

RバンパーAssy

推定式

式1 : CO₂排出量 = 1.438E-02x+5.297 (x:車両重量 kg)

式2 : CO₂排出量 = 6.591E+00x+1.03 (x:排気量 L)

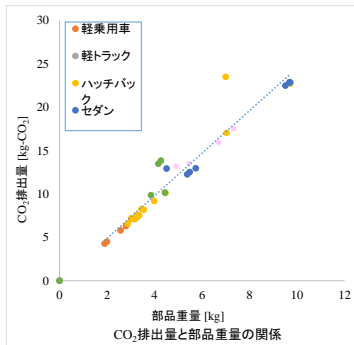
CO₂排出量平均値 [kg-CO₂]

11.59

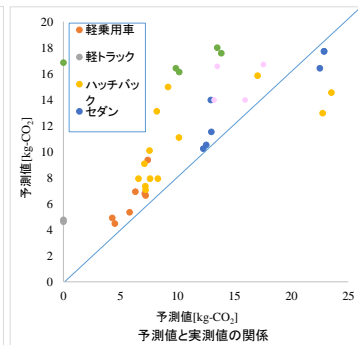
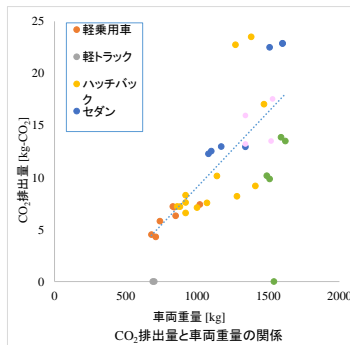
CO₂排出量と自動車諸元

| 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 | 2.571 | 5.8E+00 | 5.3E+00 | 5.4E+00 | | |
| 2 | ミラ | 軽乗用車 | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 680 | 0.659 | 2 | 4.5E+00 | 4.5E+00 | 5.4E+00 | | |
| 3 | ムーヴ | 軽乗用車 | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 840 | 0.659 | 3.019 | 7.1E+00 | 6.8E+00 | 5.4E+00 | | |
| 4 | ミラ | 軽乗用車 | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 710 | 0.659 | 1.9 | 4.3E+00 | 4.9E+00 | 5.4E+00 | | |
| 5 | ワゴンR | 軽乗用車 | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 850 | 0.658 | 2.8 | 6.3E+00 | 6.9E+00 | 5.4E+00 | | |
| 6 | アーク | 軽乗用車 | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 1020 | 0.656 | 3.281 | 7.4E+00 | 9.4E+00 | 5.4E+00 | | |
| 7 | ムーヴカスタム | 軽乗用車 | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 830 | 0.659 | 3.2 | 7.2E+00 | 6.6E+00 | 5.4E+00 | | |
| 8 | キャリ | 軽トラック | DA62TKKUF-Z4 | 11076-0007 | H13.10 | 690 | 0.658 | | | 4.6E+00 | 5.4E+00 | | |
| 9 | ハイゼット | 軽トラック | GD-S200P-TMDF | | H13.7 | 700 | 0.659 | | | 4.8E+00 | 5.4E+00 | | |
| 10 | フィット | ハッチバック | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 1000 | 1.339 | 3.15 | 7.1E+00 | 9.1E+00 | 9.9E+00 | | |
| 11 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 2.869 | 6.6E+00 | 7.9E+00 | 9.2E+00 | | |
| 12 | フィット | ハッチバック | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 1070 | 1.339 | 3.351 | 7.5E+00 | 1.0E+01 | 9.9E+00 | | |
| 13 | ヴェッツ | ハッチバック | GF-SCPI0-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 860 | 0.997 | 3.03 | 7.2E+00 | 7.4E+00 | 7.6E+00 | | |
| 14 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK1ZEDA-B | 11299-0013 | H15.3 | 920 | 1.24 | 3.454 | 8.2E+00 | 7.9E+00 | 9.2E+00 | | |
| 15 | ヴェッツ | ハッチバック | TA-SCPI0-AHNP-K-T | 10654-0139 | H13.7 | 860 | 0.997 | 3.2 | 7.2E+00 | 7.1E+00 | 7.6E+00 | | |
| 16 | カローラ | ハッチバック | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 1140 | 1.496 | 4.459 | 1.0E+01 | 1.1E+01 | 1.1E+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 | 3.546 | 8.2E+00 | 1.3E+01 | 1.4E+01 | | |
| 18 | アーク | ハッチバック | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 1270 | 2.26 | 9.724 | 2.3E+01 | 1.3E+01 | 1.6E+01 | | |
| 19 | ピスタ | ハッチバック | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 1380 | 1.998 | 6.996 | 2.4E+01 | 1.5E+01 | 1.4E+01 | | |
| 20 | スリーム | ハッチバック | RN4-100 | 10814-0004 | H13.9 | 1470 | 1.998 | 7.033 | 1.7E+01 | 1.6E+01 | 1.4E+01 | | |
| 21 | ガイア | ハッチバック | TA-ACM10GBRSEH(L) | | H13.4 | 1410 | 1.998 | 3.99 | 9.2E+00 | 1.5E+01 | 1.4E+01 | | |
| 22 | マツチ | ハッチバック | UA-AK12-FDKARCAK1ZEDA-A | 10904-46 | H15.3 | 920 | 1.24 | 3.246 | 7.6E+00 | 7.9E+00 | 9.2E+00 | | |
| 23 | クラウン | セダン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H13.9 | 1510 | 2.491 | 9.512 | 2.2E+01 | 1.6E+01 | 1.7E+01 | | |
| 24 | クラウン | セダン | GF-FB15 | 9161-045 | H11.3 | 1100 | 1.497 | 5.478 | 1.3E+01 | 1.1E+01 | 1.1E+01 | | |
| 25 | ブルーバードシルフィ | セダン | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 1170 | 1.998 | 5.735 | 1.3E+01 | 1.2E+01 | 1.4E+01 | | |
| 26 | サニー | セダン | BAWARFFB15EDA-AG- | 09161-0041 | H11.5 | 1080 | 1.497 | 5.377 | 1.2E+01 | 1.0E+01 | 1.1E+01 | | |
| 27 | クラウン | セダン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 1600 | 2.997 | 9.679 | 2.3E+01 | 1.8E+01 | 2.1E+01 | | |
| 28 | クラウン | セダン | GH-JZS175-AEAUH | | H11.10 | 1600 | 2.997 | 9.707 | 2.3E+01 | 1.8E+01 | 2.1E+01 | | |
| 29 | マークII | セダン | GX100ATPQKE | 08629-0041 | H11.7 | 1340 | 1.998 | 4.507 | 1.3E+01 | 1.4E+01 | 1.4E+01 | | |
| 30 | ステップワゴン | ミニバン | LA-RF3 | 10904-46 | H15.4 | 1540 | 1.998 | | | 1.7E+01 | 1.4E+01 | | |
| 31 | ステップワゴン | ミニバン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 1510 | 1.998 | 3.85 | 9.9E+00 | 1.6E+01 | 1.4E+01 | | |
| 32 | ステップワゴン | ミニバン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 1490 | 1.998 | 4.44 | 1.0E+01 | 1.6E+01 | 1.4E+01 | | |
| 33 | セレナ | ミニバン | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 1590 | 1.998 | 4.269 | 1.4E+01 | 1.8E+01 | 1.4E+01 | | |
| 34 | セレナ | ミニバン | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-D | 10216-0401 | H13.3 | 1620 | 1.998 | 4.162 | 1.3E+01 | 1.8E+01 | 1.4E+01 | | |
| 35 | フォレスター | SUV | TA-SG5A51R | 11249-0005 | H14.9 | 1340 | 1.994 | 4.91 | 1.3E+01 | 1.4E+01 | 1.4E+01 | | |
| 36 | レガシアアウトバック | SUV | CBA-BPE-BSVU | 12053-0159 | H17.3 | 1520 | 2.999 | 5.45 | 1.3E+01 | 1.7E+01 | 2.1E+01 | | |
| 37 | エアトレック2000 | SUV | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 1530 | 1.997 | 7.33 | 1.8E+01 | 1.7E+01 | 1.4E+01 | | |
| 38 | パジェロ イオ | SUV | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 1340 | 1.834 | 6.69 | 1.6E+01 | 1.4E+01 | 1.3E+01 | | |
| 39 | ミラ | 軽乗用車 | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 750 | 0.659 | 2.619 | 6.0E+00 | 5.5E+00 | 5.4E+00 | | |

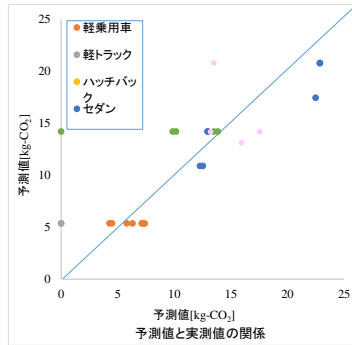
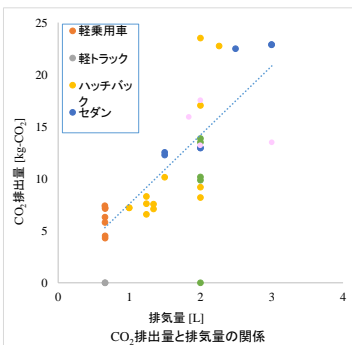
回帰式 Y=2.459X+0.055 決定係数R²=0.93



式1 対 車両重量
回帰式 Y=1.438E-02X+5.297 決定係数R²=0.579



式2 対 排気量
回帰式 Y=6.591E+00X+1.03 決定係数R²=0.659



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

Ver.NGP1708

©2016 NGP Japan Automobile Recycling Cooperative. ALL RIGHTS RESERVED.

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

| 原材料 (1kg) の製造時に排出されるCO ₂ 排出量換算値 | | CO ₂ [kg] | CH ₄ [kg] | N ₂ O [kg] | SF ₆ [kg] | PFC [kg] | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--|-----------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| 材料 | 詳細 | | | | | | |
| アルミ新地金 | 自動車パネル用 (S000系) | | | | | | |
| アルミ再利用地金 | | | | | | | |
| 鉄 | 冷延鋼板 | | | | | | |
| 鉄(鋳造) | 鋳造用鉄鉄(鉄鉄) | | | | | | |
| 銅 | 銅伸銅品 | | | | | | |
| PP | ポリプロピレン | | | | | | |
| PC | ポリカーボネート | | | | | | |
| PBT | ポリブチレン・テレフタレート | | | | | | |
| PMMA | アクリル樹脂 | | | | | | |
| PAG | ナイロン6 | | | | | | |
| PA66 ^{※2} | ナイロン66 | | | | | | |
| PE | ポリエチレン(低密度) | | | | | | |
| ABS | アクリロニトリル | | | | | | |
| PVC | ポリ塩化ビニル | | | | | | |
| LP | 不飽和ポリエステル | | | | | | |
| PPE | 変性ポリエチレンエーテル | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| 織 | 織の製造 | | | | | | |

| 原材料 (1kg) の加工時に排出されるCO ₂ 排出量換算値 | | CO ₂ [kg] | CH ₄ [kg] | N ₂ O [kg] | SF ₆ [kg] | PFC [kg] | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--|--|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------|---|
| 加工方法 | | | | | | | |
| 射出成形 ^{※4} | | | | | | | |
| プレス加工 | | | | | | | |
| 鋳造 | | | | | | | |
| 鍛造 | | | | | | | |
| 切削 ^{※5} | | | | | | | |

| 原材料 (1kg)、加工方法別のCO ₂ 排出量換算値 (計算用) | | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|--|--|---|
| 種類 | | |
| アルミ新地金プレス | | |
| 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 | | |
| 鉄鋳造 | | |
| 鉄鍛造 | | |
| 鉄切削 | | |
| 鉄加工品(一般) | | |
| 銅伸銅品 | | |
| 銅鍛造 | | |
| PP射出成形 | | |
| PC射出成形 | | |
| PBT射出成形 | | |
| PMMMA射出成形 | | |
| PAG射出成形 | | |
| PAG射出成形 | | |
| PE射出成形 | | |
| ABS射出成形 | | |
| PVC射出成形 | | |
| LP射出成形 | | |
| PPE射出成形 | | |
| PET射出成形 | | |
| EPDM射出成形 | | |
| 織 | | |
| 合成ゴム | | |
| ボルト・ナット | | |
| ガラス | | |
| モーター | | |
| MD | | |
| 液晶 | | |
| Mother board | | |
| パネル | | |
| 素材不明 | | |

| 原材料 (1kg) の輸送時 (500km) に排出されるCO ₂ 排出量換算値 | | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂ e] |
|---|--|---|
| 詳細 | | |
| トラック輸送 (1t車、積載率40%) | | |

改良トンキロ法より算出しています。

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

GWP一覧

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

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

表 4-110 ナイロン 66 種類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 塊 (63%) (注) | | kg |
| | ヘキサメチレンジアミン | | kg |
| | 前酸 | | kg |
| | EDD | | kg |
| | 酸化ナタン | | kg |
| | 方=ボンブブラック** | | kg |
| | 酸化ポリエチレン*** | | kg |
| | 包装材料**** | | kg |
| | 仕上げ油***** | | kg |
| | プロセス水 | | kg |
| | 電力 | | kWh |
| ユーティリティー | スチーム | | kg |
| | 冷却水 | | kg |
| | 不活性ガス***** | | kg |
| | 天然ガス燃焼 | | MJ |
| 出力 | 製品 | ナイロン 66 織物 | kg |

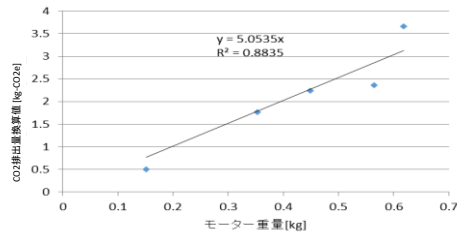
注) 100%ベースの値
*LDPE (割合0.02%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
**カーボンブラック (割合0.01%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
***酸化ポリエチレン (割合0.49%) は製造プロセス詳細不明のためカットオフした。
プロセス全体に占める割合が1%以下なので、データ精度への影響は少ないものと考えられる。
****包装材料 (割合0.00%) は製造プロセス詳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

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

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

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

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



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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|--------|-----------|
| キャロル | CBA-HB24S-NBGL-D | 12665-0006 | H16.11 | 2.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------------|---------|--------|--------|
| 1 バンパーカバー | 2.15 | PP+EPM | PP射出成形 |
| 2 タイヤハウスインシュレーター | 0.317 | PE | PE射出成形 |
| 3 リヤバンパーリテーナー | 0.104 | POM | PP射出成形 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 2.6E+00 | 5.8E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 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 | | 3.2E-01 | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | 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] | 5.799237393 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GD-L700V-FHRK | 09197-0029 | H12.3 | 2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 2 | PP-E/P-T10 | PP射出成形 |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 2.0E+00 | 4.5E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 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] | 4.504517571 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|----------|------------|-------|-----------|
| ムーブ | UA-L900S | 11122-0024 | H14.9 | 2.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|--------|---------|
| 1 バンパーカバー | 2.5 | PP+E/P | PP射出成形 |
| 2 バックランプ | 0.263 | PET | PET射出成形 |
| 3 ナンバー灯 | 0.056 | PA6 | PA6射出成形 |
| 4 その他 | 0.2 | PP+T20 | PP射出成形 |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.0E+00 | 7.1E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.7E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | 5.6E-02 | |
| | 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 | | 2.6E-01 | |
| | 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 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.132958366 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | GF-L700S-GMDK | 09195-0049 | H13.3 | 1.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 1.9 | PP+E/P/T10 | PP射出成形 |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 1.9E+00 | 4.3E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 4.279291693 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|-------|-----------|
| ワゴンR | TA-MC22S-WFRD-D5 | 10770-0122 | H15.3 | 2.8 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 2.8 | PP | PP射出成形 |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 2.8E+00 | 6.3E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.8E+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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-----------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 6.3063246 |
|---|-----------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|---------|------------|--------|-----------|
| アクティ | GBD-HH6 | 12253-0022 | H16.11 | 3.3 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|----|---------|
| 1 バンパーカバー | 2.35 | PP | PP射出成形 |
| 2 コンビネーションランプ | 0.9 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 3 ボルト・ナット類 | 0.031 | | ボルト・ナット |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.3E+00 | 7.4E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.3E+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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | 3.1E-02 | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.393478325 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|----------------|------------|-------|-----------|
| ムーヴカスタム | UA-L150S-SGPVF | 11672-0020 | H15.2 | 3.1 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 2.65 | PP | PP射出成形 |
| 2 サイドサポート | 0.55 | PP+E/P-T20 | PP射出成形 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.2E+00 | 7.2E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.2E+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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.207228114 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|---------|-----------|-------|-----------|
| フィット | DBA-GD1 | 12234-011 | H17.1 | 3.15 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 3.15 | PP | PP射出成形 |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 3.2E+00 | 7.1E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.2E+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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.094615175 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------|------------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12 | 11299-0013 | H15.3 | 2.95 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 2.05 | PP | PP射出成形 |
| 2 エネルギーアブソーバー | 0.041 | PP | PP射出成形 |
| 3 ブラケット | 0.078 | PP | PP射出成形 |
| 4 クラッシュボックス | 0.4 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 リアロアパネル | 0.3 | PP | PP射出成形 |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 2.9E+00 | 6.6E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 4.0E-01 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.5E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 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] | 6.57792349 |
|---|------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|--------|-----------|-------|-----------|
| フィット | LA-GD2 | 11011-002 | H13.5 | 3.35 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 3.25 | PP | PP射出成形 |
| 2 リテーナー | 0.079 | PP | PP射出成形 |
| 3 その他 | 0.022 | | 素材不明 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.4E+00 | 7.5E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.3E+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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 2.2E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.547323244 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|----------------|---------|-------|-----------|
| ウィッツ | GF-SCP10-AHPEK | 9272-56 | H11.5 | 3.3 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------------|---------|------------|--------|
| 1 R/バンパーカバー(アッパー) | 1.78 | PP+E7P-T10 | PP射出成形 |
| 2 R/バンパーカバー(ロア) | 1.25 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.0E+00 | 7.2E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | 1.3E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | 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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.187447351 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-----------------------------|------------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12-FDKARC AK12EDA---B- | 11299-0013 | H15.3 | 3.4 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|----------|
| 1 バンパーカバー | 2.1 | PP+FPM-T15 | PP射出成形 |
| 2 スポイラー | 0.737 | ASA | PVC |
| 3 ステア | 0.376 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 4 バックランプ | 0.049 | PC+PET | PMMA |
| 5 ボルト類 | 0.043 | | PC射出成形 |
| 6 その他 | 0.149 | | ボルト・ナット |
| 7 | | | 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 | 3.5E+00 | 7.9E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 3.8E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.8E+00 | |
| | PC射出成形 | | 4.9E-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 | | | |
| | ボルト・ナット | | 4.3E-02 | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 1.5E-01 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 8.285461924 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------------------|------------|-------|-----------|
| ウィッツ | TA-SCP10-AHPNK-T | 10654-0139 | H13.7 | 3.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 3.2 | PP+E/P-T10 | PP射出成形 |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.2E+00 | 7.2E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.2E+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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.207228114 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|--------------------|------------|-------|-----------|
| カローラ | TA-NZE124-AEPEK(Q) | 10723-0005 | H14.1 | 4.5 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 3.8 | PP | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 0.309 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 ライナー・泥除け | 0.35 | PP | PP射出成形 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.5E+00 | 1.0E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 3.1E-01 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.2E+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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 10.13258104 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|------------------------|-----------|-------|-----------|
| ウイングロード | TA-WRY11 TDAARTWY11EDC | 1150-0067 | H16.7 | 3.55 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|--------------|---------|------------|----------|
| 1 バンパーカバー | 3.35 | PP+FPM-T15 | PP射出成形 |
| 2 バンパープロテクター | 0.082 | プラスチック類 | PP射出成形 |
| 3 リフレクター | 0.083 | ASA | PMMA射出成形 |
| 4 ボルトナット類 | 0.031 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| 合計 | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| | 3.5E+00 | 8.2E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.4E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | 8.3E-02 | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | 3.1E-02 | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 8.185001646 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|------|-----------|--------|-----------|
| アクセラ | BK6P | 11905-151 | H16.10 | 9.85 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|--------------|----------|
| 1 バンパーカバー | 3.65 | PP-(S27+T17) | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 5.2 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 3 ブラケット | 0.35 | PP-T16 | PP射出成形 |
| 4 ステア | 0.218 | POM | PP射出成形 |
| 5 リフレクター | 0.149 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 6 その他 | 0.157 | | 素材不明 |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.7E+00 | 2.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 5.2E+00 | |
| | 銅伸銅品 | | | |
| | 銅鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.2E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | 1.5E-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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 1.6E-01 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 22.74403814 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|----------------|------------|-------|-----------|
| ビスタ | SV50G-BWSSH(F) | 09094-0022 | H13.5 | 7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|----------------|---------|------------|----------|
| 1 バンパーカバー | 4.5 | PP+E/P-T10 | PP射出成形 |
| 2 スポイラー | 2 | PPE | PPE射出成形 |
| 3 ブラケット | 0.043 | PA6 | PA6射出成形 |
| 4 ライセンスプレートランプ | 0.095 | PC | PC射出成形 |
| 5 モールディング | 0.258 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 6 その他 | 0.1 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.0E+00 | 2.4E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 1.0E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.8E+00 | |
| | PC射出成形 | | 9.5E-02 | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | 4.3E-02 | |
| | 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 | | 2.0E+00 | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 23.50571321 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|---------|------------|-------|-----------|
| ストリーム | RN4-100 | I0814-0004 | H13.9 | 7.1 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------------|---------|---------|----------|
| 1 スポイラー | 1.15 | PP-TD | PP射出成形 |
| 2 バンパーカバー | 3.6 | PP | PP射出成形 |
| 3 バックランプ右側 | 0.15 | PMMA PC | PMMA射出成形 |
| 4 バックランプ左側 | 0.15 | PMMA PC | PMMA射出成形 |
| 5 Rバンパーエクステンション | 0.9 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 Rバンパーエクステンション | 0.45 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 7 エネルギーター | 0.083 | PP | PP射出成形 |
| 8 エネルギーター | 0.081 | PP | PP射出成形 |
| 9 ブラケット | 0.338 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 10 バンパースペーサー | 0.131 | PP+GF20 | PP射出成形 |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.0E+00 | 1.7E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 1.7E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 5.0E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | 3.0E-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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 17.03411429 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

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

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|------------|---------|
| 1 バンパーカバー | 3.9 | PP+E/P-T10 | PP射出成形 |
| 2 プレートライト | 0.09 | 銅 | 銅鑄造 |
| 3 リフレクター | 0.09 | ABS | ABS射出成形 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.0E+00 | 9.2E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.9E+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 | | 9.0E-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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 9.180734691 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-----------------------------|----------|-------|-----------|
| マーチ | UA-AK12-FDKARC AK12EDA--A-- | 10904-46 | H15.3 | 3.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|--------------|---------|------------|---------|
| 1 フェース | 2.25 | PP+EPM-T15 | PP射出成形 |
| 2 ブラケット | 0.5 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 3 ドロヨケ | 0.273 | PP+EPM | PP射出成形 |
| 4 ハーネス | 0.068 | | 銅伸銅品 |
| 5 ナンバー灯 | 0.04 | | ガラス |
| 6 エネルギーアブソーバ | 0.039 | | 素材不明 |
| 7 ネジ | 0.076 | | ボルト・ナット |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.2E+00 | 7.5E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | 5.0E-01 | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 銅伸銅品 | | 6.8E-02 | |
| | 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 | | | |
| | 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 | | 7.6E-02 | |
| | ガラス | | 4.0E-02 | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 3.9E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 7.594192262 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------------|-------|-----------|
| クラウン | TA-JZS171-AEPSF | 10688-0025 | H13.9 | 9.512 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|------------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーフェース | 5.4 | PP+E/P-T20 | PP射出成形 |
| 2 ホースメント | 3.387 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 エネルギ | 0.249 | PP | PP射出成形 |
| 4 サイドBK | 0.268 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 モール | 0.156 | 不明 | 樹脂系 |
| 6 ネジ | 0.047 | 鉄 | PP射出成形 |
| 7 | 0.005 | 不明 | 樹脂系 |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.5E+00 | 2.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 3.7E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 5.8E+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 | | | |
| | ボルト・ナット | | 4.7E-02 | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 22.49098686 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------|----------|-------|-----------|
| サニー | GF-FB15 | 9161-045 | H11.3 | 5.4 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|--------------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 4.3 | PP-EPM-T15 | PP射出成形 |
| 2 モーラー | 0.5 | PP-EPM-T15 | PP射出成形 |
| 3 ブラケット | 0.65 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 4 エネルギーアブソーバ | 0.028 | 発泡スチロール | 素材不明 |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.5E+00 | 1.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | 6.5E-01 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.8E+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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 2.8E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.52766251 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------------|---------------|------------|-------|-----------|
| ブルーバードシルフィ | BATARJAG10EDA | 10691-0005 | H13.4 | 5.7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|----|----------|
| 1 バンパーカバー | 4.15 | PP | PP射出成形 |
| 2 モールディング | 1 | PP | PP射出成形 |
| 3 ステア | 0.585 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.7E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 5.9E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 5.2E+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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.97069926 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|-------------------|------------|-------|-----------|
| サニー | BAWARFFB15EDA-AG- | 09161-0041 | H11.5 | 5.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 | |
|-----------|---------|------------|-------|--------|
| 1 バンパーカバー | 4.3 | PP+EPM-T15 | SAEPP | PP射出成形 |
| 2 ホースメント | 0.55 | 鉄 | | 鉄鑄造 |
| 3 モーラー | 0.5 | PP+EPM-T15 | SAEPP | PP射出成形 |
| 4 エネルギー | 0.027 | PP | SAEPP | PP射出成形 |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |
| 10 | | | | |
| 11 | | | | |
| 12 | | | | |
| 13 | | | | |
| 14 | | | | |
| 15 | | | | |
| 16 | | | | |
| 17 | | | | |
| 18 | | | | |
| 19 | | | | |
| 20 | | | | |
| 21 | | | | |
| 22 | | | | |
| 23 | | | | |
| 24 | | | | |
| 25 | | | | |
| 26 | | | | |
| 27 | | | | |
| 28 | | | | |
| 29 | | | | |
| 30 | | | | |
| 備考 | | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.4E+00 | 1.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 5.5E-01 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.8E+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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.27016091 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------------|-------|-----------|
| クラウン | TA-JZS175-AEAQH | 10339-0084 | H15.3 | 9.6 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|------------|--------|
| 1 バンパーカバー | 5.55 | PP+E/P-T20 | PP射出成形 |
| 2 モールディング | 0.156 | PP | PP射出成形 |
| 3 リーンホースメント | 3.4 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 エネルギープラズマ | 0.255 | PP | PP射出成形 |
| 5 ブラケット | 0.318 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 9.7E+00 | 2.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 3.7E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 6.0E+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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 22.87962703 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------|-----------------|------|--------|-----------|
| クラウン | GH-JZS175-AEUAH | 0 | H11.10 | 9.7 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|---------------|---------|----|--------|
| 1 バンパーカバー | 5.85 | PP | PP射出成形 |
| 2 モーラー | 0.159 | 樹脂 | PP射出成形 |
| 3 リーンホースメント | 3.443 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 4 エネルギーアブソーバー | 0.255 | PP | PP射出成形 |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 9.7E+00 | 2.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 3.4E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 6.3E+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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 22.86280757 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------|-------------|------------|-------|-----------|
| マークII | GX100ATPQKE | 08628-0041 | H11.7 | 4.5 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | | 分類 |
|-------------|---------|-----|---------|----------|
| 1 リーンホースメント | 1.092 | アルミ | | アルミ再利用鋳造 |
| 2 バンパーカバー | 2.6 | PP | E/P-T10 | PP射出成形 |
| 3 ブラケット | 0.386 | 鉄 | | 鉄鋳造 |
| 4 モール | 0.263 | PP | E/P-T10 | PP射出成形 |
| 5 その他 | 0.166 | | | 素材不明 |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |
| 10 | | | | |
| 11 | | | | |
| 12 | | | | |
| 13 | | | | |
| 14 | | | | |
| 15 | | | | |
| 16 | | | | |
| 17 | | | | |
| 18 | | | | |
| 19 | | | | |
| 20 | | | | |
| 21 | | | | |
| 22 | | | | |
| 23 | | | | |
| 24 | | | | |
| 25 | | | | |
| 26 | | | | |
| 27 | | | | |
| 28 | | | | |
| 29 | | | | |
| 30 | | | | |
| 備考 | | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 4.5E+00 | 1.2E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | 1.1E+00 | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | 3.9E-01 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | 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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 1.7E-01 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 12.93378151 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------|---------|--------|-----------|
| ステップワゴン | CBA-RF3 | 12204-1 | H16.10 | 3.35 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|-----|---------|
| 1 バンパーカバー | 3.3 | PP | TOP-HMP |
| 2 リフレクター | 0.55 | ABS | PMMA |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 3.9E+00 | 9.9E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 3.3E+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 | | 5.5E-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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 9.85810938 |
|---|------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------|-----------|-------|-----------|
| ステップワゴン | RF3-WDA | 10904-041 | H15.4 | 4.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|-------|----------|
| 1 バンパーカバー | 3.2 | PP | PP射出成形 |
| 2 マッドガード | 0.65 | E/VAC | 素材不明 |
| 3 ホースメント | 0.45 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 4 ブラケット | 0.085 | PP-20 | PP射出成形 |
| 5 ピス類 | 0.045 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) | |
|---------------|--|--|---|
| 合計 | 4.4E+00 | 8.7E+00 | |
| 内訳) | | | |
| 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
| アルミ新地金プレス | | | |
| アルミ再利用プレス | | | |
| アルミ新地金鍛造 | | | |
| アルミ再利用鍛造 | | | |
| アルミ再利用鋳造 | | | |
| アルミ新地金切削 | | | |
| アルミ再利用切削 | | | |
| アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| 鉄プレス | | | |
| 鉄鍛造 | | 4.5E-01 | |
| 鉄鋳造 | | | |
| 鉄切削 | | | |
| 鉄加工品(一般) | | 4.5E-02 | |
| 鋼伸銅品 | | | |
| 鋼鍛造 | | | |
| PP射出成形 | | 3.3E+00 | |
| PC射出成形 | | | |
| PBT射出成形 | | | |
| PMMA射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PA66射出成形 | | | |
| PE射出成形 | | | |
| ABS射出成形 | | | |
| PVC射出成形 | | | |
| UP射出成形 | | | |
| PPE射出成形 | | | |
| PET射出成形 | | | |
| EPDM射出成形 | | | |
| 鏡 | | | |
| 合成ゴム | | | |
| ボルト・ナット | | | |
| ガラス | | | |
| モーター | | | |
| HDD | | | |
| 液晶 | | | |
| Mother board | | | |
| ハネ | | | |
| 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] | 10.15816984 |
| 割り戻し計算式 | |
| CO ₂ 排出量換算値 (素材不明除く) | × $\frac{\text{分解後部品重量}}{\text{分解後部品重量} - \text{素材不明重量}}$ |

結果まとめへ戻る

※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] |
|-----|----------------|------------|-------|-----------|
| ゼレナ | EBYARBVC24ED8D | 10216-0021 | H11.8 | 4.25 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|------------|----------|
| 1 バンパーカバー | 1.85 | PP+EPM-T15 | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 1.741 | アルミ系 | アルミ再利用鑄造 |
| 3 ステア | 0.59 | 鉄系 | 鉄加工品(一般) |
| 4 その他 | 0.088 | | 素材不明 |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.3E+00 | 1.4E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | 1.7E+00 | |
| | 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) | | 5.9E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | 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 | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 8.8E-02 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.85122704 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-----|---------------------------|------------|-------|-----------|
| ゼレナ | GF-PC24-FBYARJVC24ED8D-C- | 10216-0401 | H13.3 | 4.2 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|--------|----------|
| 1 バンパーカバー | 1.75 | PP | PP射出成形 |
| 2 リフレクター | 0.089 | プラスチック | PP射出成形 |
| 3 リーンホースメント | 1.7 | アルミ | アルミ再利用鋳造 |
| 4 ステア | 0.237 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 5 ブラケット | 0.325 | 鉄 | 鉄鋳造 |
| 6 ネジ類 | 0.057 | 鉄 | ボルト・ナット |
| 7 クリップ | 0.004 | プラスチック | PP射出成形 |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 4.2E+00 | 1.3E+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 | | | |
| | アルミ新地金鋳造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | 1.7E+00 | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | 3.3E-01 | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 2.4E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鋳造 | | | |
| | 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 | | | |
| | ボルト・ナット | | 5.7E-02 | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.49531158 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|--------|------------|------------|-------|-----------|
| フォレスター | TA-SG5A51R | 11249-0005 | H14.9 | 4.9 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|-----|---------------|
| 1 バンパーカバー | 3.95 | PP | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 0.78 | アルミ | アルミ再利用鑄造 |
| 3 ステア | 0.18 | アルミ | アルミ再利用加工品(一般) |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 4.9E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | 7.8E-01 | |
| | 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) | | 1.8E-01 | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 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 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.20680095 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|-------------|--------------|------------|-------|-----------|
| レガシニアアウトバック | CBA-BPE-B5VU | 12053-0159 | H17.3 | 5.5 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|-----|---------------|
| 1 バンパーカバー | 4.75 | PP | PP射出成形 |
| 2 ステア | 0.7 | アルミ | アルミ再利用加工品(一般) |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 5.5E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | 7.0E-01 | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.8E+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 | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | | |
| | 輸送 | | | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 13.49507922 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|------------|---------|------------|-------|-----------|
| エトレック・2000 | TA-CU2W | 11441-0003 | H16.3 | 7.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-------------|---------|--------|----------|
| 1 バンパーカバー | 4.15 | PP-E/P | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 2.75 | 鉄 | 鉄鍛造 |
| 3 ステア | 0.166 | 鉄 | 鉄加工品(一般) |
| 4 プラケット | 0.166 | HMPP | 素材不明 |
| 5 リフレクター | 0.084 | PMMA | PMMA射出成形 |
| 6 ナンバー灯 | 0.014 | 樹脂系 | PP射出成形 |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 7.3E+00 | 1.7E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | 2.8E+00 | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | 1.7E-01 | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 4.2E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | 8.4E-02 | |
| | PA6射出成形 | | | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 1.7E-01 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 17.54368722 |
|---|-------------|

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

※CO₂排出量換算値についてはライセンスの関係で公開をしておりません。

詳細につきましては「NGP日本自動車リサイクル事業協同組合」までお問合せください。 Ver.NGP1708

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|---------|---------------|------------|-------|-----------|
| パジェロ イオ | GF-H76W-LRXC1 | 09117-0074 | H11.3 | 6.45 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|--------------|---------|-----|--------|
| 1 R/バンパーフェイス | 2.65 | PP | PP射出成形 |
| 2 リーンホースメント | 2.05 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 3 マッドガード | 1.05 | EVA | 素材不明 |
| 4 ブラケット | 0.431 | 鉄 | 鉄鑄造 |
| 5 ライナー | 0.485 | PE | PE射出成形 |
| 6 ネジ箱 | 0.024 | | 素材不明 |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--|--------------|--|
| 合計 | | 6.7E+00 | 1.3E+01 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鑄造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鑄造 | | 2.5E+00 | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.7E+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 | | 4.9E-01 | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 素材不明 | | 1.1E+00 | |
| | 輸送 | | - | |

③割り戻しの計算

| | |
|---|-------------|
| CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂] | 15.94217635 |
|---|-------------|

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

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

①重量・素材調査結果

| 車名 | フル型式 | 型式類別 | 年式 | 分解前重量[kg] |
|----|---------------|------------|-------|-----------|
| ミラ | UA-L250S-GPGF | 11676-0004 | H15.3 | 2.65 |

| 部品構成 | 重量 [kg] | 素材 | 分類 |
|-----------|---------|-------------|---------|
| 1 バンパーカバー | 2 | PP+E/PP-T10 | PP射出成形 |
| 2 ブラケット | 0.581 | PP+T10 | PP射出成形 |
| 3 バックランプ | 0.038 | PA6-M30 | PA6射出成形 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |
| 備考 | | | |

②原材料・加工方法別の重量まとめ
CO₂排出量換算値の計算

| | 分解後部品重量 [kg] | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (素材不明除く) |
|----|--------------|--|
| 合計 | 2.6E+00 | 6.0E+00 |

| 内訳) | 分類 | CO ₂ 排出量換算値 [kg-CO ₂](分類別) | 重量 [kg] (分類別) | CO ₂ 排出量[kg-CO ₂] (分類別) |
|-----|---------------|--|------------------|---|
| | アルミ新地金プレス | | | |
| | アルミ再利用プレス | | | |
| | アルミ新地金鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鍛造 | | | |
| | アルミ再利用鋳造 | | | |
| | アルミ新地金切削 | | | |
| | アルミ再利用切削 | | | |
| | アルミ再利用加工品(一般) | | | |
| | 鉄プレス | | | |
| | 鉄鍛造 | | | |
| | 鉄鋳造 | | | |
| | 鉄切削 | | | |
| | 鉄加工品(一般) | | | |
| | 鋼伸銅品 | | | |
| | 鋼鍛造 | | | |
| | PP射出成形 | | 2.6E+00 | |
| | PC射出成形 | | | |
| | PBT射出成形 | | | |
| | PMMA射出成形 | | | |
| | PA6射出成形 | | 3.8E-02 | |
| | PA66射出成形 | | | |
| | PE射出成形 | | | |
| | ABS射出成形 | | | |
| | PVC射出成形 | | | |
| | UP射出成形 | | | |
| | PPE射出成形 | | | |
| | PET射出成形 | | | |
| | EPDM射出成形 | | | |
| | 鏡 | | | |
| | 合成ゴム | | | |
| | ボルト・ナット | | | |
| | ガラス | | | |
| | モーター | | | |
| | HDD | | | |
| | 液晶 | | | |
| | Mother board | | | |
| | パネ | | | |
| | 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] | 6.008139749 |
|---|-------------|

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

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