



სსიპ განათლების ხარისხის
განვითარების ეროვნული
ცენტრის დირექტორი

18/04/2026



MES 9 26 0000449612

ბრძანება

ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის კოლეჯის პროფესიული მომზადების პროგრამის „ელექტრო-აირ 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/ნ 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/ნ ბრძანებით დამტკიცებული „საჯარო სამართლის იურიდიული პირის - განათლების ხარისხის განვითარების ეროვნული ცენტრის დებულების“ მე-5 მუხლის პირველი პუნქტის „ნ“ ქვეპუნქტის საფუძველზე,

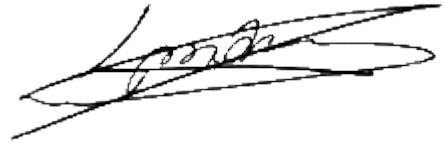
ვბრძანებ:

1. დარეგისტრირდეს პროფესიული მომზადების/პროფესიული გადამზადების პროგრამის ელექტრონულ სისტემაში ა(ა)იპ სარკინიგზო ტრანსპორტის კოლეჯის (ს/კ: 402019917) პროფესიული მომზადების პროგრამა „ელექტრო-აირ შემდუღებელი“ (02514) (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 ანხორციელების ადგილი
02514	ელექტრო-აირ შემდუღებელი	მომზადება	მეოთხე	13	ქართული	40	ქ. 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

2026 წლის 23 მარტის

პროცესიტ N85



RTC სარკინიგზო
ტრანსპორტის
კოლეჯი

1. ზოგადი ინფორმაცია პროგრამის შესახებ

პროგრამის სახელწოდება: ელექტრო-აირ შემდუღებელი
პროგრამის სახე: ☒ პროფესიული მომზადება ☐ პროფესიული გადამზადება
ეროვნული კვალიფიკაციების ჩარჩოს დონე: ☐ 2 ☐ 3 ☒ 4 ☐ 5
პროგრამის ხანგრძლივობა კვირებში: 13
კვირეული სასწავლო საათობრივი დატვირთვა: 20

მსმენელთა რაოდენობა ჯგუფში: მინიმალური 5 მაქსიმალური 10
პროგრამაზე დაშვების წინაპირობა: სრული ზოგადი განათლება
პროგრამის მიზანი: მოამზადოს მსმენელი ელექტრო აირ შედუღების და მჭრელის სპეციალისტად, რომელიც შეიძენს იმ უნარებს, რაც სჭირდება მასალების მოსამზადებლისთვის შესადუღებლად და/ან ასაწყობად. მოკლევადიანი პროგრამის მიზანია, როგორც ადგილობრივ, ასევე საერთაშორისო ბაზარზე შემდუღებლების კონკურენტუნარიანი კადრის მომზადება.
სწავლის შედეგები (რომელიც აღინიშნება ცოდნით ან/და უნარით ან/და კომპეტენციით) 1. ხელით ელექტრორკალური შედუღების სახეების აღწერა 2. რკალის ანთების ხერხების და ნაკერის შესრულების ტექნიკის გამოყენება 3. შედუღების რეჟიმის და შენადული ნაკერის პარამეტრების განსაზღვრა 4. ძირითადი ლითონის ქიმიური შედგენილობის მიხედვით საშემდუღებლო მასალების შერჩევა 5. შესადუღებელი დეტალების მომზადება და სისქის მიხედვით ნაწიბურების გამოყვანა 6. ერთგავლიანი და მრავალგავლიანი ნაკერების აღწერა 7. აქტიური და ინერტული აირების გარემოში ლითონების შედუღება 8. დამცავ აირებში შედუღებისათვის საშემდუღებლო მოწყობილობის აწყობა 9. დამცავ აირებში შედუღების ტექნოლოგიის აღწერა 10. აირალური შედუღება - ჭრის და პლაზმური ჭრის მოწყობილობის გამოყენება 11. აირალური შედუღების ტექნოლოგიის გამოყენება 12. ჟანგბადით ჭრის და პლაზმური ჭრის ტექნოლოგიის გამოყენება პროგრამის შემუშავების საფუძველი: პროფესიული საგანმანათლებლო პროგრამა: შედუღება მოდულები: 1. ხელით ელექტრორკალური შედუღება 2. ნახევრადავტომატური ელექტრორკალური შედუღება აქტიურ (MAG) და ინერტულ (MIG) აირებში 3. ლითონების აირალური შედუღება-ჭრა და პლაზმური ჭრა პროგრამის მოკლე აღწერა: ელექტრო აირ შემდუღებლის და მჭრელის პროფესიული მომზადების პროგრამა ითვალისწინებს სფეროში არსებული კადრების მომზადებას დროის მოკლე პერიოდში. პროგრამა შემუშავებულია შრომის ბაზრის მოთხოვნების შესაბამისად და უზრუნველყოფს

აღნიშნული მიმართულებით საჭირო უნარებისა და კომპეტენციების შეძენას და გაუმჯობესებას, რაც საჭიროა კვალიფიციური ელექტრო აირ შემდუღებლის და მჭრელის მომზადებისთვის. წარმოდგენილი პროფესიული მომზადების პროგრამის ხანგრძლივობაა 13 კვირა და 260 საათი, ხოლო კვირეული სასწავლო საათობრივი დატვირთვა შეადგენს 20 საათს. პროგრამაზე ჩარიცხულ მსმენელს დახვდება მატერიალური თუ საბიბლიოთეკო რესურსითა და შედეგების სახელოსნოთი სრულად აღჭურვილი სასწავლო დაწესებულება და პროგრამას შეასწავლიან მრავალწლიანი გამოცდილების კვალიფიციური განმახორციელებელი პირები.

პროგრამაზე სწავლა შეუძლია ნებისმიერ დაინტერესებულ პირს, რომელსაც ექნება სრული ზოგადი განათლება, 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. ხელით ელექტრორკალური შედუღება დნობადი და უდნობი ელექტროდებით 2. ხელით ელექტრორკალური შედუღების დადებითი მხარეები და ნაკლოვანებები 3. შედუღების პოსტის მოწყობა (შედუღების კვების წყარო, შემდუღებლის ნილაბი, ელექტროდის დამჭერი, შედუღების კაბელები, საშემდუღებლო მაგიდა, ინდივიდუალური დაცვის საშუალებები, ინსტრუმენტების ნაკრები, გამწოვი ვენტილიაცია) 4. უსაფრთხოების წესების დაცვა ხელით ელექტრო რკალური შედუღებისას	1,2	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა, პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

	5. შედუღების კვების წყაროს შერჩევა 6. ხელით ელექტრორკალური შედუღების ხერხის შერჩევა შესადუღებელი დეტალების სისქის და ქიმიური შედგენილობის მიხედვით 7. რკალის ანთების ხერხები 8. ნაკერის შესრულების ტექნიკა					
2	1. ელექტროდის განლაგება შესადუღებელი დეტალების მიმართ 2. ნაკერების შესრულების თავისებურებანი სივრცული მდებარეობის მიხედვით	2	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
3	1. შედუღების რეჟიმის პარამეტრები 2. შენადული ნაკერის პარამეტრები ნაკერის ტიპზე დამოკიდებულებით 3. შედუღების რეჟიმის პარამეტრების გავლენა ნაკერის პარამეტრებზე 4. შედუღების რეჟიმის პარამეტრების შერჩევის პრინციპები 5. შედუღების რეჟიმის პარამეტრების შერჩევა შესადუღებელი დეტალების სისქის მიხედვით 6. შედუღების რეჟიმის პარამეტრების შერჩევა ნაკერის სივრცული მდებარეობის მიხედვით 7. საშემდუღებლო მასალების დანიშნულება შედუღების პროცესში	3,4	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	გამოკითხვა პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

4	1. საშემდუღებლო მასალების გავლენა უდეფექტო შენადული შეერთების მიღების პროცესზე 2. თერმული გავლენის ზომის წარმოქმნა და აგებულება 3. საშემდუღებლო მასალების მომზადება (თერმული დამუშავება)	4	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
5	1. შესადუღებელი დეტალების გაწმენდა ტენისაგან 2. შესადუღებელი დეტალების მომზადების ხარისხის გავლენა ნაკერის ხარისხზე 3. ნაწიბურების გამოყვანის ფორმები და პარამეტრები 4. ნაწიბურების გამოყვანა შესადუღებელი დეტალების სისქის მიხედვით 5. შენადული ნაკერი და შენადული შეერთება	5	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
6	1. უდეფექტო შენადული შეერთების მიღების გზები ერთგავლიანი ნაკერებისათვის 2. ნაკერების შესრულების თანმიმდევრობა მის სიგრძეზე დამოკიდებულებით 3. ნაკერების შესრულების თანმიმდევრობა მრავალგავლიანი ნაკერების შემთხვევაში 4. ცალმხრივი და ორმხრივი ნაკერების გავლენა შენადულ შეერთებაში ნარჩენი ძაბვებისა და დეფორმაციების სიდიდეზე	6	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
7	1. დამცავ აირებში შეღუდების პროცესის არსი 2. აქტიური და ინერტული აირები 3. აირის ტიპის შერჩევა შესადუღებელი დეტალების ქიმიური შედგენილობის მიხედვით;	7	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

	4. შესადუღებელი დეტალების ზომების და შედუღების სიჩქარის გავლენა შედუღების აბაზანის დაცვის ეფექტურობაზე 5. დამცავ აირებში შედუღების დადებითი მხარეები და ნაკლოვანებები					
8	1. საშემდუღებლო მოწყობილობა დამცავ აირებში ნახევრად ავტომატური შედუღებისას 2. საშემდუღებლო მოწყობილობის მოზმადება უსაფთხოების წესების დაცვით; 3. საქშენის დანიშნულება და განლაგება შესადუღებელი დეტალების ზედაპირის მიმართ 4. შედუღების დენის სახის და პოლარობის შერჩევა შესადუღებელი დეტალების ქიმიური შედგენილობის მიხედვით	8	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
9	1. შენადული ნაკერის ხარისხზე მოქმედი ფაქტორები 2. საშემდუღებლო მავთულის შერჩევა ძირითადი ლითონის ქიმიური შედგენილობის მიხედვით 3. დამცავი აირის შერჩევა ძირითადი და საშემდუღებლო მასალების ქიმიური შედგენილობის მიხედვით 4. დამცავი აირის მიწოდების რეგულირება შედუღების	9	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

	დაწევაზე და დამთავრების შემდეგ					
10	- შედულების ტექნიკა ნახევრად ავტომატური შედულებისას სხვადასხვა სივრცულ მდებარეობაში - საქშენის დახრის კუთხის (კუთხით წინ კუთხის უკან) და დეტალების ზედაპირიდან დაშორების გავლენა ნაკერის ხარისხზე	9	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
11	- აირალური შედულებისათვის გამოყენებული აირები - აცეტილენის გენერატორი - აცეტინელის მიღების პროცესი - ჟანგბადის და საწვავი აირების ბალონები და მათი ფერი - ჟანგბადის ჭრის მოწყობილობა და მუშაობის პრინციპები - ჭრის ტექნიკა - პლაზმური ჭრის მოწყობილობა და მუშაობის პრინციპები - სანთურა პლაზმური ჭრისათვის - პლაზმური ჭრის სახეები პლაზმური ჭრის სახეები გამოყენებული გარემოს მიხედვით	10	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
12	- შედულებისათვის გამოყენებულ მისართი ლითონები - აირალური შედულებისას გამოყენებული ჟანგბადის ხარისხი - აცეტილენ-ჟანგბადური ალის სახეები - აირალური შედულების უპირატესობები და ნაკლოვანებები	11	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C
13	- ჟანგბადის ჭრის არსი და გამოყენების სფერო - ჟანგბადის ჭრის ხერხები - ჟანგბადის ჭრის ტექნიკა - გამყოფი და ზედაპირული ჭრა	12	20	ლექცია, პრაქტიკული მეცადინეობა	პრაქტიკული დავალება დაკვირვებით	A;C

3. პროგრამის თავსებადობა პროფესიულ საგანმანათლებლო პროგრამასთან

პროფესიული საგანმანათლებლო პროგრამის სახელწოდება, რომელსაც ეფუძნება პროფესიული მომზადების/პროფესიული მომზადების პროგრამა "შედულება"	
მოდულის სახელწოდება და საიდენტიფიკაციო კოდი	სწავლის შედეგის დასახელება და რიგითი ნომერი
ხელით ელექტრორკალური შედულება - 07.11.1.15	1. ხელით ელექტრორკალური შედულების სახეების აღწერა 2. რკალის ანთების ხერხების და ნაკერის შესრულების ტექნიკის გამოყენება 3. შედულების რეჟიმის და შენადული ნაკერის პარამეტრების განსაზღვრა 4. ძირითადი ლითონის ქიმიური შედგენილობის მიხედვით საშემდულებლო მასალების შერჩევა 5. შესადულებელი დეტალების მომზადება და სისქის მიხედვით ნაწიბურების გამოყვანა 6. ერთგავლიანი და მრავალგავლიანი ნაკერების აღწერა
ნახევრადავტომატური ელექტრორკალური შედულება აქტიურ (MAG) და ინერტულ (MIG) აირებში - 07.11.1.5	7. აქტიური და ინერტული აირების გარემოში ლითონების შედულება 8. დამცავ აირებში შედულებისათვის საშემდულებლო მოწყობილობის აწყობა 9. დამცავ აირებში შედულების ტექნოლოგიის აღწერა
ლითონების აირალური შედულება-ჭრა და პლაზმური ჭრა - 07.11.1.17	10. აირალური შედულება - ჭრის და პლაზმური ჭრის მოწყობილობის გამოყენება 11. აირალური შედულების ტექნოლოგიის გამოყენება 12. ჟანგბადით ჭრის და პლაზმური ჭრის ტექნოლოგიის გამოყენება