

Continental na drodze do zrównoważonego rozwoju

data aktualizacji: 2023.03.23



Koncern rozwija pionierskie technologie i usługi dla zrównoważonej i połączonej mobilności ludzi i towarów. Założona w 1871 roku firma technologiczna oferuje bezpieczne, wydajne, inteligentne i przystępne cenowo rozwiązania dla pojazdów, maszyn, ruchu drogowego i transportu. A teraz Continental stosuje szereg nowatorskich rozwiązań, aby osiągnąć pełną neutralność klimatyczną najpóźniej do roku 2050.

Sztandarowym przykładem troski o środowisko są dziś opony, do których produkcji wykorzystywane są m.in. butelki PET czy guma pochodząca z recyklingu.

- Continental robi wszystko, aby stać się najbardziej postępowym producentem w branży oponiarskiej pod względem zrównoważonego rozwoju - zapewnia Anna Burakowska, Dyrektor Generalna Continental Opony Polska.

- Zrównoważony rozwój kompleksowo, z coraz większą prędkością przekształca całe nasze społeczeństwo oraz gospodarkę. Choć zmiany w tym obszarze rozpoczęły się na dobre i są już w pełni widoczne, cały czas jesteśmy jeszcze w trakcie okresu przejściowego, podczas którego kształtujemy trendy na najbliższe lata.

To o tyle istotne, że pokutuje pogląd, że realizacja celów zrównoważonego rozwoju generuje transformacyjne koszty. Tymczasem jej zdaniem, zrównoważone produkty i technologie cieszą się coraz większym zainteresowaniem wśród konsumentów, oferując tym samym znaczący potencjał handlowy. Dlatego istotne jest, aby już teraz wyznaczyć kierunek działań w tym zakresie.

- To właśnie zrównoważony rozwój będzie odgrywał decydującą rolę zarówno dla przyszłości naszej planety, jak i dla sukcesu przedsiębiorstw, w tym firm oponiarskich - podkreśla Dyrektor Generalna Continental Opony Polska.

Ekologia i bezpieczeństwo

Continental stosuje holistyczne podejście do zrównoważonego rozwoju, obejmujące wszystkie etapy łańcucha wartości opon. Uwzględnia strategiczne aspekty ochrony klimatu, gospodarki cyrkularnej, zrównoważonych łańcuchów dostaw oraz niskoemisyjnej mobilności dzięki niewielkim oporom toczenia i wysokim przebiegom osiąganym przez opony. Firma nie idzie również na kompromis w kwestii właściwości produktów istotnych dla bezpieczeństwa.

Postawa ta ilustruje zaangażowanie oraz wizjonerskie podejście do tematu zrównoważonego rozwoju, czego zwieńczeniem jest ambicja, aby najpóźniej w 2050 roku osiągnąć 100% neutralności klimatycznej.

- Nasza innowacyjna moc pozwala na przełamywanie konwencji i tworzenie nowych, jeszcze bardziej zrównoważonych technologii, obejmujących wszystkie etapy łańcucha wartości, począwszy od określenia pochodzenia i pozyskiwania materiałów, aż po ponowne wykorzystanie i recykling opon - mówi Anna Burakowska.

Dowód? Już dziś w standardowej oponie Continental do samochodów osobowych stosuje się około 15-20% materiałów odnawialnych lub pochodzących z recyklingu. Aby jeszcze bardziej zwiększyć udział tego typu surowców i chronić cenne zasoby, Continental stale analizuje i sprawdza wszystkie składniki wykorzystywane przy produkcji opon.

Doskonałe dopasowanie materiałowe

Opony samochodowe muszą spełniać określone wymagania w zależności od ich zastosowania, pory roku i środowiska, w jakim będą funkcjonować - zaobserwować można to idealnie na przykładzie konstrukcji bieżnika. Opony do pojazdów osobowych firmy Continental składają się aż ze stu różnych surowców, co ciężko jest dostrzec gołym okiem. Ich zestawienie ma duży wpływ na same opony oraz ich właściwości jezdne. Umiejętność zastosowania różnych materiałów o unikalnych właściwościach i współzależnościach w określony sposób jest dla inżynierów i ekspertów materiałowych firmy Continental skomplikowanym zadaniem. Tylko wtedy, gdy wszystkie materiały są idealnie dopasowane, można stworzyć bezpieczne, energooszczędne i trwałe opony o wysokich osiąгах.

Opony wycofane z użytku i butelki PET

Continental posiada bogatą historię konsekwentnego działania na rzecz wprowadzenia opon wycofanych z eksploatacji do gospodarki cyrkularnej w celu ochrony zasobów i środowiska. Materiał znany jako „Conti-Reclaim” pozyskiwany jest w ramach procesu bieżnikowania opon ciężarowych w zakładzie firmy w Stöcken w Hanowerze już od 2013 roku i od lat jest stosowany w produkcji ogumienia. Aby rozszerzyć zakres zastosowań gumy z recyklingu i zoptymalizować jej właściwości dla różnych obszarów zastosowań, Continental wykorzystuje nie tylko „Conti-Reclaim”, ale także gumę z recyklingu pozyskiwaną od innych dostawców.

- Surowce z recyklingu odegrają niezwykle istotną rolę w uczynieniu opon bardziej zrównoważonymi.

Używamy tego typu materiałów, kiedy tylko jest to możliwe. Jednocześnie kluczowe jest dla nas, aby ich jakość i właściwości były na takim samym poziomie, jak w przypadku surowców konwencjonalnych - kontynuuje Anna Burakowska.

Continental współpracuje również z partnerami w celu uzyskania wysokiej jakości przędzy poliestrowej do swoich opon z przetworzonych butelek PET, które często kończą w spalarniach lub na wysypiskach śmieci. Dzięki technologii ContiRe.Tex, producent opon opracował bardziej energooszczędną i przyjazną środowisku alternatywę, która pozwala na ponowne wykorzystanie od dziewięciu do piętnastu plastikowych butelek na każdą oponę, w zależności od jej rozmiaru. Przetworzony PET zastąpił już konwencjonalny poliestr w strukturze opasania niektórych opon.

Kauczuk naturalny i wypełniacze roślinne

Kauczuk naturalny nadal jest niezbędny do zapewnienia doskonałych osiągnięć opon. Produkt ten stanowi 10-40% mieszanki nowoczesnego ogumienia. Jego szczególne właściwości obejmują wysoki poziom wytrzymałości i trwałości, które są powodowane wywołaną przez odkształcenia krystalizacją kauczuku. Continental uważa jednak gumę naturalną za materiał zrównoważony tylko wtedy, gdy jest pozyskiwana w sposób odpowiedzialny. Dlatego firma stosuje zintegrowane podejście mające na celu uczynienie złożonych i rozproszonych łańcuchów dostaw kauczuku naturalnego bardziej zrównoważonymi. W międzyczasie, dzięki projektowi Taraxagum, Continental zapewnia, że może stać się mniej zależny od kauczuku naturalnego, uprawianego głównie w południowo-wschodniej Azji. Producent opon pracuje wraz z partnerami nad uprzemysłowieniem wydobycia kauczuku naturalnego ze specjalnie uprawianych roślin mniszka lekarskiego.

Oprócz gumy, niezbędne do produkcji opon są wypełniacze, takie jak krzemionka. Pomaga ona zoptymalizować przyczepność, opór toczenia czy trwałość ogumienia. W przyszłości, jako materiał źródłowy dla krzemionki produkowanej w sposób zrównoważony, używane będą łuski ryżu. Jest to produkt odpadowy produkcji ryżu i nie może być wykorzystywany jako żywność czy pasza dla zwierząt. Dodatkowo, oleje roślinne, takie jak olej rzepakowy i żywice oparte na materiałach odpadowych z przemysłu papierniczego i drzewnego, już teraz stanowią w oponach Continental alternatywę dla wypełniaczy opartych na ropie naftowej.

Systematyczne dążenie do zrównoważenia

Continental niestrudzenie pracuje nad rozwojem innowacyjnych technologii oraz zrównoważonych produktów i usług w całym swoim łańcuchu wartości, od pozyskiwania zrównoważonych materiałów po recykling zużytych opon. Celem firmy jest osiągnięcie 100% neutralności węglowej najpóźniej do roku 2050.

- W Continental jesteśmy przekonani, że dążenie do zrównoważonego rozwoju to nie tylko obowiązek, ale także ogromna szansa na rozwój. W ramach naszej strategii koncentrujemy się zarówno na minimalizowaniu wpływu naszej działalności na środowisko naturalne, jak i na zapewnieniu najwyższej jakości produktów, które spełniają wymagania nawet najbardziej wymagających klientów, zapewniając jednocześnie maksymalny poziom bezpieczeństwa - podsumowuje Anna Burakowska.

Fot. Continental

Źródło: