

Inhalt

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



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

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



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