



Matthias Kühle-Weidemeier (Herausgeber)  
**Internationale 9. ASA-Recyclingtage**  
*Die MBA als Rohstofflieferant*

**ASA** In Zusammenarbeit mit  
**wasteconsult**  
**INTERNATIONAL**

Balhar  
Kühle-Weidemeier

**Internationale 9. ASA-  
Recyclingtage**  
**Die MBA als Rohstofflieferant**  
29. Februar – 2. März 2012

Schirmherr:  
Bundesumweltminister Dr. Norbert Röttgen

Unterstützt durch:

**VKU** **ags e.v.** **INFA** **CR-ED**

Cuvillier Verlag

**Arbeitsgemeinschaft Stoffspezifische Abfallbehandlung ASA e.V.**

<https://cuvillier.de/de/shop/publications/99>

Copyright:

Cuvillier Verlag, Inhaberin Annette Jentsch-Cuvillier, Nonnenstieg 8, 37075 Göttingen, Germany  
Telefon: +49 (0)551 54724-0, E-Mail: [info@cuvillier.de](mailto:info@cuvillier.de), Website: <https://cuvillier.de>

## Inhalt

<b>Grußwort</b> <i>N. Röttgen</i>	VI
<b>Vorwort</b> <i>T. Grundmann</i>	VIII
<b>Vorwort</b> <i>M. Kühle-Weidemeier</i>	XI
<b><u>I Einführung</u></b>	
<b>MBA in Deutschland und Europa – Entwicklung, Stand und Perspektiven</b> <i>M. Nelles, G. Morscheck, J. Grünes</i>	1
<b>Beitrag der MBA zum Klima- und Ressourcenschutz</b> <i>K. Ketelsen</i>	17
<b><u>II Politische, gesetzliche und wirtschaftliche Rahmenbedingungen</u></b>	
<b>Mechanical Biological Treatment (MBT) in the UK - A personal view</b> <i>P. Russell</i>	40
<b>Auswirkungen der IE-Richtlinie für Anlagenbetreiber</b> <i>S. Meyer</i>	46
<b>Überarbeitung des BREF-Merkblattes Abfallbehandlung - was erwartet die MBA-Betreiber?</b> <i>M. Kühle-Weidemeier</i>	59
<b>Vermarktungschancen deutscher Recyclingtechnologie</b> <i>N. Denz</i>	71
<b>Übertragbarkeit von Konzepten und Techniken zur Abfallbehandlung</b> <i>F. Kölsch, C. Heußner, K. Fricke, M. Ginter</i>	75
<b><u>III Auswirkungen der Rahmenbedingungen</u></b>	
<b>Quote ist nicht gleich Quote - Grundlagen zur Ermittlung der Recyclingquoten nach AbfRRL und KrWG (E)</b> <i>K. Ketelsen, N. Fischer</i>	83



<b>Auswirkungen des KrWG auf die Bioabfallsammlung und die Wertstofffassung</b> <i>G. Becker</i>	103
<b>Angepasste Gebührenstrukturen bei veränderten Stoffströmen</b> <i>K. Gellenbeck, K. Heuer</i>	109
<b>Entwicklungen beim Emissionshandel</b> <i>P. Oligmüller</i>	117
<b>Steigende Anforderungen an die Mitverbrennung und eine hochwertige Verwertung von Sekundärbrennstoffen</b> <i>J. Geiping, S. Flamme</i>	123
<b>Stoffliche Verwertung wird durch "die Flamme" sinnvoll ergänzt- mtm plastics – mtm compact Hybridverwertung für Mischkunststoffe</b> <i>M. Scriba</i>	133
<b>The Ten Commandments of Waste</b> <i>P. Russell</i>	146
<b>Design of MBT plants - a strategy for international markets</b> <i>I. Steinberg</i>	153
<b>The Biopole Project: design, construction and start-up of a 75,000 tpa MSW facility</b> <i>P. Turba, L. Vizioz</i>	165
<b>Current status and future role of MBT in Italy</b> <i>F. Adani</i>	184
<b>Where to put the high calorific output fractions of MBT plants</b> <i>M. Kühle-Weidemeier</i>	193
<b><u>IV Entwicklungsmöglichkeiten rund um die MBA-Technologie</u></b>	
<b>Flexible Möglichkeiten zur getrennten Verwertung von Bioabfall und Restabfall im AWZ Rhein-Lahn</b> <i>G.Müller, A. Warnstedt</i>	203
<b>Stoffstromspezifische Konversion von Entsorgungsanlagen am Beispiel der Weiterentwicklung des MBA-Verbundes der ZAK</b> <i>J. Deubig</i>	220
<b>Bioabfallverwertung am Beispiel einer MBA</b> <i>R. Eitner</i>	234

<b>Gewinnung von Rezyklaten aus der gemischten Erfassung von Siedlungsabfällen</b>	244
<i>M. Monzel</i>	
<b>DIESELWEST – Realisierung eines industriellen Prototypen zur Verölung von Ersatzbrennstoffen</b>	251
<i>Ch. Haupts</i>	
<b>Die Verwertung von Teilfraktionen aus der MBA im Concord Blue Reformer</b>	259
<i>H.-J. Mühlen, S. Flahs</i>	
<b>Deponierückbau und Rolle der MBA</b>	269
<i>S. Gäth, B. Gallenkemper</i>	
<b><u>V Optimierungsansätze bei der MBA-Technologie</u></b>	
<b>Optimierungsansätze bei der MBA Pohlsche Heide mit Trockenvergärungsanlage</b>	279
<i>Th. Kropp</i>	
<b>Optimierungsansätze am Beispiel der MBA Südniedersachsen</b>	287
<i>M. Rakete</i>	
<b>Optimierung der MBS- Anlage ZAB Nuthe-Spree</b>	297
<i>H. Lingk</i>	
<b>Optimierungsansätze bei der MBA-Technologie am Beispiel der RABA Chemnitz (physikalische Trocknung)</b>	306
<i>J. Schatz, U. Römer</i>	
<b>Ganzheitliche Entwicklung zum ressourceneffizienten Betrieb von MBA-Prozessen mit RTO-Technologie</b>	316
<i>O. Carlowitz, O. Neese, K. Ketelsen</i>	
<b><u>VI Vergärung von Bioabfall – Betriebserfahrungen mit unterschiedlichen Verfahren</u></b>	
<b>Bioabfallbehandlung mittels Teilstromvergärung im Pfropfenstromverfahren (Kompostwerk Warendorf)</b>	330
<i>A. Oechtering</i>	
<b>Erweiterung des Kompostwerk Gütersloh um eine Biogasanlage nach dem KOMPOFERM®-Verfahren</b>	337
<i>S. Böhme</i>	



---

<b>Erfahrungen mit der kontinuierlichen Trockenvergärung am Beispiel der Vergärungsanlage Hoppstädten (aus Sicht Anlagenlieferant und Betreiber)</b> <i>T. Baumann, F. Schwarz</i>	355
<b>Erweiterung einer Kompostanlage um eine anaerobe Behandlung</b> <i>J. Hezel</i>	369
<b>Aufbereitung von organischen Abfällen für die Nassvergärung – Technologie Komptech</b> <i>M. Wellacher</i>	377