

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	<p align="center"><b>Wie Sand am Meer</b> (Sascha Rentzing)</p>	<p align="center">Spezial: Energie und Umwelt <b>Silizium-Hersteller verramschen ihre Ware</b> (Sascha Rentzing)</p>	
0	<p>Die Siliziumhersteller schießen über das Ziel hinaus: Bis 2012 wollen sie ihre Produktion verdoppeln. Obwohl die Nachfrage nach dem Halbleiter zügig wächst, dürfte sie mit dem geplanten Ausbautempo kaum Schritt halten.</p>	<p>Der wichtigste Rohstoff für Photovoltaikanlagen ist billig wie nie, die Knappheit ist einem Überangebot gewichen. Viele Anbieter geraten unter einen immensen Kostendruck.</p>	0
1	<p><b>Der schon als neuer Star am Solarhimmel gefeierte</b> kanadische Metallverarbeiter <b>Timminco</b> ist abgestürzt. <b>Vor drei Jahren, als</b> hochreines Polysilizium <b>knapp und extrem teuer war</b>, hatte Firmenchef Heinz Schimmelbusch versprochen: Sein Unternehmen werde die Solarindustrie bald mit reichlich erschwinglichem <b>Nachschub</b> versorgen. Timmincos Plan:</p>	<p>DORTMUND. <b>Es sollte ein Siegeszug werden.</b> Der japanische Chemiekonzern <b>Tokuyama</b> wollte den Silizium-Markt im Handumdrehen erobern. <b>Vor zwei Jahren, als</b> Solar<b>silizium</b> noch <b>knapp und teuer war</b>, versprach er der Industrie preiswerten <b>Nachschub</b> durch ein neues Verfahren.</p>	1
	<p>Ein neues Herstellungsverfahren und der zügige Ausbau der Kapazitäten auf fast 20000 Jahrestonnen bis Mitte 2009 sollte das Oligopol einer Handvoll Anbieter um <b>Hemlock und Wacker</b> brechen. Während diese hochreines <b>Silizium</b> klassisch <b>per Destillation in Siemens-Reaktoren gewinnen</b>, reinigt Timminco Rohsilizium nur gerade so weit, dass es als Halbleiter taugt (siehe Kasten Seite 59). Das senkte, so warben die Kanadier, deutlich die Kosten, schmalere aber kaum die Güte des Halbleiters.</p>	<p>Die etablierten Hersteller wie der US-Konzern <b>Hemlock</b> und das Chemieunternehmen <b>Wacker</b> aus München <b>gewinnen ihr Silizium durch Destillation in</b> sogenannten <b>Siemens-Reaktoren</b> - ein energieintensives und damit teures Verfahren.</p>	2
2	<p>Die Solarindustrie ließ sich in ihrer Not nicht lange bitten und orderte: Allein der ostdeutsche Zellenhersteller Q-Cells bestellte bei Timminco für den Zeitraum 2008 bis 2013 insgesamt mehr als 20000 Tonnen des so genannten direkt gereinigten metallurgischen Siliziums (UMG-Si) - genug für mindestens zwei Gigawatt (GW) Zellen (neueenergie 5/2008).</p>		
	<p>Inzwischen hat die Solarindustrie keine Verwendung mehr für den einstigen Wunderstoff: Q-Cells und andere Kunden haben ihre Bestellungen zurückgezogen, Timminco die Produktion deshalb komplett gestoppt. "Wir starten erst wieder bei ausreichender Nachfrage", sagt Schimmelbusch. Analysten und Anleger glauben daran vorerst nicht und schickten die Timminco-Aktie auf Talfahrt: Nach dem 34,50-Dollar-Hoch im Jahr 2008 dümpelte ihr Kurs im März nur noch bei einem Dollar.</p>		
	<p><b>Preis um 90 Prozent gefallen</b></p>	<p><b>Preise fallen dramatisch</b></p>	
3	<p>Das Problem der Kanadier: Der Preisvorteil des UMG-Si gegenüber dem klassischen Material ist während der Weltfinanz- und -wirtschaftskrise weggeschmolzen. <b>Vor zwei Jahren kostete Solarsilizium auf dem Spotmarkt noch</b> <b>horrende 500 Dollar pro Kilogramm</b>, UMG-Si dagegen nur 50 bis 70 Dollar. Mittlerweile ist das</p>	<p>Doch über das einst als Wunderstoff gepriesene VLD-Silizium spricht heute niemand mehr. Der Markt hat sich gedreht, die Knappheit ist einem Überangebot gewichen. <b>Kostete das Solarsilizium vor zwei Jahren auf dem Spotmarkt noch 500 Dollar pro Kilogramm</b> sind es heute nur noch <b>50 Dollar</b>.</p>	3

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	hochwertigere "solar grade" für 50 Dollar zu haben, und die Preise sinken weiter (siehe Grafik). Damit ist das "schmutzige" Silizium für die Solarindustrie uninteressant geworden. Der plötzliche Preisverfall des Polysiliziums, kurz Poly, lässt sich leicht erklären: Es gibt - so paradox dies nach drei Jahren ausgeprägter Knappheit klingt - momentan zu viel davon.		
	"Der Markt kippte 2009 in eine Überangebotssituation", erklärt Stefan de Haan vom Marktforscher iSuppli. Eine aktuelle Analyse der Berater zeigt: Hielten sich Angebot und Nachfrage 2008 noch die Waage, übertraf die Produktionskapazität den globalen Siliziumbedarf nur ein Jahr später bereits um 44442 Tonnen (siehe Grafik). Während die Siliziumindustrie ihre Kapazitäten 2009 um rund zwei Drittel auf 116675 Tonnen steigerte, wuchs die Nachfrage nicht mal um zehn Prozent auf 72233 Tonnen.	"Der Markt kippte 2009 in eine Überangebotssituation", sagt Stefan de Haan vom Marktforscher iSuppli. Eine Analyse des Unternehmens zeigt, dass die Produktionskapazität 2009 bereits um 44400 Tonnen größer war als der globalen Siliziumbedarf.	4
4	Die Flaute traf die Rohstoffhersteller völlig überraschend. Die Photovoltaik(PV)-Industrie, die heute bereits 80 Prozent des Siliziums abnimmt, war in den Jahren 2007 und 2008 kaum zu sättigen, und alles deutete auf einen anhaltenden Boom hin:	Die Flaute traf die Siliziumhersteller überraschend. Die Photovoltaik-Branche, die heute 80 Prozent des Siliziums abnimmt, hatte stets großen Bedarf.	5
	Deutschland wuchs verlässlich, Spanien entwickelte sich in Riesenschritten zum stärksten Markt der Welt.	Vor allem in Deutschland und Spanien wuchs sie kräftig.	
	Doch dann kappte Madrid kurzerhand die Einspeisevergütung und würgte so den Zubau auf der iberischen Halbinsel ab:	Doch dann kappte Madrid kurzerhand die Einspeisevergütung.	
	Nur 69 Megawatt (MW) PV-Leistung wurden dort 2009 installiert - im Rekordjahr 2008 waren es mehr als 2,5 GW. Zudem wirkten die negativen Kräfte der Rezession: Kredite fehlten, sodass viele Solaranlagen nicht gebaut werden konnten.	Daraufhin installierten die Spanier 2009 nur 69 Megawatt Photovoltaik-Leistung - im Rekordjahr 2008 waren es noch mehr als 2,5 Gigawatt. Die Rezession verstärkte den Rückgang.	
	Deshalb gingen 2009 statt der erwarteten zehn weltweit nur sieben GW PV-Leistung ans Netz.	Weltweit gingen 2009 statt der erwarteten zehn nur sieben Gigawatt Photovoltaik-Leistung ans Netz.	
	Dass es überhaupt so viel waren, ist Deutschland zu verdanken: 3,8 GW wurden hier im letzten Jahr installiert. Der Preissturz bei den Modulen und die Sorge vor einer massiven Kürzung der Einspeisevergütung hatte Investoren hierzulande scharenweise dazu gebracht, Anlagen auf Dächer und ins Freiland stellen (neue energie 11/2009). Trotzdem bleiben nun neue Siliziumkapazitäten, die extra für die PV geschaffen wurden, ungenutzt.		
5	Die Lage der Rohstofflieferanten könnte sich weiter verschärfen, denn etliche Fabriken befinden sich in der Bau- oder Anlaufphase. Gab es früher nicht mal ein Dutzend Anbieter, konkurrieren heute etwa 200 Firmen auf dem	Etwa 200 Firmen tummeln sich weltweit im Siliziumsegment, viele von ihnen haben ihre Investitionsentscheidung in den Engpassjahren 2007 und 2008 getroffen. Etliche Siliziumfabriken befinden sich jetzt in der Bau- oder Anlaufphase,	6

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	Siliziummarkt. Viele von ihnen haben ihre Ausbeziehungsweise Neubauentscheidung in den Engpass-Jahren 2007 und 2008 getroffen.	was die Lage der Rohstofflieferanten weiter verschärfen könnte.	
	Da die Anlaufphase beim Silizium bis zu drei Jahren dauert, kommen diese Investitionen erst jetzt auf den Markt. Theoretisch ließen sich die Projekte stoppen, doch wäre dies mit immensen Verlusten verbunden.	Da die Anlaufphase bei der Siliziumproduktion bis zu drei Jahre dauert, wirken sich diese Investitionen erst jetzt auf den Markt aus. Die Projekte noch zu stoppen, wäre mit immensen Verlusten verbunden.	7
	Ein Siliziumwerk mit 5000 Jahrestonnen Kapazität kostet, so Hubert Aulich vom Silizium- und Waferhersteller PV Crystalox, eine halbe Milliarde Dollar, also deutlich mehr als ein Modul- oder Zellenwerk.	Ein Siliziumwerk mit 5000 Tonnen Kapazität im Jahr kostet eine halbe Mrd. Dollar, schätzt Hubert Aulich Geschäftsführer des Siliziumherstellers PV Crystalox.	
	"Jeder wird deshalb versuchen, sein Projekt durchzuziehen und schnellstmöglich zu produzieren", sagt Aulich.	"Jeder wird deshalb versuchen, sein Projekt durchzuziehen und schnellstmöglich zu produzieren."	
	<b>Geringe Chancen für neue Verfahren</b>	<b>Das Angebot steigt weiter</b>	
6	iSuppli glaubt daher, dass die weltweite Kapazität von 116 000 Tonnen im vorigen Jahr auf fast 180 000 Tonnen 2010 und mehr als 200 000 Tonnen 2011 emporschnellen wird. Und das ist nicht mal hochgegriffen: Die Beratungsgesellschaft Photon Consulting hat für 2011 Ankündigungen der Firmen für 564000 Tonnen Gesamtkapazität gezählt.	Die Marktforscher von iSuppli rechnen damit, dass die weltweite Produktionskapazität für Silizium von 116 000 Tonnen im vorigen Jahr auf fast 180 000 Tonnen in diesem Jahr und mehr als 200 000 Tonnen im Jahr 2011 emporschnellen wird.	8
	Zwar erwarten die Experten dank vieler neuer Märkte und den großen Wachstumsambitionen der USA besonders für 2011 wieder eine stark anziehende Nachfrage,	Zwar erwarten die Experten dank vieler neuer Märkte, etwa in Italien oder den USA, für 2011 wieder eine anziehende Nachfrage.	
	doch dürfte diese mit dem rasanten Ausbautempo kaum Schritt halten. iSuppli rechnet für 2011 mit 140000 Tonnen Bedarf - 60000 Tonnen zu wenig, um die Siliziumanbieter voll auszulasten.	Doch diese dürfte mit dem rasanten Ausbautempo kaum Schritt halten. Die Marktforscher von iSuppli rechnen für 2011 mit 140 000 Tonnen Bedarf - 60 000 Tonnen zu wenig, um die Siliziumanbieter auszulasten.	
	"Nur Firmen mit einer sehr guten Kostenstruktur werden sich in dieser Marktlage behaupten können", schlussfolgert de Haan.	"Nur Firmen mit einer sehr guten Kostenstruktur werden sich in dieser Marktlage behaupten können", sagt de Haan.	
7	Für Neueinsteiger wird es nach übereinstimmender Meinung der Experten schwer. Während die etablierten Größen von Skaleneffekten durch größere Produktionsmengen profitieren, tragen Newcomer die Last hoher Anfangskosten. Außerdem laufen neue Produktionen anfangs selten reibungslos.	Besonders für Neueinsteiger wird es schwer. Während die Etablierten Skaleneffekte durch größere Produktionsmengen erzielen, laufen neue Anlagen selten reibungslos.	9
	"Die Siliziumherstellung ist keine leichte Übung", sagt Aulich. Quarzsand muss - vereinfacht gesagt - so lange aufbereitet werden,	"Die Siliziumherstellung ist keine leichte Übung", sagt Aulich. Quarzsand muss so lange aufbereitet werden,	
	bis Silizium mit fast 100-prozentiger Reinheit entsteht. Timminco erreichte mit seiner direkten Reinigung nicht die Güte wie die mit dem Siemens-Prozess arbeitende Konkurrenz, stellte sein UMG-Si aber auch nicht wesentlich günstiger	bis Silizium mit fast hundertprozentiger Reinheit entsteht.	

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	her.		
8	Der <b>Analyst und Fachautor Johannes Bernreuter</b> hat die Kanadier genau unter die Lupe genommen und berichtet in seinem aktuellen Marktforschungsreport "The Who's Who of Solar Silicon Production": Obwohl Timminco für 2008 bereits Herstellkosten von etwa zehn Dollar pro Kilogramm avisierte, fertigte die Firma Ende 2008 noch für 21 Dollar. Zum Vergleich: Die Platzhirsche Hemlock und Wacker produzieren ihr hochreines Poly mittlerweile für 25 bis 30 Dollar, liegen also nur knapp darüber.	Früher war die Nachfrage noch so groß, dass die Hersteller von Photovoltaik-Zellen auch sogenanntes schmutziges Silizium in großen Mengen einkauften. Dieses wird direkt aus Rohsilizium gewonnen und hat einen geringeren Wirkungsgrad. Dafür war es mit 50 bis 70 Dollar pro Kilogramm lange Zeit deutlich billiger als das perfekt gereinigte Silizium. Dieser Preisvorteil ist stark geschmolzen und die Hersteller wenden sich von dem minderwertigen Material ab. Q-Cells hatte noch vor kurzem 20 000 Tonnen beim kanadischen Metallverarbeiter Timminco bestellt.	10
9	Auch andere neue Erzeugungsprozesse wie das Wirbelschichtverfahren oder die so genannte Vapour-to-Liquid-Deposition (VLD) stehen auf der Kippe.	Inzwischen hat das Unternehmen den Auftrag storniert und Timminco die Produktion vorerst gestoppt.	
	Der japanische Chemiekonzern <b>Tokuyama</b> erprobt die <b>VLD-Methode</b> als Alternative zu seinem Siemens-Standardprozess seit Jahren. Im Gegensatz zur klassischen Stababscheidung <b>lagert sich das Silizium</b> hierbei aus Trichlorsilan bei Temperaturen von 1000 Grad <b>flüssig an der Reaktorwand ab,</b>	<b>Tokuyama</b> wollte die effizientere Vapour-to-Liquid-Deposition ( <b>VLD</b> ) etablieren. Bei diesem Verfahren <b>lagert sich das Silizium flüssig an der Reaktorwand ab,</b>	2
	<b>tropft auf den Boden und erstarrt dort zu nutzbarem Granulat. Der Prozess verspreche,</b> so Tokuyama, <b>einen zehn Mal höheren</b> Durchsatz als das Siemens-Verfahren. Doch dafür müssen die Japaner, die immer noch in zwei 200-Tonnen-Anlagen im Pilotmaßstab fertigen, erst mal eine Großproduktion aufbauen.	<b>tropft auf den Boden und erstarrt dort zu nutzbarem Granulat. Der Prozess verspreche eine zehn Mal höhere</b> Produktionsmenge in derselben Zeit, hieß es.	
10	Das dürfte sich als schwierig erweisen, denn offensichtlich haben sie den Prozess nicht richtig im Griff. Bernreuter vermutet, dass ein zu hoher Kohlenstoffgehalt des Materials Tokuyama große Probleme bereitet. Abgesehen davon würde ein neues Werk Milliarden verschlingen, also die Kosten in die Höhe treiben und somit die Konkurrenzfähigkeit des neuen Sonnenstoffs weiter verschlechtern.		
	<b>Tokuyama beteuert dennoch, am VLD-Prozess festhalten zu wollen: "Wir erwägen die industrielle Herstellung weiterhin", sagt Sprecher Yoshifumi Matsumoto.</b>	<b>Tokuyama macht daher derzeit keine Anstalten mehr, in eine Großproduktion zu investieren. Sie würde Milliarden kosten und das neue Material wäre daher kaum konkurrenzfähig.</b>	6
	<b>80000 Tonnen aus China?</b>		
11	Während Timminco und Tokuyama nur Einzelfälle sind, könnte die Konsolidierung in China gleich Dutzende Firmen treffen. Bernreuter hat ermittelt, dass chinesische Hersteller ohne Marktkorrektur 2012 bis zu 80000 Tonnen Silizium produzieren könnten. Das wäre nach seinem Szenario etwa ein Drittel der weltweiten Menge von 250000 Tonnen. Doch statt der		

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	<p>angekündigten Siliziumflut könnte aus China auch nur ein Rinnsal kommen, denn etliche Aspiranten sind bereits mächtig ins Straucheln geraten. Sie haben Aufwand und Kosten der Produktion unterschätzt. Der weltgrößte Waferhersteller LDK zum Beispiel baute, um bei der Produktion unabhängiger zu sein, während der Silizium-Hochpreisphase in Xinyu City ein Poly-Werk mit 15000 Tonnen Kapazität. Aber der Produktionsanlauf hakt, gerade mal 180 statt der avisierten 3600 Tonnen wurden 2009 erzeugt. Inzwischen hat LDK einen Teil der Siliziumproduktion an einen staatseigenen Fonds verkauft und überlegt, wie man den Rest der Fertigung ausgliedern kann. "Mit ihren Produktionskosten liegt die Firma wahrscheinlich höher als der aktuelle Marktpreis", wertet de Haan die Aktionen.</p>		
12	<p>Unter den Neueinsteigern gäbe es aber auch "ernst zu nehmende Kandidaten", findet de Haan. Großes Wachstumspotenzial sprechen Marktbeobachter etwa dem chinesischen Silizium- und Waferhersteller GCL zu, der im Gegensatz zu vielen Mitstreitern einen Bilderbuchstart hinlegte: Erst 2007 mit der Poly-Gewinnung gestartet, produzierte GCL 2008 bereits 1850 Tonnen, 2009 rund 7000 Tonnen und will mit mehr als 10000 Tonnen Output in diesem Jahr sogar in die Top Five der größten Anbieter vordringen. Das beeindruckt die Experten: "Die rasante Expansion macht GCL zu einem der spannendsten Newcomer", so de Haan.</p>		
13	<p>Früh zu konkurrenzfähigen Kosten produzieren - das schaffen offenbar auch kleinere Akteure. PV Crystalox zum Beispiel hat 2009 eine Poly-Fabrik mit 1800 Tonnen Kapazität in Betrieb genommen, um seine Waferfertigung stets mit bezahlbarem Material füttern zu derzeit 35 bis 40 Euro zahlen. Da kommen wir mit", sagt Vorstand Aulich. Schlüssel zu einer kosteneffizienten Produktion seien eine gute Logistik - Chlorsilan-Lieferant Evonik produziert in Bitterfeld gleich nebenan - und ein abgespeckter Siemens-Prozess. "Wir benötigen nicht so hohe Reinheiten, können metallische Verunreinigungen noch im anschließenden Kristallisationsprozess beseitigen", erklärt Aulich. Durch kontrollierte Kristallisation der heißen Siliziumschmelze entstehen die Blöcke, aus denen PV Crystalox später die Wafer sägt. Trotz des geglückten Starts der Siliziumproduktion bleibt der Solarmanager realistisch: "Wenn der Siliziumpreis weiter fällt, werden auch wir weniger produzieren und zukaufen."</p>		

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	<b>Wacker wieder am Drücker</b>	<b>Große Hersteller profitieren</b>	
14	Bei wem sich PV Crystalox mit billigem Material eindecken könnte, ist unschwer zu erraten: bei bekannten Größen wie Hemlock, Wacker oder OCI. Diese Firmen haben früh den Kapazitätsausbau gestartet und stellen Poly schon lange zu wettbewerbsfähigen Kosten her. Das Paradoxe: Damit sind die PV-Hersteller wieder stärker von den alten Größen abhängig, deren Dominanz sie durch den Aufbau eigener Siliziumfabriken eigentlich überwinden wollten.	Die Gewinner der Konsolidierung sind die großen Hersteller wie Hemlock und Wacker. Sie haben ihre Kapazitäten früh ausgebaut und stellen Solarsilizium schon lange zu wettbewerbsfähigen Kosten her.	11
	Zwar können Hemlock & Co. im gegenwärtigen Nachfragemarkt nicht mehr so hohe Gewinne einfahren wie zu Engpass-Zeiten, als sie Preise von mehreren hundert Dollar pro Kilogramm erzielen und in Langfristverträgen bis zu 70 Dollar verlangen konnten. Doch da die Konzerne dank ihrer Erfahrung und der Größenvorteile nicht für 80 Dollar produzieren müssen wie viele Neueinsteiger, arbeiten sie trotz gesunkener Preise weiterhin sehr profitabel.	Zwar können sie nicht mehr so hohe Margen erzielen wie früher, als sie Preise von mehreren hundert Dollar pro Kilogramm verlangen konnten.	
	So steigerte Wacker Polysilicon, der für die Siliziumproduktion zuständige Geschäftsbereich des Chemieriesen, Umsatz und Ergebnis (Ebitda) im vorigen Jahr um 35 beziehungsweise 25 Prozent.	Trotzdem steigerte Wacker Polysilicon, der für die Siliziumproduktion zuständige Geschäftsbereich des Chemieriesen, Umsatz und Ergebnis im vergangenen Jahr um 35 beziehungsweise um 25 Prozent.	12
15	Ihren Wettbewerbsvorteil nutzen die Top-Spieler gnadenlos aus: Sie sichern sich finanziell über Langfristverträge ab, um zügig Kapazitäten aufbauen zu können. Wer bei Hemlock oder Wacker Silizium ordert, muss dafür teilweise immer noch im Voraus zahlen. Die Nachfrage ist offensichtlich bei beiden groß, denn sie expandieren kräftig: Hemlock plant für dieses Jahr, die Kapazität seines Werks in Michigan um 8500 Tonnen auf 36000 Tonnen zu erweitern.		
	Wacker hat Ende April die Ausbaustufe 8 im bayerischen Burghausen auf die vorgesehene Kapazität von 10000 Tonnen hochgefahren, verfügt damit nun über eine Gesamtkapazität von etwa 25000 Tonnen. Diese wird es laut Thorsten Heyen, Vizepräsident Vertrieb, Marketing und Finanzen, voll auslasten können: "Als weltweiter Qualitäts- und Kostenführer sehen wir gute Chancen, auch bei sinkenden Poly-Preisen profitabel zu wachsen."	Wacker expandiert sogar: Ende April hat das Unternehmen sein Werk in Burghausen ausgebaut und produziert allein dort nun bis zu 10 000 Tonnen.	
16	Dauerhaft reserviert ist der Platz an der Sonne für die "Big Player" nicht. Um Wettbewerbsfähigkeit zu erreichen, muss die PV ihre Kosten weiter deutlich senken. Dieser Druck lastet vor allem auf den Siliziumherstellern, denn der Halbleiter macht immer noch den größten Kostenanteil an den Solarzellen aus. Das Poly, das Hemlock und Wacker aufwändig in Siemens-		

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	<p>Reaktoren gewinnen, kann aber wegen des hohen Energieverbrauchs bei der Destillation nicht beliebig billig werden.</p>		
	<p>Deshalb dürfen <b>Firmen</b> mit kosteneffizienteren Herstellprozessen und neuen Siliziumsorten, die das gegenwärtige Tief <b>überstehen, mittel- bis langfristig</b> auf eine neue Chance hoffen.</p>	<p>Doch auch innovative Einsteiger haben Chancen:</p>	13
	<p>"Beim klassischen <b>Poly</b> sind <b>keine großen Kostensenkungen mehr zu erwarten, direkt gereinigtes metallurgisches Silizium lässt sich dagegen schätzungsweise für zehn Dollar herstellen</b>", <b>erklärt</b> Kristian Peter vom International Solar Energy Research Center in Konstanz.</p>	<p>Denn beim klassischen <b>Solarsilizium</b> seien <b>keine großen Kostensenkungen mehr zu erwarten</b>, sagt Kristian Peter vom International Solar Energy Research Center in Konstanz. "Direkt gereinigtes metallurgisches Silizium lässt sich dagegen schätzungsweise für zehn Dollar herstellen", <b>sagt</b> er. <b>Firmen</b>, die Silizium preiswerter produzieren als Wacker &amp; Co., können <b>mittel- bis langfristig</b> Marktanteile gewinnen. Doch dafür müssen sie erstmal die Flaute <b>überstehen</b>.</p>	
17	<p>Auch das Wirbelschichtverfahren, das vor allem der norwegische Solarkonzern Rec vorantreibt, haben die Experten noch nicht abgeschrieben. Hierbei wird das Silizium schneller und in kleinen Kügelchen statt in großen Brocken hergestellt. Das soll, so Photon-Consultant Martin Meyers, gegenüber Siemens 20- bis 30-prozentige Kostenersparnisse bringen. Zwar hatte Rec mit dem Anfahren der Produktion bisher Probleme (neue energie 5/2009), doch so langsam kommt die Firma in die Gänge: Etwa 1000 Tonnen des neuen Materials stellte sie nach eigenen Angaben im vierten Quartal 2009 her - doppelt so viel wie im Quartal zuvor. Flexible Spieler, die ihre Werke in Ländern aufbauen, wo Energie billiger ist, können den großen Akteuren künftig ebenfalls Marktanteile streitig machen. PV-Zulieferer und Fabrikbauer Centrotherm etwa sieht Wettbewerbsvorteile für seine in Asien investierenden Kunden. "Hier sind die standortabhängigen Kosten um zehn Prozent niedriger als in Deutschland", sagt Technologievorstand Peter Fath.</p>		
18	<p>Vielleicht erhalten neue Anbieter ihre Chance schneller als gedacht. iSuppli hält es für möglich, dass Angebot und Nachfrage schon 2012 wieder ins Lot kommen. Dann könnte, gemäß der marktwirtschaftlichen Logik, auch der Rohstoffpreis wieder steigen. Dass der Siliziummarkt starken Schwankungen unterliegt, hat die Vergangenheit gezeigt: Bis 2004 gab es Silizium en masse, es kostete zu diesem Zeitpunkt nicht mehr als 20 Dollar pro Kilogramm.</p>		
19	<p>Dann explodierte die Nachfrage - und mithin der Preis. Für Firmen wie Timminco könnte es sich</p>		

Abs	Neue Energie (5 / 2010)	Handelsblatt (8.6.2010)	Abs
	demnach lohnen, auszuhalten und die kommenden zwei Jahre für Innovationen zu nutzen.		