

FナックルハブAssy

推定式

式1 : CO₂排出量 = 3.073E-02x+3.906 (x:車両重量 kg)

式2 : CO₂排出量 = 1.256E+01x+19.707 (x:排気量 L)

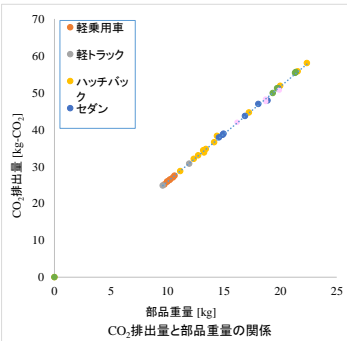
CO₂排出量平均値 [kg-CO₂]

39.23

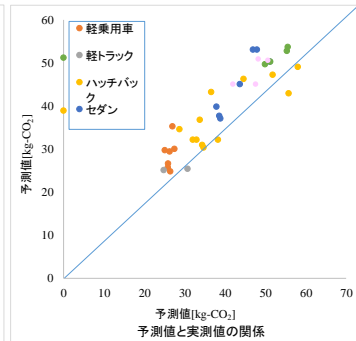
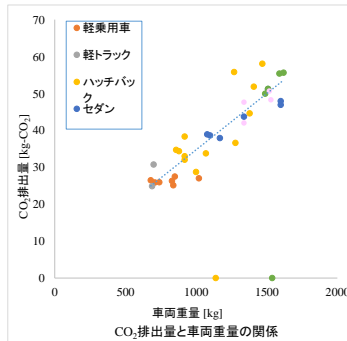
CO₂排出量と自動車諸元

| 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] | 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 | 10.004 | 2.6E+01 | 2.7E+01 | 2.8E+01 | | |
| 2 | ミラ | 軽乗用車 | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 680 | 0.659 | 10.251 | 2.6E+01 | 2.5E+01 | 2.8E+01 | | |
| 3 | ムーヴ | 軽乗用車 | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 840 | 0.659 | 9.75 | 2.5E+01 | 3.0E+01 | 2.8E+01 | | |
| 4 | ミラ | 軽乗用車 | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 710 | 0.659 | 9.979 | 2.6E+01 | 2.6E+01 | 2.8E+01 | | |
| 5 | ワゴンR | 軽乗用車 | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 850 | 0.658 | 10.64 | 2.7E+01 | 3.0E+01 | 2.8E+01 | | |
| 6 | アクティ | 軽乗用車 | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 1020 | 0.656 | 10.502 | 2.7E+01 | 3.5E+01 | 2.8E+01 | | |
| 7 | ムーブカスタム | 軽乗用車 | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 830 | 0.659 | 10.2 | 2.6E+01 | 2.9E+01 | 2.8E+01 | | |
| 8 | キャリー | 軽トラック | DA62TKKUF-Z4 | 11076-0007 | H13.10 | 690 | 0.658 | 9.6 | 2.5E+01 | 2.5E+01 | 2.8E+01 | | |
| 9 | ハイゼット | 軽トラック | GD-S200P-TMDF | | H13.7 | 700 | 0.659 | 11.95 | 3.1E+01 | 2.5E+01 | 2.8E+01 | | |
| 10 | フラット | ハッチバック | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 1000 | 1.339 | 11.139 | 2.9E+01 | 3.5E+01 | 3.7E+01 | | |
| 11 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 12.351 | 3.2E+01 | 3.2E+01 | 3.5E+01 | | |
| 12 | フラット | ハッチバック | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 1070 | 1.339 | 13.252 | 3.4E+01 | 3.7E+01 | 3.7E+01 | | |
| 13 | ヴィッツ | ハッチバック | GF-SCP10-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 880 | 0.997 | 13.19 | 3.4E+01 | 3.1E+01 | 3.2E+01 | | |
| 14 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK12EDA-B | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 12.734 | 3.3E+01 | 3.2E+01 | 3.5E+01 | | |
| 15 | ヴィッツ | ハッチバック | TA-SCP10-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 860 | 0.997 | 13.42 | 3.5E+01 | 3.0E+01 | 3.2E+01 | | |
| 16 | カローラ | ハッチバック | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 1140 | 1.496 | | | 3.9E+01 | 3.8E+01 | | |
| 17 | ウイングロード | ハッチバック | TA-WRY11 TDAARTWY11 EDC | 1150-0067 | H16.7 | 1280 | 1.998 | 14.149 | 3.7E+01 | 4.3E+01 | 4.5E+01 | | |
| 18 | アクセラ | ハッチバック | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 1270 | 2.26 | 21.555 | 5.6E+01 | 4.3E+01 | 4.8E+01 | | |
| 19 | ビスタ | ハッチバック | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 1380 | 1.998 | 17.224 | 4.5E+01 | 4.6E+01 | 4.5E+01 | | |
| 20 | ストリーム | ハッチバック | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 1470 | 1.998 | 22.371 | 5.8E+01 | 4.9E+01 | 4.5E+01 | | |
| 21 | ガイア | ハッチバック | TA-ACM10GBRSEH(L) | | H13.4 | 1410 | 1.998 | 20.007 | 5.2E+01 | 4.7E+01 | 4.9E+01 | | |
| 22 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK12EDA-A | 10904-46 | H15.3 | 920 | 1.24 | 14.392 | 3.8E+01 | 3.2E+01 | 3.5E+01 | | |
| 23 | クラウン | セダン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H15.9 | 1510 | 2.491 | 19.824 | 5.1E+01 | 5.0E+01 | 5.1E+01 | | |
| 24 | サニー | セダン | GF-FB1S | 9161-045 | H11.3 | 1100 | 1.497 | 14.801 | 3.9E+01 | 3.8E+01 | 3.9E+01 | | |
| 25 | ブルーバードシルフィ | セダン | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 1170 | 1.998 | 14.578 | 3.9E+01 | 4.0E+01 | 4.5E+01 | | |
| 26 | サニー | セダン | BAWARFFB15EDA-AG | 09161-0041 | H11.5 | 1080 | 1.497 | 14.875 | 3.9E+01 | 3.7E+01 | 3.9E+01 | | |
| 27 | クラウン | セダン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 1600 | 2.997 | 18.874 | 4.8E+01 | 5.3E+01 | 5.7E+01 | | |
| 28 | クラウン | セダン | GH-JZS175-AEAUH | | H11.10 | 1600 | 2.997 | 18.061 | 4.7E+01 | 5.3E+01 | 5.7E+01 | | |
| 29 | マークII | セダン | GX100ATPOKE | 08628-0041 | H11.7 | 1340 | 1.998 | 16.877 | 4.4E+01 | 4.5E+01 | 4.9E+01 | | |
| 30 | ステップワゴン | ミニバン | LA-RF3 | 10904-46 | H15.4 | 1540 | 1.998 | | | 5.1E+01 | 4.5E+01 | | |
| 31 | ステップワゴン | ミニバン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 1510 | 1.998 | 19.731 | 5.1E+01 | 5.0E+01 | 4.5E+01 | | |
| 32 | ステップワゴン | ミニバン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 1490 | 1.998 | 19.34 | 5.0E+01 | 5.0E+01 | 4.5E+01 | | |
| 33 | セレナ | ミニバン | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 1590 | 1.998 | 21.319 | 5.5E+01 | 5.3E+01 | 4.5E+01 | | |
| 34 | セレナ | ミニバン | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C | 10216-0401 | H13.3 | 1620 | 1.998 | 21.379 | 5.6E+01 | 5.4E+01 | 4.5E+01 | | |
| 35 | フレスタ | SUV | TA-SGS5A1R | 11249-0005 | H14.9 | 1340 | 1.994 | 18.73 | 4.8E+01 | 4.5E+01 | 4.5E+01 | | |
| 36 | レガシィアウトバック | SUV | CBA-BPE-B5VU | 12053-0159 | H17.3 | 1520 | 2.999 | 19.914 | 5.1E+01 | 5.1E+01 | 5.7E+01 | | |
| 37 | エアトレック 2000 | SUV | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 1530 | 1.997 | 18.697 | 4.9E+01 | 5.1E+01 | 4.5E+01 | | |
| 38 | パジェロ イオ | SUV | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 1340 | 1.834 | 16.184 | 4.2E+01 | 4.5E+01 | 4.9E+01 | | |
| 39 | ミラ | 軽乗用車 | UA-L260S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 750 | 0.659 | 9.833 | 2.5E+01 | 2.7E+01 | 2.8E+01 | | |

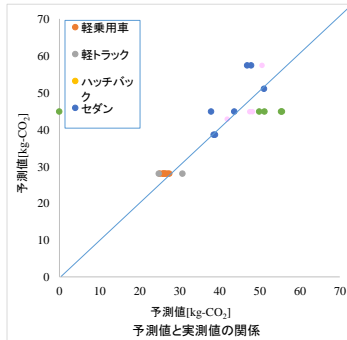
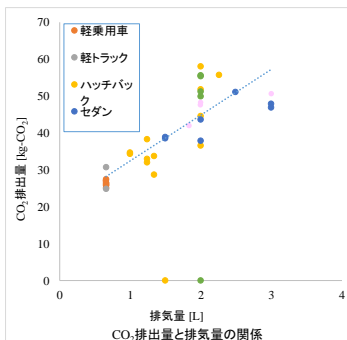
回歸式 Y=2.584X+0.018 決定係数R2=0.999



式1 対 車両重量
回歸式 Y=3.073E-02X+3.906 決定係数R2=0.836



式2 対 排気量
回歸式 Y=1.256E+01X+19.707 決定係数R2=0.73



本研究では、LOAシステムMiLCA搭載のIDEA v. 1.1.0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CO ₂ 排出量換算値 | | 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] |
|--|----------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|---------|---|
| 材料 | 詳細 | | | | | | |
| アルミ新錬金 | 自動車パネル用(500系) | | | | | | |
| アルミ再利用 | アルミ再生錬金 | | | | | | |
| 鉄 | 冷延鉄板 | | | | | | |
| (鉄造) | 積造用鉄線(鉄線) | | | | | | |
| 銅 | 銅伸線品 | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| PA6 | 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 | | | | | | |
| UP | 不飽和ポリエステル | | | | | | |
| PPE | 変性ポリフェニレンエーテル | | | | | | |
| 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 | 透明用・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CO ₂ 排出量換算値 | | 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] |
|--|--|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|---------|---|
| 加工方法 | | | | | | | |
| 射出成形※4 | | | | | | | |
| プレス加工 | | | | | | | |
| 鍛造 | | | | | | | |
| 切削※5 | | | | | | | |

| 原材料(1kg)、加工方法別のCO ₂ 排出量換算値(計算用) | | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--|--|---|
| 種類 | | |
| アルミ新錬金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新錬金鍛造 | | |
| アルミ再利用鍛造 | | |
| アルミ新錬金切削 | | |
| 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 | | |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 銅伸線品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| パネル | | |
| 素材不明 | | |

左図の値は計算用の値です。原材料の製造時に排出されるCO₂排出量換算値と、原材料の加工時に排出されるCO₂排出量換算値を合計したものです。

| 原材料(1kg)の輸送時(500km)に排出されるCO ₂ 排出量換算値 | | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|---|--|---|
| 詳細 | | |
| トラック輸送(4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、二酸化炭素を基準として、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 一酸化炭素 | 298 |
| SF ₆ 六フッ化硫黄 | 22800 |
| PFC ハーフフルオロカーボン | 7390 |

※2 PA66の原単位はMiLCAのデータベースになかったため、JEMAH-LCAのオプションデータベース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 繊維の製造における入出力データ

| 入出力項目 | 使用素材 | 投入/排出量 | 単位 |
|-------|--------------------|-----------|----------------|
| 入力 | ナイロン66 電 (63%) (注) | | kg |
| | ヘキサメチレンジアミン | | kg |
| | 酢酸 | | kg |
| | EDP※ | | kg |
| | 酸化ナタン | | kg |
| | 炭素ブラック** | | kg |
| | 酸化ポリエチレン*** | | kg |
| | 包装材**** | | kg |
| | 仕上げ油***** | | kg |
| | プロセス水 | | kg |
| | 電力 | | kWh |
| | スチーム | | kg |
| | 冷却水 | | kg |
| | 不活性ガス***** | | m ³ |
| | 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。
 **カーボンブラック (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 (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注意が必要。

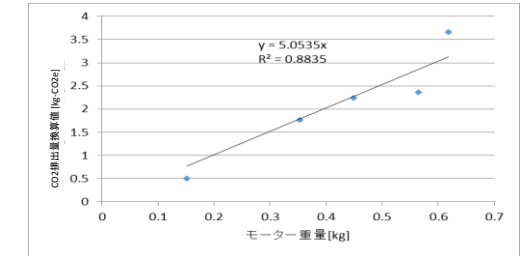
※4 射出成形時にインプットされるエネルギーは電力だけなので、射出成形時に消費される電力量より原単位を算出しました。材料1kgあたりの射出成形時の消費電力の平均値: 0.738kWh(参考: 日本ICAフォーラム)

※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: GaBi6)

| 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) | 0.536494 | 0.000195 | 4.6E-05 | 8.35E-13 | 2.44E-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の際には無視して(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5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、単回分解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1kg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。これより、鏡の1kgあたりの原単位を算出しました。

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開しておりません。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。

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] |
|------|------------------|------------|--------|-----------|
| キャロル | CBA+HB24S-NBGL-D | 12665-0006 | H16.11 | 10 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|---------|
| 1 ナックルハブ | 4.25 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 2.75 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 2.109 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ピストン | 0.285 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 プレーキパッド | 0.365 | | 素材不明 |
| 6 ボルト・ナット類 | 0.141 | | ボルト・ナット |
| 7 プレーキホース | 0.104 | | 素材不明 |
| 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 | 1.0E+01 | 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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 7.0E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 2.4E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.4E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 4.7E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 25.90192763 |
|---|-------------|

| 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] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 10.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|--------------------|---------|----|-----|---------|
| 1 ナックル | 2.9 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.5 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 2.6 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 2.2 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.297 | 鉄 | 摩擦材 | 鉄鋳造 |
| 6 ピストン | 0.244 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 7 バックプレート | 0.135 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 8 その他(ステー、ボルト、ホース) | 0.375 | 鉄 | ゴム | ボルト・ナット |
| 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 | 1.0E+01 | 2.6E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| アルミ再利用鋳造 | | | |
| 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 | | 1.4E-01 | |
| 鉄鋳造 | | 7.3E+00 | |
| 鉄鋳造 | | 2.4E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鋳造 | | | |
| 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 | | 3.8E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 26.46830993 |
|---|-------------|

| 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 | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 9.85 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.5 | 鋳物 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 2 ローター | 2.45 | 鉄 鋳物 | | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 2 | 鋳物 | ゴム | 鉄鋳造 |
| 4 ブレーキパッド | 0.4 | 鉄 | ノンアスベスト | 鉄鋳造 |
| 5 ABSセンサー | 0.2 | 銅 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 6 ボルト | 0.2 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 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 | 9.8E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| アルミ再利用鋳造 | | |
| 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 | | 7.4E+00 |
| 鉄鋳造 | | 2.0E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 2.0E-01 |
| 銅伸銅品 | | |
| 銅鋳造 | | |
| 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 | | 2.0E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 25.10799928 |
| 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] |
|------------|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 10.1 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.35 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 2.5 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 2.6 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 ボルト、ナット類 | 0.204 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 5 プレーキパッド | 0.325 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 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 | 1.0E+01 | 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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| 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 | | 7.2E+00 |
| 鉄鍛造 | | 2.6E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 鋼伸銅品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | 2.0E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 25.84606732 |
| 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] |
|------------|------------------|------------|-------|-----------|
| ワゴンR | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 10.45 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.45 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 3.15 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 2.1 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 ブレーキパット | 0.35 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 5 ボルト | 0.179 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 6 ABS | 0.111 | 鉄 鋼 ゴム | | 鉄加工品(一般) |
| 7 ピストン | 0.3 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 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 | 1.1E+01 | 2.7E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| アルミ再利用鋳造 | | |
| 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 | | 8.0E+00 |
| 鉄鋳造 | | 2.4E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.1E-01 |
| 鋼伸銅品 | | |
| 鋼鋳造 | | |
| 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 | | 1.8E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 27.470067 |
| 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 | 10.55 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|---------|
| 1 ナックル&ハブ | 5 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 2.85 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 1.372 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ホデイ | 0.696 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ピストン | 0.297 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 ボルト、ナット類 | 0.117 | | ボルト・ナット |
| 7 ブレーキパッド | 0.37 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 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 | 1.1E+01 | 2.7E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 8.7E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 1.7E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.2E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 27.00922527 |
|---|-------------|

| 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 | 10.15 |

| 部品構成 | 重量[kg] | 素材 | | 分類 |
|------------|--------|----|----|----------|
| 1 ナックル・ハブ | 4.65 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 2.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 2.2 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 ブレーキパッド | 0.4 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 その他 | 0.35 | 鉄 | ゴム | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 1.0E+01 | 2.6E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 7.7E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 2.2E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 3.5E-01 | |
| 銅伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 26.29491218 |
|---|-------------|

| 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] |
|------------|--------------|------------|--------|-----------|
| キャリー | DA62TKKUF-Z4 | 11076-0007 | H13.10 | 9.75 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 2.75 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.35 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 2.6 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパーボディ | 2 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.25 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 パッド | 0.3 | 鉄 | アスベスト | 鉄鋳造 |
| 7 バックプレート | 0.2 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 ボルト類 | 0.15 | | | ボルト・ナット |
| 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 | 9.6E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| アルミ再利用鋳造 | | |
| 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 | | 7.2E+00 |
| 鉄鋳造 | | 2.3E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 鋼伸銅品 | | |
| 銅鋳造 | | |
| 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 | | 1.5E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 24.82326408 |
| 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] |
|------------|---------------|------|-------|-----------|
| ハイゼット | GD-S200P-TMDF | 0 | H13.7 | 11.8 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 3.85 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.85 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 ディスクローター | 3.05 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 2.25 | 鉄 | ゴム | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.25 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 その他 | 0.7 | 鉄 | ゴム | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 1.2E+01 | 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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| アルミ再利用鋳造 | | |
| 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 | | 8.8E+00 |
| 鉄鋳造 | | 2.5E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 7.0E-01 |
| 銅伸銅品 | | |
| 銅鋳造 | | |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 30.73375195 |
| 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 | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 11.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|----------|
| 1 ナックル | 3.294 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ハブ | 1.221 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 ディスクローター | 2.946 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパー | 2.312 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.411 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 ピストン | 0.296 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 7 ハブベアリング | 0.659 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 1.1E+01 | 2.9E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 7.9E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 2.6E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.6E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 28.70074056 |
|---|-------------|

| 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 | 11299-0013 | H15.3 | 12.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|------|
| 1 ナックル | 5 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 3.6 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 2.7 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 4 ピストン | 0.356 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 5 プレーキパッド | 0.51 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 その他 | 0.185 | | 素材不明 |
| 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 | 1.2E+01 | 3.2E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| 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 | | 9.1E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 3.1E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 1.9E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 32.00944785 |
|---|-------------|

| 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 | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 13.15 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------|---------|-------|------|
| 1 ナックル | 3.863 | 鉄(鋳物) | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.285 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 3.408 | 鉄(鋳物) | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 3.099 | 鉄(鋳物) | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.296 | 鉄(鍛造) | 鉄鋳造 |
| 6 パッド | 0.644 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 7 その他 | 0.657 | | 素材不明 |
| 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 | 1.3E+01 | 3.2E+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 | | 1.2E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.0E-01 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 6.6E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 33.75716895 |
|---|-------------|

| 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] |
|------|----------------|---------|-------|-----------|
| ヴォッツ | GF-SCP10-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 13.15 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|--------|---------|
| 1 ナックル/ハブ | 5.55 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 3.85 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 1.85 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ホデイ | 0.8 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ピストン | 0.3 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 プレーキパッド | 0.35 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 7 ボルト/ナット類 | 0.45 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 8 ABSセンサー | 0.119 | 銅/ビニール | 素材不明 |
| 9 プレーキホース | 0.121 | ゴム | 合成ゴム |
| 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 | 1.3E+01 | 3.4E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.0E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 2.2E+00 | |
| 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 | | | |
| 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 | | 1.2E-01 | |
| ボルト・ナット | | 4.5E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 1.2E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 34.33501452 |
|---|-------------|

| 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-FDKARCAK12EDA--B- | 11299-0013 | H15.3 | 12.75 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|---------|
| 1 ナックル | 5 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 3.85 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 3.2 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ブレーキパッド | 0.535 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ABSセンサー | 0.058 | PP | PP射出成形 |
| 6 ボルト | 0.091 | | ボルト・ナット |
| 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 | 1.3E+01 | 3.3E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 9.4E+00 | |
| 鉄鍛造 | | 3.2E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 5.8E-02 | |
| 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 | | 9.1E-02 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 32.97019485 |
|---|-------------|

| 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] |
|------------|------------------|------------|-------|-----------|
| ヴァッツ | TA-SOP10-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 13.13 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ハブ | 1.469 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 ディスクローター | 3.678 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパー | 2.794 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 ピストン | 0.284 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 ボルト・ナット類 | 0.114 | | | ボルト・ナット |
| 7 ブレーキパッド | 0.481 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 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 | 1.3E+01 | 3.5E+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) |
| 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 | | |
| 鉄鑄造 | | 1.0E+01 |
| 鉄鍛造 | | 3.1E+00 |
| 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 | | |
| 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 | | 1.1E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 34.70376249 |
| 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] |
|------------|------------------------|-----------|--------|-----------|
| ウイングロード | TA-WRY11 TDAARTWY11EDC | 1150-0067 | H16.7 | 14.35 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 3.2 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 4.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 3.4 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 ホイールハブ | 1.75 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.572 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 ベアリング | 0.272 | 鉄 | プラスチック | 鉄加工品(一般) |
| 7 ボルト | 0.181 | | | ボルト・ナット |
| 8 ブレーキホース | 0.127 | 鉄 | ゴム | 鉄鑄造 |
| 9 ABSセンサー | 0.047 | | | 素材不明 |
| 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) | |
|---------------|--|--|---|
| | 1.4E+01 | 3.6E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.0E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.4E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 2.7E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.8E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 4.7E-02 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 36.55692678 |
| 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] |
|------|------|-----------|--------|-----------|
| アクセラ | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 21.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|---------|
| 1 ナックルハブ | 7.7 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 7.9 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 4.85 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 4 ボルト、ナット類 | 0.094 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 5 ブレーキパッド | 0.811 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 センサー、パイプ | 0.2 | | 素材不明 |
| 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 | 2.2E+01 | 5.5E+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 | | 1.6E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 4.9E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 9.4E-02 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 2.0E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 55.74603105 |
|---|-------------|

| 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] |
|------------|----------------|------------|-------|-----------|
| ビスタ | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 17.45 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.25 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ハブ | 1.7 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 ディスクローター | 5.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパー | 4.8 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 バックプレート | 0.303 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 6 その他 | 0.571 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 1.7E+01 | 4.5E+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) |
| 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 | | 3.0E-01 |
| 鉄鑄造 | | 1.2E+01 |
| 鉄鍛造 | | 4.8E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 5.7E-01 |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 44.59418644 |
| 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] |
|------------|---------|------------|--------|-----------|
| ストリーム | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 17.5 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックルハブ | 6.35 | 鉄、プラスチック | ゴム | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 5.65 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 5.6 | 鉄 | ゴム | 鉄鋳造 |
| 4 ホデイ | 4.35 | 鉄 | ゴム | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.317 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 ボルト、ナット類 | 0.104 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 7 ブレーキパッド | 0.93 | 鉄 | 非鉄金属繊維 | 鉄鋳造 |
| 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) | |
|---------------|--|--|---|
| | 2.2E+01 | 5.8E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| アルミ再利用鋳造 | | | |
| 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 | | 1.6E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 5.9E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鋳造 | | | |
| 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 | | 1.0E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 58.01823414 |
| 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] |
|-----|-------------------|------|-------|-----------|
| ガイア | TA-ACM10GBRSEH(L) | 0 | H13.4 | 19.95 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|----|---------|
| 1 ナックルハブ | 7.95 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 6.3 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパーボディ | 4.5 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ピストン | 0.45 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ボルト | 0.084 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 6 プレーキバット | 0.723 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 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 | 2.0E+01 | 5.2E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 5.0E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 8.4E-02 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 51.82227683 |
|---|-------------|

| 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-FDKARCAK12EDA--A-- | 10904-46 | H15.3 | 14.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|---------|---------|-----------|--------|----------|
| 1 ナックル | 3.85 | | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.6 | PP | | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 4.25 | | | 鉄鋳造 |
| 4 ハーネス | 0.057 | | | 銅伸銅品 |
| 5 その他 | 0.096 | PA66-GF25 | PBT SI | PA66射出成形 |
| 6 キャリパー | 3.6 | | | 鉄鋳造 |
| 7 ネジ | 0.228 | | | ボルト・ナット |
| 8 パット | 0.585 | | | 鉄鋳造 |
| 9 ホース | 0.126 | PA6-GF30 | PP-T10 | PA6射出成形 |
| 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 | 1.4E+01 | 3.8E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| 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 | | 1.0E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.6E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 銅伸銅品 | | 5.7E-02 | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.3E-01 | |
| PA66射出成形 | | 9.6E-02 | |
| 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 | | 2.3E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 38.28098394 |
|---|-------------|

| 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 | 19.85 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 7.5 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 5.55 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 4.95 | 鉄 | ゴム | 鉄鑄造 |
| 4 ホールジョイント | 0.9 | 鉄 | ゴム | 鉄加工品(一般) |
| 5 ブレーキパッド | 0.551 | 不明/素材混在 | 鉄系 | 鉄鑄造 |
| 6 ボルト・ナット | 0.204 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 7 ABSセンサー | 0.126 | 不明/素材混在 | 鉄系/樹脂系 | 鉄加工品(一般) |
| 8 シム | 0.043 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 2.0E+01 | 5.1E+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) |
| 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 | | |
| 鉄鑄造 | | 1.4E+01 |
| 鉄鍛造 | | 5.0E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.1E+00 |
| 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 | | 2.0E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 51.12501583 |
| 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 | 15.15 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.25 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ハブ | 1.75 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 ディスクローター | 4.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパー | 3.25 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 ピストン | 0.3 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 パッド | 0.5 | | | 素材不明 |
| 7 ボルト | 0.251 | | | ボルト・ナット |
| 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 | 1.5E+01 | 3.7E+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) |
| 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 | | |
| 鉄鑄造 | | 1.1E+01 |
| 鉄鍛造 | | 3.6E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 鋼伸銅品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | 2.5E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 素材不明 | | 5.0E-01 |
| 輸送 | | - |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 38.56116171 |
| 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] |
|------------|---------------|------------|-------|-----------|
| ブルーバードシルフィ | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 14.9 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 3.9 | | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.85 | | | 鉄鋳造 |
| 3 ディスクローター | 4.7 | | | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 3.8 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.328 | | | 鉄鋳造 |
| 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 | 1.5E+01 | 3.8E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| 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 | | 1.0E+01 |
| 鉄鍛造 | | 4.1E+00 |
| 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 | | |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 37.87175714 |
| 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 | 15.01 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 5.5 | 鑄鉄 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ローター | 4.7 | 鑄鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 3.1 | 鑄鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 ピストン | 0.338 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 パッド | 0.509 | 鉄 | ノンアスベスト | 鉄鑄造 |
| 6 センサー、ハーネス | 0.204 | 銅 | ゴム、PP | 銅伸銅品 |
| 7 ボルト、ナット | 0.363 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 8 ホース | 0.117 | 鉄 | NCRN | 鉄鑄造 |
| 9 パッキン | 0.014 | ゴム | | 合成ゴム |
| 10 その他 | 0.13 | 鉄 | 銅 | 鉄加工品(一般) |
| 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) | |
|---------------|--|--|---|
| | 1.5E+01 | 3.9E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.1E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.4E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.3E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 2.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.4E-02 | |
| ボルト・ナット | | 3.6E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 38.87476087 |
| 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-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 18.85 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.882 | 鑄鉄 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ハブ | 2.257 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 ディスクローター | 5.3 | 鑄鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパーブラケット | 1.583 | 鑄鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 ホテイ | 2.812 | 鑄鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 ピストン | 0.493 | 鉄 | | 鉄鍛造 |
| 7 ボルト・ナット | 0.43 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 8 プレーキパッド | 0.599 | 鉄 | ? | 鉄加工品(一般) |
| 9 センサー | 0.124 | 鉄 | PP | 鉄加工品(一般) |
| 10 パックパネル | 0.384 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 11 バックギン・ブーツ | 0.01 | ゴム | | 合成ゴム |
| 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 | 1.9E+01 | 4.8E+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) |
| 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 | | 3.8E-01 |
| 鉄鑄造 | | 1.7E+01 |
| 鉄鍛造 | | 4.9E-01 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 7.2E-01 |
| 銅伸銅品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | 1.0E-02 |
| ボルト・ナット | | 4.3E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 47.87970824 |
| 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-JZSI75-AEAUH | 0 | H11.10 | 18.95 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル | 4.6 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 2.266 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 4.435 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 4.633 | 鉄 | ゴム | 鉄鋳造 |
| 5 ピストン | 0.499 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 ボルト | 0.483 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 7 パッド | 0.633 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 バックプレート | 0.381 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 9 センサー | 0.131 | 鉄 | 銅 | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 1.8E+01 | 4.7E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| アルミ再利用鋳造 | | |
| 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 | | 3.8E-01 |
| 鉄鋳造 | | 1.1E+01 |
| 鉄鋳造 | | 5.8E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.3E-01 |
| 銅伸銅品 | | |
| 銅鋳造 | | |
| 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 | | 4.8E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 46.91070162 |
| 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] |
|------------|-------------|------------|-------|-----------|
| マークII | GX100ATPQKE | 08628-0041 | H11.7 | 15.9 |
| 部品構成 | 重量[kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックルハブ | 6.95 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 2 ディスクローター | 4.15 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 3 キャリパー | 3.254 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 その他 | 2.523 | | | 素材不明 |
| 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 | 1.7E+01 | 3.7E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鋳造 | | |
| 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 | | 1.1E+01 |
| 鉄鍛造 | | 3.3E+00 |
| 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 | | |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| 素材不明 | | 2.5E+00 |
| 輸送 | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 43.65925777 |
| 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 | 19.35 |

| 部品構成 | 重量[kg] | 素材 | 分類 |
|------------|--------|----|---------|
| 1 ナックル | 7.5 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 5.8 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 5.35 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 ブレーキパッド | 0.996 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ボルト・ナット | 0.085 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 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 | 2.0E+01 | 5.1E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 5.4E+00 | |
| 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 | | | |
| 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 | | 8.5E-02 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 51.1981882 |
|---|------------|

| 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 | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 19.7 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル・ハブベアリング付 | 7.4 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 5.65 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 1.5 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 ホデイ | 3.6 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.85 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 ボルト・ナット類 | 0.146 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 7 ハーネス類 | 0.094 | 銅 | 樹脂 | 銅伸銅品 |
| 8 ホース類 | 0.092 | ゴム | | 合成ゴム |
| 9 ダストブーツ | 0.008 | ゴム | | 合成ゴム |
| 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 | 1.9E+01 | 5.0E+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) |
| 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 | | |
| 鉄鑄造 | | 1.8E+01 |
| 鉄鍛造 | | 1.5E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 銅伸銅品 | | 9.4E-02 |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | 1.0E-01 |
| ボルト・ナット | | 1.5E-01 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 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] | 49.88764509 |
| 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 | 21.35 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル(ハブ・ベアリング付) | 7.85 | 鉄系 | | 鉄鍛造 |
| 2 ローター | 6.4 | 鉄系 | | 鉄鍛造 |
| 3 キャリパー | 5.2 | 鉄系 | | 鉄鍛造 |
| 4 ブレーキパッド | 0.769 | 鉄系 | | 鉄鍛造 |
| 5 ピストン | 0.52 | 鉄系 | | 鉄鍛造 |
| 6 その他 | 0.58 | | | 素材不明 |
| 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 | 2.1E+01 | 5.4E+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) |
| 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 | | 1.5E+01 |
| 鉄鋳造 | | 5.7E+00 |
| 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 | | |
| 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 | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| 素材不明 | | 5.8E-01 |
| 輸送 | | - |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 55.35357378 |
| 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 | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C | 10216-0401 | H13.3 | 21.4 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|----------------|---------|----|----------|
| 1 ナックルハブ | 7.7 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 6.7 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 3.9 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパーサポート | 1.7 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.825 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 ホジ類 | 0.225 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 7 ブレーキホース | 0.12 | ゴム | 合成ゴム |
| 8 センサーハーネス | 0.09 | 銅 | 銅伸銅品 |
| 9 パッドステー | 0.07 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 10 センサーハーネスステー | 0.049 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 2.1E+01 | 5.6E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.9E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.2E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 9.0E-02 | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 1.2E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.3E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 55.57323239 |
|---|-------------|

| 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 | 18.65 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ナックル+ハブ | 6.25 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ブレーキパッド | 0.82 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 クリップボルト | 0.23 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 4 ホテーパー | 0.22 | | | 鉄鑄造 |
| 5 ABSセンサー | 0.11 | 鉄 | | 素材不明 |
| 6 ボルト | 0.08 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 7 ボルト | 0.05 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 8 ディスクローター | 5.85 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 9 キャリパー | 5.12 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 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 | 1.9E+01 | 4.7E+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) |
| アルミ新地金プレス | | |
| アルミ再利用プレス | | |
| アルミ新地金鑄造 | | |
| アルミ再利用鑄造 | | |
| 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 | | |
| 鉄鑄造 | | 7.3E+00 |
| 鉄鍛造 | | 5.1E+00 |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 鋼伸銅品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| 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 | | 6.2E+00 |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| HDD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| | | |
| 素材不明 | | 1.1E-01 |
| 輸送 | | - |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 47.58290423 |
| 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] |
|------------|--------------|------------|-------|-----------|
| レガシィアウトバック | CBA-BPE-B5VU | 12053-0159 | H17.3 | 21.4 |

| 部品構成 | 重量[kg] | 素材 | 分類 |
|------------|--------|----|-----------|
| 1 ディスクローター | 7.25 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 1.5 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 ナックル | 4.7 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 4 ボディ | 1.6 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 5 キャリパー | 3.1 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 6 ピストン | 0.43 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 7 ブレーキパッド | 0.738 | 鉄 | チタンサンカリウム |
| 8 ボルト・ナット類 | 0.596 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 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 | 2.0E+01 | 5.1E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| アルミ再利用鋳造 | | | |
| 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 | | 1.9E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 4.3E-01 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鋳造 | | | |
| 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 | | 6.0E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 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] | 50.6201297 |
|---|------------|

| 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] |
|-------------|---------|------------|-------|-----------|
| エアトラック・2000 | TA-CU2W | T1441-0003 | H16.3 | 18.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|------|---------|
| 1 ナックル | 4.85 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ディスクローター | 5.4 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 ハブ | 2 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 キャリパー | 3.05 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ホデイ | 1.65 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 ピストン | 0.595 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 7 プレーキパッド | 0.876 | 素材混在 | 素材不明 |
| 8 ボルト、ナット類 | 0.276 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 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 | 1.9E+01 | 4.6E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 3.6E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | 2.8E-01 | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| | | | |
| 素材不明 | | 8.8E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 48.23786749 |
|---|-------------|

| 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] |
|---------|---------------|------------|-------|-----------|
| ハジェロ イオ | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 17.05 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|----------|----------|
| 1 ナット | 3.9 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 2 ハブ | 2.1 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 ローター | 5.3 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 4 キャリパー | 4.1 | 鋳物 | 鉄鋳造 |
| 5 ブレーキパッド | 0.528 | レジンモールド材 | 素材不明 |
| 6 ホース | 0.121 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 7 ボルト類 | 0.135 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 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 | 1.6E+01 | 4.1E+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 | | | |
| アルミ新地金鋳造 | | | |
| 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 | | 1.1E+01 | |
| 鉄鍛造 | | 4.1E+00 | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.2E-01 | |
| 銅伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| 素材不明 | | 5.3E-01 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 41.9521796 |
|---|------------|

| 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] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 9.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|----------|---------|-----|----------|
| 1 ナックルハブ | 4.6 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 2 ローター | 2.5 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 キャリパー | 2.25 | いもの | 鉄鑄造 |
| 4 パッド | 0.401 | 不明 | 鉄加工品(一般) |
| 5 その他 | 0.082 | | 素材不明 |
| 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 | 9.8E+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 | | | |
| 鉄鑄造 | | 9.4E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 4.0E-01 | |
| 銅伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| 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 | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| 素材不明 | | 8.2E-02 | |
| 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 24.92265124 |
|---|-------------|

| 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.