Christian Finke

Recycling von Amalgamabscheider-Behältern

HERSTELLERINFORMATION Entsorgung ist ein komplexes Thema für Zahnarztpraxen: Überall lauern Fallstricke, die Unsicherheit ist groß. Kein Wunder, schließlich steht eine Menge auf dem Spiel, wenn in diesem Bereich eine falsche Entscheidung getroffen wird. Auch bei der Frage, ob der volle Amalgamabscheider-Behälter durch einen neuen Originalbehälter oder einen recycelten Behälter ersetzt werden sollte, herrscht vielfach Unsicherheit. Dabei ist die Antwort so einfach: Ist für eine professionelle Wiederaufbereitung gesorgt, ist Abscheiderrecycling die bessere Wahl. Denn aufbereitete Abscheiderbehälter punkten mit Nachhaltigkeit und Kostenersparnis, ohne Abstriche bei Hygiene oder Sicherheit machen zu müssen.

Wir leben heutzutage in einer Wegwerfgesellschaft. Weshalb dann also einen recycelten Abscheiderbehälter wählen, wenn man auch einen neuen bestellen kann? Ganz einfach: Weil ein solcher Behälter nach einmaliger Verwendung längst nicht kaputt oder unbrauchbar ist. Die bloße Kennzeichnung eines Abscheiderbehälters als Einmalprodukt verbietet nicht dessen Mehrfachverwendung.
Das hat auch das Landgericht Düsseldorf kürzlich in einem Urteil bestätigt (Az. 14c O 160/14). Die Produkthaftung für den Behälter geht vom Originalhersteller auf das recycelnde Unternehmen über, sodass der Praxisinhaber weiterhin rechtlich abgesichert bleibt. Wer auf recycelte Behälter zurückgreift, muss nicht auf Qualität verzichten und leistet gleichzeitig einen wichtigen Beitrag zur Vermeidung von Plastikmüll und dem sinnvollen Einsatz unserer zunehmend begrenzten Rohstoffe und Ressourcen.

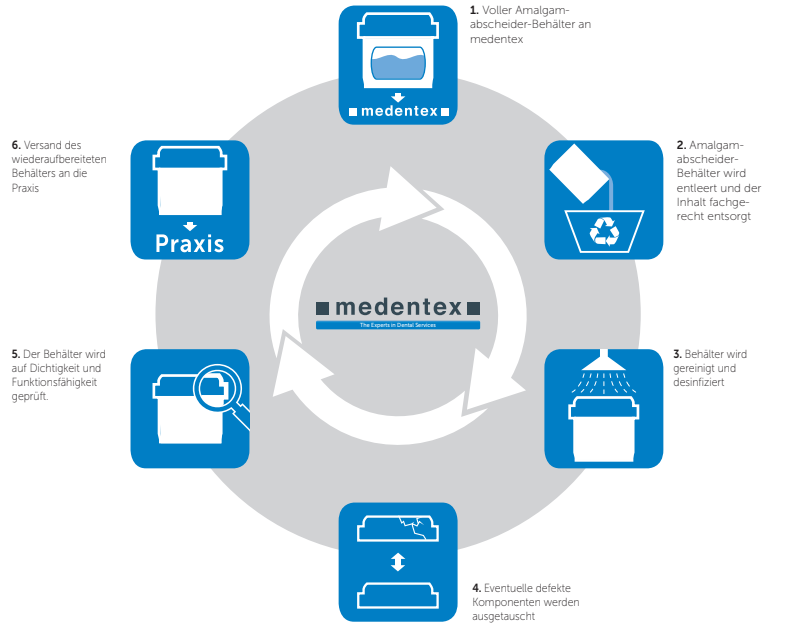
Nachhaltig und kostengünstiger

Gebraucht ist günstiger als neu – das gilt ebenso für wiederaufbereitete Amalgamabscheider-Behälter. Je nach Größe der Praxis und Typ des Abscheidersystems können dadurch innerhalb eines Jahres einige Hundert Euro eingespart werden. Aufbereitete Behälter sind meist für einen Bruchteil des Neupreises erhältlich, je nach Modell sogar kostenfrei. Das macht sie besonders attraktiv. Bestimmte Abscheidertypen wie z.B. Sirona-Rotoren können aufgrund ihrer Bau- und Funktionsweise grundsätzlich nicht wiederaufbereitet werden. Wo jedoch ein Recycling möglich ist, lassen sich die Kosten durch den Einsatz aufbereiteter Behälter deutlich senken.

Beim Umgang mit gefährlichen Abfällen gibt es vieles zu beachten. *Foto: medentex/Sarah Jonek*

Hygienisch unbedenklich

In jeder Zahnarztpraxis wird Hygiene großgeschrieben. Schließlich gilt es, die gesundheitliche Verantwortung gegenüber Mitarbeitern und Patienten wahrzunehmen. Dass hierbei auch der Amalgamabscheider keine Ausnahme bilden soll, ist nachvollziehbar. Allerdings gelten für Amalgamabscheider-Behälter weniger strenge Anforderungen als beispielsweise für Behandlungsinstrumente, was sich auch in der Risikoklassifizierung widerspiegelt. Der Abscheider befindet sich in der Regel entweder im Fuß der Behandlungseinheit oder zentral auf der Etage, beziehungsweise im Keller. Dadurch ist ein direkter Kontakt mit dem Patienten ausgeschlossen, der Behälter braucht nicht steril zu sein.
Bei jeder Aufbereitung durchlaufen die Behälter eine gründliche Desinfektion, um eventuell vorhandene Keime und Bakterien abzutöten. Einige Fachbetriebe wie die medentex GmbH nehmen zusätzlich Stichproben zur Keimzahlbestimmung. Durch dieses Vorgehen kommt das recycelnde Unternehmen seiner Sorgfaltspflicht in vollem Umfang nach. Damit bieten die wiederaufbereiteten Behälter auch dem Praxispersonal bestmöglichen Schutz. Ungeachtet dessen ist bei jedem Austausch des vollen Amalgamabscheider-Behälters das Tragen von Schutzkleidung



Grafik: medentex

Wiederaufbereitungsprozess eines Abscheiderbehälters am Beispiel der medentex GmbH.

Egal, ob aus wirtschaftlicher Sicht oder aus Gründen des Ressourcenschutzes: Die Verwendung recycelter Amalgamabscheider-Behälter bietet viele Vorteile. Bei professioneller Aufbereitung durch einen zuverlässigen Partner stehen die wiederaufbereiteten Behälter den neuen in nichts nach.

Zertifiziertes Recycling

Damit Sie auf der sicheren Seite sind, sollten Sie Ihren Amalgamabscheider-Behälter – ebenso wie alle anderen gefährlichen Abfälle – mit einem zertifizierten Entsorgungsfachbetrieb entsorgen. Zusätzliche Zertifizierungen in den Bereichen Qualitätsmanagement, Umweltmanagement und Arbeitssicherheit, wie beispielsweise die medentex GmbH sie vorweist, können Anhaltspunkte für hohe Qualitätsansprüche liefern. Darüber hinaus steht die zuständige Zahnärztekammer als Ansprechpartner für Entsorgungsfragen ebenfalls zur Verfügung.

und Schutzhandschuhen empfehlenswert – schon allein deshalb, weil der Umgang mit quecksilberhaltigem Amalgam immer ein potenzielles Gesundheitsrisiko darstellt.

Sicher und zuverlässig

Wenn ein wiederaufbereiteter Abscheiderbehälter professionell recycelt wurde, erfüllt er seinen Zweck genauso gut wie ein Originalbehälter. Denn gerade im Abfallbereich – und dazu gehören auch Amalgamabscheider-Behälter – kommt es vor allem auf die Zweckmäßigkeit an. Bei der medentex GmbH beispielsweise folgt die Aufbereitung immer dem gleichen, festgelegten Prozess: Zunächst werden die Behälter maschinell und per Hand von Verunreinigungen befreit. Je nach Produkttyp setzt das Unternehmen hierbei verschiedene verfahrenstechnische Anwendungen ein, die auf die Eigenschaften des jeweiligen Produktes abgestimmt sind. Anschließend durchläuft der Behälter eine Desinfektion, um Keime und Bakterien abzutöten.
Danach kommt der Abscheiderbehälter bereits das erste Mal auf den Prüfstand: Müssen Dichtungen ausgetauscht werden oder defekte Komponenten? Ist das Material brüchig, weist der Behälter gar Risse auf oder ist er anderweitig beschädigt? Erst, wenn der Behälter hier grünes Licht erhält, gelangt er in die Endkontrolle. Dort prüfen die Mitarbeiter jeden Behälter noch einmal auf Dichtigkeit und Funktionsfähigkeit. Besteht der recycelte Behälter den Test, wird er verpackt und den Praxen wieder zur Verfügung gestellt. Fällt er durch, wird er aus dem Verkehr gezogen – ohne Kompromisse. Durch ein solches Aufbereitungsverfahren, das zusätzlich durch ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gesichert ist, finden nur einwandfreie, funktionsfähige Amalgamabscheider-Behälter ihren Weg in die Praxis.

Praxishygiene ist ein weitreichendes Thema. Wer seinen Amalgamabscheider-Behälter professionell wiederaufbereiten lässt, steht auf der sicheren Seite. *Foto: medentex/Sarah Jonek*

INFORMATION

medentex GmbH
Piderits Bleiche 11
33689 Bielefeld
Tel.: 05205 7516-0
www.medentex.de