

Rウィンドガラス

推定式

- 式1 : CO₂排出量 = 1.634E-02x+0.801 (x:車両重量 kg)
 式2 : CO₂排出量 = 7.605E+00x+7.85 (x:排気量 L)
 式3 : CO₂排出量 = 4.899E+01x-6.078E+01 (x:幅 m)

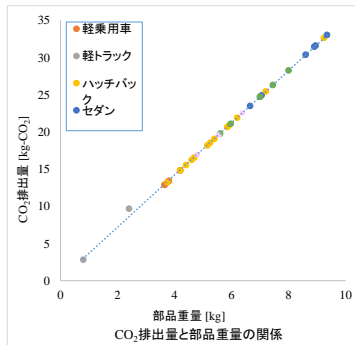
CO₂排出量平均値 [kg-CO₂]

19.75

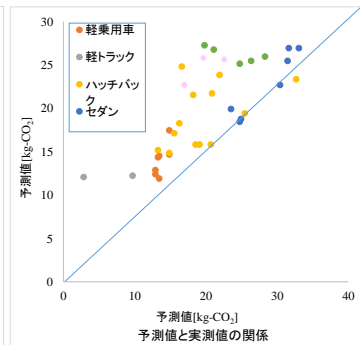
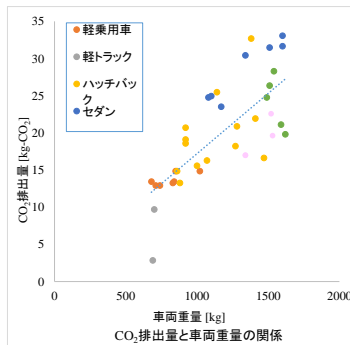
CO₂排出量と自動車諸元

| No. | 車名 | タイプ | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 車両重量 [kg] | 排気量 [L] | 幅 [m] | 分解後 部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量 [kg-CO ₂] | 予測値 | | | 備考 |
|-----|-------------|--------|--------------------------|------------|--------|-----------|---------|-------|------------------|--|---------|---------|---------|----|
| | | | | | | | | | | | 式1 | 式2 | 式3 | |
| 1 | キャロル | 軽乗用車 | CBA-HB24S-NBGL-D | 12665-0006 | H16.11 | 740 | 0.658 | 1.475 | 3.65 | 1.3E+01 | 1.3E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 2 | ミラ | 軽乗用車 | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 680 | 0.659 | 1.475 | 3.8 | 1.3E+01 | 1.2E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 3 | ムーヴ | 軽乗用車 | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 840 | 0.659 | 1.475 | 3.8 | 1.3E+01 | 1.5E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 4 | ミラ | 軽乗用車 | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 710 | 0.659 | 1.475 | 3.65 | 1.3E+01 | 1.2E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 5 | ワゴンR | 軽乗用車 | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 850 | 0.658 | 1.475 | 4.2 | 1.5E+01 | 1.5E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 6 | アークティ | 軽乗用車 | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 1020 | 0.656 | 1.475 | 4.2 | 1.5E+01 | 1.7E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 7 | ムーヴカスタム | 軽乗用車 | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 830 | 0.659 | 1.475 | 3.75 | 1.3E+01 | 1.4E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 8 | キャリー | 軽トラック | DA62TKKUF-Z4 | 11076-0007 | H13.10 | 690 | 0.658 | 1.475 | 0.8 | 2.8E+00 | 1.2E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |
| 9 | ハイゼット | 軽トラック | GD-S200P-TMDF | H13.7 | 700 | 0.659 | 1.475 | 2.4 | 9.7E+00 | 1.2E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | | |
| 10 | フィット | ハッチバック | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 1000 | 1.339 | 1.675 | 4.4 | 1.6E+01 | 1.7E+01 | 1.8E+01 | 2.1E+01 | |
| 11 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 1.66 | 5.25 | 1.9E+01 | 1.6E+01 | 1.7E+01 | 2.1E+01 | |
| 12 | フィット | ハッチバック | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 1070 | 1.339 | 1.675 | 4.6 | 1.6E+01 | 1.8E+01 | 1.8E+01 | 2.1E+01 | |
| 13 | ヴィッツ | ハッチバック | GF-SCPI0-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 860 | 0.997 | 1.66 | 3.75 | 1.3E+01 | 1.5E+01 | 1.5E+01 | 2.1E+01 | |
| 14 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK1ZEDA-B | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 1.66 | 5.4 | 1.9E+01 | 1.6E+01 | 1.7E+01 | 2.1E+01 | |
| 15 | ヴィッツ | ハッチバック | TA-SCPI0-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 860 | 0.997 | 1.66 | 4.2 | 1.5E+01 | 1.5E+01 | 1.5E+01 | 2.1E+01 | |
| 16 | カローラ | ハッチバック | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 1140 | 1.496 | 1.695 | 7.2 | 2.5E+01 | 1.9E+01 | 1.9E+01 | 2.2E+01 | |
| 17 | ウイングロード | ハッチバック | TA-WRY11-TDAARTWY11EDC | 1150-0067 | H16.7 | 1280 | 1.998 | 1.695 | 5.9 | 2.1E+01 | 2.2E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 18 | アークセル | ハッチバック | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 1270 | 2.26 | 1.745 | 5.15 | 1.8E+01 | 2.2E+01 | 2.5E+01 | 2.5E+01 | |
| 19 | ピスタ | ハッチバック | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 1380 | 1.998 | 1.69 | 9.24 | 3.3E+01 | 2.3E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 20 | スイアム | ハッチバック | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 1470 | 1.998 | 1.695 | 4.7 | 1.7E+01 | 2.5E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 21 | ガイア | ハッチバック | TA-ACM10GBRSEH(L) | H13.4 | 1410 | 1.998 | 1.695 | 6.2 | 2.2E+01 | 2.4E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | | |
| 22 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK1ZEDA-A | 10904-46 | H15.3 | 920 | 1.24 | 1.66 | 5.85 | 2.1E+01 | 1.6E+01 | 1.7E+01 | 2.1E+01 | |
| 23 | クラウン | セダン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H13.9 | 1510 | 2.491 | 1.76 | 8.9 | 3.1E+01 | 2.5E+01 | 2.7E+01 | 2.5E+01 | |
| 24 | サニー | セダン | GF-FB15 | 9161-045 | H11.3 | 1100 | 1.497 | 1.69 | 7.05 | 2.5E+01 | 1.9E+01 | 1.9E+01 | 2.2E+01 | |
| 25 | ブルーバードシルフィ | セダン | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 1170 | 1.998 | 1.69 | 6.65 | 2.4E+01 | 2.0E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 26 | サニー | セダン | BAWARFFB15EDA-AG- | 09161-0041 | H11.5 | 1080 | 1.497 | 1.69 | 7 | 2.5E+01 | 1.8E+01 | 1.9E+01 | 2.2E+01 | |
| 27 | クラウン | セダン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 1600 | 2.997 | 1.765 | 9.95 | 3.2E+01 | 2.7E+01 | 3.1E+01 | 2.6E+01 | |
| 28 | クラウン | セダン | GH-JZS175-AEAUH | H11.10 | 1600 | 2.997 | 1.76 | 9.35 | 3.3E+01 | 2.7E+01 | 3.1E+01 | 2.5E+01 | | |
| 29 | マークII | セダン | GX100ATPQKE | 08628-0041 | H11.7 | 1340 | 1.998 | 1.75 | 8.6 | 3.0E+01 | 2.3E+01 | 2.3E+01 | 2.5E+01 | |
| 30 | ステップワゴン | ミニバン | LA-RF3 | 10904-46 | H15.4 | 1540 | 1.998 | 1.695 | 8 | 2.8E+01 | 2.6E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 31 | ステップワゴン | ミニバン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 1510 | 1.998 | 1.695 | 7.5 | 2.6E+01 | 2.5E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 32 | ステップワゴン | ミニバン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 1490 | 1.998 | 1.695 | 7 | 2.5E+01 | 2.5E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 33 | セリナ | ミニバン | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 1590 | 1.998 | 1.69 | 5.97 | 2.1E+01 | 2.7E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 34 | セリナ | ミニバン | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C | 10216-0401 | H13.3 | 1620 | 1.998 | 1.69 | 5.6 | 2.0E+01 | 2.7E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | |
| 35 | フォルスター | SUV | TA-SGS451R | 11249-0005 | H14.9 | 1340 | 1.994 | 1.735 | 4.8 | 1.7E+01 | 2.3E+01 | 2.3E+01 | 2.4E+01 | |
| 36 | レガシアアウトバック | SUV | CBA-BPE-BSVU | 12053-0159 | H17.3 | 1520 | 2.999 | 1.77 | 6.38 | 2.3E+01 | 2.6E+01 | 3.1E+01 | 2.6E+01 | |
| 37 | エアトレック:2000 | SUV | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 1530 | 1.997 | 1.75 | 5.55 | 2.0E+01 | 2.6E+01 | 2.3E+01 | 2.5E+01 | |
| 38 | パジェロ イオ | SUV | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 1340 | 1.834 | 1.68 | 4.8 | 1.7E+01 | 2.3E+01 | 2.2E+01 | 2.2E+01 | |
| 39 | ミラ | 軽乗用車 | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 750 | 0.659 | 1.47 | 3.35 | 1.2E+01 | 1.3E+01 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | |

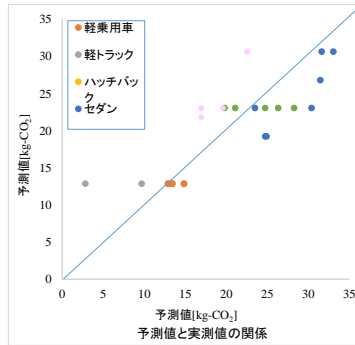
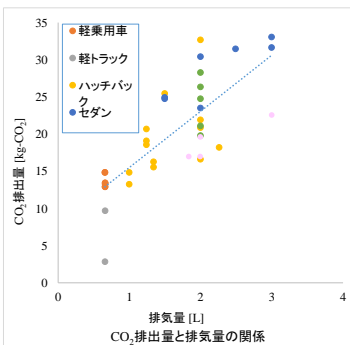
回帰式 Y=3.51X+0.175 決定係数R2=0.999



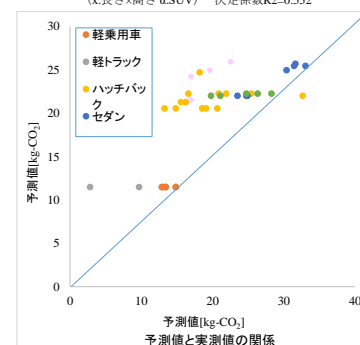
式1 対 車両重量
回帰式 Y=1.634E-02X+0.801 決定係数R2=0.554



式2 対 排気量
回帰式 Y=7.605E+00X+7.85 決定係数R2=0.61



式3 対 幅
回帰式 Y=4.899E+01x-6.078E+01 (x:長さ×高さ αSUV) 決定係数R2=0.552



本研究では、LOAシステムMILCA搭載のIDEA v. 1.1.1の原単位を使用してCO₂排出量換算値を算出しています。

原材料(1kg)の製造時に排出されるCO₂排出量換算値

| 材料 | 詳細 | CO ₂ [kg] | CH ₄ [kg] | N ₂ O [kg] | SF ₆ [kg] | PFC [kg] | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--------------------|----------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| アルミ新地金 | 自動車バネ用(S500系) | | | | | | |
| アルミ再利用 | アルミ再生地金 | | | | | | |
| 鉄 | 冷延鋼板 | | | | | | |
| 鉄(鍛造) | 鍛造用鉄鉄(鉄鉄) | | | | | | |
| 銅 | 銅伸銅品 | | | | | | |
| PP | ポリプロピレン | | | | | | |
| PC | ポリカーボネート | | | | | | |
| PBT | ポリブチレン・テレフタレート | | | | | | |
| PMMA | アクリル樹脂 | | | | | | |
| PAG | ナイロン6 | | | | | | |
| PA66 ^{※2} | ナイロン66 | | | | | | |
| PE | ポリエチレン(低密度) | | | | | | |
| ABS | エービーエス樹脂 | | | | | | |
| PVC | ポリ塩化ビニル | | | | | | |
| LP | 不燃物ポリウレタン | | | | | | |
| PPE | 変性ポリウレタンエーテル | | | | | | |
| EPDM | エチレンプロピレンジエンゴム | | | | | | |
| ゴム | 合成ゴム | | | | | | |
| ボルト・ナット | ボルト・ナット | | | | | | |
| ガラス | 照明用・信号用ガラス製品 | | | | | | |
| モーター ^{※3} | サイドミラーの格納用 | | | | | | |
| PET | ポリエチレン・テレフタレート | | | | | | |
| 鏡 | 鏡の製造 | | | | | | |

原材料(1kg)の加工時に排出されるCO₂排出量換算値

| 加工方法 | CO ₂ [kg] | CH ₄ [kg] | N ₂ O [kg] | SF ₆ [kg] | PFC [kg] | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| 射出成形 ^{※4} | | | | | | |
| プレス加工 | | | | | | |
| 鍛造 | | | | | | |
| 鋳造 | | | | | | |
| 切削 ^{※5} | | | | | | |

原材料(1kg)、加工方法別のCO₂排出量換算値(計算用)

| 種類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|---------------|---|
| アルミ新地金プレス | |
| アルミ再利用プレス | |
| アルミ新地金鍛造 | |
| アルミ再利用鍛造 | |
| アルミ再利用鋳造 | |
| アルミ新地金切削 | |
| アルミ再利用切削 | |
| アルミ再利用加工品(一般) | |
| 鉄プレス | |
| 鉄鍛造 | |
| 鉄鋳造 | |
| 鉄切削 | |
| 鉄加工品(一般) | |
| 銅伸銅品 | |
| 銅鍛造 | |
| PP射出成形 | |
| PC射出成形 | |
| PBT射出成形 | |
| PMMMA射出成形 | |
| PAG射出成形 | |
| PA66射出成形 | |
| PE射出成形 | |
| ABS射出成形 | |
| PVC射出成形 | |
| LP射出成形 | |
| PPE射出成形 | |
| PET射出成形 | |
| EPDM射出成形 | |
| 鏡 | |
| 合成ゴム | |
| ボルト・ナット | |
| ガラス | |
| モーター | |
| 液晶 | |
| Mother board | |
| パネル | |
| 素材不明 | |

原材料(1kg)の輸送時(500km)に排出されるCO₂排出量換算値

| 詳細 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--------------------|---|
| トラック輸送(1t車、積載率40%) | |

改良トンキロ法より算出しています。

※1 CO₂排出量換算値は、5種類の温室効果ガスの排出量をGWPを用いて、二酸化炭素の排出量に換算したものです。GWPは、二酸化炭素を基準にして、他の温室効果ガスがどれだけ温暖化する能力があるかを表した数字です。本研究では、100年間の影響を考えた場合の数値を使用しています。
CO₂排出量換算値=CO₂×1+CH₄×25+N₂O×298+SF₆×22800+PFC×7390

GWP一覧

| 温室効果ガス | GWP |
|------------------------|--------|
| CO ₂ 二酸化炭素 | 1 |
| CH ₄ メタン | 25 |
| N ₂ O 一酸化窒素 | 298 |
| SF ₆ 六フッ化硫黄 | 22,800 |
| PFC パーフルオロカーボン | 7,390 |

※2 PA66の原単位はMILCAのデータベースになかったため、JEMALCAのオプションデータバックに記載されたプロセスデータをもとに作成しました。

表 4-110 ナイロン66 各種の製造における入力データ

| 入出力項目 | 使用素材 | 投入/排出量 | 単位 |
|----------|--------------------|-----------|-----|
| 入力 | ナイロン66 塊 (63%) (注) | | kg |
| | ヘキサメチレンジアミン | | kg |
| | 前酸 | | kg |
| | EDC | | kg |
| | 酸化ナタン | | kg |
| | 方=ポンプラック** | | kg |
| | 酸化ポリエチレン*** | | kg |
| | 包装材料**** | | kg |
| | 仕上げ油***** | | kg |
| | プロセス水 | | kg |
| ユーティリティー | 電力 | | kWh |
| | スチーム | | kg |
| | 冷却水 | | kg |
| | 不活性ガス***** | | kg |
| | 天然ガス燃焼 | | MJ |
| 出力 | 製品 | ナイロン66 繊維 | kg |

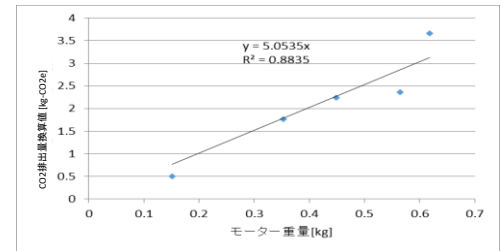
注) 100%ベースの値
*LDPE (割合0.02%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
**カポンラック (割合0.01%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
***酸化ポリエチレン (割合0.49%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
****包装材料 (割合0.00%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
*****仕上げ油 (割合0.00%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
*****ユーティリティー内の不活性ガスは、詳細不明のため、カットオフした。データ使用時には注意と重要が必要。

※4 射出成形時にインプットされるエネルギーは電力だけなので、射出成形時に消費される電力量より原単位を算出しました。材料1kgあたりの射出成形時の消費電力の平均値:0.738kWh(参考:日本LCAフォーラム)
※5 切削加工時にインプットされるエネルギーは電力だけなので、切削加工時に消費される電力量より原単位を算出しました。材料1kgあたりの切削加工時の消費電力:0.9194kWh(参考:G866)

| 詳細 | CO ₂ [kg] | CH ₄ [kg] | N ₂ O [kg] | SF ₆ [kg] | PFC [kg] | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|----------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| 電力(1kWh) | 0.53649 | 0.00019 | 4.6E-05 | 8.3E-13 | 2.4E-11 | |

※4 分解調査の際に素材が不明な部品があった場合、CO₂排出量換算値の算出には無視して(カットオフ)、算出したCO₂排出量換算値をカットオフした重量比で割戻しを行いました。
割戻し後のCO₂排出量=CO₂排出量×総重量÷(総重量-カットオフ重量)

※3 サイドミラーの格納用モーターは各部品が接着剤や多数のボルトで結合されています。調査対象の全モーターを完全に分解するのは難しかったため、新たに原単位を作成しました。原単位は35種類のモーターを分解して、それぞれのCO₂排出量換算値を算出し、単回帰分析をすることで算出しました。



※7 鏡の原単位について
サイドミラーのミラーの厚みを1mmとすると、1m²のミラーの質量は[kg]は2.5kgである。これはガラスの比重[kg/m³]が2.5kg/m³であるため。

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしております。
詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|--------|-----------|
| キャラル | CBA-HB24S-NBGL-D | 12665-0006 | H16.11 | 3.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|-----|-----|
| 1 Rウィンドウガラス | 3.65 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.7E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 3.7E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.90445435 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 3.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|----|-----|
| 1 ガラス | 3.8 | | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 3.8E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 3.8E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.43477439 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|----------|------------|-------|-----------|
| ムーブ | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 3.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 3.8 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 3.8E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 3.8E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.43477439 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 3.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|-----|-----|
| 1 Rウィンドウガラス | 3.65 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.7E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 3.7E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.90445435 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|-------|-----------|
| ワゴンR | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 4.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|----------|---------|-----|---|-----|
| 1 ガラス&熱線 | 4.2 | ガラス | 銅 | ガラス |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |
| 10 | | | | |
| 11 | | | | |
| 12 | | | | |
| 13 | | | | |
| 14 | | | | |
| 15 | | | | |
| 16 | | | | |
| 17 | | | | |
| 18 | | | | |
| 19 | | | | |
| 20 | | | | |
| 21 | | | | |
| 22 | | | | |
| 23 | | | | |
| 24 | | | | |
| 25 | | | | |
| 26 | | | | |
| 27 | | | | |
| 28 | | | | |
| 29 | | | | |
| 30 | | | | |
| 備考 | | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 4.2E+00 | 1.5E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.2E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 14.84896117 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|---------|------------|--------|-----------|
| アクティ | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 4.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 4.2 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.2E+00 | 1.5E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.2E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 14.84896117 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|----------------|------------|-------|-----------|
| ムーヴカスタム | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 3.75 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 3.75 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.8E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 3.8E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.25800104 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|--------------|------------|--------|-----------|
| キャリアー | DA62TKKUF-24 | 11076-0007 | H13.10 | 0.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 0.8 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 8.0E-01 | 2.8E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 8.0E-01 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 2.828373556 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|---------------|------|-------|-----------|
| ハイゼット | GD-S200P-TMDF | 0 | H13.7 | 2.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|------|
| 1 ガラス | 1.95 | ガラス | ガラス |
| 2 枠ゴム | 0.45 | ゴム | 合成ゴム |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 2.4E+00 | 9.7E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | 4.5E-01 | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 2.0E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 9.69623813 |
|---|------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|---------|-----------|-------|-----------|
| フィット | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 4.4 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 4.4 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.4E+00 | 1.6E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 4.4E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 15.55605456 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------|------------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 5.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 5.25 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.3E+00 | 1.9E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.3E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 18.56120146 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|--------|-----------|-------|-----------|
| フィット | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 4.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 4.6 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 4.6E+00 | 1.6E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.6E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 16.26314795 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|----------------|---------|-------|-----------|
| ウィッツ | GF-SCP10-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 3.75 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 3.75 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.8E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 3.8E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.25800104 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-----------------------------|------------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12-FDKARC AK12EDA---B- | 11299-0013 | H15.3 | 5.4 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 5.4 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 5.4E+00 | 1.9E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.4E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 19.0915215 |
|---|------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|-------|-----------|
| ウィッツ | TA-SCP10-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 4.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 4.2 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.2E+00 | 1.5E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 4.2E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 14.84896117 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|--------------------|------------|-------|-----------|
| カローラ | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 7.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 7.2 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.2E+00 | 2.5E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 7.2E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 25.45536201 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|------------------------|-----------|-------|-----------|
| ウイングロード | TA-WRY11 TDAARTWY11EDC | 1150-0067 | H16.7 | 5.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 5.9 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.9E+00 | 2.1E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.9E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 20.85925498 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------|-----------|--------|-----------|
| アクセラ | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 5.15 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 5.15 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 5.2E+00 | 1.8E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.2E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 18.20765477 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|----------------|------------|-------|-----------|
| ビスタ | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 9.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|------|
| 1 ガラス | 9.2 | ガラス | ガラス |
| 2 その他 | 0.04 | | 素材不明 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.2E+00 | 3.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 9.2E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 4.0E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 32.66772192 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|---------|------------|-------|-----------|
| ストリーム | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 4.7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 4.7 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.7E+00 | 1.7E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.7E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 16.61669464 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-------------------|------|-------|-----------|
| ガイア | TA-ACM10GBRSEH(L) | 0 | H13.4 | 6.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 6.2 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 6.2E+00 | 2.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 6.2E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 21.91989506 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-----------------------------|----------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12-FDKARC AK12EDA--A-- | 10904-46 | H15.3 | 5.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 5.85 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.9E+00 | 2.1E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.9E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 20.68248163 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------------|-------|-----------|
| クラウン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H13.9 | 8.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 8.9 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 8.9E+00 | 3.1E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 8.9E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 31.46565581 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------|----------|-------|-----------|
| サニー | GF-FB15 | 9161-045 | H11.3 | 7.05 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 7.05 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.1E+00 | 2.5E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 7.1E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 24.92504196 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------------|---------------|------------|-------|-----------|
| ブルーバードシルフィ | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 6.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 6.65 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 6.7E+00 | 2.4E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 6.7E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 23.51085519 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-------------------|------------|-------|-----------|
| サニー | BAWARFFB15EDA-AG- | 09161-0041 | H11.5 | 7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 7 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.0E+00 | 2.5E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 7.0E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 24.74826862 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------------|-------|-----------|
| クラウン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 8.95 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|----|-----|
| 1 ガラス | 8.95 | | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.0E+00 | 3.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 9.0E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 31.64242916 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------|--------|-----------|
| クラウン | GH-JZS175-AEAUH | 0 | H11.10 | 9.35 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 9.35 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.4E+00 | 3.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 9.4E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 33.05661594 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|-------------|------------|-------|-----------|
| マークII | GX100ATPKKE | 08628-0041 | H11.7 | 8.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 8.6 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 8.6E+00 | 3.0E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 8.6E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 30.40501573 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|--------|----------|-------|-----------|
| ステップワゴン | LA-RF3 | 10904-46 | H15.4 | 8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|-----|
| 1 バックドアガラス | 8 | | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 8.0E+00 | 2.8E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 8.0E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 28.28373556 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------|---------|--------|-----------|
| ステップワゴン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 7.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 7.45 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.5E+00 | 2.6E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 7.5E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 26.33922874 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------|-----------|-------|-----------|
| ステップワゴン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス(熱線含む) | 7 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.0E+00 | 2.5E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 7.0E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 24.74826862 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|----------------|------------|-------|-----------|
| セレナ | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 5.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|------|
| 1 ガラス | 5.9 | ガラス | ガラス |
| 2 その他 | 0.07 | | 素材不明 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 6.0E+00 | 2.1E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.9E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 7.0E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 21.10675062 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------------------------|------------|-------|-----------|
| ゼレナ | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C- | 10216-0401 | H13.3 | 5.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------|---------|-----|-----|
| 1 ガラス | 5.6 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.6E+00 | 2.0E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.6E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 19.79861489 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|--------|------------|------------|-------|-----------|
| フォレスター | TA-SG5A51R | 11249-0005 | H14.9 | 4.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|--------------|-----|
| 1 バックドアガラス | 4.8 | CENTRAL M262 | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.8E+00 | 1.7E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.8E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 16.97024134 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------------|--------------|------------|-------|-----------|
| レガシニアウトバック | CBA-BPE-B5VU | 12053-0159 | H17.3 | 6.38 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 6.38 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 6.4E+00 | 2.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 6.4E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 22.55627911 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------------|---------|------------|-------|-----------|
| エトレック・2000 | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 5.55 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 5.55 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.6E+00 | 2.0E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 5.6E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 19.62184155 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------------|------------|-------|-----------|
| パジェロ イオ | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 4.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 バックドアガラス | 4.8 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.8E+00 | 1.7E+01 |

| 内訳) | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|---------------|--|------------------|---|
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 4.8E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| パネ | | | |
| 素材不明 | | | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 16.97024134 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708
 ©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 3.35 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|-----|-----|
| 1 Rウィンドガラス | 3.35 | ガラス | ガラス |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.4E+00 | 1.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 3.4E+00 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 11.84381427 |
|---|-------------|

| 割り戻し計算式 | |
|------------------------------------|---|
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。
 詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708