



WELDER

MONTASSAR FERCHICHI

Qualified welder with extensive professional experience in metal structure work, oil and marine work.

Montasarferchichi638@gmail.com

Bizert - Tunisia

00216 50 088 914

Skills

- Wilder GTAW
- Wilder SMAW
- Wilder FCAW
- Wilder GMAZ

Language

- Arabic _ Excellent
- French _ Good

Experience

- 2019 **welder fitter, Machinnery Services Experts MSE -BIZERT, TUNISIA**
 - Read the plans
 - Prepare and assemble the parts
 - Check the dimensions
 - Weld the assembly
- 2019 **welder fitter, DIDON -BIZERT, TUNISIA**
- 2017 **welder fitter, SMIT-BIZERT, TUNISIA**
- 2018 **welder fitter, MELLITA -LYBIE**
- 2014 **welder fitter, EL FOULQDH-BIZERT, TUNISIA**
- 2013 **welder fitter, EL FOULQDH-BIZERT, TUNISIA**
- 2014 **welder fitter, EL FOULQDH-BIZERT, TUNISIA**

Education

- 2006 **Professional aptitude certificate (C.A.P) welding, intallation; MENZEL BOURGIBA - TUNISIA**

Certification

- 2024 **PIC– GPS/TUNIS**
Test SMAW 3G maritime sheet metal
- 2022 **BUREAU VERITAS – MSE/TUNIS**
Test SMAW 6G, 6"

Hobbies

FOOTBALL



Certificat d'Aptitude Professionnelle
C.A.P

N° 30658

Le Directeur Général de l'Agence Tunisienne de Formation Professionnelle,

- Titre : Cetitie n°1307 de l'année 1994 daté du 20 juillet 1994 relatif à la définition de l'échelle nationale des fonctions ainsi que les conditions d'assimilation des diplômes de formation professionnelle fondamentale et permanente*
- Titre : Cetitie n° 572 de l'année 2004 daté du 1er mars 2004 relatif à la définition des conditions d'inscription et au règlement des études et fin de formation dans les établissements de formation professionnelle appartenant à l'Agence Tunisienne de Formation Professionnelle*

Certifie que Monsieur

Né le 01 Octobre 1987 à Menzel-Bourguiba

a poursuivi une formation au Centre Sectoriel de Formation en Construction Métallique de Menzel-Bourguiba

du 03 septembre 2002 au 07 Juillet 2004

en Spécialité de Soudage Montage

et a par conséquent obtenu le présent diplôme homologué au niveau II de l'échelle nationale des fonctions en vertu de l'arrêté du Ministre de l'Education et de la formation daté du 14 Février 2004 paru au journal officiel de la République Tunisienne sous le n° 15 de l'année 2004.

Tunis, le 05 Septembre 2006

Le Directeur Général
Abdallah Ben Abdallah - signature / Paraphe illisible.
Cachet : en encre : République Tunisienne -
Ministère de l'Education et de la Formation
Agence Tunisienne de la Formation Professionnelle

Le présent diplôme est délivré une seule fois.

Le Directeur du Centre
Signé Dhafer TANAZETI
Cachet : en encre : Centre Sectoriel de Formation
en Construction Métallique de Menzel-Bourguiba
fond du cachet : Le Directeur

S2/25966

fin de la traduction
Pour traduction Certifier Conforme à l'Original N° 69794/19 du 26/06/2019 Traducteur Interprete - Justicier Assermenté
Signature des traducteurs
et des Aménagements
17 Av. Nasrullah Houari - 7000 El Djemaa
Tel : (216) 72 454 559 - GSM : 50 946 223
E-mail : amenagement-00@yahooso.fr

Etude Hamrouni Habib
Signature des traducteurs
et des Aménagements
17 Av. Nasrullah Houari - 7000 El Djemaa
Tel : (216) 72 454 559 - GSM : 50 946 223
E-mail : amenagement-00@yahooso.fr



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)

Certifié ISO 9001, ISO 14001 & ISO 45001

CERTIFICAT DE QUALIFICATION SOUDEUR AS PER ASME IX

 Process Inspection & Control		WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)									
		CERTIFICAT DE QUALIFICATION SOUDEUR AS PER ASME IX									
Welder's name:		NIC or passport no.:		08910432	Identification no.:		W09				
Test Description											
Client: GPS											
Identification of WPS followed:		WPS 01	Rev.: 02	Certificate No.:		QS46/24					
Specification and type / grade or UNS number of base metal(s): A106 Gr.B											
<input checked="" type="checkbox"/> Test coupon		<input type="checkbox"/> Production weld		Thickness (mm):	7,11	Date welded:		23/07/2024			
Testing Variables and Qualification Limits											
Welding Variables (QW-350)				Actual Values		Range Qualified					
Welding process(es)				SMAW		SMAW					
Type (Manual, semi-automatic) used				Manual		Manual					
Backing (with / without)				Without		With & without backing					
<input type="checkbox"/> Plate <input checked="" type="checkbox"/> Pipe (Enter diameter if pipe or tube)				6"		Plate & pipe O.D 73 mm and over For fillet weld: all size & diameter					
Base metal P-Number to P-Number				P-No. 1	To	P-No. 1	P-No. 1 - 15F, P-No. 34, and P-No. 41 - 49 including unassigned metals of similar chemical composition to these metals				
Process 1:	Filler metal or electrode specification(s) (SFA)			SFAS,1		/					
Process 2 :	Filler metal or electrode specification(s) (SFA)			SFAS,1		/					
Process 1:	Filler metal or electrode classification(s)			E6010		/					
Process 2:	Filler metal or electrode classification(s)			E7018		/					
Process 1:	Filler metal F- Number(s)			F-No. 3 Without backing		F-No. 1, 2 with backing, F-No. 3 With & without backing					
Process 2:	Filler metal F- Number(s)			F-No. 4 Without backing		F-No. 1, 2, 3 with backing, F-No. 4 Plate & pipe O.D 73 mm and over					
Consumable insert (GTAW or PAW)				N.A		N.A					
Filler metal product form (QW-404.23) (GTAW / PAW)				N.A		N.A					
Deposit thickness for each process											
Process 1: SMAW	3 layers minimum	Yes	<input type="checkbox"/>	No	<input checked="" type="checkbox"/>	3,00 mm	max 6 mm for fillet weld all thicknesses				
Process 2:	3 layers minimum	Yes	<input checked="" type="checkbox"/>	No	<input type="checkbox"/>	4,11 mm	Maximum to be welded				
Position(s)				6G		All					
Vertical progression (uphill or downhill)				N.A		N.A					
Type of fuel gas (OFW)				N.A		N.A					
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)				N.A		N.A					
Transfer mode (spray / globular or pulse to short circuit-GMAW)				N.A		N.A					
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)				N.A		N.A					
Results											
Visual examination of completed weld (QW-302.4) : Acceptable						Report No.:		IE0052/VT/007			
Alternative volumetric examination results (QW-191) :						Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/>	RT	<input type="checkbox"/> UT	Report No.:	IE0052/RT/013
<input type="checkbox"/> Transverse face and root bends [QW462.3(a)]		<input type="checkbox"/> Longitudinal bends [QW462.3(b)]		<input type="checkbox"/> Side bends (QW-462.2)							
<input type="checkbox"/> Pipe bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(c)]		<input type="checkbox"/> Plate bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(d)]		<input type="checkbox"/> Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)]							
<input type="checkbox"/> Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)]		<input type="checkbox"/> Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]		<input type="checkbox"/> Fillet welds in plate [QW462.4(b)]							
Type	Result	Type	Result	Type	Result						
Fillet weld - fixture test (QW-181.2):				Length and percent of defects:							
<input type="checkbox"/> Fillet welds in plate [QW462.4(b)]		<input type="checkbox"/> Fillet welds in pipe [QW462.4(c)]									
Macro examination (QW-184):		Fillet size (mm):		Concavity / Convexity (mm):							
Other tests: N.A.		Welding supervised by:									
Film or specimens evaluated by :		Company:									
Mechanical tests conducted by :		Laboratory test n°:									
We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, edition 2019.											
Date of test:		23/07/2024	Expiration date:		22/01/2025						
PIC Inspector/ inspecteur PIC				Checked by/ Vérifié par							
Name:	Ramzi Ben belgaem			Name:	Ebrahim Dridi						
Date:	25/07/2024			Date:	25/07/2024						
Signature:	 PROCESS INSPECTION & CONTROL			Signature:	 DIRECTION TECHNIQUE						
boulevard El Ain Km 4 - Immeuble Rawdha 4ème étage - 3042 - Sfax - Tunisie - Tel : 74 618 677 - Fax : 74 619 739 - Email : contact@pic.tn - Site Web: www.pic-inspection.co											
NB: Ce document est la propriété du client. Il est interdit de le communiquer à de tierces parties sans autorisation écrite.											



**BUREAU
VERITAS**

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Certificate number : TNS0/20/2015/CM300120150923
according to Bureau Veritas Rules for the Classification of Steel Ships



Employer's name and address : MSE/TUNIS

Welder's name : Montasar FERCHCHI

Identification : CIN - 08910432

Method of identification : Identity Card

Date and place of birth : 01/10 /1987 Menzel Bourguiba

Production type	Steelhull	<input checked="" type="checkbox"/>	Aluminium alloys structures	Others (1)	
-----------------	-----------	-------------------------------------	-----------------------------	------------	--

(1) Approval conditions are based on following recognized standard :

Manufacturer's Welding Procedure(s) Specification number

Butt/ wps 131-SW-2020, FILLET wps 111-SW-2020

Type of test and examination	Not performed / Performed & Test report number
Visual examination	Yes
Radiography test	Yes Report N ° NB075/01/2020
Magneticparticle test	/
Dyepenetrant test	/
Macrography	/
Fracture test	/
Bend test	/
Others	/
Welding variables	Range of approval
Welding process	111 MANUEL
Welding consumable	EN ISO 2660A E42 4 B 42 H5 / AWS SFA5.1 -E7018
Base material group	A, B, D or E & AH32 to FH40
Type of base product	Hull steels
Type of weld joint	Fillet Weld & Butt Welding
Range of thickness	t > 3 mm
Welding positions	PA,PB,PF,PF,PC,PD
Backing and gouging condition	from both sides without gouging
Others	/

This is to attest that the welder identified above has passed the approval tests, under the supervision of Bureau Veritas, in accordance with Rule Note NR 476 and Bureau Veritas Rules for the Classification of Steel ships.

Date and place of issue : 05/04/2020 TUNIS

This certificate expires on : 05/04/2022

Surveyor's name, signature and stamp:



Employer's endorsement to confirm the validity for the following six months (date, name, position, signature) :

This Certificate is delivered within the scope of the General Conditions of BUREAU VERITAS Marine Division. Any person not a party to the contract pursuant to which this document is delivered may not assert a claim against Bureau Veritas for any liability arising out of errors or omissions which may be contained in said document, or for errors of judgment, fault or negligence committed by personnel of the Society or its Agents in establishment or issuance of this document, and in connection with any activities for which it may provide.

Attestation de Travail

Je soussigné Monsieur **AMIR SBOUI** agissant en qualité de gérant dans la Société MACHINERY SERVICES EXPERTS, Située à Les Berges du Lac 2, Avenue de la Bourse B1 Résidence Molka 1053.

Certifie que **M FERCHICHI Montasar** titulaire de la Carte CIN N° 08910432 travaille au sein de notre société en qualité de Soudeur (permanent) Durant la période du 07/02/2020 jusqu'au
30/12/2020.

Cette attestation est délivrée à la demande de l'intéressé pour servir et valoir ce que du droit.

pour la Legalisation de la signature de Mr. (s) ,

Amir Sboui

Qui a (ent) faites de son identité comparue
et signé (s) devant moi le 29 NOV 2021
N° d'Enregis : 08910432
N° de Cuit : 1424371
Montant versé : 0

la Goulette le
OFFICIER DE L'ETAT CIVIL



Fait à Tunis, Le 08/11/2021





