

1. **Garantir la Disponibilité (Fiabilité et Maintenabilité) :** **Maximiser le temps de fonctionnement** des équipements (Disponibilité) en minimisant les arrêts imprévus. **Augmenter la fiabilité** (capacité à fonctionner sans défaillance) par la prévention. **Réduire les temps de réparation** (Maintenabilité) en cas de panne, assurant ainsi la continuité de la production.

2. **Optimiser les Coûts :** **Maîtriser et réduire les coûts directs** de maintenance (pièces, main d'œuvre, sous-traitance) en choisissant la stratégie d'intervention optimale (préventive plutôt que corrective d'urgence). **Minimiser les coûts indirects** liés aux arrêts de production, aux rejets de qualité et aux dommages matériels. **Prolonger la durée de vie** des actifs (équipements, machines) pour mieux rentabiliser les investissements.

3. **Assurer la Sécurité, la Qualité et la Conformité :** **Garantir la sécurité** des opérateurs et des installations en maintenant les équipements dans un état conforme aux normes. **Assurer la qualité** des produits en veillant à ce que les machines fonctionnent dans leurs conditions nominales. **Respecter l'environnement** et les réglementations en vigueur (rejets, pollution).