

Continental świętuje 150. rocznicę istnienia

W dążeniu do doskonałości



DARIUSZ WÓJCIK

DYREKTOR GENERALNY CONTINENTAL OPONY POLSKA

INNOWACJE TO NASZA PASJA. OD 150 LAT FIRMA WYZNACZA STANDARDY W PRZEMYSLE OPONIARSKIM. NIEUSTANNIE DĄŻYMY DO DOSKONAŁOŚCI TECHNOLOGICZNEJ, BY ZAPEWNIĆ BEZPIECZEŃSTWO, NIEZAWODNOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ. JESTEŚMY Z TEGO DUMNI. PRZESUWAMY GRANICE TEGO, CO JEST MOŻLIWE. OBECNIE NASZYM CELEM JEST WYTWORZENIE NAJPÓŹNIEJ DO 2050 ROKU PEŁNEJ GAMY PRODUKTÓW W SPOSÓB NEUTRALNY DLA KLIMATU



W 1903 R. CONTINENTAL ZAŁOŻYŁ W SEELZE KOŁO HANOWERU (NIEMCY) FILIĘ ZAKŁADU PRZETWARZANIA I RECYKLINGU STAREJ GUMY

W październiku 2021 roku Continental obchodził 150. rocznicę powstania firmy, która z małej fabryki w Hanowerze rozwinęła się w jednego z globalnych graczy w branży motoryzacyjnej. Obecnie jest ona najstarszym niezależnym, a zarazem jednym z największych producentów opon na świecie i działa na rynkach 58 krajów.

Kamieniami milowymi w rozwoju opon Continental były między innymi: pierwsza opona z bieżnikiem, pierwsza opona ze zdejmowaną felgą, patent na pierwszą na świecie oponę bezdętkową oraz – dzięki modelowi *all-terrain* – pierwsza opona zimowa. Później pojawiły się: pierwsza opona o zoptymalizowanym oporze toczenia oraz gumowy bieżnik wykonany z mniszka lekarskiego.

Continental jest również jednym z pionierów w dziedzinie cyfryzacji. Już w 1999 r. producent opon wykazał, że zaawansowane systemy wspomagania kierowcy mogą działać szybciej i dokładniej, wykorzystując opony jako źródła danych. Tak narodziła się inteligentna opona. Continental połączył ponadto dane z czujników z chmurą, oferując użytkownikom zupełnie nowe rozwiązania i usługi cyfrowe związane z oponami.

Początek firmy Continental wyznacza data 8 października 1871 r. – dzień założenia przedsiębiorstwa „Continental-Caoutchouc-&Gutta-Percha-Compagnie”. Początkowo asortyment produktów obejmował różne wyroby gumowe: piłki do zabawy, maty, pokrycia na rolki, tkaniny gumowane, balony oraz pełne opony do powozów i rowerów. W 1892 r., gdy rower z wolnobiegiem i hamulcem w pedałach zyskiwał coraz większą popularność, Continental jako pierwsza niemiecka firma wyprodukowała pneumatyczne opony rowerowe. Kilka lat później rozpoczęła produkcję opon pneumatycznych do samochodów. Początkowo nie miały one bieżnika, co w porównaniu z dzisiejszymi standardami znacznie ograniczało ich właściwości jezdne, zwłaszcza na mokrych lub zaśnieżonych drogach. Najwięksi producenci opon poszukiwali wówczas rozwiązania zapewniającego odporność na poślizg i trwało to do momentu, gdy w 1904 r. firma Continental zaprezentowała pierwszą na świecie oponę samochodową z bieżnikiem.

Kolejny kamień milowy stanowiła pierwsza opona z syntetycznej gumy, która halę fabryczną Continentala opuściła w 1936 r. W czasie wojny, producent

rozpoczął pierwsze badania nad zastosowaniem kauczuku z mniszka lekarskiego. Projekt ten został ponownie podjęty w 2011 r. i od tego czasu jest z powodzeniem realizowany. Opona rowerowa *Urban Taraxagum* stanowi pierwszą gumową oponę Continental produkowaną seryjnie z mniszka lekarskiego. W 1943 r. Continental złożył wniosek patentowy na oponę bezdętkową. Wynalazek ten znacznie poprawił opór toczenia, stał się powszechną technologią w okresie powojennym i pozostaje nią do dziś. Producent zapewnił również bezpieczną jazdę zimą dzięki modelowi *all-terrain* – pierwszej oponie M+S (ang. *Mud+Snow* – błoto i śnieg) przeznaczonych do jazdy po śniegu. Pomyślnie zaliczyła ona test pierwszych w historii opon zimowych na zaśnieżonej Przetęczy Świętego Gotarda w Szwajcarii. W 2003 r. Continental był jedynym dostawcą opon produkcyjnych o dopuszczalnej prędkości maksymalnej do 360 km/h – ContiSportContact Vmax. Stały się one częstym wyborem podczas wielu rekordowych wyścigów jako pierwsze zostały w 2007 r. wpisane do Księgi Rekordów Guinnessa.

Bodźce do innowacji

Triumf indywidualnej mobilności i postępujące uprzemysłowienie wymagały od opon oprócz bezpieczeństwa także wygody w eksploatacji. W 1908 r. inżynierowie Continentala wywołali światową sensację skonstruowaniem zdejmowanej felgi ułatwiającej montaż kół i opon.

W 1936 r. W czasie wojny, producent

rozpoczął pierwsze badania nad zastosowaniem kauczuku z mniszka lekarskiego. Projekt ten został ponownie podjęty w 2011 r. i od tego czasu jest z powodzeniem realizowany. Opona rowerowa *Urban Taraxagum* stanowi pierwszą gumową oponę Continental produkowaną seryjnie z mniszka lekarskiego.

W 1943 r. Continental złożył wniosek patentowy na oponę bezdętkową. Wynalazek ten znacznie poprawił opór toczenia, stał się powszechną technologią w okresie powojennym i pozostaje nią do dziś. Producent zapewnił również bezpieczną jazdę zimą dzięki modelowi *all-terrain* – pierwszej oponie M+S (ang. *Mud+Snow* – błoto i śnieg) przeznaczonych do jazdy po śniegu. Pomyślnie zaliczyła ona test pierwszych w historii opon zimowych na zaśnieżonej Przetęczy Świętego Gotarda w Szwajcarii.

W 2003 r. Continental był jedynym dostawcą opon produkcyjnych o dopuszczalnej prędkości maksymalnej do 360 km/h – ContiSportContact Vmax. Stały się one częstym wyborem podczas wielu rekordowych wyścigów jako pierwsze zostały w 2007 r. wpisane do Księgi Rekordów Guinnessa.

Intensywne testy

Zanim nowa opona Continental zostanie wprowadzona na rynek, musi pomyśleć przejść szeroki zakres testów. Nowe modele przed rozpoczęciem seryjnej produkcji pokonują łącznie 25 milionów kilometrów testowych.

Firma dysponuje ośrodkami testowania opon na całym świecie. W 2012 r. na terenie ośrodka badawczego Contidrom otwarto *Automated Indoor Braking Analyser* (AIBA) – jedyne na świecie urządzenie umożliwiające całoroczne, całkowicie automatyczne i niezależne od pogody testowanie skuteczności hamowania opon na różnych nawierzchniach przy użyciu bezałogowych pojazdów.

Świadomość zasobów

Firma Continental angażuje się w działania na rzecz zrównoważonego rozwoju w przemyśle oponiarskim i motoryzacyjnym od wczesnych lat siedemdziesiątych ubiegłego wieku. Skutki kryzysu naftowego w 1973 r. stały się bodźcem do

realizacji projektu badawczego mającego na celu opracowanie opon o zoptymalizowanym oporze toczenia. Doprowadził on ostatecznie do zaprezentowania w 1993 r. niespotykanego wcześniej produktu. Po raz pierwszy opona ContiEcoContact połączyła korzyści dla środowiska i aspekty ekonomiczne z doskonałymi właściwościami jezdnymi i bezpieczeństwem.

Zrównoważone i odpowiedzialne zarządzanie stanowi integralną część korporacyjnej strategii. Wysiłki koncentrują się wokół działań klimatycznych, mobilności niskoemisyjnej, gospodarki w obiegu zamkniętym i zrównoważonych łańcuchów dostaw. Już w 1903 r. w Seelze, koło Hanoweru, powstał zakład firmy zajmujący się przetwarzaniem i recyklingiem odpadów gumowych, a 110 lat później – ContiLifeCycle w hanowerskim Stöcken. Dzięki zintegrowanemu podejściu do bieżnikowania opon samochodów ciężarowych i autobusów oraz specjalnie opracowanej instalacji do recyklingu gumy na skalę przemysłową, Continental stał się pionierem w branży. Producent zamierza do 2050 r. stopniowo przechodzić na materiały w stu procentach produkowane zgodnie z zasadami zrównoważonego rozwoju.

Cyfryzacja

Continental połączył wszystkie usługi dla klientów flotowych w programie *Conti360° Fleet Services*. Operatorzy flot otrzymali profesjonalny, wszechstronny serwis od rekomendacji i perfekcyjnego doboru właściwych opon, poprzez prawidłowy montaż i szybką pomoc w przypadku ich przebicia, aż po ciągłe kontrole i kompleksowe raporty dotyczące opon we wszystkich pojazdach.

Firma kontynuuje rozbudowę systemu inteligentnych, cyfrowych rozwiązań dla opon premium Continental. Możliwość komunikacji opony z innymi komponentami powiązanych z bezpieczeństwem doprowadziła do powstania przełomowego projektu na początku tego tysiąclecia: *30-meter car*. Koordynacja wszystkich systemów biorących udział w procesie hamowania zaowocowała powstaniem pojazdu, który przy hamowaniu z prędkości 100 km/h zatrzymywał się po zaledwie 30 metrach.



OPONA CONTIECOCONTACT BYŁA PIERWSZĄ OPONĄ ŁĄCZĄCĄ OSZCZĘDNOŚĆ I DOSKONAŁE WŁAŚCIWOŚCI JEZDNE Z KORZYŚCIAMI DLA ŚRODOWISKA



PONAD POŁOWA WSZYSTKICH SUROWCÓW UŻYTYCH DO PRODUKCJI CONTI GREENCONCEPT POCHODZI Z ŹRÓDEŁ ODNAWIALNYCH LUB Z RECYKLINGU

Obecnie Continental wykorzystuje bezpośrednie połączenie swoich opon i czujników z chmurą, oferując tym samym zupełnie nowe modele biznesowe. Dzięki dużej liczbie danych klienci flotowi mogą w każdej chwili sprawdzić stan swojego ogumienia. Oznacza to, że konserwacja opon może być przeprowadzana w zależności od potrzeb, a nie – jako środek zapobiegawczy, a zatem znacznie bardziej efektywnie. Dostawcy flot korzystają w ten sposób ze zminimalizowanych przestojów spowodowanych naprawami, zwiększonego bezpieczeństwa i niższych kosztów ogólnych.

W 2020 roku Continental wyznaczył nowe standardy, prezentując udany projekt pilotażowy dotyczący bardzo dokładnego monitorowania głębokości bieżnika za pomocą algorytmów i danych telemetrycznych pojazdów. ■