**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Kurs spawania dla 9 uczniów i nauczyciela ZSP CKU w Przygodzicach w ramach projektu pn.: ,,Specjaliści - program kompleksowego kształcenia zawodowego w powiecie ostrowskim’’**

**RPZ.272.3.2023**

|  |
| --- |
| CZĘŚĆ 1. KURS DLA UCZNIÓW |
| 1. **NAZWA KURSU:** Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG – zajęcia teoretyczne i praktyczne zakończone egzaminem dla 9 uczniów ZSP CKU w Przygodzicach zakończone egzaminem 2. **ILOSC GODZIN DO REALIZACJI:** MAG – zajęcia teoretyczne 25 godzin + zajęcia praktyczne 120 godz.      1. **OKRES REALIZACJI ZAJĘĆ**: luty 2023 – maj 2023 (dokładny termin do ustalenia z Zespołem Szkół Ponadpodstawowych CKU w Przygodzicach) – z racji roku szkolnego uczniowie będą mogli realizować kurs w weekendy, w dni wolne od nauki lub w godzinach popołudniowych. 2. **ILOŚĆ UCZESTNIKÓW ZAJĘĆ**: 9 uczniów. 3. **MIEJSCE REALIZACJI ZAJĘĆ I WARUNKI LOKALOWE, W KTÓRYCH REALIZOWANE BĘDĄ ZAJĘCIA**   Miejscowość: Ostrów Wielkopolski  Warunki lokalowe zgodnie z wymogami programu kursu.  Wykonawca musi posiadać atest lub uzyskać jednorazową zgodę do przeprowadzenia kursu we  wskazanym przez zamawiającego miejscu  od odpowiednich przedstawicieli Instytutu Spawalnictwa.  Uczniowie przed rozpoczęciem kursu będą mieli przeprowadzone badania lekarskie (sfinansowane przez Zamawiającego).  Jednostką miary 1 (h) godzina używana jest w rozumieniu 1 godziny lekcyjnej trwającej 45 minut.  **PROPONOWANY PROGRAM KURSU MAG**  **Zajęcia teoretyczne**  1. CELE ZAJĘĆ Zaopatrzenie uczestników w wiedzę z zakresu metod, warunków bezpieczeństwa pracy , urządzeń, materiałów, wymiarowania niezbędną do przystąpienia do kursu praktycznego spawania blach i rur spoinami pachwinowymi FW metodą MAG, proces 135, wg normy EN ISO 9606-1.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ  Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi FW metodą MAG (Metal ActivGas), proces 135, wg normy EN ISO 9606-1 Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MAG, podstawowy- część teoretyczna. Zakres programowy:  1) Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego, 2) Urządzenie spawalnicze, 3) Bezpieczeństwo i higiena pracy, 4) Bezpieczna praca na hali produkcyjnej, 5) Materiały dodatkowe do spawania, 6) Spawanie w praktyce, 7) Oznaczanie i wymiarowanie spoin,  8) Metody przygotowania złączy do spawania, 9) Kwalifikowanie spawaczy, 10) Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG,  11) Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry. 12 ) Pokaz spawania metodą MAG.  Czas trwania: 25 godzin.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU  a) Merytoryczne: W ramach przeprowadzonego kursu teoretycznego uczniowie nabędą niezbędna wiedzę teoretyczna z zakresu zgodnego z normami technologicznymi, bezpiecznego spawania metodą MAG, z użyciem właściwych materiałów.  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY  Pisemny egzamin sprawdzający opanowanie wiedzy teoretycznej w formie testu.  **Zajęcia praktyczne**  1. CELE ZAJĘĆ: zaopatrzenie kursantów w praktyczne umiejętności spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG oraz zdobycie przez absolwentów kursu kwalifikacji do pracy w charakterze spawacza blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) EN ISO 9606-1.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ  Właściwa nazwa kursu: Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) wg normy EN ISO 9606-1. Czas trwania: **120** jednostek szkoleniowych ćwiczeń praktycznych.  Zakres programowy określony w wytycznych Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-02 zawierających programy szkolenia spawaczy metodą MAG. Zakres tematyczny: 1) instruktaż wstępny (zapoznanie uczestników kursu z regulaminem przebywania na terenie ośrodka szkoleniowego oraz z miejscem prowadzenia zajęć praktycznych; omówienie sposobów użytkowania odzieży ochronnej i środków ochrony indywidualnej, rozdział tych środków, omówienie zasad bezpiecznego użytkowania sprzętu spawalniczego i pomocniczego (urządzenia spawalnicze, szlifierki, urządzenia do cięcia tlenowego i plazmowego, urządzenia wentylacyjne); przeprowadzenie pokazów uruchamiania i wyłączania stanowisk spawalniczych (zasady zapalania i gaszenia palnika, postępowanie w przypadku powrotu płomienia) oraz sprzętu pomocniczego; zapoznanie uczestników kursu z zasadami p. pożarowymi, drogami ewakuacyjnymi ośrodka szkoleniowego itp. 2) Szkolenie praktyczne (14 ćwiczeń - m in. napawanie, spawanie złączy teowych, złączy teowych narożnych, złączy rurowych w różnych pozycjach i na materiałach o różnych grubościach (118 godz.).  Po stronie Wykonawcy będzie zapewnienie materiałów zużywalnych koniecznych do zrealizowania kursu tzn niezbędne środki ochrony dla uczestników (środki zapewniające ochronę oczu, ubranie ochronne, środki zapewniające ochronę twarzy, obuwie specjalistyczne - środki ochrony muszą spełniać obowiązujące w Polsce normy), materiały spawalnicze, czyli w tym wypadku stal (blachy i rury) oraz stosowne spoiwo w ilości niezbędnej do wyuczenia wszystkich czynności typowych dla metody spawalniczej MAG  i przygotowania uczestników do egzaminu zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU  1) Efekty merytoryczne: Celem kursu jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników kursu do egzaminów końcowych IS-P/T-FW-FM1-135. Kursant powinien opanować prawidłowe spawania spoin pachwinowych w konstrukcjach spawanych wykonywanych z blach lub rur metodą MAG (135) wg normy EN ISO 9606-1  2) Efekty formalne  a) Po ocenie próbek spawania kursanta przez szkolącego i ukończeniu kursu uczestnik otrzymuje: zaświadczenie potwierdzające jego ukończenie zgodne z § 22. Pkt 4. rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (Dz.U.2019.652).  b) W wyniku pozytywnie zdanego egzaminu składającego się z części teoretycznej i praktycznej absolwent otrzymuje dokumenty wystawione przez Instytut Spawalnictwa: Książkę Spawacza z odpowiednimi adnotacjami oraz Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza zawierający szczegółowy zakres uprawnień, potwierdzające uprawnienia do pracy w charakterze spawacza blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) EN ISO 9606-1  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY  Sposób weryfikacji nabytej wiedzy: egzamin należy przeprowadzić zgodnie z Wytycznymi Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-17. Egzamin powinien składać się z części teoretycznej i praktycznej.  Wykonawca zapewni uczestnikowi jedno podejście do egzaminu zewnętrznego.  **Informacje szczegółowe odnośnie realizacji zajęć**  1.Wykonawca zobowiązany będzie do prowadzenia dokumentacji :  - dziennik zajęć wraz z listą obecności,  - listy potwierdzające odbiór certyfikatów/zaświadczeń;  - wykaz uczestników przystępujących do egzaminu wraz z protokołem z egzaminu i listą osób, które zdały egzamin;  - dokumenty potwierdzające nabytą wiedzę lub kwalifikacje przez uczestników zajęć (kopię świadectwa ukończenia zajęć/zaświadczenia/certyfikatu z wykazem programu zajęć).  2. Wykonawca usługi zapewni wykwalifikowaną kadrę dydaktyczną posiadającą odpowiednie kwalifikacje oraz doświadczenie do prowadzenia danego rodzaju zajęć. Usługa winna być prowadzona na najwyższym poziomie, w sposób sumienny i staranny, według objętych umową na najwyższym poziomie, według powszechnie obowiązujących standardów i norm w zakresie prowadzenia zajęć edukacyjnych dla młodzieży i dorosłych. |

|  |
| --- |
| CZĘŚĆ 2. KURS DLA NAUCZYCIELA |
| 1. **NAZWA KURSU:** Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG i TIG – zajęcia teoretyczne i praktyczne zakończone egzaminem dla jednego nauczyciela 2. **ILOSC GODZIN DO REALIZACJI:** MAG – zajęcia teoretyczne 25 godzin + zajęcia praktyczne 120 godz. dla oraz TIG – zajęcia teoretyczne 31 godzin + zajęcia praktyczne 80 godz. dla 1 nauczyciela 3. **OKRES REALIZACJI ZAJĘĆ**: luty 2023 – maj 2023 (dokładny termin do ustalenia z Zespołem Szkół Ponadpodstawowych CKU w Przygodzicach i nauczycielem) 4. **ILOŚĆ UCZESTNIKÓW ZAJĘĆ**: 1 nauczyciel ZSP CKU w Przygodzicach – nauczyciel może dołączyć do regularnej grupy kursu. 5. **MIEJSCE REALIZACJI ZAJĘĆ I WARUNKI LOKALOWE, W KTÓRYCH REALIZOWANE BĘDĄ ZAJĘCIA**   Miejscowość: Ostrów Wielkopolski  Zgodnie z wymogami programu kursu.  Wykonawca musi posiadać atest lub uzyskać jednorazową zgodę do przeprowadzenia kursu we  wskazanym przez zamawiającego miejscu od odpowiednich przedstawicieli Instytutu Spawalnictwa.  Nauczyciel przed rozpoczęciem kursu będzie miał przeprowadzone badanie lekarskie (sfinansowane przez Zamawiającego).  **PROPONOWANY PROGRAM KURSU MAG**  **Zajęcia teoretyczne**  1. CELE ZAJĘĆ Zaopatrzenie uczestników w wiedzę z zakresu metod, warunków bezpieczeństwa pracy , urządzeń, materiałów, wymiarowania niezbędną do przystąpienia do kursu praktycznego spawania blach i rur spoinami pachwinowymi FW metodą MAG, proces 135, wg normy EN ISO 9606-1.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ  Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi FW metodą MAG (Metal ActivGas), proces 135, wg normy EN ISO 9606-1 Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MAG, podstawowy- część teoretyczna. Zakres programowy:  1) Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego, 2) Urządzenie spawalnicze, 3) Bezpieczeństwo i higiena pracy, 4) Bezpieczna praca na hali produkcyjnej, 5) Materiały dodatkowe do spawania, 6) Spawanie w praktyce, 7) Oznaczanie i wymiarowanie spoin,  8) Metody przygotowania złączy do spawania, 9) Kwalifikowanie spawaczy, 10) Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG,  11) Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry. 12 ) Pokaz spawania metodą MAG.  Czas trwania: 25 godzin.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU  a) Merytoryczne: W ramach przeprowadzonego kursu teoretycznego uczniowie nabędą niezbędna wiedzę teoretyczna z zakresu zgodnego z normami technologicznymi, bezpiecznego spawania metodą MAG, z użyciem właściwych materiałów.  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY  Pisemny egzamin sprawdzający opanowanie wiedzy teoretycznej w formie testu.  **Zajęcia praktyczne**  1. CELE ZAJĘĆ: zaopatrzenie kursantów w praktyczne umiejętności spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG oraz zdobycie przez absolwentów kursu kwalifikacji do pracy w charakterze spawacza blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) EN ISO 9606-1.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ  Właściwa nazwa kursu: Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) wg normy EN ISO 9606-1. Czas trwania: **120** jednostek szkoleniowych ćwiczeń praktycznych.  Zakres programowy określony w wytycznych Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-02 zawierających programy szkolenia spawaczy metodą MAG. Zakres tematyczny: 1) instruktaż wstępny (zapoznanie uczestników kursu z regulaminem przebywania na terenie ośrodka szkoleniowego oraz z miejscem prowadzenia zajęć praktycznych; omówienie sposobów użytkowania odzieży ochronnej i środków ochrony indywidualnej, rozdział tych środków, omówienie zasad bezpiecznego użytkowania sprzętu spawalniczego i pomocniczego (urządzenia spawalnicze, szlifierki, urządzenia do cięcia tlenowego i plazmowego, urządzenia wentylacyjne); przeprowadzenie pokazów uruchamiania i wyłączania stanowisk spawalniczych (zasady zapalania i gaszenia palnika, postępowanie w przypadku powrotu płomienia) oraz sprzętu pomocniczego; zapoznanie uczestników kursu z zasadami p. pożarowymi, drogami ewakuacyjnymi ośrodka szkoleniowego itp. 2) Szkolenie praktyczne (14 ćwiczeń - m in. napawanie, spawanie złączy teowych, złączy teowych narożnych, złączy rurowych w różnych pozycjach i na materiałach o różnych grubościach (118 godz.).  Po stronie Wykonawcy będzie zapewnienie materiałów zużywalnych koniecznych do zrealizowania kursu tzn niezbędne środki ochrony dla uczestników (środki zapewniające ochronę oczu, ubranie ochronne, środki zapewniające ochronę twarzy, obuwie specjalistyczne - środki ochrony muszą spełniać obowiązujące w Polsce normy), materiały spawalnicze, czyli w tym wypadku stal (blachy i rury) oraz stosowne spoiwo w ilości niezbędnej do wyuczenia wszystkich czynności typowych dla metody spawalniczej MAG  i przygotowania uczestników do egzaminu zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU  1) Efekty merytoryczne: Celem kursu jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników kursu do egzaminów końcowych IS-P/T-FW-FM1-135. Kursant powinien opanować prawidłowe spawania spoin pachwinowych w konstrukcjach spawanych wykonywanych z blach lub rur metodą MAG (135) wg normy EN ISO 9606-1  2) Efekty formalne  a) Po ocenie próbek spawania kursanta przez szkolącego i ukończeniu kursu uczestnik otrzymuje: zaświadczenie potwierdzające jego ukończenie zgodne z § 22. Pkt 4. rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (Dz.U.2019.652).  b) W wyniku pozytywnie zdanego egzaminu składającego się z części teoretycznej i praktycznej absolwent otrzymuje dokumenty wystawione przez Instytut Spawalnictwa: Książkę Spawacza z odpowiednimi adnotacjami oraz Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza zawierający szczegółowy zakres uprawnień, potwierdzające uprawnienia do pracy w charakterze spawacza blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) EN ISO 9606-1  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY  Sposób weryfikacji nabytej wiedzy: egzamin należy przeprowadzić zgodnie z Wytycznymi Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-17. Egzamin powinien składać się z części teoretycznej i praktycznej.  Wykonawca zapewni uczestnikowi jedno podejście do egzaminu zewnętrznego.  **PROPONOWANY PROGRAM KURSU TIG**  **Zajęcia teoretyczne**  1. CELE ZAJĘĆ: Przygotowanie teoretyczne niezbędne do dopuszczenia ucznia do szkolenia praktycznego zmierzającego do przygotowania do egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zakresie spawania blach i rur ze stali nierdzewnej spoinami pachwinowymi (FW) w procesie spawania 141 TIG zgodnego z normą EN ISO 9606-1.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ:  Właściwa nazwa szkolenia: Kursy spawania blach i rur ze stali nierdzewnej spoinami pachwinowymi (FW) w procesie spawania 141 TIG (Tungsten Inert Gas), zgodny z normą EN ISO 9606-1.  Zakres programowy: 1) Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego (2 godz.), 2) Urządzenia spawalnicze. 3) Bezpieczeństwo i higiena pracy ( 3 godz.), 4) Bezpieczna praca na hali produkcyjnej (2 godz.), 5) Materiały dodatkowe do spawania (2 godz.), 6) Spawanie w praktyce (2 godz.), 7) Oznaczanie i wymiarowanie spoin (2 godz.), 8) Metody przygotowania złączy do spawania (2), 9) Kwalifikowanie spawaczy (2 godz.), 10) Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG (3godz.), 11) Elektrody wolframowe i materiały dodatkowe do spawania (1 godz.), 12) Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, 13) ochrona zdrowia (2 godz.), 14) Spawalność, złącza spawane i odkształcenia złączy ze stali nierdzewnych (2godz.), 15) Materiały dodatkowe do spawania stali nierdzewnych (2 godz.), 15) Korozja i obróbka cieplna po spawaniu (2 godz.).  Czas trwania 31 godzin.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU:  1) Merytoryczne: uczestnik nabędzie niezbędną wiedzę teoretyczną z zakresu zgodnego z normą, bezpiecznego spawania metodą 141 TIG z użyciem właściwych urządzeń i zachowaniem odpowiednich warunków bezpieczeństwa- zasób wiedzy niezbędnej do przystąpienia do szkolenia praktycznego.  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY: Pisemny egzamin sprawdzający opanowanie wiedzy teoretycznej w formie testu, uprawniający do udziału w części praktycznej kursu.  **Zajęcia praktyczne**  1. CELE ZAJĘĆ : Zaopatrzenie uczestników w praktyczne umiejętności spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą TIG /141/ wg normy EN ISO 9606-1 i praktyczne przygotowanie do egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w tym zakresie. Wykonawca organizuje egzamin zewnętrzny po zakończeniu egzaminu.  2. ZAKRES PROGRAMOWY ZAJĘĆ  Właściwa nazwa kursu: Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą TIG /141/ wg normy EN ISO 9606-1. Czas trwania: 80 jednostek szkoleniowych ćwiczeń praktycznych.  Zakres programowy określony w wytycznych Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-03 zawierających programy szkolenia spawaczy metodą TIG. Zakres tematyczny:  1) Instruktaż wstępny (2 godz.), w tym zapoznanie uczestników kursu z regulaminem ośrodka szkoleniowego, miejscem prowadzenia zajęć praktycznych, omówienie wymaganej na zajęciach praktycznych odzieży ochronnej i środków ochrony indywidualnej, rozdział tych środków; omówienie zasad bezpiecznego użytkowania sprzętu spawalniczego i pomocniczego (urządzenia spawalnicze, szlifierki, urządzenia do cięcia tlenowego i plazmowego, urządzenia wentylacyjne);przeprowadzenie pokazu, uruchamiania i wyłączania stanowisk spawalniczych (zasady zapalania i gaszenia palnika, postępowanie w przypadku powrotu płomienia) oraz sprzętu pomocniczego; zapoznanie uczestników z zasadami p. pożarowymi, drogami ewakuacyjnymi ośrodka szkoleniowego itp.;  2) Szkolenie praktyczne (78 ), w tym 12 ćwiczeń, m in. napawanie, spawanie złączy teowych, złączy teowych narożnych, złączy rurowych w różnych pozycjach i na materiałach o różnych grubościach.  Po stronie Wykonawcy będzie zapewnienie materiałów zużywalnych koniecznych do zrealizowania kursu tzn niezbędne środki ochrony dla uczestników (środki zapewniające ochronę oczu, ubranie ochronne, środki zapewniające ochronę twarzy, obuwie specjalistyczne - środki ochrony muszą spełniać obowiązujące w Polsce normy), materiały spawalnicze, czyli w tym wypadku stal wysokostopową (blachy i rury) oraz stosowne spoiwo w ilości niezbędnej do wyuczenia wszystkich czynności typowych dla metody spawalniczej TIG  i przygotowania uczestników do egzaminu zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach.  3. NABYTE KOMPETENCJE UCZESTNIKÓW KURSU:  1) Efekty merytoryczne:  Celem kursu jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników kursu do egzaminów końcowych IS-P/T-FW-FM5-141. Kursant powinien opanować prawidłowe spawania spoin pachwinowych w konstrukcjach spawanych wykonywanych z blach lub rur ze stali nierdzewnych metodą TIG (141) wg normy EN ISO 9606-1.  2) Efekty formalne  a) Po ocenie próbek spawania kursanta przez szkolącego i ukończeniu kursu uczestnik otrzymuje zaświadczenie potwierdzające jego ukończenie zgodne z § 22. Pkt 4. rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (Dz.U.2019.652).  b) W wyniku pozytywnie zdanego egzaminu składającego się z części teoretycznej i praktycznej absolwent otrzymuje dokumenty wystawione przez Instytut Spawalnictwa: Książkę Spawacza oraz Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza zawierający szczegółowy zakres uprawnień, potwierdzające uprawnienia do pracy w charakterze spawacza blach i rur ze stali nierdzewnych spoinami pachwinowymi metodą TIG (141) EN ISO 9606-1.  4. SPOSÓB WERYFIKACJI NABYTEJ WIEDZY: egzamin należy przeprowadzony zgodnie z Wytycznymi Instytutu Spawalnictwa nr W-14/IS-17. Egzamin powinien składać się z części teoretycznej i praktycznej.  Wykonawca zapewni uczestnikowi jedno podejście do egzaminu zewnętrznego.  **Informacje szczegółowe odnośnie realizacji zajęć**  1.Wykonawca zobowiązany będzie do prowadzenia dokumentacji :  - dziennik zajęć wraz z listą obecności,  - listy potwierdzające odbiór certyfikatów/zaświadczeń;  - wykaz uczestników przystępujących do egzaminu wraz z protokołem z egzaminu i listą osób, które zdały egzamin;  - dokumenty potwierdzające nabytą wiedzę lub kwalifikacje przez uczestników zajęć (kopię świadectwa ukończenia zajęć/zaświadczenia/certyfikatu z wykazem programu zajęć).  2. Wykonawca usługi zapewni wykwalifikowaną kadrę dydaktyczną posiadającą odpowiednie kwalifikacje oraz doświadczenie do prowadzenia danego rodzaju zajęć. Usługa winna być prowadzona na najwyższym poziomie, w sposób sumienny i staranny, według objętych umową na najwyższym poziomie, według powszechnie obowiązujących standardów i norm w zakresie prowadzenia zajęć edukacyjnych dla młodzieży i dorosłych. |