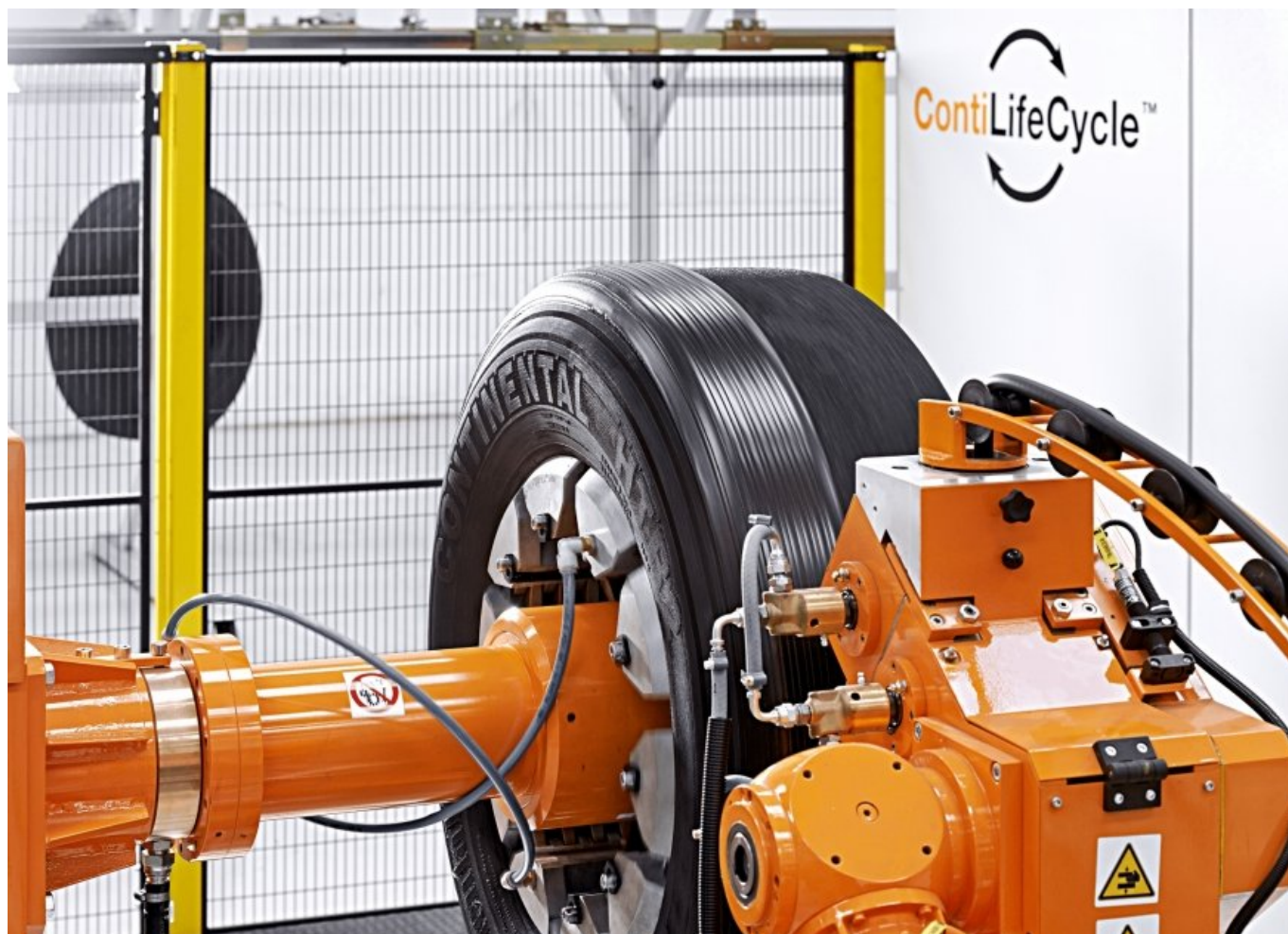


Continental bieżnikuje opony od ponad 120 lat

data aktualizacji: 2024.01.17



Firma świętuje ponad 120 lat bieżnikowania opon do samochodów ciężarowych i autobusów. Kiedyś każdego dnia przetwarzano od 9 do 13 ton zużytej gumy. Od tego czasu zmieniło się wiele na polu oszczędzania zasobów i redukcji kosztów.

Continental wyznacza standardy zrównoważonego rozwoju dzięki bieżnikowaniu opon ciężarowych od 1903 roku. Producent ogumienia klasy premium stosuje bieżnikowanie w celu wydłużenia żywotności opon od ponad 120 lat, oszczędzając zasoby i redukując koszty. Każdego roku Continental bieżnikuje ponad milion opon do samochodów ciężarowych i autobusów na całym świecie. Według badań przeprowadzonych przez Fraunhofer Institute for Environmental, Safety and Energy Technology (UMSICHT), opony bieżnikowane zmniejszają emisję CO₂ nawet o 50% w porównaniu z nowym ogumieniem. Ilość materiałów pochodzących z recyklingu i materiałów odnawialnych w oponach bieżnikowanych może wynosić do 85%. Pod względem trakcji, przyczepności i bezpieczeństwa opony bieżnikowane Continental w niczym nie ustępują nowemu ogumieniu.

- Od ponad 120 lat jesteśmy pionierem w bieżnikowaniu opon do samochodów ciężarowych i autobusów - wyjaśnia Jorge Almeida, Head of Sustainability w Continental Tires.

- Nasze bieżnikowanie opon pozwala zaoszczędzić surowce i koszty. To korzystna sytuacja dla

operatorów flot oraz środowiska.

Bieżnikowanie na zimno i na gorąco

Opony składają się m.in. z karkasu i bieżnika. Karkas może być nadal całkowicie nienaruszony, nawet gdy bieżnik osiągnął już koniec okresu użytkowania. W 2022 roku ok. 70% opon do samochodów ciężarowych i autobusów uznano za nadające się do bieżnikowania, w oparciu o raporty branżowe oraz badania praktyk produkcji opon.

W ramach procesu bieżnikowania pozostała guma bieżnika oraz, w przypadku bieżnikowania na gorąco, ściana boczna opony są polerowane i odnawiane. Przygotowuje to karkas do drugiego i trzeciego okresu eksploatacji opony. Continental wykorzystuje najnowocześniejsze procesy analizy, metody produkcji i technologie recyklingu w bieżnikowaniu na gorąco oraz na zimno. W przypadku bieżnikowania na gorąco karkas jest odnawiany od stopki do stopki w procesie wulkanizacji na gorąco. Na zużyty karkas nakładana jest nowa mieszanka gumowa. W Continental proces ten nosi nazwę ContiRe. W procesie bieżnikowania na zimno, znanym w gamie produktów Continental jako ContiTread, na wypolerowany karkas nakładany jest profilowany i wstępnie zwulkanizowany materiał bieżnika. Bieżnikowanie na zimno odbywa się w niższych temperaturach i przy użyciu wstępnie zwulkanizowanych bieżników. Około 70% materiału z oryginalnej opony można ponownie wykorzystać zarówno w bieżnikowaniu na gorąco, jak i na zimno.

Zakład ContiLifeCycle

Początki działalności Continental w zakresie bieżnikowania opon miały miejsce w Hanowerze. Opony były bieżnikowane w zakładzie firmy w Hanowerze-Vahrenwald już ponad 120 lat temu. W 1903 roku przedsiębiorstwo zakupiło również budynek fabryczny w Seelze w regionie Hanoweru i uruchomiło na jego terenie zakład zajmujący się regeneracją, przetwarzaniem i recyklingiem starej gumy. Już wtedy każdego dnia przetwarzano od 9 do 13 ton zużytej gumy. Odpowiada to średniej wadze ok. ośmiu samochodów. Continental już wtedy kładł podwaliny pod zrównoważony biznes o obiegu zamkniętym.

Firma ustanowiła kolejny ważny kamień milowy w bieżnikowaniu opon ciężarowych w 2013 roku, kiedy otworzyła fabrykę ContiLifeCycle w dzielnicy Stöcken w Hanowerze. Charakterystyczną cechą tego zakładu jest połączenie bieżnikowania i recyklingu. Dzięki zintegrowanemu podejściu obejmującemu bieżnikowanie na gorąco opon ciężarowych i autobusowych, a także system recyklingu gumy opracowany specjalnie dla zakładu ContiLifeCycle, firma od dekady aktywnie promuje zrównoważone wykorzystanie surowców, wody i energii. Od 2013 roku życie ok. 900 000 opon do samochodów ciężarowych i autobusów zostało przedłużone poprzez bieżnikowanie w zakładzie w Hanowerze-Stöcken.

Wartość dodana dla klientów flotowych

Opony bieżnikowane przyczyniają się również do realizacji koncepcji LODC firmy Continental, która została stworzona specjalnie dla flot pojazdów. „LODC to skrót od Lowest Overall Driving Costs, czyli naszego kompleksowego podejścia doradczego, którego celem jest pomoc klientom flotowym w obniżeniu kosztów operacyjnych związanych z oponami” – wyjaśnia Tansu Isik, Head of Region South, Channels Fleet and OE Trailer w Continental Tires EMEA. Zrównoważona koncepcja ContiLifeCycle jest integralną częścią podejścia LODC, oferując klientom flotowym opony bieżnikowane na gorąco i na zimno, zorientowane na usługi zarządzania karkasami, w tym ContiCasingAccount, a także trwałe i oszczędzające paliwo nowe opony. „Dzięki naszym bieżnikowanym oponom ContiRe oraz ContiTread floty mogą obniżyć koszty opon nawet o 35%, przy znacznie mniejszym wpływie na środowisko” – dodaje Isik.

Rozszerzanie gospodarki o obiegu zamkniętym

Działania związane z bieżnikowaniem są przykładem inteligentnych rozwiązań Continental w zakresie gospodarki o obiegu zamkniętym. Bieżnikowanie jest korzystne dla środowiska, ponieważ może znacznie zmniejszyć zużycie cennych zasobów, takich jak ropa naftowa, kauczuk naturalny i woda. Ponadto bieżnikowanie pomaga ograniczyć emisję CO₂, ponieważ wymaga do 70% mniej energii w porównaniu z produkcją nowej opony. Fakt, że duża część karkasu może być ponownie wykorzystana, przyczynia się do obniżenia kosztów.

Continental nieustannie pracuje nad rozwojem innowacyjnych technologii oraz zrównoważonych produktów i usług w całym swoim łańcuchu wartości, od pozyskiwania zrównoważonych materiałów po recykling zużytych opon. Firma polega również na pirolizie zużytych opon. Ogólnym celem jest odzyskiwanie 60% materiałów wykorzystywanych do produkcji ogumienia ze zużytych opon najpóźniej do 2050 roku.

Fot. Continental

Źródło: