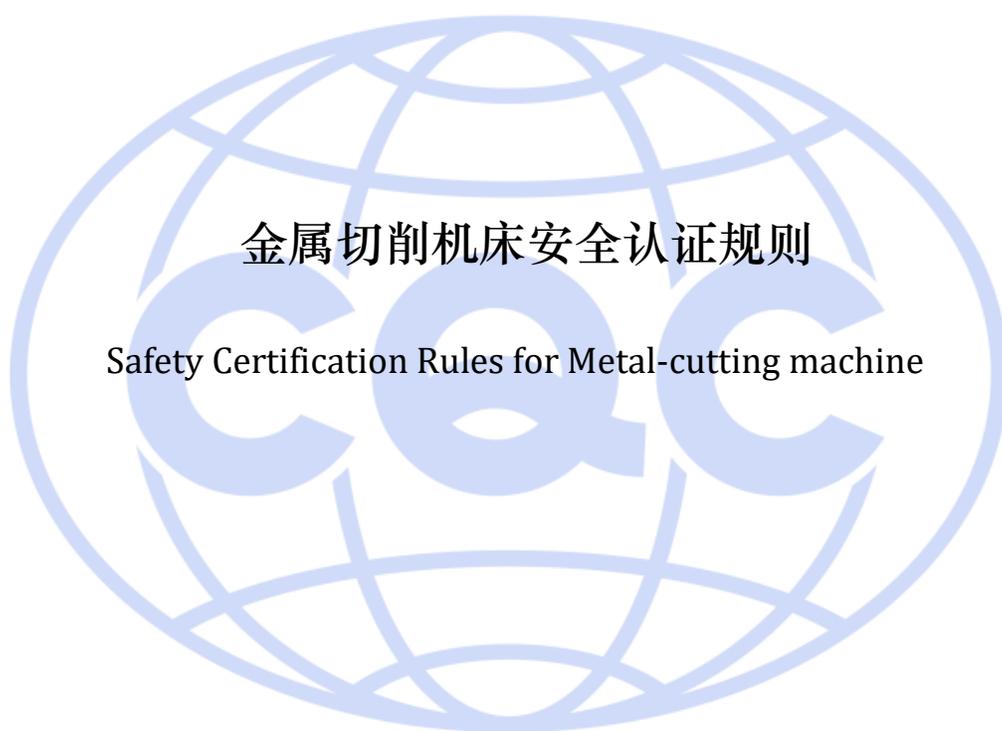


产 品 认 证 规 则

CQC11-442101-2009



金属切削机床安全认证规则

Safety Certification Rules for Metal-cutting machine

2009 年 10 月 28 日发布

2009 年 10 月 30 日实施

中国质量认证中心有限公司

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqcms.com.cn/cqc）获取最新版本。

本规则中引用的文件见：<https://www.cqcms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html>

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

前 言

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2009 年 10 月 28 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2009-10-28	首次发布
1.1	2021-11-30	(1) 4.2.1 认证依据标准增加 GB 13567-1998、GB 16454-2008、GB 18568-2001，与附件 1 保持一致；附件 1 中删除标准 JB 10139-1999、JB 10140-1999、JB 10166-2000、JB 10167-2000、JB 10227-2001、JB 10228-2001、JB 10229-2001、JB 10230-2001。 (2) 认证依据标准 GB/T 5226.1-2019 代替 GB 5226.1-2008，并修改文中相应内容； (3) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”。
1.2	2025-9-8	(1) 型式试验按照模板修改 (2) 修改 6. 复核与认证决定 (3) 删除原附件 1，附件 2 (4) 产品描述修改

1. 适用范围

本规则适用于金属加工机床的安全认证，包括金属切削机床、金属成形机床和特种加工设备的安全认证，适用的产品包括金属切削机床（车床、铣床、磨床、钻床、加工中心等）、金属成形机床（折弯机、锻压机、液压机等）、特种加工设备（激光切割机、电火花加工机等非传统工艺设备等）。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以中国质量认证中心（CQC）发布的公告为准。

认证依据标准；

GB 15760-2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件

GB 16454-2008 金属锯床 安全防护技术条件

GB 18568-2001 加工中心安全防护技术条件

GB 13567-1998 电火花加工机床 安全防护技术要求

2. 认证模式

产品的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后的监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

初始工厂检查按照生产一致性检查方式进行。根据产品的组织生产方式和产品特点的不同，具体实施中可采用差异化的生产一致性检查和获证后监督。

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

（1）以使用机器加工或生产产品的工艺方式、机器的功能和控制方式等技术特性，确定机器的型号系列。

（2）按机器的型号系列划分产品单元，产品单元的范围以申报的技术规格参数较大的机器向技术规格参数较小的机器覆盖。制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产厂不同的产品应划分为不同的申请单元。

认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。同一单元中可包含多个型号的产品，同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品（应具备相同的生产工艺和相同关键零部件/原材料供应商），或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应为不同申请单元，但可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

(1) 正式申请书；

(2) 产品描述（参考附件 1 格式）、照片及产品图纸等技术资料；

每个认证单元需提供产品描述、照片及产品图纸等技术资料。同一单元中包含多个型号/规格的，还需提供不同型号间的差异描述。需按照 CQC 发出的具体的技术文件格式填写，并提交电子版资料。

(3) 关键零部件/原材料清单；

每个认证单元需提供关键零部件/原材料清单。对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键零部件/原材料，生产企业应提供强制性产品认证证书或自我声明证书；对于其他零部件/原材料，生产企业可提供相应的自愿认证证书或符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可的实验室出具的有效期内检测报告。

(5) 生产许可证（如有）；

(6) 工厂检查调查表（适用时）；

(7) 产品说明书副本（适用于申请单元覆盖的各型号规格产品）

(8) 涉及健康与安全方面要求的机器结构、安全防护装置和安全保护装置等所必需的详细图纸、计算书和 /或测试结果等

(9) 其他需要的文件。

3.2.2. 证明资料

(1) 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）

(2) 若三者不一致时，还需提交相关各方签订的有关协议书或合同（如委托加工协议书、授权书等）（适用时）；

(3) 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（初次申请及有变更时）；

(4) 对于境外生产企业，能够承担法律责任的国内的实体证明（相关法律法规有要求时）。

(5) 代理人的授权委托书（如有）

(6) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

(1) 需要提交的申请资料清单；

(2) 样品送样和测试要求；

(3) 工厂检查要求；

(4) 所需的认证流程及时限；

- (5) 预计的认证费用；
- (6) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (7) 其他需要说明的事项。

4. 产品检测

4.1. 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请单元中只有一个型号的，选择本型号的产品作为样品。同一单元中包含多个型号/规格时，样品应选取具有代表性的型号/规格，并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料生产者。原则上选取系列范围内对安全风险影响最大的产品，如技术规格参数最大、或功能最多的机器型号作为检测样品进行型式试验。

认证委托人负责把样品送到指定检测机构，检测机构检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

考虑到试验样品的实际情况，适用时采取在具备试验条件的生产地留样试验的方式进行。

试验样品数 1 台（套），其它单元内覆盖产品必要时只需补做差异试验。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。必要时，型式试验后的样品需封样保留至型式试验报告批准后的 15 个工作日。

4.2. 认证依据标准

具体产品检测依据见表 1。

表 1 产品检测依据

序号	产品类别	标准代号及名称
1	金属切削机床	GB 15760-2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件 GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件 GB 16454-2008 金属锯床 安全防护技术条件 GB 18568-2001 加工中心安全防护技术条件 GB 13567-1998 电火花加工机床 安全防护技术要求

型式试验项目为上述依据标准的全部适用条款。

4.3. 型式试验

4.3.1 试验项目、试验方法及判定要求

型式试验项目为上述依据标准的适用条款，试验结果应符合依据标准的要求。

依据标准进行全项目检测，全部检测项目合格则检测结果综合判定合格。若存在检测项目不合格，工厂需在 5 个工作日内完成整改，重新进行检测。若检测项目中有 1 项不合格，则检测结果综合判定不合格。

认证委托人一般情况下应在 CQC 规定时间内完成整改，并向委托实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品，应由 CQC 安排人员进行现场抽样，如已完成工厂检查，需根据不合格项目及原因，评价判断是否需补充进行工厂检查。

4.3.2 试验方法

4.3.2.1 查看技术文件，以确认单元产品及提供的样品的适当性。

4.3.2.2 在检查机器的过程中，应包括下述方面的要求：

- a) 确认样品按照经批准的技术文件制造, 并且能够在预定的工作条件下安全使用。
- b) 进行适当的检查和试验, 以核查该机器是否符合对其适用的基本健康与安全要求。

4.3.2.3 对确定为涉及机械安全的安全防护装置和安全保护装置, 则必须在进行整机试验时, 一并对所涉及的安全可靠性项目按相应要求进行试验验证, 除非这些装置在此之前已获得单独的安全可靠性试验并提供由符合资格要求的技术机构出具的测试报告。

4.3.2.4 对涉及机械安全的安全防护装置和安全保护装置, 如属同一生产厂家生产的同型号系列产品, 原则上可在 3 个监督周期内, 原样品试验的数据视同有效。但若在整机产品试验时发现其安全功能失效, 则样品的试验数据视为失效。

4.3.2.5 其他检测项目全部依据标准要求对整机样品试验时进行检测。

4.3.3 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测, 并按规定格式出具试验报告。认证批准后, 检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 提供完整有效的型式试验报告。

4.3.4 检测时限

型式试验时间一般为 30 个工作日, 从收到样品且确认无误算起。因样品或检测项目不合格进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.4. 关键原材料 (/零部件/元器件) 要求

关键原材料 (/元器件/零部件) 见附件 1 中安全件清单的要求。为确保获证产品的一致性, 关键原材料 (/元器件/零部件) 技术参数/规格型号/制造商 (/生产企业) 发生变更时, 持证人应及时提出变更申请, 并抽 (/送) 样进行检测 (或提供书面资料确认), 必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

4.5. 企业检测资源的利用

如需利用企业检测资源实施现场检测, 应按照 CQC 相关的现场监测控制程序要求进行。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是: 以认证的技术要求为核心, 以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线, 重点关注关键工序和检验环节, 现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性, 现场验证工厂的生产能力 (生产设备、检测设备等生产资源及人员能力)。

5.1.1 质量体系审核

工厂质量保证能力检查要求见 CQC/F009-2009 《机械产品认证工厂质量保证能力要求》。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性, 重点核查产品标识、产品结构、关键原材料 (/元器件/零部件) 等内容。

工厂检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中, 随机抽取认证产品, 检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性, 检查包括但不限于下述内容:

- a. 产品结构及参数;
- b. 关键原材料/零部件信息。

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排现场指定试验。指定试验内容包括防护装置、紧急停止、意外启动、绝缘电阻、耐压试验、接地装置、防护等级、信号和警告装置、标志等中的 3-5 项。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查时间按以下原则确定：

- 1) 技术文件的审查和核查，每一个产品类别 1.5 个人日，同类产品每增加一个单元，人日数增加 1 个人日。
- 2) 产品一致性检查，每一个产品类别 1 个人日。
- 3) 工厂质量保证能力检查，一般每个加工场所为 1 个人日。

5.3 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.5，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

CQC 对获证产品及其生产企业实施有效的监督检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

7.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数

工厂监督检查时间按以下原则确定：

- 1) 技术文件的审查和核查，每一个产品类别 0.5 个人日，同类产品每增加一个单元，人日数增加 0.5 个人日。
- 2) 产品一致性检查，每一个产品类别 1 个人日。
- 3) 工厂质量保证能力检查，一般每个加工场所为 0.5 个人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F009-2009《机械产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。监督检查内容至少包括：采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用，以及前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2. 监督抽样检测或检查

年度监督时对获证产品实施抽样试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂(场地)都要抽样。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，由指定的检测机构在工厂现场进行检测。检测机构在规定的时间内完成试验。抽样检测项目和抽样数量同第 4 章。

如果抽样试验不合格，工厂应在 3 个月内完成整改。CQC 重新制定抽样方案（或整改后重新抽样），如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书应当包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；

(7) 证书编号;

(8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内, 证书的有效性通过获证后监督予以保持。

认证证书有效期届满, 需要延续使用的, 认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的, 可直接换发新证书。

证书的使用应符合认证机构的证书管理的要求。

获证产品上标注认证证书所含内容的, 应当与认证证书的内容相一致。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时, 证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价, 确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查, 应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上, 应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书, 证书的编号、批准有效日期不变。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时, 应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性, 确认证书对扩展产品的有效性, 针对扩展产品的差异进行补充检测, 必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上, 应以最初进行型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料, 需要送样时, 证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时, CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5. 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证证书使用要求》的要求; 证书暂注撤恢要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

证书暂停期间, 证书持有者如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请, CQC 按有关规定进行恢复处理。否则, CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

8.6. 同一制造商内证书发放

对已经取得同类产品 CQC 证书的零部件制造商，在同一集团内，工厂搬迁或建立新生产场地时，如企业声明符合相关法律法规规定，确保质量管理体系健全、产品符合标准及法规要求，CQC 在对制造商质量信息和工厂等级进行评估后，可“先发证后审厂”，工厂现场检查应在获证后三个月内实施。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

必要时，复审需进行产品检测，检测项目按照 7.2 的要求执行。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 认证标志

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

附件 1：产品描述

一、样品概述（至少包括：用途、结构、工作原理、主要技术参数、生产能力等）

二、样品型号系列说明

1. 样品系列说明
2. 单元覆盖产品

序号	单元覆盖的产品型号	主要技术参数	与试验样品差异描述

三、产品照片、图纸（附后）

- 1、整机照片（描述外形结构、外观图，机械的左、右侧 45° 照片）
- 2、整机及电柜等铭牌
- 3、体现安全防护和安全保护装置主要结构和位置的照片
- 4、电柜外形图、内部结构图、电路图
- 5、接地（接地标志、方式）
- 6、电源引入线
- 7、安全标志等

四、安全件备案清单

产品名称：_____ 型号/规格：_____ 出厂编号

安全件名称	型号/规格	制造商（生产厂）全称	质量保证证明

注：应列出每种安全件的所有制造商（生产厂），安全件主要指：

- (1) 可拆卸式机械传动设备所用的防护装置。
- (2) 为检测人员存在而设计的保护装置。
- (3) 用以机械防护的动力驱动联锁式可移动防护装置。
- (4) 确保安全功能的逻辑装置。
- (5) 带有故障检测附加措施的阀门，拟用于机械危险运动的控制。
- (6) 机械排放物的收集系统。
- (7) 设计用于保护人员不受机械工作过程中运动部件伤害的防护和保护装置。
- (8) 用于升降机械装载和运动控制的监控设备。
- (9) 坐席约束系统。
- (10) 紧急停止装置。
- (11) 防止潜在危险静电电荷聚集的放电系统。
- (12) 降低噪音和振动排放的系统装置。
- (13) 倾覆防护装置。
- (14) 物体跌落防护装置。
- (15) 双手控制设备。
- (16) 设计用于在不同平台间升降运送人员的机械所用的零组件。
- (17) 电气元器件。

五、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

