RESUME



PERSONAL DATA

NAME : MR.TANAVAT KONSA

POSITION : WELDER

TELEPHONE : 087-833-3661

EMAIL ADDRESS : THANAWATKONSA661@GMAIL.COM

ADDRESS : 157 MOO 7, NONG WAENG SUBDISTRICT,

KHOK SONG DISTRICT, SAKAEO PROVINCE

BIRTH OF DATE : 20 DECEMBER 1990

AGE : 35 YEARS

HEIGHT : 163 CM.

WEIGHT : 60 KGS.

SEX : MALE

NATIONALITY : THAI

RELIGION : BUDDHISM

MARITAL STATUS : SINGLE

HEALTH : EXCELLENT

BLOOD TYPE : " AB "

PASPORT NO. : AD2697085

DATE OF ISSUE : DECEMBER 08, 2025

DATE OF EXPIRY : : DECEMBER 07, 2035



WORK EXPERIENCE



RERIOD: MAY 17, 2023 TO MARCH 15, 2025

COMPANY :CHEMO AHARON

POSITION : WELLDER

PROGRESS : GTAW

PROJECT : DALLIA POWER STATION (ISRAEL)

RERIOD: MARCH 16, 2025 TO JUNE 16, 2025

COMPANY :CHEMO AHARON

POSITION : WELLDER

PROGRESS : GTAW

PROJECT : DALLIA POWER STATION (ISRAEL)

RERIOD: JULY 31, 2021 TO JULY 31, 2022

COMPANY: DINA MAC

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW

PROJECT: (SINGAPORE)

RERIOD: JUNE 20, 2019 TO JULY 31, 2021

COMPANY: PROLOG TITANIUM CORPORATION CO.,LTD

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW

PROJECT: (THAILAND)

RERIOD: AUGUST 28, 2018 TO JUNE 20, 2019

COMPANY: VISAVAKIT PATANA CORP., LTD

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW

PROJECT: (THAILAND)

RERIOD: DECEMBER 17, 2016 TO JUNE 2018

COMPANY: MURRAY & ROBERTS POWER POWER & ENERGY ENGINEERING AND CONSTRUCTION POTION CLASS A WELDER

PROGRESS: GTAW+SMAW

PROJECT: SOUTH AFRICA

RERIOD: JULY 15, 2015 TO DECEMBER 2016

COMPANY: CBI THAILAND

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW SMAW

PROJECT: (THAILAND)

RERIOD: MARCH 09, 2015 TO JUNE 15, 2015

COMPANY: KUKLE PLANT THAILAND

POSITION: WELDER 6G

PROGRESS: GTAW+SMAW

PROJECT: (THAILAND)

RERIOD: AUGUST 26, 2014 TO FEBRUARY 25, 2015

COMPANY: KUKLE PLANT THAILAND

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW+SMAW

PROJECT: UHV PROJECT

RERIOD: MAY 01, 2013-JUNE 10, 2014

COMPANY: KUKLE PLANT THAILAND

POSITION: WELDER 6G

PROGRESS: GTAW+SMAW

PROJECT: IRPC PROJECT

RERIOD: DECEMBER 24, 2012 TO APRIL 31,2013

COMPANY: KNOW HOW TRANFER COMPANY LIMITED

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW+SMAW

PROJECT: D160

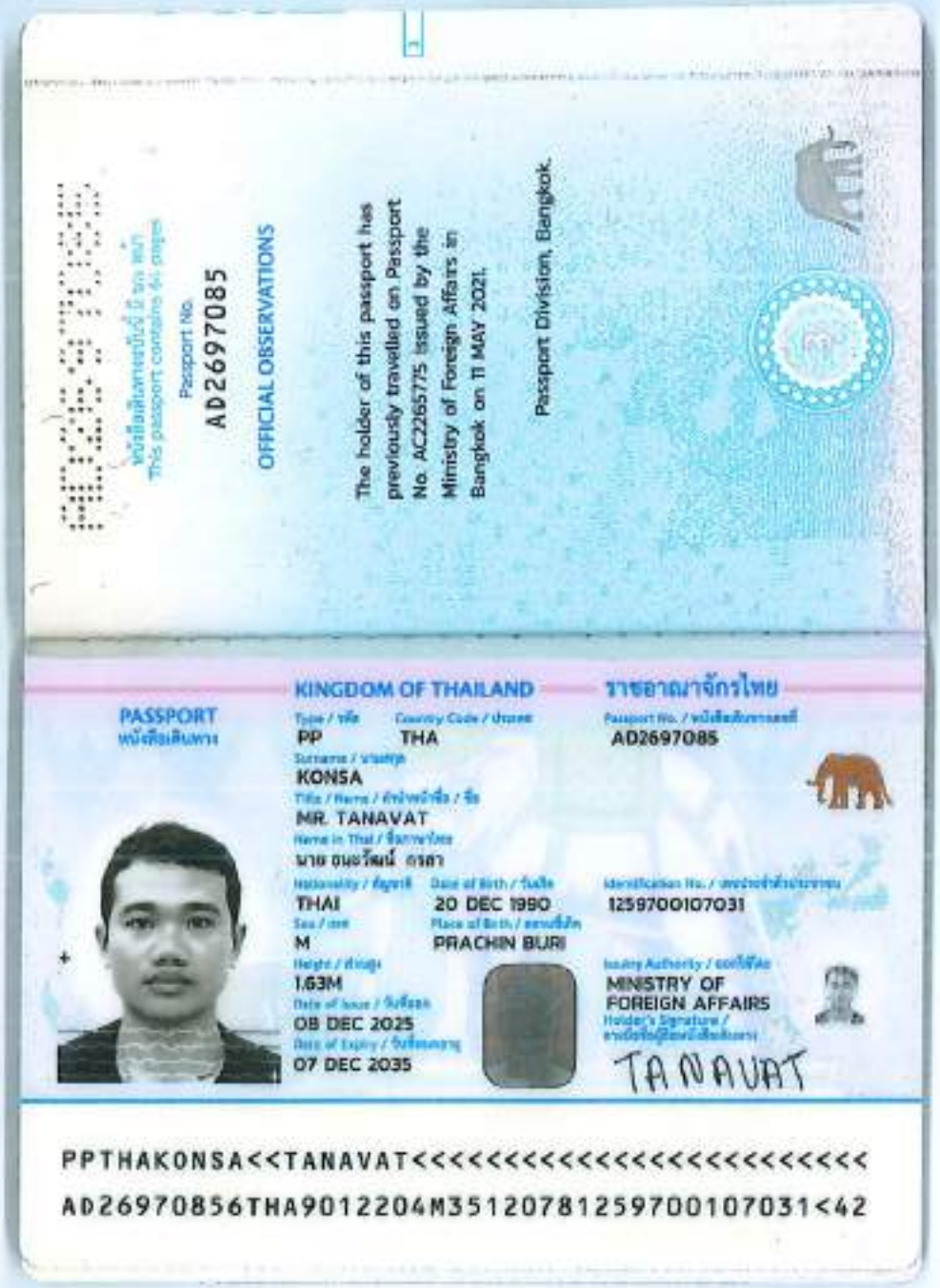
RERIOD: DECEMBER 24, 2012 TO MAY 2013

COMPANY: KNOW HOW TRANFER COMPANY LIMITED

POSITION: WELDER ALL

PROGRESS: GTAW

PROJECT: WINDWIL ABL PROJECT



Passport No.
AD2697085

OFFICIAL OBSERVATIONS

The holder of this passport has previously travelled on Passport No. AC2265775 issued by the Ministry of Foreign Affairs in Bangkok on 11 MAY 2021.

Passport Division, Bangkok.

PASSPORT

KINGDOM OF THAILAND

ราชอาณาจักรไทย

Type / ชนิด: PP
Country Code / ประเทศ: THA
Passport No. / หนังสือเดินทางเลขที่: AD2697085
Surname / นามสกุล: KONSA
Title / Name / คำนำหน้าชื่อ / ชื่อ: MR. TANAVAT
Name in Thai / ชื่อภาษาไทย: นาย ธนวัฒน์ ก้อสา
Nationality / สัญชาติ: THAI
Date of Birth / วันเกิด: 20 DEC 1990
Identification No. / เลขประจำตัวประชาชน: 1259700107031
Sex / เพศ: M
Place of Birth / สถานที่เกิด: PRACHIN BURI
Height / ส่วนสูง: 1.63M
Date of Issue / วันที่ออก: 08 DEC 2025
Issuing Authority / ออกให้โดย: MINISTRY OF FOREIGN AFFAIRS
Date of Expiry / วันที่สิ้นอายุ: 07 DEC 2035
Holder's Signature / ลายมือชื่อผู้เดินทาง: TANAVAT

PPTHAKONSA<<TANAVAT<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<
AD26970856THA9012204M3512078125970010703l<42

ปก

หนังสือเดินทางประจำตัวคนไทย เล่มที่ Passport Book No. H 45198

ชื่อ Name in Thai นายธนาวัฒน์ กรสา

เพศ Sex MALE | สัญชาติ Nationality THAI | วันเกิด Date of Birth 20 DEC 1990

สถานที่เกิด Place of Birth PRACHIN BURI,THAILAND

ตำหนิ Distinguishing Marks SCAR ON THE RIGHT LITTLE FINGER

เลขประจำตัวประชาชน Identification Number 1259700107031

วันที่ออก Date of Issue 11 JAN 2021 | วันที่หมดอายุ Date of Expiry 10 JAN 2026 | สถานที่ออก Place of Issue RAYONG



ลายมือชื่อผู้ถือหนังสือ
Signature of the Bearer

ชื่อสกุล Surname H 45198
KONSA

ชื่อ Name
MR.TANAVAT

ลายมือชื่อ Signature MISS ORAPIN TOUNGTEE
เจ้าพนักงานผู้ตรวจคนเข้าเมือง
ลายมือชื่อแทนอธิบดีกรมการกงสุล
Authorized by the Director General
of The Consular Department

ปก

CHEMO AHARON

TO WHOM IT MAY CONCERN

THIS IS TO CERTIFY THAT THE EMPLOYEE NAMED BELOW HAD BEEN EMPLOYED BY OUR COMPANY FOR THE FOLLOWING PROJECT AND PERFORMED HIS ASSIGNED DUTIES IN CHEMO AHARON LTD.

NAME OF EMPLOYEE	:	TANAVAT KONSA
PASSPORT NO.	:	AC2265775
EMPLOYMENT PERIOD	:	17 MAY 2023 - 16 JUNE 2025
AS FOLLOWS		
PROJECT	:	INTEL SPARROW PROJECT (ISRAEL)
PERIOD	:	17 MAY 2023 - 15 MARCH 2025
POSITION	:	WELDER
PROJECT	:	DALIA POWER STATION
PERIOD	:	16 MARCH 2025 - 16 JUNE 2025
POSITION	:	WELDER

SINCERELY YOURS,

TANACHART AGANESTHAGORN

PROJECT MANAGER

CHEMO AHARON LTD.

CHEMO AHARON ENERGY INFRASTRUCTURES	Reference	ASME IX 2021
	STANDARD	
	Report No.	22-CHM-INT-61

Welder Qualification test

Welder Name	Welder No.	Welder Passport
TANAYAT KONSA	1161	AC-2265775



	WPS330AS									Range of approval		
Date of Test	25/05/2023											
Welding process(es)	GTAW+SMAW									GTAW	SMAW	
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual									Manual		
Backing (with/without)	NO									without/with		
Plate or Pipe (enter diameter if pipe or tube)	6									2.375" and up/1" and up		
nominal w.th(mm)	7.2									14.2		
Base metal P-Number to P-Number	1	TO	1							1	TO	15F
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	A5.18		A5.5							----		
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER70S-6		E7018							-----		
Filler metal F-Number(s)	6		4							ALL F.NO 6	1,2,3,4 with Backing	
Consumable insert (GTAW or PAW)	NA									NA		
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder)	SOLID		N/A							SOLID	BASIC	
Deposit thickness for each process(mm)	6		4							GROOVE GTAW <=8mm GROOVE SMAW<=8mm Filled welds all sizes (QW-451.4)		
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G									All position		
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill									Uphill		
Type of fuel gas (OFW)	NA									NA		
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	NO									WITH/WITHOUT		
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	NA									NA		
GTAW/SMAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN/DCEP									DCEN/DCEP		

Visual testing	Ace
Radiographic test	56949

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 the ASME Code.

Prepared and approved by:	yosi asulin: ICWI	Approved by	Mufeed Hamdan: IWE/CWI		
Yosi Asulin iewi 10074 RT Level II					

CHEMO AHARON
ENERGY INFRASTRUCTURES

Reference	ASME IX 2023
STANDATD	
Report No.	22-CHM-INT-1161-PB

Welder Qualification test

Welder Name	Welder No.	Welder Passport
TANAVAT KONSA	1161	AC-1365775



									Range of approval		
	EN ISO 15609										
Date of Test	31/03/2025										
Welding process(es)	GTAW+SMAW								GTAW	SMAW	
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual								Manual		
Backing (with/without)	YES 2mm								with		
Plate or Pipe (outer diameter if pipe or tube)	plate								plate		
material th.(mm)	8mm								16		
Base metal P-Number to P-Number	8	10	8						1	10	1NF
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	A5.14	5.11							----		
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ERNiCR-3	ENiCR-3							----		
Filler metal F-Number(s)	43	43							43	1,2,3,4 with Backing	
Consumable insert (GTAW or PAW)	NA								NA		
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder)	SOLID	N/A							SOLID	BASE	
Deposit thickness for each process(mm)	6	4							GROOVE GTAW <=8mm		
									GROOVE SMAW<=8mm		
									Fillet welds all sizes (QW-451.4)		
Position qualified 3F+2F	3G								3G 3F 1G		
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill								Uphill		
Type of hot gas (OFW)	NA								NA		
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	NO								WITH/WITHOUT		
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	NA								NA		
GTAW/PAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN/DCEP								DCEN/DCEP		

Visual testing	Acc
Radiographic test	59119

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 the ASME Code.

Prepared and approved by	yosi asulin IGWI	Approved by	Mufeed Hamdan IWE/IGWI		
Yosi Asulin IGWI-10074 RT Level II					

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE

Name	: Rama Tanuel
ID No	: G 1356566
Welding Process(es)	: GTAW
Base Material(s) Welded	: UNS31803
Joint Type	: Sq/w/V
Thickness	: 2 mm
WPS No	: UM-WPS-039
Date of Test	: 05-Aug-21

Welder No: 0000



Variables (QW 350)	Actual Values	Range Qualified
Base Metal Type [X] Plate [ ]	2" IPS	IPS 304" Chemibet
Diameter (QW 403)	Ss	With and without backing
Backing (QW 402)		
ASME P No. (QW 403)	P34	P No. 1 through 6F, 34 & 41 through 49
F No. (QW 404)	34	34 & 41 to 46
Weld Deposit Thickness	2 mm	5mm Max
Welding Position (QW 405)	6G	ALL
Weld Progression (Up/Downhill)	Uphill	Uphill
Root Backing Gas (GTAW-QW 408)	Yes	Yes
Welding Current Type/Polarity (QW 409)	DCEN	DCEN
Others	SS	SS

VISUAL INSPECTION (QW 194)

Acceptable [X] Rejectable [ ]

MECHANICAL TEST RESULTS (QW 144)

Type	Results	Test Report
NA	NA	NA

FILLET TEST RESULTS (QW 180)

Appearance : N A Fillet Size : N A

Fracture Test Root Penetration : N A Macroetch : N A

(Describe the location, nature and size of any cracks or tearing of the specimen)

RADIOGRAPHIC TEST RESULTS (QW 191)

Film Identification No	Results	Remarks
G 1356566	Accepted	N A

Interpreted By : Emilio Report No : UMWR/RT/21/187

Organization : Advance Inspection Services Pte

We, the undersigned, 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 ASME IX - 2019

	DYNA-MAC Engineering Services Pte Ltd		Witnessed & Endorsed By
	Prepared By	Approved By	ABS
Name			
Sign			
Date	07- AU- 21		

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE

Name	: Ramesh Tamawal	Welder No: 8880
ID No	: 0 13755506	
Welding Process(es)	: GTAW	
Base Material(s) Welded	: A790 UNS S32750	
Joint Type	: Single V	
Thickness	: 15.3mm	
WPS No	: DM-WPS-001	
Date of Test	: 03-Aug-21	

Variables (QW 360)	Actual Values	Range Qualified
Base Metal Pipe [X] Plate [ ]		
Diameter (QW 403)	3" NPS	NPS 2 1/2"-Unlimited
Backing (QW 402)	No	With and without backing
ASME P No. (QW 403)	P1001	P No. 1 through 15F, 34 & 41 through 49
F No. (QW 404)	6	6
Weld Deposit Thickness	15.3mm	Unlimited
Welding Position (QW 405)	6G	ALL
Weld Progression (Uphill/Downhill)	Uphill	Uphill
Inert Backing Gas (GTAW-QW 406)	Yes	Yes
Welding Current Type/Polarity (QW 408)	DCEN	DCEN
Others	Nil	Nil

VISUAL INSPECTION (QW 194)

Acceptable [X] Rejectable [ ]

MECHANICAL TEST RESULTS (QW 144)

Type	Results	Test Report	
NA	NA	NA	

FILLET TEST RESULTS (QW180)

Appearance N.A. Fillet Size : N.A.

Fracture Test Root Penetration : N.A. Macroetch : N.A.

(Describe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen)

RADIOGRAPHIC TEST RESULTS (QW191)

Film Identification No	Results	Remarks
0 13755506	Accepted	N.A.

Interpreted By : Karthik Report No. DMAVQTRT/3104

Organization : Advance Inspection & Testing (S) Pte Ltd

We, the undersigned, certify that the statements in this record are correct and that the test coupon were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of ASME IX - 2019

	DYNA-MAC Engineering Services Pte Ltd		Witnessed & Endorsed By
	Prepared By	Approved By	ABS
Name			
Sign			
Date	05-08-21		

Certificate of Achievement

PROSPERITY FPSO

In recognition of your continual dedication to Safety and Quality during the construction of 15 Topside Modules (24,000 Tons) in Dyna-Mac Yard

The Project Leadership Team Thank You For Your Valuable Contributions

Nadia Stampes
Construction & Commissioning Manager
ExxonMobil

Adilshah Soundararajan
Overall Construction Manager
SBM

Jude Lee
Vice President (Operations)
Dyna-Mac

Jan-2021 to Jul-2022

Murray & Roberts

Murray & Roberts Power & Energy
Engineers and Constructors

Douglas Roberts Centre
22 Skeen Boulevard
Bedfordview, 2007
P.O. Box 3040
Bedfordview, 2008
South Africa
Tel: + 27 11 456 1000
Fax: + 27 86 206 6794
Email: info@murrob.com
Web: www.murrob.com

CERTIFICATE OF SERVICE

This is to certify that we employed the person whose details are provided below:

NAME: Tanavat

SURNAME: Konsa

ID NUMBER: AA7527014

OCCUPATION: Class-A Welder

DATE OF EMPLOYMENT: 12/17/2016

DATE OF TERMINATION: 23/06/18

REASON FOR TERMINATION: End of Contract

EMPLOYEE NUMBER: 6201436

RATE: R 108.80

ISSUED AT: Lephalale

DATE: 23/06/2018

Murray & Roberts
Murray & Roberts Power & Energy
a division of Murray & Roberts Limited
Vat: 4630107996
Co. Reg: 1979/003324/06
P. O. Box 3040
Bedfordview, 2008

For and behalf of Murray & Roberts Power & Energy

Company Stamp

Murray & Roberts

Murray & Roberts
Power & Energy
Engineers and Constructors

Douglas Roberts Centre
22 Skeen Boulevard
Bedfordview, 2007
P.O. Box 3040
Bedfordview, 2008
South Africa
Tel: + 27 11 458 1000
Fax: + 27 86 206 6794
Email: info@murrob.com
Web: www.murrob.com

HR/DG/nm

16 June 2020

TO WHOM IT MAY CONCERN

CERTIFICATE OF SERVICE

This letter serves to confirm that Tanavat Konsa, Passport AA7527014, was an employee of Murray & Roberts Power & Energy on the Sappi Project.

The abovementioned employee was employed as a Welder from 12/30/2019 to 6/13/2020.

We trust that you will find the above to be in order. Should you require any additional information of have any queries, please do not hesitate to contact us during office hours

Kind regards

Danie Greeff
Remuneration & Systems Executive

Murray & Roberts
Murray & Roberts Power & Energy
a division of Murray & Roberts Limited
Vat: 4630107995
Co. Reg: 1979 003324 06
P. O. Box 3046
Bedfordview, 2008

EMCO	RECORD OF WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION	RWQ No. 987/219



WELDER NAME	Mr.Tanavat K.	Stamp No.	WP-896
Samples welded	5 October 2017	WPS	-
		ID No.	1259700107031

VARIABLES	RECORD OF TEST	QUALIFICATION RANGE
PROCESS/TYPE	SMAW / Manual	
Electrode	Single	Single
Material / Spec.	ASTM A36 To ASTM A36	Group I to I, I to II & II to II
Backing	Yes	With Backing & Back Gouging
THICKNESS		
Groove	Plate 10 mm.	3 mm. To 20 mm.
Fillet	None	Unlimited
DIAMETER		
Groove	None	Pipe Over Diameter 24"
Fillet	None	All
FILLER METAL		
AWS class.	E7018	
S.F.A.	5.1	
F N.	4	4 and Lower
Position	6GR	All
Progression	Uphill	Uphill
Shielding gas	None	None
Backing gas	None	None
Current	DC	DC
Polarity	EP	EP
Transfer mode	None	None

Notes

GUIDED BEND TEST				RADIOGRAPHIC TEST			
Number & Type	RESULT	Number & Type	RESULT	Date	5 Oct 17	Req No.	RT/WQT/001
-	-	-	-				

FILLET WELD TEST

Fracture	-			Macro	-		
Fillet size	-	Concavity	-	Convexity	-	RESULT	-

Other test: Visual Examination : ACCEPTABLE

We certify that the statement in this record are correct and that samples were prepared and tested
Requirements of the Code: AWS D1.1 - 2004

	EMCO	CLIENT	OWNER
Name	[signature]		
Signature	[signature]		
Date	06-[illegible]		

KUKJE PLANT (THAILAND) CO., LTD.

133/176 M.5 T.Thabma A.Muangrayong Rayong 21000

Tel. 038-688-962, 094-4814308

Ref. No. : KJ/EC-15- 1057

Date : August 22, 2015

EMPLOYMENT CERTIFICATE

To Whom it may concern:

This is certify that **Mr.Tanavat Konsa** has been employed by **KUKJE PLANT (THAILAND) CO., LTD.** at under contract with GS E&C and SK E&C for **Upstream Project for Hygiene and Value Added Products (UHV)** from **August 25, 2014** to **August 10, 2015** as Position **Tig Welder**

This Certification is being issued upon the request of above-mentioned name for whatever purposes it may deem legal.



MR.HAW YOUNG LEE

Managing Director

KUKJE PLANT (THAILAND) CO., LTD.

Upstream Project for Hygiene and Value Added Products

WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)



Welder Cert. No. WQC-3648/2014

Welder No. IRPC-02919

Welder's name: Mr.Tanavat Konsa

Identification No. 1259700107031

Company's name: Kukje Plant (Thailand) Co.,Ltd.

Test Description

Identification of WPS followed _____ ■ Test Coupon ☐ Production weld

Specification of base metal (s) A106 Gr.B Thickness 18.26 mm.

Testing Conditions and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Welding process(es)	Manual		Manual	
Type (i.e; manual, semi-auto) used	Without	With	With/Without	With
Backing (metal, weld metal, double-welded ect.)	NPS 6" Sch.160		2-7/8"(73 mm.) O.D. and over	
☐ Plate ■ Pipe (enter diameter if pipe or tube) Groove	N/A		All thickness and diameters	
Fillet	P-No.1 to P-No.1		P-No.1-15F, 34, 41-49	
Base metal (P-Number to P-Number)	A 5.18	A5.1		
Filler metal or electrode specification (SFA)	ER70S-6	E7016		
Filler metal or electrode classification(s) (AWS, ect.)	F-No. 6	F-No. 4	F-No.6	F-No.1-4
Filler metal F-Number (s)	Solid wire	N/A	Solid wire	N/A
Filler type (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)				
Deposit thickness for each process	2.0 mm.	N/A	4.0 mm. Max.	N/A
Process 1: GTAW 3 layers minimum ☐ Yes ■ No	N/A	16.26 mm.	N/A	Max to be weld
Process 2: SMAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No	6G			
Welding position qualified (Groove weld test)(2G, 6G, etc.)			All positions	
Plate & Pipe O.D. > 24" (610 mm.)			All positions	
Pipe O.D. < 24" (610 mm.)			All positions	
Welding position qualified (Fillet weld test)(1F, 2F, etc.)	N/A			
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill		Uphill	
Backing gas for GTAW, PAW or GMAW/FCAW	Without	N/A	With/Without	N/A
GMAW/FCAW Transfer mode	N/A	N/A	N/A	N/A
Welding current type/polarity	DCEN	DCEP	DCEN	DCEP

Results

Visual examination of completed Weld (QW-302.4) Acceptable

Guide Bend Test (QW-160)

☐ Transverse root and face [QW-462.3(a)] ☐ Longitudinal root and face [QW-462.3(b)] ☐ Side (QW-462.2)

☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(c)] ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(d)]

Type and Specimen No.	Result
N/A	N/A
N/A	N/A

Type and Specimen No.	Result
N/A	N/A
N/A	N/A

Radiographic Examination (QW-191)

Alternative radiographic examination results (QW-191) Acceptable Report No. RT-WQT-121

Test conducted and evaluated by Mr. Chatchay Chartsuwan Cer. No. RT2-021-09 Company IRPC

Fillet Weld Test (QW-180)

Fracture test (QW-180) N/A Length and percent of defects N/A

Macro examination (QW-184) N/A Fillet leg size (in.) N/A x N/A Concavity / convexity (in.) N/A

Other Tests

Type of Test N/A

Mechanical test conducted and evaluated by N/A Report No. N/A

Welding test witnessed/reviewed by Mr.Arree Khamlat Witness date 15/08/2014

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 Code

Certified by _____ _____

(Mr. Kommavate Pittiriyanan) (Client)

Manager

WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)



Welder Cert. No. WQC-3647/2014
Welder No. IRPC-02919

Welder's name: Mr.Tanavat Koasa
Identification No. 1259700107031
Company's name: Kukje Plant (Thailand) Co.,Ltd.

Test Description

Identification of WPS followed ____ ■ Test Coupon ☐ Production weld
Specification of base metal (s) A106 Gr.B Thickness 5.54 mm.

Testing Conditions and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)		Actual Values	Range Qualified
Welding process(es)		GTAW	GTAW
Type (i.e; manual, semi-auto) used		Manual	Manual
Backing (metal, weld metal, double-welded ect.)		Without Backing	With/Without backing
☐ Plate ■ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Groove	NPS 2" Sch.80	O.D. 1" and over
	Fillet	N/A	All thickness and diameters
Base metal (P-Number to P-Number)		P-No.1 to P-No.1	P-No.1-15F, 34, 41-49
Filler metal or electrode specification (SFA)		A 5.18	
Filler metal or electrode classification(s) (AWS, ect.)		ER70S-6	
Filler metal F-Number (s)		F-No. 6	F-No.6
Filler type (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)		Solid wire filler metal	Solid wire filler metal
Deposit thickness for each process			
Process 1: GTAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No		5.54 mm.	11.08 mm. Max. & all fillet sizes
Process 2: ____ 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No		N/A	N/A
Welding position qualified (Groove weld test)(2G, 6G, etc.)		6G	
Plate & Pipe O.D. > 24" (610 mm.)			All positions
Pipe O.D. < 24" (610 mm.)			All positions
Welding position qualified (Fillet weld test)(1F, 2F, etc.)		N/A	All positions
Vertical progression (uphill or downhill)		N/A	N/A
Backing gas for GTAW, PAW or GMAW/FCAW		Without	With/Without
GMAW/FCAW Transfer mode		N/A	N/A
Welding current type/polarity		DCEN	DCEN

Results

Visual examination of completed Weld (QW-302.4) Acceptable

Guide Bend Test (QW-160)

☐ Transverse root and face [QW-462.3(a)] ☐ Longitudinal root and face [QW-462.3(b)] ☐ Side (QW-462.2)
☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(c)] ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant overlay [QW-462.5(d)]

Type and Specimen No.	Result
N/A	N/A
N/A	N/A

Type and Specimen No.	Result
N/A	N/A
N/A	N/A

Radiographic Examination (QW-191)

Alternative radiographic examination results (QW-191) Acceptable Report No. RT-WQT-113
Test conducted and evaluated by Mr. Chutchay Chantsawan Cer. No. RT2-021-09 Company IRPC

Fillet Weld Test (QW-180)

Fracture test (QW-180) N/A Length and percent of defects N/A
Macro examination (QW-184) N/A Fillet leg size (in. N/A x N/A Concavity / convexity (in.) N/A

Other Tests

Type of Test N/A
Mechanical test conducted and evaluated by N/A Report No. N/A
Welding test witnessed/reviewed by Mr.Arree Khuntat Witness date 15/08/2014

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 Code.

Certified by ____ ____
(Mr. Kosuasate Pitsiyaron) (Client)



บริษัท โตโย-ไทย คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน)
TOYO-THAI CORPORATION PUBLIC COMPANY LIMITED

QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name Mr.Thanawat Khonsa | Clock number - | Stamp no. KHT-004
Welding process(es) used GTAW | Type Manual
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon P-88-G-001 | Thickness 5.54 mm
Base material(s) welded ASTM A312 TP304

	Actual Values	Range Qualified
Manual or Semiautomatic Variables for Each Process (QW-350)	With Out	With Out/With Backing
Backing (metal, weld metal, weld from both sides, flux, etc.) (QW-402)		
ASME P-No. 8 to ASME P-No. 8 (QW-403)	P-No.8 to P-No.8	P-No.1 through P-No. 15F,P-No.34,and P-No. 41 through P-No.49
( ) Plate (/) Pipe (outer diameter, if pipe)	NPS 2"	NPS 3/4" and over
Filler metal specification (SFA) 5.9 Classification (QW-404)	ER-308L	ER-308L
Filler metal F-No.	F-No.6	F-No.6
Consumable insert for GTAW or PAW	N/A	N/A
Weld deposit thickness on each welding process	5.54 mm	11.08 mm
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	6G	ALL
Progression (uphill/downhill)	Uphill	Uphill
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW,: fuel gas for OFW (QW-408)	Argon 99.99%	Argon 99.99%
GMAW transfer mode (QW-409)	N/A	N/A
GTAW welding current type/polarity	DCEN	DCEN

Machine Welding Variables for the Process Used (QW-360)	Actual Values	Range Qualified
Direct/Remote visual control	N/A	N/A
Automatic voltage control (GTAW)	N/A	N/A
Automatic joint tracking	N/A	N/A
Welding position (1G, 5G, etc.)	N/A	N/A
Consumable insert	N/A	N/A
Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc)	N/A	N/A

Guide Bend Test Results

Guided Bend Tests Type ( )QW-462.2 (Side) Results ( )QW-462.3(a) (Trans. R & F) Type ( )QW-462.3(b) (Long. R & F) Results

N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A

Radiographic test results (QW-304 and QW-305) Acceptable Report No. PR-P32-140019-001
(For alternative qualification of groove welds by radiography)
Fillet Weld - Fracture test N/A Length and percent of defects N/A in.
Macro test fusion N/A Fillet leg size N/A in. X N/A in. Concavity/convexity N/A in.
Welding test conducted by SIWA TESTING , MR.SURACHET S. RT,LEVEL II
Mechanical test conducted by N/A Laboratory test no. N/A

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME Code.

Organization Know-how Transfer Company Limited
by Mr. Thanawat
Date: 16-Jun-14

This form (E8008) may be obtained from the Order Dept. ASME, 22 Law Drive, Box 2300, Fairfield, NJ 07007-2300

บริษัท โตโย-ไทย คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน)
TOYO-THAI CORPORATION PUBLIC COMPANY LIMITED

Form-3



QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name Mr.Thanawat Khonsa | Clock number - | Stamp no. KHT-004
Welding process(es) used GTAW+SMAW | Type MANUAL
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon P-11-GS-001
Base material(s) welded A 106 Gr.B | Thickness 7.11 mm.

Manual or Semiautomatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Backing (metal, weld metal, weld from both sides, flux, etc.) (QW-402)	With Out	With or With Out
ASME P-No. 1 to ASME P-No. 1 (QW-403)	P-No 1	P-No 1-01, P-31, P-45-49
( ) Plate (X) Pipe (outer diameter, if pipe)	NPS 6" Sch 40	OD 2-1/2" & Over
Filler metal specification (SFA) 5.18 / 5.1 Classification (QW-404)	ER 70S-G/E 7016	ER 70S-G/E 7016
Filler metal F-No.	F6/P4	F6/P4
Consumable insert for GTAW or PAW	N/A	N/A
Weld deposit thickness for each welding process	7.11mm.	14.22mm.
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	6G	ALL
Progression (uphill/downhill)	Uphill	Uphill
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW.: fuel gas for OFW (QW-408)	N/A	N/A
GMAW transfer mode (QW-409)	N/A	N/A
GTAW welding current type/polarity/SMAW	DC/SP	DC/SP

Machine Welding Variables for the Process Used (QW-360)	Actual Values	Range Qualified
Direct/Remote visual control	N/A	N/A
Automatic voltage control (GTAW)	N/A	N/A
Automatic joint tracking	N/A	N/A
Welding position (1G, 5G, etc.)	N/A	N/A
Consumable insert	N/A	N/A
Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc)	N/A	N/A

Guide Bend Test Results

Guided Bend Tests Type ( )QW-462.2 (Side) Results ( )QW-462.3(a) (Trans. R & F) Type ( )QW-462.3(b) (Long. R & F) Results

N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A

Radiographic test results (QW-301 and QW-305) Acceptable Report No. RT-WQT-003
(For alternative qualification of groove welds by radiography)
Fillet Weld -- Fracture test N/A | Length and percent of defects N/A in.
Macro test fusion N/A | Fillet leg size N/A in. X N/A in. Concavity/convexity in.
Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited / RT-Level II By.Mr.Sanan K.
Mechanical test conducted by N/A | Laboratory test no. N/A

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME Code.

Organization Know-how Transfer Company Limited
Date: 4-Dec-13 by

QA/QC

This form (F00003) may be obtained from the Order Dept. ASME, 22 Law Drive, Box 2300, Fairfield, NJ 07007-2300

Form-3



บริษัท โตโย-ไทย คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน)
TOYO-THAI CORPORATION PUBLIC COMPANY LIMITED

QW-484 MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name Mr.Thunawat Khonsa | Clock number - | Stamp no. KTT-004
Welding process(es) used GTAW | Type MANUAL
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon WPS NO. P-11-G-001
Base material(s) welded A 106 Gr.B | Thickness 3.91 mm.

Manual or Semiautomatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Backing (metal, weld metal, weld from both sides, flux, etc.) (QW-402)	With Out	With or With Out
ASME P-No. 1 to ASME P-No. 1 (QW-403)	P-No 1	P-No 1-41, P-31, P-11-P
( ) Plate (X) Pipe (enter diameter, if pipe)	NPS 2"	OD 3/4" & Over
Filler metal specification (SFA) 5.18 Classification (QW-404)	ER 70S-G	ER 70S-G
Filler metal F-No.	F6	F6
Consumable insert for GTAW or PAW	N/A	N/A
Weld deposit thickness for each welding process	3.91 mm	7.82 mm
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	6G	ALL
Progression (uphill/downhill)	Uphill	Uphill
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW,: fuel gas for OFW (QW-408)	N/A	N/A
GMAW transfer mode (QW-409)	N/A	N/A
GTAW welding current type/polarity/SMAW	DCEN	DCEN

Machine Welding Variables for the Process Used (QW-360)	Actual Values	Range Qualified
Direct/Remote visual control	N/A	N/A
Automatic voltage control (GTAW)	N/A	N/A
Automatic joint tracking	N/A	N/A
Welding position (1G, 5G, etc.)	N/A	N/A
Consumable insert	N/A	N/A
Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc)	N/A	N/A

Guide Bend Test Results

Guided Bend Tests Type ( ) QW-462.2 (Side) Results ( ) QW-462.3(a) (Trans. R & F) Type ( ) QW-462.3(b) (Long. R & F) Results

N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A

Radiographic test results (QW-304 and QW-305) Acceptable Report No. RT-WQT-002
(For alternative qualification of groove welds by radiography)
Fillet Weld – Fracture test N/A | Length and percent of defects N/A in.
Macro test fusion N/A | Fillet leg size N/A in. X N/A in. Concavity/convexity in.
Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited / RT-Level II By.Mr.Samsan K.
Mechanical test conducted by N/A | Laboratory test no. N/A

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME Code.

Organization Know-how Transfer Company Limited
Date: 4-Dec-13 by

This form (E0303) may be obtained from the Order Dept. ASME, 22 Law Drive, Box 2300, Fairfield, NJ 07007-2300

FORM X-23.3

DYNA-MAC
WELDER IDENTIFICATION PASS



Welder Name: Konea Tanaval

WP / IC No : XXXX5568

Welder No : 0000

Code : ASME IX

Issue Date : 16/01/2022

Property of Dyna Mac Engg. Services Pte Ltd

Fine of $$10 for loss of badge

Process	Position	Weld	Backing	Pipe Dia	Thickness
GTAW	6G	FS	Ar	NPS 1/8" thru NPS 2"	1mm thru 3mm
GTAW	6G	FS/BW	Ar	NPS 1/8" thru NPS 2"	1mm thru 3mm
GTAW	6G	BW	Ar	NPS 1/8" thru NPS 2"	1mm thru 3mm

DM

DM QA/QC Manager / Welding Engineer

Welder No: 0000

WELDER'S IDENTIFICATION CARD
(WELDER OPERATOR)

☑ ASME IX.
☐ AWS.



NAME : MR.TANAVAT K.
ID No. VW : 1365
ISSUE : 22/8/2018
EXPIRE : 14/6/2019

This qualification certificate is to certify that the welder & welding operator has passed qualification test conducted by VIPCO

Signature :

Surveyor : VISAVAKH PATANA CORP. LTD

QUALIFICATION CERTIFICATE VW - 1365

WPS No.	PROCESS	POSITION	BACKING	PIPE/PIPE DIA.	MATERIAL (P.No.)
V-001	GTAW	All	Without With	1/8" to Above 2" Pipe/Plate	P1 Gr1 to P1 Gr1 (1-1)
V-001	GTAW	All	Without With	1/8" to Above 2" Pipe/Plate	P8 Gr1 to P8 Gr1 (8-8)

ASC

WELDER CERTIFICATION CARD



Project Name : PROJECT TITANIUM (ASC)

Welder No. : WSC-004

Welder Name : Mr.Tanavat Kanta

ID NO. : 1-2597-00102-03-1

Issue Date : 08-08-2020

Issue By PTC :

Inspector & Approval By Owner :

ASC

10-8-2020

POS	CODE	PROCESS	MAT'S	DIA Range	Thk(mm) Range	QUALIFIED
6G	ASME IX	GTAW	A790	≥ 1"	11.00 Max.	P 10H

SPRC Welder Pass
Stamp no. : 1660

Name :MR.Tanavat K.
Company :CBI
Valid until :4-Jan-20

Approved by : Benjapon T.
IW161



QUALIFICATION EXTENT

This qualification certificate certified that this welder is approved by SPRC to weld within the categories defined on this card.

GMAW-SSAW	2.4mm	1-2	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW	6mm	10-12	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW	12mm	1-2	ISO15614-1	Pa	BW

SPRC Welder Pass
Stamp no. : 1660

Name :MR.Tanavat K.
Company :CBI
Valid until :15-April-20

Approved by : Chaipatch K.
EP/41C1



QUALIFICATION EXTENT

This qualification certificate certified that this welder is approved by SPRC to weld within the categories defined on this card.

GMAW-SSAW	2.4mm	1-2	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW	6mm	10-12	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW-SSAW	2.4mm	1-2	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW	12mm	10-12	ISO15614-1	Pa	BW
GMAW-SSAW	2.4mm	1-2	ISO15614-1	Pa	BW

WELDER CARD
AWS B2.1/B2.1M

Name: Tanavat Rueea ID Mark: W 011
ID No: 1309905182031
Company: CBI(Thailand) Limited.

GMAW	6	1G		12mm	2G
GMAW	2.4	2G		12mm	2G

GMAW	6	1G		12mm	2G
GMAW	2.4	2G		12mm	2G
GMAW	2.4	3G		12mm	2G
GMAW	2.4	4G		12mm	2G

IRPC	Kukja Plant(Thailand)
Welder No :	IRPC-02010
Effective Date :	28-Aug-14
Exp.Date :	26-Aug-15
ID No.	1250700107031
Project No :	UBIV Project
Welder Name :	Mr. Tanawat Konsa
Process :	GTAW+SMAW(2"SCH80&6"SCH80)
Thickness(Max)	GT:11.08 mm , SM: Max to be weld
Material :	P-No.1 to P-No.1
Groove :	GS (Plate&Pipe over 25 mm)
Fillet:	All
Filler Metal :	GT.8 , SM-4



Manager Client Welder

ASME IX

IRPC	WELDER CARD Project Record						
W/O Project	Contractor Company	Start D	M	Y	End D	M	Y
UBIV Project	Kukja	26	8	14			

ASME IX

IRPC	Know-How Transfer
Welder No :	IRPC - 2010
Effective Date :	30-May-13
Exp.Date :	29-May-14
ID No.	1250700107031
Project No :	Fabrication Seal Drum
Welder Name :	Mr.Tanawat Konsa
Process :	GTAW+SMAW (2" & 6")
Material :	P-No.1 to P-No.1
Diameter :	Plate and Pipe OD 25 mm. and over
Thickness :	GTAW: 7.62, SMAW: 10.22 mm (Max)
Position :	GS (All)
Filler Metal :	ER70S+E7010 A-No.1 F-No.4, 6



Manager Client Welder

ASME Section IX

IRPC	WELDER CARD Project Record						
W/O Project	Contractor Company	Start D	M	Y	End D	M	Y
Fabrication Seal Drum	Know-How Transfer	30	5	13			

ASME Section IX

HYUNDAI	Welder Identification Card	
Name	Mr.Tanawat K	
Identification No.	H-AB-UCS-037	
Certified By	(sign) Y.S. Kang	
QA/QC Manager	(date) 22-Sep-2015	

Qualified Range		
Dia. (inch)	Process / thk	Position
1"OD & above	GTAW+SMAW / 1.6-11.08mm	All / P-NO.1
2"OD – unlimited	GTAW+SMAW / 21.34 mm	All / P-NO.1

Welder Identification Card			
Qualified Range			Certified by
Dia. (inch)	Process / thk	Position	
	HYUNDAI Engineering 15 OCT 2015 QA/QC Y.C. Lee		Y.S. Kang

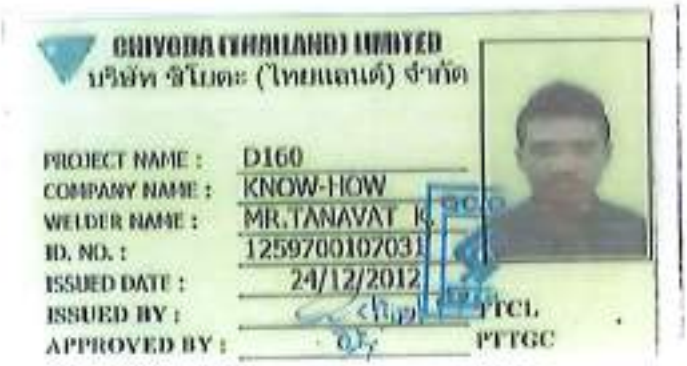
We qualified that above person is a qualified welder.

HYUNDAI



PROJECT NAME : POLYBUTYLENE SUCCINATE PLANT
COMPANY NAME : KNOW HOW TRANSFER
WELDER NAME : MR.THANAWAT KHORSA
ID. NO. : W-004
ISSUED DATE : 4 December 2013
ISSUED BY : .....

WELDING PROCESS	GTAW	GTAW + SMAW
POSITION	All	All
MATERIAL	A 106 Gr.B	A 106 Gr.B
P-NO.	P-NO.1 through P-No.15F, P-No.34 and P-No.41 through P-No.49	P-NO.1 through P-No.15F, P-No.34, and P-No.41 through P-No.49
DIAMETER	Ø 3/4" & OVER	Ø 2-1/2" & OVER
FILLER METAL	ER 705 - G	ER 705 - G/E 7016
F-NO.	6	6 / 4
VALID DATE	4/12/2014	



CHIYODA (THAILAND) LIMITED
บริษัท ชิโยดะ (ไทยแลนด์) จำกัด

PROJECT NAME : D160
COMPANY NAME : KNOW-HOW
WELDER NAME : MR.TANAVAT K
ID. NO. : 1259700107031
ISSUED DATE : 24/12/2012
ISSUED BY : PTCL
APPROVED BY : PTTGC









TOYO-THAI

CONTRACTOR'S CARD

PROJECT NAME : WIRDMILL-ABT Project

COMPANY NAME : Enoo Hon Transfer Co.Ltd.

WELDER NAME : Mr.Tanawat Konsa

WELDER NO. : KHT-034

ID. NO. : 1 2597 00107 03 1

ISSUED DATE : 28/01/2011

ISSUED BY : APPROVED BY

Rongo Qualified Pipe/Plate		
WELDING PROCESS	GTAW(PLATE)	
POSITION	F,V	
MATERIAL	A240 TP 304 & Equivalent	
P.NO.	P.NO.1 - 31, P.NO.31, P.NO.41-49	
FILLER METAL	ER 308L	
DIAMETER	PLATE (MAX 16mm) & PIPE OVER 24"	
THICKNESS	Max.16 mm	
F.NO.	F4	
VALID DATE	28/7/2011	



PROJECT NAME : Rung Tawan Project

COMPANY NAME : Konoo-Hon Transfer

WELDER NAME : Mr.Tanawat K

ID. NO. : TK-002

ISSUED DATE : 19-Jun-12

ISSUED BY :

	SMAW(PLATE)	GTAW(PLATE)
[illegible]	F, H, V	F, H, V
[illegible]	SS 400 & Equivalent	SUS304 & Equivalent
[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	E 7016	ER 308L
[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	Max.16 mm	Max.16 mm
[illegible]	F4	F4
[illegible]	12-Dec-12	

GE OXIRANE

WELDER'S CERTIFICATE

NAME : Mr. Tunavut K.

ID No. : TUC-P-026

ISSUED DATE : Nov 28' 2018



QA/QC MANAGER
CONSORTIUM

AUTHORIZED INSPECTOR
OWNER

P.No.	WELDING PROCESS	QUALIFICATION THICK/DIA.		POSITION QUALIFIED
		THK (max)	DIA	
P1 to P1	GTAW	11.08 mm.	1" & Over	6G
P1 to P1	GTAW+SMAW	21.94 mm.	2 7/8" & Over	6G
P8 to P8	GTAW	7.82 mm.	1" & Over	6G

CIES CUEL

WELDER & WELDING OPERATOR
IDENTIFICATION CARD

CUEL Welder I.D. : CES-034

Identification :

Name :

Date Of Issue



CIES | CUEL | JRG JOBH VENTURE

CODE	PROCESS	DATE	P.NO	QUALIFIED THICKNESS	WELD DEPOSIT THICKNESS	POSITION

Note

GE OXIRANE

WELDER'S CERTIFICATE

NAME : Mr. Tunavut K.

ID No. : TUC-P-026

ISSUED DATE : Nov 28' 2018

QA/QC MANAGER
CONSORTIUM

AUTHORIZED INSPECTOR
OWNER

P.No.	WELDING PROCESS	QUALIFICATION THICK/DIA.		POSITION QUALIFIED
		THK (max)	DIA	
P1 to P1	GTAW	11.08 mm.	1" & Over	6G
P1 to P1	GTAW+SMAW	21.94 mm.	2 7/8" & Over	6G
P8 to P8	GTAW	7.82 mm.	1" & Over	6G

ท.ร. ๑ ตอนที่ ๑

สูติบัตร

เล่มที่ ๓๖ ท้องถิ่น เทศบาลตำบลอรัญประเทศ เลขประจำตัวประชาชน

๑. ชื่อตัว พ.ช. ชื่อสกุล กรสา

๒. เพศ ชาย ☐ หญิง ☑ ๓. สัญชาติ ไทย

๔. เกิดโรงพยาบาล เลขที่ ๒๐ ถนน ท.ก. ตำบล/แขวง ฉะเชิงเทรา อำเภอ/เขต ฉะเชิงเทรา จังหวัด ฉะเชิงเทรา

วันที่ ๔ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๓๐ เวลา ๒๑.๔๐ น.

๕. ภูมิลำเนาปัจจุบัน บ้านเลขที่ หมู่ที่ ตรอก ซอย ถนน ตำบล/แขวง อำเภอ/เขต จังหวัด

๑๓ อรัญประเทศ ๔ ถนนมหาดไทย ตำบลอรัญประเทศ อำเภออรัญประเทศ จังหวัดปราจีนบุรี

๖. เป็นบุตร ลำดับที่ ๑ ๗. บิดามารดา ☐ สมรสกัน ☐ หย่าขาดกัน ☐ อื่นๆ ☑ อยู่ด้วยกันโดยมิได้สมรส ☐ สมรสกันแต่ไม่ได้จดทะเบียน

๘. ที่อยู่ปัจจุบันของบิดามารดา บ้านเลขที่ หมู่ที่ ตรอก ซอย ถนน ตำบล/แขวง อำเภอ/เขต จังหวัด

๒ ทะเบียนบ้านกลาง ถนนสุขาภิบาล ตำบลอรัญประเทศ อำเภออรัญประเทศ จังหวัดปราจีนบุรี

๙. เลขประจำตัวประชาชนของบิดามารดาที่เกี่ยวข้อง ๓๕๙๗๐๐๗๔๓๗

ข. บิดา ๑๐. ชื่อตัว นายนาที ชื่อกลาง บุตรดี ๑๑. เลขประจำตัวประชาชน

๑๒. อายุ ๔๙ ปี ๑๓. สัญชาติ ☑ ไทย ☐ อื่นๆ ๑๔. เกิดที่จังหวัด ปราจีนบุรี ประเทศ ไทย

๑๕. ที่อยู่ บ้านเลขที่ ๓๑๑๐ หมู่ที่ ๑ ตรอก ซอย ถนน ตำบล/แขวง หนองแวง อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี ประเทศ ไทย

ค. มารดา ๑๖. ชื่อตัว นางประยาท ชื่อกลาง เกรสา ๑๗. เลขประจำตัวประชาชน

๑๘. อายุ ๔๘ ปี ๑๙. สัญชาติ ☑ ไทย ☐ อื่นๆ ๒๐. เกิดที่จังหวัด ปราจีนบุรี ประเทศ ไทย

๒๑. ที่อยู่ ☐ เช่นเดียวกับบิดา ☑ ตามข้อเท็จจริง บ้านเลขที่ ๒๙๑๐ หมู่ที่ ๑ ตรอก ซอย ถนน ตำบล/แขวง หนองแวง อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี ประเทศ ไทย

ง. ผู้แจ้ง ๒๒. ชื่อตัว นางสาว ชื่อกลาง บุตรดี ๒๓. เลขประจำตัวประชาชน

๒๔. ที่อยู่ บ้านเลขที่ ๓๑๑๐ หมู่ที่ ๑ ตรอก ซอย ถนน ตำบล/แขวง หนองแวง อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี

๒๕. ความเกี่ยวข้องกับเด็ก ☐ เจ้าบ้าน ☐ บิดา ☐ ผู้อำนวยการ ☐ อื่นๆ ☑ มารดา ☐ ญาติ

๒๖. ผู้แจ้งได้รับใบรับรองการเกิด ☑ มี ☐ ไม่มี ๒๗. ในท้องเดียวกันมีเด็กเกิดรอดอยู่ ☐ มี ☑ ไม่มี ๒๘. ลงชื่อผู้แจ้งการเกิด

ลงชื่อนายทะเบียนผู้รับแจ้งการเกิด

(นางสาว บุตรดี)

( )

ผู้บันทึก

วันที่ ๒๔ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๓๐ ที่รับแจ้ง

ระเบียนแสดงผลการเรียนหลักสูตรการศึกษาขั้นพื้นฐาน ช่วงชั้นที่ ๔ มัธยมศึกษาปีที่ ๔-๖

ปพ.๑ : ๔ | ชุดที่ 00003 เลขที่ 335988

โรงเรียน พิษณุราชวิทยา
สังกัด สำนักงานคณะกรรมการการศึกษาขั้นพื้นฐาน
ตำบล/แขวง โคกสูง
อำเภอ/เขต โคกสูง
จังหวัด สระแก้ว
เขตพื้นที่การศึกษาที่ 2
วันที่เข้าเรียนโรงเรียนนี้ 15 พฤษภาคม 2549
โรงเรียนเดิม โรงเรียนพิษณุราชวิทยา
จังหวัด สระแก้ว
พื้นเรียนสุดท้าย ม.3



ชื่อ นายกอมมะรัตน์
ชื่อสกุล กรรยา
เลขประจำตัวนักเรียน 04710
เลขประจำตัวประชาชน 1-2597-00107-03-1
เกิด วันที่ 20 เดือน อันวาคม พ.ศ.2533
เพศ ชาย สัญชาติ ไทย ศาสนา พุทธ
ชื่อบิดา นายสกาด
ชื่อสกุลบิดา กรรยา
ชื่อมารดา นางมาลี
ชื่อสกุลมารดา บุตรดี

ผลการเรียนตามระดับการเรียนรู้

รหัสวิชา/รายวิชา	หน่วยกิต	ผลการประเมิน
ปีที่ 1 ปีการศึกษา 2549 ภาคเรียน 1		
ท41101 : ภาษาไทย	1.0	3.5
ท40201 : ภาษาศัพท์วัฒนธรรม	1.0	2.5
ค41101 : คณิตศาสตร์	1.0	1
ว41101 : วิทยาศาสตร์1	1.5	2.5
ว41102 : วิทยาศาสตร์2	1.5	2
ว41103 : วิทยาศาสตร์3	1.0	1.5
ส41101 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 1	1.0	1
ส41102 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 2	0.5	3
พ41101 : สุขศึกษาและพลศึกษา 1	0.5	1.5
พ41102 : สุขศึกษาและพลศึกษา 2	0.5	3.5
ส41101 : ลำปะ	0.5	2
ง41101 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 1	0.5	4
ง41102 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 2	1.0	3.5
ง40201 : อาหารพื้นเมือง	1.0	4
อ41101 : ภาษาอังกฤษ	1.5	1
ปีที่ 1 ปีการศึกษา 2549 ภาคเรียน 2		
ท40202 : การอ่านคิดวิเคราะห์และการเขียน	1.0	2.5
ท40203 : ภาษากับสังคมและวัฒนธรรม	1.0	4
ท41102 : ภาษาไทย	1.0	2
ค41102 : คณิตศาสตร์	1.0	2.5
ว41104 : วิทยาศาสตร์ 4	1.0	1.5
ส41103 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 3	1.0	2.5
ส41104 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 4	0.5	2
พ41103 : สุขศึกษาและพลศึกษา 3	0.5	4
พ41104 : สุขศึกษาและพลศึกษา 4	0.5	4
ส41102 : ลำปะ	0.5	3
ง41103 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 3	0.5	3
ง41104 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 4	1.0	2
ง40241 : การแกะสลักผักผลไม้	2.0	4
ง40203 : ช่างเย็บผ้าด้วยจักรเย็บ	1.0	4
อ41102 : ภาษาอังกฤษ	1.5	3
ปีที่ 2 ปีการศึกษา 2550 ภาคเรียน 1		
ท40204 : ภาษาเพื่อการสื่อสาร	1.0	2.5
ท42101 : ภาษาไทย	1.0	2
ค42101 : คณิตศาสตร์	1.0	2
ว40201 : วิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี	1.0	2
ส42101 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม1	1.0	3.5
ส42102 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม2	0.5	2.5
พ42101 : สุขศึกษาและพลศึกษา 1	0.5	3
พ42102 : สุขศึกษาและพลศึกษา 2	0.5	3
ว42101 : ชีววิทยา	0.5	3.5
ง42101 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 1	1.0	4
ง42102 : การงานอาชีพและเทคโนโลยี 2	1.0	3
ง40202 : ช่างเย็บผ้าด้วยจักรเย็บมือ	1.5	2
ง40203 : ช่างเย็บผ้าด้วยจักรเย็บ	2.0	3.5
ง40204 : ช่างตัดผ้าด้วยตัวเอง	1.5	3
อ42101 : ภาษาอังกฤษ	1.5	1
ปีที่ 2 ปีการศึกษา 2550 ภาคเรียน 2		
ท42102 : ภาษาไทย	1.0	2.5
ท40205 : ร้อยกรองวรรณคดี	1.0	2
ค42102 : คณิตศาสตร์	1.0	3
ว40202 : วิทยาศาสตร์กับการดำรงชีวิต2	1.0	1
ส42103 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 3	1.0	3
ส42104 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 4	0.5	2
พ42103 : สุขศึกษาและพลศึกษา3	0.5	4
พ42104 : สุขศึกษาและพลศึกษา4	0.5	4
ท42102 : นาฏศิลป์	0.5	0.5
ง40104 : ช่างไฟฟ้าในบ้านเบื้องต้น	1.0	3
ง40233 : เย็บกระเป๋า	2.0	4
ง40232 : งานประดิษฐ์จากวัสดุเหลือใช้	1.5	4
ง40203 : กอบกวินทร์	1.0	3
อ42102 : ภาษาอังกฤษ	1.5	3
ปีที่ 3 ปีการศึกษา 2551 ภาคเรียน 1		
ท40206 : วรรณคดีและวรรณกรรมเปรียบเทียบ	1.0	2.5
ท43101 : ภาษาไทย	1.0	1.5
ค40210 : คณิตศาสตร์กับชีวิตประจำวัน	1.5	2
ว40203 : วิทยาศาสตร์กับการดำรงชีวิต3	1.0	1.5
ส43101 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 1	1.5	3.5
พ43101 : สุขศึกษาและพลศึกษา1	1.0	3
ท43101 : ดนตรี	0.5	2
ง40105 : ช่างเครื่องยนต์เบื้องต้น2	1.0	4
ง40104 : ช่างก่อสร้างเบื้อง	2.0	4
ง40209 : การใช้งาน web php	1.0	3
ง40106 : การจดบันทึกเพื่อธุรกิจ	1.0	3
อ43101 : ภาษาอังกฤษ	2.0	2.5
ปีที่ 3 ปีการศึกษา 2551 ภาคเรียน 2		
ท43102 : ภาษาไทย	1.0	2
ท40210 : วรรณคดีวิจักษ์	1.0	2.5
ง40208 : คณิตศาสตร์กับการดำรงชีวิต	1.0	1.5
ว40204 : วิทยาศาสตร์กับการดำรงชีวิต	1.0	3
ส43102 : สังคมศึกษา ศาสนา วัฒนธรรม 2	1.5	2.5
พ43102 : สุขศึกษาและพลศึกษา 2	1.0	3
ท43103 : ดนตรี	0.5	2.5
ง40242 : การแกะสลักผักผลไม้	2.0	3
ง40206 : การเย็บผ้า	2.0	4
ง40210 : การแกะสลักผักผลไม้	1.0	4
อ43103 : ภาษาอังกฤษ	2.0	3.5

ผลการเรียนแต่ละกลุ่มสาระการเรียนรู้ตามหลักสูตร	หน่วยกิต	ผลการประเมิน
ภาษาไทย	13.0	2.38
คณิตศาสตร์	6.5	2.00
วิทยาศาสตร์	9.0	1.81
สังคมศึกษา ศาสนา และวัฒนธรรม	9.0	2.63
สุขศึกษาและพลศึกษา	6.0	3.25
ศิลปะ	3.0	2.75
การงานอาชีพและเทคโนโลยี	20.0	3.40
ภาษาต่างประเทศ	10.0	2.05
ผลการเรียนรวมทุกกลุ่ม	84.5	2.73

รายการเกี่ยวกับบ้าน

เล่มที่ 1

เลขรหัสประจำบ้าน 2708-002560-5 สำนักทะเบียน อิงอำเภอโคกสูง

รายการที่อยู่ 157 หมู่ที่ 7 (นางดวงพร ตุลอา)

ตำบลหนองแวง อิงอำเภอโคกสูง จังหวัดสระแก้ว

ชื่อหมู่บ้าน หนองขาม ชื่อบ้าน

ประเภทบ้าน ย้าย ลักษณะบ้าน ตรึงตึกครึ่งไม้เดี่ยว 2 ชั้น 3 ห้อง

วันเดือนปีที่กำหนดบ้านเลขที่ 19 สิงหาคม 2548

ลงชื่อ นายทะเบียน

(นายญาณภัทร เจริญรัตน์)

วันเดือนปีที่พิมพ์ทะเบียนบ้าน 19 สิงหาคม 2548

เล่มที่ 1 รายการบุคคลในบ้านของเลขรหัสประจำบ้าน 2708-002560-5 ลำดับที่ 2

ชื่อ นายหนะวัฒน์ กาสา สัญชาติ ไทย เพศ ชาย

เลขประจำตัวประชาชน 1-2597-00107-03-1 สถานะบุคคล ผู้อาศัย เกิดเมื่อ 20 ม.ค. 2533

บุคคลที่ติดต่อ ชื่อ มาลี 3-2511-00265-54-3 สัญชาติ ไทย

บุคคลที่ติดต่อ ชื่อ สอาด 3-2511-00262-99-0 สัญชาติ ไทย

* ลงชื่อ 69 หมู่ที่ 1 ต.หนองแวง

อิงอำเภอโคกสูง จ.สระแก้ว เมื่อ 19 ส.ค. 2540

ลงชื่อ นายทะเบียน

(นายญาณภัทร เจริญรัตน์)

** ไม่ดี

ลงชื่อ นายทะเบียน


บัตรประจำตัวประชาชน Thai National ID Card
1 2597 00107 03 1
นาย ธนะวัฒน์ กรสา
Name Mr. Tanavat
Konsa
20 ธ.ค. 2533
20 Dec. 1990

ธ [illegible] ค 098140

เอกสารฉบับนี้ ตรวจสอบความถูกต้อง
ได้ที่ หน่วยบัญชาการกำลังสำรอง
ถนนเจริญกรุง เขตพระนคร
กรุงเทพมหานคร ๑๐๒๐๐

(แบบ สค.๔๓)

ฉบับที่ 140 เลขที่หมายเรียก 17/53

ใบรับรองผล

การตรวจเลือกทหารกองเกินเข้ารับราชการทหารกองประจำการ พ.ศ. 2554

๑. หลักฐานเกี่ยวกับประวัติบุคคล.

๑.๑ ชื่อ [illegible] ชื่อสกุล [illegible]

๑.๒ ภูมิลำเนาทหารตำบล [illegible]

อำเภอ โคกสูง จังหวัด สระแก้ว

๑.๓ บัตรประจำตัวประชาชนหมายเลข

เลขประจำตัวประชาชน 1 2597 00107 031

๒. ผลการตรวจเลือก

๒.๑ กรรมการซึ่งเป็นผู้ประกอบโรคศิลปะแผนปัจจุบันฯ ผู้ตรวจร่างกายเห็นว่า

[illegible]

ควรเป็นคนจำพวกที่ 9

(ลายมือชื่อผู้ตรวจร่างกาย) พ.ต. [illegible]

๒.๒ ขนาดสูง 163 ซม. ขนาดรอบตัว 76/79 ซม.

(ลายมือชื่อกรรมการฝ่ายทหารสัญญาบัตร) ร.ท. [illegible]

๒.๓ คณะกรรมการตรวจเลือกกำหนดเป็นคนจำพวกที่ 9

(ลายมือชื่อกรรมการสัสดีจังหวัด) พ.ต. [illegible]

๒.๔ ผลการจับสลาก [illegible]

(ลายมือชื่อกรรมการสัสดีจังหวัด) พ.ต. [illegible]

(ลายมือทหารกองเกิน) หรือ (ลายพิมพ์นิ้วมือ)

๓. บันทึกอื่น ๆ

ขอรับรองว่าถูกต้อง

พ.ต. [illegible] ประธานกรรมการ

ร.ท. [illegible] กรรมการ

พ.ต. [illegible] กรรมการ

พ.ต. [illegible] กรรมการ

ร.ท. [illegible] กรรมการ

กรรมการ

กรรมการ

(ท่อนที่ ๓ สำหรับทหารกองเกิน)

ใบสำคัญการสมรส

แสดงว่า

นายธนะวัฒน์ กรสา

กับ

น.ส.ชนิดา งามฉลาด

ได้จดทะเบียนสมรส

ณ สำนักทะเบียน อำเภอบ้านค่าย

จังหวัด ระยอง

เลขทะเบียนที่ 14/27066

เมื่อวันที่ 6 เดือน มกราคม พ.ศ. 2566

(นายนิติธร อัครเตชภักดิ์)
ปลัดอำเภอ(เจ้าหน้างานปกครองชำนาญการ)รักษาราชการแทน
นายอำเภอบ้านค่าย
นายทะเบียน

6401338 87