

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
	Branchenkongress EU PVSEC <u>Solarmaschinenbauer setzen auf hocheffiziente Solarzellen</u> (Sascha Rentzing)	<b>Mit Hocheffizienz gegen die Krise</b> (Sascha Rentzing)	
0	Um die Kosten des Solarstroms weiter zu senken, müssen Solarmodule effizienter werden. Die Ausrüster der Photovoltaikindustrie legen nun den Grundstein für den nächsten Wirkungsgradsprung. Auf dem Branchenkongress European Photovoltaic Solar Energy Conference (EU PVSec) in Frankfurt zeigten Equipmentanbieter Linien für kristalline Solarzellen mit bis zu 20 % Wirkungsgrad.	Auf der europäischen Photovoltaik- und Solarmesse EU PVsec beschwört die Branche ihre Innovationskraft. Bessere Module sollen den Absatz ankurbeln.	0
		Kann man Winfried Hoffmann noch ernst nehmen? Die Solarhersteller stecken in einer tiefen Krise, und der Präsident des Verbands der europäischen Photovoltaikindustrie Epia prophezeit ihnen eine „aussichtsreiche Zukunft“. „Europa vereinigt 60 Prozent der Wertschöpfung in der Photovoltaik. Dieser Anteil kann bei politischer Unterstützung gehalten werden“, sagte Hoffmann auf der Kongressmesse EU PVsec Ende September in Frankfurt am Main. Epia erwartet in einer aktuellen Studie zum europäischen Solarmarkt, dass bei weiterer Förderung und einfacheren Genehmigungsverfahren die kumulierte installierte Leistung in Europa von derzeit 50 Gigawatt (GW) auf bis zu 850 GW im Jahr 2030 steigen wird. Dann werden laut Epia Solaranlagen 25 Prozent der Stromversorgung in Europa übernehmen.	1
		Bisher lag Epia mit seinen Prognosen immer richtig. Ob Siliziumengpass 2007 oder Weltfinanzkrise 2008 – stets schaffte die Photovoltaik Wachstumsraten von mindestens 25 Prozent pro Jahr. Von einer sonnigen Zukunft scheint die Solarbranche derzeit aber weiter entfernt zu sein als jemals zuvor. Die Modulpreise sind in den vergangenen zwei Jahren aufgrund massiver Überkapazitäten schneller gefallen, als die Produzenten ihre Kosten senken konnten. Schrumpfende Margen haben bereits zahlreiche europäische Hersteller in die Insolvenz getrieben. Außerdem kürzen viele Länger mit Einspeisevergütung für Solarstrom wegen des unerwartet starken PV-Zubaus die Fördertarife. In Deutschland zum Beispiel soll bei 52 GW installierter Gesamtleistung Schluss sein mit der Unterstützung. Da dieses Jahr bereits über 30 GW Gesamtinstallationen erreicht werden, wird der Förderdeckel vermutlich noch vor 2020 greifen.	2

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
		Dennoch ist für die Solarindustrie nicht alles verloren. „Entscheidend sind jetzt kostensenkende Innovationen, mit denen die Firmen dem Preisverfall leichter trotzen und schnell unabhängig werden können von staatlichen Förderprogrammen“, sagt Markus Fischer, Vizevorsitzender der Technologie-Roadmap Photovoltaik (ITRPV), einer Arbeitsgruppe im europäischen Halbleiterverband Semi. Die Industrie hat sich daher zu raschen Neuerungen entschlossen und in der ITRPV ehrgeizige Ziele festgelegt: Bis 2020 soll der Wirkungsgrad kristalliner Siliziumzellen um drei Prozentpunkte steigen. Multikristalline Zellen werden dann durchschnittlich 19 Prozent Effizienz erreichen, monokristalline rund 23 Prozent. Dank des Effizienzgewinns und eines sparsameren Umgangs mit Silizium sinkt die Kostenlernkurve der PV fortan schneller als bisher: In der vergangenen Dekade fielen die Kosten um durchschnittlich 20 Prozent pro Jahr, künftig sollen Einsparungen von 29 Prozent erreicht werden.	3
		<b>Ehrgeizige Roadmap</b>	
1	Stetige Verbesserungen bei den Produktionsmaschinen sind eine unabdingbare Voraussetzung für die Wettbewerbsfähigkeit der Photovoltaik. Eine in Frankfurt/Main auf der European Photovoltaic Solar Energy Conference (EU PVSec) gezeigte neue Produktionslinie rückt dieses Ziel näher heran: Bei sinkenden Fertigungskosten lassen sich mit ihr leistungsstärkere Siliziumzellen und -module hervorbringen.	Die Solarmaschinenbauer schaffen bereits die Basis für die angepeilten Fortschritte. In Frankfurt stellen gleich mehrere Ausrüster Produktionslinien vor, die bei sinkenden Fertigungskosten leistungsstärkere Zellen und Module hervorbringen. Zu den neuesten Entwicklungen zählt eine Hocheffizienzstraße der Schweizer Firma Meyer Burger, die Zellen- und Modulproduktion kombiniert.	4
2	Diese Anlage <b>prozessiert monokristalline Siliziumscheiben</b> , die <b>Wafer</b> , zunächst zu sogenannten <b>Heterojunction-Solarzellen</b> (s. Kasten) mit <b>21 % Wirkungsgrad</b> . <b>Im anschließenden Modulprozess werden</b> die Zellen in dem Modul nach einem neuartigen Verfahren über gut stromleitende Folien <b>miteinander verschaltet</b> .	Sie <b>verarbeitet monokristalline Siliziumscheiben (Wafer) zunächst zu so genannten Heterojunction-Zellen mit 21 Prozent Wirkungsgrad</b> . <b>Im anschließenden Modulprozess wird</b> dann eine gut stromleitende Folie auf jeweils 60 Zellen geklebt, die sie über viele filigrane Metallfinger <b>miteinander verschaltet</b> . In bisher gängigen Prozessen werden die Zellen über zwei bis drei relativ dicke Stromsammelschienen miteinander verlötet.	
	<b>Dadurch steigt die Leistung der Module gegenüber bisherigen Standardpaneelen um rund 10 % auf 303 W.</b>	<b>Durch die Maßnahme</b> wird die Zelle weniger verschattet und es kann mehr Licht eindringen – <b>die Leistung der Module steigt gegenüber herkömmlichen Standardpaneelen um rund zehn Prozent auf 303 Watt.</b>	
	<b>Heterojunction-Solarzellen-Technik: Neue Hoffnung für Photovoltaikhersteller</b>		
3	Entwickelt hat die neue Kombi-Fertigungsstraße		

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
	für Zellen und Module der Schweizer Solarzulieferer Meyer Burger.		
	"Die Linie wird derzeit in den Markt eingeführt", sagt Firmensprecher Mario Schubert.	„Die Linie wird derzeit in den Markt eingeführt“, sagt Firmensprecher Mario Schubert.	
4	Die Innovation könnte Photovoltaikherstellern im hart umkämpften Solarmarkt einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil bringen. Die Modulpreise sind in den vergangenen zwei Jahren aufgrund massiver Überkapazitäten schneller gefallen, als die Produzenten ihre Kosten senken konnten. Schrumpfende Margen und niedrigere Verkaufszahlen haben viele von ihnen in die Verlustzone getrieben.	Die Innovation könnte PV-Herstellern im hart umkämpften Solarmarkt einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil bringen.	
5	Mit der Heterojunction-Technik können die Firmen dem Preisverfall besser trotzen. "Unsere Roadmap sieht eine Steigerung der Wirkungsgrade auf 24 % und eine Senkung der Produktionskosten für die Zellfertigung auf unter 0,10 \$/W bis 2014 vor", kündigt Schubert an. Zum Vergleich:	Bis 2014 will Meyer Burger den Wirkungsgrad der Zellen auf 24 Prozent erhöhen und gleichzeitig deren Produktionskosten auf unter zehn Dollarcent pro Watt senken.	
	Derzeit fertigen Meyer Burgers Produktionsstraßen kristalline Standardzellen noch für 0,17 \$/W bis 0,18 \$/W.	Derzeit fertigen Meyer Burgers Linien kristalline Standardzellen noch für 17 bis 18 Cent.	
6	Die neuen Heterojunction-Zellen gelten als Prunkstücke der Photovoltaik. Bis 2010 hielt Sanyo aus Japan die wichtigsten Schutzrechte an der Technik, danach griff die heutige Meyer-Burger-Tochter Roth & Rau das Konzept auf und entwickelte ein massentaugliches Fertigungsverfahren dafür. Für eine höhere Stromausbeute kombinieren die Zellen kristalline mit Dünnschichttechnik.	Heterojunction-Zellen zählen zu den großen Errungenschaften der Photovoltaik. Sanyo aus Japan entwickelte die Technik und hielt daran bis 2010 die wichtigsten Schutzrechte. Die heutige Meyer-Burger-Tochter Roth & Rau griff das Konzept auf und entwarf ein neues Fertigungsverfahren dafür. Für eine höhere Stromausbeute kombinieren die Zellen kristalline mit Dünnschichttechnik.	5
7	Die monokristallinen Wafer werden dabei beidseitig mit amorphem Silizium beschichtet, um Ladungsträgerverluste an der Oberfläche zu verringern. Das bringt nicht nur höhere Effizienzen, sondern macht die Zellen auch unempfindlicher gegenüber hohen Temperaturen – amorphes Silizium hat die Eigenschaft, bei Hitze kaum an Effizienz einzubüßen.	Die monokristallinen Wafer werden beidseitig mit amorphem, also vollkommen unregelmäßig strukturiertem Silizium beschichtet. Auf der Frontseite dient es als so genannter Emitter, der die generierten Elektronen aus der Zelle zu den Kontakten leitet, auf der Rückseite als Barrierschicht: Sie bildet für die Elektronen eine undurchlässige Grenze. Deren Gegenstücke, die Elektronenlöcher, fließen indes ungehindert zu den Elektroden ab und neutralisieren sich nun nicht mehr mit den Elektronen an der Oberfläche des Kristalls. So genannte Rekombinationsverluste reduzieren sich, die Stromausbeute steigt.	
		<b>Freie Bahn für Zwitterzellen</b>	
8	Heterojunction-Zellen sind aber nur ein Weg zu höheren Wirkungsgraden. Eine andere Möglichkeit bietet das sogenannte Perc-Konzept (Passivated Emitter and Rear Contact), das derzeit Eingang in die Serienfertigung findet.	Heterojunction-Zellen sind aber nur ein Weg zu höheren Wirkungsgraden. Eine andere Möglichkeit bietet das sogenannte PERC-Konzept (Passivated Emitter and Rear Contact), das derzeit Eingang in die Serienfertigung findet.	6
9	Bei dieser Technik geht es vorrangig darum,	Bei dieser Technik geht es vorrangig darum,	

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
	Stromverluste zwischen Halbleiter und den metallenen Kontakten an der Rückseite der Zellen durch eine zusätzliche Barrierschicht zu reduzieren.	Stromverluste zwischen Halbleiter und den metallenen Kontakten an der Rückseite der Zellen durch eine zusätzliche Barrierschicht zu reduzieren.	
	<b>Innovative Produktionsanlage stellt Solarzellen mit 21 % Wirkungsgrad ohne Kostensteigerungen her</b>		
10	Der schwäbische Maschinenbauer Schmid stellte auf der PVSec eine Produktionsanlage vor, mit der sich Solarzellen mit nahezu 21 % Wirkungsgrad ohne nennenswerte Kostensteigerungen herstellen lassen sollen.	Der schwäbische Maschinenbauer Schmid stellte auf der PVsec eine Produktionsanlage vor, mit der er Perc-Zellen mit nahezu 21 Prozent Wirkungsgrad ohne nennenswerte Kostensteigerungen herstellen kann.	
	Um die Barrierschicht möglichst kostengünstig zu fertigen, verzichtet das Unternehmen auf das bisher gängige Plasmaverfahren für die Beschichtung.	Um die Barrierschicht möglichst preisgünstig zu fertigen, nutzt das Unternehmen statt eines gängigen Beschichtungsverfahrens im Vakuum	
11	Schmid nutzt nach eigenen Angaben einen weniger aufwendigen Beschichtungsprozess unter Atmosphärendruck.	einen nach eigenen Angaben weniger aufwendigen Prozess unter Atmosphärendruck.	
	Dabei werden Stickstoff, Sauerstoff und ein weiteres Prozessgas in eine Prozesskammer geleitet, wo der Wafer auf bis zu 900 °C erhitzt wird. "Dadurch reagieren die Gase an der Oberfläche und formieren Aluminiumoxid", erklärt Schmid-Verkaufsmanager Dirk Bräunlich.	Dabei werden die reaktiven Gase Stickstoff, Sauerstoff und Trimethylaluminium in eine Prozesskammer geleitet, wo der Wafer auf bis zu 900 Grad Celsius erhitzt wird. „Dadurch reagieren die Gase an der Oberfläche und formieren Aluminiumoxid“, erklärt Verkaufsmanager Dirk Bräunlich.	7
12	Das nicht leitende Aluminiumoxid verringert im Perc-Konzept die elektronischen Verluste an der Rückseite der Zelle. Um die Zelle dennoch mit Kontakten versehen zu können, wird die Aluminiumoxidschicht punktwise geöffnet.	Das nicht leitende Aluminiumoxid verringert im Perc-Konzept die elektronischen Verluste an der Rückseite der Zelle. Um die Zelle dennoch mit Kontakten versehen zu können, wird die Aluminiumoxidschicht punktwise durchlöchert.	
	Während Schmid die Markteinführung optimierter Perc-Zellen startet, ist die nächste Generation schon in Vorbereitung. Das belgische Forschungsinstitut Imec erprobt, um noch mehr Silizium zu sparen, noch dünnere Perc-Zellen. "Wir haben Zellen auf nur 100 µm dicken Wafern mit industrietauglichen Prozessen produziert", sagt Imec-Solarforscher Jef Poortmans.	Während Schmid die Markteinführung optimierter Perc-Zellen startet, ist die nächste Generation schon in Vorbereitung. Um Silizium zu sparen, entwickelt das belgische Forschungsinstitut Imec noch dünnere Perc-Zellen. „Wir haben Zellen auf nur 100 Mikrometer dicken Wafern mit industrietauglichen Prozessen produziert“, sagt Imec-Solarforscher Jef Poortmans.	8
	<b>Herstellung von Heterojunction-Solarzellen: Hohe Anfangsinvestitionen nötig</b>		
13	Der Bonner Solarkonzern Solarworld hat die schlanken Stromgeneratoren anschließend zu Modulen verarbeitet. Obwohl die Perc-Zellen nur halb so dünn gewesen seien wie Standardzellen, sei bei der Produktion keine einzige zerbrochen, berichtet Poortmans. Zellbruch gilt als große Hürde auf dem Weg zu dünneren Wafern. Der Grund für das positive Ergebnis sei laut dem Forscher, dass mit dem Imec-Verfahren hergestellte Perc-Zellen weniger unter mechanischer Spannung stünden	Die Bonner Solarworld hat die schlanken Stromgeneratoren anschließend zu Modulen verarbeitet. Obwohl die Perc-Zellen nur halb so dünn gewesen seien wie Standardzellen, sei bei der Produktion keine einzige zerbrochen, berichtet Poortmans. Zellbruch gilt als große Hürde auf dem Weg zu dünneren Wafern. Der Grund für das positive Ergebnis ist laut dem Forscher, dass mit dem Imec-Verfahren hergestellte Perc-Zellen weniger unter mechanischer Spannung stünden als	

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
	als Standardzellen.	Standardzellen.	
		Um die Technik zu perfektionieren, wollen die Belgier schließlich bei den Frontkontakten teures Silber durch Kupfer ersetzen. „Wir haben dafür einen Prozess entwickelt, der auch in der industriellen Zellenfertigung Anwendung finden kann“, sagt Poortmans. Dazu wird in einem einzigen Schritt erst eine wenige hundert Nanometer dünne Nickelschicht, dann eine rund zwölf Mikrometer dicke Kupferschicht und schließlich eine sehr dünne Silberschicht abgeschieden.	9
		<b>Genug Geld für Neuerungen?</b>	
		In den Laboren sind noch weitere neue Konzepte für Hocheffizienzzellen in Vorbereitung. Der Solarforscher Stefan Glunz vom Fraunhofer-Institut für Solare Energiesysteme (Ise) in Freiburg stellte auf der begleitenden Konferenz in Frankfurt einige der neuesten Ansätze vor. So arbeitet das Ise unter anderem an Perc-Zellen mit so genannter Metal-Wrap-Through-Technik (MWT). Um den Schattenwurf zu verringern, verlegen die Freiburger Wissenschaftler die Schienen, die für die Verschaltung der einzelnen Zellen nötig sind, auf die Rückseite und verbinden sie über winzige Löcher mit den Metallkontakten auf der Front. „So steigern wir die Effizienz und vereinfachen die Modulproduktion“, sagt Glunz.	10
		Komplett ohne Frontmetallisierung kommt der von dem italienischen Solarhersteller Silfab und dem International Solar Energy Research Center Konstanz (ISC) entwickelte monokristalline Rückseitensammler „Zebra“ aus. Da neben den Schienen auch die Kontaktfinger auf die Rückseite verlegt werden, kann noch mehr Licht in den Halbleiter eindringen. „Während die maximalen Wirkungsgrade der heute gängigen monokristallinen Solarzellen bei etwa 19 bis 20 Prozent liegen, beginnen Zebra-Zellen bei 21 Prozent und erreichen möglicherweise Wirkungsgrade von über 24 Prozent“, erklärt ISC-Leiter Kristian Peter.	11
		Problematisch ist bei dieser Art von Zelle allerdings, dass nun die elektrischen Anschlüsse beider Pole auf der Rückseite liegen. Sie müssen mit speziellen Prozess- und Justierschritten ineinander verschachtelt werden, um Kurzschlüsse zu vermeiden.	12
		Sunpower aus den USA, bisher einziger Hersteller der Back-contact-back-junction-Zellen, hat die 24-Prozent-Hürde bereits im Sommer 2010 auf seiner Pilotlinie in Texas genommen. Im kommenden Jahr soll die	13

Abs	Ingenieur (12.10.2012)	Neue Energie (11 / 2012)	Abs
		rekordverdächtige neue Generation von „Maxeon“-Zellen nach Ankündigung der Amerikaner in Serienproduktion gehen. Will die europäische Solarindustrie den Anschluss halten und ihre Marktposition behaupten, muss sie schleunigst mit Innovationen nachlegen.	
14	Die entscheidende Frage ist, ob sich die Hersteller den nächsten Technologieschritt in Krisenzeiten auch leisten können.	Die entscheidende Frage ist allerdings, ob sich die Hersteller den nächsten Technologieschritt auch leisten können. Viele Firmen schreiben wegen des Preisverfalls rote Zahlen und können derzeit keine großen Ausgaben stemmen.	14
	Für Heterojunction-Zellen lassen sich bestehende Linien nicht punktuell aufrüsten – sie müssen komplett erneuert werden, was hohe Anfangsinvestitionen bedeutet.	Für neue Konzepte wie Heterojunction-Zellen lassen sich bestehende Linien aber nicht punktuell aufrüsten – sie müssen komplett erneuert werden, was hohe Anfangsinvestitionen bedeutet.	
	Dennoch rechnet man bei Meyer Burger mit einem guten Absatz der neuen Kombilinie. Sogar ein deutscher Hersteller hätte bereits Kaufinteresse bekundet, weil er sich damit von seinen chinesischen Konkurrenten abheben wolle, sagt Firmensprecher Schubert.	Dennoch rechnet man bei Meyer Burger mit einem guten Absatz der neuen Kombilinie. Sogar ein großer deutscher Hersteller habe bereits Kaufinteresse bekundet, weil er sich damit von seinen chinesischen Konkurrenten abheben wolle, sagt Firmensprecher Schubert.	15
		Vielleicht liegt Epia-Präsident Hoffmann mit seiner optimistischen Prognose doch nicht so falsch.	16