

Technologische Spitzenleistungen der Reifenentwicklung: Continental feiert 150. Jubiläum

- **Meilensteine umfassen jeweils den ersten Reifen mit Profil, mit abnehmbarer Felge, den ersten schlauchlosen Reifen und Winterreifen, sowie den ersten pneumatischen Schlepperreifen**
- **Neben Premiumreifen bietet Continental heute smarte digitale Reifenlösungen und Services an**
- **Bis spätestens 2050 werden Reifen von Continental zu 100 Prozent aus nachhaltigen Materialien hergestellt. Die Lieferkette wird komplett klimaneutral sein**

Hannover, 20. Juli 2021. Am 8. Oktober 2021 feiert Continental ihr 150. Firmenjubiläum. Seit der Gründung in Hannover im Jahr 1871 entwickelt Continental wegweisende Technologien und Dienstleistungen für die nachhaltige und vernetzte Mobilität von Menschen und ihren Gütern. Von einer kleinen Fabrik in Hannover hat sich das Unternehmen zu einem der globalen Player in der Automobilindustrie entwickelt, der heute in 58 Ländern und Märkten tätig ist. Continental ist der älteste eigenständige und zugleich einer der größten Reifenhersteller weltweit. In den vergangenen 150 Jahren hat das Unternehmen mit Pioniergeist und Innovationskraft Maßstäbe in der Reifenindustrie gesetzt. Immer wieder waren es die Ingenieure von Continental, die mit ihren wegweisenden Erfindungen dafür sorgten, dass Reifen sicherer, leistungsfähiger und nachhaltiger wurden. Zu den Meilensteinen der Reifenentwicklung von Continental zählen unter anderem der erste Reifen mit Profil, der erste Reifen mit abnehmbarer Felge, das Patent für den weltweit ersten schlauchlosen Reifen als auch – mit dem Modell „Gelände“ – der erste dezidierte Winterreifen. Ebenso stammt der erste pneumatische Schlepperreifen von Continental. Später kamen der erste rollwiderstandsoptimierte Reifen und der erste Serienreifen mit einem Laufstreifen aus Löwenzahnkautschuk hinzu. Auch beim Thema Digitalisierung gehört Continental zu den Vorreitern. Bereits 1999 zeigte der Reifenhersteller, dass für Fahrerassistenzsysteme benötigte Daten noch exakter und schneller ermittelt werden können, wenn der Reifen als Datenquelle genutzt wird. Dies war die Geburtsstunde des intelligenten Reifens. Mittlerweile verbindet Continental ihre Reifen und deren Sensoren mit der Cloud und bietet ihren Kunden vollkommen neue, smarte und digitale Reifenlösungen und -services an.

„Reifen sind unsere Leidenschaft. Unsere technologischen Spitzenleistungen sorgen seit 150 Jahren für Sicherheit, Verlässlichkeit und Nachhaltigkeit. Darauf sind wir stolz“, sagte Christian Kötz, Leiter des Geschäftsfelds Tires und Mitglied des Vorstands von Continental. Er fügte hinzu: „Viele der heutigen Technologiestandards bei Reifen stammen von Continental. Immer wieder verschieben wir die Grenzen des Machbaren. Unser Ziel ist es, bis spätestens 2050 unser gesamtes Produkt-Portfolio ausschließlich aus nachhaltigen Materialien und klimaneutral herzustellen.“

Die Wurzeln von Continental reichen zurück bis in die Anfänge der Gründerzeit. Am 8. Oktober 1871 wurde die „Continental-Caoutchouc- & Gutta-Percha-Compagnie“ aus der Taufe gehoben. Das Produktprogramm umfasste zunächst eine Vielzahl von Gummiprodukten wie Spielzeugbälle, Gummimatten, Walzenbezüge, gummierte Stoffe oder Luftballons und Massivbereifungen für Kutschen und Fahrräder. Als 1892 das Fahrrad mit Freilauf und Rücktritt seine weltweite Karriere startete, war Continental die erste deutsche Firma, die Fahrrad-Luftreifen fertigte, die als „Pneumatics“ in den Sprachgebrauch eingingen. Kurze Zeit später, 1898, wurde mit der Fertigung dieser Luftreifen auch für Automobile begonnen. Die ersten Pneumatics waren noch profillos und verfügten über nach heutigen Maßstäben vergleichsweise begrenzte Fahreigenschaften, insbesondere auf nassen oder winterlichen Fahrbahnen. Alle Reifenhersteller suchten nach Lösungen für die Gleitanfälligkeit ihrer Produkte – bis Continental 1904 den ersten Pkw-Reifen der Welt mit einem profilierten Laufstreifen präsentierte.

Industrialisierung und Mobilitätsbedürfnis als früher Innovationstreiber

Der Siegeszug individueller Mobilität und die fortschreitende Industrialisierung verlangten nach Reifenprodukten, die den zunehmenden Bedürfnissen und Ansprüchen des Fahrers Rechnung trugen. Neben der Sicherheit rückte auch das Thema Komfort zunehmend in den Blickpunkt. 1908 erregten die Continental-Ingenieure weltweit Aufsehen mit der Erfindung der abnehmbaren Felge, die die Rad- und Reifenmontage entscheidend erleichterte. Zum 50. Firmenjubiläum brachte Continental als erstes deutsches Unternehmen Riesenluftreifen für Nutzfahrzeuge auf den Markt. 1928 wurden erstmals Reifen für Traktoren und Zugmaschinen gefertigt. Der T2 Acker-Schlepper-Reifen war der erste pneumatische Landwirtschaftsreifen Europas. Im Industriebereich revolutionierte Continental das Segment der Vollreifen, die auf Gabelstaplern, Flughafenfahrzeugen und bei anderen Schwerlast-Industrieanwendungen eingesetzt werden. Eingeführt 1932, führte der große Erfolg des Vollgummireifens ContiSuperElastic zu der heute branchenüblichen Abkürzung für diese Kategorie: CSE.

Ein weiterer Meilenstein der Industriegeschichte des 20. Jahrhunderts ist der erste Reifen aus synthetischem Kautschuk, der 1936 aus der Werkshalle von Continental rollte. Unter dem Eindruck der Mangelwirtschaft in den Kriegsjahren initiierte der Reifenhersteller erste Forschungsreihen, um Kautschuk aus Russischem Löwenzahn zu gewinnen. Ein Projekt, dass 2011 erneut aufgegriffen wurde und seitdem erfolgreich vorangetrieben wird. Der Fahrradreifen „Urban Taraxagum“ ist der erste Reifen von Continental, der mit Naturkautschuk aus der Löwenzahnpflanze in Serie hergestellt wird.

Im Jahr 1943 meldete Continental den schlauchlosen Reifen zum Patent an. Eine Erfindung, die den Rollwiderstand des Reifens bedeutend verbesserte, in der Nachkriegszeit zum gängigen technologischen Prinzip wurde und es bis heute ist. Besonders sicheres Fahren im Winter ermöglichte Continental erstmals 1934 mit dem Modell „Gelände“, ihrem ersten dezidierten für Schnee ausgelegten Reifen und damit ersten Winterreifen. 1953 überquerte Continental mit ihren M+S Reifen (Matsch und Schnee) unter notarieller Aufsicht den verschneiten St. Gotthard Pass in der Schweiz und absolvierte damit erfolgreich den ersten Winterreifentest der Geschichte.

Intensive Tests ermöglichen Sicherheit – im Stadtverkehr oder in Extrembereichen

Ob technische Neuerungen im Pkw-, Lkw- oder Spezialreifenbereich – bevor ein neuer Reifen von Continental in den Handel kommt, muss er vielfältige Tests erfolgreich bestehen. Insgesamt legen neue Reifenmodelle vor dem eigentlichen Produktionsstart jährlich 25 Millionen Testkilometer zurück. Der enorme Aufwand ist gerechtfertigt. Denn er ist das Fundament für die Produktqualität des Reifenherstellers aus Hannover, für alle Anwendungsfälle – auch im Extrembereich. So avancierte Continental 2003 mit dem ContiSportContact Vmax zum einzigen Anbieter eines Serienreifens mit einer zulässigen Höchstgeschwindigkeit von bis zu 360 km/h. 2007 erhielt dieser Hochgeschwindigkeitsreifen als erster Reifen einen Eintrag ins Guinness-Buch der Rekorde und war erste Wahl bei zahlreichen Rekordfahrten namhafter Tuner.

Für das Testen von Reifen unter allen denkbaren Bedingungen unterhält das Unternehmen modernste Reifentestanlagen weltweit. Das Contidrom bei Hannover, „Prototyp“ und Referenz aller Reifenteststrecken von Continental, wurde 1967 eröffnet. Bereits 1968 ging das erste elektronisch gesteuerte fahrerlose Auto im Contidrom auf die Strecke, zum Erstaunen der Presse und Öffentlichkeit. Diese Technologie hat Continental weiterentwickelt und setzt sie heute am Teststandort Uvalde in Texas, USA, ein, um ihre Reifen Ausdauer Tests zu unterziehen.

Im Jahr 2012 wurde auf dem Testgelände Contidrom der Automated Indoor Braking Analyser (AIBA) eröffnet. In der weltweit einzigartigen Anlage lassen sich ganzjährig wetterunabhängig und vollautomatisch die Bremsleistungen von Reifen auf unterschiedlichen Fahrbahnbelägen mittels unbemannter Fahrzeuge überprüfen. Künftig werden Reifen dort auch in einem neuartigen Fahrdynamik-Simulator getestet. So können professionelle Testfahrer realistische Fahrscenarien auch virtuell durchführen. Jeder Testzyklus, der im Fahrsimulator statt auf realen Fahrbahnen absolviert wird, spart Kosten und Zeit, da weniger Testreifen gebaut werden müssen. Die Investition in die neue Test-Technologie trägt somit auch zu Continentals umfangreichen Nachhaltigkeitsbemühungen bei.

Ressourcenbewusstsein als früher Treiber für technologische Hochleistungen

Bereits seit Anfang der siebziger Jahren des letzten Jahrhunderts setzt sich Continental für mehr Nachhaltigkeit in der Reifen- und Automobilindustrie ein. Die Auswirkungen der Ölkrise von 1973 lieferten den Anstoß für ein Forschungsprojekt zur Entwicklung rollwiderstandsoptimierter Reifen. Die in diesem Projekt gewonnenen Erkenntnisse führten schließlich 1993 zur Präsentation eines bis dahin beispiellosen Produkts: Im ContiEcoContact vereinte erstmals ein Reifen Umweltvorteile und Wirtschaftlichkeitsaspekte mit hervorragenden Fahr- und Sicherheitseigenschaften. Continental stellt sich seitdem konsequent den großen Herausforderungen im Umgang mit endlichen Rohstoffen sowie der Notwendigkeit zur Reduzierung von CO₂-Emissionen. Nachhaltiges und verantwortungsbewusstes Wirtschaften ist bereits seit vielen Jahren integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie von Continental. Im Zentrum stehen die strategischen Themen Klimaschutz, emissionsarme Mobilität, zirkuläres Wirtschaften sowie nachhaltige Lieferketten und somit alle Phasen der Wertschöpfungskette. So wurde bereits 1903 in Seelze bei Hannover ein Zweigwerk zur Wiederaufbereitung und Verwertung von Altgummi aufgebaut. Im Jahr 2013 eröffnete Continental ihr einzigartiges ContiLifeCycle-Werk in Hannover Stöcken. Mit seinem integrierten Ansatz bei der Runderneuerung für Lkw- und Busreifen sowie einer eigens entwickelten Gummirecycling-Anlage im Industriemaßstab nimmt es industrieweit eine Vorreiterrolle ein.

Um den Reifen der Zukunft noch energiesparender und umweltfreundlicher hinsichtlich Herstellung, Einsatz und Recyclebarkeit zu machen, investiert Continental konsequent in die Forschung und Entwicklung neuer Technologien, alternativer Materialien und umweltschonender Produktionsverfahren. So wird der Reifenhersteller zum Beispiel sukzessive bis 2050 auf 100 Prozent nachhaltig erzeugte Materialien in seinen Reifenprodukten umstellen.

Sensorik und Digitalisierung ermöglichen neuartige Reifenlösungen und Services

Auch beim Thema Digitalisierung von Reifen gehört Continental zu den Vorreitern. Bereits 1999 zeigte der Reifenhersteller, dass für Fahrerassistenzsysteme benötigte Daten noch exakter und schneller ermittelt werden können, wenn man den Reifen als Datenquelle benutzt. Das war die Geburtsstunde des intelligenten Reifens. Seitdem treibt Continental die Digitalisierung von Reifen weiter voran und ermöglicht so vollkommen neue Serviceangebote für Flotten- und Endkunden. Seit 2010 bündelt Continental alle Serviceleistungen für Flottenkunden unter dem Dach ihrer Marke Conti360° Fleet Services. Von der Empfehlung und Auswahl der richtigen Reifen über korrekte Montage und schnelle Hilfe bei einer Reifenpanne bis hin zu ständiger Kontrolle und umfassenden Reifen-Reports für alle ihre Fahrzeuge bekommen die Flottenbetreiber einen hochprofessionellen Reifen-Rundumservice.

Das entstandene Ökosystem smarterer digitaler Lösungen rund um Continentals Premiumreifen baut das Unternehmen immer weiter aus. Als einer der weltweit größten Zulieferer für Elektronik, Sensorik und Software in der Mobilitätsindustrie hat Continental hier einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil. So führte die Fähigkeit, den Reifen als zentrales Element im Fahrzeugsystem mit anderen sicherheitsrelevanten Komponenten kommunizieren zu lassen, bereits Anfang der Jahrtausendwende zu einem bahnbrechenden Projekt: dem 30-Meter-Auto. Durch die Abstimmung aller am Bremsvorgang beteiligten Systeme entstand ein Fahrzeug, das bei einer Vollbremsung aus 100 km/h bereits nach 30 Metern zum Stillstand kam. Zu diesem Zeitpunkt lag der durchschnittliche Bremsweg noch zwischen 36 und 40 Metern. Das entsprach einer Bremswegverkürzung von bis zu 25 Prozent.

Heutzutage nutzt Continental die direkte Anbindung ihrer Reifen und Sensoren an die Cloud, um vollkommen neue Geschäftsmodelle anzubieten. Gespeist durch eine Vielzahl von Datenpunkten, können Continentals Flottenkunden mit Hilfe eigens entwickelter Algorithmen jederzeit den Reifenzustand überprüfen, und profitieren so von erhöhter Sicherheit, minimierten Ausfallzeiten durch Reparaturen sowie einem generell effizienteren Betrieb. In 2020 setzte Continental neue Maßstäbe mit der Präsentation seines erfolgreichen Pilotprojekts zur signifikant genaueren Profiltiefenüberwachung mit Hilfe von Algorithmen und Fahrzeugtelemetriedaten.

Auch künftig steht Continental mit ihrem Premiumportfolio im Pkw-, Lkw- und Spezialreifenbereich für innovative Spitzenleistungen in der Reifentechnologie. In ihrem 2020 vorgestellten neuen Strategieprogramm beschreibt das Unternehmen den Weg in das nächste Jahrzehnt. Im Zentrum der „Vision 2030“ steht die konsequent kundenzentrierte Ausrichtung der Organisation und aller Geschäftsaktivitäten. Zudem will der Reifenbereich weiter profitabel wachsen und sich in einem rasant verändernden Marktumfeld gezielt in den Bereichen Nachhaltigkeit und digitale Lösungen von seinen Mitbewerbern differenzieren.

Continental entwickelt wegweisende Technologien und Dienste für die nachhaltige und vernetzte Mobilität der Menschen und ihrer Güter. Das 1871 gegründete Technologieunternehmen bietet sichere, effiziente, intelligente und erschwingliche Lösungen für Fahrzeuge, Maschinen, Verkehr und Transport. Continental erzielte 2020 einen Umsatz von 37,7 Milliarden Euro und beschäftigt aktuell rund 235.000 Mitarbeiter in 58 Ländern und Märkten. 2021 begeht das Unternehmen sein 150-jähriges Jubiläum.

Das **Geschäftsfeld Tires** verfügt über 24 Produktions- und Entwicklungsstandorte weltweit. Continental ist einer der führenden Reifenhersteller und erzielte im Geschäftsjahr 2020 in diesem Geschäftsfeld mit mehr als 56.000 Mitarbeitern einen Umsatz in Höhe von 10,2 Milliarden Euro. Continental ist einer der Technologieführer im Bereich der Reifenproduktion und bietet eine breite Produktpalette für Personenkraftwagen, Nutz- und Spezialfahrzeuge sowie Zweiräder an. Durch kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung leistet Continental einen wichtigen Beitrag zu sicherer, wirtschaftlicher und ökologisch effizienter Mobilität. Das Portfolio des Geschäftsbereichs Tires umfasst Dienstleistungen für den Reifenhandel und für Flottenanwendungen sowie digitale Managementsysteme für Reifen.

Kontakt für Journalisten

Henry Schniewind
Leiter Externe Kommunikation
Geschäftsfeld Tires
Telefon: +49 511 938-21810
E-Mail: henry.schniewind@conti.de

Silke Bernhardt
Leiterin Kommunikation
Geschäftsfeld Tires
Telefon: +49 511 938-2615
E-Mail: silke.bernhardt@conti.de

Presseportal: www.continental-presse.de
Mediathek: www.continental.de/mediathek

Bilder und Bildunterschriften

Weitere Bilder finden Sie online in der Bildergalerie.



1_Continental_PP_Christian_Koetz

Christian Kötz, Leiter des Geschäftsfelds Tires und Mitglied des Vorstands von Continental: „Unsere technologischen Spitzenleistungen sorgen seit 150 Jahren für Sicherheit, Verlässlichkeit und Nachhaltigkeit. Darauf sind wir stolz.“



2_Continental_PP_Detachable_Rim_1908

Sicherheit und Komfort waren bereits Anfang des 20. Jahrhunderts Treiber für technologische Höchstleistungen – 1908 entwickelt Continental die abnehmbare Felge und erleichtert die Rad- und Reifenmontage entscheidend.



3_Continental_PP_Urban_Taraxagum

Der Fahrradreifen „Urban Taraxagum“ ist der erste Reifen von Continental, der mit Naturkautschuk aus der Löwenzahnpflanze in Serie hergestellt wird.



4_Continental_PP_Dynamic_
Driving_Simulator

Dynamischer Fahrsimulator. Die lebensgroße Kabine trägt zum realistischen Fahrerlebnis bei und ermöglicht es dem Testfahrer, wie in einem echten Fahrzeug zu reagieren und zu handeln.