[redacted]

Metallbau
Herr Kiesling
Industriestraße 1
95182 Döhlau ,Kreis Hof

Bewerbungsanschreiben

23.03.2017

Servus Herr Kiesling,

i bi a frechs gschmeidigs und ehrgeizigs Arbeitstier mit verstecktn handwerklichn Talentn im Montage- und Metallbereich und schwoaßen ko i a.

I arbat bis mei Birne racht. Wo find i den passendn Unternehmer der so a talentierts Madel wie mi suacht und bracht.

Zuverlässig wia i bin kriag i jede knifflige Aufgab aus der Welt gschafft, so das am Ende der Chef sich gfreid über mei Arbeitskraft und sei Unternehmen nur profit mit mia macht.

Wenn dei Herz dann vor freid lacht , dann hast den Arbeitsvertrag mit mir gemacht und a fleißigs Mädel glücklich gmacht.

[redacted]



[redacted]

Metallerin

- *Aktiv*
- *Zuverlässig*
- *Mitdenkend*

[redacted]

Lebenslauf

Persönliches

Geburtsdatum/ort [redacted]
Familienstand

Ausbildung

11/2016	Arbeitssuchend derzeit in einer Fortbildung für Bewerbungen AVIBA bei P&S Schulungen in Hof
2016	Fachausbildung zur Schweißerin mit Prüfung nach **DIN EN ISO 096061** ➢ Schweißnahtvorbereitung ➢ Lichtbogenhandschweißen mit TÜV - Prüfung ➢ Metallaktivgasschweißen mit TÜV - Prüfung ➢ Wolframinnertgasschweißen mit TÜV - Prüfung ➢ Gas-Brennschneiden bzw. Plasmaschneiden
2009	Erwerb der Ortskundeprüfung für Landkreis Vechta
2007	Berufskraftfahrerausbildung Erfahrung mit Navi-und Karte
2003	Fahrgasbeförderungsschein für Taxi und Mietwagen Berufspraxis bei Taxi Edelweiß 5 Jahre
09/1990-06/1991	Berufsfindung als Konditor bei Cafe Less Bad Aibling

[redacted]

Berufspraxis

2016 **Metallbauerin** bei Trenkwalder, Entleihbetrieb Obermayer

- Montage von Treppen- und Terrassengeländer Sowie
- Montage von Balkonen und Kellerschächten
- Einsetzen von Metallgitter in Kellerschächten
- Fenster und Türen isoliert

2015 **Metallarbeiterin** bei Arno Pro in Ostermünchen
Erfahrungen im Metallbereich

- Zuschnitt mit Bandsäge,
- Stanz- und Biegemaschinen bedient
- Ständerbohrmaschinen bedient
- Trennschleifen von Hand,
- Pressschweißen, Maschinenschleifen
- montieren von Metallregalen
- Entgraten von Schrauben und Gewinde

Erfahrungen im Hausmeisterbereich

- Weiseln, Spachteln
- Rasenmähen, Hecken schneiden Bepflanzung des Ziergartens
- Hofanlage säubern, Sanitär- und Werkstattreinigung
- Instandhaltung, kleinere Reparaturen

2009 **Taxifahrerin** bei Heying in Vechta

- Ausschließlich Nachtschicht

2002-2008 **Taxifahrerin** bei Taxi Edelweiß in Rosenheim

2008 **Taxifahrerin** bei Igels-Taxi in Lohne

- Erfahrung mit Sprinter und Anhänger im Bereich Gefahrguttransporte

2007 **Berufskraftfahrerin** bei Spedition Kohlbeck in Lohne

- 12t LKW
- Anhänger mit Plane und Überlänge
- Be- und Entladen mit Ameise und Stapler
- Erfahrung mit Straßenkarten

[redacted]

Weitere Informationen

Mobilität	z.Zt. angewiesen auf ÖPNV Führerschein ist aktuell wegen eines Punktedeliktes Eingezogen - Rückerwerb des Führerscheins in Arbeit
Schichtbereitschaft	Schicht-und Wochenendarbeitsbereitschaft
Montagebereitschaft	uneingeschränkt Montagebereit
Arbeitsbeginn	sofort möglich
Fremdsprache	Englisch - Grundkenntnisse
Interessen	Gitarre spielen, Line Dance

[redacted]

23.03.2017

ZERTIFIKAT

[redacted]

absolvierte

vom [redacted] *bis* [redacted]

den Lehrgang

Technologische Fachausbildung in Modulen
Fachrichtung Schweißtechnik

Mit Erfolg

Rosenheim, 09. September 2016

Ort/Datum

Anna Engel-Köhler
Geschäftsführerin

i.A.
bfz-Leitung

Berufliche Fortbildungszentren der Bayerischen Wirtschaft (bfz) gemeinnützige GmbH · Infanteriestraße 8, 80797 München
Sitz/Registergericht: München, Registernummer: HRB 121 447 · Geschäftsführer: Anna Engel-Köhler (Vorsitzende), Wolfgang Braun, Jörg Piesch

Zertifikat

[redacted]

Schweißtechnik und Metallbearbeitung

Der Lehrgang umfasste 511 Unterrichtseinheiten in Vollzeit

Fachinhalte: Schmelzschweißen

Theoretische Grundlagen

Gas-Schweißen

- Schweißgase, Schweißgeräte - Arbeitstechniken - Schweißzusätze - Fehlergefahren im Grundwerkstoff - Brennschneiden - Arbeitssicherheit

Lichtbogenhand-Schweißen

- Schweißgeräte, Zubehör -Arbeitstechniken - Elektrodenauswahl - Schweißnahtvorbereitung, Schweißnahtdarstellung - Arbeitssicherheit

Metallaktivgas-Schweißen

- Schweißgeräte, Einstellmöglichkeiten am MSG Schweißgerät - Lichtbogenarten - Vermeiden von Fehlern und Störungen - Arbeitssicherheit

Wolframinertgas-Schweißen

- WIG Schweißgerät, Prinzip WIG Schweißen - Schweißstäbe, Schutzgas - Schweißstromquellen - Vermeiden von Schweißnahtfehlern und Arbeitssicherheit

Praktische Fertigkeiten

- **Schweißnahtvorbereitung**
- **Lichtbogenhand-Schweißen mit TÜV – Prüfung DIN EN ISO 9606-1**
- **Metallaktivgas-Schweißen mit TÜV – Prüfung DIN EN ISO 9606-1**
- **Wolframinertgas-Schweißen mit TÜV – Prüfung DIN EN ISO 9606-1**
- **Gas – Brennschneiden, bzw. Plasma - Schneiden**

Rosenheim, 09. September 2016

Lehrgangsleitung

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU) der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2	Bezeichnung	**ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10,0 PB sl**
4	Hersteller-Schweißanweisung	1.1
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar):	Zertifikat Nr.: [redacted]
6	Schweißer(in): Name	[redacted]
8	Art der Legitimation:	
9	Geburtsdatum und Ort:	
10	Beschäftigt bei:	Ausbildung bei BFZ Rosenheim gGmbH
11	Vorschrift / Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1
	Bemerkung:	
12	Fachkunde	bestanden

13		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozesse	135 (MAG) Metall-Aktivgasschweißen	135, 138 (ohne Kurzlichtbogen)
15	Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16	Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM1 (unlegiert/Feinkorn)	FM1, FM2
18	Art des Zusatzwerkstoffes Bezeichnung	Massivdraht(S)	Massiv- u. Fülldraht (S, M)
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 1.1	—
21	Werkstoffdicke (mm)	10,0	≥ 3
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500 PA,PB (rotierend) ≥ 75
23	Schweißpositionen	PB (horizontal - vertikal)	PA, PB
24	Schweißnahteinzelheiten	sl (einlagig)	sl (einlagig)

25 Hinweise Erfüllt die Richtlinie 2014/68/EU.

26	Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	Ja	-
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: Fabian Höhler
TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierstelle für Personal
Datum des Schweißens: 09.09.2016
Ort / Datum: München 09.09.2016
Gültigkeit der Prüfung: 08.09.2019
- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifzierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY
- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0

TÜV®

IS - 36

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2	Bezeichnung	**ISO 9606-1 111 P FW FM1 RR t10,0 PB ml**
4	Hersteller-Schweißanweisung	1.2
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar):	Zertifikat Nr.: [redacted]
6	Schweißer(in): Name	[redacted]
8	Art der Legitimation:	
9	Geburtsdatum und Ort:	
10	Beschäftigt bei:	Ausbildung bei BFZ Rosenheim gGmbH
11	Vorschrift / Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1
	Bemerkung:	

12 Fachkunde: bestanden

13		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozesse	111 (E) Lichtbogenhandschweißen	111 (E) Lichtbogenhandschweißen
15	Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16	Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM1 (unlegiert/Feinkorn)	FM1, FM2
18	Art des Zusatzwerkstoffes Bezeichnung	RR / Wurzel: RR	A;RA;R;RB;RC;RR/ Wurzel:RR
19	Schutzgas / Pulver		
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 1.1	—
21	Werkstoffdicke (mm)	10,0	≥ 3
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500 PA,PB (rotierend) ≥ 75
23	Schweißpositionen	PB (horizontal - vertikal)	PA, PB
24	Schweißnahteinzelheiten	ml (mehrlagig)	sl, ml (ein- u. mehrlagig)

25 Hinweise: Erfüllt die Richtlinie 2014/68/EU.

26	Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27			
28			
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	Ja	-
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: Fabian Höhler
TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierstelle für Personal
Datum des Schweißens: 09.09.2016
Ort / Datum: München 09.09.2016
Gültigkeit der Prüfung: 08.09.2019
- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY
- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0

TÜV®

IS - 36

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2	Bezeichnung	**ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t5,0 PB sl**
4	Hersteller-Schweißanweisung	1.3
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar):	Zertifikat Nr.: [redacted]
6	Schweißer(in): Name	[redacted]
8	Art der Legitimation:	
9	Geburtsdatum und Ort:	
10	Beschäftigt bei:	Ausbildung bei BFZ Rosenheim gGmbH
11	Vorschrift / Prüfnorm:	DIN EN ISO 9606-1
	Bemerkung:	
12	Fachkunde	bestanden

13		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15	Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16	Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18	Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S (Massivstab), nm (ohne Zusatz)
	Bezeichnung		
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1	—
21	Werkstoffdicke (mm)	5,0	≥ 3
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500 PA,PB (rotierend) ≥ 75
23	Schweißpositionen	PB (horizontal - vertikal)	PA, PB
24	Schweißnahteinzelheiten	sl (einlagig)	sl (einlagig)

25 Hinweise Erfüllt die Richtlinie 2014/68/EU.

26	Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27			
28			
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	Ja	-
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: Fabian Höhler
TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierstelle für Personal
Datum des Schweißens: 09.09.2016
Ort / Datum: München 09.09.2016
Gültigkeit der Prüfung: 08.09.2019
- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifzierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY
- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0

TÜV®

IS - 36