

日本語とインドネシア語との  
バイリンガル・E・マガジン**こむにかし**  
KOMUNIKASIE-Magazine Dwi Bahasa antara  
Bahasa Indonesia dan Bahasa Jepang**Maret 2019 No.156****【2】日伊比較文化考**Perbandingan budaya  
antara Indonesia Jepang

- たまたまそれとも努力の結果

Kebetulan atau hasil usaha -

**【3-4】ガドガド GADO-GADO**

- ドラマ「下町ロケット」に思う

Tanggapan dari sinetron "Roket Dntown" -

**【5】新ユートピア Dunia Impian**

- 理想的共同体設立構想 (その 40)

仕事の平準化

Proyek menciptakan komunitas ideal (40)

Meratakan kesempatan kerja -

**【6】Let's Positiv Thinking**

- この世の中に絶対はない

Di dalam dunia ini, tidak ada hal

yang mustahil -

**【7-8】幼児教育の基本**

Dasar PAUD (Pendidikan Anak Usia Dini)

- 片付けは優しくね

Membereskan dengan halus ya -

**【9-10】人間について考える**

Memikirkan mengenai manusia

- 人間の本质 (33) Dasar manusia 33 -

**【11-12】水物語 Cerita Air**

- 水物語 20 Cerita air 20 -

**【13-14】実践トヨタ流モノづくり**

Praktek Memproduksi dengan cara TOYOTA

- "探す"をなくせば生産性が向上する (2)

Jika menghilangkan "Cari" produktivitas

akan meningkat (2) -

**【15-16】広告 Iklan**

-2019年3月、4月

セミナーの案内

Info seminar bulan Maret,

bulan April 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

- 前向きになれる言葉 1

Kata-kata yang bisa menjadi pikiran positif 1 -

**【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 (4)

Kepala kantor polisi yang

senang donan berracun (4) -

**【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-mail

terhadap lebih dari 6000 orang. Sebagian besar

adalah orang-orang

yang bekerja di perusahaan Jepang yang ada di

Indonesia.

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

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

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

**たまたまそれとも努力の結果**

今、日本は受験シーズンです。私立の中学校から大学まで、多くの受験生が受験に挑みます。このように日本では「自分の一生が決まる」とでも言えるような受験のため多くの人が努力をします。そして、そのように努力をして、より良い学校に入ることができた人たちが国家公務員になったり、大企業に就職したりします。まさしく、日本の骨格はこのような努力の結果であるとも言えるかもしれません。

インドネシアでも受験勉強や入学試験はあります。しかし、日本に比べてその数は少ないと思います。多くの私立の学校では、入学試験の成績よりも、家庭の経済状況が希望する学校に入れるかどうかの基準になったりします。まさしく「たまたま」家庭が裕福だったから良い学校に入れた、といった状況が多く存在しているのではないのでしょうか。

一昔前、インドネシアではKKNという言葉が流行りました。これはKorupsi(汚職・収賄)、Kolusi(癒着・結託・共謀)、Nepotisme(縁故優遇・身内びいき)の頭文字を撮ったもので、政府の腐敗の象徴として使われました。このKKNとは何かというと、私に言わせれば「たまたま」の世界で、「努力」の反対側の世界だと思えます。「たまたま、〇〇さんと知り合いだったから」「たまたま、親が権力者だから」といった世界で、努力のかけらもありません。

私は常日頃「天国へ行く」ための条件として「人間としての能力を高めること」が大切だと話しています。まさしく「努力」の世界です。本当に天国へ行きたいのであれば「たまたま」の世界を脱し、「努力」の世界で頑張った方が良いと思います。皆さんはどう思いますか。

**Kebetulan atau hasil usaha**

Sekarang, kalau di Jepang lagi musim mengikuti ujian masuk sekolah. Dari SMP swasta sampai universitas, banyak anak berusaha ikut ujian. Seperti begini, kalau di Jepang banyak orang berusaha supaya bisa masuk sekolah yang bagus. Dan banyak orang anggap, dengan hasil ujian itu, “ditentukan nasib seumur hidup sendiri”. Dan orang-orang yang telah berusaha keras dan bisa masuk sekolah bagus, menjadi pegawai negeri atau pegawai perusahaan ternama. Boleh dikatakan dasar Jepang adalah hasil usaha seperti itu.

Di Indonesia pun ada pelajaran untuk masuk sekolah lebih bagus, dan ujian masuk sekolah juga. Namun menurut saya, dibandingkan Jepang jumlah orang tersebut agak sedikit. Kalau kebanyakan sekolah swasta, daripada nilai ujian masuk, kondisi perekonomian keluarga mempengaruhi apakah bisa masuk sekolah yang diinginkan atau tidak. Boleh dikatakan, jangan-jangan ada banyak kondisi seperti “kebetulan” keluarganya mampu maka bisa masuk sekolah yang bagus.

Dulu di Indonesia, kata KKN menjadi ramai. KKN adalah singkatan dari Korupsi, Kolusi dan Nepotisme, dan digunakan sebagai simbol pemerintahan di Indonesia bagaimana busuknya. KKN itu sebenarnya apa? Menurut saya iya adalah dunia “kebetulan”. Dan dunia lawan dari dunia “usaha”. “Kebetulan saya kenal si...”, “Kebetulan orang tua saya penguasa”, dunia seperti itu, dan sama sekali tidak ada pikiran usaha.

Saya senantiasa bicara, yang penting “meningkatkan kemampuan sebagai manusia” sebagai syarat “masuk surga”. Betul-betul dunia “usaha”. Jika betul-betul ingin masuk surga, lebih bagus menjauhi dunia “kebetulan” dan berusaha terus di dalam dunia “usaha”. 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.

## ドラマ「下町ロケット」に思う

昨年末に日本で放映され、また、新春特別ドラマとして話題になった「下町ロケット」。実は、インドネシアでも楽しむことができました。

ストーリーを簡単に説明すると、下町の工場、佃製作所は新型バルブシステムを開発し、大企業、帝国工業のロケット打ち上げの成功に貢献します。このロケットで打ち上げた人工衛星「ヤタガラス」により、現在のGPSの精度が格段に上がります。この技術を使い、帝国工業の財前は、作業者不足に悩む日本の農業を救おうと、無人農業ロボットの開発を目指します。

その一方、帝国工業の的場により、会社を潰されたり、帝国工業から追い出されたりした数人が、的場潰しのために、無人農業ロボット「ダーウィン」を開発、販売します。「ダーウィン」の受注は順調に伸びたのですが、不具合が多発します。そのトランスミッションを担当したギア・ゴーストの技術者はその原因を通信システムの不具合とし、全く、トランスミッションの調査を行いません。

帝国工業の無人ロボットのトランスミッションを手がける佃製作所は試験走行段階で、トランスミッションの不具合を発見、追求し、新たなシャフトを開発します。

トランスミッションの不具合で窮地に立たされたギア・ゴーストは佃工業のシャフト技術との提携を申し出ますが、ギア・ゴースト側に散々騙された佃製作所はそれを拒み続けます。

そんな中、佃製作所の佃社長は「ダーウィン」を購入し、その不具合で苦しんでいる農家の人を目にします。そして、「俺たちが目指しているのは日本の農業の発展であり、自分たちの恨みや憎しみのために農家の人たちを苦しませてはいけない」とシャフトの技術をギア・ゴースト側に提供する決断をします。

このドラマの中で、私が一番感じたのは、目的の大切さです。みんなが目的を共有することで、ほとんどの大きな問題が解決するのではないかと再確認しました。しかし、その目的の共有を妨げる大きな問題があるのも事実です。

目的の共有を妨げる一番大きな問題は、プライドです。自分が自分の組織が批難されることを恐れるため、大事な情報に目を向けなくなります。ギア・ゴーストの技術者がトランスミッションの不具合から目を背けたのがその一つの例です。それから、人に対する憎しみです。「ダーウィン」チームは的場に対する憎しみに団結しましたが、そのために取った方法は人の技術を盗んだり、全く人の道に外れたものでした。そして、もう一つは短期的な利益です。的場率いる帝国工業の無人農業ロボットチームは短期的な利益を追い求めたため、大型のトラクターを発表し、大失敗します。

このように、大きな目標を共有しよう、達成しようとするとき、大きな障害に阻まれます。その障害とは何かを考えると、仏教で言う「三毒」に当たるのではないかと思います。三毒とは「貪瞋痴」です。まずは貪=貪り。帝国工業が短期的な利益だけ追求したのは、まさしく貪りの境地です。次に瞋=怒り。帝国工業の的場に対する怒りで「ダーウィン」チームをつくり、失敗しました。そして痴=愚か。プライドだけを気にして事の本質を見失った、ギア・ゴーストの技術者はまさしく愚かの境地です。

人間とはこの三毒に侵されやすいものであるということをしっかり認識し、みんなで目的を共有することが、まさしく新たな未来をつくる大きなポイントであると思います。



## Tanggapan dari sinetron “Roket Downtown”

Sinetron “Roket Downtown” yang ditayangkan di Jepang pada akhir tahun lalu dan dilanjutkan edisi special pada tahun baru ini, sangat diminati oleh masyarakat Jepang. Dan ternyata bisa menikmati di Indonesia juga.

Coba menjelaskan cerita secara singkat. Tsukuda teknologi, pabrik kecil di pinggir kota, mengembangkan sistem valve baru, dan ikutserta suksesnya menerbangkan roket dari Teikoku industry, suatu perusahaan mega. Dengan satelite “Yatagaras” yang di terbangkan oleh roket tersebut, ditingkatkan akurasi GPS sedara drastis. Dengan menggunakan teknologi tersebut, bapak Zaizen menjalankan proyek robot pertanian, demi mendukung pertanian Jepang yang sedang mengalami kesulitan karena tenaga kerjanya sangat berkurang.

Sedangkan beberapa orang yang ditutupkan perusahaan atau diusir dari Teikoku industry oleh bapak Matoba, demi hancurkan Matoba, mengembangkan dan menjual robot pertanian “Darwin”. “Darwin” dapat order dengan lancar, namun sering ditemukan keabnormalan. Teknisi dari Geer Gost yang menangani transmisi tersebut, mengenai keabnormalan tersebut, dianggap penyebabnya sistem IT, dan sama sekali tidak coba mencari penyebabnya.

Tsukuda teknologi yang menangani transmisi robot pertanian pihak Teikoku industry, menemukan keabnormalan transmisi, dan menuntut penyebab, sehingga mengembangkan poros baru.

Geer Gost yang betul-betul mentok karena keabnormalan transmisi, minta license teknologi poros, namun Tsukuda teknologi yang telah berkali-kali dibohongi oleh pihak Geer Gost, terus menerus menolaknya.

Dalam kondisi seperti itu, presiden direktur Tsukuda dari Tsukuda teknologi, menemukan petani yang sedang mengalami kesulitan karena telah membeli “Darwin”. Dan dia memutuskan memberi teknologi poros pada pihak Geer Gost dengan memikirkan “Tujuan kita adalah perkembangan pertanian Jepang, dan demi rasa benci, rasa tidak suka tidak boleh menyiksakan petani”.

Dalam cerita ini, yang saya sangat terkesan adalah bagaimana pentingnya tujuan. Dengan memiliki tujuan bersama, mungkin hampir semua masalah bisa dipecahkan. Saya memikirkan kembali demikian. Tapi kenyataanya ada banyak hal yang menghalangi memiliki tujuan bersama tersebut.

Masalah paling besar untuk menghalangi memiliki tujuan bersama, adalah rasa gengsi. Karena takut disalahkan diri-sendiri, atau organisasi sendiri, menjadi menghindari dari informasi penting. Salah satu contoh, adalah teknisi Geer Gost menghindari informasi dari keabnormalan transmisi. Kemudian rasa benci terhadap orang lain. Tim “Darwin” menjadi menyatu berdasarkan rasa benci Si Matoba, namun cara yang mereka ambil adalah bukan cara manusia yang benar, seperti mencuri ilmu dari orang lain. Dan satu lagi adalah menuntut keuntungan secara singkat. Tim robot pertanian pihak Teikoku industry yang dipimpin oleh si Matoba, karena mengejar keuntungan secara singkat, mengumumkan traktor besar dan gagal.

Seperti begini, pada waktu ingin memiliki dan ingin mencapai tujuan besar bersama, mengalami hambatan besar. Hambatan itu apa? Menurut saya, hambatan tersebut persis sama dengan “tiga racun” yang diajarkan oleh agama Budha. Tiga racun adalah “Keserakahan, Kemarahan dan Kebodohan”. Pertama-tama Keserakahan. Teikoku industry menuntut keuntungan secara singkat, adalah betul-betul karena Keserakahan. Kemudian Kemarahan. Berdasarkan Kemarahan terhadap si Matoba dari Teikoku industry, membuat tim “Darwin” dan gagal. Dan Kebodohan. Teknisi Geer Gost yang hanya memikirkan gengsi dan tidak mau melihat hal penting, itulah akibat Kebodohan.

Dengan memahami bahasa namanya manusia gampang diracuni oleh 3 racun tersebut, dan bersama-sama memiliki tujuan, menurut saya, itulah poin sangat besar demi menciptakan masa depan yang baru.

**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。  
そういう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 40）仕事の平準化**

理想的共同体では一定の人に仕事が偏らない工夫がなされています。これは、以前、一定の人に仕事が偏り「過労死」や「サービス残業」といった問題が起こったからです。また、一方仕事に就くことができず「生活保護」に頼る人も非常に多くなってしまいました。

なぜ、このようなことになってしまったのか。いろいろ考えました。その結果、2つの大きなことがクローズアップされました。一つは人間の持っている基本的能力の強化です。仕事が一定の人に偏らないよう、家庭の経済能力とは全く関係なく、基本的能力を得ることができる教育制度が行われています。

もう一つは、多様性です。一口に仕事とはいっても様々な仕事があります。それぞれの人の能力や特質にあった仕事に就けるような教育制度も整っています。また、仕事の種類によって家庭の経済状態に偏りが出ないような経済システムもその後押しをしています。

**Proyek menciptakan komunitas ideal (40) Meratakan kesempatan kerja**

Kalau di komunitas ideal, dilakukan suatu rekayasa supaya tidak menumpuk suatu pekerjaan pada suatu kelompok orang. Karena dulu terjadi masalah seperti “karena kerja keras sampai mati”, “disuruh lembur tanpa honor” dsb., karena menumpuk suatu pekerjaan pada suatu kelompok orang. Selain itu ada juga yang tidak bisa dapat kerja sehingga dapat “dana bantuan pemerintah” dan jumlah orang yang tergantung bantuan tersebut menambah terus.

Kenapa menjadi seperti itu? Memikirkan macam-macam. Dan dapat difokuskan 2 hal besar. Yang pertama adalah meningkatkan kemampuan dasar yang dimiliki oleh manusia. Supaya tidak menumpuk pekerjaan pada suatu orang, tanpa tergantung kondisi ekonomi keluarga, bisa dapat pendidikan untuk mendapatkan kemampuan dasar. Telah ditata sistem pendidikan seperti itu.

Satu lagi adalah keanekaragaman. Walaupun dingomong pekerjaan, sebenarnya ada berbagai jenis pekerjaan. Maka ditata sistem pendidikan yang bisa dapat pekerjaan yang sesuai kekhususan dan kemampuan masing-masing orang. Dan sistem perekonomian yang supaya tidak menjadi tidak seimbang secara perekonomian pun mendorong hal tersebut.

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.

## この世の中に絶対はない

周りを見てみると、「～しなければ」と焦って自分を追い込んでいる人が多いように感じます。仕事や人との付き合いの中でどうしてもそのように思ってしまうことはしょうがないことなのかもしれません。しかし、「絶対にしなければならないこと」って本当にあるのでしょうか。

身の回りの情報は全てその情報源があります。つまり全ての情報は「～によると」なのです。「テレビの情報によると」「新聞によると」「～さんの情報によると」といった具合です。情報源が自分であったにしても「見たところによると」「聞いたところによると」と実際は本当に確信できる情報はほとんどないと言ってもいいのではないのでしょうか。つまり、この世の中には客観的な情報はほとんどなく、ほとんど全てが主観的な情報であることがわかってと思います。

そのように考えると、この世の中で「絶対」に値するものはないのではないかと、そう思いませんか。ですから、周りの情報に振り回されて生きる必要は全くないのではないかと思うのです。

ただ一つ絶対のものがあるとすれば、それは宇宙の法則です。その法則に逆らわなければ何も心配することなどないと思うのです。

## Di dalam dunia ini, tidak ada hal yang mustahil

Jika melihat sekitar, saya merasa banyak orang mengejar diri-sendiri dengan tergesa-gesa “harus melakukan …”. Dalam pekerjaan dan kondisi bergaul dengan orang lain, menjadi seperti itu, mungkin hal yang apa boleh buat. Akan tetapi apakah hal yang “Harus dilakukan” itu betul-betul ada?

Kalau informasi di sekitar kita, semua ada sumber informasi. Maksudnya semua informasi adalah “menurut …”. Seperti “menurut informasi dari TV”, “menurut koran”, “menurut si…” dsb. Walaupun diri-sendirinya menjadi sumber informasi menjadi seperti “menurut pandangan saya”, “menurut pendengaran saya” dsb., sebenarnya boleh dikatakan informasi yang betul-betul meyakinkan jangan-jangan hampir tidak ada. Maksudnya di dalam dunia ini, informasi obyektif hampir tidak ada dan hampir semua informasi adalah subyektif. Dapat diketahui demikian.

Jika memikirkan seperti itu, jangan-jangan di dalam dunia ini yang boleh dikatakan “mustahil” sebenarnya tidak ada? Bukankah begitu? Oleh karena itu, menurut saya sama sekali tidak usah bingung berdasarkan informasi-informasi sekitarnya.

Seandainya jika ada hal mustahil iya adalah hukum alam semesta. Asal tidak melawan hukum tersebut, sama sekali tidak usah bingung. Menurut saya begitu.



## 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.

## 片付けは優しくね

(大学で教えられていない保育技術)

大学で、知識と技術中心の教育であると学生や乳幼児の人や物を大切にする生き方で丁寧伝える時間・ゆとりがない実態が見られます。

学生時代の実習で保育現場を観察する時に、先生が『机みんなで片付けて』と指示・命令を聞いて子どもたちが机を自分ひとり、または友達と一緒に持って片付けているのを見ても、「あ、片付けている』『あ、仲良く片付けて子どもたち立派だ』としか捉えられていない場合があります。片づけの場を良く観察すると一人で片付けるが机の脚が引きずってがたがたと音を立てていても気付かない。また、二人で机を持つが一人は力いっぱいもって相手は引きずられている。そして元の位置にガタンと大きな音がしても気づかない実習となっています。

そのような机に優しくできない、友達の動きに合わせるできない態度を体験実習したまま就職して園長や主任から物や人に優しくするのが園の方針と言うことを伝えられていないと自分ひとりだけの担任になった場合に気付かないで教育をしてしまいます。これが『人は環境を通して相互作用で発達する』と言う言葉に結びつきます。物に優しくない悪い環境で生活しているとそのまま考えや態度が育っています。

園長・主任や先輩は新人やベテランでも机をガタガタと押して元に戻している場合、子どもの前で注意をしない。人を育てるためには、机を優しく持っている子どもを見たら『〇〇チャン、優しくもって置いて素敵だね』優しく机を元に戻している子どもを見たら『△△くん、優しく机をもどす姿かっこいいね』二人で協力して机を運んでいるのをみたら「〇〇ちゃんと××ちゃん、優しくもつと 二人とも優しい心になって先生、うれしいよ」と優しい持ち方と優しい態度の子どもを具体的に共感してほめる事で先生への配慮と子どもたちへの気付きに結びつきます。

このような机や椅子を元に片付ける時に乱暴な態度、相手への思いやりの無さ、自分勝手な姿勢を直す時には、良い態度をしている子どもを見つけることでクラスに温かい愛のある雰囲気ができます。子どもがいない時優しい態度ができていない先生には『保育室には鏡がある』と言う言葉をつかいます。

大学では、その園が何を大切にしているかと言う理念や目標を説明できません。保育の場になった時に物や人に優しくする事で子どもたちは『思いやりと人を愛する心』『物を大切にする態度』などを一生身につけて育っていきます。

多くの園の理念に『人や物を大事にする心』を育てるために創立されているはずです。日常の保育の中でたった一言であるが「優しく」を宝物にしたいものです。



## Membereskan dengan halus ya (Skill mengasuh balita yang tidak diajari di kuliah)

Jika memberi pendidikan dengan konsentrasi pada pengetahuan dan skill saja di kuliah, ternyata tidak ada ruang waktu untuk menyampaikan cara hidup yang mementingkan / menyayangi pada orang lain dan barang oleh siswa dan balita.

Dalam praktek pada zaman kuliah, pada memantau lokasi mengasuh anak, anak-anak dengan mendengar perintah / aba-aba guru "Ayo membereskan sama-sama", membereskan meja baik bawa sendiri atau berdua dengan teman. Walaupun melihat kondisi tersebut, hanya anggap "oh, dibereskan ya" "Oh bisa bereskan bersama teman dengan akrab. Hebat", dsb., saja. Jika memantau kondisi membereskan dengan lebih detail, ada yang membereskan dengan sendiri, sehingga kaki meja tergesek antara lantai dan berbunyi gagaga. Walaupun begitu tidak peduli. Dan walaupun pegang meja dengan berdua, salah satu anak menarik dengan sekuat tenaga, namun yang satu anak lagi hanya terbawa saja. Dan waktu kembalikan meja ke tempat semula, meletakkan kasar dengan bunyi don! Walaupun kondisinya seperti itu, siswa praktek tidak peduli.

Jika mengalami praktek kerja yang tidak bisa memberi kasih sayang pada meja, tidak bisa mengikuti gerakan teman-teman seperti itu, lalu setelah kerja di TK pun tidak diberitahu bahwa visi TK adalah memberi kasih sayang pada barang dan orang lain, dan menjadi guru, memberi pendidikan tanpa menyadari mengenai kasih sayang tersebut. Hal tersebut menyangkut kata "Namanya manusia, bisa berkembang dalam kondisi aksi reaksi melalui lingkungan". Jika hidup dalam lingkungan yang tidak ada kasih sayang pada barang, akan berkembang dengan pikiran dan tindakan tersebut terus.

Kepala TK, kepala guru dan guru senior, walaupun guru baru atau mahir, walaupun kembalikan meja dengan berbunyi gagaga, tidak memberi pengawasan di depan anak. Demi mengembangkan manusia, jika melihat anak yang pegang meja dengan halus ngomong "Dek ○○, bisa angkat meja dengan halus ya. Hebat ya", jika melihat anak yang kembalikan meja dengan halus ngomong "Dek △ △, sosok kembalikan meja dengan halus, kereen ya", jika melihat yang bawa meja dengan kerja sama 2 orang ngomong "Dek ○ ○ dan dek × ×, bisa bawa meja dengan berdua ya. Dua-duanya menjadi hati baik. Guru sangat senang lho", seperti itu, menjadi guru yang bisa memberi hati simpati terhadap cara pegang halus, dan tingkah laku halus pada anak, dengan kalimat yang lebih konkrit, dengan begitu anak akan memperhatikan pada guru dan anak sendiri bisa menyadari.

Seperti itu, jika ingin memperbaiki tingkah laku kasar pada waktu membereskan meja dan kursi, tidak bisa memberi kasih sayang pada orang lain, melakukan sesuatu seandainya, dengan mencari anak yang tingkah lakunya baik, bisa menciptakan suasana hangat dan penuh sayang di dalam kelas. Pada guru yang tidak bisa melakukan tingkah laku sayang, pada waktu tidak anak menggunakan kata "Di ruang TK ada kaca cermin".

Kalau di kuliah, tidak bisa menjelaskan mengenai prinsip atau tujuan bahwa TK tersebut didirikan dengan mementingkan apa. Pada waktu mengasuh anak di TK secara nyata, anak-anak yang berkembang dengan memberi kasih sayang pada barang dan orang lain, berkembang terus sampai mati dengan menahan "Hati yang menyayangi dan mencintai orang lain" "Tingkah laku menghargai barang".

Mestinya banyak TK mempunyai suatu filsafat seperti "Mengembangkan hati yang mementingkan orang lain dan barang". Dalam kondisi mengasuh anak sehari-hari, ingin dijadikan kata "dengan halus" sebagai suatu harta.





## 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 33

『記憶』とは脳細胞に留める作業であるが、人間の持つ「機能」では基本的に使う事に依って「必要」と認識された場合はスムーズ機能をするが、使わなければ「不必要」と認識されて機能が停止してしまう。文字を読むのは「目」、書くのは「手」、喋るのは「口」聞き取るのは「耳」と言った具合に、一つの記憶に対して複数の身体部位を使用する。故に『知識』を利用する為には、意識的に身体部位を使用しなくてはならない。

だが人間には意識をしなくても「無意識」に身体部位を使用する場合がある。一般的には「反射神経」と呼ばれるモノが知られているが、実は本当の『智恵』は無意識の中から突然現れるのである。人間が積み重ねてきた「経験」にも『智恵』に結び付く経験と、『知識』に結び付く経験とがあって、前者を例えるならば「反射神経」、後者は「反省と再考」であろう。パッと閃くのが『智恵』、熟慮して出されるのが「知識」。但し熟慮している最中にパッと閃くのも『智恵』である。

昔の日本には「苦勞は買ってでもしろ」と言う言葉があった。今の日本では死語であるが、この言葉が意味するモノは「沢山の経験をしなさい。経験は人間を豊かにする。」と教える言葉であった。現代人は反対に苦勞をせずに楽しんで暮らす事ばかりを優先する為「結果最優先」的な発想が蔓延してしまう。『経験』とは良い「結果」を得る為の「原因」となる事を昔の日本人は知っていたのである。

つまり、「経験」に基づく「智恵」は良い『結果』をもたらす『原因』になり得ると言う事である。だが人間はその経験に依って良い智恵ばかりを得る訳ではない。「苦勞」と言う経験を「無駄」だと捉える人間は大勢存在している。繰り返しになるがそうした人達は「結果」だけに執着して「原因」を見る事を無視する所にある。物事を「損得」で考える人にとって「結果」が「損」をしたと感じる事で受ける智恵は「悪智恵」でしかない。

「悪智恵」がもたらす原因は「悪因」、「悪因」がもたらす結果は「悪果」と云う悪循環を繰り返す事で全ての責任を他人に押し付けて自分を見失ってしまう。その時点で人間が有している『自力』を放棄して「他力」の渦に呑み込まれてしまう。結果、生きると云う『気力』(=「自力」)を失ってしまう。

暗い話で大変申し訳ないが、自ら生きる『気力』を失った人間が辿る道は①自殺。それが出来ない人は②薬物依存して他人と自分を遮断する。それでも生きたいと願う人は③宗教へ救いを求める。どの様な宗教でも必ず人間が迎える『死』に関する教義を有しており、人間が如何にして『死』と向かい合うかを説いているからである。

『智恵』と『知識』を自力と他力になぞれば、『智恵』は自力で『知識』は他力、原因と結果になぞれば『智恵』は原因で『知識』は結果、精神になぞれば『智恵』は無意識で『知識』は有意識、身体になぞれば『智恵』は心で『知識』は記憶(=頭脳)と言えるであろう。これに幼き自分の幼少期と、是まで積み重ねてきた「経験」を素直に重ね合わせれば、自分の「智恵」と「自力」と「原因」が臆気ながらも感じられれば、現在の自分を客観的に捉える事が可能になるであろう。目・耳・鼻・口・身体は全て自分を外部に向かわせる為存在しているが、自分の内部に向う為の存在を見出したいものである。



## Dasar manusia 33

“Peringatan” adalah suatu pekerjaan untuk menetapkan sesuatu ke cel otak, dan dalam “fungsi” yang dimiliki oleh manusia, pada dasarnya dengan menggunakan dan dianggap “perlu”, berfungsi secara lancar, namun jika tidak digunakan dianggap “tidak perlu”, lalu fungsi akan berhenti. Yang baca huruf adalah “mata”, yang menulis “tangan”, yang bicara “mulut”, yang dengar “telinga”, seperti itu, terhadap satu peringatan, menggunakan beberapa bagian tubuh. Oleh karena itu, untuk menggunakan “pengetahuan”, harus menggunakan bagian tubuh dengan sengaja.

Walaupun begitu, pada manusia, ada kondisi bahwa walaupun tidak merasakan, namun bisa menggunakan bagian tubuh “tanpa sadar”. Pada umumnya dikenal hal yang dibicarakan “refleksi”, namun sebenarnya “akal” yang sebenarnya adalah tiba-tiba muncul dari tanpa sadar itu. Di “pengalaman” yang telah menumpuk terus oleh manusia, ada pengalaman yang bisa sambung ke “akal” dan pengalaman yang sambung ke “pengetahuan”, dan jika ibaratkan yang pertama “refleksi” dan yang kedua adalah “mawas diri dan memikirkan kembali”. Yang keluar secara respon adalah “akal”, dan setelah memikirkan betul-betul dan baru keluar adalah “pengetahuan”. Namun selama berpikir baik-baik yang tiba-tiba muncul juga “akal”.

Dulu di Jepang ada kata “Kalau kesulitan, harus dialami walaupun dibeli”. Kalau di Jepang sekarang menjadi kata mati, namun maksud kata ini adalah kata yang mengajarkan seperti “Ayo mengalami pengalaman sebanyaknya. Kalau pengalaman membuat manusia lebih matang.” Kalau orang moderen, mengutamakan hidup enak-enak tanpa mengalami kesulitan, maka menjadi terbiasa “mengutamakan hasil”. Kalau orang Jepang dulu, mengetahui bahwa “pengalaman” adalah “penyebab” untuk mendapatkan “hasil” yang baik.

Maksudnya “akal” yang berdasarkan “pengalaman”, menjadi “penyebab” untuk memberi “akibat” yang bagus. Akan tetapi manusia belum tentu selalu mendapatkan akal yang baik, berdasarkan pengalaman tersebut. Banyak orang menganggap pengalaman yang disebut “kesulitan” itu sebagai hal yang “sia-sia”. Maaf berulang lagi, orang-orang seperti itu, karena hanya melihat “hasil” saja, maka menyangkal melihat “penyebab”. Menurut orang yang memikirkan hal berdasarkan “untung / rugi”, akal yang dapat dengan merasakan “hasil” nya “rugi”, adalah hanya “akal jahat” saja.

Dengan berulang terus, seperti penyebab yang diberikan oleh “akal jahat” adalah “penyebab jahat”, hasil yang diberikan oleh “penyebab jahat” adalah “hasil jahat”, semua pertanggungjawaban diberikan terhadap orang lain, dan melupakan diri-sendiri. Pada saat itu, melepaskan “JIRIKI (kekuatan diri-sendiri)” yang dimiliki oleh manusia, dan dimakan badai “TARIKI (kekuatan luar diri-sendiri)”. Sehingga kehilangan “semangat” (= “JIRIKI”) untuk hidup.

Maaf ceritanya agak tidak enak. Perjalanan yang dilalui oleh orang yang kehilangan “semangat” untuk hidup sendiri, adalah ① bunuh diri. Kalau tidak bisa itu, ② menjadi pecandu obat-obatan, dan memisahkan orang lain dan diri-sendiri. Dan kalau orang yang walaupun begitu masih ingin hidup ③ minta pertolongan pada agama. Karena agama bagaimana pun, pasti memiliki ajaran yang ada kaitan “kematian” yang akan dialami oleh manusia, dan diajarkan manusia bagaimana menghadapi “kematian”.

Mengenai “akal” dan “pengetahuan”, boleh dikatakan, jika dikaitkan JIRIKI (kekuatan sendiri) dan TARIKI (kekuatan luar diri-sendiri), “akal” adalah JIKIRI, dan “pengetahuan” adalah TARIKI. Jika dikaitkan sebab dan akibat, “akal” adalah penyebab dan “pengetahuan” adalah akibat / hasil. Jika dikaitkan kejiwaan, “akal” adalah tanpa sadar dan “pengetahuan” adalah dengan sadar. Jika dikaitkan tubuh manusia, “akal” adalah hati dan “pengetahuan” adalah peringatan (=otak). Dengan hal-hal tersebut, jika dilapis dengan tulus mengenai “pengalaman” masa balita diri-sendiri dan dilapis terus sampai sekarang, dan jika bisa dirasakan “akal”, “JIRIKI” dan “penyebab” diri sendiri dari dalam hati, bisa menangkap diri sendiri yang saat ini, dengan obyektif. Kalau mata / telinga / hidung / mulut dan tubuh manusia, berada untuk menhadapkan diri ke luar, namun diharapkan kita menyadari keberadaan tersebut untuk menghadapi sisi dalam diri-sendiri.



## 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20

共鳴磁場測定値が高いことはその細胞との共鳴度が高いことを示していますから、目的の「構造水」になっていることは確かです。それにしてもK'sプレートだけで+21以上の高い測定値が出ることは意外でしたが、バランスで見ると視床下部が低い。それを上げて、全体のバランスを揃えるために陶珠KとSを添加する必要がある。陶珠KとSの共鳴磁場測定をしてそれぞれの特質を掴みました。プレートだけでこれだけ上がるのですから、邪魔をしないことを考えると少ない数で良いはずです。少ない数の組み合わせをテストし、K4・S4の組み合わせを3段に入れるのが最も高い測定値になることを突き止めました。

Hasil pengukuran Resonance Magnetic Field, nilainya tinggi, berarti menunjukkan antara cell tersebut, tingkat resonance (pemindahan getaran / bergetar bersama) tinggi. Maka dapat dipastikan bahwa telah menjadi “air terkonstruksi” sebagai tujuan. Saya kaget keluar angka lebih dari +21 dengan hanya plate K's saja, namun jika dibandingkan angka Lower bed. Supaya angka tersebut dinaikkan dan menata balance keseluruhan, perlu menambah biji tasben K dan S. Setelah mengukur Resonance Magnetic Field dari biji tasben K dan S, dan saya coba menangkapi kekhususan masing-masing. Karena hanya plate saja bisa meningkat seperti itu, jika memikirkan supaya menghalangi fungsi tersebut, mestinya hanya sedikit saja sudah cukup. Mencoba gabungan dengan jumlah sedikit, lalu saya menemukan bahwa kombinasi K4 / S4 dimasukkan di dalam 3 tingkat, dengan begitu bisa mendapatkan angka hasil ukuran yang paling tinggi.

電話番号

(4+4) x 3

## 測定結果

No	測定項目	CODE	約計	焦点	備考
1	肝臓	04273	109		
2	心臓	04166	110		
3	脾臓	04544	132		
4	肺	04996	109		
5	腎臓	04802	102		
6	膵臓	04302	108		
7	胆嚢	04347	120		
8	小腸	04272	105		
9	胃	04199	99		
10	横行結腸	04157	109		
11	膀胱	05077	103		
12	免疫	02222	95		
13	胸腺	04305	110		
14	視床下部①	03840	107		
15	脳下垂体	04329	105		

Hasil pengukuran

1: 肝臓 Liver 2: 心臓 Jantung 3: 脾臓 Spleen 4: 肺 Paru-paru 5: 腎臓 Kidney 6: 膵臓 Pancreas 7: 胆嚢 Gall Bladder 8: 小腸 Small Intestine 9: 胃 Mag iii 9: 大腸 Large Intestine iv 10: 横行結腸 Transverse colon 11: 膀胱 Bladder 12: 免疫 Immunology 13: 胸腺 Thymus 14: 視床下部 Lower bed 15: 脳下垂体 Pituitary gland

全部の項目が+100レベルと言うのは、他のものでも見たことが有りません。“これだ！”とすぐに池水を循環させる装置に組み込みました。2002年の暮れ、12月の末でした。

Saya belum pernah melihat di tempat lain, seperti semua item level +100. Saya dapat insting “Inilah dia!”, dan langsung dimasukkan ke alat sirkulasi air di kolam. Itu adalah akhir tahun 2002, akhir Desember.

「2003年6月2日朝、ポッと2輪が咲きました。“やー咲いたの！今年は大いね”って褒めてあげました。それから毎日増え続けて29日には写真のように満開です。」と報告した時のブログの写真が下です。

“Pagi hari tanggal 2 Juni 2003, mekar dua biji bunga. ‘Waduh mekar ya! Kalau tahun ini besar ya’, saya memuji mereka. Setelah itu, setiap hari menambah terus, dan pada tanggal 29 menjadi penuh dengan bunga seperti di foto ini.” Saya lapor dengan blog, dan memasang foto yang di bawah ini.



畜産の設置現場や全国の設置者に事情を知らせて、バジョンアップ交換の案内を出しました。

Dengan informasikan pada tempat memasang alat di peternakan dll., di seluruh Jepang, mengenai hal yang atas, memberi berita version up dengan tukar alat.

実は、昨年8月、木津さんの講習の後、8・9・10日の3日間、大雨台風10号が日本列島の真ん中を縦断しました。その後に、水を送ってくれた設置者に再度送ってもらって測定したら、免疫コードの数値が元に戻っていたのです。“台風が日本列島を洗ってくれた！” “ガイアの自己浄化作用にちがいない！” と思いました。

Sebenarnya bulan agustus tahun sebelumnya, setelah seminar Mr. Kizu, tanggal 8, 9, 10 selama 3 hari melewati taifuun (badai besar) di tengah-tengah pulau Honshu Jepang. Setelah itu, minta kirim sample air dari orang yang memasang alat, angka code Immunology kembali ke angka semula. Saya berpikir “Pasti taifuun (badai besar) mencuci kepulauan Jepang!” “Pasti fungsi mensucikan diri dari Gaia!”

この年の11月に木津さんと連名で「プレートの特許申請」を出すのですが、その前に・・・

Bulan Nopember tahun tersebut, mengajukan “permohonan hak cipta plate” atas nama bersama Mr. Kizu, namun sebelumnya 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>

**“探す”をなくせば生産性が向上する (2)**

なぜ、このようになってしまったのか。図面や部品を若い番号順に並べたのは、探しやすくするための手段で、整備した当初はきちっとされていたと思われる。しかし、“探す”という行為をなくすことが目的ではなく、当初から仕事の一部に組み込まれていたと考えられる。時の流れで、図面も部品も点数が増え、とりあえず一時置きしたモノが積もり積もって乱れとなり、混乱の一途をたどっても、長年の経験が不自由なものと感じなくなってしまったのである。

誤品組付や欠品問題も、日々のモノづくりに追われ、しかも多品種を使い分ける難易度も手伝って、出てしまった不良は仕方がない、出るのは当たり前といった環境に慣れてしまっている。異常と正常の見分けすらも困難になっているようだ。慣れは仕事や物事を容易にする半面、出来事に対して良し悪しの判断ができなくなる危険をはらんでいる。

“図面を探す”“部品を探す”“治具を探す”、とにかく“探す”ことを簡素化できないか、ということで改善をスタート。変える策として考え出されたのが、品物の実物を表示するサンプルボードである。数千点を整備することは大変な労力であったが、ひるむことなく進める一方で、保管する棚の準備も進め、すべての棚に所番地と部屋番号を表示した。そして、生産指図書にサンプルボードの保管場所を表す所番地を追加記入し、郵便物が封筒に記入された何町何丁目何番地で届くのと同じように、記入された所番地をたどっていけば、誰もがサンプルボードの保管場所にたどり着けるようにした。

部品についても、サンプルボードの裏面に買い物帳と名前を付けたリストを表示。1品番ごとに所番地を決め、ア－A－1と記してあればア棚のA段の1番目に該当の部品があることがわかるように定位の表示と、かんばんを導入した部品引き取りの仕組みの定着化を徹底した。

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一の極意を学ぶ」より



## Jika menghilangkan “Cari” produktifitas akan meningkat (2)

Kenapa menjadi seperti ini. Menderetkan drawing dan parts berurutan dari angka muda adalah cara supaya gampang mencari, dan diperkirakan pada waktu ditata ditaati dengan benar. Akan tetapi tujuannya bukan menyingkirkan tindakan “mencari”, namun diperkirakan dilakukan sebagai bagian pekerjaan sejak tahap awal. Dengan mengikuti zaman, baik drawing maupun parts jumlahnya menambah terus, dan barang yang meletakkan sementara menumpuk terus, dan menjadi berantakan dan walaupun makin berantakan terus, karena berdasarkan pengalaman secara lama, menjadi tidak merasakan sebagai hal yang merepotkan.

Baik salah pasang parts, maupun kekurangan parts pun karena dikejar kegiatan produksi sehari-hari, dan ditambah lagi mengalami kesulitan untuk membedakan jenis yang berbagai macam, maka menjadi terbiasa suatu lingkungan bahwa kalau keluar NG apa boleh buat, keluar NG adalah hal yang biasa. Kelihatannya sampai-sampai sulit membedakan antara abnormal dan normal. Kalau hal yang menjadi terbiasa, melancarkan pekerjaan dan hal, namun sebaliknya mengandung bahaya bahwa menjadi tidak bisa membedakan antara bagus dan tidak bagus terhadap yang telah terjadi.

Apakah bisa disederhanakan “mencari” seperti “mencari drawing” “mencari parts” “mencari JIG” dsb., dengan demikian mulailah KAIZEN (memperbaiki). Yang dipikirkan suatu cara untuk merubahkan adalah sample bord yang mana menunjukkan barang nyata. Menata sebanyak ribuan parts, sangat merepotkan, namun tetap dijalankan tanpa menyerah, sampai menata rak yang menyimpan, dan memberi tanda alamat dan tanda kamar di setiap rak. Kemudian di dokumen instruksi produksi menambah catatan alamat yang menunjukkan tempat penyimpanan sample bord, dan seperti barang dikirim melalui pos sampai berdasarkan jalan apa, nomor berapa RT/RW berapa, jika menyusuri alamat yang telah dicatat, siapa pun sampai tempat penyimpanan sample bord.

Mengenai parts pun, menunjukkan daftar yang dinamakan catatan pembelanjaan pada belakang sample bord. Setiap nomor parts, menentukan alamat, dan memberi penunjukkan posisi tetap seperti jika dicatat seperti A-a-1, bisa tahu ada di rak A tingkat a nomor 1, lalu menetapkan sistem pengambilan parts, yang menerapkan sistem KAMBAN.

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3月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan Maret 2019**

- 19日(火) Tanggal 19 (Selasa)  
QC から QA へ (QA) Dari QC ke QA [OKU]  
品質保証に関する基本的な考え方を学びます。  
Mempelajari hal-hal dasar, mengenai jaminan mutu (Quality Assurance).
- ◇ 20日(火) Tanggal 20 (Selasa)  
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.
- ◆ 21日(木) 22日(金) Tanggal 21 (Kamis) & 22 (Jum'at)  
ISO 9001 (ISO) ISO 9001:2008 [SA]  
ISO 9001 の基本そして書類の作り方 (見本入手可)、運用の仕方を学びます。  
Mempelajari filsafat dasar ISO 9001, cara membuat / aplikasi dokumen (dapat contoh) dll.
- 25日(月) Tanggal 25 (Senin)  
OHSAS 18001:2007 (OHS) OHSAS 18001:2007 [SA]  
起こりうる危険リスクを察知しそれを未然に防ぐ方法を学びます。  
Mempelajari cara mengidentifikasi berbagai bahaya untuk dianalisis resiko yang terkandung didalamnya.
- 26日(火) Tanggal 26 (Selasa)  
保全管理 (MM) Maintenance Management [IDR]  
保全管理から在庫管理そしてコスト管理に至るまでの一連の管理方法を学びます。  
Mempelajari pembuatan Maintenance System, Inventory Spare Parts sampai dengan Cost Manajemen.
- ◆ 28日(木) 29日(金) Tanggal 28 (Kamis) & 29 (Jum'at)  
ISO / TS 入門セミナー (TS) Introduction ISO/TS untuk automotif. [SA]  
自動車関係の工場で要求される ISO /TS の内容とその実際について学びます。

- ※ 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] 3. Indro Agung Handoko [IDR]  
2. Sachbudi Abbas [SA]

- ◇ 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 :  QA  SD  ISO  OHS  MM  TS  
 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

**2019年4月のセミナーのご案内 Info Seminar bulan April 2019**

- ◆ 11日(木) 12日(金) Tanggal 11 (Kamis) & 12 (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.
- ◆ 16日(火) 17日(水) Tanggal 16 (Selasa) & 17 (Rabu)  
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(火) Tanggal 23 (Selasa)  
リーダーシップ (LS) Leadership [ 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.
- ◇ 24日(水) Tanggal 24 (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.
- ◆ 25日(木) 26日(金) Tanggal 25 (Kamis) & 26 (Jum'at)  
QCCの進め方 (QCC) Melakukan Perbaikan dengan Quality Control Circle (QCC) [ SA ]  
QCCの具体的な進め方、手法、工程能力の分析の仕方などを学びます。  
Mempelajari cara menjalankan QCC, teknis dalam QCC, analisis kapabilitas proses dll.

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

講師 / Trainer : 1. Oku Nobuyuki [ OKU ]  
2. Sachbudi Abbas [ SA ]

3. Indro Agung Handoko [ IDR ]

- ◇ 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

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 :  FMEA    HRS    LS    SD    QCC  
 Nama Lengkap Peserta (e-mail / HP) : \_\_\_\_\_  
 Nama Lengkap Pendaftar \* (e-mail / HP) : \_\_\_\_\_

Pendaftar : Penanggungjawab perusahaan

Nama Perusahaan (Jenis usaha) : \_\_\_\_\_

No. Tel. Kantor : \_\_\_\_\_

No. Fax. Kantor : \_\_\_\_\_

Alamat Kantor : \_\_\_\_\_

Cara pembayaran :  Transfer    Cash

Nomor rekening : PT. ISSI Bank BCA KCP Lippo Cikarang 5220302085





## 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 3

Masakan yangkali ini,enak  
今回の料理は美味しいです

- Informasi itu benar.  
インフォルマシ イトゥ プナール  
その情報は正しいです。
- Desainini,tidakjelek.  
デザイン イニ ティダッ ジェレツ  
このデザインは悪くありません。
- Schedule yangkemarin,bagus.  
スケジュール ヤン クマリン、バグス  
昨日のスケジュールは良くできていました。
- Data ini,benaratausalah?  
ダタ イニ、プナール アタウ サラh?  
このデータは正しいですか、間違いですか?
- Laporan yangminggu lalu,tidak salah,tetapikurangbagus.  
ラポラン ヤン ミングー ラル、ティダッ サラ、  
テタピ クーラン バグス  
先週の報告は間違いではありませんが、あまり良くありませんでした。

## 解説

- “yang” は関係代名詞で、(後ろ)の(前)と言うように使います。  
例 laporan yang kemarin  
昨日の報告  
barang yang ada di sini  
ここにあった(ある)物
- 程度を表す言葉の前に “tidak” を付けると否定形になり、“kurang” を付けるとやわらかい否定形になります。  
例 tidak bagus 良くない  
tidak jelek 悪くない  
tidak benar 正しくない  
tidak salah 間違いではない  
kurang bagus あまり良くない  
kurang benar あまり正しくない  
kurang banyak あまり多くない
- “atau” は「～それとも～」といった感じで良く使います。  
例 benar atau salah 正しいか間違いか  
ya atau tidak YES か NO か  
bagus atau tidak 良いかその反対か  
sudah atau belum 終わったか未だか
- “kemarin” には「昨日」という意味以外に「先日、この間」と言った意味もありますので注意してください。

pees 1 (接続語その他)		
yang	ヤン	～の～
atau	アタウ	～それとも～
tetapi	テタピ	～しかし～
tidak	ティダッ	違う(強い否定)
ya	ヤ	はい(肯定)
kurang	クーラン g	少ない(弱い否定)

pedas	プダ s	辛い
manis	マニ s	甘い
asin	アシン	しょっぱい
pas	パス	ちょうど良い
besar	ブサール	大きい
kecil	クチール	小さい

pees 2 (程度を表す言葉)		
benar	プナール	正しい
salah	サラ h	間違い
bagus	バグ s	良い
jelek	ジェレツ	悪い
banyak	バニヤツ	多い
sedikit	スディキツ	少ない
panas	パナ s	暑い、熱い
dingin	ディギン	寒い、冷たい
enak	エナツ	美味しい

pees 3 (時期を表す言葉)		
minggu	ミングー	週
lalu	ラル	過ぎ去った
minggu lalu	ミングー ラル	先週
bulan	ブラン	月
bulan lalu	ブラン ラル	先月
tahun	タフン	年
tahun lalu	タフン ラル	去年
kali	カリ	回
kali ini	カリ イニ	今回



## 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 27

しせつちょうはいましやくしょにいていま  
す。**Shisetsuchoo wa imashiyakusyo ni itte imas.**  
**Kepala fasilitas sekarang sedang pergi ke kantor wali kota.**

- じゅんぴしておきます。  
**Jyumbi shite okimas.**  
**Persiapan dulu.**
- りょうりのレシピをつくっておきます。  
**Lyooli no lesipi wo tsukutte okimas.**  
**Sebelumnya membuat resep masakan dulu.**
- くるまいすのちょうしをみます。  
**Kuluma isu no chooshi wo mite mimas.**  
**Coba melihat kondisi kursi roda dulu.**
- ざいこをあけてみます。  
**Zaiko wo akete mimas.**  
**Coba membuka stok dulu.**
- このメールをおくってください。  
**Kono meelu wo okutte kudasai.**  
**Tolong mengirim mail ini.**
- とりあつかいせつめいしょをよんでく  
ださい。  
**Toliatsukai setsumeesho wo yonde kudasai.**  
**Tolong baca manual book.**

Tulisan latin sesuai bunyi asli  
bahasa Jepang

## Keterangan

- Waktu kata kerja "sulu" dijadikan bentuk "-te / -da", menjadi "shite / shita".
- Waktu kata kerja 2 dijadikan bentuk "-te / -da", bunyi "lu" terakhir dijadikan "te / ta"
- Waktu kata kerja 1 dijadikan bentuk "-te / -da", tergantung bunyi terakhir sebagai berikut;  
Jika bunyi akhirnya:
  - "ku" menjadi "ite / ita"  
Kaku Kaite Kaita (menulis)  
Kekecualian: Iku Itte Itta (pergi)
  - "gu" menjadi "ide / ida"  
Oyogu Oyoide Oyoida (berenang)
  - "su" menjadi "shite / shita"  
Hanasu Hanashite Hanashita (bicara)
  - "tsu" menjadi "tte / tta"  
Tatsu Tatte Tatta (berdiri)
  - "nu" menjadi "nde / nda"  
Shinu Shinde Shinda (mati)
  - "bu" menjadi "nde / nda"  
Asobu Asonde Asonda (bermain)
  - "mu" menjadi "nde / nda"  
Nomu Nonde Nonda (minum)
  - "lu" menjadi "tte / tta"  
Kaelu Kaette Kaetta (balik)
  - "u" menjadi "tte / tta"  
Au Atte Atta (bertemu)
- "-te..." ada beberapa macam sebagai berikut;
  - te-ilu sedang...
  - te-alu sudah disiapkan ...
  - te-oku (sebelumnya) menyiapkan ...
  - te-shimau (ternyata) menyelesaikan ...  
(tidak sengaja)
  - te-milu mencoba ...
  - te-hoshii minta (tolong) ...
  - te-kulu pergi melaksanakan ... dan balik
  - te-kudasai tolong

## Peace 1 (Kata kerja 1)

Kaku	かく	menulis
Iku	いく	Pergi
Oyogu	およぐ	Berenang
Hanasu	はなす	Bicara
Tatsu	たつ	Berdiri
Shinu	しぬ	Meninggal
Asobu	あそぶ	Bermain
Nomu	のむ	Minum
Yomu	よむ	Baca
Kaelu	かえる	Balik
Okulu	おく	Mengirim
Tsukulu	つくる	Membuat
Au	あう	Bertemu

## Peace 2 (Kata kerja 2)

Akelu	あける	Membuka
Shimelu	しめる	Menutup

## Milu

みる

Melihat

## Peace 2 (Kata benda "sulu")

Yooi	ようい	Persiapan
Jumbi	じゅんぴ	Persiapan
Shikomi	しこみ	Persiapan masak

## Peace 4 (Kata benda)

Chooshi	ちょうし	Kondisi
Guai	ぐあい	Kondisi
Yoosu	ようす	Kondisi
Shisetsu choo	しせつちょう	Kepala fasilitas
Lesipi	レシピ	Resep
Kuluma isu	くるまいす	Kursi roda
Zaiko	ざいこ	Stok
Toliatsukai setsumeesho とりあつかいせつめいしょ		
<b>Buku manual</b>		

**ああ言えば Ngomong begitu****こう言う Ngomong begini****第百五十六課 Pelajaran 156**

では、フットレストに足を載せてくださいね。  
Dewa, hutto lesto ni ashi wo nosete kudasai ne.  
Kalau begitu letakkan kaki di foot lest ya.  
カ プギトウ、レタツカン カギ デイ フット レスト ヤ。

だいじょうぶ  
大丈夫ですか。  
Daijyoo bu des ka.  
Tidak apa-apa?  
テイダツ アバア?

ええ、大丈夫です。  
Ee, daijyoo bu des.  
Ya, tidak apa-apa.  
ヤ、テイダツ アバア。  
どうもありがとう。  
Doomo aligatoo.  
Terima kasih.

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)  
Puzzle de Bahasa  
(untuk pabrik / kantor)

**@ Rp. 100.000**

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

Kata Kunci dalam Operasi Pabrik 工場運営の キーワード	Dari QC ke QA QC から QA へ	Ngomong begini 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**

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

“Kanda menjadi prajurit di bagian mana,” tanya Raja.

“Aku sebagai prajurit bagian belakang.” Jawab Sayid Markaban.

Raja tersenyum berkata, “Kelak, Kanda pasti dimurkai Raja karena ramai bersorak-sorak, mengadakan pertemuan setiap malam. Dugaan raja, mungkin kelak Kanda menjadi musuh, sebagai pemberontak.”

Sergah Sayid Markaban menjadi lantang. “Tidak mungkin Raja mencurigaiku, jangan seperti kau, yang kaya prasangka tapi tidak nyata. Kecuali jika raja tikus, apa saja berbau amis maka didengusi. Raja junjungan Sayid Markaban sekarang ini sungguh bijaksana. Segala tingkah laku telah beliau pahami tampak sepertimu jika menjadi raja tentu menjadi raja berhati kotor. Rakyat tidak boleh mengumam karena pasti kusangka musuh. Ketakutanmu itu disebabkan hatimu yang kotor. Betapa angkuhnya engkau, ibarat dapat memukul perut wanita hamil, menelan gunung. Sesuatu yang tidak nyata pasti kau percakapkan. Jika kau menjadi raja, seluruh rakyat akan tercengang, sebab mempunyai raja berhati raksasa. Tidak boleh ada keramaian, selalu memarahi mereka. Jika demikian, mana mungkin dapat selamat. Kau campuri urusan orang lain karena kau menghendaki keuntungan, kau melanggar adat kebiasaan rakyat, berhati busuk dan tak mematuhi peraturan. Lain dengan rajaku Abdurrahman, yang penuh pengertian, sabar berlapang dada dan berkenan menerima kehendak rakyat, berwibawa serta bersifat pemaaf. Oleh karena itu, jika raja melihat semua pekerjaanku, beliau pasti mengasihiku, memilih aku selaku prajurit pilihan kelak, terpisah dari sahabat-sahabatku.”

「兄よ、どの部分の兵隊になるのか」王が尋ねる。

「僕は後方の兵隊だ」サイド・マルカバンが答える。

王は微笑んで言った。「後ほど兄は必ず王に罵られるだろう。なぜなら、毎晩宴を開き、賑やかに騒ぎまくっているからだ。王の想像するところでは、おそらく、後に兄は王の敵になるであろう。反乱者として。」

サイド・マルカバンの怒鳴り声はより明確になった。「王が私のことを疑うなんてありえない。君のようになってはいけない。様々なことを想像するが、事実ではない。王がネズミであるのなら別だが。全てが生臭くだから息が荒くなる。王はこの今のサイド・マルカバンの指導者だ。本当に聡明な方だ。全ての行動を理解され、あなたのような容姿ではもし王となったら当然ながら心汚い王になるだろう。臣民は愚痴を言うてはいけない、そうすると私は敵とみなすようになるから。そのような恐れは君の心が汚いから生じるのだ。君はどれほど横柄なんだ。妊娠中の女性の腹を殴り、山を飲み込むようなものだ。現実でないものを君はきっと信じるのか。もし、君が王となったとしたら、すべての民衆は呆れ返ることだろう。悪魔の心を持った王だからだ。いつも彼らを叱るような、怒りがあってはいけない。もしそうであったとしたら、どのように安寧を得ることができよう。君は他人のことに口出ししている。なぜなら、君は利益を得ようと思っているからだ。君は民衆の習慣を破っている。腐った心を持ち、規則に従わない。私の王である理解に溢れ、心が落ち着いていて、民衆の願いを受け入れ、抱擁心を持ち、謝罪することも厭わないアブドゥラフマンとは大違いだ。だから、王がもし、私の全ての仕事ぶりをご覧になられたら、王は必ず私に愛情を注いでくれるだろう。私の親友らと別れても私を選ばれし兵隊として選んでくれるだろう。」



## 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.

まえむ ことば  
前向きになれる言葉 1にんげん げんせき  
人間はダイヤモンドの原石のようなもの。  
みが ひか そしつ も  
磨けば光るすばらしい素質を持っている。てん にぶつ あた  
「天は二物を与えず」といいますが、い か 換えれば、それは「一物は与えている」ということになり  
ます。つまり、みな必ずひとつは何かの素質が与えられている。要は、それを磨く努力を  
かなら なに そしつ よう みが どりよく  
しているかどうかだといえるでしょう。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 menjadi pikiran positif 1

Manusia bagaikan batu asli diamon.

Mempunyai sifat dasar istimewa yang mana kalau digosok bersinar.

Disebut “Tuhan tidak memberikan 2 hal”, namun kalau kala yang lain menjadi “Setidak-tidaknya memberi 1 hal”. Maksudnya, setiap orang pasti diberi kekhususan sesuatu paling tidak 1 hal. Yang penting, apakah senantiasa berusaha menggosok itu atau tidak.

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 (4)

二人が一緒 (いっしょ) に応接室の椅子 (いす) にこしかけたとき、署長さんの黄金 (きん) いろの眼 (め) は、どこかずっと遠くの方を見ていました。

「署長さん、ご存じでしょうか、近頃 (ちかごろ)、林野 (りんや) 取締法 (とりしまりほう) の第一条をやぶるものが大変あるそうですが、どうしたのでしょうか。」

「はあ、そんなことがありますかな。」

「どうもあるそうですよ。わたしの家の山椒の皮もはがれましたし、それに魚が、たびたび死んでうかびあがるというではありませんか。」

すると署長さんがなんだか変にわらいました。けれどもそれも気のせいかしらと、町長さんは思いました。

「はあ、そんな評判がありますかな。」

「ありますとも。どうもそしてその、子供らが、あなたのしわざだと云いますが、困ったもんですな。」

署長さんは椅子から飛びあがりました。

「そいつは大へんだ。僕の名誉 (めいよ) にも関係します。早速 (さっそく) 犯人をつかまえます。」

「何かおてがかりがありますか。」

「さあ、そうそう、ありますとも。ちゃんと証拠 (しょうこ) があがっています。」

「もうおわかりですか。」

「よくわかってます。実は毒もみは私ですが

Kepela kantor polisi yang senang adonan berracun (4)

Pada waktu berdua bersama-sama duduk di kursi ruang tamu, mata warna emas bapak kepala kepolisian, melihat posisi yang jauh sekali entah mana.

“Pak kepala, apakah sudah tahu? Baru-baru ini, ada yang sering melanggar pasal 1 hukum mengasasi kehutanan dan lapangan, kenapa ya?”

“Hoo, ada yang seperti itu ya.”

“Kelihatannya ada. Kulit pohon lada gunung di rumah saya pun disobek ambil, dan ditambah lagi, katanya sering-sering ikan mati dan mengapung di atas air.”

Dengan begitu, entah kenapa, bapak kepala mulai ketawa dengan aneh. Namun bapak walikota berpikir jangan-jangan karena perasaan saja.

“Hoo, ada berita seperti itu ya.”

“Ada juga. Dan entah kenapa, para anak-anak bilang pelakunya anda, waduh merepotnya.”

Bapak kepala tiba-tiba berdiri lompat dari kursi.

“Waduh. Kalau begitu gawat sekali. Ada kaitan harga diri saya juga. Secepatnya saya tangkap pelakunya.”

“Apakah ada kemungkinan untuk tangkap?”

“Ya, betul-betul, ada juga. Bukti pun sudah ada.”

“Oh, sudah tahu ya.”

“Betul-betul tahu. Sebenarnya adonan racun adalah saya.”

Bapak kepala, menunjukkan muka sendiri pada



ね。」

署長さんは町長さんの前へ顔をつき出して  
この顔を見ろというようにしました。

町長さんも愕(おどろ)きました。  
「あなた? やっぱりそうでしたか。」  
「そうです。」

「そんならもうたしかですね。」

「たしかですとも。」

署長さんは落ち着いて、卓子(テーブル)の  
上の鐘(かね)を一つカーンと叩(たた)いて、  
赤ひげのもじゃもじゃ生えた、第一等の探偵  
(たんてい)を呼びました。

さて署長さんは縛(しば)られて、裁判にか  
かり死刑(しけい)ということにきました。

いよいよ巨(おお)きな曲った刀で、首を落  
されるとき、署長さんは笑って云いました。  
「ああ、面白かった。おれはもう、毒もみのこ  
とときたら、全く夢中(むちゅう)なんだ。い  
よいよこんどは、地獄(じごく)で毒もみをや  
るかな。」

みんなはすっかり感服しました。

depan bapak walikota, seperti ayo melihat muka  
ini.

Bapak walikota pun kaget.

“Anda? Memang anda ya.”

“Ya, betul.”

“Kalau begitu, sudah pasti ya.”

“Ya, pasti.”

Bapak kepala, dengan tenang, memukul bel yang  
di atas meja satu kali, kaaaaan, dan memanggil  
detektif paling pintar yang berjenggot tebal  
berwarna merah.

Ngomong-ngomong, bapak kepala dengan diikat,  
lalu disidang, dan divonis hukum mati.

Pada waktu dipotong leher dengan pedang besar  
yang bengkok, bapak kepala ngomong sambil  
ketawa.

“Waduh menarik sekali. Kalau saya, mengenai  
adunan racun, betul-betul serius dan tidak bisa  
memikirkan yang lain. Nanti di neraka juga  
lakukan adunan racun lagi ngak ya?”

Semua orang betul-betul menjadi kagum.

#### 編集後記 Dari Redaksi

今年に入ってからこの「こむにかし IJ」の編集が順調に進み、2月中旬にして3月号を発行する運びとなりました。

さて、以前から話を進めているのですが、地区単位でゴミ処理を進めることができないかと考えています。そして、その話が少しずつ具体化しています。今後の進展に期待しています。

Setelah masuk tahun ini, editing “Komunikasi IJ” ini menjadi lancar, dan walaupun pertengahan Pebruari bisa menerbitkan edisi Maret.

Ngomong-ngomong, telah bicarakan dari dulu, bahwa bagaimana bisa mengelola sampah dengan sekala kelurahan dsb. Dan cerita itu, sedikit demi sedikit mendekati kenyataan. Saya menanti-nantikan perkembangan setelah ini.

(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。

- 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)
- 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)
- 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)
- 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)
- 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.

- 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)
  - 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)
  - 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)
  - 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)
  - 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)」も行っております。「報連相セミナー」終了後に合わせてご利用いただければより一層の効果が上がることと思います。

## セミナーの主な内容

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

## 受講料

## インハウス・トレーニング

お客様の工場・事務所に出席のセミナー

(参加者数は自由)

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

## インハウス・トレーニング・イン・ISSI

ISSIのセミナールームを利用したインハウス・トレーニング

(定員 24 名)

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

※食事、スナック込み

※ 上記料金は全て税別です。

## Seminar "HORENSO"

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

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

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

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

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

## Isi Seminar

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

## Biaya training

## In House Training

Seminar yang dilakukan di tempat client (jumlah pesertanya bebas)

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

## In House Training in ISSI

In House Training yang menggunakan ruang seminar ISSI

(max. 24 orang)

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

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

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

## Visi &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」ことのもたらす「森林破壊」といっても良いだろう。

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## VISI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## MISI

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

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