***Résumé***

***En français***

Le présent mémoire s’inscrit dans le cadre de notre projet de fin d’études en vue de l’obtention du diplôme de master professionnalisant en Génie mécanique option Productique.

La « MSP » méthode statistique des procédés, est l’intituler de ce mémoire. Premièrement ; j’ai cité les différents outils de contrôle de la qualité ; puis, j’ai parlé de la MSP ; comme, j’ai définis la carte de contrôle qui est l’un de leur outils de contrôle de la qualité. Deuxièmement ; j’ai parlé de la ligne de production de la citerne hydrocarbure 27000 l au niveau de la société CIT-TIARET, ou ce dérouler mon stage pratique ; comme j’ai la décrire. Même j’ai précisé mon étude seulement, sur le corps de la citerne hydrocarbure 27000l. Dernièrement ; j’ai contrôlé la distance entre les fonds de cinq (05) corps de citernes ; avec la carte de contrôle dimensionnel et volumique.

 Et d’après, ce qui as été noté que les defaults de fabrication, du corps de la citerne, peut influencer négativement ; sur le volume voulu obtenir, à la fin de la fabrication de ces derniers.

 Enfin, j’ai proposé de la societe d’utiliser ces moyens de contrôle ; afin d’avoir une production parfaite et maitriser. Comme, j’ai proposé ; aussi de renouveler les machines conventionnelles, et pourquoi pas a commande numérique.

***En Anglais***
 This submission is part of our final project studies for obtaining master's degree in Mechanical Industrial Engineering professionalizing option Productique.

 The "MSP" statistical method processes, is the title of this brief. First ; I cited the different quality control tools; Then I talked about the MSP; as I have defined the control board which is one of their quality control tools. Secondly; I spoke of the hydrocarbon tank production line of the 27000 at the CIT-TIARET society, or what place my practicum; as I describe it. Even I pointed my study only on the body of the tank 27000l hydrocarbon. lately; I controlled the distance between the five funds (05) tank body; with the dimensional and volume control board. And afterwards, which have been noted as manufacturing defaults, the body of the tank can influence negatively; to the desired volume to obtain, at the end of the manufacturing there of.

 Finally, I suggested to the company to use these means of control; to have perfect production and mastering. As I suggested; also renew conventional machines, and why not a numerical control.