

《蚕丝被》国家标准(修订) 编制说明

1 工作概况

1.1 任务来源和起草单位

蚕丝被是近十多年来发展起来的性能优异的被类产品。具有轻柔、舒适、吸湿透气和良好保暖等优良性能。近年来,随着我国人民生活水平的提高,消费者对蚕丝被的认知程度的越来越高,蚕丝被的生产量和销售量逐年增加,已成为我国丝绸行业的主导产品。据不完全统计,2015年129家蚕丝被企业蚕丝被产量1849万条。GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准从实施至今已有近八年了,该标准的实施,对于指导蚕丝被企业生产、规范贸易市场秩序、保护消费都合法权益起到了积极作用。

由于该标准标龄已较长,特别是近几年在实施标准过程中发现一些新的质量问题,须进行进一步的规范,标准起草小组向国标委申请了修订GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准。通过对GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准的修订,对更进一步规范市场秩序,打击假冒伪劣行为,提高蚕丝被产品的质量,维护蚕丝被的声誉均有着重要的意义。

国标委以综合[2016]60号文下达了修订国家标准GB/T 24252-2009《蚕丝被》计划(20161254-T-608计划号)。全国丝绸标委会组织了浙江丝绸科技有限公司、杭州市质量技术监督检测院、江苏鑫缘丝绸科技有限公司等单位对《蚕丝被》标准进行修订。标准由全国丝绸标准化技术委员会归口。

1.2 主要工作过程

2016年成立起草小组,主要进行了以下工作:

1.2.1 对现行GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准的内容进行研究,调查了解标准实施中存在的问题,初步确定标准修订的内容;

1.2.2 到浙江、江苏和辽宁等蚕丝被和丝绵主产区实地调研,走访生产加工企业,收集各方信息;

1.2.3 对关键技术问题经过验证试验结果分析,起草完成标准初稿,召开生产、科研和贸易单位座谈会,广泛征求意见和建议;

1.2.4 召开标准研讨会,参加会议的行业主管部门、主要生产企业代表和专家对标准中的关键内容进行了充分讨论,达成基本一致的意见。

2 修订原则

2.1 本标准的修订遵循GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写规则》的规定。

2.2 标准的编写目的首先是保证产品的适用性,同时必须保证与健康、安全有关的基本要求。

2.3 结合目前国内的生产能力、用户实际需求和检测手段,合理地选择了考核项目、试验方法、检验规则,使得标准实施后可以为产品生产和贸易提供技术依据。

3 主要内容的确定

3.1 标准的适用范围

标准的适用范围主要修订变化如下表1:

表 1 标准的适用范围修订变化

| GB/T 24252-2009 《蚕丝被》国家标准 | GB/T 24252-×××× 《蚕丝被》国家标准 |
|---|---|
| 本标准适用于以桑蚕丝绵、柞蚕丝绵为主要原料，经制胎并和胎套绗缝（包括机缝和手工缝钉）制作而成的蚕丝被。 | 本标准适用于以桑蚕丝绵、柞蚕丝绵为主要原料，经制胎并和胎套固定（包括机缝和手工缝）制作而成的蚕丝被。以其它蚕丝绵为主要原料制成的蚕丝被可参照执行。 |
| 注：其它丝绵主要考虑到有小量的木薯丝绵。 | |

3.2 规范性引用文件

增加了标准中用到的 GB 31701 《婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范》、GSB16-3452-2017-2017 《机制蚕丝绵外观等级标准样照》、GB/T 24121 《纺织制品 断针类残留物的检测方法》、FZ/T 01137 《纺织品 荧光增白剂的测定》、FZ/T 40004 《蚕丝含胶率试验方法》、FZ/T 40005 《桑/柞产品中桑蚕丝含量的测定 化学法》、FZ/T 40006 《蚕丝含油率试验方法》、FZ/T 40009 《蚕丝绵纤维长度试验方法》等标准。

3.3 术语和定义

本标准在术语定义中，明确了部分蚕丝被的关键术语，以规范市场用语和统一对标准的理解和掌握。并对一些术语和定义进行了修改：

3.3.1 蚕丝被

GB/T 24252-2009：填充物含桑蚕丝和（或）柞蚕丝 50%及以上的被类产品。分为纯蚕丝被和混合蚕丝被两类。填充物含 100%蚕丝的为纯蚕丝被，填充物含 50%及以上蚕丝的为混合蚕丝被。

GB/T 24252-××××：填充物含桑蚕丝和（或）柞蚕丝 50%及以上的被类产品。分为纯蚕丝被和混合蚕丝被两类。填充物含 100%蚕丝（包括各种蚕丝混合）的为纯蚕丝被，填充物由 50%及以上蚕丝与其他纺织原料组成的为混合蚕丝被。

GB/T 24252-××××与 GB/T 24252-2009 存在以下差异：

GB/T 24252-2009：填充物含 100%蚕丝的为纯蚕丝被，但在标准执行过程中，一些企业对 100%蚕丝存在一些偏差，因此，本次修订对 100%蚕丝更为明确，改为填充物含 100%蚕丝（包括各种蚕丝混合）的为纯蚕丝被。

3.3.2 蚕丝绵

GB/T 24252-2009 《蚕丝被》国家标准：丝绵

以桑蚕茧、柞蚕茧或缫丝加工的副产品为原料加工而成的絮状产品。按加工方式可分为手工丝绵和机制丝绵；按蚕丝长度可分为长丝绵、中长丝绵和短丝绵。

FZ/T 41005-2017 《蚕丝绵》行业标准：蚕丝绵

以蚕茧、茧壳或缫丝加工的副产品为原料加工而成网状或絮状产品。按加工方式可分为手工丝绵和机制丝绵；按蚕丝长度可分为长丝绵、中长丝绵和短丝绵。

为了使二个标准统一，选用FZ/T 41005-2017 《蚕丝绵》行业标准中对蚕丝绵的定义。

3.3.3 残胶率

增加了“残胶率”术语和定义。

与 FZ/T 41005-2017《蚕丝绵》行业标准一致，定义为：蚕丝经加工后，仍残留在丝素表面丝胶的量，以试样脱胶前质量与脱胶后质量的差数对试样脱胶前质量的百分率表示。

3.3.4 绵点

增加绵点的术语。定义为：蚕丝卷缩粘结形成的点状疵点。

3.3.5 绵块

修改了绵块术语。蚕丝未充分伸直，卷曲形成的团块状疵点。按手感分为硬绵块和软绵块。与 FZ/T 41005-2017《蚕丝绵》一致。

3.3.6 丝筋

修改了丝筋术语。多根蚕丝粘结形成的条状疵点。按手感分为软丝筋和硬丝筋；按粗细分为粗丝筋和细丝筋。与 FZ/T 41005-2017《蚕丝绵》一致。

3.4 蚕丝绵的分类

根据 FZ/T 41005-2017《蚕丝绵》行业标准，将蚕丝绵按丝绵长度、丝绵外观形状、丝绵加工工艺进行分类，以便蚕丝绵质量的判定。

3.5 等级

产品等级仍按 GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准，分为优等品、一等品、合格品。

3.6 要求

按产品性能特点将蚕丝被质量要求分为内在质量、外观质量和工艺质量，基于用户使用性能要求、外观品质要求和生产质量控制要求确定有关指标和要求。

3.5.1 内在质量

3.5.1.1 根据安全性能、使用性能的要求，考虑实际生产水平，确定了 12 项内在质量指标。

(1) 基本安全性能

甲醛含量、pH 值、可分解致癌芳香胺染料和胎套色牢度的合格品水平按强制性国家标准 GB 18401 的规定。GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准中 pH 值填充物 4.0~8.0；胎套符合 GB 18401 标准要求。本次修订改为 pH 填充物和胎套相同，按 GB 18401 中的 B 类要求规定，婴儿用产品按 A 类要求规定。

(2) 纤维含量

修订前后的对比如下表 2 所示：

表 2 “纤维含量”修订变化

| GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准 | | GB/T 24252-××××《蚕丝被》国家标准 | |
|---|---|---|--|
| 优等品、一等品 | 合格品 | 优等品、一等品 | 合格品 |
| 填充物含蚕丝 100%。胎套根据产品标识明示值，允许偏差值按 FZ/T 01053 标准要求。 | 标称填充物蚕丝含量应达到 50%及以上。根据产品标识明示值，允许偏差值按 FZ/T 01053 标准要求。 | 填充物含桑蚕丝 100% 或含柞蚕丝 100%，胎套根据产品标识明示值；允差按 GB/T 29862 要求 | 标称填充物蚕丝含量应达到 50%及以上，胎套根据产品标识明示值；允差按 GB/T 29862 要求。 |

优等品和一等品要求必须是纯蚕丝被，以确保成品被子充分体现天然蚕丝的特性。合格品标称蚕丝含量必须达到 50%及以上，“标称”的含义是指工厂配比含量。由于填充物混合的均匀程度不高，成品检测时试样有限，检测结果与实际配比的误差大于一般混纺产品，所以 GB/T 29862 规定“填充物的允许偏差为 10%”，避免检验结果误判。

(3) 品质

本次修订将 GB/T 24252-2009《蚕丝被》的品质要求中对填充物（蚕丝绵）丝绵长度、荧光增白剂、含杂率的规定进行单独列项，作为独立的考核项目，提升蚕丝被的填充物（蚕丝绵）质量要求和新标准的技术水平。此外，品质要求中，增加了不含明显粉尘的规定。

(4) 丝绵长度

GB/T 24252-2009 蚕丝被国家标准中，对丝绵长度没有区分桑蚕丝绵和柞蚕丝绵，优等品、一等品的填充物均为长丝绵和中长丝绵，则对合格品的丝绵长度没有要求。本次修订，考虑到桑蚕丝绵和柞蚕丝绵加工处理方式存在差异。对桑蚕丝绵与柞蚕丝绵长度分别考核，修订变化见下表 3。

表 3 “丝绵长度”要求的修订变化

| 丝绵种类 | GB/T 24252-2009《蚕丝被》 | | | GB/T 24252-××××《蚕丝被》 | | |
|------|----------------------|---------------|-----|----------------------|--|---|
| | 优等品 | 一等品 | 合格品 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| 蚕丝绵 | 填充物应是长丝绵或中长丝绵 | 填充物应是长丝绵或中长丝绵 | —— | 长丝绵 | | 长丝绵；网状中长丝绵；絮状丝绵，20cm 以上的中长丝绵含量≥50%，5cm 以下的短纤维含量≤10% |
| 柞蚕丝绵 | | | | 长丝绵；网状中长丝绵 | 长丝绵；网状中长丝绵；絮状丝绵，20cm 以上的中长丝绵含量≥60%，5cm 以下短纤维含量≤10% | 5cm 以下短纤维含量≤10% |

由于柞蚕丝绵中的长丝绵量很少，网状中长丝绵质量也较好。因此，优等品、一等品可以是长丝绵或网状中长丝绵。

在 GB/T 24252-2009 标准中，由于丝绵长度没有按桑蚕丝和柞蚕丝进行区分，而长丝绵和中长丝绵、短丝绵价格差异很大，一些商家为了追求利益的最大化，将中长丝绵或短丝绵包在长丝绵里面，也不标比例，涉嫌以次充好、谋其不当利益。此次标准修订，规定桑蚕丝绵的优等品、一等品必须是长丝绵。合格品可以是长丝绵或中长丝绵。絮状中长丝绵中 20cm 及以上蚕丝含量≥60%，5cm 以下短纤维含量≤10%，这样是为了杜绝填充物中放入大量的长度在 5cm 以下的茧衣绵而严重影响蚕丝被的品质。

(5) 含油率

填充物（蚕丝绵）的含油率是丝绵在制作加工过程中，蚕茧经水煮后，蚕蛹的部分蛹油会渗透到茧层中。操作过程偶尔会出现蚕蛹被压破的情况，致使蛹油被蚕丝部分吸收。此外，蚕丝绵进行后处理时，有可能人为加入柔软剂和其它助剂所致。

蚕丝绵中含油率的高低对蚕丝被性能有着重要的影响。蚕丝绵含油率过高，蚕丝绵回弹性差，并且在较短的使用时间内会出现板结、收缩等情况。其次，蚕丝被中含有蛹油与丝绵在微生物的作用下，会发出难闻的异味，进而影响它的质量和使用效果。且使用时间久后，其油会渗透到被套上，影响外观和消费者的使用心情。因此蚕丝绵含油率的高低是评判丝绵品质好坏的重要指标。

通过近几年标准的实施，检测结果基本与标准指标水平相符。但由于蛹衬绵含油率稍高。为了准确判别蚕丝绵质量，在本标准中修订后规定：优等品、一等品填充物（蚕丝绵）含油率 $\leq 1.5\%$ ，而合格品的含油率 $\leq 1.8\%$ 。

(6) 回潮率

与 GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准相同，12.0%。

(7) 质量偏差率

质量偏差率，也就是是重量的差异，起草小组认为公平交易起见，应将优等品、一等品、合格品要求进行统一，见下表 4。

表 4 质量偏差率修订变化

| GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准 | | | GB/T 24252-××××《蚕丝被》国家标准 | | |
|--------------------------|------------|------------|--------------------------|-----|-----|
| 优等品 | 一等品 | 合格品 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| -2.0~+10.0 | -2.0~+10.0 | -2.5~+10.0 | -2.0~+10.0 | | |

(8) 残胶率

增加了填充物（蚕丝绵）残胶率考核项目。蚕丝是由丝素和丝胶组成，桑蚕丝胶含量约占蚕丝的 19~28%左右。而柞蚕丝胶含量占蚕丝的 12%左右。蚕丝绵在制作时，需进行脱胶处理。如果丝胶含量过高，虽然重量增加，但容易使丝绵在使用过程产生粘并板结，失去弹性，从而降低最终产品的保暖性能。如果丝胶脱得过多，丝绵中的含胶率较少在碱性加热的条件下会使丝素部分溶解，则会造成丝素受损，丝绵强度就下降，影响蚕丝绵的使用寿命。最近几年发现在蚕丝绵中增加增重剂，加强对残胶率的考核，对增重剂也能起到制约作用。因此，规定合适的含胶率至关重要。起草小组经过采集大量的样品进行测试，并听取丝绵生产企业的建议和意见，规定填充物（蚕丝绵）残胶率优等品、一等品 $\leq 5.0\%$ ，合格品 7.0%。

(9) 含杂率

没有作修改。

(10) 荧光增白剂

荧光增白剂俗称白色染料，是一种能吸收不可见的紫外光（波长 300~400nm），再激发出可见的蓝紫色荧光（波长 420~480nm）的复杂有机化合物。它能提高物质的白度和光泽。

在蚕丝绵加工过程中，企业而对蚕丝绵进行漂白处理，大多数的企业采用双氧水，但一些企业为了将较差的蚕丝原料，片面追求漂白效果，以次充好，采用荧光增白剂对蚕丝绵进行漂白处理。因此，起草小组对加荧光增白剂和不加荧光增白剂的样品进行了检测，其中加有荧光增白剂的1号样品：检出荧光增白剂113，17.8 mg/kg，荧光增白剂140，27.68 mg/kg。2号样品：检出荧光增白剂113，60.52 mg/kg，荧光增白剂140，68.4 mg/kg。因此。在本标准中规定填充物（蚕丝绵）不得检出含有荧光增白剂。并规定了检测下限按 FZ/T 01137《纺织品 荧光增白剂的测定》中附录 B 执行。

目前只能检测荧光增白剂 C. I. 353、C. I. 220、C. I. 85、C. I. 113、C. I. 351、C. I. 71、C. I. 162、C. I. 140、C. I. 135、C. I. 199、C. I. 393 等 11 种荧光增白剂，对应的检出限为 70mg/kg、70mg/kg、40mg/kg、40mg/kg、1mg/kg、20mg/kg、10mg/kg、4mg/kg、1mg/kg、2mg/kg、10mg/kg。

(11) 压缩回弹性

压缩回弹性与填充物（蚕丝绵）质量有着直接关系。压缩回弹性高，说明丝绵质量好。起草小组通过近几年的跟踪检测，发现回复率达到指标存在一定难度，决定对回复率进行调整；压缩率不变，具体指标见表 5。

表 5 压缩回弹性项目的修订变化

| 项目 | GB/T 24252-2009《蚕丝被》国家标准 | | | GB/T 24252-××××《蚕丝被》国家标准 | | |
|-------|--------------------------|----|---|--------------------------|----|---|
| 压缩率 % | 45 | 40 | — | 45 | 40 | — |
| 回弹率 % | 95 | 90 | — | 90 | 85 | — |

(12) 水洗尺寸变化率

仅考核使用说明明示可水洗产品。各等级指标值没有变化。

3.5.2 外观质量、缝制质量

将外观质量中的“缝针”项目归入工艺质量中的“缝制质量”中，并统一了优等品、一等品、合格品的要求。

3.5.3 增加针检项目

产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

3.5.4 增加对重复利用纺织原料的规定

鉴于监督检验发现有重复利用的纺织原料，冒充蚕丝而损害消费者的利益，规定填充物中不得使用重复利用的纺织原料。

3.6 试验方法

3.6.1 纤维含量

胎套仍按 GB/T 2910（所有部分）进行。填充物按附录 A 执行。

3.6.2 荧光增白剂

增加了荧光增白剂的试验方法。经过现行标准的使用，检验人员发现在检测是否含有荧光增白剂时，存在着蚕丝本身含有天然荧光，一些经验不足的检验人员易造成误判。因此，在试验方法中强调“在波长为 365nm 紫外线下产生可见显著荧光，可判定样品含荧光增白剂。若有异议，按 FZ/T 01137 进行检测判定。”并加注：部分蚕丝可能存在天然荧光，目测判定荧光增白剂需要检验人员具备一定的经验。

3.6.3 丝绵长度及长度含量的测定

增加了丝绵长度及长度含量的测定，网状丝绵长度测定采用目测并结合丝绵加工工艺判定；絮状丝绵长度测定按 FZ/T 40009 进行。

3.6.4 残胶率的试验方法

增加了残胶率试验方法：先将试样按 FZ/T 40006 规定的方法去除油脂，再按 FZ/T 40004 测定残胶率。

3.6.5 含油率试验方法

由附录 C 改为直接引用 FZ/T 40006 《蚕丝含油率试验方法》。

3.6.6 附录

3.6.6.1 附录 A 蚕丝被填充物纤维含量的测定方法

修改了蚕丝被填充物纤维含量的测定方法。增加了首先鉴别纯蚕丝被和混合蚕丝被的规定。并描述了混合蚕丝被的制作工艺，分为包芯、层铺、梳绵三类。包芯、层铺若能目测分辨及手工分离不同纤维，则可以采取手工分解法测定；无法目测分辨及手工分离不同纤维的样品，则采用化学分析法测定。

3.6.6.2 附录 B 填充物压缩回弹性试验方法

修改了压缩回弹性试验方法，填充物压缩回弹性试验采用压缩回弹仪，并增加了试验装置示意图。

3.6.3 本标准中的其余试验方法均采用了现行有效的国家标准和行业标准。

3.7 检验规则

修改了检验分类。修改了出厂检验项目。

3.8 标志、包装和运输

3.8.1 修改了产品规格和纤维含量的标注规定。标签标志必须符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的有关要求。产品规格标注内容应包括成品长度、宽度，填充物质量（重量）。混合蚕丝被须标明蚕丝质量，针对一些企业在外包装和吊牌上只标整条被子的情况，不标明填充物质量，特别要求注明：还应标注在外包装或易被消费者发现的吊牌等非耐久性标签上，内容应与耐久性标签保持一致。

3.8.2 纤维含量标注方法

应符合 GB/T 29862 规定。必须标注填充物丝绵的蚕丝种类（如桑蚕丝、柞蚕丝）和丝绵长度（分为长丝绵、中长丝绵和短丝绵三类），由不同长度种类丝绵混合的填充物必须予以明确说明。未标明填充物纤维含量百分比的混合蚕丝被，应标明蚕丝质量（重量）。

4 检测及试套验证

表 6 残胶率测试结果汇总表

| 丝绵品种 | 残胶率检测数据汇总 |
|-------|---|
| 双宫丝绵 | 0.4, 1.0, 0.5, 0.6, 1.59, 1.75, 3.03, 2.60, 2.82, 3.18, 2.90, 1.98 |
| 蛹衬丝绵 | 4.87, 6.16, 3.70, 5.44, 5.46, 4.75, 6.72, 5.14, 6.23, 4.27, 6.22, 3.57, 3.10, 6.23, 6.34, 3.9, 3.33, 3.65, 4.02, 4.41, 5.02, 4.77, 4.12, 4.63, 5.91, 4.74, 4.77, 8.08, 8.31, 3.38, 7.94, 7.43, 8.81, 7.11, 4.6, 3.3, 4.26, 5.89, 5.94, 5.99, 5.57, 4.63 |
| 茧衣丝绵 | 9.17, 9.67, 12.66, 13.09, 16.29, 19.24, 9.98, 9.90, 10.49, 8.86 |
| 其它茧丝绵 | 4.99, 4.34, 2.7, 2.85, 1.7, 1.38, 0.8, 0.8, 3.56, 3.87 |
| 柞丝绵 | 3.97, 3.64, 5.22, 5.47, 2.64, 2.32, 4.28, 3.59, 3.17, 4.83 |

表 7 含油率测试结果汇总表

| 丝绵品种 | 含油率检测数据汇总 |
|-------|---|
| 双宫丝绵 | 0.4, 0.4, 0.5, 0.5, 0.9, 1.0, 0.4, 0.5, 0.6, 0.9, 0.9, 0.9, 0.7, 0.9, 0.8, 0.9, 0.9, 0.8, 0.6, 0.4, 0.5, 0.6, 0.8, 0.7, 0.9, 0.6, 0.7, 0.7, 0.7, 0.9, 0.8, 0.7, 0.6, 0.5, 0.5, 0.7, 0.5, 0.5, 0.9, 0.8, 0.8, 0.9, 0.7 |
| 蛹衬丝绵 | 1.0, 0.9, 1.1, 1.3, 1.0, 1.5, 1.1, 1.2, 1.1, 0.8, 1.1, 1.2, 1.5, 1.6, 1.2, 0.8, 1.1, 1.5, 1.4, 1.1, 1.4, 1.6, 1.1, 1.2, 1.5, 1.8, 1.6, 1.5, 1.4, 1.0, 1.3, 1.1, 1.0, 1.4, 1.2, 1.7, 1.6, 1.5, 1.1, 1.0, 1.5, 1.2, 1.1, 1.4, 1.2, 1.3, 1.0, 1.2, 0.9, 1.5, 1.0, 0.8, 1.1, 1.7, 1.5, 1.0, 1.3, 1.2, 1.1, 1.3, 1.2, 1.1, 0.8, 1.2, 1.0 |
| 茧衣丝绵 | 1.0, 1.0, 1.2, 1.3, 1.6, 1.6, 1.7, 1.7 |
| 其它茧丝绵 | 0.9, 0.9, 1.1, 1.0, 1.1, 1.0, 1.0, 1.0, 0.7, 0.9, 0.9, 1.0, 0.9, 0.6, 0.8, 1.1, 1.4, 0.6, 0.8, 0.8, 0.7, 0.8, 0.4, 0.4 |
| 柞丝绵 | 0.7, 0.5, 0.6, 0.4, 0.7, 0.9, 0.4, 0.4, 0.6, 0.6, 0.8, 0.5, 0.7, 0.6, 0.7 |

5 与有关标准的关系

本标准符合国家强制性标准 GB 18401 和 GB 31071 的规定，与其它标准不存在矛盾。

6 与国际、国外同类标准水平的对比情况

由于蚕丝被是我国独有的传统丝绸消费产品，经查询没有发现国际、国外有同类的产品标准。

7 重大分歧意见的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法等内容）见的处理经过和依据

至今对本标准没有重大分歧。

8 产业化情况、预期达到的社会效益等情况

蚕丝被是我国丝绸和家纺行业重要产品，目前丝绸企业有几百家生产企业，家纺企业也均有蚕丝被的销售。浙江桐乡和江苏南通是我国蚕丝被主要的生产基地，销售市场遍布全国各地。蚕丝被制作工艺简单，产品价值高，尤其是近几年蚕丝价格来一直呈现高位和上涨态势，对企业正常的生产经营造成很大压力，市场上出现了以假乱真、以次充好的不良现象，这不仅拉低了蚕丝被的整体质量，削弱了消费者的消费信心，严重损害了行业整体形象，也侵害了合法守信企业及消费者的合法权益。本标准的修订，将大大提升标准的技术水平，也有效提高了标准的适用性和可操作性，新标准的实施能为打击假冒伪劣产品提供充分的技术依据和准则，规范蚕丝被常的生产和销售秩序，维护企业和消费者的合法权益，经济、社会效益十分显著。

9 国家标准作为强制性国家标准或推荐性国家标准的建议

贯彻国家准主要内容及要点，为新旧标准的转换作好准备。建议全国丝绸标准委会在标准发布前后，召开标准宣贯会，向行业内企业和检测机构讲解标。

《蚕丝被》国家标准（修订）小组

二〇一八年三月二十日