

Norma Oficial Mexicana (NOM)

Título NOM-054-SCFI-1998 OLLAS A PRESION

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Secretaría de Comercio y Fomento Industrial.- Dirección General de Normas.- Dirección de Normalización.- Subdirección de Normalización.

La SE, por conducto de la Dirección General de Normas, con fundamento en los Arts. 34 fraccs. XIII y XXX de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 1o. fracc. V, 40 fraccs. I y XII, 47 fracc. IV de la LFSMN, y 19 fracc. I del Reglamento Interior de la SE, y

CONSIDERANDO

Que es responsabilidad del Gobierno Federal procurar las medidas que sean necesarias para garantizar que los productos y servicios que se comercialicen en territorio nacional sean seguros y no representen peligro al usuario y consumidores respecto a su integridad corporal;

Que habiéndose cumplido el procedimiento establecido en la LFSMN para la elaboración de proyectos de NOM'S, la Presidenta del Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio ordenó la publicación del Proyecto de NOM-054-SCFI-1997, lo que se realizó el 14/I/1998, con objeto de que los interesados presentaran sus comentarios al citado Comité Consultivo;

Que durante el plazo de 60 días naturales, contados a partir de la fecha de publicación de dicho proyecto de norma oficial mexicana, la manifestación de impacto regulatorio a la que se refiere el Art. 45 de la LFSMN, estuvo a disposición del público para su consulta; y que dentro del mismo plazo, los interesados presentaron sus comentarios al proyecto de norma, los cuales fueron analizados por el citado Comité Consultivo, realizándose las modificaciones procedentes;

Que con fecha 3 de junio del presente año, el Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio, aprobó por unanimidad la norma referida;

Que la LFSMN establece que las NOM'S se constituyen como el instrumento idóneo para la prosecución de estos objetivos, se expide la siguiente:

NOM-054-SCFI-1998, UTENSILIOS DOMESTICOS-OLLAS A PRESION-SEGURIDAD (Cancela a la NOM-054-SCFI-1994)

Para efectos correspondientes, esta NOM entrará en vigor 60 días naturales después de su publicación en el DOF.

1. Objetivo y campo de aplicación

Esta NOM establece las especificaciones y métodos de prueba que deben cumplir las ollas a presión, que se comercialicen en territorio nacional, destinadas al cocimiento rápido de alimentos, con una capacidad máxima de 21 litros, a una temperatura máxima de 127°C y una presión manométrica de trabajo mayor que cero y hasta 150 kPa como máximo.

2. Referencias

Esta Norma se complementa con la siguiente NMX vigente o la que la sustituya:
NMX-Z-12-1987 Muestreo para la inspección por atributos, publicada el 28/X/1987.

3. Definiciones

Para efectos de la presente Norma, se establecen las definiciones siguientes:

3.1 Asa.- Parte sobresaliente colocada en el cuerpo de la olla, diametralmente opuesta al mango u otra asa, que facilita el manejo de la misma.

3.2 Capacidad nominal.- La capacidad especificada por el fabricante en la olla, la cual es expresada en litros.

3.3 Capacidad real.- Volumen del líquido expresado en litros que puede ser contenido dentro del cuerpo de la olla de presión sin la tapa.

3.4 Coeficiente de seguridad.- Relación que hay entre la presión hidrostática de separación cuerpo-tapa

y la Presión Manométrica de Trabajo Nominal (PMTN).

3.5 Empaque de hule.- Elemento flexible que va colocado en la tapa de la olla o cuerpo de la misma, para proporcionar su hermeticidad.

3.6 Indicador de presión.- Dispositivo colocado en la tapa de la olla, que tiene como objetivo indicar la existencia de presión dentro de la misma, cuando ésta se encuentra en operación.

3.7 Mango.- Parte sobresaliente, tanto en la tapa como en el cuerpo de la olla, que tiene como objeto facilitar el manejo de la misma.

3.8 Ollas a presión.- Recipientes destinados al cocimiento rápido de alimentos, con tapa ajustable y empaque de hule, que soportan presiones de vapor en su interior. Deben contar con válvula de seguridad o tapón fusible, regulador de presión, seguro contra apertura (cuando exista presión en la olla) y partes de sujeción tales como mangos y/o asas. Pueden contar con indicador de presión y otros dispositivos de seguridad.

3.9 Presión. - En esta Norma se identifican claramente cuatro conceptos de presión:

3.9.1 Presión hidrostática de separación cuerpo-tapa.- Es la resistencia última a la presión.

3.9.2 Presión Manométrica de Trabajo Máxima (PMTM).- Es la presión máxima de trabajo permitida por esta Norma, es decir, 150 kPa.

3.9.3 Presión Manométrica de Trabajo Nominal (PMTN).- Es la presión manométrica de trabajo establecida por el fabricante.

3.9.4 Presión Manométrica de Trabajo Real (PMTR).- Es la presión manométrica a la cual trabaja realmente la olla y está determinada por el funcionamiento del regulador de presión.

3.10 Regulador de presión.- Dispositivo para regular la presión, localizado en la tapa de la olla, el cual tiene como objeto disminuir el riesgo de que aquella se obstruya.

Este dispositivo regulador de presión opera abriendo, para liberar la presión excedente cuando la presión interior sobrepase el límite establecido (PMTR) y cerrando, cuando la presión disminuye.

3.11 Seguro contra apertura.- Dispositivo que evita que se pueda abrir la olla cuando exista presión dentro de ella.

3.12 Válvula de seguridad o tapón fusible.- Dispositivo colocado en la tapa de la olla con el fin de operar en caso de una sobre presión.

4. Clasificación

Las ollas a presión reguladas por la presente Norma se clasifican, de acuerdo a su material de fabricación de su tapa y cuerpo, en 4 tipos:

TIPO 1 Aluminio en ambas partes.

TIPO 2 Acero inoxidable en ambas partes con o sin difusor externo.

TIPO 3 Combinación de los tipos 1 y 2.

TIPO 4 Otros materiales aptos para cocinar alimentos a presión.

5. Especificaciones

5.1 Presión Manométrica de Trabajo Máxima (PMTM)

La PMTM es la presión máxima permitida por esta Norma y es de 150 kPa.

5.2 Presión Manométrica de Trabajo Real (PMTR)

Debe ser entre el 88% y el 115% de la PMTN. En ningún caso la PMTR debe ser mayor a la PMTM, verificándose como se indica en el inciso 7.1 de la presente Norma.

5.3 Coeficiente de seguridad

El coeficiente de seguridad definido en el inciso 3.4 de la presente Norma debe ser 5 como mínimo.

5.4 Hermeticidad

La presión interna que deben soportar las ollas sin que presenten fugas, debe ser 1,5 veces mínimo la PMTR, durante 5 min; verificándose de acuerdo a lo indicado en el inciso 7.2 de la presente Norma.

5.5 Presión hidrostática

La presión hidrostática que deben soportar las ollas sin que ocurran fugas ni deformaciones permanentes, debe ser de 2 veces mínimo la PMTN, durante 5 min, verificándose de acuerdo a lo indicado en 7.3.

5.6 Presión hidrostática de separación cuerpo-tapa

Al efectuar la prueba de presión hidrostática de separación cuerpo-tapa, el valor mínimo al cual la tapa se separe del cuerpo de la olla, debe ser superior a 5 veces la PMTN. Se puede producir falla por deformación o fuga pero sin estallido ni fragmentación. Lo anterior se verifica como se indica en el inciso 7.4 de la presente Norma.

5.7 Válvula de seguridad o tapón fusible

Debe operar cuando la olla tenga como máximo una presión interna de 2,5 veces la PMTR, verificándose de acuerdo a lo indicado en el inciso 7.5 de la presente Norma.

5.8 Empaque de hule

5.8.1 Características del material

Los empaques de hule para la tapa de la olla deben estar libres de defectos, tales como roturas, ampollas, agujeros, áreas incompletas o materiales extraños.

5.8.2 Manchado

Los empaques no deben manchar al ser limpiados y secados con un trapo limpio y blanco de algodón, después de ser sometidos al método de prueba que se establece en el inciso 7.7.1.

5.8.3 Envejecimiento acelerado

5.8.3.1 Envejecimiento con ciclos de vapor

Después de ser sometido a la prueba descrita en el inciso 7.7.2.1, el empaque debe soportar un ciclo de 5 min a la PMTR sin permitir fuga.

5.8.3.2 Envejecimiento en seco

Después de ser sometido a la prueba descrita en el inciso 7.7.2.2, el empaque debe soportar un ciclo de 5 min a la PMTR sin permitir fuga.

5.8.3.3 Envejecimiento en horno

Después de ser sometido a la prueba descrita en el inciso 7.7.2.3, el empaque debe resistir un doblez de 3,1416 rad (180°) sobre sí mismo durante 5 s sin mostrar roturas, laminaciones o separaciones.

5.9 Mangos y asas

Los mangos y asas de las ollas a presión no deben exceder una temperatura de 50°C en las condiciones normales de operación. El material de éstos, no debe ser combustible, verificándose de acuerdo a lo indicado en el inciso 7.6 de la presente Norma.

5.10 Regulador de presión

El regulador de presión de las ollas debe regular la PMTR entre el 88% y el 115% de la PMTN, verificándose como se indica en el inciso 7.1 de la presente Norma.

5.11 Capacidad real

Debe medirse en litros y expresarse también en litros, en cifra entera o bien en cifra entera y un decimal y no puede ser inferior al 95% de la capacidad real expresada por el fabricante, para ollas de 10 L o menos y, para ollas de más de 10 L, no puede ser inferior al 90%.

5.12 Seguro contra apertura

Para ollas de presión que no tengan sistema de gatillo en el mango, este dispositivo debe imposibilitar el abrir la olla al aplicar una fuerza de 120 N, cuando exista una presión de 4 kPa en su interior. Lo anterior se verifica como se indica en el inciso 7.8 de la presente Norma.

5.13 Indicador de presión

En caso de contar con indicador de presión, éste debe tener una sensibilidad tal que opere a una presión de 4 kPa. Lo anterior se verifica como se indica en el inciso 7.8 de la presente Norma.

6. Muestreo

Cuando se requiera el muestreo para la inspección, éste puede ser establecido de común acuerdo entre fabricante y consumidor, recomendándose el uso de la NMX-Z-12-1987. Para efectos oficiales, el muestreo se sujeta a las disposiciones reglamentarias de la dependencia que lo efectúe.

7. Métodos de prueba

Para llevar a cabo los métodos de prueba se deben usar dos ollas como unidades de prueba.

inciso

a) Una para las pruebas:

Hidrostática 7.3

Hidrostática de separación cuerpo-tapa 7.4

b) Otra para las pruebas:

Presión Manométrica de Trabajo Real y regulador de presión 7.1

Válvula de seguridad o tapón fusible 7.5

Mangos y asas 7.6

Hermeticidad 7.2

Empaque de hule: 7.7

Manchado* 7.7.1

Envejecimiento con ciclos

de vapor 7.7.2.1

Envejecimiento en seco 7.7.2.2

Envejecimiento en horno* 7.7.2.3

Indicador de presión y seguro
contra apertura 7.8

* En estas pruebas no se requiere utilizar ninguna olla.

7.1 Presión Manométrica de Trabajo Real (PMTR) y regulador de presión.

7.1.1 Aparatos y equipo:

- Conexiones
- Manómetro de trabajo verificado, con intervalo de 0 kPa a 196 kPa
- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo

7.1.2 Procedimiento

Llenar la olla con agua hasta un 25% de su capacidad y cerrar con la tapa. Colocar el regulador de presión en su lugar correspondiente y, adicionalmente, instalar el manómetro en un orificio previamente hecho en la tapa. Acto seguido, colocar la olla en la fuente calorífica hasta obtener la PMTR.

7.1.3 Resultado

La PMTR debe ser entre 88% y 115% de la PMTN y no debe exceder de 150 kPa.

7.2 Prueba de hermeticidad

7.2.1 Aparatos y equipo:

- Conexiones
- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo
- Regulador de presión capaz de regular a 1,5 veces la PMTR
- Manómetro de trabajo, verificado, con intervalo de 0 kPa a 392 kPa
- Cronómetro

7.2.2 Procedimiento

Llenar la olla con agua hasta un 25% de su capacidad, adaptar el manómetro a un orificio previamente hecho en la tapa, bloquear la válvula de seguridad y cerrar la olla con la tapa. Acto seguido, colocar la olla en la fuente calorífica regulando la presión en el manómetro a 1,5 veces la PMTR. Mantener esta presión durante 5 min.

7.2.3 Resultados

Durante la prueba, la olla no debe presentar fugas en ninguna de sus partes.

7.3 Prueba hidrostática

7.3.1 Aparatos y equipos:

- Dispositivo hidráulico para elevar la presión de la olla
- Conexiones
- Manómetro de trabajo, verificado, con intervalo de 0 kPa a 392 kPa
- Cronómetro
- Válvula de purga

7.3.2 Procedimiento

Colocar el manómetro y el dispositivo para elevar la presión en dos orificios previamente hechos en la tapa. Acto seguido, llenar la olla estando previamente cerrada con su tapa, al 100% de su capacidad. En el caso de que la olla a presión cuente con dispositivos de seguridad, que impidan llegar a dos veces la PMTN, bloquear estos dispositivos de tal forma que pueda realizarse esta prueba.

Para que se logre la evacuación total del aire, purgar dos veces la olla y proceder a elevar la presión hidráulica a 2 veces mínimo la PMTN y mantener esta presión durante 5 min.

7.3.3 Resultados

Durante la prueba, la olla no debe presentar fugas en ninguna de sus partes.

7.4 Prueba hidrostática de separación cuerpo-tapa

7.4.1 Aparatos y equipo:

Los indicados en el inciso 7.3.1 de la presente Norma a excepcion del manómetro, que debe sustituirse por otro, con intervalo de 0 kPa a 1570 kPa.

7.4.2 Procedimiento

El procedimiento a seguir debe ser el indicado en el inciso 7.3.2 de la presente Norma, con la salvedad de que la presión se eleva a 5 veces la PMTN y se mantiene esta presión durante 5 min. Si después de intentar cerrar u obstruir todos los dispositivos de seguridad sin cambiar las condiciones físicas de la olla no se lograra sellarla, se considera que esta prueba no aplica para esa olla.

7.4.3 Resultados

Durante la prueba, la olla no debe presentar separación entre la tapa y el cuerpo.

7.5 Prueba de la válvula de seguridad o tapón fusible

7.5.1 Aparatos y equipo:

- Conexiones
- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo
- Manómetro de trabajo, verificado, con intervalo de 0 kPa a 392 kPa

7.5.2 Procedimiento

Llenar la olla con agua hasta un 25% de su capacidad. Bloquear el regulador de presión e instalar el manómetro en un orificio previamente hecho en la tapa y cerrar la olla. En estas condiciones, colocar la olla en la fuente calorífica y esperar para tomar la lectura en el manómetro cuando la válvula de seguridad o el tapón fusible liberen la presión interna de la olla.

7.5.3 Resultados

La válvula de seguridad o el tapón fusible deben operar a 2,5 veces la presión manométrica de trabajo real (PMTR) como máximo.

7.6 Pruebas de mangos y asas

7.6.1 Temperatura de mangos y asas

7.6.1.1 Aparatos y equipo:

- Termómetro de contacto
- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo
- Cronómetro

7.6.1.2 Procedimiento

Colocar la olla con agua hasta un 25% de su capacidad en la fuente calorífica, hasta que alcance su PMTR. En ese momento, regular la fuente calorífica para mantener estable la PMTR y tomar las temperaturas del asa y los mangos a la mitad de su longitud, durante un tiempo de 15 s cada uno.

7.6.1.3 Resultado

La temperatura de los mangos y el asa no debe exceder de 50°C

7.6.2 Combustibilidad de mangos y asas

7.6.2.1 Aparatos y equipo:

- Mechero Bunsen
- Cronómetro

7.6.2.2 Procedimiento

Los mangos y asas se exponen a la acción de la flama del quemador durante 2 min. Después de ese tiempo se retiran de la flama.

7.6.2.3 Resultados

Durante la acción de la flama los mangos y asas no deben entrar en combustión.

7.7 Empaques de hule

7.7.1 Manchado

7.7.1.1 Aparatos y equipo:

- Trapo blanco de algodón
- Aceite de maíz, comestible
- Matraz de vidrio de 500 ml
- Cronómetro

7.7.1.2 Procedimiento

Colocar el empaque en 250 ml de aceite comestible de maíz dentro del matraz. Dejar durante un tiempo de una hora a temperatura ambiente, secar el empaque y lavar con agua tibia y jabón.

7.7.1.3 Resultados

El empaque no debe manchar al ser limpiado y secado con un trapo limpio y blanco de algodón.

7.7.2 Envejecimiento acelerado

7.7.2.1 Envejecimiento con ciclos de vapor

7.7.2.1.1 Aparatos y equipo:

- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo
- Olla a presión

7.7.2.1.2 Procedimiento

Llenar la olla con agua hasta un 25% de su capacidad, cerrar la olla con el empaque puesto y colocarla en la fuente calorífica. Elevar la presión hasta la PMTR, enfriar con agua hasta llegar a temperatura

ambiente y volver a colocar la olla en la fuente calorífica. De esta manera, repetir esta operación durante 50 veces, cuidando que el volumen de agua no sea menor del 10% de la capacidad de la olla.

7.7.2.1.3 Resultados

Después de haberse sometido a la prueba de envejecimiento con ciclos de vapor descrita en el punto 7.7.2.1.2, el empaque debe soportar un ciclo de 5 min a la PMTR sin presentar fuga.

7.7.2.2 Envejecimiento en seco

7.7.2.2.1 Aparatos y equipo

- Fuente calorífica capaz de proporcionar 3 900 kJ/h como mínimo
- Olla a presión
- Cronómetro

7.7.2.2.2 Procedimiento

Se coloca la olla con el empaque puesto y sin agua en la fuente calorífica durante un tiempo de 5 min, se aleja de la fuente calorífica y se enfría con agua hasta que llegue a temperatura ambiente. Esta operación se repite durante 5 veces.

7.7.2.2.3 Resultados

Después de haberse sometido a la prueba de envejecimiento en seco descrita en el inciso 7.7.2.2.2 de la presente Norma, el empaque debe soportar un ciclo de 5 min a la PMTR sin presentar fuga.

7.7.2.3 Envejecimiento en horno.

7.7.2.3.1 Aparatos y equipo

- Empaque de hule
- Horno que proporcione 150°C
- Termómetro con un intervalo de -20°C a 150°C
- Reloj

7.7.2.3.2 Procedimiento

Colocar el empaque de la olla en el horno durante un tiempo de 8 h, a una temperatura de 140°C ± 5°C.

7.7.2.3.3 Resultados

El empaque de hule debe resistir un dobléz de 3,1416 rad (180°) sobre sí mismo y durante 5 s sin mostrar roturas, laminaciones o separaciones.

7.8 Prueba de indicador de presión y seguro contra apertura

7.8.1 Aparatos y equipo

- Olla a presión
- Conexiones
- Manómetro de trabajo verificado, con un intervalo de 0 kPa a 10 kPa o su equivalente
- Sistema de pesas

7.8.2 Procedimiento

Levantar la presión interna de la olla a 4 kPa, con aire comprimido y tratar de abrir la olla aplicando una fuerza de 120 N.

7.8.3 Resultados

El indicador de presión debe actuar y la olla no debe abrirse.

8. Información comercial (Ver Criterios 36 y 43 del Manual)

8.1 En el producto

Los productos sujetos a la aplicación de esta Norma deben estar marcados, estarcidos o grabados en alto o bajo relieve en idioma español y en forma legible, con letras de un tamaño mayor a 3 mm, con la siguiente información comercial obligatoria:

- a) Marca registrada del fabricante.
- b) Presión manométrica de trabajo nominal indicada en pascales (Pa) o sus múltiplos, por ejemplo: kPa o MPa.
- c) La leyenda o símbolo “Hecho en México” (**Acuerdo que establece condiciones y requisitos para otorgar la autorización y uso del emblema Hecho en México**). En el caso de que el producto sea importado, la leyenda debe identificar el país de origen del producto, por ejemplo “producto de...”, “hecho en...”, “manufacturado en...” u otros análogos, sujetos a lo dispuesto en los tratados internacionales de los cuales México sea parte.
- d) En el mango o tapa de la olla, el sentido de giro para abrir y cerrar, con una flecha o con los dos símbolos “A” y “C” o las palabras “abrir y cerrar”.
- e) Capacidad nominal en litros.

f) Fecha o período de fabricación o número de lote.

Nota: El dato referido en el inciso c) puede presentarse en una etiqueta fijada de manera tal que garantice su permanencia hasta el momento de su comercialización.

8.2 En el envase

Los productos sujetos a la aplicación de esta Norma deben presentar en idioma español, impreso o en una etiqueta adherible a su envase, en forma legible, permanente y con letras de un tamaño mayor a 5 mm la siguiente información comercial obligatoria:

- Marca registrada del fabricante.
- Capacidad nominal del producto, en litros.
- Nombre del producto.
- La leyenda o símbolo de **"Hecho en México"** (**Acuerdo que establece condiciones y requisitos para otorgar la autorización y uso del emblema Hecho en México**). En el caso de que el producto sea importado, la leyenda debe identificar el país de origen del producto, por ejemplo: "producto de...", "hecho en...", "manufacturado en..." u otros análogos, sujeto a lo dispuesto en los tratados comerciales internacionales de los cuales México sea parte.
- Nombre, denominación o razón social y domicilio fiscal del productor o responsable de la fabricación para productos nacionales.
- Tratándose de productos importados, nombre, denominación o razón social y domicilio fiscal del importador. Esta información puede incorporarse al producto en territorio nacional después del despacho aduanero y antes de la comercialización del producto.

8.3 Instructivos y garantías

8.3.1 Instructivos

El producto objeto de esta NOM debe ir acompañado, sin cargo adicional para el consumidor, de los instructivos, manuales de operación y, en su caso, garantías, los cuales deben contener indicaciones claras y precisas para el uso normal, manejo, conservación, ensamble y aprovechamiento de los productos, así como las advertencias para el manejo seguro y confiable del mismo.

Los instructivos y manuales de operación adicionalmente deben indicar:

- a) Nombre, denominación o razón social del productor nacional o importador, domicilio fiscal y teléfono de servicio en territorio nacional.
- b) Identificación del producto al que corresponde.
- c) Precauciones para el usuario o consumidor.
- d) Cuando proceda, las indicaciones para su instalación, conexión, ensamble o mantenimiento para su adecuado funcionamiento.

Cuando se ofrezca garantía por los productos y se incorporen en ella los datos a que se refiere el inciso a), no se considera requisito indicarlos también en el instructivo y manuales de operación.

8.3.2 Garantías

Cuando se ofrezcan garantías por los proveedores, éstas deben expedirse en los términos y formas establecidos en la Ley Federal de Protección al Consumidor e indicar y cumplir con lo siguiente:

- a) Nombre, denominación o razón social y domicilio fiscal del productor nacional o importador del producto y teléfonos de servicios en territorio nacional.
- b) Identificación del producto al que corresponde la garantía.
- c) Nombre y domicilio de los establecimientos en la República Mexicana donde puede hacerse efectiva la garantía, así como aquellos donde el consumidor pueda adquirir partes y refacciones.
- d) Duración de la garantía.
- e) Conceptos que cubre la garantía y limitaciones o excepciones.
- f) Procedimiento para hacer efectiva la garantía.
- g) Precisar la fecha en que el consumidor recibió el producto o indicar los documentos de referencia donde ésta señale. Es responsabilidad del comerciante asegurarse que esta información esté presente al momento de la venta del producto al consumidor, de no hacerlo así, el comerciante debe cumplir directamente con los términos de la garantía.
- h) Para hacer efectiva la garantía no podrán exigirse otros requisitos que la presentación del producto, la póliza vigente y comprobante de venta.

9. Bibliografía

NOM-008-SCFI-1993 Sistema General de Unidades de Medida, (**Actual NOM-008-SCFI-2002**)

NOM-054-SCFI-1994 Utensilios domésticos-Ollas a presión-Seguridad, DOF, 21 de noviembre de 1995.

AISI-304-1974 Stainless and heat resisting steels. American Iron and Steel Institute, Washington 1974 U.S.A.

ASME American Society for Mechanical Engineers-Section VIII-Division 1, Division 2.

BS-1746-1987 Domestic pressure cookers.

DIN 66 065-1990 Deutsche Norm-Pressure Cookers-Requirements, test methods (Translation).

ICONTEC-1798-1982 Artículos de uso doméstico-Ollas a presión.

IS-2347-1974 Indian standard specification for domestic cookers.

National Presto Industries, INC. Part No. 70-074.

NFD-21-351-1982 Norme Francaise-Appareils de Cuisson rapide sous pression.

SABS-1040-1975 Norma Standard para ollas a presión domésticas.

UL-136-1995 Pressure cookers.

PREN 12778:1997 ASME European Standard-Pressure Cookers.

10. Concordancia con normas internacionales

No se establece concordancia con norma internacional por no existir referencia alguna en el momento de su elaboración.

México, D.F., a 31 de julio de 1998.- La Directora General de Normas, Carmen Quintanilla Madero.-
Rúbrica