

# INHALTSVERZEICHNIS CD ZUR

## REGENSBURGER FACHTAGUNG

NEUE TECHNISCHE UND WIRTSCHAFTLICHE  
ASPEKTE FÜR DIE AGR BEI MÜLL-, HOLZ- UND  
EBS-VERBRENNUNGSANLAGEN

13./14. JUNI 2006

1. VERANSTALTUNGSTAG	DIENSTAG, 13. JUNI 2006
V 1 - Professor Dr.-Ing. Michael <b>Beckmann</b> Dipl.-Ing. Martin <b>Horeni</b> (Bauhaus-Universität Weimar)	Online-Bilanzierung in AVA, Vorteile für den Betrieb der AGR
V 2 - Dr. techn. Klaus <b>Sihorsch</b> (Scheuch GmbH, A-Aurolzmünster)	Das GWF - Kernkomponente in der trockenen und quasitrockenen RGR
V 3 - Dipl.-Ing. Christian <b>Fuchs</b> (LAB GmbH, Stuttgart)	Bewährte Verfahren zur RGR - zeitgemäß optimiert
V 4 - Dipl.-Ing. Rudi <b>Karpf</b> (ETE.A Ingenieur-Ges. mbH, Lich)	Neueste Entwicklungen bei der trockenen und quasitrockenen AGR
V 5 - Dipl.-Ing. Stefan <b>Zinsler</b> (MHKW Ulm)	Umstieg von Aktivkohle auf Dioxorb® 776 AK (10)
V 6 - Dr. rer. nat. Rüdiger <b>Heidrich</b> (MVA Bonn GmbH)	Maßnahmen und Versuche zur Quecksilberminderung an der MVA Bonn
V 7 - Dr. Herbert <b>Schmid</b> (Voestalpine Stahl GmbH, A-Linz)	Stand der Technik bei der AGR in Eisenerz-Sinteranlagen
V 8 - Dipl.-Ing. Ralf <b>Boppert</b> (K + S Entsorgung GmbH, Kassel)	Möglichkeiten der Entsorgung von RGR-Rückständen in Anlagen der K + S-Gruppe

2. VERANSTALTUNGSTAG	MITTWOCH, 14. JUNI 2006
V 9 - Dr. rer. nat. Jörg <b>Metschke</b> (Schwandorf)	Grundlagen der trockenen und quasitrockenen RGR-Verfahren
V 10 - Dipl.-Ing. Gerold <b>Wittek</b> (MVA Nürnberg)	Maßnahmen zur Emissionsminderung beim Anfahren von Müllkesseln
V 11 - Dipl.-Ing. Rüdiger <b>Siebert</b> (AWG mbH, Wuppertal)	Erste Betriebserfahrungen mit der NID-Anlage im MHKW Wuppertal
V 12 - Dipl.-Ing. Pierre <b>Schwartz</b> (SMVA Tredi, F-Straßburg)	Erfahrungen mit Kalkhydrat und Natriumbicarbonat bei der AGR einer SMVA
V 13 - Dipl.-Ing. Georg <b>Schuster</b> (Walhalla Kalk GmbH & Co. KG, Regensburg)	Effektive und wirtschaftliche AGR
V 14 - Dipl.-Ing. Erich <b>Pawelka</b> (MVA Flötzersteig, A-Wien) Dr.-Ing. Christian <b>Gierend</b> (IPG GmbH, Grünstadt)	Optimierung der NH <sub>4</sub> OH-Eindüsung einer SCR-Anlage mittels Fuzzy Control am Beispiel der MVA Flötzersteig, Wien
V 15 - Dr. Jörg <b>Krüger</b> (Ing.-Büro VWT, Schwandorf)	Grundlagen zum Betrieb eines GWF und der Reaktionsmechanismen beim CDAS-Verfahren  Das Müllkraftwerk in Schwandorf  Klärung der Reaktionsmechanismen beim CDAS-Verfahren