

## PROJEKTBERICHT

# MUBEA FABBRICA MOLLE SA, BEDANO: EIN MICRO-DATACENTER FÜR MUBEA

Bei der Modernisierung seiner IT-Infrastruktur setzt der Automobilzulieferer am Standort Tessin auf eine IT-Infrastrukturlösung von Dätwyler.



Die Mubea Unternehmensgruppe ist eine Leichtbauspezialistin für Automobilkomponenten mit über 14.000 Mitarbeitenden an 48 Standorten in 20 Ländern. In der Schweiz ist die Gruppe mit drei Firmen präsent: der Mubea Fabbrica Molle SA in Bedano im Kanton Tessin, der OBR Steel Tubes AG in Oberriet, St. Gallen, und der Mubea Präzisionsstahlrohr AG in Arbon im Kanton Thurgau.

Im September 2020 trat die IT-Abteilung in Arbon mit Dätwyler IT Infra in Kontakt, weil sie Interesse an einem Micro-Datacenter (MDC) hatte. Das stetige Wachstum des Tessiner Mubea-Standorts machte es notwendig, die dortige IT-Infrastruktur zu überarbeiten und zu erneuern, insbesondere was die Kühlung und Ausfallsicherheit der aktiven IT-Komponenten betrifft. Außerdem bestand der Wunsch, die passive Verkabelung am Standort Bedano übersichtlicher zu gestalten.

### Anwendungsspezifische Lösung

Gemeinsam mit der IT-Abteilung erarbeiteten die Spezialisten von Dätwyler bis Februar 2021 eine optimale

Lösung für ein Micro-Datacenter, das alle Anforderungen der Mubea Fabbrica Molle SA erfüllen kann. Diese vorgefertigte Lösung hat den Vorteil, dass sie Mubea eine Menge Zeit einspart, da sie nicht erst vor Ort zusammengebaut und ausgestattet werden muss.

Das MDC war wie vereinbart Anfang September bei Mubea Fabbrica Molle vor Ort – komplett bestückt, inklusive USV, Kühlung, Monitoring und Rauchmelder sowie Brandfrühsterkennungs- und Feuerlöschsystem. Der Logistikpartner lieferte das MDC mittels einer Hebebühne direkt in den ersten Stock des Gebäudes – zusammen mit einem optisch dazu passenden Netzwerk-Rack, das die IT-Abteilung ebenfalls bei Dätwyler geordert hatte.

### Vorteile, die überzeugen

Durch den Einsatz des Micro-Datacenters sind die aktiven und passiven Komponenten heute klar voneinander getrennt – und die Server optimal gekühlt. Das Monitoring-System im MDC überwacht die aktiven Komponenten und liefert der IT-Abteilung in Arbon Echtzeitdaten über Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Der integrierte Rauchmelder gibt im Ereignisfall Alarm, und das Brandfrühsterkennungssystem löst das integrierte Löschmittel aus. Durch den Einsatz von Novec-Gas bleiben die vom Brand nicht betroffenen Komponenten dabei unversehrt.

Nicht zuletzt wurde die komplette Verkabelung neu angesetzt, was dem zuständigen Personal ein weitaus übersichtlicheres Arbeiten ermöglicht. Angesichts der vielen Vorteile, die diese Lösung Mubea bietet, ist es kein Wunder, dass die IT-Abteilung in Arbon damit sehr zufrieden ist.