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（以下「溶接施行方法」という。）並びに溶接を行う者の氏名を記載した溶接明細書

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

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。

（溶接検査の実施）

第七条の四　法第四十六条の二第一項の検査は、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（第七条の二第六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　法第四十六条の二第三項第二号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（第七条の二第六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。）。

（溶接検査を要しない場合）

第七条の五　法第四十六条の二第一項ただし書の原子力規制委員会規則で定める場合は、次の各号に掲げるとおりとする。

一　第一条の二第一項第二号リに規定する再処理設備の附属施設のうちの主要な試験施設に属する容器又は管であつて、セル、グローブボックスその他の気密設備の内部に設置されるものについて、原子力規制委員会があらかじめ支障がないものとして溶接検査を受けないで使用することを承認した場合

二　漏止め溶接のみをした第七条の二第六号に規定する容器又は管（耐圧部分についてその溶接のみを新たにするものを含む。）を使用する場合

（溶接の方法の認可）

第七条の六　法第四十六条の二第二項の認可を受けようとする者は、溶接施行工場ごとに、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　溶接施行工場の名称及び所在地

三　溶接設備の種類及び容量

四　溶接施行方法の種類

五　溶接を行う者の氏名及びその者が行う溶接施行方法の範囲

２　前項の申請書には、次の各号に掲げる事項について説明した書類を添付しなければならない。

一　溶接設備

二　溶接施行方法

三　溶接を行う者の知識及び技能