四　溶接工程表
五　検査を受けようとする事項、期日及び場所
2　前項の申請書には、次の各号に掲げる書類を添付しなければならない。
一　溶接設備の種類及び容量、溶接部の設計及び溶接施行法並びに溶接を行う者の氏名を記載した溶接明細書
二　溶接の方法に関する説明書
三　検査を受けようとする容器又は管の構造図
四　溶接部の設計図
3　法第五十五条の三第一項の規定により溶接をした使用施設等であつて輸入したものの当該溶接について検査を受けようとする者は、次の各号に掲げる事項を記載した申請書を原子力規制委員会に提出しなければならない。
一　氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
二　検査を受けようとする容器又は管の種類、主要寸法、個数、最高使用圧力、最高使用温度並びに内包する放射性物質の種類及び濃度
三　溶接施行工場の名称及び所在地
四　検査を受けようとする事項、期日及び場所
4　前項の申請書には、次の各号に掲げる書類を添付しなければならない。
一　溶接の方法に関する説明書
二　検査を受けようとする容器又は管の構造図
三　溶接部の設計図
四　溶接（前条第七号に規定する容器又は管についての漏止め溶接を除く。）についての材料試験、開先試験、溶接作業試験、非破壊試験（次条第二号に規定する溶接部に関するものに限る。）、機械試験（同条第三号に規定する溶接部に関するものに限る。）及び耐圧試験又は漏えい試験の結果に関する資料並びに溶接後熱処理の方法に関する説明書
5　第一項若しくは第三項の申請書又は第二項若しくは前項の書類に記載された事項を変更したときは、速やかに届け出なければならない。
6　第一項又は第三項の申請書及び前項の届出に係る書類の提出部数は、正本一通とする。

（溶接検査の実施）
第二条の八　法第五十五条の三第一項の検査（溶接をした使用施設等であつて輸入したものの当該溶接についての検査を除く。）は、次の各号に掲げる工程ごとに行う。
一　溶接作業を行うとき（第二条の六第七号に規定する容器又は管についての漏止め溶接に係る場合及び溶接作業の標準化、溶接に使用する材料の規格化等の状況により、原子力規制委員会が支障がないものとしてこの工程における検査を受けないで使用することを承認した場合を除く。）。
二　法第五十五条の三第二項に規定する技術上の基準（以下「溶接の技術基準」という。）により非破壊試験を必要とする溶接部については、非破壊試験を行うことができる状態になつたとき。
三　溶接の技術基準により機械試験を必要とする突合せ溶接部については、機械試験を行うことができる状態になつたとき。
四　耐圧試験又は漏えい試験を行うことができる状態になつたとき（第二条の六第七号に規定する容器又は管についての漏止め溶接に係る場合を除く。）。

第二条の八及び第二条の九　削除