



نگرش جدید		نگرش قدیم	اصل
هدف از اجرای نت، حفظ کارکرد و میزان دقت ماشین آلات و تجهیزات است	↔	هدف از اجرای نت، حفاظت و نگهداری از ماشین آلات و تجهیزات میباشد	۱
نت روتین در زمینه اجتناب، کاهش یا حذف اثرات خرابیها میباشد	↔	نت روتین در زمینه پیشگیری از بروز خرابیها میباشد	۲
اثرات اجرای نت به افزایش قابلیت دسترسی به ماشین آلات و کاهش هزینه ها محدود نبوده بلکه مواردی همچون افزایش ارزش افزوده تولید، حفظ محیط زیست، بازده انرژی، کیفیت تولید، افزایش ایمنی در محیط کار و رضایت مشتریان را نیز در برمیگیرد	↔	مهمترین تاثیر اجرای صحیح نت، افزایش قابلیت دسترسی به ماشین آلات (بعبارت دیگر کاهش توقفات) با کمترین هزینه ممکن است	۳
احتمال وقوع بسیاری از خرابیها ارتباطی با طول عمر ماشینها ندارد	↔	احتمال وقوع خرابیها در بیشتر ماشین آلات با افزایش طول عمر آنها افزایش می یابد	۴
تصمیم گیریها برای کاهش خرابیهای ماشین آلات و اجرای برنامه نت موفق برای آنها تقریبا در همه موارد براساس اطلاعات غیرکافی در زمینه نرخ خرابی انجام گرفته است	↔	برای اجرای یک برنامه نت موفق نیاز است که اطلاعات جامعی از نرخ خرابی ماشین آلات جهت ارزیابی وضعیت در دسترس باشد	۵
انواع برنامه های نگهداری و تعمیرات :	↔	انواع برنامه های نگهداری و تعمیرات :	۶
- Preventive – Predictive - Detective - Corrective	↔	Preventive – Predictive - Corrective	۶
تناوب اجرای فعالیتهای CBM براساس منحنی PF تعیین میگردد	↔	تناوب اجرای فعالیتهای CBM براساس تناوب وقوع خرابی (ویاخرابی قطعات مهم) میباشد	۷



<p>اگر برای یک فعالیت نت دو تکنیک مناسب وجود داشته باشد ، تقریبا در همه موارد فعالیت های CBM ارزاتر و بسیار موثرتر از TBM در کل دوره ه عمر ماشین میباشد</p>		<p>اگر برای یک فعالیت نت دو تکنیک مناسب وجود داشته باشد ، برنامه اورهال در دوره های ثابت معمولا ارزاتر و موثرتر از CBM میباشد</p>	<p>۸</p>	<p>KPI MMS</p>
<p>در سیستم های تحت کنترل ، احتمال اینکه یک خرابی با عوارض چندگانه رخ بدهد بعنوان یک متغیر قابل کنترل میباشد</p>		<p>حوادثی که خرابی های چندگانه بر ماشین آلات وارد میکنند معمولا نتیجه بدشانسی بوده واز این رو قابل کنترل نمیشوند</p>	<p>۹</p>	<p>pec</p>
<p>تقریبا در همه موارد تنها راه موثر و کم هزینه در بهبود کارائی ماشین آلات ، بهبود روش های بهره برداری و نگهداری از آنها بوده و upgrade کردن آنها زمانی که اقدامات مذکور نتواند کارائی مورد نظر را تامین کند پیشنهاد میگردد</p>		<p>یک راه سریع برای بهبود کارائی ماشین آلات ، upgrade کردن آنها میباشد</p>	<p>۱۰</p>	<p>ER</p>
<p>خط مشی و برنامه های نت میبایستی توسط نزدیکترین افراد به ماشینها تعیین گردیده و وظیفه مدیریت نیز فراهم نمودن شرایط و امکانات لازم جهت تصمیم گیری درست آنها میباشد</p>		<p>تعیین خط مشی و برنامه های نت میبایستی توسط مدیر و برنامه ریزان نت و متخصصین واجد شرایط انجام گیرد</p>	<p>۱۱</p>	<p>KPI MMS pec</p>
<p>خط مشی های عمومی نت براساس نوع کار و وظیفه ماشین آلات متفاوت میباشد</p>		<p>خط مشی های عمومی نت برای انواع دارائی های فیزیکی یکسان است</p>	<p>۱۲</p>	<p>ER</p>
<p>واحد نت جهت تهیه یک برنامه نت کامل میبایستی از همکاری و همفکری مجریان نت و پرسنل تولید هرماشین استفاده نماید</p>		<p>واحد نگهداری و تعمیرات میتواند یک برنامه نت موفق را تدارک ببیند</p>	<p>۱۳</p>	<p>KPI</p>
<p>سازندگان ماشینها میتوانند فقط یک نقش محدود (اما مهم) در برنامه نت ماشینها ایفا نمایند</p>		<p>سازندگان ماشینها در بهترین جایگاه جهت تهیه برنامه های نت برای ماشینها قرار دارند</p>	<p>۱۴</p>	<p>MMS pec</p>
<p>مشکلات نت با انجام دو فعالیت اساسی رفع میگردد : ۱- تغییر در نحوه تفکر پرسنل ۲- تشویق آنها برای بکار بستن عقاید تغییر یافته جهت رفع مشکلات</p>		<p>امکان رفع سریع مشکلات نت وجود دارد</p>	<p>۱۵</p>	<p>ER KPI</p>