

घरेलू प्रेशर कुकर — विशिष्टि
(सातवां पुनरीक्षण)

Domestic Pressure Cooker —
Specification
(Seventh Revision)

ICS 98.540.50

© BIS 2023



भारतीय मानक ब्यूरो
BUREAU OF INDIAN STANDARDS
मानक भवन, 9 बहादुर शाह ज़फर मार्ग, नई दिल्ली - 110002
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI - 110002
www.bis.gov.in www.standardsbis.in

सितंबर 2023

मूल्य समूह 10

प्राक्कथन

भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा यह भारतीय मानक (सातवां पुनरीक्षण) इसके मसौदे को बर्तन, छुरी-कांटे घरेलू हार्डवेयर विषय समिति द्वारा अंतिम रूप दिए जाने और यांत्रिक इंजीनियरिंग विभाग परिषद द्वारा अनुमोदित किए जाने के बाद अपनाया गया।

यह मानक पहली बार वर्ष 1963 में प्रकाशित हुआ था और तत्पश्चात् वर्ष 1966, 1974, 1987, 1995, 2006 और 2017 में पुनरीक्षित किया गया था।

यह सातवां पुनरीक्षण मानक के प्रयोग के दौरान मिले अनुभव के आधार पर आवश्यक पाए गए संशोधनों को शामिल करने के लिए किया जा रहा है। साथ ही, इस पुनरीक्षण में, मानक को भारतीय मानकों की नवीनतम शैली और प्रारूप में बनाया गया है, और जहाँ भी लागू हो, संदर्भों का अद्यतन किया गया है। पुनरीक्षित भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 2016 के अनुरूप बनाने के लिए भारतीय मानक ब्यूरो प्रमाणन मुहरांकन खंड को भी संशोधित किया गया है। इस पुनरीक्षण में किए गए प्रमुख पुनरीक्षण इस प्रकार हैं:

- क) नई पारिभाषिक शब्दावली शामिल की गई है;
- ख) कुकर की सकल धारिता पर छूट निर्दिष्ट की गई है;
- ग) कुकरों के निर्माण हेतु आईएस 21 के अनुसार एल्यूमीनियम मिश्र धातु के उपयुक्त ग्रेड निर्धारित किए गए हैं;
- घ) विद्युत प्रेशर कुकर के लिए अतिरिक्त अपेक्षाएं निर्दिष्ट की गई हैं;
- ङ) भोजन परोसने के उद्देश्य से कांच के ढक्कन का प्रावधान जोड़ा गया है;
- च) दृश्य दाब सूचक का प्रावधान जोड़ा गया है;
- छ) पीआरडी को संवाती ट्यूब से जोड़ने के लिए चेन का प्रावधान जोड़ा गया है;
- ज) 'आकार में परिवर्तन' की अपेक्षा जोड़ी गई है;
- झ) आंतरिक स्तर मुहरांकन का प्रावधान जोड़ा गया है;
- ञ) पीआरडी प्रचालन के बाद दाब में कमी की अपेक्षा को जोड़ा गया है;
- ट) पेंच शिकंजा या किसी अन्य लॉकिंग डिवाइस द्वारा बंधे कुकर के लिए, दाबधीन ढक्कन को हटाने के परीक्षण की अपेक्षा को जोड़ा गया है;
- ठ) प्रेरण तल के लिए प्रभावशीलता का परीक्षण जोड़ा गया है; तथा
- ड) सभी संशोधनों को शामिल कर लिया गया है।

मार्गदर्शन हेतु प्रासंगिक एसआई इकाइयाँ और संबंधित परिवर्तन गुणक नीचे दिए गए हैं:

$$\begin{aligned} \text{दाब } 1 \text{ Pa (पास्कल)} &= 01 \text{ N/m}^2 \\ 1 \text{ kgf/mm}^2 &= 9.806 \text{ 650 MPa} \end{aligned}$$

इस मानक को बनाने वाली समिति की संरचना अनुलग्नक V में दी गई है।

मानक के अनुसार किए गए परीक्षण या विश्लेषण के परिणाम दर्शाने के लिए यदि यह तय करना हो कि अवलोकित या गणना किए गए अंतिम मान को पूर्णांकित करने के लिए इस मानक की अपेक्षा विशेष का पालन किया गया है अथवा नहीं तो इसे आईएस 2 : 2022 'संख्यात्मक मानों के पूर्णांकन संबंधी नियम (दूसरा पुनरीक्षण)' के अनुसार पूर्णांकित किया जाए। पूर्णांकित मानों के स्थान उतने ही रखे जाएं जितने इस मानक में निर्दिष्ट मान में दिए गए हैं।

भारतीय मानक

घरेलू प्रेशर कुकर – विशिष्ट

(सातवां पुनरीक्षण)

1 विषय-क्षेत्र

इस मानक में घरेलू प्रेशर कुकरों की अपेक्षाएं निर्दिष्ट हैं। इस मानक में माइक्रोवेव में प्रयोग योग्य प्रेशर कुकरों से संबंधित अपेक्षाएं निर्दिष्ट नहीं हैं।

2 संदर्भ

अनुलग्नक क में सूचीबद्ध मानकों के प्रावधान इस पाठ में संदर्भ के माध्यम से इस मानक के प्रावधान हैं। प्रकाशन के समय इनके उल्लिखित संस्करण वैध थे। इन मानकों का पुनरीक्षण हो सकता है तथा इस मानक के आधार पर समझौताकारी पक्षों को परामर्श दिया जाता है कि वे इन मानकों के नवीनतम संस्करणों का ही प्रयोग करें।

3 पारिभाषिक शब्दावली

इस मानक के संदर्भ में, निम्नलिखित परिभाषाएँ लागू की जाएँ।

3.1 प्रेशर कुकर – बाहरी/अभिन्न ऊष्मा स्रोत के साथ उपयोग किए जाने वाला एक बंद और 0.1 kgf/cm² से अधिक और 1.0 kgf/cm² गेज तक की अभिहित कुकिंग भाप दाब बनाए रखने में सक्षम घरेलू प्रेशर कुकिंग बर्तन।

3.2 कुकर की सकल अभिहित धारिता – बर्तन की पूरी जल क्षमता, अर्थात् ढक्कन सहित कुकर का कुल आंतरिक आयतन।

टिप्पणी – यह क्षमता तब उपयोग में लाई जाती है जब आंतरिक पृथक्त्र का उपयोग किया जाता है।

3.3 कुकिंग धारिता – बर्तन की अधिकतम कुकिंग धारिता 3.9 में निर्दिष्ट धारिता का दो-तिहाई है। पृथक्त्र कुकिंग के मामले में, 3.2 देखें।

3.4 धारक – वह बर्तन जिसे प्रेशर कुकर के अंदर खाद्य पदार्थों को अलग-अलग पकाने के लिए रखा जाता है उसे पृथक्त्र (सेपरेटर) भी कहते हैं।

3.5 ग्रिड – इसका उपयोग प्रेशर कुकर के अंदर यह सुनिश्चित करने हेतु किया जाता है कि पृथक्त्र और कुकर के आंतरिक आधार के बीच एक अंतर हो ताकि भोजन जल न जाए। इसका उपयोग जल या कुकर के आधार के सीधे संपर्क में आए बिना भाप में भोजन पकाने हेतु भी किया जा सकता है। इसका उपयोग तब किया जा सकता है जब पृथक्त्र का उपयोग किया जाता है।

3.6 अभिहित कुकिंग दाब – वह दाब जिस पर कुकर घोषित अभिहित कुकिंग भाप दाब के ± 20 प्रतिशत की सीमा के भीतर प्रचालित होता है।

3.7 दाब नियामक युक्ति (पीआरडी) – वह उपकरण जो उपयोग के दौरान प्रेशर कुकर के अंदर दाब को नियंत्रित करता है।

3.8 सुरक्षा राहत युक्ति – वह उपकरण जो प्रेशर कुकर को सुरक्षा दाब से अधिक होने से रोकता है। यह उपकरण विनाशी या पुनर्नियोज्य टाइप का हो सकता है। गैसकेट मोचन प्रणाली (जीआरएस) लगे कुकर में अतिरिक्त सुरक्षा राहत युक्ति भी होना चाहिए।

3.9 ढांचे की धारिता – जल की अधिकतम मात्रा जो कुकर ढांचा में आ सकती है, जब इसे समतल, क्षैतिज सतह पर रखा जाए।

3.9.1 ढांचे की धारिता, 3.2 में दी गई सकल अभिहित धारिता के 2/3 से अधिक होनी चाहिए।

3.10 अधिकतम अभिहित कुकिंग दाब – पीआरडी के प्रचालन के पहले पांच रीडिंग में पीआरडी (8.3 देखें) के परीक्षण के दौरान प्राप्त अधिकतम दाब।

4 धारिताएँ

प्रेशर कुकर की सकल धारिता 1 लीटर से 24 लीटर तक होनी चाहिए और इसे केवल पूर्ण या आधा लीटर

इकाइयों में व्यक्त किया जाए। सकल धारिता पर छूट $^{+499}_0$ मिलि होगी। अविभाज्य विद्युत ऊष्मा वाले प्रेशर कुकर के लिए (8.13 देखें), सकल धारिता 1 लीटर से 10 लीटर तक होनी चाहिए।

4.1 अनुलग्नक ख में दिए अनुसार कुकर की सकल धारिता का परीक्षण किया जाए।

टिप्पणी – यदि कुकर की धारिता पूर्ण या आधा लीटर इकाई में नहीं है, तो इसकी अभिहित धारिता को निकटतम निचली पूर्ण लीटर इकाई या आधा लीटर इकाई के रूप में अभिहित किया जाए।

4.2 ढांचे की धारिता – कुकर के ढांचा को समतल और क्षैतिज सतह पर रखा जाए। प्रेशर कुकर के ढांचा को मापन जार की मदद से जल से ऊपर तक भरा जाए। मापे गए जल की मात्रा प्रेशर कुकर के ढांचे की धारिता के बराबर होनी चाहिए।

5 सामग्री

5.1 ढांचा, ढक्कन, धारक और ग्रिड

5.1.1 प्रेशर कुकर का ढांचा, ढक्कन, धारक और ग्रिड आईएस 21 के नाम 19000, 19500, 31000, 40800 के अनुरूप होने चाहिए या आईएस 5522 के नाम X04Cr19Ni9/X07Cr18Ni9 के अनुरूप जंगरोधी इस्पात या आईएस 15997 के नाम X8Cr16Mn8Cu2Ni2N के अनुरूप जंगरोधी इस्पात के होने चाहिए।

टिप्पणियाँ

1 ग्रिड और पृथक्कित्र के लिए केवल जंगरोधी इस्पात और एल्यूमीनियम की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

2 धारक और ग्रिड अलग-अलग वस्तुएं होंगी और इनकी प्रेशर कुकर के साथ आपूर्ति नहीं की जा सकती, जब तक कि विशेष रूप से ऐसा करने का ऑर्डर न दिया जाए।

3 विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, भोजन के संपर्क में आने वाला भाग भी एक अलग धारक हो सकता है जिसे ढांचे के अंदर रखा जाता है जहां सभी विद्युत नियंत्रण, थर्मल कट-आउट और हीटर रखे जाते हैं।

5.1.2 ढांचा और ढक्कन 5.1.1 में निर्दिष्ट सामग्रियों या उनके संयोजन से बने होने चाहिए।

5.1.3 यदि मिश्रित तल वाला जंगरोधी इस्पात प्रेशर कुकर प्रदान किया जाता है, तो मिश्रित तल

आईएस 15960 के अनुरूप होना चाहिए। संरक्षक प्लेट आईएस 6911 के अनुसार नाम X07Cr17 (ग्रेड 430) की प्रेरण अनुकूल सामग्री से बनाई जा सकती है।

टिप्पणियाँ

1 आईएस 15960 के अनुसार अभिरंजन परीक्षण, बिना मिश्रित तल जंगरोधी इस्पात प्रेशर कुकर के लिए भी लागू है।

2 आईएस 15960 में निर्धारित विलयन को कुकर को विलयन में डुबाने के बजाय, कुकर के अंदर संवाती पाइप के किनारे तक भरा जाए।

3 मिश्रित तल में कोर और संरक्षक प्लेट के लिए केवल जंगरोधी इस्पात और एल्यूमीनियम की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.1.4 यदि एल्यूमीनियम कुकर में प्रेरण अनुकूल आधार प्रदान किया गया है, तो प्रेरण प्लेट की सामग्री आईएस 6911 में दी गई 430 या 439 श्रृंखला के अनुसार होनी चाहिए।

टिप्पणी – जंगरोधी इस्पात की केवल रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.1.5 यदि प्रेशर कुकर का ढांचा 3 परत से बना है, तो 3 परत सामग्री को आंतरिक परत – नाम X04Cr19Ni9 (ग्रेड 304) आईएस 5522, मध्य परत – आईएस 21 के अनुसार एल्यूमीनियम और प्रेरण अनुकूल बाहरी परत – नाम X07Cr17 (ग्रेड 430)/नाम X02Cr18Ti (ग्रेड 439) आईएस 6911 के साथ बनाया जाएगा।

टिप्पणी – केवल जंगरोधी इस्पात और एल्यूमीनियम की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.2 सुरक्षा राहत युक्ति

5.2.1 भंजक टाइप सुरक्षा राहत युक्ति

विगलनीय प्लग का रासायनिक संघटन ऐसा होनी चाहिए कि यह 3 kgf/cm^2 (लगभग 300 kN/m^2) से अधिक के गेज दाब तक पहुंचने से पहले पिघल जाए/निकल जाए। किसी भी मानक उपकरण विधि या रासायनिक विधि द्वारा निर्धारित किए जाने पर, विगलनीय प्लग पेलेट में अधिकतम सीसा सामग्री द्रव्यमानुसार 0.05 प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए। उपयोग की जाने वाली ढांचे की सामग्री आईएस 733 के अनुसार पदनाम 19000/19500/64430 की एल्यूमीनियम मिश्र धातु

या आईएस 6527 के अनुसार पदनाम X04Cr18Ni10/X02Cr18Ni11/X07Cr18Ni9 की जंगरोधी इस्पात या आईएस 6603 के अनुसार X02Cr19Ni10/X10Cr17Mn6Ni4N या आईएस 319 के अनुसार तांबा (आईएस 1068 के अनुसार सेवा शर्त 2 का अनुपालन करते हुए निकल क्रोम लेपित) या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों की जंगरोधी इस्पात होगी। यदि रबर भाग का उपयोग किया जाता है, तो यह आईएस 7466 की अपेक्षाओं का अनुपालन करना चाहिए। यदि ढांचा या सुरक्षा राहत युक्ति का कोई भी हिस्सा विद्युतलेपी या कठोर एनोडीकृत है, तो क्रमशः आईएस 1068 या आईएस 6057 का अनुपालन करना चाहिए।

टिप्पणियाँ

- 1 केवल एल्यूमीनियम मिश्र धातु और जंगरोधी इस्पात की रासायनिक संघटन का अनुपालन करने की अपेक्षा है।
- 2 रबर भागों के लिए आपूर्तिकर्ता प्रमाणपत्र स्वीकार्य है। आईएस 7466 के अनुलग्नक च के अनुसार 120 घंटे की परीक्षण अवधि को 180 घंटे में बदला जाना चाहिए।
- 3 विद्युतलेपी और कठोर एनोडीकृत लेपित भागों के लिए आपूर्तिकर्ता प्रमाणपत्र स्वीकार्य है।

5.2.2 पुनर्नियोज्य योग्य टाइप सुरक्षा राहत युक्ति

उपयोग की जाने वाली सामग्री आईएस 733 के अनुसार नाम 19000/19500/64430 की एल्यूमीनियम मिश्र धातु या आईएस 6527 के अनुसार नाम X04Cr18Ni10/X02Cr18Ni11/X07Cr18Ni9 की जंगरोधी इस्पात या आईएस 6603 के अनुसार X02Cr19Ni10/X10Cr17Mn6Ni4N या आईएस 319 के अनुसार तांबा (आईएस 1068 के अनुसार सेवा शर्त 2 का अनुपालन करते हुए निकल क्रोम लेपित) या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों वाला जंगरोधी इस्पात होगा। यदि रबर भाग का उपयोग किया जाता है, तो यह आईएस 7466 की अपेक्षाओं का अनुपालन करना चाहिए। यदि स्प्रिंग का उपयोग किया जाता है, तो यह आईएस 4454 (भाग 4) के अनुसार जंगरोधी इस्पात का होना चाहिए।

टिप्पणियाँ

- 1 केवल एल्यूमीनियम मिश्र धातु और जंगरोधी इस्पात की रासायनिक संघटन का अनुपालन करने की अपेक्षा है।

2 रबर भागों के लिए आपूर्तिकर्ता प्रमाणपत्र स्वीकार्य है। परीक्षण अवधि 120 घंटे है, जिसे आईएस 7466 के अनुलग्नक च के अनुसार 180 घंटे में बदला जाए।

5.3 गैसकेट

7466 के अनुरूप होना चाहिए।

5.4 हैंडल और मुठिया

हैंडल/मुठिया का निर्माण और सामग्री आईएस 13395 के अनुरूप होना चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, हैंडल आईएस 302 (भाग 1) की अपेक्षाओं को पूरा करना चाहिए।

5.5 दाब नियामक युक्ति

संवाती सील पिन को छोड़कर पीआरडी का धातु वाला भाग आईएस 319 के अनुसार तांबा या आईएस 6527 के अनुसार नाम X02Cr18Ni11/X04Cr18Ni10/X07Cr18Ni9/X10Cr17Mn6Ni4 के जंगरोधी इस्पात या आईएस 6603 के अनुसार नाम X02Cr19Ni10/X10Cr17Mn6Ni4N के जंगरोधी इस्पात या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों वाले जंगरोधी इस्पात से बना होना चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, पीआरडी आईएस 302 (भाग 1) के अनुरूप होना चाहिए।

टिप्पणी – केवल जंगरोधी इस्पात और तांबा की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.6 दाब नियामक युक्ति के लिए संवाती सील पिन

संवाती सील पिन हेतु प्रयुक्त सामग्री जंगरोधी इस्पात की होनी चाहिए जो आईएस 6527 के अनुसार नाम X04Cr18Ni10/X07Cr18Ni9 के अनुरूप हो, या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों वाला जंगरोधी इस्पात हो।

टिप्पणी – जंगरोधी इस्पात की केवल रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.7 संवाती पाइप

प्रयुक्त सामग्री निकेल क्रोम लेपित तांबा (आईएस 319 के अनुसार तांबा और आईएस 1068 के अनुसार सेवा शर्त 2 के साथ निकेल क्रोम लेपित) या आईएस 6527 के अनुसार नाम X02Cr18Ni11/X04Cr18Ni10/X07Cr18Ni9/X10Cr17Mn6Ni4 का

जंगरोधी इस्पात या आईएस 6603 के अनुसार नाम X02Cr19Ni10/X10Cr17Mn6Ni4N का जंगरोधी इस्पात या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों वाला जंगरोधी इस्पात होना चाहिए।

टिप्पणी – केवल जंगरोधी इस्पात और तांबा की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.8 संवाती पाइप नट

प्रयुक्त सामग्री आईएस 733 के अनुसार पदनाम 19000/19500/64430 की एल्युमीनियम मिश्र धातु या आईएस 6527 के अनुसार पदनाम X04Cr18Ni10/X02Cr18Ni11/X07Cr18Ni9 की जंगरोधी इस्पात या अनुलग्नक क्यू के अनुरूप गुणों वाली जंगरोधी इस्पात होगी।

टिप्पणी – केवल एल्युमीनियम मिश्र धातु और जंगरोधी इस्पात की रासायनिक संघटन का अनुपालन करने की अपेक्षा है।

5.9 स्प्रिंग

यदि ढक्कन स्प्रिंगदार युक्ति द्वारा चालित है, तो स्प्रिंग आईएस 4454 (भाग 4) के अनुसार जंगरोधी इस्पात तार का होना चाहिए।

टिप्पणी – जंगरोधी इस्पात की केवल रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

5.10 यदि कुकर में टेम्पर्ड ग्लास का ढक्कन लगा है, तो ढक्कन 8.15 में दी गई कार्यकारिता अपेक्षाओं के अनुरूप होना चाहिए। ग्लास की न्यूनतम मोटाई 3.5 मिमी होनी चाहिए। यदि ग्लास के ढक्कन पर जंगरोधी इस्पात नेमी लगा है, तो नेमी की सामग्री आईएस 5522 या आईएस 15997 के अनुसार होनी चाहिए और नेमी की मोटाई न्यूनतम 0.25 मिमी होनी चाहिए।

टिप्पणी – कांच के ढक्कन का उपयोग केवल परोसने के लिए किया जाता है। कांच के ढक्कन के साथ प्रेशर कुकिंग का प्रयास न करें।

5.11 दृश्य दाब सूचक

यदि कुकर में दृश्य दाब सूचक लगा है, तो सामग्री आईएस 733/आईएस 739 के अनुसार एल्युमीनियम या आईएस 6527/आईएस 6528 के अनुसार जंगरोधी इस्पात के अनुरूप होनी चाहिए। दृश्य दाब सूचक, संकेत देता है कि कुकर के अंदर दाब

(0.04 kgf/cm² या 4 kPa से अधिक) है। आसान दृश्यता के लिए सूचक रंगीन हो सकता है।

5.12 गैसकेट मोचन तंत्र

गैसकेट आईएस 7466 के अनुरूप होना चाहिए। गैसकेट मोचन प्रणाली ज-1.2 के अनुरूप होना चाहिए।

6 निर्माण

घरेलू प्रेशर कुकर का निर्माण आसान और सुरक्षित प्रचालन, अच्छी कार्यकारिता तथा लंबे समय तक चलना सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त होना चाहिए। कुकर का निर्माण इस तरह से किया जाए कि उपयोग की सामान्य परिस्थितियों में कोई विकृति न हो।

6.1 दाब नियामक युक्ति

दाब नियामक मुक्त पतन अतल भार वाल्व द्वारा किया जाए। संवाती पाइप और भार वाल्व के बीच कोई मध्यवर्ती रिसाव नहीं होना चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, दाब विनियमन स्वतःपुनर्समायोज्य टाइप के थर्मल कट आउट युक्ति द्वारा किया जा सकता है।

6.1.1 बर्तन के अंदरूनी हिस्से से वाल्व के माध्यम से परिवेश तक पहुँचने वाले मार्ग को इस तरह से व्यवस्थित किया जाए कि खाना पकाने के दौरान यह बंद न हो। संवाती पाइप का न्यूनतम आंतरिक व्यास 2.5 मिमी होना चाहिए।

6.1.2 पीआरडी को साफ करना आसान होना चाहिए तथा इसे इस प्रकार डिजाइन किया जाना चाहिए कि जब कार्यशील भाग हटा दिए जाएं, तो अवरोध (यदि कोई हो) स्पष्ट रूप से दिखाई दें।

6.1.3 पीआरडी में एक उपयुक्त उत्थापन संयोजन होना चाहिए। यह तांबा या जंगरोधी इस्पात से बना हो सकता है। उत्थापन संयोजन को आर्नाइड, ग्लास से भरे नायलॉन, पॉलीकार्बोनेट आदि जैसे ऊष्मा विद्युत्तरोधित सामग्री से भी बनाया जा सकता है जो पीआरडी आस्तीन से ऊष्मा का विद्युत्तरोधन करते हैं। यह किसी भी जंगरोधी इस्पात धातु को तब तक सम्पुटित कर सकता है जब तक कि धातु भोजन के संपर्क में न आए।

6.1.4 ढक्कन को उल्टा रखने पर पीआरडी अचल भार नीचे नहीं गिरना चाहिए।

6.1.5 संवाती पाइप नट में न्यूनतम दो छेद होने चाहिए। नट पर छिद्रों का संयुक्त क्षेत्र संवाती पाइप छिद्र के क्षेत्र से अधिक होना चाहिए। संवाती पाइप पर नट को पूरी तरह से कसने पर छिद्र अवरुद्ध नहीं होने चाहिए।

टिप्पणी – छिद्र किसी भी ज्यामिति या आकार का मुंह है।

6.1.6 पीआरडी (भार वाल्व) को संवाती ट्यूब से जोड़ने हेतु धातु की चेन प्रदान की जा सकती है, ताकि पीआरडी (भार वाल्व) को गलत जगह पर न रखा जाए। इससे पीआरडी के कामकाज पर कोई असर नहीं पड़ना चाहिए। चेन तांबा या लेपित स्टील से बनी होगी।

6.2 सुरक्षा राहत युक्ति

दाब नियामक युक्ति के अतिरिक्त, बर्तन के अंदरूनी भाग से अलग और सीधे संयोजन वाली एक अलग सुरक्षा राहत युक्ति लगाई जाए। यह सुरक्षा राहत युक्ति नष्ट करने योग्य टाइप या पुनः स्थापित करने योग्य टाइप या दोनों टाइप का हो सकता है। गैसकेट मोचन तंत्र से लैस कुकर में एक और सुरक्षा राहत युक्ति होनी चाहिए।

6.2.1 सुरक्षा राहत युक्ति के नष्ट करने योग्य टाइप में एक निष्कासन योग्य डिस्क या विगलनीय सुरक्षा गुटिका या निष्कासन योग्य विगलनीय कीलक या इसी तरह के अन्य युक्ति शामिल होंगे। विगलनीय सुरक्षा उपकरण, उपयोग की अपनी सामान्य स्थितियों के तहत, जंग या आयामी परिवर्तनों के प्रति संवेदनशील नहीं होना चाहिए जिससे इसकी कार्यकारिता में बाधा आ सकती है।

6.2.2 सुरक्षा दाब राहत युक्ति के पुनर्निरीक्षण योग्य टाइप में, युक्ति के कार्य करते समय प्रकट होने वाला छिद्र इस प्रकार का होना चाहिए कि वह कुकर में भोजन या अन्य सामग्री के निकलने से अवरुद्ध न हो।

6.2.3 सुरक्षा उपकरण से बाहर निकला हुआ कोई भी अतिरिक्त भोजन या झाग से गैस की लौ नहीं बुझनी चाहिए (जिससे गैस चालू रहने पर भी लौ बुझ जाए)।

6.3 तापमान संवेदनशील सुरक्षा राहत युक्ति

6.3.1 तापमान संवेदनशील सुरक्षा राहत युक्ति अनुलग्नक ग का अनुपालन करना चाहिए।

6.3.2 यदि सुरक्षा दाब राहत युक्ति विगलनीय टाइप का नहीं है, तो कुकर को अनुलग्नक घ में निर्धारित टाइप परीक्षण को पूरा किया जाए।

6.3.3 विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, **6.3.2** के अतिरिक्त, एक तापीय फ्यूज प्रदान किया जाए। तापीय फ्यूज को परीक्षण में सफल माना जाए यदि यह तब काम करता है जब भाप 1.25 और 3 गुना अधिकतम अभिहित कुकिंग दाब के बीच गेज दाब तक पहुँच जाती है।

6.4 हैंडल और मुठिया

6.4.1 हैंडल और मुठिया आईएस 13395 के अनुरूप होने चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के लिए, **8.10.1** में दी गई अपेक्षा देखें।

6.4.1.1 जहां भी लागू हो, ढक्कन का हैंडल बंद स्थिति में ढांचे के हैंडल के साथ संरेखित होना चाहिए।

6.4.2 हैंडल और मुठिया लगाने हेतु इस्तेमाल किए जाने वाले पेंच, स्टड/नट, लॉकिंग लूप जंग प्रतिरोधी सामग्री जैसे जंगरोधी इस्पात या तांबा से बने होने चाहिए। ब्रैकेट एल्युमिनियम या जंगरोधी इस्पात या एल्युमिनियम और जंगरोधी इस्पात के संयोजन से बने हो सकते हैं।

6.4.2.1 रिबेट आईएस 740 के अनुसार एल्युमीनियम या आईएस 6527/आईएस 6528 के अनुसार X04Cr18Ni10/X02Cr18Ni11/X07Cr18Ni9 नाम वाले जंगरोधी इस्पात या अनुलग्नक थ के अनुरूप गुणधर्मों वाले जंगरोधी इस्पात से बनाए जाने चाहिए। जंगरोधी-इस्पात ढक्कन वाले एल्युमीनियम रिबेट का भी उपयोग किया जा सकता है। जंगरोधी इस्पात ढक्कन की सामग्री आईएस 5522 के अनुसार होनी चाहिए।

टिप्पणी – केवल एल्युमीनियम और जंगरोधी इस्पात की रासायनिक संघटन का अनुपालन किया जाना आवश्यक है।

6.5 विद्युत प्रेशर कुकर के निर्माण में अतिरिक्त रूप से आईएस 302 (भाग 2/खंड 15) का अनुपालन किया जाए।

6.6 यदि निर्माता बिना किसी अन्य परिवर्तन के मौजूदा घोषित कुकर (रॉ) के आकार को बदलना चाहता है (6.8 के अनुसार अपेक्षाओं को बनाए रखा जाए), तो कुकर 8 में दी गई अपेक्षाओं का अनुपालन करेगा। निर्माता द्वारा रिकॉर्ड बनाए रखा जाए।

6.7 आंतरिक स्तर का मुहरांकन

कुकर के अन्दर स्थायी रूप से चिन्ह लगाया जा सकता है, जिससे ढांचे की क्षमता का दो-तिहाई और आधा हिस्सा दर्शाया जा सके। निशान अधिकतम स्तर और न्यूनतम स्तर का भी मुहरांकन दे सकते हैं।

6.8 निर्माता द्वारा प्रेशर कुकर और उसकी सामग्री का ग्रेड सहित पूर्ण आयाम वाला अनुभागीय चित्रण निरीक्षण एजेंसी को प्रस्तुत किया जाए। प्रेशर कुकर के अनुभागीय चित्रण में मूल न्यूनतम आयामों में ढांचा हेतु शिकंजा/खींच की मोटाई, ढक्कन की मोटाई, बीच में ढांचा की दीवार की मोटाई, कुकर का आधार की मोटाई आदि शामिल होंगे।

7 कारीगरी और फिनिश

7.1 नग्न आंखों या उचित नज़र से जांच करने पर ढांचे और ढक्कन झुर्रियों, खरोंचों और अन्य सतही दोषों से मुक्त होना चाहिए।

7.2 नग्न आंखों या उचित नज़र से जांच करने पर ढांचा और ढक्कन साफ और स्वच्छ होने चाहिए।

7.3 पेंच, स्टड और नट को छोड़कर तांबा के हिस्सों पर निकेल के ऊपर क्रोमियम लेपित किया जाए और लेपन आईएस 1068 की सेवा शर्त संख्या 2 (आसंजन और मोटाई का परीक्षण किया जाना है) के अनुरूप होना चाहिए। आईएस 1068 के अनुसार संक्षारण परीक्षण एक टाइप परीक्षण है।

7.4 यदि कुकर पूरी तरह या आंशिक रूप से कठोर एनोडीकृत है, तो उसे अनुलग्नक ड में दी गई अपेक्षाओं को पूरा करना होगा। अनुलग्नक ड की अपेक्षाएं केवल ढांचा और ढक्कन में एनोडीकृत भागों पर लागू होंगी। अनुलग्नक ड प्रेशर कुकर के अन्य भागों पर लागू नहीं है।

8 परीक्षण

8.1 वायु दाब परीक्षण

कुकर पर अभिहित कुकिंग भाप दाब के 40 प्रतिशत का वायु दाब लगाया जाए, जिसे धीरे-धीरे निर्माता द्वारा निर्दिष्ट अभिहित कुकिंग भाप दाब तक बढ़ाया जाए। इसमें रिसाव या विरूपण नहीं दिखना चाहिए।

8.2 प्रूफ दाब परीक्षण

कुकर पर अनुलग्नक च में निर्धारित अनुसार प्रूफ दाब परीक्षण किया जाए। परीक्षण के दौरान या उसके बाद इसमें रिसाव या अन्य प्रकार की विफलता नहीं दिखनी चाहिए।

8.3 दाब नियामक युक्ति के लिए प्रचालन परीक्षण

8.3.1 पीआरडी निर्माता द्वारा घोषित अभिहित कुकिंग भाप दाब के ± 20 प्रतिशत के भीतर कार्य करना चाहिए। युक्ति अनुलग्नक छ में निर्धारित परीक्षण में सफल रहना चाहिए। पीआरडी के प्रचालन के बाद दाब में गिरावट पीआरडी के प्रचालन के दौरान औसत मापे गए कुकिंग भाप दाब के 40 प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए (छ-2 देखें)।

8.3.2 प्रत्येक पीआरडी का 8.3.1 के अनुसार ऐसंबली से पहले कुकर निर्माता द्वारा परीक्षण किया जाए। किसी भी खेप में 5 प्रतिशत से अधिक अस्वीकृति नहीं होनी चाहिए।

8.3.2.1 यदि पीआरडी को पूर्ण ऐसंबली के रूप में आपूर्ति किया जाता है, तो आपूर्तिकर्ता प्रमाणपत्र स्वीकार्य है।

8.4 सुरक्षा राहत युक्ति के लिए परीक्षण

8.4.1 युक्ति अनुलग्नक ज में निर्धारित परीक्षण में सफल रहना चाहिए। परीक्षण के बाद, कुकर सामान्य उपयोग योग्य स्थिति में होना चाहिए और पीआरडी अनुलग्नक ज में निर्धारित परीक्षण की अपेक्षाओं को पूरा करना चाहिए।

8.4.2 किसी खेप से विनाशी सुरक्षा राहत युक्ति के 5 नमूनों का परीक्षण 8.4.1 के अनुसार किया जाए, परिणाम औसत मानों के ± 20 प्रतिशत की सीमा के भीतर होना चाहिए।

टिप्पणी – यदि प्रेरण प्लेट कुकर के ढांचे से अलग हो जाती है, तो कुकर परीक्षण में असफल माना जाता है।

8.5 स्फोटन दाब परीक्षण

कुकर का स्फोटन दाब 6 kgf/cm^2 से कम नहीं होना चाहिए। कुकर अनुलग्नक 3 में निर्धारित परीक्षण में सफल होना चाहिए। दाब को लगभग 10 kgf/cm^2 के जलाशय में विकसित किया जाए और फिर परीक्षणधीन कुकर में वाल्व के माध्यम से धीरे-धीरे छोड़ा जाए। इस परीक्षण के दौरान, प्रेशर कुकर में विकृति आ सकती है, लेकिन कोई प्रारंभिक चटकन या कोई दरार नहीं दिखनी चाहिए। संमिश्र कुकर के आधार/तक का पृथक्करण (8.8 देखें) स्वीकार्य है।

8.6 दाबधीन ढक्कन के हटने संबंधी परीक्षण

8.6.1 बाहरी ढक्कन वाले कुकर के लिए

ढक्कन या आवरण या उसके बन्धन या लॉकिंग डिवाइस पर लगाया गया 12 kgf (लगभग 120 N) का बल, कुकर के ढक्कन या आवरण को तब तक नहीं खोल पाए जब तक कि अंदर का भाप दाब 0.18 kgf/cm^2 (18 kN/m^2 लगभग) गेज से नीचे नहीं आ जाता है (अनुलग्नक ट देखें)

8.6.2 आंतरिक ढक्कन वाले कुकर के लिए

ढक्कन या आवरण या उसके बन्धन या लॉकिंग डिवाइस पर लगाया गया 12 kgf (लगभग 120 N) का बल, कुकर के ढक्कन या आवरण को तब तक नहीं खोल पाए जब तक कि अंदर का भाप दाब 0.18 kgf/cm^2 (18 kN/m^2 लगभग) गेज से नीचे नहीं आ जाता है (अनुलग्नक ठ देखें)।

8.6.3 पेंच शिकंजा या किसी अन्य लॉकिंग डिवाइस द्वारा बंद किए गए कुकर के लिए

यदि कुकर में पेंच शिकंजा या किसी अन्य लॉकिंग डिवाइस (8.6.1 और 8.6.2 के अलावा) द्वारा बंद किया गया ढक्कन या आवरण लगा है, जो यह सुनिश्चित करता है कि ढक्कन को अलग से खोलने से पहले आंतरिक दाब कम हो जाए, तो कुकर को

8.6.3.1 का अनुपालन करना चाहिए।

8.6.3.1 खोलने वाली युक्ति पर 12 kgf (लगभग 120 N) का बल लगाया जाए, तो ढक्कन या आवरण तब तक नहीं खुलना चाहिए जब तक प्रेशर कुकर के

अंदर भाप का दाब 0.18 Kgf/cm^2 (18 kN/m^2 लगभग) गेज से नीचे नहीं आ जाता है (अनुलग्नक टी देखें)।

8.6.4 विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, प्रेशर कुकर का निर्माण इस तरह से किया जाए कि धारक के अंदर दाब अत्यधिक होने पर ढक्कन न हट सके। उन्हें दाब को इस तरह से कम करने का साधन देना चाहिए कि ढक्कन को बिना किसी जोखिम के आईएस 302 (भाग 2/खंड 15) की अपेक्षा के अनुसार हटाया जा सके।

8.7 स्प्रिंगदार युक्ति के लिए परीक्षण

जब ढक्कन को स्प्रिंगदार युक्ति द्वारा चालित किया जाए, तो स्प्रिंग को पूरी तरह से संपीड़ित किया जाए और 24 घंटे तक उसी स्थिति में रखा जाए। फिर इसे पूर्णतः संपीड़ित किया जाए और लगातार 3000 बार छोड़ा जाए। परीक्षण के बाद, स्प्रिंग की लंबाई में 3 प्रतिशत से अधिक का स्थायी सेट नहीं होना चाहिए।

8.8 जंगरोधी इस्पात कुकरों के लिए परीक्षण, जिनमें मिश्रित कुकर आधार/तल होता है, तो आईएस 15960 में दिए गए परीक्षणों का संदर्भ लें।

8.9 जंगरोधी इस्पात, एल्युमीनियम प्रेरण संगत आधार और 3 प्लाई कुकर के लिए, कुकर का परीक्षण अनुलग्नक ड में निर्धारित अनुसार किया जाए। यह एक अलग कुकर पर किया जाए।

8.10 कुकर के हैंडल आईएस 13395 में दिए गए निम्नलिखित परीक्षणों के अनुरूप होने चाहिए:

- क) ज्वलन प्रतिरोध;
- ख) ऊष्मा प्रतिरोध;
- ग) बल आघूर्ण सामर्थ्य;
- घ) बंकन सामर्थ्य;
- ड) श्रान्ति प्रतिरोध; और
- च) तापीय ऊष्मारोधन परीक्षण

टिप्पणियाँ

- 1 हैंडल परीक्षण वर्ष में कम से कम एक बार किया जाए।
- 2 सबसे छोटे हैंडल से एक और सबसे बड़े हैंडल से एक हैंडल लेना परीक्षण अपेक्षाओं के अनुपालन के लिए पर्याप्त है।

3 नमूना कुकर की किसी भी जुड़नार प्रणाली के माध्यम से कोई रिसाव नहीं होना चाहिए, जो 8.10 में दिए गए परीक्षणों से गुजर चुका है, जब कुकर पर 8.2 के अनुसार प्रूफ दाब परीक्षण किया जाए।

4 सभी सामग्रियों की फिनिश चिकनी होनी चाहिए तथा उनमें पुचड़ा, खुरचनी या तीखे किनारे नहीं होने चाहिए।

5 कुकर को पूरी क्षमता तक भरने पर हैंडल को कुकर के गुरुत्व केंद्र के ऊपर रखा जाए। हैंडल का द्रव्यमान और स्थिति ऐसी होनी चाहिए कि कुकर को ढक्कन सहित या बिना ढक्कन के सपाट सतह पर खाली रखने पर वह स्थिर रहे।

6 चूड़ीदार फिक्सिंग में उन्हें सुरक्षित रखने हेतु लॉकिंग वॉशर या समान उपकरण या उपयुक्त चूड़ी लॉकिंग या सीलिंग आसंजक शामिल किया जाए।

8.10.1 विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, हैंडल द्वारा आईएस 302 (भाग 1) या 8.10 (क) से 8.10 (च) की अपेक्षाओं को पूरा किया जाना चाहिए।

8.11 बाह्य लेपन

8.11.1 प्रेशर कुकर अगर पाउडर लेपन या सिरैमिक लेपन या उच्च ताप प्रतिरोधी तरल लेपन के साथ पूर्णतः या अंशतः बाह्य रूप से लेपित है, तो उसे आईएस 9730 के अनुसार मोटाई परीक्षण, आसंजन परीक्षण के अनुरूप होना चाहिए। लेपन आईएस 9806 का अनुपालन करना चाहिए। लेपन की न्यूनतम मोटाई निर्माता द्वारा घोषित की जाए। बाह्य रूप से लेपित कुकर पर 8.11.1.1 में दिए गए ताप प्रघात परीक्षण किया जाए।

8.11.1.1 कुकर ढांचा को गैस स्टोव पर 220_{-0}^{+5} °से. तक गर्म करें और फिर परिवेश के तापमान पर जल में बुझाएँ। परीक्षण को 25 बार दोहराएँ। 25 गैस हीट चक्रों के दौरान या पूरा होने पर कुकर से लेपन में कोई फफोला नहीं आना चाहिए।

टिप्पणी – तापमान कुकर ढांचा के अंदर के तल पर मापा जाना चाहिए।

8.12 आंतरिक लेपन

यदि प्रेशर कुकर के अन्दर नॉन-स्टिक लेपन की गई है, तो नॉन-स्टिक लेपन आईएस 9730 के अनुरूप होना चाहिए।

8.13 अविभाज्य विद्युत तापन उपकरण वाला प्रेशर कुकर आईएस 302 (भाग 2/खंड 15) के अनुरूप होना चाहिए।

8.14 3 प्लाई निर्मित कुकर ढांचे के लिए, ढांचे का परीक्षण अनुलग्नक द के अनुसार किया जाए। 50 चक्रों के पूरा होने के बाद, ढांचे में 3 प्लाई का कोई पृथक्करण (या विघटन) या फफोले नहीं दिखने चाहिए।

8.15 टेम्पर्ड ग्लास ढक्कन पर परीक्षण

8.15.1 विखंडन परीक्षण

8.15.1.1 इसके लिए प्रत्येक लॉट से समान मोटाई वाले एक ढक्कन का परीक्षण किया जाना चाहिए। नमूना ढक्कन को समतल सतह (काँचयुक्त टाइल या चिकनी कंक्रीट सतह) पर रखा जाना चाहिए। कांच के ढक्कन के अंदर 50 मिमी × 50 मिमी पारदर्शी टेप चिपकाएँ, जहाँ कांच टकराए। कांच के ढक्कन को (0.20 ± 0.05) मिमी वक्रता त्रिज्या के केंद्र पंच से इसके सिरे पर एक जोरदार झटके से तोड़े ताकि इसमें चटकन आ जाए। बिंदु बाहरी किनारे और केंद्र के बीच केंद्र बिंदु हो सकता है (यदि कोई छेद हो तो उससे दूर)।

8.15.1.2 कांच के टूटने के 3 मिनट के भीतर कणों की संख्या का निर्धारण पूरा कर लिया जाए। कणों की गिनती करते समय किसी आवर्धक लेंस या देखने के लिए किसी अन्य सहायता का उपयोग करने की अपेक्षा नहीं है। 50 मिमी भुजा वाले वर्ग में टूटे हुए कणों की गिनती की जाए। 50 मिमी (50 मिमी × 50 मिमी) भुजा वाले वर्ग में 60 से कम कण नहीं होने चाहिए।

8.15.2 बॉल ड्रॉप परीक्षण

8.15.2.1 इसके लिए प्रत्येक लॉट से समान मोटाई वाले एक ढक्कन का परीक्षण किया जाना चाहिए। नमूने को समतल सतह (काँचयुक्त टाइल या चिकनी कंक्रीट सतह) पर रखा जाना चाहिए। 120° की दूरी पर तीन बिंदुओं को चिह्नित करें, बिंदु बाहरी किनारे और केंद्र के बीच केंद्र बिंदु हो सकता है (यदि कोई छेद हो तो उससे दूर)।

8.15.2.2 $^{+225}_{-5}$ ग्राम की चिकनी सतह वाली इस्पात की गेंद को सतह से कम से कम 1000 मिमी की ऊंचाई पर रखा जाए, (सरकबां डाट वाली प्लास्टिक ट्यूब के अंदर रखा जा सकता है), और गेंद को तीन

बिंदुओं पर मुक्त रूप से गिरने दें। सामान्य प्रकाश में नग्न आंखों से देखने पर कोई दरार नहीं दिखाई देनी चाहिए।

8.15.3 ताप-प्रघात परीक्षण

8.15.3.1 यह परीक्षण खाना पकाने के बर्तनों में प्रयुक्त कांच के ढक्कनों पर लागू है, अन्य के लिए यह परीक्षण वैकल्पिक है।

8.15.3.2 इसके लिए प्रत्येक लॉट से समान मोटाई वाले एक ढक्कन का परीक्षण किया जाना है। गिलास को (120 ± 5) °से. पर एक वायु परिसंचारी ओवन में रखें। 30 मिनट तक बताए गए तापमान पर सिक्त करें। गिलास को हटाएँ और ढक्कन पर परिवेश के तापमान पर एक लीटर जल डालें। ढक्कन टूटना नहीं चाहिए।

8.15.4 मुक्त पतन परीक्षण

8.15.4.1 रिम लगा कांच का ढक्कन

ढक्कन को रिम नीचे की ओर रखते हुए, 900 मिमी की ऊंचाई से काँचयुक्त टाइल सतह या समतल चिकनी कंक्रीट सतह पर गिराएं। कांच टूटना नहीं चाहिए/दरार नहीं होनी चाहिए।

8.15.4.2 बिना रिम वाला कांच का ढक्कन

बिना रिम लगे ढक्कन को नीचे की ओर रखें, 900 मिमी की ऊंचाई से काँचयुक्त टाइल की सतह या समतल कंक्रीट सतह पर गिराएं। कांच टूटना नहीं चाहिए/दरार नहीं होनी चाहिए।

8.16 यदि पीआरडी में चेन प्रदान की गई है (**6.1.6** देखें), तो चेन का परीक्षण **8.16.1** के अनुसार किया जाए।

8.16.1 पीआरडी (भार वाल्व) के वजन से तीन गुना वजन 4 घंटे तक लटकाएं, चेन या उसके स्थान क्षेत्र में कोई विरूपण या चटकन नहीं होना चाहिए।

8.17 प्रेरण तली के लिए प्रभावशीलता का परीक्षण

यह परीक्षण केवल प्रेरण तली वाले कुकर (इसमें जंगरोधी इस्पात और 3 प्लाई प्रेरण सुसंगत कुकर भी शामिल हैं) पर लागू होता है। यह परीक्षण एक टाइप परीक्षण है। कुकर पर अनुलग्नक ध में

निर्धारित परीक्षण किया जाए। परीक्षण के बाद, कुकर को गैस स्टोव या प्रेरण कुकरटॉप पर रखने पर स्थिर होना चाहिए। यदि इस परीक्षण के दौरान या बाद में कुकर की प्रेरण प्लेट अलग हो जाती है, तो कुकर परीक्षण में विफल माना जाता है।

9 नमूने लेना

9.1 जब क्रेता चाहे तो लॉट की अनुरूपता का निर्धारण करने हेतु खंड **9.2** में निर्धारित प्रक्रियाओं का पालन किया जा सकता है।

9.2 लॉट निरीक्षण योजना

9.2.1 लॉट

समान धारिता समूह वाले तथा समान विनिर्माण परिस्थितियों में उत्पादित सभी घरेलू प्रेशर कुकरों को एक समूह में मिलाकर एक लॉट बनाया जाए।

9.2.2 नमूनों की संख्या

विनिर्देश की अपेक्षाओं के अनुसार किसी लॉट में सामग्री की अनुरूपता सुनिश्चित करने के लिए, प्रत्येक लॉट पर अलग-अलग परीक्षण किए जाएं। लॉट से चुने जाने वाले नमूनों की संख्या लॉट के आकार पर निर्भर करती है और तालिका 1 के अनुसार होनी चाहिए।

9.2.2.1 प्रत्येक प्रेशर कुकर को लॉट से यादृच्छिक रूप से चुना जाए (आईएस 4905 देखें)।

9.2.3 परीक्षणों की संख्या और अनुरूपता मानदंड

9.2.3.1 तालिका 1 के कॉलम (3) के अनुसार नमूने में चुने गए प्रत्येक प्रेशर कुकर की कारीगरी एवं फिनिश संबंधी जाँच की (देखें 7) जाए। उपरोक्त अपेक्षाओं में से एक या एक से अधिक में विफल होने वाले प्रेशर कुकर को दोषपूर्ण माना जाए। यदि नमूने में दोषपूर्ण कुकर की संख्या तालिका 1 के कॉलम (4) में दी गई सुसंगत स्वीकृति संख्या से कम या उसके बराबर है, तो लॉट को इन विशेषताओं की अपेक्षाओं के अनुरूप माना जाए।

9.2.3.2 वह लॉट जो **9.2.3.1** के अनुसार संतोषजनक पाया गया है, उसपर फिर वायु दाब परीक्षण (**8.1** देखें), प्रूफ दाब परीक्षण (**8.2** देखें), पीआरडी के लिए प्रचालन परीक्षण (**8.3** देखें) और

सुरक्षा राहत युक्ति परीक्षण (8.4 देखें) की अपेक्षाओं के संदर्भ में तालिका 1 के कॉलम (5) के अनुसार चुने गए उप-नमूने पर परीक्षण किया जाए। जहां भी लागू हो, दो प्रेशर कुकरों पर दाबधीन ढक्कन हटाने संबंधी परीक्षण (8.6 देखें) और स्प्रिंगदार युक्ति परीक्षण (8.7 देखें) भी किया जाए। यदि नमूने में दोनों प्रेशर कुकर उपर्युक्त परीक्षणों में से किसी की भी अपेक्षाओं को पूरा करते हैं, तो लॉट को इस मानक की अपेक्षाओं के अनुरूप माना जाए।

9.2.3.3 लॉट 9.2.3.2 के अनुसार संतोषजनक पाए जाने पर, उप-नमूने में दो प्रेशर कुकरों पर आगे स्फोटन दाब परीक्षण (8.5 देखें) और मोटाई और विद्युतलेपन किया जाए। रासायनिक संघटन हर 6 महीने में या न्यूनतम दो लाख कुकरों के उत्पादन पर (जो भी अधिक हो) की जानी चाहिए।

टिप्पणी - प्रत्येक लॉट के लिए सामग्री के आपूर्तिकर्ता/निर्माता का प्रमाणपत्र स्वीकार्य है।

9.2.3.4 यदि उप-नमूने में सभी प्रेशर कुकर सुसंगत अपेक्षाओं को पूरा करते हैं, तो लॉट को मानक की अपेक्षाओं के अनुरूप माना जाए।

10 उपयोग हेतु निर्देश

10.1 निर्माता द्वारा प्रत्येक कुकर के साथ उपयोग हेतु पूर्ण सचित्र निर्देश प्रदान किए जाएं तथा जोखिमों को कम करने के उद्देश्य से विशेषताओं की पहचान करने हेतु इसमें निर्देश या चित्र भी दिए जाए।

10.2 निर्देश मैनुअल में 10.3 , 10.4 और 10.5 में निर्दिष्ट महत्वपूर्ण सुरक्षा उपाय शामिल किए जाए।

10.3 जब तक अन्यथा न कहा जाए, निर्देशों का पाठ 10.5, में निर्दिष्ट के अनुसार शब्दशः या समान रूप से निश्चित पारिभाषिक शब्दावली में होना चाहिए, सिवाय इसके कि जहां जोखिम में विशिष्ट विवाद को कम किया गया हो। आइटम क्रमांकित किए जा सकते हैं। मद की सूची में, 'सभी निर्देश पढ़ें', 'इन निर्देशों को सहेजें' वाक्यांश क्रमशः पहले और अंतिम होंगे। निर्माता द्वारा उपयुक्त समझे जाने वाले अन्य महत्वपूर्ण एवं सुरक्षा मद डाले जा सकते हैं।

तालिका 1 नमूने लेने का पैमाना

(खंड 9.2.2, 9.2.3.1 और 9.2.3.2)

क्र. सं.	लॉट में प्रेशर कुकरों की संख्या	नमूने में चुने जाने वाले प्रेशर कुकरों की संख्या		भौतिक परीक्षण के लिए उप-नमूना
		नमूने का आकार	स्वीकृति सं.	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
i)	50 तक	8	0	3
ii)	51 से 90	13	0	3
iii)	91 से 150	20	1	3
iv)	151 से 280	32	2	3
v)	281 से 500	50	3	3
vi)	501 से 1 200	80	5	3
vii)	1 201 से 3 200	125	7	5
viii)	3 201 और उससे अधिक	200	10	5

10.4 निर्देश मैनुअल में निर्माता द्वारा अनुशंसित सफाई, उपयोगकर्ता-रखरखाव प्रचालन संबंधी निर्देश और सावधानी कथन शामिल किए जाएं और उपयोगकर्ता को चेतावनी दी जाए कि किसी भी अन्य सर्विसिंग को अधिकृत सेवा प्रतिनिधि द्वारा किया जाना चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, इस विनिर्देश में दिए गए निर्देश के अलावा, अनुलग्नक प में दिए गए निर्देश निर्माता द्वारा प्रदान किए जाएं।

10.5 महत्वपूर्ण

10.5.1 निर्देश मैनुअल में निम्नलिखित बातें लिखी जाएं, प्रेशर कुकर का उपयोग करते समय, बुनियादी सुरक्षा सावधानियों का हमेशा पालन किया जाना चाहिए:

- क) प्रयोग करने से पहले सभी निर्देश पढ़ें;
- ख) कुकर पर पीआरडी डालने से पहले यह सुनिश्चित कर लेना चाहिए कि कुकर के संवाती पाइप से भाप मुक्त रूप से बाहर आने लगे;
- ग) डीप फ्राई करने के लिए प्रेशर कुकर की बॉडी का उपयोग नहीं किया जाना चाहिए;
- घ) गर्म सतहों को न छुएँ। हैंडल या मुठिया का इस्तेमाल करें;
- ङ) जब प्रेशर कुकर का उपयोग बच्चों के आस पास किया जा रहा हो तो सही ढंग से पर्यवेक्षण करना आवश्यक है;
- च) प्रेशर कुकर को गर्म ओवन में न रखें;
- छ) गर्म तरल पदार्थ युक्त प्रेशर कुकर को हिलाते समय अत्यधिक सावधानी बरतनी चाहिए;
- ज) प्रेशर कुकर का उपयोग इच्छित उपयोग के अलावा अन्य कार्यों के लिए न करें;
- झ) यह साधित्र दाब में खाना पकाता है। अनुचित उपयोग से जल सकते हैं। सुनिश्चित करें कि प्रचालन से पहले कुकर ठीक से बंद हो ('प्रचालन निर्देश' देखें);
- ञ) यूनिट को ढांचे की क्षमता के 2/3 से ज्यादा न भरें। खाना बनाते समय चावल या सूखी सब्जी जैसे खाद्य पदार्थ जो खाना पकाने के दौरान फैल जाते हैं। यूनिट को द्यढांचे की क्षमता के 1/2 से ज्यादा न भरें ('खाना निर्मिति

निर्देश' देखें) (ऐसे निर्देश मैनुअल में कहीं दिखाई देने चाहिए जैसा कि 10.1 में बताया गया है);

- ट) ऐसे खाद्य पदार्थ जो झाग, फेन और छींटे पैदा करते हैं, वे दाब मुक्त करने वाले साधित्र को अवरुद्ध कर सकते हैं। इसलिए, ऐसे खाद्य पदार्थों को पकाते समय, निर्माता द्वारा दिए गए खाना पकाने के निर्देशों का सख्ती से पालन किया जाए;
- ठ) उपयोग से पहले हमेशा दाब मुक्ति युक्ति में रुकावट की जांच करें;
- ड) प्रेशर कुकर को तब तक न खोलें जब तक यूनिट ठंडी न हो जाए और अंदर का दाब कम न हो जाए। अगर ढांचा और ढक्कन के हैंडल को अलग करना मुश्किल हो, तो यह दर्शाता है कि कुकर में अभी भी दाब है। कुकर खोलने के लिए बल का प्रयोग न करें। कुकर में बचा हुआ दाब खतरनाक हो सकता है ('प्रचालन निर्देश' देखें);
- ढ) तेल द्वारा कुछ तलने के लिए प्रेशर कुकर का उपयोग न करें;
- ण) सामान्य कुकिंग दाब तक पहुंचने के बाद, ऊष्मा को कम करें ताकि कुकर के अंदर का सारा तरल जो भाप बनाता है, वाष्पित न हो जाए;
- त) सुनिश्चित करें कि हैंडल ढीले न हों। यदि ढीले हों तो कृपया उपयोग से पहले उन्हें कस लें;
- थ) एक वर्ष तक प्रतिदिन उपयोग के बाद विगलनीय सुरक्षा उपकरण को बदलने की सिफारिश की जाती है;
- द) यदि सुरक्षा राहत युक्ति फ्र्यूज हो जाए, तो कृपया कुकर को अधिकृत सेवा केंद्र पर ले जाएं; तथा
- ध) इन निर्देशों को संभाल कर रखें।

11 मुहरांकन

प्रत्येक कुकर के ढांचे पर निम्नलिखित सूचना स्पष्ट तथा अमिट रूप से अभिहित की जाए:

- क) अभिहित कुकिंग दाब (उदाहरण के लिए, एनसीपी 1 kgf/cm²) (टिप्पणी 5 भी देखें);

- ख) सकल धारिता;
ग) ढांचा और ढक्कन के निर्माण के लिए प्रयुक्त सामग्री का ग्रेड (उदाहरण के लिए, ढक्कन-SS 304 या AI 19000 या SS304/AI 19000/SS 430, ढांचा-SS 304 या AI 19000 या SS304/AI 19000/SS 430) (टिप्पणी 1 भी देखें); और
घ) खेप संख्या।

टिप्पणियाँ

- 1 ढांचा और ढक्कन की सामग्री ग्रेड को स्टिकर/पैकेजिंग बॉक्स के रूप में जोड़ा जा सकता है और उपयोगकर्ता और देखभाल मैनुअल में इंगित किया जा सकता है।
- 2 निर्माता उपयोगकर्ता मैनुअल में कुकर की सकल धारिता के साथ-साथ अभिहित ढांचा धारिता की घोषणा और परिभाषा देगा।
- 3 विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, 11.1 , 11.2 और 11.3 में दिए गए मुहरांकन के अतिरिक्त, इसे आईएस 302 (भाग 2/खंड 15) में दी गई अपेक्षाओं के अनुसार भी अभिहित किया जाए।
- 4 कुकर की पैकेजिंग पर प्रेरण अनुकूल या गैस अनुकूल या दोनों लिखा हो सकता है।
- 5 एल्युमीनियम प्रेरण आधारित कुकर के मामले में, अभिहित कुकिंग दाब ढक्कन पर अभिहित किया जा सकता है।

11.2 प्रत्येक कुकर के ढक्कन पर निम्नलिखित सूचना स्पष्ट तथा अमिट रूप से अभिहित की जाए:

क) निर्माता का नाम या मान्यता प्राप्त ट्रेड-मार्क।

11.3 प्रत्येक कुकर के ढक्कन या ढांचा पर स्पष्ट और अमिट रूप से एक सूचना अभिहित कि जाए जिसमें निर्देशों को पढ़ने पर जोर दिया जाए, उदाहरण के लिए 'महत्वपूर्ण – उपयोग से पहले निर्देश अवश्य पढ़ें'।

11.4 भारतीय मानक ब्यूरो का प्रमाणन मुहरांकन

इस मानक की अपेक्षाओं के अनुरूप उत्पाद(दों) को भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 2016 के प्रावधानों और उसके अधीन बने नियमों एवं विनियमों के अंतर्गत अनुरूपता आकलन योजनाओं के अनुसार प्रमाणित किया जाता है, और उत्पाद(दों) पर मानक मुहर भी अभिहित की जा सकती है।

12 पैकिंग

प्रत्येक प्रेशर कुकर को उपयुक्त कुशनिंग लगाकर एक गते के डिब्बे में पैक किया जाए।

अनुलग्नक क
(खंड 2)
संदर्भित मानकों की सूची

आईएस	शीर्षक	आईएस	शीर्षक
आईएस 21 : 1992	बर्तनों के निर्माण के लिए गढ़ा हुआ एल्यूमीनियम और एल्यूमीनियम मिश्र धातु विशिष्टि (चौथा पुनरीक्षण)	(भाग 9) : 1989	विकास विधि द्वारा सल्फर का निर्धारण (सल्फर 0.01 से 0.25 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)
आईएस 228	स्टील्स के रासायनिक विश्लेषण की विधि:	(भाग 11) : 1990	कार्बन स्टील्स और कम मिश्र धातु स्टील्स (सिलिकॉन 0.01 से 0.05 प्रतिशत के लिए) में कम मोलिब्डोसिलिकेट स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक विधि द्वारा कुल सिलिकॉन का निर्धारण (तीसरा पुनरीक्षण)
(भाग 1) : 1987	वॉल्यूमेट्रिक विधि द्वारा कार्बन का निर्धारण (कार्बन 0.05 से 2.50 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)	(भाग 12) : 2001	सादे कार्बन, कम मिश्र धातु और उच्च मिश्र धातु इस्पात (मैंगनीज 0.01 से 5.0 प्रतिशत के लिए) में आवधिक स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक विधि द्वारा मैंगनीज का निर्धारण (चौथा पुनरीक्षण)
(भाग 2) : 1987	आर्सेनाइट विधि द्वारा सादे-कार्बन और निम्न मिश्र धातु इस्पात में मैंगनीज का निर्धारण (तीसरा पुनरीक्षण)	(भाग 14) : 1988	तापीय चालकता विधि द्वारा कार्बन का निर्धारण (कार्बन 0.005 से 2.000 प्रतिशत के लिए)
(भाग 3) : 1987	क्षारमिति विधि द्वारा फास्फोरस का निर्धारण (तीसरा पुनरीक्षण)	(भाग 20) : 2021/आईएसओ 15350 : 2000	कुल कार्बन और सल्फर सामग्री का निर्धारण – एक प्रेरण भट्टी में दहन के बाद इन्फ्रारेड अवशोषण विधि (नियमित विधि) (तीसरा पुनरीक्षण)
(भाग 4) : 1987	ग्रेविमेट्रिक विधि द्वारा कुल कार्बन का निर्धारण (कार्बन \geq 0.1 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)	आईएस 302	घरेलू और समान विद्युत उपकरणों की सुरक्षा:
(भाग 5) : 1987	डाइमिथाइलग्लॉक्सिम (ग्रेविमेट्रिक) विधि द्वारा निकल का निर्धारण (निकल \geq 0.1 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)	(भाग 1) : 2008	सामान्य अपेक्षाएँ (छठा पुनरीक्षण)
(भाग 6) : 1987	परसल्फेट ऑक्सीकरण विधि द्वारा क्रोमियम का निर्धारण (क्रोमियम \geq 0.1 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)	(भाग 2/खंड 15) : 2009	विशेष अपेक्षाएं, धारा 15 तरल पदार्थ गर्म करने के लिए उपकरण (पहला पुनरीक्षण)
(भाग 8) : 1989	ग्रेविमेट्रिक विधि द्वारा सिलिकॉन का निर्धारण (सिलिकॉन 0.05 से 5.00 प्रतिशत के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)		

आईएस	शीर्षक	आईएस	शीर्षक
आईएस 319 : 2007	निःशुल्क काटने वाली पीतल की छड़ें, छड़ें और अनुभाग – विशिष्टि (पांचवां पुनरीक्षण)		परीक्षण के तरीके (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 733 : 1983	गढ़ा एल्यूमीनियम और एल्यूमीनियम मिश्र धातु बार, छड़ और अनुभागों के लिए विशिष्टि (सामान्य इंजीनियरिंग उद्देश्यों के लिए) (तीसरा पुनरीक्षण)	आईएस 6057 : 1988	एल्यूमीनियम और एल्यूमीनियम मिश्र धातुओं पर हार्ड एनोडिक कोटिंग्स के लिए विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 739 : 1992	गढ़ा हुआ एल्यूमीनियम और एल्यूमीनियम मिश्र धातु – सामान्य इंजीनियरिंग उद्देश्यों के लिए तार – विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)	आईएस 6527 : 1995	स्टेनलेस स्टील वायर रॉड्स – विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 740 : 1977	सामान्य इंजीनियरिंग उद्देश्यों के लिए गढ़ा एल्यूमीनियम और एल्यूमीनियम मिश्र धातु कीलक स्टॉक की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)	आईएस 6528 : 1995	स्टेनलेस स्टील तार – विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 1068 : 1993	निकल प्लस क्रोमियम और कॉपर प्लस निकल प्लस क्रोमियम की इलेक्ट्रोप्लेटेड कोटिंग्स – विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)	आईएस 6603: 2001	स्टेनलेस स्टील बार और फ्लैट्स – विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 1342 : 2019	तेल दबाव स्टोव – विशिष्टि (सातवां पुनरीक्षण)	आईएस 6911 : 2017	स्टेनलेस स्टील प्लेट, शीट और पट्टी – विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)
आईएस 4246 : 2002	तरलीकृत पेट्रोलियम गैसों के उपयोग के लिए घरेलू गैस स्टोव – विशिष्टि (पांचवां पुनरीक्षण)	आईएस 7466 : 2023	प्रेसर कुकर के लिए रबर गास्केट – विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)
आईएस 4454 (भाग 4) : 2001	मैकेनिकल स्प्रिंग्स के लिए स्टील के तार : भाग 4 स्टेनलेस स्टील के तार (दूसरा पुनरीक्षण)	आईएस 9730 : 2008	घरेलू खाना पकाने के बर्तनों पर नॉन-स्टिक अप्रबलित प्लास्टिक कोटिंग्स – विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 4905 : 2015/आईएसओ 24153 : 2009	यादृच्छिक नमूनाकरण और यादृच्छिककरण प्रक्रियाएं (पहला पुनरीक्षण)	आईएस 9806 : 2001	भोजन के संपर्क में आने वाले सिरामिक बर्तनों, कांच के इनेमल के बर्तनों, कांच के बर्तनों और कांच-सिरामिक के बर्तनों से निकलने वाले विषाक्त पदार्थों के परीक्षण के तरीके और अनुमेय सीमा (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 5522 : 2014	बर्तन के लिए स्टेनलेस स्टील शीट और स्ट्रिप्स – विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)	आईएस 13395 : 2021	कुकवेयर से जुड़े हैंडल और हैंडल असेंबली का प्रदर्शन – विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)
आईएस 5523 : 1983	एल्यूमीनियम और इसके मिश्र धातुओं पर एनोडिक कोटिंग्स के	आईएस 15960 : 2013	कम्पोजिट बॉटम स्टेनलेस स्टील खाना पकाने के बर्तन – विशिष्टि
		आईएस 15997 : 2012	बर्तनों और रसोई उपकरणों के लिए कम निकल ऑस्टेनितिक स्टेनलेस स्टील शीट और पट्टी – विशिष्टि

अनुलग्नक ख

(खंड 4.1)

सकल धारिता परीक्षण

ख-1 प्रक्रिया क्रियाविधि

प्रेसर कुकर को संवाती पाइप के किनारे तक जल से

भरा जाए। जल की मात्रा मापन जार की मदद से मापी जाए। इससे प्रेशर कुकर की सकल धारिता पता चल जाएगी।

अनुलग्नक ग

(खंड 6.3.1)

ताप प्रभावनीय सुरक्षा राहत युक्ति के लिए परीक्षण

ग-1 प्रक्रिया

कुकर, अंशशोधित दाब गेज से सुसज्जित, सभी राहत युक्तियों के साथ, सीलबंद और कुकर के आंतरिक आयतन के 1/16 भाग के बराबर जल की मात्रा से युक्त, दाब स्टोव (आईएस 1342 देखें) या एलपीजी स्टोव (आईएस 4246 देखें) जैसे बर्नर पर स्थिर हवा में रखा जाए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, दाब

नियंत्रण युक्ति और अन्य सुरक्षा राहत युक्तियों को हटाने के बाद, इस परीक्षण को शुरू करने के लिए अभिन्न हीटिंग को चालू किया जाए। कुकर को सील करने से पहले, यह सुनिश्चित किया जाए कि भाप कुकर के संवाती पाइप से लगातार बाहर आना शुरू हो जाए। ताप प्रभावनीय युक्ति 3 kgf/cm² (लगभग 300 kN/m²) अधिकतम गेज दाब तक पहुंचने से पहले जारी किया जाए।

अनुलग्नक घ

(खंड 6.3.2)

विगलनीय सुरक्षा राहत उपकरण के बिना कुकरों के लिए तापमान परीक्षण

घ-1 प्रक्रिया

घ-1.1 कुकर का एक नया नमूना लें और 8.3.1 के अनुसार पीआरडी की कार्यकारिता का परीक्षण करें। ढक्कन पर एक विगलनीय प्लग (देखें 5.2) लगाएँ। आईएस 4246 के अनुसार खाली कुकर को एलपीजी स्टोव पर रखें। विगलनीय प्लग पिघलने तक गर्म करते रहें। गर्म करना बंद करें और तब तक प्रतीक्षा

करें जब तक कुकर परिवेश के तापमान पर ठंडा न हो जाए।

घ-1.2 8.3.1 के अनुसार पीआरडी की कार्यकारिता के लिए कुकर का परीक्षण करें और फिर 8.4.1 के अनुसार सुरक्षा राहत युक्ति का परीक्षण करें।

टिप्पणी – यदि शुष्क तापन के दौरान कुकर का गैसकेट विकृत या क्षतिग्रस्त हो जाए तो उसे बदला जा सकता है।

अनुलग्नक ड

(खंड 7.4)

कठोर एनोडीकृत सतह के लिए परीक्षण

ड-1 फिनिश और दिखावट

ड-1.1 मूल धातु – यह आईएस 6057 के 5.1 में दिए अनुसार होना चाहिए।

ड-1.2 लेपन की फिनिश – यह आईएस 6057 के 5.2 में दिए अनुसार होना चाहिए।

ड-2 मोटाई

एनोडीकृत परत की न्यूनतम मोटाई 25 µm होनी चाहिए। कठोर एनोडिक लेपन की मोटाई सामान्यतः आईएस 5523 में निर्दिष्ट सूक्ष्म विधि द्वारा या आईएस 6012 में निर्दिष्ट एडी करंट विधि पर आधारित उपकरणों की सहायता से निर्धारित की जाए।

ड-3 घर्षण प्रतिरोध

यह आईएस 6057 के 7 में दिए अनुसार होना चाहिए।

ड-4 कठोरता

कठोर एनोडीकृत लेपन का परीक्षण निम्नानुसार किया जाए।

ड-4.1 टाइप परीक्षण

कठोरता का परीक्षण माइक्रो-इंडेंटेशन विधि (टाइप परीक्षण) द्वारा किया जाए, जिसका परीक्षण 6 महीने में एक बार या 2 लाख कुकर उत्पादन में एक बार (जो भी अधिक हो) किया जाए। कठोरता 350 HV से अधिक होनी चाहिए।

ड-4.2 नेमी परीक्षण

नेमी परीक्षण आईएस 6057 के 10.1 में निर्दिष्ट अनुसार किया जाए।

ड-5 एनोडीकृत लेपन के दाग के प्रति प्रतिरोध

अनुलग्नक-ड में निर्दिष्ट अनुसार परीक्षण किए जाने पर, भोजन के संपर्क में आने वाली किसी भी सतह पर कोई दाग दिखाई नहीं देना चाहिए।

ड-6 क्षार प्रतिरोध

अनुलग्नक त में निर्दिष्ट अनुसार परीक्षण किए जाने पर, भोजन के संपर्क में आने वाली किसी भी सतह की लेपन के ऊष्मारोधन गुणधर्म कम नहीं होने चाहिए।

अनुलग्नक च

(खंड 8.2, 5.2.1 और 5.2.2)

प्रूफ दाब परीक्षण

च-1 प्रक्रिया

कुकर को द्रव चालित परीक्षण पंप से जोड़ा जाए जिसमें अंशशोधित दाब गेज लगा हो। कुकर के ढांचे और ढक्कन में सभी शेष छिद्रों को सीलबंद कर दिया जाए। सबसे अधिक अभिहित कुकिंग दाब को लागू किया जाए, जो सबसे अधिक अभिहित दाब के दोगुने

से कम न हो। परीक्षण के दौरान या उसके बाद कुकर में रिसाव या अन्य प्रकार की विफलता का कोई संकेत नहीं दिखना चाहिए।

टिप्पणी – गैसकेट लगाने के संबंध में निर्माता द्वारा निर्देश मैनुअल में दिए गए निर्देशों का पालन किया जाए।

अनुलग्नक छ

(खंड 8.3.1 और 8.4.1)

दाब नियामक युक्ति के लिए प्रचालन परीक्षण**छ-1 प्रक्रिया**

कुकर में सुरक्षा दाब राहत युक्ति के स्थान पर अंशशोधित दाब गेज लगाया जाना चाहिए। इसे जल से आधा भरा जाना चाहिए और प्रेशर स्टोव जैसे बर्नर पर स्थिर वायु में रखा जाना चाहिए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, इस परीक्षण को शुरू करने के लिए हीटिंग को चालू करना होगा। ऊष्मा का

इनपुट तब तक जारी रखें जब तक कि पीआरडी पहले संचालित न हो जाए और दाब दर्ज न हो जाए। प्रचालन दाब निर्माता द्वारा घोषित अभिहित कुकिंग दाब के ± 20 प्रतिशत के भीतर होना चाहिए।

छ-2 परीक्षण जारी रखें, प्रचालन दाब और दाब में गिरावट के लिए पाँच रीडिंग दर्ज करें। पाँच प्रचालन दाब और दाब में गिरावट का औसत लें।

अनुलग्नक ज

(खंड 8.4.1 और एस-3)

सुरक्षा राहत युक्ति के लिए परीक्षण**ज-1 प्रक्रिया**

कुकर में दाब नियामक युक्ति/ढक्कन के स्थान पर अंशशोधित दाब गेज लगाया जाए। इसमें बर्तन के आंतरिक आयतन के 1/16 भाग के बराबर जल भरा जाए और प्रेशर स्टोव (आईएस 1342 देखें) या एलपीजी स्टोव (आईएस 4246 देखें) जैसे बर्नर पर स्थिर वायु में रखा जाए। विद्युत प्रेशर कुकर के मामले में, इस परीक्षण को शुरू करने हेतु हीटिंग को चालू करना होगा। परीक्षण शुरू करने से पहले, यह सुनिश्चित किया जाए कि कुकर के संवाती पाइप से भाप की स्थिर धारा कम से कम 2 मिनट के लिए निकलनी शुरू हो जाए।

टिप्पणियाँ

1 सुरक्षा उद्देश्य से, यह परीक्षण पिंजड़ा के अंदर किया जा सकता है।

2 यदि प्रेशर कुकर में एक से अधिक सुरक्षा राहत युक्ति उपलब्ध कराए गए हों, तो प्रत्येक उपकरण का परीक्षण दूसरे को अवरोध करके अलग से किया जाना चाहिए।

ज-1.1 विनाशी युक्तियों के लिए

सुरक्षा राहत युक्ति को परीक्षण में सफल माना जाए,

यदि यह तब कार्य करता है जब भाप, अधिकतम अभिहित कुकिंग दाब के 1.25 से 3 गुना के बीच गेज दाब तक पहुंच जाती है।

ज-1.2 गैसकेट मोचन प्रणाली के लिए

यदि यह युक्ति तब तक कार्य करता है जब भाप, अधिकतम अभिहित कुकिंग दाब के 1.25 से 2.5 गुना के बीच गेज दाब तक पहुंच जाता है, तो उपकरण को परीक्षण में सफल माना जाए।

ज-1.3 पुनर्समायोज्य युक्तियों के लिए (ज-1.2 के अलावा)

ज-1.3.1 यदि यह युक्ति तब कार्य करता है जब भाप, अधिकतम अभिहित कुकिंग दाब के 1.25 से 3 गुना के बीच गेज दाब तक पहुंच जाता है, तो उपकरण को परीक्षण में सफल माना जाए।

ज-1.3.2 युक्ति का परीक्षण **ज-1.3.1** के अनुसार 25 बार किया जाए। यह एक टाइप परीक्षण है।

अनुलग्नक ज
(खंड 8.5)
स्फोटन दाब परीक्षण

ज-1 प्रक्रिया क्रियाविधि

ज-1.1 कुकर को द्रव चालित परीक्षण पंप से जोड़ा जाए, जिसमें अंशशोधित दाब गेज लगा हो, जो उचित रूप से अंशांकित हो। कुकर के ढांचे और ढक्कन में सभी शेष छिद्रों को सीलबंद या निष्क्रिय या हटा दिया जाए।

टिप्पणी – यदि दाब तक नहीं पहुंच पाता है, क्योंकि प्रेशर कुकर गैसकेट या पुनर्समायोज्य युक्ति के कारण लीक हो जाता है, तो कृत्रिम सीलिंग विधि (जैसे विशेष गैसकेट, आदि) का प्रयोग किया जा सकता है, ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि स्फोटन दाब ज्ञात हो सके।

ज-1.2 कुकर के बर्तन पर धीरे-धीरे बढ़ता हुआ द्रव चालित दाब तब तक लगाया जाए जब तक:

क) फटाव न हो जाए; या

ख) विरूपण न हो जाए जिससे ढक्कन के जोड़ पर या अन्यत्र पर्याप्त रिसाव होने लगे।

ज-1.3 ज-1.2 के अनुसार प्राप्त अधिकतम गेज दाब को इस मानक के संदर्भ में कुकर का स्फोटन दाब माना जाए। यदि कुकर संतोषजनक रूप से 6 kgf/cm² का दबाव सहन कर लेता है, तो आगे दाब लगाने की अपेक्षा नहीं है।

सावधानी – परीक्षण के दौरान कुकर के खराब होने पर विस्फोट होने की संभावना होती है। इसलिए, इस परीक्षण को करने से पहले, संचालक के साथ-साथ संपत्ति हेतु पर्याप्त सुरक्षा प्रदान की जानी चाहिए।

अनुलग्नक ट
(खंड 8.6.1)

बाह्य ढक्कन वाले कुकर के लिए दाबधीन ढक्कन हटने का परीक्षण

ट-1 नये गैसकेट का उपयोग करें।

ट-2 गैसकेट को 2 घंटे तक जल में उबालें।

ट-3 इसे सुखाएं और कमरे के तापमान तक ठंडा होने दें।

ट-4 ढक्कन में गैसकेट रखें।

ट-5 कुकर को तीन बार खोलें और बंद करें।

ट-6 कुकर को उसकी क्षमता के 50 प्रतिशत तक भरें, आसुत जल का प्रयोग करें। इस जल को कुकर के खुले भाग में 15 मिनट तक उबालें।

ट-7 प्रेशर कुकर को ढक्कन सहित बंद करें।

ट-8 प्रेशर कुकर को अंशशोधित गेज से कनेक्ट करें।

ट-9 प्रेशर कुकर को परीक्षण उपकरण पर रखें। कुकर को ठीक जगह पर रखा जाना चाहिए। कुकर के ढांचा को इस तरह से पकड़ा जाए कि वह घूमे नहीं। तार को एक तरफ हैंडल से जोड़ा जाना चाहिए और दूसरी

तरफ 12 kgf का भार उठाने का विकल्प होना चाहिए (चित्र 1 देखें)।

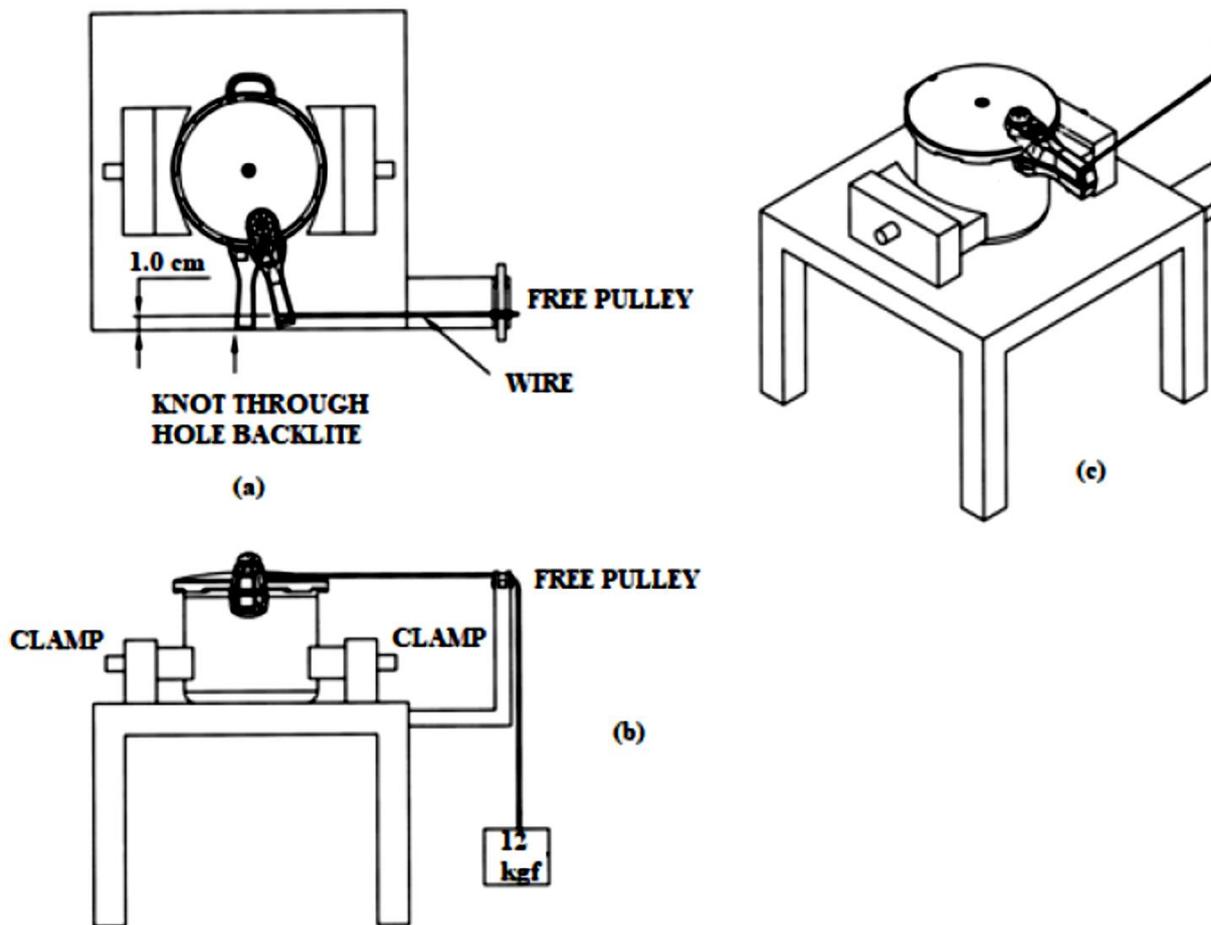
ट-10 परीक्षण उपकरण में ऊष्मा का कोई स्रोत होना चाहिए। ऊष्मा स्रोत चालू करें और प्रेशर कुकर के अंदर दाब को अधिकतम प्रचालन दाब तक बढ़ाएँ।

ट-11 जब अभिहित कुकिंग दाब तक पहुंच जाए, तो ऊष्मा स्रोत को बंद कर दें।

ट-12 12 kgf का भार डालें। कुकर को तब तक नहीं खोलना चाहिए जब तक अंदर का दाब 0.18 kgf/cm² से कम न हो जाए।

टिप्पणियाँ

1. तार को हैंडल के किनारे से लगभग 15 मिमी की दूरी पर फिट किया जाना चाहिए।
2. परीक्षण के दौरान हैंडल टूटने का मतलब होगा परीक्षण विफल होना।
3. आंतरिक ढक्कन वाले कुकर के लिए भी यही विधि अपनाएं, सिवाय इसके कि ढक्कन पर भार डालने से पहले लॉक लीवर को हटा दिया जाए।



चित्र 1 बाह्य ढक्कन वाले कुकर के लिए दाबधीन ढक्कन हटने के परीक्षण का व्यवस्थापन

अनुलग्नक ठ

(खंड 8.6.2)

आंतरिक ढक्कन वाले कुकर के लिए दाबधीन ढक्कन हटने का परीक्षण

ठ-1 नये गैसकेट का उपयोग करें।

ठ-2 गैसकेट को 2 घंटे तक जल में उबालें।

ठ-3 सुखाएं और कमरे के तापमान तक ठंडा होने दें।

ठ-4 ढक्कन में गैसकेट लगाएं।

ठ-5 कुकर को तीन बार खोलें और बंद करें।

ठ-6 कुकर को उसकी क्षमता के 50 प्रतिशत तक भरें, आसुत जल का प्रयोग करें। इस जल को कुकर के खुले ढांचे में 15 मिनट तक उबालें।

ठ-7 प्रेशर कुकर बंद करें।

ठ-8 प्रेशर कुकर को अंशशोधित गेज से कनेक्ट करें।

ठ-9 प्रेशर कुकर को परीक्षण उपकरण पर रखें। कुकर को ठीक जगह पर रखा जाना चाहिए। तार को हैंडल

के क्लिप से जोड़ा जाना चाहिए जैसा कि चित्र 2 में दिखाया गया है ताकि 12 kgf का भार डाला जा सके।

ठ-10 परीक्षण उपकरण में ऊष्मा का कोई स्रोत होना चाहिए। ऊष्मा स्रोत चालू करें और प्रेशर कुकर के अंदर दाब को अधिकतम परिचालन दाब तक बढ़ाएँ।

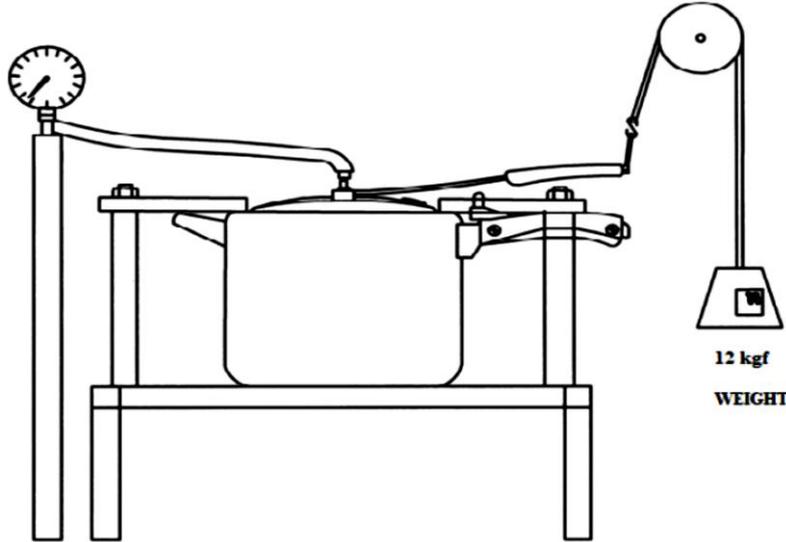
ठ-11 जब अभिहित कुकिंग दाब तक पहुंच जाए, तो ऊष्मा स्रोत को बंद कर दें।

ठ-12 12 kgf का भार डालें। कुकर को तब तक नहीं खोलना चाहिए जब तक अंदर का दाब 0.18 kgf/cm² से कम न हो जाए।

टिप्पणियाँ

1 परीक्षण के दौरान हैंडल टूटने का मतलब होगा परीक्षण विफल होना।

2 तार को हैंडल लूप में फिट किया जाना चाहिए जैसा कि चित्र 2 में दिखाया गया है।



चित्र 2 आंतरिक ढक्कन वाले कुकर के लिए दाबधीन ढक्कन हटने के परीक्षण का व्यवस्थापन

अनुलग्नक ड

(खंड 8.9)

जंगरोधी इस्पात, एल्युमीनियम प्रेरण संगत आधार और 3 प्लाई कुकर के लिए परीक्षण

ड-1 प्रेरण के शीर्ष पर कुकर के ढांचे को 250^{+25} °से. तक गर्म करें और फिर परिवेश के तापमान पर जल में बुझाएँ। परीक्षण को 25 बार दोहराएँ।

ड-2 गैस स्टोव पर **ड-1** में इस्तेमाल किए गए कुकर ढांचे को 250^{+25} ° से. तक गर्म करें और फिर परिवेश के तापमान पर जल में बुझाएँ। परीक्षण को 25 बार दोहराएँ। कुल 50 हीट चक्रों (गैस हीट के

25 चक्र और प्रेरण हीट के 25 चक्र) के दौरान या पूरा होने पर प्रेरण इस्पात आधार वाले कुकर के तल से अलग नहीं होना चाहिए। 3 प्लाई कुकर के मामले में, ढांचे में 3 प्लाई का कोई अलगाव (या विघटन) नहीं दिखना चाहिए या फफोले नहीं दिखने चाहिए।

टिप्पणी – तापमान कुकर ढांचे के अंदर के तल पर मापा जाना चाहिए।

अनुलग्नक ढ

(खंड ड-5)

एनोडीकृत लेपन के दाग के प्रति प्रतिरोध

ढ-1 उपकरण

नमूने और विलयन का तापमान (25 ± 5) °से. तक बढ़ाने और परीक्षण के दौरान उन्हें इसी तापमान पर बनाए रखने का एक साधन।

ढ-2 अभिकर्मक

ढ-2.1 नाइट्रिक एसिड (HNO_3) विलयन का (40 ± 5) प्रतिशत v/v जलीय घोल, जो परीक्षण के दिन ताज़ा तैयार किया गया।

ढ-2.2 डाई, एल्युमीनियम ब्लू 2LW या मिथाइल वायलेट के साथ मिथाइल अल्कोहल या एन्थाक्विनोन वायलेट R-डाई विलयन, जो 50 मिली आसुत जल में 1 ग्राम घोलकर तैयार किया गया।

टिप्पणी - 'एन्थाक्विनोन वायलेट R-डाई विलयन' के विकल्प के रूप में आईएस 5523 में निर्धारित अन्य रंगों का उपयोग किया जा सकता है।

ढ-3 प्रक्रिया क्रियाविधि

ढ-3.1 एनोडीकृत सतह पर नाइट्रिक एसिड (**ढ-2.1**) की एक बूंद डालें तथा (120 ± 5) सेकंड तक रहने दें।

ढ-3.2 परीक्षण क्षेत्र को बहते जल से अच्छी तरह धोएँ और साफ़ करें, सूखे कपड़े से सुखाएँ।

ढ-3.3 परीक्षण क्षेत्र पर डाई घोल (**ढ-2.2**) की एक बूंद डालें और इसे (300 ± 10) सेकंड तक रहने दें।

ढ-3.4 परीक्षण क्षेत्र को अच्छी तरह से धोएँ और साफ़, सूखे कपड़े से सुखाएँ।

ढ-3.5 परीक्षण क्षेत्र का दृश्य निरीक्षण करके पता लगाएं कि ऑक्साइड लेपन पर कोई रंग लगा है या नहीं।

अनुलग्नक त

(खंड ड-6)

एनोडीकृत एल्युमीनियम का क्षार के प्रति प्रतिरोध

त-1 उपकरण

त-1.1 नमूने और विलयन का तापमान $35 \pm \frac{5}{2}$ °से. तक बढ़ाने और परीक्षण के दौरान उन्हें उस तापमान पर बनाए रखने का एक साधन।

त-1.2 मल्टीमीटर, या लेपन और अधःस्तर के बीच विद्युत चालकता को मापने में सक्षम कोई भी मीटर, जो 9 V पर चालित होता है।

त-2 अभिकर्मक

त-2.1 पांच प्रतिशत सोडियम हाइड्रोक्साइड विलयन, जिसे परीक्षण के दिन ताजा तैयार किया गया है।

त-2.2 डीग्रीजिंग एजेंट (स्नेह निर्हरण कारक)

कोई भी पदार्थ जो परीक्षण नमूने को बिना कोई अवशेष छोड़े स्नेह निर्हरण कर देगा।

त-3 प्रक्रिया क्रियाविधि

त-3.1 परीक्षण क्षेत्र (संपर्क क्षेत्र) के निकट वाले क्षेत्र से मल्टीमीटर जांच द्वारा संपर्क होने देने के लिए ऑक्साइड लेपन को पर्याप्त मात्रा में हटा दें।

त-3.2 परीक्षण क्षेत्र को डीग्रीजिंग एजेंट (स्नेह निर्हरण कारक) से साफ करें, विआयनीकृत जल से धोएँ और सुखाएँ।

त-3.3 नमूना और परीक्षण विलयन को $35 \pm \frac{5}{2}$ °से. तक बढ़ाएँ।

त-3.4 सोडियम हाइड्रोक्साइड विलयन को परीक्षण क्षेत्र पर कम से कम 10 मिमी व्यास वाले स्थान पर 2 मिमी से अधिक गहराई तक लगाएँ, $35 \pm \frac{5}{2}$ °से. के तापमान पर 2 मिनट तक रहने दें।

त-3.5 परीक्षण क्षेत्र से विलयन को विआयनीकृत जल से धोकर सुखा लें।

त-3.6 संपर्क क्षेत्र और परीक्षण के अंतर्गत न आने वाले सतह के किसी भी बिंदु के बीच मल्टीमीटर जांच करें। किसी भी धारा प्रवाह को दर्ज करें।

त-3.7 परीक्षण क्षेत्र और संपर्क क्षेत्र के बीच मल्टीमीटर जांच करें और जांचें कि क्या त-3.6 में पाए गए धारा प्रवाह में कोई अंतर है।

अनुलग्नक थ

(खंड 5.2.1, 5.2.2, 5.5, 5.6, 5.7, 5.8 और 6.4.2.1)

जंगरोधी इस्पात के गुणधर्म

थ-1 रासायनिक गुणधर्म

थ-1.1 इस्पात निम्नलिखित रासायनिक संघटन (प्रतिशत में) के अनुरूप होना चाहिए:

C	: 0.15 अधिकतम
Si	: 1.00 अधिकतम
Mn	: 2.00 अधिकतम
S	: 0.15 से 0.25
P	: 0.20 अधिकतम

Cr : 17.0 से 19.0

Ni : 8.0 से 10.0

थ-1.2 इस्पात का विश्लेषण आईएस 228 और उसके संबंधित भागों या किसी अन्य स्थापित यंत्र/रासायनिक विधि के अनुसार किया जाए। विवाद की स्थिति में, आईएस 228 और उसके संबंधित भागों में दी गई प्रक्रिया क्रियाविधि निर्णायक विधि होगी।

अनुलग्नक द

(खंड 8.14)

3 प्लाई निर्माण कुकर ढांचे के आसंजन का परीक्षण

द-1 प्रेशर कुकर ढांचे को 250^{+25}_{-0} °से. तक गर्म करें और परिवेश के तापमान पर जल में बुझाएँ। बुझाने से पहले, कुकर ढांचे को कम से कम दो स्थानों पर जाँचा जाए ताकि यह पुष्टि हो सके कि कुकर ढांचे का तापमान 250^{+25}_{-0} °से. तक पहुँच गया है। कुकर के अंदरूनी निचले और ऊपरी किनारे (मुँह वाले हिस्से) पर तापमान मापा (कम से कम पहले और आखिरी

चक्र के लिए तापमान दर्ज करें) जाए। इस चक्र को 50 बार दोहराएँ।

टिप्पणियाँ

1 मापने से पहले और बाद में परिवेश के तापमान के जल में बुझाने से पहले, कुकर ढांचे को 2 मिनट तक 250^{+25}_{-0} °से. पर गर्म स्थिति (भिगोएँ) में रखें।

2 मार्गदर्शन के उद्देश्य से, ऊष्मा स्रोत तप्त वायु ओवन या कोई अन्य उपकरण हो सकता है जिसका उपयोग ऐसे तापमान के लिए किया जा सकता है।

अनुलग्नक ध

(खंड 8.17)

प्रेरण तल की प्रभावशीलता का परीक्षण

ध-1 कुकर का ताज़ा नमूना लें।

ध-2 कुकर में कुकर के आंतरिक आयतन के 1/16 भाग के बराबर जल भरें। इस कुकर को प्रेरण कुकटॉप (पूर्ण पावर) पर रखें। पहले पीआरडी प्रचालन के लिए समय दर्ज करें।

टिप्पणी – न्यूनतम 1 800 W प्रेरण कुकटॉप का उपयोग करें।

ध-3 इस कुकर का परीक्षण अनुलग्नक ज (देखें ज-1.1) के अनुसार तीन बार करें।

ध-4 उपरोक्त ध-2 के अनुसार उसी प्रेरण कुकटॉप के साथ परीक्षण को दोहराएँ। इस परीक्षण के बाद दर्ज किया गया समय परीक्षण ध-2 के बाद दर्ज किए गए समय के 25 प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

अनुलग्नक न

(खंड 8.6.3.1)

पंच शिकंजा या किसी अन्य लॉकिंग युक्ति द्वारा बंधे कुकर के लिए दाबधीन ढक्कन हटने का परीक्षण

न-1 नये गैसकेट का उपयोग करें।

न-2 गैसकेट को 2 घंटे तक जल में उबालें।

न-3 इसे सुखाएं और कमरे के तापमान तक ठंडा होने दें।

न-4 गैसकेट को प्रेशर कुकर के स्थान पर रखें।

न-5 कुकर को तीन बार खोलें और बंद करें।

न-6 कुकर को उसकी क्षमता के 50 प्रतिशत तक भरें, आसुत जल का उपयोग करें। इस जल को कुकर के खुले भाग में 15 मिनट तक उबालें।

न-7 प्रेशर कुकर बंद करें।

न-8 प्रेशर कुकर को अंशशोधित गेज से कनेक्ट करें।

न-9 प्रेशर कुकर को परीक्षण उपकरण पर रखें। कुकर को सही जगह पर रखना चाहिए। कुकर के ढांचे को इस तरह से पकड़ना चाहिए कि वह घूमे नहीं।

न-10 खोलने वाले उपकरण पर 12 kgf (लगभग 120 N) का बल लगाया जाए, तो ढक्कन या आवरण तब तक नहीं खुलना चाहिए जब तक प्रेशर कुकर के अंदर भाप का दाब 0.18 kgf/cm^2 (लगभग 18 kN/m^2) गेज से नीचे नहीं आ जाता है।

अनुलग्नक प

(खंड 10.4)

विद्युत प्रेशर कुकर के लिए महत्वपूर्ण सुरक्षा उपाय

प-1 विद्युत प्रेशर कुकर के लिए निर्देश मैनुअल में बुनियादी अपेक्षा के रूप में निम्नलिखित शामिल किए जाएं:

- क) उपयोग संबंधी निर्देश (कैसे खोलें और बंद करें, मेनू का उपयोग कैसे करें);
- ख) महत्वपूर्ण सुरक्षा;
- ग) सुरक्षा निर्देश;
- घ) क्या करे और क्या न करे;
- ङ) देखभाल और सफाई;
- च) प्रत्येक फ़ंक्शन का उपयोग करके कम से कम दो व्यंजन, जब तक कि यह केवल गर्म रखने का फ़ंक्शन या चाइल्ड लॉक न हो;
- छ) समस्या निवारण;
- ज) पुर्जो;
- झ) सेवा केन्द्र; और
- ञ) ग्राहक सेवा नंबर और ईमेल आईडी, वेबसाइट आदि का विवरण। शिकायत या सेवा अनुरोध दर्ज करने के निर्देश के साथ

प-2 महत्वपूर्ण सुरक्षा उपाय

प-2.1 इन निर्देशों को सुरक्षित रखें

प-2.1.1 सुरक्षा निर्देश

- क) दुर्घटना का कारण बनने वाली खराबी को रोकने हेतु निम्नलिखित का पालन करना सुनिश्चित करें;
- ख) निर्देशों के अनुसार चावल और जल की मात्रा मापें;
- ग) प्रत्येक उपयोग के बाद कुकर को, विशेष रूप से संघनन संग्राहक को साफ करें (देखें प-2.1.2);
- घ) यूनिट को स्थिर सतह पर रखें;
- ङ) जल, उच्च आर्द्रता या ऊष्मा के स्रोतों के संपर्क में न आने दें। बर्तन को सीधे खुली लौ पर इस्तेमाल न करें;
- च) इस बात का ध्यान रखें कि यूनिट बच्चों की पहुंच से दूर रहे;

- छ) संघनन संग्राहक में जाने वाले छिद्रों को साफ और गंदगी से मुक्त रखें;
- ज) इसे ठीक से वायर्ड वॉल आउटलेट में प्लग करें। इसे प्लग करने से पहले, सुनिश्चित करें कि यूनिट का वोल्टेज आपकी स्थानीय आपूर्ति के समान है;
- झ) प्लग इन करने के बाद, तुरंत स्विच दबाएं;
- ञ) स्विच को 'कीप वार्म' स्थिति में रखकर खाना पकाने से कम ताप पर खाना बनेगा और इससे चावल ठीक से नहीं पकेगा;
- ट) उपयोग में आने पर यूनिट गर्म हो जाती है। ढक्कन को अपने हाथ से न छुएँ, और कुकर से निकलने वाली भाप पर अपना चेहरा या हाथ सीधे न रखें;
- ठ) बर्तन के बाहरी तल और हीटिंग प्लेट को हमेशा साफ और सूखा रखें। उनके बीच कोई भी बाहरी पदार्थ यूनिट में खराबी का कारण बन सकता है;
- ड) कुकर को किनारे पर न झुकाएं या बिजली आपूर्ति प्लग कनेक्ट होने पर या बर्तन में भोजन के साथ इसे उल्टा न रखें क्योंकि इससे कुकर को नुकसान हो सकता है या आपको चोट लग सकती है। चावल कुकर को झुकाते या उल्टा रखते समय, बिजली की आपूर्ति प्लग को डिस्कनेक्ट करना न भूलें;
- ढ) बर्तन को 'अधिकतम कप मार्किंग' से ऊपर नहीं भरा जाना चाहिए;
- ण) खाना पकाने के दौरान ढक्कन को कसकर बंद रखना चाहिए (अर्थात्, यूनिट को ढक्कन खोलकर चालित नहीं किया जाना चाहिए);
- त) ढक्कन को कपड़े से न ढकें। ढक्कन खराब हो सकता है या उसका रंग बदल सकता है;
- थ) विद्युत तार को क्षति न पहुंचाएं और यदि वह क्षतिग्रस्त हो तो उसे ठीक का प्रयास न करें;

- द) तार को कभी भी कस्टमाइज़ करने का प्रयास न करें। तार को उच्च तापमान से दूर रखें। तार को अनावश्यक रूप से मोड़ने, घुमाने और खींचने से बचें। तार पर कभी भी भारी वस्तु न रखें या उसे बांधने का प्रयास न करें। क्षतिग्रस्त विद्युत तार का उपयोग करने से बिजली का झटका, शॉर्ट सर्किट या आग लग सकती है;
- ध) सुनिश्चित करें कि प्लग आउटलेट में पूरी तरह फिट हो;
- न) आंशिक रूप से प्लग किए गए तार विद्युत संबंधी खतरा पैदा कर सकते हैं; तथा
- न) खाना बनाते समय यूनिट को हिलाएँ नहीं।

प-2.1.2 सफाई और देखभाल संबंधी निर्देश

- क) कुकर को जल में न डुबोएं;
- ख) ढांचे और बाहरी ढक्कन को गीले कपड़े से साफ करें। बर्तन धोने वाले डिटर्जेंट का इस्तेमाल न करें;
- ग) चावल कुकर पाँट, स्टीमिंग बास्केट, मापन कप, स्कूप और संघनन संग्राहक को गर्म साबुन के जल में धो लें;
- घ) दोनों तरफ से पकड़कर और धीरे से नीचे खींचकर अलग होने वाले अंदरूनी ढक्कन को हटाएँ। गर्म साबुन के जल में धोएँ और अच्छी तरह से सुखाएँ।

प-2.1.3 उपयोगी सुझाव

- क) 'गर्म रखें' फंक्शन को 5 घंटे से अधिक समय तक उपयोग करने से चावल का रंग खराब हो सकता है या उसमें गंध आ सकती है;
- ख) आप अपने स्वाद के अनुसार जल और/या चावल की मात्रा को समायोजित कर सकते हैं;
- ग) सब्जियों को भाप में पकाते समय कृपया इस मैनुअल में स्टीमिंग चार्ट देखें। चार्ट केवल निर्देश मात्र है, आप अपनी पसंद के अनुसार समय को समायोजित कर सकते हैं;
- घ) चावल को धोते समय, जब चावल को पीसा जाता है तो कुछ चोकर तथा अवशेष चावल की सतह पर चिपक जाते हैं। आप खाना पकाने से पहले चावल को जल से धोकर इन

अवशेषों को हटा सकते हैं। इससे अतिरिक्त स्टार्च और अवशेष निकल जाएँगे, जिससे आपको ज़्यादा सफ़ेद, मुलायम चावल बना मिलेंगे;

- ड) चावल को सही तरीके से मापने हेतु हमेशा दिए गए मापन कप का उपयोग करना चाहिए। चावल कुकर के बर्तन में वांछित मात्रा में चावल डालें। ठंडा जल भरें जब तक कि सारा चावल डूब न जाए। चावल को जल में हिलाकर और अपने हाथों के बीच रगड़कर धो लें। आप देखेंगे कि चावल साफ होने पर जल का रंग बादल जैसा हो जाएगा। चावल को गिराए बिना, ऐसे जल को हटाने के लिए चावल कुकर के बर्तन को पलटें और कई बार दोहराएं जब तक कि जल साफ न हो जाए।
- च) अन्य प्रकार के चावल जैसे कि लंबे दाने वाला चावल, जंगली चावल, पीला चावल, भूरा चावल, बासमती चावल आदि पकाते समय छोटे दाने वाले सफ़ेद चावल के अलावा अन्य चावल पकाते समय मानक छोटे दाने वाले सफ़ेद चावल की रेसिपी की तुलना में जल की मात्रा 1.5 से 2 गुना ज़्यादा बढ़ानी होगी। अपने व्यक्तिगत पसंद के अनुसार इसे समायोजित करें;
- छ) बहुत ज़्यादा मीठा या तेल वाला खाना खाने से चावल पकाने वाला कुकर ज़रूरत से पहले ही 'कीप वार्म' मोड पर ज सकता है। अगर ऐसा होता है, तो जल, वाइन, स्टॉक, दूध या जूस जैसे कुछ तरल पदार्थ डालें;
- ज) चावल पकाने वाले कुकर में पकाते समय, आमतौर पर एक से अधिक बार कुकर को दबाना ज़रूरी होता है। मशीन के 'कीप वार्म' पर स्विच करने के बाद आपको लगभग 10 मिनट तक इंतज़ार करना होगा ताकि आप इसे वापस पकाने हेतु दबा सकें। यह सामान्य प्रक्रिया है; और
- झ) चावल पकाने वाले कुकर में दो व्यंजन एक साथ न पकाएँ। अगर आप ऐसा करते हैं तो ढक्कन कसकर बंद हो जाएगा और अतिरिक्त तरल भाप के निकास द्वार से बाहर निकल जाएगा।

अनुलग्नक फ

(प्रस्तावना)

समिति की संरचना

बर्तन, कटलरी घरेलू हार्डवेयर अनुभागीय समिति, एमईडी 33

संगठन	प्रतिनिधि
व्यक्तिगत क्षमता में (ए-504, केजी चंद्र विस्टा, ओएमआर, सत्यबामा विश्वविद्यालय के सामने, शोलिंगनल्लूर, चेन्नई 600119)	श्री जी. षण्मुगनाथन (अध्यक्ष)
अलीगढ लॉक्स मैन्युफैक्चरर्स एंड ट्रेडर्स एसोसिएशन, अलीगढ	श्री पी. एल. सिरोमनी श्री ध्रुव मिश्रा (वैकल्पिक)
अन्ना एल्युमीनियम कंपनी प्राइवेट लिमिटेड, किजक्कमबलम	श्री के. चन्द्रशेखरन पिल्लई श्री वी. तुलसीधरन (वैकल्पिक)
बटरफ्लाई गांधीमथी एप्लायंसेज प्राइवेट लिमिटेड, चेन्नई	श्री के. शनमुगावेलु श्री ए. भास्कर (वैकल्पिक)
केन्द्रीय लोक निर्माण विभाग, नई दिल्ली	श्री सुरिंदर कुमार श्री आर.के. सारस्वत (वैकल्पिक)
कंज्यूमर वॉइस, नई दिल्ली	श्री बी.के. मुखोपाध्याय श्री एम. ए. यू. खान (वैकल्पिक)
सीएसआईआर - केंद्रीय विद्युत रसायन अनुसंधान संस्थान, कराईकुडी	डॉ. एस. वासुदेवन डॉ. एस.मुरलीधरन (वैकल्पिक)
सीएसआईआर - राष्ट्रीय धातुकर्म प्रयोगशाला, जमशेदपुर	डॉ. गोपी किशोर मंडल डॉ. हिमाद्रि बार (वैकल्पिक)
डी. पी. गर्ग एंड कंपनी प्राइवेट लिमिटेड, नोएडा	श्री एस.एम. गर्ग
दिल्ली टेस्ट हाउस, दिल्ली	श्री दिनेश गोयल श्री रोहित गोयल (वैकल्पिक)
गुणवत्ता आश्वासन महानिदेशालय, रक्षा मंत्रालय, कानपुर	श्री एम. सत्यनारायण
फेडरेशन ऑफ हार्डवेयर एमएफजी और ट्रेडर्स वेलफेयर एसोसिएशन, गुड़गांव	श्री तक्षक बंसल श्री नवीन हांडा (वैकल्पिक I) श्री विकास नरवाल (वैकल्पिक II)
गोदरेज एंड बॉयस मैन्युफैक्चरिंग कंपनी लिमिटेड, मुंबई	श्री क्षितिज आर गायकर श्री विनायक जी. नलगिरकर (वैकल्पिक)
हैमिल्टन हाउसवेयर्स प्राइवेट लिमिटेड, मुंबई	श्री संजय मोरेश्वर म्हात्रे श्री इंदुप्रकाश सिंह (वैकल्पिक I) श्री विकास सुरेंद्र कुमार भाटिया (वैकल्पिक II)
हॉकिन्स कुर्कर्स लिमिटेड, ठाणे	श्री राजेश शर्मा श्री संजय शशिकुमार (वैकल्पिक I) श्री रवीन्द्र माली (वैकल्पिक II)
हिंडाल्को इंडस्ट्रीज लिमिटेड, मुंबई	श्री देवेश कुमार श्री अतुल गुप्ता (वैकल्पिक)
हैमिल्टन हाउसवेयर्स प्राइवेट लिमिटेड, मुंबई	श्री संजय मोरेश्वर म्हात्रे श्री इंदुप्रकाश सिंह (वैकल्पिक I) श्री विकास सुरेंद्र कुमार भाटिया (वैकल्पिक II)

<i>संगठन</i>	<i>प्रतिनिधि</i>
इंडियन स्टेनलेस स्टील डेवलपमेंट एसोसिएशन, गुरुग्राम	श्री रोहित कुमार श्री करण कुमार पाहुजा (वैकल्पिक)
जिंदल स्टेनलेस लिमिटेड, हिसार, हरियाणा	श्री विश्वबासु राँय श्रीमतीनिषा गोयल (वैकल्पिक)
विकास आयुक्त (एमएसएमई) कार्यालय, नई दिल्ली प्रीतम इंटरनेशनल, नई दिल्ली	श्री सुवंकर संतरा श्री राहुल खेड़ा श्री रोहित खेड़ा (वैकल्पिक)
रिपब्लिक इंजीनियर्स, नई दिल्ली राँयल किचन एप्लायंसेज प्राइवेट लिमिटेड, हरियाणा सत रतन इंजीनियरिंग वर्क्स, नई दिल्ली श्रीराम इंस्टीट्यूट फॉर इंडस्ट्रियल रिसर्च, दिल्ली	श्री एम. पी. सिंह श्री सुरेश अग्रवाल श्री जी.एल.खेड़ा श्री आलोक कुमार श्री अनीश कुमार (वैकल्पिक I) श्री पुनीत कपूर (वैकल्पिक II)
स्टील अथॉरिटी ऑफ इंडिया लिमिटेड (SAIL) - सेलम स्टील प्लांट, सेलम टीटीके प्रेस्टीज लिमिटेड, बेंगलुरु	श्री एल. शिवकुमार श्री सुनील कुमार मुराठिया (वैकल्पिक) श्री अंतोविमल आनंद श्री एस राजशेखरन (वैकल्पिक)
व्यक्तिगत क्षमता में (179, श्री साई, 13वां क्रॉस, अनंतनगर फेज 1, इलेक्ट्रॉनिक सिटी पोस्ट, बेंगलुरु 560100) बीआईएस महानिदेशालय	श्री बी विश्वनाथ शेनॉय श्री नवीन्द्र गौतम, वैज्ञानिक 'ई'/निदेशक एवं प्रमुख (मैकेनिकल इंजीनियरिंग) [प्रतिनिधि महानिदेशक (पदेन)]

सदस्य सचिव

श्री लोकराज मीना
वैज्ञानिक 'बी'/सहायक निदेशक
(मैकेनिकल इंजीनियरिंग), बीआईएस

आईएस 2347, एमईडी 33/पी5 की समीक्षा के लिए पैनल

संगठन

व्यक्तिगत क्षमता में (179, श्री साई, 13वां क्रॉस, अनंतनगर फेज़ 1, इलेक्ट्रॉनिक सिटी पोस्ट, बेंगलुरु 560100)

ऑटोप्रेस इंडिया प्राइवेट लिमिटेड, पुणे

बटरफ्लाई गांधीमथी एप्लायंसेज प्राइवेट लिमिटेड, चेन्नई
कंज्यूमर वॉइस, नई दिल्ली

गुणवत्ता आश्वासन महानिदेशालय, रक्षा मंत्रालय, कानपुर
हॉकिन्स कुकर्स लिमिटेड, ठाणे

इंडियन स्टेनलेस स्टील डेवलपमेंट एसोसिएशन, गुरुग्राम
जिंदल स्टेनलेस लिमिटेड, हिसार

प्रीतम इंटरनेशनल, नई दिल्ली

रॉयल किचन एप्लायंसेज प्राइवेट लिमिटेड, हरियाणा

श्रीराम इंस्टीट्यूट फॉर इंडस्ट्रियल रिसर्च, दिल्ली

टीटीके प्रेस्टीज लिमिटेड, बेंगलुरु

प्रतिनिधि

श्री बी विश्वनाथ शेनॉय (संयोजक)

श्री राजीव अग्रवाल

श्री के. शनमुगावेलु

श्री बी.के.मुखोपाध्याय

श्री एम. ए. यू. खान (वैकल्पिक)

एम. सत्यनारायण

श्री बी.एस. सेठी

श्री रवीन्द्र माली (वैकल्पिक)

श्री रोहित कुमार

श्रीमती निशा गोयल

श्री राहुल खेड़ा

श्री सुरेश अग्रवाल

श्री आलोक कुमार

श्री एस. राजशेखरन

विवाद की स्थिति में इस मानक का अंग्रेजी पाठ मान्य होगा।

In case of dispute, English version of this standard shall be authentic.

भारतीय मानक ब्यूरो

भा मा ब्यूरो मानकीकरण के कार्यकलापों के सुमेलित विकास, वस्तुओं के मुहरांकन तथा गुणता प्रमाणन एवं देश में इससे संबंधित मुद्दों पर विचार करने के लिए वर्ष 1986 में *भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम* के अंतर्गत स्थापित एक वैधानिक निकाय है।

कॉपीराइट

भामा ब्यूरो के सभी प्रकाशनों पर इसका सर्वाधिकार है। इन प्रकाशनों को किसी भी प्रकार भा मा ब्यूरो से लिखित अनुमति के बिना किसी भी रूप में पुनरुत्पादित नहीं किया जा सकता है। मानक के कार्यान्वयन के दौरान, यह मुक्त रूप से आवश्यक ब्यूरो के उपयोग करने से वंचित नहीं करता, जैसे संकेत और आकार, टाइप या ग्रेड। कॉपीराइट से संबंधित पूछताछ निदेशक (प्रकाशन) भा मा ब्यूरो को संबंधित की जाए।

भारतीय मानकों की समीक्षा

समय-समय पर मानकों की समीक्षा भी की जाती है; जब उक्त समीक्षा इंगित करती है कि किसी परिवर्तन की अपेक्षा नहीं है, यदि समीक्षा इंगित करती है कि परिवर्तनों की अपेक्षा है तो इसका पुनरीक्षण किया जाता है। भारतीय मानकों के प्रयोक्ताओं को यह निश्चित करना चाहिए कि उनके पास नवीनतम संशोधन या संस्करण है। निम्नलिखित संदर्भ देते हुए भामाब्यूरो को इस संबंध में अपने विचार भेजें।

यह भारतीय मानक दस्तावेज़ संख्या : एमईडी 33 (21494) से विकसित किया गया है।

प्रकाशन से अब तक जारी संशोधन

संशोधन सं.	जारी करने की तिथि	प्रभावित पाठ्य
------------	-------------------	----------------

भारतीय मानक ब्यूरो

मुख्यालय:

मानक भवन, 9, बहादुरशाह जफर मार्ग नई दिल्ली-110002-
टेलीफोन: 23230131, 23233375, 23239402

मानक संस्था
वेबसाइट: www.bis.org.in/तारः

क्षेत्रीय कार्यालय:

टेलीफोन

केन्द्रीय : मानक भवन, 9 बहादुरशाह जफर मार्ग नई दिल्ली-110002

23237617,
23233841

पूर्वी : 14/1सीआईटी योजना VIII एम, वीआईपी रोड कोलकाता-700054

23238499, 23378561
23278626, 23379120

उत्तरी : एससीओ 335-336, सैक्टर-34 ए, चण्डीगढ़-160022

2603843,
2609285

दक्षिणी : सीआईटी परिसर, IV क्रॉस रोड, चैन्नई-600113

22541216, 22541442
22542519, 22542315

पश्चिमी : मानकालय, ई9 एमआईडीसी, मरोल, अंधेरी (पूर्वी) मुम्बई-400093

28329295 , 28327858
28327891, 28327892

शाखाएँ : अहमदाबाद, बंगलौर, भोपाल, भुवनेश्वर, कोयंबटूर, फरीदाबाद, गाजियाबाद, गुवाहाटी, हैदराबाद, जयपुर, कानपुर, लखनऊ, नागपुर, पटना, पुणे, राजकोट, तिरुवनन्तपुरम, विशाखापट्टनम