

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Jenis korosi yang terjadi pada pipa produksi *naphtha oil* dari *Oxygen Stripper Receiver 31-V-101* ke *Oxygen Stripper Overhead Pump 31-P-102 A/B*, yaitu korosi merata (*uniform corrosion*). Sedangkan metoda pengendalian korosi yang diterapkan adalah dengan metoda *coating* dengan jenis *three layers coating*, yaitu *inorganic zinc 75 micron DFT* sebagai *primer coat*, *Polyamide Epoxy* sebagai *middle and finish coat*, serta penggunaan inhibitor *Unicor C* sebagai upaya pengendalian korosi secara internal pipa.
2. Laju korosi pada pipa produksi *naphtha oil* dari *Oxygen Stripper Receiver 31-V-101* ke *Oxygen Stripper Overhead Pump 31-P-102 A/B* adalah 0,0953 - 0,1307 mm/tahun dan berdasarkan ketahanan korosi relatif laju korosi tersebut tergolong dalam kategori *good* sampai *excellent*.
3. Sisa umur pakai atau *remaining service life (RSL)* pipa produksi *naphtha oil* dari *Oxygen Stripper Receiver 31-V-101* ke *Oxygen Stripper Overhead Pump 31-P-102 A/B*, yaitu sebesar 5,12 - 12,58 tahun.

## 6.2 Saran

Berdasarkan dari kegiatan penelitian ini, maka, penulis dapat memberi saran sebagai berikut :

1. Perlunya dilakukan pelapisan kembali (*re-coating*) pada bagian-bagian pipa yang telah mengalami kerusakan pada kondisi *coating* nya.
2. Perlunya dilakukan inspeksi secara berkala untuk mengetahui kondisi pipa, kondisi pelapis pipa (*coating*), ketebalan aktual pipa, sehingga dapat diketahui laju korosi dan sisa umur pakai pipa.
3. Perlunya dilakukan *monitoring* secara berkala terhadap lokasi yang memiliki kondisi tanah dengan nilai resistivitas dan pH yang rendah.
4. Untuk penelitian selanjutnya dapat dikembangkan dengan memperhatikan faktor kecepatan aliran fluida terhadap laju korosi pipa.