

Załącznik nr 1 do Ogłoszenia
z dnia 16.04.2019r.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

**„Spawanie stali niestopowych dwiema metodami: TIG-141 i MAG-135”
(kod CPV– 80530000-8 usługi szkolenia zawodowego)**

1. Liczba godzin: co najmniej 180 godzin zegarowych (240 edukacyjnych) łącznie z egzaminem państwowym. Za godzinę zegarową uznaje się zajęcia edukacyjne liczące 45 minut oraz przerwę liczącą średnio 15 minut. Istnieje możliwość kumulowania przerw.

2) Liczba osób: 10 osób.

3) Liczba grup kursowych: jedna grupa.

4) Celem szkolenia jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników do pracy na stanowisku spawacza po pozytywnie zdanym egzaminie końcowym wg Wytycznych Instytutu Spawalnictwa nr W-07/IS-17 oraz normą EN-PN 287-1.5)

5) Termin realizacji szkolenia: maj- czerwiec 2019r.

6) Liczba dni szkolenia - maksymalnie 34 dni.

7) Miejsce realizacji usługi – dopuszcza się wykonanie usługi w następujący sposób:

1/ Zajęcia teoretyczne i praktyczne –Lublin, lub

2/ Zajęcia teoretyczne i praktyczne - na terenie województwa lubelskiego w następujących miejscowościach: Poniatowa lub Bełżyce lub Opole Lubelskie.

8) Szkolenie powinno być przeprowadzone w systemie stacjonarnym w wymiarze obejmującym przeciętnie nie mniej niż 25 godz. zegarowych tygodniowo, po min. 6 godzin zegarowych dziennie, a w tygodniu, w którym wypada dzień świąteczny zajęcia powinny mieć wymiar min. 7 godz. i 30 min. zegarowych. Nie dopuszcza się prowadzenia zajęć drogą elektroniczną, metodą e-learningu, itp.

9) Częstotliwość zajęć: Wymagane jest, aby zajęcia odbywały się codziennie od poniedziałku do piątku /z wyłączeniem sobót, niedziel i świąt/, w godzinach pomiędzy 8:00 a 17:00. Wymiar przerw w danym dniu nie powinien być niższy niż 30 minut i przekraczać godziny zegarowej dziennie. Przerwy między zajęciami nie mogą pomniejszać wymaganego wymiaru zajęć dziennie, tj. 6 godzin zegarowych.

10) Zajęcia teoretyczne muszą odbywać się w salach szkoleniowych dostosowanych do liczby uczestników szkolenia, wyposażonych w miejsca siedzące, gdzie zapewnione są właściwe warunki BHP p.poż., dostęp do światła dziennego z możliwością zaciemnienia i zapewnienia oświetlenia sztucznego oraz zaplecze socjalne i sanitarne. Sale powinny być wyposażone w rzutnik i ekran lub/i tablicę/flipchart w zależności od sposobu prowadzenia zajęć.

11) Zajęcia praktyczne powinny być przeprowadzone w wymiarze min. 60% wszystkich godzin szkolenia, na terenie spawalni lub warsztatów szkolnych przy szkołach zawodowych lub technikach, wyposażonych w 10 stanowisk spawalniczych spełniających wymogi bezpieczeństwa zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Każdy z uczestników szkolenia powinien zapoznać się ze stanowiskiem pracy spawacza i w związku z tym Wykonawca powinien zapewnić każdemu uczestnikowi indywidualne stanowisko pracy na zajęciach praktycznych.

12) Program szkolenia musi zawierać wszystkie elementy wynikające z § 71 ust. 3 Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 14 maja 2014r. w sprawie szczegółowych warunków realizacji oraz trybu i sposobów prowadzenia usług rynku pracy (Dz.U.z 2014, poz 667) oraz powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Edukacji i Nauki z dnia 11 stycznia 2012 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w

formach pozaszkolnych. Przy ustalaniu programu szkolenia powinny być wykorzystane informacje ze standardów kwalifikacji zawodowych i modułowych programów szkoleń zawodowych, dostępnych w bazach danych prowadzonych przez Ministra Pracy i Polityki Społecznej (www.standardyiskolenia.praca.gov.pl). W przypadku standardów kwalifikacji zawodowych należy podać kod zawodu, z opisu którego wykorzystano informację, natomiast w przypadku korzystania z modułowych programów szkoleń zawodowych należy podać kod jednostki modułowej - **Załącznik nr 10 do Ogłoszenia**.

13) Program szkolenia musi być zgodny z tematyką kursów dla spawaczy metodą MAG 135 i TIG 141, zgodnie z normą PN-EN 287-1 oraz wytycznymi i pod merytorycznym nadzorem Instytutu Spawalnictwa.

14) Zakres tematyczny szkolenia pn. „Spawanie stali niestopowych dwiema metodami: TIG-141 i MAG-135” powinien obejmować następujące zagadnienia:

- a) zastosowanie elektryczności do spawania łukowego;
- b) urządzenia spawalnicze,
- c) bezpieczeństwo i higiena pracy,
- d) bezpieczna praca na hali produkcyjnej,
- e) materiały dodatkowe do spawania,
- f) oznaczanie i wymiarowanie spoin;
- g) metody przygotowania złączy do spawania;
- h) budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG-141 oraz MAG-135;
- i) technologie spawania metodą TIG-141 i MAG-135
- j) kwalifikowanie spawaczy;
- k) zajęcia praktyczne: spawanie stali niestopowych metodą TIG (141) oraz spawanie stali niestopowych metodą MAG (135).

Zamawiający dopuszcza możliwość poszerzenia ww. zakresu szkolenia o inne zagadnienia.

15) Szkolenie musi zakończyć się:

a) **Egzaminem wewnętrznym** – przed komisją powołaną przez Wykonawcę - zakończonym wydaniem zaświadczenia o ukończeniu szkolenia, zgodnym z Rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 1632) wraz z dołączonym do tego zaświadczenia suplementem zawierającym tematy i wymiar godzin zajęć edukacyjnych, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Społecznej sprawie szczegółowych warunków realizacji oraz trybu i sposobów prowadzenia usług rynku pracy z dnia 14 maja 2014r. (Dz.U. z 2014r., poz. 667).

oraz

b) **Egzaminem zewnętrznym** – szkolenie powinno zakończyć się egzaminem państwowym, który zweryfikuje nabyte podczas kursu umiejętności. Po zdanym egzaminie każdy z uczestników otrzyma:

- a) Świadectwa Egzaminu Spawacza wg EN-PN 287-1 potwierdzające zdobyte uprawnienia w zakresie spawania stali niestopowych metodą TIG-141 oraz MAG-135;
- b) Książeczkę spawacza ze stosownym wpisem zgodnym z polską normą wg wskazań Instytutu Spawalnictwa;

16) Wykonawca zapewni i przekaze na własność każdemu uczestnikowi niezbędne materiały szkoleniowe i dydaktyczne (zgodnie z aktualnym stanem prawnym) **Załącznik nr 8** do Ogłoszenia, pkt 7, ppkt 7.4 oraz ppkt 7.5, adekwatne do treści kursu, dobre jakościowo, a w szczególności każdy uczestnik szkolenia powinien otrzymać za potwierdzeniem odbioru w dniu rozpoczęcia szkolenia:

- teczkę lub segregator na materiały dydaktyczne, długopis, notatnik lub zeszyt,
- skrypty tematyczne (spójne z zakresem szkolenia),
- druki i formularze stosowane w zajęciach praktycznych (jeśli jest taka potrzeba),
- co najmniej 1 podręcznik związany z tematyką szkolenia (z podaniem tytułu, autora, roku wydania),

17) Wykonawca do zajęć praktycznych zapewni uczestnikom odpowiednie materiały (m.in. stal niestopowa, butle z gazem) do spawania oraz zapewni każdemu uczestnikowi szkolenia rękawice spawalnicze, maski do spawania i ubranie ochronne.

18) Wykonawca zapewni uczestnikom szkolenia każdego dnia serwis kawowy, w skład którego ma wejść: kawa, herbata, woda mineralna, cukier, ciastka, 1 posiłek (drugie danie), mleczko do kawy oraz naczynia jednorazowe.

19) Każdy z uczestników szkolenia powinien zapoznać się ze stanowiskiem pracy spawacza.