

Zukunftsorientierte IT-Infrastruktur bei ROS Coburg dank Hardware-Migration durch IS4IT

IT-MODERNISIERUNG OHNE PRODUKTIONS-AUSFALL

Never change a running system

Dieser Slogan ist zwar in der IT sehr geläufig, gilt aber nicht, wenn es um die Hardware-Infrastruktur von Firmen geht. Denn nicht nur für Automobilzulieferer wie ROS Coburg ist es entscheidend, einen fehler- und störungsfreien Betrieb zu gewährleisten.

Das an drei Standorten aktive Unternehmen produziert an sechs Tagen die Woche. Die IT-Systeme laufen allerdings rund um die Uhr. Für die meisten der rund 200 Anwender sowohl in der Produktion als auch in der Verwaltung ist die Nutzung der IT in den Arbeitsprozessen geschäftskritisch. Eine moderne, ausfallsichere Technologie mit entsprechenden Herstellergarantien und fachkundigem Support ist unverzichtbar, um die hohen Anforderungen an Datensicherheit und Verfügbarkeit zu gewährleisten. Darüber hinaus stellen neue Software-Versionen zunehmend höhere Anforderungen an Performance und Speicherbedarf.

2022 stand daher eine umfassende Hardware-Modernisierung an. Es galt, die veralteten physikalischen Serversysteme gegen neue leistungstärkere Systeme mit Herstellergarantie zu ersetzen und den primären Storage durch ein effektives Hitachi-VSP-System mit mehr Speicherkapazität auszutauschen. Die Installation sollte mit VMware in einer virtualisierten Umgebung unter der Version 6.7 erfolgen.

Wirtschaftlichkeit im Fokus

Obwohl ROS Coburg seit 2012 Projekte mit IS4IT durchführt, wurden mehrere Angebote eingeholt, da das Unternehmen wie viele Mittelständler in der Automobilbranche unter Kostendruck steht.

Wie in den Jahren zuvor erwies sich IS4IT als Anbieter mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis – sehr zur Freude von Detlev Dannenberg: „Wir arbeiten schon lange zusammen und haben nur positive Erfahrungen gemacht. Die Ansprechpartner sind kompetent, das Serviceteam äußerst zuverlässig und effizient. Das hat sich in diesem Projekt erneut bestätigt.“

Punktgenaue Umsetzung

IS4IT verantwortete das gesamte Migrationsprojekt von der Planung bis zur Inbetriebnahme. Nach Einbau und Verkabelung der neuen Systeme im Rack wurden diese aktiviert und systemtechnisch auf den aktuellen Stand gebracht. Dann erfolgte die Basisinstallation der neuen Server mit VMware 6.7 sowie Start und Konfiguration des VSP-Systems von Hitachi. Die virtuellen Maschinen wurden anschließend auf die neue Infrastruktur migriert und das vCenter wurde aktualisiert. Die Einführung eines neuen Backup-Servers und die Einbindung der HP Tape Library MSL2024 sorgten außerdem für eine Optimierung der Datensicherung.



IS4IT ist ein IT-Dienstleister, der die **Bedürfnisse** und **Anforderungen** eines mittelständischen Unternehmens **versteht** und entsprechend agiert. Gepaart mit **fachlicher Kompetenz, Zuverlässigkeit** und hoher **Servicequalität** hat sich das Unternehmen zu einem unserer favorisierten IT-Lieferanten entwickelt.

*Detlev Dannenberg,
Verantwortlicher für
IT-Organisation, Hard- und
Software-Beschaffung
sowie Anwenderbetreuung*

ANFORDERUNGEN

- Ablösung veralteter Hardware-Infrastruktur
- Modernisierung von Server- und Storage-Technologie mit aktueller Garantie
- Notwendige Performance-Optimierung aufgrund von Software-Updates
- Gewährleistung von höherer Ausfallsicherheit
- Möglichst störungsfreie Migration ohne Beeinträchtigung des Produktivbetriebs

LÖSUNGEN

- HPE ProLiant DL360 Gen10 Bundle
- Hitachi VSP G350
- HP Tape Library MSL2024
- Maintenance für Server und Storage
- VMware vCenter in der Version 6.7
- IT-Infrastruktur-Services von IS4IT

NUTZEN

- Termingerechte Umsetzung
- Störungsfreie Migration mit nur 30-minütiger Beeinträchtigung der Anwender
- Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis
- Moderne Umgebung, die die Performance- und Kapazitätsanforderungen für die nächsten Jahre abdeckt
- Ausfallsicherheit und Hochverfügbarkeit gemäß Vorgaben der Kunden
- Schnelle Problembeseitigung dank Herstellergarantie

Der Failover-Test der VMware-Umgebung zeigte, dass die gewünschte Ausfallsicherheit gewährleistet werden konnte und das Projekt gelangte so problemlos zum Abschluss.

„Die komplexe Migration verlief wie geplant innerhalb von einer Woche. Die Anwender haben faktisch nichts davon gemerkt, außer dass die Antwortzeiten nach der Migration deutlich besser waren. Dank höherem Arbeitsspeicher und besserer Server-Performance sowie der effizienten Plattentechnologie von Hitachi ist die Leistungsfähigkeit unserer Infrastruktur deutlich gestiegen und wird auch bei zunehmenden Anforderungen durch Software-Updates nicht so schnell an ihre Grenzen kommen. Durch Primär- und Sekundär-Storage sowie die Serverstruktur mit VMware haben wir ein spürbar höheres Maß an Hochverfügbarkeit erreicht. Damit sind alle Ziele aus diesem Projekt erfüllt“, fasst Detlev Dannenberg die Erfahrungen bei ROS Coburg zusammen.

Highlights der eingesetzten Produkte

Storage: Hitachi Virtual Storage Platform G350

- Modulares, rackmontierbares Hybrid-Array-Speichersystem
- Unterstützt SAS-Festplattenlaufwerke und Flash-Laufwerke
- Hochleistungsbetrieb durch Verwendung mehrerer Controller
- Redundante Auslegung aller wesentlichen Hardware-Komponenten
- Hitachi-Garantie: 100 % Verfügbarkeit der Daten
- Updates ohne Unterbrechung der Datenverfügbarkeit für die Hosts möglich
- Maximale Leistung in kompakten externen Gehäusen



Server: HPE ProLiant DL360 Gen10

- Sicherer, leistungsstarker, kompakter Server
- Ideal für Virtualisierung, Datenbanken oder High Performance Computing (HPC)
- Technologie nach Industriestandards
- Erweiterbarkeit in einem kompakten 1U-Rack-Design mit bis zu drei PCIe-3.0-Steckplätzen
- Schutz vor Angriffen durch HPE-Technologie Silicon Root of Trust



HP Tape Library: MSL2024

- Hohe Kapazität pro Bibliotheksplatz
- Komprimierte Kapazität von bis zu 30 TB pro Kassette
- Native Übertragungsrate von 300 MB/s pro Laufwerk
- Webbasierte Remote-Verwaltung und -Diagnose
- Breite Palette an Kapazitätspunkten von 9,6 TB bis 1440 TB komprimierter Speicherkapazität
- Verschiedene MSL-Verschlüsselungsoptionen



ÜBER DEN KUNDEN

Branche: **Industrie**

Mitarbeiter: **rund 300**

Mit anspruchsvollen technischen Kunststoffteilen unterstützt der Familienbetrieb seit 1926 zukunftsweisende Prozesse in der Automobilindustrie, der Medizin- und Elektrotechnik sowie weiterer Industriebereiche. Rund 350 Millionen produzierte Spritzgussteile pro Jahr belegen Qualität und Innovationskraft des Unternehmens.

Webseite: **www.ros-coburg.de**

PRÄZISION IN KUNSTSTOFF

ROS

