

# INSPECCION PREVENTIVA

NIT. 901392302-9  
 CDA/INDUSTRIAL SAS  
 Dirección Calle 6AN # 3-07 Colpatria  
 Cd. San José de Cúcuta  
 Tel. 5750001

## A. INFORMACION GENERAL

### 1. FECHA

Fecha de Prueba 20/11/23 7:55	Nombre o Razón social: CALVO NOVA	YESID ANTONIO	Documento de identidad CC (X) NIT ( )	No 60254303
Dirección CLL 10 4 86 COMUNEROS		Teléfono 3143662751	Ciudad: CUCUTA	Departamento NORTE DE SAN

### 2. DATOS DEL PROPIETARIO O TENEDOR DEL VEHICULO

Placa WDN995	País COLOMBIA	Servicio Público	Clase CAMIONETA	Marca RENAULT	Línea ALASKAN
Modelo 2022	No. de licencia de transito 10025282128	Fecha Matrícula 2022-02-11	Color BLANCO HIELO	Combustible GASOLINA	VIN o Chasis 3BRC033B1NK591091
No. Motor YD25744703P	Tipo motor 4 T	Cilindrada 2488	Kilometraje 36107	Número de sillas 4	Vidrios polarizados Sí( ) No( X )

### 3. DATOS DEL VEHICULO

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

## INSPECCION PREVENTIVA

### 4. Emisiones Auditables

Valor	Máximo	Unidad	Intensidad	Mínimo	Unidad	Inclinación	Rango	Unidad	Intensidad	Máximo	Unidad
Ruido Escape		dBa	Baja Derecha	2.5	Klx	0.5-3.5	%			225	Klx
			Baja Izquierda	2.5	Klx	0.5-3.5	%				

### 5. Intensidad e Inclinación de las Luces Bajas

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 6. Suma de la intensidad de todas las Luces

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 7. Suspensión (Si Aplica)

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 8. Frenos

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Eficacia Total	Mínimo	Unidad	Fuerza	Peso	Unidad	Fuerza	Peso	Unidad	Desequilibrio	Máximo	Unidad
Eje 1 Izquierdo	50	%	N	Eje 1 Derecho	N	N			>30	%	
Eje 2 Izquierdo			N	Eje 2 Derecho	N				>30	%	

Eficacia Auxiliar	Mínimo	Unidad	Eje 3 Izquierdo	N	Eje 3 Derecho	N			>30	%	
Eje 4 Izquierdo			N	Eje 4 Derecho	N				>30	%	
Eje 5 Izquierdo	18	%	N	Eje 5 Derecho	N				>30	%	

### 9. Desviación Lateral

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 10. Dispositivos de Cobro

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 11. Emisión de Gases

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 11.a Vehículos con ciclo OTTO

Temp	Rpm	Monóxido de Carbono (CO)	Dióxido de Carbono (CO2)	Oxígeno (O2)	Hidrocarburo (como hexano)	Oxido Nitroso (NO)
Ralentí	CO Valor	Norma unid	CO2 Valor	Norma unid	HC Valor	Norma unid
Cruce	[0-0.8] %	Ralentí	[<7] %	Ralentí	[0-5] %	Ralentí
	[0-0.8] %	Cruce	[<7] %	Cruce	[0-5] %	Cruce

### 11.b Vehículos Diesel

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 11.c Defectos Encontrados en la prueba

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 11.d Criterios de Validación (Motor Diesel)

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Código	Descripción	Grupo	Tipo de defecto
Total		A	B

### D. DEFECTOS ENCONTRADOS EN LA INSPECCION VISUAL

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

### 12. DEFECTOS ENCONTRADOS EN LA INSPECCION VISUAL DE LOS VEHICULOS UTILIZADOS PARA IMPARTIR LA ENSEÑANZA AUTOMOVILISTICA

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Código	Descripción	Grupo	Tipo de defecto
Total		A	B

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

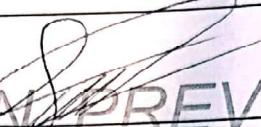
Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

Nota: Todo valor medido seguido del símbolo "X" significa un defecto encontrado.

F. COMENTARIOS U OBSERVACIONES ADICIONALES  
labrado llanta derecha del eje 2: 4.94  
labrado llanta izquierda del eje 1: 4.69  
labrado llanta derecha del eje 1: 4.14  
labrado llanta izquierda del eje 2: 4.56  
labrado de llanta de repuesto 1.5.2

# INSPECCION PREVENTIVA

G. NOMBRE Y FIRMA AUTORIZADAS

  
**INSPECCION PREVENTIVA**

JOSE ANTONIO FIGUEROA BARAJAS

Este documento hace referencia a una verificación y evaluación de la conformidad del vehículo referente a la NTC 5375 y normatividad vigente; NO es válido como certificado de Revisión Técnica Mecánica y Emisiones contaminantes; De igual manera NO debe entenderse como mantenimiento preventivo, según el artículo 3 de la resolución 0315 de 2013.



H. NOMBRE DE LOS OPERARIOS QUE REALIZARON LA REVISIÓN PREVENTIVA

Foto

Inspección visual

GONZALO CORREA BARAJAS

GONZALO CORREA BARAJAS

**INSPECCION PREVENTIVA**

**INSPECCION PREVENTIVA**

**INSPECCION PREVENTIVA**

**INSPECCION PREVENTIVA**