



METALLVERARBEITUNG

VOR ORT - FÜR **S**IE





VORWORT

Wir sind ein mittelständisches Unternehmen im Landkreis Cham. Unser Fertigungsspektrum umfasst die Stanz- und Lasertechnik, das Abkanten und Bestücken sowie das Entgraten und Richten von Blechteilen. Wir verarbeiten Schwarzbleche, verzinkte Bleche sowie Aluminium- und Edelstahlbleche. Durch unseren modernen Maschinenpark und unser **qualifiziertes** und **zuverlässiges** Personal garantieren wir **beste Qualität**. Die enge Zusammenarbeit mit der Johann Stoiber GmbH, welche sich auf Metallbau und Aluminiumschrankbau spezialisiert hat, erschließt zusätzlich **Fertigungsmöglichkeiten** und erweitert die **Wirtschaftlichkeit** unseres Unternehmens.

**QUALITÄT IST, WENN
DIE KUNDEN WIEDER
ZURÜCK KOMMEN,
UND NICHT DIE
PRODUKTE.** *Hermann Tietz*


Johann Stoiber
Geschäftsführer

HISTORIE

Gründung der Fa. Johann
Stoiber in Cham, Hof

1987

Gründung der
Johann Stoiber GmbH

1989

Gründung der STATEC
Stoiber GmbH & Co.KG

2002

Zertifizierung der Firma
STATEC nach ISO 9001:2008

2005

Anschaffung Stanzzentrum
Trumpf TruMatic 6000

2011

1985

Neubau des Betriebes in
Wilting

1996

Einstieg in die Stanztechnik
(damals Trumpf TC500R)

2004

Neubau eines Fertigungs-
und Bürogebäudes

2006

Anschaffung Roboter-
Biegezone ASTRO 100 NT

2015

Anschaffung Abkantpressen
AMADA-HFE-M2-5020
AMADA-HFE-M2-1703

*Darauf sind
wir stolz...*

ZERTIFIKATE

Normgerechte Leistung nach Maß.

Um den ständig wachsenden Anforderungen sowie neuen Märkten und Geschäftsfeldern stand zu halten, ist eine kontinuierliche Kompetenz-erweiterung stets erforderlich.

Wir folgen den Regeln unserer Branche und gewährleisten diese mit Genauigkeit und Professionalität auf höchster Ebene.



Peter Stoiber

Qualitätsmanagement



ZERTIFIKAT



ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

STATEC Stoiber GmbH & Co. KG
Stanztechnik - flex. Blechbearbeitung

Zertifizierter Bereich:
Herstellung und Vertrieb von Blech-, Stanz- und Biegeteilen sowie Gehäusekomponenten

Zertifizierter Standort:
D-93455 Traitsching, Industriestraße 2

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A17061352 erbracht.
Dieses Zertifikat ist gültig vom 15.11.2017 bis 14.11.2020
Zertifikats Registrier-Nr.: 311051157/5



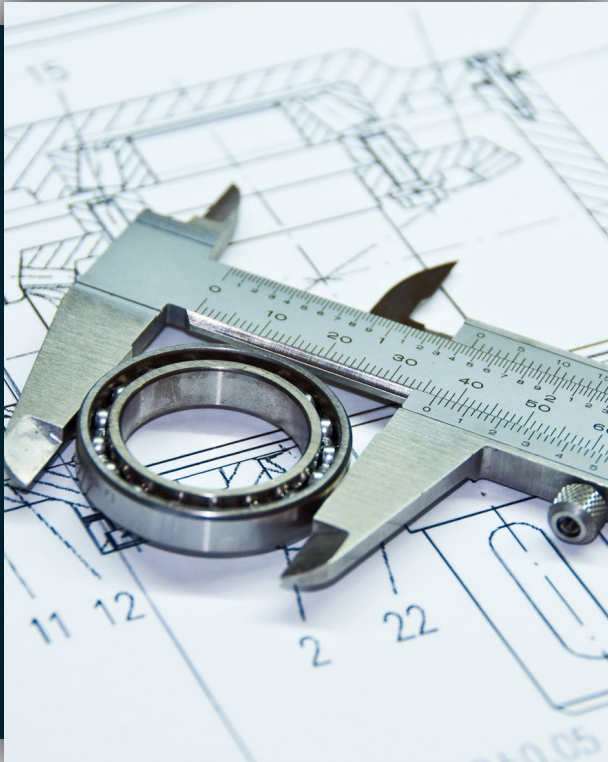
Lothar Wernhofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart; 09.11.2017



DEKRA Certification GmbH * Handwerkerstraße 15 * D-70565 Stuttgart * www.dekra-certification.de

Seite 1 von 1

QUALITÄT



QUALITÄT

Eine herausragende Qualität steht an erster Stelle. Dank unserer hochmodernen Maschinen und den qualifizierten Mitarbeitern können wir Ihnen diese stets garantieren.



ZUVERLÄSSIGKEIT

Nicht nur auf die Produkte - auch auf unsere Mitarbeiter können wir uns zu 100% verlassen. Durch verschiedene Schulungen und Fortbildungen garantieren wir Ihnen ein qualifiziertes Mitarbeiter-Team.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Wir garantieren maximale Leistung, beste Effizienz und Wirtschaftlichkeit in jeder Projektphase. Profitieren auch Sie von modernster Technologie bei höchsten Qualitätsanforderungen.

MASCHINENPARK

Stanz- und Lasertechnik

Trumpf Trumatic 6000 mit Sheetmaster und Toolmaster

- Blechmaße ca. 2500 x 1250 mm
- Blechdicke beim Stanzen und Lasern bis 8 mm
- Werkzeugspeicher 18 Stück + Toolmaster mit 40 Stationen
- Laser TruFlow 3200

Trumpf Trumatic 5000 R mit Sheetmaster

- Blechmaße ca. 2500 x 1250 mm
- Blechdicke beim Stanzen bis 4 mm
- Werkzeugspeicher 18 Stück

Abkanttechnik

Mit unserer Biegezelle **Astro - 100 NT** sind wir bezüglich Industrie 4.0 und Robotik gerüstet

Roboter - Biegezelle Astro - 100 NT

- Abkantlänge bis 3000 mm
- max. Materialstärken 0,6 - 2,5 mm
- max. Blechgröße 800 x 1000 mm

Amada HFB 170-4

- Abkantlänge bis 4000 mm
- Blechstärken 0,5 bis 6 mm

Amada HFE 100 - 3L

- Abkantlänge bis 3340 mm
- Blechstärken 0,5 bis 6 mm
- „Long Stroke“ 600 mm Öffnungsweite
- Lasersave

Amada HFB 80

- Abkantlänge bis 2550 mm
- Blechstärken 0,5 - 6 mm

Amada HFE M₂ 1703

- Abkantlänge bis 3170 mm
- Blechstärken 0,5 bis 6 mm
- AKAS
- „Long stroke“ 600 mm Öffnungsweite

Amada HFE M₂ 5020 S

- Abkantlänge bis 2090 mm
- Blechstärken 0,5 bis 6 mm
- AKAS

Bestückungstechnik

4 Stück CNC-PEM-Serter Serie 2000

- Ausladung 600 mm
- Stempelpkraft 1,8 bis 71,2 KN
- Automatische Beschickung mit Bolzen und Muttern

1 Stück PEM - Serter Serie 4

- Ausladung 500 mm
- Stempelpkraft 1,7 bis 52,4 KN

1 Stück Soyer

- Bearbeitungsfläche 810 mm x 750 mm
- Aufschweißen von Bolzen und Stiften M3-M8 mit einer Länge von 8 bis 40 mm

Entgratungstechnik

Fladder AUT - 000 VAC

- max. Blechbreite 950 mm

Neben unserer automatisierten Entgratungsmaschine entgraten wir größere Blechteile auch per Hand (Wendeentgrater, Handbohrmaschine mit Bürstenaufsatz)

Teilerichttechnik

Kohler Teilerichtmaschine mit einer Bearbeitungsbreite von 950 mm.

Montagelinie

Auf Kundenwunsch

Alle Informationen bezüglich unseres Maschinenparks finden Sie ebenfalls auf unserer Website **www.statec.org**

Bei Fragen stehen wir auch gerne telefonisch unter **09971 / 31806** für Sie zur Verfügung.







Stärken

- 01 Verarbeitung von Mittelformat-Blechtafeln (2,5 x 1,25 m) im Feinblechbereich (0,5 - 3 mm)

Material:

- 02 Kaltgewalzte Bleche aus weichen Stählen z.B. DC 01 (1.0330)
- 03 Schmelztauchveredelte Bleche z.B. DX 51 (1.0226) DX 52 (1.0350)
- 04 Aluminiumbleche z.B. Al 99,5 (1030A) Al Mg3 (5754)
- 05 Korrosionsbeständige Bleche z.B. X5CrNi18-10 (1.4301)

Möglichkeiten

- 01 Korrosionsbeständige Bleche bis 6 mm
- 02 Kaltgewalzte Bleche aus weichen Stählen und schmelztauchveredelte Bleche bis 8 mm (sendzimirverzinkte Bleche)
- 03 Aluminiumbleche bis 4 mm

PHILOSOPHIE

QUALITÄT DURCH PRÄZISION

Oberste Priorität hat bei uns der zufriedene Kunde. Dieses Ziel wollen wir stets mit absoluter Präzision, ständigen Qualitätskontrollen, einer stetigen Verbesserung der Produktionsabläufe, einer unbedingten Einhaltung der Liefertermine, fortlaufenden Mitarbeiterschulungen sowie einer ständigen Anpassung unseres Maschinenparks an den technischen Fortschritt erreichen.

*Qualität
Flexibilität
Kommunikation*

**WER SEINE SACHE
NICHT MAG, DEN MAG
SEIN GESCHÄFT AUCH
NICHT.** *William Hazlitt*

Ziele für 2018 und Folgejahre

- positives Kundenfeedback durch unsere Präsentation
- Erweiterung des Maschinenparks
- Erweiterung der Produktions- und Lagerhalle
- Produktion im Zwei-Schicht-Betrieb

**I CAN ACCEPT
FAILURE, BUT
I CAN'T ACCEPT
NOT TRYING.**

Michael Jordan



DAS TEAM



HINTER DEN KULISSEN

Hinter jedem herausragenden Endprodukt steckt ein Team, welches sich durch Ehrgeiz, Leistung und Leidenschaft mit jedem Handgriff identifiziert.

Auch wir profitieren täglich von unseren Mitarbeitern und können mit Stolz sagen, dass unser Unternehmen aus einem qualifizierten Mitarbeiter-Pool besteht.

**IN DIR MUSS
BRENNEN, WAS
DU IN ANDEREN
ENTZÜNDEN
WILLST.** *Heiliger Augustinus*

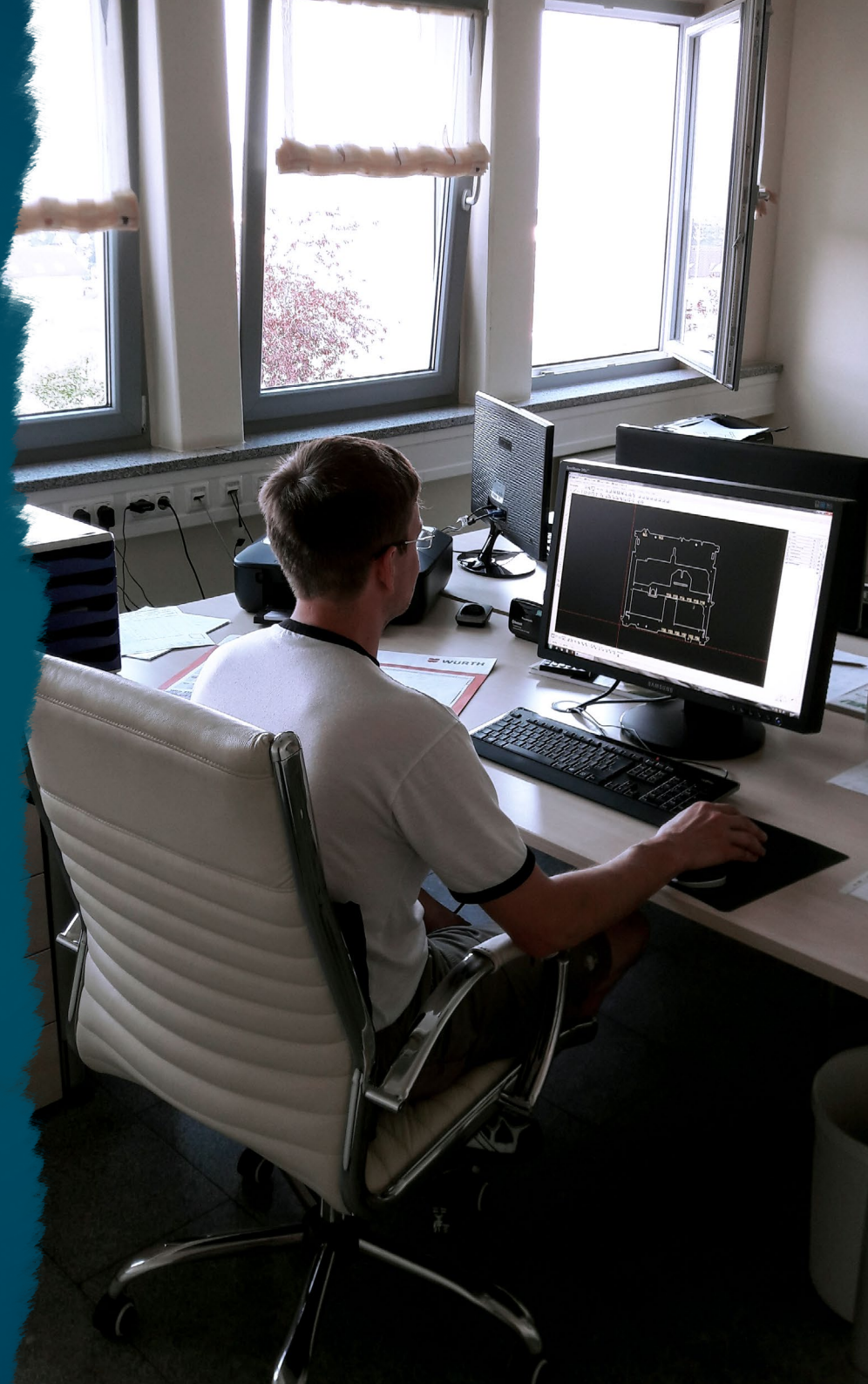
ERFOLGSGESCHICHTE

Dieser Mitarbeiter ist **seit seiner Ausbildung** in unserem Betrieb tätig.

- **Ausbildung** zum Metallbauer Konstruktionstechnik
- **Schulung** bei der Firma AMADA (Programmierung und Bedienung Abkantmaschinen und Biegeroboter)
- **Schulung** bei der Firma Trumpf (Programmierung und Bedienung Stanz- und Lasermaschinen)
- **Weiterbildung** zum Industriemeister Metall

Momentaner Einsatzbereich:

- Programmierung und Bedienung Stanz- und Lasermaschinen
- Qualitätskontrolle Material-
eingang Blechlager



www.statec.org

STATEC Stoiber GmbH & Co. KG

Industriestr. 2

93455 Traitsching / Wilting

Tel: 09971 / 31806

Fax: 09971 / 31104

Mail: info@statec.org

