

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

Pemakaian energi yang berasal dari fosil (minyak bumi) terus meningkat seiring dengan peningkatan jumlah penduduk dan industri. Indonesia merupakan salah satu negara dengan populasi penduduk yang padat, sehingga kebutuhan energi sangat tinggi terutama digunakan dalam sektor transportasi. Cadangan minyak bumi semakin menipis menyebabkan krisis energi dimana harga minyak mentah/crude oil dunia saat ini mencapai \$65 perbarell (Agarwal, 2007), bahkan menembus angka di atas \$100 perbarell (Kompas, 6 Mei 2008). Pemakaian biodisel pensubstitusi solar akan mengurangi pemakaian bahan bakar dari minyak bumi. Biodisel bisa digunakan dengan kadar 100% atau dicampur dengan disel konvensional. Pemakaian 10% (disebut B10) tidak memerlukan modifikasi mesin kendaraan/motor. Pemerintah telah menargetkan pemakaian biodisel sebanyak 5% dari konsumsi BBM disel konvensional maka dengan konsumsi BBM disel 23,4 juta ton pertahun memerlukan biodisel sebanyak 1,15 juta ton (Dept. Energi dan Sumber Daya Mineral, 2008). Namun pemakaian biodisel di Indonesia belum sesuai target karena beberapa kendala diantaranya penguasaan IPTEK dalam produksi biodisel.

Pemakaian biodisel sebagai bahan bakar mengurangi emisi gas buang yang ditimbulkan akibat pembakaran yang kurang sempurna pada mesin, antara lain gas CO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, CO, SO<sub>x</sub> dan partikel karbon. Hidrokarbon (HC) (Van Gerpen, 2005). Partikel berbahaya yang dibuang ke lingkungan dapat menyebabkan iritasi mata, pusing, batuk, bercak kulit, mengantuk, perubahan kode genetik, memicu asma dan kanker paru-paru. Oksida belerang yang berlebihan berpotensi menyebabkan efek iritasi pada saluran pernapasan sehingga menimbulkan gejala batuk sampai sesak napas dan meningkatkan asma. Karbon monoksida menyebabkan pengurangan kadar oksigen dalam darah (Hb) untuk jumlah kecil menyebabkan pusing, gangguan berpikir, penurunan reflek dan gangguan jantung (Sriwijaya post, 16 Februari 2008). Dibandingkan solar dari minyak fosil biodisel mempunyai kelebihan, antara lain dapat mereduksi polusi

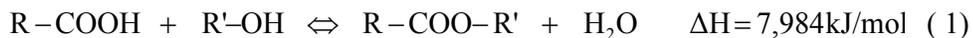
tanah, serta melindungi kelestarian perairan dan sumber air minum. Hasil penelitian menunjukkan dengan penambahan 20% (volume) biodisel ke dalam bahan bakar disel bisa mengurangi partikel emisi gas buang sebanyak 30%, sedangkan pemakaian 100% biodisel menurunkan partikel emisi gas buang sebanyak 59% (Usta *et al.*, 2005). Kelebihan-kelebihan yang dimiliki oleh biodiesel ini karena sifat dari biodisel yang dapat teroksidasi relatif sempurna atau terbakar habis, non-toksik, dan dapat terurai secara alami (Van Gerpen, 2005) sehingga gas buang yang ditimbulkan aman bagi lingkungan.

Pemicu utama global warming adalah meningkatnya emisi karbon, akibat penggunaan energi fosil (bahan bakar minyak, batu bara dan sejenisnya yang tidak dapat diperbaharui). *Intergovernmental Panel and Climate Change* (IPCC) menyatakan pada tahun 2005 terjadi peningkatan suhu rata-rata 0.6 – 0.7 sedangkan di Asia lebih tinggi yaitu sebesar 1.0. peningkatan suhu ini berakibat ketersediaannya air dinegeri-negeri tropis berkurang 10–30 persen (<http://www.andaka.com>, februari 2008). Ini adalah kondisi yang sangat memprihatinkan jika penggunaan bahan bakar fosil tidak dihentikan, maka dari itu penggunaan biodisel perlu segera dilakukan.

Biodisel diproduksi dari minyak nabati dengan proses transesterifikasi. Namun kendala yang dihadapi dalam produksi biodisel dari minyak nabati secara konvensional menggunakan katalisator basa adalah adanya hasil samping yang berupa sabun menyebabkan penurunan konversi reaksi dan menyulitkan pemurnian biodisel dari sabun (Marchetti dan Errazu, 2008). Salah satu alternatif produksi biodisel adalah dari bahan baku asam oleat. Asam oleat berasal dari reaksi hidrolisis minyak nabati seperti minyak sawit. Minyak sawit adalah minyak yang diekstraksi dari pohon sawit (*Elaeis Guienis*). Minyak sawit mengandung asam lemak jenuh dan tak jenuh dalam jumlah yang sama. Kandungan asam lemak terdiri dari asam oleat 42%, asam linoleat 9%, dan asam palmitat 43%, asam stearat 4%, dan asam miristik 2% (Baileys, 1996). Asam lemak dan ester asam lemak adalah produk yang terpenting dari bahan kimia *oleochemical*. Asam lemak digunakan untuk bahan baku sabun. Minyak sawit adalah produk penting di Indonesia karena biaya produksinya lebih rendah daripada minyak-minyak

*vegetable* yang lain. Hal ini membuka peluang pengembangan keuntungan ekonomi dari produk-produk ester asam lemak.

Produksi biodisel dari asam oleat disebut reaksi esterifikasi. Esterifikasi pada dasarnya adalah reaksi balik dari reaksi hidrolisa. Reaksi asam lemak dengan alkil alkohol membentuk ester dan air adalah sebagai berikut:



Reaksi adalah reaksi *endothermic* (Bart *et al.*, 1994). Proses ini berlangsung dengan katalis asam antara lain  $H_2SO_4$ ,  $H_3PO_4$ , dan asam sulfonat. Untuk mengarahkan reaksi ke arah produk alkil ester, salah satu reaktan, biasanya alkohol diberikan dalam jumlah yang berlebihan dan air diambil selama reaksi. Umumnya pengambilan air dilakukan secara kimia, fisika dan pavorasi (Vieville *et al.*, 1993).

*Reactive Distillation Technology* adalah salah satu metode baru yang kini sedang dikembangkan untuk memproduksi senyawa kimia ester. Pada dasarnya *Reactive Distillation Technology* adalah proses yang menggabungkan reaksi dan distilasi dalam satu unit proses. Hasil reaksi yang terbentuk dari dalam reaktor secara simultan diambil dengan cara distilasi. Aplikasi *Reactive Distillation* telah digunakan untuk produksi ester-ester seperti metil asetat, etil asetat dan butil asetat (Agreda *et al.* 1990, Zhicai *et al.*, 1998). Aplikasi *Reactive Distillation* di bidang industri kimia adalah metil tertiar butil eter (MTBE) sebagai bahan aditif untuk menaikkan angka oktan (Zhang dan Datta, 1995).

Beberapa penelitian tentang reaksi asam oleat dan etanol (Goddard *et al.*, 2000) dan asam oleat dengan 2-etil hexanol (Lacaze-Dufaura *et al.*, 2000) menggunakan katalis homogen telah dipublikasikan. Namun, penelitian estrifikasi asam oleat dengan metanol dengan katalisator asam asetat menggunakan metode reaktif distilasi belum pernah dilakukan. Tujuan utama penelitian ini untuk mengembangkan perancangan *Reactive Distillation technology* dalam produksi ester asam oleat dan metanol dengan katalisator homogen secara experimental. Variable proses yang dipelajari antara lain jenis katalis, temperatur, rasio asam oleat:metanol, konsentrasi katalis dan waktu reaksi terhadap konversi asam oleat.