**ATA DA REUNIÃO MISSAO RIO**

Data: 18/10/2018

Hora: 09:00

Local: Aeroporto Internacional Tom Jobim (Galeão)

Participantes presentes:

Objetivo da reunião: Apresentação dos processos da Gerencia de manutenção da regional Rio de Janeiro

Agenda Missão GIG

09:00 Encontro no Aquário em GIG e credenciamento

09:30 Acesso ao pátio é reconhecimento do sítio aeroportuário

10:30 GIGLC

11:30 PCP

12:00 Almoço

13:30 Apresentação Base GIG (Nilton)

14:10 Apresentação projeto INTERCHANGE (Marcelo Moraes)

14:50 Apresentação projeto produtividade SDU

15:30 Break

16:00 Missão GIG (LATAMCASS Executivo)

17:30 Encerramento das atividades

* **Acesso ao pátio e reconhecimento do sítio aeroportuário.**

Duração: 09:30 as 10:30

Responsável: Soma

Notas da Reunião:

Entrada pelo terminal 1 seguimos para os Pátios 1 remoto, 2 remoto, 3 remoto, terminal internacional e chegada terminal 2

Terminal 1 finger.

Terminal 2 finger.

Terminal internacional finger.

Conhecemos as áreas remotas onde ficam as aeronaves de perdia, em uma destas áreas há uma sala de manutenção programada do perdia.

A sala do PCP GIG está localizada no mesmo local na remota ao lado da sala de manutenção.

Na remota fica localizado o Suprimentos em containers organizados onde são armazenados os materiais da base de GIG no mesmo local ficam alguns equipamentos como escadas, Lift e carrinhos de uso da manutenção.

Materiais anexos:

- Apresentação no slide.

* **GIGLC**

Duração: 10:30 as 11:30.

Responsável: Gilson

Notas da reunião:

Visitamos a área da manutenção de linha localizada no terminal 2 finger, onde estão localizadas as salas do LC GIG e a sala dos coordenadores.

O local é de uso da manutenção de linha para acesso aos computadores para inserção de itens no MXI etc.

Sala do LC GIG

No novo LC GIG trabalham 4 colaboradores sendo eles:

- Líder de Turno gestão da manutenção de linha.

- Líder de AOG gestão aeronaves em AOG e AHI.

- Analista LC acompanha as respostas de Sysaid, solicita materiais em AOG e monitora e acompanha itens de trânsito etc.

- Controlador de Smart Fuel direciona a entrega dos equipamentos GE e AC, monitora posicionamentos das aeronaves de perdia e trânsito.

Materiais anexos:

- Apresentação no slide

* **PCP**

Duração: 11:30 as 12:00.

Responsável: Marcelo Moraes

Notas da reunião:

A sala do PCP GIG fica na área remota ao lado da sala de manutenção programada.

Na atualidade a base de GIG é a única base Latam Brasil homologada para efetuar cheques A na frota do Boeing 767 e recentemente homologada para efetuar cheques A na Frota CC Lan.

Com isso o PCP GIG tem relações de negociação de programação de manutenção da frota B767 com o Planigic acion P72E SCC no Chile e PCM Planejamento Central em Congonhas.

Materiais anexos

Apresentação no slide.

* **Apresentação da base GIG**

Duração: 13:30 as 14:10.

Responsável: Soma

Notas da reunião:

Houve uma redução de 40% na operação de voos da base GIG, com essa redução da malha do Galeão foi necessário readequação nas atividades na Gerência de manutenção.

Foi restruturado a plataforma do LC GIG para o novo LC GIG (coordenador Nilton).

O Line Control GIG trabalha também auxiliando a Regional Nordeste.

A base do Galeão e a única base homologada para execução dos cheques A na Latam Brasil e recentemente foi conquistado pela a base Galeão a homologação para cheques A das aeronaves CC matricula chilena, foi necessário adequação com as normas do DGAC e normas ANAC para essa homologação.

Foi a base escolhida para ser a base principal para execução de TRIM BALANCE na frota Boeing 767 e com interface com a engenharia de motores a frota hoje possuem um nível baixo de vibração dos motores.

Apresentado atendimento de AHI GIG período da 1 semana de setembro a 2 semana de outubro 2018.

87 aeronaves atendidas

115 panes

23 aeronaves zeradas

23 % NB

64% WB

Resultado do trabalho LC e da Manutenção de Linha.

* **Apresentação projeto INTERCHANGE**

Duração: 14:10 as 14:50.

Responsável: Marcelo Moraes.

Notas da reunião:

O projeto INTERCHANGE viabiliza as operações dos voos JJ Latam BR a serem efetuados por aeronaves B767 com a matricula CC chilena, e da mesma forma as operações dos voos LA Latam CL estão sendo executadas por aeronaves B767 com a matricula PR Brasileira.

Foram autorizadas 14 aeronaves matricula CC homologadas para efetuar voos JJ BR e 14 aeronaves matricula PT homologadas para efetuar voos LA CL.

As tripulações da Latam BR e Latam CL estão autorizadas a operar as aeronaves que estão homologadas dentro do projeto INTERCHANGE.

Regulamentadoras;

DGAC Chile

ANAC Brasil

O projeto otimiza a parada da frota B767 na base de GIG, a coordenação de voos Internacional junto com Planigic acion P72 (planejamento de manutenção chile) e o PCM (planejamento central de manutenção) negociam as paradas das aeronaves para execução da revisão cheque A.

Planigic acion P72 – responsável pelo planejamento da frota CC Chile.

PCM – responsável pelo planejamento da frota PT Brasil.

Como já conhecemos na apresentação da base GIG, foi conquistado pela a base Galeão a homologação para cheques A das aeronaves CC matricula chilena.

Existem diferenças entre as revisões da frota B767 CC CL para a frota B767 PT BR.

A revisão cheque A do B767 CC é composta por um maior numero de tarefas, dentre as tarefas existem algumas tarefas que foram observadas pela equipe de manutenção, que no plano de manutenção da frota B767 da Latam BR são tarefas da revisão cheque C.

Por esse maior numero de tarefas a revisão cheque A CC exige mais HH em comparação ao cheque A da Latam BR, foi necessário adequação da manutenção GIG.

Media de 40HH no cheque A nas acfts PT BR.

Media de 50 a 70HH no cheque A nas acfts CC CL (em cada etapa).

Foi definido então efetuar a revisão cheque A CC em duas etapas, na primeira parada da acft são efetuadas um certo numero de tarefas e na segunda para da acft é finalizado o restante.

Foi necessário fazer um levantamento de matérias consumáveis e ferramentais utilizados.

Os ferramentais apresentaram algumas diferenças em relação as ferramentas utilizadas no cheque A das aeronaves LATAM BR. Então foi efetuado um processo de verificação de todas as ferramentas para adequação.

Com relação aos materiais consumáveis ficou definido o uso dos materiais da Latam Brasil, efetuando procedimentos de ordem de venda entre os setores responsáveis pelos materiais entre o Brasil e o Chile

Iniciou-se em setembro e foram efetuados 3 cheques A, estão previstos 2 cheques para outubro e estão programados 3 cheques para novembro.

* **Projeto produtividade SDU**

Duração: 14:50 as 15:30.

Responsável: Meneses

Notas da reunião:

O projeto produtividade SDU criado para melhoria dos atendimentos nos trânsitos e nos pernoites.

Uma média mensal de 1140 trânsito e 120 pernoites,

Foi feito um trabalho para tornar mais eficiente o uso da mão-de-obra na base de SDU.

Apresentado um comparativo de horas trabalhadas entre o ano de 2017 e 2018.

O rendimento médio mensal de 76 horas para cada mecânico em 2017, uma média mensal de 4 cheques A.

O rendimento médio mensal de 113 horas por mecânico em 2018, uma média mensal de 8 cheques A.

Apresentado um comparativo de Suprimentos de materiais na base SDU entre o ano de 2017 e 2018.

Em 2017 um número de 791 itens em estoque.

Em 2018 um número de 1949 itens em estoque.

Com essas melhorias a produtividade da base continua aumentando.

* **Missão GIG (LATAMCASS Executivo)**

Duração: 16:00 as 17:30.

Responsável: Daniel

O objetivo principal foi conhecer as bases do Rio de Janeiro.

Conhecer os processo e dificuldades

Promover a interação entre os setores relacionados a manutenção.

Minimizar impactos causados na operação dos voos que sejam relacionados aos processos de gestão de Manutenção.