusaha keras supaya bisa memenuhi keinginan customer, dengan minta bantuan orang sekitarnya. Dengan demikian customer makin percaya perusahaan.

Jika pada saat mengerjakan, kadang-kadang diminta hal yang lebih dari wilayah kerja sendiri. Pada waktu itu, orang yang tergantung kemampuan, dan terlalu percaya pada kemampuan sendiri, menerima hal tersebut karena merasa bisa, namun akhirnya tidak bisa, dan melepaskan hal tersebut di tengah-tengah jalan. Kalau menjadi begitu kepercayaan dari customer langsung hilang. Akan langsung menolak pekerjaan dengan pikiran saya tidak ada kemampuan.

Orang yang mempunyai rasa tanggung jawab, seperti yang disinggung tadi, berusaha untuk meningkatkan kemampuan sendiri, atau dibantu orang sekitarnya, atau mengenalkan orang lain yang bisa mengerjakannya. Dengan begitu bisa meningkatkan kemampuan sendiri, dan memperluas bisnis perusahaan, dan bisa dapat kepercayaan dari customer. Dengan seperti itu segala hal menjadi baik.

Boleh dikatakan, sumber meningkatkan kemampuan sebagai manusia, ada di rasa tanggung jawab. 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.

120号発行に際して

私はインダストリアル・サポート・サービス・インドネシア社を設立するにあたり、一つの決断をしました。それは毎月マガジンを発行するという事です。

日本では「PHP」という月刊誌が毎月発行されています。その「PHP 誌」を発行しているのは株式会社 PHP 研究所という会社です。この会社の創立者はパナソニック社を創立した松下幸之助氏です。戦前、戦中と物の豊かさが社会を豊かにすると信じて製造業を営んできた松下幸之助が、戦後、人間は物だけでは豊かになれない、物心両面の豊かさが必要である、と感じて創立したのが PHP 研究所です。ちなみに PHP とは "PEACE anda HAPPINESS through PROSTERITY" の頭文字で「物心両面の調和ある豊かさによって平和と幸福をもたらそう」という意味です。

わたしもこの「PHP」のような雑誌をつくりたいと思って発行したのがこの「こむにかし IJ」です。10年といってもまだまだ若造です。これからのインドネシアの発展に貢献できるよう、さらに頑張っていきたいと思っています。

「こむにかし IJ」を発行するにあたってもう一つの考え方があります。実はインドネシアの書籍普及率が非常に悪いのです。数年前のある調査によりますと、インドネシア国民が一年間に読む本の冊数はなんと冊数まで至らず3ページのみということです。これは大変悲しむべき数字です。

その理由に興味深い本が少ないという現実があります。本屋に行くと確かに多くの本が並んでいるように見えますが、店頭に並んでいる多くの本は自分の自分の存在を誇示するような自叙伝のような物がほとんどです。この現実を打開する一つの方法は興味深い本を発行することであると真剣に考えています。そして、その本を自分で書こうと考えました。しかし、本を作るという作業はなみたいのこのことではありあません。しかし、毎月少しずつ書いていけばやがて本にすることができよう。そのような考え方で作ってきたのがこの「こむにかし IJ」です。

100号発行を機会に今まで「こむにかし IJ」の内容をもとに幾つかの本を発行することができました。今年は120号発行を機会にそのスピードを更に高めていこうと思います。

もしかしたら、わたしが生きている間には本によって国を豊かにするという考え方はまだまだ浸透させることは難しいと思います。でも何もしないでただ見ているより自分でできることを一つずつ確実にやっていこうと思います。

一人の読書量がその人の人間的発展を形作る。その形作られた人間が国を発展させやがては世界を発展させる。これがわたしの信念です。

昨日、アニメドラえもんで興味深い話がありました。のび太が間違えて非常に頭の良い悪魔を作ってしまった。その悪魔が世界を破壊しようとしていました。しかし、その悪魔は読書に目覚めたのです。図書館中の本を読み終えた悪魔は自分の存在が世の中にならないと悟り自ら世を去って行ったのです。

また、日本の歴史の中で265年間という長い間、大きな争いがない平和な時代がありました。江戸時代（1603年から1868年まで）です。その江戸時代を築いた徳川家康はかなりの読書家だったそうです。

読書にはそのような大きな力があると信じています。



Dengan kesempatan menerbitkan edisi 120

Untuk mendirikan PT. Industrial Support Services Indonesia, saya menentukan suatu hal, yaitu menerbitkan majalah setiap bulan.

Kalau di Jepang setiap bulan menerbitkan majalah bernama "PHP". Yang menerbitkan majalah "PHP" adalah Lembaga Penelitian PHP. Pendiri perusahaan ini adalah Bapak Konosuke Matsushita yang mendirikan Panasonic. Sebelum dan selama perang dunia ke2, beliau percaya pelimpahan material dapat membahagiakan manusia, namun setelah kalah perang, beliau menyadari bahwa hanya dengan material saja manusia tidak akan menjadi bahagia, yang penting material dan hati dua-duanya. Dan mendirikan Lembaga Penelitian PHP. PHP adalah singkatan dari "PEACE and HAPPINESS through PROSPERITY" dan artinya "Mari mewujudkan perdamaian dan kebahagiaan berdasarkan kesejahteraan seimbang antara materi dan hati".

Saya sendiri ingin membuat majalah seperti itu, dan menerbitkannya. Itulah "Komunikasi IJ" ini. Walaupun sudah 10 tahun, namun masih seperti anak kecil. Supaya bisa ikut serta pembangunan Indonesia, ingin slalu berjuang.

Untuk menerbitkan "Komunikasi IJ", ada satu pemikiran lagi. Sebenarnya Indonesia sangat rendah minat membacanya. Menurut survey beberapa tahun yang lalu, jumlah buku yang dibaca oleh seluruh rakyat Indonesia ternyata bukan berapa buku, namun rata-rata hanya 3 halaman. Angka ini angka yang sangat-sangat menyedihkan.

Kenapa menjadi begitu ? Salah satu alasannya kurangnya buku yang menarik. Memang kalau ke toko buku kelihatannya dijual banyak buku, namun kebanyakan buku biografi yang bertujuan memamerkan diri sendiri. Kenyataan ini adalah hasil kebijaksanaan membuat rakyat kurang pintar, pada zaman Belanda dan orde baru. Cara memecahkan kondisi seperti ini, menurut saya adalah menerbitkan buku yang menarik dengan sungguh-sungguh. Dan saya berpikir saya sendiri membuat buku seperti itu. Namun namanya membuat buku itu tidak begitu mudah. Kalau menumpuk sedikit demi sedikit setiap bulan, akan bisa membuat atau menjadi buku. Dengan pikiran seperti itulah saya menerbitkan "Komunikasi IJ".

Dengan kesempatan menerbitkan edisi 100, bisa menerbitkan beberapa buku. Kalau tahun ini, dengan kesempatan menerbitkan edisi 120, ingin mempercepat kecepatannya.

Mungkin selama saya masih hidup, masih sulit menanamkan pikiran dengan buku mengembangkan suatu negara. Namun daripada hanya menyaksikan saja, ingin melakukan apa yang bisa dilakukan oleh saya sendiri, dengan pasti.

Jumlah membaca buku suatu orang, dapat membentuk sosok manusia yang matang. Manusia yang matang tersebut memajukan negara dan dunia. Itulah pikiran dasar saya.

Kemarin di anime Doraemon ada cerita menarik. Si Nobita dengan salah menciptakan iblis yang sangat pintar. Dan si iblis tersebut ingin menghancurkan dunia. Namun si iblis itu menyadari senangnya membaca buku. Si iblis yang telah selesai membaca buku yang ada di seluruh perpustakaan, menyadari sendiri, bahwa keadaan diri sendiri tidak bagus pada masa depan dunia, dan meninggalkan dunia dengan sendirian.

Dan dalam sejarah Jepang, ada zaman yang selama 265 tahun lamanya tidak ada perang besar, negara ini selalu damai. Iya adalah zaman Edo (1603 - 1868). Tokugawa Ieyasu yang membuka zaman Edo tersebut, katanya betul-betul suka membaca buku.

Saya percaya bahwa untuk membaca buku, ada kekuatan besar seperti itu.

**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出来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 4）

理想的共同体では、常に共同体のメンバーが最大限に自分の能力を引き伸ばせる環境を考えています。そして、自分が努力した分がそのまま自分に帰ってくるようなシステムを考えています。そのように考えていく中で、不動産の存在がそのような理想的なシステムを構築していく上で妨げになっていることに気がつきました。

それまでは、地価が安い時に将来土地の価値が上がるであろう場所を買い占める人たちがいました。そしてそれらの人たちは土地の価格が上がった時にその土地を売るだけで、その他の努力は何もしないで裕福な生活をしていました。同じように土地が安い時に建物を建て、その建物の借用代だけで裕福な生活をしている人たちがいました。

理想的共同体はそのような状況がおかしいのではないかと考え始めたのです。その一番の理由は、不動産を持っている人たちが何の努力もしなくなったからです。人間が何の努力もしないということは、理想的共同体では考えられないことだったのです。

そこで、理想的共同体では「不動産は公共の財産」という考え方に基づく経済システムが考えられはじめました。詳しくいうと、まず土地には価格も所有者もありません。各家族は共同体のシステムにより、その家族の大きさに見合った家に住むことができます。各ブロックには共同農園や公園があり、そのブロックの会員の協議により、自由にいろいろな物を植えたり、施設を儲けたりすることができます。

しかし、その施設の基本的な設計は幼児教育や農業灌漑設備の専門家たちの協議により定められているのです。

Proyek menciptakan komunitas ideal (4)

Kalau di komunitas ideal, selalu memikirkan lingkungan yang bisa mengembangkan kemampuan anggota komunitas sendiri sebesar mungkin. Dan memikirkan pula suatu sistem yang hasil usaha sendiri bisa kembali ke diri sendiri. Dalam perjalanan memikirkan seperti itu, mulai menyadari bahwa keadaan propati menghalangi untuk menciptakan sistem ideal seperti itu.

Sebelumnya ada orang-orang yang membeli banyak tanah yang mungkin akan naik harganya, pada waktu harga tanah masih murah. Dan orang-orang tersebut, dengan hanya menjual tanah pada waktu harga tanah naik, bisa menikmati kehidupan yang mewah. Seperti itu, ada juga yang membangun bangunan pada waktu tanahnya murah, dan dengan uang sewa bangunan tersebut saja bisa menikmati kehidupan yang mewah.

Di komunitas ideal, mulai memikirkan kondisi seperti itu tidak sehat. Alasan pertama karena orang-orang yang memiliki propati menjadi tidak berusaha apa pun. Kondisi yang mana manusia sama sekali tidak berusaha, dalam komunitas ideal, hal yang sama sekali tidak bisa dipikirkan.

Di situ dengan komunitas ideal, mulai memikirkan sistem perekonomian yang berdasarkan suatu pemikiran "propati adalah harta masyarakat". Kalau dijelaskan dengan detail, di tanah tidak ada pemilik dan tidak ada harga. Masing-masing keluarga dengan sistem komunitas, bisa tinggal di rumah sesuai besar keluarga. Masing-masing blok ada kebun dan taman umum, dan bisa menanam serta membuat fasilitas berdasarkan musyawarah anggota blok itu sendiri.

Akan tetapi, desain dasar fasilitas tersebut, ditentukan oleh musyawarah ahli-ahli pendidikan anak usia dini dan fasilitas irigasi pertanian.

**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.

無駄な経験はない

最近つくづく思うのですが、人生の中で無駄な経験は一つもないのではないかと。特に失敗は非常に貴重な経験になります。逆にいつも順調に生きている人は人生を振り返ってみた時につまらなくなるのではないのでしょうか。

人生、それは死ぬほど辛い経験をすることもあると思います。こんな経験二度としたくないと思うこともあります。私も何回かありました。でも振り返ってみると笑って話せるようになります。

問題は経験したことにあるのではなく、その後その経験をどのように次の人生に生かすかどうかにあると思います。人によっては昔の苦い経験のために人を恨んだり、信じられなくなったりする人もいます。でも大事なものは自分自身です。本当に自分自身を大切に思うようになれば、その経験をポジティブな方に生かすことができると思います。

実際はそんなに簡単なことでないことはよく知っています。気持ちを回復させるには非常に時間がかかります。もしかすると死ぬ直前になって初めて苦い経験を暖かい思い出に変える事ができるのかもしれませんが。

あなたの人生はあなた自身の人生です。あなた自身を大切にしてください。

Tidak ada pengalaman yang sia-sia

Baru-baru ini betul-betul mulai berpikir bahwa, dalam kehidupan sama sekali tidak ada pengalaman yang sia-sia. Khususnya kalau kegagalan menjadi pengalaman yang sangat berharga. Sebaliknya kalau ada orang yang selalu kehidupannya merasa lancar-lancar saja, jika melihat kembali kehidupan sendiri, jangan-jangan merasa hambar.

Dalam kehidupan, bisa juga berpengalaman yang sangat menyedihkan sehingga sampai ingin mati. Berpikir bahwa kalau pengalaman seperti itu sama sekali tidak mau terulang lagi. Saya pun mengalami seperti itu beberapa kali. Akan tetapi jika memikirkan kembali, bisa diceritakan dengan tertawa.

Masalahnya bukan ada di atas pengalaman itu sendiri, namun bagaimana menggunakan pengalaman tersebut untuk kehidupan berikutnya. Mungkin ada orang, karena ada pengalaman pahit yang dahulu, bisa benci orang, atau tidak bisa percaya orang lain. Akan tetapi yang penting adalah diri-sendiri. Jika ada pikiran mementingkan diri-sendiri, bisa digunakan ke arah positif dari pengalaman itu.

Saya juga mengetahui, walaupun berbicara begitu, pada kenyataannya tidak begitu gampang. Butuh waktu untuk pulih kembali sangat lama. Jangan-jangan waktu mau meninggal baru bisa ganti pengalaman pahit tersebut ke pengalaman hangat.

Bagaimana pun kehidupan anda adalah kehidupan anda sendiri. Tolong mementingkan anda sendiri.

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.

監査

LMA (三菱電機) でサラリーマン生活をしていいた中で、私にとってとてもラッキーな出来事が起こりました。それは日産の監査です。インドネシアで正式に自動車のエンジン部品を日産に納めることになりました。部品を客先に正式に納めるためにはその前に監査に通らなくてはなりません。日産の監査は自動車業界の中でも厳しいので有名だったようです。

まず、先行して日産の監査を受けたタイの工場から情報収集を行いました。でも、5S (整理、整頓、清掃、清潔、躰) といった工場の基本をセミナーの通訳や資料の翻訳で学んでいた私は、そんな情報収集よりも実際に現場を改善しなくてはならないのではないかと密かに感じていました。そして、監査の当日、私の予想通り現場の監査では厳しい指摘 (というより監査人は呆れかえっていたのではないかと思います)。そして、未だに忘れられないのが監査人が帰る前の一言。「少なくとも 5S はしっかりやってください」。この一言は現在お客様の工場を見る際の基本になっています。

監査が終了して数日して日産から監査の結果が来ました。結果は D。取引ができないランクです。しかし、三菱電機側も日産側も取引をしなくては今後の事業が成り立ちません。結局何ヶ月か後に再監査をすることになりました。再監査では必ず合格しなければなりません。

再監査の日程が決まってからというもの、LMA のマザー工場から改善のために頻繁に様々な人がやってきました。その度ごとに私が通訳をしました。つまり、改善のための様々な知識が私に蓄積されていったということです。それらの指導は、日産からの指摘点を一つずつ潰していくというかたちで行われました。その際に大活躍したのがフォローシートです。フォローシートは確実に問題を潰していく上に置いて本当に優れものです。私はこの時の経験から工場を指導する際にはこのフォローシートを活用するようにしています。

このように工場というところは様々なことを勉強できる素晴らしい環境であるということをしみじみ感じました。今でも工場で働いている人々を羨ましく思っています。ちなみに再監査は素晴らしい成績で通過することができました。日産側も非常に喜んでいました。

Audit

Pernah merasakan sebagai karyawan di LMA (Mitsubishi Elektrik), merupakan keberuntungan bagi saya. lalah ketika Audit Nissan. Pada waktu itu di Indonesia secara resmi akan dimasukkan suku cadang mesin mobil ke Nissan. Untuk memasukkan suku cadang ke customer secara resmi, harus lolos audit. Audit Nissan kayaknya terkenal sebagai audit yang ketat dalam dunia automobil.

Pertama-tama harus dikumpulkan informasi dari pabrik yang ada di Thailand, yang duluan ikut audit Nissan. Akan tetapi bagi yang pernah belajar mengenai 5S (Seiri-Pemilahan, Seiton-Perapihan, Seisou-Pembersihan, Seiketsu-Pembiasaan, Shitsuke-Pembinaan) sebagai pondasi dasar produksi, dari sebagai penterjemah dan menerjemahkan bahan pelajaran, secara diam-diam merasakan manfaat mengumpulkan informasi, bagaimana harus mengatasi KAIZEN (perbaiki) tempat produksinya. Dan pada hari H audit. Sesuai dugaan saya, pada waktu audit tempat produksi, terdapat bermacam-macam temuan (mungkin auditornya sangat kecewa). Dan yang tidak bisa dilupakan adalah kata terakhir sebelum auditor pulang. "Paling tidak tolong melakukan 5S dengan benar". Kata itu, menjadi dasar saya pada waktu melihat pabrik customer.

Setelah beberapa hari selesai audit, datang hasil audit. Hasilnya Ranking D yang artinya tidak boleh bertransaksi. Akan tetapi baik pihak Mitsubishi Elektrik, maupun Nissan, harus terus bertransaksi untuk bisnis ke depan. Akhirnya beberapa bulan kemudian diadakan audit ulang. Pada waktu audit ulang harus lulus.

Setelah ditentukan schedule audit ulang, dari mother factory di Jepang, datang banyak orang. Dan setiap kali saya menterjemahkannya. Maksudnya berbagai pengetahuan untuk KAIZEN (perbaikan) tertumpu kepada saya. Bimbingan seperti itu dilakukan mengatasi temuan dari Nissan satu persatu. Pada waktu itu, yang sangat berguna adalah Follow Sheet. Follow Sheet tersebut sangat bagus untuk mengatasi masalah satu persatu dengan sempurna. Dari pengalaman tersebut, pada waktu membimbing pabrik saya selalu menggunakan Follow Sheet.

Dengan demikian saya sangat merasakan bahwa namanya pabrik, lingkungan yang sangat baguslah yang bisa belajar berbagai hal. Sekarang pun saya merasa iri terhadap orang-orang yang bekerja di pabrik. Ternyata audit ulang bisa lolos dengan nilai yang sangat bagus. Pihak Nissan pun sangat senang.

**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 1-3**(1) 少人化と省人化 (3)**

次に「省く」という思想を別な角度から考えてみよう。存在している問題が面白いほど浮き上がってくる。

こんな会話を聞いたことはないだろうか。生産現場にめったに顔を見せたことのない上司が現場の監督者に、「元気でやっているようだね。生産も順調なようで」「ハイ、おかげさまで何の問題もなく、すべてが順調です」「それはいいことだ、今の調子で頑張ってくれ、もし問題が起きたらいつでも報告してくれ」。

この外交辞令をどのように受け止めるかが問題で、モノづくりの現場で何の問題がないというのはおかしいと思うのが一般的で、問題がないのではなく、問題に気づいていないのが実情なのである。つまり、問題がないのが一番の問題で、このような職場で問題をわからせるためには、「省く」のが最も有効である。

9名編成で自動車部品を組み立てている職場の、9工程目で検査と箱詰めをしている作業者は、8工程目の作業者が検査位置に品物を置くまでは手待ちをしていた。われわれはみていることに気づくと8工程目まで行って待ち、8工程の作業が終わると自らが組み立て治具から取るようになったが、それでもかなりの手待ちがある。8工程の作業者を抜いて9工程の作業者にやらせるように指示すると、監督者は即刻「8工程と9工程の間には距離があり、歩くのが大変だからできない」。

「歩くのが大変なら短くすれば」。監督者の不服そうな顔を無視して、取り巻きの連中にレイアウトの変更を指示。歩行数8歩（約3.5m）を3歩（約1.3m）に短縮した。9工程で検査をするために品物を置いていた治具を廃止し、8工程で組み立ての終わった品物を移動することなく検査機に接続し、それ以外に手順の変更などの改善をして、8工程の作業者を省人した。

仕事というものは慣れるに従い、やさしくなるもので、1ヶ月後にはまた手待ちができ、改善をすると、また問題が出て対策を講じる。その繰り返しで9名でやっていた仕事が6名になってしまった。この場合、3名の省人ができたというよりも、6名でできる仕事を9名でやっていたと考えるべきで、「省く」ということは、問題が見えるようになるという意味も込められているのである。

「問題がわからなければ人を抜いてみる」とか「コンベヤのスピードを上げてみる」という言葉がある。

「省く」とは人だけではなく、物事をやめてしまえという意味もある。今の作業をやめたらどうなるのだ、どのような問題が出るのだと、今やっていることや今が当たり前と思っていることに疑問を持つ。そして、モノづくりの工程に潜在している問題をオモテに出し、ムダを省き、ムラ・ムリを取り除いてしまえば、省人も可能であることを説いているのである。



Peningkatan produktifitas yang terkait pengurangan cost 1-3

(1) Mengurangi orang dan menyingkirkan orang (3)

Kemudian mari memikirkan suatu pikiran “menyingkirkan” dari segi yang lain. Masalah-masalah yang tersembunyi menjadi kelihatan dan sangat menarik.

Apakah pernah dengar percakapan seperti ini? Atasan yang jarang sekali datang ke tempat produksi berbicara pada pengawas tempat produksi, “Kelihatannya semangat terus ya. Produksi juga kelihatannya lancar terus ya” “Ya, berkat bapak tanpa masalah sedikit pun, dan semuanya lancar” “Oh kalau begitu bagus sekali, tolong berusaha seperti ini terus, jika terjadi masalah kapan pun tolong melaporkan ke saya”

Yang penting bagaimana menanggapi basa basi ini, dan tempat produksi pada umumnya tidak ada masalah itu yang menjadi masalah, berpikir begitu, dan kenyataannya bukan tidak ada masalah, namun tidak menyadari adanya masalah. Maksudnya bila tidak ada masalah itulah paling masalah, dan di tempat kerja seperti ini agar menyadari adanya masalah, cara yang paling efisien adalah “menyingkirkan”.

Di tempat produksi merakit parts mobil dengan 9 orang, operator proses ke-9 yang mengecek dan packing, sebelum operator proses ke-8 menaruh barang di posisi mengecek, menunggu saja. Dia menyadari bahwa kita melihat kondisi tersebut, menunggu dengan pergi ke proses ke-8, dan begitu selesai proses ke-8, dengan sendiri ambil dari jig assembly, walaupun begitu pun masih ada waktu menunggu cukup banyak. Begitu suruh menyingkirkan operator yang ke-8 dan operator ke-9 yang mengerjakan, pengawasnya langsung protes “Di antara proses 8 dan 9 ada jarak, dan jalan kakinya repot, maka tidak bisa”.

“Jika jalan kakinya repot, coba jaraknya dipendekkan”. Dengan cuek muka pengawas tidak senang, menyuruh mengganti layout pada orang-orang sekitarnya. Dipendekkan jarak dari 8 langkah (kira-kira 3.5m) ke 3 langkah (kira-kira 1.3m). Menyingkirkan jig yang hanya digunakan untuk mengecek di proses 9, dan barang yang selesai diassembly di proses 8, tanpa memindahkan dipasang pada mesin pengecek, dan KAIZEN yang lain juga seperti urutan proses dsb., dengan begitu menyingkirkan operator proses 8.

Namanya pekerjaan, kalau sudah menjadi kebiasaan, maka makin menjadi mudah, dan setelah sebulan menunggu, jika KAIZEN lagi, bila muncul masalah baru maka dapat diatasi. Diulangi hal seperti itu, pekerjaan yang awalnya dilakukan dengan 9 orang, menjadi 6 orang. Dalam hal ini, daripada hanya ngomong bisa menyingkirkan 3 orang, lebih bagus memikirkan sebenarnya pekerjaan yang bisa dilakukan dengan 6 orang, dulu dilakukan dengan 9 orang, maka “menyingkirkan” mengandung arti masalahnya menjadi kelihatan.

Ada kata-kata “Jika tidak tahu masalah, coba mengurangi orang” atau “coba mempercepat kecepatan conveyor”.

“Menyingkirkan” itu bukan untuk orang saja, ada arti juga berhenti suatu hal. Seperti jika berhenti pekerjaan sekarang, akan jadi seperti apa? Akan muncul masalah apa? Seperti itu, mencurigai terhadap perasaan yang mana yang sekarang dilakukan hal yang biasa. Dan memunculkan masalah-masalah yang tersembunyi di proses-proses produksi, lalu menyingkirkan MUDA (kesia-siaan), lalu menyingkirkan pula MURA (ketidakstabilan) dan MURI (keterpaksaan), akan memungkinkan menyingkirkan orang. Penjelasan seperti itu.

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4月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan April 2016**

- ◆ 18日(月) 19日(火) Tanggal 18 (Senin) & 19 (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.
- 20日(水) Tanggal 20 (Rabu)
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)
- ◆ 21日(木) 22日(金) Tanggal 21 (Kamis) & 22 (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.
- ◆ 25日(月) 26日(火) Tanggal 25 (Senin) & 26 (Selasa)
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.
- 26日(火) Tanggal 26 (Selasa)
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.
- 27日(水) Tanggal 27 (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.
- ◆ 28日(木) 29日(金) Tanggal 28 (Kamis) & 29 (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.

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

Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

Saya mendaftarkan diri pada Seminar : HRS QDCSM QCC HRGA MTV PA FMEA
 Nama Lengkap Peserta (e-mail / HP) : _____
 Nama Lengkap Pendaftar * (e-mail / HP): _____ Pendaftar : Penanggungjawab perusahaan
 Nama Perusahaan (Jenis usaha) : _____
 No. Tel. Kantor : _____ No. Fax. Kantor _____
 Alamat Kantor : _____
 Cara pembayaran : Transfer Cash
 Nomor rekening : PT. ISSI Bank BCA KCP Lippo Cikarang 5220302085



2016年5月のセミナーのご案内

Info Seminar bulan Mei 2016

- 16日(月) Tanggal 16 (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 7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.
- ◆ 17日(火) 18日(水) Tanggal 17 (Selasa) & 18 (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-perdikit, Di-ringankan, Di-perpendek, dan Di-rapihkan."
- 19日(木) Tanggal 19 (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.
- 20日(金) Tanggal 20 (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.
- 23日(月) Tanggal 23 (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.
- 24日(火) Tanggal 24 (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(火) 25日(水) Tanggal 24 (Selasa) & 25 (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.
- ◆ 26日(木) 27日(金) Tanggal 26 (Kamis) & 27 (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.
- 30日(月) Tanggal 30 (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.

- ※ 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 : SOP 14001 PSM LS 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



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] 日本産業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言語に対応。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
●ゴミ切っ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
●しつけは決めたことが守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 真)
〒801-8411 広島市南区宮内町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:aku@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 15

Mari mendalami pengetahuan bahan bersama.
一緒に材料の知識を深めましょう。

1. Tolong mencermati kesalahan kali ini.
トロンgメンチルマティケラハンカリニ。
今回の失敗を注視してください。
2. Tolong dipikirkan cara menghindari kecelakaan.
トロンgデビキルカンチャラメンヒンダリケチュラカン。
事故防止の方法を考えてください。
3. Mari mengawasi mutu produk bersama.
マリムガワシムツアプロクツベルサマ。
一緒に製品の質を管理しましょう。
4. Jangan menghalangi jalan tamu.
ジャガンムハランジヤランタム。
お客様の通り道を妨害してはいけません。
5. Jangan mengotori dapur.
ジャガンムゴトリダプー。
厨房を汚してはいけません。
6. Mari menaati peraturan demi keselamatan kita.
マリムアティプラウランデミケセラムタンキタ。
我々の安全のために規則を守りましょう。
7. Waktu memasak, harus menggunakan topi.
ワクトムサックハルスメングナクトピ。
料理する際は必ず帽子を着用するように。

解説

単語に接頭語 me と接尾語 i を付けると話題になっている人 / 物の動きを表す動詞になります。
me-kan と me-i の違いに注目してください。

Memasukkan mobil ke garasi.

車を車庫に入れる。

Mobil memasuki garasi.

車が車庫に入る。

Bapak memasukkan mobil.

お父さんが車を入れる。

Bapak memasuki mobil.

お父さんが車に入る。

Saya menjauhkan anjing.

私が犬を遠ざける。

Saya menjauhi anjing.

私が犬から遠ざかる。

Saya mendekatkan anjing.

私が犬を近づける。

Saya mendekati anjing.

私が犬に近づく。

ピース 1

dahulu	ダフル	以前、昔
mendahului	ムンダフルイ	追い越す
halang	ハランg	障害
menghalangi	ムンハラキ	邪魔する
temu	テム	会う
menemui	ムネミ	会う
cukup	チュクッp	十分
mencukupi	ムンチュフルピ	十分に作る
dalam	ダラム	奥、深い
mendalami	ムンダラム	深める
cermat	チュルマツ	詳細に調べる
mencermati	ムンチュルマティ	注視する
jauh	ジャウハ	遠い
menjauhi	ムンジヤウイ	遠ざかる
dekat	デカク	近い
mendekati	ムンデカティ	近づく
menuruni	ムヌルニ	降りる
awas	アワス	危ない
keliling	ケリリンg	周る
mengelilingi	ムケリリンキ	周る
cinta	チンタ	愛
mencintai	ムンチンタイ	愛する
memutari	ムムタリ	回る
menduduki	ムントウドゥキ	座る、着く、占領する
cicip	チッp	味見する
mencicipi	ムンチッピ	味見する
hadap	ハダッp	対面する
menghadapi	ムンハダッピ	対面する、直面する
waris	ワリス	遺産
mewarisi	ムワリス	相続する
hindar	ヒンダル	避ける
menghindari	ムンヒンダリ	避ける
kotor	コトル	汚い
mengotori	ムゴトリ	汚す
taat	タツ	守る、従う
kendaraan	ケンダラン	乗り物
mengendarai	ムクンダライ	運転する
menutupi	ムヌトッピ	隠す、覆う

mengakui

ムガクイ

pukul

プクル

memukuli

ムムクリ

suka

スカ

menyukai

ムニョカイ

takut

タク

menakuti

ムナクティ

nikmat

ニクマツ

menikmati

ムニクマティ

認める

打つ、殴る

(数回) 打つ、殴る

好き

好く

怖い

怖がらせる

陶醉する

満足する

ピース 2

pengetahuan

プケタワン

mutu

ムツ

koridor

コリドール

dapur

ダプー

topi

トピ

keselamatan

ケセラムタン

garasi

ガラシ

anjing

アンジン

keputusan

ケプツウスサン

pekerjaan

プケルジャアン

tamu

タム

kebutuhan

ケブツハン

quality

クワリティ

bahaya

バハイ

tangga

タンガ

jabatan

ジャバタン

menu

メヌ

kesulitan

ケスリタン

perusahaan

ペルサハン

resiko

レシコ

lantai

ランタイ

rahasia

ラハシア

kehidupan

ケヒドゥパン

知識

質

通路

厨房

帽子

安全

車庫

犬

決定

仕事

客

必要なもの

質

危険

階段

役職

メニュー

困難

会社

リスク

床

秘密

人生、生活

ピース 3

bersama

ベルサマ

demi

デミ

harus

ハルス

いっしょに

~のために

必ず



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 39

あまりおこらないでください。

Amali okolanai de kudasai.

Tolong jangan begitu marah.

1. ここにはなにもかかないでください。

Koko ni wa nani mo kakanai de kudasai.

Kalau di sini, tolong jangan menulis apa-apa.

2. やくそくをわすれないでください。

Yakusoku wo wasulenai de kudasai.

Tolong jangan lupa janji.

3. ここでたばこをすわないでください。

Koko de tabako wo suwanai de kudasai.

Tolong jangan merokok di sini.

4. ここにはものをおかないでください。

Koko ni wa mono wo okanai de kudasai.

Kalau di sini tolong jangan meletakkan sesuatu.

5. ここにはすわらないでください。

Koko ni wa suwanai de kudasai.

Kalau di sini, tolong jangan duduk.

6. このへやにははいららないでください。

Kono heya ni wa hailanai de kudasai.

Kalau di ruangan ini, tolong jangan masuk.

Keterangan

1. Jika melanjutkan “de kudasai” di belakang bentuk negatif, menjadi arti “tolong jangan …”.
2. Kata bantu “wa” ada arti “kalau” atau mengfokuskan sesuatu.

Tulisan latin
sesuai bunyi asli
bahasa Jepang

Peace 1 (Kata kerja 1)

Okolu	おこる	Marah
Walau	わらう	Tertawa
Naku	なく	Nangis
Kaku	かく	Menulis
Kiku	きく	Mendengar
Yomu	よむ	Baca
Nomu	のむ	Minum
Tabako wo suu	たばこをすう	Isap rokok
Oku	おく	Menaruh
Suwalu	すわる	Duduk
Tatsu	たつ	Berdiri
Hailu	はいる	Masuk
Nozoku	のぞく	Ngintip

Peace 2 (Kata kerja 2)

Tabelu	たべる	Makan
--------	-----	-------

Wasulelu	わすれる	Lupa
Nelu	ねる	Tidur

Peace 3 (Kata benda)

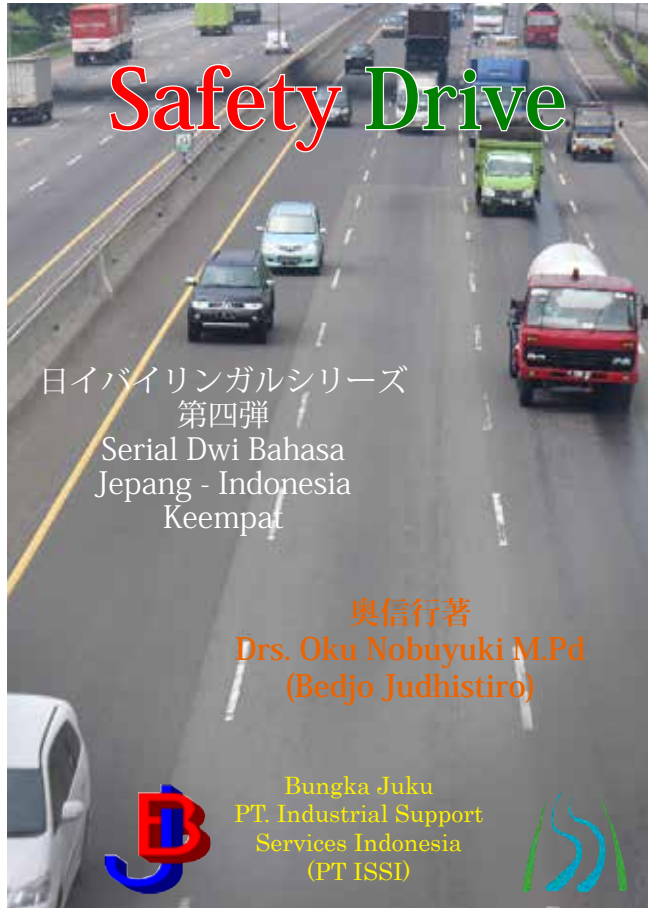
Yakusoku	やくそく	Janji
Syukudai	しゅくだい	PR (Pekerjaan Rumah)
Hookoku	ほうこく	Laporan
Lenlaku	れんらく	Informasikan
Tabako	たばこ	Rokok
Mono	もの	Barang / Sesuatu
Heya	へや	Kamar
Basyo	ばしょ	Tempat / Lokasi
Sooko	そうこ	Gudang

Peace 4 (Kata keterangan)

Amali	あまり	Tidak begitu
Nanimo	なにも	Apa pun



日バイリンガルシリーズ第四弾 完成！！
Akhirnya telah diterbitkan Serial Dwi Bahasa yang ke 4!!
"Safty Drive"



私は工場関係の指導などをしてい
ますが、最近では工場内の事故よりも
通勤時間に起こる事故の方が多く、
工場の経営者を悩ませています。こ
の本が今後の交通事故の削減の一助
になればと思います。

Saya sering membimbing pabrik,
namun daripada kecelakaan di dalam
pabrik, lebih banyak kecelakaan
pada waktu datang dan pulang dari
pabrik, lalu banyak manajemen
pabrik terasa mengalami kesulitan.
Saya sangat berharap buku ini
akan membantu untuk mengurangi
kecelakaan seperti itu.

Rp. 50.000,-



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

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

Rp. 35.000



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 ばはさ
BJ 式 (工場事務所編)
インドネシア語 Puzzle de Bahasa
講座 (untuk pabrik /
Pelajaran kantor)
Bahasa
Indonesia

Rp. 98.000



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

Kata Kunci	Dari QC	Ngomong begini
dalam	ke QA	Ngomong begitu
Operasi Pabrik	QC から	ああ言えば
工場運営の	QA へ	こう言う
キーワード		

Rp. 50.000



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百二十課 Pelajaran 120

すみません。

Sumimasen.

Maaf.

マアフ

はい、^{なん}何でしょう。

Hai, nandesyoo.

Ya, bagaimana pak / bu.

ヤ、バゲマナ パッ / ブ

^{かいけい ねが}お会計お願いします。

Okaikei onegai shimas.

Boleh minta bonnya?

ボレハ ミンタ ボンニヤ?

かしこまりました。

Kashikomali mashita.

Baik pak / bu.

カイッ パッ / ブ

^{しょうしょう ま}少々お待ちください。

Shoo-shoo omachi kudasai.

Tunggu sebentar pak / bu.

トウングー スプンタール パッ / ブ

Tulisan latin sesuai
bunyi asli bahasa
Jepang

お会計はまとめてでよろしいですか。

Okaikei wa matomete de yoloshii deska.

Apakah bonnya disatukan?

アバカハ ボンニヤ デイサトウカン?

いいえ、べつべつでお願いします。

Iie, betsu betsu de onegai shimas.

Tidak, minta dibuat masing-masing.

テイダツ、ミンタ ビキン マシン マシン。

はい、かしこまりました。

Hai kashikomali mashita.

Baik pak / bu.

カイッ パッ / ブ

^{ぜんかい ひ つづ}前回に引き続き、^{かいわ}レストランでの会話です。

Dilanjutkan yang lalu, percakapan di restoran.

**Serat Centhini チェンティニ古文**

Pupuh 258, Girisa: 18 Bait (2)

Raja membuat kota kerajaan di Bumipethik, yang berdekatan dengan Sungai Katangga, dalam sebuah hutan yang sedang digarap. Raja bertahta hanya sampai pada keturunan kedua. Pada keturunan ketiga, pindah ke daerah Katangga dihapit daerah Karangbaya di sana putranya tewas oleh nafsunya sendiri.

Kedudukan raja segera ada yang menggantikan, raja tersebut mempunyai wajah tidak mengecewakan. Beliau bernama Asmarakingin, sangat rupawan sehingga menjadi pujaan masyarakat. Beliau bertahta di Kadhiri, sampai keturunan ketiga pindah ke Mandura. Tak lama kemudian kerajaan musnah disebabkan oleh peperangan melawan kekasihnya sendiri.

Tak lama kemudian ada tiga raja yang bersatu, yang satu beribu kota kerajaan di Tanah Kapanasan, yang kedua di Gegelang dan yang ketiga di Tembelang. Setelah berlangsung tiga puluh tahun, ketiga kerajaan itu bersengketa, akhirnya semua daerah tersebut hancur, sehingga daerah itu tidak ada rajanya. Kemudian para bupati bertindak sebagai raja. Mereka masing-masing bertindak sebagai raja sebab tidak ada lagi yang harus dihormati.

Beberapa tahun kemudian ada raja asing berasal dari Nungsa Srenggi. Ia bertahta di Jawa dan mendirikan kerajaan di sebelah timur laut Gunung Drekila, di kaki Gunung Candramuka. Selang beberapa tahun, datang prajurit dari Kerajaan Rum menyerang Raja Nungsa Srenggi. Sang raja Nungsa Srenggi beserta prajuritnya kalah.

王は開拓中の森の中にあるカタンガ川の近くのブミペティックに王国を建てる。王は二世代のみしか王位を継がせることができなかった。三代目の時、カタンガに挟まれた地域に移る。それはランバヤでそのため息子は自分自身の欲望のために殺される。

即座に王を交代するものが現れる。顔は失望させるものではなかった。彼は名をアスマラキンキンと言い、非常な美男子で社会の誇りとなる。彼はカディリにおいて王位を継承し、三代続きマンドゥラに移る。その後さほどなくして恋人の攻撃を受けた戦争で王国はなくなる。

即座に三人の王が一つとなる。一つはタナ・カパナサンにおける何千もの王国。二つ目はゲゲランにおいて。そして三つ目はタンベランにおいて。その30年後、その三つの王国は仲違いすることになる。その結果すべて崩壊し、その地域に王はいなくなる。その後県知事たちが王として行動する。彼らはそれぞれ王として行動する。なぜならもう尊敬すべきものがいなくなったからである。

それから数年してヌンサ・スレンギから外国の王が現れる。彼はジャワにおいて王位を継承し、チャンドウラムカ山の麓にあるドゥレキラ山の北東側に王国を建てる。それから数年してルム王国から軍隊が来てヌンサ・スレンギ王を攻撃する。ヌンサ・スレンギ王と兵は敗北を遂げる。

**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.

ふたり けっこん えん ちから ほとら
二人の結婚には縁の力が働いている

お互いに、縁あっていろいろの人とつながりを持っている。縁あって一なんだか古めかしい言葉のようなけれど、そこにはまた一つの深い味わいがひそんでいる。人と人とのつながりは、とかく人間の個人的な意志でできたと思いやすいもので、だからまたこのつながりは、自分一人の考えで、いつでも断てるかのように無造作に考えやすい。だがほんとうはそうでない。人と人とのつながりには、実は人間のいわゆる個人的な意志や希望を越えた、一つの深い縁の力が働いている。男女の縁もまた同じ。

けんきゅうしょ たにくちぜんべいちよ 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

Untuk pernikahan kedua orang dipengaruhi kekuatan jodoh

Dua-duanya karena ada jodoh memiliki hubungan dengan orang berbagai macam. Karena ada jodoh - kedengarannya seperti kata-kata zaman dahulu, namun di situ tersembunyi perasaan sesuatu yang dalam. Hubungan antara manusia dan manusia, biasanya dipikirkan terjadi karena keinginan secara pribadi manusia, maka mudah dipikirkan bahwa hubungan ini kapan pun bisa diputus dengan pikiran diri sendiri oleh satu orang. Akan tetapi sebenarnya bukan begitu. Di atas hubungan antara orang dan orang, sebenarnya ada suatu kekuatan jodoh yang dalam, yang mana melampaui keinginan dan harapan manusia secara pribadi. Jodoh antara laki-laki dan perempuan pun sama.

Dari buku "[Matsushita Konosuke] kata-kata yang membuka kehidupan baru"
Penulis Taniguchi Zenpei, 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.

ポラーノの広場 (20)

「やかましい。そんなことはわかっている。黙って居れ。おい誰かおれの介添をしろ。テモ。」

「はい。どうぞ、おゆるしを。あとでわたくしがよく仕置きいたします。」

「やかましい。おい、クローノ、きさまやれ。」

クローノと呼ばれた百姓らしい男が、

「さあ、おいらじゃあね。」と云ってみんなのうしろへ引っ込んでしまいました。

「臆病者、おいポーショ、きさまやれ。」

「おいらあとでもだめだよ。」

デストウパーゴはいよいよ怒ってしまいました。

「よし介添人などいらない。さあ仕度しろ。」

「きさまも早く仕度しろ。」わたくしはファゼー口の上着をぬがせながら云いました。

「剣でも大砲でもすきなものを持ってこいよ。」

「どっちでもきさまのすきな方にしろ。」どこにそんなものがあるんだい、と思いながらわたくしは云いました。

「よし、おい給仕、剣を二本持ってこい。」

すると給仕が待っていたように云いました。

「こんな野原で剣はございません。ナイフでいけませんか。」

するとデストウパーゴは安心したようにしながら、

「よし、持ってこい。」と声だけ高く云いました。

「承知しました。」

Lapangan Polano (20)

"Berisik! Saya sudah tahu hal seperti itu! Duduk dengan diam! Ayo siapa yang mau temani aku! Termo!"

"Ya. Maafkan saya. Nanti saya yang memberi hukuman baik-baik."

"Berisik! Ayo Krono, kamu yang lakukan!!"

Yang disebut Krono yang sosoknya seperti petani,

"Wahdu, bukan aku." Dengan begitu ngomong mundur ke belakang semuanya.

"Pengecut, ayo Posho, kamu yang lakukan!!"

"Wahdu, aku sama sekali tidak bisa."

Destupargo betul-betul menjadi marah besar.

"Baik, tidak usa yang temani. Ayo menyiapkan!!"

"Kamu juga cepat siap-siap." Saya ngomong sambil suruh Fazero buka jaket.

"Ayo bawa yang sesukanya, baik pedang maupun meriam."

"Yang mana pun pilih yang kamu suka." Dimana ada yang seperti itu? Saya sambil memikirkan dan saya ngomong.

"Ayo pelayang, bawa dua buah pedang."

"Di padang rumput seperti ini, tidak ada pedang pak. Bagaimana kalau pisau makan?"

Dengan begitu si Destupargo sampil kelihatan sosok lega,

"Ayo bawanya!!" Ngomong dengan hanya suaranya yang tinggi.

"Baik pak."



給仕が食事につかうナイフを二本持って来て、うやうやしくデストゥパーゴにわたしました。まるで芝居だとわたくしは思いました。ところがデストゥパーゴはていねいにこの両方の刃をしらべているのです。それから、

「さあどっちでもいい方をとれ。」といって二本ともファゼーロに渡しました。

ファゼーロはすぐその一本をデストゥパーゴの足もとに投げて返しました。デストゥパーゴは拾いました。

そこでわたくしはまん中に出ました。

「いいか。決闘の法式に従うぞ。組打ちはならんぞ。一、二、三、よし。」

すると何のことはない、デストゥパーゴはそのみじかいナイフを剣のように持って一生けんめいファゼーロの胸をつきながら後退りしましたしファゼーロは短刀をもつように柄をにぎってデストゥパーゴの手首をねらいましたので、三度ばかりぐるぐるまわってからデストゥパーゴはいきなりナイフを落して左の手で右の手くびを押えてしまいました。

Si pelayan membawa pisau yang digunakan untuk makan 2 batang, lalu menyajikan pada Destupargo dengan sungkan-sungkan. Saya berpikir betul-betul sandiwara. Akan tetapi di Destupargo memeriksa kedua mata pisau dengan benar-benar. Lalu,

"Ayo ambil yang sukanya." Dengan ngomong begitu memberi pada Fazero dua-duanya.

Fazero segera salah satunya kembalikan dengan melemparkan ke kaki Destupargo. Destupargo ambilnya.

Di situ, saya maju ke tengah-tengah.

"Boleh. Kita mengikuti peraturan pertandingan. Jangan saring pengang tubuh lawan. 1, 2, 3, Ayo."

Dengan begitu, ternyata tidak ada apa-apa, Destupargo memengang pisau yang pendek itu seperti pedang, dan dengan sesungguhnya sambil tunjuk dada Fazero dan mundur, dan Si Fazero memengang pengangan seperti pegang pedang pendek, mendidik pergelangan tangannya Destupargo, maka setelah putar-putar sebanyak 3 kali, Destupargo tiba-tiba menjatuhkan pisau dan memengang pergelangan tangan tangan kanan dengan tangan kiri.

編集後記 Dari Redaksi

おかげさまでこの「こむにかし IJ」も発行開始から120号を迎えることができました。第一号を発行した2006年4月号から、10年間休むことなく発行し続けることができましたことになります。我ながら自分を褒めてあげたい気分になります。

先日、私の義理の父親が亡くなりました。80歳でした。亡くなるまで全く苦しむことなく全家族に見守られての大往生でした。私もあのような死に方をしたいと思いました。

お父さんの築いた家族のおかげで、私は素晴らしインドネシア生活を送ることができています。本当にありがとうございます。ご冥福を心より祈っています。

Berkat pembaca saya bisa menerbitkan "Komunikasi IJ" edisi 120. Berarti sejak menerbitkan edisi April 2006, selama 10 tahun tanpa berhenti saya bisa menerbitkan terus. Saya ingin memuji diri-sendiri.

Baru-baru ini, bapak mertua saya meninggal. Usia 80. Sampai saat meninggal tanpa merasa sakit, dan diamati oleh seluruh anggota keluarga, betul-betul akhir kehidupan yang bahagia. Saya sendiri memikirkan, kalau saya meninggal seperti itu juga.

Berkat keluarga yang bapak ciptakan, saya bisa menjalankan kehidupan yang bahagia di Indonesia. Betul-betul berterima kasih. Semoga diterima disisiNya dengan paling baik.

(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ば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- (千八百九十万ルピア)

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- (千八百九十万ルピア)

※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」というのもたまたま「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)