



NEWSLETTER NOV./2018

02 | Gut gedämmt:

Zellulose wird neuer Standard bei SCHNOOR

04 | Gut geplant:

Modernes Typenhaus mit Reetdach

08 | Gut bemessen:

SCHNOOR testet Software von MiTek

10 | Näher dran:

Vertriebsteam mit neuer Struktur

11 | Neue Azubis:

Willkommen bei SCHNOOR

Liebe Leserinnen und Leser,

SCHNOOR dämmt Elemente für Dach, Decke, Wand jetzt doppelt dicht und mit verbessertem Schallschutz – lesen Sie in dieser Ausgabe das Wichtigste über unsere neue Einblas-Dämmung mit ökologischer Zellulose.

Ein modernes neues Typenhaus mit einem traditionsreichen Reetdach? Beim Einfamilienhaus in Schleswig-Flensburg führt Projektleiter SCHNOOR Industrieholzbau und Handwerk erfolgreich zusammen.

2018 ist die neue Bemessungssoftware für Nagelplattenbinder PAMIR von Weltmarktführer MiTek auf den deutschen Markt gekommen – mit Know-how von SCHNOOR. Denn der Dachbauspezialist hat PAMIR im Vorfeld in der Early Adopter Group getestet.

Lesen Sie außerdem in dieser Ausgabe: Wir bringen Ihre Bauprojekte noch schneller auf die Straße – mit unserer neuen Vertriebsstruktur. SCHNOOR verjüngt sich: Ein herzliches Willkommen an unsere neuen Azubis!

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

Kay-Ebe Schnoor





GUT GEDÄMMT:

Zellulose wird neuer Standard bei SCHNOOR

Holztafelbauspezialist SCHNOOR setzt bei der Dämmung von Dach-, Wand- und Decken-Elementen auf ökologische Zellulose und modernste Dämmtechnik. Die neue Einblas-Anlage von Isofloc isoliert hochdicht und erhöht damit den Schallschutz, bei gleichbleibender Wärmeabschirmung – ohne Wärmebrücken, ohne Chemie, ohne Abfall.

Über der 25 Meter langen Dämmstation in Halle 5 scheint die Einblasplatte der neuen Isofloc-Anlage zu schweben. Eine Arbeitsbrücke bewegt die 3,50 Meter lange und 1,50 Meter breite Abdeckung gerade zum nächsten Riegelwerk. Ein einseitig beplanktes Wandelement liegt mit offenen Gefachen bereit. Wenn die Einblasplatte ihre Füll-Position auf dem Holztafelbau-Element erreicht hat, wird Zellulose über ein Rohr eingeblasen.

„Wir können auf dieser Station alles dämmen, was wir im Auftrag haben“, erzählt Kay-Ebe Schnoor.

Kunden haben die Wahl

Ende August wurde die neue Einblas-Anlage im SCHNOOR-Werk in Burg installiert. Die Maschinenwerker sind speziell geschult. SCHNOOR ist jetzt als Zellulose-Verarbeiter

zertifiziert. Kunden von SCHNOOR können nun zwischen klassischer Stein- und Mineralwolle und der innovativen Zellulose-Dämmung wählen. Beim Holzbauspezialisten ist man überzeugt: Die Zukunft gehört der Zellulose, die nicht nur ökologisch punktet. „Wir erreichen exzellente Dämmwerte und verbessern den ganzen Prozess vom Werk bis zur Baustelle“, so der SCHNOOR-Inhaber.

Mehr Schallschutz und besseres Raumklima

Der Unterschied ist beträchtlich: Während bei der klassischen Dämmung mit Mineral- oder Steinwolle ein Füllgewicht von 25-30 Kilogramm pro Kubikmeter erreicht wird, bringt SCHNOOR mit der neuen Zellulose-Dämmtechnik rund 55 Kilogramm pro Kubikmeter ein. „Wir erreichen eine höhere Dichte und

SCHNOOR hat das Thema Dämmung auf neue Füße gestellt: Mit der neuen Zellulose-Einblasanlage lassen sich Holztafelbauelemente maschinell mit Zellulose dämmen. Befüllt wird zu 100 Prozent passgenau – für beliebige Dämmstärken, ohne Fugen, ohne Wärmebrücken, ohne Abfälle..

mehr Masse.“ Das garantiert einen exzellenten Kälteschutz bei gleichbleibender Wärmeabschirmung, und erhöht zugleich auch den Schallschutz. Die hochdichte Füllung sorgt außerdem für eine optimale Verspreizung der Zelluloseflocken und eine hohe Setzungssicherheit. Dabei bleibt der Dämmstoff diffusionsoffen und sorgt so für ein angenehmes Raumklima. „Unsere Zellulose-Dämmung ist dabei genauso brandschutzbeständig wie alle anderen Produkte“, unterstreicht der SCHNOOR-Inhaber.

Präzise Verarbeitung ohne Abfälle

Mit der neuen Einblastechnik hebt SCHNOOR die Dämmung auf ein industrielles Niveau. Stein- und Mineralwolle sind in der Verarbeitung handwerklich geprägt. Die Rollenware muss ausgerollt und zugeschnitten werden. Das ist aufwendig und produziert Abfälle. Je nach Wandstärke werden außerdem unterschiedliche Dämmstärken benötigt. Die Zelluloseflocken verarbeitet SCHNOOR dagegen als verpresste Ballenware, die maschinell gezupft und zu 100 Prozent passgenau verfüllt wird – für beliebige Dämmstärken, ohne Fugen, ohne Wärmebrücken, ohne Abfälle.

Mehr Kapazität

Mit der neuen Isofloc-Anlage ist auch die Kapazität an der Dämmstation gewachsen. Drei Wandelemente können heute parallel gedämmt werden. Für den Holzbauspezialisten steht fest: „Wir sind qualitativ noch besser geworden.“ Man werde auch in Zukunft individuell dämmen, sagt Kay-Ebe Schnoor: „Aber wir wollen Zellulose als unseren Standard setzen.“



Das nahezu doppelt hohe Füllgewicht im Vergleich zur Stein- und Mineralwolle sorgt für eine hochdichte, formstabile Dämmung der einzelnen Gefache und erhöht damit den Schallschutz, bei gleichbleibender Wärmeabschirmung.



Bis zu drei Wandelemente können jetzt parallel gedämmt werden.

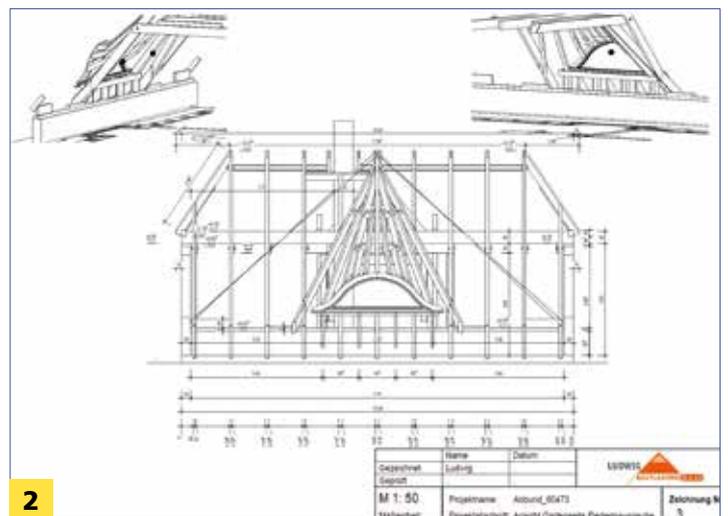


GUT GEPLANT:

Modernes Typenhaus mit Reetdach

An der Ostsee entsteht ein modernes Einfamilienhaus mit Reetdach. In einem wegweisenden Projekt verheiratet Holzbauspezialist SCHNOOR dabei klassisches Handwerk mit modernem Industrieholzbau.

Das neue Einfamilienhaus im Kreis Schleswig-Flensburg fügt sich mit seiner regionaltypischen Reetdacheindeckung perfekt in die Landschaft nahe der Ostsee ein. Sanft schwingt sich das frisch gebürstete Reet über die eleganten Rundungen der Fledermausgauben. An den Krüppelwälmern zwei Eulenaugen, die in früheren Zeiten als kleine Öffnungen im Dach für die Durchlüftung sorgten und am Schornstein die sogenannte Katzentreppe. „Wir haben hier eine natürliche Dacheindeckung und viele historische Sonderformen perfekt in einen standardisierten Neubau integriert“, erzählt Lars Ewald, Vertriebsmitarbeiter am SCHNOOR-Standort in Husum, stolz.



„Eine Reetdachkonstruktion ist äußerst detailintensiv“, weiß Holzbau-Ingenieur Andreas Ludwig, der die Dachkonstruktion nach Vorgaben von SCHNOOR konstruierte.



Eleganter Schwung unterm Reet: Die Fledermausgauben.



Perfekter Abschluss: Das Reetdach bildet den Dachüberstand.

Eine technische Lösung aus einem Guss

Mit der traditionsreichen Dacheindeckung betrat der Generalunternehmer, ein Bauträger im Bereich Typenbau, Neuland. „Die technische Lösung war anfangs völlig offen“, so Ewald. „Wir haben dann unsere hausinterne Kompetenz mobilisiert und unsere Verbindungen zum Handwerk genutzt, um das Ganze nach vorne zu bringen.“ Es folgte eine intensive Planungsphase.

Projektplaner SCHNOOR brachte den Bauträger, den Bauleiter, den Reetdachdecker, den Rohbauer und das Montageunternehmen an einen Tisch, um eine technische Lösung aus einem Guss zu entwickeln, die zudem zum Wohnflächenkonzept des Bauträgers passen sollte.

Ein Reetdach voller Sonderformen

Der Auftakt für eine besondere Zusammenarbeit, in der moderner Ingenieurholzbau, industrielle Produktion und ein anspruchsvolles Dachdeckerhandwerk Hand in Hand arbeiteten. Man habe sich gegenseitig immer wieder mit neuen Lösungsdetails befruchtet, schwärmt Andreas Ludwig (Dipl. Ing.), der im Auftrag von SCHNOOR die Pfettendachkonstruktion nach Vorgaben des Dachbauspezialisten plante und umsetzte.

Eine Reetdacheindeckung in einer Küstenregion muss gegen starke Seewinde gewappnet sein. Sie dürfen keine Feuchtigkeit in das Dachtragwerk pressen. „Das muss man konstruktiv so aufarbeiten, dass man an den Übergängen sichere Abschlüsse hinbekommt, die lange Zeit dicht halten.“ Bei einer klassischen Hartbedachung mit Dachziegeln könne man mit gängigen Formstücken, Anschlussblechen und Bitumenmaterialien arbeiten. Für das Reetdach musste Ludwig die Tragwerkskonstruktion jedoch in allen Details auf die Reetdachanschlüsse des Dachdeckers anpassen.

Dazu kamen viele Sonderformen. Gemeinsam mit Dachdeckermeister Tobias Dainat tüftelte der Holzbau-Ingenieur die optimale Neigung der Dachfläche für die Eindeckung der Fledermausgauben aus, genauso wie die Durchbildung der sogenannten Katzentreppe am Schornsteinübergang, die Zierde und wasserdichter Abschluss in einem ist.

Der ökologische Baustoff Reet braucht eine ganz spezielle Verlegetechnik.

5



„Das hat schon einen Hauch von Kunst“

Eine Reetdacheindeckung für einen modernen Neubau, das hat auch Tobias Dainat nicht alle Tage. Sein Familienbetrieb ist schon in dritter Generation auf die Verarbeitung des ökologischen Baustoffs spezialisiert. „Das ist echtes Handwerk“, schwärmt der Dachdecker- und Zimmerermeister. Für die Verarbeitung brauche man das richtige Auge, viel Erfahrung und das richtige Gespür. Und es braucht ein perfektes Zusammenspiel mit der Dachkonstruktion und -neigung. Denn: „Das Reetdach lebt“, erklärt Dainat.

Anders als Dachziegel lassen sich die dicht an dicht gepackten Schilfrohrbündel nicht direkt am Dach befestigen. Ein Stangendraht, der rechtwinklig zwischen First und Traufe verläuft, sorgt stattdessen für Halt. Dabei muss das Reet leicht rund gezogen und auf Spannung gebracht werden. „Die Halme würden sonst auseinanderfallen“, so der Dachdeckermeister.

Damit aus kompakten Reetbündeln eine dichte einheitliche Dacheindeckung entsteht, braucht es aber viel mehr. Das weiß auch Dainat-Mitarbeiter Ingmar Piel, Reetdachdecker aus Leidenschaft und seit 30 Jahren ein Meister des Klopfbretts. Mit diesem Spezialwerkzeug, einer Aluplatte mit eingefrästen Löchern an einem axtartigen Stil, bringt er die Ruten auf dem Dach in jede gewünschte Form. Dainat und Piel sind sich einig: „Das hat schon einen Hauch von Kunst.“

Dainat hat es Spaß gemacht, technische Lösungen aus einem Guss mitzuplanen. Er ist immer noch von der Kooperation mit SCHNOOR begeistert. Sein Fazit: „Der Kontakt war prima und ich habe alles genau so bekommen, wie ich es brauchte.“ Auf der Baustelle musste er dann nichts mehr anpassen.

Optimiert für den industriellen Holzbau und die Montage

Für den externen Arbeitsvorbereiter von SCHNOOR stand bei der Tragwerkskonstruktion aber nicht nur die Reeteindeckung im Vordergrund. Er musste auch immer die Fertigung und spätere Montage im Blick haben. „Konstruktionen, die ich entwickle, müssen baupraktisch sein“, erklärt Ludwig. Im SCHNOOR-Werk in Burg wurde die komplexe Dachkonstruktion dann schon hochgradig vorgefertigt. Und auf der Baustelle konnte es am Ende schnell gehen. Denn – gut dokumentiert – lassen sich SCHNOOR-Konstruktionen auch von Montage-Unternehmen ohne Zimmerei-Fachkräfte schnell und sicher richten. „Es war ein schönes Projekt mit neuen Herausforderungen“, resümiert Ludwig: „Und das Zusammenspiel lief sehr gut.“

„Wir haben den Grundstein für ein neues Produkt gelegt“

Auch Projektleiter Ewald ist vom Projektverlauf sehr angetan: „Ich hatte es mit Top-Fachleuten zu tun.“ Gemeinsam hätte man viel erreicht. Denn im Norden der Republik ging es um mehr als nur ein einzelnes Reetdachhaus. SCHNOOR und Partner haben hier eine Musterlösung entwickelt. „Wir haben den Grundstein für ein neues Produkt und die Prozesse gelegt, die es braucht, das herzustellen.“



Ingmar Piel vom Reetdachspezialisten Dainat Dächer und Fassaden bringt das Reet auf dem Dach in jede gewünschte Form.

Unsere Möglich-Macher im Einsatz

Lars Ewald –
Verkauf / Projektsteuerung

Guido Gebhard –
Fertigung / Zuschnitt

Andreas Ludwig –
Statik / Konstruktion

Harald Lamberti –
Fertigung / Konstruktion

GUT BEMESSEN:

SCHNOOR testet Software von MiTek

Die neue Bemessungssoftware für Nagelplattenbinderkonstruktionen PAMIR von Weltmarktführer MiTek, die 2018 auf den deutschen Markt kam, formte Dachbauspezialist SCHNOOR als Early Adopter mit.

Manchmal ist es gut, zu den Frühaufstehern zu gehören. Zum Beispiel, wenn es darum geht, sich in einer Early Adopter Group zu engagieren. So wie es SCHNOOR von März 2017 bis März 2018 gemeinsam mit neun Binderherstellern aus unterschiedlichen Disziplinen getan hat. Die Mitglieder der Gruppe bildeten – vom Industriebau bis zum Schalungsbau – die deutsche Nagelplattenbinderbranche ab. Das gemeinsame Ziel dieser frühen Tester: Die europäische Software PAMIR fit für den deutschen Markt zu machen. Das Testfeld von SCHNOOR: Die Bemessung von Nagelplattenbinderkonstruktionen für Wohn- und Einfamilienhäuser mit PAMIR.

PAMIR ist ein Allround-Programm

Die Software ist tatsächlich ein Allround-Programm, kann statische Bemessungen von Tragwerken erzeugen, aber beispielsweise

auch Maschinen wie die Sägen oder die Binderpressanlage ansteuern, die bei SCHNOOR ab 2019 die Fertigung von Dachgebinden automatisieren soll. Dazu kommen weitere Funktionen wie etwa die Erfassung von Daten für die Kalkulation. Für die Marktzulassung braucht die Software dann vor allem auch eins: Sie muss geltende Normen und Vorschriften der Baubranche umsetzen.

Konstruktive Vielfalt in Europa

Diese Normen sind zwar längst europäisch geregelt, werden aber auch durch nationale Regelungen ergänzt. „Diese spezifischen Anforderungen müssen wir für jedes Land individuell in die Software einbinden“, erzählt Ingenieur Jochen Scherer, der in der Statik-Abteilung von MiTek als Schnittstelle zwischen Anwender und Programmierer fungiert. Bei der Entwicklung hatten die MiTek-Programmierer zunächst den englischen und französischen Markt im Blick. Die Adaption für den deutschen Markt war dann noch einmal ein Kraftakt. Denn im Vergleich mit den Nachbarn macht man in Deutschland vieles anders.

In Deutschland setzt man auf Stabilität

„In England und Frankreich baut man viel filigraner und kleiner“, weiß Scherer zu berichten. In Deutschland setzt man stärker auf Stabilität. Mit größeren Binderquerschnitten realisiere man im Holzbau sehr



Mit der Bemessungssoftware PAMIR von MiTek lassen sich Dachkonstruktionen in Nagelplattenbinderbauweise schnell und zuverlässig am Rechner konstruieren.



2

SCHNOOR hat für MiTek die Bemessung von Nagelplattenbinderkonstruktionen für Wohn- und Einfamilienhäuser mit PAMIR getestet.

beachtliche Spannweiten. In Frankreich und England sei häufig bei sieben oder acht Metern Schluss. „Hierzulande sind gerade im Industriebau 25 bis 30 Meter keine Seltenheit.“ Und auch im Wohnungsbau können Unternehmen wie SCHNOOR höhere Spannweiten realisieren, wenn es darum



3

Die Software PAMIR kann auch mit Maschinen bei SCHNOOR kommunizieren. Hier im Bild: Die automatische Binderpresse Autoeye von Randek, die ab 2019 bei Dachbauspezialisten zum Einsatz kommen soll.



4

Individuelle Kundenwünsche sind Trumpf: SCHNOOR konstruiert Dachkonstruktionen mit beliebigen Geometrien.

geht, unverbauten Wohnraum unterm Dach ohne lästige Stützen zu erschließen. Da greife man in England und Frankreich viel schneller zum Stahlbau. Große Unterschiede gebe es auch in den konstruktiven Details, denn die Baubranche in Deutschland sei stark handwerklich geprägt. Gängige Verbindungsmittel wie Kehlbalken, Zange und Firstblatt kommen aus dem Zimmererhandwerk. „Die verwendet man nur in Deutschland, die gibt es in anderen Ländern so nicht.“

Geradezu Weltmeister sei man hierzulande beim Thema Dokumentation. Die Software braucht deshalb umfangreichere Ausgabefunktionen für Tabellen und Nachweise.

Auf Herz und Nieren getestet

Es sind diese vielen Besonderheiten, die SCHNOOR-Ingenieur Thomas Rochow immer im Blick hat. Während des Gesprächs blättert er in seiner Liste, in der er Anpassungswünsche an PAMIR erfasst hat. „Da haben wir mehr als vierzig Tickets drin.“ Mehr als vierzig Tickets, das heißt mehr als vierzig Anforderungen bzw. Wünsche an MiTek. Der SCHNOOR-Ingenieur hat in der Early Adopter Group ein Jahr lang getestet, wie die Software zu den unterschiedlichsten Dachkonstruktionen des Holzbauunterneh-

mens passt und sein Wissen in die Weiterentwicklung des Programms eingebracht. „Wir haben im Wohnungsbau sehr viele Besonderheiten, denen wir gerecht werden müssen“, so Rochow. Auf höchstindividuelle Lösungen bei Einfamilienhäusern ist SCHNOOR spezialisiert. Das konstruktive Repertoire des Holzbauers ist deshalb besonders reich. In Rochows Ticket-Ordner steht beispielsweise die Aufsatzkerve, eine spezielle Einkerbung, die sogenannten Aufsatzbindern auf schrägen Oberflächen Halt gibt. Sie ist dank SCHNOOR heute als Standardfunktion in der Bemessungssoftware von MiTek hinterlegt. Bei SCHNOOR gehe es im Konstruktionsprozess aber nicht allein um technische Parameter wie die Statik. Der Dachbauspezialist hat auch immer schon die spätere Montage der Dachkonstruktion im Blick. „Für uns ist es wichtig, dass wir in der Produktion einen hohen Vorfertigungsgrad erreichen, der die Monteure auf der Baustelle entlastet“, erklärt Ingenieur Rochow. Denn so spare der Kunde Zeit und Geld. Andererseits dürfe es für die Produktion nicht zu aufwändig werden. Da brauche man die richtige Mischung.

Eine erfolgreiche Zusammenarbeit

Anfang 2017 hat sich Rochow, der bei SCHNOOR schon den PAMIR-Vorgänger RoofCon/TrussCon nutzte, vom Hersteller im Umgang mit der Software schulen lassen und sein Know-how an die Kollegen weitergegeben. Im Team haben sie dann monatelang getestet und analysiert. Als aktivster Gestalter innerhalb der Testgruppe beweist SCHNOOR, wie immer, die notwendige Pack-an-Mentalität. Schon fünf Statiker arbeiten mit PAMIR – Tendenz steigend. Ein Aufwand, der sich auf jeden Fall lohnt habe, sagt der SCHNOOR-Konstrukteur. „Wir hatten dadurch die Möglichkeit, das Ganze so mitzuformen, wie es für uns wichtig ist.“ Mit MiTek-Ingenieur Scherer ist er sich einig: „Es war ein erfolgreicher Prozess.“

NÄHER DRAN:

Vertriebsteam mit neuer Struktur

SCHNOOR hat das Vertriebsteam neu aufgestellt. So können wir die Bauprojekte unserer Kunden noch schneller auf die Straße bringen.

Mit rund 6000 Dachkonstruktionen und Tafelbauelementen bis zum kompletten Rohbausatz für rund 300 Einfamilienhäuser pro Jahr ist SCHNOOR deutschlandweit Ihr starker Partner für individuelle Holzbaulösungen. Das Vertriebsteam von SCHNOOR ist dabei ab sofort immer in Ihrer Nähe.

Ein Ansprechpartner für alle Produktfamilien – Dach, Decke, Wand

Ihr persönlicher Ansprechpartner berät Sie nun auf allen Themengebieten, sei es die anspruchsvolle Binderkonstruktion, der klassische Abbund oder die beste Holztafelbaulösung für Ihre Gebäudehülle.

Schnellere Anfahrtswege zu Ihnen

Die regionale Aufteilung führt zu optimierten Anfahrtswegen. Somit sind wir nun noch schneller da, wo es darauf ankommt – bei Ihnen.

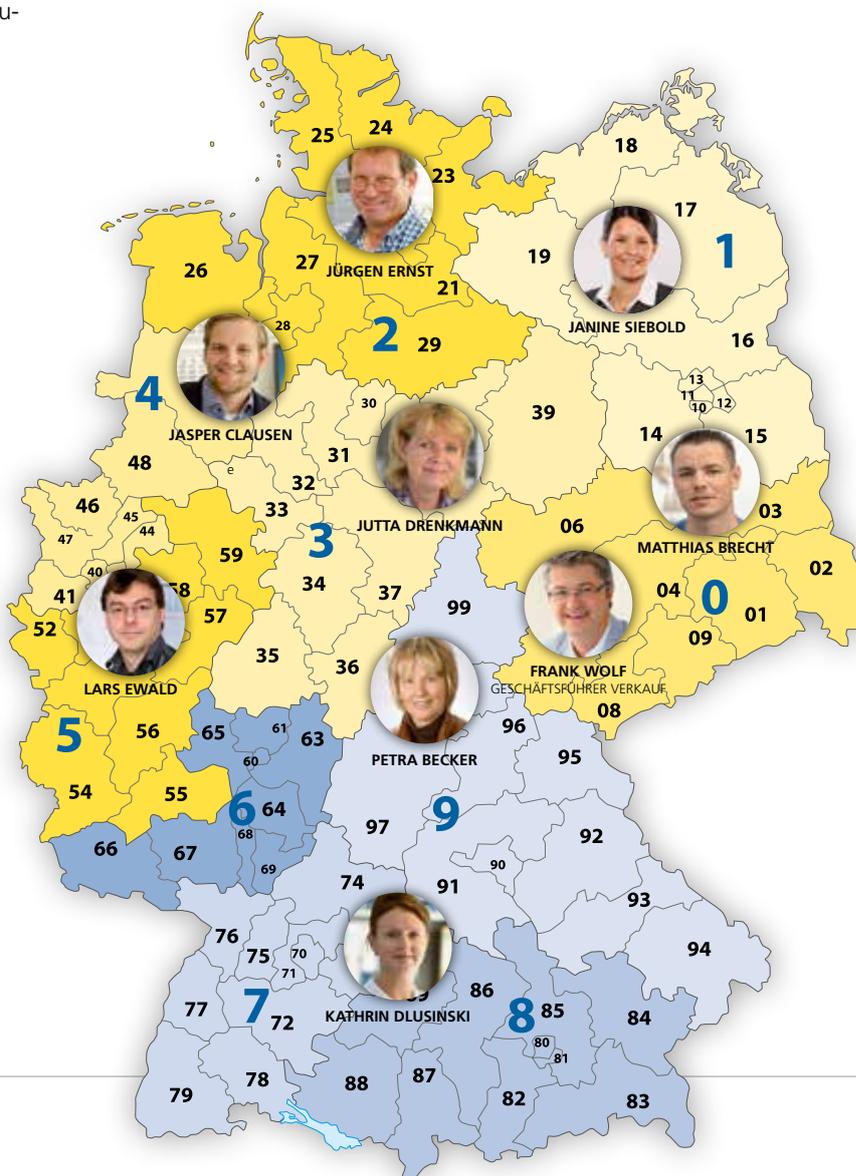
Optimierte interne Prozesse

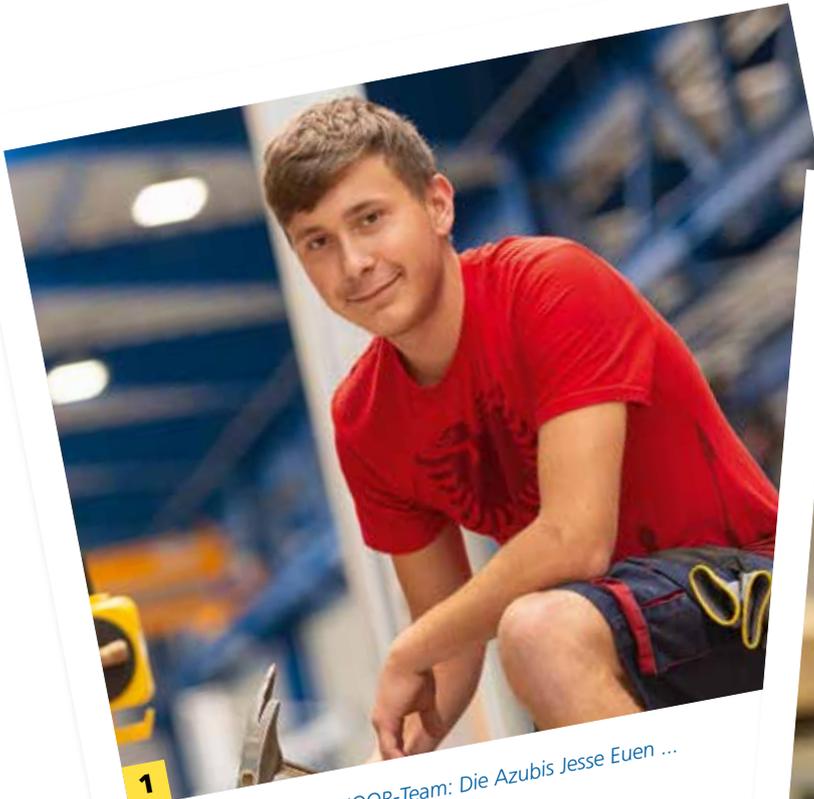
Durch die klare Zuteilung erreichen wir effizientere Bearbeitungszeiten bei unseren internen Prozessen. Das macht uns besser und gibt uns die notwendige Zeit, Sie noch zielgerichteter beraten zu können.

Haben Sie Fragen?

Wünschen Sie ein persönliches Kennenlernen? Zögern Sie nicht und greifen Sie zum Hörer oder tippen in die Tasten – denn wir sind für Sie da. Auf Ihren starken Partner ist immer Verlass.

JÜRGEN ERNST PLZ 19, 20, 22-25
JANINE SIEBOLD PLZ 16, 17, 18
JASPER CLAUSEN PLZ 21, 26-29, 48-49
LARS EWALD PLZ 40-47, 50-53, 57-59
PETRA BECKER PLZ 34-37, 98, 99
MATTHIAS BRECHT PLZ 10-15, 03
FRANK WOLF PLZ 01-02, 04-09
JUTTA DRENKMANN PLZ 30-33, 38-39
KATHRIN DLUSINSKI PLZ 60-97
(Erstkontakt über Sekretariat Verkauf)





Die Youngster im SCHNOOR-Team: Die Azubis Jesse Euen ...



... und Lukas Cimili

NEUE AZUBIS:

Willkommen bei SCHNOOR!

Der Holzbau bei SCHNOOR erobert die Köpfe und Herzen junger Menschen.

Am SCHNOOR-Standort in Burg bildet das Familienunternehmen drei angehende Holzmechaniker aus.

Als Familienunternehmen bildet SCHNOOR seit Jahrzehnten die Fachkräfte von morgen aus. Seit September 2018 schwingen Lukas Cimili und Jesse Euen als frischgebackene Azubis beim Holzbauspezialisten Bohrer und Hammer. Im ersten Lehrjahr stehen für die Holzmechaniker in spe vor allem die Grundlagen der mechanischen Holzbearbeitung auf der Agenda. Bei Azubi-Kollege Philipp Nicklaus, der gerade sein 2. Ausbildungsjahr begonnen hat, steht jetzt das Einmessen und professionelle Zusammenfügen von Bauteilen im Vordergrund. „Meine Ausbildung ist sehr vielseitig“, erzählt der 18-Jährige begeistert. Was ihm bei SCHNOOR besonders gut gefällt? Da muss Azubi Philipp nicht lang überlegen: „Der Umgang mit den Kollegen gefällt mir sehr gut.“

SCHNOOR wünscht allen Auszubildenden viel Glück und Erfolg im neuen Ausbildungsjahr!

SCHON GEWUSST?

2018 wird Ihr Holzbauspezialist 60 Jahre.
Freuen Sie sich auf tolle Aktionen rund um unser
Firmen-Jubiläum.

*Kontaktieren Sie uns! Wir garantieren Ihnen eine verbindliche
Preisgestaltung und eine schnelle Auftragsabwicklung.*



Ing.-Holzbau SCHNOOR GmbH & Co. KG

Zentrale Werk Burg
Tuchmacherweg 1
39288 Burg

Telefon: **03921-9300-0**
Telefax: 03921-9300-50

E-Mail: info-burg@schnoor.de

Büro Husum
Industriestraße 24
25813 Husum

Telefon: **04841-972-0**
Telefax: 04841-972-70

E-Mail: info-husum@schnoor.de



www.schnoor.de