

Frドア

推定式

式1: CO₂排出量 = 3.378E-02x+36.266 (x:車両重量 kg)

式2: CO₂排出量 = 1.343E+01x+54.411 (x:排気量 L)

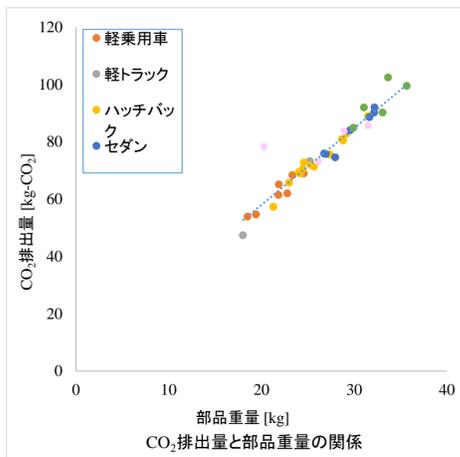
CO₂排出量平均値 [kg-CO₂]

75.42

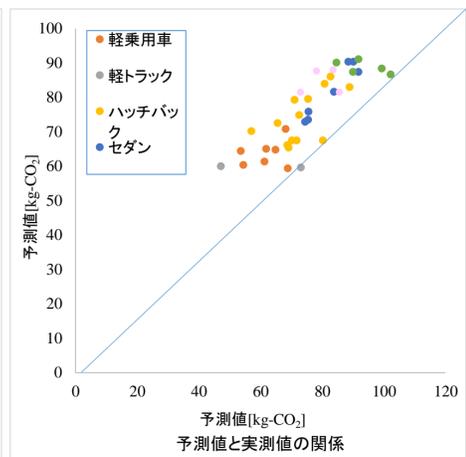
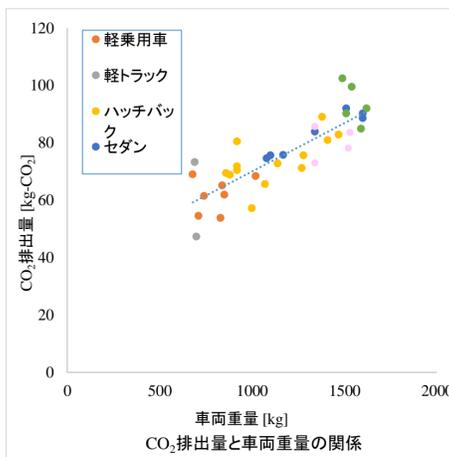
CO₂排出量と自動車諸元

| 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 | 21.889 | 6.1E+01 | 6.1E+01 | 6.3E+01 | | |
| 2 | ミラ | 軽乗用車 | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 680 | 0.659 | 24.611 | 6.9E+01 | 5.9E+01 | 6.3E+01 | | |
| 3 | ムーヴ | 軽乗用車 | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 840 | 0.659 | 21.913 | 6.5E+01 | 6.5E+01 | 6.3E+01 | | |
| 4 | ミラ | 軽乗用車 | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 710 | 0.659 | 19.458 | 5.5E+01 | 6.0E+01 | 6.3E+01 | | |
| 5 | ワゴンR | 軽乗用車 | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 850 | 0.658 | 22.825 | 6.2E+01 | 6.5E+01 | 6.3E+01 | | |
| 6 | アクティ | 軽乗用車 | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 1020 | 0.656 | 23.394 | 6.8E+01 | 7.1E+01 | 6.3E+01 | | |
| 7 | ムーヴカスタム | 軽乗用車 | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 830 | 0.659 | 18.571 | 5.4E+01 | 6.4E+01 | 6.3E+01 | | |
| 8 | キャリー | 軽トラック | DA62TKUF-Z4 | 11076-0007 | H13.10 | 690 | 0.658 | 25.268 | 7.3E+01 | 6.0E+01 | 6.3E+01 | | |
| 9 | ハイゼット | 軽トラック | GD-S200P-TMDF | | H13.7 | 700 | 0.659 | 18.066 | 4.7E+01 | 6.0E+01 | 6.3E+01 | | |
| 10 | フィット | ハッチバック | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 1000 | 1.339 | 21.362 | 5.7E+01 | 7.0E+01 | 7.2E+01 | | |
| 11 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 25.367 | 7.2E+01 | 6.7E+01 | 7.1E+01 | | |
| 12 | フィット | ハッチバック | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 1070 | 1.339 | 23.027 | 6.6E+01 | 7.2E+01 | 7.2E+01 | | |
| 13 | ヴィッツ | ハッチバック | GF-SCP10-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 880 | 0.997 | 24.228 | 6.9E+01 | 6.6E+01 | 6.8E+01 | | |
| 14 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK12EDA---B- | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 24.475 | 7.0E+01 | 6.7E+01 | 7.1E+01 | | |
| 15 | ヴィッツ | ハッチバック | TA-SCP10-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 860 | 0.997 | 24.093 | 6.9E+01 | 6.5E+01 | 6.8E+01 | | |
| 16 | カローラ | ハッチバック | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 1140 | 1.496 | 24.619 | 7.3E+01 | 7.5E+01 | 7.5E+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 | 27.426 | 7.6E+01 | 7.9E+01 | 8.1E+01 | | |
| 18 | アクセラ | ハッチバック | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 1270 | 2.26 | 25.736 | 7.1E+01 | 7.9E+01 | 8.5E+01 | | |
| 19 | ビスタ | ハッチバック | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 1380 | 1.998 | 31.561 | 8.9E+01 | 8.3E+01 | 8.1E+01 | | |
| 20 | ストリーム | ハッチバック | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 1470 | 1.998 | 29.242 | 8.3E+01 | 8.6E+01 | 8.1E+01 | | |
| 21 | ガイア | ハッチバック | TA-ACM10GBRSEH(L) | | H13.4 | 1410 | 1.998 | 28.756 | 8.1E+01 | 8.4E+01 | 8.1E+01 | | |
| 22 | マーチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK12EDA---A- | 10904-46 | H15.3 | 920 | 1.24 | 28.894 | 8.0E+01 | 6.7E+01 | 7.1E+01 | | |
| 23 | クラウン | セダン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H13.9 | 1510 | 2.491 | 32.242 | 9.2E+01 | 8.7E+01 | 8.8E+01 | | |
| 24 | サニー | セダン | GF-FB15 | 9161-045 | H11.3 | 1100 | 1.497 | 27.014 | 7.6E+01 | 7.3E+01 | 7.5E+01 | | |
| 25 | ブルーバードシルフィ | セダン | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 1170 | 1.998 | 26.814 | 7.6E+01 | 7.6E+01 | 8.1E+01 | | |
| 26 | サニー | セダン | BAWARFFB15EDA---AG- | 09161-0041 | H11.5 | 1080 | 1.497 | 27.99 | 7.5E+01 | 7.3E+01 | 7.5E+01 | | |
| 27 | クラウン | セダン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 1600 | 2.997 | 31.712 | 8.9E+01 | 9.0E+01 | 9.5E+01 | | |
| 28 | クラウン | セダン | GH-JZS175-AEAUH | | H11.10 | 1600 | 2.997 | 32.224 | 9.0E+01 | 9.0E+01 | 9.5E+01 | | |
| 29 | マークII | セダン | GX100ATPQKE | 08628-0041 | H11.7 | 1340 | 1.998 | 29.596 | 8.4E+01 | 8.2E+01 | 8.1E+01 | | |
| 30 | ステップワゴン | ミニバン | LA-RF3 | 10904-46 | H15.4 | 1540 | 1.998 | 35.718 | 9.9E+01 | 8.8E+01 | 8.1E+01 | | |
| 31 | ステップワゴン | ミニバン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 1510 | 1.998 | 33.132 | 9.0E+01 | 8.7E+01 | 8.1E+01 | | |
| 32 | ステップワゴン | ミニバン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 1490 | 1.998 | 33.714 | 1.0E+02 | 8.7E+01 | 8.1E+01 | | |
| 33 | セレナ | ミニバン | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 1590 | 1.998 | 29.984 | 8.5E+01 | 9.0E+01 | 8.1E+01 | | |
| 34 | セレナ | ミニバン | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C- | 10216-0401 | H13.3 | 1620 | 1.998 | 31.124 | 9.2E+01 | 9.1E+01 | 8.1E+01 | | |
| 35 | フォレスター | SUV | TA-SG5A51R | 11249-0005 | H14.9 | 1340 | 1.994 | 31.536 | 8.6E+01 | 8.2E+01 | 8.1E+01 | | |
| 36 | レガシィアウトバック | SUV | CBA-BPE-B5VU | 12053-0159 | H17.3 | 1520 | 2.999 | 20.311 | 7.8E+01 | 8.8E+01 | 9.5E+01 | | |
| 37 | エアトレック2000 | SUV | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 1530 | 1.997 | 28.923 | 8.4E+01 | 8.8E+01 | 8.1E+01 | | |
| 38 | パジェロ イオ | SUV | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 1340 | 1.834 | 26.166 | 7.3E+01 | 8.2E+01 | 7.9E+01 | | |
| 39 | ミラ | 軽乗用車 | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 750 | 0.659 | 21.316 | 6.1E+01 | 6.2E+01 | 6.3E+01 | | |

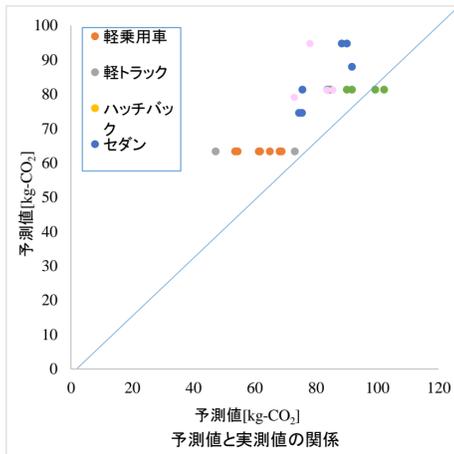
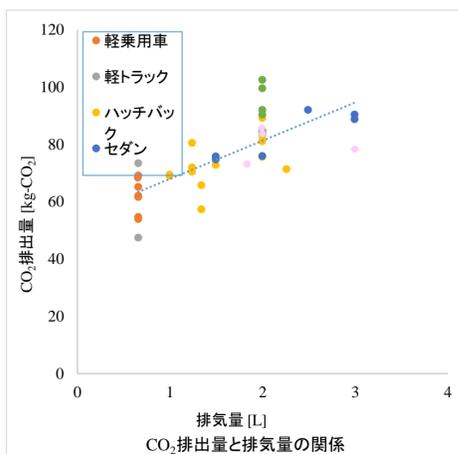
式1 対 部品重量
回帰式 Y=2.679X+4.38 決定係数R²=0.902



式1 対 車両重量
回帰式 Y=3.378E-02X+36.266 決定係数R²=0.705



式2 対 排気量
回帰式 Y=1.343E+01X+54.411 決定係数R²=0.566



※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。

本研究では、LCAシステムMilCA登録のIDEA v. 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] ^{※1} |
|--------------------|----------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| アルミ新地金 | 自動車パネル用(5000系) | | | | | | |
| アルミ再利用 | アルミ再生地金 | | | | | | |
| 鉄 | 冷延鋼板 | | | | | | |
| 鉄(鑄造) | 鑄造用鉄鉄(鑄鉄) | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| 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 | 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 | | | | | | |
| 鑄造 | | | | | | |
| 鍛造 | | | | | | |
| 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 | |
| 鉄鍛造 | |
| 鉄切削 | |
| 鉄加工品(一般) | |
| 銅鍛造 | |
| 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 | |
| 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 | |
| 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(4t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 一酸化炭素 | 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、JEMAI-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塩(83%)(注) | | kg | |
| | ヘキサメチレンジアミン | | kg | |
| | 酢酸 | | kg | |
| | LDPE* | | kg | |
| | 酸化ナタン | | kg | |
| | カーボンブラック** | | 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 | |
| | 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***** | | 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！意が必要。

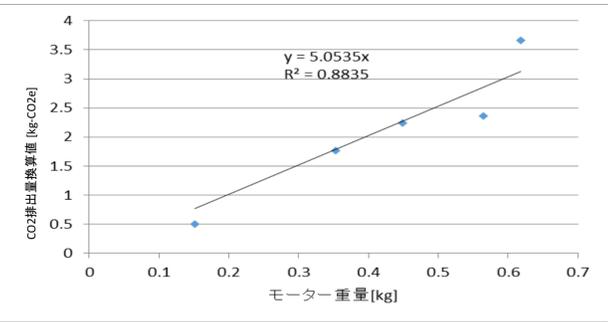
※4 射出成形時にインプットされるエネルギーは電力だけなので、射出成形時に消費される電力量より原単位を算出しました。材料1kgあたりの射出成形時の消費電力の平均値: 0.738kWh(参考: 日本LCAフォーラム)

※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。

| 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車種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] |
|---------------|---------|---------|-------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 22 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 12.8 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.77 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 レギュレーターモーター | 0.964 | 鉄 | PBT | モーター |
| 4 ドアロック | 0.628 | 鉄 | PBT+AS-GF30 | 鉄鑄造 |
| 5 ドアガラス | 2.65 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 1.657 | PP | | PP射出成形 |
| 7 スピーカー | 0.271 | 鉄 | ABS+GF15 | 鉄加工品(一般) |
| 8 バイザー | 0.29 | | | 素材不明 |
| 9 ドアチェッカー | 0.127 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 10 P/Wスイッチ | 0.099 | PP-TD20 | | PP射出成形 |
| 11 ゴム類 | 0.527 | | | 合成ゴム |
| 12 ボルト・ナット類 | 0.171 | | | ボルト・ナット |
| 13 ハーネス類 | 0.318 | | | 銅伸銅品 |
| 14 その他 | 0.617 | | | 素材不明 |
| 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 | 5.9E+01 |

| 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 | | 1.3E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 7.6E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.0E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 3.2E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 1.8E+00 | |
| 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 | | 5.3E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 2.7E+00 | |
| モーター | | 9.6E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 9.1E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 61.40906212 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.9E+01

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] |
|------------------------------|---------|----------|---------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 24.45 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 パネル | 14.35 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 3.2 | ガラス | 樹脂系 | ガラス |
| 3 レギュレータ | 0.979 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 モーター | 0.52 | 鉄・銅 | PF-GF60 | モーター |
| 5 トリム | 2.75 | PP/PE | スポンジ系 | PP射出成形 |
| 6 ゴム類 | 0.748 | ゴム | | 合成ゴム |
| 7 インナーパネル | 0.323 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 8 バイザー | 0.29 | PMMA | | PMMA射出成形 |
| 9 ドアロック | 0.39 | 鉄 | 樹脂系 | 鉄プレス |
| 10 P/Wスイッチ | 0.159 | PBT-GF15 | 鉄 | PBT射出成形 |
| 11 ワイヤハーネス | 0.204 | 銅・樹脂系 | 鉄 | 銅伸銅品 |
| 12 その他(キーシリンダ、インナーハンドル、ボルト類) | 0.698 | 鉄 | PP-T10、PP、PBT | ボルト・ナット |
| 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 | 2.5E+01 | 6.9E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 9.8E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 銅伸銅品 | | 2.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.8E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | 1.6E-01 | |
| PMMA射出成形 | | 2.9E-01 | |
| 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 | | 7.5E-01 | |
| ボルト・ナット | | 7.0E-01 | |
| ガラス | | 3.2E+00 | |
| モーター | | 5.2E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 68.94727837 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.5E+01

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] |
|---------------|---------|--------------|--------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 22.15 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 10.95 | 鉄 | ゴム | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 2.8 | ガラス | プラスチック | ガラス |
| 3 トリム | 2 | PP-T10+EPR10 | PUR | PP射出成形 |
| 4 レギュレーターモーター | 0.524 | 鉄 | PF | モーター |
| 5 レギュレーター | 1.072 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 スピーカー | 0.603 | 鉄 | 磁石 | 鉄加工品(一般) |
| 7 ドアロック | 0.507 | 鉄 | プラスチック | 鉄鋳造 |
| 8 ハーネス | 0.372 | 銅 | プラスチック | 銅伸銅品 |
| 9 ガラス | 0.266 | ガラス | ゴム | ガラス |
| 10 PWSスイッチ | 0.16 | PBT-GF15 | 銅 | PBT射出成形 |
| 11 ヒンジ | 0.583 | 鉄 | ブラ | 銅伸銅品 |
| 12 バイザー | 0.443 | PMMA | 鉄 | PMMA射出成形 |
| 13 モールディング | 1.024 | ゴム | 鉄 | 合成ゴム |
| 14 アウトサイドハンドル | 0.077 | PC-ABS | 鉄 | PC射出成形 |
| 15 キーシリンダー | 0.062 | 鉄 | プラスチック | 鉄鋳造 |
| 16 インサイドハンドル | 0.041 | PP | 鉄 | PP射出成形 |
| 17 ボルト・ステー類 | 0.366 | 鉄 | プラスチック | ボルト・ナット |
| 18 ビニール類 | 0.063 | プラスチック | | 素材不明 |
| 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 | 6.5E+01 |

| 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 | | 1.1E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.0E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 9.6E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.0E+00 | |
| PC射出成形 | | 7.7E-02 | |
| PBT射出成形 | | 1.6E-01 | |
| PMMA射出成形 | | 4.4E-01 | |
| 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+00 | |
| ボルト・ナット | | 3.7E-01 | |
| ガラス | | 3.1E+00 | |
| モーター | | 5.2E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 6.3E-02 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 65.05875567 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

5.5E+01

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] |
|---------------|---------|---------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 20.25 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 12.2 | | | 鉄プレス |
| 2 ドアヒンジ | 0.49 | | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.076 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 インサイドハンドル | 0.041 | | | 鉄鑄造 |
| 5 ドアガラス | 2.55 | | | ガラス |
| 6 トリム | 0.2 | PUR | | 素材不明 |
| 7 レギュレーター | 0.95 | | | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.5 | PF-GF60 | | モーター |
| 9 ドアロック | 0.55 | | | 鉄鑄造 |
| 10 ボルト、ナット類 | 0.155 | | | ボルト・ナット |
| 11 ゴム類 | 0.55 | PP | | 合成ゴム |
| 12 ハーネス類 | 0.2 | | | 銅伸銅品 |
| 13 ボルト・ステー類 | 0.366 | プラスチック | | ボルト・ナット |
| 14 ビニール類 | 0.63 | | | 素材不明 |
| 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 | 5.2E+01 |

| 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 | | 1.2E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 4.9E-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 | | 5.5E-01 | |
| ボルト・ナット | | 5.2E-01 | |
| ガラス | | 2.6E+00 | |
| モーター | | 5.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 8.3E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 54.54008513 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.2E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 23.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------------|---------|-----------|----------|
| 1 ドアパネル | 14.4 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 トリム | 2 | PP | PP射出成形 |
| 3 インナーハンドル | 0.044 | PP | PP射出成形 |
| 4 PWスイッチ | 0.026 | PP 銅 | PP射出成形 |
| 5 取っ手 | 0.06 | PP | PP射出成形 |
| 6 ゴム類 | 0.7 | ゴム | 合成ゴム |
| 7 ドアガラス | 2.9 | ガラス | ガラス |
| 8 ネジ類 | 0.168 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 9 ヒンジ | 0.55 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 10 PWレギュレーターモーター | 0.95 | 鉄 銅 | 鉄鑄造 |
| 11 ハーネス | 0.192 | 銅 ビニール PP | 銅鑄造 |
| 12 バイザー | 0.285 | PP | PP射出成形 |
| 13 アウターハンドル | 0.076 | PP | PP射出成形 |
| 14 ドアロック | 0.45 | PP 銅 | PP射出成形 |
| 15 ガラスモール | 0.144 | ゴム | 合成ゴム |
| 16 キーシリンダー | 0.072 | 鉄 PP | 鉄鑄造 |
| 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 | 2.3E+01 | 6.2E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.0E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 5.5E-01 | |
| 銅伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.9E+00 | |
| 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 | | 8.4E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 61.92606822 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.8E+01

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] |
|-----------------|---------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 23.6 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 12.5 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.942 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.141 | 樹脂 | | PP射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.049 | PP | | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 2.56 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 0.9 | PP | | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 1.234 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.508 | 鉄 | 樹脂 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.331 | 鉄 | 樹脂 | 鉄鋳造 |
| 10 ドアベルトモールディング | 0.188 | 樹脂 | | PP射出成形 |
| 11 バイザー | 0.338 | PC | | PC射出成形 |
| 12 ボルト、ナット類 | 0.245 | | | ボルト・ナット |
| 13 ゴム類 | 0.934 | | | 合成ゴム |
| 14 ハーネス類 | 0.179 | | | 銅伸銅品 |
| 15 ドアビーム | 0.683 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 16 ガラスレール | 0.621 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 17 ドアチェック | 0.184 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 18 キーシリンダー | 0.053 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 19 スピーカー | 0.26 | 鉄 | 紙 | 鉄加工品(一般) |
| 20 その他 | 0.544 | | | 素材不明 |
| 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 | 2.3E+01 | 6.7E+01 |

| 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 | | 1.3E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.4E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.9E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 1.8E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 1.3E+00 | |
| PC射出成形 | | 3.4E-01 | |
| 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 | | 9.3E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.5E-01 | |
| ガラス | | 2.6E+00 | |
| モーター | | 5.1E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 5.4E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 68.30730663 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

5.4E+01

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] |
|------------|---------|------------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 20.75 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 12.75 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.8 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウターハンドル | 0.071 | PC+PBT-G10 | | PC射出成形 |
| 4 ガラス | 2.5 | ガラス | | ガラス |
| 5 レギュレーター | 0.9 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 ドアロック | 0.3 | 鉄 | 樹脂系 | 鉄鋳造 |
| 7 ゴム類 | 1.25 | | | 合成ゴム |
| 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 | 1.9E+01 | 5.4E+01 |

| 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 | | 1.3E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.2E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 8.0E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | | |
| PC射出成形 | | 7.1E-02 | |
| 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 | | 1.3E+00 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 2.5E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 53.79098959 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.3E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 24.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------------------|---------|----------|----------|
| 1 ドアパネル | 14.25 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.516 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.123 | PC+ABS | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.085 | PP-T20 | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 3.3 | ガラス | ガラス |
| 6 トリム | 2.85 | PP/PE | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター・レギュレーターモーター | 1.2 | 鉄 | モーター |
| 8 ドアロック | 0.558 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 9 スピーカー | 0.169 | ABS-GF20 | ABS射出成形 |
| 10 バイザー | 0.425 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 11 ゴム類 | 0.59 | ゴム | 合成ゴム |
| 12 その他 | 0.964 | 鉄 | 素材不明 |
| 13 その他(ネジ) | 0.238 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 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 | 2.5E+01 | 7.0E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 5.6E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 5.2E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.9E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.2E-01 | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 4.3E-01 | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | 1.7E-01 | |
| 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 | | 5.9E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.4E-01 | |
| ガラス | | 3.3E+00 | |
| モーター | | 1.2E+00 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 9.6E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 73.22778922 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

4.7E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 18.1 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|-----------|---------|------------|--------|----------|
| 1 ドアパネル | 10.75 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 2.6 | ガラス | | ガラス |
| 3 レギュレーター | 0.95 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 ヒンジ | 0.65 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 5 トリム | 1.2 | PP+E/P-T20 | PP+TEO | PP射出成形 |
| 6 ドアロック | 0.316 | 鉄 | PP | 鉄鑄造 |
| 7 その他 | 1.6 | PP,PE | ゴム | 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 | 1.8E+01 | 4.3E+01 |

| 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) |
|---------------|--|------------------|---|
| 内訳) | | | |
| 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 | | 1.1E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.3E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.5E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 1.2E+00 | |
| 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 | | 2.6E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 1.6E+00 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 47.33735711 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

5.7E+01

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] |
|--------------|---------|-------|--------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 21.5 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 13.9 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.672 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 ドアガラス | 3.15 | ガラス | | ガラス |
| 4 トリム | 1.9 | PP | PP-T | PP射出成形 |
| 5 レギュレーター | 0.55 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 レギュレーターモータ | 0.6 | 鉄 | 不明10-10-10-8 | モーター |
| 7 ドアロック | 0.59 | 鉄 | 不明8-10-5-10 | 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 | 2.1E+01 | 5.7E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.1E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.7E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 1.9E+00 | |
| 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 | | 3.2E+00 | |
| モーター | | 6.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 57.19413571 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.2E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 26.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|--------------|---------|------|----------|
| 1 ドアパネル | 15 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.65 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.25 | PA66 | PA66射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.142 | POM | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 2.9 | ガラス | ガラス |
| 6 トリム | 2.25 | PP | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 0.75 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 8 レギュレーターモータ | 0.5 | 鉄 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.55 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 10 モールディング | 0.088 | PP | PP射出成形 |
| 11 スピーカー | 0.468 | 鉄 | 鉄プレス |
| 12 バイザー | 0.2 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 13 ボルト、ナット類 | 0.169 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 14 ゴム類 | 0.8 | | 合成ゴム |
| 15 ハーネス類 | 0.45 | | 銅鋳造 |
| 16 その他 | 0.65 | | 素材不明 |
| 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 | 2.5E+01 | 7.0E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.3E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.5E-01 | |
| 銅伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.5E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 2.0E-01 | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | 2.5E-01 | |
| 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 | | 8.0E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | 5.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 6.5E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 71.80729131 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.6E+01

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] |
|----------------|---------|--------|---------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 23.65 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 13.5 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 3 | ガラス | ブラ(不明) | ガラス |
| 3 ヒンジ | 0.671 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 4 トリム | 1.75 | PP | PUR | PP射出成形 |
| 5 レギュレーター | 0.523 | 鉄 | ブラ(不明) | 鉄鑄造 |
| 6 パワーウィンドーモーター | 0.634 | 鉄 | ブラ(不明) | モーター |
| 7 ドアロック | 0.342 | 鉄 | ブラ(不明) | 鉄鑄造 |
| 8 スピーカー | 0.206 | ブラ(不明) | | PP射出成形 |
| 9 ウェザーstripp | 0.472 | ゴム | | 合成ゴム |
| 10 ハーネス | 0.472 | 銅線 | ビニール、PC | 銅伸銅品 |
| 11 アウターモール | 0.198 | 鉄 | ゴム、PC | 鉄加工品(一般) |
| 12 ドアチェッカー | 0.172 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 13 アウターハンドル | 0.228 | PC | 鉄 | PC射出成形 |
| 14 ネジ、ナット類 | 0.198 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 15 その他 | 0.661 | | | 素材不明 |
| 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 | 2.3E+01 | 6.4E+01 |

| 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 | | | |
| アルミ再利用鑄造 | | | |
| 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 | |
| 鉄鑄造 | | 1.0E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 8.7E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 4.7E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.0E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.3E-01 | |
| 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 | | 4.7E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.0E-01 | |
| ガラス | | 3.0E+00 | |
| モーター | | 6.3E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 65.62639942 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.9E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 26.55 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|-----------------|---------|--------------|-----|----------|
| 1 ドアパネル | 14 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.678 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.255 | >PC< | PBT | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.067 | ABS | | ABS射出成形 |
| 5 ドアガラス | 2.86 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 2.14 | PP | E/P | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 1.05 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.594 | PET-M30+GF20 | 鉄/銅 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.586 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 10 モールディング | 0.442 | PP | | PP射出成形 |
| 11 ドアベルトモールディング | 0.336 | EPDM | | EPDM射出成形 |
| 12 スピーカー | 0.6 | PA6 PPE-M36 | 鉄/銅 | PA6射出成形 |
| 13 P/Wスイッチ | 0.218 | PBT FG20 | | PBT射出成形 |
| 14 その他 | 0.402 | | | 素材不明 |
| 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+01 | 6.8E+01 |

| 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 | | | |
| アルミ再利用鑄造 | | | |
| 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 | |
| 鉄鑄造 | | 1.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.8E-01 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.6E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.6E-01 | |
| PBT射出成形 | | 2.2E-01 | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | 6.0E-01 | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | 6.7E-02 | |
| 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 | | 3.4E-01 | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | 5.9E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 4.0E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 68.81948765 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.0E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 26.55 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|-----------|----------|
| 1 ドアパネル | 14.2 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 トリム | 2.1 | PP | PP射出成形 |
| 3 ドアガラス | 3 | ガラス | ガラス |
| 4 ヒンジ | 0.643 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 5 レギュレーター | 0.774 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 レギュレーターモーター | 0.447 | 鉄 | PBT-GF30 |
| 7 ドアロック | 0.55 | 鉄 | POM |
| 8 スピーカー | 0.474 | 鉄 | ABS-GF20 |
| 9 ガラスサッシ | 0.42 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 10 アウトサイドハンドル | 0.333 | PA66-GF25 | PC+PET |
| 11 バイザー | 0.213 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 12 ボルトナット類 | 0.172 | | ボルト・ナット |
| 13 ゴム類 | 0.818 | | 合成ゴム |
| 14 ハーネス類 | 0.331 | | 銅伸銅品 |
| 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+01 | 7.0E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.7E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.1E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 3.3E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.1E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 2.1E-01 | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | 3.3E-01 | |
| 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 | | 8.2E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 3.0E+00 | |
| モーター | | 4.5E-01 | |
| 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] | 70.35344092 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.9E+01

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] |
|-----------------|---------|------------|--------------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 24.9 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 13.95 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.69 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.186 | PC+PBT-M10 | 鉄 | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.067 | ABS | R1 | ABS射出成形 |
| 5 ドアガラス | 2.75 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 2.05 | PP+E/P-T20 | TS0P-5 | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 1.068 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.588 | 銅 | 鉄 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.762 | 鉄 | 不明(磁石不可、R6、010620) | 鉄鋳造 |
| 10 装備なし | | | | 素材不明 |
| 11 ドアベルトモールディング | | | | 素材不明 |
| 12 装備なし | | | | 素材不明 |
| 13 バイザー | 0.216 | 不明(磁石不可) | | 素材不明 |
| 14 ボルト・ナット類 | 0.203 | | | ボルト・ナット |
| 15 ゴム類 | 0.907 | | | 合成ゴム |
| 16 ハーネス類 | 0.656 | | | 銅伸銅品 |
| 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+01 | 6.9E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.8E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.9E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 6.6E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.1E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.9E-01 | |
| 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 | | 6.7E-02 | |
| 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 | | 9.1E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.0E-01 | |
| ガラス | | 2.8E+00 | |
| モーター | | 5.9E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 2.2E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 69.3211279 |
|---|------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.3E+01

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] |
|------------------|---------|------------|----------|---------------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 25.1 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 14.15 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 トリム | 2.2 | PP | PUR | PP射出成形 |
| 3 レギュレーター・モーター | 1.582 | 鉄 | | モーター |
| 4 ヒンジ | 0.837 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 5 ドアロック+インナーハンドル | 0.696 | 鉄 | ABS | 鉄鋳造 |
| 6 スピーカー | 0.711 | 磁石 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 7 ハーネス | 0.316 | 銅 | ビニール | 銅伸銅品 |
| 8 アウターハンドル | 0.274 | PC+ABS | PA6 GF30 | PC射出成形 |
| 9 水切りモール | 0.208 | アルミ | ゴム | アルミ再利用加工品(一般) |
| 10 ドアモール | 0.088 | PP+E/P-T10 | | PP射出成形 |
| 11 ゴム類 | 0.559 | ゴム | | 合成ゴム |
| 12 ドアバイザー | 0.208 | PMMA | | PMMA射出成形 |
| 13 ドアガラス | 2.79 | ガラス | | ガラス |
| 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 | 2.5E+01 | 7.3E+01 |

| 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) | | 2.1E-01 | |
| 鉄プレス | | 1.4E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 7.0E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.5E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 3.2E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.3E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.7E-01 | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 2.1E-01 | |
| 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 | | 5.6E-01 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 2.8E+00 | |
| モーター | | 1.6E+00 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 72.72126506 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.6E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 27.3 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|------------------|---------|---------|---------|----------|
| 1 ドアパネル | 15.55 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 2.8 | ガラス | | ガラス |
| 3 トリム | 2.95 | PP | ウレタン類 | PP射出成形 |
| 4 レギュレーター | 0.7 | 鉄 | プラスチック類 | 鉄鑄造 |
| 5 レギュレーターモーター | 0.577 | 鉄 | PBT | モーター |
| 6 ドアロック | 0.55 | 鉄 | PP | 鉄鑄造 |
| 7 ヒンジ | 0.649 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 8 スピーカー | 0.464 | 鉄 | PP | 鉄加工品(一般) |
| 9 アウトサイドハンドル | 0.131 | PP | 鉄 | PP射出成形 |
| 10 インサイドハンドル | 0.096 | PP-GF20 | プラスチック類 | PP射出成形 |
| 11 ハーネス | 0.575 | 銅 | | 銅伸銅品 |
| 12 リアサッシュ | 0.185 | 鉄 | ゴム | 鉄加工品(一般) |
| 13 バイザー | 0.357 | PMMA | 鉄 | PMMA射出成形 |
| 14 アイトサイドモールディング | 0.2 | 鉄 | ゴム | 鉄加工品(一般) |
| 15 チェックリンク | 0.144 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 16 インナーフリューム | 0.14 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 17 ゴム類 | 0.778 | ゴム | | 合成ゴム |
| 18 ボルト・ナット類 | 0.184 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 19 アウターパート | 0.153 | PP | | PP射出成形 |
| 20 その他(不明) | 0.243 | | | 素材不明 |
| 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 | 2.7E+01 | 7.5E+01 |

| 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 | | 1.6E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.3E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.8E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 5.8E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.3E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 3.6E-01 | |
| 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 | | 7.8E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.8E-01 | |
| ガラス | | 2.8E+00 | |
| モーター | | 5.8E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 2.4E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|---|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 75.52504114 |
| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.1E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 26.28 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|---------------|---------|----------|----------|----------|
| 1 ドアパネル | 14.25 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.59 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.208 | PC+PET | PP | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 1 | PP-GF30 | | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 3 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 3 | PP | PVC.PP | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 0.4 | 鉄 | PBT-G30 | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.438 | PBT-GF30 | 鉄 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.6 | PP | PBT GF20 | PP射出成形 |
| 10 スピーカー | 0.6 | 鉄 | プラスチック | 鉄加工品(一般) |
| 11 ゴム類 | 0.55 | ゴム | | 合成ゴム |
| 12 ハーネス類 | 0.45 | | | 銅伸銅品 |
| 13 不明部品 | 0.65 | | | 素材不明 |
| 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 | 2.6E+01 | 6.9E+01 |

| 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 | | 1.4E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 4.0E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.2E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 4.5E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.6E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.1E-01 | |
| 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 | | 5.5E-01 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 3.0E+00 | |
| モーター | | 4.4E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 6.5E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 71.20370826 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.9E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 31.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|-------|----------|
| 1 ドアパネル | 16.55 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 トリム | 2.8 | PP/PE | PP射出成形 |
| 3 ドアガラス | 4.7 | ガラス | ガラス |
| 4 レギュレーター | 1.15 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 5 レギュレーターモーター | 0.597 | 銅 | モーター |
| 6 ドアロック | 0.686 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 7 ヒンジ | 0.815 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 8 スピーカー | 0.594 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 9 ゴム類 | 1.35 | ゴム | 合成ゴム |
| 10 ハーネス類 | 0.425 | 銅 | 銅伸銅品 |
| 11 アウトサイドハンドル | 0.331 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 12 バイザー | 0.313 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 13 その他 | 1.25 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 3.2E+01 | 8.9E+01 |

| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.2E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 2.7E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 4.3E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.1E+00 | |
| 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+00 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 4.7E+00 | |
| モーター | | 6.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 89.0212557 |
|---|------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.3E+01

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] |
|---------------|---------|---------|--------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 29.25 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 16.7 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.6 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.25 | PC | | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.061 | プラスチック | | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 3.75 | ガラス | プラスチック | ガラス |
| 6 トリム | 4.25 | PP | PPT | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 0.6 | 鉄 | プラスチック | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.55 | 鉄 | プラスチック | モーター |
| 9 ドアロック | 0.5 | 鉄 | プラスチック | 鉄鑄造 |
| 10 スピーカー | 0.237 | ABS+PBT | 鉄 | ABS射出成形 |
| 11 バイザー | 0.276 | プラスチック | 鉄 | PP射出成形 |
| 12 ボルト、ナット類 | 0.168 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 13 ゴム類 | 0.85 | ゴム | | 合成ゴム |
| 14 ハーネス類 | 0.45 | プラスチック | 銅 | 銅伸銅品 |
| 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 | 2.9E+01 | 8.3E+01 |

| 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 | | | |
| アルミ再利用鑄造 | | | |
| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.1E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.0E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 4.5E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.6E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.5E-01 | |
| 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 | | 2.4E-01 | |
| 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 | | 8.5E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 3.8E+00 | |
| モーター | | 5.5E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 82.81864047 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.1E+01

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] |
|------------|---------|--------------|-------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 28.8 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 17.35 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 3.45 | ガラス | | ガラス |
| 3 トリム | 2.25 | PP/PE | PUR | PP射出成形 |
| 4 ヒンジ | 0.629 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 5 レギュレーター | 1.23 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 インナーハンドル | 0.126 | ABS | PC+PBT-GF30 | ABS射出成形 |
| 7 アウターハンドル | 0.277 | PC | | PC射出成形 |
| 8 スピーカー | 0.612 | ABS+PBT-GF20 | | ABS射出成形 |
| 9 ハーネス | 0.39 | 銅 | | 銅伸銅品 |
| 10 ゴム類 | 0.332 | ゴム | | 合成ゴム |
| 11 バイザー | 0.34 | PP | | PP射出成形 |
| 12 モーター | 0.527 | 銅 | PF-GF60 | モーター |
| 13 ドアロック | 0.755 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 14 ボルト | 0.215 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 15 ステア | 0.093 | 鉄 | | 鉄切削 |
| 16 D/Mカバー | 0.18 | PP+T10 | | PP射出成形 |
| 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 | 2.9E+01 | 8.1E+01 |

| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.0E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | 9.3E-02 | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.3E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 3.9E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.8E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.8E-01 | |
| 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 | | 7.4E-01 | |
| 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 | | 3.3E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.2E-01 | |
| ガラス | | 3.5E+00 | |
| モーター | | 5.3E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 80.88945647 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.0E+01

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] |
|--------------|---------|-----------|--------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 31.4 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 パネル | 16.6 | | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 3.2 | | | ガラス |
| 3 トリム | 2.35 | PP | | PP射出成形 |
| 4 レギュレータ | 0.775 | | | 鉄鋳造 |
| 5 モーター | 0.588 | | | モーター |
| 6 アウターハンドル | 0.436 | PA66-GF25 | PBT SI | PA66射出成形 |
| 7 インナーハンドル | 0.142 | | | PP射出成形 |
| 8 ロック | 0.582 | | | 鉄鋳造 |
| 9 スピーカー | 0.484 | | | 素材不明 |
| 10 PWスイッチパネル | 0.244 | PA6-GF30 | PP-T10 | PA6射出成形 |
| 11 ハーネス | 0.599 | | | 銅伸銅品 |
| 12 レール | 0.421 | | | 素材不明 |
| 13 ウェザーストリップ | 0.96 | | | 素材不明 |
| 14 ヒンジ | 0.767 | | | 鉄加工品(一般) |
| 15 ネジ類 | 0.194 | | | ボルト・ナット |
| 16 バイザー | 0.214 | | | 素材不明 |
| 17 他 | 0.338 | PP | PRK | PP射出成形 |
| 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 | 2.9E+01 | 7.5E+01 |

| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.4E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 7.7E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 6.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.8E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA6射出成形 | | 2.4E-01 | |
| PA66射出成形 | | 4.4E-01 | |
| 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 | | 1.9E-01 | |
| ガラス | | 3.2E+00 | |
| モーター | | 5.9E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 2.1E+00 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 80.40335064 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

9.2E+01

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 | 32.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|---------------------|---------|---------|------------|----------|
| 1 ドアパネル | 16.65 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 4.12 | ガラス | | ガラス |
| 3 トリム | 3.3 | 不明/素材混在 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 4 レギュレーター・モーター | 1.957 | 不明/素材混在 | 鉄/樹脂系 | モーター |
| 5 スピーカー | 0.903 | 鉄 | ABS+PBT | 鉄プレス |
| 6 ドアロック | 0.643 | 鉄 | ABS+PBT | 鉄鑄造 |
| 7 ドアガラスラン | 0.409 | EPDM | | 素材不明 |
| 8 ハーネス類 | 0.391 | 不明/素材混在 | 樹脂系/鉄系/銅 | 銅伸銅品 |
| 9 アッパーヒンジ | 0.373 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 10 ロアヒンジ | 0.363 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 11 ドアモール | 0.324 | PP+EP | | PP射出成形 |
| 12 ドアチェック | 0.304 | 不明/素材混在 | 鉄/樹脂系 | 鉄加工品(一般) |
| 13 ウェザーストリップ1 | 0.278 | 鉄 | EPDM | 鉄鑄造 |
| 14 バイザー | 0.266 | PMMA | 鉄 | PMMA射出成形 |
| 15 ウェザーストリップ2 | 0.243 | EPDM | | 素材不明 |
| 16 アウトサイドハンドル | 0.236 | PC | 鉄 | PC射出成形 |
| 17 PWスイッチ | 0.2 | 不明/素材混在 | 樹脂系/鉄 | PP射出成形 |
| 18 ドアフレームアッパーガーニッシュ | 0.218 | PP | | PP射出成形 |
| 19 ウェザーストリップ3 | 0.193 | EPDM | 鉄 | EPDM射出成形 |
| 20 リヤドアフレーム | 0.157 | 鉄 | | EPDM射出成形 |
| 21 インサイドハンドル1 | 0.149 | ABS | PC+PET G30 | ABS射出成形 |
| 22 インサイドハンドル2 | 0.113 | PP-T20 | PUR PVC | PP射出成形 |
| 23 キーシリンダー | 0.096 | 不明/素材混在 | 鉄/樹脂系 | 鉄加工品(一般) |
| 24 ウェザーストリップ4 | 0.066 | EPDM | | EPDM射出成形 |
| 25 ドアロックカバー | 0.053 | PP | | PP射出成形 |
| 26 プラケット類 | 0.048 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 27 PWスイッチカバー | 0.044 | ABS | | ABS射出成形 |
| 28 ワイヤ | 0.042 | 不明/素材混在 | 鉄/樹脂系 | 素材不明 |
| 29 サービスホールカバー | 0.039 | 不明 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 30 クリップ類 | 0.038 | 不明 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 31 トランク用スイッチ | 0.026 | ABS | 鉄 | ABS射出成形 |
| 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 | 3.2E+01 | 9.0E+01 |

| 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 | | 1.8E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 9.2E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.2E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 3.9E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.3E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.4E-01 | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 2.7E-01 | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | 2.2E-01 | |
| 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 | | 4.2E-01 | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 4.1E+00 | |
| モーター | | 2.0E+00 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 6.9E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 91.94511143 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.6E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 27 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------------|---------|-----|-------------|
| 1 トリム | 2.85 | PP | PP射出成形 |
| 2 スピーカー | 0.45 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 3 インサイドハンドル | 0.105 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 4 ドアガラス | 2.9 | ガラス | ガラス |
| 5 レギュレーター | 0.8 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 レギュレーターモーター | 0.55 | 鉄 | モーター |
| 7 バイザー | 0.4 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 8 ハーネス | 0.4 | | 銅伸銅品 |
| 9 ドアロック | 0.6 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 10 アウトサイドハンドル | 0.35 | 鉄 | PPE+PA-GF20 |
| 11 ドアベルとモールディング | 0.171 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 12 ヒンジ | 0.65 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 13 モール | 0.157 | PP | PP射出成形 |
| 14 ゴム類 | 1.3 | | 合成ゴム |
| 15 ボルト、ナット類 | 0.181 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 16 ドアパネル | 15.15 | 鉄 | 鉄プレス |
| 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 | 2.7E+01 | 7.6E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.9E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.1E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 4.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.5E+00 | |
| 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 | | 1.3E+00 | |
| ボルト・ナット | | 1.8E-01 | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | 5.5E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 75.62108023 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.6E+01

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] |
|-----------------|---------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 27.7 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 15.25 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.659 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.246 | PPE | 鉄 | PPE射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.102 | GE | | PP射出成形 |
| 5 ドアガラス | 2.9 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 2.95 | PAD | PP | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 0.8 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.567 | 磁石 | 銅 | モーター |
| 9 ドアロック | 0.462 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 10 モールディング | 0.237 | PP | | PP射出成形 |
| 11 ドアベルトモールディング | 0.214 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 12 スピーカー | 0.5 | 磁石 | PP | PP射出成形 |
| 13 バイザー | 0.25 | PP | | PP射出成形 |
| 14 不明 | | | | 素材不明 |
| 15 ゴム類 | 1.3 | ゴム | 鉄 | 合成ゴム |
| 16 ハーネス類 | 0.3 | 銅 | | 銅伸銅品 |
| 17 キーシリンダー | 0.077 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 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 | 2.7E+01 | 7.6E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.3E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 8.7E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 3.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.0E+00 | |
| 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 | | 2.5E-01 | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | 1.3E+00 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | 5.7E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 75.74917873 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.5E+01

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 | 27.05 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|---------------|---------|-------------|----------|----------|
| 1 ドアパネル | 14.75 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 2.85 | ガラス | | ガラス |
| 3 ヒンジ | 0.661 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 4 アウトサイドハンドル | 0.174 | PPE+PA-GF20 | PC+ABC | PPE射出成形 |
| 5 インサイドハンドル | 1.3 | PP-GF20 | ASA | PP射出成形 |
| 6 レギュレーター | 0.783 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 7 レギュレーターモーター | 0.63 | 鉄 | PBT | モーター |
| 8 モールディング | 1.35 | 鉄、PCV | EPDM | 鉄鑄造 |
| 9 トリム | 2.4 | PP+T10 | PVC/ABS | PP射出成形 |
| 10 スピーカー | 0.481 | 鉄 | ABS-GF20 | 鉄加工品(一般) |
| 11 緩衝材 | 0.377 | PP | PUR | PP射出成形 |
| 12 ドアロック | 0.503 | 鉄 | PP | 鉄鑄造 |
| 13 バイザー | 0.367 | PMMA | | PMMA射出成形 |
| 14 ハーネス | 0.518 | 銅 | PP | 銅伸銅品 |
| 15 ボルト、ナット類 | 0.273 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 16 クリップ類 | 0.026 | PP | | PP射出成形 |
| 17 スイッチ | 0.163 | 銅 | PP | PP射出成形 |
| 18 その他 | 0.384 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 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 | 2.8E+01 | 7.5E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 2.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.5E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 5.2E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.3E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 3.7E-01 | |
| 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 | | 1.7E-01 | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | 2.7E-01 | |
| ガラス | | 2.9E+00 | |
| モーター | | 6.3E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 74.56182744 |
|---|-------------|

| 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.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.9E+01

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] |
|----------------|---------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 32 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 16.85 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.727 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.231 | PC | 鉄 | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.159 | ABS | PC | ABS射出成形 |
| 5 ドアガラス | 4 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 3.45 | WD+PF | PP | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 1.3 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.588 | 鉄 | アルミ | モーター |
| 9 ドアロック | 0.673 | 鉄 | PET | 鉄鑄造 |
| 10 モール | 0.799 | PP | | PP射出成形 |
| 11 スピーカー | 1.005 | 鉄 | ABS | 鉄加工品(一般) |
| 12 バイザー | 0.261 | PP | | PP射出成形 |
| 13 ボルト・ナット | 0.403 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 14 ゴム | 0.721 | ゴム | | 合成ゴム |
| 15 ハーネス | 0.285 | 銅 | PP | 銅伸銅品 |
| 16 パワーウィンドウ基盤 | 0.106 | | | 素材不明 |
| 17 パワーウィンドウカバー | 0.154 | ABS | | ABS射出成形 |
| 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 | 3.2E+01 | 8.8E+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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 2.0E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.7E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 2.9E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.5E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.3E-01 | |
| 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 | | 3.1E-01 | |
| 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 | | 7.2E-01 | |
| ボルト・ナット | | 4.0E-01 | |
| ガラス | | 4.0E+00 | |
| モーター | | 5.9E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 88.58465878 |
| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

9.0E+01

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] |
|---------------|---------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 32.35 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 パネル | 17.05 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.719 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.331 | PC | | PC射出成形 |
| 4 ドアガラス | 4.073 | ガラス | | ガラス |
| 5 トリム | 4.25 | 素材混合 | | PP射出成形 |
| 6 レギュレーター | 1.346 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 7 レギュレーターモーター | 0.597 | 鉄 | 銅 | モーター |
| 8 ドアロック | 0.736 | 鉄 | PP | 鉄鑄造 |
| 9 モールディング | 0.324 | PP | | PP射出成形 |
| 10 ドアベルト | 0.194 | 鉄 | ゴム | 鉄鑄造 |
| 11 スピーカー | 1.001 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 12 バイザー | 0.261 | 樹脂 | 鉄 | PP射出成形 |
| 13 ボルト | 0.23 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 14 ゴム | 0.705 | ゴム | | 合成ゴム |
| 15 ハーネス | 0.407 | 銅 | | 銅伸銅品 |
| 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 | 3.2E+01 | 9.0E+01 |

| 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 | | | |
| アルミ再利用鑄造 | | | |
| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 2.3E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.7E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 4.1E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.8E+00 | |
| PC射出成形 | | 3.3E-01 | |
| 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 | | 7.1E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.3E-01 | |
| ガラス | | 4.1E+00 | |
| モーター | | 6.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 90.20806916 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.4E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 29.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|-----|-------------------|
| 1 ドアパネル | 14.6 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 4.6 | ガラス | ガラス |
| 3 ドアトリム | 2.65 | 不明 | PP射出成形 |
| 4 スピーカー | 0.827 | 不明 | 素材不明 |
| 5 レギュレーター | 1.846 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 レギュレーターモーター | 0.733 | 鉄 | PF-GF60 モーター |
| 7 ヒンジ | 0.799 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 8 ドアロック | 0.69 | 鉄 | ブラ系 鉄鋳造 |
| 9 アウターハンドル | 0.359 | PC | PBT-T10 PC射出成形 |
| 10 モール | 0.699 | PP | E/P-T10 PP射出成形 |
| 11 P/Wスイッチ | 0.213 | ABS | ABS射出成形 |
| 12 ハーネス | 0.515 | | 銅伸銅品 |
| 13 その他 | 1.065 | | 素材不明 |
| 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 | 3.0E+01 | 7.9E+01 |

| 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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.5E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 8.0E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 5.2E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.3E+00 | |
| PC射出成形 | | 3.6E-01 | |
| 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 | | 2.1E-01 | |
| 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 | | 7.3E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 1.9E+00 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 83.91783779 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

9.9E+01

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 | |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------------|---------|----------|----------|
| 1 パネル | 21.4 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ウェザーストリップ | 1.16 | ゴム | 合成ゴム |
| 3 水切りモール | 0.412 | 鉄ゴム | 合成ゴム |
| 4 ヒンジ | 1.478 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 5 ヒンジ | 0.147 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 6 カバー | 0.097 | PC | PP射出成形 |
| 7 ハンドル | 0.043 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 8 ハンドルその他 | 0.042 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 9 ハンドルブラケット | 0.255 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 10 ガラス | 4.5 | | ガラス |
| 11 取付ブラケット | 0.043 | 樹脂・シンチュウ | PP射出成形 |
| 12 トリムボード | 2.8 | PP | PP射出成形 |
| 13 インナーフィルム | 0.053 | | 素材不明 |
| 14 シールスポンジ | 0.008 | | 素材不明 |
| 15 鉄部品 | 1.5 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 16 ガイドレール | 0.398 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 17 モーターカバー類 | 0.193 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 18 モーター | 0.12 | | モーター |
| 19 磁石 | 0.059 | | 素材不明 |
| 20 ブラケット等 | 0.103 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 21 ブラケット | 0.051 | 樹脂・鉄 | PP射出成形 |
| 22 ドアロックモーター | 0.039 | | モーター |
| 23 ブラケット | 0.06 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 24 スチール | 0.299 | スチール | 鉄鍛造 |
| 25 PWモーターブラケット | 0.119 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 26 PWパネ | 0.1 | | 素材不明 |
| 27 レギュレーターモーター接点 | 0.003 | | 素材不明 |
| 28 ドアロック ブラケット | 0.007 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 29 スピーカーカバー | 0.126 | 樹脂・スポンジ | PP射出成形 |
| 30 磁石 | 0.103 | | 素材不明 |
| 31 バイザー | 0.484 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 32 ボルト | 0.23 | | ボルト・ナット |
| 33 クッション | 0.008 | | 素材不明 |
| 34 ハーネス | 0.109 | | 銅伸銅品 |
| 35 ハーネスカバー | 0.053 | | 素材不明 |
| 36 カブラー | 0.036 | | 素材不明 |
| 37 クリップ | 0.006 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 38 クリップ | 0.015 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 39 クリップ | 0.028 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 40 キーシリンダー | 0.03 | アルミ | アルミ再利用鍛造 |
| 41 パネスプリング | 0.005 | | 素材不明 |
| 42 PWスイッチカバー | 0.007 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 43 ゴムカバー | 0.011 | | 素材不明 |
| 44 PWスイッチカバー | 0.097 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 45 カブラー | 0.012 | | 素材不明 |
| 46 ドアロック ブラケット | 0.009 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 47 ドアロック ピン | 0 | アルミ | 素材不明 |
| 48 ハーネス | 0.012 | | 銅鍛造 |
| 49 ハーネスカバークリップ | 0.011 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 50 端子 | 0.008 | | 素材不明 |
| 51 コネクター | 0.002 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 52 スピーカーコーン | 0 | 紙 | 素材不明 |
| 53 ドアサッシガーニッシュ | 0.215 | AES | PP射出成形 |

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) |
|----|--------------|--|
| | 3.6E+01 | 9.9E+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 | | 2.1E+01 | |
| | 鉄鍛造 | | 2.6E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 1.6E+00 | |
| | 銅伸銅品 | | | |
| | 銅鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.4E+00 | |
| | PC射出成形 | | 9.7E-02 | |
| | 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 | | 1.6E+00 | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | 4.5E+00 | |
| | モーター | | 1.6E-01 | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 3.3E-01 | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 99.45334267 |
|---|-------------|

| 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。

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 33.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|--------|----------|
| 1 ドアパネル | 18.7 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 1.645 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 3 ドアガラス | 4.05 | ガラス | ガラス |
| 4 レギュレーター | 1.487 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 5 レギュレーターモーター | 0.539 | 鉄 | モーター |
| 6 トリム | 2.6 | PP | PP射出成形 |
| 7 アウトサイトハンドル | 0.482 | プラスチック | PP射出成形 |
| 8 ドアベルモールドインク | 0.9 | ゴム | 合成ゴム |
| 9 ドアロック | 0.534 | プラスチック | PP射出成形 |
| 10 インサイドハンドル | 0.066 | プラスチック | PP射出成形 |
| 11 ハイザー | 0.447 | プラスチック | PP射出成形 |
| 12 ボルト・ナット類 | 0.232 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 13 その他 | 1.45 | | 素材不明 |
| 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 | 3.3E+01 | 8.6E+01 |

| 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 | | 1.9E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.5E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.6E+00 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 4.1E+00 | |
| 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 | | 9.0E-01 | |
| ボルト・ナット | | 2.3E-01 | |
| ガラス | | 4.1E+00 | |
| モーター | | 5.4E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 1.5E+00 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 90.19002272 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

1.0E+02

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] |
|-------------------|---------|--------------|------------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 33.8 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 18.85 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 4.15 | ガラス | 樹脂 | ガラス |
| 3 ドアトリム | 2.45 | PP | PPT10・PP-T | PP射出成形 |
| 4 ヒンジ | 1.45 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 5 レギュレーター | 1.35 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 6 ウェザーストリップ | 1.15 | ゴム | | 合成ゴム |
| 7 ガラスレール | 0.4 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 8 アウターハンドル | 0.6 | PC | 鉄 | PC射出成形 |
| 9 ドアロックアクチュエーター | 0.5 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 10 バイザー | 0.5 | PC | | PC射出成形 |
| 11 ドアペルトモールディング | 0.45 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 12 ハーネス類 | 0.35 | 銅 | 樹脂 | 銅伸銅品 |
| 13 レギュレーターモーターカバー | 0.38 | 銅 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 14 スピーカー | 0.235 | ABS+PBT-GF20 | | ABS射出成形 |
| 15 ボルト・ナット・ビス類 | 0.227 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 16 モールディング | 0.216 | AES/EPDM | | EPDM射出成形 |
| 17 チェック | 0.162 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 18 モーター | 0.116 | 鉄 | | モーター |
| 19 P/Wスイッチ | 0.083 | ABS | 樹脂 | ABS射出成形 |
| 20 インサイドハンドル | 0.068 | PP | | PP射出成形 |
| 21 その他 | 0.027 | 樹脂 | | PP射出成形 |
| 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+01 | 1.0E+02 |

| 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 | | 1.9E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.9E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.5E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 3.5E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.9E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.1E+00 | |
| 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 | | 3.2E-01 | |
| 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 | | 2.2E-01 | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | 1.2E+00 | |
| ボルト・ナット | | 2.3E-01 | |
| ガラス | | 4.2E+00 | |
| モーター | | 1.2E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 102.4004109 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.5E+01

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] |
|---------------|---------|-------|----------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 30.8 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 18.35 | 鉄系 | | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 3.45 | ガラス | 樹脂系 | ガラス |
| 3 トリム | 1.25 | PP | PP+T10 | PP射出成形 |
| 4 ガラスランラバー | 1.15 | ゴム系 | アルミ系 | 合成ゴム |
| 5 レギュレーター | 0.85 | 鉄系 | 樹脂系 | 鉄鋳造 |
| 6 ヒンジ | 0.7 | 鉄系 | | 鉄加工品(一般) |
| 7 ドアロック | 0.7 | 鉄系 | 樹脂系 | 鉄鋳造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.65 | 鉄系 | 樹脂系 | モーター |
| 9 ハーネス類 | 0.5 | 銅 | EPDM | 銅伸銅品 |
| 10 スピーカー | 0.45 | 鉄 | ABS-GF20 | 鉄プレス |
| 11 バイザー | 0.4 | 樹脂系 | | PP射出成形 |
| 12 PWスイッチ | 0.35 | PPC | | PP射出成形 |
| 13 アウターハンドル | 0.3 | PPE | PC+PET | PPE射出成形 |
| 14 ボルト・ナット類 | 0.25 | 鉄系 | | ボルト・ナット |
| 15 その他 | 0.634 | | | 素材不明 |
| 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 | 3.0E+01 | 8.3E+01 |

| 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 | | 1.9E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 7.0E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 5.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.0E+00 | |
| 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 | | 3.0E-01 | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | 1.2E+00 | |
| ボルト・ナット | | 2.5E-01 | |
| ガラス | | 3.5E+00 | |
| モーター | | 6.5E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 6.3E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 84.83057024 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

9.2E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 32.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|----------------|---------|--------|----------|
| 1 ドアパネル | 18.25 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ドアガラス | 3.45 | ガラス | ガラス |
| 3 トリム | 2.65 | PP-T10 | PP射出成形 |
| 4 ドアベルトモールディング | 1.25 | ゴム | 合成ゴム |
| 5 レギュレーター | 0.8 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 レギュレーターモーター | 0.65 | 鉄 | モーター |
| 7 ドアロック | 0.65 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 8 サイドミラー | 1.35a | PP | PP射出成形 |
| 9 アウターハンドル | 0.323 | PC+PET | PP射出成形 |
| 10 インナーハンドル | 0.103 | POM | PP射出成形 |
| 11 スピーカー | 0.467 | ABS | ABS射出成形 |
| 12 バイザー | 0.358 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 13 P/Wスイッチ | 0.306 | PPC | PP射出成形 |
| 14 ゴムモールディング | 0.14 | ゴム | 合成ゴム |
| 15 ヒンジ | 0.673 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 16 ビニールカバー | 0.142 | ビニール | PVC射出成形 |
| 17 ハーネス類 | 0.5 | 銅 | 銅伸銅品 |
| 18 ステア類 | 0.189 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 19 ネジ類 | 0.223 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 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 | 3.1E+01 | 9.2E+01 |

| 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 | | 1.8E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 1.6E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.7E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 5.0E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.1E+00 | |
| PC射出成形 | | 3.2E-01 | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | 3.6E-01 | |
| PA6射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | 4.7E-01 | |
| PVC射出成形 | | 1.4E-01 | |
| 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+00 | |
| ボルト・ナット | | 2.2E-01 | |
| ガラス | | 3.5E+00 | |
| モーター | | 6.5E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 91.92540002 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.6E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 30.35 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|-------------------|----------|
| 1 ドアパネル | 17.1 | 鉄 | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 4.73 | セントラル2E5UV | ガラス |
| 3 その他 | 2.246 | PWSスイッチ含む | 素材不明 |
| 4 トリム | 2.17 | PP-TD16 | PP射出成形 |
| 5 レギュレーター | 1.57 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 スピーカー | 0.81 | クラリオン 090-0141-38 | 素材不明 |
| 7 ヒンジ | 0.65 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 8 ドアロック | 0.62 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 9 ハーネス | 0.53 | | 銅伸銅品 |
| 10 モーター | 0.49 | モーター | モーター |
| 11 モール | 0.31 | | 素材不明 |
| 12 アウトサイドハンドル | 0.21 | PPE+PA-GF20 | PPE射出成形 |
| 13 インサイドハンドル | 0.1 | R2? | PP射出成形 |
| 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 | 3.2E+01 | 7.7E+01 |

| 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 | | 1.7E+01 | |
| 鉄鋳造 | | 2.2E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 6.5E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 5.3E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.3E+00 | |
| 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 | | 2.1E-01 | |
| 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 | | 4.9E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 3.4E+00 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 85.66336388 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.8E+01

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] |
|-----------------|---------|--------|-----------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 29.5 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 9.8 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ガラス | 3.45 | ガラス | | ガラス |
| 3 トリム | 0.234 | PP | | PP射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.12 | PP | | PP射出成形 |
| 5 アウトサイドハンドル | 0.655 | PPE+PA | | PPE射出成形 |
| 6 ヒンジ | 0.129 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 7 レギュレーターモーター | 0.266 | モーター | | モーター |
| 8 レギュレーター | 0.552 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 9 スピーカー | 0.772 | PP | PD30-GF10 | PP射出成形 |
| 10 ドアロック | 0.461 | PP | 鉄 | PP射出成形 |
| 11 ドアベルトモールディング | 1.9 | PC-PET | | PC射出成形 |
| 12 モール | 0.3 | PP | | PP射出成形 |
| 13 ゴム類 | 1.35 | ゴム | | 合成ゴム |
| 14 ハーネス | 0.15 | PVC | 銅 | 銅伸銅品 |
| 15 ボルト・ナット類 | 0.172 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 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 | 7.8E+01 |

| 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 | | 9.9E+00 | |
| 鉄鑄造 | | 5.5E-01 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 銅伸銅品 | | 1.5E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 1.9E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.9E+00 | |
| 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 | | 6.6E-01 | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | 1.4E+00 | |
| ボルト・ナット | | 1.7E-01 | |
| ガラス | | 3.5E+00 | |
| モーター | | 2.7E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 78.18702655 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

8.4E+01

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] |
|-------|-------|-------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 29.5 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|---------------|---------|-----------|-------------|----------|
| 1 ドアパネル | 17.65 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 トリム | 2.65 | PP-TD10 | | PP射出成形 |
| 3 レギュレーター | 0.9 | 鉄 | 樹脂系 | 鉄鑄造 |
| 4 ドアガラス | 3.1 | ガラス | | ガラス |
| 5 ドアロック | 0.5 | 鉄, 樹脂系 | PBT+AS-GF30 | 鉄鑄造 |
| 6 レギュレーターモーター | 0.4 | 鉄, 銅, 樹脂系 | | モーター |
| 7 ヒンジ | 0.55 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 8 ゴム類 | 1.05 | | | 合成ゴム |
| 9 ハーネス類 | 0.45 | | | 銅伸銅品 |
| 10 インサイドハンドル | 0.159 | ABS, PCM | アルミ系 | ABS射出成形 |
| 11 アウトサイドハンドル | 0.27 | PC+PET | 鉄 | PC射出成形 |
| 12 スピーカー | 0.471 | ABS-GF10 | 鉄系, 磁石 | ABS射出成形 |
| 13 バイザー | 0.265 | 樹脂系 | | PP射出成形 |
| 14 モールディング | 0.361 | PVC | | PVC射出成形 |
| 15 ボルト、ナット類 | 0.147 | 鉄 | | ボルト・ナット |
| 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 | 2.9E+01 | 8.4E+01 |

| 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 | | 1.8E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.4E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 5.5E-01 | |
| 銅伸銅品 | | 4.5E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.9E+00 | |
| PC射出成形 | | 2.7E-01 | |
| 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 | | 6.3E-01 | |
| PVC射出成形 | | 3.6E-01 | |
| 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 | | 1.1E+00 | |
| ボルト・ナット | | 1.5E-01 | |
| ガラス | | 3.1E+00 | |
| モーター | | 4.0E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 83.64898311 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

7.3E+01

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] |
|---------------|---------|---------|----------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 27.15 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 15.05 | 鉄 | | 鉄プレス |
| 2 ヒンジ | 0.699 | 鉄 | | 鉄加工品(一般) |
| 3 アウトサイドハンドル | 0.128 | PC | PET | PC射出成形 |
| 4 インサイドハンドル | 0.081 | ABS | | ABS射出成形 |
| 5 ガラス | 3.3 | ガラス | | ガラス |
| 6 トリム | 2.2 | PP-TD10 | 鉄 | PP射出成形 |
| 7 レギュレーター | 1.05 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 8 レギュレーターモーター | 0.65 | 鉄 | PP | モーター |
| 9 ドアロック | 0.65 | 鉄 | 02T-PP | 鉄鑄造 |
| 10 ドアベルトモール | 0.25 | PP | | PP射出成形 |
| 11 モール | 0.6 | ゴム | | 合成ゴム |
| 12 スピーカー | 0.523 | 鉄 | ABS-GF30 | 鉄加工品(一般) |
| 13 バイザー | 0.377 | PP | | PP射出成形 |
| 14 ボルト類 | 0.125 | | | ボルト・ナット |
| 15 ハーネス類 | 0.483 | | | 銅伸銅品 |
| 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 | 2.6E+01 | 7.3E+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 | | 1.5E+01 | |
| 鉄鑄造 | | 1.7E+00 | |
| 鉄鍛造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 1.2E+00 | |
| 銅伸銅品 | | 4.8E-01 | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.8E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.3E-01 | |
| 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 | | 8.1E-02 | |
| 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 | | 6.0E-01 | |
| ボルト・ナット | | 1.3E-01 | |
| ガラス | | 3.3E+00 | |
| モーター | | 6.5E-01 | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 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] | 73.06661946 |
| 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。 Ver.NGP2408

CO₂排出量換算値 [kg-CO₂]

6.1E+01

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] |
|---------------|---------|----------|-------|-----------|
| #REF! | #REF! | #REF! | #REF! | 22.4 |
| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
| 1 ドアパネル | 12 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 2 ドアガラス | 3 | ガラス | | ガラス |
| 3 レギュレーター | 1 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 4 レギュレーターモーター | 0.42 | PBT-GF40 | | PBT射出成形 |
| 5 ドアヒンジ | 0.551 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 6 ドアロック | 0.593 | POM | | PP射出成形 |
| 7 トリム | 1.8 | PP/PE | | PP射出成形 |
| 8 スピーカー | 0.168 | ABS-GF20 | | ABS射出成形 |
| 9 アウターハンドル | 0.101 | PC+PBT | | PC射出成形 |
| 10 インナーハンドル | 0.085 | PP-T20 | | PP射出成形 |
| 11 ロアフレーム | 0.259 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 12 ハーネス類 | 0.289 | | | 素材不明 |
| 13 ホルト類 | 0.44 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 14 ゴム類 | 0.61 | | | 合成ゴム |
| 15 その他 | 0.9 | | | 素材不明 |
| 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 | 6.0E+01 |

| 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) |
|---------------|--|------------------|---|
| 内訳) | | | |
| 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 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 銅鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 2.5E+00 | |
| PC射出成形 | | 1.0E-01 | |
| PBT射出成形 | | 4.2E-01 | |
| 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 | | 1.7E-01 | |
| 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 | | 6.1E-01 | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | 3.0E+00 | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| バネ | | | |
| 素材不明 | | 2.9E-01 | |
| 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 61.18607619 |
|---|-------------|

| 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。 Ver.NGP2408