

На двата края на участъка от газопровода между спирателните възли са монтирани свещи за продухване и изпразване на разстояния 15 m от спирателната арматура и на 3 m над нивото на терена.

От двете страни на линейните кранове 48” клас 600 (DN1200, PN100) са изпълнени щуцери за вземане на проби от газ DN 50, за контрол на налягането и херметичността на крановете.

Спирателната арматура DN \geq 400 са монтирани върху фундамент, поставен върху уплътнена основа, като са изолирани от фундамента.

Като спирателна арматура в СОГ са вложени кранове стоманени, сферични, пълен отвор, 48” клас 600 (DN 1200 PN 100), 20” клас 600 (DN 500 PN 100), за подземен безшахтов монтаж, с удължен шпиндел H=2500 mm, с краища на заварка, с пневмохидравлично задвижване (автоматично) и с възможност за ръчно управление, без дистанционно затваряне, фабрично изолирани, по API 6D.

На байпасните линии се монтирани стоманени пробкови кранове 12” клас 600 (DN300 PN100) за подземен безшахтов монтаж, с удължен шпиндел H=2500 mm, с краища на заварка, с пневмохидравлично задвижване с възможност за местно (ръчно) и автоматично управление, фабрично изолирани, по API 6D. Крановете имат възможност за подбиване и уплътняване.

На свещните линии се монтирани стоманени пробкови кранове тип „Вентури“, 12” клас 600 (DN300 PN100) за подземен безшахтов монтаж, с удължен шпиндел H=2500 mm, с краища на заварка, с пневмохидравлично задвижване, с възможност само за местно (ръчно) управление, фабрично изолирани, по API 6D.

За всички заваръчни съединения е направен необходимият безразрушителен контрол:

- Визуален контрол: - 100 % – на всички заварени съединения;
- Безразрушителен ултразвуков или радиографичен контрол: - 100 % – на всички челно заварени съединения; - 100 % – на всички заварени съединения категория D, които не са включени в изпитванията на якост („златни“ заварки), като безразрушителният контрол е в обем 100% чрез две различни техники за контрол;

За защита от корозия газопроводните тръби са редварително заводски изолирани с екструдирана полиетиленова изолация тип N-n с дебелина ~3 mm, по DIN 30670.

Неизолираните краища на тръбите в зоните на заваръчните шевове, след заваряването са изолирани с полимерна изолация от термосвиваеми маншети, отговарящи на изискванията на БДС EN 12068 за система НТ-60.

Неизолираните фабрично тръбопроводи и фитинги са изолирани чрез система от изолационно покритие, отговарящо на изискванията на БДС EN 12068 за система С-50.

Контролът на качествата на екстудираната изолация, както и на полево положените изолационни покрития С-50 и НТ-60 е извършен преди засипване на газопровода

Надземните части са защитават срещу корозия чрез боядисване.

Външното антикорозионно покритие е устойчиво на UV лъчи, киселинно и абразивно устойчиво, с дебелина на сухия слой не по-малка от 200 микрона и с цвят по RAL Code № 1007 (жълт).

Оцветяването на тръбопроводите е изпълнено съгласно изискванията на BS 1710 “Specification for Identification of Pipelines and Services”, като цветовете са съгласно BS 4800 “Identification on Colour Reference” (RAL Code).

Направено е огнезащитно покритие на опорите на газопроводните линии, монтирани надземно, което е с необходимата дебелина на сухия филм.

За предпазване от корозия на подземните части на газопровода е изпълнена и електрохимична защита (катодна защита).

След окончателното монтиране на газопроводите, е направено изпитване на якост и на плътност по утвърдена програма за провеждане на изпитания.

Част Ел (ТСВ):