第三十八条の二　前条の規定にかかわらず、特定規格適合小型圧力容器は、その種類に応じ、それぞれ次の各号に掲げる圧力により水圧試験を行って異状のないものでなければならない。

一　鋼製又は非鉄金属製の特定規格適合小型圧力容器　最高使用圧力の一・三倍の圧力に第五項による温度補正を行った圧力

二　最高使用圧力が〇・一メガパスカル以下の鋳鉄製の特定規格適合小型圧力容器　〇・二メガパスカル

三　最高使用圧力が〇・一メガパスカルを超える鋳鉄製の特定規格適合小型圧力容器　最高使用圧力の二倍の圧力

四　ほうろう引き又はガラスライニングの特定規格適合小型圧力容器　ほうろう引き又はガラスライニング施工前にあっては前三号に掲げる圧力、ほうろう引き又はガラスライニング施工後にあっては最高使用圧力

2　メッキを行う特定規格適合小型圧力容器の水圧試験は、メッキを行った後に行うことができる。

3　大型の特定規格適合小型圧力容器その他その構造が水を満たすのに適さない特定規格適合小型圧力容器は、水圧試験に代えて気圧試験を行い異状のないものでなければならない。この場合において、試験圧力は、最高使用圧力の一・一倍の圧力に第五項による温度補正を行った圧力とする。

4　前項の気圧試験は、最高使用圧力の五十パーセントの圧力まで圧力を上げ、それ以降最高使用圧力の十パーセントの圧力ずつ段階的に圧力を上げて試験圧力に達した後、再び最高使用圧力まで圧力を下げて、この圧力において異状の有無を調べるものとする。

5　特定規格適合小型圧力容器の水圧試験又は気圧試験の圧力の温度補正は、次の算式により行うものとする。

$$P_a = P \times \frac{\sigma_n}{\sigma_a}$$

この式において、P_a、P、σ_n及びσ_aは、それぞれ次の値を表すものとする。

P_a　補正された水圧試験圧力又は気圧試験圧力（単位　メガパスカル）

P　補正前の水圧試験圧力又は気圧試験圧力（単位　メガパスカル）

σ_n　水圧試験又は気圧試験を行うときの温度における材料の許容引張応力（単位　ニュートン毎平方ミリメートル）

σ_a　使用温度における材料の許容引張応力（単位　ニュートン毎平方ミリメートル）

（新設）

（準用）

第四十一条　第四条から第七条まで、第九条から第十四条まで、第十七条、第十八条、第十九条第一項、第二十条から第二十二条まで及び第二十六条の規定は、小型圧力容器について準用する。この場合において、第四条中「P　使用する最高圧力（以下「最高圧力」という。）」とあるのは「P　最高圧力」と、同条、第六条第一項、第七条及び第十二条第一項中「α　腐れしろ（単位　ミリメートル）で一以上とする。」とあるのは「α　腐れしろ（単位　ミリメートル）で一以上とする。ただし、腐食が予想されない材料にあつては、零とすることができる。」と、第十条中「第二条」とあるのは「第三十四条第一項において準用する第二条」と、第十七条第一項中「第四条、第六条、第七条、第十二条、第十五条又は前条」とあるのは

（準用）

第四十一条　第四条から第七条まで、第九条から第十四条まで、第十七条、第十八条、第十九条第一項、第二十条から第二十二条まで、第二十六条及び第三十二条の規定は、小型圧力容器について準用する。この場合において、第四条中「P　使用する最高圧力（以下「最高圧力」という。）」とあるのは「P　最高圧力」と、同条、第六条第一項、第七条及び第十二条第一項中「α　腐れしろ（単位　ミリメートル）で一以上とする。」とあるのは「α　腐れしろ（単位　ミリメートル）で一以上とする。ただし、腐食が予想されない材料にあつては、零とすることができる。」と、第十条中「第二条」とあるのは「第三十四条第一項において準用する第二条」と、第十七条第一項中「第四条、第六条、第七条、第十二条、第十五条又は前条」とあるのは