

1. Information	2
1.1. Allmänt	2
1.2. Lyftobjektsbeskrivning	2
1.3. Funktion	2
1.4. Säkerhet	2
1.5. Teknisk data	3
1.6. Maskinskyftsreferens	3
1.7. Symbol beteckning	3
2. Handhavande	4
2.1. Förberedande åtgärder	4
2.2. Användning	4
3. Underhåll	5
3.1. Periodiskt underhåll	5
3.2. Skötsel	5
3.3. Förvaring	6
3.4. Modifieringar	6
Bilagor	6

1. Information

1.1. Allmänt

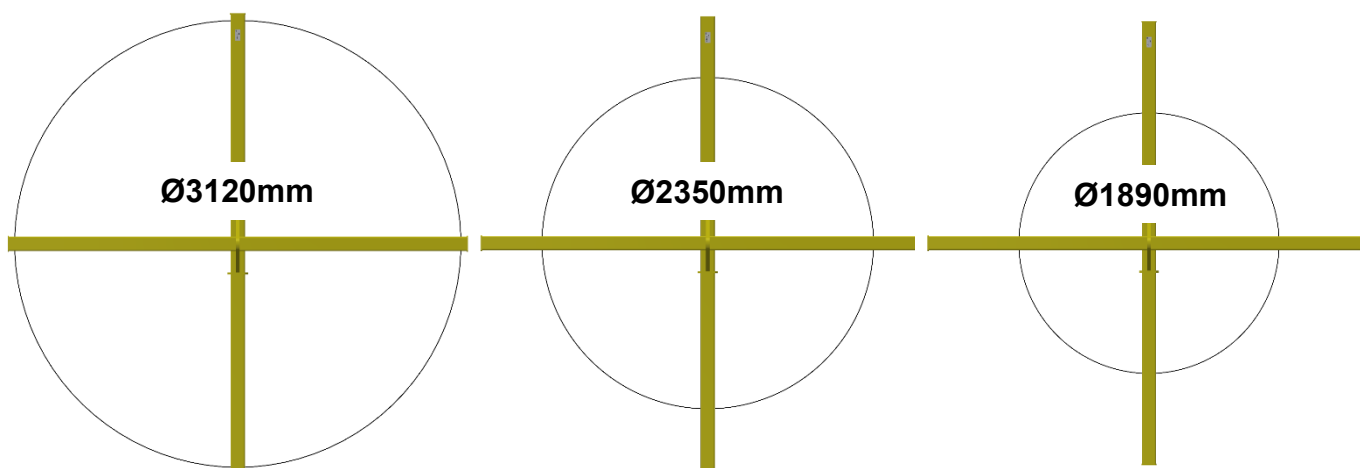
Kryssok för lyft av last som väger max 3 ton.

1.2. Lyftobjektsbeskrivning

Kryssoket är anpassat för lyft av last vägande max 3 ton. Kryssoket är designat med flera lyftpunkter för att kunna anpassa till godset som ska lyftas. Kryssoket är designat för rakt drag i vertikal riktning. Objektets tyngdpunkt skall vara centrerad under toppöglan i största möjliga mån. Vid lyft med last som har en icke centrerad tyngdpunkt tillåts en maximal lutning av lyftoket om 6°, (se kap. 2.2 Användning).

1.3. Funktion

Kryssoket är en svetsad balk- och plåtkonstruktion. Centrerat på kryssoket sitter lyftöglan vilken travers/telferkroken kopplas till. Under sitter det plåtar med flera lyftpunkter med en tillhörande schackel, schackeln flyttas beroende på godset storlek, se bild nedan.



1.4. Säkerhet

Läs noga igenom instruktionerna före användning.

Lyftutrustning får endast användas, underhållas och hanteras av utbildad och behörig personal inom respektive ansvarsområde. All användning ska ske i enlighet med **AFS 2023:11** samt det systematiska arbetsmiljöarbetet enligt **AFS 2023:1**.

Följ gällande lokala föreskrifter/arbetsinstruktioner. Arbetsmoment i anslutning till lyft ska riskbedömas och dokumenteras.

Vistas inte under eller i närheten av hängande last och överskrid aldrig max last. Håll alltid uppsikt på och uppmärksamma personal som rör sig inom riskområdet att lyft pågår.

Kryssoket skall alltid användas med lasten kopplad till 4 lyftpunkter.

1.5. Teknisk data

Maskintyp:	Lyftredskap
Typbeteckning	Kryssok
Max last:	3 ton
Provlást:	6 ton

Tara:	185 kg
Tillverkningsår:	2026
Sammanst.ritn.:	155708
Serienummer:	O26085 – 155716 – 3T

1.6. Maskinskylltsreferens



1.7. Symbol beteckning



VARNING! KLÄMRISK



SE BRUKSANVISNING

2. Handhavande

2.1. Förberedande åtgärder

Kontrollera att lyftoket och ingående komponenter inte har skador som kan äventyra säkerheten.

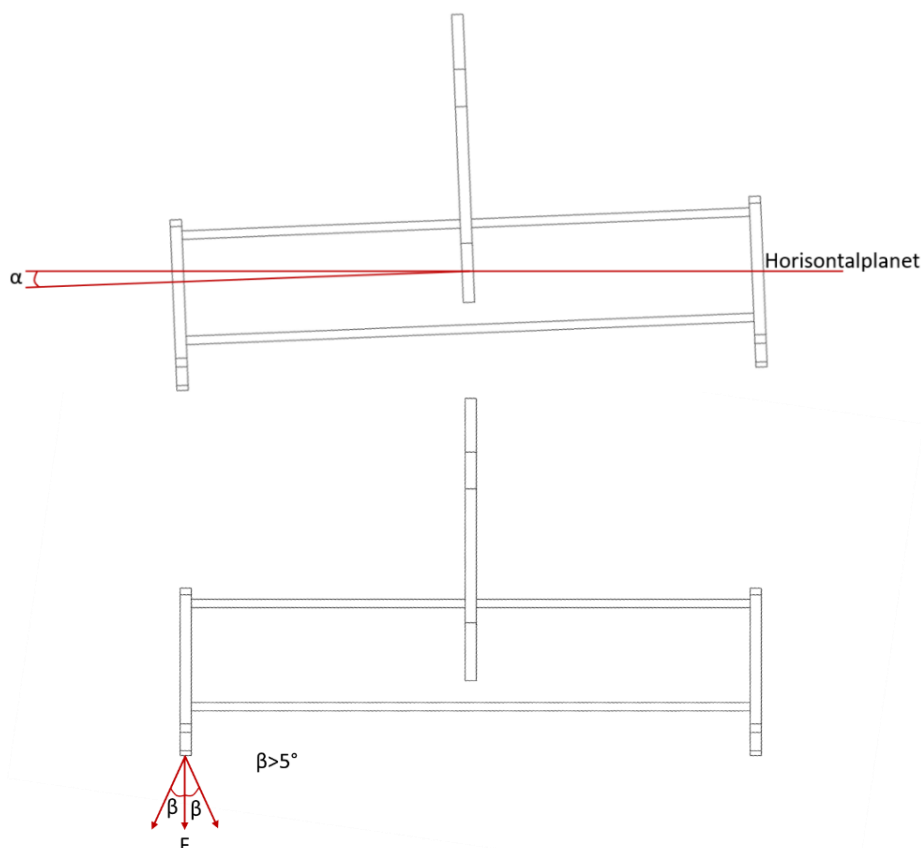
2.2. Användning

- Koppla travers/telferkroken till kryssokets toppögla.
- Placera kryssoket över lasten och justera schackelns placering så att de motsvarar lastens lyftpunkter.
- Provlyft och kontrollera lyftpunkter samt att lasten och kryssoket hänger i våg. Om inte, sänk ner lasten försiktigt och justera.
- Lyft/förflytta mjukt och varsamt.

VARNING! Undvik ryck och snedbelastning som kan överbelasta lyftutrustningen.

VARNING! Lyftoket får ej användas vid en vinkel α som överstiger 6° från horisontalplanet. Det får inte heller belastas med en vinkel β som överstiger 5° .

(Se generell bild nedan som referens)



3. Underhåll

3.1. Periodiskt underhåll

3.1.1. Tillsynsmans kompetens

Kontrollansvar av lyftredskapet föreligger och skall utföras av person med tillräcklig kännedom om dess konstruktion, användning och skötsel. Det åligger arbetsgivaren att meddela erforderlig utbildning för tillsynspersonalen. Arbetet kan även utföras av entreprenör med minst motsvarande kvalifikationer.

3.1.2. Tidsintervall för tillsyn

Besiktning av lyftredskapet bör ske regelbundet baserat på användningsfrekvens och slitage. Lyftredskapet är beräknat med 16 000 lastkopplingar i avseende. När redskapet har överstigit detta tillkommer en ökad risk för slitage kopplat till utmattning. Besiktning och underhåll bör därefter ske med högre frekvens.

3.1.3. Besiktningsförfarande

Lyftredskapet skall kontrolleras fortlöpande så länge det används i form av avsyning, funktionsprov samt vid behov justering och smörjning. Särskild uppmärksamhet skall vid tillsynen ägnas lastbärande delar samt eventuellt förekommande låsanordningar. Det åligger arbetsgivaren att ange vad den fortlöpande tillsynen skall omfatta utöver vad som angetts ovan och vad som därtill skall iakttas.

3.1.4. Provbelastning

Provbelastning skall utföras vid fortlöpande tillsyn av lyftredskapet när så anses erforderligt. Utförande av provlyft skall bara genomföras där det kan säkerställas att det görs på ett säkert sätt, utan risk för personalens säkerhet. Under provlyft skall under inga omständigheter personal stå nära lyftredskap eller last.

Provlasten beror på redskapets högsta tillåtna last enligt nedanstående:

Max last P (ton)	Provlast (ton)
< 5	$1,5 \times P$
$5 \leq P \leq 20$	$1,20 \times P$
$20 < P \leq 50$	$1,15 \times P$
> 50	$1,1 \times P$

Om avvikelser upptäcks efter provlyft skall verktyget omedelbart tas ur bruk för att åtgärdas. Ta kontakt med tillverkaren för åtgärdsförslag eller konsultation gällande tveksamma fall av avvikelser.

3.1.5. Avvikelser

Iakttagelser vid fortlöpande tillsyn felaktigheter, förslitning eller annan skada som medför att säkerheten vid användning av lyftredskapet kan äventyras skall arbetsgivaren omedelbart underrättas därom. Upptäckta brister skall avhjälpas eller repareras före fortsatt användning. Vid utbyte av komponenter eller detaljer skall endast likvärdiga användas. I tveksamma fall kontakta tillverkaren.

3.1.6. Underhållsjournal

Journal skall föras över periodiskt underhåll och fortlöpande tillsyn. Se bilaga "Underhållsjournal" som med fördel kan användas för detta ändamål.

3.2. Skötsel

Lyftredskap samt ingående detaljer och komponenter ska innan varje lyft okulärbesiktigas för slitage eller skador. Vid behov byts dessa ut mot likvärdiga komponenter. Vid tveksamma fall kontakta tillverkaren

Håll lyftredskap och komponenter rent från överflödigt fett, oljor och smuts.

3.3. Förvaring

Lyftredskapet skall förvaras torrt och varmt i inomhusmiljö. Det skall förvaras liggande eller i stativ för att minska risken för tippning.

Lyftredskap som förvarats utan att användas skall besiktigas enligt 3.1. Periodiskt underhåll innan det på nytt tas i bruk.

3.4. Modifieringar

Bilagor

Underhållsjournal
EG-försäkran om överensstämmelse O26085
Provintyg O26085
Ritning 155708

EG-försäkran om överensstämmelse
ORIGINAL
(enligt 2006/42/EG, bilaga 2 1A)

Tillverkare: **IBC International Handling AB**
Servicevägen 26
311 32 Falkenberg

Behörig person:

Namn: Daniel Carlsson
Företagsnamn: IBC International Handling AB
Adress: Hamnvägen 1, 311 32 Falkenberg

Försäkrar härmed att:

Lyftredskap/maskintyp: Kryssok
Max last: 3 ton
Provlast: 6 ton
Egenvikt: 185 kg
Tillverkningsår: 2026
Sammanställningsritning: 155708
Serie nr: O26085 – 155708 – 3T

Är tillverkad i överensstämmelse med tillämpliga bestämmelser i följande EG-direktiv:

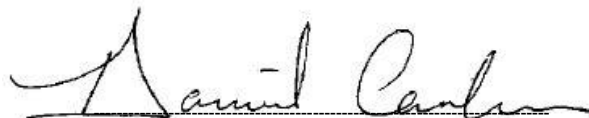
- 2006/42/EG Maskindirektivet
 2006/95/EG med tillägg, Lågspänningsdirektivet
 2004/108/EG med tillägg, EMC-direktivet

Som underlag för försäkran har följande standarder använts:

- SS-EN ISO 12100-2010
Maskinsäkerhet – Allmänna konstruktionsprinciper – riskbedömning och riskreducering
- SS-EN 13155
Kran – Lösa lyftredskap

Falkenberg den 15 april 2026

IBC International Handling AB



Underskrift

Daniel Carlsson / VD

Namn/Titel

Provintyg nr: O26085

Intyg över provbelastning och undersökningar av lyftredskap

IBC International Handling AB

Servicevägen 26
311 32 Falkenberg

Undertecknad intygar härmed att sakkunnig person har genomfört och övervakat provlyft av nedan nämnda utrustning.

Lyftredskap/maskintyp:	Kryssok
Max last:	3 ton
Egenvikt:	185 kg
Tillverkningsår:	2026
Sammanställningsritning:	155708
Serie nr:	O26085 – 155708 – 3T

Maskinen / lyftredskapet har testas enligt nedanstående beskrivning för att uppfylla maskindirektivet.

Ett statistiskt test har utförts med följande provlast och förutsättningar.

Maskinen / lyftredskapet har belastats med provlasten **6 ton** två gånger. Sakkunnig person har övervakat provet och efteråt gjort noggrann visuell undersökning, där föremålet/en visade sig ha uthärdat provbelastningen utan skada eller bestående formförändring.

Provlyftet har givit följande resultat:

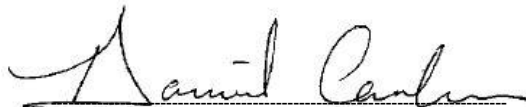
Vi har **EJ** funnit någon avvikelse eller annan anledning till anmärkning.

Vi har funnit anledning till anmärkning enligt beskrivning nedan.

Anmärkningar:

Falkenberg den 15 april 2026

IBC International Handling AB



Underskrift

Daniel Carlsson / VD

Namn / Titel

Huvudritning

This lifting tool is hereby approved for production.

Signature _____ Date _____

Side view dimensions: 80, 25, 140, 404, cc 1890, cc 2350, cc 3120. Callouts: 1, 2, 3, 4. Text: MAX LAST 3 TON, RAL 1007 2000.

Top view dimensions: 441. Callout: 3. Text: Punched ID.

Callout diameters: $\phi 1890$, $\phi 2350$, $\phi 3120$, $\phi 3220$.

Item	Qty	Description	Part No	Specification	L	Material	Mass	
4	4	WL-Decal	155707	Decal, H=50mm, L=515		Rubber	0,0	
3	1	ID sign	130087				0,0	
2	4	Schackel Lyr 2,0T	144412	AU85513		Steel	0,4	
1	1	Kryss-ok	155706				174,9	
This drawing remains the property of IBC International Handling AB. Unauthorized use is prohibited according to applicable law.								
Kryss-ok Max last 3 ton Dimensional drawing							Drawing no: 176,56 Quantity of copies: 1 / 1	
OS	05	Classified by	Approved by	Drawn/checked by	Date	2026-02-23	155708	
Design reference standards: Machinery directive, EN 2006/42/EG annex 2, section A Non fixed load lifting attachments, SS-EN 13155 Applicable standards for slings, chains and fittings.		Marking and documentation: Punched ID: OXXXX-XXXX-XXX KG Decal: MAX LAST XXX KG in black, both sides. Machine sign as per our specifications with CE-marking User manual and EG-declaration according to our template		Painting: - Cleaned and grinded (necessary places) - or sandblasted before painting - Epoxy primer 50 μ m - Polyurethane top coat 50 μ m, RAL 1007		General requirements: -Practice good workmanship -Sharp edges broken		
Tolerances unless otherwise specified: -EN-ISO 2768-4L (machined details) -EN-ISO 13920-BG (welded constructions)		-Material quality for manufactured parts: With certificate acc. to EN 10204 type 3.1		-No thermal wounds or welding spatter -Dimensions before surface treatment		-Welding shall be governed by a Welding procedure specification (WPS) according to SS-EN ISO 15609, as applicable		
Welding Quality: -EN-ISO 5817:2023, Quality level C -All welders to have valid certificate acc. to EN ISO 9606-series for applicable material -All welds to be 100% visually inspected and quality-controlled								