

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 JE-Magazine Dwi Bahasa antara
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang**Mei 2022 No.194****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya
antara Indonesia Jepang

- 価格それとも質 Harga atau mutu -

【3-4】ガドガド GADO-GADO

- 安全について Mengenai keselamatan -

【5】新ユートピア Dunia Impian

- ユートピア (32) 安全対策

Dunia impian (32) Tindakan keselamatan -

【6】Let's Positiv Thinking

- 能天気 Masa bodoh -

【7-8】フローレスを偲んで

Aku Terkenang Flores

- 7. Uskup Mengungkapkan Isi Hatinya (2)

7. 司教が心の内を明かす (2) -

【9-10】幼児教育の基本

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 小1問題 (7) Masalah kelas 1 SD (7) -

【11-13】人間について考える

Memikirkan mengenai manusia

- 提婆達多 (2) Davadatta (2) -

【14-16】小林志郎先生の特別授業

Kuliah khusus Prof. Shiro Kobayashi

- 集中力は学習の原点である (追加)

Daya konsentrasi adalah titik dasar

pembelajaran (Tambahan) -

【17-20】水物語 Cerita Air

- 33 養豚場での事例 (2)

33 Contoh kasus di peternakan babi (2) -

【21-22】実践トヨタ流モノづくりPraktek Memproduksi dengan cara TOYOTA
- 自動化とアンドン (3)

JIDOUKA dan ANDON (3)

【23-24】広告 Iklan

- 2022年5月、6月セミナーの案内

Info seminar bulan Mei, Juni 2022 -

【25-27】ばずるでははさ**【28】Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle****【29】ああ言えば Ngomong begitu**

こう言う Ngomong begini

【30-31】Serat Centhini チェンティニ古文**【32-33】キ・ハジャー・デワントロ**

Ki Hajar Dewantara

- Dasar-dasar pendidikan (2) 教育の基本 (2) -

【34】松下幸之助の言葉

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 物事がよく見えてくる言葉 11 -

Kata-kata yang menjadi

bisa melihat hal lebih baik 11 -

【35】広告 Iklan**【36-37】読者の声 Suara Pembaca****【38-39】宮澤賢治の童話から**

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- フランドン農学校の豚 (6)

Babi dari sekolah pertanian Frandon (6)-

【39】編集後記 Dari Redaksi**【40-41】広告 Iklan****【42-43】ISSI が目指すもの Visi Misi ISSI**毎月 8,000 名以上の方に日本企業で働く方々を中心に、
「こむにかし 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 8.000 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.

価格それとも質

物を選ぶ場合、やはりより安いものを選ぶ傾向があります。私が見るところインドネシアでは特にその傾向が強いように感じます。日本でも同じような傾向はありますが、少しぐらい高くても質の良いものを買いたいと考えている人も少なくありません。

以前、インドネシアで中国製の安いオートバイが流行ったことがあります。その時、女房の出身地であるジャワの村に行ったら、多くの人とその中国製のバイクに乗っていました。翌年、もう一度その村に行くと、中国製のバイクはほとんど走っていませんでした。聞いてみると「すぐ壊れるのでもう買わない」とのこと。いくら安くてもすぐ壊れてしまっは元も子もありません。

日本は常に質の良い物を提供しようと努力しています。それと共に質を落とさずに製造コストを下げる努力もしています。価格を下げるために質を落とそうと考えているところはおそらくあまりないでしょう。なぜならそのようなことをしたら逆に競争に負けてしまうからです。

残念なことにインドネシアでは「他より安い物を提供している。ベスト・プライスでご提供しています」といったことを前面に出して商売しているところがたくさんあります。まあ、それも大切でしょうが、売る側も買う側ももっと品質のことを重要視した方が良いと思います。そしてそのことにより、物の質、人の質がさらに向上するのではないのでしょうか。皆さんはどう思いますか。

Harga atau mutu

Waktu memilih barang, memang lebih cenderung memilih barang yang lebih murah. Menurut saya, kalau di Indonesia kecenderungan seperti itu lebih kuat. Memang di Jepang pun ada kecenderungan seperti itu. Namun yang berfikir bahwa walaupun sedikit mahal, ingin beli barang yang bermutu tinggi, itu juga tidak sedikit.

Dulu pernah laku motor murah buatan China. Pada waktu itu, saya ke desa isteri saya yang ada di Jawa. Ternyata banyak orang naik motor buatan China tersebut. Setahun kemudian, saya ke desa itu lagi. Ternyata yang naik motor China hampir tidak ada. Katanya “karena langsung rusak, maka tidak mau beli lagi.” Walaupun murah kalau cepat rusak, sama sekali tidak ada artinya.

Kalau di Jepang, selalu berusaha untuk memberi barang yang mutunya lebih tinggi. Seiring itu, berusaha juga mengurangi biaya produksi tanpa menurunkan mutu. Mungkin tidak ada yang memikirkan bahwa agar menurunkan harga menurunkan mutu. Karena kalau dilakukan seperti itu, pasti kalah saing.

Sayangnya kalau di Indonesia, banyak pengusaha yang mengedepankan promosi seperti “Kami memberi barang yang lebih murah. Kami memberi best price.” Mungkin hal seperti itu perlu juga. Namun menurut saya, baik yang memberi, maupun yang membeli, mungkin lebih bagus mementingkan mutu. Dan bukankah dengan demikian mutu barang pun mutu orang pun akan meningkat. 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.

安全について

インドネシアに来てからやっぱり日本人ってすごいなと思うことがしょっちゅうあります。その中でも本当にすごいなと思うのは新幹線です。速度やデザインもそうですが、やはり何といてもすごいのはその安全性です。新幹線が開通したのは1964年です。つまり開業してから57年ほどになりますが、何とその間死亡事故は一件もないということです。おそらく怪我につながるような事故も起きていないでしょう。

新幹線は時速240キロから320キロというものすごい速さで走っています。しかも日本では頻繁に地震も発生します。家が崩壊するような地震も何度か起きています。しかし、そのような状況の中、新幹線は脱線はしても乗客が怪我をするような事故は起きていないのです。それは本当にすごいことだと思います。そしてその状況を60年近く維持している。本当にすごいことです。

現在、世界中で高速鉄道の導入が検討されているようです。インドネシアでもジャカルタ、バンドン間の導入が検討され、日本の新幹線建設のためにさまざまな調査が行われてきました。しかし、何と土壇場でその計画が中国にとられてしまいました。原因は建設や運営にかかる費用の差です。

確かに日本の新幹線の建設費用や運営費用は中国に比べて割高になります。どうして割高になるのでしょうか。それは安全に対する対策を真剣に考えているからだと思います。当然ながら建設に関しては橋脚などの耐震性を考えます。するとどうしても普通のものより高くなります。それから運営を始めてからの費用です。毎日営業運転が終わった後、線路や車両の点検を綿密に行います。毎日です。そのための人件費その他は莫大な費用になると思います。しかし、そのようなことをしっかりしているからこそ60年近く無事故が達成されているのです。

新幹線を例にとってお話しましたが、他のことでも同様です。私は工場関係の仕事に携わっています。その中でも何といても力を入れているのが安全です。非常に細かい安全基準や考え方があります。それをそれぞれの工場で実践しています。チェックシートなどを用いて毎日細かい点検を行っています。またメンテナンスも非常に細かく行っています。新幹線同様そのための労力や費用は大きなものになります。それでも続けているのです。

日本の工業製品はさまざまな改善により、日々コストの削減が行われています。安全のための努力を続けながらコストの削減までできているのは非常に素晴らしいことだと思います。

ただ、最近はそのメンテナンスに関わる人材が質量ともに落ち始めていると聞いたことがあります。実際、工場関係の火災や爆発事故が以前に比べ増えてきているように感じます。何だか日本全体として安全が軽視され始めているようで残念に感じます。

「安物買いの銭失い」という諺があります。安いからという理由だけで物を買ってしまうと、結局品質が悪く長持ちしません。ですから同じものをもう一度買わなくてはならないことになります。少し高くても品質の良いものを買えば長持ちするので、長い目で見ると得をするということです。

そのことを安全に例えて言えば「安物買いの命失い」ということにもなりかねません。特に国が関係する大きな買い物でそのようなことが起きると、多くの国民の命が失われかねません。「安全第一」。国民の命を最優先に考え、お金のことは二の次にしてさまざまな政策を決めるような世の中になればと思います。



Mengenai keselamatan

Setelah datang ke Indonesia, sering berpikir bahwa orang Jepang itu memang hebat ya. Di antara itu yang berpikir betul-betul hebat adalah Shinkansen (kereta cepat di Jepang). Memang hebat di atas kecepatan dan desain. Namun bagaimana pun yang hebat adalah keselamatan. Shinkansen diluncurkan pada tahun 1964. Berarti setelah dimulai, jalan sudah lewat 57 tahun lebih. Namun selama itu, satu kali pun tidak ada kecelakaan yang mengakibatkan kematian. Mungkin kecelakaan yang mengakibatkan luka pun tidak ada.

Shinkansen berjalan dengan kecepatan yang sangat tinggi, ialah 240 – 320 km/jam. Dan ditambah lagi, kalau di Jepang sering ada gempa bumi. Terjadi juga gempa bumi yang sangat dasyat sampai rumahnya roboh. Dalam kondisi seperti itu, memang Shinkansen pernah keluar dari rel, namun tidak terjadi kecelakaan yang sampai penumpang luka. Hal tersebut hal yang betul-betul istimewa. Dan kondisi tersebut telah dilanjutkan hampir 60 tahun. Bagaimana hebatnya.

Baru-baru ini, di seluruh dunia berpemikiran menerapkan sistem kereta cepat. Di Indonesia juga direncanakan menerapkan kereta cepat antara Jakarta dan Bandung. Dan diadakan survey sampai detail untuk pembangunan tersebut oleh Jepang. Akan tetapi akhirnya proyek tersebut diambil oleh China. Karna perbedaan biaya untuk pembangunan tersebut.

Memang biaya pembangunan dan biaya operasi menjadi lebih mahal daripada China. Kenapa menjadi lebih mahal? Mungkin karena memikirkan keselamatan dengan serius. Tentu saja mengenai biaya pembangunan, memikirkan kekuatan tiang-tiang dsb., agar tahan gempa bumi dll. Dengan begitu bagaimana pun menjadi lebih mahal daripada yang lain. Lalu biaya operasi. Setiap hari setelah selesai operasikan jalannya kereta api, mengecek baik rel maupun kereta itu sendiri sampai detail. Setiap hari. Oleh karena itu biaya tenaga kerja dll., menjadi sangat besar. Akan tetapi karena serius seperti itulah bisa mencapai kecelakaan nol selama hampir 60 tahun.

Saya umpamakan Shinkansen, namun hal yang lain pun sama. Saya menangani yang ada kaitan dengan pabrik. Di antara itu, yang paling penting bagaimana pun keselamatan. Diadakan standar keselamatan dan cara pikir keselamatan yang sangat detail. Dan hal tersebut dilaksanakan di masing-masing pabrik. Setiap hari mengecek sampai detail melalui cek sheet dll. Dan dilakukan maintenance juga sampai sedetail mungkin. Seperti sama dengan Shinkansen, tenaga dan biaya untuk itu menjadi sangat besar. Walaupun demikian, dilanjutkan terus-menerus.

Untuk memproduksi produk-produk di Jepang, dilakukan usaha untuk cost down setiap hari. Sambil melanjutkan usaha untuk keselamatan, bisa juga cost down. Menurut saya hal tersebut kondisi yang sangat hebat.

Hanya sayangnya baru-baru ini saya pernah dengar bahwa mengenai kualitas dan quantity SDM untuk maintenance makin lama makin berkurang. Kenyataannya kecelakaan pabrik seperti kebakaran dan peledakan kelihatannya baru-baru ini lebih meningkat lagi. Kelihatannya mulai diremehkan keselamatan di Jepang. Maka saya merasa sangat sedih.

Ada pribahasa di Jepang “beli barang murah sehingga hilang uang”. Jika beli sesuatu dengan alasan hanya murah saja, ternyata barang tersebut tidak awet. Oleh karena itu, harus beli barang yang sama sekali lagi. Walaupun agak mahal, jika beli barang bermutu tinggi, karena awet, maka secara jangka panjang lebih untung.

Hal tersebut dialihkan pada keselamatan, boleh dikatakan “beli barang murah sehingga hilang nyawa”. Khususnya di atas pembelanjaan yang sangat besar yang ada kaitan negara, jika terjadi hal tersebut, ada kemungkinan kehilangan banyak nyawa rakyat. “Megutamakan Keselamatan”. Harus utamakan nyawa rakyat dan mengenai uang dipikirkan nomor dua. Saya berharap menjadi dunia yang seperti itu, dan menyelamatkan nyawa rakyat.

**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.

ユートピア (32) 安全対策

今、世の中で一番重要視されているのは安全です。技術が進んで乗り物の種類が多くなりました。そしてそのスピードも速くなりました。その中で安全対策の重要性が大変高まっています。例えば鉄道です。特に日本では線路の点検など時間と人手をかけて真剣に行ってきています。そのノウハウが世界中で活用されるようになっていきます。

鉄道以外の分野でもあらゆるところで安全対策が充実しています。安全対策の中で一番重要なのはメンテナンスです。一時期メンテナンス人材の質と量が問題になった時期がありました。そして、その時期、事故が多発するようになりしました。その反省を受けて今ではメンテナンスの重要性が顧みられています。そして、その人材育成に力が注がれています。

その人材教育を行う上で、過去の事故事例が一般に公開されています。また、今でも新たな事故が起きるたびにその原因と対策が一般に公開されます。ですから、専門家でなくとも一般市民でも安全に対する意識が非常に高い状態になっています。

Dunia impian (32) Tindakan keselamatan

Sekarang, di dunia, yang paling diutamakan adalah keselamatan. Seiring kemajuan teknologi, jenis-jenis kendaraan makin menjadi keanekaragaman. Dan kecepatan itu pun menjadi meningkat. Dalam kondisi tersebut, tindakan keselamatan menjadi sangat meningkat. Umpamanya kereta. Khususnya kalau di Jepang, mengenai pengecekan kondisi rel dilakukan dengan sangat serius dengan menggunakan waktu dan tenaga kerja terus menerus. Sekarang kondisi seperti itu diperluas pada seluruh dunia.

Di bidang selain kereta juga, telah mendapatkan tindakan keselamatan di berbagai macam. Di dalam tindakan keselamatan, yang paling penting adalah maintenance. Dulu, pernah ada waktu muncul masalah SDM maintenance baik mutu maupun jumlah. Dan pada waktu itu terjadi banyak kecelakaan. Dengan memawas diri kondisi tersebut, sekarang memikirkan kembali bagaimana pentingnya maintenance. Dan berkonsentrasi pada bimbingan SDM tersebut.

Dalam rangka menjalankan bimbingan SDM tersebut, diumumkan kasus-kasus kecelakaan selama ini. Dan sekarang pun setiap kali terjadi kecelakaan, diumumkan penyebab dan tindakan pada masyarakat secara luas. Oleh karena itu, walaupun bukan ahli, walaupun rakyat biasa, perasaan terhadap keselamatan menjadi sangat tinggi.

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

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



Let's Positiv Thinking

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

能天気

最近、自分はかなり「被害妄想」的な部分が多いのではないかと気になっています。ちょっとした周りの言動も「自分に対してネガティブなことをしているのでは」と思ってしまうたりしてしまいます。でも、実際に聞いてみると全く関係のないことを話していたということが多々あります。

特に最近は感染症や時制的な不安定などさまざまなことが起きています。そして、その影響が実際に自分の周りに降りかかってきています。そんな中、感情のアップダウンが激しくなっています。皆さんもそのようなことはありませんか。

しかし、全ては心の持ちようだと思うのです。「被害妄想」的な考え方をしているても何の得

にもなりません。そして、それと逆の考え方が「能天気」です。今の時代、能天気な生き方の方が幸せに生きていけるし、周りにも悪影響を与えないと思うのです。

思い返してみると私も昔は能天気な生き方をしていたような気がします。いきなり今、「能天気になれ」と言われてもそう簡単にできるものではありませんが、「能天気を目指す」という気持ちだけは持つようにしていこうと思います。

Masa bodoh

Baru-baru ini, saya perhatikan bahwa saya sendiri terlalu “BAPER (bawa perasaan)”. Omongan dan kelakuan yang di sekitar saya sendiri, merasa sangat mengira seperti “jangan-jangan melakukan hal negatif terhadap saya sendiri”. Akan tetapi jika tahu yang sebenarnya, ternyata sama sekali tidak ada hubungan pada saya sendiri. Sering sekali ada kejadian seperti itu.

Khususnya baru-baru ini terjadi masalah berbagai hal, seperti penyakit wabah, tidak stabilnya kondisi antar negara dll. Dan dampaknya sampai sekitar diri-sendiri juga. Dalam kondisi seperti itu, naik turun emosinya makin menjadi agresif. Apakah anda tidak begitu?

Akan tetapi semuanya tergantung kondisi hati sendiri. Walaupun “BAPER” sama sekali tidak ada untungnya. Dan cara pikir sebaliknya adalah “Masa bodoh”. Zaman sekarang jika bisa hidup berdasarkan “Masa bodoh”, bisa hidup lebih bahagia dan menurut saya tidak memberi dampak negatif kepada orang-orang sekitarnya juga.

Jika dipikirkan kembali, saya sendiri juga, kalau dulu cara hidupnya berdasarkan “Masa bodoh”. Kalau sekarang tiba-tiba disuruh menjadi “Masa bodoh”, kenyataannya tidak begitu gampang. Namun saya berusaha memiliki keinginan agar menjadi “Masa bodoh” terus-menerus.



フローレスを偲んで Aku Terkenang Flores

第二次大戦中にフローレス島を統治していたサトウ・タスク大尉の手記です。
原本は英語。それをインドネシア語に翻訳したものを出版社の協力を得て日本語の翻訳を添えて掲載できるようになりました。
Buku catatan Kapten Tasuku Sato, yang menangani pulau Flores, pada perang dunia kedua.
Aslinya bahasa Inggris. Dengan dukungan penerbit, yang diterjemahkan ke bahasa Indonesia, bisa ditampilkan di sini, berikut terjemahan bahasa Jepang.
購入等の連絡は直接下記出版社まで。Jika ingin beli buku, tolong hubungi penerbit yang ada di bawah ini.
Nusa Indah: e-mail: nusaindahende@yahoo.com hendrik_kerans@yahoo.com

Bagian Pertama: Tugas di lautan Pasifik 7. Uskup Mengungkapkan Isi Hatinya (2)

Uskup Yamaguchi pun melanjutkan, “Seandainya pengasingan para misionaris itu terjadi sebelum kedatangan misi Katolik Jepang, itu soal lain. Dilakukan sekarang sama sekali tidak tepat. Karena tindakan ini akan memberikan kesan kepada umat Katolik di sini bahwa kami, para imam Jepang seolah-olah merampas kekuasaan Gereja dan mengusir keluar para imam dan uskup yang telah mereka kenal dan amat cintai begitu lama. Hal ini dapat membuat umat jengkel sama kita dan pasti mereka akan menjadi penghalang dalam tugas kami memberikan kehidupan dan kekuatan rohani kepada mereka.”

Kemudian, ia menunjukkan satu salinan instruksi yang diberikan oleh pemerintahan sipil di Makasar untuk pemerintahan sipil Angkatan Laut di Indonesia. Tugas misi Jepang ialah “memberikan hiburan rohani”, demikian bunyi instruksi. Pada mulanya, para misionaris berencana berada di Flores selama enam bulan, tetapi ini sudah diperpanjang di Makasar sehingga menjadi sembilan bulan.

Meskipun saya tidak tahu banyak tentang uskup-uskup, di sini saya berhadapan dengan seorang warga negara Jepang yang berbicara dengan bijaksana. Apa yang dikatakan oleh uskup menimbulkan kesan yang dalam. Hal ini membuatku berpikir lebih banyak lagi tentang persoalan untuk mengasingkan para misionaris Belanda, sebelum saya menyetujui pelaksanaannya. Uskup Yamaguchi telah memberikan pendapatnya bahwa tugas misi Jepang di sini ialah bekerja sama dengan rakyat dan dengan para imam yang masih ada, sebagai satu macam perantara pemerintah dan Gereja.

Rombongan imam Jepang berencana mengunjungi gereja-gereja di seluruh pulau selama satu bulan. Agaknya lebih bijaksana menunda pengasingan sambil menunggu laporan yang mereka bawa.

Inilah yang dilanjutkan oleh uskup, dan tampaknya satu permohonan yang masuk akal. Saya berjanji kepadanya bahwa saya akan bersikap bijaksana dan akan mempertimbangkan dengan sungguh-sungguh segala sesuatu yang diusulkannya. Akan tetapi, saya tidak dapat memberikan jawaban yang definitif. Sesudah itu, uskup meninggalkan markas saya dengan rasa prihatin.

Ada konflik dan selisih paham di antara para penguasa, yaitu antara golongan militer, sipil dan pimpinan gerejawi. Saya mendapati diri terjepit di tengah-tengah. Agak bingung juga, karena sukar menentukan apa yang harus dilakukan. Tindakan yang salah dengan segala kemungkinan akibat yang merugikan harus dihindarkan. Setelah berpikir panjang lebar mengenai segala segi masalah ini dan mempertimbangkan semua argumen yang telah dikemukakan, dalam hati timbul sebuah pikiran. Saya lalu duduk dan berusaha untuk mengolahnya. Keesokan harinya, saya mengirim telegram berupa satu usulan kepada Admiral di Makasar agar disampaikan kepada Kepala Staf di Surabaya.



第 1 章 太平洋における任務

7. 司教が心の内を明かす (2)

山口司教も話を続ける。「たとえば日本からのカトリックのミッションが到着する前にその宣教師らを追放するとしたら、それは別問題だ。今、それを行うとしたら全くお門違いだ。なぜなら、その行いはこのカトリック教徒に対しある感情を引き起こすからだ。それは我々日本の信徒が教会の権威を剥奪し彼らが長い間すでに知り合い愛している信徒と司教を追放するというものだ。このことは信徒が我々に対し失望の感情を抱き、そして絶対のちに、彼らに生活と精神的な力を与えるという我々の任務を妨害することになる。」

それから彼は一つの指示書の写しを差し出した。それはマッカサルの文民政府がインドネシアの海軍文民政府に宛てたものだ。日本のミッションの任務は「精神的な安寧を与えることである」。そこにはそう書かれていた。当初、日本の宣教師らは6ヶ月の間フローレスに留まるという計画であった。しかし、マッカサルにおいてそれが延長され、9ヶ月となった。

私は司教たちのことは多くは知らない。しかし、この場において私は賢明に話をしている一人の日本人と向き合っている。司教が話したことは私の心に深く突き刺さった。このことは私が実行に対し同意する前にオランダの宣教師らを追放するという問題について私に多くの考えを巡らさせた。山口司教は自分の意見を伝えた。それはこの場における日本のミッションの任務は、政府と教会との間の調整役として、民衆およびまだここにいる教徒らと協力することだ。

日本の教徒の一団は、1ヶ月かけて全ての島々にある教会を訪れる計画でいる。彼らが持って来る報告書を待ちながら追放を遅らせるのがより賢明であろう。

これが、司教が続けたことである。そしてそれは腑に落ちる願いであった。私は彼に約束した。私はより賢明な態度をとり、要求された全ての事柄に対し真剣に判断することを。しかし、私は最終的な答えを出すことはできなかった。それから、司教は痛ましい気持ちで私の本部を後にした。

権力者の間で紛争と意見の食い違いが起こっていた。それは軍部、文民そして教会関係の幹部たちの間でである。私はそれらの間で板挟み状態になっていた。私は悩んだ。というのは何をしたら良いのか判断するのが難しいからである。あらゆる可能性に対し判断を誤った場合の損害は避けなければならない。あらゆる視点から私は深く考えた。そして今までに経験したあらゆる議論を考慮した結果、私の心の中で一つの考え方が浮かんできた。それから私は座りそれらを整理した。次の日、一つの提案をマッカサルの海軍大将にテレグラムで送った。

**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 anggapa 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.

小1問題 (7)**地域で育った環境からの影響**

地域の中で家族が認められなく、問題の子どもというレッテルを貼られて孤立している環境が見られる場合があります。隣近所から乱暴な子・悪い子・できない子等の差別を受けたり、無視されたりして人間関係が不安定になる場合もあります。特に、人を信じられなくて家族で固まってしまい、周囲を受け入れないという行動のために集団行動に入れない場合・入りたくない気持ちの場合が見られます。

対応 誰でもいいところはあるということを経験のリーダーが見つけて言い合う場を作るという方針を地域の集まり・祭り・行事などで作ることです。自分さえよければいい、自分の家の子だけ守られればいいという雰囲気を作るのではなく、住んでいるアパートとか地域の区長・班長・会長といったリーダーがまとめる役割を作ることです。自分一人ではできないので地域の伝統とか方針「ありがとうを言い合う、また、笑顔で挨拶をする」などお互いが受け入れられ愛のある温かい雰囲気づくりをする努力を誰かが作ることで日本の教育はよくなるという信念を持つことです。

小学校で担任からの影響

一年生の四月は様々な幼稚園・保育園・こども園から集まっているため、各園ごとの幼児期のねらいと内容が異なって育った園の教育環境を理解することです。ねらいのとらえ方が発達の方角性でなく指導したい内容といった理解の仕方が異なって教育を受けている場合が日本中で見られます。発達の方角性を校長や担任は把握して一学期はレッテルを貼らない教育観を理解してもらう事で対処する事といえます。小1問題は小学校の教育方針として保育園・こども園・幼稚園の発達の方角性を認識することが必要といえます。一年生の一学期は、担任としてこどもたちは、新しい環境に対して失敗してもいい、出来なくても仕方ない、多くを望まないといったこども観、教育観を持って教育実践をすることが最も小1問題解消の一つになると思います。

多くの様々な問題が見つかりました。日本中で偏った地域もみられます、また素晴らしい教育環境の学校も見られます。多くの人の協力が必要な日本の将来と思われれます。参考にさせていただければ幸いです。



Masalah SD Kelas 1 (7)

Pengaruh dari lingkungan membesarkan anak di daerah

Ada kondisi menjadi sendirian, karena dicap sebagai anak bermasalah, karena keluarganya tidak diakui di daerah. Ada pula hubungan manusianya menjadi tidak stabil, karena dianggap anak yang kasar, anak yang jahat, anak yang tidak pintar atau diacuhkan dari tetangga. Terlihat juga ada yang tidak bisa masuk ke dalam kegiatan rombongan, atau memiliki rasa tidak mau masuk ke kegiatan rombongan, karena tidak bisa percaya orang, hanya di dalam rumah saja dan tidak bisa menerima orang sekitarnya.

Cara Mengatasi

Leader sekolah di daerah mencari sesuatu bahwa siapa pun memiliki hal yang baik walaupun satu hal, dan menyiapkan kesempatan untuk ucapkan hal tersebut. Membuat visi seperti itu di atas pertemuan, festival, kegiatan daerah. Bukan bikin suasana seperti yang penting diri-sendiri saja yang baik, hanya menjaga anak rumah sendiri saja sudah bagus, namun leader seperti ketua RT, ketua RW, ketua kelurahan di daerah, perumahan, apartemen berperan untuk menyatukannya. Karena tidak bisa lakukan dengan sendiri saja, maka yang penting sama-sama memiliki keyakinan bahwa pendidikan di Jepang akan membaik, dengan berusaha menciptakan suasana yang hangat nya cinta dan saling menerima, dengan cara “saling mengucapkan terima kasih” atau “saling memberi salam dengan senyum” dsb., sebagai budaya atau visi daerah sendiri.

Pengaruh wali kelas SD

Kalau bulan April (awal tahun pelajaran di Jepang), berkumpul anak-anak dari berbagai TK, penitipan anak, play group. Maka yang penting memahami perbedaan kondisi pendidikan di antara instansi masing-masing, seperti tujuan mengasuh anak atau isi / kondisi mengasuh anak. Waktu memahami tujuan, ada yang memahami bukan arah membesarkan anak, namun bagaimana ingin membimbing anak. Kondisi seperti itu terlihat di seluruh Jepang. Pada waktu semester 1, kalau kepala sekolah dan wali kelas, memahami arah membesarkan anak, dan pandangan pendidikan yang tidak mengecap anak masing-masing. Untuk mengatasi masalah SD kelas 1, boleh dikatakan yang penting menanggapi arah membesarkan anak di TK, Play group, penitipan anak sebagai visi pendidikan di SD. Pada waktu semester 1 di kelas 1, wali kelas menghadapi anak-anak, seperti terhadap suasana baru, walaupun gagal tidak apa-apa, walaupun tidak bisa tidak apa-apa, dan tidak berharap banyak hal. Dengan memiliki pandangan anak, pandangan pendidikan seperti itu, menjalankan pendidikan. Hal seperti itulah menjadi tindakan untuk memecahkan masalah SD kelas 1. Dan itu yang paling efisien.

Saya menemukan berbagai macam masalah. Di dalam seluruh Jepang, ada juga daerah yang tidak begitu beres. Ada juga daerah yang sangat bagus. Menurut saya demi masa depan Jepang, diperlukan dukungan dari banyak orang. Tulian saya ini jika menjadi suatu sumber inspirasi, saya senang sekali.

**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.

提婆達多（2）

二番目に、「十界」が自分の中に存在するモノであるとの自覚が出来た時、それ迄釈尊と云う『仏』を目の前に認識してきた弟子達の事を思うに、自分の中に釈尊と同格の「仏界」の存在など弟子の立場からすれば絶対に考えられない筈である。そこで少し角度を変えて仏教に於ける『仏』の話をしておきたい。実は仏教では大勢の『仏』の存在が明かされている。それらの「仏」を「諸仏」と称している。亦、『本仏』に対して「迹仏」と云う称し方もある。俗っぽい表現をするならば本家本元の「仏」を『本仏』と称し、それ以外の「仏」を『諸仏』と称している。『本仏』の教えに随って「成仏」した者は一応「仏」ではあるが・・・この「が」が問題なのである。実は法華經に入って「十界互具」と云う法門が説かれている。それは「十界」の夫々に更に『十界』が備わっていると云う話である。つまり一度成仏したならばその後も引き続いて永遠に「仏」である事が保証されるものではないと云う事になる。何せ「仏界」の中に地獄界から仏界迄が更に存在していると説かれているのである。一瞬頭をよぎるのは、「えっ、成仏したのに又地獄界があるの??？」

さて、この法華經に依って説かれた『即身成仏』が私達衆生にもたらすものは『随喜』と言われる大きな喜びである。純粹な喜びは更なる喜びを求める。言うなれば法華經以前の仏教では、「修行」と云うものに向かって得られる「達成感」を喜びと云うのであれば、その正体は釈尊や他の弟子に認められたいと願う「自己満足」や「願望」に過ぎない。更には自分には「これ以上は無理である」と限界を感じた時には、挫折感と罪悪感にさいなまれてしまう。故に法華經では『難行苦行』と称する。法華經第十八に随喜功德品と云うものが説かれているが、その内容を要約すれば『功德』とは『仏（法華經では釈尊）を含めて他の衆生達（法華經では他の弟子達）と己の中に「仏界」が存在している事を認識し、求めれば直ちに「成仏」が叶う事を喜び合える。』と云うものである。

人類はその長い歴史と経験の中で、自分達の周りで起こった様々な事象に対して前進する為の対応を迫られた時、正しいと思われる最終的な判断基準を何時しか『善悪』や『是非』の定義に依って、その判断がその時には正しいと信じる事で現在に至ったっている。こうした「二者択一」の出所は『善悪』の定義は宗教的の戒律から、『是非』の定義は政治的思想から派生したものである。この最終的・究極的定義の『二者択一』は人間の文化にも大きな影響を与え、幅広く『二極思考』は人間社会に定着したのである。世界中の「言語文化」を始め人類の思考も「Yes or No」の『二者択一』が基本となってしまった。だが仏教では法華經の『即身成仏』を説くに当たって、私達「一衆生」の中に『十界』の全てが存在している事を明かした。それによって生じた教えが『善悪不二』。と、その前にそもそもこの「善悪」と云う定義は宗教の戒律によって派生した捉え方で、仏教でも「因果律」を用いた法華經以



前の教えでは「善悪」は存在している。因みに仏教で『悪』とされていたのは地獄界・餓鬼界・畜生界・修羅界の四つで「四悪道」と云われていた。人間界は一応基本（出発点？）とされ、天上界・声聞界・縁覚界・菩薩界・仏界と小善から最善に至るされていた。だがこの『十界』の全てが一人の人間の生命（*いのち・たましい）中に内在している以上、「悪」とされる四つを切り捨てる事は不可能である。自分の外に存在する『悪』は切り捨てたり回避する事は可能だが、内在する『悪』は不可能である。依って『善悪不二』となる。

この教えが示すものは、『善悪』の定義に依る二者択一の判断目的はその役目を失うと云う事は、それ迄全否定されていた『悪』、或いは対照となっていたもう片方に否定の理由も消滅するので、全ての存在を認める事からの「判断」が求められる事になる。すると必然的に『仏界』『随喜（喜び）』『成仏』が判断の基準へと変化するのだと云う事になる。故に違いの二番目は『因縁因果』と『三世』によって起こる全ての事象は『十界互具』から始まる『一念三千』に依って『全肯定』と云う驚くべき教えであった。

Davadatta (2)

Yang kedua, pada waktu dapat disadari bahwa “sepuluh dunia” adalah hal yang berada di dalam diri-sendiri, jika mengingat mengenai murid-murid yang menanggapi “Budha” bernama Sakyamuni di depan mata sendiri, mestinya sama sekali tidak bisa berpikir mengenai keberadaan “dunia Budha” yang sederajat Sakyamuni di dalam diri-sendiri, jika memikirkan dari sisi murid. Oleh karena itu, saya ingin menceritakan mengenai “Budha” menurut ajaran Budha dengan sedikit mengganti sudut pandang. Sebenarnya kalau di ajaran Budha, telah dijelaskan keberadaan banyak “Budha”. “Budha” tersebut dinamakan “Para Budha”. Dan ada juga cara sebut “Budha sampingan” terhadap “Budha inti”. Jika disebut secara umum, “Budha” yang asli disebut “Budha inti” dan “Budha” selain itu disebut “Para Budha”. Yang “menjadi Budha” dengan mengikuti ajaran “Budha inti” memang sementara “Budha”... Namun masalahnya kata “memang” itu. Sebenarnya telah memasuki Sah Dharma Pendarica Sutra (Hokekyo), telah dijelaskan ajaran “sepuluh dunia memiliki sepuluh dunia”. Itu adalah di atas masing-masing “sepuluh dunia”, berada “sepuluh dunia” lagi. Maksudnya walaupun telah pernah “menjadi Budha”, namun hal tersebut bukan menjamin selama-lamanya bisa hidup sebagai “Budha” terus lagi. Memang telah dijelaskan bahwa di dalam “dunia Budha” berada lagi dari dunia neraka sampai dunia Budha. Kita berpikir “kok, walaupun sudah menjadi Budha, namun masih ada dunia neraka lagi???”.

Apa yang diberikan oleh “menjadi Budha dalam kondisi masih hidup” yang dijelaskan dengan Sah Dharma Pendarica Sutra kepada kita? Iya adalah kebahagiaan yang sangat besar yang disebut “ZUIKI”. Kebahagiaan yang murni, meminta kebahagiaan lagi. Boleh dikatakan kalau dengan ajaran Budha sebelum Sah Dharma Pendarica Sutra, jika disebut “rasa puas” yang didapatkan dengan melakukan “bertapa” sebagai kebahagiaan, sosok yang sebenarnya adalah hanya “kepuasan diri” atau “harapan” yang mana ingin diakui oleh Sakyamuni atau murid yang lain. Di tambah lagi, pada waktu merasakan suatu batas seperti bagi diri-sendiri “lebih dari ini mustahil”, dirasakan rasa putus asa dan rasa menjahati diri sendiri. Oleh karena itu kalau di Sah Dharma Pendarica Sutra disebut “kelakuan sulit kelakuan sakit”. Di Sah Dharma Pendarica Sutra ke 18, dijelaskan Sutra ZUIKI (kebahagiaan besar) dan



rezeki. Kalau disimpulkan isi tersebut, “rezeki” adalah “dengan mengakui bahwa di dalam para rakyat (kalau di Sah Dharma Pendarica Sutra, murid-murid yang lain) dan diri-sendiri, termasuk Budha (kalau di Sah Dharma Pendarica Sutra maksudnya Sakyamuni), berada “dunia Budha”, dan jika meminta / menuntut hal tersebut, langsung dikabulkan “menjadi Budha”. Dan saling berbahagia mengenai hal tersebut.”

Namanya umat manusia, di dalam sejarah dan pengalaman yang panjang, pada waktu dituntut memutuskan tindakan untuk maju terhadap fenomena-fenomena berbagai macam yang terjadi di sekitar diri-sendiri, mengenai standar memutuskan secara terakhir yang dianggap benar, ternyata tergantung definisi “baik atau jahat” serta “harus atau tidak harus”. Dan dengan percaya bahwa keputusan tersebut adalah keputusan yang benar, pada waktu itu, dan sampai sekarang. Asal usul “pilih satu dari dua pilihan” seperti itu, kelihatannya dari definisi sebagai berikut: Defisini “baik atau jahat” berasal dari larangan secara agama. Dan defisini “perlu atau tidak perlu” berasal dari filsafat secara politik. Kalau “pilih satu dari dua pilihan” sebagai defisini secara terakhir / secara puncak, memberi pengaruh terhadap budaya manusia juga, dan “berpikir sebagai dua sisi” menjadi budaya tetap pada masyarakat manusia. Mulai dari “budaya bahasa” di seluruh dunia, cara berpikir umat manusia juga, ternyata berdasarkan “pilih satu dari dua pilihan” seperti “ya atau tidak”. Akan tetapi kalau di ajaran Budha, untuk menjelaskan “menjadi Budha dalam kondisi masih hidup” dari Sah Dharma Pendarica Sutra, menjelaskan bahwa berada seluruh “sepuluh dunia” di dalam kita “ryakyat”. Ajaran yang muncul dengan hal tersebut adalah “baik dan jahat bukan dua hal”. Namun sebenarnya definisi “baik dan jahat” adalah suatu tanggapan yang dilahirkan dari larangan agama, dan di ajaran Budha juga kalau di ajaran sebelum Sah Dharma Pendarica Sutra yang menggunakan “hukum sebab akibat”, berada “baik dan jahat”. Sebagai contoh, yang dianggap “jahat” dengan ajaran Budha adalah 4 macam dunia iyalah dunia neraka, dunia keserakahan, dunia kebinatangan dan dunia kemarahan, lalu disebut “4 jalan jahat”. Lalu kalau dunia manusia dianggap sebagai titik dasar (titik awal?), dan dari dunia langit, dunia dengar suara, dunia menyadari jodoh, dunia bodisatva dan dunia Budha dianggap dari baik kecil ke baik besar. Akan tetapi asal semua “sepuluh dunia” ini berada di dalam seorang jiwa manusia (nyawa, roh), tidak mungkin melepaskan 4 macam yang dianggap “jahat”. Kalau “jahat” yang ada di luar diri-sendiri, bisa dilepaskan atau dihindari, namun terhadap “jahat” yang ada di dalam diri-sendiri, tidak bisa. Oleh karena itulah menjadi “baik dan jahat hal yang tidak dua”.

Apa yang dimaksud ajaran ini, adalah tujuan memutuskan pilih salah satu dari dua pilihan berdasarkan definisi “baik atau jahat” akan hilang tugas tersebut, maksudnya “jahat” yang sampai saat itu disangkal secara total, atau karena alasan menyangkal satu sisi lagi yang dibandingkan juga akan hilang, maka diminta “keputusan” dari mengakui keberadaan keseluruhan. Dengan begitu secara alam, “dunia Budha” “ZUIKI (kebahagiaan)” “menjadi Budha” itulah menjadi berubah sebagai arah standar keputusan. Oleh karena itu, perbedaan yang kedua adalah, ajaran yang sangat mengejutkan. Bahwa segala fenomena yang terjadi berdasarkan “jodoh penyebab akibat penyebab” dan “3 macam kehidupan”, berdasarkan “satu keinginan menjadi 3 ribu” yang mulai dari “sepuluh dunia memiliki sepuluh dunia”, maka “segala hal dapat diterima”.

**小林志郎先生の特別授業 Kuliah khusus Prof. Shiro Kobayashi**

東京芸術大学等で教鞭を取られてきた小林志郎先生 (drama-theatre.world.coocan.jp)。芸術そして教育について素晴らしいお考えや経験をお持ちです。先生の素晴らしい授業にご期待ください。Prof. Shiro Kobayashi yang telah mengajar di Universitas Seni Tokyo dll. (drama-theatre.world.coocan.jp) Berlau mempunyai pikiran dan pengalaman luar biasa mengenai pendidikan dan kesenian. Mohon menantikan kuliah istimewa.

小林志郎：東京芸術大学名誉教授・元副学長。有明教育芸術短期大学終身名誉学長。高等教育におけるパフォーマンス・アーツ（演劇・舞踊・音楽）教育のフィロソフィの構築とその実現に尽力。指導者育成のために「演劇教育研究ゼミ」を一般に公開。演劇教育協議会「コトドラマ」代表。

Shiro Kobayashi: Prof. kehormatan Universitas Seni Tokyo / mantan wakil rektor. Rektor kehormatan seumur hidup dari Universitas Pendek Pendidikan dan Seni Ariake. Sedang berusaha untuk mewujudkan mengkonstruksi filosofi pendidikan performing arts (drama / tari / musik) di perguruan tinggi. Umumkan "seminar penelitian pendidikan drama" demi membina pemimpin. Ketua umum "KOTODORAMA" confrence pendidikan drama.



集中力は学習の原点である（追加）

Drama & Theatre Education 4

コンスタンチン・スタニスラフスキーは俳優の感性に関わる訓練項目として「想像力」と「注意の集中」（Concentration of Attention）をあげている。（『俳優修業』）

- 75 俳優は意識の焦点を持たなければならない。意識の焦点が客席に向かってはならない。
- 82 あなたがみんなに見られている時、すなわち舞台上に立っている時、舞台の内側だけに「注意と感覚」を向けなければならない。観客の存在に気を取られてはならない。人前（公開）だが、あなたの意識は観客からは孤立しているのである。これを「公開の孤独」と呼ぶ。
- 83 あなたの注意の焦点をもっと大きく広げることができる。しかしそれを持ち続けることは難しい。集中が落ち始めたら、注意を小さな円、または1つの対象物/点に引き戻しなさい。それから改めて注意の円を徐々に拡大し、集中の円（エリア）を必要な大きさまで広げる練習をたゆまず続けることだ。

さて演技にとって必要な「注意の集中」がなぜ学習に応用出来るのか。学校教育に採択されているドラマという教科または科目は文字で書かれたテキスト（台本）を原則使わない。その原理は言葉の呪縛から子どもたちを解放するためである。ドラマでは、想定した環境、人物、事件の中へ子どもたちが自分意外の人物として参加し、他者の考えや感情を受け止め、反応し、行動する。ドラマは子どもたちに参加することを要求する、ドラマは考えを表明することを要求する、ドラマは他者の考えに耳を傾けることを要求する、ドラマは感情をぶつけることを要求する、ドラマは感情を抑制することを要求する。

ドラマは参加型の、行動的な、ベーシックなコミュニケーションを求めるアクティブ・ラーニングなのだ。このような学習プロセスは、聞く集中、見る集中、推測する集中、考える集中、瞬時に判断する集中、判断を伝えるための集中を子どもたちに要求している。



ドラマを演じる子どもは、「集中」をゲームの中で学んでいるとの認識も評価もないだろう。これまでは教育者も体制も世間も、このような「注意の集中」の価値を評価してこなかった。なぜなら「注意の集中」こそまさに「非認知能力」の最たるものであるからだろう。

次号で集中を獲得するためのゲームについてもう少し紹介したい。

「ミラー・ゲーム」が文献上、いつ現れたか考察したい人のために（付録）

演劇教育の一番古典的な著書である『チャイルド・ドラマ』（CHILD DRAMA、Peter Slade, 1954）には「ミラー・ワーク」は出てこない。ピーター・スレードの演劇教育は、身体表現や上演を通しての学習に中心が置かれていたこともあって、ドラマ・ゲームや即興的なムーブメントについての言及は少ない。

坪内逍遙の演劇教育理論や方法に大きく影響したと考えられる THE CHILDREN'S EDUCATIONAL THEATRE（Alice Minnie Herts, 1911）にもミラーのようなトレーニングは取り上げられていない。

“Writings and Then Some”の中で、Michael Rossman（カリフォルニア大学出のフリー・スピーチ運動の主要メンバー）は次のように書いている。（Search in the website: Michael Rossman Writings and Then Some）

「私たちがやった一番簡単なゲームは〈鏡〉であった。1964年、即興演技を開発するためのワークショップで体験した。〈鏡〉のエクササイズはセミナーのためのテキストブックでもあったビオラ・スポリンの名著『演劇のための即興』（Improvisation for the Theatre）に書かれたゲームであった。」という記述がある。スポリンの本がブレイクしたことがうかがえる。

Viola SPOLIN CONDUCTS THEATRE GAMES という DVD がある。スポリンが1987年にロサンゼルスで行ったワークショップの映像である。面白い。関心のある方は www.spline.com に問い合わせるとよい。

Daya konsentrasi adalah titik dasar pembelajaran (Tambahan) Drama & Theatre Education 4

Konstantin Stanislavski mengajukan “daya imaginasi” dan “konsentrasi perasaan” (Concentration of Attention) sebagai item pelatihan yang ada kaitan perasaan (kepekaan) aktor. (“Latihan aktor”)

75. Aktor harus memiliki titik fokus perasaan. Tidak boleh titik fokus tertuju ke tempat penonton.

82. Pada waktu anda dinonton oleh semua orang, maksudnya pada waktu berdiri di panggung, harus mengalihkan “perhatian dan perasaan” hanya untuk di atas panggung saja. Tidak boleh terganggu dengan keadaan penonton. Walaupun di depan orang (terbuka), namun perasaan anda terpisah dari penonton. Hal ini disebut “terpisah dari keterbukaan”.

83. Bisa lebih meluaskan lagi titik fokus pandangan anda secara lebih besar. Akan untuk terus menerus memiliki hal tersebut, agak sulit. Jika daya konsentrasinya mulai menurun, kembalikanlah perhatian kepada bulatan yang kecil, atau satu obyek / titik. Setelah itu, kembali lagi memperbesar bulatan perhatian berlahan-lahan, dan bulatan (daerah)



konsentrasi diperluas sampai kebesaran yang diperlukan. Yang penting melakukan pelatihan seperti itu terus-menerus.

Ngomong-ngomong, “konsentrasi perasaan” yang diperlukan untuk permainan drama, kenapa bisa diterapkan pada pembelajaran? Mata pelajaran atau kuliah bernama drama yang diterapkan di pendidikan sekolah, pada dasarnya tidak menggunakan catatan (skenario) yang ditulis dengan tulisan. Prinsip tersebut digunakan demi melepaskan anak-anak dari ikatan (jebakan) kata-kata. Kalau di drama, anak-anak ikut serta terhadap lingkungan, tokoh, kejadian, sebagai orang selain diri-sendiri. Dan menerima cara berpikir dan emosi orang lain, dan bereaksi lalu beraksi. Drama minta pada anak-anak agar ikut serta. Drama minta menjelaskan pikiran. Drama minta mendengarkan pikiran orang lain. Drama minta melepaskan emosi. Drama minta mengendalikan emosi.

Drama adalah Aktive Learning yang minta komunikasi dasar yang tipe ikut serta dan beraksi. Kalau proses pembelajaran seperti ini, meminta terhadap anak-anak seperti konsentrasi untuk dengar, konsentrasi untuk melihat, konsentrasi untuk menduga, konsentrasi untuk berpikir, konsentrasi untuk memutuskan dalam waktu sesaat, konsentrasi untuk menyampaikan keputusan. Anak yang memainkan drama, mungkin tidak berpikir bahwa sedang mempelajari “konsentrasi” di dalam game. Sampai saat ini, baik pendidik maupun penguasa dan masyarakat, tidak pernah evaluasi penilaian “konsentrasi perhatian” seperti ini. Mungkin karena “konsentrasi perhatian” itulah, betul-betul puncaknya “daya non-kognitif”.

Di edisi berikut, ingin mengenalkan game untuk mendapatkan konsentrasi.

Kepada orang yang ingin mengetahui “mirror game” kapan muncul di atas tulisan (tambahan)

Pada “Child Drama” (CHILD DRAMA, Peter Slade, 1954) sebagai buku yang paling tradisional di pendidikan drama, belum muncul “Mirror Work”. Kalau pendidikan drama dari Peter Slade, karena konsentrasi pada menjelaskan dengan tubuh dan pembelajaran melalui permainan drama, maka tidak begitu mempermasalahkan drama game atau gerakan improvisasi.

Pada THE CHILDREN’S EDUCATIONAL THEATRE (Alice Minnie Herts, 1911) yang dianggap mempengaruhi teori pendidikan drama dan cara dari Syoyo Horiuchi juga, tidak dianggap training seperti mirror.

Di dalam “Writings and Then Some” Michael Rossman (anggota utama free speech berasal dari universitas California) menulis sebagai berikut. Search in the website: Michael Rossman Writings and Then Some)

“Game yang kami lakukan dan yang paling sederhana adalah “mirror”. Pada tahun 1964, saya mengalami game tersebut dalam workshop untuk mengembangkan drama improvisasi. Latihan “mirror” adalah game yang ditulis di buku terkenal “Improvisation for the Theatre” yang ditulis oleh Viola Spolin. Buku tersebut digunakan untuk text book untuk seminar juga.” Ada tulisan seperti itu. Dari situlah dapat diduga, bahwa buku Spolin itulah menjadi terkenal.

Ada DVD bernama Viola SPOLIN CONDUCTS THEATRE GAMES. Video dari workshop yang dilakukan di Los Angeles pada tahun 1987 oleh Spolin sendiri. Sangat menarik. Jika ada yang tertarik, coba saja kunjungi [www. spline.com](http://www.spline.com)

**水物語 Cerita Air**

「地球上の問題の大元は水にある」そう語る元映像作家の惣川修さん。その惣川さんにどうしてそのような核心にいたり、今、どのようなことをやっているのかを語っていただきます。

“Sumber masalah bumi ada di air”, bapak Osamu Sokawa, mantan pencipta film mengatakan demikian. Diceritakan kenapa sampai memikirkan begitu, dan sekarang melakukan hal seperti apa.

34 養豚場での事例 (2)

早速、養豚場オリジナルの液肥づくりに取り掛かりました。家畜の尿を使用した液肥づくりは以前に北海道の牧場で成功した経験がありましたが、今回は「水づくり MZ リアクター」という新しい装置を使っでの製造です。

「オリジナル液肥」はその養豚場で育つ豚たちへ飲ませるための、いわゆる「地産地消の自然肥料」です。豚たちの体への良い効果はもちろんのこと、場内にも変化が出ます。この効果の現れ方は現場の環境によって実に様々であり、簡単には説明できないのが悔しいところです。

大事な豚たちに飲ませるには、まず原料となる尿から大腸菌などの雑菌類がいなくなるまで十分な発酵処理を行わなければいけません。その為には発酵のレベルを三段階にわける必要がありました。大きな3つの水槽を用意し、それぞれに MZ リアクターを吊るしてエアレーションをします。第1槽での発酵が一定のレベルになったらその3分の1を第2槽に移し満杯になるまで貯めていきます。満杯になった第2槽で十分に発酵させたら、その3分の1を今度は第3槽に移します。第3槽でも発酵を続け、大腸菌が検出されなくなったら出来上りで、ようやく飲み水に混ぜることができます。第3槽で出来上がった液肥は、豚たちへ飲ませるだけでなく堆肥を完全発酵させたり、田畑の土壌を改良したり、作物に直接噴霧して病害虫の駆除などにも使えます。

取り掛かったのが昨年、2020年11月の末。「気温が低いから出来上がるまでは半年位かかるのでは」というのが製造担当Nさんの予想でした。1トントラックに尿を満たしてエアレーションを始めると、いきなり良い泡が出始め「これなら2週間ぐらいで最初の第2槽移しが出来るかもしれない」「だとすると来年の3月には出来そうだ」と話し合いました。Nさんは3日置きに養豚場へ通い、発酵具合を確認しては第1層から第2層へ、第2層から第3層へと移してくれました。そのおかげもあり、なんと予想よりも1ヶ月も早い2月には「出来上がりました」と連絡がきたのです。私が「大腸菌は？」と聞くと、Nさんは「いません。」と笑いながら言うのでどうしたのか尋ねると「オーナーは待ちきれずに、今朝飲み水に入れたらしいです。」とのこと。オーナーは毎日帰ってくると自分で舐めて確かめていたそうで、この電話をくれた前日に飲ませることを決めていたのです。

育成豚舎には1300頭の豚が居て、1日で約9000リットルの水を飲みます。まずはその1000分の1の9リットルを3回に分けて加えるように、とNさんへ伝えました。効果が現れるスピードはこれまでにない早さでした。これは50年間、豚達の細かい観察を重ねてきたオーナーの現場判断力が大きく影響しています。

一番の問題であった前が見えないほど飛び交うハエ問題も液肥の量を増やしたことで「ゼロではないけど、ほとんどのいない」という状態にまでなり夏を乗り切ったのです。様々な防虫剤を使ってもハエ達が進化してしまい、また新たな薬剤を購入し…を繰り返し、毎年莫大な経費がかかっていたそうですが、自作の液肥が一番効果的という結果になりました。そして「出荷が早くなったよ」との報告。出荷体重の100kgになるまでの日



数が短くなったというのです。「これまでの日数置いたら体重オーバーしちゃってさ。市場で怒られたよ」とうれしい悲鳴。日数短縮というのは養豚経営にとってはとても重要なことなのです。養豚業にとってエサ代は最大の経費、その経費が日数が短くなった分だけ減るのです。

またしばらくすると「堆肥もまったくくさくなくなったよ。液肥は凄いね」との電話をいただきました。いつも配達している農家へ堆肥を持っていくと脇を通った小学生たちが一人もくさいという態度をしなかったとのこと。「堆肥が臭くないと嬉しいんだよね。豚が高く売れるより嬉しい。」と弾んだ声での感想。「さすがですね！」と私も満足でした。

様々な効果が出る中で、このオーナーが最も驚いたのは、ハハ豚の出産数が増えたことです。それまでは1頭のハハ豚から生まれるのは大体11～12匹、どうしても未熟で生まれてしまうのが2～3匹いるので育っても10～11、というところでしたが液肥を加え始めてからなんと出産数は15匹に増え、全匹元気で生まれるようになったのです。ハハ豚の乳房は14ですから、それ以上の子豚の出産が続いている状況。これは予想以上の成果で、乳房の数以上の子豚は「里子に出している」とのこと。そうなった理由について、オーナーは「液肥、液肥っていうけど、あれは液肥じゃないね。肥料じゃなくいのちの水だね」オーナーの素直で細やかな観察力と実行力が、生命力を高めるための自然原理をつきとめたのでした。

自然から見れば、豚だけが大量に密度濃く生きている状態は古来からある状態ではありません。そして人工処理を行なった水ではどうしても腐敗系に偏って悪臭とハエが発生します。密状態で家畜を飼うには、自然の山にある「ぬたば」がつかれる水にしなければならぬというのが私の考えでした。自然の山にある「ぬたば」は動物が傷ついたり体調が悪くなったときに浸かりに来るどろどろのちいさな沼のことです。「ぬたばに浸かっていると天敵でも襲わないよ」と山の猟師に教わって見に行ったことがあります。そこにだけ特別の水が染み出ていました。自然のそのしくみを知っていた昔の日本人は「肥えツボ」づくりを全国で行っていました。「肥えツボ」の出来の善し悪しが農作物の出来不出来に関わるので、良い「肥えツボ」作りを競っていました。今は絶えてしまった「肥えツボ」づくりを、[水物語その6](#)で紹介した内水博士が新しい技法で復元されましたが、水づくりリアクターはその技法を進化させさらに効果が高くなることをオーナーとNさんのおかげで実証できたのです。

Contoh kasus di peternakan babi (2)

Saya langsung mulai membuat pangan cair (pupuk cair) original peternakan babi. Kalau pembuatan pangan cair dari air kencing peternakan, dulu pernah sukses di lapangan peternakan yang ada di Hokkaido. Namun kali ini percobaan baru yang mana menggunakan “reaktor Mizu Tsukuri (Pencipta Air) MZ”.

“Pangan cair original” adalah untuk diminum oleh para babi yang dibesarkan di tempat peternakan tersebut. Maksudnya “Pangan cair alam dari tempat sendiri”. Tentu saja khasiatnya bagus untuk tubuh para babi, namun lingkungan peternakan juga akan berubah. Munculnya khasiat seperti ini, fenomenanya macam-macam tergantung



lingkungan tersebut. Maka sulit menjelaskan secara sederhana. Itulah kesulitan.

Untuk diminumkan para babi yang disayangi, harus melakukan proses fermentasi secukupnya, sampai hilang sejenis bakteri seperti *Escherichia coli* (E-coil) dari air kencing sebagai bahan baku. Untuk itu perlu membuat level fermentasi sebanyak 3 tahap. Kita menyediakan tangki air yang besar sebanyak 3 buah. Dan di masing-masing tangki menggantung MZ reaktor dan melakukan earasi. Jika di tangki pertama fermentasinya menjadi suatu level, 1 per 3 dari situ memindahkan ke tangki yang kedua, sampai tangki kedua menjadi penuh. Di tangki yang kedua yang sudah penuh, fermentasinya sudah menjadi cukup, 1 per 3 dari situ, kemudian memindahkan ke tangki ketiga. Di tangki ketiga juga melakukan fermentasi, dan jika menjadi tidak deteksi E-Coil, dinyatakan baru selesai. Dan baru bisa dicampurkan pada air minum. Kalau pangan air yang telah jadi di tangki ketiga, dapat digunakan bukan hanya untuk suruh minum para babi saja. Namun dapat digunakan untuk memfermentasikan pupuk kandang, memperbaiki kondisi tanah di sawah dan ladang, dan dapat digunakan juga untuk menyingkirkan hama dengan menyemprotkan pada tanaman secara langsung.

Yang mulai menangani produksi adalah akhir Nopember tahun 2020. Yang menangani produksi adalah bapak N. Dia menduga “karena suhu udaranya rendah, maka sampai selesai mungkin butuh waktu kira-kira setengah tahun”. Pertama-tama di dalam tangki 1 ton, memenuhi air kencing dan mulai earasi. Ternyata langsung muncul busa yang bagus. “Kalau begini dalam 2 minggu bisa mulai memindahkan ke tangki kedua”. “Kalau begitu mungkin selesai pada bulan Maret tahun depan”. Kita berbicara seperti itu. Bapak N, setiap 3 hari kunjungi tempat peternakan babi, dan memastikan kondisi fermentasi, memindahkan dari tangki pertama ke tangki kedua, dari tangki kedua ke tangki ketiga. Berkat usaha seperti itu, ternyata dapat informasi “sudah jadi”, pada bulan Februari. Ternyata lebih cepat 1 bulan dari dugaan kita. Saya menanyakan “Kalau E-coil bagaimana?” Bapak N menjawab sambil ketawa “Tidak ada”. Saya tanya kenapa ketawa. Ternyata bapak N menjawab “Karena owner tidak bisa sabar, kayaknya tadi pagi sudah campur ke minuman para babi”. Kalau owner katanya setiap hari begitu pulang, memastikan dengan menjilat dengan sendiri, dan sebelum telepon tersebut dia memastikan mulai suruh minum ke para babi. Katanya.

Kandang babi penggemukkan ada 1.300 ekor babi. Dan dalam 1 hari, minum air sebanyak 9.000 liter. Saya sampaikan ke bapak N, pertama-tama mencampuri pangan cair yang telah berhasil sebanyak 9 liter, sama dengan 1 per 1.000, dengan dibagi 3 kali. Kecepatan muncul khasiat, sangat cepat yang sebelumnya tidak pernah lihat. Karena adanya daya memutuskan di tempat dari owner sendiri, berdasarkan pengalaman memantau para babi selama 50 tahun.

Masalah paling besar adalah jumlah lalat sangat banyak sampai tidak kelihatan depan. Masalah ini pun dengan menambah pangan cair (pupuk cair), menjadi kondisi “bukan menjadi nol, tapi hampir tidak ada”, dan melewati musim panas. Walaupun menggunakan berbagai macam obat untuk menyingkirkan lalat, namun si lalat yang mendapatkan kekuatan kebal obat, maka harus beli obat yang baru, berulang seperti itu terus. Maka setiap tahun dibutuhkan biaya yang sangat besar. Namun ternyata pangan cair (pupuk cair) buatan sendiri itu yang khasiatnya sangat bagus. Dan ada laporan juga bahwa “deliverynya menjadi cepat”. Katanya jumlah hari yang menjadi



berat badan 100kg (berat badan untuk delivery), menjadi pendek. Dia teriak dengan senang “jika membiarkan hari yang sama dengan selama ini, berat badan menjadi kelebihan maka saya dimarahi”. Memperpendek jumlah hari itu bagi manajemen peternakan babi, hal yang sangat penting. Bagi usaha peternakan babi, biaya pangan adalah biaya yang paling besar. Biaya tersebut bisa berkurang, karena jumlah hari membesarkan babi menjadi pendek.

Beberapa hari kemudian, saya dapat telepon “pupuk kandang pun menjadi sama sekali tidak bau. Pangan cair (pupuk cair) itu hebat sekali ya”. Katanya begitu membawa pupuk kandang ke petani yang selalu delivery, anak-anak SD yang melewati sebelah, sama sekali tidak merasa bau. Dia memberi kesan dengan suara yang bahagia “Saya senang kalau pupuk kandangnya tidak bau. Saya lebih senang daripada bisa jual babi dengan harga mahal”. Saya sendiri pun sangat puas “Waduh hebat ya”.

Dari pangan cair (pupuk cair) tersebut, mendapatkan khasiat berbagai macam. Namun dari khasiat itu, owner paling kaget adalah jumlah anak yang dilahirkan dari babi betina menjadi banyak. Sebelumnya anak babi yang dilahirkan dari 1 ekor babi betina adalah kira-kira 11 – 12 ekor. Bagaimana pun ada yang dilahirkan dengan tidak sempurna, maka walaupun menjadi besar jumlahnya kira-kira 10 – 11 ekor. Namun begitu mulai campur pangan cair, ternyata melahirkan 15 ekor. Dan tidak ada yang tidak sempurna, semua sehat. Puting susu betina jumlahnya 14, maka yang lahir jumlahnya lebih dari itu. Hal tersebut luar dugaan. Katanya anak yang lebih dari jumlah puting susu “titip ke peteranak yang lain”. Kenapa sampai begitu? Bapak orner katakan “Namanya pangan cair (pupuk cair), namun bukan pangan cair (pupuk cair). Bukan pangan cair (pupuk cair) namun air jiwa (nyawa) ya”. Dengan daya memantau dan daya melaksanakan dari owner dengan hati tulus dan teliti, menemukan teori alam yang meningkatkan kekuatan jiwa (nyawa).

Jika melihat secara alam, kondisi yang mana, hanya babi saja hidup dengan jumlah dan kepadatan tinggi itu, bukan kondisi berada dari jaman dahulu. Dan kalau air yang diolah oleh manusia, bagaimana pun lebih cenderung ke arah membusuk, maka muncullah bau menyengat dan lalat. Untuk melakukan peternakan dalam kondisi padat, harus dijadikan air yang bisa bikin “Nutaba”. Itulah pikiran saya. “Nutaba” yang ada di gunung alam, maksudnya suatu tempat kecil berlumpur yang mana binatang yang terluka atau kondisi badannya tidak enak datang untuk merendam. Katanya “jika lagi berendam di Nutaba, walaupun musuhnya datang tidak akan menyerah”. Saya belajar demikian dari pemburu binatang liar. Maka saya pernah coba kunjungi Nutaba tersebut. Ternyata di situ saja muncul air khusus. Orang Jepang zaman dulu yang mengetahui sistem alam seperti itu, di seluruh Jepang membuat “Koe Tsubo (penyimpan tinja)”. Baik buruknya “Koe Tsubo” tersebut mempengaruhi baik buruknya penghasilan komoditi pertanian. Maka mereka berbondong-bondong membuat “Koe Tsubo” yang lebih bagus. Sayangnya “Koe Tsubo” tersebut, sekarang tidak ada lagi. Namun prof. Uchimizu yang telah dikenalkan di “Cerita air 6”, menciptakan kembali dengan teknologi yang baru. Reaktor Mizu Tsukuri (Pencipta Air) ternyata meningkatkan teknologi lagi, dan bisa dibuktikan khasiatnya menjadi lebih tinggi, berkat bapak owner dan bapak N.

**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>

自動化とアンドン (3)**(2) アンドンの役割**

アandonは機械が異常を検知、あるいは、人が異常に気づいてラインを止めるスイッチを押すと即座に、どこの、どの部位で、異常が起きたかを知らせる、光と音を組み合わせた信号装置である。異常の発信だけではなく、作業を指示する手段としても使われる。

アandonの仕様には「簡易」と「集中」とがある。簡易は主に赤色と黄色のランプのみで、赤はラインの停止、黄は監督者の呼び出しであるが、どちらも点灯すると音が出る。この仕様は人が主体の組立ラインに多く見られ、人が点灯させることでアandonの役目をしている。一般に多く見られるのは、青色が加わり、点灯中は稼働中を表し、異常で赤が点灯すると消えて発生を表示する。

集中アandonは主にトヨタ系の企業で、稼働中、異常停止、呼び出しのほかに、修理とか段取り、部品の補充などの作業指示を表示するようにした方式である。

機械設備に対するアandonの設置は近年珍しいことではない。しかし、多くの企業に普及しているが、有効な使い方をされているか否かは疑問で、残念ながら目的の意味をはき違えている場合が多い。

「あの機械、赤ランプが点灯したのに、なぜ、音が出ないの」と尋ねたところ、「どうして音が必要なのですか」と反論する。ランプが点灯しているのだからそれで十分ではないのか、と主張したいのであろうが、それでは不十分。「あそこの機械、先ほどから赤ランプが点灯しっぱなしなのだけ」と指差しすると、監督者は作業者を呼びつけ、「点灯したらすぐに処置しなければだめではないか」と注意。「すみません。〇〇号機の排出シュートに引っ掛かった品物を処理していたので」と言い残すと駆け足で去っていった。一連の光景を見ていた工場長に対して、今のやりとりをどのように思うかと尋ねると、すかさず「音が出るようにします」。

翌月に訪れた時の工場長の第一声は、「音になりっぱなしでうるさくてしょうがない。音が出ないようにしろ、と突き上げを食らっていますが止めません。生産技術や保全の力不足を痛感しています」。

光は人が目で見て初めて点灯の有無を確認ができる。音は意志に関係なく耳に入ってくる。人への情報伝達の道具として使うには、音と光の組み合わせがあってアandon本来の機能を発揮するのである。



JIDOUKA dan ANDON (3)

(2) Fungsi ANDON

ANDON adalah alat pemberitahuan yang dikombinasikan dengan sinyal dan bunyi. Jika mesin mendeteksi keabnormalan, atau orangnya menyadari keabnormalan dan begitu pencet tombol untuk menghentikan line, langsung memberitahukan terjadi keabnormalan di mana, bagian mana. Bukan hanya pemberitahuan keabnormalan saja, namun digunakan juga untuk cara menyuruh / perintah proses juga.

Pada spesifikasi ANDON ada “sederhana” dan “konsentrasi”. Kalau sederhana, pada umumnya hanya lampu merah dan lampu kuning saja. Lampu merah menunjukkan berhentinya line, dan lampu kuning untuk memanggil pengawas. Dua-duanya, jika menyala berbunyi. Spesifikasi ini sering terlihat di line assembly yang diutamakan diproses oleh orang, dan begitu orang menyalakan berfungsi sebagai ANDON. Pada umumnya, yang sering terlihat adalah yang menambahkan lampu hijau. Kalau menyala lampu hijau menunjukkan lagi berjalan proses dan kalau terjadi keabnormalan menyala lampu merah dan lampu hijau mati. Dengan begitu menunjukkan terjadinya keabnormalan.

Kalau ANDON konsentrasi pada umumnya sering terlihat di perusahaan group TOYOTA. Selain sedang produksi, berhenti karena abnormal, memanggil, bisa menunjukkan perintah proses seperti perbaiki, DANDORI (setting), menambah parts.

Memasang ANDON terhadap mesin dan fasilitas, baru-baru ini bukan hal yang istimewa. Memang banyak perusahaan menggunakan ANDON, namun apakah digunakan secara efisien atau tidak, bisa diragukan. Dan sayangnya kebanyakan salah pengertian mengenai tujuan.

Saya menanyakan “Mesin itu, walaupun menyala lampu merah, namun kenapa tidak berbunyi?” Dia melawan, “Kenapa perlu bunyi?” Mungkin dia menekankan bahwa kalau lampu sudah nyala dengan begitu sudah cukup bukan. Namun kalau begitu saja tidak cukup. Saya menunjuk dengan jari “Mesin yang di sana dari tadi lampu merahnya menyala terus, tapi bagaimana?” Dengan begitu pengawas memanggil operator dan mengawasi, “Kalau menyala harus langsung diatasi kan?” Operator ngomong “Maaf. Karena sedang mengatasi barang yang menyangkut di shoot mengeluarkan di mesin nomor ○○”. Dan lari ke sana. Terhadap kepala pabrik yang menyaksikan kondisi tersebut, saya menanyakan bagaimana kejadian yang tadi. Dengan begitu dia langsung ngomong “Saya mengatur agar akan berbunyi”.

Bulan berikut saya kunjungi pabrik tersebut lagi. Dan omongan pertama kepala pabrik adalah “Berbunyi terus dan berisik sekali. Saya dituntut agar tidak berbunyi lagi. Namun saya tidak mau menghentikan bunyi. Saya betul-betul merasakan kekurangan kemampuan di atas teknik produksi dan maintenance”.

Kalau sinyal, dengan orang melihat dengan mata, baru bisa memastikan nyala atau tidak. Kalau bunyi tanpa disadari orang langsung masuk ke kuping. Untuk digunakan sebagai alat pemberitahuan informasi, harus dikombinasikan antara bunyi dan sinyal. Dengan begitu baru ANDON berfungsi semestinya.

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

2022 年 5 月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Mei 2022

- 24 日 (火) Tanggal 24 (Selasa)
トヨタ式改善 (KZN) Mari kita KAIZEN berdasarkan Toyota Way [OKU]
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.
- 25 日 (水) Tanggal 25 (Rabu)
工場の 5 S (5S) 5S untuk Pabrik [OKU]
様々な実例から、5 S の大切さ、5 S の推進の仕方を学びます。
Mempelajari pentingnya 5S dan cara menjalankan 5S, melalui berbagai contoh.

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. Oku Nobuyuki [OKU]

- ◇ Investasi 0.5 hari training : Rp.650.000,- / orang 半日間セミナーの参加費 : Rp.650.000,- /
名
 - 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
- Biaya bahan training : Rp.50.000,-/orang 教材費 : 5 万ルピア / 名

*Belum termasuk PPh 23

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

.....
Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

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

2022年6月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Juni 2022

- 22日(水) Tanggal 22 (Rabu)
セーフティドライブ (SD) Safety Drive [OKU]
ただ知らなかった。だから事故が起きてしまった。そう言ったことを防ぐためのセミナーです。
Training untuk mencegah kecelakaan, terjadi karena hanya tidak tahu saja.
- 23日(木) Tanggal 23 (Rabu)
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).

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. Oku Nobuyuki [OKU]

- Investasi 0.5 hari training : Rp.650.000,- / orang 半日間セミナーの参加費 : Rp.650.000,- / 名
 - 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
- Biaya bahan training : Rp.50.000,-/orang 教材費 : 5 万ルピア / 人

*Belum termasuk PPh 23

.....
Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

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



ばずる で ばはさ (農業・漁業編)

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 17

Jangan ketinggalan zaman.
時代に取り遅れてはいけません。

- Box ini, tidak boleh kehujanan.
ボックスに、ティダ kボレhケジュナン。
この箱は、雨に濡れてはいけません。
- Tolong jaga kebersihan.
トロンgジヤガケベルシハ。
清潔（綺麗さ）を保ってください。
- Tolong diatur supaya tidak kepanasan.
トロンgデアトゥールsupayaティダkケパンサン。
暑くならないように（日に当たらないように）調整してください。
- Keuntungan bulan ini, kira-kira berapa?
ケウントウガンブランに、キークアラハ？
今月の利益はどのくらいですか。
- Kesabaran itu penting.
ケバランイトゥペンティンg。
忍耐することは大切なことです。
- Saya ucapkan terima kasihata kebaikan anda.
サウチャpカテリマカシアタsカ イアンダ。
あなたの良心に対し（わたしが）お礼をもうしあげます。
- Baru-baru ini, saya suka kelupaan.
バルバルに、サスカケルパン。
最近、私は忘れっぽいです。

解説

Ke-an には次のような使い方があります。

- 動詞や形容詞について名詞になる場合。

datang	来る
kedatangan	到着
berangkat	出かける
keberangkatan	出発
tinggi	高い
ketinggin	高さ
indah	美しい
keindahan	美しさ
- 形容詞について「～すぎる」という意味になる場合。

besar	大きい
kebesaran	大きすぎる
kecil	小さい
kekecilan	小さすぎる
berat	重い
keberatan	(荷が) 重すぎる

 要求を断る時によく使います
- 被害を表す場合。

hujan	雨
kehujanan	雨にぬれる
dingin	寒い
kedinginan	寒さに震える
panas	暑い
kepanasan	暑さに困る
tinggal	住む

ピース 1 (名詞になるもの)

※ ke-an の付く単語を感覚的にいくつかのカテゴリーに分けてみました。異論のある方もいるかもしれませんがご了承ください。

※ 今回も語幹との関係がわかるように、既に出た単語も出してあります。

sopan	カン	丁寧な
kesopanan	ケパン	礼節
untung	ウントウ	得
keuntungan	ケウントウガン	利益

kompak	コンパック	まとまった
kekompakan	ケコンパン	チームワーク
disiplin	ディシプリン	規律正しい
kedisiplinan	ケディシプリナン	規律
mesra	メスラ	愛し合った
kemesraan	ケメスラアン	恋
pintar	ピンタル	頭が良い
kepintaran	ケピンタラン	賢さ
rukun	ルクン	助け合う
kerukunan	ケルクナン	相互援助



sehat	セツ	健康な	besar	ブサル	大きい
kesehatan	ケハタン	健康	kebesaran	ケバラシ	大きすぎる
sabar	サバル	我慢する	kecil	ケチル	小さい
kesabaran	ケサラン	忍耐	kekecilan	ケチラン	小さすぎる
bersih	ベルシ	きれいな	panjang	パンジャン	長い
kebersihan	ケルシ	清潔	kepanjangan	ケパンジャン	長すぎる
indah	インダ	美しい	lama	ラマ	永い
keindahan	ケインダ	美観	kelamaan	ケラマン	永すぎる (遅すぎる)
rapih	ラピ	整った	berat	ブラツ	重い
kerapihan	ケラピ	整頓	keberatan	ケブラタン	(荷が) 重過ぎる
harmonis	ハルモニス	ハーモニー			
keharmonisan	ケルモニサン	ハーモニー	ピース3 (被害を表すもの)		
baik	バイ	良い	hujan	フジャン	雨
kebaikan	ケバイ	良心、良いこと	kehujan	ケフジャン	雨に濡れる
mandiri	マンディ	一人で行う	tinggal	ティンガ	1 住む
kemandirian	クマンディ	独立心	ketinggalan	ケティンガ	ラン 遅れる、置き忘れる
seimbang	サイン	均衡の取れた	panas	パナス	暑い
keseimbangan	クサイン	均衡	kepanasan	ケパンサン	暑さに困る
hebat	ヘバツ	すごい	dingin	ディギン	寒い
kehebatan	ケハバタン	すごさ	keedinginan	ケディギン	寒さに震える
setia	ステア	仕える	racun	ラチュン	毒
kesetiaan	クステア	忠臣	keracunan	ケラチュン	毒にあたる
hormat	ホルマツ	尊敬する	masuk	マツク	入る
kehormatan	ケホルマタン	自尊心	kemasukkan	ケマスカン	(変なものが) 入る
peduli	ペドゥリ	気を使う	takut	タクツ	怖い
kepedulian	ケペドゥリアン	気遣い	ketakutan	ケタクタン	恐怖
suci	スチ	神聖な	bingung	ビグン	まよう
kesucian	クスチ	神聖なるもの	kebingungan	ケビグン	まよう
anekaragam	アネカラガム	多様な	tidur	ティドゥル	寝る
keanekaragaman	ケアネカラガマン	多様なもの	ketiduran	ケティドゥラン	うっかり寝入る
berani	ブラニ	勇気のある	lupa	ルパ	忘れる
keberanian	ケブラニ	勇気	kelupaan	ケルパ	うっかり忘れる
naik	ナイク	上がる	cape	チャペ	疲れる
kenaikan	ケナイ	上昇	kecapean	ケチャペ	過労
sejahtera	セジャテラ	平穏な	rugi	ルギ	損
kesejahteraan	クセジャテラ	平穏、安寧、福祉	kerugian	ケルギ	損失
makmur	マクムル	裕福な	macet	マチェツ	つまる
kemakmuran	クマクムラン	繁栄、福祉	kemacetan	ケマチェタン	つまる、渋滞
giat	ギアツ	活発な	lapar	ラパール	お腹がすく
kegiatan	ケギアタン	活動	kelaparan	ケラパン	お腹がすく、飢餓
			kering	ケリン	乾く
			kekeringan	ケクリン	早魃 (かんばつ)
ピース2 (「～すぎる」という意味になるもの)			sedih	セディ	悲しい
asin	アシ	しょっぱい	kesedihan	クセディ	悲しみ
keasinan	ケアシ	しょっぱすぎる	rusuh	ルシ	混乱する
manis	マニス	甘い	kerusuhan	ケルス	暴動
kemanisan	ケマニ	甘すぎる			



celaka	チュラカ	不幸に会う	kalah	カラハ	負ける
kecelakaan	ケチュラカアン	事故	kekalahan	ケカラハ	敗北
banjir	バンジール	洪水、浸水	hamil	ハミール	妊娠する
kebanjiran	カンジラン	洪水、浸水、 ～で溢れる	kehamilan	カミラン	妊娠
bocor	ボチョール	漏れる	menang	メンガ	勝つ
kebocoran	ボチョラン	漏れ	kemenangan	ケメンガン	勝利
rusak	ルサック	壊れる	kesal	ケサル	いやになる
kerusakan	ケルサカン	故障	kekesalan	ケケサン	いやになること
gagal	ガガー1	失敗する	jadi	ジャディ	起きる、なる
kegagalan	ケガラン	失敗	kejadian	ケジャディアン	出来事、事件
bangkrut	バンクル	倒産する	terlambat	テルンハッ	遅れる
kebangkrutan	カンクルタン	倒産	keterlambatan	ケテルンハタン	遅刻、遅延
sulit	スリッ	難しい	jengkel	ジェンケ1	いやになる
kesulitan	クスリタン	困難	kejengkelan	ケジェンケラン	いやになること
bakar	バカール	燃やす	mundur	ムンドゥール	退く、戻る
kebakaran	カカラン	火事	kemunduran	クムンドゥラン	後退、低下
jahat	ジャハッ	悪い	kenyang	ケニャン	お腹がいっぱいになる
kejahatan	ケジャハタン	悪事	kekenyangan	ケケニヤガン	満腹
ajaib	アジャイブ	不思議な	sepi	セピ	静かな
keajaiban	ケアジャイバン	魔法、奇跡	kesepian	ケセピアン	空虚
aus	アウス	磨耗する	takut	タク	怖い
keausan	ケアウサン	磨耗	ketakutan	ケタクタン	恐怖
sakit	サキッ	痛い	sial	シール	不幸な
kesakitan	ケサキタン	苦痛	kesialan	ケシアラン	不幸
bimbang	ビンバング	悩む	ピース 4		
kebimbangan	ケビンバングン	悩み	zaman	ジャマン	時代
kecewa	ケチェワ	失望する	penting	プンティンガ	大切、大事
kekecewaan	ケケチェワアン	失望	baru-baru ini	バルバルニ	最近
kejam	ケジャム	残酷な	sawah	サハ	田んぼ
kekejaman	ケケジャマン	残酷	kota	コタ	町
kacau	カチャウ	混乱する	hidup	ヒドゥッ	生きる
kekacauan	ケカチャウアン	混乱	gigi	ギギ	歯
putus asa	プトゥスアサ	失望する、 やる気をなくす	rakyat	ラクヤット	民衆
keputusan	ケプトゥスアサン	失望	ekonomi	エコミ	経済
bosan	ボサン	飽きる	tim	ティム	チーム
kebosanan	ケボサン	飽きること	gaji	ガジ	給料
penuh	ペヌハ	いっぱい	usaha	ウサハ	事業、努力
kepenuhan	ケペヌハン	飽和	perut	ペルッ	腹
cocok	チョチョット	合う	tubuh	トゥブハ	体
kecocokan	ケチョチョカン	合致	nasib	ナシッ	運命
gairah	ガイラハ	熱情	masakan	マサン	料理
kegairahan	ケガイラン	熱情	ピース 5		
gugur	ググール	落ちる、朽ちる	jaga	ジャガ	保つ、守る
keguguran	ケググラン	流産	supaya	スパーヤ	～ように
			mengalami	ムガラム	～をこうむる

**Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk pertanian / perikanan)**

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

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

Puzzle 17

この肥料は高いです。

Kono hiyoo wa takai des.

Pupuk ini mahal.

1. この農薬は危ないです。

Kono nooyaku wa abunai des.

Insektisida ini bahaya.

2. この魚は大きいです。

Kono sakana wa ookii des.

Ikan ini besar.

3. この船は新しいです。

Kono hune wa atalashii des.

Kapal ini baru.

4. この港は狭いです。

Kono minato wa semai des.

Pelabuhan ini sempit.

5. この畑は広いです。

Kono hatake wa hiloii des.

Ladang ini luas.

6. この人は優しいです。

Kono hito wa yasashii des.

Orang ini ramah.

Keterangan

1. Dalam bahasa Jepang, kata sifat ada 2 macam.

Yaitu kata sifat I dan kata sifat II .

2. Kata sifat I bunyi akhirnya selaku "i".

Tulisan latin

sesuai bunyi asli bahasa Jepang

Peace 1 (Kata sifat I)

Nagai 長い Panjang

Mijikai 短い Pendek

Ookii 大きい Besar

Chiisai 小さい Kecil

Atsui 厚い Tebal

Usui 薄い Tipis

Koi 濃い Kental

Takai 高い Tinggi

Hikui 低い Rendah

Katai 固い Keras

Yawalakai 柔らかい Lunak

Alai 粗い Kasar

Takai 高い Mahal

Yasui 安い Murah

Hayai 早い Cepat (waktu)

Hayai 速い Cepat (kecepatan)

Osoi 遅い Lambat

Hukai 深い Dalam

Asai 浅い Dangkal

Atsui 暑い Panas (udara)

Atsui 熱い Panas (benda)

Nului ぬるい Kurang panas (benda)

Samui 寒い Dingin (udara)

Atatakai 暖かい Hangat

Suzushii 涼しい Sejuk

Tsumetai 冷たい Dingin (benda)

Shiloi 白い Putih

Akai 赤い Merah

Kuloi 黒い Hitam

Aoi 青い Biru

Kiiloi 黄色い Kuning

Yasashii 優しい Ramah

Kitsui きつい Galak / Keras

Abinai 危ない Bahaya

Peace 2 (Kata benda)

Nooyaku 農薬 Insektisida

Hilyoo 肥料 Pupuk

Tane 種 Biji

Nae 苗 Bibit

Hatake 畑 Ladang

Tambo 田んぼ Sawah

Sakana 魚 Ikan

Kani 蟹 Kepiting

Ebi 海老 Udang



ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

第百九十四課 Pelajaran 194

こんにちは。田中さん、今日は顔色がいいですね。

Kon-nichiwa. Tanaka san, kyoo wa kaoilo ga ii des ne.

Selamat siang. Pak / Bu Tanaka, hari ini raut mukanya bagus ya.

セラマッ シアン。パツプ タナカ、ハリ イン ラウツ ムカニヤ バグsヤ。

ええ、おかげさまで、最近では身体の調子がいいですよ。

Ee, okagesama de, saikin wa kalada no chooshi ga iin des yo.

Ya, alhamdulillah, baru-baru ini kondisi tubuh bagus.

ヤ、アルハンドウリラ、バルバル イン コンディシ トウブ バグs。

Tulisan latin sesuai bunyi asli bahasa Jepang

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

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

Buku Pembelajaran bahasa 語学教材

**Pelajaran Bahasa Jepang
dengan BJ System**

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

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

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

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

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

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

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

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

@ Rp. 50.000

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

Rp. 100.000

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

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

**Serat Centhini チェンティニ古文****C. MAS CEBOLANG DAN KAWAN-KAWAN SAMPAI DI TARUWANGSA DAN BANYUBIRU (4)****3. Mas Cebolang dan Kawan-Kawan Sampai di Banyubiru dan / Mengunjungi Telaga Banyu biru**

Ki Suhud kaget dan bertanya, “Ada apakah gerangan? Apakah Angger juga mendengar suara, yang diperintahkan kepadaku?”

Kata Mas Cebolang, “Ya, saya mendengar dengan jelas, saya ucapkan terima kasih,”

Mereka menghaturkan salam. Tanah di sekitar makam bergerak tiga kali. Seperti gempa. Mereka lalu pulang dari makam, menuju ke rumah. Sewaktu matahari tenggelam mereka ke masjid, lalu mengumandangkan azan Magrib. Ki Suhud mengimami. Setelah zikir, mereka pulang.

Ki Suhud berkata, “Ngger, silakan minum air temu dengan gula kelapa untuk obat haus, menyehatkan badan, memberikan rasa lega di perut.”

Mereka minum dengan nikmat.

Kata Ki Suhud, “Karena sudah disajikan, marilah kita makan seadanya”.

Mereka mencuci tangan masing-masing, mengucapkan doa Bismillah, lalu makan dengan tenang. Setelah selesai makan, mereka dijamu berbagai jenis buah, yaitu: pisang raja, pulut, ceklek, garanita, mas dan jambu dersana. Mereka mengambil sesukanya.

Mas Cebolang berkata, “Bapak, terimakasih kami ucapkan atas sambutannya. Tidak mungkin kami menyambut Bapak seperti ini. Selain itu, besok pagi kami mohon diperbolehkan meneruskan perjalanan.”

“Ngger, jangan merasa demikian, Bapak hanyalah sebagai perantara saja. Bila diperbolehkan Tuhan, kamu menunjukkan jalan lewat Telang tengah saja, ada persawahan untuk dilihat.” Cebolang sangat senang.

Ki Sahid menyambut, “Aku mengiringi saja, sewaktu aku pulang kembali ke Taruwangsa.

Tidak diceritakan malam harinya, pagi hari setelah Subuh mereka sarapan ketan, panggang ayam muda, sambal windu dan wedang kopi dengan gula aren.

Setelah makan pagi, Ki Sahid mohon pamit. Saling mendoakan keselamatan, mereka berangkat. Bagaikan rujak sentul, Ki Sahid ke arah utara, pulang ke Taruwangsa, Ki Suhud berserta tamunya ke arah timur hingga tiba di Gunung Gajahoya.

Mas Cebolang dan teman-temannya melihat batu gunung, seperti mulut naga marah yang akan menyerang. Sebagai bisa ularnya, dari leher keluar air deras, bening. Di dekat pancuran air terdapat area gajah, bentuknya seram dan berwibawa. Mereka melanjutkan perjalanan tiba di sebelah selatan Gunung Gajahmungkur. Mereka beristirahat di bawah bunga sri gading sambil melihat mata air Tirtamaya.

Kata Ki Suhud. “Siapa pun yang mandi di sini, tidak akan lama tentu subur bulunya, seluruh badan seperti monyet. Lagi pula ada Sembilan Mata air berpencaran letaknya di sekitar sini. Siapa pun yang dapat mandi merata di Sembilan Mata air tanpa tersinari matahari, maka akan selamat sentosa tanpa bertapa. Maka orang-orang Gunung Duksina dan keturunannya banyak yang berlaku tidak jujur, tanpa mengingat keselamatan badan. Sebaiknya diketahui.”

Setelah melihat-lihat Sembilan Sendang Ki Suhud berkata lembut. “Marilah, sebaiknya kita lihat.”

Kata Mas Cebolang, “Silakan”.

Setelah melihat kesembilan mata air, Ki Suhud berkata lembut, “Ngger, Bapak mendoakan keselamatan semuanya. Jalan ke timur ini menuju Wanagiri, yang merupakan muara gunung, menuju Pacitan dan Pannaraga.”

“Terima kasih,” kata Mas Cebolang, yang diiringi salam perpisahan dari teman-temannya.

Mas Cebolang dan teman-temannya menjelajahi hutan dan gunung, tidak diceritakan lamanya di Wanagiri.



- C. マス・チェボランとその仲間はタルワンサとバニュビルに到着する (4)
3. マス・チェボランとその仲間はバニュビルに到着しバニュビルの湖を訪れる

キ・スフッドは驚きそして訪ねた。「いったい何があったんだ？あなたも声を聞きましたか。私に対する命令の？」

マス・チェボランは言う。「はい、はっきり聞こえました。私は感謝を伝えました。」

彼らは敬意を表した。墓の周辺の土地が3度揺れた。地震のように。彼らは墓から帰り、家に向かった。日没の頃彼らはモスクに向かった。そしてマグリップ（日没の頃）のアザーン（祈りを促す声）を聞いた。キ・スフッドが祈りの導師をした。ジキール（神の名を繰り返して唱える）が終わったのちに彼らは帰った。

キ・スフッドが言った。「どうぞ喉の渇きを癒し、健康のためにヤシ砂糖と共にお水をお飲みください。お腹がスッキリします。」

彼らは美味しく飲んだ。

キ・スフッドが言う。「準備ができましたので、たいしたものではありませんがお食事をどうぞ。」

彼らはそれぞれ手を洗い、ビスミラと祈ってから静かに食事をとった。食事が終わってから、彼らは様々な種類の果物でおもてなしを受けた。それらの果物は、ピサン・ラジャ（王のバナナ）、プルット、チェックレック、ガラニタ、マスそしてジャンプ・デルサナ。彼らは好きなものを口にした。

マス・チェボランが言う。「おもてなしに対し、感謝の言葉をお伝えします。我々がこのようなおもてなしを受けるのは滅相もないことです。それから、明朝我々が次の路程を続けるのにお許しを請いたいと思います。」

「そのようなお気持ちにならないでください。私はただ仲介しただけです。もし、神のお許しがあるのなら、テラン・タガを通して行かれるとよろしいでしょう。美しい田園風景が広がっています。」チェボランはとても嬉しくなった。

キ・サイドが応じる。「私がご一緒しましょう。私がタルワンサに戻る際に。」

夜のお話は置いておいて、朝になりスプー（朝のお祈りの時間、朝4時ごろ）が過ぎてから彼らは朝食をとった。もち米、焼き若鶏、サンバル・ウィンドウ（唐辛子を和えた混ぜ物）、そしてアレン糖を添えたコーヒー。

朝食が終わってからキ・サイドはお暇を請いた。お互いに旅程の無事を祈り彼らは出発した。ルジャック・セントウールのようにキ・サイドは北に向かいタルワンサに帰り、キ・スフッドと客人は東に向かいやがてガジャオヤ山に到着した。

マス・チェボランとその仲間は岩山を見た。怒った龍の口が襲って来るようだった。蛇の毒のように首のところから水が勢よく出ている。透明な水だ。湧水の近くに象の場所があった。形は恐ろしくそして威厳があった。彼らは旅程を続け、ガジャムンクール山の南側に到着した。彼らはティルタマヤの湧水を見ながらスリ・ガディンの花の下で休憩した。

キ・スフッドが言う。「誰でもここで水浴びしたものは、間もなく毛がよく生えるようになる。全身が猿のようになる。それどころか、この周辺に九つの湧水がある。九つの湧水では太陽の光を浴びることなく水浴びができる。だから苦勞することなく落ち着くことができる。だからドゥクシナ山の住民とその子孫は多くが身体の安全を顧みず正直ではない行動をする。本来なら知っておくべきことだ。」

九つの湧水を見た後、キ・スフッドが静かに言う。「さあ、みんなで見たほうが良い。」

マス・チェボランが言う。「どうぞ。」

九つの泉を見た後、キ・スフッドが静かに言う。「みなさん、皆さんの安全を祈りましょう。これを東に行くとウォノギリに向かいます。山の出口です。パチタンとポノロゴに向かいます。」

「ありがとうございます。」仲間の別れの挨拶に送られ、マス・チェボランは言う。

マス・チェボランとその仲間たちは森と山を越え、その間の話は省くがウォノギリに到着する。

**キ・ハジャール・デワントロ Ki Hadjar Dewantara**

インドネシア教育の父と言われるキ・ハジャール・デワントロの言葉です。
これからの真の教育のあり方を考える上での一つの材料になれば幸いです。
Kata-kata Ki Hadjar Dewantara sebagai bapak pendidikan Indonesia.

Semoga menjadi salah satu bahan untuk memikirkan keberadaan pendidikan sebenarnya untuk masa depan.

Dasar-dasar pendidikan (3)**3. Perlukah tuntunan pendidikan itu?**

Meskipun pendidikan itu hanya “tuntunan” saja didalam tumbuhnya anak-anak, tetapi perlu juga, berhubung dengan kodrat dan keadaannya masing-masing anak. Jikalau anak tidak baik dasarnya, tentulah kita mengerti sendiri, bahwa ia harus mendapat tuntunan, agar bertabah baiklah budi pekertinya. Anak yang tak baik dasar jiwanya dan tidak mendapat tuntunan pendidikan, tentulah akan mudah menjadi orang jahat. Tidak saja dengan tuntunan itu ia akan mendapat kecerdasan yang lebih tinggi dan luas, akan tetapi dengan adanya tuntunan itu ia dapat terlepas dari segala macam pengaruh jahat. Tidak kurang anak-anak yang baiklah dasarnya tetapi karena pengaruh-pengaruh keadaan yang buruk, hingga mereka lalu menjadi orang-orang jahat.

Pengaruh-pengaruh yang kita maksudkan itu ialah yang timbul dari beberapa macam keadaan anak-anak. Anak yang satu boleh jadi hidup di dalam keluarga yang serba kekurangan, hingga berjenis-jenis kesukaran yang menghalang-halangi kecerdasan budi anak. Boleh juga dalam keluarga itu tiada nampak kemiskinan keduniawian, akan tetapi amat kekurangan budi luhur atau kesucian: barang tentulah anak-anak akan terkena pengaruh-pengaruhnya yang jahat juga.

Tentang hubungan antara dasar dan keadaan itu menurut ilmu pendidikan ditetapkan adanya “konvergensi” yang berarti, bahwa kedua-duanya saling mempengaruhi, hingga garis dasar dan garis keadaan itu selalu tarik-menarik dan akhirnya menjadi satu.

Mengenai perlu tidaknya tuntunan didalam tumbuhnya manusia, masalah keadaannya dengan soal perlu atau tidaknya pemeliharaan di dalam tumbuhnya tanam-tanaman. Misalnya, kalau sebutir jagung yang baik dasarnya jatuh pada tanah yang baik, banyak airnya dan dapat sinar matahari, maka pemeliharaan dari bapak tani tentu akan menambah baiknya tanaman. Kalau tak ada pemeliharaan, sedangkan keadaan tanahnya tidak baik, atau tempat jatuhnya biji jagung itu tidak mendapat sinar matahari atau kekurangan air, maka biji jagung itu, walaupun dasarnya baik tak akan dapat tumbuh baik karena pengaruh keadaan. Sebaliknya kalau sebutir jagung tidak baik dasarnya, akan tetapi ditanam dengan pemeliharaan yang sebaik-baiknya oleh bapak tani, maka biji itu akan dapat tumbuh lebih baik daripada biji lain-lainnya yang juga tidak baik dasarnya.



教育の基本 (3)

3. 教育指導は必要か？

教育は子どもたちの成長における「指導」でしかないとはいうものの、それぞれの子どもの性質そして環境に関連し、必要なものである。例えば子どもの本質が良くない場合、その子どもの品格をより良いものとするために、指導が必ず必要だということを我々は自覚することができる。精神的な基本のところでも良くない子どもで、教育的指導が得られない場合、将来悪人になりやすい。もちろんその指導により彼/彼女がより高く広い知識を得ることができ、その指導により彼/彼女はあらゆる悪の影響から解放される。基本的に良い子どもは少なくない、しかし良くない環境に影響され、彼/彼女らは悪人になってしまう。

我々が言っている影響とは、子どもたちのいくつかの環境から生ずるものである。あらゆるものが不足している家族の中で育った一人の子供がいる。その結果、様々な困難が子どもの理性的な知恵を妨げる。家族の中で一般的な貧困がなかったとする。しかし、道徳と神聖なものが欠けているとする。すると、その子どもたちは悪の影響を受けることになる。

その基本と環境との関係であるが、教育学では意味のある「収束」と捉える。それはその二つのものはお互いに影響を与え、その結果基本のレベルと影響のレベルがお互いに引き合い、やがて一つになるというものである。

人間の成長において指導が必要かそうでないかということについては、作物が成長する中における世話が必要かそうでないかという問題と同じことである。例えば基本が良いとうもろこしの種が良い土地に落ちたとする。水も豊富で太陽の光もよく当たる。であるから農家の世話により作物がより良くなる。例えば世話するものがなく、土地の状態も良くない。それともなければとうもろこしの種が落ちた場所が日の当たらない、水の少ない場所であったとする。その結果そのとうもろこしの種は基本が良くても良くは育たない。それは環境に影響されたからである。逆に基本が良くない一粒のとうもろこしの種があったとする。しかし農家により丁寧に世話されたとする。その結果、その種は基本が良くない他の種より良く成長することができる。

**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.

ものごと み ことば
物事がよく見えてくる言葉 12

むかし しょうぶ とき うん
昔から「勝負は時の運」といわれるが、
それはあきらめの言葉だ。
勝負は断じて力の相違である。

しょうばい さゆう
運が勝敗を左右することがないわけではありません。しかし、さいご けつ
最後に勝敗を決するのは、たゆみのない
どりよく しゅうれん
努力や修練によって裏打ちされた実力です。もし運ですべてが決まるとすれば、努力のしがいも、成し遂
げたときの喜びもなくなります。

けんきゅうしょ おおえひろし へんちよ まつしたこうのすけ きょううん ひ よ ことば
PHP 研究所、大江弘 編著 「[松下幸之助] 強運を引き寄せる言葉」より

Kata-kata yang bisa melihat hal lebih baik 12

Dari dulu disebut

“menang atau kalah dari keuntungan yang ditentukan oleh waktu”

Namun hal tersebut kata-kata putus asa.

Namanya menang atau kalah,

Pasti perbedaan antara kekuatan.

Keuntungan mempengaruhi menang atau kalah. Memang hal seperti itu mungkin ada juga. Namun demikian, yang menentukan menang atau kalah secara terakhir, adalah kekuatan nyata yang didasari usaha dan latihan yang dilakukan secara terus-menerus. Jika ditentukan segala hal oleh keuntungan, akan hilang semangat untuk berusaha, dan kebahagiaan pada waktu mencapai sesuatu.

Dari buku “[Matsushita Konosuke] kata-kata yang menarik keuntungan besar”
Penulis / Penyusun Ooe Hiroshi, Penerbit PHP Research Institute. Inc.

広告募集のお知らせ Penerimaan Pemasangan Iklan

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



広告 Iklan



「文化塾」日本語コースのお知らせ

Informasi

Kursus Bahasa Jepang "Bunka 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 "Bunka 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. 400.000- (8 kali pertemuan)

Level 2 - 6 : Rp. 800.000- (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. 400.000,-/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: info@issi.co.id cici@issi.co.id

WA: 0813 1128 8312



読者の声

いつも「こむにかし」をありがとうございます。

○恨むそれとも受け入れる

相手の過ちを許すきっかけをつくるインドネシアは素晴らしいですね。日本でもそういう習慣ができるといいのですが。いや、出来たとしても許さないような気がします(笑)

○「パンク」について

こちらも人間関係ですね。私も「敵や気に入らない人がいてもそれを抱きかかえてしまえば相手の力がなくなってしまう、もしくは相手の力を自分のものとする事ができる」と聞いてハッとしました。出来ないですが…。そんな寛容な心が無い愚かな人間です。国 TOP には大きな包容力を持って世界と向き合って貰いたいですね。

○養豚場での事例 (1)

水だけで？！内容を読んで驚きました。だとすると人間も水で変わるのでしょうか。体臭や病気になった時、水の質にこだわってみます。

会社員

○「相手を憎まないようにする」「相手の過ちを許す」こと

ご指摘の通りとても難しいことです。相手に原因があるとしていたことを転換し、自分自身にも原因があると認めることは、誰しも困難なのではないでしょうか。これほど科学技術が発達して世界でも、火事をなくすことができないように、一度燃え上がった憎しみや怒りの炎は、同様になかなか消すことができません。その炎が自分自身を焼き尽くしかねないとわかっていても、燃えるままにせざるを得ないことが多いもの。必要なのは、炎をあれこれいじくらず薪をくべることもせず、一步下がって見つめること。自分の我から自分を切り離すことではないかと思えます。まあ、これも難しいのですが。

○包容力

すべてを許すということは人間離れした話です。気にしだしたら、いろんなことが嫌になる。許せないことばかりです。そうであれば、そもそも許す許さないという判断までいかにいかに、いい加減であること、能天気であることを心がけるのも一つの方法かもしれません。なるようになるさ、ケセラセラと物事、自分、他人、すべてを大づかみにしていく。細かいことはなるようになれと居直る。何かと大変な時期に陥ってはじめて、こうした考え方が大事なことに気が付かされます。神経質だった松下幸之助も、どこかいい加減なところがあつたような気がします。

○許す

許すという気持ちには、まだ人を見下している面が少なからずあります。ここで求められるのは、きっと感謝なのだと思います。感謝の心が人生を豊かにする。人間関係を和やかにする。有難いと素直に思えるように、人もの世界に対して謙虚に、素直になることが大事かと思えます。

大江 弘 元 PHP 研究所主席研究員



Suara Pembaca

Terima kasih setiap kali diterbitkan “Komunikasi IJ”.

○ Benci atau menerima

Indonesia yang memberi kesempatan untuk memaafkan kesalahan orang itu bagus ya. Seandainya di Jepang pun kalau bisa dapat budaya seperti itu, bagus. Namun walaupun jadi, saya rasa sulit memaafkan juga. (ketawa)

○ Mengenai “Pangku”

Hal ini juga mengenai hubungan manusia ya. Saya sendiri juga begitu dengar “walaupun ada lawan atau yang merasa tidak cocok, namun kalau dipangku kekuatan dia akan hilang, atau kekuatan dia dijadikan sebagai kekuatan sendiri”, merasakan sesuatu. Sebenarnya tidak bisa... . Saya adalah seorang yang tidak ada wibawa seperti itu, dan orang yang tidak bagus. Bagi kepala negara, saya ingin mohon agar memiliki kewibawaan seperti itu dan menghadapi dunia.

○ Contoh kasus di peternakan babi (1)

Kok hanya dengan air saja?! Saya baca isinya dan saya kaget. Kalau begitu, manusia juga mungkin akan berubah dengan air ya. Jika bingung mengenai bau badan, atau waktu menjadi sakit, saya akan memikirkan mengenai mutu air.

Karyawan kantor

○ “Agar tidak benci orang” “Agar memaafkan kesalahan orang”

Seperti telah dicatat, hal yang sangat sulit. Apa yang dianggap penyebabnya ada di dia, namun hal tersebut diganti dan dianggap penyebabnya ada di diri-sendiri. Hal seperti itu, untuk siapa pun bukankah hal yang sangat sulit. Walaupun dunia sekarang yang teknologi dan ilmu pengetahuannya maju, namun tidak hilang bencana kebakaran. Seperti itu, api benci dan amarah yang sekali menyala, sulit untuk mematikannya. Walaupun tahu, api tersebut akan membakar diri-sendiri juga, namun biasanya biarkan menyala terus. Yang penting, tidak menyentuh api tersebut, dan tidak memberi bahan bakar tambahan lagi, dan memantau dengan mundur satu langkah. Menurut saya yang penting melepaskan “ego” dari diri-sendiri. Sebenarnya hal ini pun hal yang sulit juga.

○ Berwibawa

Hal yang memaafkan orang, adalah suatu hal seperti diluar kekuatan manusia. Kalau sekali mulai memikirkan, menjadi benci segala hal. Menjadi penuh dengan hal yang tidak bisa dimaafkan. Kalau begitu, yang penting tidak menjadi serius, tidak sampai level maafkan atau tidak memaafkan. Seperti itu, menjadi merasa acuh juga mungkin salah satu cara yang baik. Kejadian, diri-sendiri, orang lain, semuanya dianggap secara kira-kira saja, dengan perasaan “tidak apa-apa”. Mengenai hal yang detail, acuh saja seperti “bagaimana pun nanti akan beres sendiri, menjadi kacau pun tidak apa-apa”. Begitu menghadapi hal yang sulit, baru menyadari bahwa pikiran seperti itu juga penting. Bapak Matsushita Konosuke yang sensitif juga, saya rasa ada bagian bersikap acuh tak acuh juga.

○ Memaafkan

Di atas perasaan memaafkan, sebenarnya ada bagian melihat orang di bawah diri-sendiri. Di sini mungkin yang diperlukan adalah rasa terima kasih. Rasa terima kasihlah memperkayakan kehidupan. Menghaluskan hubungan manusia. Saya merasa yang penting memiliki rendah hati, hati tulus terhadap orang, kejadian, dan dunia.

Hiroshi Ooe, Mantan Peneliti Utama PHP Institute



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 Indonesiannya.

フランソン農学校の豚 (7)

「さあいかがです、そろそろお休みなさいませ。」助手は又一つピシッとやる。ウルトラ大学生諸君、こんな散歩が何で面白(おもしろ)いだろう。からだの為(ため)も何もあったもんじゃな。

豚は仕方なく又畜舎に戻(もど)りごろっと藁(わら)に横になる。キャベジの青い所を助手はわざわざ持って来た。豚は喰(た)べたくなかったが助手が向うに直立して何とも云えない恐れ眼で上からじっと待っている、ほんとうにもう仕方なく、少しそれを噛(か)じるふりをしたら助手はやっと安心して一つ「ふん。」と笑ってからチツペラリーの口笛を又吹きながら出て行った。いつか窓がすっかり明け放してあったので豚は寒くて耐(たま)らなかつた。

こんな工合(ぐあい)にヨークシャイヤは一日思いに沈(しず)みながら三日を夢(ゆめ)のように送る。

四日目に又畜産の、教師が助手とやって来た。ちらつと豚を一眼見て、手を振(ふ)りながら助手に云う。

「いけないいけない。君はなぜ、僕の云った通りしなかつた。」

「いいえ、窓もすっかり明けましたし、キャベジのいいのもやりました。運動も毎日丁寧に、十五分ずつやっています。」

「そうかね、そんなにまでもしてやって、やっぱりうまくいかないかね、じゃもうこいつは瘠(や)せる一方なんだ。神経性栄養不良なんだ。わきからどうも出来やしない。あんまり骨と皮だけに、ならないうちにきめなくちゃ、どこまで行くかわからない。おい。窓をみなしめて呉れ。そして肥育器を使うとしよう、飼料をどしどし押し込んで呉れ。麦のふすまを二升とね、阿麻仁(あまに)を二合、それから玉蜀黍(とうもろこし)の粉を、五合を水でこねて、団子にこさえて一日に、二度か三度ぐらいに分けて、肥育器にかけて呉れ給(たま)え。肥育器はあつたらう。」

「はい、ございます。」

「こいつは縛(しば)って置き給え。いや縛る前に早く承諾書をとらなくちゃ。校長もさっぱり拙(まず)いなあ。」

畜産の教師は大急ぎで、教舎の方へ走って行き、助手もあとから出て行った。

間もなく農学校長が、大へんあわててやって来た。豚は身体(からだ)の置き場もなく鼻で敷藁(ほ)掘(ほ)つたのだ。

「おおい、いよいよ急(いそ)がなきゃならないよ。先頃(せんころ)の死亡承諾書ね、あいつへ今日はどうしても、爪判(つめ)を押して貰(もら)いたい。別に大した事(こと)じゃない。押して

Babi dari sekolah pertanian Frandon (7)

“Ayo bagaimana, bagaimana istirahat dulu.” Si asisten mencambuk sekali lagi, piit. Kalian mahasiswa yang hebat, jalan-jalan seperti ini, memang menarik? Entah kenapa bukan untuk kesehatan, waduh kacau.

Si babi apa boleh buat kembali ke kandang dan meletakkan tubuh di atas jerami. Si asisten membawa kol sedikit bagian bagusnya. Si babi sebenarnya tidak ingin makan. Namun si asisten berdiri di sana dan dengan mata yang menakutkan menunggu dari atas. Betul-betul merasa terpaksa, pura-pura mengigit sedikit. Dengan begitu si asisten baru merasa lega dan dengan senyum sedikit “fuu” sambil bersiul lagu Tipperary keluar dari kandang. Entah kenapa karena jendelanya terbuka semua, si babi merasa dingin sekali.

Dengan seperti ini si Yorkshire sepanjang hari memikirkan sesuatu, dan melewatkan selama tiga hari seperti bermimpi.

Pada hari yang keempat, guru peternakan datang lagi bersama si asisten. Dengan melihat babi sejenis, sambil melambaikan tangan ngomong ke si asisten.

“Tidak baik tidak baik. Kenapa kamu tidak melakukan seperti saya suruh.”

“Nggak, saya buka jendela semua, dan memberi kol bagian bagusnya. Olahraga juga setiap hari suruh melakukan selama 15 menit dengan cermat.”

“Oh begitu, melakukan sampai begitu, namun tidak menjadi bagus ya. Kalau begitu ini hanya menjadi kurus terus saja ya. Kekurangan gizi secara psikologis. Dari luar tidak bisa melakukan apa saja. Sebelum menjadi kulit dan tulang saja, harus memutuskan. Kalau nggak, tidak tahu menjadi seperti apa sampai kapan. Ayo tolong tutup jendela semua. Dan mari menggunakan alat penggemuk. Tolong memasukan pangan banyak-banyak. Katul (sisa giringan) gandum 2 shou, Amani 2 gou, dan tepung jagung 5 gou aduk dengan air, dan dijadikan bulatan, lalu dalam 1 hari dibagi 2 atau 3 kali, tolong dimasukkan ke alat penggemuk. Alat penggemuk ada kan?”

“Ya, ada pak.”

“Kalau ini, diikat saja. Nggak, sebelum ikat, harus dapat cap di atas surat persetujuan. Guru kepala sekolah juga tidak bagus ya.”

Guru peternakan dengan tergesa-gesa berlari ke gedung sekolah, dan si asisten pun keluar setelah itu.

Sebentar lagi, guru kepala sekolah peternakan datang tergesa-gesa. Si babi tidak bisa sembunyi ke mana-mana. Terpaksa mengali jerami dengan hidung.

“Ayo, harus cepat-cepat ya. Surat persetujuan kematian yang kemarin ya. Kalau hari ini bagaimana pun minta mengecap kuku. Bukan hal yang serius. Tolong mengecap.”



呉れ。」

「いやですいやです。」豚は泣く。

「厭(いや)だ? おい。あんまり勝手に云うんじゃない、その身体(からだ)は全体みんな、学校のお陰で出来たんだ。これからだって毎日麦のふすま二升阿麻仁二合と玉蜀黍の、粉五合ずつやるんだぞ、さあいい加減に判をつけ、さあつかないか。」

なるほど斯(こ)う怒(おこ)り出して見ると、校長なんというものは、実際恐いものなんだ。豚はすっかりおびえて了(しま)い、

「つきます。つきます。」と、かすれた声で云ったのだ。

「よろしい、では。」と校長は、やっとのことに機嫌(きげん)を直し、手早くあの死亡承諾書の、黄いろな紙をとり出して、豚の眼の前にひろげたのだ。

「どこへつけばいいんですか。」豚は泣きながら尋(たず)ねた。

「ここへ。おまえの名前の下へ。」校長はじっと眼鏡(めがね)越しに、豚の小さな眼を見て云った。豚は口をびくびく横に曲げ、短い前の右肢(みぎあし)を、きくつと挙げてそれからピタリと印をおす。

「うはん。よろしい。これでいい。」校長は紙を引っぱって、よくその判を調べてから、機嫌を直してこう云った。戸口で待っていたらしくあの意地わるい畜産の教師がいきなりやって来た。

「いかがです。うまく行きましたか。」

「うん。まあできた。ではこれは、あなたにあげて置きますから。ええ、肥育は何日ぐらいかね、」

「さあいずれ模様を見まして、鶏やあひるなどですと、きつと間違いなく肥(ふと)りますますが、斯(う)う云(う)う神経過敏(かびん)な豚は、或(あるい)は強制肥育では甘(うま)く行かないかも知れません。」

「そうか。なるほど。とにかくしっかりとやり給え。」

そして校長は帰って行った。

“Tidak mau tidak mau.” Si babi menangis.

“Apa? Tidak mau? Jangan ngomong seenak-enaknya ya. Tubuh itu semua terjadi berkat sekolah. Mulai sekarang pun memberi katul gandum 2 shou, Amani 2 gou dan tepung jagung 5 gou setiap hari lho. Ayo mengecap. Ayo mengecap.”

Memang kalau mulai marah seperti ini, namanya kepala sekolah, betul-betul menakutkan. Si babi menjadi betul-betul takut dan ngomong,

“Ya, saya mengecap, saya mengecap” dengan suara serak.

“Baik, kalau begitu.” Bapak kepala sekolah baru mengendalikan emosi, dan mengeluarkan kertas surat persetujuan kematian yang warna kuning itu dengan cepat, lalu meluaskan di depan mata babi.

“Mengecap di mana pak.” Si babi menanyakan sambil menagis.

“Di sini. Di bawah nama kamu.” Guru kepala sekolah ngomong melalui kaca mata, sambil melihat mata kecilnya babi. Si babi sambil merengutkan mulut, mengangkat kaki kanan depan yang pendek, lalu mengecap piit.

“Uun. Baik. Bagus dengan begini.” Guru kepala sekolah menarik kertas, dan setelah mengecek betul-betul, dan ngomong seperti itu, dengan meredakan emosi. Kelihatannya dia menunggu di pintu, tiba-tiba guru peternakan yang jahat itu datang.

“Bagaimana? Sudah beres pak?”

“Ya. Ternyata bisa. Kalau begitu, ini saya berikan kepada anda. Ngomong-ngomong menggemukakan bisa kira-kira dalam berapa hari?”

“Iya ya, nanti saya melihat kondisi saja. Kalau ayam atau itik, pasti akan menjadi gemuk, namun kalau babi yang stress seperti ini, ada kemungkinan dengan menggemukakan secara paksa saja, tidak begitu lancar.”

“Oh begitu ya. Saya mengerti. Bagaimana pun lakukan sungguh-sungguh ya.”

Dengan begitu, bapak kepala sekolah pulang.

編集後記 Dari Redaksi

連載中の「チェンティニ古文」ですが、なんとマス・チェボランの一行が私の女房の故郷、ウォノギリに入ります。ウォノギリは中部ジャワの一番東に位置する県で、ジャワの文化が非常に色濃く残っている地域です。

イスラムが入り始めた時期のウォノギリの様子がどのように描かれているのか、これから翻訳するのが楽しみです。

Mengenai “Serat Centhini” yang diceritakan setiap bulan. Ternyata Mas Cebolang dan kawan-kawan memasuki daerah Wonogiri yang mana asal usul isteri saya. Kabupaten yang ujung Timur di propinsi Jawa Tengah, dan daerah yang ditinggalkan budaya Jawa dengan sangat kental.

Bagaimana diceritakan suasana Wonogiri pada waktu mulai tersebar Islam, saya sangat menantikan menerjemahkan cerita selanjutnya.

(Bedjo)

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

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

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

お問い合わせ先

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

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

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

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

1. Jasa Penerjemah umum
 - Ditangani orang Indonesia yang sudah dapat ujian kemampuan bahasa Jepang 2 kyuu lebih / pernah tinggal di Jepang 2 tahun lebih.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 13.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 23.000 yen
(Over time 3.000 yen / jam)
2. Jasa Penerjemah (Indonesia-Jepang)
 - Jasa Penerjemah yang profesional, yang ditangani oleh orang Jepang yang telah tinggal di Indonesia dan pengalaman sebagai penerjemah selama 25 tahun
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 25.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 48.000 yen
(Over time 7.000 yen / jam)
3. Jasa Penerjemah untuk Seminar / Rapat
 - Apakah ada pengalaman seperti, walaupun diadakan seminar oleh orang ahli, tetapi reaksi pesertanya tidak memuaskan, atau setelah seminar, hasilnya tidak begitu kelihatan. Kesuksesan seminar, sangat tergantung penerjemah juga.
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 30.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 58.000 yen
(Over time 8.000 yen / jam)
4. Simultaneous translator
 - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 48.000 yen
Satu hari (sebelum 8 jam) 88.000 yen
(Over time 10.000 yen / jam)
5. Jasa Terjemahan
 - Professional
 - ・ Ditangani oleh orang Jepang yang telah berpengalaman untuk berbagai macam terjemahan baik teknis maupun hukum.
 - ・ Ongkos jasa:

Umum :	1 halaman	3.500 yen
Teknis / hukum :	1 halaman	4.000 yen

 Gambar / daftar ditambah 1.000 yen perhalaman
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
Siap menerima pesanan sampai ke percetakan.
 - Ekonomis
 - ・ Ditangani oleh orang Indonesia berpengalaman.
 - ・ Ongkos jasa: 1 halaman Rp. 180.000-
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
 - Cara mengirim terjemahan dan pembayaran
 - ・ Kirim mengirim bahan terjemahan secara dasar dilakukan melalui e-mail atau fax.
Setelah selesai terjemahan, kami akan kirim hasil terjemahan dan invoice, maka tolong ditransfer ke rekening ISSI.

Hubungi ke:

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



広告 Iklan

報連相セミナーのご案内

社内のコミュニケーション、特に日本人の上司と現地社員とのコミュニケーションのことで悩んでいる会社が多いと思います。確かに言葉の問題、そして文化の違いなどもその原因にあると思います。しかし、言葉や文化の違いのせいにはかりすることで社員一人ひとりの能力を発揮することができないとしたら、それはとてももったいないことです。

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

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

(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).



PT. インダストリアル・サポート・サービス (PT. ISSI) が目指すもの

インドネシアは世界に誇る素晴らしい国です。自然環境、文化そして地下資源に至るまで全て揃っています。本当に豊かな国です。その証拠にオランダは350年にわたる植民地化で自分の国を大きくしました。現在はアメリカが同じようにインドネシアの豊かさによって自分の国を繁栄させています。もし、インドネシアが貧しい国だとしたら、だれがインドネシアを植民地化しようとするでしょうか。

しかし、インドネシアがオランダやアメリカに搾取されているのは事実です。どうして搾取されし続けているのでしょうか。一般的にある国をコントロールしようとする場合、経済封鎖を使います。しかし、インドネシアは経済封鎖をされてもほとんど全ての資源が国内にあるので、ほとんど問題はありませぬ。では、どうして搾取されているのでしょうか。それは国力が足りないからです。国力とは何でしょう。それは人です。国民です。国民一人一人の能力。それがそのまま国力になると思います。

人の能力とは一体なんなのでしょうか。それはものを考える力だと思っています。そして、ものを考える力は読書により培われると思っています。

私は以前、本の販売部数をベースに日本とインドネシアの読書量の違いを調べました。国民一人当たり、一年間に何冊の本を購入しているかというものです。そこで出てきた数字はインドネシアが0.3冊、日本が5.9冊というものでした。それを国力としてみると、なんとインドネシアの国力は日本の20分の1ということになります。これが現実です。この状態でどうしてインドネシアを搾取の危機から守ることができるでしょうか。

私がPT. ISSIを立ち上げた一つの目的はそこにあります。インドネシアの読書率を引き上げるためにできることをしたい。そういった思いです。

設立当初から続けているのはインドネシア語と日本語によるバイリンガルマガジンの発行です。本屋さんで本を買うお金がなくても、読みたいものがなくても、無料で読み物を手に入れることができます。なるべく質の良い本や、素晴らしい方々の書き物をご紹介しますようにしています。そして、書き溜めたものを少しずつ書籍化しています。

それから、日本語教育です。一般の日本語教育では会話中心のものがほとんどですが、PT ISSIでは、独自に開発した教材で、読み書きを中心とした日本語教育を行っています。それは、インドネシア語の良い書籍がなくても、日本語で読むことができれば、世界中のさまざまなものを読むことができるからです。

百田尚樹の「日本国紀」に次のような一節があります。「また日本は欧米の書物を数多く翻訳したことにより、日本語で世界中の本が読める特異な国となった。おそらく当時たった一つの言語で、世界の社会科学や自然科学の本だけでなく、古今東西の文学を読めた国は日本だけであったと思われる。同時代の中国人や朝鮮人、それに東南アジアのインテリたちが、懸命に日本語を学んだ理由はここにもあった。当時、日本語こそ、東アジアで最高の国際言語であったのだ。」(百田尚樹「日本国紀」332ページ、株式会社幻冬舎)

PT ISSIでは「私たちは企業は理想的な教育機関であると考えています」をスローガンに企業教育に力を入れています。中身のあるわかりやすい教材をインドネシア語に訳してのトレーニング。コンサルタント。そして翻訳、通訳を通し、企業研修のお手伝いをしていきます。

微力ではありますが、インドネシアの発展のためにできることを続けていきたいと思っています。私は、インドネシアと日本が一つになることを夢見ています。インドネシアと日本が一つになれば、全てのものが揃います。そして、その力を持ってすれば世界平和も夢ではありません。



Visi dan Misi PT. Industrial Support Services Indonesia (PT. ISSI)

Negara Indonesia adalah negara yang bagus yang bisa dibanggakan pada seluruh dunia. Segara hal lengkap seperti lingkungan alam, budaya sampai sumber daya mineral (bawah tanah). Buktinya Belanda menjajah selama 350 tahun dan membesarkan negara sendiri. Kalau sekarang Amerika juga memakmurkan negara sendiri dengan kekayaan Indonesia. Seandainya kalau Indonesia negara miskin, siapa yang ingin menjajah Indonesia?

Namun Indonesia secara nyata dieksploitasi oleh Belanda dan Amerika. Kenapa dieksploitasi terus? Pada umumnya jika ingin kontrol suatu negara, menggunakan cara embargo. Akan tetapi kalau Indonesia, karena hampir semua sumber daya ada di dalam negeri, hampir tidak ada masalah. Kalau begitu kenapa dieksploitasi. Karena kekuatan negaranya kurang. Kekuatan negara itu apa? Iyalah manusia. Rakyat. Kemampuan rakyat satu orang satu orang. Itulah langsung menjadi kekuatan negara.

Kalau begitu kemampuan manusia itu apa? Menurut saya, daya berpikir. Dan saya anggap daya berpikir tersebut dapat dikembangkan dengan baca buku.

Saya dulu pernah mencari perbedaan minat baca buku antara Indonesia dan Jepang, berdasarkan jumlah penjualan buku. Saya hitung rata-rata satu orang beli berapa buku dalam 1 tahun. Dan saya dapat angka, iyalah Indonesia 0,3 buku dan Jepang 5,9 buku. Jika angka itu dianggap sebagai kekuatan negara, ternyata kekuatan negara di Indonesia menjadi 1 per 20 dibandingkan Jepang. Inilah kenyataan. Dengan kondisi seperti ini, bagaimana bisa amankan Indonesia dari ancaman eksploitasi?

Kenapa saya mendirikan PT. ISSI, salah satu tujuannya ada di situ. Supaya meningkatkan minat baca di Indonesia, ingin melakukan apa yang bisa dilakukan. Itulah keinginan saya.

Sejak didirikan yang dilanjutkan adalah menerbitkan majalah dwi bahasa antara bahasa Indonesia dan bahasa Jepang. Walaupun tidak ada dana untuk beli buku di toko buku, walaupun tidak ada yang ingin baca, dapat bacaan dengan gratis. Saya berusaha memperkenalkan buku bermutu dan tulisan yang ditulis oleh orang bermutu. Dan yang telah ditumpuk di majalah dijadikan buku sedikit demi sedikit.

Kemudian pelajaran bahasa Jepang. Kalau pelajaran bahasa Jepang umum, hampir semua berdasarkan percakapan. Namun kalau di PT. ISSI menggunakan bahan pelajaran yang dikembangkan secara khusus. Bahan tersebut berdasarkan baca dan menulis. Karena walaupun di Indonesia tidak ada buku yang bagus, jika bisa baca dengan bahasa Jepang, bisa baca berbagai buku dalam dunia.

Naoki Hyakuta menulis sebagai berikut dalam buku "Catatan negara Jepang". "Dan kalau Jepang, karena telah diterjemahkan buku Barat banyak sekali, menjadi negara yang unik yang mana bisa baca buku seluruh dunia dengan bahasa Jepang. Ada kemungkinan pada waktu itu, dengan satu bahasa bisa baca buku bukan hanya ilmu pengetahuan sosial dan ilmu pengetahuan alam dunia saja, namun sastra seluruh dunia, hanya Jepang saja. Orang China orang Korea dan ilmuwan Asia Tenggara belajar bahasa Jepang dengan mati-matian, alasannya ada di situ. Pada waktu itu, bahasa Jepang lah bahasa internasional yang paling tinggi dalam Asia Timur." (Naoki Hyakuta "Catatan negara Jepang" hal. 332, PT. Gentousha)

PT. ISSI mentitik beratkan pendidikan dalam perusahaan dengan semboyan "Kami anggap perusahaan adalah lembaga pendidikan yang paling ideal." Training dengan terjemahkan pada bahasa Indonesia dari bahan pelajaran yang bermutu dan mudah dimengerti. Konsultan. Dan melalui terjemahan baik tulisan maupun lisan, membantu training / pendidikan dalam perusahaan.

Apa yang bisa dilakukan hanya sedikit saja, namun ingin melanjutkan apa yang bisa dilakukan demi kemajuan Indonesia. Saya bermimpi Indonesia dan Jepang akan menyatu. Jika Indonesia dan Jepang menjadi satu, semua menjadi lengkap. Dan jika menggunakan daya tersebut, dapat mewujudkan perdamaian dunia.