

# BAYKON

## LM 6s

TARTIM VE ETİKETLEME TERMİNALİ  
KULLANIM EL KİTABI

## İÇİNDEKİLER :

Konu :	Sayfa
1. Ana Menü	3
2. Tartım	3
3. Raporlar	7
4. Diğer İşlemler	11
4.1. Fiş Bilgileri – Sorular	11
4.2. Tablo İşlemleri	13
4.3. Fiş Yapısının Belirlenmesi	15
4.4. Tartım Kayıt İşlemleri	19
4.5. Kodlu Tartım İşlemleri	22
4.6. Tarih – Saat Girişi	23
4.7. Barkod Bilgileri	24
4.8. Seri Çıkış Bilgileri	25
4.9. Şifre İşlemleri	26
4.10. Kantar Kullanma Talimatı	26
5. Kalibrasyon	27
6. Cihazın Arkadan Görünüşü	28
7. Konnektör Bağlantıları	28
8. Hata Tablosu	29
9. Yedek Parça Listesi	30

# LM 6s TARTIM VE ETİKETLEME TERMİNALİ

LM 6s terminalinin arkasında bulunan ON – OFF anahtarı kullanılarak enerji verilir. Cihaz açılışında önce versiyon bilgisi gelecek ve ardından terminal sizden giriş şifresini girmenizi isteyecektir. Terminalin giriş şifresi “TART” tır. Giriş şifresini girilip enter tuşu ile onaylandığında ANA MENÜ ye ulaşılarak tartım işlemine başlanabilir.



## DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- TERMİNALE ENERJİ VERMEDEN ÖNCE ŞEBEKE GERİLİMİNİ VE ÖZELLİKLE TOPRAK HATTINIZI KONTROL EDİNİZ.
- LOADCELL BAĞLANTI KONNEKTÖRÜ TAKILI OLMADAN ENERJİ VERMEYİNİZ.
- GÖSTERGE ÇALIŞIRKEN LOADCELL VEYA SERİ ÇIKIŞ KONNEKTÖRÜNÜ TAKIP ÇIKARTMAYINIZ.
- GÖSTERGENİN SAĞLIKLI ÇALIŞMASI İÇİN MUTLAK SURETTE TOPRAK BAĞLANTISI OLAN BİR TOPRAKLI PRİZDE ÇALIŞTIRINIZ.
- GÖSTERGENİN ENERJİSİ KESİLMEDEN, KESİNLİKLE KAPAĞINI AÇMAYINIZ

# 1. ANA MENÜ

Teraziden eş zamanlı olarak gelen ağırlık bilgisi ekranın sağ üst köşesindeki pencereden sürekli olarak izlenebilir. Programda yer alan menüler ekranın orta kısmında listelenmiştir. İlgili menülere, menülerin sol tarafında belirtilen fonksiyon tuşlarına basılarak ulaşılabilir. Ekranın sağ alt köşesinde ise o ana kadar yapılmış olan tartımların sayısı gösterilmektedir.



## 2. TARTIM

Ana menüde [F1] tuşuna basarak tartım menüsüne girilir. Tartım işlemi 2 farklı şekilde gerçekleştirilebilir. Bunlar STANDART 1 ve STANDART 2 dir.



### 2.1. Fiş NO

Fiş No o ana kadar yapılmış olan kayıtların (tartımların) sayısından bir fazla olup yapılmakta olan tartımın fiş numarasını belirtir. Fiş numarası değiştirilemez.



## 2.5. SERBEST SORULAR

5 adede kadar serbest sorular tanımlanabilir. Tartım işlemi sırasında sorulara gerekli değerler girildikten sonra, eğer tanımlanmışsa karşınıza serbest sorular penceresi çıkar. Bu serbest sorular sadece etiket üzerine basmak içindir. Kaydedilmez veya herhangi bir formül tanımında kullanılamaz.

TARTIM İŞLEMİ (STANDART FİŞ 1)

FİŞ NO	:	14
TARİH - SAAT	:	25/10/2004 - 09:37
OPERATÖR	:	MEHMET
MÜŞTERİ	:	YILMAZLAR A.Ş.
ÜRÜN ADI	:	AY ÇİÇEK YAĞI
ÜRÜN KODU	:	K21
VARIL NO	:	
PALET NO	:	
PALETDEKİ VA	:	

DARA

BRÜT

NET

## 2.6. TARTIM DEĞERLERİ

Bu kısımda o anda yapılan tartımın DARA, BRÜT ve NET değerleri izlenebilir. Dara satırındayken, eğer dara değeri biliniyor ise manual olarak nümerik dara değeri el ile girebilir ya da [F1] tuşuna basarak kantar üzerindeki ağırlık dara değeri olarak alınabilir. Ardından bu değer enter tuşuna basılarak onaylanır.

TARTIM İŞLEMİ <STANDART PİŞ 1>		25/10/2004	09:43:03
PİŞ NO : 14		36.0 kg	
TARİH - SAAT : 25/10/2004 - 09:37			
OPERATÖR : MEHMET		→0←	
MÜŞTERİ : YILMAZLAR A.Ş.			
ÜRÜN ADI : AY ÇİÇEK YAĞI			
ÜRÜN KODU : K21			
VARİL NO : 3			
PALET NO : 2			
PALETDEKİ VARİL AD. : 2			
DARA : 18.3 kg PT		[ENTER] Ağırlığı Oku	
BRÜT : 36.0 kg			
NET :			

Daranın alınmasının ardından ağırlık bilgisi tekrar belirir. Brüt ağırlık bilgisini almak için tekrar enter tuşuna basılması gerekir. Ağırlık alındıktan sonra terminal kaydın onaylanmasını isteyecektir. Enter tuşuna basılarak kayıt onaylanır.

TARTIM İŞLEMİ <STANDART FİŞ 1>	
FİŞ NO	: 14
TARİH - SAAT	: 25/10/2004 - 09:37
OPERATÖR	: MEHMET
MÜŞTERİ	: YILMAZLAR A.Ş.
ÜRÜN ADI	: AY ÇİÇEK YAĞI
ÜRÜN KODU	: K21
VARİL NO	: 4
PALET NO	: 2
PALETDEKİ VARİL AD.	: 3
DARA	: 18.3 kg PT
BRÜT	: 62.1 kg
NET	: 43.8 kg

Kayıt Et  
[ENTER]

Tartımın kaydedilmesini takiben eğer terminale bir fiş yazıcısı bağlı ise tartımla ilgili fiş otomatik olarak basılacaktır. [F2] tuşuna basılarak yazıcıya bastırılan en son etiket yeniden bastırılabilir.

Fiş tipi STANDART 2 seçili olduğunda ise tartım menüsü ve işlem değişecektir. Bu tartım tipi seri tartımları aynı fiş üzerinde toplamak ve hızlı ve seri biçimde bunları topluca kaydetmekte kullanılır. STANDART 2 fiş tipinin tartım menüsünün görünüşü aşağıdaki gibidir.

TARTIM İŞLEMİ <STANDART FİŞ 2>	
FİŞ NO	: 14
TARİH - SAAT	: 25/10/2004 - 10:03
OPERATÖR	: MEHMET
MÜŞTERİ	:
ÜRÜN ADI	:
ÜRÜN KODU	:
VARİL NO	: 2
PALET NO	: 1
PALETDEKİ VARİL AD.	:
ÜRÜN KODU	:
DARA :	0.0 kg
BRÜT :	

S.N	ÜRÜN KODU	DARA	NET
0		0.0 kg	0.0 kg

[F1] Kod Listesi

Sorulara ilgili değerlerin girilmesinin ardından dara ve brüt değerlerini de kapsayan tartım çevrimi başlayacaktır. Bu arada istenirse bu çevrime bir soru da eklenebilir. Bunu yapmak için **Fiş Yapısının Belirlenmesi** menüsünde "Tartımda Sorulacak Soru" kısmına ilgili sorunun numarasının girilmesi gerekir.



TARTIM İŞLEMİ <STANDART FİŞ 2>		25/10/2004	10:08:53	
FİŞ NO	: 14	56.0 kg		
TARİH - SAAT	: 25/10/2004 - 10:0			
OPERATÖR	: MEHMET			
MÜŞTERİ	: DURMAZLAR TİC. A.			
ÜRÜN ADI	: ZEYTİN YAĞI			
ÜRÜN KODU	: Z225			
VARİL NO	: 23			
PALET NO	: 7			
PALETDEKİ VARİL AD.	: 2			
ÜRÜN KODU	: Z18			
DARA :	11.5 kg BRÜT :			
S.N	ÜRÜN KODU	DARA	NET	[ENTER] Ağırlığı Oku [F1] Son Tartıyı Sil [F2] Tartıları Sil [F4] Çıkış [F12] Fişi Bas
1	Z225	11.1 kg	35.6 kg	
2	K21	10.6 kg	30.6 kg	
3	Z18	010.0 kg PT	30.9 kg	
3		31.7 kg	97.1 kg	

Yukarıda da görebileceğiniz gibi terminal size bu çevrimdeki tartım adedini, toplam dara, toplam net ve girdiğiniz sorunun değerlerinin toplamını gösterecektir.

Ağırlığı almak için **ENTER** tuşuna basılır.

Son tartım kaydını silmek için **[F1]** tuşuna basılır.

Son tartım çevriminin kaydını silmek için **[[F2]]** tuşuna basılır.

Kaydetmeden tartım çevriminden çıkmak için **[F4]** tuşuna basılır.

Tartım çevrimini fiş alıp kayıt ederek çevrimden çıkmak için **[F12]** tuşuna basılır.

### 3. RAPORLAR

Ana menüde **[F2]** tuşuna basarak Rapor Menüsüne girilebilir. İstenilen seçeneği seçmek için ise sol taraflarında belirtilen fonksiyon tuşları kullanılır.

RAPOR MENÜSÜ	
[ F1 ]	GENEL - DETAYLI DÖKÜM
[ F2 ]	SIRALI DÖKÜM
[ F3 ]	TOPLAM DÖKÜMÜ
[ F4 ]	ÇIKIŞ



### 3.1. GENEL – DETAYLI DÖKÜM

Genel veya detaylı bir rapor alınabilir. Bu menüde yer alan alanların açıklamaları aşağıda belirtilmiştir.

R A P O R L A R	
OPERATÖR	:
MÜŞTERİ	:
ÜRÜN ADI	:
ÜRÜN KODU	:
VARİL NO	:
PALET NO	:
PALETDEKİ VARİL AD.	:

[F3]	GÜNLÜK	[F4]	AYLIK
[F5]	DÖKÜME BAŞLA		
[F6]	FIŞ NUMARASINA GÖRE		

[ F1 ]	BAŞ. TARİHİ	:	25/10/2004
	BIT. TARİHİ	:	25/10/2004
[ F2 ]	EKRAN / YAZICI	:	EKRAN

[F1] Baş. Tarihi – Bit. Tarihi : Raporun başlangıç ve bitiş tarihleri belirlenir.

[F2] Ekran / Yazıcı : Ekran seçilmesi durumunda rapor çıktısı ekranda izlenir. Yazıcı seçilmesi durumunda rapor çıktısı yazdırılır.

[F3] Günlük Döküm : Rapor alınmak istenen güne ait rapor almak için kullanılır.

[F4] Aylık Döküm : Rapor alınmak istenen aya ait rapor almak için kullanılır.

[F5] Döküme Başla : Belirtilen başlangıç ve bitiş tarihleri arasındaki tartım kayıtlarını rapor almak için kullanılır.

[F6] Fiş Numarasına göre : Burada girilen başlangıç ve bitiş fiş numaralarına göre tartım raporu alınabilir.

Operatör ve/veya tanımlı sorulara bilgi girilerek [F3] , [F4] , [F5] ve [F6] fonksiyonları ile detaylı rapor alınabilir.

01/10/2004 - 31/10/2004 ARASI DETAYLI Döküm						
Fiş N	MÜŞTERİ	ÜRÜN ADI	ÜRÜN K	TARİH	NET(kg)	
1	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	TR500	22/10/2004	82.4	
2	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	TR501	22/10/2004	134.4	
3	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	TR500	22/10/2004	99 PT	
4	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	TR500	22/10/2004	119.4 PT	
5	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	TR500	22/10/2004	116.9 PT	
6	YILMAZLAR A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A45	22/10/2004	116.4 PT	
7	YILMAZLAR A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	22/10/2004	116.3 PT	
8	YILMAZLAR A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	22/10/2004	94.7 PT	
9	YILMAZLAR A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A21	22/10/2004	153.3 PT	
10	YILMAZLAR A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A03	22/10/2004	48.5 PT	
11	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	22/10/2004	134.7 PT	
12	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	22/10/2004	136.8 PT	
13	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	22/10/2004	136.8 PT	
14	DURMAZLAR TİC. A.Ş.	ZEYTİN YAĞI	Z225	25/10/2004	97.1 PT	
TOPLAM AĞIRLIK :		1.586.700 kg				
Bir Tusa Basınız (Çıkış için ESC - Yazıcı için F1)						

### 3.2. SIRALI DÖKÜM

Operatör veya belli bir soru “ \* “ ile işaretlenerek, tartım kayıtları her bir operatör veya ilgili soru girişi altında gruplandırılarak sıralı döküm raporu alınır. Sıralı Döküm menüsünde görülen fonksiyon tuşları Genel – Detaylı Döküm menüsündeki fonksiyon tuşlarıyla aynıdır.

R A P O R L A R	
OPERATÖR	:
MÜŞTERİ	: *
ÜRÜN ADI	:
ÜRÜN KODU	:
VARİL NO	:
PALET NO	:
PALETDEKİ VARİL AD.	:

[F3] GÜNLÜK	[F4] AYLIK
[F5] DÖKÜME BAŞLA	
[F6] FİŞ NUMARASINA GÖRE	

[F1]	BAŞ. TARİHİ : 25/10/2004
	BİT. TARİHİ : 25/10/2004
[F2]	EKRAN / YAZICI : EKRAN

TABLO
[Tab]

Operatör ve/veya tanımlı sorulara bilgi girilerek [F3] , [F4] , [F5] ve [F6] fonksiyonları ile sıralı detay rapor alınabilir.

01/10/2004 - 31/10/2004 ARASI DETAYLI DÖKÜM					
MÜŞTERİ		: DURMAZLAR TİC. A.Ş.			
FİŞ N	ÜRÜN ADI	ÜRÜN KODU	VARİL	TARİH	NET(kg)
1	ZEYTİN YAĞI	TR500	2	22/10/2004	82.4
2	ZEYTİN YAĞI	TR501	3	22/10/2004	134.4
3	ZEYTİN YAĞI	TR500	4	22/10/2004	99 PT
4	ZEYTİN YAĞI	TR500	5	22/10/2004	119.4 PT
5	ZEYTİN YAĞI	TR500	6	22/10/2004	116.9 PT
11	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	7	22/10/2004	134.7 PT
12	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	2	22/10/2004	136.8 PT
13	AY ÇİÇEK YAĞI	A18	2	22/10/2004	136.8 PT
14	ZEYTİN YAĞI	Z225	24	25/10/2004	97.1 PT
TOPLAM AĞIRLIK :		1.057.500 kg			
Bir Tuşa Basınız.(Çıkış için ESC - Yazıcı için F1)					

### 3.3. TOPLAM DÖKÜM

Operatör veya belli bir soru “ \* “ ile işaretlenerek, tartım kayıtları her bir operatör veya ilgili soru girişi altında toplanarak toplam döküm raporu alınır. Toplam Döküm menüsünde görülen fonksiyon tuşları Genel – Detaylı Döküm menüsündeki fonksiyon tuşlarıyla aynıdır.

R A P O R L A R	
OPERATÖR	:
MÜŞTERİ	:
ÜRÜN ADI	:
ÜRÜN KODU	:
VARİL NO	:
PALET NO	:
PALETDEKİ VARİL AD.	:

[F3]	GÜNLÜK	[F4]	AYLIK
[F5]	DÖKÜME BAŞLA		
[F6]	FİŞ NUMARASINA GÖRE		

TABLO	

[F1]	BAŞ. TARİHİ	:	25/10/2004
	BİT. TARİHİ	:	25/10/2004
[F2]	EKRAN / YAZICI	:	EKRAN

[Tab]
-------

Operatör ve/veya tanımlı sorulara bilgi girilerek [F3] , [F4] , [F5] ve [F6] fonksiyonları ile toplam detay rapor alınabilir.

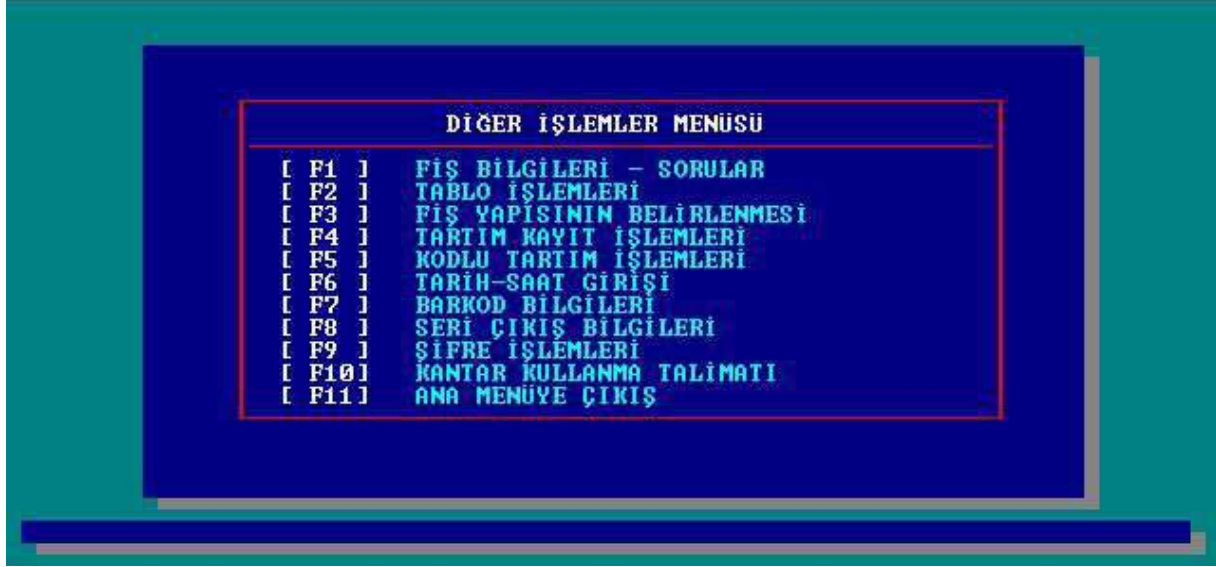
01/10/2004 – 31/10/2004 ARASI TOPLAM DÖKÜMÜ	
MÜŞTERİ	NET<kg>
DURMAZLAR TİC. A.Ş.	1.057.5
YILMAZLAR A.Ş.	529.2
TOPLAM AĞIRLIK :	1.586.700 kg
Bir Tuşa Basınız.<Çıkış için ESC – Yazıcı için F1>	

### 3.4. ÇIKIŞ

Bu menuden çıkar ve Ana menüye dönülür.

## 4. DİĞER İŞLEMLER

Ana menüde [F3] tuşuna basılarak diğer işlemler menüsüne girilir. Gerekli tüm tanımlamalar ve ayarlar bu menüden yapılır. Alt menülere sol taraflarında belirtilen fonksiyon tuşlarına basılarak girilebilir.



Bu menüde, alt menülere girebilmek için şifre girmek gerekmektedir. [F2] Tablo İşlemleri, [F5] Kodlu Tartım İşlemleri ve [F7] Barkod Bilgileri'ne giriş **TART** şifresi ile yapılabilir ve bu şifre değiştirilemez. Diğer alt menülere giriş için fabrika çıkış şifresi **1** (bir) olarak tanımlanmıştır. Cihaz devreye alındıktan sonra [F9] Şifre İşlemleri menüsünden kendi şifrenizi tanımlayınız.

### 4.1. FİŞ BİLGİLERİ – SORULAR

Bu menüde 3 bölüm vardır bunlar Firma bilgileri, Sorular ve İmalatçı Firma Bilgileridir.





#### 4.1.1. FİRMA BİLGİLERİ

[F1] tuşuna basılarak Firma Bilgileri kısmına ulaşılır ve firma bilgisi girildikten sonra ilgili bilginin fişe nasıl bastırılacağı belirlenir, bilgilerin kaydı için enter tuşu ile devam edilir. “ **Fişe Bas?** ” bölümünde yer alan seçenekler sağ ve sol ok tuşları ile değiştirilebilir. Bu seçeneklerde bulunan kısaltmaların anlamları aşağıdaki gibidir;

“ **H** “ : İlgili firma bilgisi fişe bastırılmaz.

“ **N** “ : İlgili firma bilgisi fişe normal büyüklükteki karakterlerle bastırılır.

“ **G** “ : İlgili firma bilgisi fişe geniş karakterlerle bastırılır.

#### 4.1.2. SORULAR

[F2] tuşuna basılarak Sorular kısmına ulaşılır. Bu kısımda raporlanabilir en fazla 6 adet soru tanımlanabilir. Soru başlıkları “**Sorular**” bölümüne, soru ile ilgili basit matematiksel formül tanımlamaları ise “**Tanım**” bölümüne girilir. “**Önceki Değer**” bölümünde ise her tartımda bir önceki tartım bilgisinin görülmesi istendiğinde “ **E** “, istenmediğinde “ **H** “ seçeneği seçilir.

Matematiksel işlemde kullanılabilen tanımlar:

#1, #2, #3, #4, #5, #6 : Soru1, Soru2, Soru3, Soru4, Soru5, Soru6

#D, #B, #N : Dara, Brüt, Net

+, -, \*, /, = : Toplama, Çıkartma, Çarpma, Bölme

I Koşul & Doğruysa & Yanlışsa : If Koşul then Doğruysa else Yanlışsa

K : Değişkenin içindeki değeri verir.

Örneğin; 2. ve 3. soruların değerlerinin çarpılıp 1. soruya yazmak istiyorsunuz. Bu durumda 1. sorunun tanım kısmına **#2\*#3** yazmanız gerekir.

Matematiksel tanımlamalarla karşılaştırmada yapabilirsiniz. Örneğin 5 varili tartıp bir palet üzerine yerleştiriyorsunuz ve paletin numarası her fişte bir artıyor ve her palete bir fiş alıyorsunuz. Bu durumda tanımlamalar aşağıdaki gibi olmalıdır.

FİRMA BİLGİLERİ		FIŞE BAS ?
FİRMA BİLGİSİ - 1 :		H
FİRMA BİLGİSİ - 2 :		H
FİRMA BİLGİSİ - 3 :		H
SORULAR		ÖNCEKİ KAYIT
SORU 1 : MÜŞTERİ		H
SORU 2 : ÜRÜN ADI		H
SORU 3 : ÜRÜN KODU		H
SORU 4 : VARIL NO		E
SORU 5 : PALET NO		E
SORU 6 : PALETDEKİ VARIL AD.		H
DARA :		H
KANTAR İMALATÇI FİRMA BİLGİSİ		FIŞE BAS ?
FİRMA BİLGİSİ :		H

[ F1 ]	FİRMA BİLGİLERİ
[ F2 ]	SORULAR
[ F3 ]	KANTAR İMALATÇI FİRMA BİL.
[ F4 ]	ÇIKIŞ

Yukardaki tanımlama ile varil numarası 5 olduğunda palet numarası 1 artırılır ve varil numarası sıfırlanır.

Raporlanabilir soruların tanımlanmasından sonra otomatik olarak “**Serbest Soru Bilgileri**” penceresi açılır. En fazla 5 adet tanımlanabilen serbest sorular sadece fişe basmak için kullanılır.

FİRMA BİLGİLERİ		FİŞE BAS ?	
FİRMA BİLGİSİ - 1 :		H	
FİRMA BİLGİSİ - 2 :		H	
FİRMA BİLGİSİ - 3 :		H	
SORULAR		ÖNCEKİ KAYIT	TANIM
SORU 1 : MÜŞTERİ		H	
SORU 2 : ÜRÜN ADI		H	
SORU 3 : ÜRÜN KODU		H	
SORU 4 : VARIL NO		E	#4+1
SORU 5 : PALET NO		E	I#6=5&#5+1&#5=K
SORU 6 : PALETDEKİ VARIL AD.		H	I#6=5&#6=0&#6+1
DARA :		H	
KANTAR İMALATÇI FİRMA BİLGİSİ		FİŞE BAS ?	
FİRMA BİLGİSİ :		H	

SERBEST SORU BİLGİLERİ	
Serbest Soru 1 :	SEUK NO
Serbest Soru 2 :	
Serbest Soru 3 :	
Serbest Soru 4 :	
Serbest Soru 5 :	

#### 4.1.3. KANTAR İMALATÇI FİRMA BİLGİSİ

[F3] tuşuna basılarak “ Kantar İmalatçı Firma Bilgisi ” kısmına ulaşılır.(BAYKON A.Ş)

#### 4.1.4. ÇIKIŞ

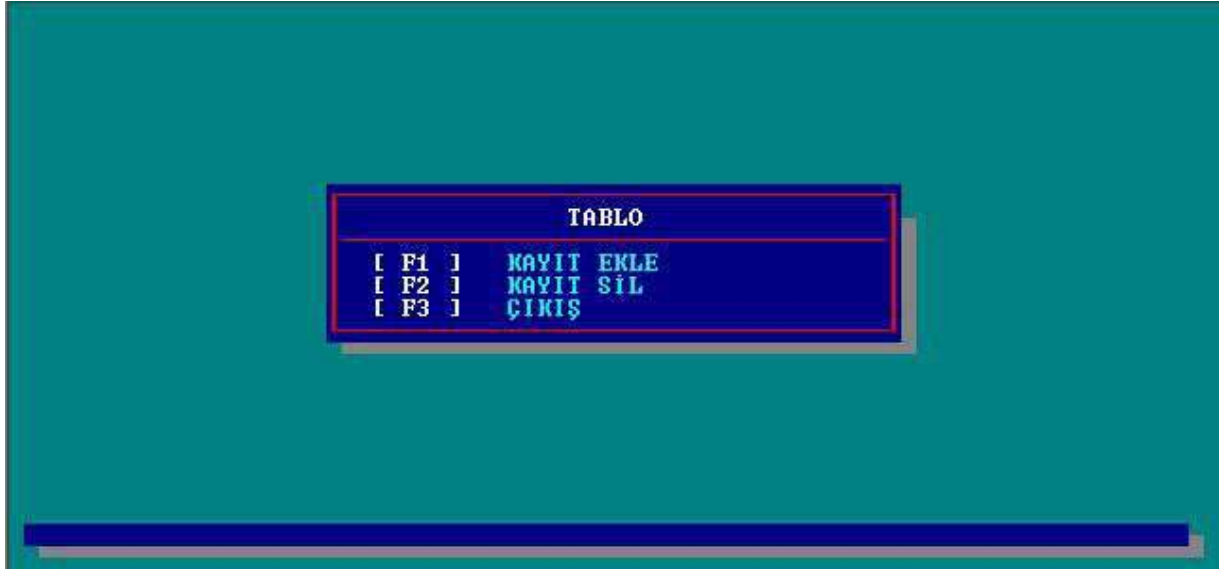
[F4] tuşuna basılarak diğer işlemler menüsüne dönülür.

### 4.2. TABLO İŞLEMLERİ

Bu menü ilgili soru için seçilebilir değerler tablosu oluşturmakta kullanılır. [F1] ile [F6] arasındaki fonksiyon tuşları ile tanımlanmış sorulara ilişkin tablolara değer atanır. [F7] tuşu ise bilinen dara değerlerini girmekte kullanılır. [F8] tuşuna basarak diğer işlemler menüsüne dönülür.

TABLO İŞLEMLERİ MENÜSÜ		
[ F1 ]	SORU 1 :	MÜŞTERİ
[ F2 ]	SORU 2 :	ÜRÜN ADI
[ F3 ]	SORU 3 :	ÜRÜN KODU
[ F4 ]	SORU 4 :	VARIL NO
[ F5 ]	SORU 5 :	PALET NO
[ F6 ]	SORU 6 :	PALETDEKİ VARIL AD.
[ F7 ]	DARA :	
[ F8 ]	ÇIKIŞ	

Fonksiyon tuşlarından herhangi birisinin seçilmesi halinde başka bir alt menüye girilir.



**[F1] KAYIT EKLE** : İlgili soruya yeni bir değer atamak için [F1] tuşuna basılır. Bu tuşa basıldığında atanacak yeni değer ve bu değere ait kod veya kodlar girilebilir.



**[F2] KAYIT SİL** : Tablodan bir değeri silmek için [F2] tuşuna basılır. Bu menüye girildiğinde TAB tuşuna basarak ok tuşlarıyla silinecek değer üzerine gelinir. Evet tuşuyla silme işlemi onaylanır aksi takdirde Hayır tuşuna basılarak silme işlemi iptal edilir.





**[F3] ÇIKIŞ** : [F3] tuşu ile Tablo işlemleri menüsüne dönülür.

#### 4.3. FİŞ YAPISININ BELİRLENMESİ

LM 6s size 9 farklı fiş tipi seçeneği sunar.

**STANDART 1, STANDART 2** : Standart fiş yapıları, değiştirilemez.

**ÖZEL FİŞ 1, ÖZEL FİŞ 2** : Kullanıcı tarafından terminal üzerinden tasarlanabilen fiş yapılarıdır.

**HARİCİ 1, HARİCİ 2, ..., HARİCİ 5**: Kullanıcı tarafından PC ortamında tasarlanarak seri port'tan terminale yüklenebilen fiş yapılarıdır.



**Fiş Tipi** : Kullanmak istenilen fiş tipi bu kısımda belirlenir.

**Fiş Yazıcısı** : Kullanmak istenilen yazıcı tipi belirlenir (Seri, Paralel, Barkod)

**Baskı Adedi** : Her tartım için kaç nüsha fiş basılacağı belirlenir.

**Etiket Başı Boş Satır Sayısı:** Etiket başında bırakılması gereken boş satırların sayısı belirlenir.

**Etiket Sonu Boş Satır Sayısı:** Etiket sonunda bırakılması gereken boş satırların sayısı belirlenir.

**Geri Alma Parametresi** : Bu alan yalnızca yazıcı tipi paralel seçilirse çıkar. Her fiş basımında kağıdın ne kadar geri alınacağı belirlenir.

**[F4] Sürekli Tartım Ayarı** : Bu menüde [F4] fonksiyon tuşuna basıldığında Sürekli Tartım Ayarı alt menüsüne girilir. Bu alt menü klavye kullanmadan hızlı ve seri tartım yapmakta kullanılır.



**SÜREKLİ TARTIM (E/H)** : Eğer sürekli bir tartım gerçekleştirilmek isteniyor ise “E” aksi taktirde “H” seçeneği seçilir.

**DARA LİMİTİ (Kg)** : Minimum dara limiti Kg cinsinden girilir. Dara limit değeri terazi üzerindeki ağırlık değerinin altında ise terminal sürekli tartıma başlar. Aksi halde sürekli tartım yapılamaz.

**BEKLEME ZAMANI (Sn)** : Dara limitinin aşılmasının ardından tartımın kaydedilmesi ve fiş bastırmak için tartının belirtilen süre kadar kararlı olmasını bekleyecektir.

Enter tuşuyla değişiklikler onaylanır ve otomatik olarak Fiş Yapısının Belirlenmesi menüsüne dönlür.

Eğer Fiş tipi seçeneğinde özel fişlerden biri seçilmişse tüm ayarlar yapıldıktan sonra terminal size fiş parametrelerinin (fiş yapısının tasarlanması) girilip girilmeyeceğini soracaktır.

**FİŞ TİPİ SEÇİMİ**

FİŞ TİPİ : ÖZEL FİŞ 1  
 FİŞ YAZICIŞI : SERİ  
 BAŞKI ADEDİ : 1  
 ETİKET BAŞI BOŞ SATIR SAYISI : 000  
 ETİKET SONU BOŞ SATIR SAYISI : 000

**Fiş Parametreleri Girilecek mi ?**  
 Evet / Hayır

Evet tuşuna basılarak fiş parametreleri girilebilir veya Hayır tuşuna basılarak Diğer İşlemler menüsüne dönülür.

	SATIR	SÜTUN	FONT	YÖN
FİŞ NO	:		N	0
TARİH	:	16	02	0
SAAT	:	16	30	0
OPERATÖR	:	21	02	0
MÜŞTERİ	:	2	02	0
ÜRÜN ADI	:	2	31	0
ÜRÜN KODU	:	21	27	0
VARIL NO	:	23	10	0
PALET NO	:	23	28	0
PALETDEKİ VARIL AD.	:	25	15	0
DARA	:		N	0
BRÜT	:	11	02	0
NET	:		G	0

Fiş yapısını tasarlamak için gelen ilk pencerede soru değerlerinin fiş üzerindeki yerini satır ve sütun başlangıç konumları girilerek belirlenir. Fişe basılacak yazının yönü 0 (0 derece) , 1 (90 derece) , 2 (180 derece) ve 3 (270 derece) olarak, karakter büyüklükleri ise **N** (Normal) ve **G** (Geniş) olarak belirlenir.

Eğer serbest soru tanımladıysanız bu pencerenin ardından serbest soru değerlerinin fiş üzerindeki koordinatlarının girileceği yeni bir pencere açılır.



#### 4.4. TARTIM KAYIT İŞLEMLERİ

Diğer İşlemler menüsünde [F4] tuşuna basılarak Tartım Kayıt İşlemleri menüsüne girilir.



**[F1] BİR TARTIM BİLGİSİ** : Tartım kaydını görmek, silme ya da yeniden fiş bastırmak için tartım bilgisini çağırmakta kullanılır. Bu seçeneği seçtiğinizde yeni bir pencere açılır. İlk olarak görmek istenilen kaydın (tartımın) fiş numarasını Fiş No kısmının karşısına yazıp enter tuşuna basılır. Eğer olmayan bir fiş numarası girilmiş ise terminal uyarı mesajı verir. Fiş numarası girilip enter tuşuyla onayladığında ekranın sağ tarafında yeni bir pencere açılır.



- [F1] KAYIT SİL** : Ekrandaki kaydı siler.
- [F2] FİŞ BAS** : Ekrandaki kayda ait fiş basılır.
- [F3] ÖNCEKİ** : Bir önceki kayda gider.
- [F4] SONRAKİ** : Bir sonraki kayda gider.
- [F5] ÇIKIŞ** : “Tartım Kayıt İşlemleri ” alt menüsüne döner.

**[F2] BÜTÜN KAYITLARI SİL:** Tüm tartım kayıtlarını silinmesinde kullanılır. Tüm kayıtların silinmesi için terminal silme işleminin onaylanmasını isteyecektir. **Evet** tuşu ise tüm kayıtlar silinir, **Hayır** tuşu ile silme işlemi iptal edilir ve Fiş no sıfırlanacak mı? mesaj penceresi açılır. Fiş numarasının sıfırlanması isteniyorsa **Evet** tuşuna, son kayıt fiş numarasından devam etmesi isteniyorsa **Hayır** tuşuna basılır.

**[F3] KAYIT SİL** : Belirli bir tarihten önceki kayıtların silinmesinde kullanılır. Kayıt Sil seçeneği seçildiğinde terminal size hangi tarihten önceki kayıtların silineceğini sorar. Belirlenen tarih girilip enter tuşuna basıldığında terminal sizden silme işlemi onaylamanızı isteyecektir. **Evet** tuşu ise tüm kayıtlar silinir, **Hayır** tuşu ile silme işlemi iptal edilir.



**[F4] MANUEL TRANSFER:** Ethernet bağlantılı terminallerde tartım bilgilerini manuel olarak ağ üzerinde bulunan ve daha önceden terminalde tanımlanmış olan klasöre göndermek için kullanılır. Yerel bir ağa bağlı olunmadığı durumda terminal işlem yapmayacaktır.

**[F5] OTOMATİK TRANSFER** : Kayıt transferini otomatik olarak gerçekleştirir. Bu seçenek seçildiğinde yeni bir pencere çıkar.



**OTO TRANSFER EDİLSİN** : Kayıtların otomatik olarak mı yoksa manual olarak mı transfer edileceği belirlenir.

**TRANSFER ŞEKLİ** : Otomatik transferin ne şekilde yapılacağı belirlenir. Transfer belirlenen süre (dakika, saat, gün) veya her kayıttan sonra yapılabilir.

**TRANSFER PERİYODU** : Eğer transfer şekli dakika, saat veya gün olarak seçilmişse otomatik transfer burada belirtilen sayıdaki gün, saat veya dakikada bir kez gerçekleşir. Örneğin transfer şekli gün olarak seçilmiş ve transfer periyodu 7 olarak girilmişse otomatik transfer 7 günde bir yapılacağı anlamına gelir.



**SON TRANSFER KAYDI** : En son transfer edilen tartımın kayıt numarasını ( fiş numarasını ) gösterir. Transfer işlemi bu alanda görülen kayıt numarasından itibaren yapılır. Kayıt numarasını manual olarak artırarak arada kalan kayıtların transfer edilmemesi sağlanabilir.

Örneğin son transfer kaydı 12 ise ve siz son transfer kaydını manual olarak 20 girdiyse bir sonraki transfer işlemini 21 numaralı kayıttan itibaren yapacaktır.

**TRANSFER YERİ** : Kayıtların transfer edileceği sürücü belirlenir.

**[F6] ÇIKIŞ** : Diğer işlemler menüsüne dönülür.



## 4.5. KODLU TARTIM İŞLEMLERİ

Kodlu tartım işlemleri menüsünde yeni bir kod tanımlama, belli bir kodu seçip üzerinde değişiklik yapma, silme ve tüm kodları silme işlemleri yapılabilir.

KODLU BİLGİLER LİSTESİ	
001	
002	

[ F1 ] YENİ KAYIT  
[ F2 ] BELİRLENEN KOD BİLGİSİ  
[ F3 ] BÜTÜN KAYITLARI SİL  
[ F4 ] ÇIKIŞ

Kodlu bilgiler listesi menüsünde tanımlanmış kodlar izlenebilir. İstenilen kod aşağı ve yukarı ok tuşlarıyla seçilir.

**[F1] YENİ KAYIT** : Yeni bir kod tanımlamak için [F1] tuşuna basılır. [F1] tuşuna basıldığında Kod Bilgi Giriş İşlemi penceresi açılır.

KOD BİLGİ GİRİŞ İŞLEMİ	
KOD	: 003
MÜŞTERİ	: DURMAZLAR TİC. A.Ş.
ÜRÜN ADI	: AY ÇİÇEK YAĞI
ÜRÜN KODU	: AY47
VARİL NO	:
PALET NO	:
PALETDEKİ VARİL AD.	:
DARA	: 40.0 kg

[ F1 ] Ağırlığı  
Kantardan Oku

Kod Bilgi Giriş İşlemleri penceresinde bu kodun altında otomatik olarak gelmesi istenen bilgiler girilir.

**[F2] BELİRLENEN KOD BİLGİSİ:** Kod listesinde kursörün üzerinde bulunduğu kod [F2] tuşuna basılarak seçilir ve yeni pencere açılır.

KOD BİLGİ GİRİŞ İŞLEMİ	
KOD	: 001
MÜŞTERİ	: DURMAZLAR TİC. A.Ş.
ÜRÜN ADI	: ZEYTİN YAĞI
ÜRÜN KODU	: Z45
UARİL NO	:
PALET NO	:
PALETDEKİ UARİL AD.	:
DARA	: 22.5 kg

İŞLEM ?	
[ F1 ]	KAYIT SİL
[ F2 ]	DEĞİŞTİR
[ F3 ]	ÇIKIŞ

#### [F1] KAYIT SİL

: [F1] tuşuna basarak o anda geçerli olan kayıt silinir. Kaydı silmek için [F1] tuşuna basıldığında terminal silme işlemi için onay isteyecektir. **Evet** tuşuna basılarak kayıt silme işlemi onaylanabilir ya da **Hayır** tuşuna basılarak iptal edilir.

#### [F2] DEĞİŞTİR

: [F2] tuşuna basarak daha önceden girilmiş bilgiler değiştirilir. Değerler değiştirildikten sonra terminal yapılan değişikliklerin kaydı için onay isteyecektir. **Evet** tuşuna basılarak kayıt işlemi onaylanabilir ya da **Hayır** tuşuna basılarak iptal edilebilir.

#### [F3] ÇIKIŞ

: [F3] tuşuna basılarak Kodlu Tartım İşlemleri menüsüne dönlür.

**[F3] BÜTÜN KAYITLARI SİL** : [F3] tuşuna basılarak girilmiş olan tüm kayıtlar silinebilir. [F3] tuşuna basıldığında terminal silme işlemi için onay isteyecektir. **Evet** tuşuna basılarak kayıt silme işlemi onaylanabilir ya da **Hayır** tuşuna basılarak iptal edilebilir.

#### [F4] ÇIKIŞ

: Diğer işlemler menüsüne dönlür.

## 4.6. TARİH – SAAT GİRİŞİ

Terminalin tarih ve saati bilgisi buradan değiştirilebilir.

TARİH – SAAT GİRİŞİ	
TARİH <GG/AA/YYYY>	: 25/10/2004
SAAT <SS:DD>	: 11:37

## 4.7. BARKOD BİLGİLERİ

Barkod bilgileri; barkod standardı, fiş üzerindeki konumu, yönü ve fontunu içerecek şekilde üç ayrı satır da tanımlanabilir. Yazıcı tipi kısmında kullanılacak barkod yazıcısı belirlenir. Barkod bilgilerini serbest textler, soru değerleri, tarih ve saat bilgisi, net, brüt ve dara ağırlık değerleri kod 128, kod 39, EAN 8 veya EAN 13 formatında tanımlanabilir.

### Barkod İçeriğinin Tanımlanması :

**#Sn (k)** : n yerine soru numarası, k yerine soru değerinin kaç karakterinin kullanılacağı bilgisi girilir. Örneğin, #S1(5) : 1. soru değerinin ilk 5 karakterinin barkod bilgisinde kullanılacağını belirtir.

**# N** : Net ağırlık değeri

**# B** : Brüt ağırlık değeri

**# D** : Dara ağırlığı değeri

**# O** : Operatör bilgisi

**# T** : Tarih bilgisi

**# Z** : Saat bilgisi

BARKOD TANIMLAMA İŞLEMLERİ						
	İÇERİK	KOD	SATIR	SÜTUN	FONT	YÖN
SATIR 1 :	#S1<8>#N	128	20	1	5	0
SATIR 2 :					5	0
SATIR 3 :					5	0
Fiş Tipi :	ÖZEL Fiş 1					
YAZICI Tipi :	ELTRON					

## 4.8. SERİ ÇIKIŞ BİLGİLERİ

Bu menüde COM 2 seri port ayarları yapılır veya değiştirilir. Seri port Yazıcı veya 2. Kantar olarak tanımlanabilir.



<b>STATUS</b>	: Bu parametre bağlantının tipini, yani seri porta bağlanacak cihaz belirtilir. ( YAZICI : Bağlanacak cihazın standart seri bir yazıcı olduğu belirlenir. 2. KANTAR : Terminale seri port üzerinden ikinci bir terazinin bağlanacağını belirlenir. )
<b>BAUD RATE</b>	: Bağlantının hızı belirlenir. (2400 / 4800 / 9600)
<b>PARITY</b>	: Verinin parity bitinin ne olacağı belirlenir ( <b>O</b> dd / <b>E</b> ven / <b>N</b> one)
<b>DATA BIT</b>	: Verinin uzunluğu belirlenir. (7 veya 8 bit)
<b>STOP BIT</b>	: Verinin dur bitlerinin sayısı belirlenir. (1 / 2)

## 4.9. ŞİFRE İŞLEMLERİ

Bu menüde alt menülere giriş için herhangi bir şifre belirlenebilir.



## 4.10. KANTAR KULLANMA TALİMATI

Bu menüde terminal operatörleri için bir kantar kullanma talimatı yazılabilir.



## 4.11. ANA MENÜYE ÇIKIŞ

[F11] tuşuna basılarak Ana menüye dönülür.

## 5. KALİBRASYON AYARI

Kantar kalibrasyonuna girmeden önce kantar kapasitesini ve taksimatını belirlemek için daha sonra kalibrasyon esnasında gerekecek olan C1,C2,C3 katsayılarının hesaplanması gerekmektedir. Bunun için aşağıdaki hesap yöntemi izlenir.

Kantar toplam kapasitesi = C1 X C2 X C3

Örnek : Kantar kapasitesi 50000 kg ,taksimatta 5 kg olacak ise

C1 = 10000 , C2 = 5 , C3 = 1 olacaktır.

Aynı şekilde kantar kapsitesinin 60000 kg ,taksimatinında 20 kg olması isteniyorsa



C1 = 3000 , C2 = 2 , C3 = 10 olacaktır.


Kalibrasyon Jumper'ı takıldığında cihazın göstergesinde **S1** 0 mesajı görülür.

S1 değeri 0 yapıldığında cihaz kantardan gelen ağırlık bilgisini kg olarak;



S1 değeri 1 yapıldığında ise cihazınızın iç sayıcı değeri olarak okunması sağlanır.

Kantarınızda köşe ayarını yaparken S1 değerini 1 yaparak, iç sayıcının 100.000 'de 1 aralığı okumasını sağlayabilir ve böylece daha hassas bir köşe ayarı yapabilirsiniz.

S1 değerini 1 yapmak için  tuşuna; 0 yapmak için  tuşuna basınız.



S2 parametresine geçmek için  tuşu kullanılır. S2 parametresi dijital filtre parametresidir.

S2 değeri 0 ise Filtre yok; 1 ise Düşük Filtre; 2 ise Normal Filtre; 3 ise Yüksek Filtre


anlamına gelir. Kullanılacak filtre ayarladıktan sonra  tuşuna basılarak göstergede **Calib** mesajına kadar gelinir. Tekrar  tuşuna basılarak göstergede bir an


**C1** ve arkasından daha önceden girilmiş olan değer (örnek 10000 gibi)


görülür. Bu değer  tuşu ile değiştirilebilir.  tuşuna basılarak bir sonraki adıma geçilir




ve göstergede daha önceden girilmiş olan **C2** 5 görülür. Bu değer  tuşu ile değiştirilebilir. Tekrar  tuşuna basılarak bir sonraki adıma geçilir. Göstergede bir an için

**C3** ve ardından daha önceden girilmiş değer görülür. Bu değer  tuşu ile


değiştirilebilir.  tuşuna basılarak bu adım da geçilir ve göstergede **UnLoAD** mesajı görülür. Bu kantarı boşalt mesajıdır. Kantarın boş olduğuna emin olunduktan sonra

 tuşuna basılır. Göstergede **dEL 10** mesajı görülür. Yaklaşık 10 sn. sonra gösterge **LoAD** mesajını verir. Bu kantarın belirlenen kapasitenin en az 1/10 'i

olacak şekilde değeri önceden bilinen bir ağırlıkla yükleneceği anlamındadır.  tuşuna basılır. Göstergede **000000** görülür. Kantar yüklenir ve ağırlığın bilinen değeri

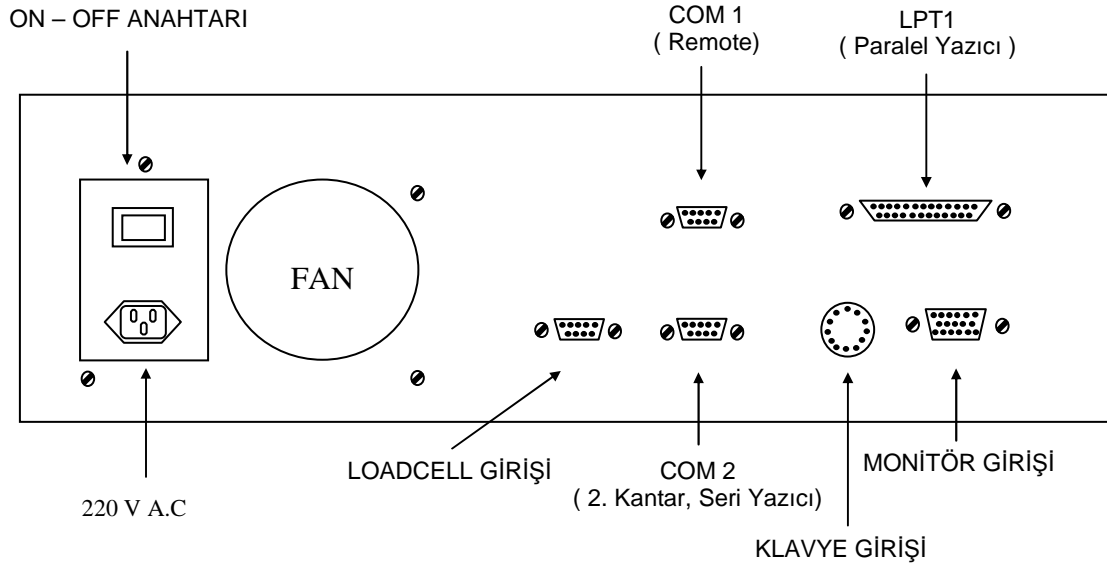
 ve  tuşlarını kullanarak ekrana yazılır ve  tuşuna basılır. Göstergede tekrar **dEL 10** mesajı görülür. Yaklaşık 10 sn. sonra gösterge yine **UnLoAD**

mesajını verir .Kantar tekrar boşaltılır ve  tuşuna basılır. Gösterge **dEL 10**

mesajını verir ve yaklaşık 10 sn. sonra **SAvE** mesajı görülür.  tuşuna basılır.

Mesaj **CAL End** görülür. Kalibrasyon işlemi tamamlanmıştır. Cihazın enerjisi kesilerek takılan kalibrasyon jumper'ı çıkartılır ve cihaza tekrar enerji verilir.

## 6. CİHAZIN ARKADAN GÖRÜNÜŞÜ



## 7. KONNEKTÖR BAĞLANTILARI

### 7.1. LOAD CELL KONNEKTÖRÜ (DB9 DİŞİ)

PIN NO	ANLAMI	LOAD CELL 6 LI KABLO BAĞLANTISI	LOAD CELL 4LÜ KABLO BAĞLANTISI
1	+ BESLEME	+ BESLEME	+ BESLEME
2	+ SENS	+ SENS	+ BESLEME
3	EKRAN	EKRAN	EKRAN
4	- SENS	- SENS	- BESLEME
5	- BESLEME	- BESLEME	- BESLEME
7	+ SİNYAL	+ SİNYAL	+ SİNYAL
8	- SİNYAL	- SİNYAL	- SİNYAL

### 7.2. DATA KONNEKTÖRÜ (DB9 ERKEK COM1 , COM2)

Pin No	RS 232C	20 mA CL
1		+ R X D
2	T X D	- R X D
3	R X D	
4		- T X D
5		+ T X D
6		
7	LOJİK GND	LOJİK GND
8		CAL



## 8. HATA TABLOSU

HATA KODU	ANLAMI	YAPILACAK İŞLEM
Err 52	Yanlış dosya adı veya numarası	- Bir tuşa basın. Hatanın tekrarlaması durumunda Baykon'a danışın.
Err 53	Dosya bulunamıyor	- Terminale tartım kayıt işlemi sırasında hata oluşuyorsa dat dosyalarının dolayısıyla bütün kayıtların silinmesi gerekir. - Terminal açılışında veya yazıcı çıktısı alırken hata oluşursa Com Port veya LPT portu arızalı demektir.
Err 54	Dosya açım modu yanlış	- Err 53 nolu hata ile aynıdır.
Err 55	Dosya zaten açık	- Portların yada Dat uzantılı dosyalarda problem oluşması durumunda hata oluşur. Terminalin tekrar başlatılması ile problem giderilebilir. Hatanın devam etmesi durumunda dat dosyalarının dolayısıyla bütün kayıtların silinmesi gerekir.
Err 57	Giriş çıkış hatası	- Err 55 nolu hata ile aynıdır.
Err 59	Hatalı kayıt uzunluğu	- Kayıt.Dat yada IcArac.Dat dosyasının bozulması sonucu bu hata verilir hatanın düzeltilmesi için bu dosyaların silinmesi gerekir.
Err 61	Disk Dolu	- Kayıt kapasitesinin dolması sonucu bu hata oluşur. Kayıtların silinmesi ile hata giderilir.
Err 63	Hatalı kayıt numarası	- Err 59 nolu hata ile aynıdır.
Err 64	Hatalı dosya adı	- Err 53 nolu hata ile aynıdır.
Err 68	Aygıt bulunamıyor	- Seri veya Paralel portların bozulması sonucu bu hata oluşur. Baykon'a danışın.
Err 69	Bağlantı belleği taştı	- Bu hata bir tuşa basıldığında geçmiyorsa bağlantı portu kilitlenmiş demektir. Terminalin tekrar başlatılması ile problem giderilebilir. Hatanın devam etmesi durumunda Baykon'a danışın.
Err 70	Bu işlem için izniniz yok	- Eternetli terminallerde network üzerinde bağlanılan klasöre erişim yetkilerinin verilmemiş olmasıdır. Terminal üzerinden logon olan kullanıcıya network yöneticisi tarafından erişim yetkileri verilerek problem çözülür.
Err 71	Disk hazır değil	- Eternetli terminallerde network üzerinde bağlanılan klasöre kayıtların yazılamaması veya klasördeki kayıtların okunamaması durumunda karşılaşılr. Network yöneticisine hata bildirilmelidir.
Err 75	Klasör yazma yetkiniz yok	- Err70 nolu hata ile aynı. Bu hata dosyalara ulaşıldığını fakat yazılamadığını göstermektedir.
Err 76	Klasör bulunamıyor	- Eternetli terminal uygulamalarında bağlanılan klasörün silinmesi yada adının değiştirilmesi durumunda oluşur.

## 9. YEDEK PARÇA LİSTESİ

SİPARİŞ NO	ADI	AÇIKLAMA
LM 6s/10	Kutu	
LM 6s/2	Ön panel membranı	
LM 6s/3	Ana kart	Üzerinde A/D çevirici ve mikro kontrolörü bulundurur
LM 6s/4	PC Board	PC104 standart endüstriyel PC board
LM 6s/5	Diskonchip	
LM 6s/6	Ram	
LM 6s/41	Display kartı	Üzerinde display ve tuşlar bulunur.
LM 6s/42	RS232 kartı	PC board ile Ana kart haberleşmesini sağlar
LM 6s/43	LC Filtre kartı	
LM 6s/50	Power Supply	Besleme gerilim çıkışlarını üretir.
LM 6s/71	Yük hücresi konnektörü	
LM 6s/72	Paralel konnektörü	Paralel yazıcı
LM 6s/73	Seri çıkış konnektörü	COM 1, COM 2
LM 6s/74	Klavye kablosu	Klavye bağlantısını sağlar
LM 6s/79	Damga kiti	Damgalanacak teraziler için gerekli parçalar.

**NOTLAR :**

## **BAYKON ENDÜSTRİYEL KONTROL SİSTEMLERİ A.Ş.**

Huzurkoca Caddesi, Çilek sokak No:10 İçerenköy, 81120 İstanbul, TÜRKİYE  
Tel : 0216 575 58 12 (pbx) Fax : 0216 575 47 22 e-mail: baykonservis@baykon.com  
[http:// www.baykon.com](http://www.baykon.com)