

日本語とインドネシア語との  
バイリンガル・E・マガジン**こむにかし**  
KOMUNIKASIE-Magazine Dwi Bahasa antara  
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang**Desember 2018 No.153****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya  
antara Indonesia Jepang

- 多様性それとも単一性

Keanekaragaman atau tunggal -

**【3-4】ガドガド GADO-GADO**

- 三毒について Mengenai 3 racun -

**【5】新ユートピア Dunia Impian**

- 理想的共同体設立構想 (その 37)

見える化

Proyek menciptakan komunitas ideal (37)

Transparan -

**【6】Let's Positiv Thinking**

- プロアクティブになろう

Mari kita menjadi Proaktif -

**【7-8】幼児教育の基本**

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 幸せという言葉伝えるチャンス

つかみたい者ですね

Ingin mendapatkan kesempatan

untuk menyampaikan kata bahagia ya -

**【9-10】人間について考える**

Memikirkan mengenai manusia

- 人間の本质 (30) Dasar manusia 30 -

**【11-12】水物語 Cerita Air**

- 水物語 17 Cerita air 17 -

**【13-14】実践トヨタ流モノづくり**

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- かんぱんの役割と機能

Peranan dan fungsi KAMBAN -

**【15-16】広告 Iklan**

-2018年12月、2019年1月

セミナーの案内

Info seminar bulan Desember 2018, bulan

Januari 2019 -

**【17】ばずるでばはさ**

【18】Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle

【19】ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

【20】Serat Centhini チェンティニ古文

【21】松下幸之助の言葉

Kata-kata Matsushita Konosuke

- 運を育てる言葉 18

Kata-kata yang membina keungungan 18 -

**【22】広告 Iklan**

日本語コースのご案内

Informasi Kursus Bahasa Jepang

**【23-24】宮澤賢治の童話から**

Dari Dongeng Miyazawa Kenji

- 毒もみのすきな署長さん (1)

Kepala kantor polisi yang

senang donan berracun (1) -

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

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

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

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

**多様性それとも単一性**

私は常日頃から日本のいじめ問題に非常に興味を持っています。そして、日本のいじめは学校だけの問題ではなく、日本全体の社会現象でもあると最近思うようになりました。その社会現象となっているいじめの原因は一体なんなのでしょう。最近たどり着いたのは「単一性」というキーワードです。そもそもいじめは周りとは違った人物がターゲットになります。つまり、「なんでお前は他の人と違うんだ」「どうしてお前はみんながやっているようにできないんだ」といった感じです。このような考え方は各個人が持っている個性までも殺してしまう、非常に怖い考え方だと思います。

一方、インドネシアの基本的な考え方は多様性です。インドネシアにはジャワ人、スンダ人、パダン人など様々な民族が一緒に住んでいます。そして日本人もその中の一つとして扱ってもらっているので、私もインドネシアで気持ちよく暮らしていけるのだと思います。

「単一性」をベースにして起きているいじめを解決する一番良い方法は日本にインドネシアの「多様性」の考え方を広めることにあると思います。皆さんはどう思いますか。

**Keanekaragaman atau tunggal**

Saya senantiasa perhatikan masalah bullying yang terjadi di Jepang. Dan baru-baru ini saya mulai anggap bahwa bullying di Jepang, bukan hanya masalah di sekolah saja, namun masalah seluruh masyarakat Jepang. Penyebab masalah bullying yang menjadi masalah masyarakat Jepang itu sebenarnya apa? Baru-baru ini saya dapat suatu kunci jawaban, iya adalah “tunggal”. Kalau di bullying orang yang berbeda daripada sekitarnya menjadi target. Maksudnya, “Kenapa kamu berbeda daripada orang lain?”, “Kenapa kamu tidak bisa bertindak seperti teman-teman yang lain?” dsb. Cara pikir seperti ini, suatu pikiran yang sangat menakutkan, karena membunuh kekhususan masing-masing yang dipunyai setiap orang.

Sedangkan, pikiran dasar Indonesia adalah keanekaragaman. Di Indonesia tinggal berbagai macam suku bangsa, seperti orang Jawa, orang Sunda, orang Padang dsb. Dan orang Jepang pun dianggap salah satu, maka saya bisa hidup di Indonesia dengan tenang.

Menurut saya, cara mengatasi masalah bullying yang terjadi berdasarkan “tunggal”, memperluas cara pikir “keanekaragaman” dari Indonesia. Bagaimana pendapat anda?

**ガドガド GADO-GADO**

私が常日頃考えている様々なことを毎月ご紹介いたします。  
Mengenalkan setiap bulan, apa yang saya memikirkan sehari-hari.

## 三毒について

仏教には煩惱という考え方があります。煩惱とは心身を悩まし、乱し、煩わせ、迷わし、汚す心の作用のことです。その中に人の善心を害する根本的な煩惱があります。それは貪欲(とんよく)、瞋恚(しんい)、愚痴(ぐち)で、通常、貪(とん) 瞋(じん) 痴(ち)と呼び三毒と呼ばれています。

私は、様々な場面で天国に行くための条件についてお話をしています。そして、その中でいつもお話するのは「人間としての能力を高めること」です。そして、最近はその「人間としての能力を高めること」を妨げる要素として、上記の三毒についてもお話をするようにしています。

もしかすると、元々の解釈とは異なるかもしれませんが、わかりやすくした私なりの解釈をご説明したいと思います。

まず貪(とん)です。これは貪(むさぼ)りです。様々なものを与えられても満足しない、感謝しない状況です。私は「ありがとう」と「ごめんなさい」は人間の心を浄化する素晴らしい言葉だと思っています。ところがこの貪欲(とんよく)に支配されてしまうと、「ありがとう」と言う機会が極端に少なくなってしまいます。本当に残念なことです。

ジャワには「ネリモ」という考え方があります。これは「あるがままを感謝の心で受け入れる」という考え方です。とても素晴らしい考え方です。この考え方をベースにすれば貪欲(とんよく)に支配されることはなくなると思います。

次は瞋(じん)です。これは憎悪や怒りのことです。傲慢とも言えると思います。人間は一度傲慢になると自分が一番正しいと思い込むと、周りの自分の考えにそぐわないことが気になり、それが怒りとなります。また、一度傲慢になると周りの意見や新たな情報を受け入れることができなくなります。まさしく「人間としての成長」を妨げる恐ろしい毒です。実は、貪(とん) 瞋(じん) 痴(ち)の三毒に続きがあり、その中に慢(まん)(慢心)があります。私はこの瞋(じん)の根底にあるのが慢心であると思っています。

最後は痴(ち)です。無知、愚かということです。大きくいうと神様が創造したこの世界の仕組みを理解していない、理解しようとしないうことだと思います。私は「神様の辞書にはお金という言葉はない」と言っています。神様は豊かな自然を維持し、その中でそれぞれの人間がそれぞれの能力を高めみんなが幸せに暮らせる世の中をつくることを望んでいると思っています。その中でお金に集中しすぎると逆に神様の望んでいることから遠ざかってしまうのではないかと思います。

この痴(ち)に陥らないようにするには学びの心が大切です。神様が何を望んでいるのかを考えながら様々な知識を受け入れる。それが大切だと思います。日本には「我以外すべて師なり」とか「学ぶ心さえあれば、万物すべてこれ我が師である」といった言葉があります。周りに起きているすべての事柄から学ぼうとする心。そういった心を持つことが「天国に行く」ために非常に大切だと思います。



## Mengenai 3 racun

Kalau di agama Budha ada suatu pikiran dipanggil Bon-nou. Bon-nou maksudnya suatu gerakan yang mengotori hati, dengan membingungkan, mengacaukan, merusakkan, lahir dan batin. Di dalam itu, ada Bon-nou dasar yang mengganggu hati baik manusia. Iya adalah Keserakahan, Kemarahan dan Kebodohan, dan biasa dipanggil Ton Jin Chi, lalu dijadikan sebagai 3 racun.

Di berbagai kesempatan, saya membicarakan mengenai syarat untuk masuk surga. Dan dalam cerita tersebut, yang sering dibicarakan adalah “Meningkatkan kemampuan sebagai manusia”. Dan baru-baru ini, saya tambah lagi sebagai elemen yang mengganggu “Meningkatkan kemampuan sebagai manusia”, menceritakan mengenai 3 racun yang di atas ini.

Ada kemungkinan agak berbeda daripada pengertian asli, namun saya ingin menjelaskan penjelasan yang disederhanakan dengan saya sendiri.

Pertama adalah “Ton”. Ini adalah “Keserakahan”. Suatu kondisi yang mana walaupun diberikan berbagai macam, namun tidak puas, tidak mempunyai rasa terima kasih. Menurut saya, kata “Terima kasih” dan kata “Minta maaf” adalah kata-kata istimewa yang mensucikan hati manusia. Namun jika dikuasai “Keserakahan” ini, kesempatan untuk mengucapkan “Terima kasih” menjadi sangat sedikit. Hal yang sangat menyedihkan.

Kalau di Jawa ada filsafat yang dikatakan “Nerimo”. Ini adalah suatu pikiran yang mana “Menerima kondisi seadanya dengan rasa terima kasih”. Suatu pikiran yang sangat istimewa. Jika hidup berdasarkan cara pikir itu, tidak akan dikuasai “Keserakahan”.

Berikut adalah “Jin”. Ini adalah “Kemarahan” atau “Benci”. Mungkin boleh dikatakan “Kesombongan” juga. Kalau manusia, jika sekali menjadi sombong, sekali berpikir saya yang paling benar, akan penasaran hal yang tidak sesuai pikiran sendiri, dan hal itu menjadi “Kemarahan”. Dan jika sekali menjadi sombong, menjadi tidak bisa menerima opini dari luar dan informasi baru. Betul-betul racun yang sangat berbahaya yang mana menghalangi “Kemampuan sebagai manusia”. Sebenarnya setelah 3 racun (“Ton, Jin, Chi”) ada kelanjutan, dan di dalam itu ada “Man” (“Kesombongan”). Menurut saya yang ada di dasar “Jin”(“Kemarahan”) adalah “Kesombongan”.

Terakhir adalah “Chi”. Tidak tahu atau “Kebodohan”. Jika dingomong secara besar, mungkin boleh dikatakan, suatu kondisi yang mana tidak atau tidak mau mengerti mengenai sistem dunia yang diciptakan oleh Tuhan. Saya sering katakan bahwa “Kalau di kamus Tuhan tidak ada istilah ‘uang’”. Saya yakin bahwa Tuhan menginginkan menahan kondisi alam yang kaya, dan di dalam itu masing-masing manusia meningkatkan kemampuan sebagai manusia yang dimiliki masing-masing, dan menciptakan masyarakat yang bisa hidup dengan bahagia. Di dalam itu, jika terlalu konsentrasi pada uang, jangan-jangan malah menjadi jauh daripada keinginan Tuhan.

Supaya tidak diracuni “Chi” (“Kebodohan”) ini, yang penting adalah hati yang ingin belajar terus. Sambil memikirkan, keinginan Tuhan itu apa, menerima pengetahuan berbagai macam. Menurut saya hal seperti itu yang penting. Di Jepang ada kata “Selain saya semua guru” atau “Asal ada hati yang ingin belajar, segala hal menjadi guru saya”. Hati yang ingin belajar dari segala kejadian yang terjadi di sekitar sendiri. Mempunyai hati seperti itulah, sangat penting demi “Masuk surga”.

**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くれるのではないのでしょうか。  
そういった観点から私の夢を広げていきたいと思えます。  
Jika kerja sama dengan Indonesia dan Jepang, ada kemungkinan bisa menciptakan dunia bagus yang sebelumnya tidak ada.  
Dengan dasar pikiran seperti itu, saya menerangkan impian saya.

**理想的共同体設立構想（その 37）見える化**

理想的共同体では、共同体の運営状況をできるだけ見える化しています。人間は隠されていると感じているものに対して不信を抱く傾向があるという考えからです。

特にお金に関する事柄は完全に見えるようにしています。また、進行中のプロジェクトなどについてもその進捗状況がいつでもわかるようになっています。

懸案中のプロジェクトや問題についても見える化を推進しています。そして、誰でも意見が言えるようになっています。ただし、すべての人はその目的について理解しているので、個人の利益に絡んだ反対意見などは出てきません。

**Proyek menciptakan komunitas ideal (37) Transparan**

Kalau di komunitas ideal, mengenai kondisi operasi komunitas, sebisa mungkin ditransparankan. Berdasarkan suatu pikiran, bahwa namanya manusia terhadap sesuatu dirasakan sembunyan, muncul merasa curiga.

Khususnya yang ada kaitan keuangan, ditransparankan secara total. Dan mengenai proyek yang sedang berjalan pun ditata supaya kapan pun dapat mengetahui kondisi perkembangan.

Mengenai proyek dan masalah yang sedang dibicarakan juga, ditransparankan. Dan siapa pun bisa mengajukan opini. Namun karena semua orang mengetahui tujuan, tidak muncul opini menolak yang berdasarkan kepentingan pribadi.

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.

### プロアクティブになろう

プロアクティブとは自分の考えで行動することです。今の時代、インターネットなど様々な情報に振り回されがちです。そんな中、本当の自分の考えを持ち続けることは大変なことかもしれません。

プロアクティブになることで、まず、周りのせいにする事なく、自分の力に自信を持つことができます。逆にいうと、全て自分のせいにしなければならないということで、重く感じるかもしれません。しかし、それだからこそ自由に生きていけないのではないのでしょうか。

プロアクティブの反対はリアクティブです。常に周りの意見に左右され、一喜一憂している人だと思います。今、ラインのグループに入って、ラインに振り回されたり、SNSで「いいね」をどれだけもらえたかで一喜一憂している人はまさしくリアクティブな人だと思います。そのようなリアクティブな生活を続けていると、精神的におかしくなってしまうような気がします。

### Mari kita menjadi Proaktif

Proaktif adalah melakukan sesuatu berdasarkan pikiran sendiri. Zaman sekarang, senantiasa tergantung berbagai macam informasi terutama dari internet. Dalam kondisi seperti itu, untuk menahan terus pikiran sendiri, ada kemungkinan hal yang sulit.

Dengan menjadi proaktif, bisa dapat kepercayaan terhadap kekuatan diri-sendiri, tanpa menyalahkan orang lain. Jika ngomong sebaliknya, mungkin merasa berat, karena semua hal tanggung jawabnya ke diri-sendiri. Namun, bukankah oleh karena itu bisa hidup dengan bebas.

Sebaliknya proaktif adalah reaktif. Mungkin orang yang tergantung opini sekitar dan sering menjadi senang dan lesu. Sekarang, banyak orang masuk group LINE dan sibuk menjawab group LINE tersebut, dan sejauh mana dapat "LIKE" di SNS, menjadi senang dan lesu, orang-orang seperti itu, bukankah boleh dikatakan orang reaktif. Saya rasa, jika melanjutkan terus kehidupan berdasarkan reaktif seperti itu, akan terganggu secara psikologis / jiwa.

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

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

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

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

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

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

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

幸せという言葉伝えるチャンスをつかみたいものですね

年長児の参観日があり一年前に比べて大きく成長・発達した姿をクラスの中で見つけることがあります。保育室では年長児がはさみを使い色紙に線が書かれてあるのを良く見てゆっくりと切る子、さっと切る子、慎重な子どもの姿が見られました。その切った紙に細くした色紙を組み合わせ親子で飾るものを一緒に造る製作でした。保育室では親と一緒に製作しているときに「お母さん上手にできました」と言うほめ言葉や『出来た・見て、見て』と言う場面等ありました。

その後のクラスの懇談会にて今日の参観の感想と家庭での様子を話す場面になりました。まず参観でみていただきたいこととして『一年前に比べてはさみを上手に使えるだけでなく、これからの教育は知識と技能、思考力や判断力・表現力等』の他に学びに向かう心や人間性と言う知能テストでは測りづらい能力が求められています。我慢してやり遂げる力、チャレンジする力、自信を持って生き抜く力を見つけ伸ばすこととされています。

このような説明をした後懇談が始まりました。「昨年までは泣いていた子が一緒に座って製作して感動しました。慎重しすぎて遅いが丁寧だった。自信を持った姿を見てびっくりした」といった感想が出ました。そこで『お母さん、びっくりしたことをぜひ、今日帰った時に、お母さんは〇〇チャンが去年に比べて自信を持った姿をしているところを見ることが出来て幸せ』と伝えて下さい。人生でなかなか親から子どもに幸せという言葉伝えるチャンスが多いのに伝える事ができていないと思います。親から『幸せ』という言葉が言われていない人が多い中で、親から幸せという言葉が伝えられる事で生きている喜び・自分は愛されている・認められている家族と言う温かい愛に包まれた感覚に結びつきます。

今日の参観日で〇〇を見ることができてお母さんは「幸せ」ということを伝えるチャンスが保育室にはありました。



Ingin mendapatkan kesempatan  
untuk menyampaikan kata bahagia ya

Pada waktu acara orang tua ikut kegiatan di TK kelas anak besar, bisa menyaksikan sosok berkembang besar dibandingkan 1 tahun sebelumnya. Di ruang kelas, anak kelas besar dengan menggunakan gunting mengikuti garis yang diatas kertas, ada yang potong pelan-pelan, ada yang potong cepat, ada yang potong berhati-hati. Di atas kertas yang telah dipotong, menempelkan kertas panjang berwarna dan membuat sesuatu bersama orang tua. Di ruang kelas, pada waktu mengerjakan bersama orang tua, terdengar kata memuji “Waduh ibu bikinnya pintar ya” dan terdengar juga “Sudah jadi, lihat-lihat” dsb.

Setelah itu, di acara ramah tamah, saling berbicara kesan-kesan acara hari ini dan kondisi di rumah. Sebelum mulai acara saya menjelaskan, “Jangan hanya melihat pemakaian gunting menjadi lebih pintar daripada tahun lalu. Pendidikan seperti ini, selain pengetahuan dan skill, daya berpikir, daya memutuskan atau daya menjelaskan sesuatu, diminta daya / kekuatan yang sulit diukur dengan test IQ, seperti hati tertarik / semangat untuk belajar, sosok manusia yang matang dsb.” Hal tersebut dikatakan, bahwa menemukan dan mengembangkan **daya meneruskan sesuatu dengan sabar sampai tuntas, daya menantang sesuatu, daya untuk hidup terus dengan mempunyai rasa percaya diri.**

Setelah menjelaskan seperti itu, mulai acara ramah tamah. Keluar bermacam-macam kesan seperti, “Anak saya, 1 tahun sebelumnya hanya nangis saja, namun kalau hari ini, bisa duduk dan buat sesuatu bersama, maka saya merasa terharu.” “Karena betul-betul berhati-hati, maka walaupun lambat namun agak teliti.” “Saya kaget anak saya mempunyai rasa percaya diri.” dsb. Di situ saya menyampaikan “Tolong sampaikan pada anak sendiri setelah pulang kerumah seperti ‘Ibu bahagia karena bisa melihat dede... yang kelihatannya lebih percaya diri daripada 1 tahun lalu.’ “Dalam kehidupan ini, sebenarnya kesempatan untuk menyampaikan rasa bahagia dari orang tua ke anak, namun kenyataannya tidak begitu bisa disampaikan. Banyak orang tidak begitu pernah disampaikan kata ‘bahagia’ dari orang tua. Dalam kondisi seperti itu, dengan disampaikan kata ‘bahagia’ dari orang tua, bisa merasakan bahagia karena hidup, saya dicintai, saya diakui, berada di suasana penuh cinta dan sayang yang bernama keluarga.

Di ruang kelas, ada **kesempatan untuk menyampaikan ibu “bahagia”, karena bisa melihat ... acara orang tua ikut kegiatan TK hari ini.**





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

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

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

## 人間の本質（30）

『他力』に依存した社会の中であって、私達人間の環境は常に『結果』こそが最優先される事に慣らされてしまった。文明の進化は結果を出して証明する事が必須条件である事から、先ず目標を決めてから進む事が定番であり、その目的に沿った計画を立てる。その内容は現時点と比較してどれ程優れているかを数字で示す事で根拠が正当化される。故にその『結果』こそが最重要とされている。

実はこの『結果最優先』と云う思考は私達の日常生活にも驚く程深く関わっている。小学生から社会人に至るまでのあらゆる人間が有する『価値観』の基本になっているのがこの『結果最優先』と云う潜在意識なのである。それは自らが良い結果を求めたいと願う以前に、周りから良い結果を求められる事の方が強く、必然的に自分でもその様な思考へと誘引されてしまうのである。

『結果』を求められる（＝「他力」）事、それは小学生の時に先生や両親、兄弟達から祖父母に至る子供を取り巻く環境と、子供達を競い合わせる教育環境の方向性が『結果』を求めており、良い結果を出せる事が「優秀」で出せない子供は「劣っている」と云う評価が「成績通知表」と云う形でランク付けされてしまう。

こうした環境はその後の社会人になっても私達の日常生活では現在でも、いやこれからも続いて行くのである。その考え方には、「良い結果を出せた者は、更にもっと良い結果を。」「出せなかった者は、良い結果が出せる様に。」と励ましているのだと人は云う。

学生時代はそれで良いのかも知れないが、社会人になると仕事が出来ない出来ないと云う評価に変わり、その人間の人生そのものの評価へと繋がり固定化されて行く事が多いのである。俗に云う人生の「勝ち組」と「負け組」である。

私は本来の学校教育と言われる理念は、子供達に『結果』を求めさせる事ではなく、一人一人の子供が自分なりの『考え方』を身に付ける為の方法を学ばせるものであるべきだと考える。それは幼い時から『自力』を認識する事でより多くの個性を伸ばし、人間として生きて行く為のより多くの『智恵』を習得させるものでなければならないと考える。

具体的に、『結果』より『原因』に目を向けさせる事の方が大切であると思えるからである。それは原因に伴った結果が、例え悪いものであったとしても、常に『原因』を先に考える事が出来たならば、悪い結果は単なる失敗として『反省』して、良い結果を見出す為の『原因』を求める事が可能になるからである。

現代人の多くは『結果』に執着するあまり、思い通りの結果が得られない事で挫折感に襲われて物事をすぐに諦めてしまう傾向が顕著である。加えて悪い結果をもたらした原因を簡単に他人のせいにしてしまう。『他力』に身を委ねる故に、悪い結果も『他人』のせいにして片付け様とするのである。「先生が悪い」「親兄弟が悪い」「貧乏が悪い」「政治家が悪い」など必ず『悪者探し』をするのである。

その時の都合で『他力』に擦り寄り、その時の都合で『他力』を非難するのである。そうした変わり身も人間の持つ『変化』の一つで、最終的には好き嫌いと云う『感情』の現れでしかない。現代人達が知らぬ間に陥ってしまった『結果最優先』と云う概念は、人間の持つ良き本質を害していると私は感じている。



## Dasar manusia (30)

Dalam masyarakat yang tergantung “TARIKI (kekuatan yang tergantung selain diri-sendiri), lingkungan manusia kita, sudah terbiasa dalam rangka selalu “hasil” yang diutamakan. Untuk memajukan peradaban, syarat yang diharuskan adalah menghasilkan sesuatu dan membuktikannya. Maka senantiasa setelah menentukan target lalu baru maju, maka bikin rencana yang sesuai tujuan tersebut. Isi dari itu, dapat dibenarkan dengan cara menunjukkan dengan angka, bahwa dibandingkan sekarang sejauh mana menjadi lebih unggul lagi. Oleh karena itulah paling diutamakan “hasil”.

Sebenarnya cara berpikir “Diutamakan hasil” ini, sangat mempengaruhi kehidupan sehari-hari kita secara sangat dalam. Yang menjadi dasar “Pandangan nilai” yang dimiliki seluruh manusia, sejak SD sampai menjadi orang dewasa, adalah perasaan yang tersembunyi di dalam hati kita yang dinamakan “Utamakan hasil” ini. Hal tersebut, sebelum ingin menghasilkan hasil yang baik, lebih kuat supaya diminta hasil yang baik dari sekitarnya, maka mau tidak mau cara berpikir kita terbawa ke kondisi seperti itu.

Di minta hasil (= “TARIKI (kekuatan diluar diri-sendiri)”), maksudnya, lingkungan sekitar anak SD, dari guru, orang tua, saudara, sampai kakek nenek, dan arah lingkungan pendidikan yang mana disuruh saling bertanding antara anak, meminta “Hasil”, lalu dicap bahwa anak yang bisa mengeluarkan hasil adalah “Unggul”, dan anak yang tidak berhasil adalah “Kurang”. Dan dirankingkan dengan bentuk “Rapot”.

Kondisi seperti ini, walaupun menjadi orang dewasa, dalam kehidupan sehari-hari zaman sekarang, selanjutnya pun tetap berlanjut terus. Katanya selalu memberi semangat “terhadap orang yang dapat berhasil, minta hasil yang lebih bagus”, dan “terhadap orang yang tidak berhasil, supaya berhasil”.

Kalau zaman bersekolah, mungkin boleh dengan seperti itu, namun jika mulai kerja, hal tersebut dirubah penilaian pintar kerja atau tidak. Lalu menyambung pada penilaian orang tersebut, lalu kebanyakan nilai tersebut menjadi baku. Yang disebut “kelompok menang” dan “kelompok kalah”.

Saya berpikir, filsafat dari yang disebut pendidikan sekolah yang sebenarnya, bukan meminta “Hasil” pada anak-anak, namun menyuruh belajar suatu cara, supaya bisa dapat “Cara pikir” sesuai anak masing-masing. Untuk itu sejak usia dini, dengan merasakan “JIRIKI (kekuatan diri-sendiri)” , memajukan kekhususan masing-masing, dan mendapatkan “akal / kebijakan” sebanyak mungkin, supaya bisa hidup sebagai manusia.

Lebih detail lagi, menurut saya lebih penting konsentrasi pada “Penyebab” daripada “Hasil”. Maksudnya walaupun hasil yang ada kaitan penyebabnya tidak bagus, jika senantiasa bisa berpikir “Penyebab”, terhadap hasil yang tidak bagus, “Mawas diri” sebagai hanya suatu kesalahan, dan bisa mencari “Penyebab” supaya bisa menghasilkan hasil yang bagus.

Kebanyakan orang di zaman moderen sekarang ini, saking berkonsentrasi “Hasil”, karena tidak bisa dapat hasil yang diinginkan, gampang putus asa karena mengalami perasaan yang gagal. Ditambah lagi, mencari penyebab kenapa hasilnya tidak bagus, pada orang lain. Karena tergantung “TARIKI (kekuatan diluar diri-sendiri)”, ingin membereskan masalah, dengan melemparkan penyebab pada orang lain. Selalu mencari kambing hitam, seperti “Gara-gara guru”, “Gara-gara orang tua dan saudara”, “Gara-gara miskin”, “Gara-gara politiknya tidak bagus” dsb.

Dengan kondisi saat itu, tergantung “TARIKI (kekuatan diluar diri-sendiri)”, dan tergantung kondisi saat itu, menjelek-jelekkan “TARIKI (kekuatan diluar diri-sendiri)”. Merubahkan diri sendiri seperti itu pun salah satu “Perubahan” yang dimiliki oleh manusia, dan ujungnya hanya sosok “Perasaan” yang disebut suka atau tidak suka. Menurut saya cara pikir / penilaian “Mengutamakan hasil” yang mana manusia zaman moderen terjatuh ke situ, merusak dasar manusia baik yang sebenarnya dimiliki oleh manusia.

**水物語 Cerita Air**

「地球上の問題の大元は水にある」そう語る元映像作家の惣川修さん。その惣川さんにどうしてそのような核心にいたり、今、どのようなことをやっているのかを語っていただきます。  
“Sumber masalah bumi ada di air”, bapak Osamu Sokawa, mantan pencipta film mengatakan demikian. Diceritakan kenapa sampai memikirkan begitu, dan sekarang melakukan hal seperti apa.

## 水物語その17 Cerita air 17

中根先生の4種類のセラミックを組み込んだ装置を池に設置してから、池に起きたことは本当に驚くことばかりでした。池水の表情が変わり、コアギレーションのスピードも早くなり、いろんな変化がありました。

Setelah meletakkan alat yang memasuki 4 macam ceramic dari Prof. Nakane, yang terjadi di kolam banyak keajaiban. Sosok kolam berubah, dan perkembangan Core singulation pun menjadi cepat, dan ada perubahan berbagai macam.

その中の3つを紹介します。まず、金魚が丸々と太って赤と白の色際が際立ち、尾びれの先が長くなり、水草の中に卵を産んで、孵化し育ちました。エサは全く与えていません。水コケだけを食べています。

Saya menjelaskan 3 macam kejadian antara itu. Pertama ikan hias menjadi gemuk dan warna antar merah dan putih menjadi jelas, lalu ujung ekor menjadi panjang. Bertelur di dalam rumput air dan menetas lalu menjadi besar. Sama sekali tidak memberi makanan. Hanya makan lumut saja.



2つ目は、冬に枯れたホテイ草をそのまま入れて置きましたら、翌年中から目が出て巨大になり、大きな花が咲きました。遺伝子操作をしてあったものが水の中で外れて原種に戻ったものと考えられます。

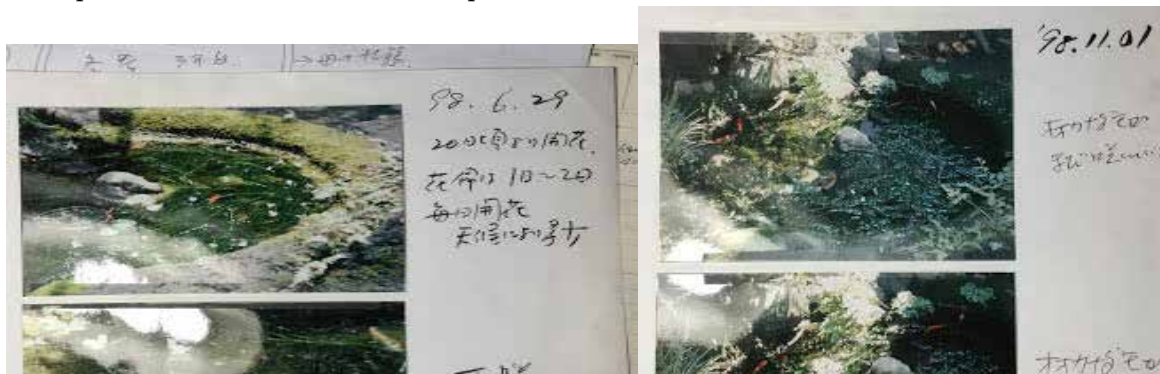
Yang kedua. Begitu membiarkan eceng gondok yang telah layu pada musim dingin, tahun berikut tumbuh tunas dan menjadi besar sekali, lalu berbunga yang besar. Hal itu diperkirakan, yang telah dimainkan DNA (Wills operation), ternyata terlepas di dalam air, dan kembali ke species asli.





3つ目がオオカナダモの開花です。オオカナダモは溪流藻ですから、本当にきれいな水の中でしか開花しません。それが東京の都会の池の中で咲いたのです。毎年6月から11月まで、7年間続いていたことが・・・。

Yang ketiga adalah mekar bunga Egeria Densa. Egeria Densa itu rumput air yang hanya tumbuh di sungai yang airnya sangat bersih. Maka bermekar hanya di dalam air yang bersih saja. Bunga seperti itu ternyata mekar di tengah-tengah kota Tokyo. Setiap tahun antara Juni dan Nopember, selama 7 tahun.



2002年6月。池一杯に咲く花が一つか二つ、しかも弱々しく咲いています。一体どうしたのだろうか？

池水をじーっと見ていたら“水が変だ！”と感じました。そこで、池の水を共鳴磁場計測しましたら免疫のコードが一桁になっていました。水づくり装置を設置した地方の方に頼んで水を送ってもらって共鳴磁場計測をしたところ、低い数値のところバラバラありました。“日本中の水がやられている！！なにがおきているのか？”

Bulan Juni tahun 2002. Bunga yang tadi bermekar di seluruh kolam, menjadi 1 atau 2 saja, dan mekarnya tidak begitu semangat. Apa yang terjadi? Begitu konsentrasi melihat air di kolam, saya merasa “gawat airnya!”. Lalu begitu mengukur Resonance magnetic field, ternyata kode Immunology menjadi satu digit. Saya minta kirim air dari tempat yang telah meletak alat pencipta air ajaib di daerah, dan begitu mengukur Resonance magnetic field, ada yang angkanya rendah. “Diserang air di Jepang!! Apa yang terjadi??”

**実践トヨタ流モノづくり    Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA**

(株)平山の平山社長のご好意により、トヨタ流のモノづくりに関する本の内容を掲載することになりました。  
トヨタ流のモノづくりを学び、みなさんの工場が更に発展することを願っています。

Dengan baik hati dari Bapak Hirayama selaku presiden direktur HIRAYAMA,  
kami bisa mengenalkan isi buku yang menjelaskan memproduksi cara TOYOTA.

Kami berharap dengan mempelajari buku memproduksi cara TOYOTA dan pabrik anda lebih maju lagi.

(株)平山の詳しい情報につきましては下のホームページをご覧ください。

Mengenai informasi lebih lanjut HIRAYAMA silahkan mengunjungi website

<http://www.hirayamastaff.co.jp/index.html>

**3-2 かんばんの役割と機能**

かんばんは同期化を成立させるための道具である。道具として生きた使い方をするためには、使い方をはっきりとさせることが大切で、2つの機能を持たせてある。

1つ目は、どこが、何を、どこへ、いくつ、いつまでに、といった情報の伝達である。2つ目はモノの所在の明確化である。かんばんは、品物が止まっている時も動いている時も、必ず添付されているのがルールで、つねにどこでつくられた品物で、どこへ運び、数がいくつあるかが、かんばんを見ればわかる、目で見る現品（品物）管理である。

記載事項を説明すると、「どこが」は前工程のことで、「何を」は必要とする製品、あるいは部品の品番・品名、「どこへ」は後工程となる。「幾つ」は必要とする数で、自工程では勝手に決めることはできず、後工程との話し合いで、必要数、引き取る回数、使用する容器の形状や大きさなどを検討して決める。

次に、「いつまでに」は指定された日時のことであるが、納入サイクルの欄に1-2-4といった表示が付けられている。最初の1は日を表し、次の2は納入回数で1日に2回の納入を表している。最後の4は納入便の遅れ係数のことで、月曜日の1便で受け取ったかんばんは、次の便、月曜日の2便から数えて4便目となる水曜日の1便を指している。前工程が月曜日の1便で受け取ったかんばんは、水曜日の1便で後工程に品物に添付して送り返す取り決めである。

必要な品物の情報を自動的に伝え、現品を目で見て管理できるかんばんを生きた道具として使いこなすには、下準備が非常に大切だ。誰でも品物の置かれている場所がわかるようになっていて機能を発揮するもので、“モノを探すのも仕事のうち”といった仕事のやり方をしていただけではまったく役に立たない。

10秒もあればできる部品の入れ替えに、入れ替える部品の置いてある場所がわからなくて探し回る。段取りに60分かかるといっているが、調べてみると金型や工具を探すのに20分も30分もかかっていたりする。キャビネットの引き出しの中をさかんに引っ張り返している。何を探しているのかと思えば、種類を探している。どこの企業へいってもモノを探す行為が仕事の一部になっている。これではかんばんを導入しても意味はなく、名札の役目くらいはしても、生産管理の道具としては機能を発揮しない。

日刊工業新聞社、竹内俊夫著、(株)平山監修、  
「実践トヨタ流モノづくり 図解で自動車生産世界の極意を学ぶ」より





### 3-2 Peranan dan fungsi KAMBAN

KAMBAN adalah alat untuk menciptakan sinkronisasi. Untuk menggunakan secara hidup sebagai alat, yang penting menjelaskan cara penggunaannya, dan ada fungsi 2 macam.

Yang pertama adalah menyampaikan informasi seperti siapa, apa, ke mana, berapa sampai kapan. Yang kedua adalah menjelaskan keberadaan barang. Peraturan KAMBAN adalah harus ditempelkan terus baik waktu berhenti barang, walaupun waktu barangnya bergerak. Maka jika melihat KAMBAN selalu dapat diketahui, barang yang produksi di mana, akan bawa ke mana, jumlahnya berapa. Maksudnya kontrol barang yang dapat melihat dengan mata.

Mari kita menjelaskan catatan-catatan yang ada di dalam KAMBAN. “Dari mana” maksudnya proses sebelumnya, “Apa” maksudnya produk yang diperlukan, atau nomor produk / nama produk, “Ke mana” maksudnya proses berikut. “Berapa” maksudnya jumlah yang diperlukan, dan tidak boleh menentukan jumlah di proses sendiri. Berdasarkan pembicaraan antara proses berikut, dan menentukan jumlah yang diperlukan, jumlah menerima barang, bentuk dan besar wadah yang digunakan dsb.

Kemudian, “Sampai kapan” maksudnya tanggal dan waktu yang telah ditentukan. Di kolom sycle delivery, ada catatan 1-2-4. Angka 1 yang pertama menjelaskan hari, dan angka 2 berikut menjelaskan 2 kali delivery dalam 1 hari. Angka 4 adalah angka coefisien keterlambatan delivery. Maksudnya kalau KAMBAN yang diterima pada pengiriman pertama pada hari Senin, menunjuk pengiriman keempat dihitung dari pengiriman berikut, maksudnya pengiriman kedua pada hari Senin, maka menjadi pengiriman pertama pada hari Rabu. Aturannya kalau KAMBAN yang diterima pada pengiriman pertama pada hari Senin, dengan pengiriman pertama hari Rabu, kirim kembali dengan menempelkan di produk terhadap proses berikut.

Untuk menggunakan KAMBAN sebagai alat yang hidup seperti menyampaikan informasi atas produk yang diperlukan secara otomatis, dan bisa kontrol barang nyata dengan melihat dengan mata, sangat penting persiapan sebelumnya. Dengan kondisi siapa pun bisa tahu tempat yang diletakkan, baru berfungsi. Maka jika ada pikiran “mencari barang pun salah satu jenis pekerjaan”, sama sekali tidak ada gunanya.

Ganti parts yang mestinya butuh waktu hanya 10 detik, karena tidak tahu parts yang diperlukan ada dimana, maka mondar mandir sana sini. Katanya untuk DANDORI (setting) butuh waktu 60 menit, namun begitu teliti, ternyata untuk mencari Dies / Mold dan tool butuh waktu 30 menit. Ada yang mengeluarkan sesuatu yang ada di laci kabinet. Saya bingung apa yang dicari, ternyata mencari dokumen. Pergi ke perusahaan mana pun, kondisi mencari sesuatu menjadi salah satu jenis pekerjaan. Kalau kondisi seperti itu, walaupun menerapkan sistem KAMBAN sama sekali tidak ada arti, dan KAMBAN bisa berfungsi sebagai kartu nama, namun tidak berfungsi sebagai alat kontrol produksi.

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





## 2019年1月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Januari 2019

- ◆ 17日(木) 18日(金) Tanggal 17 (Kamis) & 18 (Jum'at)  
 QCCの進め方(QCC) Melakukan Perbaikan dengan Quality Control Circle (QCC) [SA]  
 QCCの具体的な進め方、手法、工程能力の分析の仕方などを学びます。  
 Mempelajari cara menjalankan QCC, teknis dalam QCC, analisis kapabilitas proses dll.
- ◆ 21日(月) 22日(火) Tanggal 21 (Senin) & 22 (Selasa)  
 報連相(HRS) Seminar HORENSO, (Komunikasi dalam perusahaan) [OKU]  
 職場における報連相の重要性、そして報連相をいかに深めるかを学びます。  
 Mempelajari bagaimana pentingnya HORENSO, dan bagaimana mendalaminya.
- 23日(水) Tanggal 23 (Rabu)  
 リーダーシップ(部下のやる気を引き出す)  
 (MTV) LEADERSHIP (Meningkatkan Motivasi Bawahan) [OKU]  
 部下のやる気を引き出すためのカードを中心に、その方法を学びます。  
 Mempelajari cara meningkatkan motivasi bawahan berdasarkan kartu motivasi.
- 23日(水) Tanggal 23 (Rabu)  
 人事評価(PA) Performance Appraisal Competence Base [SIH]  
 より公平で客観的な人事評価の手法を学びます。  
 Mempelajari cara menilai karyawan yang lebih adil dan lebih obyektif.
- ◆ 24日(木) 25日(金) Tanggal 24 (Kamis) & 25 (Jum'at)  
 FMEA手法(FMEA) Managing Failure with Failure Mode and Effect Analysis [SA]  
 品質保証に威力を発揮するFMEAの考え方および具体的な手法を学びます。  
 Mempelajari cara berpikir dan cara menggunakan FMEA.
- 28日(月) Tanggal 28 (Senin)  
 QDCSM(QDCSM) QDCSM [IRM]  
 QDCSMを基本にした工場運営について学びます。  
 Mempelajari management pabrik dengan berdasarkan konsep QDCSM (Quality, Delivery, Cost, Safety, Moral)
- ◆ 29日(火) 30日(水) Tanggal 29 (Selasa) & 30 (Rabu)  
 人事総務(HRGA) Human Resources & General Affairs Management for Professional [SIH]  
 人事総務担当者としての具体的な考え方や手法を学びます。  
 Mempelajari cara pikir, cara kerja dan teknik sebagai orang yang menangani HR & GA.

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

- ※ 講師 / Trainer : 1. Sih Hartono [SIH] 3. Sachbudi Abbas [SA]  
 2. Oku Nobuyuki [OKU] 4. Ishak Ramli [IRM]
  - Investasi 1 hari training : Rp.1.280.000,- / orang 一日間セミナーの参加費 : Rp.1.280.000,- / 名
  - ◆ Investasi 2 hari training : Rp.2.380.000,- / orang 二日間セミナーの参加費 : Rp.2.380.000,- / 名
- \*Belum termasuk PPh 23

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

### Formulir Pendaftaran Training PT. ISSI

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



## ばずる で ばはさ (介護編)

パズル感覚でインドネシア語を勉強しましょう。

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

## パズル 24

Sebenarnya dokumen ini tidak perlu.

本当はこの書類は必要ありません。

1. Sebaiknya masalah ini diselesaikan lebih cepat.  
スバ イ k ニヤ マサ h ニ デ イ スル サイカン ビ° h チュハッ。  
この問題はもっと早く終わらせた方が良いです。
2. Sebetulnya informasi ini saya sudah terimakan kemarin.  
スブ トウー l ニヤ インフォルマシ ニ サ ヤ スダ° h テリマカリン。  
本当はこの情報は昨日既に受け取りました。
3. Seharusnya barang ini sudah sampai di sini 1 jam yang lalu.  
スル s ニヤ バラン g ニ スダ° h サンパイ デインニサトゥジヤ m ヤン g ラル。  
本来ならこの荷物は1時間前にここに届いていなければならないものです。
4. Seandainya kalau pengguna ditambah, kamarnya bagaimana?  
スアンダ° ニヤ カ バンガナ デ イタンバ h カマルニヤ バガマナ?  
たとえば、利用者が増えたら、部屋はどうしますか。
5. Selanjutnya tolong mandikan Tanaka san.  
スランジ ユツニヤ トン g マンデイカン タカ サン。  
次に田中さんをお風呂に入れてください。
6. Sebelumnya tolong siapkan bahan untuk rekreasi.  
スブル m ニヤ トン g デ イジアッ p カンバ° ハン ウントウツ レクラシ。  
その前に、レクリエーションのための材料を用意してください。

## 説明

1. Se-nya を使った慣用句がいくつかありますので、使い方を覚えておくと便利です。

## ピース 1

Sebaiknya	スバ イ k ニヤ	～した方が良い
Seyogyanya	スヨグ ジヤニヤ	～した方が良い
Seharusnya	スル s ニヤ	本来～すべき
Sebetulnya	スブ トウー l ニヤ	本当は
Seandainya	スアンダ° ニヤ	もし～としたら
Selanjutnya	スランジ ユツニヤ	次に
Sebelumnya	スブル m ニヤ	その前に



## Pelajaran Bahasa Jepang dengan Puzzle (Untuk caregiver)

Mari belajar bahasa Jepang, berdasarkan tata bahasa.

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

## Puzzle 2 4

いま、たりないびひんは、どれですか。

Ima, **talinaibihin** wa **dole des ka.**

**Barang persediaan** yang **tidak cukup** sekarang,  
**yang mana?**

1. あした、しせつにこないひとは、だれですか。  
Ashita, shisetsu ni **konaihito** wa, **dale des ka.**

Besok, **Orang** yang **tidak datang** kepanti /  
fasilitas, **siapa?**

2. つかわないざいりょうは、どれですか。

**Tsukawanaizailyoo** wa, **dole des ka.**

**Bahan** yang **tidak pakai**, **yang mana?**

3. ざいこをみるひは、いつですか。

**Zaiko wo miluhi** wa, **itsu des ka.**

**Hari** yang **melihat** stok, **kapan?**

4. よまないほんは、どこですか。

**Yomanaihon** wa, **doko des ka.**

**Buku** yang **tidak baca**, **mana?**

5. いま、かえるひとは、なんにんですか。

Ima, **kaeluhito** wa, **nan-nin des ka.**

**Orang** yang **sekarang pulang**, **berapa orang?**

6. つかないランプは、ありませんか。

**TsukanaiLanpu** wa, **alimasenka.**

**Lampu** yang **tidak nyala**, **tidak ada?**

7. こわれたくるまいすは、どれですか。

**Kowaletakulumaisu** wa, **dole des ka.**

**Kursi roda** yang **rusak**, **yang mana?**

## Keterangan

1. Waktu kata kerja sambung ke kata benda sebagai kata yang menerangkan, bentuknya harus bentuk dasar.

Contoh Yomu hon (Buku yang akan baca)

2. Waktu bentuk negatif dari kata kerja sambung ke kata benda pun, bentuk negatif tersebut harus bentuk dasar (… nai).

Contoh Yomanai hon (Buku yang tidak baca)

Tulisan latin  
sesuai bunyi  
asli bahasa  
Jepang

## Peace 1 (Kata kerja 1)

Tsukau つかう **gunakan**

Yomu よむ **baca**

Mawalu まわる **berputar**

Ugoku うごく **bergerak**

Hailu はいる **masuk**

Agalu あがる **naik**

Okulu おくる **kirin**

## Peace 2 (Kata kerja 2)

Talilu たりる **cukup**

Tsuku つく **nyala**

Delu でる **keluar / hadir**

Milu みる **melihat**

Shilabelu しらべる **memeriksa**

Olilu おりる **Turun**

Tomelu とめる **Hentikan**

Kowalelu こわれる **rusak**

## Peace 2 (Kata kerja 3)

Kulu くる **datang**

## Peace 3 (Kata benda)

Bihin びひん **Barang persediaan**

Shisetsu しせつ **Fasilitas / pantiBe**

Beddo ベッド **Tempat tidur**

Kuluma isu くるまいす **Kursi roda**

Ohulo おふる **Bak mandi**

Zailyoo ざいりょう **Bahan**

Shokuzai しょくざい **Bahan masak**

Choomilyoo ちょうみりょう **Bumbu**

Zaiko ざいこ **Stok**

Lanpu ランプ **Lampu**

Kikai きかい **Mesin**

Doogu どうぐ **Alat**

Shokki しょっき **Alat makan**

Oobun オープン **Oven**

Nabe なべ **Panci**

Hulaipan フライパン **Penggorengan**

Boolu ボール **Mangkok (untuk masak)**





ああ言えば Ngomong begitu

こう言う Ngomong begini

## 第百五十三課 Pelajaran 153

たなか 田中さん。もうすぐお食事の時間ですよ。  
Tanaka san. Moosugu osyokuji no jikan des yo.  
Bu / Pak Tanaka. Sebentar lagi waktu makan.  
ブ・パツ タナカ。スプンタル ラギ ワクトウ マカン。

しょくどう い 食堂に行きましようか。  
Shokudoo ni ikimasyoo ka.  
Mari kita ke kantin.  
マリ キタク カンティン。

Tulisan latin sesuai bunyi asli  
bahasa Jepang

ええ、お願いします。  
Ee, onegai shimasu.  
Ya, tolong bantu.  
ヤ、トロング バントウ。

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 dapat melalui internet "Lazada"

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

**Serat Centhini チェンティニ古文**

4. Tuhan Maha Murah Memberikan Pekerjaan dan Rezeki kepada Setiap Umatnya, Asalkan Manusia Berusaha
4. 心優しき神は人間が努力する限り全てのものに仕事と恵みを与える

Raja menyela, “Sebagaimana ini, Kanda. Aku ingin mencomel kehendak raja, yang selalu berganti-ganti larangan dan telah membuat gelisah. Mungkinkah semua orang seperti Kanda, tidak memperoleh yang ini, mendapat yang itu? Yang itu lepas, yang di sana tercapai. Jika yang di sana tercapai. Jika yang di sana lepas, semuanya dijelajahi. Sepertinya, dunia menjadi miliknya.”

Sayid Markaban berkata dengan lembut, “Sudahlah, marilah kita makan. Asal selamat saja kita dapat menikmati sekehendak hati tetapi hendaknya jangan mengganggu orang lain dan mempunyai akal jahat. Berserah dirilah kepada kehendak Tuhan, sedangkan Raja adalah pengganti Tuhan, dan orang sekedar menjalani saja.”

Sayid Markaban melanjutkan, “Jangan banyak mencela. Sudahlah marilah kita makan dan minum.”

Raja mengikuti kehendaknya, lalu menabuh celempung. Pagi harinya raja pulang.

王は話をさえぎった。「これはどういったことでしょうか、兄さん。私はいつも禁止事項を変え、不安を与えた王の行いに文句を言いたい。全ての人間か兄さんのようなのだろうか。これを手に入れることができず、それを得ることができない？それを手放し、あれに達する。あれに達したかと思うとあれを手放す。全て詳しく調べられている。この世を自分のものになっているようだ。」

サイッド・マルカバンは静かに言う。「もういいだろう。さあ食べよう。平穩であるだけで私たちは心の赴くままに満喫できる。でも他人に迷惑を与えてはいけない。そして、悪い考えを持ってはいけない。自分自身を神に委ねよう。一方、王は神の代理だ。そして、それを行っているだけだ。」

サイッド・マルカバンは続ける。「多くけなすことはいけない。もういいだろう。さあ食べて飲もう。」

王はそれに従い、太鼓を叩いた。翌朝、王は帰って行った。



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

Konosuke Matsushita

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

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

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

うん そだ ことば  
運を育てる言葉 18きのう おな きょう く かい  
昨日と同じことを今日は繰り返すまい。  
おお ひとびと くふう りいせき  
多くの人々の、このわずかな工夫の累積が、  
おお はんえい う だ  
大きな繁栄を生み出す。すこ  
少しずつでもいい。きのう きょう あす ひとり そういくふう どりよく  
昨日より今日、今日より明日へと、一人ひとりが創意工夫と努力を  
かさ  
重ねていくことが、ついには目をみはるほどの進歩を世の中にもたらしめます。お互い  
こんき  
根気よく、いっぽ あゆ つづ  
一歩一歩、歩みを続けましょう。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 きょうらん ひ よ  
PHP 研究所、大江弘 編著 「[松下幸之助] 強運を引き寄せる言葉」より

## Kata-kata yang membina keuntungan 18

Kalau hari ini, jangan berulang hal yang sama dengan kemarin.

Penumpukan rekayasa sangat kecil ini dari banyak orang,  
akan melahirkan kesejahteraan yang besar.Walaupun hanya sedikit saja boleh. Menumpuk rekayasa dan usaha dari satu orang  
satu orang, seperti daripada kemarin hari ini, dari pada hari ini besok, akhirnya  
mewujudkan kemajuan yang menakjubkan pada dunia ini. Mari melanjutkan  
perjalanan satu langkah satu langkah dengan tekat sama-sama.Dari buku "[Matsushita Konosuke] kata-kata yang menarik keuntungan besar"  
Penulis / Penyusun Ooe Hiroshi, Penerbit PHP Reseach Institute. Inc.

広告募集のお知らせ Penerimaan Pemasangan Iklan

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



広告 Iklan



# 「文化塾」日本語コースのお知らせ

Informasi

## Kursus Bahasa Jepang "Bungka Juku"

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

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

Biaya pendaftaran : Rp.100.000-

Biaya kursus (termasuk buku, ujian dan sertifikat)

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

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

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

Silahkan mendapatkan  
buku pelajaran  
di Kantor ISSI

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

Menerima Pendaftaran

Di Kantor PT. Industrial Support Services Indonesia

Ruko Menteng A22 Lippo Cikarang, Bekasi, Jawa-Barat

Tel. (021) 8990-9861

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

Hp. 0818-10-0286 (Indah)



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

Miyazawa Kenji adalah penulis dongeng legendaris di Jepang. Dari dongeng dia, kita bisa mempelajari bermacam-macam hal.

毒もみのすきな署長さん (1)

四つのつめたい谷川が、カラコン山の氷河から出て、ごうごう白い泡(あわ)をはいて、プハラの国にはいるのでした。四つの川はプハラの町で集って一つの大きなしずかな川になりました。その川はふだんは水もすきとおりに、淵(ふち)には雲や樹(き)の影(かげ)もうつるのでしたが、一ぺん洪水(こうずい)になると、幅(はば)十町もある楊(やなぎ)の生えた広い河原(かわら)が、恐(おそ)ろしく咆(ほ)える水で、いっぱいになってしまったのです。けれども水が退(ひ)きますと、もとのきれいな、白い河原があらわれました。その河原のところどころには、蘆(あし)やがまなどの岸に生えた、ほそ長い沼(ぬま)のようなものがありました。

それは昔(むかし)の川の流れたあとで、洪水のたびにいくらか形も変わるのでしたが、すっかり無くなるということもありませんでした。その中には魚がたくさんおりました。殊(こと)にどじょうとなまずがたくさんおりました。けれどもプハラのひとたちは、どじょうやなまずは、みんなばかにして食べませんでしたから、それはいよいよ増えました。

なまずのつぎに多いのはやっぱり鯉(こい)と鮒(ふな)でした。それからはやもおりました。ある年などは、そこに恐ろしい大きなちょうざめが、海から遁(に)げて入って来たという、評判などもありました。けれども大人(おとな)や賢(かしこ)い子供らは、みんな本当にしないで、笑っていました。第一それを云(い)いだしたのは、剃刀(かみそり)を二艇(ちよう)しかもっていない、下手(へた)な床屋(とこや)のリチキで、すこしもあてにならないのでした。けれどもあんまり小さい子供らは、毎日ちょうざめを見ようとして、そこへ出かけて行きました。いくらまじめに眺(なが)

Kepela kantor polisi yang senang adonan berracun (1)

4 sungai melewati lembah, keluar dari aliran es di gunung Kalakon, dan begitu mengeluarkan busa putih bersuara goo gooo, lalu masuk negara Plaha. 4 sungai menjadi bersatu di kota Plaha, lalu menjadi sungai besar yang tenang. Sungai tersebut biasanya airnya jernih, dan kalau di posisi aliran tenang berpantul sosok awan dan pohon-pohon, namun begitu menjadi banjir, pinggir sungai berbatu yang berpohon Yanagi seluas 1 kilo meter menjadi penuh dengan air yang berbunyi seperti gonggongan anjing seram. Akan tetapi begitu air surut, keluar pinggir sungai berbatu putih yang indah lagi. Di pinggir sungai tersebut, ada beberapa tempat seperti rawa panjang bertumbuh Asi dan Gama.

Itu peninggalan sungai zaman dulu, dan walaupun berubah bentuk setiap kali banjir, namun tidak pernah hilang semua. Dan di dalam itu ada banyak ikan. Yang banyak adalah belut dan lele. Namun karena orang-orang Plaha karena melemahkan belut dan lele, tidak makan, maka makin banyak.

Setelah lele, yang banyak tentu saja ikan mas dan ikan kalui. Dan ikan Haya pun ada. Suatu tahun, ada isu ikan Sturgeon yang sangat besar masuk lari dari laut. Akan tetapi para orang dewasa dan anak-anak pintar, semua tidak percaya dan ketawa saja. Karena yang bicara hal tersebut pertama adalah si Riciki tukang pangkas rambut tidak pintar yang punya pisau cukur jenggot hanya dua buah saja, maka sama sekali tidak bisa dipercaya. Namun kalau anak-anak yang masih kecil, pergi ke situ karena ingin melihat ikan Sturgeon tersebut. Walaupun melihat dengan serius, ikan Sturgeon yang begitu besar, tidak berenang dan tidak naik atas air, maka akhirnya si Riciki sangat diremehkan.





めていても、そんな巨(おお)きなちょうざめは、泳ぎも浮(うか)びもしませんでしたから、しまいには、リチキは大へん軽べつされました。

さてこの国の第一条の

「火薬を使って鳥をとってはなりません、

毒もみをして魚をとってはなりません。」

というその毒もみというのは、何かと云いますと床屋のリチキはこう云う風に教えます。

山椒(さんしょう)の皮を春の午(うま)の日の暗夜(やみよ)に剥(む)いて土用を二回かけて乾(かわ)かしうすでよくつく、その目方一貫匁(かんめ)を天気の良い日にもみじの木を焼いてこしらえた木灰七百匁とまぜる、それを袋(ふくろ)に入れて水の中へ手でもみ出すことです。

そうすると、魚はみんな毒をのんで、口をあぶあぶやりながら、白い腹を上にして浮びあがるのです。そんなふうにして、水の中で死ぬことは、この国の語(ことば)ではエップカップと云いました。これはずいぶんいい語です。

とにかくこの毒もみをするものを押(おさ)えるということは警察のいちばん大事な仕事でした。

Ngomong-ngomong di pasal 1 undang-undang dasar negara ada:

“Tidak boleh tangkap burung dengan menggunakan bubuk mesiu,

Tidak boleh tangkap ikan dengan cara adonan racun.”

Adonan racun tersebut, seperti apa? Si Riciki tukang pangkas rambut mengajarkan sebagai berikut.

Mengupas kulit merica gunung pada waktu malam gelap gulita hari kuda musim semi, lalu mengeringkan selama setengah tahun, lalu tumpuk sampai menjadi halus dengan tumpukan, 4 kg dari itu, dicampur dengan abu bakar pohon maple pada hari yang cerah sebanyak 3 kg, itu dimasukan ke kantong, dan masukkan ke air dan mengeluarkan sari ke dalam air.

Dengan begitu, semua ikan-ikan minum racun, dan sambil buka tutup mulut, mengambang ke atas air dengan perut putih di atas. Mati di dalam air seperti itu, dalam bahasa negara itu disebut Eppu Kappu. Ini bahasa yang sangat bagus.

Bagaimana pun menangkap orang yang melakukan adonan racun, adalah tugas polisi yang paling penting.

#### 編集後記 Dari Redaksi

今月は先月から一転して、月の初めから大きな用事がなく、「こむにかし IJ」の編集に専念しています。ある方から、「月の終わりにその月の号を発行するのではなく、月のはじめに発行した方が良いのではないか」とご指摘を受けました。今まで、その月のうちにその月の号を発行するのをターゲットとしてきました。しかし、今月中に来年の1月号を発行することができれば、その後は、今までと同じペースで発行するだけで、その月のうちに次の月の号が発行できると気づきました。

まさしく、新たな挑戦です。どこまでできるかわかりませんが頑張ります。

Kalau bulan ini, kondisinya sangat berbeda daripada bulan lalu, yaitu tidak ada schedule yang besar dan bisa konsentrasi untuk editing “Komunikasi IJ”. Saya dapat masukan dari seseorang, bahwa “Daripada menerbitkan edisi bulan tersebut pada akhir bulan, bukankah lebih bagus menerbitkan edisi bulan itu pada awal bulan”. Sampai sekarang saya targetkan sendiri, menerbitkan edisi bulan tersebut dalam bulan itu. Namun saya menyadari bahwa jika bisa menerbitkan edisi bulan Januari tahun depan dalam bulan ini, selanjutnya bisa menerbitkan edisi bulan berikut pada dalam bulan sebelumnya, dalam kondisi yang sama.

Memang tantangan baru. Saya tidak tahu sejauh mana bisa dilakukan, namun saya ingin semangat terus.

(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](mailto:oku@issi.co.id) / [fuad@issi.co.id](mailto:fuad@issi.co.id)

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

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

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

1. Jasa Penerjemah umum
    - Ditangani orang Indonesia yang sudah dapat ujian kemampuan bahasa Jepang 2 kyuu lebih / pernah tinggal di Jepang 2 tahun lebih.
    - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 13.000 yen  
Satu hari (sebelum 8 jam) 23.000 yen  
(Over time 3.000 yen / jam)
  2. Jasa Penerjemah (Indonesia-Jepang)
    - Jasa Penerjemah yang profesional, yang ditangani oleh orang Jepang yang telah tinggal di Indonesia dan pengalaman sebagai penerjemah selama 25 tahun
    - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 25.000 yen  
Satu hari (sebelum 8 jam) 48.000 yen  
(Over time 7.000 yen / jam)
  3. Jasa Penerjemah untuk Seminar / Rapat
    - Apakah ada pengalaman seperti, walaupun diadakan seminar oleh orang ahli, tetapi reaksi pesertanya tidak memuaskan, atau setelah seminar, hasilnya tidak begitu kelihatan. Kesuksesan seminar, sangat tergantung penerjemah juga.
    - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 30.000 yen  
Satu hari (sebelum 8 jam) 58.000 yen  
(Over time 8.000 yen / jam)
  4. Simultaneous translator
    - Ongkos jasa: Setengah hari (sebelum 4 jam) 48.000 yen  
Satu hari (sebelum 8 jam) 88.000 yen  
(Over time 10.000 yen / jam)
  5. Jasa Terjemahan
    - Professional
    - ・Ditangani oleh orang Jepang yang telah berpengalaman untuk berbagai macam terjemahan baik teknis maupun hukum.
    - ・Ongkos jasa: Umum : 1 halaman 3.500 yen  
Teknis / hukum : 1 halaman 4.000 yen  
Gambar / daftar ditambah 1.000 yen per halaman  
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
- Siap menerima pesanan sampai ke percetakan.
- Ekonomis
  - ・Ditangani oleh orang Indonesia berpengalaman.
  - ・Ongkos jasa: 1 halaman Rp. 180.000-  
1 halaman (bahasa Jepang 400 huruf, bahasa Indonesia 150 kata)
  - Cara mengirim terjemahan dan pembayaran
  - ・Kirim mengirim bahan terjemahan secara dasar dilakukan melalui e-mail atau fax.  
Setelah selesai terjemahan, kami akan kirim hasil terjemahan dan invoice, maka tolong ditransfer ke rekening ISSI.

## Hubungi ke:

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

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

## Visi &amp; Misi ISSI

インドネシアは天然資源の豊富な国である。にもかかわらずルピアの価値は年々落ち続けている。国民経済を苦しめている石油燃料に対する補助金の削減、それに伴う物価の上昇はこのルピア安に起因するところが実に大きい。

また、インドネシアは地球の肺と称されるほどの豊かな森林の保有国である。しかしながら、その森林は年々、着実に減ってきている。森林破壊による自然災害も年々増加傾向にある。現在、インドネシアの森林破壊の問題は、インドネシア国内だけの問題ではなく、国際的な問題となっている。この森林破壊は「外国の木材よりインドネシアの木材の方が安い」という単純な理由により行われる。

日本では昔から建設用木材として針葉樹の植林が進んでいる。しかし、インドネシアなどからのより安い木材に押され、建築用木材として植林された林の管理が行き届かなくなってきている。間伐があまり行われなくなり、植林された針葉樹は細いまま背が高くなっていく。細いまま高くなった木は大雪や台風にも耐えられなくなって倒れてしまう。そのことにより麓の町や村に洪水や鉄砲水をもたらす。この現象も「日本の木材より外国の木材の方が安い」とこのもたらす「森林破壊」といっても良いだろう。

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

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

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

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

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

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

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

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

- B. ハード面
1. 治具、ツール提供サービス
  2. メンテナンスサービス
  3. IT サービス

## VISI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## MISI

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

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