

설치 안내서

HP rp8400 서버

제 1 판



제조 제품 번호: A6093-96008

2001년 9월

발행 정보

인쇄: 제 1판

문서 번호: A6093-96008

비고: 2001년 9월 발행

알림

© Copyright Hewlett-Packard Company 2001. All Rights Reserved. 저작권 법에 의해 허용되지 않는 한, 이 자료의 어떠한 부분도 HP의 서면 동의 없이 재생산 또는 다른 언어로 번역될 수 없습니다.

이 설명서의 내용은 예고 없이 변경될 수 있습니다.

HP는 이 자료에 대해 상업성이나 특정 목적에 대한 적합성과 관련하여 묵시적 보증 등 어떤 종류의 보증도 하지 않습니다.

HP는 설명서의 오류나 이 제품의 공급, 수행, 또는 사용에 따른 직접, 간접, 파생적 손해에 대해 책임을 지지 않습니다.

머리말

리튬 배터리 주의 사항 8

1. 소개

고객 책임 10
 현장 준비 10
 장비 인도 10
 HP 설치 전문가 책임 11
 도구 요구 사항 11
 장비 포장 풀기 11
 캐비닛 설치 11
 AC 전원 연결 및 테스트 12
 설치 보고서 작성 12

2. 안전 고려 사항

입력 정격 전원 14
 전원 레이블 설명 14
 입력 전원 점검 확인 목록 15
 전기 안전 주의 사항 16

3. 포장 풀기

HP rp8400 서버 캐비닛 점검 19
 HP rp8400 서버 캐비닛 인도 20
 캐비닛 고정 22
 랙 장착 시스템 설치 24
 휠 키트 설치 27
 전원 분배 장치 34

4. AC 전원

개요 37
 AC 전원 연결 38
 배선 및 전압 점검 39
 배선 점검 39
 전압 점검 40
 전압 점검(추가 절차) 44
 규정 및 시스템 일련 번호 레이블 점검 46

5. 시스템 설치

HP rp8400 서버 입력 전원 49
 HP rp8400 서버에 전원 연결 50
 CE 도구 설치(PC) 51
 CE 도구 매개변수 설정 51
 MP의 로컬 RS-232 포트에 CE 도구 연결 52
 하우스키핑 전원 켜기 및 MP 로그인 53
 MP의 LAN 정보 구성 56
 쉘 기관의 존재 확인 58
 AC 회선 상태 구성 60
 HP rp8400 서버 캐비닛 전원 연결(48V) 61
 시스템 구성 확인 61
 iCOD(Instant Capacity on Demand)로 프로세서 추가 63
 파티션에서 HP-UX 부팅 64

6. 설치 정리

설치 정리 점검 목록 66

차례

7. 장비 반환	
캐비닛을 운송할 수 있도록 재포장	68
A. 설치 점검 목록	
점검 목록 사용	70
B. 모뎀을 통해 MP 사용	
모뎀 통신 확인	77

머리말

용도 및 대상

이 설명서는 HP rp8400 서버를 설치하는 데 필요한 배경 정보와 절차를 HP 설치 전문가에게 제공합니다.

범위

이 설명서의 내용은 HP rp8400 서버에 적용됩니다.

이 설명서는 다음 장으로 구성되어 있습니다.

- 1장, “소개” - 설치 이전 및 설치 중 고객 책임과 HP 설치 전문가 책임에 대해 설명합니다.
- 2장, “안전 고려 사항” - 새 시스템을 설치하거나 기존 시스템을 업그레이드할 때 고려해야 하는 안전 사항을 설명합니다.
- 3장, “포장 풀기” - 장비를 점검하고, 캐비닛과 부속품의 포장을 풀고, 물품 명세서를 점검하는 방법에 대해 설명합니다.
- 4장, “AC 전원” - 시스템에 AC 전원을 연결하는 절차와 시스템 전원을 켜는 절차를 설명합니다.
- 5장, “시스템 설치” - HP rp8400 서버 전원 입력, CE 도구 설치 및 MP 구성에 대한 정보를 제공합니다.
- 6장, “설치 정리” - 설치의 마지막 외부 정리를 마무리하는 절차를 설명합니다.
- 7장, “장비 반환” - HP에 장비를 반환해야 할 경우 수행 절차를 설명합니다.
- 부록 A, “설치 점검 목록” - 설치 도중 또는 설치 후에 필요한 모든 작업을 수행했는지 확인할 때 사용하는 점검 목록을 제공합니다.
- 부록 B, “모뎀을 통해 MP 사용” - MP에 원격 연결하는 절차를 설명합니다.

표기법

이 단원에서는 이 설명서에서 사용되고 있는 표기법을 설명합니다.

고딕체	텍스트에서 고딕체 는 새 용어와 주요 용어 및 한글 문서 제목을 나타냅니다.
<i>italic</i>	명령 구문 다이어그램에서 <i>italic</i> 은 사용자가 지정해야 하는 변수 및 영문 문서 제목을 나타냅니다.
굵은 글꼴	텍스트에서 굵은 글꼴은 작동자의 반응이 필요한 장비 표시 또는 작업을 나타냅니다.

경고, 주의 및 주

이 설명서에서는 경고, 주의 및 주는 다음을 의미합니다.

경고	경고는 준수하지 않으면 상해나 사고를 일으킬 수 있는 정보를 나타냅니다.
-----------	---

주의	주의는 장비 손상, 소프트웨어 손상, 데이터 손실 또는 잘못된 테스트 결과가 발생하지 않도록 하는 데 필요한 절차나 정보를 나타냅니다.
-----------	---

주	주는 보완 정보를 나타냅니다.
----------	------------------

관련 문서

다음은 이 설명서에 있는 항목에 대해 보다 자세한 정보를 제공하는 다른 문서 목록입니다.

- *Standard for the Protection of Electronic Computer Data Processing Equipment, (NFPA75) National Fire Protection Association*
- *EIA Standard RS-232-C, Electronic Industries Association*
- *Electrostatic Discharge Failures of Semiconductor Devices, Unger, B.A. 1981, Bell Laboratories*
- *Site Preparation Guide: HP Server rp8400*
- **안전 및 형식 승인: HP rp8400 서버**

안전 및 규정 정보

이 제품은 안전 보장을 위해 다양한 국내외 규정과 표준에 맞게 검증 받았습니다. 이 규정 준수의 검증 범위에는 전기/기계 안전, 라디오 주파수 방해, 인체공학, 소음, 위험 물질이 모두 포함됩니다. 필요한 경우, 기타 검증 기관에서 받은 승인이 제품 레이블에 표시됩니다.

자재 처리 시 안전 규칙

경고

서버를 직접 들어올리지 마십시오. 신체 상해를 피하기 위해 기중 장치를 사용하십시오.

EMI 승인 안내문

사용자 안내문(A급 기기)

이 기기는 업무용으로 전자파장해 감정을 받은 기기이오니, 만약 잘못 구입하셨을때에는 구입한 곳에서 비업무용으로 교환하시기 바랍니다.

설치 조건

공급 장치에 연결하기 전에 설치 방법을 참조하십시오.

경고

이 장비의 전원 공급 장치는 여러 개로 구성되어 있습니다. 그러므로 전원 공급 장치를 하나만 제거하여도 위험 수준의 고전압 및 에너지가 남아있을 수 있습니다. 반드시 자격있는 서비스 직원이 HP rp8400 서버 EPSS 에 명시된 서비스 지침에 따라 작업을 수행해야 합니다.

리튬 배터리 주의 사항

주의

배터리를 잘못 교체하면 폭발할 위험이 있습니다. 제조업체에서 권장하는 것과 동일한 배터리 또는 그에 해당하는 유형의 배터리만 사용하여 교체하십시오. 사용한 배터리는 제조업체의 지침대로 폐기하십시오.

1 소개

이 장에서는 설치 이전 및 설치 도중 고객과 HP 설치 전문가의 책임에 대해 설명합니다.

- 고객 책임
- HP 설치 전문가 책임

고객 책임

고객은 다음과 같은 책임이 있습니다.

- 현장 준비
- 장비 인도

현장 준비

고객과 HP 담당자는 *Site Preparation Guide:HP Server rp8400*에 있는 현장 조사 및 현장 점검 확인 목록을 검토하여 시스템 설치 도중이나 전후에 발생할 수 있는 잠재적인 문제점을 파악해야 합니다. 확인 목록에 다음과 같은 정보가 있습니다.

- 설치 제한 사항(예: 시설의 크기, 무게 제한)
- 특수 배달 절차
- 설치에 필요한 특수 장비(예: 트랙, 기중기)
- 구성 요소의 포장을 풀고 설치할 준비를 마친 후 설비를 설치할 수 있는 시간
- 설비에 적용되는 안전 요구 사항(예: 안전 확보 공간, 방문자 또는 공급업체 배지)

장비 인도

고객은 물품 명세서를 검사하고 장비를 설치할 위치로 옮기는 등 장비 도착 시 몇 가지를 직접 확인합니다.

고객과 HP 설치 전문가는 포장을 풀 때 장비를 점검해야 합니다. 장비에 **주문 제품 포장 전표** 또는 고객의 **재료 명세서(BOM)** 등 물품 명세를 기록합니다. 장비가 손상된 경우 선적 회사로부터 손해 배상 청구서를 받아 기입하는 것은 고객의 책임입니다. 물품 명세서 확인에 대한 자세한 정보는 3장 “포장 풀기”를 참조하십시오.

HP 설치 전문가 책임

HP 설치 전문가는 다음과 같은 책임이 있습니다.

- 장비 포장 풀기
- 캐비닛 설치
- 시스템에 AC 전원 연결
- 설치 보고서 작성

도구 요구 사항

다음 목록은 포장 풀기 및 설치 과정에 유용한 도구 정보를 HP 설치 전문가에게 제공합니다.

포장 풀기에 필요한 도구

- 대각선 방향 절단기
- 보호용 안경
- 래칫 핸들, 소켓(1/2인치)
- 개방형 끝 렌치(1/2인치)
- 밀폐형 끝 렌치(1/2인치)

설치에 필요한 도구

- 디지털 전압계
- 개방형 끝 렌치(1/2인치)
- ESD 키트(손목 접지대, 손목 접지선, 접지용 매트, 접지선)
- 케이블 타이
- 내구성 높은 펜

장비 포장 풀기

HP 설치 전문가는 장비가 최종 설치 현장에 도착한 이후에 장비의 포장을 풀 수 있습니다. 물품 명세서를 확인하고, 고객과 함께 장비를 점검하고, 컨테이너에서 장비 꺼내는 일이 포장을 푸는 작업입니다. 장비의 작동 점검이 완료되기 전에는 모든 포장 자재를 보관하십시오. 포장 자재를 보관해 놓으면 반품할 때 장비를 다시 포장할 수 있습니다.

캐비닛 설치

HP rp8400 서버를 설치하려면 HP 설치 전문가는 서버와 콘솔의 케이블을 서로 연결하고, 필요한 경우 모뎀 및 기타 주변 기기를 연결해야 합니다.

설치 중이나 설치 후 전화를 통해 HP rp8400 서버의 문제점을 해결해야 하는 경우 다음 사항을 주의하십시오.

주의 서버의 문제점을 해결하는 동안 서버의 옆면 및 윗면 덮개를 장시간 치워 두지 마십시오. 문제 해결 후 덮개를 다시 제자리에 두지 않으면 서버의 안전성에 문제가 생길 수 있습니다.

AC 전원 연결 및 테스트

장비의 포장을 풀고 설치 위치로 옮긴 다음 현장의 AC 전원 공급 장치에 연결해야 합니다.

주 시스템에 AC 전원을 연결하기 전에 현장의 전압이 **200-240V AC, 50-60Hz**인지 확인하십시오. 한 콘센트의 배선은 제대로 연결되어 있지만 나머지 콘센트의 배선이 잘못 연결된 경우도 있을 수 있으므로 시스템에 전원을 공급하는 모든 AC 전원 콘센트에 대해 이 확인 작업을 수행해야 합니다.

시스템에 전원을 연결하기 전에 다음 항목을 확인하십시오.

- 현장의 AC 전원 콘센트 배선이 제대로 연결되어 있는지의 여부
- AC 전압 수준이 적합한지 여부

국내 및 국외 시스템은 AC 전원 플러그로 된 **4.5m** 길이의 AC 전원 코드가 함께 제공됩니다. 각 캐비닛마다 현장의 전원 공급 장치에 이와 일치하는 AC 전원 콘센트가 설치되어 있어야 합니다.

각 캐비닛을 설치한 후 HP 설치 전문가는 AC 배선을 확인하고, 시스템에 AC 전원을 연결한 다음, 입력 AC 전압을 확인해야 합니다. AC 전원을 시스템에 연결하고 AC 전압을 측정하는 절차에 대한 자세한 사항은 4장 “AC 전원”을 참조하십시오.

설치 보고서 작성

시스템에 설치 보고서가 제공된 경우에는 작성하여 설치 보고서에 표시된 주소로 보내십시오.

2 안전 고려 사항

HP 컴퓨터 및 주변 장치를 설치할 때 안전 절차를 준수하는 것이 중요합니다. 이 장에서는 이러한 일반적인 지침을 설명합니다.

- 입력 정격 전원
- 전기 안전 주의 사항

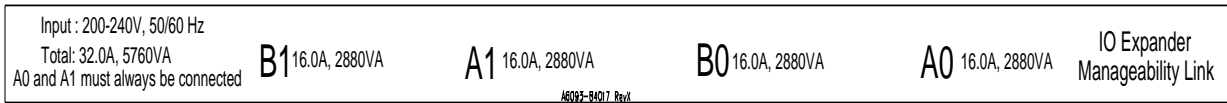
입력 정격 전원

각 캐비닛의 뒷면에는 입력 정격 전원이 표시된 레이블이 붙어 있습니다. 캐비닛 전원 레이블에 대해서는 그림 2-1을 참조하십시오.

경고 뒷면에 붙어 있는 안전 경고 레이블은 설치 지역의 해당 언어로 되어 있어야 하며 전원 제어기의 전원 구성이 표시되어 있어야 합니다. 잘못된 레이블은 인명 사고 및 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

주의 캐비닛의 IEC 정격 전원 기준을 초과하지 마십시오. 장비가 손상될 수 있습니다.

그림 2-1 전원 레이블



KIN005
4/25/01

전원 레이블 설명

각 전원 레이블은 해당 캐비닛에 대한 정격 전원 정보를 제공합니다.

레이블에 있는 대시(-) 및 사선(/) 기호는 특정 값 또는 범위를 나타냅니다.

- 대시(-)는 표시된 값 사이에서 장비가 제대로 작동한다는 의미입니다.
- 사선(/)은 특정 전압이나 주파수가 필요하며 정식 허가를 받은 사람만 내부 조정 또는 특정 구성 요소 설치를 수행할 수 있다는 의미입니다.

사선(/) 기호가 사용되면 특정 전압이나 주파수가 캐비닛의 전원 케이블 안전 사항 레이블에 설명되어 있습니다.

입력 전원 점검 확인 목록

경고 AC 입력 전원이 캐비닛 전원 레이블에 있는 사양과 맞지 않을 경우 인명 사고가 발생하거나 장비가 손상될 수 있습니다.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 다음 정보를 확인해야 합니다.

1. 시설의 AC 전압 범위와 캐비닛의 전압 요구 사항이 같습니다.
2. 시설의 AC 입력 주파수 범위가 캐비닛의 주파수 범위와 일치합니다.
3. 시설의 회로 차단기가 지정된 캐비닛의 현재 로드를 처리하기에 적합합니다. 회로 차단기의 크기 요구 사항에 대해서는 *Site Preparation Guide: HP Server rp8400*을 참조하십시오.
4. 시설의 프로세서 캐비닛에 대한 AC 전원 연결은 4장 “AC 전원”에 설명된 지침에 따라 테스트되었으며 이를 준수합니다.

전기 안전 주의 사항

현장의 AC 전원 회로 차단기가 **ON**으로 설정되어 있는 동안에는 서버 내 전압이 불안정합니다. 시스템을 작동하기 전에 전원 회로 차단기가 **OFF**로 설정되어 있는지 확인하십시오.

회로 차단기

경고 전원 케이블 플러그를 시설의 AC 전원에 연결하기 전에 모든 AC 입력 회로 차단기를 **OFF** 위치로 설정하십시오. 그렇지 않으면 인명 사고가 발생할 수 있습니다.

3 포장 풀기

장비가 현장에 도착하면 운반용 컨테이너를 점검하십시오. 포장을 푼 다음 장비를 확인하십시오. 이 장에서는 **HP rp8400** 서버 캐비닛을 점검하고 인도하는 방법에 대해 설명합니다.

주

서버는 다음 세 가지 중 한 가지 방법으로 선적됩니다. **Rosebowl II** 캐비닛의 운반대에 있거나, 현장에 있는 고객의 기존 캐비닛에 랙 장착을 위해 운반대에 있거나, 독립형 서버로 설치되도록 휠 키트가 장착된 운반대에 있습니다.

- **HP rp8400** 서버 캐비닛 점검
- **HP rp8400** 서버 캐비닛 인도
- 랙 장착 시스템 설치
- 휠 키트 설치
- 전원 분배 장치

HP rp8400 서버 캐비닛 점검

HP 운반용 컨테이너는 정상적인 운송 조건 하에서 내용물을 보호할 수 있도록 설계되었습니다. 장비가 고객에게 도착하면 각 포장 상자를 자세히 점검하여 운반 시 손상된 부분이 있는지 확인하십시오. 운반된 각 포장 상자에는 경사 표시기가 설치되어 있습니다. 장비가 손상될 수 있을 정도로 컨테이너가 기울어진 경우 표시기의 구슬이 위쪽으로 굴러갑니다. 경사 표시기에는 두 개의 창이 있으며 일반적으로 각 창에는 네 개의 구슬이 있습니다. 포장 상자를 잘못 다루거나, 실수로 떨어뜨리거나, 부딪히면 경사 표시기의 구슬이 없어집니다. 손상된 부분이 있을 경우에는 내용을 기록하고 사진을 찍어 둔 다음 운송업체에 즉시 연락하십시오.

운반 시 손상된 곳이 있는지 서버 캐비닛의 외부를 조사하십시오. 캐비닛의 포장을 푼 다음에 운반용 컨테이너 때문에 손상된 부분이 가려져 있지는 않았는지 확인하십시오. 손상된 부분이 있을 경우에는 사진을 찍어 둔 다음 운송업체에 즉시 연락하십시오.

장비에 손상된 곳이 있을 경우 고객은 운송업체 담당자에게서 손해 배상 양식을 받아야 합니다. 그런 다음 양식을 작성하여 운송업체 담당자에게 다시 보내야 합니다.

주

제조업체의 설치 보증은 운반된 제품을 고객이 인도한 시점부터 현장 서비스 직원이 시스템을 고객에게 양도한 시점까지 유효합니다.

인도된 시스템을 점검하는 도중이나 시스템을 설치하는 도중에 부품 또는 부속품이 누락되거나 결함이 있을 경우에는 공장에서 최우선적으로 직접 교체해 줍니다. 교체 부품을 요청하려면 HP 설치 전문가가 공장의 교체 부품을 조정하는 해당 지역 주문 실행 그룹에 연락해야 합니다.

HP rp8400 서버 캐비닛 인도

이 단원에는 HP rp8400 서버 캐비닛 포장 풀기에 대해 설명합니다.

경고 운반용 컨테이너 주위의 플라스틱 밴드를 자를 때 보호용 안경을 착용하십시오. 밴드가 밴드가 매우 팽팽하기 때문에 자를 때 뒤로 튕겨서 눈에 손상을 줄 수 있습니다.

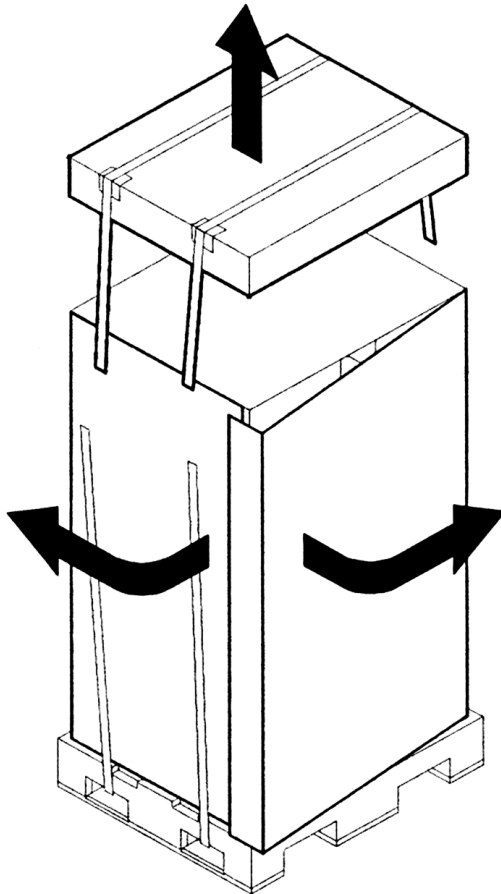
주 캐비닛을 꺼내기 전에 캐비닛을 운반대 밖으로 꺼낼 수 있을 정도의 공간을 고려하여 운반대를 두십시오.

다음 절차대로 HP rp8400 서버 캐비닛을 꺼냅니다.

1단계 운반용 컨테이너 주위의 여러 손잡이 밴드를 잘라냅니다.

2단계 운반용 상자에서 판지 뚜껑을 떼어 냅니다.

그림 3-1 손잡이 밴드 및 판지 제거



3단계 운반대에서 주름진 포장을 제거합니다.

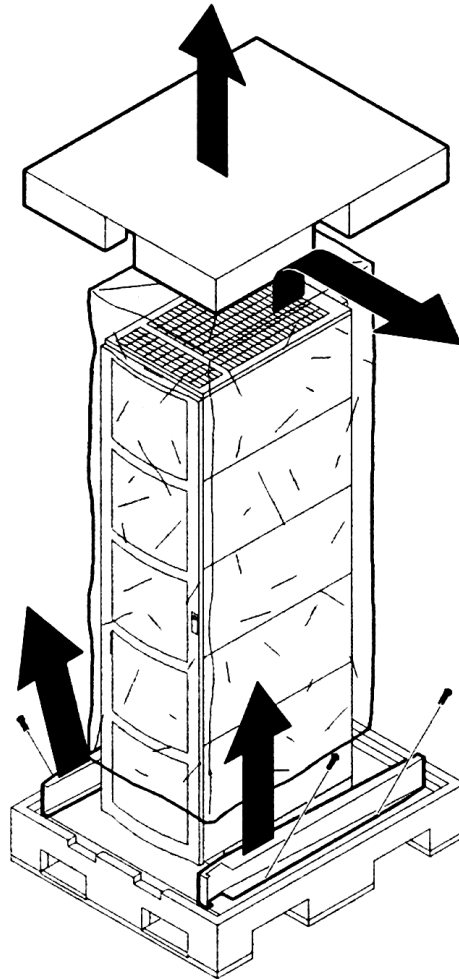
4단계 포장 자재를 꺼냅니다.

주의 플라스틱 포장 재질은 잡아 당기지 말고 잘라내야 합니다. 플라스틱 덮개를 잡아 당기면 ESD(정전기 방전) 위험이 있을 수 있습니다.

5단계 경사대를 고정하고 있는 네 개의 볼트를 제거하고 경사대를 꺼냅니다.

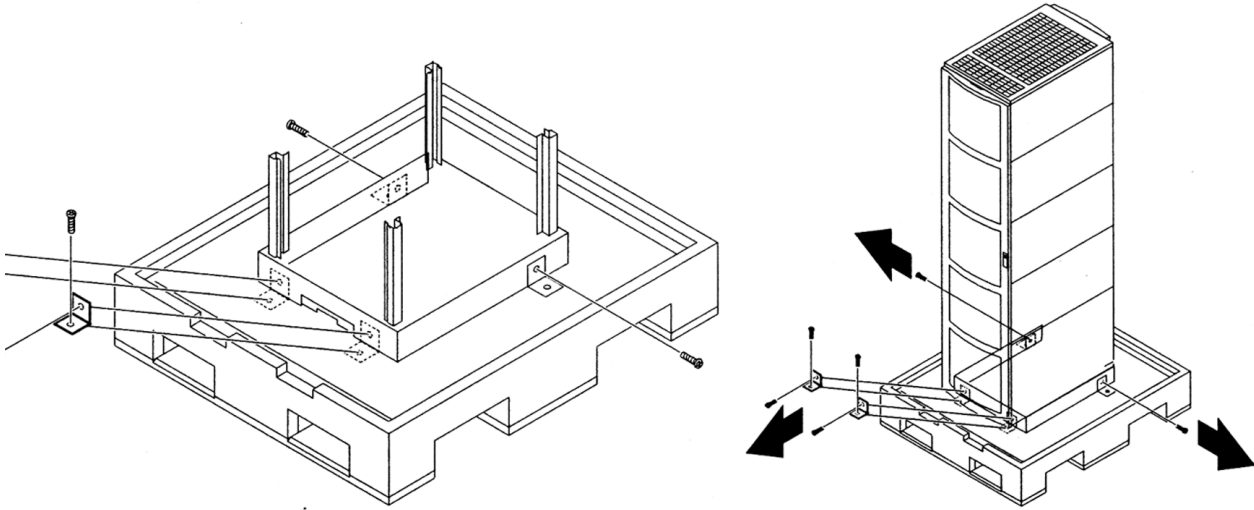
주 그림 3-2는 캐비닛 양쪽의 운반대에 부착된 경사대를 보여 주며 각 경사대는 볼트 2개로 운반대에 단단히 고정되어 있습니다. 캐비닛의 한쪽에 경사대를 볼트 한 개로 고정한 경우도 있습니다.

그림 3-2 운반용 볼트 및 플라스틱 덮개 제거



6단계 랙을 운반대에 고정하고 있는 여섯 개의 볼트를 받침대에서 제거합니다.

그림 3-3 운반대에서 꺼낼 준비



경고

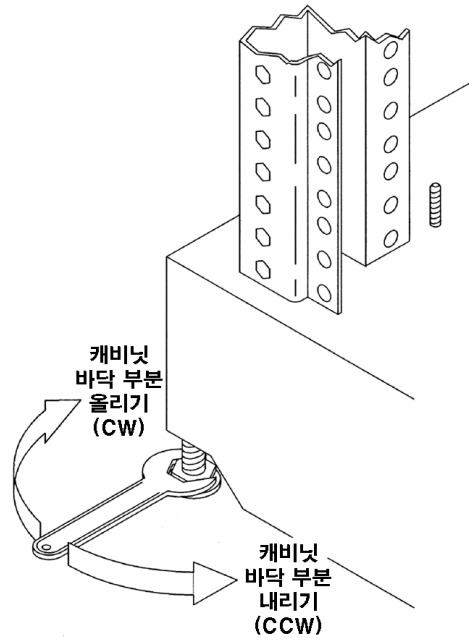
경사대 아래로 랙을 굴리기 전이나 랙을 바퀴로 굴릴 때마다 랙의 수평 유지 받침대가 올려져 있는지 확인하십시오. 경사대를 통해 캐비닛을 꺼낼 때 주의하십시오. 캐비닛에 들어 있는 단일 서버의 무게는 대략 **230kg**입니다. 운반대에서 캐비닛을 꺼낼 때 두 사람이 함께 작업하는 것이 좋습니다.

캐비닛 고정

일단 한 위치로 캐비닛을 이동한 다음 바닥 모서리에 있는 수평 유지 받침대를 사용하여 캐비닛을 안전하게 고정시키고, 랙의 아래 쪽 앞뒤에 기울어짐 방지 장치를 설치하십시오.

그림 3-4

캐비닛 고정



랙 장착 시스템 설치

HP rp8400 서버의 랙을 장착할 때 참조할 수 있는 여러 개의 설명서가 있습니다. 다음 목록은 랙 솔루션 팀에서 작성한 설명서에 대한 정보를 HP 설치 전문가에게 제공하기 위한 것입니다. 외부 웹사이트는 <http://www.hp.com/racksolutions>이고, 내부 웹사이트는 <http://racksolutions.corp.hp.com>입니다.

Rack System/E

Rack System/E에 대한 세부 랙 정보는 다음 항목을 다룹니다.

- 안전 및 형식 승인
- 표준 랙 및 물리적 사양 설명
- 설치 지침
- 절차

이 사용자 설명서의 제품 번호는 5967-6409입니다.

Rack System/E Stabilizer Feet

Rack System/E에 대한 고정 장치 설치 안내서는 다음 항목을 다룹니다.

- 고정 장치를 설치하는 방법
- 랙 운반

설치 안내서의 제품 번호는 A5805-96001입니다.

HP J1528A Rack Integration Kit

랙 통합 키트는 다음 제품 설치 정보를 제공합니다.

- 벨리스트 키트(J1479A)
- 기울어짐 방지 고정 장치 키트(A5540A)
- 슬라이드 레일
- CMA(Cable Management Arm)
- 연동 장치 조립품

이 설치 안내서는 명시된 제품을 설치하는 데 필요한 하드웨어와 도구의 전체 부품 목록을 제공합니다. 제품 설치에 이 안내서에 그림으로 설명되어 있습니다. 이 설치 안내서의 제품 번호는 J1528-90001입니다.

Ronl Model 17000 SP 400 기중 장치

RonI사에서 설계한 기중 장치를 사용하여 HP rp8400 서버에 랙을 장착합니다. 이 기중 장치는 180kg의 무게를 150cm 정도 들어 올릴 수 있습니다. 기중 장치는 여러 개의 구성 요소로 분해될 수 있습니다. 완벽하게 분해한 경우에는 가장 큰 구성 요소의 무게도 11kg을 넘지 않습니다. 따라서 기중 장치를 사무실에서 차로, 그리고 다시 고객이 있는 곳으로 쉽게 운반할 수 있습니다.

RonI 기중 장치에 대한 설명서는 RonI에서 작성했으며 HP rp8400 서버 EPSS에 있습니다. 이 설명서에서는 기중 장치를 조립하는 방법, 기중 장치의 문제를 해결하는 방법, 기중 장치를 관리하는 방법이 자세히 설명되어 있습니다.

기중 장치가 조립되면 다음 절차에 따라 운반대에서 서버를 내리십시오.

경고

기중 장치는 조심히 다루어야 합니다. **HP rp8400** 서버는 무게가 나가므로 부상을 방지하려면 운반대에 서 서버를 올리기 전에 서버가 기중 장치 포크의 중심에 있는지 확인하십시오.

HP rp8400 서버는 안전상의 이유로 캐비닛 하단에 랙 설치되어야 합니다. **HP rp8400** 서버나 다른 서버 제품을 설치 또는 서비스하는 동안 같은 캐비닛 상에 한개 이상의 서버를 절대로 앞으로 잡아 당기지 마십시오. 이 지침을 따르지 않는 경우 캐비닛이 뒤집히는 결과를 초래할 수 있습니다.

1단계

랙 장착 절차를 진행하기 전에 **HP J1528A Rack Integration Kit** 설치 안내서를 참조합니다. 해당 안내서에는 중요한 단계들이 설명되어 있습니다.

- 기울어짐 방지 고정 장치 키트(**A5540A**)를 설치합니다.
- 벨러스트 키트(**J1479A**)를 설치합니다.
- 전면 및 후면 열에 배럴 너트를 설치합니다.
- 슬라이드를 설치합니다.

2단계

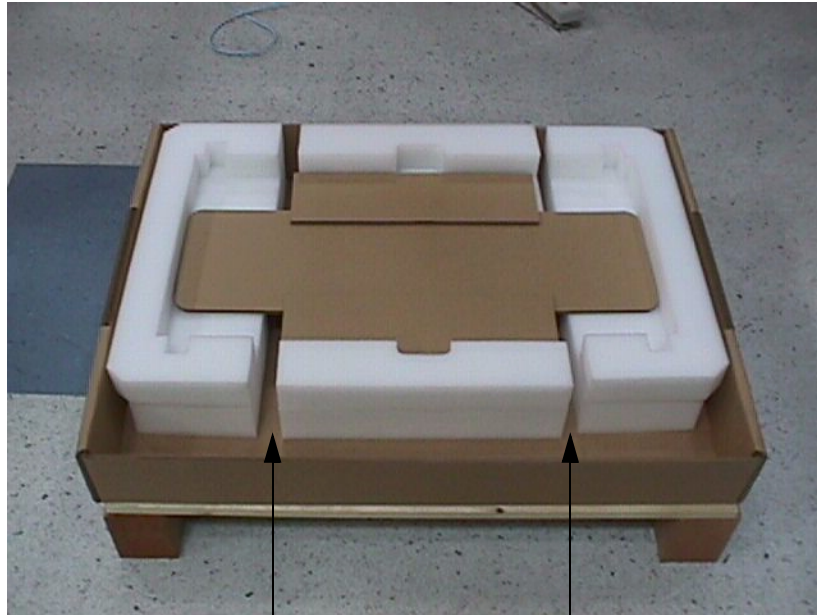
서버 포장에 대한 다음 절차를 수행하여 서버 운반대에서 밴드 및 상자 뚜껑을 제거합니다.

3단계

기중 장치 포크를 쿠션 사이에 넣습니다.

그림 3-5

서버 없이 본 운반대의 쿠션 모양



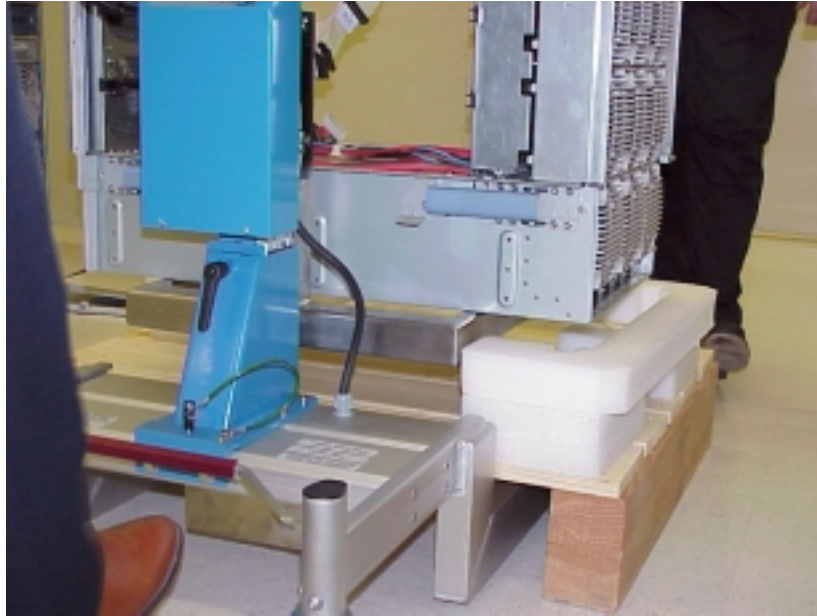
삽입 지점에 기중 장치 포크를 위치시킵니다.

4단계

기중 장치가 서버의 한쪽에 위치할 때까지 천천히 굴립니다.

5단계 운반대 쿠션을 넘을 때까지 운반대에서 서버를 천천히 들어올립니다.

그림 3-6 운반대 쿠션에서 서버를 들어올리기



6단계 기중 장치와 서버가 운반대에서 떨어지도록 천천히 굴립니다. 서버를 랙으로 운반할 때 필요 이상으로 높이 들어올리지 마십시오.

7단계 이 단계를 완료하려면 **HP J1528A Rack Integration Kit** 설치 안내서를 따릅니다.

- 슬라이드에 서버를 장착합니다.
- **CMA(Cable Management Arm)**을 설치합니다.
- 연동 장치 조립품을 설치합니다(두 서버가 같은 캐비닛에 있는 경우).

휠 키트 설치

설치를 시작하기 전에 포장 목록과 휠 키트의 내용물을 비교합니다.

표 3-1 휠 키트 포장 목록

제품 번호	설명	수량
A6093-04081	단상 덮개 조립품	2
A6093-04082	오른쪽 전면 캐스터 조립품	1
A6093-04083	오른쪽 후면 캐스터 조립품	1
A6093-04084	왼쪽 전면 캐스터 조립품	1
A6093-04085	왼쪽 후면 캐스터 조립품	1
해당 없음	M4 x 0.7 8mm T15 강철 아연 기계 스크루(각 캐스터를 새시에 부착하는 데 사용됨)	8
A6093-44013	합판 적하 경사대	1
해당 없음	Phillips Head Wood Screw (경사대를 운반대에 고정하는 데 사용됨)	2

설치에 필요한 도구

다음은 휠 키트 설치에 권장되는 도구 목록입니다.

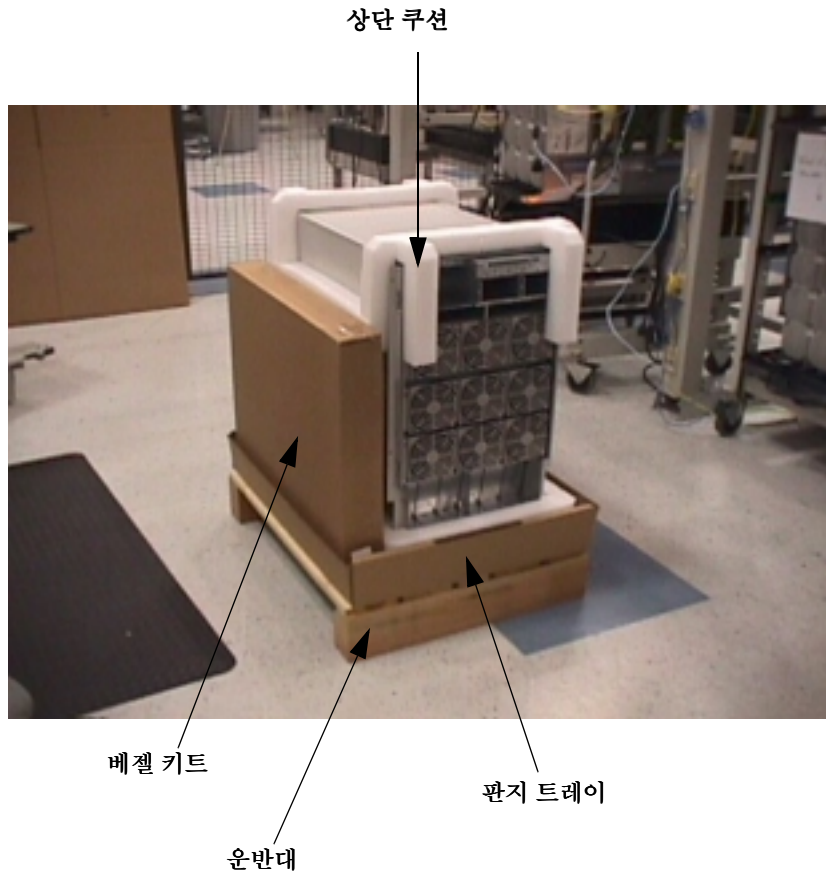
- 대각선 방향 절단기
- 보호용 안경
- T-15 비트가 있는 Torx 드라이버
- Phillips 헤드 스크루 드라이버

경고

운반용 컨테이너 주위의 플라스틱 밴드를 자를 때 보호용 안경을 착용하십시오. 밴드가 팽팽하기 때문에 자를 때 뒤로 튕겨서 눈에 부상을 입을 수도 있습니다.

1. HP 서버를 운반대에 고정시키고 있는 손잡이 밴드를 잘라 제거합니다.
2. 운반대에 있는 트레이에서 상자 뚜껑을 들어냅니다.
3. 운반대에서 베젤 키트 상자 및 상단 쿠션을 제거합니다.

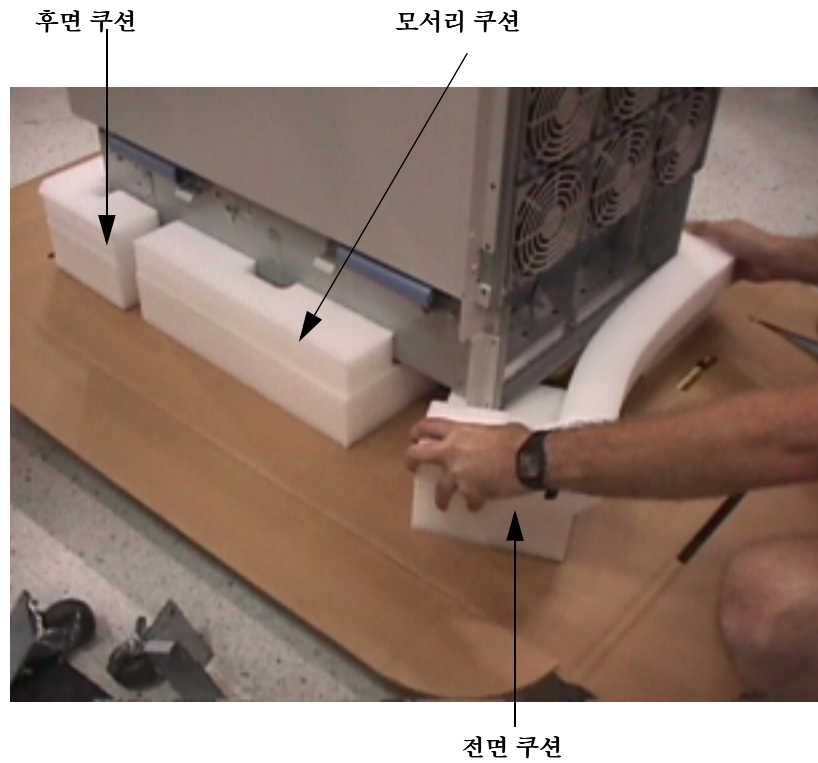
그림 3-7 **베젤 키트 및 상단 쿠션**



4. 전면 모서리 쿠션만 제거합니다. 지침이 있기 전까지 다른 쿠션은 제거하지 마십시오.

그림 3-8

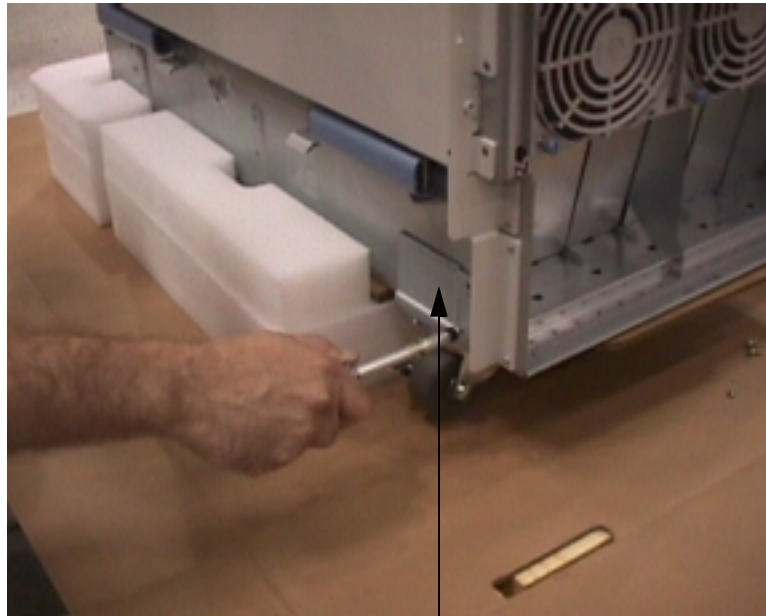
서버의 전면 모서리에서 쿠션 제거



5. 휠 키트 상자를 열어 두 개의 전면 캐스터를 찾습니다. 전면 캐스터는 두 개의 후면 캐스터보다 길이가 짧습니다. 각 전면 캐스터는 서버의 한쪽 모서리에만 맞도록 만들어졌습니다. 오른쪽 전면 캐스터 및 왼쪽 전면 캐스터가 있습니다.
6. 플라스틱 주머니에서 여덟 개의 스크루 중 두 개를 꺼냅니다. 한 개의 휠 캐스터를 서버 전면에 부착합니다.

그림 3-9

캐스터 휠을 서버에 부착하기



전면 캐스터

7. 플라스틱 주머니에 있는 스크루를 두 개 더 사용하여 남은 전면 캐스터를 서버에 부착합니다.
8. 서버 후면에서 모서리 쿠션을 제거합니다. 다른 쿠션은 제거하지 마십시오.
9. 남은 스크루 네 개를 사용하여 후면 캐스터 두 개를 서버에 장착합니다.
10. 휠 키트에서 합판 경사대를 가져옵니다.

11. 운반대의 모서리에 경사대를 부착합니다. 경사대에는 이미 두 개의 구멍이 있습니다. 경사대에 붙어 있는 두 개의 스크루를 사용하여 경사대를 운반대에 부착합니다.

그림 3-10 경사대를 운반대에 부착하기



스크루를 경사대에 놓습니다.

12. 서버의 두 측면에서 쿠션을 제거한 후 판지 트레이를 운반대에 평평하게 펴습니다.

그림 3-11

서버에서 측면 쿠션 제거



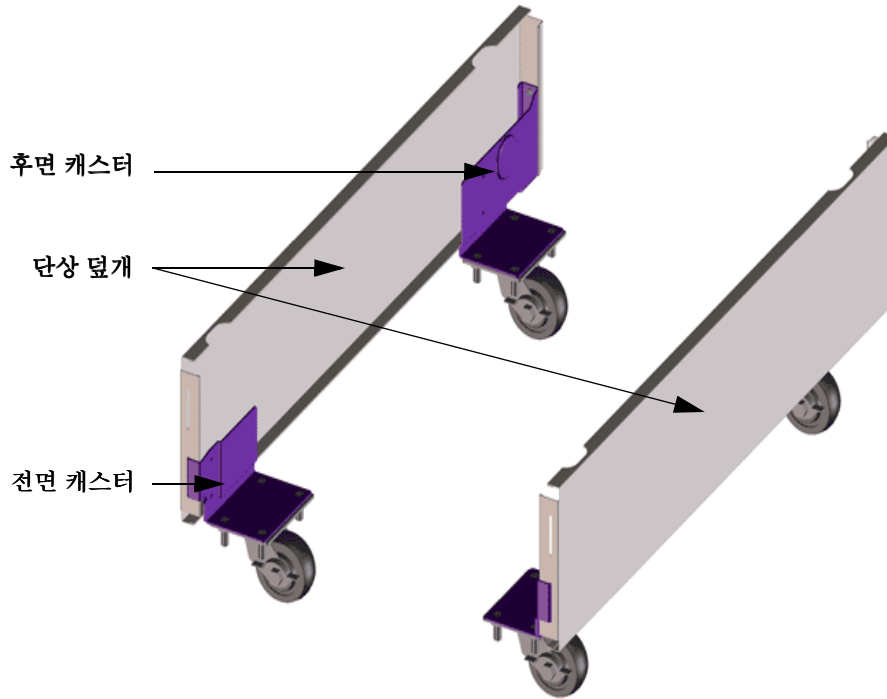
측면 쿠션

경사대

13. 운반대에서 경사대로 천천히 서버를 굴립니다.
14. 휠 키트에서 단상 덮개를 가져옵니다. 단상 덮개는 서버의 양쪽에 맞도록 만들어졌습니다.
15. 단상 덮개의 슬롯을 전면 캐스터에 삽입합니다. 서버 뒤쪽의 덮개에 있는 스크루를 조여 단상 덮개를 서버에 고정시킵니다.

그림 3-12

각 단상 덮개를 서버에 고정시키기



16. 두 개의 단상 덮개가 서버에 부착되고 베젤 덮개가 서버 앞면에 맞물리면 휠 키트 설치가 완료된 것입니다.

그림 3-13

휠 키트 설치 완료



단상 덮개 부착

전원 분배 장치

HP rp8400 서버는 60A PDU(전원 분배 장치)와 함께 선적됩니다. NEMA PDU에는 네 개의 20A 회로 차단기가 있고 IEC PDU에는 네 개의 16A 회로 차단기가 있습니다. 각 회로 차단기에는 두 개의 IEC 320-20 콘센트가 있으며 이것은 총 여덟 개의 IEC 320-20 콘센트를 제공하는 각 차단기와 연관되어 있습니다. PDU는 서버 캐비닛에서 3U 높이로 랙이 장착될 것입니다.

PDU에는 설치 안내서가 포함되어 있습니다. 외부 랙 솔루션 웹사이트인 <http://www.hp.com/racksolutions>에서도 해당 안내서를 구할 수 있습니다. 내부 웹사이트는 <http://racksolutions.corp.hp.com>입니다.

60A PDU 설치 안내서에는 다음 내용이 수록되어 있습니다.

- PDU 내용물
- 하드웨어
- 필요한 도구
- 설명이 있는 설치 도표

설치 안내서의 제품 번호는 5969-6523입니다.

4 AC 전원

시스템의 포장을 풀고 설치할 위치로 옮긴 다음 시스템을 AC 전원 공급 장치에 연결해야 합니다. AC 전원 공급 장치를 검사한 후에 시스템의 전원을 켜십시오. 이 장에서 설명하는 내용은 다음과 같습니다.

- 개요
- AC 전원 연결

- 배선 및 전압 점검

개요

HP rp8400 서버에는 3선 AC 전원 케이블로 연결된 AC 전원 플러그가 있습니다. 이 시스템은 200-240V AC의 전원 공급 장치에 연결됩니다.

경고

캐비닛이 현장의 AC 전원 공급 장치에 제대로 연결되었는지 확인하기 전에는 캐비닛에 전원을 제공하는 현장 AC 전원 회로 차단기를 ON으로 설정하지 마십시오. 그렇게 하지 않으면 캐비닛에 전원을 연결할 때 인명 사고 및 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 배선을 점검하여 AC 전원 케이블이 AC 전원 공급 장치에 제대로 연결되어 있는지 확인하십시오.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 다음 사항을 확인하십시오.

- 캐비닛 접지가 현장 전기 시스템 접지에 연결되어 있으며 떠 있거나 위상(phase)에 연결되어 있지 않습니다.
- AC 전압은 240V AC 한계를 초과하지 않습니다.
- 캐비닛의 안전 경고 레이블이 정확합니다.

AC 전원 연결

이 단원에서는 현장 AC 전원을 HP rp8400 서버 캐비닛에 연결할 때 주의해야 할 사항에 대해 간략히 설명합니다. 자세한 내용은 HP rp8400 서버용 **Site Preparation Guide**를 참조하십시오.

HP 직원은 AC 전원 장치 선택, 설치 또는 연결에 직접 참여하지 **않아야** 합니다. 어떠한 경우에도 이 작업은 고객이 자사 직원을 통해 직접 수행하거나 라이선스 계약자를 통해 **현지 규정을 엄격히 준수**하면서 수행해야 합니다. HP 직원은 적합한 자재 선택 작업에 참여할 수 없으며 자재는 현지 규정(예: 크기, 정격 온도, 길이)을 준수해야 합니다.

콘센트를 설치하기 전에 다음 사항을 고려하십시오.

- 각 지역의 모든 전기 법규와 규정을 준수합니다.
- 캐비닛을 설치하기 전에 AC 전원 콘센트가 유연한 금속 관로 또는 승인 받은 AC 전원 케이블을 통해 AC 전원 공급 장치에 연결되어 있는지 확인하십시오.
- AC 전원 케이블의 크기, 서비스 등급, 정격 온도가 적절한지 그리고 적용되는 모든 법규와 규정을 준수하는지 확인합니다.
- 관로 도체의 크기, 서비스 등급, 정격 온도, 색상 코드가 적절한지 그리고 적용되는 모든 법규와 규정을 준수하는지 확인합니다.
- AC 전원 케이블이나 전선의 길이가 현장 AC 전원 접합기에서 캐비닛을 연결하는 데 필요한 거리 내의 위치에 닿을 수 있을 만큼 충분한지 확인합니다.

배선 및 전압 점검

이 단원에서는 새 시스템에 전원을 연결하기 전에 배선과 전압을 점검하는 방법에 대해 자세히 설명합니다.

경고 캐비닛이 현장의 AC 전원 공급 장치에 제대로 연결되었는지 확인하기 전에는 캐비닛에 전원을 제공하는 현장 AC 전원 회로 차단기를 ON으로 설정하지 마십시오. 그렇게 하지 않으면 캐비닛에 전원을 연결할 때 인명 사고 및 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

주의 AC 입력 전원이 한계를 초과하지 않았는지 확인하기 전에는 캐비닛 회로 차단기를 ON으로 설정하지 마십시오. 그렇지 않으면 장비가 손상될 수 있습니다.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 다음 사항을 확인하십시오.

- 캐비닛 접지가 현장 전기 시스템 접지에 연결되어 있으며 떠 있거나 위상(phase)에 연결되어 있지 않습니다.
- 전압은 한계를 초과하지 않습니다.
- 캐비닛의 안전 경고 레이블이 정확합니다.

배선 점검

경고 고압 위험 — AC 전원 공급 장치에 잘못 연결되면 캐비닛에 고압 전류가 흐를 수 있습니다. 캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 배선 및 캐비닛 접지가 제대로 되어 있는지 항상 확인하십시오. 그렇지 않으면 인명 사고 및 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 AC 전원 케이블이 AC 전원 공급 장치에 제대로 연결되어 있는지 항상 확인하십시오.

캐비닛에 AC 전원을 연결하기 전에 다음 사항을 확인하십시오.

- 캐비닛 안전 접지가 현장 전기 시스템 접지에 연결되어 있으며 떠 있거나 위상(phase)에 연결되어 있지 않습니다.

주 다음은 허용되는 최소 접지 방법과 권장 접지 방법입니다. 가능하면 권장 방법을 사용하십시오.

- 권장되는 접지 방법은 녹색 전원 코드 안전 접지를 현장 접지점에 연결하는 것입니다. 이 작업은 전원 코드 콘센트 배선을 통해 이루어집니다. 필요한 경우에는 현장 접지 메시 또는 접지 그리드에 연결된 접지대를 사용하여 캐비닛을 접지할 수 있습니다.
- 최소한 녹색 전원 코드 안전 접지는 현장 접지점에 연결되어 있어야 합니다.

캐비닛 접지가 고정되어 있지 않으면 부품 오류로 인해 캐비닛에 누전이 생기거나 위상(phase) 에너지를 직접 연결했을 때 캐비닛을 만지면 치명적인 전기 충격을 받을 수 있습니다.

캐비닛 접지가 위상(phase)에 연결되어 있을 경우에는 접지를 통해 캐비닛에 200V 이상의 전류가 흐르기 때문에 AC 전원이 캐비닛에 연결되어 있을 때 캐비닛을 만지면 치명적인 전기 충격을 받을 수 있습니다.

캐비닛과 현장 AC 전원 공급 장치 접지 간 연속성 점검을 통해 캐비닛 접지와 현장 AC 전원 접지의 연결을 확인하십시오. 캐비닛에 사용되는 현장 AC 전원 공급 장치 회로 차단기와 캐비닛 회로 차단기가 모두 OFF로 설정되어 있을 때 연속성 점검을 해야 합니다.

다음 절차대로 캐비닛 접지가 현장 AC 전원 공급 장치 접지에 연결되어 있는지 확인하십시오.

1단계 캐비닛에 사용되는 현장 AC 전원 공급 장치 회로 차단기가 OFF로 설정되어 있는지 확인하십시오.

2단계 캐비닛 주 회로 차단기가 OFF로 설정되어 있는지 확인하십시오.

3단계 테스트 탐침 하나를 현장 AC 전원 공급 장치 접지에 연결합니다.

4단계 나머지 테스트 탐침을 캐비닛의 페인트 칠이 되지 않은 금속 표면에 연결합니다.

주 DMM(Digital MultiMeter) 도선이 접합기에서 캐비닛에 도달하지 않으면 접합기의 접지 터미널에 연결된 전선 중 일부를 사용하십시오.

5단계 연속성이 0.1ohm 미만인지 확인하십시오.

- 연속성이 없으면 DMM 테스트 도선이 페인트 칠이 되지 않은 금속에 제대로 연결되어 있는지 확인한 다음 다시 시도하십시오.
- 여전히 연속성이 없으면 캐비닛의 현장 AC 전원을 즉시 끊고 캐비닛에 AC 전원이 잘못 연결되어 있을 수 있는 가능성을 고객에게 알려십시오.
- 연속성이 양호하고 캐비닛이 현장 AC 전원 공급 장치 접지에 제대로 연결되어 있으면(때 있거나 위상(phase)에 연결되어 있지 않음) 전압 점검을 수행할 수 있습니다.

전압 점검

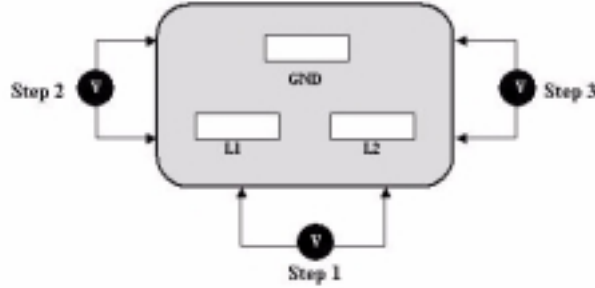
이 단원에서는 사용자가 활용할 수 있는 전압 점검 정보를 제공합니다. 이 정보는 IEC 320 C19 유형의 플러그로 지정된 전원 코드 플러그 끝에서 전압을 측정하는 데 중점을 두고 있습니다. 이 끝이 HP rp8400 서버 캐비닛의 뒷면에 직접 연결됩니다.

주 HP rp8400 서버 캐비닛의 뒷면에 직접 연결할 각 전원 코드마다 이 절차를 수행해야 합니다. 해당 절차의 결과를 전압 점검 과정에서 확인할 수 없으면 다음 단원 “전압 점검(추가 절차)”를 참조하십시오.

콘센트의 전압 범위 확인

이 절차는 L1과 L2 사이의 전압, L1과 접지 사이의 전압, L2와 접지 사이의 전압을 차례대로 측정합니다. 이 절차를 수행하는 동안 세 개의 개별 측정이 수행됩니다. 다음 전압을 측정할 때 전압 참조점에 대해서는 그림 4-1을 참조하십시오.

그림 4-1 IEC 320 C19 플러그의 전압 참조점

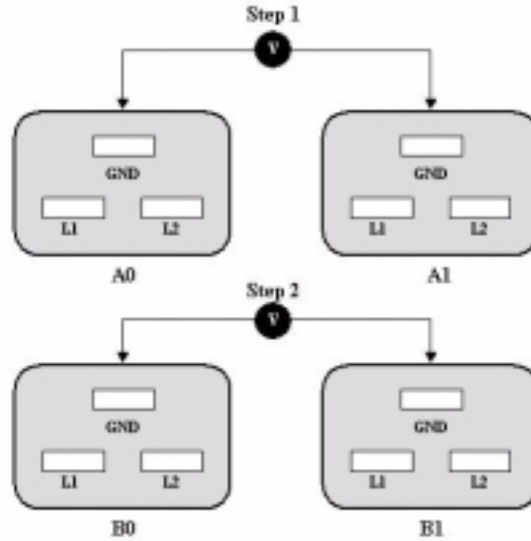


- 1단계** L1과 L2 사이의 전압을 측정합니다. 북미에서는 이를 위상 대 위상(phase to phase) 전압 측정이라고 합니다. 유럽 및 일부 아시아 태평양 지역에서는 이 측정을 위상 대 중성점(phase to neutral) 전압 측정이라고 합니다. 측정되는 예상 전압은 지역에 관계 없이 **200-240V AC**이어야 합니다.
- 2단계** L1와 접지 사이의 전압을 측정합니다. 북미에서는 이 전압이 **100-120V AC**인지 확인합니다. 유럽 및 일부 아시아 태평양 지역에서는 이 전압이 **200-240V AC**인지 확인합니다.
- 3단계** L2와 접지 사이의 전압을 측정합니다. 북미에서는 이 전압이 **100-120V AC**인지 확인합니다. 유럽 및 일부 아시아 태평양 지역에서는 이 전압이 **0V AC**인지 확인합니다.

안전 접지 확인(단일 전원 공급 장치)

이 절차는 A0과 A1 사이의 전압 수준을 측정합니다. B0과 B1 사이의 전압 수준도 확인합니다. 모든 측정은 접지 핀 사이에서 이루어집니다. 이러한 측정을 수행할 때 접지 참조점에 대해서는 그림 4-2를 참조하십시오.

그림 4-2 안전 접지 참조 점검 - 단일 전원 공급 장치



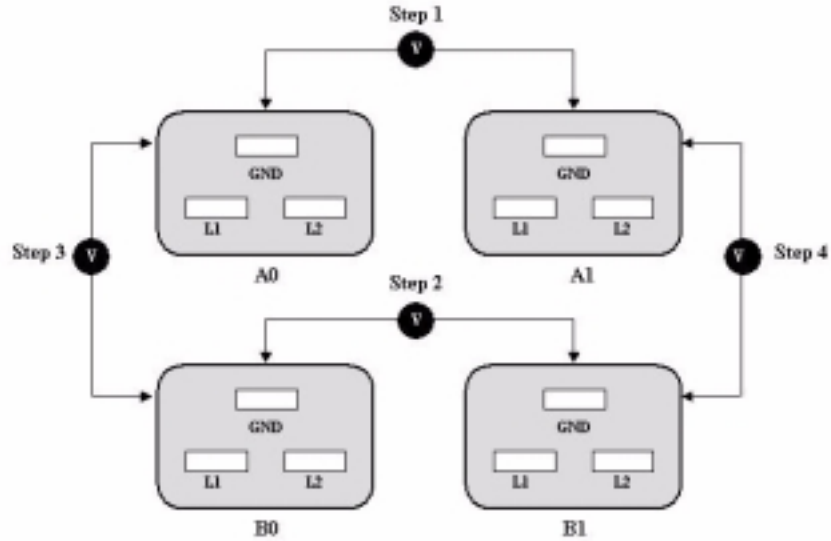
1단계 A0과 A1 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. A0의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 A1의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.

2단계 B0과 B1 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. B0의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 B1의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.

안전 접지 확인(이중 전원 공급 장치)

이 절차는 A0과 A1 사이의 전압, B0과 B1 사이의 전압, A0과 B0 사이의 전압, A1과 B1 사이의 전압을 측정합니다. 모든 측정은 접지 핀 사이에서 이루어집니다. 이러한 측정을 수행할 때 접지 참조점에 대해서는 그림 4-3을 참조하십시오.

그림 4-3 안전 접지 참조 점검 - 이중 전원 공급 장치



- 1단계** A0과 A1 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. A0의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 A1의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.
- 2단계** B0과 B1 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. B0의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 B1의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.
- 3단계** A0과 B0 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. A0의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 B0의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.
- 4단계** A1과 B1 사이의 전압을 측정합니다. 볼트 측정기의 가장 낮은 수치로 AC 전압을 낮추십시오. A1의 접지 핀에 하나의 탐침이 삽입됩니다. 나머지 탐침은 B1의 접지 핀에 삽입됩니다. 측정값이 0-5V AC인지 확인하십시오. 측정값이 5V 이상이면 상황을 단계적으로 높이십시오. 서버 캐비닛에 전원 코드를 꽂지 마십시오.

전압 점검(추가 절차)

전압 점검을 하여 모든 위상(phase)과 국제 시스템의 경우 중성점(neutral)이 캐비닛에 올바르게 연결되어 있는지, AC 입력 전압이 한계를 초과하지 않았는지 확인합니다.

전압 점검을 수행했으나 앞의 설명과 같은 결과가 나타나지 않으면 이 절차를 수행합니다.

주 UPS가 사용되는 경우 서버 연결 및 UPS 출력 전압 점검에 대한 자세한 정보는 해당 UPS 설명서를 참조하십시오. UPS에 UPS 사용자 설명서가 포함되어 있습니다. <http://hpcp.grenoble.hp.com>에서도 설명서를 구할 수 있습니다.

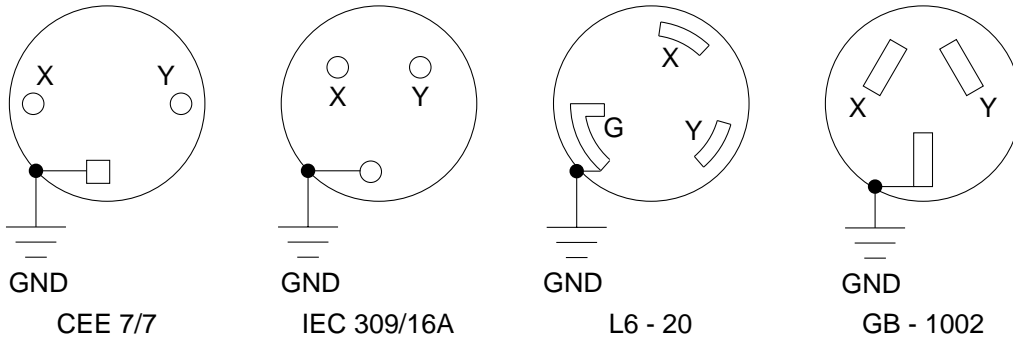
1단계 현장 전원이 **OFF**인지 확인합니다.

2단계 현장 회로 차단기를 엽니다.

3단계 콘센트 접지 커넥터가 접지에 연결되어 있는지 확인합니다. 커넥터 세부 사항은 그림 4-4를 참조하십시오.

4단계 현장 전원 회로 차단기를 **ON**으로 설정합니다.

그림 4-4 벽 콘센트 핀아웃



KIN006
7/11/01

5단계 콘센트 핀 x와 y 사이의 전압이 **200-240V AC**인지 확인합니다.

6단계 현장 전원 회로 차단기를 **OFF**로 설정합니다.

7단계 서버에서 전원이 제거되었는지 확인합니다.

8단계 서버 전원 커넥터를 사이트 전원 콘센트로 보내어 연결합니다.

- 잠금 형식의 콘센트인 경우에는 플러그 키를 콘센트의 홈에 맞추십시오.
- 플러그를 콘센트 쪽으로 민 다음 돌려서 커넥터를 제자리에 고정시킵니다.

경고 캐비닛이 현장 전원 공급 장치에 제대로 연결되었는지 확인하기 전에는 프로세서 캐비닛에 전원을 제공하는 현장 전원 회로 차단기를 **ON**으로 설정하지 마십시오. 그렇게 하지 않으면 캐비닛에 전원을 연결할 때 인명 사고 및 장비 손상을 초래할 수 있습니다.

9단계 현장 전원 회로 차단기를 **ON**으로 설정합니다.

경고**충격 위험**

주 전원을 테스트하는 동안 충격을 받을 위험이 있습니다.

제대로 전열된 탐침을 사용하십시오.

주 전원 테스트를 마친 후 사용 덮개를 다시 되돌려 놓는 것을 잊지 마십시오.

10단계 서버 전원을 **ON**으로 설정합니다.

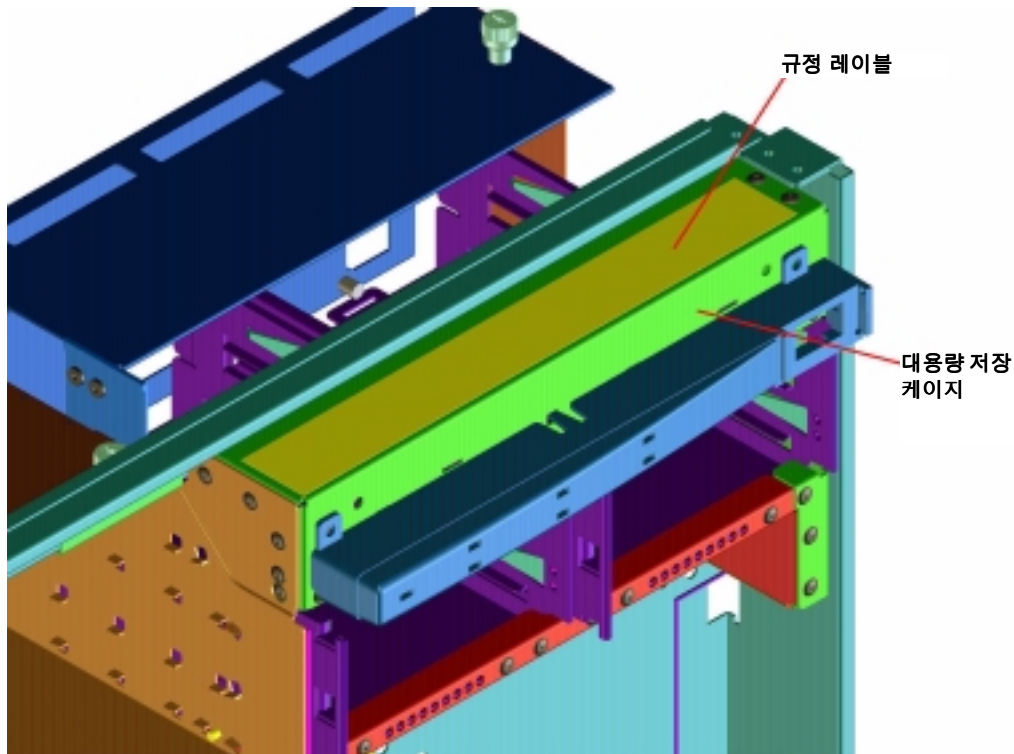
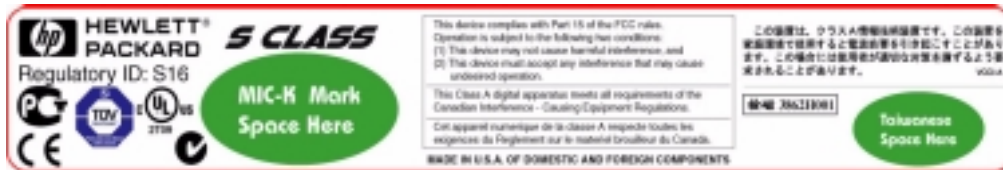
11단계 각 전원 공급 장치의 표시등이 켜져 있는지 확인합니다.

규정 및 시스템 일련 번호 레이블 점검

시스템 일련 번호는 캐비닛에 부착된 규정 레이블에 있습니다. 이 레이블은 설치 지역의 언어로 인쇄되어 있습니다.

일련 번호 점검에서는 레이블이 서버에 부착되어 있는지, 올바른 언어로 인쇄되어 있는지 확인합니다. 자세한 레이블 정보는 그림 4-5를 참조하십시오.

그림 4-5 일련 번호가 있는 규정 레이블



캐비닛 대용량 저장 케이스 영역을 검사하여 규정 레이블이 단단히 부착되어 있는지, 설치 지역의 언어로 인쇄되어 있는지 확인하십시오.

레이블이 대용량 저장 케이스 영역에 단단히 고정되어 있는지 확인합니다.

레이블이 해당 국가의 언어로 인쇄되지 않은 경우 영업 대표나 운송 부서에 알려십시오.

5 시스템 설치

이 장은 HP rp8400 서버를 설치 완료하는 절차에 대해 설명합니다.

- HP rp8400 서버 입력 전원
- CE 도구 설치
- 하우스키핑 전원 켜기 및 MP 로그인

시스템 설치

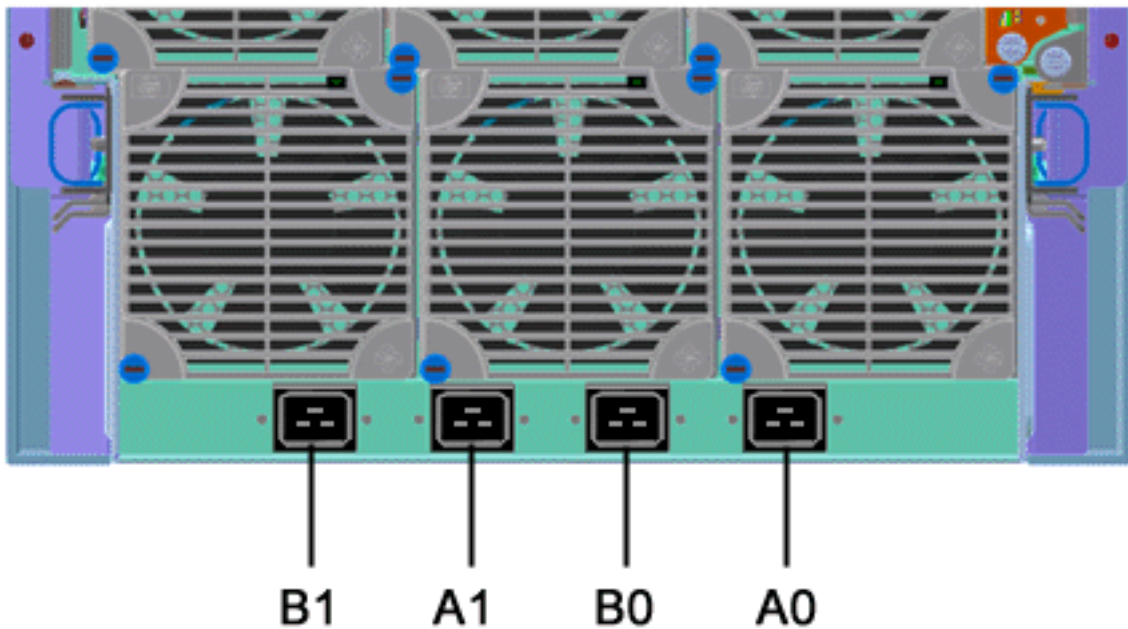
- MP의 LAN 정보 구성
- 셀 기판 확인
- AC 회선 상태 구성
- HP rp8400 서버 캐비닛 전원 연결
- 시스템 구성 확인
- iCOD(Instant Capacity on Demand)로 프로세서 추가
- 파티션에서 HP-UX 부팅

HP rp8400 서버 입력 전원

HP rp8400 서버는 서로 다른 두 개의 전원 공급 장치로부터 AC 입력 전원을 받을 수 있습니다. 두 개의 개별 전원 공급 장치를 사용할 수 있으면 한 전원 공급 장치에 문제가 발생했을 때 HP rp8400 서버를 서로 다른 전원 공급 장치에 연결할 수 있기 때문에 시스템의 안전성을 높일 수 있습니다. 주 전원은 A0 및 A1입니다. 예비 전원은 B0 및 B1입니다. AC 전원 입력 레이블 체계에 대해서는 그림 5-1을 참조하십시오.

주 단일 전원으로 HP rp8400 서버를 실행하려면 A0과 A1 조합 또는 B0과 B1의 조합으로 사용되어야 합니다. 기타 다른 조합은 지원되지 않습니다. 다른 조합으로 사용할 경우 두 개의 전원 코드가 필요합니다.

그림 5-1 AC 전원 입력 레이블

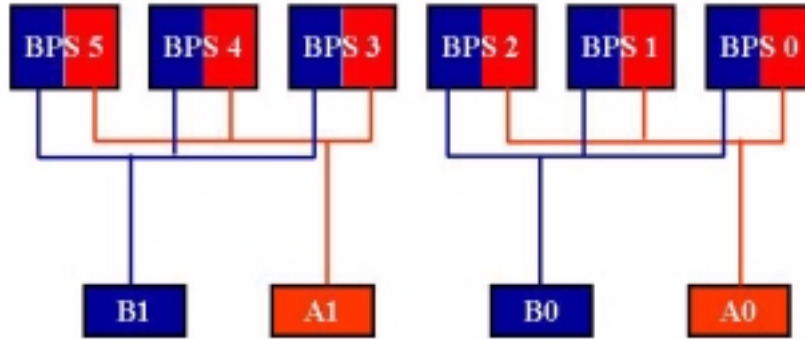


Bulk Power Supplies에 대한 전원 분배는 다음과 같습니다.

- A0 입력은 BPS 0, BPS 1 및 BPS 2에 전원을 공급합니다.
- A1 입력은 BPS 3, BPS 4 및 BPS 5에 전원을 공급합니다.
- B0 입력은 BPS 0, BPS 1 및 BPS 2에 전원을 공급합니다.
- B1 입력은 BPS 3, BPS 4 및 BPS 5에 전원을 공급합니다.

입력 전원 코드가 각 BPS에 전원을 공급하는 과정을 그래프 형식으로 설명하는 그림 5-2를 참조하십시오.

그림 5-2 각 Bulk Power Supply에 대한 입력 전원 분배



주의 같은 케이블 관리 막대에 데이터 케이블과 전원 케이블을 함께 연결하지 마십시오.
데이터 케이블과 전원 케이블을 평행하게 가까이 두지 마십시오. 데이터 케이블과 전원 케이블 간의 권장 최소 거리는 3인치(7.62cm)입니다.
전원 코드에는 전류가 흐르고 있기 때문에 자기장이 형성됩니다. 따라서 데이터 케이블에 전자기 방해가 일으키면 데이터가 손상될 수 있습니다.

HP rp8400 서버에 총 여섯 개의 BPS(Bulk Power Supply)를 설치할 수 있습니다.

- HP rp8400 서버에 설치된 단일 셀 기판을 가져오는 데 최소 두 개의 BPS가 필요합니다.
- N+1 기능은 설치된 BPS의 개수가 하나의 BPS에서 설치한 셀 기판 개수를 초과할 경우 HP rp8400 서버에 제공됩니다.
- HP rp8400 서버에 설치된 각 추가 셀 기판마다 추가 BPS가 필요합니다. 셀 기판이 두 개 설치된 경우에는 총 네 개의 BPS가 있어야 N+1 기능을 제공하면서 두 개의 셀 기판 구성을 지원할 수 있습니다.

주 설치 도중 AC 전원 코드를 레이블로 표시하십시오. 한 가지 방법은 플래그가 있는 연결 포장을 사용하는 것입니다. 특정 AC 전원 입력을 나타내는 데 적합한 두 문자(예: A0)를 사용하여 플래그에 레이블을 붙일 수 있습니다. 또 다른 방법은 컬러 플라스틱 밴드를 사용하는 것입니다. 한 색은 첫 번째 쌍 A0/A1을 나타내고 다른 색은 두 번째 쌍 B0/B1을 나타냅니다(현장에서 두 번째 전원 공급 장치를 사용할 수 있는 경우).

HP rp8400 서버에 전원 연결

LAN 또는 직렬 케이블, 시스템 콘솔, 기타 주변 장치를 HP rp8400 서버에 연결하기 전에 HP rp8400 서버의 기능에 대한 초기 조사를 수행할 수 있습니다. 활성화된 AC 전원 공급 장치를 HP rp8400 서버에 처음 연결할 때 서로 다른 세 간격 또는 시점에서 다음 조사를 수행할 수 있습니다.

간격 1

HP rp8400 서버에 전원이 방금 연결되었지만 제어판의 **On/Off** 스위치가 **On**으로 설정되어 있지 않습니다. 전면 공기 흡입 팬의 흐린 빨간색 표시등이 깜박이고, BPS가 황색으로 깜박이고, 하드 디스크 드라이브의 황색 표시등이 켜집니다.

간격 2

HP rp8400 서버에 전원을 연결한지 30초 정도 지나면 대기중인 전원이 켜지고 전면 흡입 팬 LED 표시등이 녹색으로 켜집니다. BPS(Bulk Power Supply)가 녹색으로 깜박이고 하드 디스크 드라이브의 표시등은 여전히 황색입니다. 이 때 제어판의 **On/Off** 스위치는 **On**으로 설정되어 있지 않습니다. 이 때 하우스키핑 전원이 켜집니다.

간격 3

HP rp8400 서버 전면의 **On/Off** 스위치가 **On**으로 설정되면 흡입 팬이 회전하여 소리가 들리고 LED 표시등은 녹색을 유지합니다. BPS LED 표시등이 녹색으로 바뀌고 PCI 후면의 전원 공급 장치 LED 표시등이 녹색으로 바뀝니다. 하드 디스크 드라이브의 LED 표시등이 잠깐 녹색으로 바뀐 다음 꺼집니다.

CE 도구 설치(PC)

CE 도구는 주로 랩톱입니다. 이 도구를 통해 HP rp8400 서버에서 관리 프로세서(MP)와 통신할 수 있습니다. MP는 한 파티션 또는 여러 파티션 구성을 모니터링합니다.

설치하는 동안 MP와의 통신을 통해 다음과 같은 작업을 수행할 수 있습니다.

- 구성 요소가 있고 올바르게 설치되고 있는지 여부 확인
- LAN IP 주소 설정
- 셀 기판 전원 차단

MP와의 통신은 CE 도구를 코어 I/O 카드의 로컬 RS-232 포트에 연결하여 설정합니다.

CE 도구 매개변수 설정

CE 도구를 켜 후에 통신 설정이 다음과 같은지 확인하십시오.

- 8/없음(패리티)
- 9600 전송 속도
- 없음(수신)
- 없음(전송)

CE 도구가 **Reflection 1**을 사용하는 랩톱일 경우에는 다음 절차대로 통신 설정을 확인하고 변경하십시오.

1. **Reflection 1** 주 화면에서 **Connection** 메뉴를 선택하고 **Connection Setup**을 선택합니다.
2. **Serial Port**를 선택합니다.
3. **Com1**을 선택합니다.
4. 필요한 경우 설정과 변경 사항을 점검합니다.
More Settings로 이동하여 **Xon/Xoff**를 설정합니다. **OK**를 클릭하여 **More Settings** 창을 닫습니다.
5. **OK**를 클릭하여 **Connection Setup** 창을 닫습니다.
6. **Setup** 메뉴를 선택하고 **Emulation** 탭에서 **Terminal**을 선택합니다.

7. HP 단말기 형식을 선택합니다.
HP70092, HP70096 또는 **HP70094, HP70098, VT100** 형식이 권장됩니다.
8. **Apply**를 클릭합니다.
원하는 터미널 유형이 이미 선택된 경우에는 이 선택사항은 선택되지 않습니다.
9. **OK**를 클릭합니다.

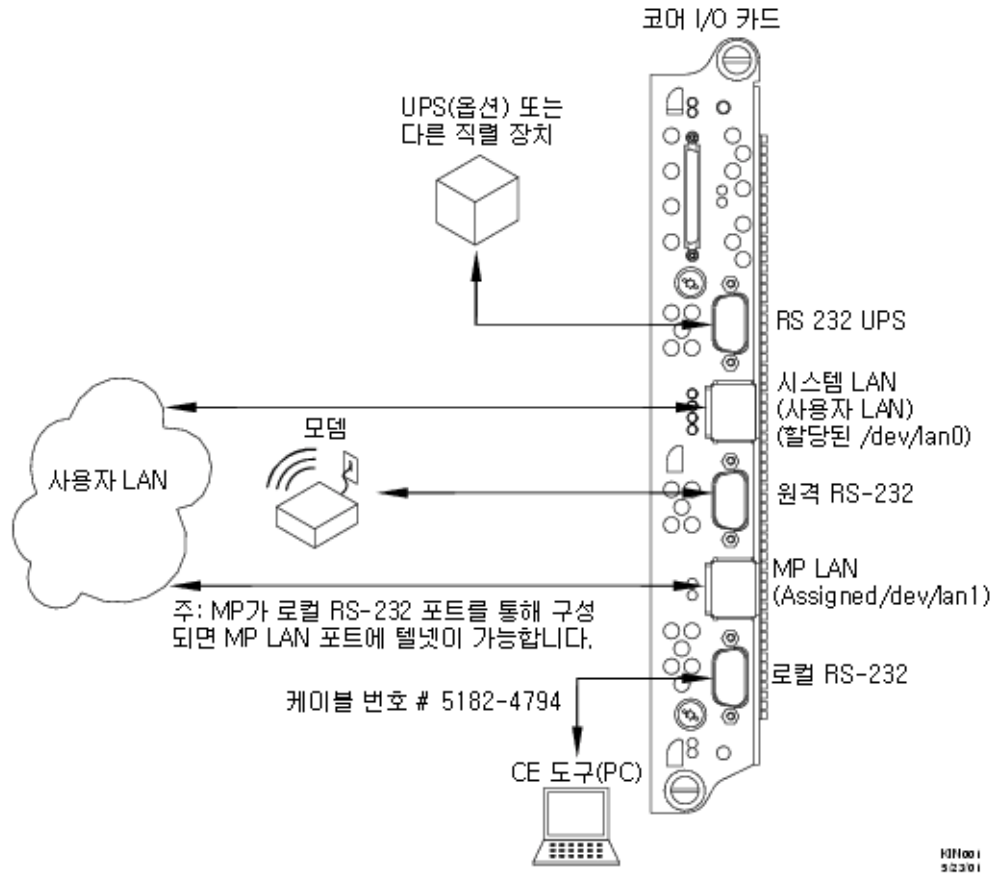
MP의 로컬 RS-232 포트에 CE 도구 연결

이 연결 방법을 통해 MP와 직접 통신할 수 있습니다. MP를 모니터링하는 창은 CE 도구에서 하나 밖에 만들 수 없습니다. 창이 활성화되면 MP 및 모든 파티션을 직접 사용할 수 있습니다.

다음 절차대로 CE 도구를 MP의 로컬 RS-232 포트에 연결하십시오.

1. null 모뎀 케이블(9핀-9핀)(제품 번호 5182-4794)의 한쪽 끝을 코어 I/O 카드의 로컬 **RS-232** 포트(코어 I/O 카드의 아래쪽에 있는 DB9 커넥터)에 연결합니다.

그림 5-3 코어 I/O 기판의 LAN 및 RS-232 커넥터



2. RS-232 케이블의 반대쪽 끝을 CE 도구에 연결합니다.

하우스키핑 전원 켜기 및 MP 로그인

직렬 디스플레이 장치를 연결한 후에 HP rp8400 서버 캐비닛의 전원을 켜고 관리 프로세서(MP)의 로그인 프롬프트를 표시할 수 있습니다. 전원을 켜면 HP rp8400 서버 캐비닛 전면에 있는 BPS(Bulk Power Supply)로 전원이 흘러 하우스키핑 전원(HKP)이 차례로 제공됩니다.

처음 HP rp8400 서버 캐비닛의 전원을 켜기 전에 다음을 수행하십시오.

1. 설치 중인 각 HP rp8400 서버 캐비닛에 대해 입력 공급 장치의 전압이 사양을 초과하지 않는지 확인합니다.
2. 직렬 디스플레이 장치의 전원을 아직 켜지 않은 경우에는 켭니다.
선택되는 도구는 Reflection 1을 실행하는 CE 도구입니다.

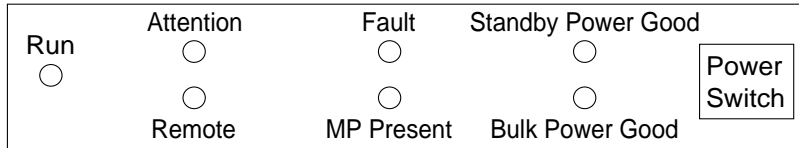
MP의 전원을 켜려면 통신 링크를 설정하고 MP에 로그인합니다.

1. HP rp8400 서버 캐비닛에 전원을 연결합니다.

고객 현장에 운반된 다른 HP rp8400 서버 캐비닛의 전원을 켭니다.

약 30초가 지나면 HP rp8400 서버 전면의 녹색 **Standby Power Good**, 녹색 **MP Present**, 깜박이는 황색 **Attention** 표시 등이 켜집니다.

그림 5-4 제어판 디스플레이



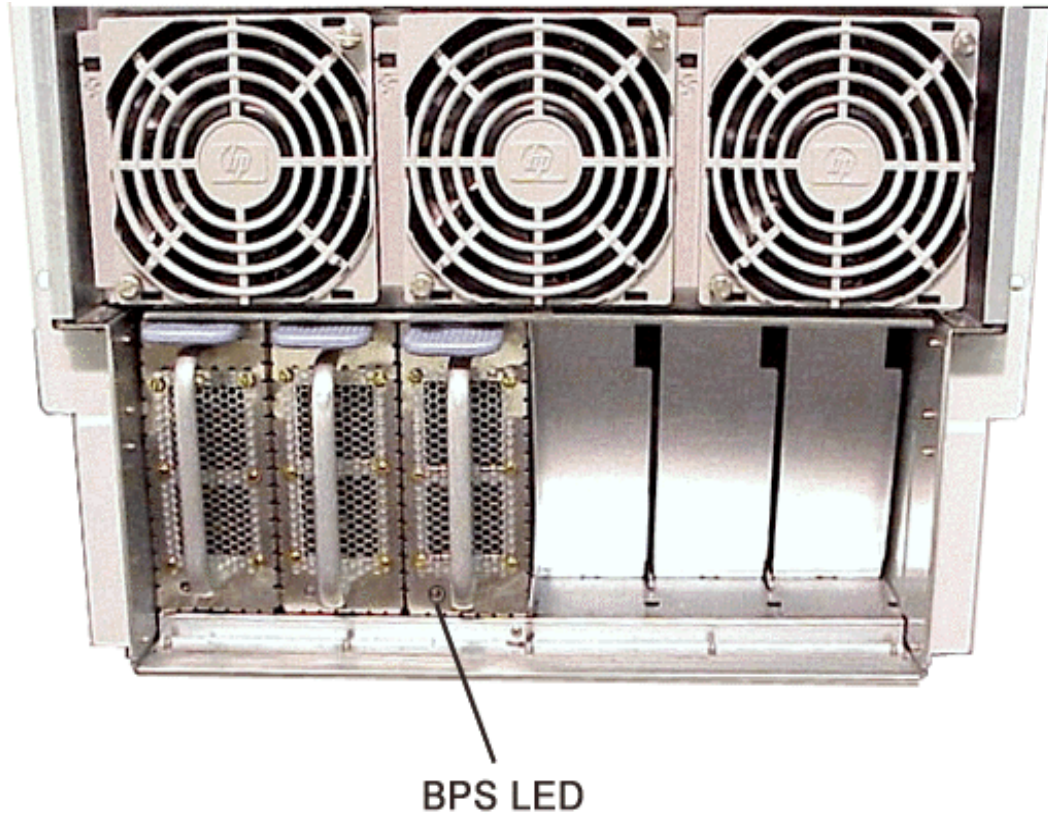
KIN003
4/22/01

2. 각 BPS의 LED를 확인합니다. LED 위치에 대해서는 그림 5-5를 참조하십시오.

차단기가 켜져 있으면 BPS에 전원을 연결합니다. 다음과 같은 경우에 BPS에 AC 전원이 연결됩니다.

- 전원을 처음 연결하면 BPS LED가 황색으로 깜박입니다.
- 30초가 지나면 각 BPS의 깜박이는 황색 LED는 깜박이는 녹색 LED로 바뀝니다.

그림 5-5 BPS LED 위치



3. MP에 로그인합니다.

- a. 로그인 프롬프트에 **Admin**을 입력합니다. 이 단어는 대소문자를 구분합니다.

MP 프롬프트가 나타나는 데 시간이 걸립니다. 나타나지 않을 경우에는 랩톱 직렬 장치 설정이 올바른지 확인하십시오. 8비트, 패리티 없음, 9600 전송 속도, 수신 및 전송 모두 없음으로 설정되어야 합니다. 그런 다음 다시 시도하십시오.

- b. 암호 프롬프트에 **Admin**을 입력합니다. 이 단어는 대소문자를 구분합니다.

MP 주 메뉴가 나타납니다.

그림 5-6 MP 주 메뉴

```
MP login: Admin
MP password:

                Welcome to the

                S Class 16K-A

                Management Processor

(c) Copyright 1995-2001 Hewlett-Packard Co., All Rights Reserved.

                Version 0.23

MP MAIN MENU:

    CO: Consoles
    VFP: Virtual Front Panel
    CM: Command Menu
    CL: Console Logs
    SL: Show chassis Logs
    HE: Help
    X: Exit Connection

MP>
```

MP의 LAN 정보 구성

이 단원에서는 HP rp8400 서버 관리 프로세서(MP) LAN 포트 정보를 설정하고 확인하는 방법에 대해 설명합니다. LAN 정보에는 MP 네트워크 이름, MP IP 주소, 서브네트워크 마스크, 게이트웨이 주소가 있습니다. 이 정보는 고객이 제공합니다.

MP LAN IP 주소를 설정하는 방법

1. MP 주 메뉴 프롬프트(MP>)에 **cm**을 입력합니다. MP 명령 메뉴 프롬프트(MP:CM>)에 **1c**(LAN 구성의 경우)를 입력합니다. 화면에 기본값이 표시되며, 기본값을 수정할 것인지 묻는 메시지가 나타납니다. 나중에 문제를 해결할 때 필요할 수도 있으므로 정보를 메모해 두는 것이 좋습니다.

주 명령 메뉴가 표시되지 않으면 **q**를 입력하여 MP 주 메뉴로 돌아온 다음 **cm**을 입력합니다.

1c를 입력하고 *Return* 키를 누릅니다. 다음 화면이 나타납니다.

그림 5-7 1c 명령 화면

```

MP:CM> 1c

This command modifies the LAN parameters.

Current configuration of GSP customer LAN interface
MAC address  : 00:30:6e:05:09:24
IP address   : 15.99.83.215   (0x0f6353d7)
Hostname     : quartz-s
Subnet mask  : 255.255.255.0   (0xffffffff)
Gateway      : 15.99.83.254   (0x0f6353fe)
Status       : UP and RUNNING
AutoNegotiate : Enabled
Data Rate    : 100 Mb/s
Duplex       : Half
Error Count  : 0
Last Error   : none

Do you want to modify the configuration for the customer LAN? (Y/[N]) q
MP:CM>
    
```

주 "IP 주소" 필드의 값은 출고 시 설정됩니다. 고객에게서 LAN IP 주소를 확인하십시오.

2. *Do you want to modify the configuration for the customer LAN?*이라는 메시지가 나타나면 **y**를 입력합니다.
현재 IP 주소가 표시된 다음 *Do you want to modify it?(Y/[N])* 프롬프트가 나타납니다.
3. **y**를 입력합니다.
4. 새 IP 주소를 입력합니다.
고객이 네트워크 인터페이스 **0**에 이 주소를 제공해야 합니다.
5. 새 주소를 확인합니다.
6. MP 네트워크 이름을 입력합니다.
이것은 고객 LAN의 호스트 이름입니다. 이름은 영숫자, -(대시), _(밑줄), ,(점표) 또는 공백을 포함하여 최대 **64**자까지 지정할 수 있습니다. 복잡한 이름에서 파생된 이름을 사용하는 것이 좋습니다. 예를 들면, **Acme.com_MP**와 같은 이름을 사용할 수 있습니다.
7. 서브네트워크 마스크 및 게이트웨이 주소의 LAN 매개변수를 입력합니다.
이 정보는 고객이 제공해야 합니다.
8. 7단계를 완료하면 매개변수가 업데이트되었다는 메시지가 표시되고 MP 명령 메뉴 프롬프트(**MP:CM>**)로 돌아갑니다.
9. LAN 매개변수 및 상태를 확인하기 위해 MP 명령 메뉴 프롬프트(**MP:CM>**)에 **1s** 명령을 입력합니다.
10. 설정을 확인할 수 있는 다음과 비슷한 화면이 나타납니다.

그림 5-8 1s 명령 화면

```
MP:CM> LS

Current configuration of GSP customer LAN interface
MAC address : 00:30:6e:05:09:24
IP address : 15.99.83.215 (0x0f6353d7)
Hostname : quartz-s
Subnet mask : 255.255.255.0 (0xffffffff00)
Gateway : 15.99.83.254 (0x0f6353fe)
Status : UP and RUNNING
AutoNegotiate : Enabled
Data Rate : 100 Mb/s
Duplex : Half
Error Count : 0
Last Error : none

MP:CM>
```

MP 주 메뉴로 돌아가려면 **ma**를 입력합니다.
MP를 종료하려면 MP 주 메뉴에서 **x**를 입력합니다.

셀 기판의 존재 확인

이 작업을 수행하려면 고객 콘솔로 관리 프로세서(MP)에 연결하거나 CE 도구(랩톱)를 MP의 RS-232 로컬 포트에 연결합니다. MP에 로그인한 다음 MP가 HP rp8400 서버 캐비닛에 설치된 모든 셀의 존재를 감지하는지 확인하십시오. MP가 셀 기판을 감지하는 것이 중요합니다. 셀 기판을 감지하지 못하면 파티션이 부팅되지 않습니다.

MP가 셀 기판을 감지하는지 여부를 파악하는 방법

1. MP 프롬프트에 **cm**을 입력합니다.

이렇게 하면 명령 메뉴가 표시됩니다. 다른 명령과 더불어 명령 메뉴를 통해 구성을 보거나 수정하고 MP가 제어하는 유틸리티를 볼 수 있습니다.

사용할 수 있는 명령 목록을 보려면 **he**를 입력하십시오. 여러 명령 화면을 보려면 **Enter**를 눌러야 합니다. **Page Up** 및 **Page Down** 키를 사용하여 이전 또는 다음 명령 화면을 볼 수 있습니다. 도움말 메뉴를 종료하려면 **q**를 입력합니다.

2. 명령 프롬프트(MP:CM>)에 **du**를 입력합니다.

du 명령은 MP 버스 토폴로지를 나타냅니다. 다음과 비슷한 화면이 나타납니다.

그림 5-9 du 명령 화면

```

MP:CM> DU

The following MP bus devices were found:
+-----+
|      |      | Sys |      | PCI | Bulk Pwr |
| Cab  | MP  | Bkpln | Cells | Domain | Supplies |
| #    |     |      | 0 1 2 3 | 0 1 | 1 2 3 4 5 6 |
+-----+
| 0    | *   | *   | * * * * | * * | * * * * * * |
+-----+

MP:CM>

```

3. *MP*라고 표시된 열에 별표(*)가 표시됩니다.
4. *Cells* 열에 있는 내용을 실제 **HP rp8400** 서버 캐비닛에 있는 셀과 비교하여 **HP rp8400** 서버 캐비닛에 설치된 각 셀에 별표(*)가 있는지 확인합니다.

그림 5-9에는 셀이 슬롯 **0, 1, 2, 3**에 설치되어 있습니다. **HP rp8400** 서버 캐비닛에서 실제 셀은 슬롯 **0, 1, 2, 3**에 있어야 합니다.

AC 회선 상태 구성

유틸리티는 HP rp8400 서버의 각 AC 입력 코드에 전원이 연결되어 있는지 감지할 수 있습니다. 이 작업은 BPS의 상태를 샘플링하여 수행합니다. 설치하는 동안 다음 절차대로 AC 회선 상태의 구성을 확인하고 고객의 환경에 맞게 구성합니다.

1단계 MP 프롬프트에 **cm**을 입력합니다. 이렇게 하면 명령 메뉴가 표시되고 MP가 제어하는 다양한 유틸리티를 보고 구성할 수 있습니다.

2단계 명령 프롬프트(MP:CM>)에 **pwrgrd**를 입력합니다. **pwrgrd** 명령은 현재 전원 구성을 표시합니다. 이 명령을 전원 그리드 구성을 변경할 때 사용할 수도 있습니다. 다음과 비슷한 화면이 나타납니다.

그림 5-10 pwrgrd 명령 화면

```
MP:CM> pwrgrd

The current power configuration is: Grids A & B

Power grid configuration preference.

    1. Grid A only
    2. Grid B only
    3. Grids A & B

    Select Option:

MP:CM>
```

3단계 **pwrgrd** 명령 실행 결과를 조사하여 전원 그리드 구성이 정확한지 확인합니다. 위에 표시된 전원 구성은 그리드 A와 그리드 B가 구성되었음을 나타냅니다.

4단계 구성을 변경하려면 적절한 응답을 선택하고 화면에 **Select Option:**이 나타날 때 해당 숫자 값을 입력합니다. 구성을 변경하지 않으려면 **q**를 입력하고 **Enter** 키를 누릅니다. 값을 입력하면 MP가 다시 응답하고 변경 내용이 적용되었다는 메시지를 표시합니다.

HP rp8400 서버 캐비닛 전원 연결(48V)

관리 프로세서(MP)(+3.3V HKP)의 전원을 켜고 MP가 셀 기관의 존재를 감지하는지 확인한 다음 HP rp8400 서버 캐비닛의 전원을 켜거나 시스템에 48V 전원을 연결하십시오.

랩톱에 LAN 크로스오버 케이블을 사용하는 경우에는 HP rp8400 서버 캐비닛을 켜고 부팅하는 동안 구성되는 각 파티션에 대한 HP rp8400 서버 캐비닛 작업을 검토하십시오. 집합체 및 각 파티션에 대해 창을 열 수 있습니다. 최소한 다음의 두 창은 열어 놓는 것이 좋습니다.

- 집합체의 모든 작업을 표시하는 창. 이 설명서의 설치 절차를 그대로 따른 경우에는 이미 랩톱에 창이 열려 있을 것입니다.
집합체의 작업을 표시하는 방법
 1. 아직 별도의 **Reflection 1** 창을 열고 MP에 연결하지 않은 경우에는 이렇게 합니다.
 2. MP 주 메뉴에서 선택사항 **s**로 **VFP(Virtual Front Panel)** 명령을 선택합니다.
- 단일 파티션의 작업을 표시하는 창
전원이 연결되는 각 파티션의 작업을 표시하는 방법
 1. 별도의 **Reflection 1** 창을 열고 MP에 연결합니다.
 2. **VFP** 명령을 선택하고 보고자 하는 파티션을 선택합니다.
설치 프로세스에서 이 단계에는 화면에 아무런 작업도 표시되지 않습니다.

주 직렬 디스플레이 장치를 사용하여 여러 개의 창을 열 수는 없습니다.

SPU 캐비닛의 전원을 켜는 방법

1. 캐비닛 전면의 전원 스위치를 **On**으로 전환합니다. 다음 상황이 발생합니다.
 - HP rp8400 서버 캐비닛에 48V 전원이 연결됩니다.
 - 각 셀에서 프로세서 종속 코드(PDC)가 실행됩니다.
 - 셀 자체 테스트가 실행됩니다.
 - 캐비닛에 맞춰 하드웨어가 초기화됩니다.
 - 콘솔 통신이 설정됩니다.
2. **Reflection 1** 화면의 작업이 중지되면 **Ctrl-B**를 입력하여 MP 주 메뉴로 돌아갑니다.
3. **co**를 입력하여 콘솔 모드로 들어갑니다.
4. 부팅할 파티션의 파티션 번호를 입력합니다.
5. **BCH** 프롬프트(*Main Menu:Enter command or menu>*)가 나타날 때까지 **Enter**를 한 번 또는 두 번 누릅니다.

시스템 구성 확인

설치 프로세스의 이 단계에서는 하드웨어가 설정되고, 관리 프로세서(MP)가 LAN에 연결되고, AC 및 DC 전원이 켜지고, 자체 테스트가 완료됩니다. 이제 구성을 확인할 수 있습니다.

DC가 켜지고 자체 테스트가 완료되면 **BCH** 프롬프트(*Main Menu:Enter command or menu>*)가 나타납니다.

1. **di**를 입력하여 부트 콘솔 핸들러(**BCH**) 명령의 목록을 표시합니다.
2. 정보 메뉴를 표시하여 구성을 확인하려면 **in**을 입력합니다.
3. 메뉴에서 해당 명령을 선택하고 다음 매개변수를 점검하여 고객이 주문한 사항을 받았는지 확인합니다.
 - **PR**(프로세서)
 - **ME**(메모리)
 - **IO** (“PCI 장치 정보”를 참조하여 값이 I/O 새시에 설치된 장치와 일치하는지 확인하십시오.)

매개변수를 확인한 다음에는 **MA** 명령을 사용하여 **BCH** 주 메뉴로 돌아갑니다.

iCOD(Instant Capacity on Demand)로 프로세서 추가

iCOD(Instant Capacity On Demand) 프로그램은 HP rp8400 서버를 위해 구매한 양보다 더 많은 CPU 리소스를 추가로 사용할 수 있도록 합니다. 그러므로 인터넷 또는 E-intelligence와 같이 예상치 못할 정도로 늘어난 작업 로드에는 추가 CPU 성능을 활성화할 수 있습니다.

내부적으로 iCOD 시스템은 실제 구입한 CPU의 수보다 더 많은 CPU(iCOD CPU라고 함)를 보유하고 있습니다. 이러한 iCOD CPU는 구입한 시스템에 상주하지만 HP(Hewlett-Packard)에 소속되어 있으므로 HP의 자산입니다. 시스템에 있는 각 iCOD 프로세서에 대해 명목적인 “사용 권리 요금”이 지불됩니다. 언제든지 원하는 만큼 iCOD CPU를 “활성화”할 수 있습니다. iCOD CPU를 활성화하면 iCOD CPU는 지불해야 하는 주문 실행 CPU 업그레이드로 바로 자동 변환됩니다. iCOD CPU를 활성화하고 지불하면 더 이상 iCOD CPU가 아니며, 주문 배달된 CPU 업그레이드입니다.

제품 변경으로 인해 iCOD의 설치, 구성 및 문제 해결에 대한 최신 정보는 <http://docs.hp.com>에 제공됩니다.

주 고객이 iCOD 전자 메일 요구 사항에 대해 알고 있는지 확인하십시오. 자세한 내용은 <http://docs.hp.com>을 참조하십시오.

파티션에서 HP-UX 부팅

파티션에서 HP-UX를 부팅하는 방법

1. MP 주 메뉴에서 **co**를 입력합니다.

BCH 프롬프트에서는 **Ctrl+B**를 입력하여 MP 주 메뉴로 돌아갑니다.

MP CM 메뉴에서 **ma**를 입력하여 MP 주 메뉴로 돌아갑니다.

2. 부팅할 파티션을 확인합니다. 파티션은 임의의 순서대로 부팅할 수 있습니다.

3. BCH 프롬프트에 **bo**를 입력합니다.

Do you wish to stop at the ISL prompt prior to booting?(y/n)이라는 프롬프트가 나타납니다.

4. **n**을 입력합니다.

주 파티션이 부팅에 실패하거나 SPU가 **출고 설치** 없이 운송된 경우에는 운영 체제 및 기타 필요한 소프트웨어가 들어 있는 DVD에서 부팅해야 할 수도 있습니다.

6 설치 정리

HP rp8400 서버를 컴퓨터실에 설치하여 확인한 후에는 사후 설치 점검을 수행하십시오. 고객에게 시스템을 전달하기 전에 시스템을 자세히 살펴보고 설치 장소를 정리하는 것이 중요합니다.

설치 정리 점검 목록

다음 목록을 사용하여 시스템을 고객에게 넘길 준비가 되었는지 확인하십시오.

- **회로 기관 점검.** 모든 회로 기관이 설치되어 있고 제대로 고정되어 있으며 회로 기관 설치함을 다시 설치했는지 확인하십시오.
- **케이블 점검.** 케이블이 모두 설치되고, 고정되고, 제대로 처리되었는지 확인하십시오.
- **테스트 지점 점검.** 전압 테스트 지점에서 테스트 도선을 제거했는지 확인하십시오.
- **포장 자재 정리 및 처리.** 모든 포장 자재를 제거하고 올바르게 폐기하십시오.
- **최종 점검 수행.** 시스템을 설치하는 데 사용된 모든 부품, 도구 및 기타 항목을 제대로 정리했는지 살펴보십시오. 그런 다음 아직 문을 닫고 잠그지 않은 경우에는 닫고 잠그십시오.
- **Gold Book에 정보 입력.** 설치와 정리가 모두 끝나면 제품에 함께 제공된 Gold Book에 정보를 입력하십시오.
- **필요한 경우 고객의 동의를 얻습니다.** 여기에는 HP를 선택한 것에 대한 고객의 감사도 포함됩니다.

7 장비 반환

손상된 장비가 있을 경우 다음 절차대로 HP에 반환하십시오.

캐비닛을 운송할 수 있도록 재포장

HP rp8400 서버 캐비닛을 운송할 수 있도록 원래 포장 자재로 다시 포장하십시오. 포장 자재를 사용할 수 없으면 운송 업무를 담당하는 가까운 HP 판매 및 지원 사무소에 문의하십시오.

운송하기 전에 받는 사람 및 받을 서비스에 대해 기록한 쪽지를 컨테이너와 장비에 단단히 붙이십시오. SPU 캐비닛 모델 번호도 기록해야 합니다.

SPU 캐비닛을 다시 포장하려면 아래의 재포장 점검 목록대로 수행하십시오. 자세한 내용은 포장 풀기 설명을 참조하십시오.

- 1단계** 원래의 HP 포장 자재를 정리하거나 가까운 HP 판매 및 지원 사무소에 문의하십시오.
- 2단계** 올리기 램프를 운반대에 연결합니다.
- 3단계** 수평 유지 다리를 세웁니다.
- 4단계** SPU 캐비닛을 정면부터 램프 위로 밀어 올립니다.
- 5단계** SPU 캐비닛을 운반대에 고정시킵니다.
- 6단계** SPU 캐비닛 위에 정전기 방지 백을 덮습니다.
- 7단계** 상단 패드 포장 자재를 덮고 올리기/내리기 램프를 SPU 캐비닛 양쪽에 배치합니다.
- 8단계** SPU 캐비닛 주위에 주름진 랩을 두릅니다.
- 9단계** 상자 뚜껑으로 상자를 덮습니다.
- 10단계** 위아래 플라스틱 밴드로 위쪽을 운반대에 고정시킵니다.

A 설치 점검 목록

이 단원에서는 성공적인 설치를 위해 필요한 모든 단계를 완수했는지 확인하는 추적 방법을 설명합니다.

점검 목록 사용

여기에 제공된 점검 목록은 설치를 지원하기 위한 것으로, 이 설명서의 본문에 설명된 세부 절차대로 일부 시스템을 설치한 후에 사용해야 합니다. 이 점검 목록은 이 설명서에 설명된 작업을 편집한 것입니다.

점검 목록은 다음과 같이 구성되어 있습니다.

- 절차** 이 문서에 순서대로 개략적으로 설명된 절차
- 진행 중** 절차의 현재 상태에 대해 설명을 추가할 수 있는 점검 목록 부분
- 완료** 단계가 완료되었는지 확인하기 위한 최종 점검 및 주석

주요 작업은 **굵은 글꼴**로 표시되며 하위 작업은 **들여쓰기**로 표시됩니다.

그림 A-5 기본 통합 설치 점검 목록

절차	진행 중		완료	
	초기	주석	초기	주석
LAN 정보 얻기				
현장 준비 확인				
현장 접지 확인				
전원 요구 사항 확인				
물품 명세서 점검				
운반용 컨테이너 손상 여부 조사				
SPU 캐비닛 포장 풀기				
적절한 여유 공간				
손잡이 밴드 잘라내기				
판지 뚜껑 제거				
운반대에서 주름진 포장 제거				
경사대를 고정하고 있는 네 개의 볼트 제거 및 경사대 꺼내기				
정전기 방지용 백 제거				
외부 및 내부 손상 점검				
경사대 배치				
경사대 밖으로 캐비닛 굴리기				
캐비닛 주변 장치 포장 풀기 (주문한 경우)				
기타 장비 포장 풀기				
포장 자재 제거 및 폐기				
컴퓨터실로 캐비닛 및 장비 이동				
최종 위치로 캐비닛 이동				
캐비닛을 나란히 배치 (대략 1/2 인치 간격)				
수평 유지 다리 조정				
기울어짐 방지 장치 설치				

그림 A-5 기본 통합 설치 점검 목록 (계속)

절차		진행 중		완료	
	케이블 설치 점검				
CE 도구 설정 및 MP의 원격 RS-232 포트에 연결					
캐비닛에 전원 연결(하우스키핑)					
BPS 전원 점검					
MP 로그인					
MP에 LAN IP 주소 설정					
고객 콘솔 연결					
고객 콘솔에 네트워크 설정					
LAN 연결 확인					
셀 존재 확인					
캐비닛 전원 켜기(48V)					
시스템 구성 확인 및 부트 매개변수 설정					
시스템 자동 재시작 설정					
부트 파티션					
원격 로그인 구성(필요한 경우). 부록 B 참조					
원격 링크 확인(필요한 경우). 부록 B 참조					
일반 통합 I/O 카드 설치(필요한 경우)					
	PCI 카드 슬롯 선택				
	PCI 카드 설치				
	설치 확인				
케이블 관리 암을 사용하여 케이블 처리					
다른 주변 장치 설치(필요한 경우)					
검사 수행 및 설치 완료					
네트워크 서비스 설치(필요한 경우)					
iCOD 활성화(사용 가능한 경우)					

그림 A-5 기본 통합 설치 점검 목록 (계속)

절차	진행 중		완료	
회로 기관 최종 점검				
케이블 최종 점검				
장소 정리와 포장 자재 폐기				
적합한 도구				
폐기된 부품 및 기타 항목				
Gold Book 에 기록(권장)				
고객 동의 및 서명(필요한 경우)				

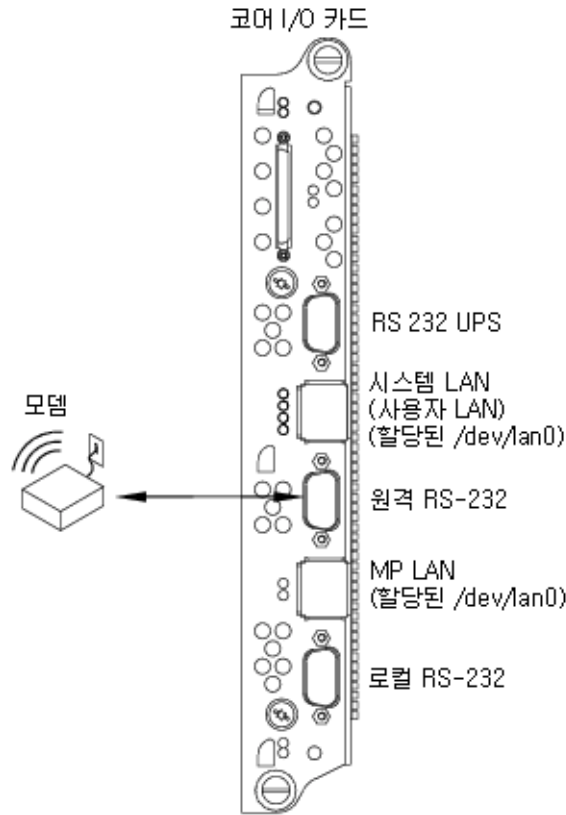
B 모뎀을 통해 MP 사용

모뎀을 통해 관리 프로세서(MP)를 원격으로 사용할 수 있습니다. SPU의 상황에 대해 원격 모니터에 경고할 때 모뎀과 함께 호출 장치를 사용합니다. 로컬 RS-232 연결에서와 마찬가지로 디스플레이 장치에서 **한 개의 창만 볼 수 있습니다**. 창이 활성화된 경우에는 MP 및 모든 파티션을 직접 사용할 수 있습니다.

모뎀을 사용하여 직렬 디스플레이 장치를 MP에 연결하는 방법

1. SPU 캐비닛 위치에서 모뎀 케이블의 한쪽 끝을 코어 I/O 카드의 **원격 RS-232** 포트에 연결합니다.

그림 B-1 원격 연결



421002
42501

2. RS-232 케이블의 다른 쪽 끝을 모뎀에 연결합니다.
3. 전화(아날로그) 회선을 모뎀에 연결합니다.
4. 원격 지원 또는 예고 지원에 지정된 대로 모뎀 구성을 설정합니다.

모뎀 구성을 수정하여 원격 로그인을 구성하려면 MP 명령 프롬프트(MP:CM>)에 **ca**(비동기 및 모뎀 매개변수 구성)를 입력한 다음 화면의 지시 사항을 따르십시오.

그림 B-2

ca 명령 화면

```
MP> cm

Enter HE to get a list of available commands

MP:CM> ca

This command allows modification of the asynchronous parameters.

WARNING: Changing the asynchronous parameters requires reboot of the MP
for proper local operation.

Do you want to modify the local rs232 port parameters? (Y/[N])

Do you want to modify the modem parameters? (Y/[N])

MP:CM>
```

모뎀 통신 확인

다음 절차대로 모뎀 구성을 확인하십시오.

1. 고객의 모뎀 전화번호를 알지 못한 경우에는 고객으로부터 알아냅니다.
2. 테스트 조직에 문의합니다. 이 조직은 응답 센터나 **WWSIT** 팀이 될 수도 있습니다.
3. **MP ca** 명령을 사용하여 설정한 매개변수와 전화번호를 이 조직에 제공합니다.
4. 통신 링크 확인을 요청하거나 모뎀 표시등을 점검합니다.

모뎀을 통해 MP 사용
모뎀 통신 확인

A

AC 전원, 12, 35
 개요, 37
 배선 및 전압 점검, 39
 배선 점검, 39
 입력, 49
 전압 점검, 44
 안전 경고 레이블 점검, 46
 연결, 38
 AC 전원 입력
 A0, 49
 A1, 49
 B0, 49
 B1, 49

B

BCH 프롬프트, 61
 bo(부트) 명령, 64
 BPS(Bulk Power Supply), 54
 Bulk Power Supply
 BPS, 50

C

ca(비동기 및 모뎀 매개변수 구성) 명령, 76
 cm(명령 메뉴) 명령, 58
 co(콘솔) 명령, 61

D

di(표시) 명령, 61
 du(MP 버스 토폴로지 표시) 명령, 58

G

Gold Book, 66

H

HP-UX 부팅, 64
 HP-UX, 부팅, 64

I

iCOD
 전자 메일 요구 사항, 63
 정의, 63
 in(정보 메뉴) 명령, 62
 IO(입/출력) 명령, 62
 IP 주소
 기본값, 56
 lc 명령 화면, 56
 ISL 프롬프트, 64

L

LAN 상태, 56
 lc(LAN 구성) 명령, 57
 LED
 주의, 54
 Bulk Power Supply, 54
 SP 활성화, 54
 Standby Power Good, 54
 ls(LAN 상태) 명령, 57

M

MA(주 메뉴) 명령, 62
 MAC 주소, 56
 ME(메모리) 명령, 62
 MP
 로그인 이름, 55
 암호, 55
 MP 네트워크 이름, 56

N

N+1 기능, 50
 null 모뎀 케이블
 부품 번호, 52
 연결, 52

P

PDC
 프로세서 중속 코드, 61
 PR(프로세서) 명령, 62
 pwrgrd(전원 그리드) 명령, 60

R

Reflection 1, 51, 61

ㄱ

게이트웨이 주소, 56
 관련 문서, 7
 관리 프로세서(MP), 51
 로그인, 53
 전원 켜기, 53
 고객 책임, 10
 물품 명세서 장비, 10
 장비 물품 명세서, 10
 장비 인도, 10
 현장 준비, 10
 고객 서명, 66

ㄴ

로그인 이름
 MP, 55

ㄷ

머리말, 5
 범위, 6
 용도 및 대상, 5
 모뎀, 75
 명령
 bo(부트), 64
 ca(비동기 및 모뎀 매개변수 구성), 76
 cm(명령 메뉴), 58
 co(콘솔), 61
 CTRL-B, 61
 di(디스플레이), 61
 du(MP 버스 토폴로지 표시), 58
 in(정보 메뉴), 62
 IO(입/출력), 62
 lc(LAN 구성), 57
 ls(LAN 상태), 57

색인

MA(주 메뉴), 62
ME(메모리), 62
PR(프로세서), 62
pwrgrd(전원 그리드), 60
vfp(가상 제어판), 61
물품 명세서, 10

ㅁ

배선 및 전압 점검, 39
배선 점검, 39
보증, 19
붙어, 14

ㅂ

서명, 고객, 66
서브네트워크 마스크, 56
설치
보증, 19
점검 목록, 70
캐비닛, 11
설치 보고서 작성, 12
설치 전문가 책임
전원 연결 및 테스트, 12
장비 포장 풀기, 11
캐비닛 설치, 11
설치 보고서 작성, 12
소개, 9
개요, 9
고객 책임, 10
손상 점검, 19
셀 기관, 50
셀 기관의 존재 확인, 58
시스템 구성 확인, 61
시스템 구성, 확인, 61

ㅇ

입력 전원
정격, 14
안전 경고 레이블 점검, 46
안전 고려 사항, 13
입력 정격 전원, 14
전원 레이블 위치, 14
전원 레이블 설명, 14
암호
MP, 55

ㅈ

전기 안전 주의 사항, 16
전압 점검, 44
전원
그리드, 49
레이블 그림, 14
레이블 설명, 14
하우스키핑, 53, 61
캐비닛 스위치, 61
캐비닛 적용, 61
전원 연결 및 테스트, 12
장비 물품 명세서, 10
장비 반환, 68

장비 인도, 10
장비 포장 풀기, 11
점검 목록
설치, 70
직렬 디스플레이 장치
권장 창, 61
매개변수 설정, 51
연결, 51, 52

ㅊ

참고 및 주의, 7
초기 조사
간격 1, 50
간격 2, 50
간격 3, 50

ㅋ

케이블, 점검, 66

ㅌ

테스트 지점, 점검, 66

ㅍ

포장 풀기
손상 점검, 19
표기법, 7
프로세서 중속 코드
PDC, 61

ㅎ

현장 준비, 10
하우스키핑 전원, 53
회로 기관, 점검, 66
회로 차단기, 16