



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan data hasil penelitian, maka dapat disimpulkan bahwa konsentrasi aseton dan jumlah refluks dapat mempengaruhi proses ekstraksi terhadap *bleaching earth* yang direcovery. Yield yang dihasilkan dari proses ekstraksi menandakan kuantitas minyak yang dapat diekstrak dari *spent bleaching earth*. Yield tertinggi yang dapat diekstraksi yaitu pada konsentrasi aseton 70% dan jumlah refluks 5 sebesar 18,73%. Pada konsentrasi aseton yang tinggi dan jumlah refluks ekstraksi yang banyak dapat menghasilkan yield yang banyak pula. Namun pada kondisi optimal, seiring berjalannya waktu terjadi penurunan yield. Hasil optimasi menggunakan *Response Surface Methodology software Design Expert 13.0.5.0*. yaitu berada pada konsentrasi aseton 69,152% dan jumlah refluks 4 sehingga menghasilkan yield sebesar 17,521%. Selain itu, *recovey bleaching earth* yang dihasilkan telah memenuhi syarat kimia dan syarat fisika selain pH berdasarkan standar SNI: 13-6363-2000 tentang bentonit sebagai pemucat minyak nabati sehingga dapat dipertimbangkan untuk digunakan kembali dalam proses *bleaching* minyak nabati.

5.2.Saran

Recovery Bleaching Earth yang dihasilkan memiliki pH asam. Hal ini belum sesuai dengan standar SNI: 13-6363-2000 tentang bentonit sebagai pemucat minyak nabati dimana pH *bleaching earth* yang digunakan dalam pemucatan minyak nabati memiliki pH sebesar 6,5 sampai 8,5 sehingga perlu dilakukan *pretreatment* berupa netralisasi sebelum digunakan kembali agar dapat berfungsi secara optimal.