二　加工施設を設置した工場又は事業所の名称及び所在地
三　検査の対象及び方法並びに期日
四　検査の実績又は予定の概要

3　第一項に規定するときにおける前項の報告書には、次に掲げる事項を説明する書類を添付しなければならない。

一　定期事業者検査の計画
二　加工施設及び第七条の四第一項の施設管理の重要度が高い系統について定量的に定める同項第三号の施設管理目標
三　第七条の四第一項第四号の施設管理実施計画に係る次に掲げる事項
イ　施設管理実施計画の始期（定期事業者検査を開始する日をいう。第七条の四第一項第四号イにおいて同じ。）及び期間
ロ　加工施設の工事の方法及び時期
ハ　加工施設の点検、検査等（以下この号及び第七条の四第一項第四号において「点検等」という。）の方法、実施頻度及び時期
ニ　加工施設の工事及び点検等を実施する際に行う保安の確保のための措置
四　第三条の十第二項に規定する判定する方法に関すること（一定の期間を含む。）。
五　前回の定期事業者検査において提出した前三号に掲げる事項を説明する書類の内容に変更があつた場合にあつては、その変更の内容を説明する書類
六　前回の定期事業者検査において提出した第二号又は第三号に掲げる事項について評価を行い、当該事項を変更した場合にあつては、その評価の結果を記載した書類
七　前回の定期事業者検査において提出した第四号に掲げる事項を説明する書類の内容（一定の期間に係るものに限る。）に変更があつた場合にあつては、第三条の十第三項各号に掲げる事項について記載した書類

4　前項第二号又は第三号に掲げる事項について評価を行い、当該事項を変更した場合にあつては、その評価の結果を記載した書類を提出しなければならない。

5　第三項第四号に掲げる事項のうち一定の期間を変更した場合にあつては、第三条の十第三項各号に掲げる事項について記載した書類を提出しなければならない。

6　第二項の報告書及び前二項の書類の提出部数は、正本一通とする。

［条を削る。］

［条を削る。］

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（第三条の八第六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（第三条の十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

3　第一項の申請書又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。

4　第一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。

（溶接検査実施要領書）

第三条の十三の二　原子力規制委員会は、第三条の九第一項の申請書の提出を受けた場合には、第三条の十各号に掲げる事項の検査の方法その他必要な事項を定めた当該申請に係る検査実施要領書を定めるものとする。

2　原子力規制委員会は、前条第一項の申請書の提出を受けた場合には、法第十六条の四第四項に規定する検査の方法その他必要な事項を定めた当該申請に係る検査実施要領書を定めるものとする。

（溶接検査合格証等）

第三条の十四　原子力規制委員会は、法第十六条の四第一項又は第四項の検査を行い、合格と認めたときは、溶接検査合格証を交付するとともに、その溶接をした容器又は管を刻印又はこれに代わるもので示すものとする。