

RESUME

Mr.Piyawat Chokbundit

- Addres:47 M.3 T. Kham Khan A. Manjakiri Khon Kaen 40160 •
- PERSONAL INFORMATION
- Date Of Birth. 4 December 1985
- Gender. Male.
- Marital Status. Married
- Height. 174 Cm
- Weight. 74 Kgs
- Nationality. Thai
- Citizenship. Thai
- Religion. Buddhism
- ID Card No. 140990020750
- Mobile Phone. 063-0258477
- Passport No. AD2848227
- Education
- 2007 High Vocational Certificate Khonkaen Technical College

- Work Experience
- 18 Sep 2023-30 April 2025
- Company CHEMO AHARON LTD.
- Position Welder
- Project INTEL SPARROW PROJECT (IN ISRAEL COUNTRY)

- 7 June 2023-30 August 2023
- Comany STP&I
- Position Welder
- Project CRISP

- 28 June 2022-30 April 2023
- Company RMS Quality Company Limited
- Position Welder Tig-Smaw
- Project BPAMR COMBINET CYCEL CONGINERATION PLANT

- 15 September 2020-31 October 2021
- Company RMS Quality Company Limited
- Position Welder tig-Smaw
- Project Bang Pakong Combined Cycle

- 28 October 2019-30 December 2019
- Company TTCL PUBLIC COMPANY LIMITED
- Position Welder Tig-Smaw
- Project MOCD2 Project

- 15 September 2018-31 August 2019
- Company RMSC Engineering CO. Ltd
- Position Welder Tig-Smaw
- Project CELII-150MW Coal Power plant

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

- **17 December 2016-17 March 2018**
- **Company** Murray &Roberts
- **Position** Class-A Welder
- **Project** Medupl Project

- **11 September 2014-10 July 2015**
- **Company** STP&I PUBLIC COMPANYLIMITED
- **Position** Welder Tig-smaw
- **Project** Lehthys

- **20 June 2014-8 September 2014**
- **Company** SCC CONSTRUCTION
- **Position** Welder Tig-Smaw
- **Project** C.D.U3 & Project LNG

- **1 May 2012-5April 2014**
- **Company** CBI Thailand
- **Position** Welder Tig-smaw
- **Project** LNG

- **30 March 2011-5 May 2012**
- **Company** TRC Construction
- **Position** welder tig-smaw
- **Project** LNG

- **20 September 2010-25 March2011**
- **Company** BEST TECH&ENGINEERING LIMITED
- **Position** welder Fcaw
- **Project** LNG

- **21 September2009-1 September 2009**
- **Company** THAIWOOREE ENGINEERING CO.LTD
- **Position** Welder Tig-Smaw
- **Project** M.O.C Cracker

- **13 June 2009**
- **Company** RED SEA ENGINEERING CO.LTD
- **Position** Welder Tig-Smaw
- **Project** M.O.C Cracker

- **13 May 2009**
- **Company** EMCO THAILAND
- **Position** Welder Tig-Smaw

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

หนังสือเดินทางเล่มนี้มี 66 หน้า
This passport contains 66 pages

Passport No.
AD2848227

OFFICIAL OBSERVATIONS

The holder of this passport has previously travelled on Passport No. AC4735958 issued by the Ministry of Foreign Affairs in Bangkok on 27 MAR 2023.

Passport Division, Bangkok.

PASSPORT
หนังสือเดินทาง

KINGDOM OF THAILAND
ราชอาณาจักรไทย

Type / รหัส: PP
Country Code / ประเทศ: THA
Passport No. / หนังสือเดินทางเลขที่: AD2848227

Surname / นามสกุล
CHOKBUNDIT

Title / Name / คำนำหน้าชื่อ / ชื่อ
MR. PIYAWAT

Name in Thai / ชื่อภาษาไทย
นาย ปิยวัฒน์ โชคบัณฑิต



Nationality / สัญชาติ: THAI
Date of Birth / วันเกิด: 04 DEC 1985
Identification No. / เลขประจำตัวประชาชน: 1409900207500

Sex / เพศ: M
Place of Birth / สถานที่เกิด: KHON KAEN

Height / ส่วนสูง: 1.76M



Issuing Authority / ออกให้โดย
MINISTRY OF FOREIGN AFFAIRS

Date of Issue / วันที่ออก: 08 DEC 2025
Date of Expiry / วันที่หมดอายุ: 07 DEC 2035

Holder's Signature / ลายมือชื่อผู้ถือหนังสือเดินทาง

THA 04 DEC 1985

PPTHACHOKBUNDIT<<PIYAWAT<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<

AD28482274THA8512040M3512078140990020750O<92

สแกนด้วย CamScanner





สแกนด้วย CamScanner

รายการเกี่ยวกับบ้าน เล่มที่ 1

เลขรหัสประจำบ้าน 4017-009189-9 สำนักทะเบียน อำเภอมัญจาคีรี

รายการที่อยู่ 47 หมู่ที่ 3 แทนฉบับเดิมที่ ~~ชำรุด~~/สูญ

ตำบลคำแคน อำเภอมัญจาคีรี จังหวัดขอนแก่น

ชื่อหมู่บ้าน น้อยกลาง ชื่อบ้าน

ประเภทบ้าน บ้าน ลักษณะบ้าน

วันเดือนปีที่กำหนดบ้านเลขที่

ลงชื่อ นายทะเบียน

(น.ส.กมลปิตร กมลคร)

วันเดือนปีที่พิมพ์ทะเบียนบ้าน 6 ธันวาคม 2556

1

4

เล่มที่ 1 รายการบุคคลในบ้านของเลขรหัสประจำบ้าน 4017-009189-9 ลำดับที่ 3

ชื่อ นายชิยวัฒน์ โชคบัณฑิต สัญชาติ ไทย เพศ ชาย

เลขประจำตัวประชาชน 1-4099-00207-50-0 สถานภาพ ผู้อาศัย เกิดเมื่อ 4 ธ.ค. 2528

บาทหญิงที่กำเนิด ชื่อ กองปาน 3-4017-00500-16-4 สัญชาติ ไทย

บิดาผู้ที่กำเนิด ชื่อ บุญจันทร์ 3-4017-00502-94-9 สัญชาติ ไทย

* มาจาก งานข้อมูลการทะเบียนราษฎร นายทะเบียน

เข้ามาอยู่ในบ้านนี้เมื่อ 6 ต.ค. 2530 (น.ส.กมลปิตร กมลคร)

** ไปที่ นายทะเบียน

สแกนด้วย CamScanner

ทร.๑ สมบ๒ ๐๑

สูติบัตร

4099

สำนักทะเบียน ท้องถิ่นหนองบัวทามีนมะและเด็กเวชกรรม จอนแกน

เลขประจำตัวประชาชน 1 4099 0020750

ที่เกิด

๑.๑ ชื่อตัว ด.ช.กรุงศักดิ์ ชื่อรอง ไชยบัณฑิต

๑.๒ เพศ ชาย ๑ หญิง ๒ อื่นๆ ๓ — สัญชาติ ไทย

๑.๓ เกิดวันที่ ๑๔ เดือน ๓ พ.ศ. ๒๕๓๔ — ๐๔ ๑๓ ๕๓๔ — เวลา ๐๕.๐๖ น. — คลอดเป็น ๑ ฝาแฝด ๒ ฝาแฝดสาม ๓ ฝาแฝดสี่ ขึ้นไป ๔ ครรภ์ที่ ๑ — เกิดรอด ๑ ตาย ๒ — ปี ๒๕๓๔

๑.๔ สถานที่เกิด บ้านเลขที่ ๔๐๘๑๐๑ หมู่ที่ ๑ ซอย ถนน ตำบล แขวง อำเภอ จังหวัด : ๔ ม.๑ ต.ท่าแกน อ.มัญจาคีรี จ.จอนแกน — ผู้ไปแจ้งการเกิด

๑.๕ ชนิดที่เกิด ๑ คลอดลอด ๒ ผ่าตัดคลอด ๓ แฝดน้ำ ๔ ผ่าตัดคลอดมีครรภ์ ๕ ทารกในครรภ์ ๖ อสุจกรรม ๗ อื่นๆ (ระบุ)_____ — ๑.๖ น้ำหนักแรกเกิด ๓๐๐๐ กรัม

๑.๗ เกิดเจ็บป่วยหรือพิการแต่กำเนิด หมู่ที่ ซอย ถนน ตำบล / แขวง อำเภอ / เขต จังหวัด : ๔ ม.๑ ต.ท่าแกน อ.มัญจาคีรี จ.จอนแกน

๑.๘ เลขที่ประจำบ้านที่เกิดเหตุ

มารดา

๒.๑ ชื่อตัว นางทองปาน ชื่อรองและนามสกุล ลำสาวชัย — ๒.๒ เลขประจำตัวประชาชน

๒.๓ อายุ ๒๘ ปี — ๒.๔ สัญชาติ ๑ ไทย ๒ อื่นๆ (ระบุ)_____ — ๒.๕ เกิดที่จังหวัด จอนแกน — ประเทศ ไทย

๒.๖ ที่อยู่ บ้านเลขที่ ๔ หมู่ที่ ๑ ซอย ถนน ตำบล / แขวง ท่าแกน อำเภอ / เขต อ.มัญจาคีรี จังหวัด จ.จอนแกน ประเทศ ไทย

บิดา

๓.๑ ชื่อตัว นายสุรจิน — ชื่อรองและนามสกุล ไชยบัณฑิต — ๓.๒ เลขประจำตัวประชาชน

๓.๓ อายุ ๒๙ ปี — ๓.๔ สัญชาติ ๑ ไทย ๒ อื่นๆ (ระบุ)_____ — ๓.๕ เกิดที่จังหวัด จอนแกน — ประเทศ ไทย

๓.๖ ที่อยู่ ๑ เหมือนที่อยู่มารดา ๒ คนละที่อยู่ — บ้านเลขที่ ๔ หมู่ที่ ๑ ซอย ถนน ตำบล / แขวง ท่าแกน อำเภอ / เขต อ.มัญจาคีรี จังหวัด จ.จอนแกน ประเทศ ไทย

ผู้แจ้งการเกิด

๔.๑ ชื่อตัว นายบุญเรือง ชื่อรองและนามสกุล ไชยบัณฑิต — ๔.๒ เลขประจำตัวประชาชน — ๔.๓ อายุ ๒๙ ปี

๔.๔ บ้านเลขที่ ๔ หมู่ที่ ๑ ซอย ถนน ตำบล / แขวง ท่าแกน อำเภอ / เขต อ.มัญจาคีรี จังหวัด จ.จอนแกน

๔.๕ ความเกี่ยวพันกับเด็ก ๑ บิดา ๒ มารดา ๓ ญาติ ๔ เจ้าบ้าน ๕ เจ้าหน้าที่ ๖ ผู้ทำคลอด ๗ อื่นๆ (ระบุ)_____

๔.๖ หนังสือรับรองการเกิด ๑ มี ๒ ไม่มี — ๔.๗ ใบสำคัญการเกิด ๑ มี ๒ ไม่มี — ๔.๘ ลงชื่อผู้แจ้งการเกิด

ลงชื่อนายทะเบียนผู้รับแจ้งการเกิด

(นางสาวสุกัญญา ดอนแดงบรรจง)

ตำแหน่ง นายทะเบียนท้องถิ่นเชี่ยวชาญ (สาธารณสุข)

ทำที่ ๑๓ หมู่ที่ ๑ ตำบล ท่าแกน อำเภอ มัญจาคีรี จังหวัด จอนแกน วันที่แจ้ง ๑๖ เดือน ๓ พ.ศ. ๒๕๓๔

สำเนาถูกต้อง

(นางณัตปาณศ์ อุพลเถียร)

ปลัดอำเภอ

สแกนด้วย CamScanner

อ [redacted] ท 295015

เอกสารฉบับนี้ ตรวจสอบความถูกต้อง
ได้ที่ หน่วยบัญชาการกำลังสำรอง
ถนนเจริญกรุง เขตพระนคร
กรุงเทพมหานคร ๑๐๒๐๐

(แบบ สด.๔๓)

ฉบับที่ 515 เลขที่หมายเรียก ๑๐๐/๕๕

ใบรับรองผล

การตรวจเลือกทหารกองเกินเข้ารับราชการทหารกองประจำการ พ.ศ. ๒๕๕๐

๑. **หลักฐานเกี่ยวกับประวัติบุคคล**

๑.๑ ชื่อ นาย กรุงศรี ชื่อสกุล โรคเกินทิพย์

๑.๒ ภูมิลำเนาทหารตำบล ศรีแก้น

อำเภอ มัญจาคีรี จังหวัด ขอนแก่น

๑.๓ บัตรประจำตัวประชาชนหมายเลข

เลขประจำตัวประชาชน ๑ ๔๐๙๙ ๐๐๒๐๓ ๔๐๐

๒. **ผลการตรวจเลือก**

๒.๑ กรรมการซึ่งเป็นผู้ประกอบโรคศิลปะแผนปัจจุบันฯ ผู้ตรวจร่างกายเห็นว่า

ควรเป็นคนจำพวกที่ ๑

(ลายมือชื่อผู้ตรวจร่างกาย) [illegible]

๒.๒ ขนาดสูง ๑๗๓ ซม. ขนาดรอบตัว ๘๓/๘๖ ซม.

(ลายมือชื่อกรรมการนายทหารสัญญาบัตร) [illegible]

๒.๓ คณะกรรมการตรวจเลือกกำหนดเป็นคนจำพวกที่ ๑

(ลายมือชื่อกรรมการสัสดีจังหวัด) [illegible]

๒.๔ ผลการจับสลาก ๑

(ลายมือชื่อกรรมการสัสดีจังหวัด) [illegible]

[redacted]

(ลายมือทหารกองเกิน) หรือ (ลายพิมพ์นิ้วมือ)

๓. **บันทึกอื่น ๆ**

ขอรับรองว่าถูกต้อง

[illegible] ประธานกรรมการ

[illegible] กรรมการ

[illegible] กรรมการ

[illegible] กรรมการ

[illegible] กรรมการ

[illegible] กรรมการ

[illegible] กรรมการ

สแกนด้วย CamScanner

หมายเหตุ

๑. ข้อระมัดระวัง ให้เจ้าหน้าที่และทหารกองเกินทุกคน ระมัดระวัง อย่าให้ใบรับรองผลนี้สับเปลี่ยนกันเป็นอันขาด

๒. ใช้เป็นหลักฐานประจำตัวเพื่อแสดงว่า ทหารกองเกินผู้นี้ผ่านการตรวจเลือกแล้ว

๓. ใช้คู่กับบัตรประจำตัวประชาชนในการสมัครเข้ารับราชการ หรือเป็นลูกจ้างในรัฐวิสาหกิจ บริษัทและห้างร้านต่าง ๆ

๔. พระราชบัญญัติรับราชการทหาร พ.ศ. ๒๔๕๗

มาตรา ๔๕ บุคคลใดหลีกเลี่ยงหรือขัดขืนไม่มาให้คณะกรรมการตรวจเลือกเข้าตองประจำการตามหมายเรียกของนายอำเภอก็ดี หรือหลีกเลี่ยงหรือขัดขืนเพื่อจะไม่เข้ารับราชการทหารกองประจำการตามพระราชบัญญัตินี้ก็ดี หรือเข้ารับราชการทหารตองประจำการแทนผู้อื่นก็ดี หรือเรียก หรือรับ หรือยอมว่าจะรับทรัพย์สินหรือผลประโยชน์อย่างใด ๆ เป็นประโยชน์แก่ตนเองหรือผู้อื่นเพื่อรับสัญญาว่าจะช่วยเหลือผู้หนึ่งผู้ใดมิให้ต้องเข้ารับราชการทหารกองประจำการก็ดี มีความผิดต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินสามปี

มาตรา ๔๖ ทหารกองเกินหรือทหารกองหนุนผู้ใดหลีกเลี่ยงหรือขัดขืนไม่เข้ารับราชการทหารในการเรียกพลเพื่อฝึกวิชาทหารหรือเพื่อทดลองความพร้อมหรือในการระดมพลตามมาตรา ๓๖ ต้องระวางโทษจำคุกตั้งแต่สามเดือนถึงสี่ปี

มาตรา ๔๗ ทหารกองเกินหรือทหารกองหนุนผู้ใดหลีกเลี่ยงหรือขัดขืนไม่เข้ารับราชการทหารในการเรียกพลเพื่อตรวจสอบตามมาตรา ๓๖ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินสามเดือนหรือปรับไม่เกินสามร้อยบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

มาตรา ๔๘ บุคคลใดทำร้ายร่างกายตนเองหรือให้ผู้อื่นทำเพื่อจะให้พ้นจากการรับราชการทหารตามพระราชบัญญัตินี้ มีความผิดต้องระวางโทษจำคุกตั้งแต่หนึ่งปีขึ้นไปจนถึงสิบปี

ผู้สมรู้เป็นใจในการทำร้ายร่างกายเพื่อความมุ่งหมายดังกล่าวนี้ มีความผิดต้องระวางโทษจำคุกตั้งแต่หกเดือนขึ้นไปจนถึงสี่ปี

มาตรา ๔๙ บุคคลใช้อุบายหลอกลวงให้เจ้าหน้าที่หลงเชื่อโดยเจตนาหลีกเลี่ยงให้พ้นจากการเข้ารับราชการทหาร ตามพระราชบัญญัตินี้จนเป็นผลสำเร็จหรือขณะเสี่ยงสอบสวนจนเกิดความผิดตามมาตรานี้ มีความผิดต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินสามปี

๕. หากผลการตรวจเลือกซึ่งบันทึกไว้ในใบรับรองผลนี้ไม่ถูกต้องตรงกับความจริง ให้ทหารกองเกินใช้เป็นหลักฐานร้องเรียนขอความเป็นธรรมได้ทุกโอกาส

สแกนด้วย CamScanner

ใบสำคัญการสมรส

แสดงว่า

นายปิยวัฒน์ โชคชัยทิต

กับ

น.ส.ลาวัลย์ คำพรมมา

ได้จดทะเบียนสมรส

ณ สำนักทะเบียน อำเภอบ้านฉาง

จังหวัด ระยอง

เลขทะเบียนที่ ๒๐๖/๑๒๐๒๕

เมื่อวันที่ ๑๘ เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

[illegible]

(นางสายสุดีย์ กรีนกรี)

นายทะเบียน

5601038 10

สแกนด้วย CamScanner

ระเบียนแสดงผลการเรียนตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) พุทธศักราช 2546

รหัสนักศึกษา 4[illegible]

ชื่อ - ชื่อสกุล นายภัทรพันธ์ ไชยบัณฑิต

ประเภทวิชา ช่างอุตสาหกรรม

สาขาวิชา เทคนิคไฟฟ้า

อาชีพงาน เทคนิคงานก่อสร้างอุตสาหกรรม

เข้าศึกษาเมื่อ 16 พฤษภาคม 2548

ชื่อสถานศึกษา วิทยาลัยเทคนิคขอนแก่น

เลขประจำตัว 45710304494

ปีการศึกษาที่เริ่ม 4 จำนวน 2528

เชื้อชาติ ไทย สัญชาติ ไทย ศาสนา พุทธ

ชื่อบิดา นายบุญจันทร์ ไชยบัณฑิต

ชื่อมารดา นางทองปาน ไชยบัณฑิต

จังหวัด ขอนแก่น

รหัสประจำตัวประชาชน 1 4099 00207 50 0

สถานศึกษาเดิม ศูนย์บริการการศึกษานอกโรงเรียนจังหวัดขอนแก่น

จังหวัด กาฬสินธุ์

ชั้นเรียนสุดท้ายจบ ม.6

ผลการเรียน 75.0 หน่วยกิตเรียน 2.32

ร.บ.1 ปวส.46 เล่มที่ 06/30.05/48.0494

หน่วยกิตที่รับโอน -

หน่วยกิตที่เรียน 108

หน่วยกิตที่ได้ 108

ระดับคะแนนสะสมถัวเฉลี่ย 2.37

สำเร็จการศึกษาเมื่อ 9 เมษายน 2550



รหัสวิชา	ชื่อวิชา	หน่วยกิต (1)	ผลการเรียน (2)	(1) x (2)
	ปีการศึกษา 2548 ภาคเรียนที่ 1			
3000-1101	ทักษะภาษาไทยเพื่อการอาชีพ	3	1.5	4.5
3000-1201	ทักษะพื้นฐานสื่อการสื่อสารภาษาอังกฤษ1	2	2.5	5.0
3000-1521	คณิตศาสตร์ 2	3	1.5	4.5
3100-0001	เทคนิคพื้นฐาน	3	3.5	10.5
3100-0002	เขียนแบบเทคนิค	2	2.5	5.0
3100-0003	เทคโนโลยีและวิทยศาสตร์อุตสาหกรรม	2	3	2.0
3100-0004	วัสดุช่าง	2	2	4.0
3103-0001	เขียนแบบช่างเชื่อมไฟฟ้า	2	3	6.0
3103-0002	งานโลหะแผ่น	2	3.5	7.0
3103-0003	งานเชื่อมพื้น	2	3	6.0
3103-0004	งานเชื่อมไฟฟ้า	2	4	8.0
3103-0005	งานตัดด้วยความร้อน	2	4	8.0
3103-2005	วัสดุประสานและเชื่อม	2	1.5	3.0
3000-2001	กิจกรรมองค์การวิชาชีพ 1		ผ.	

รหัสวิชา	ชื่อวิชา	หน่วยกิต (1)	ผลการเรียน (2)	(1) x (2)
	ปีการศึกษา 2548 ภาคเรียนที่ 2			
3000-0006	ทรัพยากรบุคคลกับการพัฒนาตนเอง	3	2.5	7.5
3000-1202	ทักษะทักษะสื่อการสื่อสารภาษาอังกฤษ2	2	0	0.0
3000-1426	วิทยาศาสตร์ 3	3	1.5	4.5
3000-1525	แคลคูลัส 1	3	1	3.0
3000-1604	ทักษะชีวิต	2	ผ1	0.0
3100-0101	กลศาสตร์วิศวกรรม 1	3	2	6.0
3100-0007	วัสดุและโลหะวิทยา	3	1	3.0
3103-2005	เทคโนโลยีการเชื่อม 1	3	2	4.0
3103-2002	เขียนแบบเทคนิคโลหะ	3	2	4.0
3103-2304	งานติดตั้งท่ออุตสาหกรรม	2	2.5	5.0
3000-2002	กิจกรรมองค์การวิชาชีพ 2		ผ.	
	ปีการศึกษา 2548 ภาคเรียนฤดูร้อน			
3100-0151	ความปลอดภัยและการดูแลบำรุงเครื่องมือ	3	3	6.0
3103-2301	เขียนแบบงานท่อ 1	2	1.5	3.0

รหัสวิชา	ชื่อวิชา	หน่วยกิต (1)	ผลการเรียน (2)	(1) x (2)
3103-2302	ระบบท่อในอาคาร	2	2	4.0
	ปีการศึกษา 2549 ภาคเรียนที่ 3			
3000-1226	ภาษาอังกฤษสำหรับการประกอบการ	1	8.5	8.5
3103-2103	งานเหล็ก	3	2	6.0
3103-2201	เทคโนโลยีการเชื่อม2	3	2	6.0
3103-2212	งานเชื่อมท่อมีบังคับ	2	2	4.0
3103-2305	ระบบการระบายอากาศ	2	2	4.0
3103-5001	การสำรวจเบื้องต้น	2	2	4.0
3000-2007	สังคมและการประกอบอาชีพ		ผ.	
	ปีการศึกษา 2549 ภาคเรียนที่ 4			
3000-0101	การพัฒนางานด้วยระบบคุณภาพเบื้องต้น	3	1	3.0
	หลอดเหล็ก			
3000-1202	ทักษะทักษะสื่อการสื่อสารภาษาอังกฤษ2	2	4	8.0
3000-1235	ภาษาอังกฤษอาชีพ	1	3.5	3.5
3000-1301	วิถีชีวิตและวัฒนธรรมไทย	1	2.5	2.5

รหัสวิชา	ชื่อวิชา	หน่วยกิต (1)	ผลการเรียน (2)	(1) x (2)
3000-1304	การเมืองการปกครองของไทย	3	3	9.0
3000-1601	ห้องสมุดกับการใช้การอนเนต	1	8.5	1.5
3000-1604	ทักษะชีวิต**	2	ร	4.0
3100-0106	นิวแมติกส์และไฮดรอลิกส์	3	1.5	4.5
3100-0107	พหุนามเจ็นเรอร์ลุ	3	3	9.0
3103-2303	มาตรฐานงานเชื่อม	2	3	6.0
3103-2304	การออกแบบปรอดล้อมเชื่อม	2	3	6.0
3103-2306	การวางแผนงานเชื่อม	2	3.5	7.0
3103-2308	โลหะวิทยาการเชื่อม	3	2.5	7.5
3103-6001	โครงการ	4	2.5	10.0
3000-2003	กิจกรรมองค์การวิชาชีพ 3		ผ.	
	ปีการศึกษา 2549 ภาคเรียนฤดูร้อน			
3103-2009	การตรวจสอบงานเชื่อม	3	3	9.0
3103-2301	ระบบท่อในอุตสาหกรรม	3	4	12.0
3103-2306	ระบบบำบัดน้ำเสีย	2	4	8.0

สรุปผลการเรียน	ผลการเรียน								
	1/2548	2/2548	3/2549	4/2549					
หน่วยกิตที่ได้ในภาค	29	27	13	39					
หน่วยกิตสะสม	29	56	69	108					
ระดับคะแนนเฉลี่ยในภาค	2.53	1.41	1.96	2.75					
ระดับคะแนนเฉลี่ยสะสม	2.53	2.05	2.04	2.37					

เกณฑ์การสำเร็จหลักสูตร ผ่านทุกวิชา

1. ประเมินได้รายวิชาตามโครงสร้าง
2. ผ่านกิจกรรมพุทธภาคเรียน
3. ระดับคะแนนเฉลี่ยสะสมไม่น้อยกว่า 2.00

ลงชื่อ ... 9 เม.ย. 2550

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบเอกสารการศึกษาของนายภัทรพันธ์ ไชยบัณฑิต ประกอบการเรียบร้อยแล้วถูกต้องตามหลักสูตรทุกประการ

ลงชื่อ ... ผู้ตรวจสอบ

ลงชื่อ ... 9 เม.ย. 2550

เล่มที่ 85 ฉบับที่ 37/2549 แบบ ช ๓

หนังสือสำคัญฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายกรุงศรี โชคมัณฑิต

อยู่บ้านเลขที่ 47 ถนน,ตรอก หรือ ซอย หมู่ที่ 3

ตำบล ตำแหน่ง อำเภอ มัญจาคีรี จังหวัด ขอนแก่น

บิดาชื่อ บุญจันทร์ มารดาชื่อ กองปาน

ได้รับอนุญาตให้เปลี่ยนชื่อตัวเป็น " ปิยวัฒน์ "

นายทะเบียนท้องที่ได้อนุญาตแล้ว จึงให้หนังสือสำคัญนี้ไว้เป็นหลักฐาน

ที่ว่าการ อำเภอมัญจาคีรี

ให้ไว้ ณ วันที่ 14 กุมภาพันธ์ พ.ศ.2549

นาง นงเยาว์ โฆษะบุตร

( )

นายทะเบียนท้องที่

ประทับตราประจำตำแหน่งเป็นสำคัญ

สแกนด้วย CamScanner

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE



NAME: Mr.Piyawat Chokburidis

WELDER NO.: PW-309L

JOB NO: J.0809-0-5

ISSUE BY: STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

STP&I

AUTHOR. SIGNATURE: QA/QC SECTION

Date Of Issue : 07-Jun-23 Edition 0

This Welder has Qualified as the followings

Welding process(es)	Base Metal P-No.	Base Metal Thk.(Max)	F-No	Position	Pipe Dia. (mm)	Qualified Date
GTAW	1-15F	17.48 mm	6	ALL	OD. 25 AND OVER	05-Jun-23
GTAW+SMAW	1-15F	9(GTAW) UNLIMITED (SMAW)	6 4,3,2,1	ALL	OD. 25 AND OVER	05-Jun-23

We certify that this welder has passed the welding performance qualification test carried out by STP&I in accordance with the of Section IX of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code

INTEGRATED TEAM Pitak M. 07 JUN 2023 CRISP PROJECT

สแกนด้วย CamScanner

Pos.	Code	Process	Mat's	DIA. Range	Thk(mm) Range	Qualified
6G	ASME IX	GTAW	A106	≥ 1"	11.8 Max.	P1+P1
6G	ASME IX	GTAW+SMAW	A106	≥ 2½"	6+8.22 Max.	P1+P1

EMCO LTD (THAILAND) CO.,LTD.

WELDING QUALIFICATION CERTIFICATE



Name: Mr. Piyawat C.
No. EW-1281
ID No. 1409900207500
Issued date 13 May 09

Authorized by :

Qualification Details

Name : Mr. Piyawat Chokbundit D No.: RS-228

Process	Group Name	Mat'l	Filler Metal	Range Thk (mm)	Position	Qualified Date	Rang OD (IN)
GTAW	C/G	P1	ER 70S-G(TGS-50)	11.08 (Max)	ALL	13 Jun 09	Up to 1-4"
SMAW GTAW	C/GS	P1	ER 70S-G(TGS-50) E 7016(LB-52)	21.94 (Max)	ALL	13 Jun 09	2 7/8 & Over

SCG WELDER IDENTIFICATION CARD



MOC Cracker Project
ID Number : RS-228
Name : Mr. Piyawat Chokbundit
Qualified date : 13 June 2009

This is to certify that the above person is qualified in accordance with the applicable Codes & Standards.

Field Quality Manager

WPS No.	TWRE-006	TWRE-007		
Applicable Code	ASME IX	ASME IX		
Material	CS	CS		
(P. NO)	P. NO 1	P. NO 1		
Process	GTAW	GTAW+SMAW		
Position	All	All		
Thickness Range	11.08mm.(Max)	21.94mm.(Max)		
Filler Metal	F6	F6		
	-	F4		
Diamter Range	1"And Over	2 7/8"-Over		

Welder Certification Card



Project name MOC Aromatics Recovery Unit(ARU)
Welder No. WE- 507
Welder Name MR.PIYAWAT CH.
Certified by (TWRE) Date 10 Sep 09
Certified by (MOC) Date 21 Sep 2009

Qualification Details

Name Mr. Piyawat Chokbundit

Process	Mat'l	Electrodes	Range Thk	Range Dia	Position	Date Qualified
FCAW	11 8 1 7 6 5 4 3 2 1	E71T-1	[illegible]	See "Note" 1, 2	1G, 2G, 3G Up, 4G, 1F, 2F, 3F, 4F	17/09/10

"Note"
1) Outside pipe diameter (D) ≥ 150 mm, for welding position flat (PA) horizontal-vertical(PB) and horizontal (PC)
2) Outside pipe diameter (D) ≥ 500 mm, for all welding position

"Thickness in mm" & "Dia in inches"

BEST TECH & ENGINEERING

WELDER IDENTIFICATION CARD



Company BTE
ID No. [illegible]
Name Mr. Piyawat Chokbundit
Date Qlfd. [illegible]

This is to certify that the above person is qualified in accordance with the applicable Codes & Standards.
AS/NZS 1554.1

QA/QC Manager

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

THK RANGE	:	1.5mm-14.22mm
DIA.RANGE	:	GTAW+SMAW FOR OD 2½" thru Unlimited
FILLER METAL	:	GTAW A5.18 ER 70S-G,SMAW A5.1E7016
POSITION RANGE	:	All
AUTHORIZED BY	:	DATE: 30/03/17 (TRC QA/QC ENGINEER)
APPOVED BY	:	DATE: (OWNER REPRESENTATIVE)

TRC — TRC CONSTRUCTION PUBLIC COMPANY LIMITED — IRPC

WELDER QUALIFICATION CARD



WELDER NAME	:	Mr.Piyawet Chokbundit
ID NO	:	I-4099-00207-50-0
WELDER ID	:	W/D 035
MATERIAL	:	API 5L Gr.B X52/A106 Gr.B
POSITION	:	6G
PROCESS	:	GTAW+SMAW

QUALIFICATION EXTENT

Welding process	Range Dia	Thk (mm) Range	F Number	Gas Backing	Mat'l P Number	Welds Pos
GTAW	≥1/2"	Max 11.08	6	Yes	1-15F,34,41-49	ALL
SMAW	≥ 2⅞"	Max 13.94	1-5 (Note 2)		1-15F,34,41-45	ALL (Note 1)
GTAW	≥1"	Max 11.08	6		1-15F,34,41-49	ALL

NOTE 1 All Position Except 3G Down

NOTE 2 With Backing on F1,F2&F3

WELDER CARD

CBI

BI Thailand Co.,Ltd.



Name: Piyawat Chokbundit

Stamp No: W-295

Company: CBI Thailand

Certified by: _____ Date _____

Approved by: _____ Date _____

QUALIFIED AS FOLLOWS

PROCESS	GTAW	GTAW+SMAW
MATERIAL	P1 - P1	P1 - P1
DIAMETER	1" OD & Over	2-7/8" OD. & Over
THK. "GTAW"	11.08 mm. Max.	4.00 mm. Max.
THK. "SMAW"	-	17.94 mm. Max.
FILLER (GTAW)	F. No. 6	F. No. 6
ELECT. (SMAW)	-	F. No. 4, 3, 2, 1
POSITION	All	All

SCC — WELDER'S ID CARD

CDUS & NGLN PROJECT

Uhde



COMPANY NAME	:	SCC
WELDER No.	:	SCC-W-4551
WELDER NAME	:	Mr. Piyawat Ch.
CONTROL No.	:	WQT 10/11, 10/12
ISSUED BY	:	Artit. N.
ACCEPTED BY	:	A.D. QC TKIS Thailand

Issue : 25 MAY 14

Expire : 25 NOV 14

Welder Identification Card

Qualified Range			Certified by
Dia. (inch)	Process / thk	Position	
			G.H. OH /QCM

We qualified that above person is a qualified welder.

HYUNDAI HYUNDAI

HYUNDAI HYUNDAI

Welder Identification Card



Name	PIYAWAT CHOKBUNDIT
Identification No.	TLAB-SCC-151
Certified By	(sign) G.H. OH
QA/QC Manager	(date) 4-Aug-2014

Qualified Range		
Dia. (inch)	Process / thk	Position
1" ~ unlimited	GTAW / 1.5~11.08mm	All / P-NO.1
2 7/8" ~ unlimited	GTAW+SMAW / 1.5~21.94mm	All / P-NO.1

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

This Welder has Qualified as the followings

Welding process(es)	Base Metal P-No.	Base Metal Thk.(Max)	F-No	Position	Pipe Dia. (mm.)	Qualified Date	Remark
GTAW	1	11.08 mm	6	ALL	OD ≥ 1" (25mm)	29-Aug-14	CARBON STEEL & LOW-TEMP
GTAW+SMAW	1	GTAW 6mm, SMAW Unlimited	6 , 4	ALL	OD ≥2 7/8" (73mm)	29-Aug-14	

We certify that this welder has passed the welding performance qualification test carried out by STP&I in accordance with the requirement of Section IX(2010) of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code

This Welder has Qualified as the followings

Welding process(es)	Base Metal P-No.	Base Metal Thk.(Max)	F-No	Position	Pipe Dia. (mm.)	Qualified Date	Remark
GTAW	8	11.08 mm.	6	ALL	OD ≥ 1" (25mm)	4-Sep-14	STAINLESS STEEL
GTAW+SMAW	8	GTAW 6mm, SMAW Unlimited	6 , 5	ALL	OD ≥2 7/8" (73mm)	4-Sep-14	

We certify that this welder has passed the welding performance qualification test carried out by STP&I in accordance with the requirement of Section IX(2010) of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code

CODE	PROCESS	MAT'S	DIA. Range (NPS)	Thk(mm) Range	POSITION
ASME IX	GTAW	C/S	≥ 3/4"	11.08 Max.	6G
ASME IX	GTAW+SMAW	C/S	≥ 2 1/2"	8.0+20.54 Max	6G

Chevron ☐ Reviewed ☐ Witnessed ☐ Verified ☐ Approved

05 AUG 2015

Kritsda Suwannoi
QC Inspector - Piping & Mechanical

4 AUG 2015

QUALIFICATION EXTENT ASME SECT.IX

Welding process	Range Dia	Thk.(mm) Range	F Number	Gas Backing	Mat'l P Number	Welds Pos.
GTAW	≥1"	Max 11.08	ER70S-3	N/A	P1	ALL
GTAW /SMAW	≥ 2 7/8"	Max 21.94	ER70S-3 /E7018	N/A	P1	ALL
GTAW	≥1"	Max 11.08	ER316L	Yes	P8	ALL
GTAW /SMAW	≥ 2 7/8"	Max 21.94	ER316L /E316L-15	Yes	P8	ALL
FCAW	>24"	Max to be weld	E71T-1	N/A	P1	ALL

QUALIFICATION EXTENT AWS D1.1

Welding process	Range Dia	Thk.(mm) Range	Filler Metal	Gas Backing	Mat'l P Number	Welds Pos.
GTAW	20-100mm	3-20mm	ER70S-3	N/A	P1	ALL
GTAW /SMAW	100mm-Unlimited	5mm-Unlimited	ER70S-3 /E7018	N/A	P1	ALL
GTAW	20-100mm	3-20mm	ER316L	Yes	P8	ALL
GTAW /SMAW	100mm-Unlimited	5mm-Unlimited	ER316L /E316L-15	Yes	P8	ALL

Galaxy S21 FE 5G

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE



NAME : Mr.Piyawat Chokbundit

WELDER NO : PW-370L

JOB NO : 0789-0-5

ISSUE BY : STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

AUTHOR. SIGNATURE:

DATE OF ISSUE : 3-Sep-14 EDITION

QC19

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE



NAME : Mr.Piyawat Chokbundit

WELDER NO : PW-370L

JOB NO : 0789-0-5

ISSUE BY : STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

AUTHOR. SIGNATURE:

DATE OF ISSUE : 15-Sep-14 EDITION

QA3

CUEL



WELDER & WELDING OPERATOR IDENTIFICATION CARD

CUEL Welder I.D. :	SC-3443 (RJS)
Identification :	1409900207500
Name :	Mr. Piyawat Chokbundit
Date of Issue	01-Aug-15

CUEL | CHEVRON

CBI

WELDER CARD

CBI Thailand Co.,Ltd.



Name: Piyawat Chokbundit

Stamp No: W-771

Company: CBI Thailand

Certified by: QA/QC CBI Thailand Date 07 OCT 2015

Approved by: Date 07 OCT 2015

CBI

WELDER CARD

CBI Thailand Co.,Ltd.



Name: Piyawat Chokbundit

Stamp No: W-771

Company: CBI Thailand

Certified by: QA/QC CBI Thailand Date 3 SEP 2015

สแกนด้วย CamScanner

บริษัท ทีทีซีเอล จำกัด (มหาชน)
TTCL PUBLIC COMPANY LIMITED



PROJECT NAME : MOCD2 Project
COMPANY NAME : TTCL Public Co.,Ltd.
WELDER NAME : Mr.Piyawat Chokbundit
WELDER NO. T113
ID. NO. : 1-4099-00207-50-0
ISSUED DATE : 25-Nov-19

ISSUED BY :

SUTTIPIN F.
APPROVED BY :

RANGE QUALIFIED		
WELDING PROCESS	GTAW	
POSITION	ALL	
MATERIAL	Low Alloy Gr.P91(Pno.15E)	
P-NO.	P.no.1-15F, 34, 41-49	
DIAMETER	OD. 1" to Unlimited	
WELD THICKNESS (MAX.)	GTAW 11.08 mm.	
AWS CLASSIFICATION	ER90S-G	
F-NO.	6	
VALID DATE	31-Dec-20	

RMS QUALITY

WELDER IDENTIFICATION CARD



Project Name : Rang Pakong Combined Cycle (Units 1-2 Replacement) Project
Company Name : RMS Quality Co., Ltd.
Welder No. : RMSQ-P064
Welder Name : MR.PIYAWAT CHOKBUNDIT

AWS
Naparat Wangdee
CWI 14124061
QC1 EXP. 12/1/2020

Approved By RMS :
Date : 16-Dec-19
Code : ASME Section IX

QUALIFIED AS FOLLOWS

Process	P.No	Dal	Th'K.	F.No	Posi.	Remarks
GTAW	P1 through P15F, P34, P41 through P49	¼" & Over	Up to 11.08 mm.	6	All	
GTAW+SMAW	P1 through P15F, P34, P41 through P49	2 ½" & Over	GTAW + 6 mm +SMAW + Maximum to be welded	6+4	All	

Approved By ITD :
Date :

RMS QUALITY

WELDER IDENTIFICATION CARD



Project Name : SPARR COMBINED CYCLE COGENERATION PLANT PROJECT
Company Name : RMS Quality Co., Ltd.
Welder No. : RMSQ-P030
Welder Name : MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT

Certified By RMS :
Date : 25-Jan-22
Code : ASME Section IX 2021

QUALIFIED AS FOLLOWS

Process	P. No	O.D.	Thickness	F. No	Posi.	Remarks
GTAW	P No.1 through 15F, 34, 41 through 49	O.D. 25 mm. and Over	Up to 11.08 mm.	6	All	C/S (WGT-01)
GTAW+SMAW	P No.1 through 15F, 34, 41 through 49	O.D. 73 mm. and Over	GTAW + 6 mm SMAW + 15.24 mm.	6+4	All	C/S (WGT-01)

TPSC
02 FEB 2022
Piyawat Chokbundit
Welder-Welding

Approved By TPSC :
Date :

RMS QUALITY

WELDER IDENTIFICATION CARD



Project Name : SPAT2 COMBINED CYCLE COGENERATION PLANT PROJECT
Company Name : RMS Quality Co., Ltd.
Welder No. : RMSQ-P032
Welder Name : Mr.Piyawat Chokbundit

SAHANON P.
QC

Certified By RMS :
Date :
Code :

QUALIFIED AS FOLLOWS

Process	P. No	O.D.	Thickness	F. No	Posi.	Remarks
GTAW	P No.1 through 15F, 34, 41 through 49	NPS 3/4" and Over	Up to 11.08mm.	6	All	Alloy Steel
GTAW+SMAW	P No.1 through 15F, 34, 41 through 49	O.D. 73 mm. and Over	GTAW + 6 mm SMAW + Unlimited	6+4	All	Alloy Steel

TPSC(T)

Approved By TPSC :

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

STECON

12 SPP POWER PLANT PROJECT

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE (PIPING)



NAME: Mr. Piyawat Chokbundit

WELDER NO.: WP-034

JOB NO: 2468-0-M - 2472-0-M

ISSUE BY: Sino-Thai Engineering & Construction Plc.

APPROVED BY:

DATE :

This Welder has Qualified as the followings

Process(es)	P-No.	Thk. (Max)	F-No	Position	Pipe Dia Limit
GTAW	P1	11.08 mm.	6	All	3/4" NPS And Over
GTAW+SMAW	P1	21.94 mm.	6+4	All	2 1/2" NPS And Over
GTAW	P8	7.82 mm.	6	All	3/4" NPS And Over

We certify that the statements in this record are correct and that the coupons were prepared,welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code. : 2015

RMS QUALITY

WELDER IDENTIFICATION CARD

TPSC (Thailand) Co., Ltd.

Project Name : CELII – 150MW Coal Power Plant

Company Name : RMS Quality Co., Ltd.

Welder No. : RMS-P041

Welder Name : MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT



Approved By RMS :

Date : 17 NOV 2018

Code : ASME BPVC IX : 2017

QUALIFIED AS FOLLOWS

Process	P.No	Dal	Th'K.	F.No	Posi.	Remarks
GTAW, SG	P No.1 through 15F, 34, 41 through 49	Ø 3/4" and Over	Up to 7.28	F6	Groove – Plate & Pipe 2≥ in = All, Groove – Plate & Pipe ≤4 in = All, Fillet – Plate & Pipe = All	P91
GTAW+SMAW, SG		Ø 2-1/2" and Over	GTAW = Unlim. SMAW = Unlim.	F6, F4		

Approved By TPSC :

Date : 24 NOV 2018

K FLAVARAJA QA/QC ENGINEER

บริษัท ทีทีซีแอล จำกัด (มหาชน)
TTCL PUBLIC COMPANY LIMITED

PROJECT NAME : MOCD2 Project

COMPANY NAME : TTCL Public Co.,Ltd.

WELDER NAME : Mr.Piyawat Chokbundit

WELDER NO. T113

ID. NO. : 1-4099-00207-50-0

ISSUED DATE : 4-Nov-19



THAWATCHAI V. Moc 19-12-19

ISSUED BY :

QA/QC SUTTIPON F.

APPROVED BY :

RANGE QUALIFIED			
WELDING PROCESS	GTAW+SMAW		GTAW
POSITION	ALL		ALL
MATERIAL	CARBON STEEL P.No. 1		CARBON STEEL P.No.1
P-NO.	P.no.1-15F, 34, 41-49		P.no.1-15F, 34, 41-49
DIAMETER	OD. 2-7/8" to Unlimited		OD. 1" to Unlimited
WELD THICKNESS (MAX.)	GTAW	SMAW	GTAW
	6 mm.	15.94 mm.	11.08 mm.
AWS CLASSIFICATION	ER70S-G	E7016	ER70S-G
F-NO.	6	4	6
VALID DATE	31-Dec-20		31-Dec-20

บริษัท ทีทีซีแอล จำกัด (มหาชน)
TTCL PUBLIC COMPANY LIMITED

PROJECT NAME : MOCD2 Project

COMPANY NAME : TTCL Public Co.,Ltd.

WELDER NAME : Mr.Piyawat Chokbundit

WELDER NO. T113

ID. NO. : 1-4099-00207-50-0

ISSUED DATE : 28-Oct-19



THAWATCHAI V. Moc 19-12-19

ISSUED BY :

QA/QC SUTTIPON F.

APPROVED BY :

RANGE QUALIFIED	
WELDING PROCESS	GTAW
POSITION	ALL
MATERIAL	STAINLESS STEEL P.No.8
P-NO.	P.no.1-15F, 34, 41-49
DIAMETER	OD. 1" to Unlimited
WELD THICKNESS (MAX.)	GTAW 11.08 mm.
AWS CLASSIFICATION	ER308L,ER316L AND ER309L
F-NO.	6
VALID DATE	31-Dec-20

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WPQ No.: RMSQ-P032/1

DATE: 12-Nov-22



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (W P Q)

QW-301, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code

Welder Name: **Mr.Piyawat Chokbunddit** Passport/ID No.: **1409900207500** Stamp No.: **RMSQ-P032**

Test Description

Using WPS followed: **RMS-WPS-041** Rev. **1** ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded: **04-Nov-2022**

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s): **SA335 Gr.P22** Thickness: **5.54** mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding Process (es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual	Manual	Manal	Manual
Backing (with/without)	Without	With	With, Without	With
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	O.D. 60.3 mm (NPS 2")		O.D. 25 mm (NPS ¾ ") and Over	
Base metal P-Number to P-Number	P No.5A to P No.5A		P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.18	N/A	N/A	N/A
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER90S-B3	N/A	N/A	N/A
Filler metal F-Number(s)	6	N/A	6	N/A
Consumable Insert (GTAW or PAW)	Without	N/A	Without	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Bare Solid	N/A	Bare Solid	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	5.54 mm	N/A	Max. 11.08 mm	N/A
Process 2 SMAW 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G		All	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A	N/A	N/A
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	Without	N/A	With, without	N/A
Transfer mode (spray, globular, or pulse to short circuit-GMAW	N/A	N/A	N/A	N/A
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	N/A	DCEN	N/A

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4) Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.5(d)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐		
Film Identification Number.	Results	Remarks
Mr.Piyawat Chokbunddit	Acceptable	N/A

Test No.: : RP-BPK-229326 Date : 6-Nov-2022

Fillet weld – fracture test (QW-181.2) N/A Length and percent of defects N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184) N/A Fillet size (mm) N/A x N/A Concavity/convexity (mm) N/A

Film or specimens evaluated by Mr. Rachen M. Company Siws Testing Inspection & Consulting Co., Ltd.

Mechanical tests conducted by N/A Laboratory test no. N/A

Welding supervised by Mr. Chaiwat W.

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 BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE.

	RMS Quality Company Limited		CLIENT	Owner (If applicable)
	PREPARED BY	CERTIFIED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
SIGN				
NAME				NATTHAWAT A. Mechanical Engineer (Afry)
DATE				06 DEC 2022

Rev.01

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WPQ No.: RMSQ-P032/1

DATE: 12-Nov-22



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (W P Q)

QW-301, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code

Welder Name: **Mr.Piyawat Chokbunddit** Passport/ID No.: **1409900207500** Stamp No.: **RMSQ-P032**

Test Description

Using WPS followed: **RMS-WPS-044** Rev. **1** ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded: **04-Nov-2022**

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s): **SA335 Gr.P22** Thickness: **5.54** mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding Process (es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual	Manual	Manal	Manual
Backing (with/without)	Without	With	With, Without	With
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	O.D. 60.3 mm (NPS 2")		O.D. 25 mm (NPS ¾ ") and Over	
Base metal P-Number to P-Number	P No.5A to P No.5A		P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.18	N/A	N/A	N/A
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER90S-B3	N/A	N/A	N/A
Filler metal F-Number(s)	6	N/A	6	N/A
Consumable Insert (GTAW or PAW)	Without	N/A	Without	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Bare Solid	N/A	Bare Solid	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	5.54 mm	N/A	Max. 11.08 mm	N/A
Process 2 SMAW 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G		All	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A	N/A	N/A
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	Without	N/A	With, without	N/A
Transfer mode (spray, globular, or pulse to short circuit-GMAW	N/A	N/A	N/A	N/A
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	N/A	DCEN	N/A

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4) Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.5(d)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐

Film Identification Number.	Results	Remarks
Mr.Piyawat Chokbunddit	Acceptable	N/A

Test No.: : RP-BPK-229326 Date : 6-Nov-2022

Fillet weld – fracture test (QW-181.2) N/A Length and percent of defects N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184) N/A Fillet size (mm) N/A x N/A Concavity/convexity (mm) N/A

Film or specimens evaluated by Mr. Rachen M. Company Siwa Testing Inspection & Consulting Co., Ltd.

Mechanical tests conducted by N/A Laboratory test no. N/A

Welding supervised by Mr. Chaiwat W.

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 BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE.

	RMS Quality Company Limited		CLIENT	Owner (If applicable)
	PREPARED BY	CERTIFIED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
SIGN	Lead QC	QC MANAGER		NATTHAWAT A. Mechanical Engineer (Afry)
NAME				06 DEC 2022
DATE				

RMSQ-QFM-QAQC-025 Rev.01

Galaxy S21 FE 5G

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMSQ-P064/1

DATE: 16-Dec-19



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD (W Q R)

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT Passport/ID No.: 1 4099 00207 60 8 Stamp No.: RMSQ-P064

Test Description

Using WPS followed: RMS-WPS-052 Rev. 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded: 16-Dec-19

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s): A106 Gr.B Thickness: 6.54 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Welding Process (es)	GTAW	GTAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual	Manual
Backing (with/without)	None	With, Without
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	≤ 2"	Ø ¾" and Over
Base metal P-Number to P-Number	P No.1 to P No.1	P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.18	
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER70S-6	
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable insert (GTAW or PAW)	None	Without
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid Wire	Solid Wire
Deposit thickness for each process		
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	6.54	11.08
Process 2 N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G	All
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	Argon
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	None	With, without
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4): Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.5(c))

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐

Film Identification Number.	Results	Remarks
RP-BPK-152562	Acceptable	N/A

Test No.: T-221/1 Date: 17-Dec-19

Fillet weld – fracture test (QW-181.2): N/A Length and percent of defects: N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184): N/A Fillet size (mm): N/A x N/A Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr. Rachen M. Company: SIWA TESTING INSPECTION & CONSTRUCTION CO., LTD.

Mechanical test conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Ms. Netsuda 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 requirements of Section IX of ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE.

	Q.C. SECTION		ITD	Owner (if applicable)
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
SIGN	Naparat Wongdee		Auttaton	
NAME	CWI 14024091 QC1 EXP. 12/1/2020		Mr. Auttaton S	MR. PIYAWAT P
DATE	16 DEC 2019	16 DEC 2019	16 DEC 2019	12-12-19

RMSQ-CFM-QAQC-058 Rev.00

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMSQ-P064/2

DATE: 22-Jan-20



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD (W Q R)

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT Passport/ID No.: 1 4099 00207 50 0 Stamp No.: RMSQ-P064

Test Description

Using WPS followed RMS-WPS-050 Rev. 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded 22-Jan-20

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s) A106 Gr.B Thickness 18.26 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding Process (es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	Manual	Manual	Manual	Manual
Backing (with/without)	None	None	With, Without	With
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 8"		Ø 2⅜" and Over	
Base metal P-Number to P-Number	P No.1 to P No.1		P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (Info. only)	5.18	5.1		
Filler metal or electrode classification(s) (Info. only)	ER705-6	E7016		
Filler metal F-Number(s)	6	4	6	4
Consumable insert (GTAW or PAW)	None	None	without	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid or metal cored	N/A	Both	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	3.00 mm.	N/A	6.00 mm.	N/A
Process 2 SMAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	N/A	15.26 mm.	N/A	Maximum to be welded
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G		All	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	N/A	Argon	N/A
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	None	N/A	With, without	N/A
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEP	DCEN	DCEP

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4) Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.59(c)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(a)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐

Film Identification Number.	Results	Remarks
RP-BPK-200277	Acceptable	N/A

Test No.: : T-221/2 Date : 22-Jan-20

Fillet weld – fracture test (QW-181.2) N/A Length and percent of defects N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184) N/A Fillet size (mm) N/A x N/A Concavity/convexity (mm) N/A

Film or specimens evaluated by Mr. Rachen M. Company SIWA TESTING INSPECTION & CONSTRUCTION CO., LTD.

Mechanical test conducted by N/A Laboratory test no. N/A

Welding supervised by Ms. Netsuda 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 requirements of Section IX of ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE.

	Q.C. SECTION		ITD	Owner (If applicable)
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
SIGN	Naparat Wongdee			Natthachai K.
NAME	CWI 14124091 QC1 EXP. 12/1/2020			Natthachai K.
DATE	22 JAN 2020	24 JAN 2020	25 JAN 2020	17/05/2021

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMS-041/2

DATE: 14/7/2018



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD (W Q R)

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT Passport No.: [redacted] Stamp No.: RMS-P041

Test Description

Using WPS followed RMS-WPS-002 Rev. 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded 27/June/2018

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s) A106 Gr. B Thickness 18.26 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding Process (es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	MANUAL	MANUAL	MANUAL	MANUAL
Backing (with/without)	None	With	With, without	With
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 6"		2 ⅜" & Over	
Base metal P-Number to P-Number	P no.1 to P no.1		P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.18	5.1		
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER70S-6	E7018		
Filler metal F-Number(s)	6	4	6	4
Consumable insert (GTAW or PAW)	None	N/A	without	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid or metal cored	N/A	Both	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	4.00 mm	N/A	8.00 mm	N/A
Process 2 SMAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	N/A	14.26 mm	N/A	Unlimited
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G		All	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	N/A	Argon	N/A
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	None	N/A	With, without	N/A
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEP	DCEN	DCEP

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4) Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.59(c)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐		
Film Identification Number.	Results	Remarks
RCI-RMS-RT-180	Acceptable	N/A

Test No.: : T-074/2 Date : 29-June-18

Fillet weld – fracture test (QW-181.2) N/A Length and percent of defects N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184) N/A Fillet size (mm) : N/A x N/A Concavity/convexity (mm) N/A

Film or specimens evaluated by Mr. Naris Ch. Company RCI TESTING INSPECTION & CONSULTING CO.,LTD

Mechanical test conducted by N/A Laboratory test no. N/A

Welding supervised by Mr. Nathaphop Ph.

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.

	Q.C. SECTION		TPSC	
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
SIGN				
NAME				Name By : Prayoon D
DATE	17 JUL 2018	17 JUL 2018	17 JUL 2018	04 AUG 2018

Signature by D.Prayoon

Form No RMSQ.QCF PP019 Rev 1

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMS-P041/1

DATE: 14/7/2018



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD (W Q R)

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBONDIT Passport No.: 1 4099 00207 50 0 Stamp No.: RMS-P041

Test Description

Using WPS followed RMS-WPS-001 Rev. 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded 28/7/2018

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s) A106 Gr. B Thickness 5.54 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Welding Process (es)	GTAW	GTAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	MANUAL	MANUAL
Backing (with/without)	None	With, without
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 2"	¼" and Over
Base metal P-Number to P-Number	P No.1 to P No.1	P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	8.18	
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER70S-6	
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable Insert (GTAW or PAW)	None	without
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid or metal cored	Both
Deposit thickness for each process		
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	5.54 mm	11.08 mm
Process 2 N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G	All
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	Argon
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	None	With, without
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4) Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.59(c)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐		
Film Identification Number.	Results	Remarks
RCI-RMS-RT-147	Acceptable	N/A

Test No.: : T-074/1 Date : 29-Jun-18

Fillet weld – fracture test (QW-181.2) N/A Length and percent of defects N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184) N/A Fillet size (mm) N/A x N/A Concavity/convexity (mm) N/A

Film or specimens evaluated by Mr. Narie Ch. Company RCI TESTING INSPECTION & CONSULTING CO.,LTD

Mechanical test conducted by N/A Laboratory test no. N/A

Welding supervised by Mr.Nathaphop Ph.

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.

	Q.C. SECTION		TPSC	Owner (if applicable)
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	Reviewed/Witnessed by Name Approved by
SIGN			TPSC(T)	
NAME			17 JUL 2018	04 AUG 2018
DATE	17 JUL 2018	17 JUL 2018		Singature by D. Prayoon

Form No. RMSQ-QCF-PP-018 Rev 1

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMS-P041/4

DATE: 17/11/2018



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD (W Q R)

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT Passport No.: 1 4099 00207 500 Stamp No.: RMS-P041

Test Description

Using WPS followed: RMS-WPS-037 Rev: 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded: 13/11/2018

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s): SA 335 Gr.91 Thickness: 14.27 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding Process (es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	MANUAL	MANUAL	MANUAL	MANUAL
Backing (with/without)	Without	With	With, Without	With
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 6"		2 ½" & Over	
Base metal P-Number to P-Number	P no.15E to P no.15E		P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.28	5.5		
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER90S-B9	E9015-B9		
Filler metal F-Number(s)	6	4	6	4
Consumable insert (GTAW or PAW)	N/A	N/A	N/A	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid or metal cored	N/A	Solid	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	2.4 mm	N/A	4.8 mm	N/A
Process 2 SMAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	N/A	11.87 mm	N/A	Unlimited
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G		All	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	N/A	Argon	N/A
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	With	N/A	With	N/A
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEP	DCEN	DCEP

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4): Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay (QW-462.59(c)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐

Film Identification Number.	Results	Remarks
RCI RMS RT-F-009	Acceptable	N/A

Test No.: T-191/2 Date: 14-Nov-18

Fillet weld – fracture test (QW-181.2): N/A Length and percent of defects: N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184): N/A Fillet size (mm): N/A x N/A Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr. Chairoj K. Company: RCI TESTING INSPECTION & CONSULTING CO.,LTD

Mechanical test conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr. Nopphol K.

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.

	Q.C. SECTION		TPSC	Owner (if applicable)
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	Reviewed/Witness/Approval APPROVED BY
SIGN	[signature]	[signature]	TPSC(T) 24 NOV 2018	NISKA FEBRIANI 04 DEC 2018
NAME	Yuttana M		K.ELAYARAJA	
DATE	17 NOV 2018	17 NOV 2018		Signature by:

Form No RMSQ QCF PP 019 Rev 1

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

RMS QUALITY

WQR No.: RMS-P041/2

DATE: 17/11/2018



MANUFACTURER'S RECORD OF WELDER, WELDING OPERATOR, OR TACK WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD: W Q R :

Welder Name: MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT Passport No.: 1 4099 00207 800 Stamp No.: RMS-P041

Test Description

Using WPS followed: RMS-WPS-038 Rev. 0 ☒ Test coupon ☐ Production weld Date welded: 12/11/2018

Specification and type/grade or UNS Number of base metal (s): BA 338 Gr.91 Thickness: 3.91 mm

Testing Variables and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Welding Process (es)	GTAW	GTAW
Type (i.e.; manual, semi-automatic) used	MANUAL	MANUAL
Backing (with/without)	Without	With, Without
☐ Plate ☒ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 2"	¾" and Over
Base metal P-Number to P-Number	P No.15E to P No.15E	P No.1 thru 15F, 34, 41 thru 49
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	5.28	
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER90S-B9	
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable insert (GTAW or PAW)	N/A	N/A
Filler Metal Product Form (QW-404.23) (GTAW or PAW)	Solid or metal cored	Solid
Deposit thickness for each process		
Process 1 GTAW 3 layers minimum ☒ Yes ☐ No	3.91 mm	7.82 mm
Process 2 N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6GR	All
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	Argon	Argon
Use of backing gas (GTAW, PAW, GMAW)	With	With
GTAW current type and polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

Results

Visual examination of completed weld (QW-302.4): Acceptable

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

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

☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.59(c)]

☐ Pipe specimen, Marco test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) RT ☒ or UT ☐

Film Identification Number	Results	Remarks
RCI RMS-RT-F-008	Acceptable	N/A

Test No.: T-191/1 Date: 13-Nov-18

Fillet weld – fracture test (QW-181.2): N/A Length and percent of defects: N/A mm N/A %

☐ Fillet welds in plate (QW-181.2) ☐ Fillet welds in pipe [QW-462.4(c)]

Macro examination (QW-184): N/A Fillet size (mm): N/A x N/A Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr. Chairoj K. Company: RCI TESTING INSPECTION & CONSULTING CO.,LTD

Mechanical test conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr.Hopphol K.

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.

	Q.C. SECTION		TPSC	Owner (if applicable)
	PREPARE BY	REVIEWED BY	APPROVED BY	Reviewed/Witness/Approval APPROVED BY
SIGN	[signature]	[signature]	[signature]	[signature]
NAME	Yuttana M		K.E.	
DATE	17 NOV 2018	17 NOV 2018		Signature by

PITCHAYA P. QA/QC PROTECT

TPSC(T) 24 NOV 2018 K.ELAYARAJA QA/QC ENGINEER

RISKA FEBRIANI 04 DEC 2018

Form No. RMS/QC/FP/018 Rev 1

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ) FOR PIPING

Project name: Ichthys Onshore LNG Facilities Project

Welder's name: Mr Piyawat Chokbundit Identification No: PW 370L

Test Description

Identification of WPS followed: WPS-PB-8-1 ■ Test coupon ☐ Production Weld

Specification of base metal(s): A106 Gr B+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 (ie, manual, semi-auto) used	Manual	Manual
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	Without Backing	With & Without Backing
☐ Plate ■ Pipe	(2") OD 60.3 mm.	(1") OD 25 mm. to Unlimited
Base metal P-Number to P-Number	P1 to P1	P1 to P15F and P41 to P49
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. Only)	SFA-5.9	
Filler metal or electrode classification(s) (info. Only)	ER308L	
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable insert (GTAW or PAW)	NONE	Without
Filler type (solid/metal of flux cored/powder) (GTAW or PAW)	SOLID	SOLID
Deposit thickness for each process		
Process 1: GTAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No.	5.54 mm.	11.08 mm. (Max)
Process 2: N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No.	N/A	N/A
Position qualified	6G	All
		All for Fillet Weld Plate and Pipe
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	Argon	Argon
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A	N/A
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

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

☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay

☐ Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Alternative radiographic examination results (QW-191): Report RT No. WQT-LCP-2016

Fillet weld - fracture test (QW-180): N/A Length and percent of defects: N/A

Macro examination (QW-184): N/A Fillet size: N/A Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr.Prarinthon S. Company: STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

Mechanical tests conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr.Naithanan M. Test Number: WQT-LCP-2016

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 Boiler and Pressure Vessel Code

Test Date: 4-Sep-14

Approved By: QA/QC 29 SEP 2014 STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

Name:

Date:

Authorized By: Phillip Hall QA3

Name:

Date: 27 SEP 2014

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ) FOR PIPING

Project name: Ichthys Onshore LNG Facilities Project

Welder's name: Mr Piyawat Chokbundit

Identification No.: PW-370L

Test Description

Identification of WPS followed: WPS-PS-8-2 ■ Test coupon ☐ Production Weld

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

Testing Conditions and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding process(es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (ie, manual, semi-auto) used	Manual		Manual	
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	Without Backing	With Backing	With or Without Backing	With Backing or Back Gouging
☐ Plate ■ Pipe	(6") OD 168.3 mm.		(2 ⅜") OD 73 mm to Unlimited	
Base metal P-Number to P-Number	P1 to P1		P1 to P15F and P41 to P49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. Only)	SFA-5.9	SFA-5.4		
Filler metal or electrode classification(s) (info. Only)	ER308L	E308L-15		
Filler metal F-Number(s)	6	5	6	5
Consumable insert (GTAW or PAW)	NONE	N/A	Without	N/A
Filler type (solid/metal of flux cored/powder) (GTAW or PAW)	SOLID	N/A	SOLID	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1: GTAW 3 layers minimum ☐ Yes ■ No	3 mm.		6 mm. (Max)	
Process 2: SMAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No	15.26 mm.		Unlimited	
Position qualified	6G		All	
			All for Fillet Weld Plate and Pipe	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill		Uphill	
Type of fuel gas (OFW)	N/A		N/A	
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	Argon	N/A	Argon	N/A
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A		N/A	
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEP	DCEN	All

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

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

☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay

☐ Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Alternative radiographic examination results (QW-191): Report RT No. WQT-LCP-2017

Fillet weld - fracture test (QW-180): N/A Length and percent of defects: N/A

Macro examination (QW-184): N/A Fillet size: N/A Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr Prarinthon S. Company: STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

Mechanical tests conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr Natthanan M. Test Number: WQT-LCP-2017

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 Boiler and Pressure Vessel Code

Test Date: 4-Sep-14

Approved By: QA/QC

Name:

Date:

Authorized By: Phillip Hall

Name:

Date: 27 SEP 2014

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ) FOR PIPING

Project name: Ichthys Onshore LNG Facilities Project

Welder's name: Mr Piyawat Chokbundit | Identification No: PW-370L

Test Description

Identification of WPS followed: WPS P-1-1-1 | ■ Test coupon ☐ Production Weld

Specification of base metal(s): A106 Gr B+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 (ie: manual, semi-auto) used	Manual	Manual
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	Without Backing	With & Without Backing
☐ Plate ■ Pipe	(2") OD 60.3 mm.	(1") OD 25 mm. to Unlimited
Base metal P-Number to P-Number	P1 to P1	P1 to P15F and P41 to P49
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. Only)	SFA-5.18	
Filler metal or electrode classification(s) (info. Only)	ER70S-6	
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable insert (GTAW or PAW)	NONE	Without
Filler type (solid/metal of flux cored/powder) (GTAW or PAW)	SOLID	SOLID
Deposit thickness for each process		
Process 1: GTAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No.	5.54 mm.	11.08 mm. (Max)
Process 2: N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No.	N/A	N/A
Position qualified	6G	All
		All for Fillet Weld Plate and Pipe
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	NONE	With & Without Backing Gas
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A	N/A
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

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

☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay

☐ Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Alternative radiographic examination results (QW-191): Report RT No. WQT-LCP-1893

Fillet weld - fracture test (QW-180): N/A | Length and percent of defects: N/A

Macro examination (QW-184): N/A | Fillet size: N/A | Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr.Prarinhon S. | Company: STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

Mechanical tests conducted by: N/A | Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr.Natthanan M. | Test Number: WQT-LCP-1893

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 Boiler and Pressure Vessel Code

Approved By: | Test Date: 29-Aug-14

Name: | Authorized By: (QC19)

Date: 04 Sep 2014 | Name:

Date: 1.09.14

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

STP&I

STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ) FOR PIPING

Project name: Ichthys Onshore LNG Facilities Project

Welder's name: Mr Piyawat Chokbundit — Identification No: PW-370L

Test Description

Identification of WPS followed: WPS-P-1-1-18 — ■ Test coupon ☐ Production Weld

Specification of base metal(s): A106 Gr B+A106 Gr B — Thickness: 18.26 mm

Testing Conditions and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values		Range Qualified	
Welding process(es)	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Type (ie; manual, semi-auto) used	Manual		Manual	
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	Without Backing	With Backing	With or Without Backing	With Backing or Back Gouging
☐ Plate ■ Pipe	(6") OD 168.3 mm.		(2 ⅜") OD 73 mm. to Unlimited	
Base metal P-Number to P-Number	P1 to P1		P1 to P15F and P41 to P49	
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. Only)	SFA-5.18	SFA-5.1		
Filler metal or electrode classification(s) (info. Only)	ER70S-6	E7016		
Filler metal F-Number(s)	6	4	6	4
Consumable insert (GTAW or PAW)	NONE	N/A	Without	N/A
Filler type (solid/metal of flux cored/powder) (GTAW or PAW)	SOLID	N/A	SOLID	N/A
Deposit thickness for each process				
Process 1: GTAW 3 layers minimum ☐ Yes ■ No.	3 mm.		6 mm. (Max)	
Process 2: SMAW 3 layers minimum ■ Yes ☐ No.	15.26 mm.		Unlimited	
Position qualified	6G		All	
			All for Fillet Weld Plate and Pipe	
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill		Uphill	
Type of fuel gas (OFW)	N/A		N/A	
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	NONE		With & Without	N/A
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A		N/A	
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEP	DCEN	All

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

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

☐ Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay ☐ Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay

☐ Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5(b)] ☐ Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5(e)]

Type	Result	Type	Result	Type	Result
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Alternative radiographic examination results (QW-191): Report RT No. WQT-LCP-1894

Fillet weld - fracture test (QW-180): N/A — Length and percent of defects: N/A

Macro examination (QW-184): N/A — Fillet size: N/A — Concavity/convexity (mm): N/A

Film or specimens evaluated by: Mr Prarinthon S.

Mechanical tests conducted by: N/A — Company: STP&I PUBLIC COMPANY LIMITED

Welding supervised by: Mr Nalthanan M — Laboratory test no.: N/A

Test Number: WQT-LCP-1894

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 Boiler and Pressure Vessel Code

Approved By: — Test Date: 29-Aug-14

Name: — Authorized By: QC19

Date: 04 SEP 2014 — Name: — Date: 11.09.14

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

SAMSUNG ENGINEERING

WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ)



Welder's name: Mr. Piyawat Chokbundit Identification No.: [illegible]

Test Description

Identification of WPS followed: WPS-RS-602 ☑ Test coupon ☐ Production weld

Specification of base metal(s): A 106 Gr.B To A 106 Gr. B Thickness: 10.97 mm.

Testing Conditions and Qualification Limits

Welding Variables (QW-350)	Actual Values	Range Qualified
Welding process(es)	GTAW + SMAW	GTAW + SMAW
Type (ie; manual, semi-auto) used	Manual	Manual
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	Without backing+With Backing	with out/with Backing+with Backing
☐ Plate ☑ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	6"	OD. 2-7/8"to Unlimited
Base metal P- or S-Number to P- or S-Number	P-1 to P-1	P-1 to P1,P34,P41,to P41
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info only)	A 5.18 +A 5.1	A 5.18 +A 5.1
Filler metal or electrode classification(s) (info only)	ER 70S-G + E 7016	ER 70S-G +E 7018
Filler metal F-Number(s)	6+4	6+1,2,3,4
Consumable insert (GTAW or PAW)	N/A	N/A
Filler type (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)	Solid wire	Solid wire
Deposit thickness for each process		
Process 1: GTAW 2 layers minimum ☑ Yes ☐ No	3.8 mm	6.8 mm (Max)
Process 2: SMAW 3 layers minimum ☑ Yes ☐ No	7.97 mm	15.94 mm (Max)
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G	All position weld
Vertical progression (uphill or downhill)	Up hill	Up hill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	with out Backing	with out Backing / with backing
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A	N/A
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN / DCEP	DCEN / DCEP

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

☐ Bend test ☐ 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))

☐ Fillet weld test for fusion (QW-462.4(b)) ☐ Macro test for fusion (QW-462.5(e))

Type	Result	Type	Result	Type	Result

Alternative radiographic examination results (QW-304): Accepted as report from PAE/RT-WQT-2009 / 123

Fillet weld - fracture test (QW-181): N/A Length and percent of defects: N/A

Macro examination (QW-184): N/A Maximum size of crack or cavity: N/A Concavity or convexity (in.): N/A

Other tests: N/A

Welder specimens evaluated by: Mr.Anuchon Company Laboratory test no.: PAE Technical Service Co.,Ltd.

Mechanical tests conducted by: N/A Laboratory test no.: N/A

Welding supervised by: Mr.Thanapat, Chiyoda Engineering Co. Ltd.

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 Boiler and Pressure Vessel Code.

Prepared by: Mr. Rohgsai [illegible] Certified by: [illegible]

Qualified date: 13 June ,2009 QC Manager/Supervisor

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

SAMSUNG ENGINEERING

WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ)



Welder's name: Mr. Piyawat Chokbundit Identification No.

Test Description

Identification of WPS followed: WPS-RS-001 ☑ Test coupon ☐ Production weld

Specification of base metal(s): A 106 Gr.B T0 A 106 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 (ie; manual, semi-auto) used	Manual	Manual
Backing (metal, weld metal, double-welded, etc.)	With out backing	with out /with backing
☐ Plate ☑ Pipe (enter diameter if pipe or tube)	Ø 2"	OD 1"to Unlimited
Base metal P- or S-Number to P- or S-Number	P-1 to P-1	P-1 through P-11
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	A 5.18	A 5.18
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER 70S-G	ER 70S-G
Filler metal F-Number(s)	6	6
Consumable insert (GTAW or PAW)	N/A	N/A
Filler type (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)	Solid wire	Solid wire
Deposit thickness for each process		
Process 1. GTAW 3 layers minimum ☑ Yes ☐ No	5.54 mm	11.08 mm.(Max)
Process 2. N/A 3 layers minimum ☐ Yes ☐ No	N/A	N/A
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G	All position weld
Vertical progression (uphill or downhill)	Up hill	Up hill
Type of fuel gas (OFW)	N/A	N/A
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	with out	With / with out
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	N/A	N/A
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN	DCEN

RESULTS

Visual Examination of Completed Weld (QW-302.4): Accepted

☐ Bend test. ☐ 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)).
☐ Macro test for fusion (QW-462.5(b)); ☐ Macro test for fusion (QW-462.5(e))

Type	Result	Type	Result	Type	Result

Alternative radiographic examination results (QW-191): Accepted as report from PAE.RT-WQT-2009 / 125

Fillet weld - fracture test (QW-180): N/A Length and percent of defects: N/A

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

Other tests: N/A

Film or specimens evaluated by: Mr wichian Company: PAE Technical Service Co.,Ltd.

Mechanical tests conducted by: N/A Company: N/A

Welding supervised by: Mr.Thongsai [illegible] Engineering Co.,Ltd.

We certify that the statements in this record are correct and that the test [illegible] prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Boiler and Pressure [illegible]

Prepared by: Mr. Thongsai [illegible]

Qualified date: 13 June ,2009

Certified by: QC Manager / SUTO

สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner

EMCO

RECORD OF WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION

RWQ No. 987/654

WELDER NAME	Mr. Piyawat Chokbundit	Stamp No.	EW-1231
Samples welded	13 May 2009	WPS	-
		ID No.	1409900207500

VARIABLES	RECORD OF TEST	QUALIFICATION RANGE
PROCESS	GTAW	GTAW
Type	Manual	Manual
Base metal	A53 / A106 Gr.B P No. 1 To P No. 1	P No. 1 to P No. 11 and 4X
Backing	No	With out
THICKNESS		
Groove	5.54 mm.	11.08 mm. Max.
Weld metal	5.54 mm.	11.08 mm.
Fillet	None	All
DIAMETER (mm)		
Groove	NPS 2" Sch. 80	25 mm. O.D. and Over
Fillet	None	All
FILLER METAL		
AWS class.	ER 70S-6	ER 70S-6
S.F.A.	5	5.18
F N.	6	6
Position	6G	All
Progression	Uphill	Uphill
Shielding gas	Argon	Argon
Backing gas	None	With out
Current	DC	DC
Polarity	EN (GTAW)	EN (GTAW)
Transfer mode	None	None

Notes

GUIDED BEND TEST				RADIOGRAPHIC TEST
Number & Type	RESULT	Number & Type	RESULT	Date 12 May 09 Req No. RT/WQT/001
-	-	-	-	

FILLET WELD TEST

Fracture - Macro -

Fillet size - Concavity - Convexity - RESULT -

Other test Visual Examination : ACCEPTABLE

We certify that the state ment in this record are correct and that samples were prepared and tested Requirements of the Code ASME IX Sect. (QW-191.2)

		CLIENT	OWNER
Name			
Signature			
Date			

สแกนด้วย CamScanner

EMCO

RECORD OF WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION

RWQ No. 987/655

WELDER NAME	Mr. Piyawat Chokbundit	Stamp No.	EW-1281
Samples welded	13 May 2009	WPS	-
		ID No.	1409900207500

VARIABLES	RECORD OF TEST	QUALIFICATION RANGE
PROCESS	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Type	Manual	Manual
Base metal	A53 / A106 Gr.B P No. 1 To P No. 1	P No. 1 to P No. 11 and 4X
Backing	No (GTAW) - Yes (SMAW)	With out (GTAW) With (SMAW)
THICKNESS		
Groove	7.11 mm.	14.22 mm.
Weld metal	3 (GTAW) - 4.11 (SMAW)	6 Max (GTAW) - 8.22 Max (SMAW)
Fillet	None	All
DIAMETER (mm)		
Groove	NPS 6" Sch. STD	73 mm. O.D. and Over
Fillet	None	All
FILLER METAL		
AWS class.	ER70S-G (GTAW) E7018 (SMAW)	ER70S-6 + E7018
S.F.A.	5.18 (GTAW) - 5.1 (SMAW)	5.18 + 5.1
F N.	6 (GTAW) - 4 (SMAW)	6 (GTAW) - 4 and Lower (SMAW)
Position	6G	All
Progression	Uphill	Uphill
Shielding gas	Argon	Argon
Backing gas	None	With / With out
Current	DC	DC
Polarity	EN (GTAW) - EP (SMAW)	EN (GTAW) or EP (SMAW)
Transfer mode	None	None
Notes		

GUIDED BEND TEST				RADIOGRAPHIC TEST
Number & Type	RESULT	Number & Type	RESULT	Date 12 May 09 Req No. RT/WQT/002
-	-	-	-	

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 ASME IX Sect. (QW-191.2)

Name		CLIENT	OWNER
Signature			

สแกนด้วย CamScanner

CHEMO AHARON ENERGY INFRASTRUCTURES	Refrence	ASME IX 2021
	STANDATD	
	Report No.	22-CHM-INT-127

Welder Qualification test

Welder Name	Welder No	Welder Passport	
PIYAWAT CHOKBUNDIT	2127	AC4735958	

	WPS330AS	WPS-360		Range of approval
Date of Test	05/10/2023	05/10/2023		
Welding process(es)	GTAW+SMAW	GTAW		GTAW / SMAW
Type (i e.; manual, semi-automatic) used	Manual	Manual		Manual
Backing (with/without)	NO	NO		without with
Plate or Pipe (enter diameter if pipe or tube)	6	2		1 AND UP
nominal w th[mm]	7.2	5.5		14.2
Base metal P-Number to P-Number	1 TO 1	1 TO 1		1 TO 15F
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info. only)	A5.18 / A5.5	A5.18 / N/A		—
Filler metal or electrode classification(s) (info. only)	ER70S-6 / E7018	ER70S-6 / N/A		—
Filler metal F-Number(s)	6 / 4	6 / N/A		ALL F.NO 6 / 1,2,3,4 with Backing
Consumable insert (GTAW or PAW)	NA	NA		NA
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder)	SOLID / N/A	SOLID / N/A		SOLID / BASIC
Deposit thickness for each process(mm)	6 / 4	6 / N/A		GROOVE GTAW <=6mm GROOVE SMAW<=8mm Fillet welds all sizes (QW-451.4)
Positon qualified (2G, 6G, 3F, etc.)	6G	6G		All position
Vertical progression (uphill or downhill)	Uphill	Uphill		Uphill
Type of fuel gas (OFW)	NA	NA		NA
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)	NO	NO		WITH/WITHOUT
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit-GMAW)	NA	NA		NA
GTAW/SMAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)	DCEN/DCEP	DCEN/DCEP		DCEN/DCEP

Visual testing	Acc
Radiographic test	23098+23098-2

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 ICWI 10074 RT Level II		International welding engineer IWE Mufeed Hamdan IIW/DVS			

สแกนด้วย CamScanner

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 : CHOKBUNDIT PIYAWAT

PASSPORT NO. : AC4735958

EMPLOYMENT PERIOD : 18 SEP 2023 - 30 APRIL 2025

POSITION : WELDER

PROJECT : INTEL SPARROW PROJECT (IN ISRAEL COUNTRY)

SINCERELY YOURS,

TANACHART AGANISTHAGORN

PROJECT MANAGER

สแกนด้วย CamScanner

บริษัท อาร์เอ็มเอส ควอลิตี้ จำกัด
RMS Quality Company Limited

159/5-7 ถนนเทศบาลนิมิตรเหนือ แขวงลาดยาว เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900
159/5-7 THETSABANNIMIT-NUA RD., LADYAO CHATUCHAK BANGKOK 10900
สาขาระยอง 485/10 ถ.สุขุมวิท ต.ห้วยโป่ง อ.เมือง จ.ระยอง 21150
RAYONG BRANCH 485/10 SUKHUMVIT RD., HUIPONG, MUANG, RAYONG 21150
Website : www.rmsthailand.com

TEL : 66-2-9542345 (Auto)
FAX : 66-2-589-0688 (Auto)
TEL : 038-685602-7(Auto)
FAX : 038-685608 (Auto)
E-mail : rmsq@rmsthailand.com

EMPLOYMENT CERTIFICATE

31 OCTOBER 2021

TO WHOM IT MAY CONCERN

THIS IS TO CERTIFY THAT MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT HAD BEEN EMPLOYED BY OUR COMPANY AS A WELDER FOR CONSTRUCTION DEPARTMENT FROM 10 JANUARY 2020 TO 31 OCTOBER 2021

RMS QUALITY CO.,LTD.



(MRS. SIRIWAN KOONWAT)
VICE CHAIRMAN OF THE BOARD

สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner

ក្រុមហ៊ុន អរិមអេសស៊ី អេនជីនារីង ៦.ក
អាសីយដ្ឋាន: សង្កាត់លេខ ៣ ក្រុងព្រះសីហនុ ខេត្តព្រះសីហនុ
RMSC Engineering Co., Ltd.
Street Village Mondol 3, Sangkat 3, Preah Sihanouk City Kingdom of Cambodia
Tel.: (+855) 096 816 3000

EMPLOYMENT CERTIFICATE

NO. EMPC19-CELII-0569

14 AUGUST 2019

TO WHOM IT MAY CONCERN

THIS IS TO CERTIFY THAT MR. PIYAWAT CHOKBUNDIT HAD BEEN EMPLOYED BY OUR COMPANY AS AN WELDER FOR CEL II 150MW COAL FIRED POWER PLANT PROJECT (CAMBODIA) FROM 15 SEPTEMBER 2018 TO 31 AUGUST 2019.

RMSC ENGINEERING CO., LTD.



(MR. KOSIN SRICHAI)
SITE MANAGER

MR PIYAWAT CHOKBUNDIT
TH-18-0409

สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner
สแกนด้วย CamScanner

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: Piyawat

SURNAME: Chokbundit

ID NUMBER: AA5810884

OCCUPATION: Class-A Welder

DATE OF EMPLOYMENT: 17/12/2016

DATE OF TERMINATION: 17/03/2018

REASON FOR TERMINATION: End of Contract

EMPLOYEE NUMBER: 6201431

RATE: R 108.82

ISSUED AT: Lephalale

DATE: 17/03/2018

Murray & Roberts
Murray & Roberts Power & Energy
a division of Murray & Roberts Limited
Vat: 4530107995
Co. Reg: 1979 003324 06
P. O. Box 3040
Bedfordview, 2008

Company Stamp

For and behalf of Murray & Roberts Power & Energy

Murray & Roberts Power & Energy
A trading division of Murray & Roberts Limited
Divisional Directors: ST Harrison[1] (Managing Director) AP Plantema

Murray & Roberts Limited Registration No. 1979/003324/06
Directors: HJ Laas (Chairman & Managing Director) PK Bennett[2] AJ Besler O Fenn[1] JN Govender ST Harrison[1] IW Henstock WT Mdluli
Secretary: L Kok

[1]British [2]Australian

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

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

To: Piyawat Chokbundit

Passport Number: AA5810884

Designation: Class-A Welder

Employee No: 6201431

MEDUPI PROJECT: NOTICE OF TERMINATION OF CONTRACT

Murray and Roberts Power & Energy (MRPE) hereby notify you that your Limited Duration Contract of employment has been terminated due to successful completion of the task you were employed for as per Section 2.3 of your employment contract.

Your last day at work will be 17 March 2018. You will be paid in lieu of notice as per the requirements stipulated in applicable legislation and the current policies and procedures on the Medupi Power Station project. You will be required to do an Exit medical and site clearance is on 19th March 2018.

On your final work day you will receive the following:

- Final Payslip with all hours worked up to date
- Certificate of Service
- Any training certificates or skills training log books that may have been issued on the Project
- Tax certificate where applicable
- MIBFA Provident Fund claim documents

Please note that payment will only be processed once the exit medical and clearance has been completed in full.

Kind regards,

Acceptance by employee:

Murray and Roberts Power & Energy Management

(Name & Surname)

Murray & Roberts Power & Energy
A trading division of Murray & Roberts Limited Registration No. 1979/003324/06
Divisional Directors: ST Harrison[1] AP Plantema

Murray & Roberts Limited Registration No. 1979/003324/06
Directors: HJ Laas (Chairman & Managing Director) AJ Bester O Fenn[1] KT Gallagher[2] JN Govender ST Harrison[1] IW Henstock WT Mdluli RAG Skudder
Secretary: L Kok

[1]British [2]Australian

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

CBI (THAILAND) LIMITED
142 Two Pacific Place, Unit 1104, 11th Floor
Sukhumvit Road, Khwang Klongtoey,
Khet Klongtoey, Bangkok 10110
Thailand
Tel : +66 2653 0575-7
Fax : +66 2653 0574
www.CBI.com

TO WHOM IT MAY CONCERN

This is to certify that Mr. Piyawat Chokbundit. Has been employed by CBI (Thailand) Limited, who has been working with me at TTM Project as Welder Pipe from 11 May 2012 to 4 April 2014.

During this time he performed his duties in a professional manner. He was very active and regular in his duty at work. We recommend him for a similar nature.

We wish him all success and happiness in his future endeavors.

Pornpan Poolpimma

HR Manager

Tel. (66) 33 004942

Fax. (66) 33 004900

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

สแกนด้วย CamScanner

BEST TECH & ENGINEERING LIMITED

WELDER QUALIFICATION TEST

Welder's Name : Mr. Piyawat Chokbanthit Identification No.: W-528-08



Cert. No.: AS-FC- W-528-08

TEST DESCRIPTION

Identification of WPS followed : W-FC-AS-02 Code : AS:1554.1 Date of Test : 8/Sep/2010

Specification of base metal (s) : A283 Gr. C Thickness: 12.7 mm

	Test piece	Range of qualified
Welding process (es)	FCAW	FCAW
Product type (Plate or Pipe)	Plate	Plate and Pipe
Type of weld	Butt	Butt and fillet all
Material group (s)	4	11, 9.1, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1
Welding consumable (designation)	E71T-1	E71T-1 or Equivalent
Shielding gas	N/A	N/A
Auxiliaries (e.g.,backing gas)	N/A	N/A
Material thickness (mm)	12.7 mm	≥ 5 mm
Outside pipe diameter (mm)	N/A	Outside pipe diameter (D) ≥ 150 mm, for welding position flat (PA) horizontal-vertical(PB) and horizontal (PC) Outside pipe diameter (D) ≥ 500 mm, for all welding position
Welding Position	4G	1G, 2G, 3G UP, 4G 1F, 2F, 3F UP,4F
Weld details	Single-side welding Welding with backing	Single-side welding /Welding with backing, Welding from both sides

Visual testing : Acceptable

Type of Test	Performed	Test No.	Remark
Radiographic testing	YES	R10-5056-2-P12	Accepted
Fracture test	N/A	N/A	N/A
Bend test	N/A	N/A	N/A
Notch tensile test	N/A	N/A	N/A
Macroscopic examination	N/A	N/A	N/A

Test by : LPN PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

Note:

We certify that the statements in this record are correct and the test coupons were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of AS:1554.1 Code. & AS : 2980 : 2007

BEST TECH & ENGINEERING LIMITED

WELDING ENGINEER

CSWIP
PANOM PHONGERN
600909
17/9/10 WI 3.1

QA/QC MANAGER

CSWIP
SRIKANTH
SURYANARAYANAN
9229/2
17/9/10 WI 3.1

FM>QA>14

สแกนด้วย CamScanner