

An AHP Model for Classification of the Professional Competencies of Iranian Industrial Engineers

Ahmad Reza Tahsiri* & Ali Rahbari

Ahmad Reza Tahsiri, Systems & Control Engineering Dept, KNT University of Technology

Ali Rahbari, Systems & Control Engineering Dept, KNT University of Technology

Keywords

Industrial Engineering, Professional Competency, Systems Engineering, Graduate, Analytical Hierarchy Process

ABSTRACT

The presence of new environment within the late of 19th century that recognized with time speed, competition, quality and cost pushed academia to establish a new collection of systematic decision tools for effective managing industrial enterprises. In respect of this growing need Industrial Engineering was introduced as a new academic discipline in which the main educational concentration was on developing a scientific process for systematic analysis of real options under different conditions.

The complexity and economics of large scale companies within the multi-nations commercial environment of those days put relatively a number of courses from various disciplines such as; mathematics, statistics and probabilities, management science, economics and general engineering on the educational package of Industrial engineering. Since this collection to suit the changing environment a number of revisions has been located so far. The main purpose of this study is to provide an integrated model for homogeneous classification of the capabilities of graduates from Iranian Industrial Engineering departments based on the market requirements.

This model consequently unified a framework for revising the structure and the content of Industrial Engineering in respond to ongoing changes within managerial environment. In this paper, first, with an extensive review of the educational content evolution within Industrial Engineering, an integrated model for evaluating Iranian industrial engineers' competencies is designated, and then the consequence expected specialties with three distinguished components of; knowledge, vision and skills were architected.

Based on the proposed model, by using an Analytical Hierarchy Process, the main industrial engineers' capabilities were recognized by; Analysis, Design, Decision Making, Planning and Control abilities.

The validation of the model with a 95% level of confidence comes from a Delphi survey within the academia. As a result is shown that in the field of industrial engineering the abilities, of analysis, design and decision-making are more important than the abilities of planning and control.

طبقه‌بندی و رتبه‌بندی توانمندی‌های تخصصی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع کشور با استفاده از تکنیک تحلیل سلسله‌مراتبی AHP

احمدرضا تحسیری و علی رهبری

کلمات کلیدی

مهندسی صنایع،
توانمندی تخصصی،
نظریه عمومی سیستم‌ها،
دانش‌آموخته،
تحلیل سلسله‌مراتبی

چکیده:

مجموعه آموزشی مهندسی صنایع، در اواخر قرن ۱۹ در پی گسترش نیاز به روش‌ها و ابزارهای سیستماتیک در تصمیم‌گیری و مدیریت بنگاه‌های تجاری و تولیدی که مشخصه‌های اصلی محیط‌های مدیریتی در آن زمان سرعت، رقابت، کیفیت و هزینه بود، شکل گرفت. توجه اصلی در آموزش و پژوهش مهندسی صنایع متأثر از سطح پیچیدگی و اندازه سازمان در بنگاه‌هایی که با ابعاد چند ملیتی طراحی شده بودند، معطوف به توسعه نگرش سیستمی و فرآیند علمی برای تجزیه و تحلیل گزینه‌های ممکن تصمیم، و همچنین ارزیابی و انتخاب بهینه آن‌ها تحت شرایط متفاوت قطعی و احتمالی گردید.

این ضرورت به طور تدریجی تلفیق متنوعی از علوم ریاضیات، آمار و احتمال، علوم مدیریت و اقتصاد، مبانی مهندسی و علوم سیستم را به‌عنوان زیرساخت مهندسی صنایع قرار داد و به همین واسطه دروس متنوعی در بسته آموزشی مهندسی صنایع وارد شد. این مجموعه تاکنون متناسب با تغییرات محیطی مورد اصلاحات مستمری نیز واقع شده است.

هدف اصلی تحقیق حاضر، ارائه یک مدل تلفیقی همگن برای طبقه‌بندی توانایی‌های دانش‌آموختگان رشته مهندسی صنایع در بازارهای کار کشور بر اساس شناخت علمی و سیستماتیک از محتوای آموزشی فعلی این رشته در دانشگاه‌های کشور می‌باشد که به تبع آن، مطالعه و انجام اصلاحات یکپارچه مورد نیاز در محتوا و جهت‌گیری‌های آموزشی مجموعه متناسب با شرایط فعلی فضاها و مدیریتی و تصمیم‌گیری فراهم گردد.

در این مقاله ابتدا، با مروری بر سیر تحولات و تکامل رشته مهندسی صنایع، محتوای آموزشی این رشته در مقطع کارشناسی به‌صورت یک مدل طبقه‌بندی همگن ارائه شده و سپس بر اساس آن، توانایی‌های تخصصی مورد انتظار از مهندسی صنایع استخراج گردیده است. سطح توانمندی دانش‌آموخته در هر زمینه تخصصی، در قالب سه مولفه اساسی مدل شامل؛ دانش، بینش و مهارت دانش‌آموخته، مورد توجه واقع شده است.

مدل ارائه‌شده، توانمندی اصلی یک مهندس صنایع را نسبت به سایر مهندسان در حوزه کاربرد نگرش سیستمی جهت حل مسائل سازمان که مشتمل بر توانمندی‌های «تحلیل، طراحی و تصمیم‌گیری، برنامه‌ریزی و کنترل» می‌باشد، طبقه‌بندی نموده است.

سطح اطمینان ساختار و محتوای مدل ارائه شده به استناد نظر خبرگان دانشگاهی کشور در زمینه مهندسی صنایع ۹۵٪ می‌باشد.

بر این اساس و به کمک یک تحلیل سلسله‌مراتبی نشان داده شده است که، در حوزه توانمندی‌های تخصصی مهندس صنایع، توانمندی‌های؛ تحلیل، طراحی و تصمیم‌گیری از اهمیت بیشتری نسبت به توانمندی‌های؛ برنامه‌ریزی و کنترل برخوردارند.

تاریخ وصول: ۸۸/۶/۲۲

تاریخ تصویب: ۸۸/۱۰/۲۷

دکتر احمدرضا تحسیری، گروه مهندسی سیستم و کنترل، دانشگاه صنعتی خواجه نصیر الدین طوسی. tahsiri@kntu.ac.ir

علی رهبری؛ گروه مهندسی سیستم و کنترل، دانشگاه صنعتی خواجه نصیر الدین طوسی rahbari.a@gmail.com

۱. مقدمه

تحولات اساسی در محیط‌های تولیدی اواخر قرن ۱۸، که مهم‌ترین پدیده تکنولوژیک آن، ابداع ماشین بخار و جایگزینی تدریجی آن با نیروی انسانی کار بود، منجر به ورود مفاهیم جدیدی مانند: کمیت، کیفیت، و هزینه کمتر در فرآیند تولید گردید. این مقوله، نهایتاً با توسعه نوعی از مفاهیم اقتصاد مقیاس^۱ تحت شرایط تولید انبوه^۲ به عنوان شاخص روش‌های تولیدی در انقلاب صنعتی^۳ شناخته شد (Zandin, 2004).

گسترش این استراتژی موجب ظهور بنگاه‌های صنعتی/تجاری بزرگ گردید که ناچار به لحاظ نمودن مولفه‌های سرعت، رقابت، کیفیت و هزینه در روش‌های مدیریت تولید خود بودند. تحقیقات تیلور برای گذار از روش‌های مدیریت تجربه‌محور آن دوران به اصول مدیریت علمی و همچنین تلاش گیلبرت‌ها در مطالعه اجزای کار و بررسی حرکت‌های انسان در انجام کار، نوعی از رویکرد مهندسی را در زمینه‌های صنعتی پایه‌گذاری نمود که پس از جنگ جهانی دوم، با ورود روش‌های تحقیق در عملیات در حوزه‌های صنعتی و تجاری توسعه یافت و منجر به معرفی روش‌های مدیریتی مدل‌محور و فرآیندمحور گردید، و بدین رو نسل متفاوتی از روش‌های مهندسی صنعت و تولید شکل گرفت (تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵).

در اوایل قرن ۲۰، گسترش سطح و نوع پیچیدگی در محیط‌های تولیدی و طراحی سازمان‌های تولیدی در مقیاس بزرگ، ضرورت بکارگیری روش‌هایی که بتوانند با طی یک فرآیند سیستمی، به تجزیه و تحلیل گزینه‌های تصمیم و همچنین ارزیابی و انتخاب گزینه بهینه تحت شرایط متفاوت قطعی و احتمالی بپردازند، اجتناب ناپذیر گردیده بود. تقارن این شرایط با ظهور کامپیوترهای قدرتمند در اوایل دهه ۱۹۶۰، منجر به توسعه ظرفیت روش‌های مدل‌محور در تحلیل ابعاد چندگانه سازمان‌ها گردید و دامنه روش‌های مهندسی صنعتی را از اجزای یک کار و حرکات انسان، به سیستم تولیدی توسعه داد و نسلی از روش‌های سیستم‌محور را ارائه نمود (Salvendy, 2007).

این روش نگاه به حل مسائل مدیریتی سازمان‌ها، تلفیق متنوعی از علوم ریاضیاتی، آمار و احتمال، علوم مدیریت و اقتصاد، مبانی مهندسی و علوم سیستم و الگوریتم را طلب می‌کرد که نهایتاً، منجر به ظهور دسته‌ای از روش‌ها و ابزارهای تصمیم‌گیری علمی تحت عنوان مهندسی صنایع گردید. به همین واسطه، دروس متنوعی در بسته آموزشی رشته مهندسی صنایع وارد شد. در تعریف انجمن مهندسين صنایع آمریکا^۴، ماهیت چند بُعدی و میان‌رشته‌ای این رشته مورد تاکید قرار گرفته است:

"مهندسی صنایع، به طراحی، بهبود و نصب سیستم‌های متشکل از انسان، مواد، انرژی و تجهیزات می‌پردازد. مهندس صنایع، نیازمند دانش و مهارت‌های تخصصی در علوم ریاضی، فیزیک و اجتماعی به همراه فنون تحلیل و طراحی مهندسی است تا به بررسی، پیش‌بینی و ارزیابی نتایج عملکرد این سیستم‌ها بپردازد."

علیرغم اینکه محتوای آموزشی مهندسی صنایع در طول ۵۰ سال گذشته در اثر نیازهای محیطی تدریجاً تکامل یافته است و مجموعه دروس این رشته مورد اصلاحات موردی یا ساختاری قرار گرفته است، ولیکن توجه به مطالعات دیدگاهی سیستم‌های تولیدی برای سال ۲۰۲۰ میلادی (National Research Concile, 1998)، ضرورت مطالعات اساسی برای اصلاح ساختار و محتوای آموزشی مهندسی صنایع به منظور ایجاد توانایی دانش‌آموختگان برای تجزیه و تحلیل و طراحی سیستم‌های مدیریتی سازگار با شرایط پیچیده، دینامیک و غیرقطعی که مولفه‌های اساسی آن "ظهور اقتصاد جهانی"، "شکل‌گیری رقابت شدید" و "تغییر سریع در تقاضا" می‌باشد، اجتناب ناپذیر می‌باشد.

در تحقیق حاضر سعی شده بر اساس شناخت علمی و سیستماتیک محتوای آموزشی جاری رشته مهندسی صنایع در دانشگاه‌های ایران و همچنین توانایی‌های دانش‌آموختگان این رشته در بازارهای کار، یک مدل تلفیقی همگن برای طبقه‌بندی توانایی‌های دانش‌آموختگان ارائه گردد. این مدل می‌تواند برای مطالعات یکپارچه و برنامه‌ریزی‌های آموزشی و پژوهشی متناسب با ضرورت‌های فضاهای مدیریتی و تصمیم‌گیری و شرایط واقعی فعلی و همچنین آینده مورد استفاده قرار گیرد.

تمرکز اصلی این مقاله بر روی طبقه‌بندی توانمندی‌های تخصصی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع کشور در مقطع کارشناسی می‌باشد. مدل ارائه‌شده، کاربرد نگرش سیستمی در حل مسائل سازمان را به عنوان تخصص اصلی مهندس صنایع در نظر گرفته است، که شامل؛ فرآیند تحلیل، طراحی، تصمیم‌گیری، برنامه‌ریزی و کنترل در سیستم‌ها می‌باشد.

رتبه‌بندی تخصص‌ها با استفاده از یک تحلیل سلسله‌مراتبی انجام شده، و در آن سازمان‌دهی اطلاعات به‌گونه‌ای می‌باشد که می‌تواند برای ارزیابی نسبی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع دانشگاه‌های مختلف کشور مورد استفاده واقع شود. مدل مذکور، در بر گیرنده اطلاعات فنی برای متقاضیان ورود به آموزش عالی و همچنین کارفرمایان در آگاهی از توانمندی‌های مورد انتظار از یک مهندس صنایع در بازارهای کار می‌باشد. این مدل به طور اهم، به عنوان یک ساختار پایه‌ای قابلیت مطالعه یکپارچه تغییرات مورد نیاز در محتوا و نظام آموزشی مهندسی صنایع را متناسب با نیازمندی‌های شرایط پیچیده، متغیر و متنوع بازارهای تجاری سال‌های اخیر، در اختیار مدیران آموزش عالی کشور نیز قرار خواهد داد. اعتبار مدل ارائه‌شده در این تحقیق با استفاده از روش خبرگان و وزن‌دهی توانمندی‌ها با

¹ Economic of Scale

² Mass Production

³ Industrial revolution

⁴ American Institute of Industrial Engineers

علمی در روش تجزیه و تحلیل سیستم‌ها و همچنین روش حل مسائل سازگار با شرایط محیطی سال‌های اخیر آورده شده است.

۳. مروری بر پیشینه مطالعاتی

در یک برداشت کلی از مجموعه تحقیقات انجام شده در خصوص شیوه‌ها و شاخص‌های ارزیابی توانمندی‌های دانش‌آموختگان دانشگاهی چنین بر می‌آید که توانمندی‌های یک دانش‌آموخته در پاسخ‌گویی به انتظارات محیطی دارای دو سطح توانمندی‌های عمومی و توانمندی‌های تخصصی است که هر کدام با تعدادی مولفه قابل اندازه‌گیری در ادبیات علمی معرفی شده‌اند. توانمندی‌های عمومی به بررسی ویژگی‌های کلی مورد انتظار از دانش‌آموختگان، جدای از دانش تخصصی آن‌ها می‌پردازد که به آن‌ها قابلیت ادراک مولفه‌های اساسی محیط بازار کار را می‌دهد، به گونه‌ای که با افزایش آمادگی در انعطاف‌پذیری خود بتوانند نسبت به پاسخ‌گویی مناسب به نیاز سازمان‌های اقتصادی اقدام نمایند (شارع‌پور و همکاران، ۱۳۸۱). توانمندی‌های تخصصی، به بررسی ویژگی‌ها و شایستگی‌های تخصصی مورد انتظار از دانش‌آموختگان در یک رشته خاص می‌پردازد و ارتباط مستقیم با زمینه تخصصی آن رشته دارد. در ادامه، پیشینه مدل‌های توانمندی‌های عمومی و همچنین توانمندی‌های تخصصی رشته مهندسی صنایع مرور می‌گردد.

۳-۱. توانمندی‌های عمومی

توانمندی‌های عمومی، در بیان نویسندگان کشورهای جهان، به نام‌های مختلفی معروف هستند. در انگلستان، ابتدا به مهارت‌های اصلی شناخته می‌شدند و اخیراً با عنوان مهارت‌های کلیدی^۲ از آن‌ها یاد می‌شود.

در استرالیا از واژه‌های شایستگی‌های کانونی^۳، در نیوزلند از واژه‌های مهارت‌های ضروری^۴، در آمریکا از واژه‌های مهارت‌های عمومی^۵ و در کانادا از واژه‌های مهارت‌های استخدامی^۶ استفاده می‌شود. مهارت‌های پایه^۷ و مهارت‌های قابل انتقال^۸ نیز، توسط برخی از محققان، مورد استفاده قرار گرفته است (صالحی و مهرعلی‌زاده، ۱۳۸۳). مروری بر مطالعات انجام شده، نشان می‌دهد، کشورهای مختلف جهان، در زمان‌های مختلف، به موضوع «توانمندی‌های عمومی» پرداخته‌اند و هر یک، مجموعه‌ای از این توانمندی‌ها را متناسب با شرایط خود دریافته و در برنامه‌ریزی آموزشی خود، مد نظر قرار داده‌اند (جدول ۳).

استفاده از تکنیک تحلیل سلسله‌مراتبی^۱ مورد ارزیابی واقع شده است، که سطح اطمینان آن بالغ بر ۹۵٪ می‌باشد.

۲. معرفی مهندسی صنایع

مهندسی صنایع، در اواخر قرن ۱۹ با هدف توسعه آموزش و پژوهش در زمینه‌های طراحی بهینه، پیاده‌سازی و بهبود سیستم‌های مدیریتی شکل گرفت. تمرکز این مجموعه دانشگاهی روی افزایش دانش و مهارت‌های لازم در زمینه‌های علوم ریاضی، فیزیک، علوم اجتماعی و اقتصادی به همراه روش‌های تجزیه و تحلیل اطلاعات و تصمیم‌گیری و همچنین طراحی مهندسی جهت تولید کالاها و ارائه خدمات، به شکل کارآ و مطلوب می‌باشد. بهبود مستمر در جهت سهولت کارها، راحتی کارکنان، کاهش هزینه‌ها، ارتقاء کیفیت و جلب رضایت مشتریان از جمله مسائل دوره‌های آغازین ظهور این رشته محسوب می‌گردند (Salvendy, 2007).

توجه محوری مهندسی صنایع، روی توسعه روش‌ها و ابزارهای ارزیابی و تصمیم‌گیری تحت شرایط متفاوت قطعی و احتمالی است، به گونه‌ای که با تلفیق مناسب دانش ریاضی در مدل‌سازی و روش‌سازی، مفاهیم مدیریت، سازمان و اقتصاد امکان مدل نمودن رفتارهای سیستمی مسائل در حوزه عمل را فراهم می‌نماید (تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵).

هر چند حوزه کاربرد روش‌های مهندسی صنایع، از فعالیت‌های تجاری و بنگاه‌های اقتصادی تکنولوژی‌محور آغاز شد ولیکن، امروزه به طور عام، به همه زیربخش‌های اقتصاد شامل؛ کشاورزی، صنعت، خدمات و ... گسترش یافته است، و در مشاغل متنوع همچون بانک‌داری، خدمات مشاوره‌ای، صنعت بیمه، شرکت‌های هواپیمایی، کشتی‌رانی، بیمارستان‌ها، کارخانجات، کشت و صنعت، خدمات شهری، استادیوم‌های ورزشی و یا هر مکان دیگری که نیاز به برنامه‌ریزی، هدایت و مدیریت و ارتقاء بهره‌وری داشته باشد، به کار گرفته می‌شود (شفیعا، ۱۳۸۳).

در حال حاضر، مجموعه مهندسی صنایع، در قالب یک رشته دانشگاهی، در گرایش‌ها و مقاطع مختلفی در کشور ایران ارائه می‌شود. این رشته در مقطع کارشناسی دارای چهار گرایش زیر است:

۱. تولید صنعتی،
۲. برنامه‌ریزی و تحلیل سیستم‌ها،
۳. تکنولوژی صنعتی، و
۴. ایمنی صنعتی.

سیر تاریخی توسعه روش‌های علمی در حل مسائل مدیریتی و شکل‌گیری زمینه‌های ظهور رشته مهندسی صنایع را در جدول شماره ۱ ارائه شده است. در جدول شماره ۲، تحولات برجسته

^۱ Analytical Hierarchy Process (AHP)

^۲ Key Skills

^۳ Core Competencies

^۴ Essential Skills

^۵ Generic Skills

^۶ Employability Skills

^۷ Basic Skills

^۸ Transferable Skills

جدول ۱. سیر تاریخی تکوین روش‌های حل مساله در حوزه مدیریت علمی و زمینه‌های ظهور رشته مهندسی صنایع

مرجع	شرح	محقق / رخداد	دوره زمانی
(تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵) (Zandin, 2004)	گسترش تقاضای تولید و ظهور بنگاه‌های صنعتی/تجاری بزرگ و نیاز به گذار از روش‌های مدیریت مبتنی بر تجربه به روش‌های مدیریتی مبتنی بر علوم	انقلاب صنعتی	نیمه دوم قرن ۱۸
(شفیعا، ۱۳۸۳)	مبتکر اصل تقسیم‌کار	آدام اسمیت ^۱	اواخر قرن ۱۸
(Zandin, 2004)	کنترل کیفیت، حسابداری قیمت تمام‌شده	الی ویتنی ^۲	دهه ۱۷۹۰
نیمه اول قرن نوزدهم			
(Zandin, 2004)	روش‌های استاندارد عملیاتی، زمان‌های استاندارد	جیمز وات ^۳	نیمه اول قرن ۱۹
(تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵)	عملیات کارگزینی، مطرح نمودن آموزش کارگران به‌عنوان یکی از وظایف مدیریت	رابرت اون ^۴	نیمه اول قرن ۱۹
(شفیعا، ۱۳۸۳)	تشریح مختصات شغل، عوامل موثر بر کارایی کارکنان	چارلز بیچ ^۵	دهه ۱۸۳۰
(Salvendy, 2007)	اصول سازمان، ارتباطات و اطلاعات	هنری یور ^۶	دهه ۱۸۵۰
نیمه دوم قرن نوزدهم			
(شفیعا، ۱۳۸۳)	موارد استفاده از چارت و نمودار در نشان‌دادن ترکیب سازمانی	دانیل مک‌الیوم ^۷	دهه ۱۸۶۰
(Zandin, 2004)	سیستم پاداش	فردریک هالسی ^۸	دهه ۱۸۸۰
(Salvendy, 2007)	نخستین پایه‌گذار یک تئوری کامل در اصول مدیریت و مطالعه روش	فردریک تیلور ^۹	سال ۱۸۸۱
(Zandin, 2004)	توسعه تفکر مدیریتی با تاکید بر مسائل و فاکتورهای انسانی، نمودارهای گانت	هنری گانت ^{۱۰}	اواخر قرن ۱۹
نیمه اول قرن بیستم			
(شفیعا، ۱۳۸۳)	ایجاد سیستم پرداخت حقوق بر اساس میزان عملکرد، تبیین و تشریح مفاهیم صف و ستاد	هرینگتون امرسون ^{۱۱}	دهه ۱۹۰۰
(شفیعا، ۱۳۸۳)	کاربرد استنباط آماری، تئوری احتمالات در بازرسی‌های نمونه‌ای، طرح‌های تجربی و تئوری نمونه‌گیری	رونالد فیشر ^{۱۲}	دهه ۱۹۱۰
(شفیعا، ۱۳۸۳)	تئوری صف	تی.سی. فریتی ^{۱۳}	دهه ۱۹۲۰
(Zandin, 2004)	توسعه مطالعات حرکت و بهبود روش، روان‌شناسی صنعتی	فرانک و لیلیان گیلبرت ^{۱۴}	نیمه اول قرن ۲۰
(Salvendy, 2007)	کنترل کیفیت اقتصادی	والتر استوارت ^{۱۵}	سال ۱۹۳۰
(شفیعا، ۱۳۸۳)	ایجاد نمودارهای آماری	نوربرت وینر ^{۱۶}	دهه ۱۹۴۰
(Zandin, 2004)	سیستم اطلاعات، سایبرنتیکس		۱۹۳۹-۱۹۴۵
(Zandin, 2004)	تحقیق در عملیات	جنگ جهانی دوم	
(Zandin, 2004)	استانداردهای زمانی از پیش تعیین‌شده		
(Zandin, 2004)	روش‌های تحلیل سیستم‌ها برای افزایش بهره‌وری		
(Salvendy, 2007)	مهندسی ارزش	لری مایلز ^{۱۷}	جنگ جهانی دوم
(Salvendy, 2007)	تئوری سازمان	چستر برنارد ^{۱۸}	سال ۱۹۴۸
(شفیعا، ۱۳۸۳)	جامعه‌شناسی مدیریت		اواخر دهه ۱۹۵۰
(شفیعا، ۱۳۸۳)	قابلیت اطمینان		
(شفیعا، ۱۳۸۳)	کنترل عددی		
(شفیعا، ۱۳۸۳)	شبیه‌سازی		
نیمه دوم قرن بیستم			
(Zandin, 2004)	تئوری تصمیم‌گیری، تئوری بهینه‌سازی		اوایل دهه ۱۹۶۰
(Zandin, 2004)	سیستم‌های اطلاعاتی		
(Zandin, 2004)	برنامه‌ریزی احتیاجات مواد		

¹ Adam Smith² Eli Whitney³ James Watt⁴ Robert Ohwn⁵ Charles Babbage⁶ Henry Your⁷ Daniel Mackliem⁸ Frederick Halsey⁹ Frederick Taylor¹⁰ Henry Gantt¹¹ Herrington Emerson¹² Ronald Fisher¹³ T. C. Ferbathy¹⁴ Frank and Lillian Gilberth¹⁵ Walter Stwart¹⁶ Norbert Winer¹⁷ Lori Mayles¹⁸ Chester Bernard

جدول ۲. سیر تاریخی تکامل افزایش ظرفیت حل مساله سازگار با شرایط چند بُعدی و متنوع (تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵)

شرح	محقق / رخداد	دوره زمانی
سیستم‌های تولید انعطاف‌پذیر هوش مصنوعی شبکه‌های کامپیوتری تولید به کمک کامپیوتر بازرسی خودکار و اتوماسیون اداری		اواخر نیمه دوم قرن ۲۰
نیمه اول قرن ۲۱		
سیستم‌های تولیدی کوانتوم ^۲ (مبتنی بر تلفیق نظریه مکانیک کوانتوم با طراحی سیستم‌های تولیدی به منظور پاسخ‌گویی به عدم قطعیت در قرن ۲۱) طراحی راهبردی و پویا سیستم‌ها ^۳ (نسل سوم بهینه‌سازی سیستم‌ها، مبتنی بر روش بهینه‌سازی چند فازی - چند لایه‌ای ^۴ برای طراحی بهینه سیستم‌های باز و پویا) برنامه‌ریزی شرط‌نچی ^۵ (روش برنامه‌ریزی برای پیکره‌بندی اطلاعات به صورت گزینه‌های قابل تصمیم‌گیری در یک فضای رقابتی و متغیر)	احمد رضا تحسیری ^۱ سی. آبرایان	سال ۲۰۰۳ آغاز قرن ۲۱

جدول ۳. توانمندی‌های عمومی از دیدگاه محققان مختلف

سابق	قابلیت انجام کار گروهی	قابلیت تفکر انتقادی	تعهد و اخلاق کار	داشتن انتظارات شفاهی معقول	شناخت از موقعیت رشته تحصیلی در ...	قابلیت انطباق با ارزش‌های نظام اداری ...	قابلیت برنامه‌ریزی و سازمان‌دهی فعالیت- ...	شناخت موثر نیازها، امکانات و منابع	قابلیت حل مساله	شناخت مؤلفه‌های اساسی فرهنگی	قابلیت بررسی و پذیرش عقاید متنوع	قابلیت برقراری ارتباط موثر	مهارت استفاده از تکنولوژی اطلاعات در ...	شناخت روش‌های تولید اسناد علمی معتبر	قابلیت بهره‌گیری از زبان خارجی	قابلیت جمع‌آوری، سازمان‌دهی و تحلیل اطلاعات	توانمندی		
																	محقق	سال	کشور
✓	✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	CWCC ⁶	۱۹۹۴	
✓	✓					✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Werner	۱۹۹۴	استرالیا
✓	✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Jemott	۲۰۰۲	
✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Carnevale et al	۱۹۹۰	آمریکا
✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	NCFPE ⁷	۱۹۹۱	
✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Gibbs et al	۱۹۹۴	
✓												✓	✓	✓	✓	✓	NCIHE ⁸	۱۹۹۷	انگلستان
✓	✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Cooper & Lybrand	۱۹۹۸	
✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	غفرانی	۱۹۹۷	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	شارع‌پور و همکاران	۲۰۰۲	
✓	✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	مهرعلی‌زاده	۲۰۰۳	ایران
✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	صالحی و مهرعلی‌زاده	۲۰۰۴	
✓	✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	McLaughlin	۱۹۹۵	کانادا
✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Everwijn et al	۱۹۹۳	هلند
✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	UNESCO	۱۹۹۸	---

¹ Tahsiri. A., Obrien. C., (2001)

² Quantum Manufacturing Systems (QMS)

³ Dynamic Strategic Design (DSD)

⁴ Multi-Period Multi-Level

⁵ Chess Planning

⁶ Centre for Workplace Communication and Culture

⁷ National Center For Professional Education

⁸ National Committee of Inquiry into Higher Education

۲-۳. توانمندی‌های تخصصی

کوکسال و ایتمن (۱۹۹۸)، در یک بررسی علمی ضعف توانایی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع دانشگاه فنی خاورمیانه^۱ را در سه سر فصل زیر مشخص نمودند: ۱. نگرش تئوری به حل مساله، ۲. درک ضعیف از مسائل واقعی، و ۳. مهارت‌های ارتباطی ضعیف. در آن تحقیق، با استفاده از تکنیک گسترش کارکردهای کیفیت و تشکیل شورای کیفیت دانشگاه و به کمک ماتریس خانه کیفیت^۲، نیازهای ذینفعان را مشخص نمودند و به استناد آن‌ها، الزامات عملیاتی برای پاسخگویی به نیازهای مذکور را در قالب ۲۱ مورد تعیین نمودند. (جدول ۴). بیش از ۳۰ الزام طراحی آموزشی تعیین شد که در ۸ دسته تقسیم‌بندی شدند:

۱. طراحی برنامه درسی،

۲. امکانات، تجهیزات و تسهیلات،

۳. اساتید دانشکده،

۴. تدریس و مشاوره،

۵. تحقیق و پژوهش،

۶. مدیریت،

۷. زندگی دانشجویی^۳، ۸. برنامه‌های دیگر. مهم‌ترین الزامات طراحی از بین ۸ دسته فوق، به شرح زیر تعیین شد و سپس مولفه‌های لایه‌های زیرین هر یک از آن‌ها تا سطح مشخصی از تحلیل، استخراج گردید: ۱. تدریس و مشاوره، ۲. طراحی برنامه درسی، ۳. زندگی دانشجویی، ۴. برنامه‌های دیگر. این تحقیق، باعث افزایش آگاهی از کیفیت در دانشکده شد و ارتباطات درون‌دانشکده‌ای را بهبود بخشید. علاوه بر این، ارتباط بین دانشکده و صنعت، ارتقا یافت و دانشجویان نیز احساس کردند که در کیفیت آموزش دانشکده نقش دارند (Koksal & Egitman, 1998). تحسیری و همکاران (۱۳۸۵)، با هدف تعیین نیازهای آموزشی و طراحی معیارهای سنجش مهندسان صنایع شاغل، به ارزیابی عملکرد سیستم آموزشی مهندسی صنایع پرداختند. آن‌ها، دانش و مهارت‌های مورد نیاز مهندسان صنایع را به دو دسته تقسیم کرده و اجزای هر دسته را تبیین کرده‌اند و پرسش‌نامه‌ای تهیه کردند که از کارفرمایان، میزان شایستگی دانش‌آموختگان شاغل را در هر یک از موارد لایه سوم می‌پرسد (جدول ۵).

۳-۳. ابعاد و سطح تخصص

ارزیابی توانمندی دانش‌آموخته در یک تخصص، نیازمند اندازه‌گیری توانایی دانش‌آموخته در ابعاد گوناگون آن تخصص است. محققان مختلف، در بیان ابعاد توانمندی‌های تخصصی، از عبارات گوناگونی استفاده کرده‌اند. متکالف، با اشاره به «نظریه سرمایه

انسانی» گری بکرد^۴، شایستگی‌های بشری را در قالب دانش، مهارت و تلاش تقسیم‌بندی کرده است (Metcalf, 2005). در سطح دوم مدل کرک پاتریک، که یکی از مرسوم‌ترین روش‌های ارزیابی اثربخشی برنامه‌های آموزشی است یادگیری با مولفه‌های ۱. دانش و معلومات، ۲. مهارت‌ها، و ۳. نگرش‌ها اندازه‌گیری می‌شود (Kirkpatrick, 1998). در سنجش فرآورده‌ها و فرآیند یادگیری، به ارزیابی میزان دانش، بینش و مهارت یادگیرنده می‌پردازند (سیف، ۱۳۸۴). در مطالعات صورت‌گرفته توسط مرکز مطالعات، تحقیقات و ارزش‌یابی آموزشی (سازمان سنجش آموزش کشور)، رضایت کارفرما از توانمندی‌های تخصصی دانش‌آموختگان با پرسش از ۱. توان و دانش تخصصی، ۲. مهارت عملی، و ۳. قدرت کاربرد دانش و توان تخصصی در حل مسائل کاری اندازه‌گیری شده است (محمدی، ۱۳۸۴).

در مدل سالیوان، برای ارزیابی اثربخشی آموزشی از ۱. تغییرات قابل سنجش در دانش و مهارت، ۲. توانایی حل مشکلات، و ۳. تمایل به سعی و تلاش با استفاده از مهارت‌ها و دانش‌ها در پایان دوره آموزشی پرسیده شده است (ابطحی و پیدایی، ۱۳۸۳). محتشم در تحقیق خود، ملاک نظر دانش‌آموختگان درباره توانایی‌ها، دانش و نگرش کسب‌شده در دوره را با ۴ نشانگر، اندازه‌گیری نموده است: ۱. میزان توانمندی‌های کسب‌شده، ۲. رضایت از آموخته‌ها، ۳. تطابق آموخته‌های کسب‌شده در دوره با وظایف شغلی، و ۴. میزان کارآیی دروس دوره (محتشم، ۱۳۸۱).

در این تحقیق فرض شده است توانایی‌های عمومی دانش‌آموختگان رشته‌های مهندسی دارای اختلاف معنی‌داری نسبت به رشته‌های متفاوت مهندسی نیست. لذا توانایی عمومی مهندسی صنایع، به عنوان یک پارامتر عام در حوزه مطالعات این تحقیق قرار ندارد. تمرکز این تحقیق، در حوزه توانمندی‌های تخصصی مهندسی صنایع است، که حسب اجماع نظریه‌های بررسی‌شده در این قسمت، مدل توانمندی‌های تخصصی دانش‌آموختگان رشته‌های دانشگاهی متشکل از تعدادی مولفه در یک طبقه‌بندی سازگار با رشته مورد بررسی می‌باشد که هر یک از مولفه‌های مذکور در سه سطح دانش، بینش و مهارت مورد سنجش قرار می‌گیرد.

بدین لحاظ در تحقیق حاضر، سعی می‌گردد مولفه‌های ذیربط در مهندسی صنایع مورد تجزیه و تحلیل قرار گیرد و با طبقه‌بندی آن‌ها، یک مدل همگن حاصل از تلفیق مولفه‌ها در سطوح دانش، بینش و مهارت دانش‌آموخته مهندسی صنایع ارائه گردد.

۴. تعریف دامنه تحقیق

توجه اصلی مقاله حاضر، طبقه‌بندی توانمندی‌های تخصصی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع مطابق با محتوای جاری این رشته

¹ Middle East Technical University (METU)

² House of Quality Matrix

³ Student Life

⁴ Gary Beker

تصمیم‌گیری برای مدیران آموزش عالی کشور فراهم گردد. مدل‌سازی توانمندی‌های تخصصی با موارد زیر ارتباط ساختاری خواهد داشت، که در فرآیند مطالعه مورد توجه قرار گرفته است: ۱. وضعیت موجود رشته مهندسی صنایع در کشور، ۲. توانمندی‌های عملی دانش‌آموختگان مهندسی صنایع در بازار کار.

در مقطع کارشناسی دانشگاه‌های داخل کشور است به‌گونه‌ای که ضمن مرزبندی وجوه تمایز رشته مهندسی صنایع از دیگر رشته‌های موجود در حوزه مدیریت علمی سازمان و تصمیم‌گیری سیستمی، امکان مطالعه میزان توفیق نظام آموزشی مهندسی صنایع و انجام اصلاحات یک‌پارچه مورد نیاز شرایط فعلی فضاها مدیریت و

جدول ۴. ویژگی‌های مورد انتظار از دانش‌آموخته رشته مهندسی صنایع (Koksal & Egitman, 1998)

توانایی یادگیری	نگرش، مهارت و دانش عمومی
توانایی تحقیق	
دانش و مهارت در حوزه‌های غیر تخصصی	
سازگار با تغییر	
خلاقیت	
کارآفرینی و ریسک‌پذیری	نقش‌ها و شخصیت حرفه‌ای
مسئولیت‌پذیری	
توانایی مدیریت	
توانایی در ایجاد تعادل و یکپارچگی رفتاری	
توانایی برقراری ارتباط	
توانایی ساده‌سازی فرآیندهای انجام کار	نگرش، مهارت و دانش تخصصی
اعتماد به نفس و استقلال در قضاوت	
تخصص‌گرایی، صداقت و اخلاق کاری	
هوشمندی در درک هزینه، کیفیت، زمان، انسان و جامعه	
سهم در تخصص‌های مهندسی صنایع	
انطباق و سازگاری با صنایع مختلف	
توسعه و استفاده موثر از ابزارهای تخصصی	
قدرت ادراک ملموس	
نگرش و مفاهیم سیستمی	
عملیاتی بودن	
تفکر تحلیلی	

جدول ۵. دانش و مهارت‌های دانش‌آموخته رشته مهندسی صنایع (تحسیری و همکاران، ۱۳۸۵)

لایه اول	لایه دوم	لایه سوم
دانش و مهارت‌های عمومی	فردی	قبول مسئولیت رهبری
		مدیریتی
		تبادل نظر و اشتراک مساعی
		آمادگی برای قبول نظرات دیگران
		نظم و انضباط اداری
ارتباطی و انسانی	ارتابی و انسانی	قدرت اظهار نظر
		استعداد فراگیری
		قناعت و متانت
		میزان همکاری در گروه
		طرز رفتار با محیط
دانش و مهارت‌های تخصصی	-----	قابلیت اعتماد
		آراستگی ظاهری
		ادب و رعایت احترام
		اطلاع از قوانین و مقررات حوزه تخصصی
		اطلاعات مربوط به شیوه مهندسی انجام فعالیت‌های تخصصی در سازمان مشبوع
دانش و مهارت‌های تخصصی	-----	قدرت پیش‌بینی تحولات در حوزه کاری
		قدرت اتخاذ تصمیم درست با توجه به معیارها و شرایط محیطی
		میزان ارائه راه‌حل‌های موثر در عمل
قدرت ابتکار		

۵. متدولوژی

در مقاله حاضر، فازهای مدل‌سازی و اعتبارسنجی مدل، طی قدم‌های زیر انجام شده است:

۱. ارائه مدل طبقه‌بندی محتوای آموزشی رشته مهندسی صنایع: واحدهای درسی رشته مهندسی صنایع (مصوب وزارت علوم، تحقیقات و فن‌آوری) با استفاده از یک روند پایین به بالا، دسته‌بندی شده و بر اساس نوع و موضوع درس، طبقه‌های مدل طراحی شده است.

۲. ارائه مدل تخصص‌های مهندس صنایع: از طریق یک روند بالا به پایین، حیطه تخصصی مهندسی صنایع در مدل محتوای آموزشی تعیین شده و بر اساس درس‌های آن، تخصص‌های مورد انتظار، تعریف و دسته‌بندی شده است.

۳. ارائه مدل توانمندی‌های تخصصی مهندس صنایع: از سه مولفه دانش، بینش و مهارت برای تعریف سطح توانمندی مهندس صنایع در حل مسائل تخصصی استفاده شده است.

۴. اعتبارسنجی مدل: نظر خبرگان مهندسی صنایع با استفاده از مصاحبه، جمع‌آوری و با استفاده از روش‌های آماری تحلیل شده است.

۵. رتبه‌بندی تخصص‌ها: مبتنی بر نظر خبرگان در قالب جداول مقایسه زوجی که از طریق مصاحبه‌ها بدست آمده است از روش تحلیل سلسله‌مراتبی AHP جهت رتبه‌بندی تخصص‌ها استفاده شده است.

۶. مدل‌سازی

وضعیت جاری محتوای آموزشی رشته مهندسی صنایع در کشور در مقطع کارشناسی (گرایش‌های تولید صنعتی و برنامه‌ریزی و تحلیل سیستم‌ها) مطابق با مصوبه دویست‌ونوادمین جلسه شورای عالی برنامه‌ریزی، وزارت علوم، تحقیقات و فن‌آوری، مورخ ۱۳۷۳/۱۰/۱۱، مد نظر قرار گرفته است. ابتدا محتوای آموزشی جاری، به صورت یک مدل طبقه‌بندی همگن ارائه شده و سپس بر اساس طبقه‌های آن، مدل تخصص‌های مهندسی صنایع طراحی گردیده است. به دنبال آن، میزان توانمندی دانش‌آموخته در هر تخصص، در قالب سه مولفه دانش، بینش و مهارت دانش‌آموخته در آن تخصص، مدل‌سازی شده است.

۶-۱. مدل طبقه‌بندی محتوای آموزشی مهندسی صنایع

در یک روند پایین به بالا^۱ و با دسته‌بندی واحدهای درسی رشته مهندسی صنایع، یک مدل طبقه‌بندی همگن^۲ برای محتوای آموزشی این رشته در شکل (۱) ارائه شده است. بالاترین سطح مدل، درس‌ها را به سه نوع نظری، عملی و تلفیقی آن دو تقسیم

کرده است. درس‌های نظری که دانش مهندس صنایع را تامین می‌کنند و عموماً با ذهن دانشجو ارتباط برقرار می‌کنند، به صورت زیر طبقه‌بندی شده‌اند: درس‌های مشترک با رشته‌های علوم پایه نظیر ریاضی، فیزیک و شیمی، و همچنین درس‌های مشترک با رشته‌های مهندسی نظیر مهندسی برق، کامپیوتر، عمران و مکانیک در یک مجموعه، تحت عنوان «مبانی علوم و مهندسی» دسته‌بندی شده‌اند.

همچنین، درس‌های مشترک با رشته اقتصاد و مدیریت، در یک مجموعه تحت عنوان «علوم انسانی و اجتماعی» دسته‌بندی شده‌اند. علاوه بر درس‌های مشترک، درس‌های دیگری وجود دارند که مختص رشته مهندسی صنایع هستند و در مجموعه‌ای تحت عنوان «مهندسی سیستم» قرار گرفته‌اند. درس‌های عملی که مهارت دانشجو را تقویت می‌کنند به سه دسته کارآموزی، کارگاه و آزمایشگاه تقسیم شده‌اند.

پروژه پایانی که با بهره‌گیری از تلفیق دانش و عمل انجام می‌گیرد و محل تلاقی دانش با مصداق عملی در یک مساله واقعی را برای دانشجو مهیا می‌سازد در دسته تلفیقی قرار گرفته است. شاخه‌های علوم پایه، مهندسی و علوم انسانی و اجتماعی، جهت تامین دانش عمومی مهندس صنایع در رابطه با وجوه مختلف یک مساله چندوجهی، در محتوای آموزشی گنجانده شده‌اند. اختصاص ۵۷٪ از واحدهای درسی به رشته‌های دیگر، نظیر علوم پایه، مهندسی، اقتصاد و مدیریت موجب میان‌رشته‌ای شدن رشته مهندسی صنایع گردیده است.

۶-۲. مدل تخصص‌های مهندس صنایع

از تلفیق روند پایین به بالا در مدل محتوای آموزشی با یک روند بالا به پایین^۳، مدل تخصص‌های مهندس صنایع به صورت جدول (۶) حاصل شده است. در روند بالا به پایین، ابتدا، طبقه مهندسی سیستم به عنوان حیطه تخصصی مهندسی صنایع تشخیص داده شده است. سپس، با توجه به دو گرایش «برنامه‌ریزی و تحلیل سیستم» و «تولید صنعتی»، دو زمینه اصلی شامل نظریه عمومی سیستم‌ها و کاربرد آن برای تخصص‌های مهندس صنایع در نظر گرفته شده است. در نهایت، با محوریت قدم‌های اصلی فرآیند مهندسی سیستم، و با توجه به اهداف آموزشی دروس مربوط به هر قدم، که در مصوبات وزارت علوم، تحقیقات و فن‌آوری آمده است، تخصص‌های مربوط به هر قدم استخراج گردیده است.

تخصص اصلی مهندس صنایع، حل مسائل چندوجهی^۴ یا چندبُعدی با بکارگیری فرآیند مهندسی سیستم به صورت علمی است. مهندس صنایع بایستی بتواند با استفاده از دانش و مهارت‌های سیستمی

³ Top-Down

⁴ Multi-Disciplinary Problems

¹ Bottom-Up

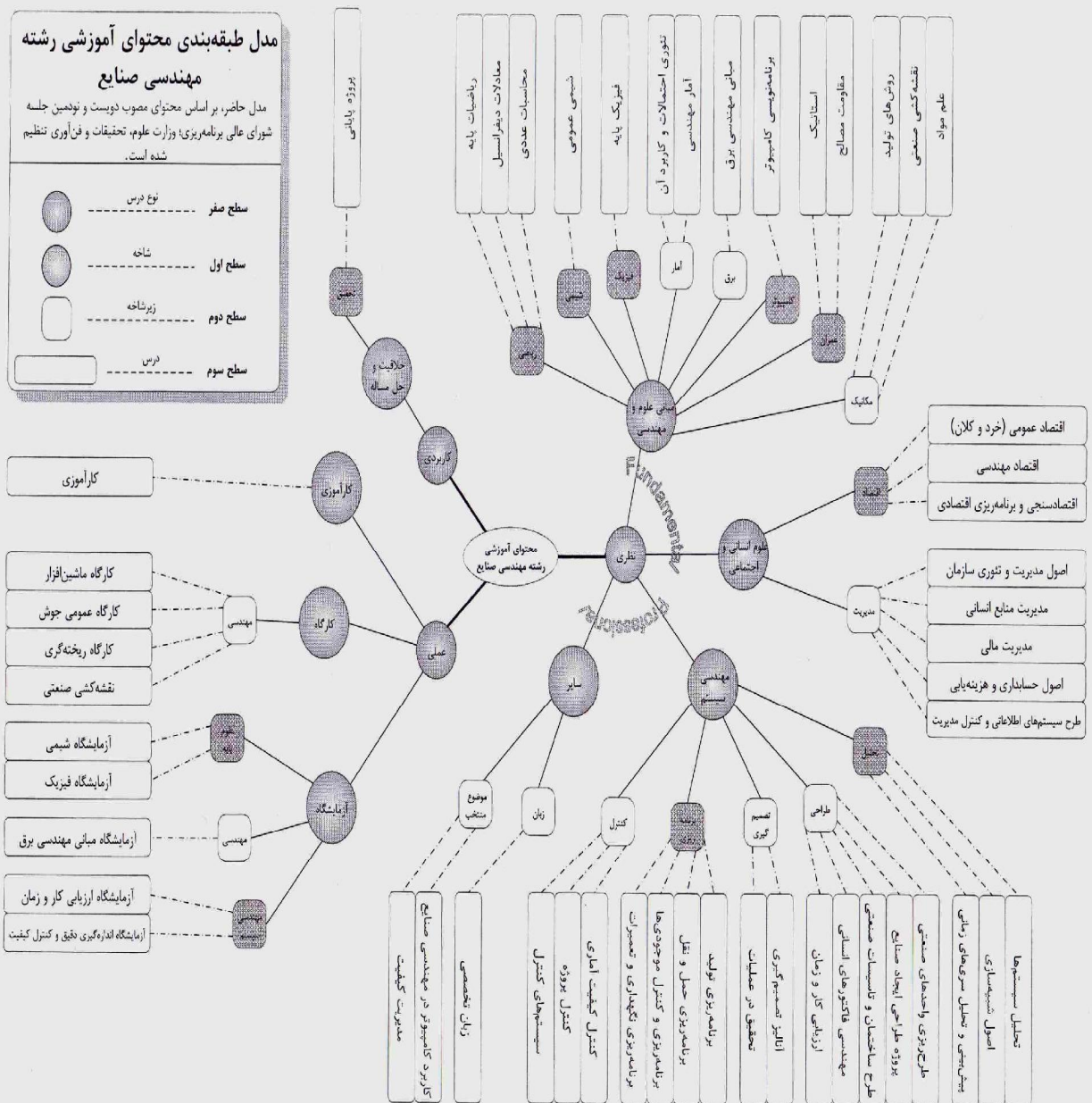
² Homogeneous Classification Model

های حوزه تحلیل را اندازه‌گیری می‌کند. درک موقعیت‌ها و تشخیص فرآیند، الگو و ابزار مناسب جهت تحلیل موقعیت، سطح بینش مهندس صنایع در تخصص‌های حوزه تحلیل را اندازه‌گیری می‌کند و سطح مهارت مهندس صنایع در این حوزه، از طریق میزان توانایی مهندس صنایع در اجرا و پیاده‌سازی فرآیند، الگو و ابزار در موقعیت مورد نظر، اندازه‌گیری می‌شود. تلفیق سه مولفه دانش، بینش و مهارت در تخصص‌های دیگر مانند طراحی، تصمیم‌گیری و ... نیز توانمندی مهندس صنایع در حل مسائل آن حوزه تخصصی را مدل می‌نماید.

خود که برگرفته از تخصص‌های طبقه‌بندی شده در نظریه عمومی سیستم‌ها می‌باشد، به مهندسی هر نوع سیستمی بپردازد.

۳-۶. مدل توانمندی‌های تخصصی مهندس صنایع

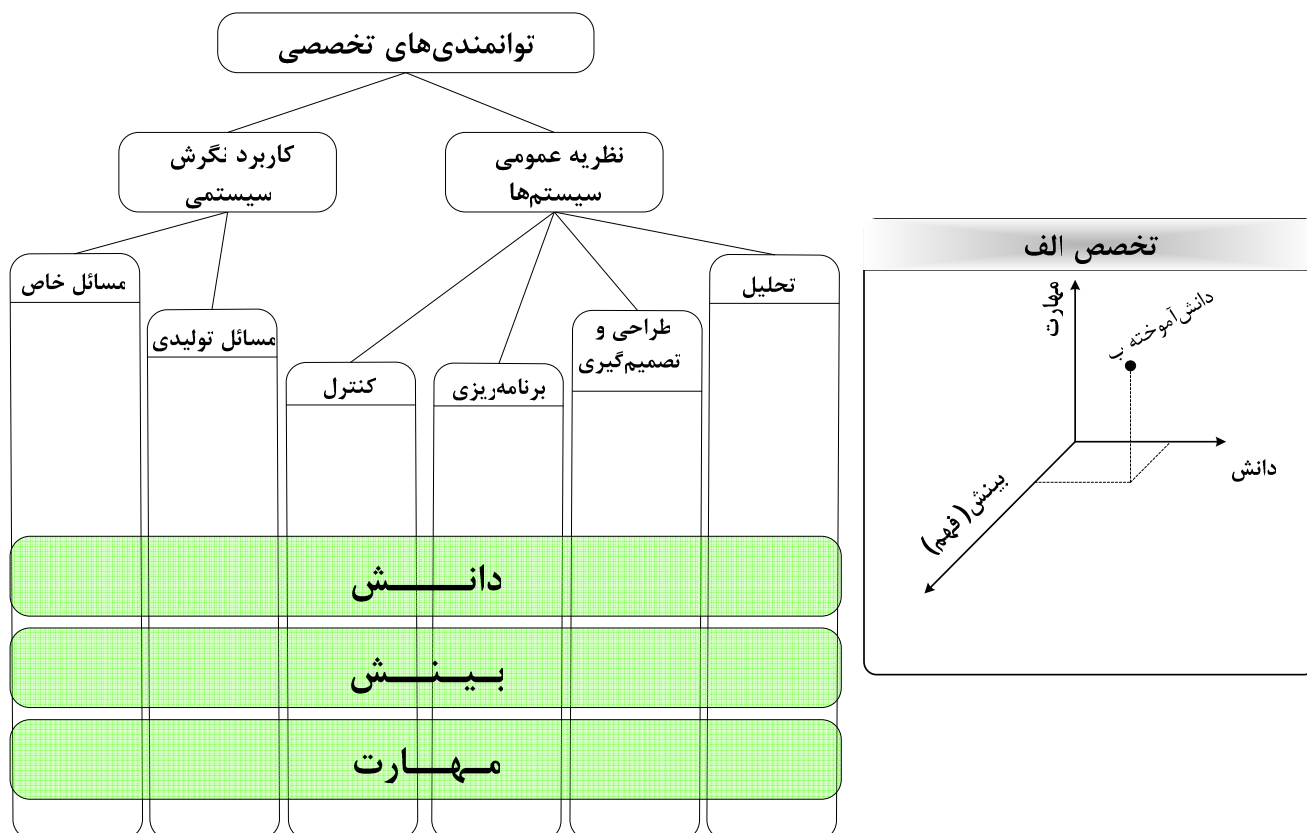
معلومات قابل سنجش مهندس صنایع در حوزه نظر و نحوه عملکرد با استفاده از تخصص‌های خود در حوزه عمل، تحت عنوان «توانمندی تخصصی» و حول سه مولفه دانش، بینش و مهارت مدل شده است (شکل ۲). میزان آگاهی از فرآیندها، الگوها و ابزارهای موجود برای تحلیل مساله، سطح دانش مهندس صنایع در تخصص-



شکل ۱. مدل محتوای آموزشی مهندسی صنایع - مقطع کارشناسی

جدول ۶. مدل تخصص‌های مهندس صنایع - مقطع کارشناسی

زمینه	موضوع	تخصص
نظریه عمومی سیستم‌ها	تحلیل	تحلیل سیستم‌ها با استفاده از مدل‌سازی پیوسته و گسسته تحلیل کمی و کیفی سیستم‌ها به صورت نظام‌یافته و با استفاده از تفکر سیستمی شبیه‌سازی آماری سیستم‌ها تحلیل آماری (توصیفی و استنباطی) پیش‌بینی و تجزیه و تحلیل سری‌های زمانی طراحی مفهومی و عملیاتی سیستم‌ها
	طراحی و تصمیم‌گیری	مدل‌سازی مسائل مختلف تصمیم‌گیری در سطح بنگاه مدل‌سازی ریاضی در فضای قطعی و احتمالی حل مدل‌های تصمیم‌گیری و تعیین استراتژی بهینه برنامه‌ریزی ساخت‌افزایی و نرم‌افزاری خرد و کلان برای نیروی انسانی، امکانات و تجهیزات
	برنامه‌ریزی	برنامه‌ریزی میان‌مدت و بلند مدت برنامه‌ریزی عملیاتی برنامه‌ریزی حمل و نقل
	کنترل	دیدگاه سیستمی برای درک و کنترل سیستم‌ها کنترل پروژه‌ها از منظر هزینه، زمان و کیفیت طرح ایجاد و توسعه کارخانه با توجه به میزان تقاضا، امکانات و بودجه
کاربرد نگرش سیستمی	مسائل تولیدی (صنعتی)	طرح ساختمان و تاسیسات صنعتی جهت بهره‌گیری مناسب از فضا، ماشین‌آلات، تجهیزات، نیروی انسانی و زمان برنامه‌ریزی صحیح تولید با توجه به تقاضای بازار، امکانات تولیدی، هزینه و زمان تحویل برنامه‌ریزی جهت تامین مواد اولیه و نیمه‌ساخته مورد نیاز به میزان اقتصادی و با کیفیت مطلوب طرح مناسب روش کار جهت کاهش فشار فیزیکی روی کارگران و تقلیل هزینه‌های تولیدی
	مسائل خاص	برنامه‌ریزی نگهداری و تعمیرات ماشین‌آلات و تجهیزات کنترل آماری کیفیت محصولات، حین عملیات ساخت و پس از مراحل ساخت کاهش قیمت تمام‌شده ضمن حفظ کیفیت بهبود در بهره‌گیری از منابع مالی، انسانی، زمانی و مالی و افزایش بهره‌وری



شکل ۲. مدل توانمندی‌های تخصصی مهندس صنایع - مقطع کارشناسی

۷. اعتبارسنجی مدل

اعتبار مدل توانمندی‌های تخصصی و سازگاری طبقه‌های مدل محتوای آموزشی، از طریق مصاحبه‌هایی با خبرگان رشته مهندسی صنایع یعنی اساتید این رشته در دانشگاه‌های معتبر کشور مورد بررسی قرار گرفته است. در این مصاحبه‌ها، علاوه بر اعتبارسنجی، به وزن‌دهی تخصص‌های مهندسی صنایع پرداخته شده است.

۷-۱. جامعه و نمونه آماری

از بین اساتید رشته مهندسی صنایع در دانشگاه‌های کشور، ۱۸ نفر انتخاب گردید. از این تعداد، ۹ نفر از اساتید محترم، به انجام مصاحبه پاسخ مثبت دادند.

۷-۲. ابزار جمع‌آوری داده‌ها

پرسش‌نامه‌ای که به منظور جمع‌آوری نظرات مصاحبه‌شوندگان استفاده شده است شامل ۴ گویه‌ی بسته و یک قسمت باز است. پاسخ گویه‌های بسته بر اساس طیف لیکرت^۱ طراحی شده است (سکاران، ۱۳۸۰) و قسمت باز، پیشنهادات اصلاحی مصاحبه‌شوندگان درباره مدل را جویا می‌شود. به منظور وزن‌دهی نسبی تخصص‌های مهندسی صنایع، از جدول مقایسه زوجی^۲ روش تحلیل سلسله‌مراتبی استفاده شده است.

۷-۳. محاسبات پایه

روش‌های محاسباتی لازم برای تحلیل نتایج مصاحبه‌ها در دو بخش اعتبارسنجی مدل و رتبه‌بندی تخصص‌ها به شرح زیر است.

• اعتبارسنجی مدل

اعتبارسنجی مدل محتوای آموزشی با استفاده از روش‌های آمار توصیفی و استنباطی تحلیل شده است.

روش آمار توصیفی^۳: هیستوگرام و شاخص‌های میانگین و

انحراف معیار برای توصیف نظرات خبرگان در هر یک از گویه‌ها بکار گرفته می‌شود. جهت تحلیل کمی و محاسبه شاخص‌ها، طبق طیف لیکرت، خواهیم داشت:

۵	←	خیلی زیاد
۴	←	زیاد
۳	←	متوسط
۲	←	کم
۱	←	خیلی کم

روش آمار استنباطی^۴: استقلال مصاحبه‌ها شرایط لازم برای

انجام تحلیل آماری را فراهم آورده است و با توجه به اندازه نمونه ($n=9 \leq 25$)، از آزمون تی^۵ برای انجام آزمون زیر استفاده شده است (مونتگومری و هاینز، ۱۳۷۷).

$$\begin{cases} H_0: & \text{میانگین نظرات، زیاد و یا خیلی زیاد است} \\ H_1: & \text{میانگین نظرات، متوسط و یا رو به پایین‌تر است} \end{cases}$$

به عبارت دیگر:

$$\begin{cases} H_0: \mu \geq 4 \\ H_1: \mu < 4 \end{cases}, \quad \alpha = 0.05$$

پذیرش فرض صفر در یک گویه، به معنای مقبولیت زیاد و رو به بالای مدل در آن گویه از نظر اساتید رشته مهندسی صنایع کشور، در سطح اطمینان ۹۵٪ می‌باشد.

• رتبه‌بندی تخصص‌ها

رتبه مجموعه تخصص‌ها در قالب وزن مطلق آن‌ها، به کمک وزن‌های نسبی موجود در جدول مقایسه زوجی و با استفاده از روش تقریبی وینستون محاسبه شده است (Winston, 1991) و آزمون معنی‌دار بودن اختلاف وزن مجموعه تخصص‌ها از طریق تحلیل واریانس یک‌طرفه^۶ و در سطح اطمینان ۹۵٪ صورت گرفته است.

محاسبه وزن مطلق مجموعه تخصص‌ها: ابتدا، سازگاری هر یک

از جداول، از طریق محاسبه شاخص سازگاری مورد بررسی قرار می‌گیرد.

جدول مقایسه زوجی: Q

شاخص سازگاری جدول: CI

وزن مطلق مجموعه تخصص i : w_i

$$Q = \begin{pmatrix} 1 & 1 & 2 & 4 \\ 1 & 1 & 2 & 3 \\ 0.5 & 1 & 1 & 3 \\ \frac{1}{3} & 0.5 & \frac{1}{3} & 1 \end{pmatrix}$$

$$Q_{(norm)} = \begin{pmatrix} 0.35 & 0.29 & 0.38 & 0.36 \\ 0.35 & 0.29 & 0.38 & 0.27 \\ 0.18 & 0.29 & 0.19 & 0.27 \\ 0.12 & 0.14 & 0.06 & 0.09 \end{pmatrix}$$

⁴ Inferential Statistic

⁵ T-test

⁶ One-Way ANOVA

¹ Likert

² Pairwise Comparison

³ Descriptive Statistic

به دلیل استقلال مصاحبه‌ها و عدم وجود تاثیر متقابل، از تحلیل واریانس یک‌طرفه برای آزمون فرض زیر استفاده شده است.

$$H_0 : \mu_A = \mu_B = \mu_C = \mu_D, \quad \alpha = 0.05$$

چنانچه مقدار آماره آزمون (F) بزرگتر از $F(0.05, 3, 28) = 2.7141$ شود فرض صفر رد می‌شود و در سطح اطمینان ۹۵٪، اختلاف رتبه مجموعه تخصص‌ها معنادار خواهد بود (موننگومری و هاینز، ۱۳۷۷). همچنین، به دلیل اندازه نمونه ($n=9 \leq 25$)، از آزمون تی برای انجام آزمون زیر استفاده شده است.

$$\begin{cases} H_0 : \mu_E = \mu_F \\ H_1 : \mu_E \neq \mu_F \end{cases}, \quad \alpha = 0.05$$

۷-۴. نتایج اعتبارسنجی مدل محتوای آموزشی

توصیف نتایج اعتبارسنجی مدل محتوای آموزشی، در جدول و نمودارهای آماری ارائه شده است. در آمار توصیفی، قضاوت دقیقی صورت نمی‌گیرد و قضاوت و استنباط، در روش‌های آمار استنباطی و به کمک آزمون فرض صورت می‌پذیرد.

نتایج نشان می‌دهند مدل محتوای آموزشی، در گویه‌های ۱، ۲ و ۴ مورد پذیرش زیاد و رو به بالای خبرگان قرار دارد و در گویه سوم، مورد پذیرش متوسط قرار دارد. محاسبه میانگین و پراکندگی نظرات خبرگان در هر یک از گویه‌ها، ملاک مناسبی جهت ارزیابی مدل بدست می‌دهد و امکان ارزیابی عددی اعتبار مدل را فراهم می‌نماید (جدول ۸).

آزمون فرض‌ها با استفاده از نرم‌افزار SPSS 17.0 انجام شده است. بنابر نتایج آزمون‌ها (جدول ۹)، مدل محتوای آموزشی در تمامی گویه‌ها، در سطح اطمینان ۹۵٪، با تایید و پذیرش خوب و رو به بالای خبرگان واقع شده است. همچنین در قسمت باز پرسش‌نامه، پیشنهادهایی توسط اساتید محترم، برای اصلاح و بهبود مدل ارائه شد.

$$w_A = \frac{0.35 + 0.29 + 0.38 + 0.36}{4} = 0.34$$

$$w_B = \frac{0.35 + 0.29 + 0.38 + 0.27}{4} = 0.32$$

$$w_C = \frac{0.18 + 0.29 + 0.19 + 0.27}{4} = 0.23$$

$$w_D = \frac{0.12 + 0.14 + 0.06 + 0.09}{4} = 0.10$$

$$Q w^T = \begin{pmatrix} 1 & 1 & 2 & 4 \\ 1 & 1 & 2 & 3 \\ 0.5 & 1 & 1 & 3 \\ 1/3 & 0.5 & 1/3 & 1 \end{pmatrix} \times \begin{pmatrix} 0.34 \\ 0.32 \\ 0.23 \\ 0.10 \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} 1.52 \\ 1.42 \\ 1.02 \\ 0.45 \end{pmatrix}$$

$$\frac{1}{4} \left(\frac{1.52}{0.34} + \frac{1.42}{0.32} + \frac{1.02}{0.23} + \frac{0.45}{0.10} \right) = 4.46$$

$$\text{Consistency Index} \Rightarrow CI_{(Q)} = \frac{4.46 - 4}{4 - 1} = 0.15$$

$$\frac{CI}{RI} = \frac{0.15}{0.90} = 0.17 \geq 0.10$$

جداولی که مقدار $\frac{CI}{RI}$ برای آن‌ها بیشتر از ۰،۱۰ باشد دارای سازگاری لازم نمی‌باشند و از محاسبات کنار گذاشته می‌شوند.

آزمون معناداری اختلاف وزن مجموعه تخصص‌ها: در این مرحله، تنها از اعداد جداول سازگار، استفاده خواهد شد.

I : مجموعه مصاحبه‌ها

I_C : مجموعه مصاحبه‌های با جدول مقایسه زوجی سازگار

w_{iA} : وزن مطلق مجموعه تخصص A در مصاحبه i

$$w_A = \frac{1}{m} \sum_i w_{iA}, \quad i \in I_C, \quad m = |I_C|$$

جدول ۷. نتایج ارزیابی اعتبار مدل محتوای آموزشی

ردیف	گویه	فراوانی پاسخ‌ها			
		کم	متوسط	زیاد	بسیار زیاد
۱	تا چه اندازه، شاخه‌های تعیین شده در سطح اول مدل، معرف محتوای آموزشی رشته مهندسی صنایع می‌باشد؟	۰	۰	۲	۵
۲	تا چه اندازه، زیرشاخه‌های تعیین شده در سطح دوم مدل، معرف محتوای شاخه‌ی مربوطه خود می‌باشد؟	۰	۱	۰	۶
۳	درس‌های تعیین شده در سطح سوم مدل، تا چه اندازه، متناسب با زیرشاخه‌ی مربوطه خود می‌باشد؟	۰	۱	۲	۵
۴	پیکره‌بندی ارائه شده در مدل (سطوح مختلف)، چقدر با کلیت مهندسی صنایع تناسب دارد؟	۰	۰	۲	۴

جدول ۸. میانگین و پراکندگی پاسخ‌ها در هر یک از گویه‌ها

شماره گویه	میانگین	پراکندگی (انحراف معیار)
۱	۴	۰.۷۱
۲	۴	۰.۸۷
۳	۳.۶۷	۰.۸۷
۴	۴.۱۱	۰.۷۸

جدول ۹. نتیجه آزمون فرض برای میانگین گویه‌ها

شماره گویه	حد بالایی	آماره آزمون (T)	P-value	پذیرش / رد فرض صفر
۱	۴.۴۴	۰.۰۰	۰.۵۰	پذیرش
۲	۴.۵۴	۰.۰۰	۰.۵۰	پذیرش
۳	۴.۲۰	-۱.۱۵	۰.۱۴	پذیرش
۴	۴.۵۹	۰.۴۳	۰.۶۵	پذیرش

۵-۷. نتایج وزن‌دهی تخصص‌ها

محاسبه وزن مطلق و شاخص سازگاری، برای مجموعه تخصص‌های A, B, C, D و همچنین، مجموعه تخصص‌های E, F طبق محاسبات پایه و به کمک نرم‌افزار MS Excel انجام شده است که نتایج آن‌ها در ادامه آمده است.

جدول ۱۰. وزن مطلق مجموعه تخصص‌های نوع اول

کُد مصاحبه شونده	وزن مطلق			
	W _D	W _C	W _B	W _A
I1	۰.۱۷	۰.۱۰	۰.۲۳	۰.۳۴
I2	۰.۰۰	۰.۲۰	۰.۲۰	۰.۴۰
I3	۰.۰۵	۰.۲۰	۰.۲۷	۰.۳۹
I4	۰.۰۰	۰.۲۵	۰.۲۵	۰.۲۵
I5	۰.۰۰	۰.۱۷	۰.۱۷	۰.۳۳
I6	۰.۰۲	۰.۱۴	۰.۲۴	۰.۳۴
I7	۰.۰۷	۰.۱۵	۰.۱۷	۰.۲۰
I8	۰.۰۰	۰.۱۳	۰.۱۹	۰.۳۸
I9	۰.۰۰	۰.۲۵	۰.۲۵	۰.۲۵

بنابراین، وزن نهایی مجموعه تخصص‌ها برابر با میانگین وزن‌ها در مصاحبه‌هایی است که نسبت $\frac{CI}{RI}$ برای آن‌ها کمتر از ۰.۱ باشد. بنابراین، بدون در نظر گرفتن وزن‌های مربوط به کُد I1 (جدول ۱۰)، وزن مطلق مجموعه تخصص‌های A, B, C, D به صورت زیر خواهد بود.

$$W_A = 0.31 \quad W_B = 0.29$$

$$W_D = 0.18 \quad W_C = 0.22$$

تحلیل واریانس یک‌طرفه برای آزمون معنادار بودن اختلاف رتبه مجموعه تخصص‌ها، در سطح اطمینان ۰.۹۵، منجر به آماره آزمون ۵.۲۲۹ گردید و با توجه به اینکه،

$$F \text{ Statistic} = 5.229 > 2.7141 = F(0.05, 3, 28)$$

فرض برابری میانگین وزن مجموعه تخصص‌ها در سطح اطمینان ۰.۹۵ رد می‌شود. مشاهده می‌شود که اهمیت تخصص‌های تحلیل، طراحی و تصمیم‌گیری (A, B) بیشتر از تخصص‌های برنامه‌ریزی و کنترل است (C, D).

وزن مجموعه تخصص‌های E, F که در شاخه‌ی متفاوتی از مجموعه تخصص‌های A, B, C, D قرار دارند در ادامه ارائه شده است. با توجه به اینکه، شاخص سازگاری همه‌ی جداول مناسب است (جدول ۱۱) با در نظر گرفتن همه مصاحبه‌ها به محاسبه وزن نهایی می‌پردازیم که میانگین وزن‌ها در مصاحبه‌های مختلف می‌باشد.

$$W_E = 0.56 \quad W_F = 0.44$$

جدول ۱۱. وزن مطلق مجموعه تخصص‌های نوع دوم

کُد مصاحبه شونده	وزن مطلق	
	W _F	W _E
I1	۰.۵	۰.۵
I2	۰.۵	۰.۵
I3	۰.۵	۰.۵
I4	۰.۳۳	۰.۶۶
I5	۰.۵	۰.۵
I6	۰.۶۶	۰.۳۳
I7	۰.۶۶	۰.۳۳
I8	۰.۶۶	۰.۳۳
I9	۰.۶۶	۰.۳۳

نتیجه آزمون برابری میانگین وزن مجموعه تخصص‌های E و F به شرح جدول زیر است (پیش‌فرض تساوی یا عدم تساوی واریانس دو جامعه، تاثیری در نتیجه آزمون نداشته است).

جدول ۱۲. نتیجه آزمون فرض برابری میانگین وزن مجموعه-تخصص‌های E و F

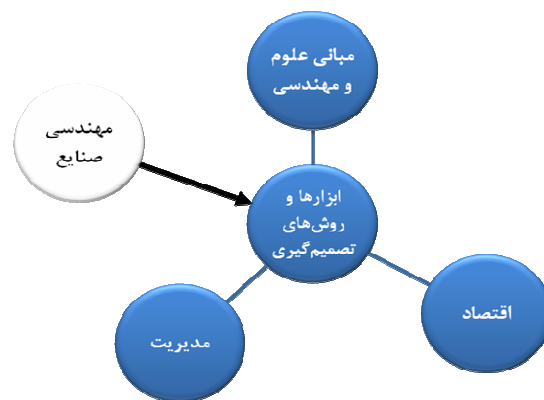
فرض صفر	آماره آزمون (T)	حد پایینی	حد بالایی	پذیرش / رد فرض صفر
$\mu_E = \mu_F$	۰.۱۱	-۰.۰۰۶۶	۰.۲۲۶۶	پذیرش

بنابراین، طبق نظر خبرگان، اهمیت مجموعه تخصص‌های E و F در سطح اطمینان ۰.۹۵ برابر خواهد بود.

۸. خلاصه و جمع‌بندی

مقاله حاضر، بر اساس محتوای آموزشی رشته مهندسی صنایع، به طبقه‌بندی تخصص‌های مهندس صنایع پرداخته است. ابتدا محتوای آموزشی جاری در رشته مهندسی صنایع، به صورت یک مدل طبقه‌بندی همگن ارائه شده و سپس بر اساس طبقه‌های آن، مدل تخصص‌های مهندسی صنایع طراحی گردیده است. مدل ارائه شده، توانمندی اصلی یک مهندس صنایع را در حوزه کاربرد نگرش سیستمی جهت حل مسائل مدیریتی سازمان که مشتمل بر توانمندی‌های «تحلیل، طراحی و تصمیم‌گیری، برنامه‌ریزی و کنترل» می‌باشد، طبقه‌بندی نموده است. معلومات مهندس صنایع در حوزه نظر و قدرت عملکرد در حوزه عمل، تحت عنوان «توانمندی تخصصی» و حول سه مولفه دانش، بینش و مهارت مدل شده است.

مدل ارائه شده، حدود انتظارات بازار کار از مهندس صنایع و شناخت متقاضیان ورود به آموزش عالی از این مجموعه میان‌رشته‌ای را در چهارچوب توانمندی‌های سیستمی مهندس صنایع معین نموده است، و نشان می‌دهد که دامنه عمل مورد انتظار از مهندس صنایع عبارت است از توسعه روش‌ها و ابزارهای تصمیم‌گیری، به گونه‌ای که حصول بهترین ارزش برای هدف یا اهداف مرحله‌ای در یک سازمان با لحاظ نمودن ابعاد مختلف سازمان و شرایط محیطی میسر گردد. پاسخگویی مناسب به این وظیفه، مستلزم دگرگونی‌های پیوسته محتوایی و ساختاری در برنامه‌های آموزشی این رشته متناسب با تغییرات سریع شرایط در محیط‌های تجاری و تولیدی دچار می‌باشد، که بایستی مستمرا مورد توجه برنامه‌ریزان آموزش عالی قرار گیرد.



شکل ۳. جایگاه مهندسی صنایع در مقایسه با رشته‌های دیگر

طبق نتایج اعتبارسنجی، مدل ارائه شده در سطح اطمینان ۹۵٪، مورد تایید خبرگان دانشگاهی مهندسی صنایع کشور قرار گرفته است. همچنین، رتبه‌بندی توانمندی‌های تخصصی مهندس صنایع، بر اساس نظر خبرگان و به کمک روش AHP نشان می‌دهد که

توانمندی‌های تحلیل، طراحی و تصمیم‌گیری از اهمیت بیشتری نسبت به توانمندی‌های برنامه‌ریزی و کنترل برخوردارند. اهم مساعدت‌های علمی ناشی از این تحقیق عبارت است از ارائه یک ساختار سیستمی برای شناخت وضع موجود توانایی‌های خروجی‌های آموزش عالی در مقایسه با تنوع و کیفیت مورد نیاز در بازار کار، که این ساختار می‌تواند نیازهای پروسه هدف‌گذاری و تعیین جهت حرکت در فرآیند طراحی استراتژیک سیستم‌های آموزشی را متناسب با نیازهای متغیر بازار کار در افق‌های زمانی تعیین شده به روش سیستماتیک مرتفع نماید.

مراجع

- [۱] ابطحی، سید حسین، و پیدایی، میرمهرداد، (۱۳۸۳) "شیوه‌های نوین ارزیابی اثربخشی دوره‌های آموزشی در سازمان‌ها"، سایت تخصصی مدیریت منابع انسانی، ۱۳۸۳.
- [۲] تحسیری، احمدرضا، احمدی طباطبایی، منصوره، و واعظی، آمنه، "ارزیابی عملکرد سیستم آموزشی مهندسی صنایع با تاکید بر مهارت-های مهندسی صنایع مشغول در بازار کار"، گزارش تحقیقاتی، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، دانشکده مهندسی صنایع، ۱۳۸۵.
- [۳] زمان‌زاده، موسی، "مهندسی صنایع؛ مدیریت مهندسی‌ها/اندیشگاه علم و صنعت جهان معاصر ۱۳۸۶".
- [۴] شارع پور، محمود، صالحی، صادق و فاضلی، محمد، "توانمندی‌ها و شایستگی‌های کانونی دانش‌آموختگان آموزش عالی (با مطالعه میدانی در چند دانشگاه کشور)"، موسسه پژوهش و برنامه‌ریزی آموزش عالی، تهران ۱۳۸۱.
- [۵] سکاران، اوما، "روش‌های تحقیق در مدیریت"، مترجم: صائبی، م.، و شیرازی، م.، مرکز آموزش مدیریت دولتی ۱۳۸۰.
- [۶] سیف، علی‌اکبر، "سنجش فرآیند و فرآورده یادگیری: روش‌های قدیم و جدید"، دوران ۱۳۸۴.
- [۷] شفیعا، محمد علی، (۱۳۸۳) "رشته مهندسی صنایع: نگاهی گذرا به تخصص، گرایش، سطح تحصیلی، ادامه تحصیل، توانایی حرفه‌ای، ورودی‌ها، دانشگاه‌ها، اساتید، موضوعات پژوهشی، انجمن‌های علمی، پست‌های نمونه سازمانی، فارغ التحصیل در بازار کار"، سایت دانشگاه علم و صنعت ایران، ۱۳۸۳.
- [۸] صالحی، ابراهیم، و مهرعلی‌زاده، یدالله، "تغییرات بازار کار، توسعه آموزش عالی و سرمایه اجتماعی"، همایش آموزش عالی و توسعه پایدار، تهران ۱۳۸۳.
- [۹] غفرانی، محمد باقر، "رسالت‌های آموزش عالی در دنیای جدید و در ایران اسلامی"، سمینار منطقه‌ای آموزش عالی در قرن آینده، تهران ۱۳۷۶.

- [24] Metcalfe, B. D., "Global, Comparative and National HRD", Second Conference on Human Resource Development, Tehran. 2005.
- [25] NCIHE, "Higher Education in the Learning Society" Deaning Committee, London, 1997.
- [26] Salvendy, G., "Handbook of Industrial Engineering" 3rd Edition, John Wiley & Sons, 2007.
- [27] Tahsiri, A., "A Dynamic Strategic Design Methodology for Next-Generation Manufacturing Systems", Ph D thesis, Nottingham University, UK. 2001.
- [28] Tahsiri, A., O'Brien, C., "Quantum Manufacturing Systems (QMS): A New Approach for Manufacturing System Modeling based on the System (Structural) Flexibility Required to Respond to Mass Customization Strategy", 1st International Conference on Agile, Reconfigurable Manufacturing, University of Michigan, May 21-22, 2001.
- [29] Werner, M. C., "The Development of Generic Competencies in Australia and New Zealand", Australia. 1994.
- [30] Winston, Wayne L., "Operations Research: Applications and Algorithms", PWS-KENT, 1991.
- [31] UNESCO, "Higher Education, in the Twenty - first Century Vision and Action", UNESCO, Paris, 1998.
- [32] Zandin, B.K., "Maynard's Industrial Engineering Handbook", 5th Edition, McGraw Hill, 2004.
- [۱۰] محتشم، حمیدرضا، "ارزیابی درونی گروه ترویج و آموزش کشاورزی دانشگاه تربیت مدرس"، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تربیت مدرس ۱۳۸۱.
- [۱۱] محمدی، رضا، "راهنمای عملی انجام ارزیابی درونی در نظام آموزش عالی ایران: تجارب ملی و بین‌المللی"، سازمان سنجش آموزش کشور ۱۳۸۴.
- [۱۲] مونتگومری، داگلاس. س. و هاینز، ویلیام. و.، "احتمال و آمار در مهندسی و علم مدیریت"، مترجم: اولیاء، محمد صالح، دانشگاه یزد ۱۳۷۷.
- [۱۳] مهرعلی‌زاده، ید...، "مدیریت کیفیت جامع‌نگر و آموزش و کارآموزی: جنبه‌های اقتصادی و اجتماعی مهارت‌های پایه"، مجله علوم اجتماعی و انسانی دانشگاه شیراز، ۱۹ (۲)، ۱۳۸۲، صفحه ۱۵۱-۱۶۲.
- [14] Carnevale, A.P., et al, "Work Place Basics: The Essential Skills Employers Want", Jossey-Bass Publisher, San Francisco 1990.
- [15] Centre for Workplace Communication and Culture, "Cultural Understanding as the Eighth Key Competency", Final report to the Queensland Department of Education and the Queensland Vocational Education, University of Technology, Sydney. 1994.
- [16] National Research Concile, Committee on Visionary Manufacturing Challenges, Board on Manufacturing and Engineering Design, Commission on Engineering and Technical Systems., "Visionary Manufacturing Challenges for 2020", National Academic Press, Washington DC, 1998.
- [17] Coopers and Lybrand, "Skills Development in Higher Education", CVCP/DfEE. 1998.
- [18] Everwijn, S.E.M, Bomers, G.B.J & Knubben, J.A. "Ability - or Competence - Based Education: Bridging the Gap Between Knowledge Acquisition and Ability to Apply", Higher Education, 25, 1993, pp. 425-438.
- [19] Gibbs, G., Rost, C., Jenkins, A., Jaques, D., "Developing Students Transferable Skills", The Oxford Center for Staff Development. 1994.
- [20] Jemoott, N., "A Study of Employability Skills in Barbados in an Age of Globalization", Ph D thesis, University of Bath. 2002.
- [21] Kirkpatric, D. L., "Evaluating Training Programs: The Four Levels", Berrett-Koehler Publisher. 1998.
- [22] Koksai, G., Egitman, A., "Planning and Design of Industrial Engineering Education Quality", Computers & Industrial Engineering, 1998, 35 (3-4), pp. 639-42.
- [23] McLaughlin, M., "Employability Skills Profiles: What are Employers looking for?", Eric Document, Report No: ED 399484. 1995.