

ICS 65.160  
X 85  
备案号:49526—2015



# 中华人民共和国烟草行业标准化指导性技术文件

YC/Z 537—2015

---

## 卷烟企业卷接包装工序统计过程控制 应用指南

Application guide of cigarette packaging procedure statistical  
process control for cigarette enterprise

2015-04-18 发布

2015-05-15 实施

---

国家烟草专卖局 发布

## 前 言

本指导性技术文件按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本指导性技术文件由国家烟草专卖局提出。

本指导性技术文件由全国烟草标准化技术委员会企业分技术委员会(SAC/TC 144/SC 4)归口。

本指导性技术文件起草单位：河南中烟工业有限责任公司、郑州烟草研究院、上海烟草集团有限责任公司、浙江中烟工业有限责任公司、北京世纪达展科技有限公司。

本指导性技术文件主要起草人：崔少卿、毛爱龙、李少平、李浩亮、郭宏敏、齐海英、范磊、张俊岭、朱松山、郑乾光、李琪、刘朝贤、姚光明、孔臻、朱强、柴武君、张博、陆挺、蒋欣文、田超、朱国成、王德吉、胡宏帅、王晓东、李书芳。

# 卷烟企业卷接包装工序统计过程控制 应用指南

## 1 范围

本指导性技术文件规定了卷烟企业卷接包装工序应用统计过程控制的基本要求和方法。  
本指导性技术文件适用于卷烟企业卷接包装工序统计过程控制。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5606.3—2005 卷烟 第3部分:包装、卷制技术要求及贮运

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**统计过程控制 statistical process control; SPC**

应用控制图对生产过程进行实时监控,科学区分出生产过程中的随机波动与异常波动,对生产过程的异常趋势进行判断和预警,并进行能力分析。

### 3.2

**控制图 control chart**

一种将显著性统计原理应用于控制生产过程的图形方法。

### 3.3

**计量数据 variable data**

对于所考察子组中每一个单位产品的特性值的数值大小进行测量与记录所得到的观测值。

### 3.4

**计数数据 attribute data**

通过记录所考察的子组中每个个体是否具有某种特性(或特征),计算具有该特性的个体的数量,或记录一个单位产品、一组产品、或一定面积内此种事件发生的次数所获得的观测值。

### 3.5

**计量控制图 control charts of variable data**

以计量数据的特性值为对象的控制图,一般包括均值( $\bar{X}$ )图与极差( $R$ )图、均值( $\bar{X}$ )图与标准差( $s$ )图、中位数( $Me$ )图与极差( $R$ )图、单值( $X$ )-移动极差(MR)图。

### 3.6

**计数控制图 control charts of attribute data**

以计数数据的特性值为对象的控制图,一般包括不合格品率( $p$ )图、不合格品数( $np$ )图、缺陷数( $c$ )图、单位缺陷数( $u$ )图。