



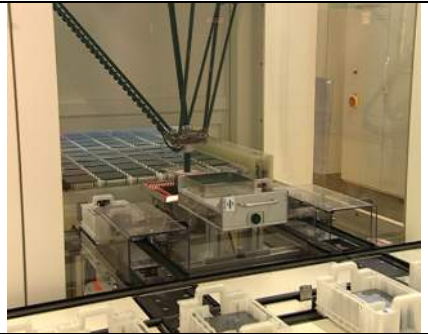

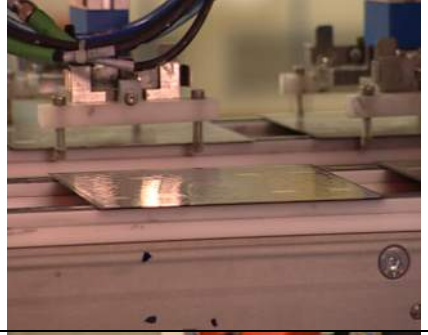


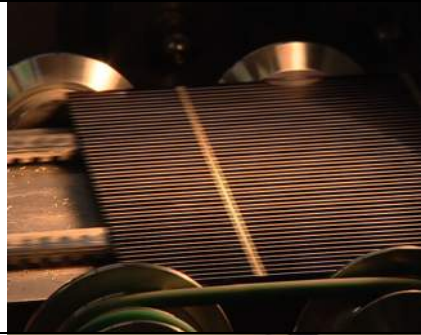

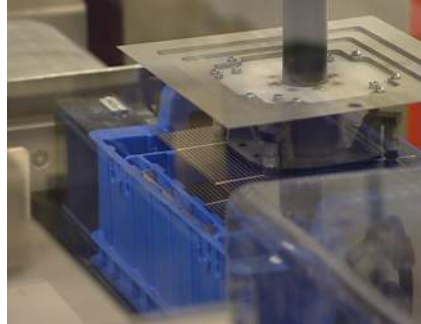
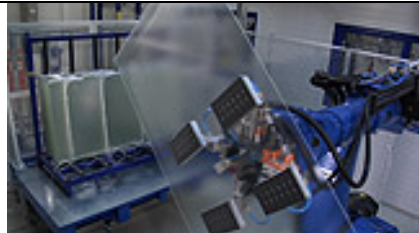











Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00002_03	10:00:00:00	10:00:07:20	Freiflächenanlage in Sembach. Das Gelände des Solarparks umfasst 35.000 Quadratmeter. Dort stehen 6.000 Solarmodule mit 7.900 Quadratmeter Modulfläche. Die Anlage versorgt über 400 Haushalte mit umweltfreundlichem Solarstrom.	Open area installation in Sembach. The solar park's premises encompass 35,000 square meters. 6,000 solar modules with 7,900 square meters of module surface area located here. The system supplies more than 400 households with environmentally friendly solar electricity.		16:9
00004_01	10:00:07:21	10:00:14:16	Montage einer PV-Anlage auf einem Einfamilienhaus bei Alzenau	Installation of a PV system on top of a single family home near Alzenau		4:3
00005_04	10:00:14:17	10:00:30:00	Brockton Brightfield, Massachusetts, USA – Das ehemalige Industriegelände („Brownfield“) wurde in einen umweltfreundlichen, zukunftsweisenden Energiepark umgewandelt. Dort steht heute eine 425 kW-Anlage.	Brockton Brightfield, Massachusetts, U.S.A. – The former industrial grounds (“Brownfield“) have been converted into an environmentally friendly, futuristic energy park. A 425 kW system has now been installed here.		4:3
00021_02	10:00:30:01	10:00:38:07	Frontalansicht der SCHOTT Solar Modulfertigung in Tschechien ValMez.	Main entrance of the SCHOTT Solar module manufacturing site in the Czech Republic, ValMez		16:9





Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00006_08	10:00:38:08	10:00:39:12	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Ein Spinnenarm-Roboter bestückt die Zell-Linie, wo die Wafer zu Zellen weiterverarbeitet werden.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. A spider arm robot loads the cell line where the wafers are to be processed into cells.		4:3
00006_09	10:00:39:13	10:00:42:06	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Wafer laufen über das Förderband der Zell-Linie.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. Wafers are transported by the conveyor belt on the cell line.		4:3
00006_10	10:00:42:07	10:00:47:10	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Zu sehen sind die Zellen nach der Rückseitenmetallisierung. Diese Antireflexbeschichtung gibt den Solarzellen ihre charakteristische blaue Farbe.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. This view shows the cells after their backsides have been plated. It is this anti-reflective coating that gives the solar cells their characteristic blue color.		4:3
00006_11	10:00:47:11	10:00:50:04	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Der Zell-Wender dreht die Zellen um, so dass anschließend die Vorderseite bearbeitet werden kann.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. This cell turner turns the cells over so that the front side can be processed.		4:3




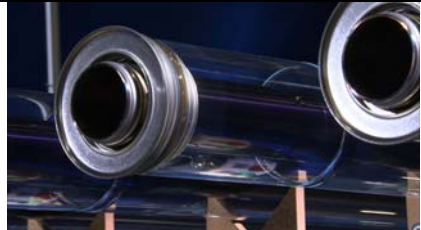

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00006_12	10:00:50:05	10:00:54:05	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Detailaufnahme des Zell-Wenders.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. Detailed view of the cell turner.		4:3
00006_13	10:00:54:06	10:00:57:11	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Bei der Frontseitenmetallisierung werden die Kontakte auf die Solarzelle aufgetragen.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. The contacts are applied to the solar cell while the front side is being plated.		4:3
00006_14	10:00:57:12	10:01:04:17	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Die fertigen Solarzellen kommen aus dem Ofen. Dort wurde die Frontseitenmetallisierung ausgehärtet.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. The finished solar cells come out of the furnace. This is where the front side plating has hardened.		4:3
00006_15	10:01:04:18	10:01:10:12	Produktion von Solarzellen bei SCHOTT Solar in Alzenau. Die fertigen Solarzellen werden aus der Zell-Linie entnommen und zum Zell-Tester transportiert.	Manufacturing of solar cells at SCHOTT Solar in Alzenau. The finished solar cells are removed from the cell line and transported to the cell tester.		4:3

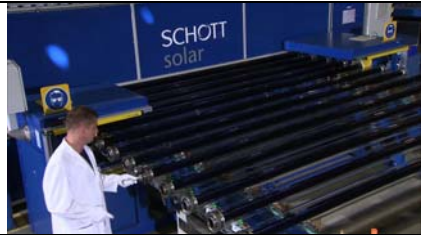

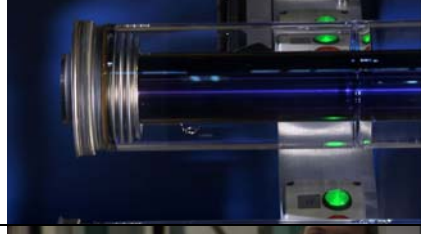



Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00021_10	10:01:10:13	10:01:17:13	Roboter für die Handhabung der Gläser in der Modullinie in ValMez.	Glass handling robot in the module line at ValMez.		16:9
00021_09	10:01:17:14	10:01:27:03	Glasscheibe wird in die Linie eingegeben.	Insert of the raw glass pain into the module line.		16:9
00021_17	10:01:27:04	10:01:30:18	Visuelle Qualitätskontrolle während der laufenden Produktion.	Visual quality control during continuous production.		16:9
00021_15	10:01:30:19	10:01:34:16	Visuelle Qualitätskontrolle der Module am Leuchttisch nach der Lamination.	Visual quality control of the modules after the lamination process.		16:9
00021_18	10:01:34:17	10:01:37:14	Visuelle Qualitätskontrolle der Module am Leuchttisch nach der Lamination.	Visual quality control of the modules after the lamination process.		16:9
00021_16	10:01:37:15	10:01:40:12	Visuelle Qualitätskontrolle der Module am Leuchttisch nach der Lamination.	Visual quality control of the modules after the lamination process.		16:9




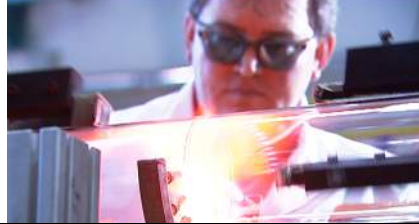

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00021_15	10:01:40:13	10:01:45:01	Visuelle Qualitätskontrolle der Module am Leuchttisch nach der Lamination.	Visual quality control of the modules after the lamination process.		16:9
00021_22	10:01:45:02	10:01:52:00	Laminations Prozess	Lamination process		16:9
00006_17	10:01:52:01	10:02:13:17	Modulproduktion bei SCHOTT Solar. Mehrere Strings werden zu einem Modul weiter verarbeitet.	Module manufacturing at SCHOTT Solar. Several strings are processed into a module.		4:3
00006_18	10:02:13:18	10:02:18:10	Modulproduktion bei SCHOTT Solar. Ein Mitarbeiter kontrolliert die Qualität der Module am so genannten Leuchttisch.	Module manufacturing at SCHOTT Solar. An employee examines the quality of the modules on the so-called light table.		4:3




Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00006_19	10:02:18:11	10:02:22:14	Modulproduktion bei SCHOTT Solar. Ein Mitarbeiter kontrolliert die Qualität der Module am so genannten Leuchttisch.	Module manufacturing at SCHOTT Solar. An employee examines the quality of the modules on the so-called light table.		4:3
00006_20	10:02:22:15	10:02:30:21	SCHOTT Solar Testlabor. Mitarbeiter vermessen die Leistung eines Moduls.	SCHOTT Solar test laboratory. Employees measure a module's output.		4:3
00006_21	10:02:30:22	10:02:38:01	SCHOTT Solar Testlabor. Mitarbeiter vermessen die Leistung eines Moduls.	SCHOTT Solar test laboratory. Employees measure a module's output.		4:3
00010_03	10:02:38:02	10:02:47:22	Stillwell Station, New York, USA	Stillwell Station, New York, U.S.A.		4:3

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00010_07	10:02:47:23	10:03:09:06	Stillwell Station, New York, USA	Stillwell Station, New York, U.S.A.		4:3
00010_08	10:03:09:07	10:03:20:17	Stillwell Station, New York, USA	Stillwell Station, New York, U.S.A.		4:3
00010_17	10:03:20:18	10:03:26:10	Stillwell Station, New York, USA	Stillwell Station, New York, U.S.A.		4:3
00010_18	10:03:26:11	10:03:31:09	Stillwell Station, New York, USA	Stillwell Station, New York, U.S.A.		4:3

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00011_01	10:03:31:10	10:03:44:04	Glasfassade mit integrierten semitransparenten Dünnschichtmodulen Alzenau, Deutschland	Glass facade with integrated semi-transparent thin-film modules in Alzenau, Germany		4:3
00011_02	10:03:44:05	10:04:47:16	siehe oben, close	See above, close-up		4:3
00084_01	10:03:47:17	10:03:53:08	Receiver von SCHOTT Solar sind das Herzstück von solarthermischen Kraftwerken (CSP/Concentrated Solar Power)	Receivers from SCHOTT Solar are „at the heart“ of utility-scale Concentrated Solar Power (CSP) plants.		16:9
00084_02	10:03:53:09	10:04:08:13	Kranflug rund um Receiver, mit Schlusseinstellung auf ein SCHOTT Solar Logo.	Crane-Flight around Receivers, ending on SCHOTT solar Logo		16:9
00084_03	10:04:08:14	10:04:18:01	Receiver bewegen sich an einem SCHOTT Solar Logo vorbei.	Receivers running in front of SCHOTT solar Logo		16:9

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00084_05	10:04:18:02	10:04:36:21	Ein SCHOTT Mitarbeiter überprüft den Durchmesser der Receiver.	SCHOTT employee controls diameter of receivers		16:9
00015_02	10:04:36:22	10:04:47:02	Receiverrohre von der SCHOTT Solar CSP GmbH in der Fertigung.	Receiver tubes from SCHOTT Solar CSP GmbH in the production hall.		16:9
00084_04	10:04:47:03	10:05:00:05	Receiver fahren nach einem Dichtigkeitstest an Kontrolllampen vorbei – eine der vielen Qualitätskontrollen. Hier wird der dichte Verschluss von Glas- und Metallrohr überprüft.	Receivers running in front of inspection lights after leakage test – one of a multiple of quality controls. Here the tight sealing of glass to metal tube is checked.		16:9
00015_05	10:05:00:06	10:05:05:05	Der Receiver wird von dem Förderband heruntergehoben ...	The receiver is lifted down from the conveyor belt...		16:9
00015_06	10:05:05:06	10:05:10:02	und in Halterungen eingespannt, mit denen er in einem Vakuumofen evakuiert wird.	And mounted using clamps with which it will be evacuated inside an evacuation furnace.		16:9
00015_07	10:05:10:03	10:05:13:19	Die Absorberschicht muss wie ein perfekter schwarzer Körper wirken. Im für uns sichtbaren Wellenbereich erscheint die Schicht bläulich – im wirksamen Wellenbereich ist der schwarze Körper jedoch nahezu perfekt.	The absorber layer needs to be able to serve as a perfect black body. Inside the wave range that is visible to us, the layer looks bluish – inside the effective wave range, the black body is nearly perfect, however.		16:9

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00015_08	10:05:13:20	10:05:24:24	Die Luft zwischen Glasrohr und Stahlrohr wird dem System entzogen. Durch das Vakuum entsteht der „Thermoskannen Effekt“, die Wärme bleibt erhalten.	The air between the glass tube and the steel tube is extracted from the system. This vacuum creates the “thermos bottle” effect by which the heat is not lost.		16:9
00084_09	10:05:25:00	10:05:38:14	Receiver von SCHOTT Solar sind technisch weit fortgeschritten. Ein spezialbeschichtetes Stahlrohr wird von einer vakuumdicht isolierten Glashülle umgeben. Die Receiver fangen die Sonnenstrahlen ein und wandeln sie in Wärmeenergie um. Die Vakuumisolierung stellt sicher, dass die Wärmeenergie nur an das Thermoöl und nicht an die Umgebung abgegeben wird.	Receivers from SCHOTT Solar are highly advanced. A steel tube with a selective coating are embedded in an evacuated glass envelope. The receiver captures the sun’s rays converting them into thermal energy. The vacuum insulation ensures that thermal energy is used to heat the heat transfer fluid and not the environment.		16:9
00015_14	10:05:38:15	10:05:46:07	Wie das? Ein Indikatorgetter, der mit Luft reagiert, wird gezündet und kondensiert als kreisrunder silberner Spiegel auf dem Glasrohr. Er zeigt an, dass das Vakuum stabil ist und Wärmeverluste minimal sind. Ist das Vakuum verloren, reagiert der Getter mit der Luft und wird weiß.	How is this done? An indicator getter that reacts with air is ignited and condensates as a round circular silver reflector onto the glass tube. This shows that the vacuum is stable and heat losses are minimal. If the vacuum has been lost, the getter reacts with the air and turns white.		16:9
00015_15	10:05:46:08	10:05:51:02	Das kurze Glasrohr mit Metallmanschette wird an das lange Glasrohr mit einer Glas-zu-Glas Verbindung verschmolzen	The short glass tube with a metal collar is melted onto the long glass tube with the help of a glass-to-glass seal		16:9
00084_20	10:05:51:03	10:06:02:08	Produkt fertig für den Transport	Product ready for transport		16:9

Clip #	TC_IN	TC_OUT	Deutsch	English	Picture	Aspect Ratio
00016_03	10:06:02:09	10:06:16:13	Wärmeträgerflüssigkeit durchströmt die Rohre und wird über isolierte Rohrleitungen weitergeleitet	A heat transfer fluid flows through the tubes and is forwarded through insulated pipelines		16:9
00016_04	10:06:16:14	10:06:20:23	Die Wärmeträgerflüssigkeit erreicht eine Temperatur von ca. 400 Grad Celsius.	The heat transfer fluid reaches a temperature of approximately 400 degrees Celsius.		16:9
00016_05	10:06:20:24	10:06:29:13	Je nach Sonnenstand werden die Parabolrinnen dem Lauf der Sonne nachgeführt, um maximalen Wirkungsgrad zu erzielen.	In order to achieve maximum efficiency, the parabolic troughs are adjusted to follow the exact path of the sun.		16:9