

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints
(A) FOR BOILER PRESSURE PARTS			
	Economiser PG 19		
1	457.2 x 50	SA 106 Gr. C	1
2	508 x 75	SA 106 Gr. C	2
3	406.4 x 60	SA 106 Gr. C	1
4	406.4 x 45	SA 106 Gr. C	2
5	368 x 40	SA 106 Gr. C	13
6	323.9x 35	SA 106 Gr. C	9
7	38.1 x 5.3	SA 210 Gr.A 1	2,832
	Water Wall, Riser Tubes, Downcomer - PG 05, 06, 07		
8	368 x 36	SA 105 / 515 Gr. 70	36
9	457.2 x 45	SA 106 Gr. C	6
10	323.9 x 36	SA 106 Gr. C	18
11	914 x 95	SA 106 Gr. C	4
12	273 x 50	SA 106 Gr. C	2
13	273 x 40	SA 106 Gr. C	3
14	508 x 50	SA 106 Gr. C	1
15	127 x 20	SA 106 Gr. B	1
16	159 x 18	SA 106 Gr. C	329
17	51 x 5.6 & 6.0	SA 106 Gr. C	5,290
18	63.5 x 7.1 & 7.3	SA 106 Gr. C	607
19	63.5 x 7.1	SA 106 Gr. C	184
20	63.5 x 12	SA 106 Gr. C	88
21	63.5 x 7.1	SA 106 Gr. C	498
22	51 x 6.0	SA 106 Gr. C	275
23	51 x 8.8	SA 106 Gr. C	1,062
24	63.5 x 7.1	SA 106 Gr. C	248
	Super Heaters PG 11, 12		
25	159 x 18	SA 106 Gr. C	63
26	273 x 45	SA 106 Gr. C	1
27	406.4 x 56	SA 106 Gr. C	1
28	406.4 x 37.4	SA 106 Gr. C	2
29	406.4 x 60	SA 106 Gr. C	2
30	406.4 x 56	SA 106 Gr. C	1
31	323.9 x 45	SA 106 Gr. C	3
32	508 x 60	SA 335 P12	24
33	219.1 x 36	SA 106 Gr. C	4
34	63.5 x 6.3	SA 213 T11	152
35	57 x 6.0	SA 213 T11	305
36	51 x 5.0	SA 210 Gr.C	1,292
37	76.1 x 12.5	SA 210 Gr.C	6
38	63.5 x 6.3	SA 210 Gr.C	358
39	38.1 x 5.0	SA 210 Gr.C	1,104
40	44.5 x 7.1	SA 210 Gr.C	1,104
41	44.5 x 5	SA 210 Gr.C	274

TENDER SPECIFICATION : BHE/PW/PUR/BHT-BEPIP (Vertical pkg) U-1/545

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints
42	51 x 11	SA 210 Gr.C	1,450
43	47.63 x 6.0	SA 213 T 11	1,860
44	47.63 x 6.6	SA 213 T 11	2,232
45	44.5 x 5.0	SA 213 T 11	768
46	44.5 x 7.1	SA 213 T 22	192
47	44.5 x 5.0	SA 213 T 22	768
48	63.5 x 7.1	SA 213 T 22	25
49	51 x 6.3	SA 213 T 22	50
50	51 x 11.0	SA 213 T 22	725
51	63.5 x 12	SA 213 T 22	25
52	63.5 x 8	SA 213 TP 347 H	12
53	63.5 x 8	SA 213 T 11	6
54	51 x 6.6	SA 213 T 11	9
55	63.5 x 8	SA 213 T 22	12
56	51 x 6.6	SA 213 TP 347 H	60
57	63.5 x 8.8	SA 213 T 22	12
58	51 X9	SA 213 T 22	75
	Reheaters : PG 16, 17		
59	63.5 x 6.3	SA 213 T 11	74
60	44.5 x 8.0	SA 213 T 11	592
61	44.5 x 6.3	SA 213 T 11	222
62	54 x 4.0	SA 213 T 22	296
63	54 x 4.5	SA 213 T 22	1,184
64	54 x 4.0	SA 213 T 22	296
65	54 x 4.5	SA 213 T 91	148
66	44.5 X 4.0	SA 213 T 22	740
67	51 x 5.0	SA 210 Gr.C	4
68	51 x 6.6	SA 213 T 11	15
(B)	SOOT BLOWING PIPING		
	PG 21		
1	21.3X4.75	SA234 P22 + SA213 T22	2
2	33.4X6.35	SA234 P22 + SA213 T22	6
3	108X16	SA335 P22 + SA217 WC	14
4	21.3X1.77	SA106 Gr B	11
5	60.3X3.91	SA106 Gr B	500
6	33.9X3.4	SA106 Gr B	70
7	88.9X5.49	SA106 Gr B	12
8	108X8	SA106 Gr B	50
9	108X8	SA106 Gr B+ ART7 WC9	1
10	21.3X2.77	SA234 WPB + SA 106 Gr B	6
11	23.4x3.4	SA234 WPB	100
(C)	BOILER TRIM PIPING		
	PG 24		
1	159X41.3	SA105	2

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints
2	172 X47.9	-DO-	6
3	222.3 X35	SA 105 + + SA217 WC9	4
4	209.6 X28.6	SA182 F22 + SA217 WC9	4
5	139.7X34.85	SA182 F22 + SA217 WC9	5
6	139.7X39.7	SA217 WC9 + SA182 F22	5
7	223 X26.55	SA217 WC9 + SA182 F22	4
8	21.3X4.75	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	426
9	33.4X6.35/3.35	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	500
10	48.3X7.14/7.14 /3.68	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	350
11	31.8X5.0	SA213TP304H	14
12	60.3X8.74	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	111
13	73.0X7.01	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	38
14	73.0X9.52	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	400
15	88.9 X11.12/5.49	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	220
16	168.3X21.94	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	30
17	371.5 x 39.75	SA106 GrB/SA 216 WCB	6
18	108X16	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	40
19	127X20	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	62
20	219.1X36	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	8
21	88.8X20/14.2	SA335 P22	75
22	33.4X3.38/6.35/6.09/ 7.14	SA335 P22	275
23	108X16	SA335 P22	25
24	78.1X12.5	SA335 P22	2
25	33.4X9.09/6.35/3.38	SA335 P22 + SA182P22	70
26	21.3 X4.78/2.77	SA335 P22	300
27	48.3X3.68	SA335 P22 + SA182P22	36
28	48.3X7.14	SA335 P22 + SA182P22	135
29	47.63X10	SA213 T22 + SA182P22	10
30	SAMPLING LINES14X2.9	SA213TP304H	135
(D) MAIN STEAM PIPING UPTO BOILER STOP VALVE AND BOILER INTEGRAL PIPING			
PGMA 80-300, 80-341, 80-340, 80-452 (Partly), 80-453 (Partly), 80-342, 80-343, 80-344, 80-351, 80-355, 80-364, 80-365, 80-395, 80-451, 80-450, 80-455, 80-366.			
01	510X100	SA 335 P22	2
02	406X42	SA 335 P91	24
03	88.9X21	SA 335 P91	20
04	219.1 X 36	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	2
05	355.6 X 9.27	SA 106 Gr B	5
06	273 X 9.27	SA 106 Gr B	6
07	168.3 X 7.11	SA 106 Gr B	2
08	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	4
09	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	4
10	21.3 X 3.73	SA 106 Gr B	6
12	273 X 9.27	SA 106 Gr B	93
13	273 X 9.27	SA 106 Gr B	16

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints
14	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	10
15	73 X 7.16	SA 335 P22	20
16	60.3 X 12.5	SA 335 P22	110
17	60.3 X 5.54	SA 335 P22	200
18	33.4 X 4.55	SA 335 P22	100
19	33.4 X 9.09	SA 335 P22	50
20	73 X 5.16	SA 335 P22	4
21	60.3 X 5.54'	SA 335 P22	50
22	48.3 X10.15	SA 335 P22	500
23	33.4 X 4.55	SA 106 Gr B	50
24	33.4 X 9.09	SA 106 Gr B	40
25	48.3 X 10.15	SA 335 P22	50
26	73 X 5.16	SA 106 Gr B	10
27	33.4 X 4.55	SA 106 Gr B	70
28	60.3 X 5.54	SA 106 Gr B	50
29	73 X .16	SA 106 Gr B	10
30	60.3 X 5.54	SA 106 Gr B	150
31	48.3 X 5.08	SA 106 Gr B	80
32	33.4 X 4.55	SA 106 Gr B	1200
33	21.3 X 3.73	SA 106 Gr B	100
34	323.9 X 9.27	SA 106 Gr B	50
35	273 X 9.27	SA 106 Gr B	5
36	219.1 X 9.27	SA 106 Gr B	6
37	168.3 X 7.11	SA 106 Gr B	220
38	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	16
39	88.9 X 5.49	SA 106 Gr B	40
40	73 X 5.16	SA 106 Gr B	40
41	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	16
42	273 X 9.27	SA 106 Gr B	45
43	219.1 X 9.27	SA 106 Gr B	50
44	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	15
45	60.3 X 5.54	SA 106 Gr B	25
46	219.1 X 9.27	SA 106 Gr B	100
47	21.3 X 3.73	SA 106 Gr B	7
48	33.4 X 4.55	SA 106 Gr B	7
49	168.3 X 7.11	SA 106 Gr B	9
50	21.3 X 3.73	SA 106 Gr B	1046
51	323.9 X 9.53	SA 106 Gr B	17
56	114.3 X 6.02	SA 106 Gr B	23
57	168.3 X 21.95	SA 106 Gr B	20
58	114.3 X 17.12	SA 106 Gr B	42
59	73 X 14.02	SA 106 Gr B	3
60	60.3 X 5.54	SA 106 Gr B	200
61	48.3 X 5.08	SA 106 Gr B	50
70	168.3X21.94	SA106 GrB/ SA106 GrB + SA105	20
71	60.3X8.74/3.91	SA106 GrB/ SA106 GrB + SA105	100
72	88.9 X11.12/5.49	SA106 GrB/ SA106 GrB + SA105	90

TENDER SPECIFICATION : BHE/PW/PUR/BHT-BEIP (Vertical pkg) U-1/545

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints
73	88.8X20/14.2	SA335 P22	30
74	108X16	SA335 P22	12
75	33.4X3.38/6.35/6.09/ 7.14	SA335 P22	110
76	48.3X3.68	SA335 P22 + SA182P22	12
77	48.3X7.14	SA335 P22 + SA182P22	75
78	SAMPLING LINES14X2.9	SA213TP304H	50
79	127X20	SA106 GrB/ SA106 GrB +SA105	18

(E) POWER CYCLE PIPELINE**PGMA Nos. 80-301, 80-304, 80-310, 80-311, 80-312, 80-320, 80-321, 80-42380-424 and 80-425**

1	406.4 X 42	P-91 + P-91	29
2	564 X 58	SA 182 F91+ P-91	9
3	564 X 58	P-91 + P-91	12
4	406.4 X 42	SA 182 F91+ P - 91	10
5	600X100	GS17 Cr Mo V 511+ SA182 F22 CL3	2
6	323.9 X 35	SA 182 F91+ P-91	4
7	323.9 X 35	P-91 + P-91	31
8	660.4 X 35	P - 22 EQV + SA 182 F22 CL3	2
9	711.2X40	SA 182 F22 CL3 + SA335 P22	11
10	711.2X40	P22 EQV/ SA 335 P22 + SA 335 P22	51
11	711.2X40	21 Cr Mo Ni V 47 + P22	4
12	910X55	GS17 Cr Mo V 511+ SA182 F22 CL3	2
13	965 X 57	SA 182 F22 CL3 + SA335 P22/ SA182 F22 CL3	3
14	965 X 57	SA335 P22 + SA335 P22	12
15			
16	813 X 50	GS17 Cr Mo V 511+ SA182 F22 CL3	2
17	813 X 60	GS17 Cr Mo V 511+ SA182 F22 CL3	2
18	660 X 36	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P 22	4
19	660 X 36	SA 335 P 22 + SA 335 P 22	6
20	660 X 36	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P 22	8
21	660 X 36	SA 182 F22 CL3 + SA182 F22 CL3	2
22	720 X 45	GS17 Cr Mo V 511+ SA182 F22 CL3	2
23	660 X 36	SA 335 P 22 + SA 335 P 22	32
24	711 X 25	GS17 Cr Mo V 511+ SA 335 P22	2
25	711 X 25	P22 EQV + SA 335 P22	2
26	323.9 X 20	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P 22	4
27	864 X 35	GS18 Cr Mo 910 + SA 335 P 22	1
28	864 X 35	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P 22	2
29	864 X 35	SA 182 F11 CL2 + SA 335 P 22	3
30	864 X 35	SA 335 P 22 + SA 335 P 22	4

ANNEXURE I B TO CORRIGENDUM-02

TENTATIVE LIST OF HP FIELD WELD JOINTS FOR 500 MW BOILER AND PIPELINES

SN	SIZE : OD (mm) x Thickness (mm)	MATERIAL	Approximate number of High Pressure site weld joints		
31	323.9 X 20	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P 22	2		
32	864 X 35	SA 182 F11 CL2 + SA 105	1		
33	864 X 27	SA 105 + SA 106 Gr C	8		
34	864 X 27	SA 106 GrC + SA 106 GrC	10		
35	660 X 20	SA 105 OR EQV + SA 106 Gr C	12		
36	558.8 X23	SA 105 OR EQV + SA 105	2		
37	660 X 20	SA 106 GrC + SA 106 GrC	36		
38	355.6 X 32	SA 182 F22 CL3 OR EQV + SA 335 P22	4		
39	508 X 25	SA 182 F22 CL3 + SA 335 P22	2		
40	508 X 25	SA 335 P22 +SA 335 P22	14		
41	508 X 25	SA 182 F11 CL2 + SA 335 P22	2		
42	645 X 31.5	P22 EQV + SA 335 P22	4		
43	355.6 X 50	Gr C EQV/ SA 105/ SA 234 WPC/ A 216 WCC /SA 106 GRADE C	93		
44	508 X 71	SA 105/ SA 106 GRADE C + SA 105/ SA 106 GRADE C	7		
45	355.6 X 50	Gr C EQV/ SA 105/ SA 234 WPC/ A 216 WCC /SA 106 GRADE C	44		
46	355.6 X 50, 508 X 71 & 273 X 40	Gr C EQV/ SA 105/ SA 234 WPC/ A 216 WCC /SA 106 GRADE C/ SA 182 F11 CL2/ A 217 Gr WC9	7	65	13