

| Килом. | Пикет | Тип | Наименование на пресичаните комуникации | Характеристика на пресичаните комуникации | Ъгъл на пресичане |
|--------|------------|------------------|---|---|-------------------|
| 146,3 | ПК 1463+14 | Електропровод ВЛ | Лозево | Напрежение - 20 kV | 77°24' |
| 146,5 | ПК 1464+84 | Автомобилен път | Републикански път III-206 | Покритие - асфалт, клас - III | 79°18' |

Преносният газопровод е клас I с определен коефициент на проектиране $F=0,72$. Най-отговорните участъци на газопровода, като преходи под реки, автомагистрала, пътища I, II и III клас, ж.п. линии, съществуващи подземни комуникации, въздушни електропроводи и др. са с коефициент на проектиране $F=0,6$. Газопроводът се изпълнен с тръби $\varnothing 1219 \times 17.48$, $\varnothing 1219 \times 19.05$ и $\varnothing 1219 \times 23.83$. Тръбите са с външна ПЕ изолация 3mm и вътрешно епоксидно покритие, нанесени в заводски условия. Преходите, изпълнени по метода на наклоненото-насочено сондиране, са с тръби $\varnothing 1219 \times 23.83$ (коефициент на проектиране $F=0,5$) с външно антикорозионно и вътрешно епоксидно покритие, допълнително външно защитно бетоново покритие, осигуряващо нулева плаваемост на тръбопровода.

Линейните удължения на газопровода от въздействието на вътрешно налягане и евентуални температурни промени се поемат от самокомпенсации, с използване на естествените чупки по трасето му.

Линейната спирателна арматура на газопроводи е сферични кранове DN 1200, равнопроходни, с краища за заваряване, за подземен монтаж, фабрично изолиран, с принудително уплътнение и дренаж, с пневмо-хидравлично управление, с устройство за АЗК.

Заваръчните съединения са изолирани с термосвиваеми маншети. Съединенията на газопровода са изпълнени с електродъгова, предимно автоматична, заварка. Съединенията на крановите възли, преходите и други са изпълнени с механизирано или ръчно заваряване. Контролът на качеството на всички заварени съединения са изпълнени по радиографичен метод, допълнително с ултразвуков метод са проверени заварките на фасонните части, арматурата и монтажните съединения. Заваръчните шевове са подложени на: 100% визуален контрол; 100% безразрушителен контрол чрез радиографичен контрол и при неприложимост на радиографичния контрол се прилага ултразвуков контрол и/или контрол с проникващи течности и/или магнитно прахов контрол; съвместно изпълнение на ултразвуков контрол и радиографичен контрол, в местата на изпълнение на гаранционни заварки.

Способи за прокарване на тръбопровода:

Прокарването на газопровода е подземно. Завъртането му във вертикална и хоризонтална плоскост е извършено чрез еластично огъване на тръбите, студеноогънати колена – изготвени на трасето и горещоогънати колена – заводско изпълнение.

Минималната дълбочина на полагане, от кото терен до горна образуваща (върха) на тръбата, по правило, е не по-малко от:

1,0m – през обработваема и друга селскостопанска земя;

1,0m – под котата на дъното на водния обект по време на полагане на газопровода, но с 0,5m пониско от прогнозирания граничен профил на размиване на коритото на реката за 25 години от полагането на газопровода;

2,0m – измерено от основата на релсата на ж.п. линия до горната образуваща на защитния кожух, но не по-малко от 0,5m под дъното на отводнителните канавки или дренажи;

1.4m – измерено от нивото на пътната настилка до горната образуваща на защитния кожух, но не по-малко от 0,4m под дъното на отводнителните канавки или дренажи;