



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
- Franch \_ Good

WELDER

# MONTASSAR FERCHICHI

## Experience

- 2019  
Current  
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  
2018  
welder fitter, SMIT-BIZERT, TUNISIA
- 2014  
2017  
welder fitter, MELLITA -LYBIE
- 2013  
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,

- 1/4 Arrêté n°1307 de l'année 1994 daté du 20 juin 1994 relatif à la délimitation de l'échelle nationale des fonctions ainsi que les conditions d'homologation des Diplômes de formation Professionnelle fondamentale et Permanente

- 1/4 Arrêté n° 512 de l'année 2004 daté du 1<sup>er</sup> mars 2004 relatif à la délimitation des conditions d'inscription et au Règlement des Etudes et fin de Formation dans les Etablissements de formation Professionnelle appartenant à l'Agence Tunisienne de Formation Professionnelle

Certifie que Monsieur.....

**FERCHICHI Montassar**.....

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'Éducation 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.

Le Directeur du Centre  
Signé Dhafer TANAZETTI

Cachet : en exergue : Centre Sectoriel de Formation  
en Construction Métallique de Menzel-Bourguiba  
fond du cachet : Le Directeur

S2/25966

Tunis, le 05 Septembre 2006

Le Directeur Général  
Abdallah Ben Abdallah - signature / Paraphe illisible.

Cachet : en exergue : République Tunisienne -  
Ministère de l'Éducation et de la Formation  
Agence Tunisienne de la Formation Professionnelle

Le présent diplôme est délivré une seule fois

*fin de la traduction*

Pour traduction Certifiée Conforme à l'Original N° 69794/19 du 26/06/2019

**Etude Hamrouni Habib**

Traducteur Interprète - Judiciaire Assermenté

et des Amalgrammes

17 Av. Mohamed Kourti - 7000 Elizab

Tel : (216) 72.434.559 - GSM : 98.986.273

E-mail : hamrouni.habib@yahoo.fr





## WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)

CERTIFICAT DE QUALIFICATION SOUDEUR AS PER  
ASME IXCertifié ISO 9001, ISO 14001 &  
ISO 45001

Welder's name: MONTASSAR FIRCHICHI		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 GrB					
<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)	SFA5,1		/	
Process 2:	Filler metal or electrode specification(s) (SFA)	SFA5,1		/	
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 (OPW)		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				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"/> Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]			
Type	Result	Type	Result	Type	Result
Fillet weld - fracture 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 Belgacem		Name: Brahim Driss			
Date: 25/07/2024		Date: 25/07/2024			
Signature:		Signature:			
Route El Ain Km 4 - Immeuble Ravaud - 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.					



## 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	x	Aluminium alloys structures		Others (1)	
-----------------	-----------	---	-----------------------------	--	------------	--

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

Manufacturer's Welding Procedure(s) Specification number	
Butt/ WPS 111-SW-2020, FILLET WPS 111-SW-20201	
Type of test and examination	Not performed / Performed & Test report number
Visual examination	Yes
Radiography test	Yes Report N ° NB075/01/2020
Magnetic particle test	/
Dye penetrant test	/
Macrography	/
Fracture test	/
Bend test	/
Others	/
Welding variables	Range of approval
Welding process	111 MANUEL
Welding consumable	EN ISO 2560A 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	Filet Weld & Butt Welding
Range of thickness	t ≥ 3 mm
Welding positions	PA, PB, PF, PE, 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 of 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 Légalisation de la signature de Mr. (s) :

*Amir Sbou*

Qui a (ont) prêté de son identité comparant

et signé (s) devant moi

N° d'Enregistrement

N° de Quittance

Montant perçu

la Goulette le :

**OFFICIER DE L'ETAT CIVIL**

*Hajer MIMIRA*

Fait à Tunis, Le 08/11/2021

*[Signature]*





اسم الشركة : .. مبروك للعمليات النفطية

الاسم : .. منتصر فرشيشي

الوظيفة : .. فني صيانة

الجنسية : .. تونسي

جواز السفر : .. 351295

موقع العمل : .. حقل الجرف البحري

يعتمد

رئيس مكتب التصاريح

CE PASSEPORT EST VALABLE POUR TOUS PAYS  
THIS PASSPORT IS VALID FOR ALL COUNTRIES

[illegible]

3

الجمهورية التونسية

Passport N° / رقم جواز السفر  
I351295


منتصر بن العبد الفرشيشي



23-08-2027

Holder's Signature \_\_\_\_\_

المهمة  
عامل  
العضوان  
بنزرت



I351295<<7TUN8710019M270823008910432<0803<62