



بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

راهنمای هنر آموز چله کشی و بافت انواع گلیم

رشته صنایع دستی - فرش

گروه فرهنگ و هنر

شاخه فنی و حرفه‌ای

پایه دهم دوره دوم متوسطه



وزارت آموزش و پرورش سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



| | |
|-----------------------------------|--|
| نام کتاب: | راهنمای هنرآموز چله‌کشی و بافت انواع گلیم - ۲۱۰۹۳۶ |
| پدیدآورنده: | سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی |
| مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: | دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش |
| شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: | نصرا... تسلیمی، عبدالرضا جمالی‌فرد، بشری گل‌بخش، فاطمه سلطان جنت، اکبر رادمنش، یوسف صمدی‌بهرامی، مریم میرزایی و سهیلا عبدلی (اعضای شورای برنامه‌ریزی) |
| مدیریت آماده‌سازی هنری: | یوسف صمدی‌بهرامی، بشری گل‌بخش و مجید نیکویی (اعضای گروه تألیف) |
| شناسه افزوده آماده‌سازی: | اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی سارا راشدی‌رنجبر (طراح جلد) - سمیه نصری (اجرای جلد) - مجید نیکویی و یوسف صمدی‌بهرامی (عکاس) - عزت‌الله خیر الله (ویراستار ادبی) |
| نشانی سازمان: | تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهیدموسوی) تلفن: ۹-۸۸۸۳۱۱۶۱، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹ |
| ناشر: | وب‌گاه: www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (دارو پخش) تلفن: ۵ - ۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰ صندوق پستی: ۱۳۹ - ۳۷۵۱۵ |
| چاپخانه: | شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص» |
| سال انتشار و نوبت چاپ: | چاپ دوم ۱۳۹۷ |

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



دست توانای معلم است که چشم انداز آینده ما را ترسیم می کند.
امام خمینی (قدّس سرّه الشّریف)

| | |
|----|--|
| ۵ | |
| ۸ | ° x x |
| ۹ | - رویکرد برنامه |
| ۱۰ | - شایستگی‌ها |
| ۱۲ | - اصول حاکم بر انتخاب راهبردهای یاددهی یادگیری در شاخه فنی و حرفه‌ای |
| ۱۷ | - تعاریف و اصطلاحات |
| ۲۴ | - فضای کارگاهی |
| ۲۴ | - اصول انتخاب راهبردهای یاددهی یادگیری در رشته |
| ۲۸ | - صلاحیت‌های حرفه‌ای هنرآموزان رشته |
| ۲۹ | - معرفی ویژگیهای درس و واحد یادگیری |
| | x ° x x |
| | ؛ x ° x x |
| ۳۵ | • جلسه اول |
| ۴۱ | • جلسه دوم |
| | ؛ x ° x x |
| ۵۲ | • جلسه سوم |
| ۵۳ | • جلسه چهارم |
| ۵۶ | • جلسه پنجم |
| ۵۹ | • جلسه ششم |
| ۶۲ | • جلسه هفتم |
| ۶۴ | • جلسه هشتم |
| ۶۶ | • جلسه نهم |
| ۶۹ | • جلسه دهم |
| ۷۰ | • جلسه یازدهم |
| ۷۳ | • جلسه دوازدهم |
| ۷۵ | • جلسه سیزدهم |

| | | | | | | | |
|-----|---|---|----|----|----|-------------------|---|
| ۷۷ | | | | | | جلسه چهاردهم | • |
| ۷۹ | | | | | | جلسه پانزدهم | • |
| ۸۱ | | | | | | جلسه شانزدهم | • |
| ۸۶ | | | | | | جلسه هفدهم | • |
| ۸۶ | | | | | | جلسه هجدهم | • |
| | ق | | ×× | م× | × | | ؛ |
| ۸۷ | | | | | | جلسه نوزدهم | • |
| ۹۰ | | | | | | جلسه بیستم | • |
| ۹۳ | | | | | | جلسه بیست و یکم | • |
| ۹۶ | | | | | | جلسه بیست و دوم | • |
| ۹۸ | | | | | | جلسه بیست و سوم | • |
| | ق | × | × | ×× | م× | × | × |
| ۱۰۲ | | | | | | جلسه بیست و چهارم | • |
| ۱۰۵ | | | | | | جلسه بیست و پنجم | • |
| ۱۰۷ | | | | | | جلسه بیست و ششم | • |
| ۱۰۹ | | | | | | جلسه بیست و هفتم | • |
| ۱۱۱ | | | | | | جلسه بیست و هشتم | • |
| | ق | × | × | ×× | م× | × | × |
| ۱۱۶ | | | | | | جلسه بیست و نهم | • |
| ۱۱۷ | | | | | | جلسه سی | • |
| ۱۲۱ | | | | | | جلسه سی و یک | • |
| ۱۲۳ | | | | | | جلسه سی و دو | • |
| ۱۲۶ | | | | | | جلسه سی و سه | • |
| ۱۲۹ | | | | | | جلسه سی و چهارم | • |
| ۱۳۰ | | | | | | جلسه سی و پنج | • |
| ۱۳۵ | | | | | | جلسه سی و شش | • |
| ۱۳۵ | | | | | | جلسه سی و هفت | • |

موضوع اولین هدف عملیاتی سند تحول بنیادین آموزش و پرورش، تربیت یافتگانی است که با درک مفاهیم اقتصادی در چارچوب نظام معیار اسلامی از طریق کار و تلاش و روحیه انقلابی و جهادی، کارآفرینی، قناعت و انضباط مالی، مصرف بهینه و دوری از اسراف و تبذیر و رعایت وجدان، عدالت و انصاف در روابط با دیگران در فعالیت های اقتصادی در مقیاس خانوادگی، ملی و جهانی مشارکت می نمایند. همچنین سند برنامه ملی درسی جمهوری اسلامی ایران "در حوزه تربیت و یادگیری کار و فناوری" به قلمرو و سازماندهی محتوای این آموزش ها پرداخته است.

در برنامه های درسی فنی و حرفه ای علاوه بر اصول دین محوری، تقویت هویت ملی، اعتبار نقش یادگیرنده، اعتبار نقش مرجعیت معلم، اعتبار نقش پایه ای خانواده، جامعیت، توجه به تفاوت های فردی، تعادل، یادگیری مادام العمر، جلب مشارکت و تعامل، یکپارچگی و فراگیری، اصول تنوع بخشی آموزش ها، انعطاف پذیری، آموزش بر اساس نیاز بازار کار، اخلاق حرفه ای، توسعه پایدار و کاهش فقر و تولید ثروت، شکل گیری تدریجی هویت حرفه ای مورد توجه قرار می گیرد.

مطالبات اسناد بالادستی، تعیینات فناوری و نیاز بازار کار داخل کشور و تغییر در استانداردها و همچنین توصیه های بین المللی، موجب شد تا الگوی مناسب که پاسخگوی شرایط مطرح شده باشد طراحی و برنامه های درسی بر اساس آن طراحی و تدوین شوند. تعیین سطوح شایستگی و تغییر رویکرد از تحلیل شغل به تحلیل حرفه و توجه به ویژگی های شغل و شاغل و توجه به نظام صلاحیت حرفه ای ملی، تلفیق شایستگی های مشترک و غیر فنی در تدوین برنامه ها از ویژگی های الگوی مذکور و برنامه های درسی است. بر اساس این الگو فرآیند برنامه ریزی درسی آموزش های فنی و حرفه ای و مهارتی در دو بخش دنیای کار و دنیای آموزش طراحی شد. بخش دنیای کار شامل ده مرحله و بخش دنیای آموزش شامل پانزده مرحله است. نوع ارتباط و تعامل هر مرحله با مراحل دیگر فرایند به صورت طولی و عرضی است با این توضیح که طراحی و تدوین هر مرحله متأثر از اعمال موارد اصلاحی مربوط به نتایج اعتبار بخشی آن مرحله یا مراحل دیگر می باشد.

توصیه سند تحول بنیادین و برنامه درسی ملی بر تدوین اجزای بسته آموزشی جهت تسهیل و تعمیق فعالیت های یاددهی یادگیری، کارشناسان و مؤلفان را بر آن داشت تا محتوای آموزشی مورد نظر را در شبکه ای از اجزای یادگیری با تأکید بر برنامه درسی رشته، برنامه ریزی و تدوین نمایند. کتاب راهنمای هنرآموز از اجزای شاخص بسته آموزشی است و هدف اصلی آن توجه و تبیین برنامه های درسی تهیه شده با توجه به چرخش های تحولی در آموزش فنی و حرفه ای و توصیه هایی برای اجرای مطلوب آن می باشد. کتاب راهنمای هنرآموز در دو بخش تدوین شده است.

بخش نخست مربوط به تبیین جهت گیری ها و رویکرد های کلان برنامه درسی است که کلیات تبیین منطق برنامه درسی، چگونگی انتخاب و سازماندهی محتوا، مفاهیم و مهارت های اساسی و چگونگی توسعه آن در دوره، جدول موارد و منابع آموزشی را شامل می شود.

بخش دوم مربوط به طراحی واحدهای یادگیری است و تبیین منطق واحد یادگیری، پیامدهای یادگیری، ایده های کلیدی، طرح پرسش های اساسی، سازماندهی و مرحله بعدی محتوا و تعیین تکالیف یادگیری و عملکردی با استفاده از راهبردهای مختلف و در آخر تعیین روش های ارزشیابی را شامل می شود.

همچنین در قسمت های مختلف کتاب راهنمای هنرآموز با توجه به اهمیت شایستگی های غیر فنی به آموزش مدیریت منابع، ایمنی و بهداشت، یادگیری مادام العمر و مسئولیت پذیری تاکید شده است.

مسلماً اجرای مطلوب برنامه های درسی، نیازمند مساعدت و توجه ویژه هنرآموزان عزیز و بهره مندی از صلاحیت ها و شایستگی های حرفه ای و تخصصی مناسب ایشان می باشد.

دفتر تألیف کتاب های درسی فنی و حرفه ای و کردانش



x

x



o

xx



°x x

برنامهٔ درسی رشتهٔ صنایع دستی-فرش دارای رویکردی شایستگی محور است. کیفیت شناخته شده از یک شخص در محیط کار را شایستگی می‌گویند. شایستگی در حرفه، شغل، وظیفه، تکلیف کاری و مراحل کار حتی در جزئی ترین مورد آن قابل تعریف و سطح‌بندی است. به عبارت دیگر شایستگی به مجموعه و سطحی از مهارت‌های شغلی، مهارت‌های عمومی، دانش، نگرش و باور و ایمان گفته می‌شود. به طور کلی مهارت انجام دادن خوب و مناسب یک کار یا وظیفه را شایستگی می‌گویند. شایستگی به ۴ عامل بستگی دارد که عبارت‌اند از :

° توانایی‌های ذهنی- عقلانی از قبیل کسب دانش، رشد مهارت‌های ذهنی، قدرت تجزیه تحلیل می باشد.

° توانایی کاربرد دانش و دانش فنی برای انجام تکالیف شغلی و حل مسئله که می‌تواند به صورت فیزیکی و روانی حرکتی مانند کاربرد ابزار یا شناختی مانند مهارت حل مسئله یا مهارت تفکر خلاق باشد. همچنین به توانایی عضلات و ایجاد هماهنگی بین آن‌ها و یا به عبارتی هماهنگی بین اعمال روانی، حرکتی نیز گفته می‌شود هرچند از سطوح بالای حوزهٔ شناختی نیز به عنوان مهارت نام برده شده است.

° میزان مهارتی است که فرد در حرفه یا شغل کسب می‌کند و در جایگاه شغلی مربوطه قرار می‌گیرد. در نظام طبقه‌بندی حرفه‌ها در استاندارد

ISCO2008 برای حرفه‌ها چهار سطح مهارت و در سطح ملی هفت سطح مهارت به شرح مندرج در جدول وجود دارد:

جدول مقایسه سطوح مهارتی نظام طبقه‌بندی حرفه‌های ملی با ISCO ۲۰۰۸

| × | | × | |
|---|---|---|---|
| | × | | × |
| | ° | ° | ° |
| | ° | × | ° |
| | ° | ° | ° |
| | ° | × | ° |
| | ° | × | ° |
| × | ° | × | ° |
| | ° | × | ° |
| × | ° | × | ° |

×× نگرش به توانایی‌هایی گفته می‌شود که به جنبه احساسی و عاطفی، ارزشی و علاقه مربوط می‌شود. مشارکت فعال توأم با علاقه و انگیزه، مثالی از این نوع توانایی است. نگرش در واقع نوعی مهارت ذهنی ناشی از عمل نیز هست.

شایستگی‌های غیر فنی
شایستگی‌های فنی
شایستگی‌های عمومی

× ° به مهارت‌های بسیار ضروری برای محیط کار و زندگی، برای استخدام و توسعه شغلی در اجتماع و زندگی در راستای موفقیت در

Attitude
Nontechnical competency

یادگیری و حل مسائل و مشکلات گفته می‌شود. این مهارت با سطوح عملکردی مختلف آموزش داده می‌شود و برای موفقیت در دامنه وسیعی از فعالیت‌ها در آموزش، تربیت فنی، کار و زندگی نیاز است.

°x x x

- مسئولیت پذیری
- مدیریت مواد و تجهیزات
- امانت داری
- مدیریت زمان
- درست کاری
- نقش در تیم

| شرح | سطح | نام شایستگی غیر فنی |
|--|-----|---------------------|
| حضور منظم-به نمایش گذاشتن و اثبات حضور به موقع و وقت شناسی انجام وظایف و کارهای محوله-پیروی از قوانین(خط مشی)مراحل- نمایش و به کارگیری سطح خوبی از تمرکز ذهنی- داوطلب شدن برای فعالیت های جدید و خاص- انجام صحیح کارها با حداقل نظارت- توجه به جزئیات کار- به نمایش گذاشتن اشتیاق/خوش بینی/ابتکار-مفهوم وجدان کاری | ۱ | x |
| کنترل و پایش استانداردهای عملکردی پیگیری وظایف محوله-ابراز تعهد به سازمان متبوع- به نمایش گذاشتن تلاش و پشتکار قابل توجه- اطمینان از کیفیت کار انجام شده-وجدان کاری. | ۲ | |
| قضاوت و ارزشیابی در مورد مسئولیت پذیری خود و دیگران | ۳ | |

| شرح | سطح | نام شایستگی غیر فنی |
|--|-----|---------------------|
| نگهداری از تجهیزات و منابع مورد نیاز برای اجرای کار خاص به دست آوردن تدارکات و تجهیزات - توزیع تدارکات و تجهیزات | ۱ | × × × |
| سفارش و نگهداری از لیست (سیاهه) تجهیزات (فهرست اموال) پایش و نظارت بر به کارگیری صحیح و ایمن مواد و تجهیزات | ۲ | |
| شناسایی مواد و تجهیزات مورد نیاز برای آینده- ارزیابی نیاز/کیفیت/اثر بخشی ایمنی مواد و تجهیزات- هماهنگی در تهیه، توزیع و ذخیره مواد و تجهیزات- تخمین نیازها و تسهیلات لازم برای اجرای پروژه ها- آماده نمودن درخواست های مناقصه. | ۳ | |

| شرح | سطح | نام شایستگی غیر فنی |
|---|-----|---------------------|
| شروع به کار به موقع - پیروی از جدول زمان بندی - انجام مجموعه وظایف محوله ، مدیریت مؤثر زمان - تنظیم جدول های زمانی مورد نیاز مسئول بخش | ۱ | × |
| جمع بندی کردن وظایف و کارهای روزانه - اولویت آماده کردن جدول های زمان بندی کار - نظارت/ تنظیم مراحل انجام کار (وظایف) | ۲ | |
| آماده نمودن و سازمان دهی جداول چندگانه زمان بندی کار- مدیریت جدول زمانی و خطوط زمان بندی کار- توصیه به اجرا و تنظیم جدول های زمان بندی کار- ارزشیابی چارچوب زمان بندی پروژه ها- اصلاح و تنظیم چارچوب زمانی انجام پروژه ها | ۳ | |

| شرح | سطح | نام شایستگی غیر فنی |
|--|-----|---------------------|
| ایفای کامل نقش به عنوان عضو تیم. | ۱ | × × × |
| ایفای کامل نقش به عنوان سازماندهی تیم. | ۲ | |
| ایفای کامل نقش به عنوان رهبر تیم. | ۳ | |

| شرح | سطح | نام شایستگی غیر فنی |
|---|-----|---------------------|
| تعیین الزامات کسب حلال-تعیین آثار و نتایج درست کاری- تعیین آثار کسب حلال- تعیین نیازهای مشتری. | ۱ | × × |
| انجام کارهای شغلی به طور احسن ، کامل و بر مبنای درستکاری- پایبندی به بهبود و ارتقای خود و دیگران - برآوردن نمودن نیازهای مشتری. | ۲ | |
| قضات و ارزشیابی درستکاری خود و دیگران- حل مسائل مربوط به عدم رضایت مشتری. | ۳ | |

× فردی دارای شایستگی فنی و حرفه‌ای است که دانش، مهارت‌ها و ظرفیت‌های انجام ضروری را داشته باشد و بتواند مسائل و مشکلات حرفه‌ای را به طور مستقل و انعطاف پذیر حل کند. همچنین باید در محیط کاری خود و سازماندهی کار، مشارکت داشته باشد.

× × ×
 رویکرد برنامه‌داری در شاخه فنی و حرفه‌ای "فطرت‌گرایی توحیدی" است که تحقق این رویکرد مستلزم آموزش مبتنی بر شایستگی است. جهت‌گیری محتوا و قلمروی محتوا در راستای تحقق اهداف و شایستگی‌های دنیای کار در شاخه فنی و حرفه‌ای، گروه و رشته تحصیلی-حرفه‌ای به شرح زیر است:

Technical merit

- × ° اکتساب شایستگی‌های فنی و غیرفنی دنیای کار،
عمومی (حداقل‌های اجتماعی)؛

- × × × ° تحقق سطوح شایستگی‌ها براساس
استانداردهای آموزشی؛

- تلقی نسبت به فرآیند آموزشی: فرآیند آموزش مبتنی بر شایستگی و اطمینان از
تحقق آن براساس استاندارد عملکرد در هر تکلیف کاری و ایجاد شرایط برای
تداوم آن؛

- × × ° هنرجویان با ظرفیت‌ها و توانایی‌های گوناگون نقشی
فعال در کسب همه واحدهای شایستگی مبتنی بر استاندارد عملکرد و با توجه به
موقعیت‌های خویش دارند؛

- × × × ° سازماندهی محیط یادگیری به منظور تحقق
صلاحیت‌های حرفه‌ای در یادگیرندگان (سازماندهی محیط یادگیری شامل:
طراحی آموزش مبتنی بر شایستگی‌ها، تهیه طرح درس، چیدمان محیط فیزیکی
یادگیری، چیدمان محیط روانی یادگیری و اجرای آموزشی)؛

× × × × × × ×

ارزشیابی پیشرفت تحصیلی مبتنی بر استانداردهای آموزشی؛
ارزشیابی نهایی براساس استانداردهای صلاحیت‌های حرفه‌ای دنیای کار؛

× × × × × × × × × × ×

انتخاب راهبردهای یاددهی- یادگیری در فرایند آموزش به کمک مواد و رسانه
های یادگیری به منظور تحقق شایستگی‌ها بر اساس اصول زیر استوار است:

× × × × × × × × × ×

طراحی فعالیت‌های یاددهی- یادگیری براساس واقعیت‌های دنیای کار و زندگی
با ارائه پروژه، پودمان، نمونه کار.

طراحی فعالیت‌های یاددهی- یادگیری در واقعیت‌های دنیای کار و زندگی با
ارائه پروژه، پودمان، نمونه کار

x x x

هم‌آموزی،
ارائه محصولات و خدمات آموزشی - فرهنگی هنرجویان توسط واحد آموزشی،
بازدید از مراکز صنعتی، خدماتی،
مشارکت در پروژه‌های مرتبط با رشته تحصیلی، شغلی در جامعه.

x xx xx x x x

آموزش شایستگی تفکر سیستمی، کنترل کیفیت و ریشه‌یابی مشکل در ساخت
محصولات
روش‌های بهبود محصولات، فعالیت‌های تعمیر، عیب‌یابی و حل مسأله در کارگاه
آموزش مبتنی بر پروژه.

x xx

انتخاب پروژه‌ها و پودمان‌های تکمیل شونده در طول سال یا پایه‌های مختلف
تحصیلی، تلفیق شایستگی‌های حرفه‌ای در دیگر حوزه‌های یادگیری، برگزاری
جشنواره‌ها و مسابقات علمی - عملی.

xx x

به‌کارگیری چرخه شایستگی در فعالیت‌های یاددهی - یادگیری.

xx x

استفاده از نرم‌افزارهای تعاملی،
ایجاد فرصت‌های نوآوری و خلاقیت از طریق پروژه، پودمان، نمونه کار،
روش اکتشافی در فعالیت‌های یاددهی - یادگیری.

x x x

ارائه رویکرد یادگیری مشارکتی در تدریس.

x xx x xx x x

اقدام پژوهی توسط هنر آموزان.

x xx

استفاده از فضای مجازی، نرم‌افزارها، فیلم‌ها،
به‌کارگیری فناوری یادگیری مبتنی بر مغز،

استفاده از هوش‌های چند گانه و انواع سبک‌های یادگیری.

ارزشیابی پیشرفت تحصیلی و تربیتی در این شاخه‌ها ناظر بر تحقق شایستگی‌ها و دستیابی به سطوح شایستگی‌ها و صلاحیت حرفه‌ای ملی ایران است .

° × × × × × × × × × × ×

ارزشیابی به صورت مستمر و عملکردی مبتنی بر عمل خواهد بود. ملاک گذر از دوره کسب استاندارد شایستگی حرفه‌ای و عمومی کسب مدرک براساس صلاحیت خواهد بود.

× × × × × × × × × × ×

در ارزشیابی شایستگی عمومی و حرفه ۱۰ الی ۲۰ درصد قضاوت توسط هنرجو انجام خواهد پذیرفت (تکالیف کاری همراه با سطح‌بندی شایستگی‌های حرفه‌ای و عمومی).

× × × × × × ×

ارزشیابی نهایی گروه کاری توسط تیمی از هنرآموزان یا دنیای کار انجام می‌شود.

× × × × ×

استاندارد عملکرد تکالیف کاری به عنوان نتیجه فرآیند یاددهی- یادگیری تلقی می‌شود. برخی از نتایج باید در دنیای کار (کارآموزی) ارزشیابی شوند. ارزشیابی فرآیند محور در کسب شایستگی‌ها نیز در فرآیند شایستگی به کار می‌رود؟

× × × × ×

اجرای فرآیند ارزشیابی در بستر کارگروهی و موقعیت‌های جدید جهت حل مساله در زندگی است.

× -× × × × × × × × ×

ارزشیابی پیشرفت تحصیلی قبل از ارزشیابی مبتنی بر استاندارد عملکرد اتفاق خواهد افتاد.

× × × ×

ارزشیابی و سنجش مبتنی بر واقعیات و شرایط موجود در استاندارد ارزشیابی حرفه خواهد بود.

× ×

° × × ×

منظور از این اصطلاح، جهت‌گیری آموزش‌های مدرسه‌ای بر اساس فلسفه تربیتی نظام حاکم بر جامعه و انتظارات رهبران، مردم و نهادها از برنامه درسی ملی است. این رویکرد، رویکرد فطرت‌گرای توحیدی نام دارد که مقصد عالی آن، شکوفایی گرایش‌های الهی در انسان و تربیت انسان به عنوان "خلیفه الله" است.

° ×

شامل کار مزدی، پیگیری حرفه و شغل در زندگی در همه جنبه‌های زندگی اجتماعی است. دنیای کار از دنیای آموزش و زندگی شخصی متمایز است. دنیای کار اعم از زندگی شغلی، بازار کار، محیط واقعی کار و بنگاه‌های اقتصادی است.

× ×

موقعیتی است که افراد در آن کار می‌کنند و گستره‌ای وسیع از فضاها از خانه تا کارخانه‌های بزرگ را شامل می‌شود.

× ×

محلی است که در آن فعالیت‌های اقتصادی مبتنی بر استاندارد ملی طبقه‌بندی فعالیت‌های اقتصادی صورت می‌گیرد.

× ×

مجموعه‌ای از شایستگی‌های حرفه‌ای است که با توجه به سطح، نوع و وسعت آن‌ها به سطوح دیگر تقسیم خواهند شد.

° × × × ×

آموزش و تربیت در قلمرو دنیای کار جهت زمینه‌سازی، آمادگی، نگهداشت و ارتقاء شغلی و حرفه‌ای را گویند. آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای ترکیبی جامع است که به جنبه‌هایی از فرآیند آموزشی و تربیتی، در برگیرنده مطالعه فناوری‌ها و علوم وابسته، کسب نگرش‌ها و مهارت‌های عملی، فهم و دانش مرتبط با حرفه‌ها را در

بخش‌های گوناگون اقتصادی و زندگی اجتماعی، علاوه بر آموزش عمومی، ارجاع و اطلاق می‌شود. این واژه اعم از آموزش فنی و حرفه‌ای رسمی، غیررسمی و سازمان‌نیافته است. همچنین این آموزش‌ها شامل طیف وسیعی از فرصت‌های توسعه مهارت‌ها است که با بافت‌های ملی و محلی هماهنگ می‌گردند. یادگیری برای یاد گرفتن و رشد سواد و مهارت‌های محاسبه، مهارت‌های عرضی (غیر فنی) و مهارت‌های شهروندی نیز از مؤلفه‌های جدایی‌ناپذیر آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای می‌باشند.

واژه شغل "استخدام شدن برای ارائه خدمت و برای مدتی خاص" است. شغل محدود به زمان و فرد کارفرما است. شغل مجموعه‌ای از کارها و وظایف مشخص است که در یک جایگاه خاص تعریف می‌شود. یک شخص ممکن است در یک حرفه در زمان‌های گوناگون مشاغل متفاوت داشته باشد.

مجموعه‌ای از مشاغل دنیای کار است که شباهت معقولانه‌ای از نظر کارها، دانش و توانایی‌های مورد نیاز دارند. حرفه، مشغولیت اصلی فرد در طول زندگی است. استاندارد حرفه‌ای، حداقل‌های مورد انتظار دنیای کار در یک حرفه را نشان می‌دهد. حرفه، مرتبط با فرد و نقش وی در بازار و دنیای کار است (مانند حسابدار، خانه‌دار، جوشکار، پرستار، مهندس ساختمان). اکثر حرفه‌ها در بخش‌های مختلف وجود دارند در حالی که برخی از حرفه‌ها (مانند مهندس معدن) مربوط به بخش خاصی است. یک حرفه مجموعه‌ای از مشاغل است که شباهت معقولانه‌ای از نظر کارها، دانش و توانایی‌های مورد نیاز دارد.

وظیفه عبارت است از مسئولیت و نقش اصلی مشخصی که در یک جایگاه شغلی یا حرفه‌ای برای شخص در نظر می‌گیرند. برای مثال از وظایف اصلی یک تعمیرکار خودرو می‌توان به تعمیر سیستم مولد قدرت، تعمیر سیستم انتقال قدرت و ... اشاره کرد. از تکنسین مکاترونیک انتظار می‌رود نگهداری و تعمیرات سیستم‌های کنترل عددی را به عنوان وظیفه انجام دهد.

تکلیف‌کاری، فعالیت مشخصی است که دارای ابتدا و انتها است و شامل مراحل منطقی است. معمولاً هر وظیفه به چندین تکلیف‌کاری تقسیم می‌شود. به طور مثال

یکی از تکالیف کاری کسی که وظیفه "تعمیر سیستم مولد قدرت"، را دارد تنظیم سیستم جرّقه است.

مجموعه اثبات شده‌ای از دانش، مهارت و نگرش مورد نیاز جهت انجام یک تکلیف کاری، بر اساس استاندارد را، "شایستگی" گویند. شایستگی‌ها در حوزه آموزش‌های فنی و حرفه‌ای به سه دسته شایستگی‌های فنی، غیر فنی و عمومی تقسیم بندی می‌شوند.

صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطح صلاحیت حرفه‌ای انجام می‌شود، انجام هر کار ممکن است با کیفیت مشخصی در محیط کار مورد انتظار باشد. سطح کیفی شناخته شده از یک شخص در محیط کار را سطح شایستگی مورد انتظار و نیاز گویند. سطح شایستگی انجام کار معیار اساسی ارزشیابی است. در بین کشورهای مختلف نظام سطح بندی شایستگی گوناگونی وجود دارد اما نظام چهار سطحی معمول‌ترین آن‌ها به نظر می‌رسد.

چهارچوبی است که صلاحیت‌ها، مدارک و گواهینامه‌های در سطوح و انواع مختلف را به صورتی منسجم و همگون براساس مجموعه‌ای از معیارها و شاخص‌های توافق شده به هم ارتباط می‌دهد. در این چهارچوب به مهارت و تجربه در کنار دانش ارزش ویژه‌ای داده می‌شود. زمان و مکان یادگیری ارزش کمتری دارد.

سطح صلاحیت عبارت است از سطح حرفه یا شغل در چهارچوب صلاحیت‌های حرفه‌ای ملی که تکالیف کاری باید در آن، طراحی و تدوین گردد. نظام‌های سطح-بندی گوناگونی در بین کشورها وجود دارد، سطح صلاحیت مهندسی (حرفه‌ای) پنج در نظر گرفته شده است که به تبع آن تکنسین فنی یا حرفه‌ای دارای سطح چهار است. صلاحیت حرفه‌ای در اروپا EQF به ۸ سطح تقسیم بندی شده است.

برنامه درسی آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای مجموعه‌ای از استانداردهای دنیای کار، اهداف، محتوا، روش‌ها، راهبردهای یاددهی-یادگیری، تجهیزات، زمان، فضا، استانداردهای شایستگی، مواد آموزشی و استاندارد ارزشیابی است که دانش

آموز(هنرجو) و کارآموز (یا مربی) را برای رسیدن به آن اهداف در حوزه آموزش‌های فنی و حرفه‌ای هدایت می‌نماید. دامنه شمول برنامه درسی در حوزه آموزش‌های فنی و حرفه‌ای، دنیای کار و دنیای آموزش را در بر می‌گیرد.

× × × × × × × × ×

بازار کار و اتحادیه‌ها، صنوف و ... تهیه می‌شود. در این استاندارد، وظایف، کارها و صلاحیت‌های هر شغل یا حرفه مورد توجه قرار می‌گیرند.

توسط گروه‌های مشترکی از حوزه‌های گوناگون تهیه می‌شود و منجر به اعطای گواهینامه یا مدرک صلاحیت حرفه‌ای می‌گردد.

شایستگی حرفه و ارزشیابی توسط ارائه دهندگان آموزش‌های فنی و حرفه‌ای تهیه می‌گردد. در این استاندارد و اهداف دروس، محتوا، راهبردهای یاددهی- یادگیری، تجهیزات آموزشی و ... در اولویت قرار دارند.

× × ×

رویکردی در آموزش فنی و حرفه‌ای است که بر شایستگی‌های حرفه‌ای تمرکز دارد. شایستگی‌ها را به عنوان پیامدهای آموزشی در نظر می‌گیرند و فرایند نیازسنجی، طراحی و تدوین برنامه درسی و ارزشیابی بر اساس آنها انجام می‌شود. شایستگی‌ها می‌توانند به شایستگی‌های فنی (در یک حرفه یا مجموعه‌ای از حرفه-ها)، غیرفنی و عمومی دسته‌بندی می‌شوند. رسیدن فراگیران به حداقلی از همه شایستگی‌ها به عنوان هدف آموزش‌های فنی و حرفه‌ای در این رویکرد مورد توجه قرار می‌گیرد.

× ×

استاندارد شایستگی حرفه تعیین کننده فعالیت‌ها، کارها، ابزارها و شاخص‌هایی برای عملکرد در یک حرفه است.

×

برآیند مجموعه‌ای از باورها، گرایش‌ها، اعمال و صفات فرد در مورد حرفه است. بنابراین بدلیل تغییرات این مجموعه در طول زندگی حرفه‌ای، هویت حرفه‌ای قابلیت تکوین در مسیر تعالی را دارد.

× ؛ ”× × × ؛ “×

به چند رشته تحصیلی - حرفه‌ای که در کنار هم قرار می‌گیرند تا فراگیران را برای انتخاب مبتنی بر علائق، تصحیح در موقعیت بر اساس استعداد و حرکت در مسیر زندگی با توجه به استانداردهای راهنمایی و هدایت تحصیلی-حرفه‌ای بصورت منطقی یاری می‌رسانند، گروه حرفه‌ای گفته می‌شود. چند رشته‌ای‌ها ممکن است با توجه به شرایط و امکانات منطقه‌ای هم‌خانواده، غیر هم‌خانواده، شایستگی‌های بزرگ مبتنی بر گروه‌های فرعی حرفه و شایستگی‌های طولی برای کسب کار باشند. گروه-بندی تحصیلی- حرفه‌ای باعث شکل‌دهی هویت حرفه‌ای و تکوین آن در طول زندگی خواهد شد.

؛ ×

مجموعه‌ای از صلاحیت‌های حرفه‌ای و عمومی است که آموزش و تربیت بر اساس آن اجرا و ارزشیابی می‌گردد.

° ×

اهداف توانمندسازی اهدافی است که بر اساس شایستگی‌ها، استاندارد عملکرد و اقتضانات یاددهی-یادگیری جهت کسب شایستگی‌ها توسط دانش آموزان تدوین می‌گردد. اهداف توانمند ساز با توجه به رویکرد شکوفایی فطرت شامل پنج عنصر: تعقل، ایمان، علم، عمل و اخلاق و چهار عرصه ارتباط متربی با خود، خدا، خلق و خلقت است که با محوریت ارتباط با خدا تعریف، تبیین و تدوین می‌شوند. با توجه به این‌که آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای و مهارتی فرایند تکوین و تعالی هویت حرفه-ای متربیبان است و هویت متربیبان براینند نوع ارتباط آنان با خدا، خود، خلق و خلقت است، بنابراین اهداف تربیت با توجه به این عرصه‌ها قابل تبیین خواهد بود. لازم به ذکر است که این عرصه‌ها به گونه‌ای جامع، یکپارچه و منطقی کلیه ساحت‌های تربیتی^۴ را دربر می‌گیرند.

° × × × ×

یادگیری یک موضوع است از ابعاد مختلف با توجه به عناصر پنج‌گانه اهداف درسی و تربیتی و عرصه‌های چهارگانه ارتباطی مندرج در برنامه درسی ملی.

^۴ ساحت‌های تعلیم و تربیت بر اساس سند تحول بنیادین آموزش و پرورش، عبارت‌اند از: ۱- اعتقادی، عبادی، اخلاقی ۲- اجتماعی و سیاسی ۳- زیستی و بدنی ۴- زیباشناختی و هنری ۵- اقتصادی و حرفه‌ای ۶- علمی و فناورانه

به فرایند ایجاد تغییرات نسبتاً پایدار در رفتار یادگیرنده گفته می‌شود. یادگیری ممکن است از طریق تجربه عینی (از طریق کار، تمرین و ...)، به صورت نمادین (از طریق اشکال، اعداد و نمادها)، به شیوه نظری (توضیحات کلی) یا به شیوه شهودی (کشف و شهود بی‌واسطه نفسانی) صورت گیرد.

× × ×

فعالیت‌های یادگیری ساخت‌یافته بر اساس اصول حاکم بر انتخاب راهبردهای یاددهی - یادگیری در شاخه فنی و حرفه‌ای طراحی می‌گردد. در تدوین فعالیت‌های یادگیری در دروس مختلف شاخه فنی و حرفه‌ای بر اساس برنامه درسی ملی ایران و حوزه یادگیری کار و فناوری، دیدگاه فناورانه حاکم خواهد بود. انتخاب فعالیت‌های یاددهی- یادگیری در فرایند آموزش به کمک مواد و رسانه‌های یادگیری به منظور تحقق شایستگی‌ها بر اساس اصولی از قبیل تقویت انگیزه هنرجویان، درک و تفسیر پدیده‌ها در موقعیت‌های واقعی دنیای کار و فعال نمودن هنرجویان استوار است.

×

محتوای آموزشی مبتنی بر اهداف توانمند ساز و فعالیت‌های یادگیری ساخت یافته است. محتوا مبتنی بر ارزش‌های فرهنگی و تربیتی و سازوار با آموزه‌های دینی و قرآنی، مجموعه‌ای منسجم و هماهنگ از فرصت‌ها و تجربیات یادگیری است که زمینه شکوفایی فطرت الهی، رشد عقلی و فعلیت یافتن عناصر و عرصه‌ها را بصورت پیوسته فراهم می‌آورد. همچنین محتوا در برگیرنده مفاهیم و مهارت‌های اساسی و ایده‌های کلیدی مبتنی بر شایستگی‌های مورد انتظار از دانش آموزان است و بر گرفته از یافته‌های علمی و معتبر بشری است. تناسب محتوا با نیازهای حال و آینده، علایق، ویژگی‌های روانشناختی دانش آموزان، انتظارات جامعه اسلامی و زمان آموزش از الزامات محتوا محسوب می‌شوند.

×

بسته تربیت و یادگیری، به مجموعه ای هماهنگ از منابع، مواد و رسانه‌های آموزشی اطلاق می‌شود که در یک بسته واقعی یا به صورت اجزایی هماهنگ با نشان و برند مؤسسه تولید کننده تهیه و برای یک یا چند پایه تحصیلی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در حال حاضر با گسترش فناوری های نوین ، بسته آموزشی با نرم افزارهای آموزشی، لوح فشرده و سایت‌های اینترنتی تکمیل می‌شود. طراحی و تهیه بسته یادگیری بر اساس ماکت بسته تربیت و یادگیری انجام می‌پذیرد. بسته تربیت و یادگیری می‌تواند شامل گستره‌ای از منابع و رسانه‌های آموزشی یا حاوی تعدادی کتاب و کتابچه، برگه‌های کار، لوح فشرده ، فیلم آموزشی و حتی

برخی وسایل کمک آموزشی و ابزارها باشد. در کنار بسته سخت افزاری، استفاده از امکانات نرم‌افزاری و اینترنت نیز می‌تواند به تکمیل یک بسته آموزشی کمک کند. این بسته را می‌توان به منابع اصلی و منابع تکمیلی تقسیم نمود. منابع اصلی شامل کتاب راهنمای معلم، کتاب درسی، کتاب کار دانش آموز و کتاب ارزشیابی است. منابع تکمیلی نیز شامل موارد متعددی مانند نرم‌افزار دانش‌آموز، فیلم هنرجو، شبیه‌سازها، فیلم معلم، پوستر و ... می‌باشد.

لذا بسته تربیت و یادگیری شامل ۱- کتاب درسی ۲- راهنمای معلم؛ ۳- کتاب همراه هنرجو؛ ۴- کتاب کار؛ ۵- نرم افزار دانش آموز؛ ۶- فیلم هنرجو؛ ۷- شبیه سازها؛ ۸- فیلم معلم؛ ۹- پوستر و مواردی از این قبیل می‌باشد.



× × × × ×
× ×

× تعیین ارزش کار یا تکلیف کاری براساس ضوابط و مقررات خاص است. در ارزشیابی کار، عمق هدفهای مورد نظر در کار تعیین می‌شود.

: ×

■ **سنجش^۶:** نوعی ارزشیابی است که از طریق اندازه‌گیری صورت می‌گیرد. به عبارت دیگر فرآیند جمع‌آوری اطلاعات دربارهٔ یادگیرندگان به منظور تصمیم‌گیری در مورد رشد و پیشرفت آنان است.

■ **شواهد^۷:** مستندات مکتوب دربارهٔ درست بودن یا حقیقت داشتن موضوعی را شواهد گویند. با ارائهٔ شواهد متنوع و کافی امکان قضاوت در ارتباط با سطح دستیابی به اهداف برنامه درسی یا موارد دیگر به وجود می‌آید.

^۶ Task evaluation

^۷ Assessment

Evidence

× نوعی ارزشیابی برای تشخیص نقاط قوت و ضعف یادگیرندگان در مهارت‌های اساسی یا پیش‌نیاز است. از طریق این ارزشیابی می‌توان مشخص کرد که آیا ذی‌نفعان، معلومات، توانایی‌ها و مهارت‌های لازم برای ورود به حرفه یا شغل جدید را دارند یا خیر؟

× این نوع از ارزشیابی برای اندازه‌گیری سطح شایستگی و تسلط در هر کار حرفه‌ای مورد توجه ویژه قرار می‌گیرد. ارزشیابی تراکمی یا پایانی در مدارس متداول است و شامل ارزشیابی آخر دوره در روند آموزشی است. به عبارت دیگر تمام آموخته‌های یادگیرنده در طول دوره آموزشی ارزشیابی می‌شوند؟

× این سنجش شامل ارزشیابی توانایی‌های ادراکی (دادن پاسخ مناسب به اطلاعات دریافت شده از راه حواس) و توانایی‌های جسمانی (استقامت، قدرت، انعطاف‌پذیری و چالاکی) می‌باشد.

به‌جای بررسی فکرها و حالت‌های ذهنی، رفتارهایی را بررسی می‌کنند که به دنبال فکرها می‌آیند.

× ؛ برای اندازه‌گیری سطح شایستگی و تسلط هر کار حرفه‌ای در طول آموزش مورد توجه ویژه قرار می‌گیرد. به عبارت دیگر تمام آموخته‌های یادگیرنده در طول دوره آموزش معین که فعالیت آموزشی معلم در جریان است و یادگیری در حال تکوین و شکل‌گیری است انجام می‌شود و هدف آن تعیین نقاط قوت و ضعف یادگیری است.

× × فرد با استانداردهای شایستگی حرفه‌ای مقایسه می‌شود که نتیجه آن قبول یا رد است.

× × فرد با سایر افراد شرکت‌کننده در آزمون مقایسه می‌شود. مؤسسات می‌توانند نمره قبولی خود را تعیین و هنجارهای خود را با سایر مؤسسات مقایسه نمایند.

× × وسایلی هستند که محقق به کمک آن‌ها می‌تواند اطلاعات مورد نیاز خود را برای تجزیه و تحلیل و بررسی پدیده مورد مطالعه و نهایتاً کشف حقیقت گردآوری نماید.

Diagnostic Evaluation

Summative Evaluation

The Ability To Assess

Behaviour

Formative Assessment

Benchmark Criteria To Assess

Normal Assessment Criteria

The Assessment tool

× یکی از شیوه‌های شناخت است که به وسیله آن میزان خصوصیات و رفتارهای بارز و قابل مشاهده افراد در زمینه‌های مشخصی سنجیده می‌شود.

× مبنای ارزشیابی نتیجه محور، رشد است و به پیشرفت توجه دارد و اطلاعات کسب شده را می‌سنجد. یادگیری، فضای مشخصی دارد و در انتها آموخته‌های شخص را ارزشیابی می‌کند.

× ارزشیابی از جریان رشد است و به پیشروی و تلاش توجه می‌شود. فرآیند یادگیری پایان ندارد بلکه دارای مراحل است و ارزشیابی در طول یادگیری و بازخوردی است. در ضمن بازخوردهای دوره‌ای به ویژه شناسایی مشکلات و نقص روندها در خلال اجرای برنامه توجه می‌شود.

× × × × × ×

استفاده از انواع روش‌های ارزشیابی جهت سنجش پیشرفت تحصیلی و شایستگی های حرفه‌ای و عمومی در کار واقعی.

استفاده از مدارک صلاحیت حرفه‌ای به عنوان ملاک گذر از دوره کسب استاندارد شایستگی حرفه‌ای و عمومی در رشته .

ارزشیابی متنوع و مستمر برای سنجش میزان یادگیری شایستگی‌های عمومی و حرفه‌ای در رشته.

استفاده از نمونه برگ‌های ارزیابی به منظور سنجش شایستگی‌های کسب شده توسط هنرجو.

ارزشیابی منصفانه و بر مبنای آندوخته‌های هنرجویان.

فراهم نمودن شرایط مناسب کارگاهی قبل از انجام ارزشیابی.

اجرای بخشی از فرآیند ارزشیابی در بستر کار گروهی و با همکاری اعضای گروه .

ارزشیابی مداوم و مستمر پیشرفت تحصیلی حین انجام کار به عنوان بخشی از فرآیند یادگیری.

×

× × ×

ارزشیابی در دروس رشته های تحصیلی-حرفه ای باید شایستگی انجام کار مبتنی بر استاندارد عملکرد را سنجش نماید. این شایستگی ترکیبی از عناصر

“ Grading Scale

“ Evaluation Results Oriented

“ Process Evaluation

پنج‌گانه در برنامه درسی ملی است. با توجه به استانداردهای حرفه ای و شرایط ارائه آموزش ها شایستگی های مورد ارزیابی به صورت های گوناگون خواهند بود. ارزشیابی ممکن است علاوه بر ارزشیابی مهارت ها و شایستگی هایی که مستقیماً با حرفه فرد در ارتباط هستند، مهارت‌های دیگری را نیز اندازه‌گیری می‌کند که به آن‌ها "مهارت‌های محوری" می‌گویند. این مهارت ها عبارت‌اند از سواد حساب، مهارت های زندگی شامل مهارت های اجتماعی و شهروندی، مهارت های عام کاریابی مانند ارتباطات و تصمیم سازی و بر اساس حرفه فرد، مهارت های مدیریت و کار آفرینی. به همین دلیل، ارزشیابی به صورت کل نگر می باشد به طوری که شایستگی های فنی و غیر فنی در تحلیل کارها مورد توجه قرار خواهد گرفت.

× × × × ×

باتوجه به اینکه ارزشیابی پیشرفت تحصیلی در نظام جدید آموزشی دوره دوم متوسط مبتنی بر شایستگی است و هدف نهایی ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، یادگیری و کسب توانایی انجام کار در شغل و حرفه است، لذا طراحی دروس به گونه ای انجام شده که هر درس شامل چند پودمان و هر پودمان یک یا چند واحد های یادگیری (تکالیف کاری) را در برگیرد. در این رویکرد هنرجویان در فرآیند یادگیری باید در انجام آن ها شایستگی لازم را کسب نمایند. حداکثر نمره هر پودمان و واحد یادگیری ۴ نمره است و نمره‌دهی آن شامل دو بخش ارزشیابی فرآیندی مستمر (نمره) و نتیجه ای پایانی (۳نمره) است. هنرجویان برای کسب شایستگی در واحد یادگیری بایستی حداقل ۲ را از ارزشیابی پایانی کسب نموده تا در آن واحد یادگیری شایستگی لازم را کسب نمایند. حداقل یک بار امکان جبران برای کسب شایستگی واحدهای یادگیری برای هنرجویان وجود دارد. نمره هر درس از میانگین نمرات پودمان (که هر پودمان میانگین نمرات یک یا چند واحد یادگیری است) تشکیل می گردد.

در ارزشیابی مستمر ارزشیاب(هنرآموز) می تواند بر اساس ارزشیابی مراحل انجام کار در کتاب درسی و با توجه به فرآیند یاددهی -یادگیری نمره دهی نماید. ارزشیابی پایانی بر اساس نمون برگ بیان شده در کتاب درسی انجام می شود. در سنجش واحد یادگیری شایستگی فنی، غیر فنی، ایمنی و بهداشت و توجهات زیست محیطی همزمان مورد سنجش قرار می گیرند.

در انجام تکلیف کاری یا واحدهای یادگیری برخی از مراحل بسیار مهم و حیاتی (از جمله رعایت نکات اخلاقی، ایمنی و بهداشت و دیگر شایستگی های غیر فنی) هستند. بنابر این برای قبولی بایستی در آن مرحله، نمره ۲ را اخذ نمایند، در غیر این صورت هنرجو در آن واحد یادگیری شایستگی را کسب نمی کند. نمره هر واحد یادگیری نیز از میانگین نمرات مراحل کار شایستگی های غیر فنی و ایمنی و بهداشت حاصل می گردد. هنر آموزان می توانند تا ۲درصد نمره از ارزشیابی را به خود ارزیابی توسط هنرجویان اختصاص دهند.

همچنین هنرجویان بعد از گذراندن ۳ درس از ۶ درس دوره متوسطه دوم ، شایستگی دریافت گواهینامه سطح ۲ صلاحیت حرفه ای ملی را دارند و رمی توانند به شرط موفقیت در آن از این امتیاز برای ورود به بازارکار استفاده کنند. هنرجویان بعد از گذراندن موفقیت آمیز ۳ سال و کسب شایستگی در تمام واحد های شاستگی (۶۰ واحد شایستگی، ۳۰ پودمان، ۶ درس) علاوه بر دریافت دیپلم در رشته تحصیلی- حرفه ای از وزارت آموزش و پرورش، به شرط موفقیت در آزمون صلاحیت حرفه ای ملی به دریافت گواهینامه سطح ۲ صلاحیت حرفه ای نائل آیند که ارزش ورود به بازار کار را دارد و معادل کمک تکنسین حرفه ای در همان رشته تلقی می شود. ارزشیابی عملکرد برای اصلاح یادگیری در هر شایستگی (مراحل) توسط ارزشیاب انجام و در نمون برگ های مربوط به عنوان پوشه کار نگه داری می شود.

× × ×
°
×

هنرآموز باید حداقل دارای مدرک کارشناسی در رشته صنایع دستی با گرایش فرش باشد . همچنین هنرآموزانی که رشته تحصیلی آن ها فرش با گرایش " بافت و مرمت " می باشد و دارای مدرک سطح کارشناسی و بالاتر باشند می توانند در این رشته تحصیلی مشغول تدریس شوند .

°
×

- گذراندن دوره های تخصصی: نقشه کشی دستی و رایانه ای فرش، بافت انواع گلیم، بافت انواع جاجیم، بافت زیلو، چله کشی و بافت قالی، پرداخت و سرویس کاری ، تبلیغ و یازاربابی فرش، استاندارد بسته بندی فرش برای هنر آموز الزامی است .
- گذراندن دوره های ضمن خدمت روش های تدریس، بهداشت و ایمنی کارگاه، اخلاق حرفه ای و مهارت های حرفه آموزی نیز ضروری است .

°

داشتن حداقل ۴ سال سابقه کار مرتبط یا فارغ التحصیل رشته های تربیت دبیر فنی الزامی است.

× × ×

آموزش مدیران و هنر آموزان جهت دستیابی به شایستگی های حرفه ای و تخصصی. تخصیص منابع مالی لازم جهت فراهم نمودن کارگاه و تجهیزات.

ایجاد کارگاه صنایع دستی بر اساس استاندارد فضای کارگاه آموزشی صنایع دستی.

تجهیز کارگاه صنایع دستی متناسب با استاندارد کارگاه آموزشی صنایع دستی. مشارکت دیگر بخش‌های وزارت آموزش و پرورش جهت تحقق اهداف رشته صنایع دستی.

داشتن نمونه‌های مختلف (انواع گلیم، جاجیم، زیلو و قالی).

حضور یک هنرآموز و یک استادکار به ازای هر ۱۶ هنرجو.

× × ×

حداقل سن: ۱۵ سال

میزان تحصیلات: اتمام پایه دهم

وضعیت جسمانی: کاملاً سالم (عدم کورنگی، دست‌ها کاملاً سالم، پاها کاملاً سالم، عدم حساسیت به مواد شیمیایی، قدرت بدنی کافی، هماهنگی اعضای حرکتی، انعطاف‌پذیری بدن و توانایی دیدن اشیاء در دور و نزدیک)

سایر ویژگی‌ها: استعداد هنری و علاقه به صنایع دستی (فرش) - علوم پایه (ریاضی)

" × × × × " × × × × ×
× × × × × ×

کتاب درسی، کتاب همراه هنرجو، نرم‌افزار دانش آموز، راهنمای هنرآموز، فیلم راهنمای هنرآموز، کتاب کار، پوستر، کتاب مرجع و معرفی سایت.

در کتاب درسی "چله کشی و بافت انواع گلیم" برخی از این اجزاء وجود دارند که به ترتیب به شرح جدول زیر است:

| | |
|--|--------|
| × × | × |
| <p>در این ، آموزش مربوطه به شکل پروژه و کارهای عملی (کار کلاسی) همراه با تصاویر، جداول و اینفوگرافی آورده شده است. در هر مرحله که نیاز دارد و ضروری است به نکات ایمنی و اصول کار اشاره شده است . کار غیر کلاسی، پرسش و تحقیق نیز در جاهایی از کتاب گنجاده شده است.</p> <p>محتوا به شکلی در هم تنیده شایستگی های فنی و غیرفنی را مورد توجه قرار داده است. براساس اهداف کلی درس پروردگار عالم به عنوان خالق و صانع معرفی شده و موقعیت های واقعی زندگی در محتوا طراحی شده است .</p> | × |
| <p>استانداردها، فرمول های محاسباتی، نقشه های مناطق و طبقه بندی آنها، جدول رنگ بندی خاص مناطق مشاغل مرتبط و ویژگی های شاغلین و... در این کتاب آمده است. همچنین برای پاسخ به برخی فعالیت های پژوهشی و مطالعاتی داخل کتاب درسی کتاب های مرجع و سایت های معتبر بین المللی و ملی در فصل های مختلف معرفی شده اند.</p> | × × |
| <p>در این کتاب، روش تدریس کلی و جلسه به جلسه به همراه تجهیزات، ابزارها و مواد مصرفی مورد نیاز هر جلسه، نکات ایمنی و بهداشتی آورده شده است. همچنین آموزش مربوط به پروژه و کارهای عملی به طور کامل تر آمده است. پاسخ پرسش های کتاب، معرفی مشاغل مرتبط با پودمان، معرفی رشته های تحصیلی مرتبط با پودمان، منابع علمی مرتبط با پودمان، پروژه های نیمه تجویزی و غیر تجویزی، رویکرد ارزشیابی، روش ارزشیابی و روش نمره دهی و شرح فعالیت های غیر کلاسی نیز گنجانده شده است. مشکلاتی که هنرآموز در تدریس ممکن است با آن روبرو شود و راه حل های پیشنهادی آورده شده است. سایت های معتبر بین المللی و ملی نیز در فصل های مختلف معرفی شده اند.</p> | × × |
| <p>این درس کتاب کار ندارد .</p> | × |
| <p>در این جزء، نکات ایمنی و تصاویر اینفوگرافیک مربوط به بخش های مختلف کتاب که می توان آن را بر دیوار کارگاه نصب کرد، آورده شده است.</p> | |
| <p>این درس به صورت خاص کتاب مرجع ندارد.</p> | × |
| <p>سایت های معتبر بین المللی و ملی در صورت نیاز در کتاب همراه هنرجو و راهنمای معلم معرفی شده اند.</p> | |

کتاب " چله کشی و بافت انواع گلیم " دارای پنج فصل و پودمان است که به ترتیب عبارت‌اند از : چله کشی و کوچی بندی ، بافت گلیم ساده ، بافت گلیم سوزنی ، بافت گلیم لادی و بافت گلیم ورنی .

فصل اول این کتاب درسی با نام " چله کشی و کوچی بندی " دارای دو واحد یادگیری چله کشی و کوچی بندی است . در این فصل هنرجویان پس از آشنایی با ابزار و تجهیزات و چگونگی آماده سازی دار با راهنمایی هنرآموزان در گروه‌های دونفره به چله کشی و کوچی بندی می پردازند . با چسباندن کاغذ بر رو و زیر دار، آن را بر اساس نقشه ای که شما هنرآموز گرامی در اختیارشان قرار می‌دهید سیه‌بندی می‌کنند . محاسبه سیه‌بندی را هر یک از هنرجویان به تنهایی باید انجام دهد تا به این کار مسلط شود . لازم است در تمام مراحل کار شایستگی‌های غیرفنی مانند کار تیمی ، مدیریت منابع و مسئولیت پذیری و ... را نیز مورد توجه داشته و به موقع به کار گیرند .

فصل دوم کتاب به " بافت گلیم ساده " اختصاص دارد که در آن، ابتدا پس از باز کردن کلاف ها و تبدیل آن به گلوله های نخ (در گروه‌های دونفره) به بافت سربندی می پردازند . این بافت با زنجیره بافی آغاز و سپس به کرباس بافی ، بافت ملیله ساده و ملیله پیچ می رسد . ویژگی خاص گلیم ساده این است که در آن با روشهای مختلفی پود از میان تارها گذر می‌کند .

بنابر این در این فصل هنرجویان روش‌های پودگذاری ؛ سراسری ، چاکدار ، چله مشترک ، تک قلاب ، جفت قلاب و پود معلق و نیز بافت شیرازه پیچ معمولی را می‌آموزند . آنچه علاوه بر یادگیری شایستگی فنی این روش‌ها اهمیت دارد، شایستگی های غیر فنی مانند مدیریت مواد ، رعایت نکات ایمنی، توجهات زیست محیطی و ارزش‌های اخلاقی است که بایستی در کارگاه به شکل مستمر یاد آوری و مورد ارزشیابی فرآیندی قرار گیرند . نصب پوستر ایمنی، به‌کارگیری ابزار و شکل صحیح نشستن پشت دار هنگام کار، بر روی دیوار کارگاه ضرورت دارد. این کار سبب می‌شود که هنرجویان با دیدن مستمر آن توجه و دقتشان در رعایت نکات ایمنی بیشتر شود .

پس از بافت تعدادی از روش‌های پودگذاری در بافت گلیم ساده به دلیل اینکه بافته بالا می‌آید، تسلط بافنده یا هنرجو بر کار کم می‌شود و کار بافت برایش دشوار می‌گردد . بنابر این در این مرحله مهارت پائین کشی بافته روی دار آموزش داده می‌شود . پس از پایان بافت دوباره یک سربندی مشابه سربندی ابتدای کار انجام شده و جداسازی گلیم از دار مطابق محتوای کتاب درسی توسط هنرجویان انجام می‌شود .

فصل سوم کتاب با نام " بافت گلیم سوزنی " است . در این فصل ابتدا چله کشی و کوچی بندی به‌طور کامل مانند فصل اول انجام می‌شود . سپس یک گلیم ساده با سربندی و به روش پود سراسری که البته برای ایجاد تنوع می‌توان با راه

راه‌های رنگی (به پهنای ۵ سانتی متر) باشد ، بافته می شود . سپس مانند فصل یک از دار جدا می شود .

طرح آماده شده را با مداد رنگی بر روی راه‌های گلیم انتقال داده و در نهایت به روش پود پیچی نقش را با سوزن و انگشتان بر روی آن می دوزند . داخل نقش‌ها نیز با نخ‌های رنگی دیگری نیز به همین روش پر می شود . در بافت این گلیم نیز رعایت شایستگی های غیرفتنی ، ایمنی و توجهات زیست محیطی (مانند گردآوری بریده های کوتاه خامه های رنگی و یا نخ های چله در کیسه ای پارچه ای یا ظرفی مناسب) لازم مورد توجه قرار گیرد .

فصل چهارم کتاب به " بافت گلیم لادی " تعلق دارد . برای این بافت نیز ابتدا چله کشی ، کوچی بندی و سربندی انجام می شود . سپس برای حاشیه کار گلیم، بافت حصیری آموزش داده شده و متن کار به روش بافت گلیم لادی است . در هنگام بافت، شیرازه حصیری نیز بافته می شود . پس از پایان بافت کار، این گلیم که سربندی پایانی است مانند فصل قبل از دار جدا شده و ریشه ها را گره می زنند .

فصل پنجم " بافت گلیم ورنی " نام دارد . در این فصل نیز با آماده سازی دار ، سیه‌بندی ، چله کشی ، کوچی بندی و سربندی انجام شده و بافت گلیم به روش ورنی آموزش داده می شود . هنگام بافت این گلیم، شیرازه جناقی آموزش داده می‌شود و سربندی آن نیز از نوع تلفیقی است . یعنی هنرجو با فرا گرفتن انواع پود گذاری ها (در فصل‌های گذشته) در سربندی آخرین فصل خود، آزاد است تا چند نوع از آن‌ها را با خلاقیت در بافت استفاده کند . سپس بافت گلیم ورنی را انجام می دهد . در آخر، سربندی پایانی را نیز همانند سربندی اولیه بافته و جداسازی گلیم از دار را انجام می دهد .

×× × × ××

برای هر گلیم یک نقشه توسط هنر آموز گرامی و متناسب با روش پود گذاری آن تهیه و در اختیار هنرجویان قرار گیرد .

اندازه بافت هر گلیم به اندازه یک چننه ۲۰ در ۲۵ سانتی متر در نظر گرفته شود.

شیرازه هر گلیم (فصل) مطابق کتاب درسی متفاوت باشد . (برای مثال حتی اگر شیرازه پیچ ساده یک رنگ در یک گلیم به کار می رود در دیگری دو رنگ باشد) سربندی ها نیز در بافت هر گلیم با یکدیگر تفاوت داشته باشند .

از هنرجویان خواسته شود تا مسایل کتاب را حل کنند و برای مهارت پیدا کردن آنان چند مسئله دیگر مشابه برایشان طراحی کنید .

برای بافت گلیم ساده در فصل اول بهتر است هر تکنیک تا ارتفاع ۴ سانتی متر بافته شود .

ارزشیابی فرآیندی و در هر جلسه بر اساس جدول طراحی شده در این کتاب توسط هنر آموز گرامی انجام شده و بخش مربوط به هنرجو نیز با نظر خواهی از او (خود ارزیابی) در قسمت مشخص شده ثبت می شود .

x

x x x x x xx x x x
xx x x x x x xx x x x
x x x x x xx x x x x
? x

| x x | x |
|-----|---|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



×

×

×



×

×

×



“ × × ×× × × × ”×× ×
×

| × × ×× | × |
|--------|---|
| × | |
| | × |
| | × |
| | |
| | × |
| | × |
| × | |
| | × |
| × | |
| ×× | |
| | |
| × | |

° × ×

- پوستر.

× ×

- تشریح روش تنظیم و قرینه سازی دار با استفاده از آچار و متر.
- کنترل و قرینه سازی دار با ابزار مناسب.
- توضیح لزوم سیه‌بندی بر روی دار و عوامل تأثیر گذار بر آن.
- تشریح چگونگی سیه‌بندی دار به‌وسیله ماژیک یا مداد.
- انجام مراحل سیه‌بندی روی زیر دار و سر دار.
- توضیح زهوار و لزوم استفاده از آن.
- تشریح محل قرار گرفتن نخ زهوار.
- انجام مراحل زهواربندی.
- تشریح چگونگی تبدیل کلاف نخ چله به گلوله.
- گلوله کردن نخ چله.
- تشریح چگونگی محاسبات سیه‌بندی.
- حل مسائل سیه‌بندی.



× : × ×

| × × × × × | |
|---|--|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - حل مسئله. | <ul style="list-style-type: none"> - توضیح تنظیم دار به صورت اجرایی. - پرسش و پاسخ. - توضیح سیه‌بندی بر روی دار. - نمایش عکس یا اسلاید. - اجرای سیه‌بندی بر روی دار. - توضیح زهوار. - اجرای عمل بستن نخ زهوار به دار. - آماده سازی گلوله نخ چله. |

× ×

احتیاط در هنگام تنظیم دارهای کوچک که دار بر روی کنترل کننده بر نگردد. برای جلوگیری از گرد شدن، دهانه آچار فرانسه با اندازه پیچ زوایای پیچ دقیق تنظیم شود. در دارهای بزرگ هنگام تنظیم سر دار لازم است مراقب سقوط از بالای دار بود.

رج‌شمار گلیم به سه نوع تقسیم می‌شود. درشت، متوسط و ریز که همه این رج‌شمار در گلیم بر اساس ۱۰ سانتی متر محاسبه می‌شوند. در رج‌شمار درشت در هر ۱۰ سانتی متر ۳۰ نخ چله، در رج‌شمار متوسط ۶۰ و در رج‌شمار ریز ۹۰ عدد چله به طور معمول وجود دارد. عرض این گلیم یک متر و طول آن یک و نیم متر است. بنابراین در هر ده سانتی متر عرض آن ۶۰ چله وجود دارد که در ده ضرب کرده و حاصل آن ۶۰۰ می‌شود. این عدد را به اضافه ۴ (اگر برای هر طرف یک جفت چله و یا ۸، اگر دوجفت چله برای شیرازه در نظر گرفته شود)، یعنی ۶۰۴ یا ۶۰۸ چله برای بافت این گلیم نیاز است. تعداد رج‌های آن نیز از فرمول زیر به دست می‌آید:



چون طول گلیم یک و نیم متر است پس تعداد سیه‌بندی آن در طول ۱۵ است که ضربدر ده حاصل می‌شود ۱۵۰، که مساوی با تعداد رج‌ها در این گلیم (پپجشی) است. یعنی ۱۵۰ رج برای بافت این گلیم نیاز است.



عرض گلیم = ۲۰ × ۱۰ = ۲۰۰

تعداد سیه بندی این گلیم ۲۰ = $\frac{\text{عرض گلیم}}{۱۰}$ = تعداد واحدهای سیه‌بندی در عرض

۸ + تعداد چله مورد نیاز این گلیم ۱۲۰ = ۶۰ × ۲۰
 رج‌شمار × تعداد واحدهای سیه‌بندی = تعداد چله



قالی ۶ متری = ۳ × ۲
 ۲۰۰ ÷ ۷ = ۲۸,۵

چون در سؤال گفته شده در هر سانتیمتر ۷ گره زده شده پس $۴۹=۷ \times ۷$

(ترکی باف)

$$۹۸ = ۲ \times ۴۹$$

$$۲۷۹۳ = ۲۸,۵ \times ۹۸$$

× × × × × × × × × × × × ×
× × × × × × × × × × × × ×

دو نخ پیش از شروع چله کشی بر روی دار بسته می شود که به آن ها نخ زهوار گفته می شود. نخ پایینی به جای قرار دادن تسمه یا مهار و نخ بالایی برای قرار دادن هاف به کار می رود. استفاده از این نخ ها برای این است که در هنگام چله کشی زیر و روی چله ها مشخص شده و ضرب ایجاد شود.

از آنجایی که در رویکرد جدید، آموزش شایستگی محور است بنابراین در هر جلسه درسی یک فرم ارزشیابی فرایندی طراحی شده است که شامل انواع شایستگی های فنی، غیر فنی، ایمنی و بهداشت، توجهات زیست محیطی و شاخص های کار است. همچنین در مقابل هر یک از آنها یک ردیف برای خود ارزیابی هنرجو قرار داده شده است.

هنر آموزان گرامی در هر جلسه ۸ ساعته فرم مشابهی مانند نمونه برگ ارزشیابی که در ادامه آمده است برای هر هنرجو طراحی کرده و فرایند کار هر یک را در آن ثبت نمایند. نظر هنرجو را نیز در همان فرایند در قسمت مربوطه تکمیل کرده و سپس این برگه ها را در کار پوشه ای جداگانه به نام هر یک از آنها قرار دهند. وجود کارپوشه ارزشیابی فرایندی روند پیشرفت تحصیلی هنرجویان را به خوبی بیان می کند و می تواند در مراجعه اولیا به هنرستان، گزارش روشنی را برایشان فراهم سازد. در پایان هر پودمان (یا فصل) نیز برگه ارزشیابی طراحی شده که کل آن پودمان و همه مراحل کار آن را پوشش داده و مورد سنجش قرار می دهد.



x : x x

o

x x

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|--|--------|--|--|
| x | x | ' | ' | ' | x | x | شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی | x | | |
| | | | | | | - مسئولیت پذیری. | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| x | x | ' | ' | ' | x | x | x | x x | | |
| | | | | | | - تنظیم و قرینه سازی دار با ستفاده از آچار و ... | | | | |
| | | | | | | - سیه بندی بر روی دار. | | | | |
| | | | | | | - زهوار بندی. | | | | |
| | | | | | | - گلوله کردن کلاف چلّه. | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | x x | | | |
| | | | | | | - رعایت اصول درست تنظیم دار. | | | | |
| | | | | | | - محاسبه صحیح سیه بندی و تعداد چلّه. | | | | |
| | | | | | | - مطابقت سیه بندی پایین و بالای دار با نقشه. | | | | |
| | | | | | | - قرارگیری درست نخ زهوارها بر روی راست روها. | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

“ x x xx x x ” x
 x

| x x xx | x |
|---|-------------|
| x x x x x x x x x x x | x x x |

° x x
 - پوستر (کوجی بندی).
 - پوستر (زنجیره بافی).
 :

- انجام چله کشی و تنظیم نهایی کشش چله ها با محکم کردن پیچ های تنظیم دار.
- رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی هنگام استفاده از ابزار و تجهیزات.
- خلاقیت در به کارگیری ابزار و تجهیزات.
- کاربرد چوب مهار در بین چله ها به جای نخ زهوار روی زیر دار.
- کاربرد چوب هاف بین چله ها به جای نخ زهوار بالای.
- قرار دادن چوب هاف و تسمه در جای خود.
- انجام چله کشی روی دار با فواصل معین.
- دلیل کاربرد چوب کوجی بر روی دارهای فارسی و عدم استفاده از آن بر روی دارهای ترکی باف.
- کاربرد نخ اتصال کوجی و نحوه بستن آن به دو سر کوجی به وسیله میخ.
- قرار دادن زیر سری های دو سر کوجی به راست روهای دار با استفاده از نخ چله.
- اتصال بین نخ های چله بر روی چوب کوجی با نخ کوجی بندی.
- ایجاد فاصله اضافی بین چله ها و چوب کوجی.
- تشریح اهمیت زیرسازی در ابتدای بافته ها (فرش یا گلیم).
- بافت زنجیره در ابتدای بافته های متداخل (گندمی) و قایقی (جناقی)



× ؛ × ×

| × × × × × | |
|---|---|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - شنیدن. - یاداشت برداری . - تمرین وممارست. - دقت کردن. - انجام و رعایت نکات ایمنی و بهداشتی کار. - به کارگیری روش های خلاقانه برای ارتقاء سرعت و کیفیت در مراحل کار. | <ul style="list-style-type: none"> - توضیح نحوهٔ پیچاندن نخ چله از زیر دار و سر دار و رد کردن چله از نخ های زهوار. - توضیح مقدار کشش چله و رعایت آن تا آخر چله کشی - اجرای عملی چله کشی به همراه نمایش فیلم، عکس یا اسلاید - اجرای عملی تنظیم نهایی چله ها، تشریح چگونگی رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی و بهداشتی کار. - تشریح، کنترل و هدایت. - ارائهٔ پوستر، پاورپوینت یا نمایش فیلم. |

° × × × × × ×

www.torreh.net www.irancarpet.com www.carpetour.net
<http://icsa.ir> <http://goljaam.icsa.ir>



«تبدیل نخ دوک به کلاف تخت کوچک»



×

×

×



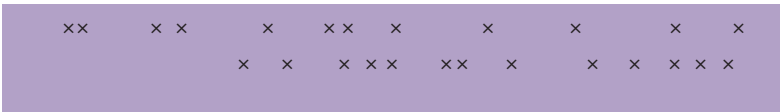
«تبدیل نخ دوک به گلوله کوچک»

x



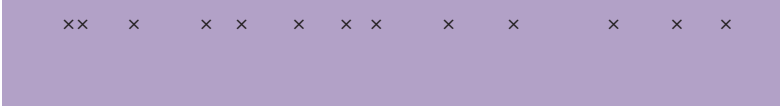
معمولاً ۵ سانتی متر

xx



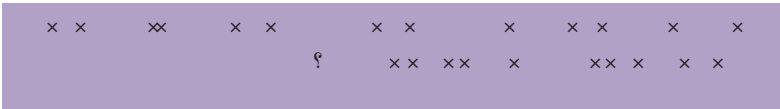
گلوله دیگری را آماده کرده و دو سر نخ را به هم گره زده (از محل ادامه نخ) و محل گره این دو نخ را طوری تنظیم می‌کنیم که گره در پشت کار ، سمتی که عملیات بافت صورت نمی‌گیرد قرار گیرد.

x



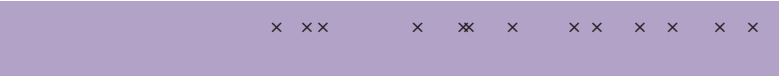
اگر کشش اولین نخ چله دقیق و بقیه چله‌ها مناسب انجام شود و متناسب با آن کشش تنظیم شوند، در نهایت تمامی چله‌ها از کشش یکسان برخوردار خواهند شد. برای انجام دقیق این کار بهتر است چله کشی توسط دو نفر صورت گیرد به این روش که نفر اول پس از کشیدن نخ چله در پایین کار نخ را محکم با انگشت شصت پس از تنظیم کشش، ثابت نگه می‌دارد و مراقب بهم نخوردن کشش چله باشد و سپس نفر دوم پس از گرفتن نخ در بالای دار، آن را بالای دار به زیر دار و نفر اول انتقال دهد، و این روند تا انتهای کار ادامه پیدا کند.(نفر اول در پایین دار مسئولیت کشش و تنظیم آن را به عهده دارد.)

x



لبه تیز تسمه باعث بریدن نخ چله در طی طول مدت بافت می‌شود و چون چله‌ها در حالت کشش قرار دارند و با کوبیدن دفتین امکان پاره شدن آن‌ها (فشار زیاد به پایین چله‌ها در زیر دار وارد می‌شود) وجود دارد.

x





× ؛× ×

برای جلوگیری از بریده شدن چله ها بر اثر فشار وارده در طی مراحل بافت و همچنین در صورت ناصاف بودن و یا کجی در لبه های مهار، نظم چله ها به هم می‌ریزد و در ابتدای بافته، کجی ایجاد می شود.

طرز صحیح نشستن پشت میز کار



کنترل یکدست بودن کشش چله ها باید به گونه ای باشد که ضربدر بین هاف و مهار در یک خط مستقیم، باریک و افقی قرارگیرد و نوسان نداشته باشد.

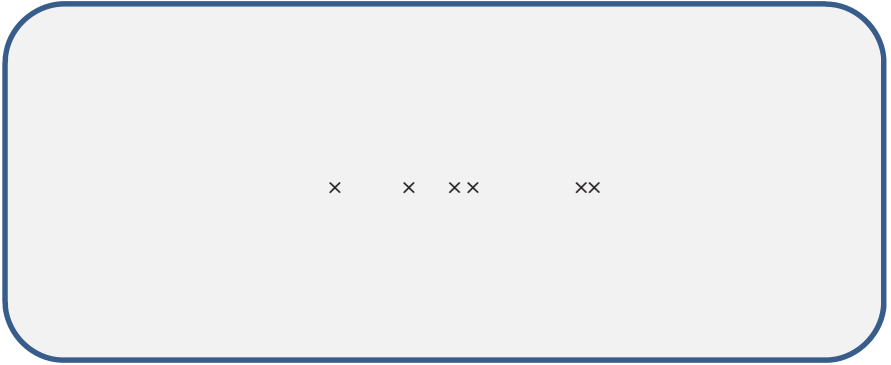
| | " | " | " | X X | |
|-----|---|---|---|---|--|
| X X | | | | | <p>مسئولیت پذیری.</p> <p>نقش در تیم.</p> |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| X X | " | " | " | X X | <p>شایستگی های غیر فنی</p> <p>ایمنی و بهداشت ،</p> <p>تجهیزات زیست محیطی</p> <p>X</p> <p>X</p> <p>X</p> <p>X</p> |
| | | | | - بستن نخ چله کشی به دار و رد کردن آن از نخ های زهوار. | |
| | | | | - چله کشی بر روی دار با رعایت فاصله. | |
| | | | | - تنظیم نهایی کشش چله ها با محکم کردن پیچ های تنظیم دار. | |
| | | | | - قرار دادن چوب مهار در بین چله ها به جای نخ زهوار . | |
| | | | | - قرار دادن چوب هاف بین چله ها به جای نخ زهوار بالایی. | |
| | | | | - نصب چوب کوچی بر روی دار. | |
| | | | | - قرار دادن زیر سرها دو سر کوچی به راست روهای دار با استفاده از طناب. | |
| | | | | - بافت زنجیره در ابتدای بافته . | |
| | | | | - بافت گلیمک کرباس (بافت ساده) | |
| | | | | - رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی هنگام استفاده از ابزار و تجهیزات. | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | - کشش یکسان در تمامی تارها. | |
| | | | | - زیر و روی درست و منظم تارها. | |
| | | | | - فاصله یکسان در تمامی عرض چله کشی (بالا و پایین دار). | |
| | | | | - قرار دادن هاف و تسمه در محل مناسب خود. | |
| | | | | - کوچی بندی دقیق و اصولی. | |
| | | | | - بافت درست سربندی ابتدای کار. | |
| | | | | - درست دفتین زدن و درست خوابیدن پودها بر روی هم. | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |



x

:x x

x



x

x

xx

xx

“ x x xx x x ” x

| | |
|-------------|------|
| x x xx | x |
| x x x | xx x |

- ° x x
- پوستر ۴(ساده بافی گلیمک).
- پوستر ۵(ایمنی).
- پوستر ۶(بافت ملیله).

- ° x
- ؛ توضیح سربندی و کاربرد آن در بافته ها.
- ؛ توضیح در مورد جنس و محل اجرای سربندی.
- ؛ توضیح در مورد لزوم ایجاد سربندی.
- ؛ توضیح در مورد انواع روش های سربندی با توجه به مناطق مختلف.
- ؛ تشریح انواع سربندی(زنجیره،ملیله،دوگره،قایقی و گلیمک).
- ؛ اجرای سربندی (زنجیره، ملیله، دوگره، قایقی و گلیمک).

| | |
|---|---------------------------|
| x | x x x x x x x x x x x x x |
|---|---------------------------|

اگر نحوه زدن دفتین به صورت تدریجی، آرام و یکنواخت نباشد، کشش پود از تنظیم خارج شده و باعث پایین زدگی و بالا زدگی می شود.



×

؛ ×

×



تصویر- روش صحیح در دست گرفتن دفتین

| × × × × × | |
|---|---|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهدهٔ فیلم و عکس. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - رعایت ایمنی هنگام دفتین زان. - کنترل سربندی بافته شده و رفع اشکال آن | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش کاربرد و محل قرار گرفتن سربندی با فیلم، عکس یا اسلاید. - پرسش و پاسخ. - پرسش و پاسخ - تشریح اجزای سربندی - نمایش پوستر ایمنی - نمایش پوستر بافت ملیله - نمایش فیلم مراحل بافت سربندی یا اجرای عملی آن |

×

×

×

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| × | × | ° | ' | × | × | × شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی | |
| | | | | | | | - مدیریت زمان. |
| | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | |
| × | × | ° | ' | × | × | × | |
| | | | | | | | - سربندی ابتدای کار. |
| | | | | | | | - پودگذاری سراسری. |
| | | | | | | | - دفتین زدن. |
| | | | | | | | - شیرازه پیچی. |
| | | | | | | - سربندی ابتدای کار. | |
| | | | | | | × × | |
| | | | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. |
| | | | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. |
| | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. |
| | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | - صاف و یکدست بودن ابتدای کار. |
| | | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |



x ; x x

“ x x xx x x ” x
x

| x x xx | x |
|--------|-----|
| | |
| | x |
| | |
| | x x |
| | |
| | x |
| | |
| | x |
| | |

° x x

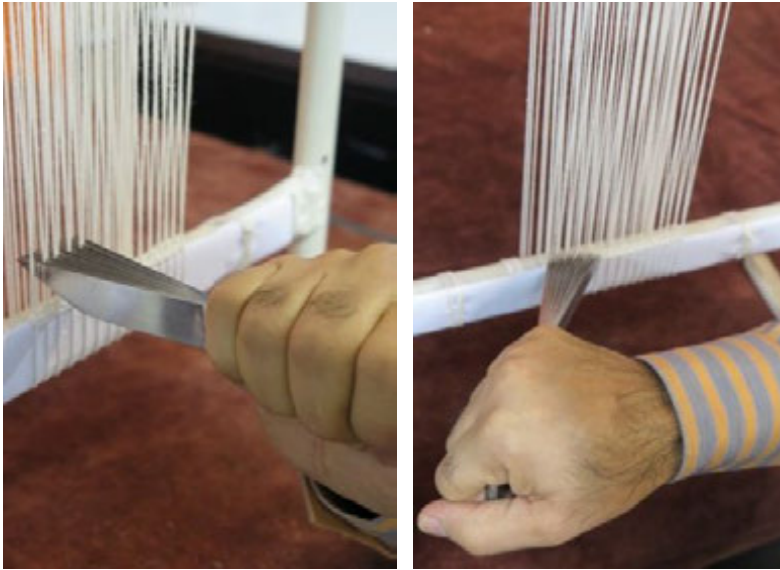
° x

- توضیح در مورد انواع کاغذهای شطرنجی و رج‌شمارهای آن.
- توضیح انواع نقشه‌های موجود در گلیم بافی.
- توضیح خواندن نقشه و اجرای آن بر روی بافته‌ها به نسبت نوع نقشه.
- تشریح پودگذاری ساده و نحوه رد کردن پودها از لا به لای چله با دست یا سیخ.
- نقشه‌خوانی و اجرای آن بر روی بافت.
- پودگذاری به روش سراسری.
- دفتین زدن.

° xx

در هنگام بافت همیشه نحوه قرار دادن تیغه‌های دفتین نسبت به چله‌ها باید عمود باشد تا از پارگی چله‌ها جلوگیری شود (اگر دفتین بصورت مایل قرار بگیرد باعث پارگی نخ چله می‌شود).

تصویر- روش نادرست دفتین زدن (دقّه زنی)



| | |
|--|---|
| × × × | × × |
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - شنیدن. - مشاهده - یادداشت‌برداری. - پرسش و پاسخ. - تمرین و ممارست. | <ul style="list-style-type: none"> - پرسش و پاسخ. - نمایش انواع کاغذهای شطرنجی یا عکس و اسلاید. - نمایش انواع نقشه‌ها با عکس یا اسلاید. - تشریح نقشه و اجرای آن بر روی بافت. - تشویق فراگیران به دیدن و اجرای کار. - تشریح بودگذاری ساده و نحوه رد کردن پودها از لابه‌لای چله‌ها با رعایت نکات ایمنی. |



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| x | x | " | " | ' | x | x | × شایستگی های غیر فنی ایمنی و بهداشت ، توجیحات زیست محیطی | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| x | x | " | " | ' | x | x | × × × × × × × | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
×

| × × ×× | × |
|--------|-----|
| × | × × |
| × | |
| × | |

× ×

- فیلم ۱۱ و ۱۲.

×

- تشریح پودگذاری چاک دار از لا به لای چله ها.

- پودگذاری به روش چاک دار بر اساس نقشه.

- دفتین زدن

| × × × × × × | |
|--|--|
| | |
| <p>- مشاهده.</p> <p>- تقلید و تکرار.</p> <p>- پرسش و پاسخ.</p> | <p>- تشریح پودگذاری چاک دار و نحوه فاصله انداختن یا ایجاد چاک به وسیله پودها.</p> <p>- نمایش عکس یا اسلاید.</p> <p>- پرسش و پاسخ.</p> <p>- ایجاد اشتیاق برای فراگیران.</p> |



×

؛×

×

°×

××

طرز صحیح گرفتن قلاب:



طرز اشتباه در دست گرفتن قلاب



روش نادرست استفاده از قلاب



| | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|---|---|---|--------------------------|
| X | X | | | | X | X | X ایمنی و بهداشت ، تجهیزات ، شایستگی های غیر فنی ، زیست محیطی | |
| | | | | | | | | - مدیریت زمان. |
| | | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | | |
| X | X | | | | X | X | X - سربندی ابتدای دار. - نقشه خوانی. - پودگذاری مطابق نقشه. - دفتین زدن. - شیرازه پیچی. | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | X X X X - انتخاب مواد مصرفی مناسب. - بافت زنجیره منظم و صاف. - نحوه صحیح دفتین زدن - جمع نشدن و کج نشدن گلبمک ابتدای کار. - شیرازه پیچی یکدست و صاف. - نقشه خوانی درست. - اجرای درست تکنیک. - سفیدک نداشتن کار. - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



x :x x

“ x x xx x x ”
x

| x x xx | x |
|----------------------------|-------------------|
| <p>x</p> <p>x</p> <p>x</p> | <p>x</p> <p>x</p> |

- فیلم آموزشی.
- بودگذاری به روش چاک دار از لا به لای چله ها.

| x x x xx | |
|--|--|
| | |
| <p>- مشاهده.</p> <p>- تقلید و تکرار.</p> <p>- پرسش و پاسخ.</p> | <p>- تشریح بودگذاری چاک دار و نحوه فاصله انداختن با ایجاد چاک به وسیله پودها.</p> <p>- نمایش فیلم، عکس یا اسلاید.</p> <p>- پرسش و پاسخ.</p> <p>- ایجاد اشتیاق برای فراگیران.</p> |



x :x x

“ x x xx x x ” x
x

| x x xx | x |
|--------------------|-----|
| x x x x x | x x |

°

x x
- فیلم آموزشی.

: x x

- تشریح پودگذاری چله مشترک در گلیم بافی.
- پودگذاری به روش چله مشترک براساس نقشه.

| x x x xx | |
|---|---|
| - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. | - تشریح پودگذاری چله مشترک و نحوه درگیر کردن پودها باهم در یک چله. - نمایش فیلم. |

°
× ×

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| × | × | ° | ° | ° | × | × | × | × شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| × | × | ° | ° | ° | × | × | × | × × × × × |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



x : x x

“ x x xx x x ” x
x

| x x xx | x |
|--------|-----|
| | |
| | x |
| | x x |
| | |
| | x |
| | x |

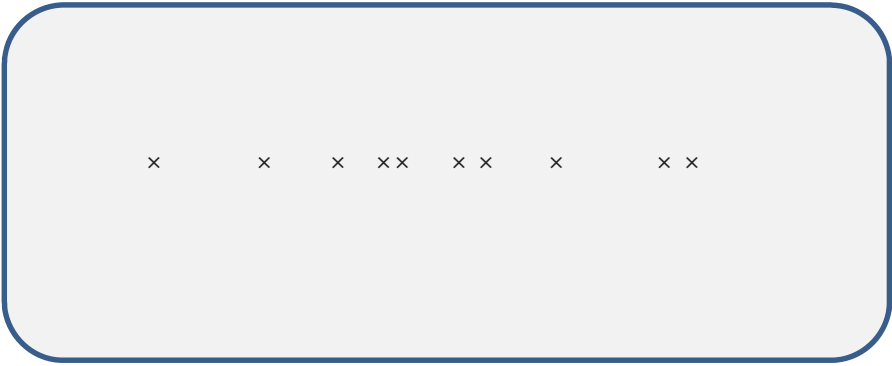
o x x

o x

- تشریح پودگذاری چله مشترک در گلیم بافی.
- توضیح در مورد نحوه گرفتن دفتین در دست.
- توضیح در مورد لزوم ونحوه کوبیدن دفتین بر روی پودها.
- توضیح در مورد مقدار کشش پودها در هنگام دفتین زنی.
- تشریح پود زنی به وسیله دفتین به شکل یکنواخت و تکرار آن تا پایان کار.
- توضیح در مورد شیرازه و انواع آن در بافته‌ها.
- توضیح در مورد جنس و رنگ شیرازه‌ها.
- پودگذاری به روش چله مشترک براساس نقشه.
- دفتین زدن با رعایت اصول ایمنی.
- بافت شیرازه به روش صحیح.

| × × × × × | |
|---|---|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یادداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. - شنیدن. - دقت کردن. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح بودگذاری چلّه مشترک و نحوه درگیر کردن پودها باهم در یک چلّه. - نمایش عکس و اسلاید. - تشریح نحوه گرفتن دفتین در دست هنگام استفاده از آن. - پرسش و پاسخ. - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی. - نمایش و اجرای کشش پود در هنگام دفتین زدن با رعایت نکات فنی و ایمنی (فاصله دست از روی بافته). - نمایش پودزنی به وسیله دفتین با فیلم، عکس یا اسلاید. - نمایش عملی و اجرای کار. - تشریح انواع شیرازه ها با عکس، اسلاید یا پوستر. - تشریح در مورد جنس و رنگ انواع شیرازها. |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| x | x | " | ' | x | x | x | ثبات‌نگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| x | x | " | ' | x | x | x | x x x | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |





x : x x

“ x x xx x x ” x
x

| | |
|--------|-------|
| x x xx | x |
| x | |
| x | x x x |
| x | |

o x x

: x x

- تشریح پودگذاری تک قلاب در گلیم بافی.
- توضیح در مورد نحوه گرفتن دفتین در دست.
- توضیح در مورد لزوم و نحوه کوبیدن دفتین بر روی پودها.
- پودگذاری به روش تک‌قلاب بر اساس نقشه.
- دفتین زدن بر روی پودها.

| | |
|---|--|
| x x x xx | |
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یادداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. - شنیدن. - دقت کردن. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح پودگذاری تک قلاب و نحوه درگیر کردن پودها باهم در یک‌چله. - نمایش عکس و اسلاید. - تشریح نحوه گرفتن دفتین در دست هنگام استفاده از آن. - پرسش و پاسخ. - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی. - نمایش و اجرای کشش پود در هنگام دفتین زدن با رعایت نکات فنی و ایمنی (فاصله دست از روی بافته). - نمایش پودزنی به وسیله دفتین با فیلم، عکس یا اسلاید - نمایش عملی و اجرای کار. - تشریح انواع شیرازه ها با عکس، اسلاید یا پوستر. - تشریح در مورد جنس و رنگ انواع شیرازه ها. |

× ×

× × ×

- انگشت ها را مقابل خود قرار دهید و به صورت مداوم برای ۵ تا ۱۰ ثانیه مشت و سپس باز کنید.
- انگشت شصت خود را حول محوری چرخش دهید. این کار را برای ۵ تا ۱۰ ثانیه و ۳ تا ۵ بار انجام دهید.
- کف دست هایتان را به هم فشار دهید و سعی کنید با دست مخالف ، بر دست دیگر نیرو وارد کنید.
- با استفاده از یکی از دستان ، دست مخالف را بگیرید و به آرامی خم کنید.همین عمل را در جهت مخالف، یعنی روبه بالا انجام دهید تا احساس کشش بیشتری کنید.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| x | x | " | " | ' | x | x | x | نایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توخهات زیست محیطی | |
| | | | | | | | | | - مدیریت زمان. |
| | | | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | | | |
| x | x | " | " | ' | x | x | x | × × × × × | |
| | | | | | | | | | - سریندی ابتدای دار. |
| | | | | | | | | | - نقشه خوانی. |
| | | | | | | | | | - پودگذاری پیچی مطابق نقشه. |
| | | | | | | | | | - دفتتین زدن. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیتهچی. |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. |
| | | | | | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. |
| | | | | | | | | | - نحوه صحیح دفتتین زدن. |
| | | | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | | - نقشه خوانی درست. | |
| | | | | | | | | - سفیدک نداشتن کار. | |
| | | | | | | | | - بافت صحیح مطابق با نقشه. | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

“ × × × × × × ” ×

| × × × × | × |
|---------|---|
| | × |
| | × |
| | × |
| | × |
| | × |
| | × |

- توضیح در مورد مقدار کشش پود ها در هنگام دفتین زنی.
- تشریح پود زنی به وسیله دفتین به شکل یکنواخت و تکرار آن تا پایان کار.
- توضیح در مورد شیرازه و انواع آن در بافته ها.
- توضیح در مورد جنس و رنگ شیرازه ها.
- پودگذاری پودهای رنگی به روش تک‌قلاب بر اساس نقشه.
- کوبیدن دفتین‌ها با رعایت اصول ایمنی.

| × | × | × | × | × | × |
|---|--|---|---|---|---|
| | | | | | |
| - مشاهده. | - نمایش و اجرای کشش پود در هنگام دفتین زدن با رعایت نکات فنی و ایمنی (فاصله دست از روی بافته). | | | | |
| - تقلید و تکرار. | - نمایش پودزنی به وسیله دفتین با فیلم، عکس یا اسلاید. | | | | |
| - پرسش و پاسخ. | - نمایش عملی و اجرای کار. | | | | |
| - یادداشت برداری. | - تشریح انواع شیرازه ها با عکس، اسلاید یا پوستر. | | | | |
| - تمرین و ممارست. | - تشریح در مورد جنس و رنگ انواع شیرازه ها. | | | | |
| - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. | | | | | |
| - شنیدن. | | | | | |
| - دقت کردن. | | | | | |



× : × ×

°

× ×

| × | × | " | # | ' | × | × | × | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | × شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی | |
| | | | | | | | | - مدیریت زمان . |
| | | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | × × × | |
| | | | | | | | | - نقشه خوانی. |
| | | | | | | | | - پودگذاری پیچی مطابق نقشه. |
| | | | | | | | | - شیرازه پیچی. |
| | | | | | | | | - دفتین زدن. |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. |
| | | | | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. |
| | | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. |
| | | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. |
| | | | | | | | | - نقشه خوانی درست. |
| | | | | | | | - اجرای درست تکنیک. | |
| | | | | | | | - سفیدک نداشتن کار. | |
| | | | | | | | - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | |
| | | | | | | | | |

“ x x xx x x ” x
x

| | |
|--------|-------|
| x x xx | x |
| x | x x x |
| x | |
| x | |

x x

x x

- تشریح پودگذاری جفت قلاب در گلیم بافی.
- توضیح در مورد نحوه گرفتن دفتین در دست.
- توضیح در مورد لزوم و نحوه کوبیدن دفتین بر روی پودها.
- پودگذاری به روش جفت قلاب بر اساس نقشه.
- دفتین زدن به شکل صحیح.

| | |
|---|---|
| x x x | x x |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یادداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. - شنیدن. - دقت کردن. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح پودگذاری چله مشترک و نحوه درگیر کردن پودها باهم در یک چله. - نمایش عکس و اسلاید. - تشریح نحوه گرفتن دفتین در دست هنگام استفاده از آن. - پرسش و پاسخ. - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی. |

| x | x | x | x | x | x | x |
|---|---|---|---|---|---|---|
| x | x | " | # | ' | x | x |
| | | | | | - مدیریت زمان. | × ثبت‌نامی های غیر قلمی، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| x | x | " | # | ' | x | x |
| | | | | | - سربندی ابتدای دار. | × |
| | | | | | - نقشه خوانی. | |
| | | | | | - پودگذاری مطابق نقشه. | |
| | | | | | - دفتین زدن. | |
| | | | | | - شیرازه پیچی. | |
| | | | | | | |
| | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. | × × |
| | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. | |
| | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. | |
| | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. | |
| | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. | |
| | | | | | - نقشه خوانی درست. | × × |
| | | | | | - اجرای درست تکنیک. | |
| | | | | | - سفیدک نداشتن کار. | |
| | | | | | - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | |
| | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
×

| × × ×× | × |
|--------|---------|
| × | × × × × |
| × | |
| × | |

° × ×

: × ×

- توضیح در مورد مقدار کشش پود ها در هنگام دفتین زنی.
- تشریح پود زنی به وسیله دفتین به شکل یکنواخت و تکرار آن تا پایان کار.
- توضیح در مورد شیرازه و اتواع آن در بافته ها.
- توضیح در مورد جنس و رنگ شیرازه ها.
- پودگذاری به روش جفت قلاب بر اساس نقشه.

| × × × ×× | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یاداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. - شنیدن. - دقت کردن. | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش و اجرای کشش پود در هنگام دفتین زدن با رعایت نکات فنی و ایمنی(فاصله دست از روی بافته). - نمایش پودزنی به وسیله دفتین با فیلم،عکس یا اسلاید. - نمایش عملی و اجرای کار. - تشریح انواع شیرازه ها با عکس،اسلاید یا پوستر. - تشریح در مورد جنس و رنگ انواع شیرازه ها. |

| | ° | ° | ° | x | x | x |
|--|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| - مدیریت زمان. - مدیریت مواد و تجهیزات. | | | | | | × نایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توخهات زیست محیطی |
| | | | | | | |
| | | | | | | × × × |
| - نقشه خوانی. - پودگذاری مطابق نقشه. | | | | | | |
| - دفتین زدن. - شیرازه پیچی. | | | | | | |
| - نقشه خوانی. | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| - انتخاب مواد مصرفی مناسب. - بافت زنجیره منظم و صاف. | | | | | | |
| - نحوه صحیح دفتین زدن. - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. | | | | | | |
| - شیرازه پیچی یکدست و صاف. - نقشه خوانی درست. | | | | | | |
| - اجرای درست تکنیک. - سفیدک نداشتن کار. - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | | | | | | |
| | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×

| | |
|--------|-------|
| × × ×× | × |
| × | |
| × | × × × |
| × | |

°

× ×

- فیلم آموزشی پودگذاری به روش معلق.

×

- تشریح روش پودگذاری معلق.

- پودگذاری به روش معلق براساس نقشه.

- دفتین زدن با رعایت نکات ایمنی.

| | |
|--|--|
| × × × ×× | × × |
| × × × ×× | |
| <p>- مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یاداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار - شنیدن. - دقت کردن.</p> | <p>- تشریح پودگذاری به روش معلق و نحوه درگیر کردن پودها باهم در یک چله. - نمایش عکس و اسلاید. - تشریح نحوه گرفتن دفتین در دست هنگام استفاده از آن. پرسش و پاسخ. - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی.</p> |

x : x x

°

x x

| x | x | " | # | ' | x | x | x |
|---|---|---|---|---|---|---|--|
| | | | | | - مدیریت زمان. | | فناوری های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| x | x | " | # | ' | x | x | x |
| | | | | | - سرپندی ابتدای دار. | | x |
| | | | | | - نقشه خوانی. | | |
| | | | | | - پودگذاری مطابق نقشه. | | |
| | | | | | - دفتین زدن. | | |
| | | | | | - شیرازه پیچی. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. | | x x |
| | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. | | |
| | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. | | |
| | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. | | |
| | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. | x | |
| | | | | | - نقشه خوانی درست. | x | |
| | | | | | - اجرای درست تکنیک. | | |
| | | | | | - سفیدک نداشتن کار. | | |
| | | | | | - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | | |
| | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×

| × × ×× | × |
|--------|----------|
| × | × × × |
| | × |
| × | × |
| × | × |
| | × × × ×× |

° × ×

- پوستر (زنجیره بافی).
- پوستر (ساده بافی گلیمک).
- پوستر (ایمنی).
- پوستر (بافت ملیله).
- ° × × ×
- شرح چگونگی برش چله ها وجداسازی گلیم از دار.
- توضیح اهمیت گره سرچله ها پس از برش.
- شل کردن چله ها.
- بریدن چله ها از محل خط برش بر اساس اصول مربوطه.
- بازکردن چله های ابتدای گلیم و گره زدن آن ها.

| × × × × × | |
|--|---|
| - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - یاداشت برداری. - تمرین و ممارست. - برقراری ارتباط ما بین یادگیری و کاربرد آن در حین کار. - شنیدن. - دقت کردن. | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش و اجرای کشش پود در هنگام دفتین زدن با رعایت نکات فنی و ایمنی (فاصله دست از روی بافته). - نمایش پودزنی به وسیله دفتین با فیلم، عکس یا اسلاید. - نمایش عملی و اجرای کار. - تشریح انواع شیرازه ها با عکس، اسلاید یا پوستر. - تشریح در مورد جنس و رنگ انواع شیرازه ها. - شرح چگونگی برش چله ها و جداسازی گلیم از دار. - نمایش فیلم مراحل برش چله ها و جداسازی گلیم از دار با پرسش و پاسخ. |

× × × × × × × × × × × ×

از کجی و سره دار شدن گلیم جلوگیری می شود.

نمونه برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

× × ×
 × × × ×
 × × × × × × ×



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|-----|
| * | × | | × | | | × × |
| × | × | × | × | | | × |
| × | × | × | × | × | | × |
| × | × | × | × | | | × |

| |
|---|
| ؛ × × × - کارگاه بافت گلیم. - دار ۱۵۰ × ۱۰۰ گلیم بافی. - نقشه گلیم. |
| ° × × × × × - سرپندی ابتدای دار. - نقشه خوانی و بودگذاری مطابق نقشه. - دغه زنی و شیرازه پیچی. - برش چله ها و جداسازی گلیم. |
| ؛ × مشاهده و بررسی دقیق سرپندی مشاهده نوع دقت در بود گذاری مطابق با نقشه - دغه زنی صحیح و شیرازه پیچی - مشاهده چگونگی شل کردن دار قبل از برش چله ها - مشاهده برش صحیح چله ها. |
| ؛ × × × × × دفتین - سیخ بودکشی - دار گلیم بافی - نقشه گلیم - خامه رنگی و بود مناسب - قیچی - آچار دار. |
| ؛ - × × × × × |

نمونه برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

× × ×
× × × × ×
× × × × × × × ×



| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | × - × "x" | × | × × "x × ×" | × × | |
|---------|-------------|-----------------------------------|---|--|---|---|
| ۱۰۰٪ | ۱ | مشاهده و بررسی سربندی درست و صحیح | - سربندی را با دقت تمام انجام می دهد. - تا حدودی در اجرای سربندی موفق است. - نمی تواند سربندی درست و صحیحی را انجام دهد. | - دار چله کشی شده - وازم و ابزار بافت گلیم - نخ ، بود و مواد بافت گلیم کارگاه بافت فرش ۴۵ دقیقه | | ۱ |
| تا ۷۰٪ | ۲ | // // // // // | | | | |
| زیر ۷۰٪ | ۳ | // // // // // | | | | |
| ۱۰۰٪ | ۳ | مشاهده و بررسی | - مطابق با نقشه بافت گلیم را به درستی انجام می دهد. - در بافت تاحدودی با نقشه مشکل دارد. - نمی تواند مطابق با نقشه ببافد. | - نقشه گلیم - دار چله کشی شده - لوازم و ابزار بافت گلیم - خامه و بود گلیم بافی کارگاه بافت فرش ۶۰ دقیقه | × × × | ۲ |
| تا ۷۰٪ | ۲ | // // | | | | |
| زیر ۷۰٪ | ۱ | // // | | | | |
| ۱۰۰٪ | ۳ | مشاهده و بررسی | - به خوبی دغه می زند و شیرازه پیچی می کند. - تا حدودی در دغه زنی و شیرازه پیچی مشکل دارد. - نمی تواند دغه زنی و شیرازه پیچی را انجام دهد. | - خامه و بود گلیم بافی - دار چله کشی و بافته شده - دغه - سیخ بود کشی - کارگاه بافت فرش ۱۵ دقیقه | × × × | ۳ |
| تا ۷۰٪ | ۲ | // // | | | | |
| زیر ۷۰٪ | ۱ | // // | | | | |
| | ۳ | مشاهده و بررسی | - به خوبی دار را شل کرده و چله را می برد. - نمی تواند به طور صحیح دار را شل کرده و چله ها را ببرد. | - دار با گلیم بافته شده بر روی آن - قیچی - آچار دار - کارگاه بافت فرش ۱۵ دقیقه | × × × × × | ۳ |
| | ۲ | // // | | | | |
| | ۱ | // // | | | | |
| | | | | مسئولیت پذیری | شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش | |
| | | | | نقش در تیم | | |
| بله | " × × " × × | | | | | |
| خیر | | | | | | |

معیار شایستگی انجام کار :
 کسب حداقل نمره ۲ از تمام مراحل
 کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
 کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

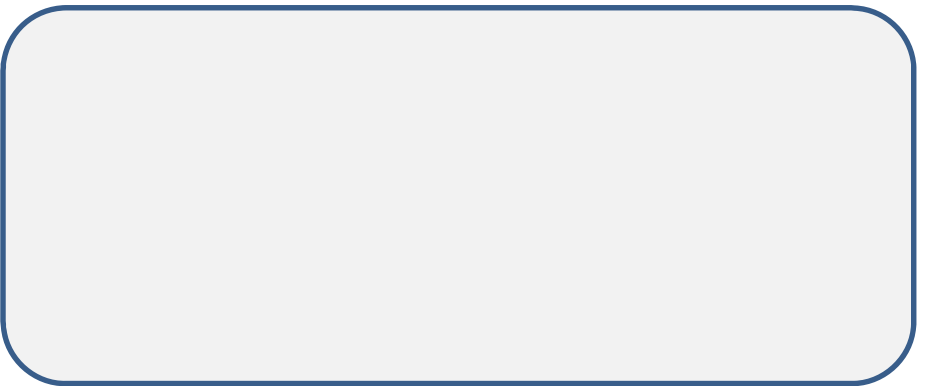
| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| | | | | | | | X | | |
| X | X | " | # | ' | X | X | تأییدی های غیر فنی، ایمنی و بهداشت، توجهات زیست محیطی | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| X | X | " | # | ' | X | X | X | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | X X | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |



x

!x

x





× × × ×

| × × × × × × | |
|--|---|
| | |
| <ul style="list-style-type: none">- شنیدن و مشاهده.- فیلم و عکس.- یادداشت برداری.- پرسش و پاسخ.- تقلید و تکرار.- تشریح انواع سربندی- بصورت اجرایی(عملی). | <ul style="list-style-type: none">- نمایش کاربرد و محل قرار گرفتن سربندی با عکس،اسلاید یا فیلم.- پرسش و پاسخ.- نمایش سربندی در بافته ها با فیلم،عکس یا اسلاید.- نمایش و اجرای فیلم، عکس یا اسلاید. |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| x | x | ' | # | ' | x | x | x |
| | | | | | | | - مسئولیت پذیری. |
| | | | | | | | - درست کاری و کسب روزی حلال. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| x | x | ' | # | ' | x | x | x |
| | | | | | | | - تنظیم و قرینه سازی دار با استفاده از آچار و ... |
| | | | | | | | - سیه بندی بر روی دار. |
| | | | | | | | - زهوار بندی. |
| | | | | | | | - چله کشی . |
| | | | | | | | - کوچی بندی. |
| | | | | | | | - سربندی. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | - رعایت اصول درست تنظیم دار. |
| | | | | | | | - مطابقت سیه بندی پایین و بالای دار. |
| | | | | | | | - قرار گیری درست نخ زهوارها بر روی راست رو ها. |
| | | | | | | | - کشش یکسان تمامی تارها. |
| | | | | | | | - زیر و روی منظم و هماهنگ چله ها. |
| | | | | | | | - یافت درست سربندی ابتدای کار. |
| | | | | | | | - درست دفتین زدن و درست خوابیدن پودها بر روی هم. |
| | | | | | | | - پود دهی دقیق و صاف. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |



× : × ×

“ × × × × × × ” ×
×

| × × × × | × |
|---------|-----|
| × | |
| × | × × |
| × | |

° × ×

° × ×

- توضیح و تشریح پودگذاری ساده و نحوه رد کردن پودها از لابه‌لای چله‌ها به وسیله دست یا سیخ.
- توضیح و تشریح شیرازه پیچی در کناره‌های بافته.
- توضیح و تشریح یکنواخت سازی شیرازه پیچی هم‌تراز با بافت.
- توضیح و لزوم کشیدن خط طراز در انتهای بافت بر روی چله‌ها.
- پودگذاری ساده و زیر و رو کردن پودها از لابه‌لای تارها.
- کوبیدن دفتین بر روی هر ردیف پودگذاری.
- شیرازه پیچی کناره‌ها.

| × × × × × | |
|---|--|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - یادداشت برداری. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - تمرین و ممارست. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح پودگذاری ساده و نحوه رد کردن پود از لابه لای چله ها به صورت عملی با رعایت نکات ایمنی. - نمایش اسلاید یا عکس - پرسش و پاسخ. - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی. - نمایش و اجرای کشش پود زنی با دفتین بصورت فیلم، عکس یا اسلاید - نمایش عملی و اجرای کار. - توضیح و تشریح اجرای عملی شیرازه پیچی. - تشریح و اجرای عملی برای یکنواخت سازی شیرازه ها با سطح بافت. - توضیح ایجاد خط برش بر روی چله ها با استفاده از ماژیک و خط کش. |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| x | x | " | ' | x | x | x ایمنی و بهداشت ، توتهیات زیست محیطی ثابستی های غیر فنی | |
| | | | | | | | - مسئولیت پذیری. |
| | | | | | | | - درست کاری و کسب روزی حلال. |
| | | | | | | | |
| x | x | " | ' | x | x | x x x | |
| | | | | | | | - پودگذاری ساده و رد کردن پودها از لا به لای چله ها. |
| | | | | | | | - کوبیدن دفتین بر روی پودها. |
| | | | | | | | - شیرازه پیچی در کناره های بافته. |
| | | | | | | | - کشیدن خط طراز در انتهای بافت بر روی چله ها. |
| | | | | | | x x | |
| | | | | | | | - پودگذاری ساده کاملاً صاف و یکدست. |
| | | | | | | | - دفتین زدن درست و یکنواخت. |
| | | | | | | | - ساده بافی منظم و یکدست بدون بالا زدگی یا پایین زدگی. |
| | | | | | | | - یکنواخت سازی شیرازه پیچی همتراز با بافت. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
 ×× ×

| × × ×× | × |
|--------|---|
| × | × |
| × | × |
| × | × |

° × ×
 ° × ×

- تشریح شل کردن چله‌ها به وسیله پیچ‌ها یا فندک‌های دار.
- تشریح آزاد نمودن گلیم از هم اتصالات (هاف و کوچی).
- توضیح و تشریح برش چله‌ها به وسیله قیچی و نگه‌داشتن گلیم جهت عدم افتادن.
- تشریح جداسازی گلیم از روی دار.
- توضیح لزوم سربندی یا گره زدن در انتهای گلیم.
- تشریح سربندی و گره زدن در انتهای گلیم.
- بافت گلیم ساده.
- آزاد کردن گلیم بافته شده از اتصالات.
- شل کردن چله‌ها.
- بریدن چله‌ها و جداسازی گلیم از روی دار.

| × × × × × | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - یادداشت برداری. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - تمرین و ممارست. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح و نمایش عملی برای شل کردن چلّه ها. - نمایش فیلم. - پرسش و پاسخ. - تشریح و نمایش عملی برای آزاد سازی گلیم از همه اتصالات. - نمایش عملی و نحوه برش چلّه ها با قیچی. - اجرای عملی جداسازی گلیم از روی دار. - توضیح لزوم استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم. - تشریح استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم به همراه نمایش عکس، پوستر یا فیلم. |

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| × | × | " | " | ' | × | × | × | × ناپیوستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توخالت زیست محیطی | |
| | | | | | | | | | - مسئولیت پذیری |
| | | | | | | | | | - درست کاری و کسب روزی حلال |
| × | × | " | " | ' | × | × | × | × × × × × | |
| | | | | | | | | | - پودگذاری ساده و رد کردن پودها از لابه لای چله ها. |
| | | | | | | | | | - کوبیدن دفتین بر روی پودها. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیچی در کناره های بافته. |
| | | | | | | | | | - کشیدن خط طراز در انتهای بافت بر روی چله ها. |
| | | | | | | | | | - پودگذاری ساده و رد کردن پودها از لابه لای چله ها. |
| | | | | | | | | | - کوبیدن دفتین بر روی پودها. |
| | | | | | | | | | - پودگذاری ساده کاملاً صاف و یکدست. |
| | | | | | | | | | - دفتین زدن درست و یکنواخت. |
| | | | | | | | | | - ساده بافی منظم و یکدست بدون بالا زدگی یا پایین زدگی. |
| | | | | | | | | - یکنواخت سازی شیرازه پیچی همتراز با بافت. | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |



x : x x

“ x x x x x x ” x
x x x

| | |
|----------|-----|
| x x x x | x |
| x x x | x x |

o x x

- فیلم.

o x x

- توضیح در مورد نقش اندازه‌ی با سوزن بر روی گلیم ساده.
- تشریح نقش اندازه‌ی با سوزن و انتخاب رنگ نسبت به زمینه.
- نقش اندازه‌ی با سوزن بر روی گلیم ساده براساس نقشه.

| | |
|--|--|
| x x x x | x x |
| | |
| - مشاهده. - تقلید و تکرار. - تمرین و ممارست. - پرسش و پاسخ. - شنیدن. | - توضیح در مورد نقش اندازه‌ی با سوزن به همراه عکس، اسلاید یا فیلم. - نصب پوستر. - پرسش و پاسخ. - تشریح نقش اندازه‌ی با سوزن به صورت اجرایی و عملی به همراه عکس یا فیلم. |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|---|---|---|
| x | x | " | # | - | x | x | x | ناپایداری های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | - مسئولیت پذیری. | | | |
| | | | | | - درست کاری و کسب روزی حلال. | | | |
| | | | | | | | | |
| x | x | " | # | - | x | x | x | |
| | | | | | - برش و جداسازی یافته از روی دار. | | | |
| | | | | | - کشیدن طرح با مداد بر روی گلیم (انتقال طرح بر روی گلیم). | | | |
| | | | | | - آماده کردن نخ و سوزن. | | | |
| | | | | | - نقش اندازی با سوزن. | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | x | |
| | | | | | - رعایت نکات ایمنی هنگام جداسازی یافته از دار. | | x | |
| | | | | | - انتخاب طرح مناسب با این نوع تکنیک. | | x | |
| | | | | | - انتقال صحیح طرح بر روی گلیم. | | x | |
| | | | | | - نقش اندازی دقیق و اصولی و بدون خطا | | x | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



x : x x

“ x x x x x x ” x
x x

| | |
|---------|-------|
| x x x x | x |
| x | |
| x x | |
| | x x x |
| x | |

° x x

° x x

- رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی هنگام استفاده از ابزار و تجهیزات.
- خلاقیت در به کارگیری از ابزار و تجهیزات.
- نقش اندازی با سوزن بر روی گلیم ساده براساس نقشه.

x x x

هنگام کار با سوزن باید مراقب انگشتان دست خود باشیم تا از آلودگی دست و آسیب آن با سوزن جلوگیری شود.

| | |
|--|--|
| x x x x | |
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - یادداشت برداری. - دقت. - انجام و رعایت نکات ایمنی و بهداشت کار. - به کارگیری روش های خلاقانه برای ارتقای سرعت و کیفیت در مراحل کار. | <ul style="list-style-type: none"> - پرسش و پاسخ. - تشریح چگونگی رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی در بهداشت کار. - تشریح و کنترل و هدایت. |

نمونه برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

× × × × × × × × × ×
× × × × × × × × × ×



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |
| × | × | × | × | × | × | × | × |

| | |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">؛ × × × × ×</p> <p>کارگاه بافت گلیم. - دار ۱۵۰ × ۱۰۰ سانتیمتر. - نقشه گلیم سوزنی. زمان: ۱۹۵ دقیقه</p> | <p style="text-align: center;">؛ × × × × ×</p> <p>سریندی ابتدای دار. - نقشه خوانی و بودگذاری. - دفتین زدن و شیرازه پیچی. - دوخت نقش با بود و سوزن روی گلیم به روش پیچی. - شل کردن پیچ های تنظیم دار و برش چله ها و جداسازی گلیم.</p> |
| <p>مشاهده و بررسی دقیق سریندی ؛ مشاهده نوع بافت و دقت در یکنواختی بود گذاری ها و تطبیق آن با نقشه ؛ مشاهده روش دفتین زدن و چگونگی پیچیدن شیرازه ؛ مشاهده روش سوزن زنی و دوخت نقوش ؛ کنترل و نظارت بر بازکردن پیچ های تنظیم و برش چله ها</p> | <p style="text-align: center;">؛ × × × × ×</p> <p>دار گلیم بافی ، دقه ؛ پیچی ؛ سوزن ؛ بود و خامه ؛ سیخ بودکشی ؛ آچار مخصوص دار ؛ نخ سریندی ؛ متر ؛ مازیک</p> |
| <p style="text-align: center;">؛ × × × × ×</p> | <p style="text-align: center;">؛ × × × × ×</p> |

| x | x | " | # | - | x | x | x |
|---|---|---|---|---|--|--|---|
| | | | | | - مسئولیت پذیری | نایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی | |
| | | | | | - درست کاری و کسب روزی حلال | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| x | x | " | # | - | x | x | x |
| | | | | | - برش و جدا سازی بافته از روی دار. | x | |
| | | | | | - کشیدن طرح با مداد بر روی گلیم(انتقال طرح بر روی گلیم). | | |
| | | | | | - آماده کردن نخ و سوزن. | | |
| | | | | | - نقش اندازی با سوزن. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | - رعایت نکات ایمنی هنگام جدا سازی بافته از دار. | x x | |
| | | | | | - انتخاب طرح مناسب با این نوع تکنیک. | | |
| | | | | | - انتقال صحیح طرح بر روی گلیم. | x x | |
| | | | | | - نقش اندازی دقیق و اصولی و بدون خطا. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |



x :x x

“ x x xx x ”x x
x x

| x x xx | x |
|--------|---|
| x x | |
| | x |
| | x |
| | x |

o x x

o x

- توضیح سربندی و کاربرد آن در بافته ها.
- توضیح در مورد جنس و محل اجرای سربندی.
- توضیح در مورد لزوم ایجاد سربندی در بافته ها.
- توضیح در مورد انواع روش های سربندی با توجه به مناطق مختلف.
- تشریح انواع سربندی شامل (زنجیره، ملیله، دوگره، قایقی و گلیمک).
- سیه بندی براساس نقشه
- چله کشی براساس نقشه.
- انجام سربندی و روش های مختلف آن.

x

x x x x x x x x x x x x x x x x
x x x x x x x x x x x x x x x x x
? x x x x x x x x x x x x x x x x

| × × × × × | |
|---|--|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - شنیدن و مشاهده. - فیلم و عکس. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - تشریح انواع سربندی - بصورت اجرایی (عملی). | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش کاربرد و محل قرار گرفتن سربندی با عکس، اسلاید یا فیلم. - پرسش و پاسخ. - نمایش سربندی در بافته ها با فیلم، عکس یا اسلاید. - نمایش و اجرای فیلم، عکس یا اسلاید. |



x : x x

o

x x

| x | x | ° | # | ˆ | x | x | x | |
|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| | | | | | | | - مسئولیت پذیری. - درست کاری و کسب روزی حلال. - - - | شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی |
| x | x | ° | # | ˆ | x | x | - تنظیم و قرینه سازی دار با استفاده از آچار و ... - سیه بندی. - چله کشی. - کوچی بندی. - سر بندی. - زهوار بندی. | x |
| | | | | | | | - رعایت اصول درست تنظیم دار. - مطابقت سیه بندی پایین و بالای دار. - قرار گیری درست نخ زهوارها بر روی راست رو ها. - پودگذاری منظم و دقیق. - درست دفتین زدن. | x x |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
× ×

| × × ×× | × |
|--------|---------|
| × × | × × |
| × | “ × × ” |
| × | |

° × ×

° × ×

- توضیح سربندی و کاربرد آن.
- توضیح در مورد جنس و محل اجرای سربندی.
- توضیح در مورد لزوم ایجاد سربندی در بافته ها.
- توضیح در مورد انواع روش های سربندی با توجه به مناطق مختلف.
- تشریح انواع سربندی شامل (زنجیره، ملیله، دوگره، قایقی و گلیمک).
- بافت انواع سربندی (زنجیره، ملیله، دوگره، قایقی و گلیمک).

| × × × × × × | × × |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - شنیدن. - مشاهده فیلم و عکس. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش کاربرد و محل قرار گرفتن سربندی با عکس، اسلاید یا فیلم. - پرسش و پاسخ. - نمایش سربندی در بافته ها با فیلم، عکس یا اسلاید. - تشریح و نمایش عکس یا اسلاید. - تشریح انواع سربندی بصورت اجرایی یا عملی. |



x : x x

o

x x

| | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|---|---|---|---|---|
| x | x | | | | x | x | شناسایی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی | x | |
| | | | | | | | | | - مدیریت زمان. |
| | | | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | | | |
| x | x | | | | x | x | x | x | |
| | | | | | | | | | - سریندی ابتدای دار. |
| | | | | | | | | | - نقشه خوانی. |
| | | | | | | | | | - پودگذاری مطابق نقشه. |
| | | | | | | | | | - دفتین زدن. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیچی. |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | x | x | |
| | | | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. |
| | | | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. |
| | | | | | | | | | - نقشه خوانی درست . |
| | | | | | | | | | - اجرای درست تکنیک. |
| | | | | | | | | | - سفیدک نداشتن کار. |
| | | | | | | | | | - بافت صحیح مطابق یا نقشه. |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|----------------------------|--|---|
| x | x | ' | ' | ' | x | x | x | شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی | |
| | | | | | | | - مدیریت زمان. | | |
| | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. | | |
| | | | | | | | | | |
| x | x | ' | ' | ' | x | x | x | x x | |
| | | | | | | | | | - سریندی ابتدای دار. |
| | | | | | | | | | - نقشه خوانی. |
| | | | | | | | | | - پودگذاری مطابق نقشه. |
| | | | | | | | | | - دفتین زدن. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیچی. |
| | | | | | | | x x | x x | |
| | | | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. |
| | | | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. |
| | | | | | | | | | - نقشه خوانی درست. |
| | | | | | | | | | - اجرای درست تکنیک. |
| | | | | | | | - سفیدک نداشتن کار. | | |
| | | | | | | | - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |



x : x x

o

x x

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|---|
| x | x | " | ' | x | x | × شایستگی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، توجهات زیست محیطی |
| | | | | | - مدیریت زمان. - مدیریت مواد و تجهیزات. | |
| | | | | | | |
| x | x | " | ' | x | x | × × × |
| | | | | | - سریندی ابتدای دار. - نقشه خوانی. - پودگذاری مطابق نقشه. - دفتین زدن. - شیرازه پیچی. | |
| | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. - شیرازه پیچی یکدست و صاف. - نقشه خوانی درست. - اجرای درست تکنیک. - سفیدک نداشتن کار. - بافت صحیح مطابق یا نقشه. | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |



x ؛ x x

ادامه نخ قبلی و نخ شیرازه جدید را در امتداد چله های شیرازه قرار داده و شیرازه پیچی را مانند همان ابتدای کار ادامه داده بصورتی که تمامی نخ های قبلی داخل شیرازه باقی بمانند.

| x x x x x . | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - شنیدن. - مشاهده. - یادداشت برداری. - تمرین و ممارست. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. | <ul style="list-style-type: none"> - توضیح و تشریح اجرای عملی شیرازه پیچی (عکس یا اسلاید و فیلم، پرسش و پاسخ). - تشریح و اجرای عملی برای یکنواخت سازی شیرازه ها با سطح بافت (نمایش عکس یا فیلم). - توضیح ایجاد خط برش بر روی چله ها با استفاده از ماژیک و خط کش. - تشریح و نمایش عملی برای شل کردن چله ها (نمایش فیلم). - تشریح و نمایش عملی برای آزاد سازی گلیم از همه اتصالات (نمایش فیلم). - نمایش عملی و توضیح نحوه برش چله با قیچی (اجرای فیلم، عکس یا اسلاید). - اجرای عمل جداسازی گلیم از روی دار (اجرای فیلم). |



x

:x x

xx



x

“ x x xx x x ” x
x

| x x xx | x |
|---|-------------------------------|
| x x x x x x x x x x x | x x x x “ x x x ” |

- ° x x
- پوستر (کوجی بندی).
 - پوستر (زنجیره بافی).

: x x

- انجام چله کشی و تنظیم نهایی کشش چله ها با محکم کردن پیچ های تنظیم دار.
- رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی هنگام استفاده از ابزار و تجهیزات.
- خلاقیت در به کارگیری ابزار و تجهیزات.
- کاربرد چوب مهار در بین چله ها به جای نخ زهوار روی زیر دار.
- کاربرد چوب هاف بین چله ها به جای نخ زهوار بالایی.
- قرار دادن چوب هاف و تسمه در جای خود.
- انجام چله کشی روی دار با فواصل معین.
- دلیل کاربرد چوب کوجی بر روی دارهای فارسی و عدم استفاده از آن بر روی دارهای ترکی باف.
- کاربرد نخ اتصال کوجی و نحوه بستن آن به دو سر کوجی به وسیله میخ.
- قرار دادن زیر سری های دو سر کوجی به راست روهای دار با استفاده از نخ چله.
- اتصال بین نخ های چله بر روی چوب کوجی با نخ کوجی بندی.
- ایجاد فاصله اضافی بین چله ها و چوب کوجی.
- تشریح اهمیت زیرسازی در ابتدای بافته ها (فرش یا گلیم).
- بافت زنجیره در ابتدای بافته های متداخل (گندمی) و قایقی (جنافی)

| | |
|---|---|
| × × × | × × |
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تقلید و تکرار. - پرسش و پاسخ. - شنیدن. - یادداشت برداری . - تمرین و ممارست. - دقت کردن. - انجام و رعایت نکات ایمنی و بهداشتی کار. - به کارگیری روش های خلاقانه برای ارتقاء سرعت و کیفیت در مراحل کار. | <ul style="list-style-type: none"> - توضیح نحوه پیچاندن نخ چله از زیر دار و سر دار و رد کردن چله از نخ های زهوار. - توضیح مقدار کشش چله و رعایت آن تا آخر چله کشی - اجرای عملی چله کشی به همراه نمایش فیلم، عکس یا اسلاید - اجرای عملی تنظیم نهایی چله ها، تشریح چگونگی رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی و بهداشتی کار. - تشریح، کنترل و هدایت. - ارائه پوستره، پاورپوینت یا نمایش فیلم. - طراحی فعالیت عملی از ساده به سخت. |

° × × × × × ×

www.torreh.net

www.irancarpet.com

www.carpetour.net

<http://icsa.ir>

<http://goljaam.icsa.ir>

| x | x | " | # | ' | x | x | x |
|---|---|---|---|---|---|---|--|
| | | | | | | | مدیریت زمان. |
| | | | | | | | مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| x | x | " | # | ' | x | x | تنظیم و قرینه سازی دار با استفاده از اچار و ... |
| | | | | | | | سیه‌بندی بر روی دار. |
| | | | | | | | زهوار بندی. |
| | | | | | | | چله کشی. |
| | | | | | | | کوچی بندی. |
| | | | | | | | سر بندی. |
| | | | | | | | رعایت اصول درست تنظیم دار. |
| | | | | | | | مطابقت سیه‌بندی پایین و بالای دار. |
| | | | | | | | قرار گیری درست نخ زهوارها بر روی راست رو ها. |
| | | | | | | | کشش یکسان تمامی تارها. |
| | | | | | | | زیر و روی منظم و هماهنگ چله ها. |
| | | | | | | | بافت درست سر بندی ابتدای کار. |
| | | | | | | | درست دفتین زدن و درست خوابیدن پودها بر روی هم. |
| | | | | | | | پوددهی دقیق و صاف. |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
✱

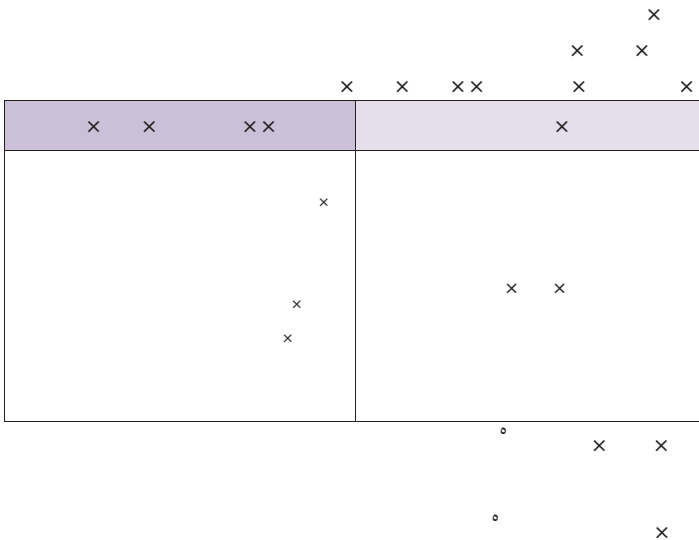
| × × ×× | × |
|--------|---------|
| × | × × × × |
| × | |
| × | |

° × ×
- فیلم ۲۴.
°
×

- توضیح در مورد کاربرد، جنس و لزوم سربندی در بافته ها.
- توضیح در مورد انواع روش های سربندی با توجه به مناطق مختلف.
- تشریح انواع سربندی شامل (زنجیره- دوگره- قایقی و گلیمک).
- بافت سربندی ابتدای دار.

| × × × × × × | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - شنیدن. - مشاهده فیلم و عکس. - یادداشت برداری. - تقلید و تکرار. | <ul style="list-style-type: none"> - نمایش کاربرد و جنس سربندی و لزوم آن با فیلم، عکس یا اسلاید. - پرسش و پاسخ. - تشریح انواع سربندی به صورت اجرایی (عملی). |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| x | x | " | " | ' | x | x | x | ثبات‌نگی های غیر فنی، ایمنی و بهداشت، توجهات زیست محیطی |
| | | | | | | | - مدیریت زمان. | |
| | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. | |
| | | | | | | | | |
| x | x | " | " | ' | x | x | x | x x x |
| | | | | | | | - سربندی ابتدای دار. | |
| | | | | | | | - نقشه خوانی. | |
| | | | | | | | - پودگذاری پیچی مطابق نقشه. | |
| | | | | | | | - شیرازه پیچی. | |
| | | | | | | | - دفتین زدن. | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. | |
| | | | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. | |
| | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. | |
| | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. | |
| | | | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. | |
| | | | | | | | - اجرای درست تکنیک. | |
| | | | | | | | - رعایت قانون پیچش پود بر روی یک تار. | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



- توضیح در مورد لزوم پود گذاری بر روی گلیم ورنی.
- تشریح پودپیچی بر روی گلیم ورنی و کوبیدن آن با دفتین تا پایان کار.
- توضیح در مورد لزوم و نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود ها.
- توضیح و تشریح مقدار کشش پود ها و پود زنی به وسیله دفتین به شکل یکنواخت تا پایان کار.
- توضیح و شریح شیرازه پیچی در کناره های بافته.
- توضیح و تشریح یکنواخت سازی شرازه پیچی همتراز با بافت.
- توضیح و لزوم کشیدن خط طراز در انتهای بافت بر روی چله ها.
- پودرپیچی به روش ورنی بر اساس نقشه
- شیرازه پیچی
- دقین زدن

| × × × × × | |
|---|--|
| | |
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - تمرین و ممارست. - پرسش و پاسخ. - شنیدن. - یادداشت برداری. - تقلید و تکرار. | <ul style="list-style-type: none"> - توضیح در مورد لزوم پود گذاری بر روی گلیم با رعایت نکات ایمنی و بهداشتی (نمایش فیلم). - اجرای عملی پود گذاری بر روی گلیم با دست یا سیخ و کوبیدن آن بر روی گلیم با دفتین با رعایت نکات ایمنی و بهداشتی (پرسش و پاسخ). - نمایش نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود با تذکر رعایت نکات ایمنی. - نمایش و اجرای کشش پود و پود زنی با دفتین بصورت فیلم،عکس یا اسلاید (نمایش عملی و اجرای کار). - توضیح و تشریح اجرای عملی شیرازه پیچی. - تشریح و اجرای عملی برای یکنواخت سازی شیرازه ها با سطح بافت. - توضیح ایجاد خط برش بر روی چله ها با استفاده از ماژیک و خط کش. |

° X X

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| X | X | " | " | ' | X | X | X | نیابتی های غیر فنی ، ایمنی و بهداشت ، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | | | | - مدیریت زمان. |
| | | | | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| X | X | " | " | ' | X | X | X | |
| | | | | | | | | - سربندی ابتدای دار. |
| | | | | | | | | - نقشه خوانی. |
| | | | | | | | | - بودگذاری پیچی مطابق نقشه. |
| | | | | | | | | - شیرازه پیچی. |
| | | | | | | | | - دفتین زدن. |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | - انتخاب مواد مصرفی مناسب. |
| | | | | | | | | - بافت زنجیره منظم و صاف. |
| | | | | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. |
| | | | | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. |
| | | | | | | | X | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. |
| | | | | | | | X | - اجرای درست تکنیک. |
| | | | | | | | | - رعایت قانون پیچش بود بر روی یک تار. |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



x : x x

“ x x x x x ” x
x x

| | |
|-------------|-------|
| x x x x | x |
| x x x | x x x |

o x x
o x

- توضیح در مورد لزوم پود گذاری بر روی گلیم ورنی.
- تشریح پودپیچی بر روی گلیم ورنی و کوبیدن آن با دفتین تا پایان کار.
- توضیح در مورد لزوم و نحوه کوبیدن دفتین بر روی پود ها.
- توضیح و تشریح مقدار کشش پود ها و پود زنی به وسیله دفتین به شکل یکنواخت تا پایان کار.
- توضیح و شریح شیرازه پیچی در کناره های بافته.
- توضیح و تشریح یکنواخت سازی شرازه پیچی همتراز با بافت.
- توضیح و لزوم کشیدن خط طراز در انتهای بافت بر روی چله ها.
- پودرپیچی به روش ورنی بر اساس نقشه
- شیرازه پیچی
- دقین زدن

| |
|-----------------------------|
| x x x x x x x x x x x x x x |
| x x |

x

در تمامی گلیم های ورنی روی کار یک طرح جناغی یا اُریب(مورَب) مشاهده می شود که بر حسب خلاقیت بافنده می تواند از این دو عامل استفاده شود . پشت کار نیز یا به شکل قوس های گره پشت فرش یا در برخی موارد گلیم پود معلق نیز دیده می شود و در برخی موارد پود های آزاد است.

x x x x x

تخت بافت و لول بافت که خود تخت بافت به دو دسته (یک پود و چند پود) تقسیم می‌شود.

x x x x x x x x x x x x x x x x
x x x x x x x x x x x x x x x x
؟

برخی از گلیم های ورنی سر پودهای رنگی در پشت کار آزاد است و برخی به صورت عبوری یا معلق در پشت کار هیچ پود آزاد و یا معلق وجود ندارد.



x : x x

o x x

| | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|---|---|---|---|
| x | x | | | | x | x | x | ثباتی های غیر فنی، ایمنی و بهداشت، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| x | x | | | | x | x | x | x x x |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

“ × × ×× × × ” ×
×× ×

| × × ×× | × |
|--------|---|
| × | × |
| × | × |
| × | × |

° × ×
° ×

- توضیح لزوم سربندی یا گره زدن در انتهای گلیم.
- تشریح سربندی و گره زدن در انتهای گلیم.
- رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی هنگام استفاده از ابزار و تجهیزات.
- خلاقیت در به کارگیری از ابزار و تجهیزات.

| × × × ×× | × |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - شنیدن. - دقت کردن. - انجام و رعایت نکات ایمنی و بهداشتی کار. - به کارگیری روش های خلاقانه برای ارتقای سرعت و کیفیت در مراحل کار. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح و نمایش عملی براساس شل کردن چله ها(نمایش فیلم، پرسش و پاسخ) - تشریح و نمایش عملی برای آزاد سازی گلیم از همه اتصالات. - نمایش عملی و توضیح نحوه برش چله ها با قیچی. - اجرای عملی جداسازی گلیم از روی دار. - توضیح لزوم استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم. - تشریح استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم. - تشریح چگونگی رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی و بهداشتی کار. - تشریح و کنترل و هدایت. |



x :x x

“ x x xx x ”x x
xx x

| | |
|--------|---|
| x x xx | x |
| x x | x |
| x | |
| x | |

o x x
o x

- تشریح شل کردن چله ها به وسیله پیچ ها یا فنک های دار.
- شل کردن چله ها
- تشریح آزاد کردن گلیم از همه اتصالات(هاف و کوچی).
- آزادی گلیم اتصالات برش چله ها و جداسازی گلیم از روی دار.
- توضیح و تشریح برش چله ها به وسیله قیچی و نگاه داشتن گلیم جهت عدم افتادن آن.
- تشریح جداسازی گلیم از روی دار.



x ? x x x x xx x x x x x x x x x x
x x x x x x x x x x x x x x x x x x x
? x xx x

تصویر گلیم ساده : هر تار در تصویر نشان دهنده یک خانه نقشه است.



تصویر گلیم عبوری: هر تار در تصویر نشان دهنده یک خانه نقشه است.



تصویر گلیم ورنی (پیچشی): هر دو تار در تصویر نشان دهنده یک خانه است



| × × × × × | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - مشاهده. - یادداشت برداری. - پرسش و پاسخ. - تقلید و تکرار. - شنیدن. - دقت کردن. - انجام و رعایت نکات ایمنی و بهداشتی کار. - به کارگیری روش های خلاقانه برای ارتقای سرعت و کیفیت در مراحل کار. | <ul style="list-style-type: none"> - تشریح و نمایش عملی براس شل کردن چله ها(نمایش فیلم، پرسش و پاسخ). - تشریح و نمایش عملی برای آزاد سازی گلیم از همه اتصالات. - نمایش عملی و توضیح نحوه برش چله ها با قیچی. - اجرای عملی جداسازی گلیم از روی دار. - توضیح لزوم استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم. - تشریح استفاده از سربندی یا گره در انتهای گلیم. - تشریح چگونگی رعایت بهداشت فردی و نکات ایمنی و بهداشتی کار. - تشریح و کنترل و هدایت. |



x : x x

o

x x

| x | x | " | " | ' | x | x | x |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | - مدیریت زمان. | | × توانمندی های غیر فنی، ایمنی و بهداشت، تجهیزات زیست محیطی |
| | | | | | - مدیریت مواد و تجهیزات. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| x | x | " | " | ' | x | x | × × × × × |
| | | | | | - نقشه خوانی. | | |
| | | | | | - بودگذاری پیچی مطابق نقشه. | | |
| | | | | | - شیرازه پیچی. | | |
| | | | | | - دفتین زدن. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | - نحوه صحیح دفتین زدن. | | |
| | | | | | - جمع نشدن و کج نشدن گلیمک ابتدای کار. | | |
| | | | | | - شیرازه پیچی یکدست و صاف. | | |
| | | | | | - اجرای درست تکنیک. | | |
| | | | | | - رعایت قانون پیچش بود بر روی یک تار. | | |
| | | | | | - سربندی صاف و بدون بالازدگی در پایان کار. | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

x

x x x xx x x x x

xx

x x x

- ۱- استاندارد شایستگی حرفه رشته صنایع دستی - دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش - ۱۳۹۳.
- ۲- استاندارد ارزشیابی رشته صنایع دستی - دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش - ۱۳۹۳.
- ۳- راهنمای برنامه درسی رشته صنایع دستی دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش ۱۳۹۴.
- ۴- راهنمای برنامه درسی (درس اول پایه دهم) رشته صنایع دستی-فرش- دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش- ۱۳۹۴.
- ۷- نیازسنجی شغل رشته صنایع دستی - دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش - ۱۳۹۳.



x

x

!

xx

x



x x

xx

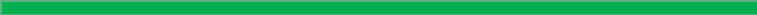
x

x

x

x

x



x

xx

x

x

9 5

/



x x xx x x x

x x x x

؛

ارزشیابی در فرایند توسعه سرمایه انسانی نقش مهمی به عهده دارد، صرف نظر از این که در هنرستان انجام شود یا اینکه خارج از برنامه های آموزشی رسمی انجام گیرد و یا در حین شغل یا برای ارزیابی تجارب حاصل در طول زندگی به کاربرده شود. ارزشیابی از جمله اجزاء مهم یادگیری مادام العمر است، هم برای افراد که به روشی برای ارزشیابی و اهدای گواهینامه معتبر در مراحل مختلف زندگی احتیاج دارند و هم برای مؤسسات مهارت آموزی که در پی ارتقاء برنامه های تحرک پذیری ارزشیابی خود هستند تا بتوانند سیاست های آموزش فنی و حرفه ای درازمدت خود را تحقق بخشند.

در اسناد بالادستی و توصیه های بین المللی توجه زیادی به تحول ارزشیابی در نظام آموزشی شده است:

x x x x x xx x x x x x x x x

؛
؛

• تحول بنیادین شیوه های ارزشیابی دانش آموزان برای شناسایی نقاط قوت و ضعف و پرورش استعدادها و خلاقیت دانش آموزان.

xx x x x x

• راهکار ۱۹/۲- طراحی و اجرای نظام ارزشیابی نتیجه محور براساس استانداردهای ملی برای گذر از دوره های تحصیلی و رویکرد ارزشیابی فرآیند محور در ارتقای پایه های تحصیلی دوره ابتدایی و رویکرد تلفیقی (فرآیند محور و نتیجه محور) در سایر پایه های تحصیلی.

x x x x x

• به صورت مستمر تصویری روشن و همه جانبه از موقعیت کنونی دانش آموز، فاصله او با موقعیت بعدی و چگونگی اصلاح آن متناسب با ظرفیتها و نیازهای وی ارائه می کند.

• زمینه انتخاب گری، خود مدیریتی و رشد مداوم دانش آموز را با تأکید بر خودارزیابی فراهم می کند و بهره گیری از سایر روشها را زمینه ساز تحقق آن می داند.

• ضمن حفظ کرامت انسانی، کاستی‌های یادگیری را فرصتی برای بهبود موقعیت دانش‌آموز می‌داند.

• کاستی‌های یادگیری را فرصتی برای بهبود و اصلاح نظام آموزشی می‌داند.

“ ”
× × × × × ×

• برای ایجاد و استفاده از اطلاعات مربوط به پیشرفت‌های یادگیرندگان، باید سیستم‌های سنجش موثر و مناسب طراحی شوند. ارزیابی‌های فرایندهای یاددهی و یادگیری، از جمله سنجش تکوینی، باید با همکاری همه ذی‌نفعان، به ویژه معلمان و مربیان، نمایندگان زمینه‌های حرفه‌ای مورد نظر، سرپرستان و یادگیرندگان انجام شوند. عملکرد کلی یادگیرندگان را باید با استفاده از روش‌های مختلف (از قبیل خودارزیابی و در صورت لزوم، ارزیابی توسط هم‌گروه‌ها) مورد سنجش و ارزیابی قرار داد.

“ ”

• پشتیبانی انعطاف پذیر مسیرهای آموزش و تجمیع آنها، به رسمیت شناختن و انتقال از یادگیری‌های فردی از طریق شفاف سازی، استقرار سیستم‌های صلاحیت حرفه‌ای پیامد محور، اقدامات معتبر برای سنجش و ارزیابی، شناسایی و اعتباردهی صلاحیت‌های حرفه‌ای از جمله در سطح بین‌المللی، تبادل اطلاعات و توسعه اعتماد متقابل و همکاری میان تمام ذینفعان مربوطه، تعمیم مکانیسم‌های تضمین کیفیت به صورت یکپارچه به تمام قسمت‌های سیستم صلاحیت حرفه‌ای.

توانایی انجام کار بر اساس استاندارد را گویند.

برخی از تعاریف شایستگی

- توانایی انجام کار بربر استاندارد.
- انجام دادن درست کار در زمان درست با روش درست در موقعیت بچیده با استفاده از ترکیب درست دانش، مهارت و نگرش و با ابزارها، تجهیزات، شرایط اجرا مواد و استانداردها.
- منظور از شایستگی مجموعه‌ای ترکیبی از صفات، توانمندی‌ها و مهارت‌های ناظر به همه جنبه‌های هویت (عقلانی، عاطفی، ارادی و عملی) است، که مترجمان در جهت ترک و عمل برای بهبود مستمر موقعیت خود (برای دستیابی به مراتب حیات طیبه) باید آن‌ها را «کسب» کنند. (مدیران مدارس، سال ۱۳۹۲)

ترکیب و مجموعه ای از عناصر

شایستگی دارای سطوحی است که یکی از انواع سطح بندی شایستگی‌های حرفه‌ای به صورت چهار مرحله‌ای می‌باشد و شامل موارد زیر است:

سطوح شایستگی های انجام یک کار (نظام چهار سطحی)

☆ استاندارد عملکرد طبق کارها
در آموزش نیروی کار ماهر دوره متوسطه در سطح ۲ شایستگی
در نظر گرفته شده است.

- دارای مهارت های رهبری و چشم انداز
- خلاقیت در انجام کار
- ارائه نوآوری ها
- مروج بودن در انجام کار

سطح ۴
(خبرگی، تسلط)

شایسته
عدم شایستگی

- راهنمایی دیگران
- توانایی آموزش دیگران
- فهم سطح بالا در طیف وسیع کارها
- تجربه کاری زیاد

سطح ۳
(مهارت، پیشرفته)

شایسته
عدم شایستگی

- دانش فنی انجام کار
- توانایی انجام کار ملور مستقل
- فهم سطح متوسط در طیف محدود کارها
- تجربه کاری متوسط

سطح ۲
(دانش، شایستگی)

شایسته
عدم شایستگی

- دانستن های پایه. دارای آگاهی
- توانایی کار تنها تحت سرپرستی
- فهم سطح پایه و محدود
- تجربه کاری کم یا بدون تجربه کار

سطح ۱
(آگاهی، پایه)

شایسته
عدم شایستگی

ارزشیابی و مشاورت
در مورد شایستگی انجام کار
(نظام دو سطحی)

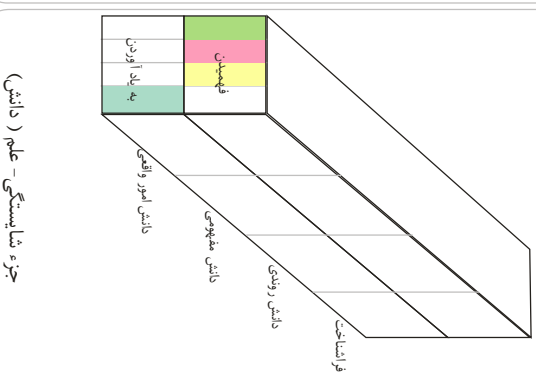
شایسته
عدم شایستگی

؛ × × × × × × ×

با توجه به سطوح بیان شده در اهداف یادگیری و عملکردی به همراه سطوح شایستگی‌ها الگوی نگاشت متفاوتی وجود دارد. با توجه به تجارب سایر کشورها در آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و تجارب داخلی الگوی ۱ نشان داده شده در شکل ۱ توصیه می‌گردد.

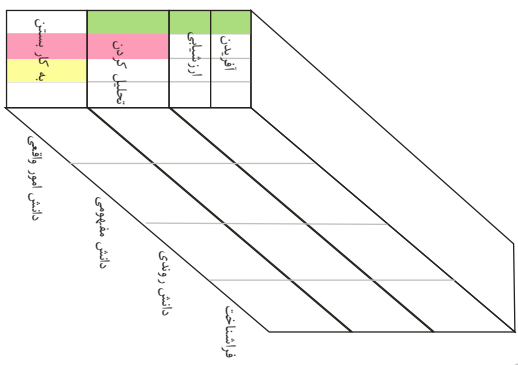
| | |
|------------------|--|
| شاہیستی سطح ۴ | |
| شاہیستی سطح ۳ | |
| شاہیستی سطح ۲ | |
| شاہیستی سطح ۱ | |

- انواع شاہیستی ہذا
- ۱- شاہیستی فنی
 - ۲- شاہیستی غیر فنی (اضافی
حرفہ ای و دیگر موارد)



جزء شاہیستی - علم (دانش)

؛ X ؛ X



جزء شاہیستی - تفکر و عمل (مہارت)

X X X X X X

| | |
|----------------|--|
| عادی شنن | |
| ہمہنگی حرکت | |
| دقت | |
| اجرای مستقل | |
| تقلید | |

| | |
|------------|--|
| تایور | |
| سازمانبندی | |
| ارزش گذاری | |
| والکش | |
| درراقت | |

جزء شاہیستی - باور و ایمان (تکوش)

Task: ×

تکلیف کاری کوچکترین واحد یک کار با پیامد و خروجی مشخص و مفید می‌باشد.
- پیامد یک تکلیف کاری می‌تواند به صورت محصول، خدمت یا تصمیم در نظر گرفته شود.

- یک تکلیف کاری، قسمتی از کار است که قابل واگذار کردن خواهد بود.
- یک تکلیف کاری دارای نقطه شروع و انتها می‌باشد.
- یک تکلیف کاری قابل اندازه‌گیری و مشاهده است.
- یک تکلیف کاری می‌تواند مستقل از کارهای دیگر انجام شود.
- هر تکلیف کاری دارای دو یا چند مرحله کار (Step) می‌باشد.
- تعداد تکالیف کاری در هر شغل یا حرفه معمولاً در محدوده ۷۵ الی ۱۲۵ قرار می‌گیرد.

از تکلیف کاری با نام " " نیز در برخی از موارد یاد می‌شود. کسب توانایی در انجام کار بر اساس استاندارد موجب شایستگی می‌گردد.

Step: ×

فعالیت‌های لازم برای انجام یک تکلیف کاری را "مرحله کار" می‌گویند. مراحل انجام کار یک رویه مشروح انجام کار است. معمولاً هر تکلیف کاری از سه یا چند مرحله کار تشکیل شده است.

حرفه: خانه دار

وظیفه: نگهداری حیاط

کار: چمن زدن

مرحله کار: روشن نمودن چمن زن

(Performance Standard) ×

شایستگی‌های حرفه‌ای دنیای کار براساس استاندارد عملکرد استوار است. آن سطح شناخته شده و قابل قبول برای انجام یک کار در یک حرفه یا شغل را استاندارد عملکرد آن کار می‌نامند. معمولاً در استاندارد عملکرد شرایط انجام کار، عملکرد و معیار ارزیابی آورده می‌شود (رجوع به شکل ۴- نمون برگ‌های ارزشیابی). در ادامه نمونه‌هایی از استاندارد عملکرد آورده شده است:

نمونه ۱: استاندارد عملکرد جهت انجام کار "بررسی پمپ‌ها و سیالات" در حرفه مکترونیک: بررسی پمپ‌ها و سیالات طبق چک لیست به طوری که پمپ‌ها طبق مشخصات کارکرده و لزجت و سطح روغن طبق مشخصات سازنده باشد.

نمونه ۲: استاندارد عملکرد جهت انجام کار "رسم مدارها و نقشه‌های الکتریکی با رایانه" در حرفه برق کار ماهر:

رسم نقشه‌های مدارهای فرمان با نرم‌افزار نقشه‌کشی به‌نحوی که مطابق با نقشه‌دستی موجود بوده و علائم به‌کار رفته در آن با استاندارد IEC مطابق باشد.

نمونه ۳: استاندارد عملکرد جهت انجام کار "اجرای عملیات اولیه تراشکاری" در حرفه ماشین کار عمومی:

اجرای عملیات اولیه تراشکاری (روتراشی - پله تراشی - پیشانی تراشی) با استفاده از ماشین تراش و ابزارهای تراش به صورتی که قطعه کار با دقت ابعادی با تolerانس 0.1 émm حاصل شود

“(skills) × × ×”

توانائی عضلات و ایجاد هماهنگی بین آنها و یا به عبارتی هماهنگی بین اعمال روان حرکتی را مهارت گویند. البته از سطوح بالائی حوزه شناختی نیز به عنوان مهارت یاد می شود. مهارت های روان حرکتی دارای ویژگی هایی هستند که در شکل زیر مشاهده می شود. در هر تکلیف کاری حداقل سه و حداکثر شش مرحله کاری وجود دارد که هر مرحله شامل دانش و مهارت است به نحوی که انجام هر مهارت مستلزم کاربرد دانش است و تعریف مذکور عملیاتی کردن مهارت را مد نظر دارد. بنابراین هر شایستگی (تکلیف کاری) می تواند از چندین مهارت تشکیل شده باشد.



“ × × ” × × × ؛ ×

“ × ” (knowledge)×

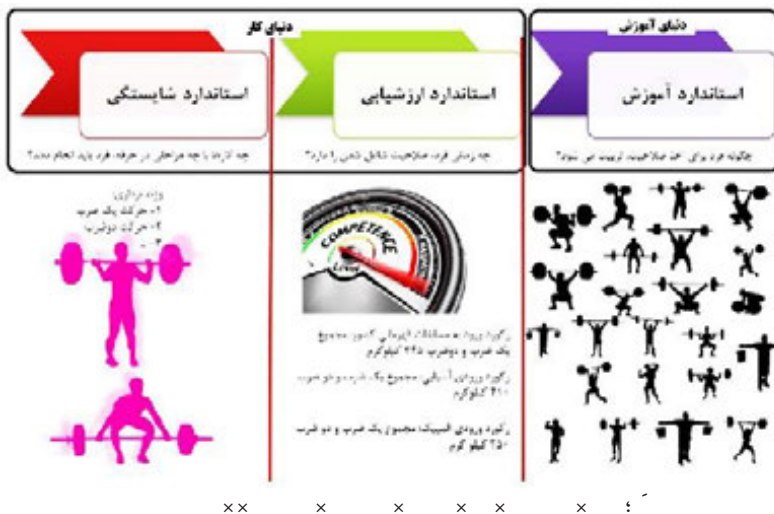
به توانائی‌های ذهنی - عقلانی از قبیل کسب دانش، رشد مهارت های ذهنی، قدرت تجزیه تحلیل را دانش گویند.

“ ×× × ” (Attitude)×

نگرش به توانائی‌هایی گفته می شود که به جنبه احساسی و عاطفی، ارزش، علائق و نگرش مربوط می‌شود. توانائی مشارکت فعال توأم با علاقه مثالی از این نوع توانائی است. نگرش در واقع نوعی مهارت ذهنی و عملی است.

× × × × ×

ارزشیابی باید مستقیماً با استانداردهای شایستگی حرفه مرتبط باشد و براساس آنها تدوین شود (نه آن که از استانداردهای آموزشی اقتباس شود). این امر برای ارزشیابی دقیق میزان توانایی فرد ضروری می‌باشد. از نظر فردی، ارزشیابی می‌تواند منجر به صدور گواهینامه شود و به افراد کمک کند تا وارد حرفه و شغل خاصی شوند، در آن پیشرفت نمایند و در شرایط یادگیری دائمی روشی برای ثبت توانایی‌ها و شایستگی‌های افراد در شرایط مختلف و زمان‌های متفاوت به‌دست دهد. از نظر کارفرمایان ارزشیابی می‌تواند در استخدام، ارتقاء و برنامه‌ریزی برای آموزش‌های داخلی به کار برده شود. از نظر مؤسسات مهارت آموزی ارزشیابی و سنجش، روشی برای تعیین کیفیت مهارت‌ها و دانش‌های آموخته شده در برابر شایستگی‌های واقعی مورد نیاز در یک حرفه است. با اعطای گواهینامه به افراد، هنرستان‌های فنی و حرفه‌ای می‌توانند برنامه‌های آموزشی خود را به افراد و کارفرمایان ارائه نمایند. در مسیر حرکت از دنیای کار به دنیای آموزش می‌توان سه نوع استاندارد را مورد توجه قرار داد (شکل ۳).



نظام صلاحیت‌های حرفه‌ای ملی بر اساس سطوح صلاحیت‌های حرفه‌ای پایه‌گذاری شده است. تحرک پذیری افقی و عمودی از ویژگی‌های این نظام است. برای ورود به ارزشیابی در یک سطح از صلاحیت، باید مدرک سطح صلاحیت قبلی به همراه زمان تجربی مورد نیاز کسب شده باشد. جهت ارزش گذاری به تجربه کسب شده، سنجش آغازین مبتنی بر استاندارد عملکرد گذشته (اما با سطح شایستگی بالاتر) صورت می‌گیرد و برای ورود به سطح بالاتر از ارزشیابی تشخیصی صورت می‌گیرد. در هنگام تحرک افقی در داخل یک حرفه و یا حرف دیگر شایستگی‌های مشترک که احراز شده است مورد قبول واقع می‌شود. استانداردهای عملکرد مبنای تهیه استاندارد ارزشیابی حرفه هستند. در شکل ۴ نمونه‌ای از استاندارد ارزشیابی حرفه نشان داده شده است.

نمون برگ ۱-۸- تحلیل استاندارد عملکرد کار

نمون برگ ۱-۸- ارزشیابی کار

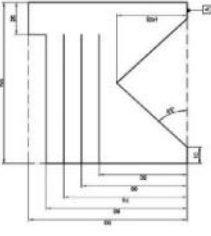
| ردیف | نوع تست | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | میزان نمره |
|------|--|----------------|----------------|------------|
| ۱ | استاندارد عملکرد کار (مطابق با استاندارد ISO 2768) | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | ۱۱ |
| ۲ | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | مطابق نمی باشد | ۱۱ |

| ردیف | نوع تست | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | میزان نمره |
|------|--|----------------|----------------|------------|
| ۱ | استاندارد عملکرد کار (مطابق با استاندارد ISO 2768) | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | ۱۱ |
| ۲ | مطابق می باشد | مطابق نمی باشد | مطابق نمی باشد | ۱۱ |

۱- شرایط انجام کار: ۱- در محیط کار گه ۲- حضور یکپارچه با شدت ۳۰٪ تا ۴۰٪ - نمونه استاندارد و نمای ۳۰° تا ۴۰° - ابزار آلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار - در مایل ایمن استاندارد - ۴- زمان ۹۰ دقیقه

۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:
 ۱- نیروی راست - بود عضلانی در کار ۱ mm
 ۲- درازن بدن بر اساس استاندارد ISO 2768-C

۳- نمونه و نقشه کار:



- ۴- ابزار ارزشیابی: ۱- ششانه ۲- قلمه کار
- ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار: قلمه کار - متر کمر - گیره بر روی چهار تنظیم گیره - خط کشی عمود (۳۰ تا ۱۰ میلی متر) - کمانچه - ثابت ۳۰۰ - پیله ۱۰۰ - آهر بر ۲۴ - قلمه در اینچ - گویای مزرکاری به طول ۱۵۰ - خط سبز - سطله صافی کز گلهی ۴۰۰ - ۴۰۰ - سنبه دندان ۶۰ - ۶۰ - سوزن خط کشی ۲۰ - ویل پادام - سوزان نعل ۱۵۰ - سوزان به گوش ۱۵۰ - دود - کت - کوب - وایلی - سطلاب - چکش فولادی

۶- تکلیفی کاری بر طبق در گروه کاری:

TO102

| ردیف | موضوع کار | شرایط عملکرد | موضوع | روش کار |
|------|---------------------------|--|------------------|-------------------|
| ۱ | بررسی نقشه کار اولیه | کاربر باید به صورت دقیق نقشه را مطالعه کند و ابعاد و مشخصات را با ابزار اندازه گیری کند. | تایید نقشه | مطابق با نقشه کار |
| ۲ | انتخاب و آماده سازی وسایل | کاربر باید ابزار و وسایل مورد نیاز را آماده کند و در محل کار چک کند. | آماده سازی ابزار | مطابق با نیاز کار |
| ۳ | ایستادگی و سن قلمه کار | کاربر باید در حین کار ایستاده بماند و از لرزش اجتناب کند. | ایستادگی | مطابق با نیاز کار |
| ۴ | انجام عملیات آهه کاری | کاربر باید با دقت و سرعت مناسب عملیات را انجام دهد. | عملیات آهه کاری | مطابق با نیاز کار |
| ۵ | | | | |

۶- تکلیفی کاری بر طبق در گروه کاری:

TO102

x x x x x x x

x x x x x

ارزشیابی باید واجد حداقل‌روایی (یعنی اندازه‌گیری باید استاندارد عملکرد حرفه‌ای انتخاب شده را اندازه‌گیری کند) و پایایی باشد (یعنی بتواند این استانداردها را به صورت یکنواخت و ناوابسته به یک مکان و یا دستگاه خاص ارزشیابی کند). اگر ابزار ارزشیابی در سطح منطقه درست می‌شود - براساس استانداردهای محلی و یا ملی و یا بانک سوالات امتحان - و نتایج نیز دارای اعتبار وسیع باشند. ضروری است کارشناسان مراکز ملی سنجش و هنر آموزان منطقه، آموزش‌های کافی در زمینه مدیریت و طراحی ارزشیابی را دیده باشند. اگر ابزارهای ارزشیابی استاندارد شده به صورت متمرکز تدوین شوند، لازم است این کار توسط متخصصان ارزشیابی و با کمک افرادی که استانداردهای حرفه را تدوین کرده‌اند صورت پذیرد. خطا در مقدارروایی و اعتبار آزمون‌های ملی دارای اثرات منفی بسیاری خواهد بود. ارزشیابی پیشرفت تحصیلی و تربیتی در شاخه فنی و حرفه‌ای ناظر بر تحقق شایستگی‌ها و دستیابی به سطوح شایستگی‌ها و صلاحیت حرفه‌ای ملی ایران به شرح زیر می‌باشد:

۱- تنوع ابزارها و روش‌ها در بهره‌گیری از شایستگی‌ها در موقعیت ابزارها و روش جهت سنجش پیشرفت تحصیلی و شایستگی‌های حرفه‌ای و عمومی متنوع خواهد بود.

ملاک کسب شایستگی‌های حرفه‌ای استاندارد ارزشیابی حرفه مبتنی بر استاندارد عملکرد حرفه تکلیف کاری.

۲- شواهد کافی و متنوع برای قضاوت ارزشیابی به صورت مستمر و عملکردی مبتنی بر عمل خواهد بود. ملاک گذر از دوره کسب استاندارد شایستگی حرفه‌ای و عمومی کسب مدرک براساس صلاحیت خواهد بود.

۳- ارزشیابی متنوع و مستمر با توجه به یادگیری هر یک از هنرجویان استفاده از واقعیت‌های دنیای کار و تجربه ارزشیابی حرفه به ارزشیابی گروه‌کاری و ارزشیابی.

۴- خودآگاهی و خودارزیابی در دستیابی به سطوح شایستگی بالاتر در ارزشیابی شایستگی عمومی و حرفه ۱۰ الی ۲۰ درصد قضاوت توسط هنرجو انجام خواهد پذیرفت.

تکالیف کاری همراه با سطح بندی شایستگی‌های حرفه‌ای و عمومی.

x x x x x x x
°
x x x

- سنجش آغازین: برای ارزیابی ورودی تعیین صلاحیت حرفه ای انجام می شود.
 - سنجش تکوینی: برای اصلاح یادگیری صورت می گیرد.
 - سنجش تشخیصی: برای شروع آموزش که معمولاً در محیط آموزش انجام می گیرد.
 - سنجش تراکمی: در انتهای تکالیف کاری و پودمان ها و سطوح صلاحیت حرفه ای انجام می گیرد.
 - سنجش تکمیلی: برای کارآموزی و کارورزی و عملیات میدانی انجام می شود.
- در نظام صلاحیت های حرفه ای با توجه به نوع حرفه و سطح صلاحیت حرفه ای و نوع نظام یادگیری (مادام العمر و ...) از روش های مختلف زمانی استفاده می شود. البته سنجش تراکمی برای اندازه گیری سطح شایستگی و تسلط در هر کار و حرفه مورد توجه ویژه ای قرار می گیرد.

°
x

- سنجش عملکردی شامل کتبی عملکردی، سنجش شناسایی، شبیه سازی شده، نمونه کار، پروژه های طولانی مدت، سنجش ۳۶۰ درجه ای و ...
- سنجش مشاهده ای: شامل سنجش بر اساس فهرست واریسی، مقیاس های درجه بندی، واقع نگاری و ...
- سنجش عاطفی: شامل پرسش نامه، تفکیک معنایی، سنجش نگرش با مقیاس لیکرت، مصاحبه
- سنجش تکمیلی: مصاحبه با کارفرما، مشاهده در حین کار، سنجش پیرو و ... این نوع سنجش برای اطمینان از شایستگی مورد نظر در محیط کار واقعی استفاده می شود (در کارآموزی و کارورزی مورد استفاده قرار می گیرد).
- سنجش همه جانبه (ترکیبی): شامل کارپوشه، ۳۶۰ درجه ای و ... این نوع سنجش ها برای سنجش کلی حوزه های یادگیری استفاده می شود.

از آنجا که شما بر مبنای تجارب گذشته، با ابزارهای ارزشیابی اهداف دانشی آشنا هستید، در جدول ۱ برخی از ابزارهای ارزشیابی مؤلفه های شایستگی در اهداف مهارتی (شامل تفکر و عمل) و اهداف نگرشی (شامل ایمان و اخلاق) آمده است.

× × × × × ؛ ×
 “ ”× × ×× × ×

| × × | | | | |
|--------|------------------|------------|-------------|----------------------------|
| آفریدن | ارزشیابی کردن | تحلیل کردن | به کار بستن | بعد دانش و مهارت شناختی |
| | | × | + | الف: دانش امور واقعی |
| | | + | × | ب: دانش مفهومی |
| | | | + | ج: دانش روندی |
| | | | | د: دانش فراشناختی |

× ”× × ×× × ×

| تقلید | اجرای مستقل | دقت | هماهنگی حرکت | عادی شدن |
|-------|-------------|-----|-----------------|----------|
| | | | | |

“ × ××× ”× × ×× × ×

| دریافت | واکنش | ارزش گذاری | سازمان بندی | تیلور |
|--------|-------|------------|-------------|-------|
| | | | | |

ابزارهای آزمون و سنجش:

+ آزمون صحیح-غلط × آزمون جورکردنی آزمون تشریحی آزمون کوتاه-پاسخ چند گزینه‌ای مشاهده سنجش عملکردی کارپوشه روبریک فهرست وارسی نقشه مفهومی مصاحبه پرسش شفاهی نمونه کار پروژه آزمون ۳۶۰ درجه گزارش پژوهش موردی محک زنی ارائه ایفای نقش کارگروهی خودسنجی.
 (با توجه به نوع آزمون و رشته تحصیلی می‌توان از ابزارهای دیگر برای سنجش استفاده نمود).

به‌طور خلاصه انواع سنجش در آموزش بر اساس شایستگی عبارتند از:

انواع سنجش در آموزش بر اساس شایستگی

مشاهده عملکرد

در این نوع سنجش تمرکز ارزیاب بر فرایند انجام کار است که اثبات شایستگی عملکرد بر اساس فرایند و رویه کاری هم تأیید می‌شود.

آزمون مهارت

در این نوع سنجش تمرکز ارزیاب بر نمونه کار، نمونه مهارت و یا انجام یک پروژه است. بدیهی است در پروژه‌ها نمونه مهارت‌ها به صورت تکراری و فراوان ممکن است مورد ارزیابی قرار گیرد.

شبیه‌سازها

در این نوع سنجش تمرکز ارزیاب متوجه محصول نهایی و یا مشاهده فرایند انجام کار باشد در برخی از موارد شبیه‌سازی مسکن انجام محاسبات و راه‌اندازی نرم‌افزارهای خاص می‌باشد.

آزمون کتبی عملکردی

در این نوع سنجش تمرکز ارزیاب بر نتایج محاسبات و عملیات انجام شده است. بیشتر این نوع سنجش در تکالیف کاری دانشی که سطح بالایی مهارت‌های شناختی،

x x x x x ; x

× × ×

ارزشیابی در حرفه باید شایستگی انجام کار براساس استاندارد عملکرد را سنجش نماید. این شایستگی ترکیبی از دانش، مهارت و نگرش می‌باشد. با توجه به استانداردهای حرفه‌ای و شرایط ارائه آموزش‌ها، شایستگی‌های مورد ارزیابی به صورت‌های گوناگون خواهند بود. ارزشیابی ممکن است علاوه بر ارزشیابی مهارت‌ها و شایستگی‌هایی که مستقیماً با حرفه فرد در ارتباط هستند، مهارت‌های دیگری را نیز اندازه‌گیری کند و به آنها مهارت‌های محوری می‌گویند: این مهارت‌ها عبارتند از سواد و حساب، مهارت‌های زندگی شامل مهارت‌های اجتماعی و شهروندی، مهارت‌های عام کارایی مانند ارتباطات و تصمیم‌سازی و براساس حرفه فرد مهارت‌های مدیریت و کار آفرینی. لذا ارزشیابی به صورت کل نگر می‌باشد به طوری که شایستگی‌های فنی و غیرفنی در تحلیل کارها مورد توجه قرار خواهد گرفت.

رویکردها و روش‌های سنجش و ارزیابی محتوی یک فرآیند و سیستم آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای می‌تواند براساس شاخص‌های مختلف دسته‌بندی گردد:

× ×

دو روش مدیریتی ارزشیابی وجود دارد: آزمون‌های استاندارد شده و بانک‌های اطلاعاتی.

× × ×

این رویکرد شامل تدوین ارزشیابی‌های شایستگی حرفه‌ای استاندارد شده و سازمان دادن آزمون در موقعیت‌های متمرکز است که یا مستقیماً توسط مراکز ملی سنجش انجام می‌شود و یا این که این مراکز اعتباربخشی آن را به عهده می‌گیرند. این روش معمولاً در کشورهای در حال توسعه انجام می‌شود که با مؤسساتی نظیر UK, City Guilds همکاری کرده‌اند. این مؤسسات به کشورهای در حال توسعه کمک کرده‌اند تا برنامه‌های ارزشیابی مناسب این برنامه‌ها را تدوین کنند و یا اقتباس نمایند.

در سال‌های اخیر برخی شرکت‌های فن آوری نظیر میکروسافت و Cisco نیز ابزار ارزشیابی استاندارد شده و برنامه‌های مهارت‌آموزی به کار برده شده در سطح جهان را تولید کرده‌اند. این مؤسسات می‌توانند گواهینامه‌های مربوطه را صادر نمایند.



×

در این روش براساس استانداردهای حرفه، بانک اطلاعاتی شامل سؤالات ارزشیابی شایستگی حرفه براساس استاندارد عملکرد تشکیل می شود. این بانک اطلاعاتی دراختیار تمام افراد ذی نفع (مانند مؤسسات آموزش و کارفرمایان) قرار می گیرد تا بتوانند براساس این بانک اطلاعات، ارزشیابی های خود را تدوین کنند. انجام این کار مستلزم وجود کارشناسانی در مرکز ملی سنجش است که استانداردهایی را تدوین کرده است. این کارشناسان به ارائه دهندگان آموزشی، آموزش می دهند که چگونه از این اطلاعات در ارزشیابی های خود استفاده کنند. انجام این کار در کشورهای در حال توسعه بسیار مشکل است مخصوصاً اگر آزمون ها بخواهد دارای روایی و پایایی باشند. این روش نسبت به آزمون های استاندارد به اقدامات امنیتی و کارکنان تخصصی کمتری احتیاج دارد. سؤالات این بانک را می توان مستقیماً به تمام فعالیت ها در هر حرفه مرتبط کرد. و تدوین و اجرای این آزمون ها محتاج کارهای اداری عریض و طویل نیست. این آزمون ها دارای انعطاف بیشتری هستند زیرا در صورت تغییر استانداردهای یک حرفه می توان اطلاعات مربوط در بانک را تغییر داد، در صورت اجرای این روش باید افراد به صورت متمرکز ثبت نام شوند و گواهی نامه های آنها صادر گردد تا بتوان تغییر محل افراد به سهولت صورت گیرد و یادگیری مادام العمر نیز میسر شود.

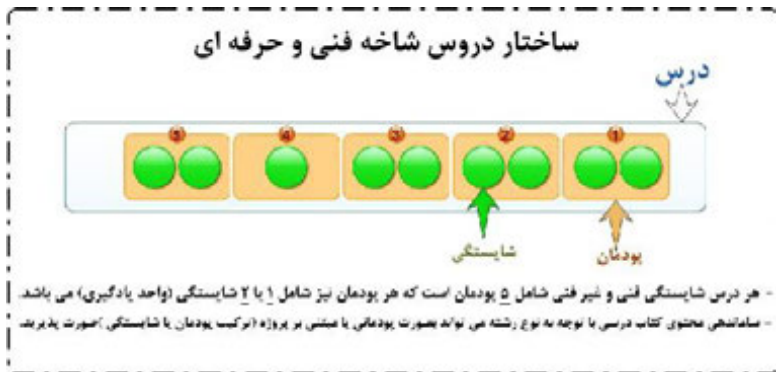
× × ✖ ×

ارزشیابی پیشرفت تحصیلی در نظام جدید آموزشی دوره دوم متوسطه مبتنی بر شایستگی است. هدف نهایی ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، یادگیری و کسب توانایی انجام کار در شغل و حرفه است. مقیاس های گوناگونی برای ارزشیابی شایستگی حرفه ای وجود دارد که در جدول ذیل مشاهده می شود.

| X | " X | X X | " | X X | X X | X X | X X | X X | X X |
|---|---|--|--|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|
| X | " X | X X | " | X X | X X | X X | X X | X X | X X |
| | نیازمند آموزش: تداوم معیار های مربوط به شایستگی کار شایسته: داشتن معیار های مربوط به شایستگی کار | نیازمند آموزش: تداوم معیار های مربوط به شایستگی کار شایسته: داشتن معیار های مربوط به شایستگی کار | عدم شایستگی: کسب نکردند حداقل ۷۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز شایسته: کسب حداقل ۷۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | | | | | لی - خیر | |
| | نیازمند آموزش: کسب نکردن حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز شایسته: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | نیازمند آموزش: کسب نکردن حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز شایسته: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | سطح مقیاس ۱: کسب نکردن حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز سطح مقیاس ۲: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز سطح مقیاس ۳: کسب نکردن حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | | | | | مقیاس های ۱، ۲، ۳ و ۴ | |
| | کاملاً نیاز مند آموزش: کسب نکردن حداقل ۴۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز نیازمند آموزش: کسب حداقل ۴۰ درصد و حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز شایسته: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | کاملاً نیازمند آموزش: کسب نکردن حداقل ۴۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز نیازمند آموزش: کسب حداقل ۴۰ درصد و حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز شایسته: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۵ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | سطح مقیاس ۱: کسب نکردن حداقل ۴۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز سطح مقیاس ۲: کسب حداقل ۴۰ درصد و حداقل ۶۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز سطح مقیاس ۳: کسب حداقل ۶۰ درصد و حداقل ۸۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز سطح مقیاس ۴: کسب حداقل ۸۰ درصد و حداقل ۹۰ درصد انتظارات در سطح شایستگی مورد نیاز | | | | | مقیاس های ۱، ۲، ۳ و ۴ | |



- مواد درسی که ارزشیابی آنها مبتنی بر شایستگی است عبارتند از:
 - ۱- شایستگی های غیر فنی شامل الزامات محیط کار در پایه دهم کارگاه نوآوری و کار آفرینی، کاربرد فناوری های نوین، مدیریت تولید در پایه یازدهم و اخلاق حرفه ای در پایه دوازدهم (شاخه فنی و حرفه ای و کاردانش)
 - ۲- درس مشترک گروه در پایه دهم شامل: نقشه کشی فنی رایانه ای، طراحی و زبان بصری، آب، خاک و گیاه، ارتباط مؤثر. (شاخه فنی و حرفه ای)
 - ۳- کارگاه های ۸ ساعته (شاخه فنی و حرفه ای) پایه های دهم، یازدهم و دوازدهم
 - ۴- دروس شایستگی های پایه شامل: ریاضی، فیزیک، زیست شناسی و شیمی
 - ۵- دروس دانش فنی پایه و دانش فنی تخصصی
- هر یک از مواد درسی موضوع ماده یک شامل پنج پودمان (فصل) می باشد که باید برای هر یک از آنها توسط هنرآموز مربوط ارزشیابی مستقل از هنر جو صورت گیرد و در نتیجه یک نمره مستقل از ۲۰ نمره برای هر یک پودمان ها ثبت می گردد.



- نمره هر پودمان از دو بخش تشکیل می گردد و فقط یک نمره بر اساس ۰ تا ۲۰ ثبت می گردد.
- بخش اول شامل ارزشیابی پایانی هر پودمان: نمره ارزشیابی از کسب شایستگی از پودمان مورد نظر که با سه نمره ۱، ۲، ۳ (۱=عدم احراز شایستگی؛ ۲=احراز شایستگی ۳=احراز شایستگی بالاتر از انتظار) مشخص می گردد و نتیجه آن با ضرب ۵ منظور می گردد (شکل ۶).





بخش دوم ارزشیابی مستمر: نمره مستمر که بر اساس انجام فعالیت‌های کلاسی و کارگاهی، نظم، مشارکت در فعالیت‌های آموزشی و تربیتی خودارزیابی، ابتکار در تکالیف عملکردی درسی و ... از ۰ تا ۵ نمره اختصاص پیدا خواهد کرد. شرط قبولی در هر پودمان کسب نمره حداقل ۱۲ می‌باشد.

• با توجه به اینکه خودآگاهی، خودارزیابی و تصمیم‌گیری از سوی هنرجویان، چگونگی جبران و رفع کاستی‌ها از اصول ارزشیابی پیشرفت تحصیلی و تربیتی است، توصیه می‌گردد هنرآموزان ۲ نمره از ۵ نمره مستمر را به خودارزیابی توسط هنرجویان اختصاص دهند. همچنین خودارزیابی‌ها، بایستی بر اساس ارزشیابی‌ها مندرج در کتاب‌های درسی و موارد مطرح شده در کتاب راهنمای هنرآموز انجام پذیرد.



• هر پودمان شامل یک تا سه واحد یادگیری (واحد شایستگی) است و ارزشیابی پیشرفت تحصیلی از واحدهای شایستگی مطابق با شیوه مندرج در کتابهای درسی صورت خواهد کرد و نتیجه آن در دفاتر ثبت نمره کلاسی در مدرسه ثبت خواهد شد و بر اساس نتیجه حاصل از ارزشیابی واحدهای شایستگی نمره پودمان به دست خواهد آمد.

• به منظور استقرار نظام ارزشیابی پیشرفت تحصیلی استاندارد در کشور، استانداردهای ارزشیابی پیشرفت تحصیلی با رویکرد شایستگی را برای هر یک از دروس در شاخه‌های فنی و حرفه‌ای و کاردانش تهیه شده است.



× × × × × × × × ×
× × ×

در شکل ۹ نمونه‌هایی از نمره‌دهی بر اساس استانداردهای ارزشیابی مبتنی بر شایستگی برای پودمان‌های مختلف رشته‌های گروه بزرگ حرفه‌ای صنعت، خدمات، کشاورزی و هنر نشان داده شده است.



| نام فصل / بودمان ۱ آماده سازی پذیر برای کاشت | | | | | | | | | |
|--|----------------|------------------|------------------------------|--------------------------------|------------------|------------------------------|--------------------------------|------------------|------|
| واحد یادگیری ۲: آشنایی با... | | | واحد یادگیری ۳: آشنایی با... | | | واحد یادگیری ۴: آشنایی با... | | | کد |
| ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره |
| ۱ | آشنایی با... | ۲ | ۱ | آماده سازی... | ۲ | ۱ | آماده سازی... | ۲ | ۲ |
| ۲ | آماده سازی... | ۲ | ۲ | برش کاری... | ۲ | ۲ | برش کاری... | ۲ | ۲ |
| ۳ | بررسی شرایط... | ۲ | ۳ | کنترل نهایی... | ۲ | ۳ | کنترل نهایی... | ۲ | ۲ |
| ۴ | معماریت... | ۲ | ۴ | آمسن، بهداشت،... | ۲ | ۴ | آمسن، بهداشت،... | ۲ | ۲ |
| | | | | مراحل... | | | مراحل... | | |
| | | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | |
| | | | | نمره مستقر از ۵ | | | نمره مستقر از ۵ | | |
| | | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | |
| | | | | نمره بودجه از ۲۰ | | | نمره بودجه از ۲۰ | | |

| نام فصل / بودمان ۱ - برش کاری با قیچی | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|----------------|------------------|---------------------------------------|--------------------------------|------------|---------------------------------------|--------------------------------|------|------------|
| واحد یادگیری ۲: برش کاری با قیچی امری | | | واحد یادگیری ۳: برش کاری با قیچی امری | | | واحد یادگیری ۴: برش کاری با قیچی امری | | | کد |
| ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره | ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره | ردیف | مراحل کاری |
| ۱ | آماده سازی... | ۲ | ۱ | آماده سازی... | ۲ | ۱ | آماده سازی... | ۲ | ۲ |
| ۲ | برش کاری... | ۲ | ۲ | برش کاری... | ۲ | ۲ | برش کاری... | ۲ | ۲ |
| ۳ | کنترل نهایی... | ۲ | ۳ | کنترل نهایی... | ۲ | ۳ | کنترل نهایی... | ۲ | ۲ |
| | | | | آمسن، بهداشت،... | ۲ | ۴ | آمسن، بهداشت،... | ۲ | ۲ |
| | | | | مراحل... | | | مراحل... | | |
| | | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | |
| | | | | نمره مستقر از ۵ | | | نمره مستقر از ۵ | | |
| | | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | |
| | | | | نمره بودجه از ۲۰ | | | نمره بودجه از ۲۰ | | |

| نام فصل / بودمان ۲ - شاکس پرسشی | | | | | | | | | |
|---------------------------------|------------------|------------------|----------------------------|--------------------------------|------------|----------------------------|--------------------------------|------|------------|
| واحد یادگیری ۵: شاکس پرسشی | | | واحد یادگیری ۶: شاکس پرسشی | | | واحد یادگیری ۷: شاکس پرسشی | | | کد |
| ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره | ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره | ردیف | مراحل کاری |
| ۱ | آماده کردن... | ۱ | ۱ | انتخاب... | ۱ | ۱ | انتخاب... | ۱ | ۱ |
| ۲ | آماده سازی... | ۲ | ۲ | برش در... | ۲ | ۲ | برش در... | ۲ | ۲ |
| ۳ | آماده سازی... | ۱ | ۳ | گرم کردن... | ۳ | ۱ | گرم کردن... | ۳ | ۳ |
| ۴ | آمسن، بهداشت،... | ۲ | ۴ | آمسن، بهداشت،... | ۴ | ۲ | آمسن، بهداشت،... | ۴ | ۴ |
| | | | | آمسن، بهداشت،... | | | آمسن، بهداشت،... | | |
| | | | | مراحل... | | | مراحل... | | |
| | | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۳ | | |
| | | | | نمره مستقر از ۵ | | | نمره مستقر از ۵ | | |
| | | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | | نمره واحد یادگیری از ۳۰ | | |
| | | | | نمره بودجه از ۲۰ | | | نمره بودجه از ۲۰ | | |



| نام پودمان ۲: حسابداری پرداخت ها | | | |
|---|--|------------------|------|
| واحد یادگیری ۲: ثبت پرداخت وجه نقد استناد پرداختی | | | |
| ردیف | مراحل کاری | حداقل نمره قبولی | نمره |
| ۱ | کنترل اسناد منته به دریافت وجوه نقد استناد پرداختی | ۱ | |
| ۲ | پرداخت وجه نقد استناد پرداختی | ۲ | |
| ۳ | منظور شده پرداخت وجه نقد استناد پرداختی | ۱ | |
| | ایمنی، بهداشت، شایستگی حرفه‌ای و توجهات زیست محیطی | ۲ | |
| | میانگین مراحل | | |
| | نمره شایستگی واحد یادگیری از ۲ | | |
| | نمره مستمر از ۵ | | |
| | نمره واحد یادگیری از ۲۰ | | |
| | نمره پودمان از ۴۰ | | |

× × × × × × × × × × × ؛ ×

• زمانی هنرجو در دروس مبتنی بر شایستگی، قبول اعلام می‌گردد که در هر ۵ پودمان درس نمره بالای ۱۲ کسب کند. در این صورت میانگین ۵ نمره پودمان به عنوان نمره کلی درس در کارنامه تحصیلی هنرجو منظور خواهد شد. در صورتی که فرد در یک یا چند پودمان حداقل نمره ۱۲ را کسب نکند در آن ماده درسی قبولی را بدست نمی‌آورد و نمره ۱۰ در سیستم برای او منظور خواهد شد. ارزشیابی مجدد صرفاً در پودمان یا پودمانهایی که حداقل نمره مورد نظر در آن کسب نشده است صورت خواهد پذیرفت و در تمام طول سال تحصیلی حداقل برای یک بار امکان پذیر خواهد بود.

• خلاصه نمرات کسب شده در پودمانها رشته‌های تحصیلی در یک کاربرگ تحت عنوان گواهی شایستگی‌های حرفه‌ای تنظیم و همراه با مدارک تحصیلی دیگر به هنرجو تحویل داده خواهد شد.

• هنرجویان می‌توانند در ارزشیابی فرآیند مدار و نتیجه مدار، کتاب همراه هنرجو را در زمان اجرای ارزشیابی با خود به همراه داشته باشند. این کتاب با هدف کاهش اضطراب در دانش‌آموزان و تحقق اهداف آموزش و ارزشیابی مبتنی بر شایستگی طراحی گردیده است. در طول دوران تحصیل هنرجویان تنها یک کتاب همراه خواهند داشت و برای کلیه دروس مبتنی بر شایستگی کاربرد دارد (شکل ۱۰).

دروس خوشه شایستگی های پایه

(از قبیل ریاضی و ...)

برای کدام دروس

دروس خوشه شایستگی های غیر فنی

(از قبیل الزامات محیط کاره ...)

دروس خوشه شایستگی های فنی

(از قبیل دانش فنی پایه، کارگاه ۱۲-۱۰، ...)

یک کتاب برای کل دوره متوسطه

پس از استقرار کامل نظام جدید

ویژگی کتاب

قطع رقصی

درای بخش های مستقل از کتاب درسی

کتاب همراه هنرمند

روایت و فرمول ها

مداول کاربردی

ایمنی بهداشت و ارتگونومی

استانداردها و گما

توسعه حرفه ای

اصطلاحات، مفاهیم و اجزاء

...

اجزاء

هدف

زمان استفاده توسط هنرمند

منگام یادگیری

منگام ارزشیابی و اتمامات

منگام آنگاه کار واقعی در محیط کار

کاهش اضطراب در ارزشیابی و حافظه مموری

کاربرد در دنیای واقعی کار

کاهش وابستگی به کتاب درسی در کارهای عملی

تسهیل سنجش و ارزشیابی اهداف اصلی

بهبود زمان یاددهی- یادگیری

ایجاد فرصت برای پیوند نظر و عمل


استانداردسازی و ایجاد زبان مشترک

کمک به تحقق یادگیری مادام ال عمر

کاهش منبع کتاب درسی

پیوند دادن دروس مختلف رشته

× × × × × × × × × × × × × × × ×

- 
-
۱. سند تحول بنیادین آموزش و پرورش، مصوب شورای عالی انقلاب فرهنگی، ۱۳۸۹.
 ۲. برنامه درسی ملی ایران، مصوب شورای عالی آموزش و پرورش، ۱۳۹۰.
 ۳. سند طراحی مفهومی آموزش‌های فنی و حرفه‌ای، دفتر تالیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش، ۱۳۹۴.
 ۴. توصیه نامه آموزش فنی و حرفه‌ای، یونسکو ۲۰۱۲ و ۲۰۱۵.