



სსიპ განათლების ხარისხის
განვითარების ეროვნული
ცენტრის დირექტორი

18/04/2026



MES 0 26 0000449613

ბრძანება

**ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის კოლეჯის პროფესიული გადამზადების პროგრამის „არგონ-რ
კალური შემდუღებელი“ ელექტრონულ სისტემაში რეგისტრაციის თაობაზე**

სსიპ - განათლების ხარისხის განვითარების ეროვნული ცენტრის (შემდგომში - ცენტრი) პროფესიული განათლების ხარისხის უზრუნველყოფის სამსახურის უფროსი სპეციალისტის 2026 წლის 14 აპრილის №427512 სამსახურებრივი ბარათის, საქართველოს ზოგადი ადმინისტრაციული კოდექსის 51-ე მუხლის პირველი ნაწილის, 52-ე მუხლის პირველი და მე-2 ნაწილების, 53-ე მუხლის პირველი, მე-2 და მე-3 ნაწილების, 54-ე მუხლის პირველი ნაწილის, საქართველოს მთავრობის 2019 წლის 15 მარტის N131 დადგენილების პირველი მუხლით დამტკიცებული „პროფესიული მომზადების პროგრამისა და პროფესიული გადამზადების პროგრამის განხორციელების უფლების მოპოვებისა და სახელმწიფოს მიერ აღიარებულად ჩათვლის წესისა და პირობების“ მე-12 მუხლის მე-6 და მე-8 პუნქტის, საქართველოს განათლების, მეცნიერების, კულტურისა და სპორტის მინისტრის 2019 წლის 26 მარტის N59/6 ბრძანებით დამტკიცებული „პროფესიული მომზადების პროგრამისა და პროფესიული გადამზადების პროგრამის შემუშავებისა და დამტკიცების წესის“ მე-2 მუხლის მეორე პუნქტისა და საქართველოს განათლებისა და მეცნიერების მინისტრის 2010 წლის 14 სექტემბრის N89/6 ბრძანებით დამტკიცებული „საჯარო სამართლის იურიდიული პირის - განათლების ხარისხის განვითარების ეროვნული ცენტრის დებულების“ მე-5 მუხლის პირველი პუნქტის „ნ“ ქვეპუნქტის საფუძველზე,

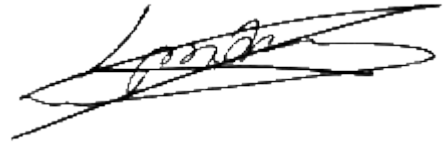
ვბრძანებ:

1. დარეგისტრირდეს პროფესიული მომზადების/პროფესიული გადამზადების პროგრამის ელექტრონულ სისტემაში ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის კოლეჯის (ს/კ: 402019917) პროფესიული გადამზადების პროგრამა „არგონ-რკალური შემდუღებელი“ (02513) (დანართი).

2. დაევალოს ცენტრის ადამიანური რესურსების მართვის და საქმისწარმოების სამსახურს ბრძანების დაინტერესებული პირებისათვის კანონმდებლობით დადგენილი წესით გაცნობის უზრუნველყოფა.

3. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს ქ. თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (მის.: ქ. თბილისი, დავით აღმაშენებლის ხეივანი №64) კანონმდებლობით დადგენილ ვადაში და წესით.

სსიპ - განათლების ხარისხის განვითარების
ეროვნული ცენტრის დირექტორის მოვალეობის
შემსრულებელი მარგიშვილი ლაშა



პროგრამის კოდი	პროგრამის დასახელება	პროგრამის სახე	ეროვნული კვალიფიკაციების ჩარჩოს დონე	პროგრამის ხანგრძლივობა კვირებში	სწავლების ენა	მსმენელთა ზღვრული რაოდენობა	პროგრამის განხორციელების ადგილი
02513	არგონ- რკალური შემდუღებელი	გადამზადება	მეოთხე	10	ქართული	30	თბილისი, თემქის დასახლება, XI მკ.რ. III კვ. ნაკვეთი 01/10

ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის კოლეჯი

დამტკიცებულია

ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის

კოლეჯის დირექტორის

2020 წლის 23 მარტის

ბრძანებით N86



RTC სარკინიგზო
ტრანსპორტის
კოლეჯი

1. ზოგადი ინფორმაცია პროგრამის შესახებ

პროგრამის სახელწოდება: არგონ-რეკალური შემდუღებელი

პროგრამის სახე:

☐ პროფესიული მომზადება

☒ პროფესიული გადამზადება

ეროვნული კვალიფიკაციების ჩარჩოს დონე:

☐ 2 ☐ 3 ☒ 4 ☐ 5

პროგრამის ხანგრძლივობა კვირებში: 10

კვირეული სასწავლო საათობრივი დატვირთვა: 20

მსმენელთა რაოდენობა ჯგუფში:

მინიმალური 5 მაქსიმალური 10

პროგრამაზე დაშვების წინაპირობა: სრული ზოგადი განათლება, შემდუღებლის კომპეტენციის დამადასტურებელი დოკუმენტი ან სამუშაო ცნობა.

პროგრამის მიზანი: გადამზადოს მსმენელი არგონ-რკალური (TIG) შედუღების სპეციალისტად, რომელიც შეიძენს იმ უნარებს, რაც სჭირდება მასალების მოსამზადებლისთვის შესადუღებლად და/ან ასაწყობად, ვოლფრამის ინერტული აირის (TIG) შედუღების ტექნიკების უსაფრთხოდ გამოყენებისთვის ასევე, ვოლფრამის ინერტული აირის (TIG) შედუღების პროცედურების სპეციფიკაციების უსაფრთხო გამოყენების ტექნოლოგიებს; მშრალი ჰიპარბარიული შედუღების პროცედურების ჩატარებას, მშრალი ჰიპარბარიული შედუღების მეთოდების სპეციფიკაციებისა და ტექნიკის გამოყენებას, შედუღების ადგილების შემოწმებასა და მათი შესაბამისობის დადგენას მოთხოვნებთან.

სწავლის შედეგები (რომელიც აღინიშნება ცოდნით ან/და უნარით ან/და კომპეტენციით)

1. ლითონების არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედუღების თავისებურების აღწერა
2. არგონში უდნობი ელექტროდით შედუღებისას საშემდუღებლო მოწყობილობის აწყობა
3. არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედუღების ტექნოლოგიის გამოყენება
4. ძირითადი ლითონის შერჩევა
5. საშემდუღებლო მასალების შერჩევა
6. შედუღების ხერხის, ქიმიური შედგენილობის და მექანიკური თვისებების მიხედვით ძირითადი და საშემდუღებლო მასალების შერჩევა;
7. ფერადი ლითონების შედუღებისას საშემდუღებლო და დამხმარე მოწყობილობის გამოყენება
8. ალუმინის და მისი შენადნობების შედუღება
9. სპილენძის და მისი შენადნობების შედუღება
10. ტიტანის და მისი შენადნობების შედუღება

პროგრამის შემუშავების საფუძველი:

პროფესიული საგანმანათლებლო პროგრამა: შედუღება

მოდულები:

1. არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედუღება
2. შედუღების მასალები
3. ფერადი ლითონების შედუღება

პროგრამის მოკლე აღწერა: არგონ-რკალური შემდუღებლის პროფესიული გადამზადების პროგრამა ითვალისწინებს სფეროში არსებული კადრების გადამზადებას დროის მოკლე პერიოდში. პროგრამა შემუშავებულია შრომის ბაზრის მოთხოვნების შესაბამისად და უზრუნველყოფს აღნიშნული

მიმართულებით საჭირო უნარებისა და კომპეტენციების გაუმჯობესებას, რაც საჭიროა კვალიფიციური არგონ-რკალური შემდუღებლის გადამზადებისთვის. წარმოდგენილი პროფესიული გადამზადების პროგრამის ხანგრძლივობაა 10 კვირა და 200 საათი, ხოლო კვირეული სასწავლო საათობრივი დატვირთვა შეადგენს 20 საათს. პროგრამაზე ჩარიცხულ მსმენელს დახვდება მატერიალური თუ საბიბლიოთეკო რესურსითა და შედუღების სახელოსნოთი სრულად აღჭურვილი სასწავლო დაწესებულება და პროგრამას შეასწავლიან მრავალწლიანი გამოცდილების კვალიფიციური განმახორციელებელი პირები.

პროგრამაზე სწავლა შეუძლია ნებისმიერ დაინტერესებულ პირს, რომელსაც ექნება სრული ზოგადი განათლება და შემდუღებლის კომპეტენციები. პროგრამის წარმატებით დასრულებისა და სწავლის შედეგების სრულად დადასტურების შემთხვევაში კურსდამთავრებული მიიღებს სახელმწიფოს მიერ აღიარებულ სერტიფიკატს.

2. პროგრამის შინაარსი

სასწავლო კვირა	თემატიკა	თემატიკის შესაბამისი სწავლის შედეგების ნომრები	კვირეული სასწავლო საათობრივი დატვირთვა	სწავლების მეთოდი/ები	შეფასების მეთოდი/ები	სასწავლო გარემო
1	1. ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით არგონში შედუღება. პროცესის არსი 2. მასალები, რომელთა შედუღება შესაძლებელია ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით არგონში 3. მისართი ლითონი 4. საშემდუღებლო მოწყობილობა ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით არგონში შედუღებისას 5. საშემდუღებლო მოწყობილობის მომზადება უსაფრთხოების წესების დაცვით 6. დამცავი აირის მიწოდების მოწყობილობის შეერთება და გამართვა	1,2	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

2	- ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით არგონში შედუღების ტექნოლოგია - შედუღების პროცესზე მოქმედი ფაქტორები - შესადუღებელი დეტალების წინასწარი მომზადება (გასუფთავება) შედუღებისათვის	3	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
3	- შესადუღებელი დეტალების წინასწარი მომზადების ხერხები - შედუღების რეჟიმების შერჩევა - შედუღების ტექნიკა	3	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
4	- ძირითადი მასალის შერჩევის პრინციპები - მასალების შედუღებადობა - ძირითადი ლითონის შერჩევა კონსტრუქციის დანიშნულების გათვალისწინებით - ძირითადი ლითონის შერჩევა კონსტრუქციის მუშაობის პირობების გათვალისწინებით - ძირითადი ლითონის შერჩევა კონსტრუქციის მუშაობის გარემო-პირობების გათვალისწინებით	4	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა	A;C
5	- ფხვნილგულა მავთული - საშემდუღებლო დნობადი ელექტროდები - საშემდუღებლო უდნობი ელექტროდები - დამცავი აირები	5	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა	A;C

	5. საშემდუღებლო ფლიუსები 6. საშემდუღებლო მასალების შერჩევის პრინციპები 7. საშემდუღებლო მასალების შერჩევა ძირითადი ლითონის თვისებების გათვალისწინებით					
6	1. მავნე მინარევების გავლენა ძირითადი ლითონის და საშემდუღებლო მასალების თვისებებზე 2. მასალების ქიმიური შედგენილობა და მექანიკური თვისებები 3. ძირითადი და საშემდუღებლო მასალების ქიმიური შედგენილობის გავლენა შენადული შეერთების მექანიკურ თვისებებზე 4. საშემდუღებლო მასალების მომზადება შედუღებისათვის 5. ძირითადი და საშემდუღებლო მასალების გავლენა შენადულ შეერთებაში დეფექტების წარმოქმნაზე	6	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა	A;C
7	1. ფერადი ლითონების შედუღებისათვის საჭირო მოწყობილობა: ა) შედუღების კვების წყაროები, ბ) საშემდუღებლო ნახევრად ავტომატები, გ) საშემდუღებლო ავტომატები, დ) მოწყობილობა დეტალების წინასწარი და თანხმლები გახურებისათვის და შედუღების შემდგომი თერმული დამუშავებისათვის	7	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

	2. საშემდუღებლო მოწყობილობის შერჩევა შენადული ნაკერის ზომისა და ფორმის სირთულის მიხედვით 3. შედულების და მეთოდის შერჩევა ფერადი ლითონების შედულებისას 4. საშემდუღებლო მოწყობილობის გამოყენება შედულების სივრცული მდებარეობის მიხედვით უსაფრთხოების წესების დაცვით					
8	1. ალუმინის და მისი შენადნობების შედულების თავისებურებანი 2. უდეფექტო შენადული შეერთების მიღების გზები 1. შედულების ხერხის და მეთოდის შერჩევა 2. საშემდუღებლო მასალების შერჩევა 3. შედულების რეჟიმების შერჩევა შესადულებელი დეტალების ქიმიური შედგენილობის და შედულების ხერხის და მეთოდის მიხედვით	8	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

	4. დეფექტების წარმოქმნის მიზეზები შენადულ შეერთებაში 5. შესაერთებელი დეტალების მომზადება შედულების წინ					
9	1. შედულების ხერხისა და მეთოდის შერჩევა 2. შედულების რეჟიმების შერჩევა 3. დეფექტები შენადულ შეერთებაში და მათი აღმოფხვრის გზები 4. უდეფექტო შენადული შეერთების მიღების გზები 5. საშემდულებლო მასალების შერჩევა სპილენძისა და მისი შენადნობების შედულებისათვის 6. წინასწარი გახურების და შედულების შემდგომი თერმული დამუშავების რეჟიმების შერჩევა 7. შესაერთებელი დეტალების მომზადება შედულების წინ	9	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
10	1. შედულების ხერხისა და მეთოდის შერჩევა 2. საშემდულებლო მასალების შერჩევა 3. შედულების რეჟიმების შერჩევა 4. დეფექტები შენადულ შეერთებაში და მათი თავიდან აცილების გზები 5. უდეფექტო შენადული შეერთების მიღების გზები	10	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

3. პროგრამის თავსებადობა პროფესიულ საგანმანათლებლო პროგრამასთან

პროფესიული საგანმანათლებლო პროგრამის სახელწოდება, რომელსაც ეფუძნება პროფესიული მომზადების/პროფესიული გადამზადების პროგრამა "შედულება"	
მოდულის სახელწოდება და საიდენტიფიკაციო კოდი	სწავლის შედეგის დასახელება და რიგითი ნომერი
არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედულება - 07.11.1.1	1. ლითონების არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედულების თავისებურების აღწერა 2. არგონში უდნობი ელექტროდით შედულებისას საშემდულებლო მოწყობილობის აწყობა 3. არგონში ვოლფრამის უდნობი ელექტროდით შედულების ტექნოლოგიის გამოყენება
შედულების მასალები - 07.11.1.10	1. ძირითადი ლითონის შერჩევა 2. საშემდულებლო მასალების შერჩევა 3. შედულების ხერხის, ქიმიური შედგენილობის და მექანიკური თვისებების მიხედვით ძირითადი და საშემდულებლო მასალების შერჩევა
ფერადი ლითონების შედულება - 07.11.1.9	1. ფერადი ლითონების შედულებისას საშემდულებლო და დამხმარე მოწყობილობის გამოყენება 2. ალუმინის და მისი შენადნობების შედულება 3. სპილენძის და მისი შენადნობების შედულება 4. ტიტანის და მისი შენადნობების შედულება