



LTS125 拆解回收說明

說明：

1. 制訂目的：

以人類的永續發展及環境的保全，追求『人與自然的協調』之目標，持續以『減少環境負荷』為理念，製作本說明。提供回收拆解依循，並建議零件回收方式，以提高回收率。

2. 適用產品：

山葉 AXIS Z LTS125



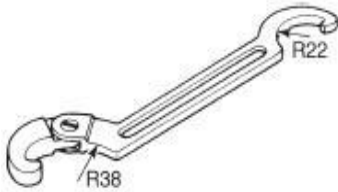
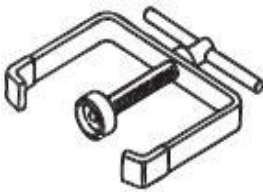

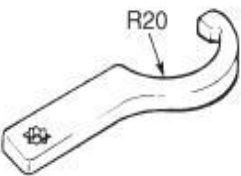
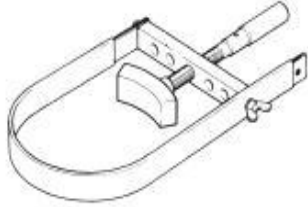
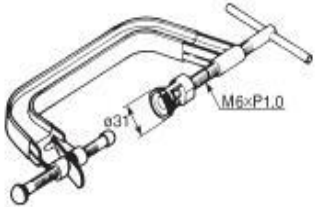
3. 拆解工具：

拆解本產品所需之工具清單，參附件一。

4. 零件拆解及回收說明：

本產品構造、拆解及零件回收再利用建議方式說明，參附件二。

附件一：拆解工具

<p>衡重</p>	<p>拉伸螺栓 (8 mm)</p>	<p>前叉油封錘具</p>	<p>前叉油封附件</p>
			
<p>飛輪拔取器</p>	<p>轉子固定工具</p>	<p>環狀螺帽扳手</p>	<p>減震器桿固定座</p>
			
<p>活塞銷拉出器組件</p>	<p>T型把手</p>	<p>離合器彈簧固定座</p>	<p>汽門導管拆卸器</p>
			
<p>轉向螺帽扳手</p>	<p>套筒</p>	<p>槽輪固定器</p>	<p>汽門彈簧壓縮器</p>
			

附件二：零件拆解及回收說明

1. 零件拆解：

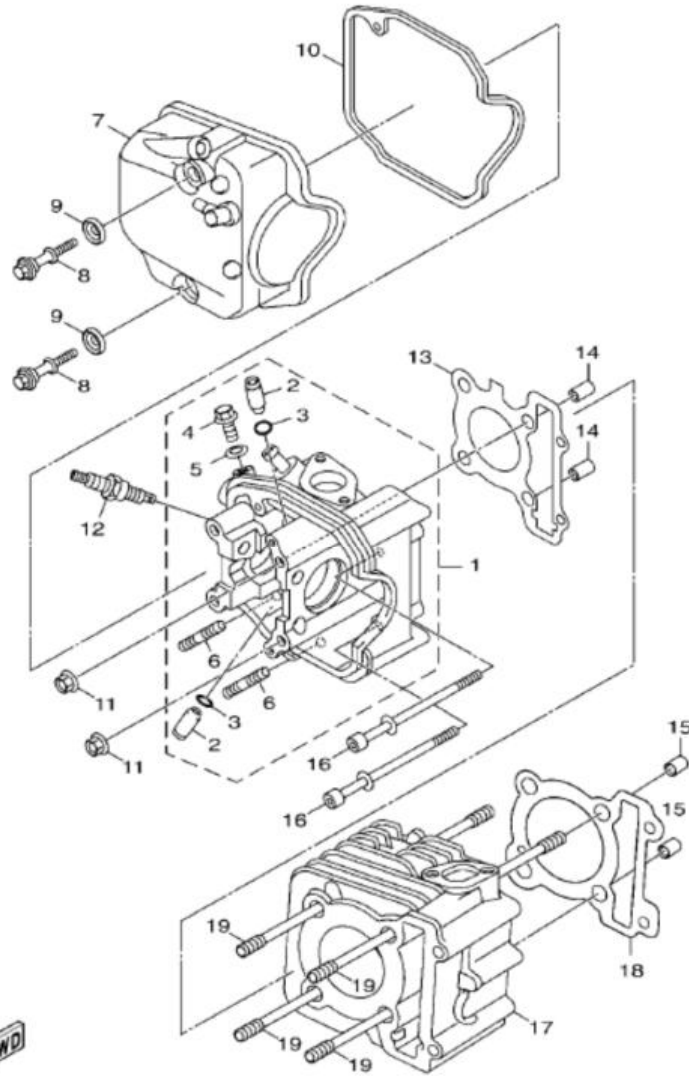
將本產品各部零件以圖示方式表現，共分為下述36個部分，以利零件拆解。

- | | | | |
|--------------|--------------|-------------|-------------|
| (1)汽缸頭 | (2)曲軸/活塞 | (3)閥門 | (4)空氣進氣孔/風扇 |
| (5)潤滑油泵 | (6)空氣吸入口 | (7)排氣裝置 | (8)曲軸箱 |
| (9)起動機構 | (10)離合器 | (11)傳動機構 | (12)車架 |
| (13)前擋泥蓋 | (14)側蓋 | (15)後臂/懸吊系統 | (16)前叉 |
| (17)汽油箱 | (18)座墊 | (19)前輪 | (20)前剎車卡鉗 |
| (21)後輪 | (22)轉向把手, 鋼索 | (23)前主缸 | (24)支架, 置腳踏 |
| (25)腳防護板 | (26)整流罩1 | (27)發電機 | (28)起動馬達 |
| (29)方向燈 | (30)計量表 | (31)前燈 | (32)後燈 |
| (33)把手開關, 把手 | (34)電裝1 | | |

2. 回收方式及再使用方式：

依圖示之標號可清楚對應零件之材質、回收方式及建議之再利用方法，以增進零件回收效率。

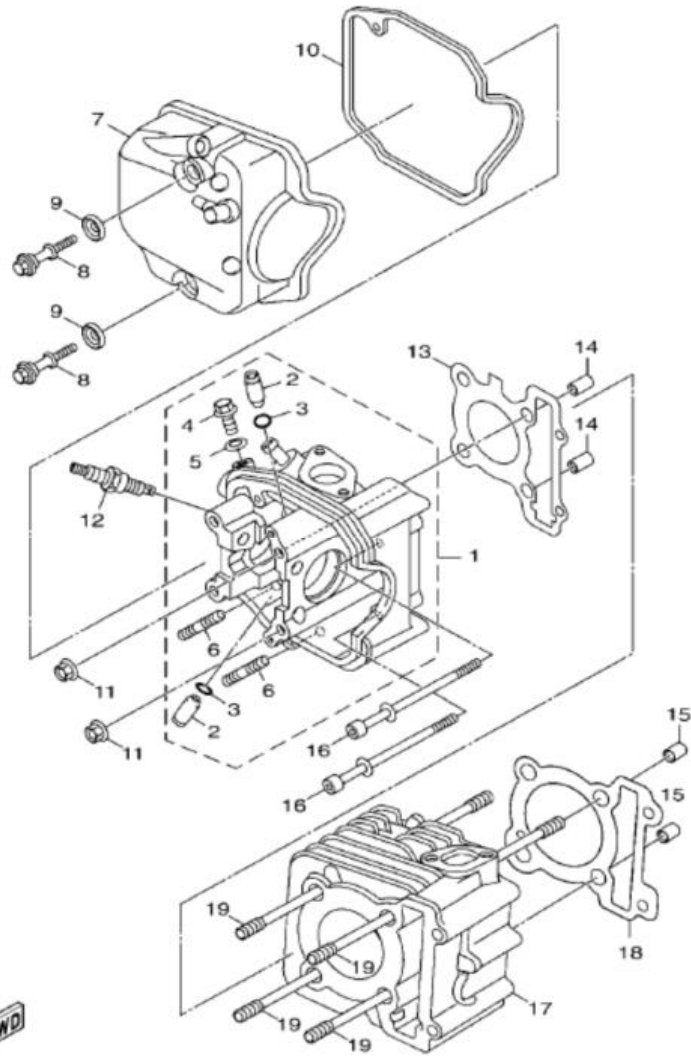
引擎部品類 汽缸頭



FWD
2TS2414-R010

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸頭總成	鋁	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	進氣閥導管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
6	雙頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	汽缸側蓋	鋁+鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠及 二次材再使用
8	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	蓋	鐵+橡膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及二次材 再使用
10	頭蓋墊片	橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	火星塞	銅+陶瓷	↑	拆解後依材質種類進行處理
13	汽缸蓋墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 汽缸頭

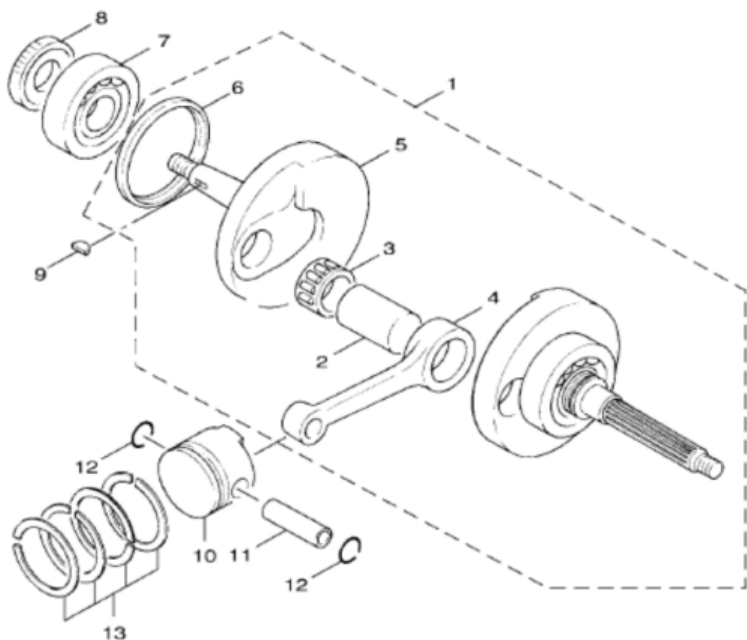


2TS2414-R010

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	汽缸組	鋁	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
18	汽缸墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	雙頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料

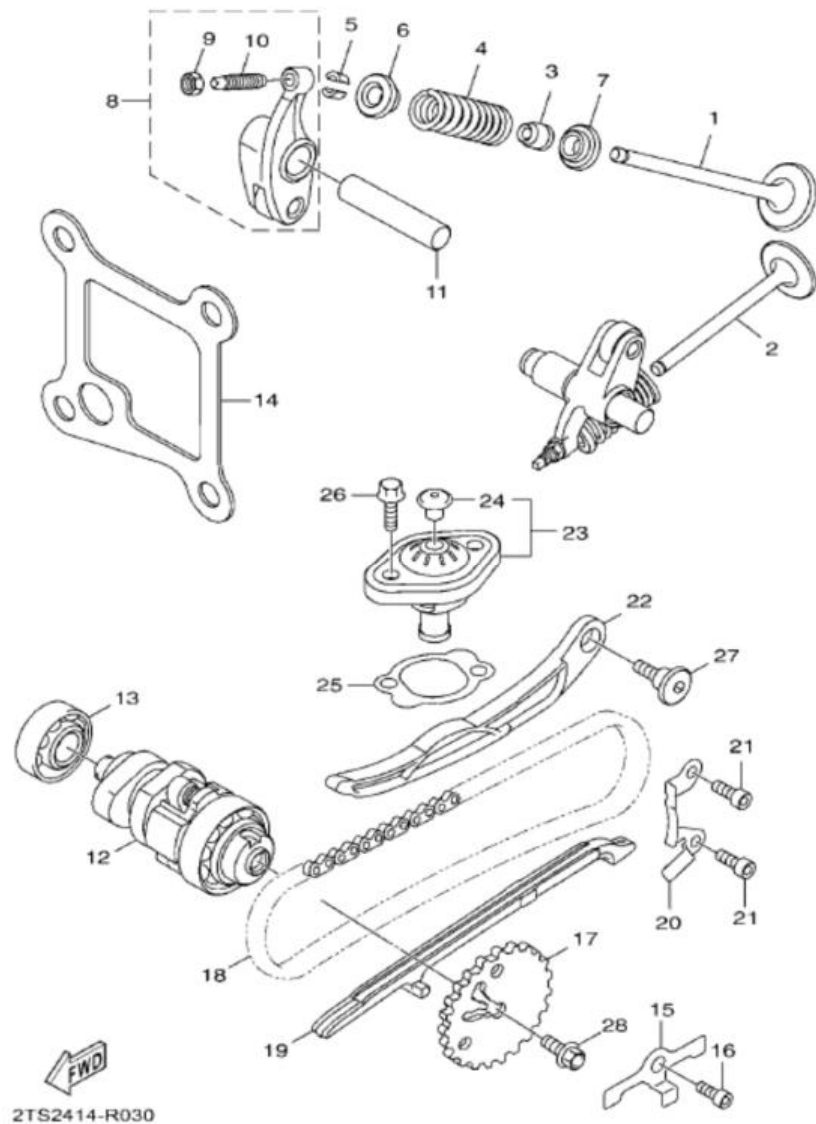
引擎部品類 曲軸, 活塞



2TS2414-R020

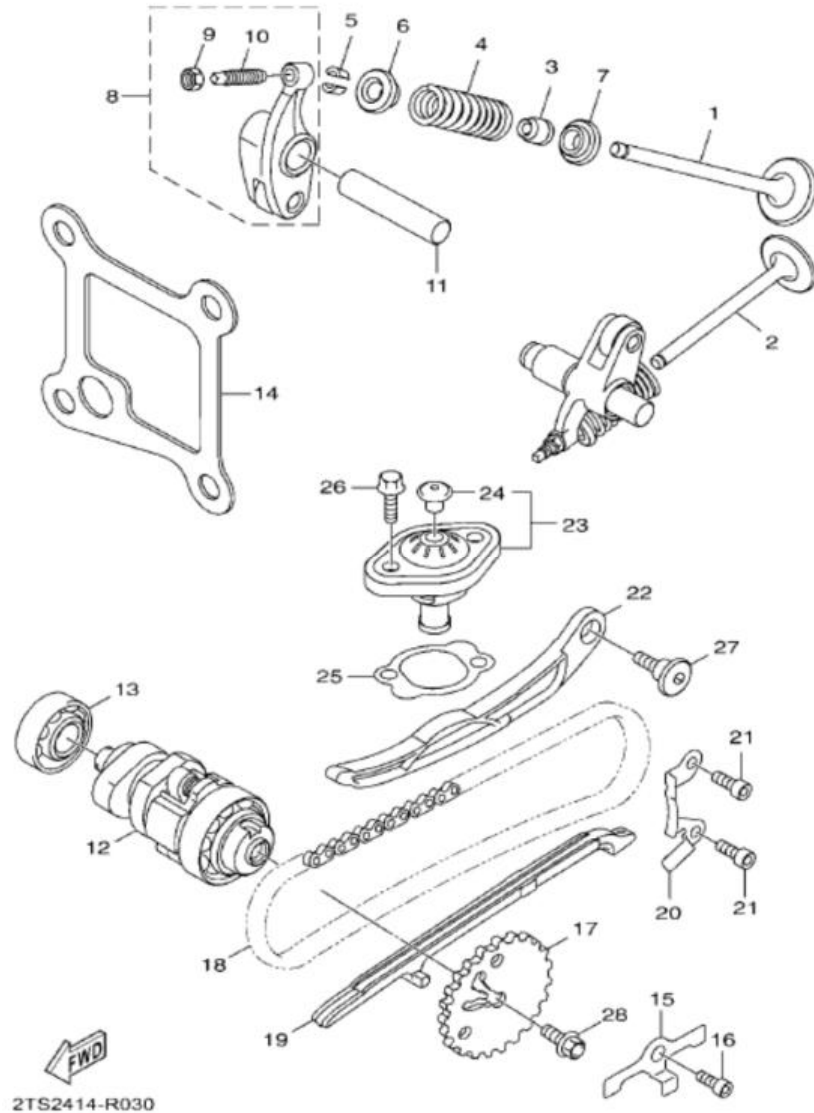
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	曲軸1	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	曲軸銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	連桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	右曲軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	驅動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	半圓鍵	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	活塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
11	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	活塞環組	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 閥門



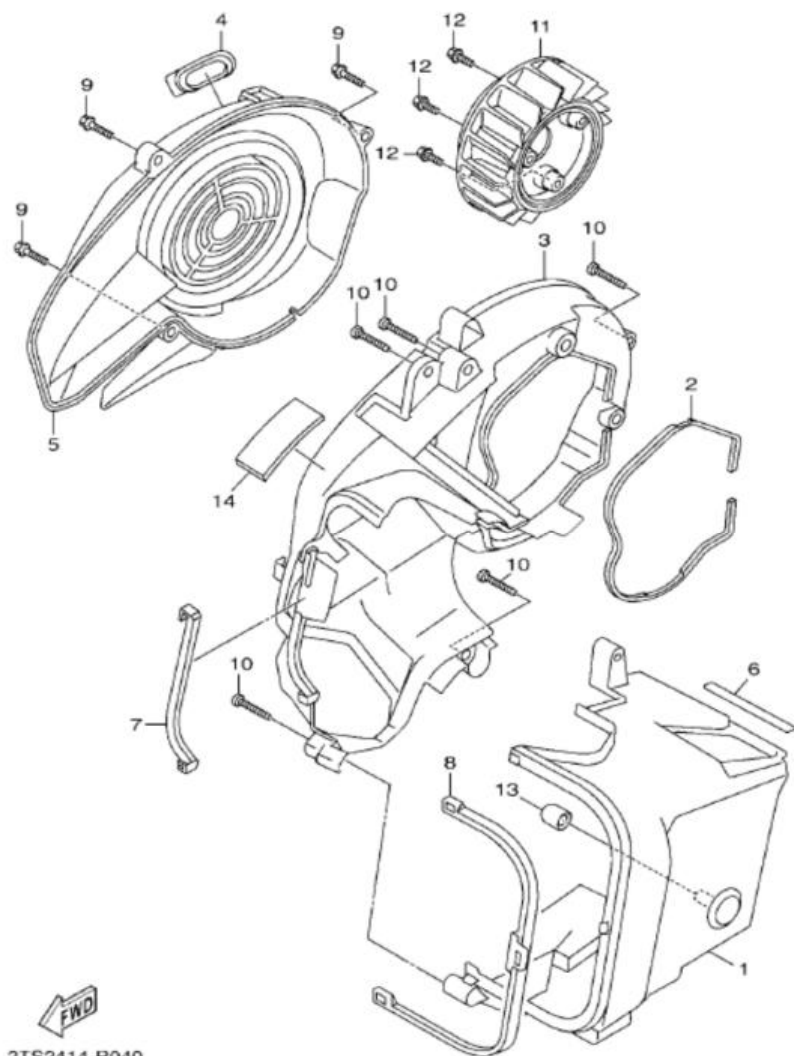
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	進氣閥	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	排氣閥	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	氣門桿油封	橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	閥門銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	閥門彈簧鎖扣	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	閥門彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	搖臂	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	閥門調節螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	搖臂軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	凸輪軸總成	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 閘門



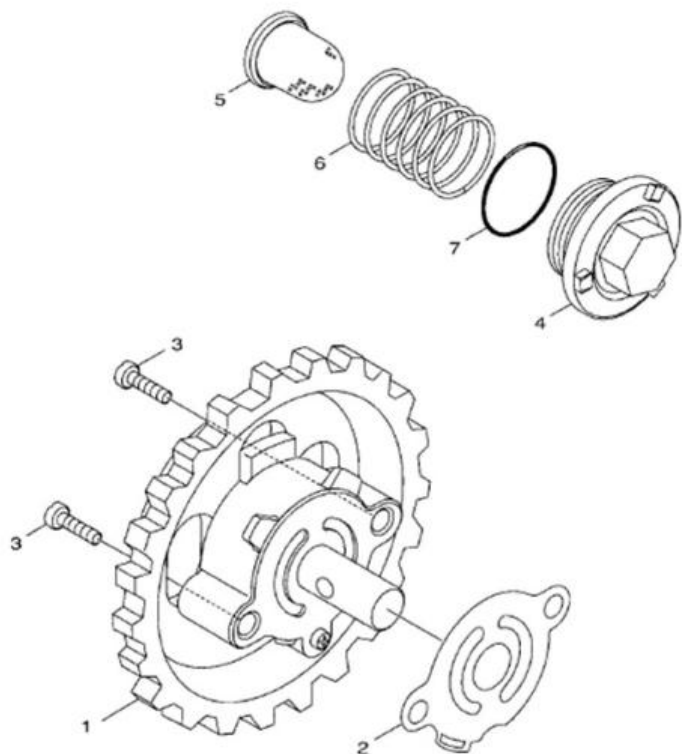
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	凸輪鏈輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	鏈條	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	停止器導件	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
20	鏈條蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	停止器導件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	鏈條張力器	鐵+鋁	↑	拆解後依材質種類進行處理
24	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 空氣進氣口風扇



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸空氣進氣孔	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	保護蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	風扇	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
12	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	堵塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

引擎部品類 潤滑油泵

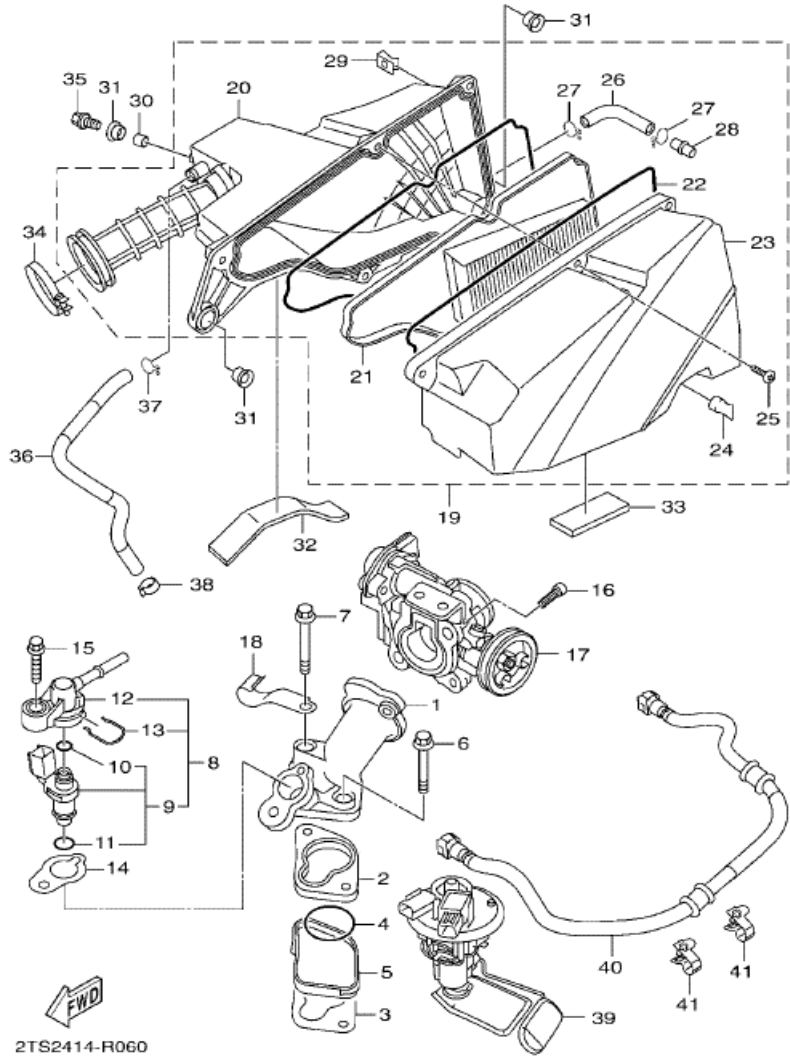


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	潤滑油泵總成	鐵+鋁+塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	墊片	紙	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	排油塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	過濾網	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料



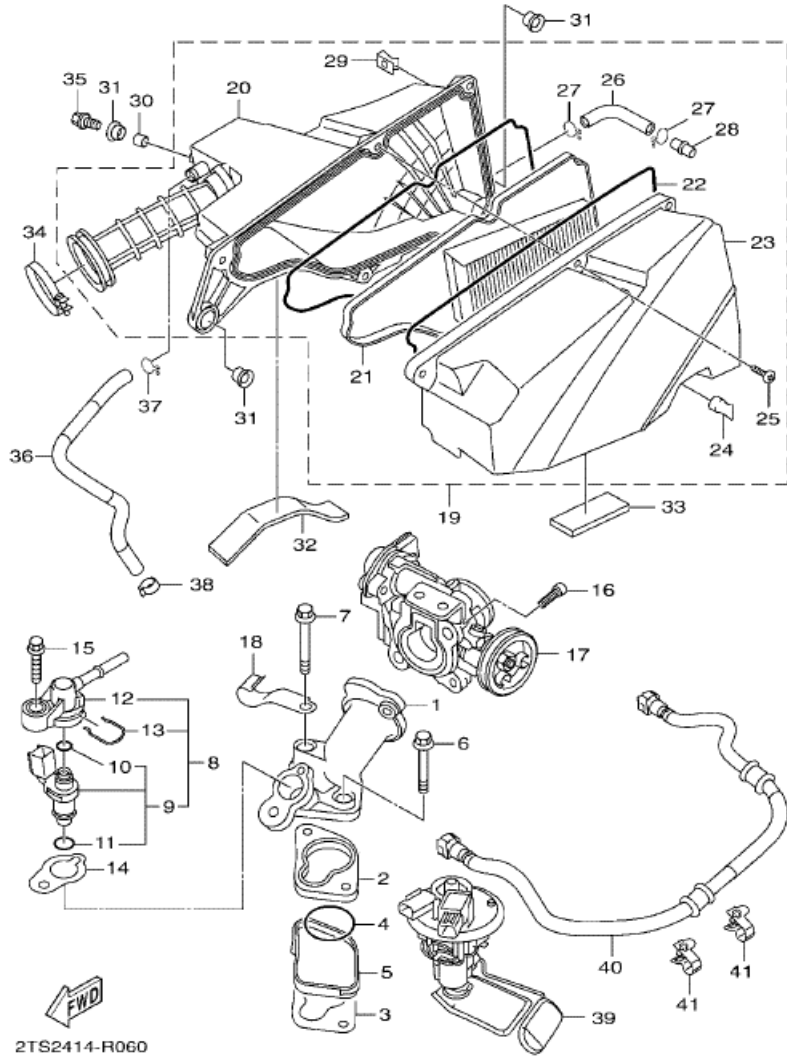
1SH1414-N050

引擎部品類 空氣吸入口



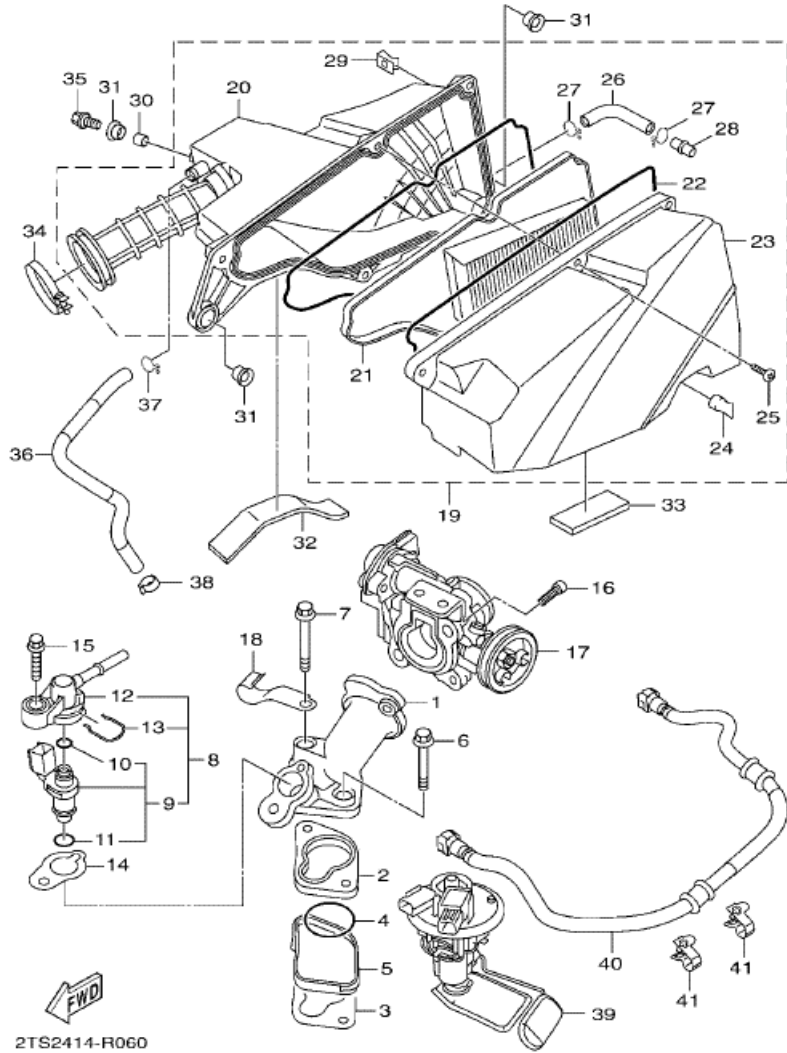
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	歧管	鋁	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	接頭	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	噴射器總成	鐵+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	噴射器	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
10	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	管	塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
13	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 空氣吸入口



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	節流本體	鐵+鋁+塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
18	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	空氣濾清器總成	鐵+橡膠+塑膠+紙	↑	拆解後依材質種類進行處理
20	空氣濾清器箱組	橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
21	空氣濾清器	紙+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
22	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	空氣濾清器箱組	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
29	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
32	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

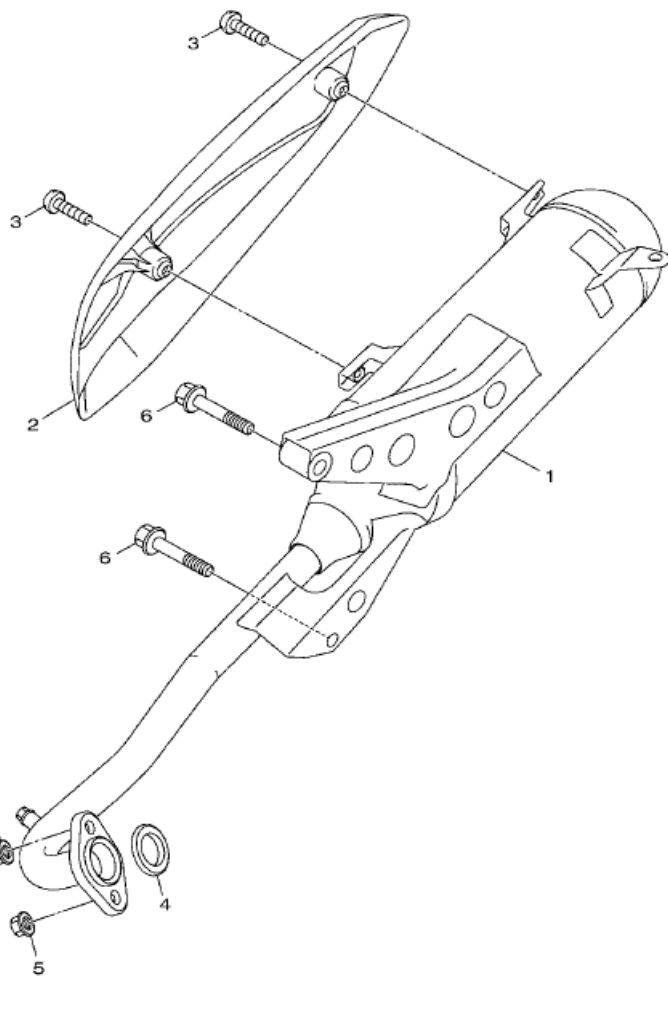
車體部品類 空氣吸入口



2TS2414-R060

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	防震墊	橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
34	束帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	吸收器導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
37	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	汽油泵浦總成	鐵+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
40	汽油管	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
41	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

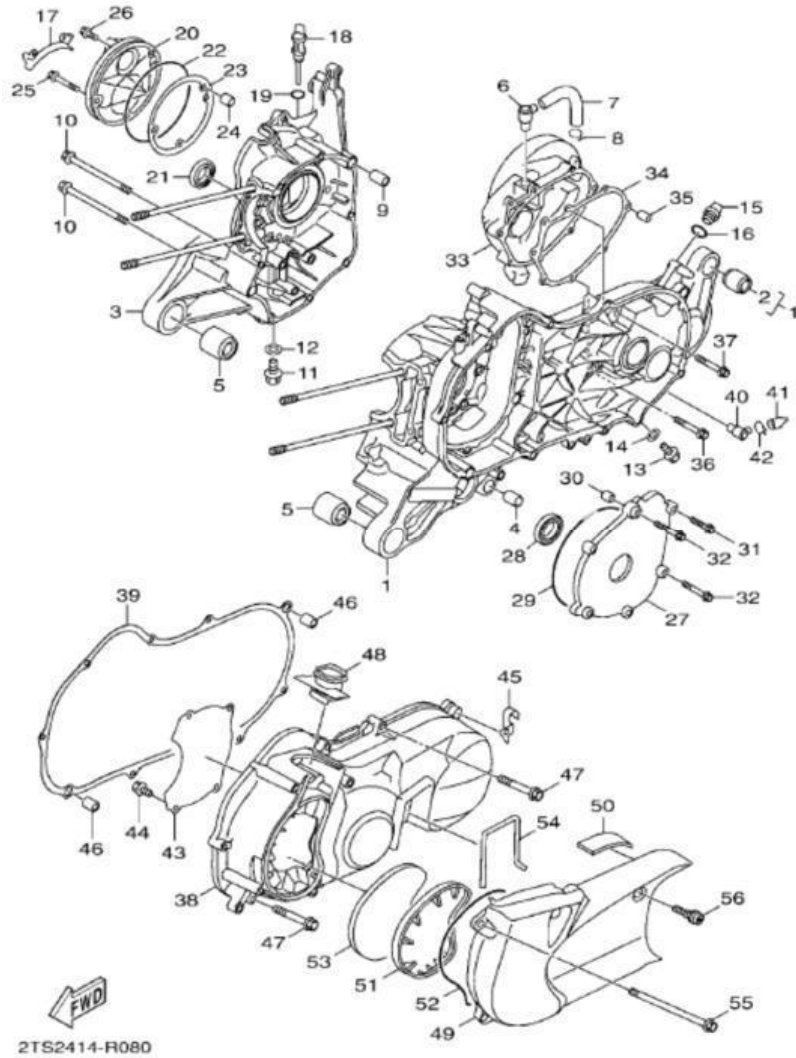
引擎部品類 排氣裝置



2TS2414-R070

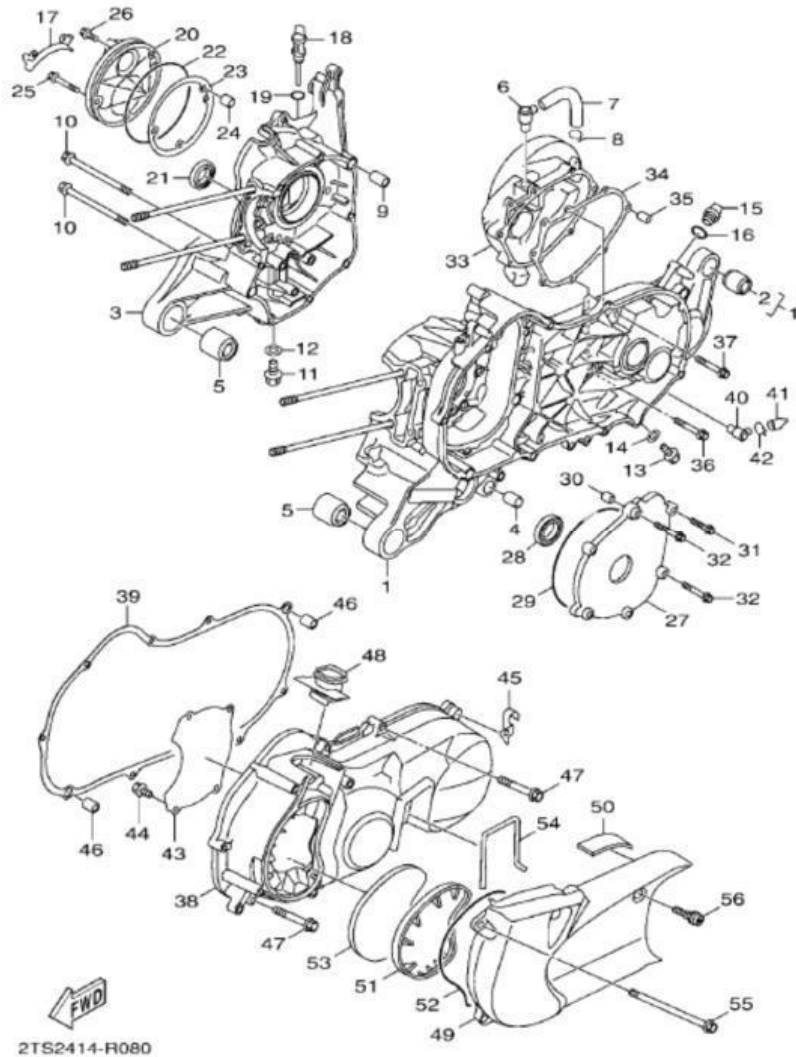
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	排氣管	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	消音筒護罩	銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	排氣管墊片	鐵+銅	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 曲軸箱



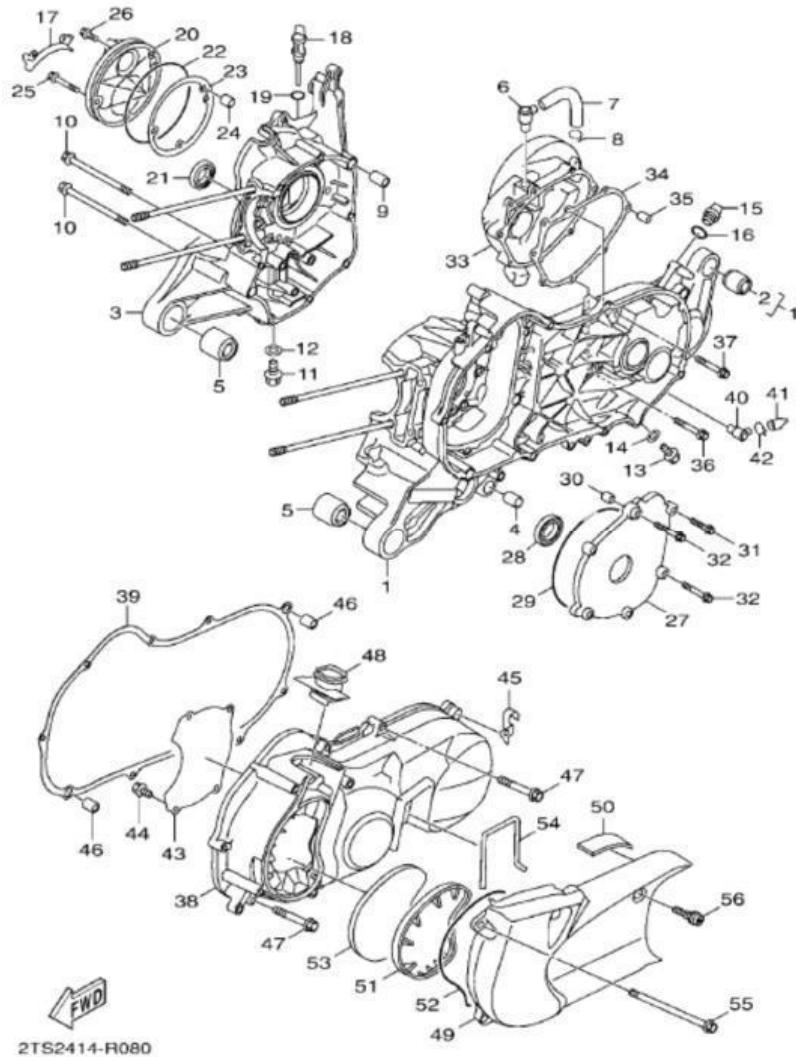
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左曲軸箱總成	鋁	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	後緩衝器襯套	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	右曲軸箱總成	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
4	襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	防震墊	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	溢氣管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	通氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	排油塞	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	平墊圈	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
13	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
15	油塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 曲軸箱



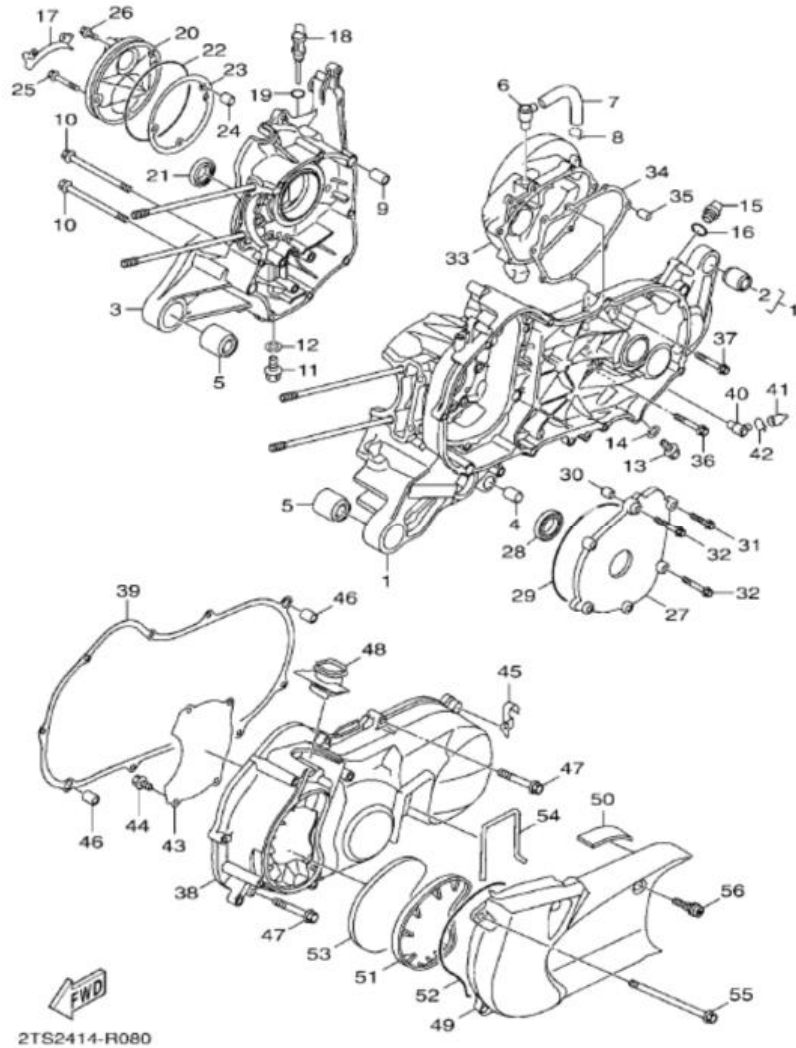
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	板	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	油標塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
21	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
28	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
29	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
30	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 曲軸箱



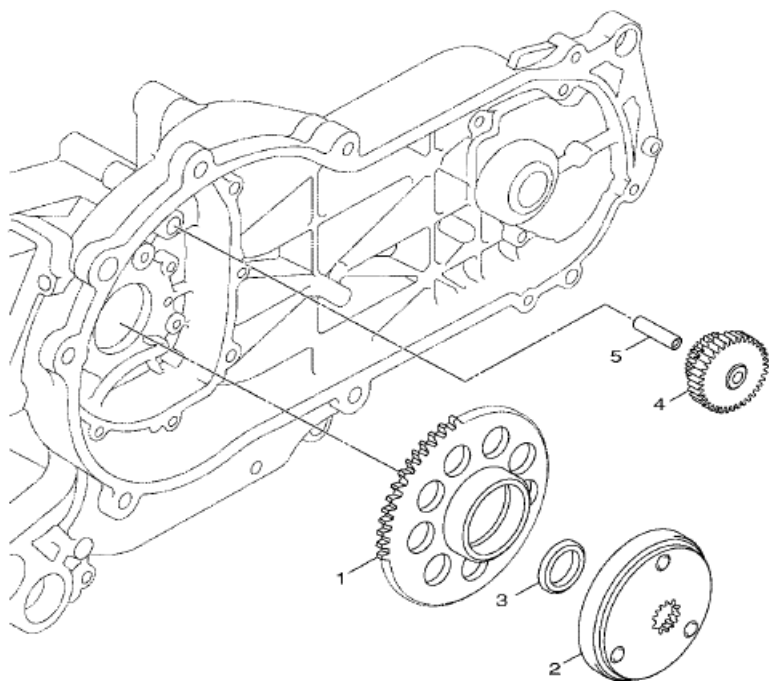
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	曲軸箱蓋	鋁	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
34	曲軸箱蓋墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
37	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	曲軸箱蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
39	左曲軸箱蓋墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	溢氣管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
41	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
42	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
44	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
45	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
46	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
47	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
48	導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
49	蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
50	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
51	橡皮墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
52	保護片	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
53	過濾器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
54	通氣管密封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
55	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
56	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 起動機構

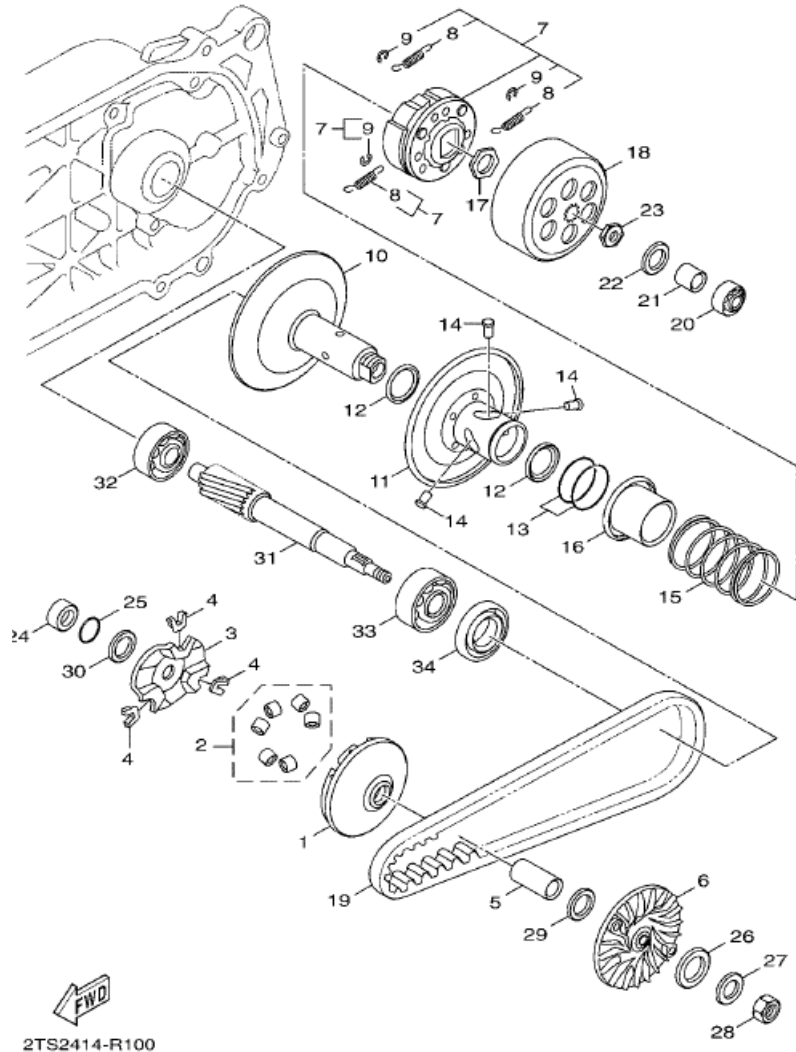


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	起動輪	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	起動離合器總成	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	惰齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	軸1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



2TS2414-R090

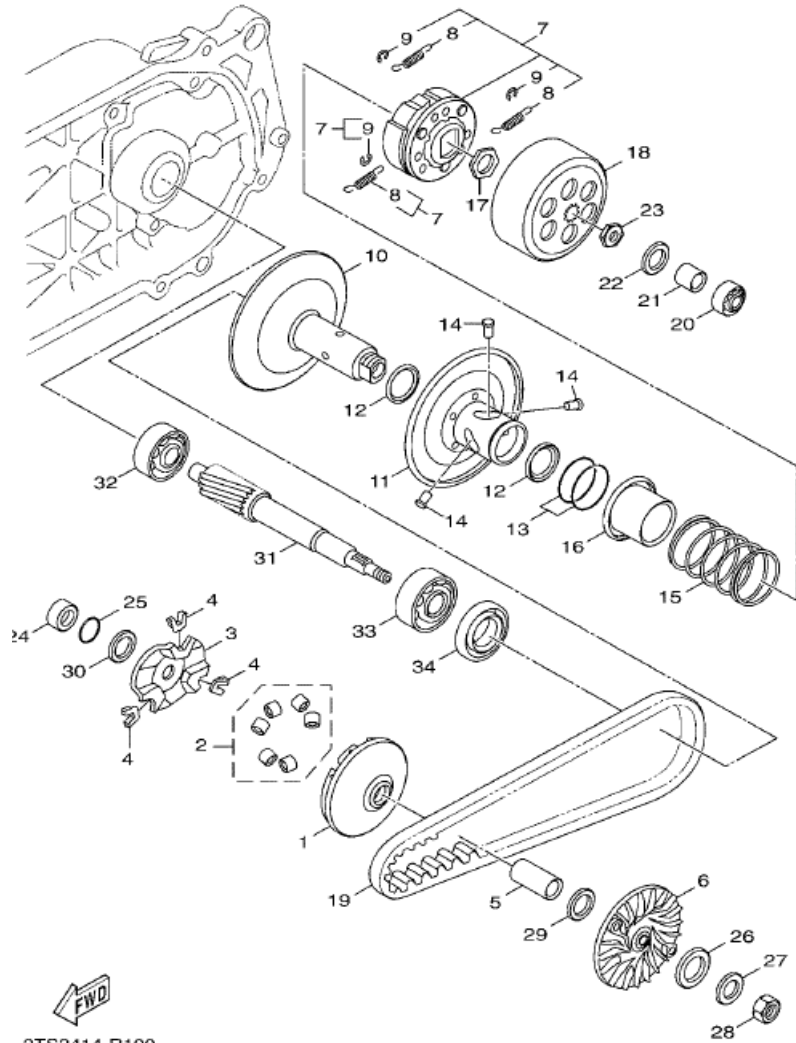
引擎部品類 離合器



2TS2414-R100

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主滑動槽輪整體	鋁	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	滾珠組	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	凸輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	滑件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	主固定槽輪	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
7	離合器牽轉具總成	鐵+鋅+磨擦材三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	離合器回位彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	副固定槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	副滑動槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	導銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	副彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 離合器



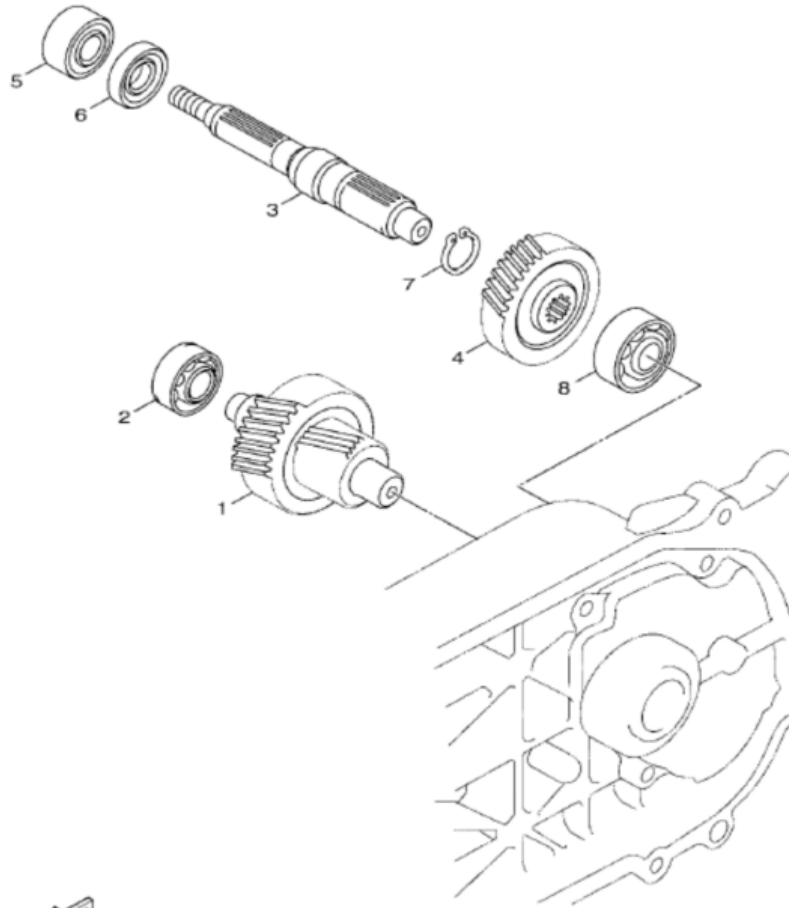
FWD
2TS2414-R100

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	螺帽	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	離合器殼整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	皮帶	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	實心襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	主驅動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 離合器

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

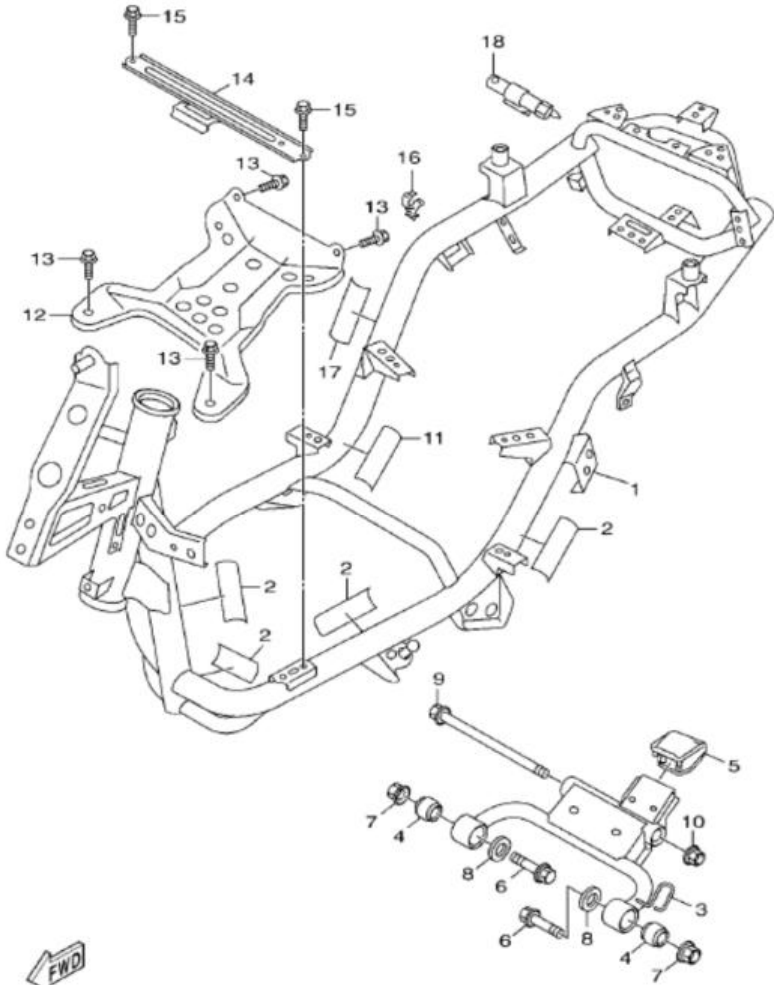
引擎部品類 傳動機構



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主軸總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	驅動軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	檔從動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



車體部品類 車架



FWD
2TS1414-R120

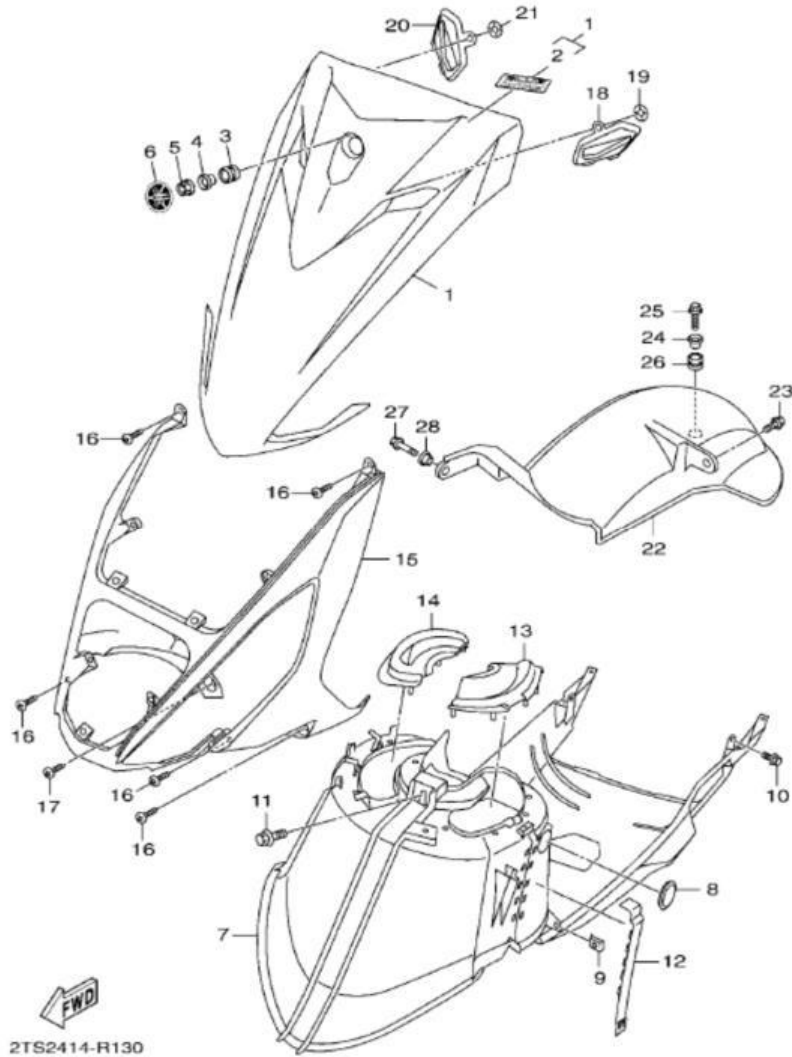
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	車架整體1	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	防震墊3	非石棉材	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	引擎支架整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	防震墊	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料 再使用
5	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	後臂軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	封圈	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	護板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 車架

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	防震墊	非石綿材	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
18	工具包	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料 再使用

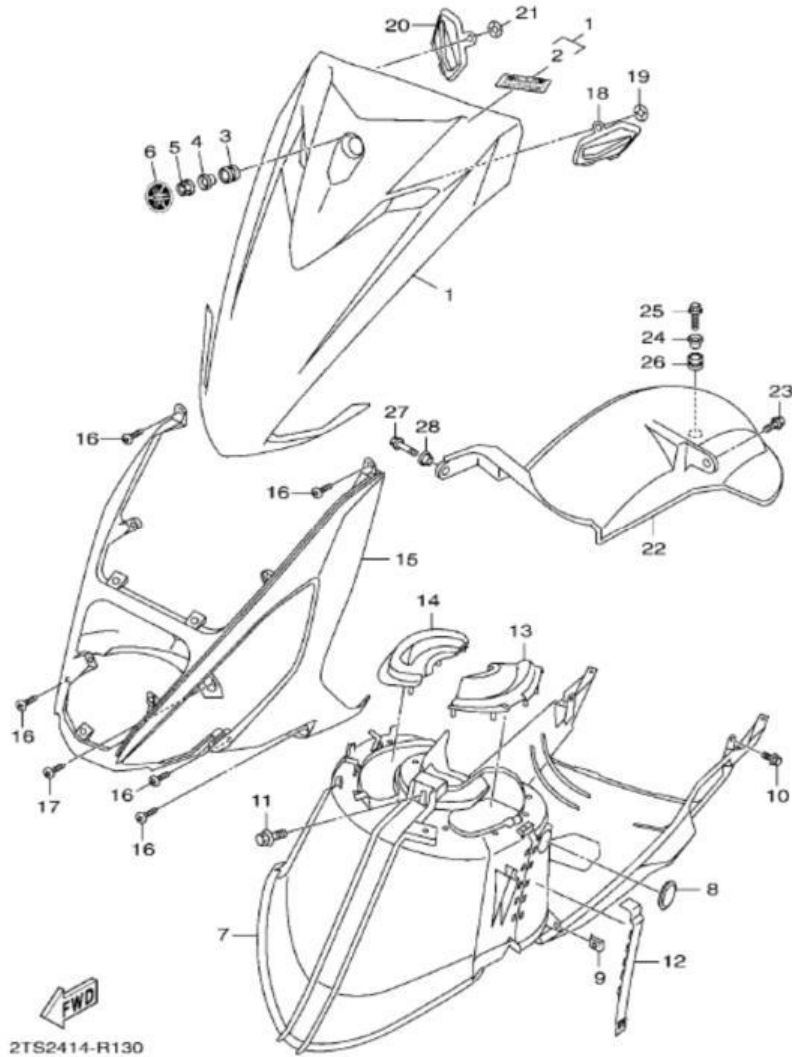
鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料
非石綿材 利用多次攪拌水溶後可製成二次料
塑膠 利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
銅 利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
電線 手工分離後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
玻璃
鐵+橡膠
塑膠+橡膠

車體部品類 前擋泥蓋



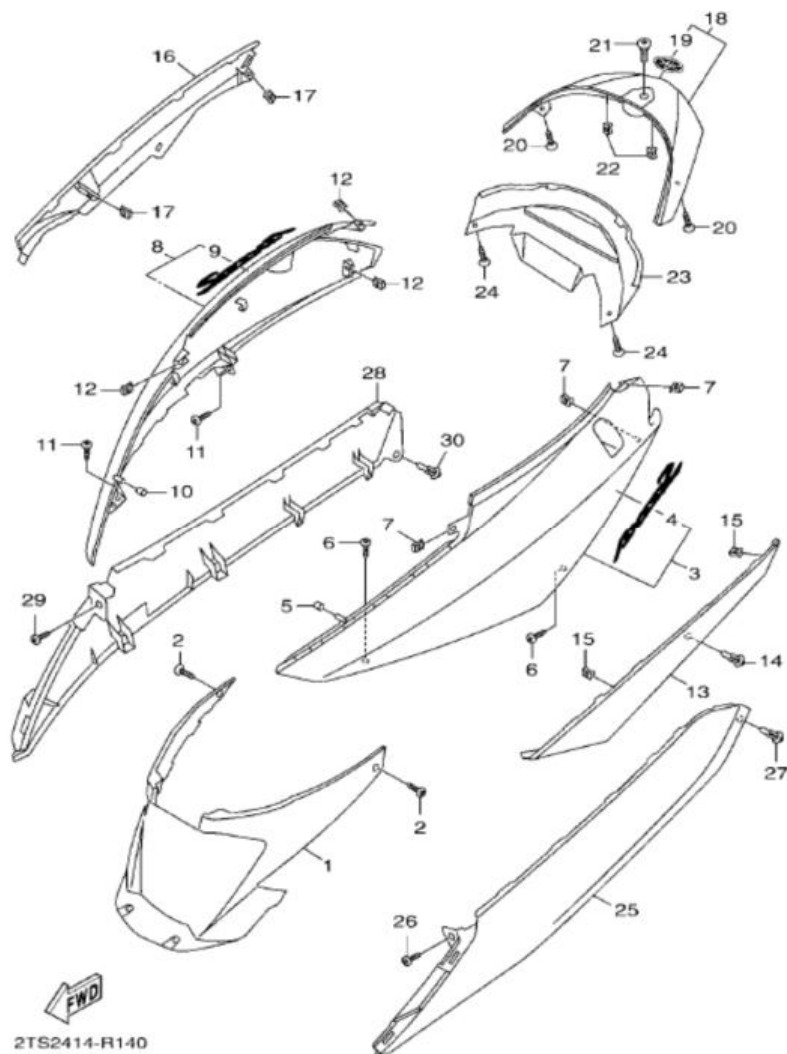
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前擋泥蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	貼紙組	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	蓋	橡膠+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	下前擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	擋泥蓋葉片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	前擋泥蓋襟翼	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15	擋泥蓋護	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前擋泥蓋



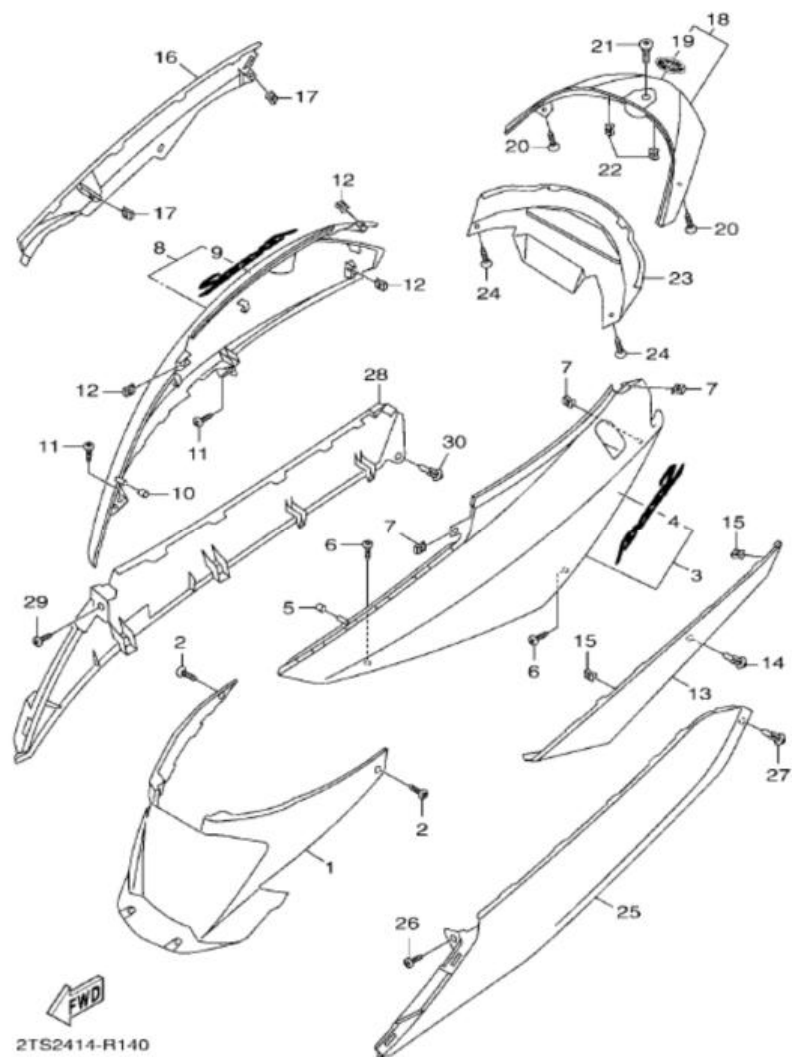
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	攻螺絲	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	護罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	護罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	後擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	索環	橡膠		利用高溫融溶後可製成二次料
27	凸緣螺栓	鐵		利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 側蓋



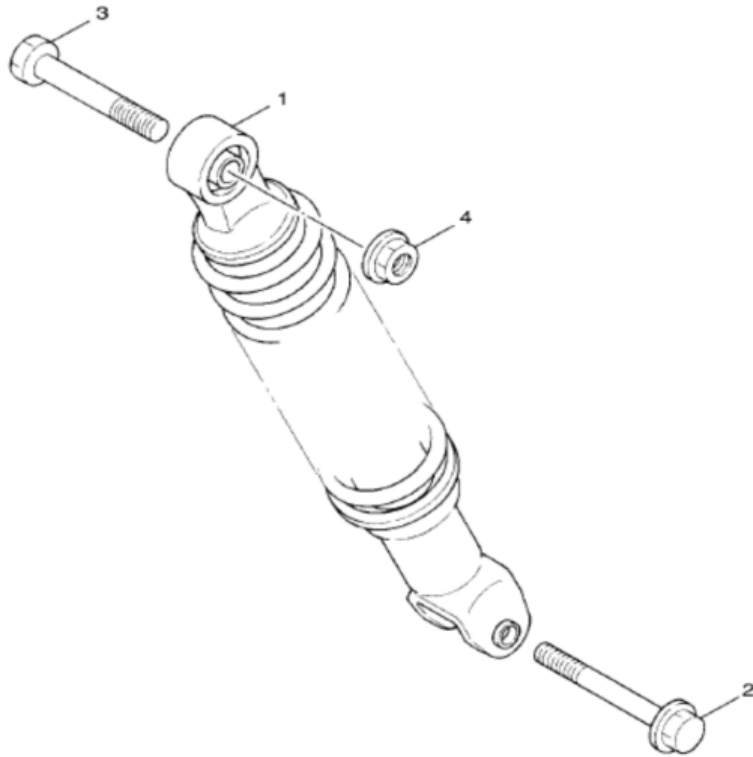
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	側蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	側蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	標誌	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	嵌板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	鉚釘	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	嵌板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	側蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	側蓋護片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 側蓋



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	鉚釘	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	側蓋護片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	鉚釘	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 後臂,懸吊系統

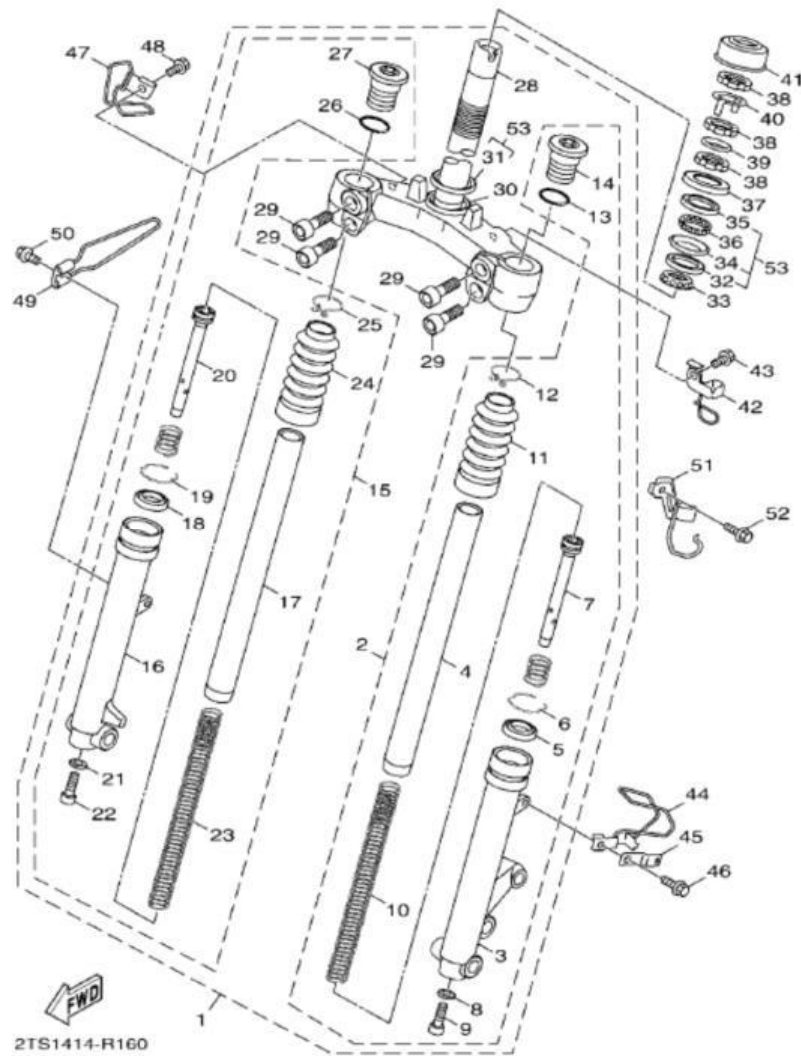


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後緩衝器總成	鐵+鋁+橡膠三種以上材料組成	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及橡膠二次料再使用
2	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



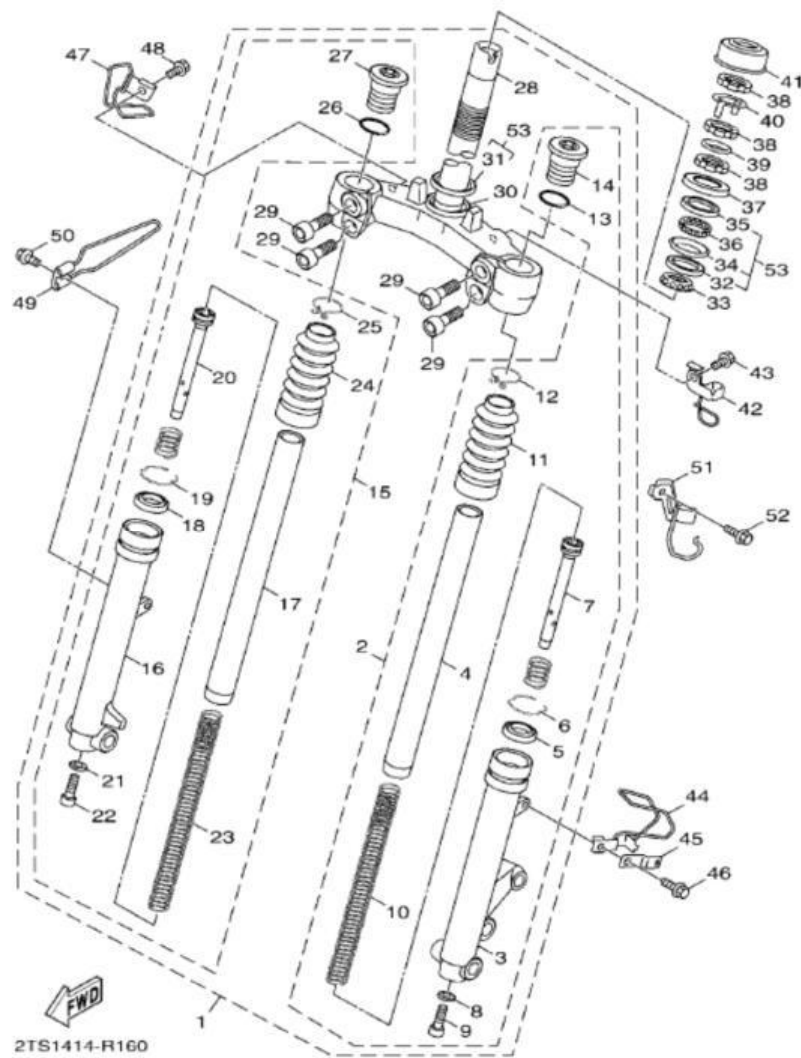
5HK1414-0160

車體部品類 前叉



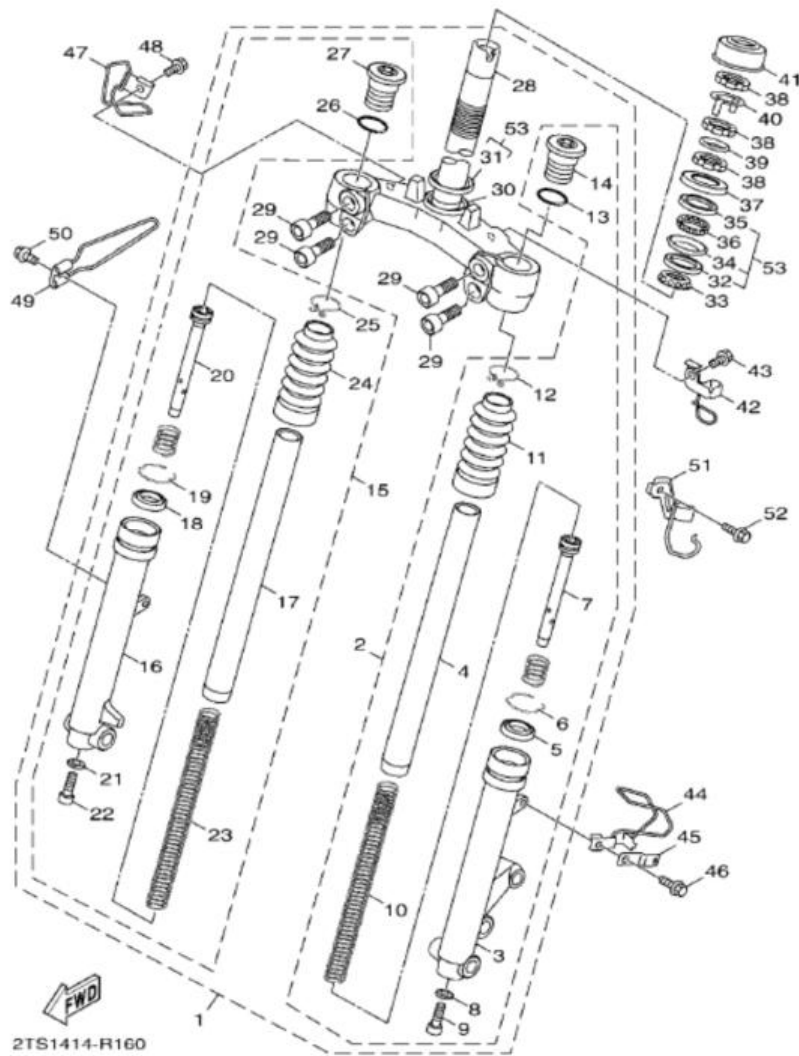
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前叉總成	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
2	左前叉內外管組	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
3	左外管	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
4	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	油封止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	墊片	銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
9	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	保護罩帶	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	右前叉內外管組	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
16	右外管	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
17	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前叉



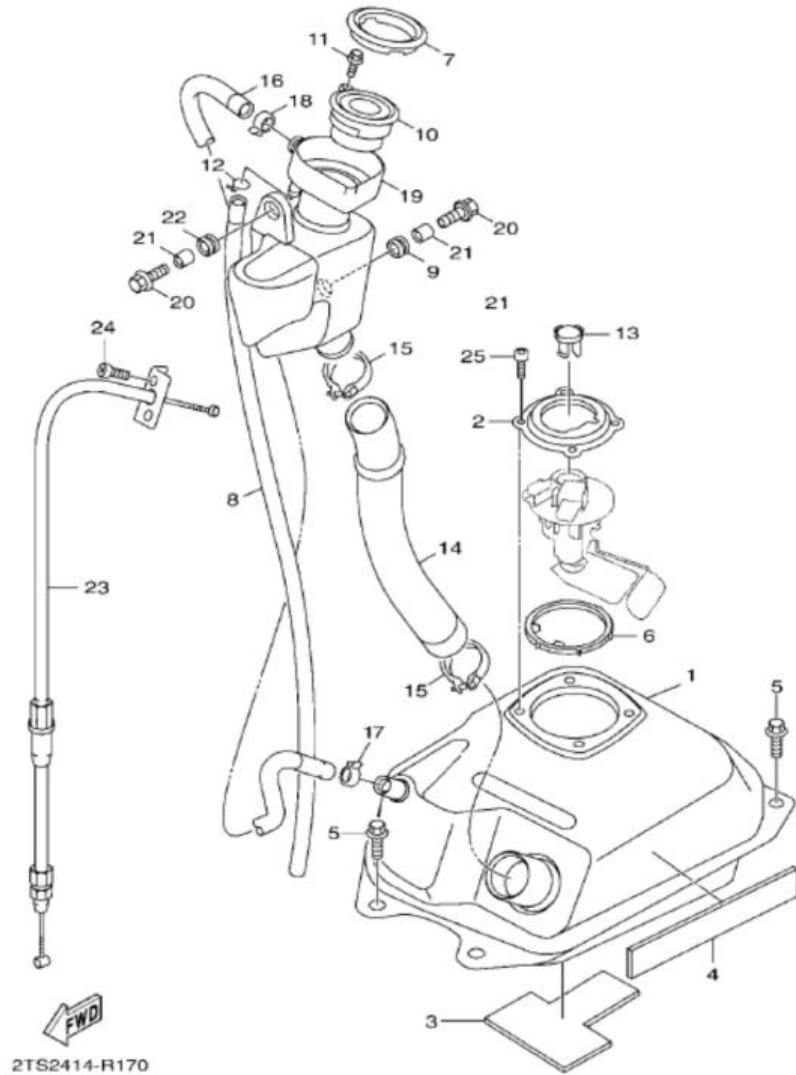
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
18	油封	橡膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
19	油封止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	墊片	銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及橡膠二次料再使用
22	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	保護罩帶	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	下三角架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	操縱舵封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
31	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
33	滾珠軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前叉



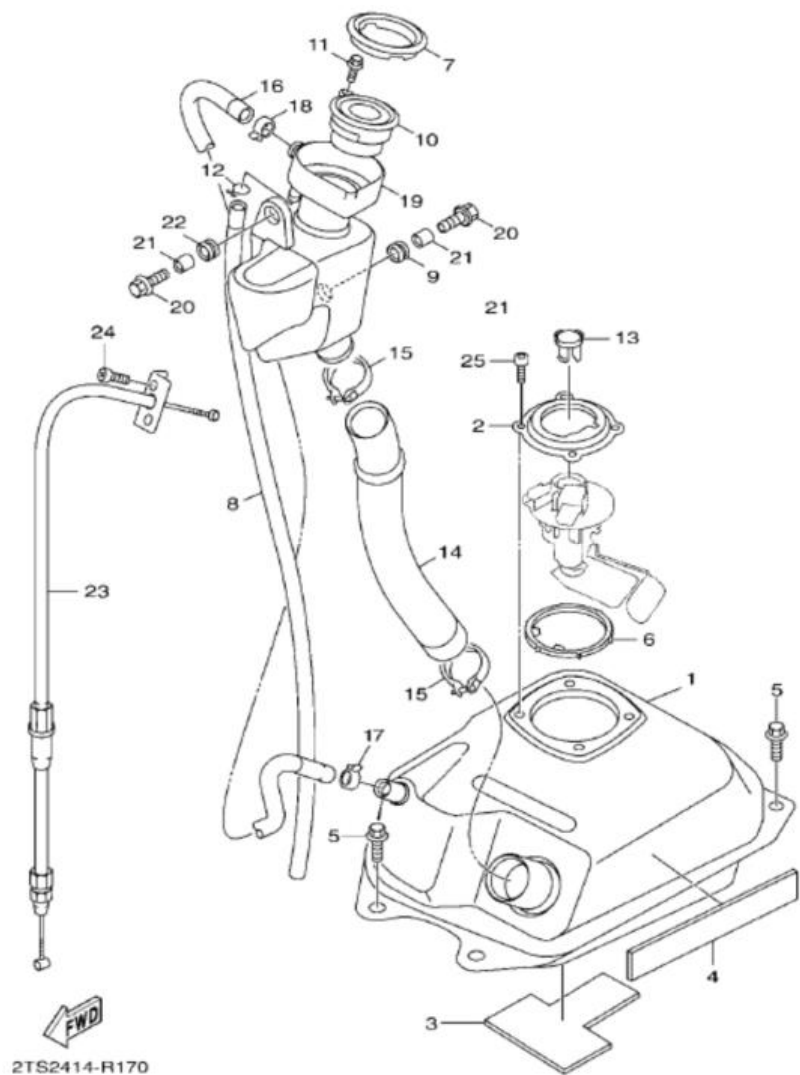
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
35	珠碗	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	滾珠軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
37	珠碗蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	特殊墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	珠碗蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
42	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
44	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
45	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
46	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
47	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
48	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
49	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
50	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
51	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 汽油箱



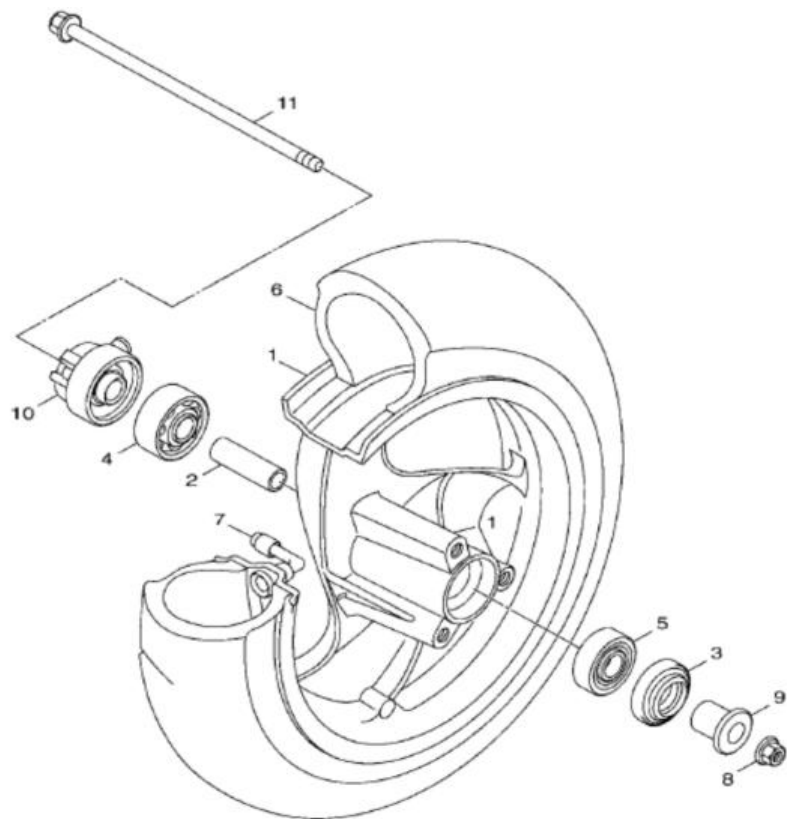
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽油箱總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
2	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
3	防震墊	非石棉材	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	防震墊	非石棉材	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	六角套頭螺柱	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
6	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	汽油箱蓋總成	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
11	十字平凹口螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
12	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
13	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
14	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15	軟管夾	鐵		利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
16	油管	橡膠		利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 座墊



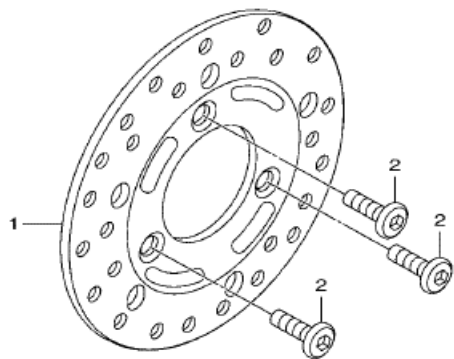
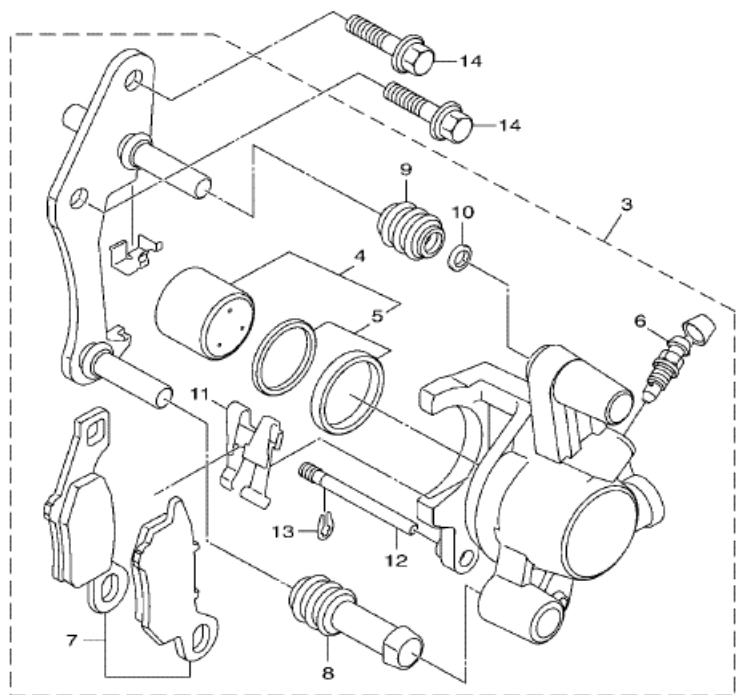
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	止夾	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
18	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
19	油箱	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
21	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
22	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	鋼索	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
24	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用
25	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵定再使用

車體部品類 前輪



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前鑄輪	鋁	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	油封	橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	軸承	鐵+橡膠	↑	鐵+橡膠
5	軸承	鐵+橡膠	↑	鐵+橡膠
6	輪胎	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	氣門嘴	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	齒輪組件總成	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	前輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前剎車卡鉗

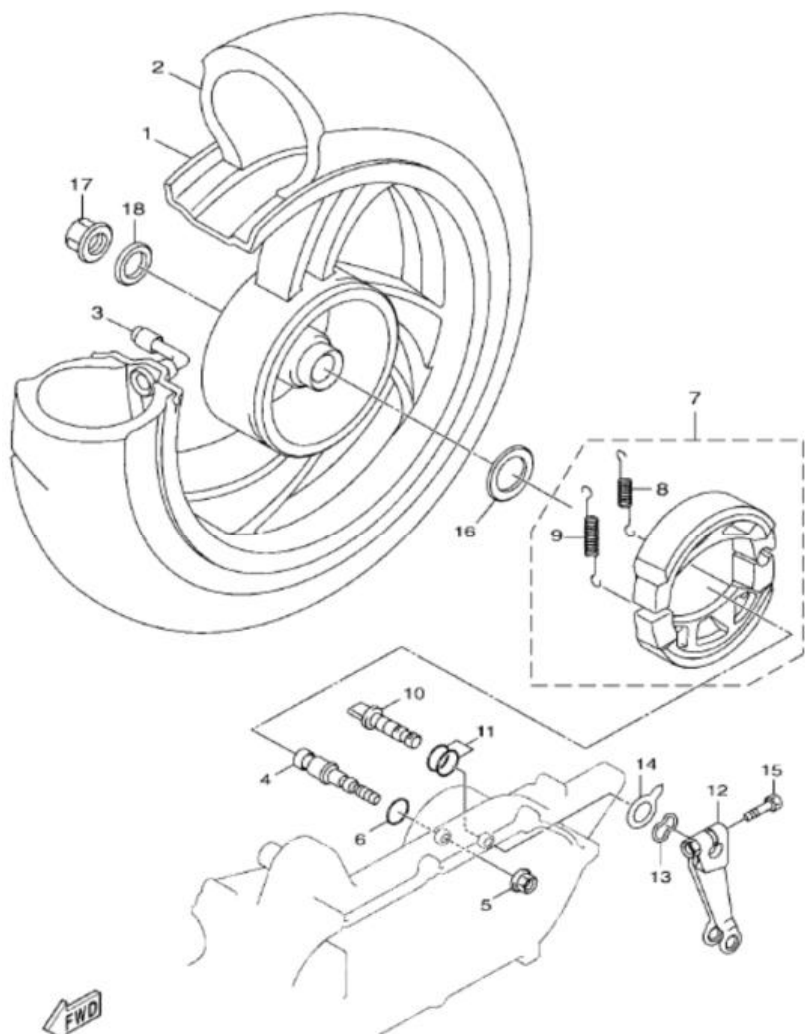


2TS1414-R200

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	剎車圓盤	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	卡鉗總成	鐵+鋁+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	卡鉗活塞	鐵+鋁+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	卡鉗密封圈組	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	螺栓桿組	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	前剎車片組	鐵+磨擦材	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	卡鉗保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	定位器	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	緩衝器支座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	剎車片銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料

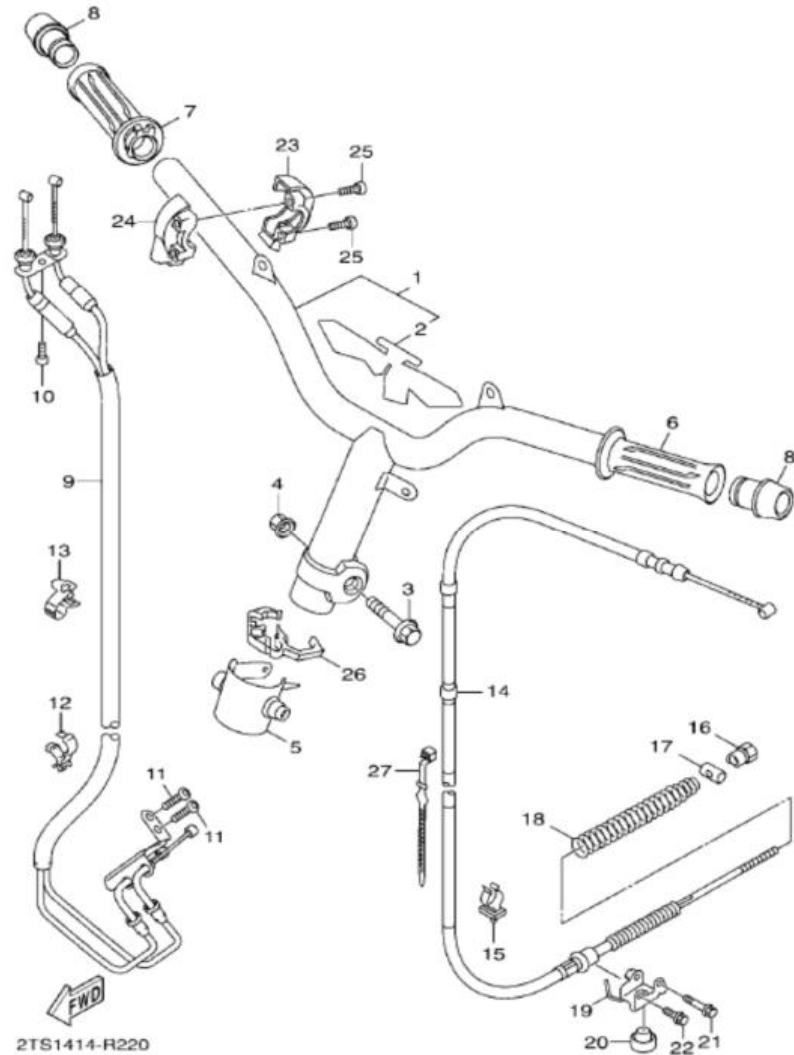
車體部品類 後輪



FWD
2TS2414-R200

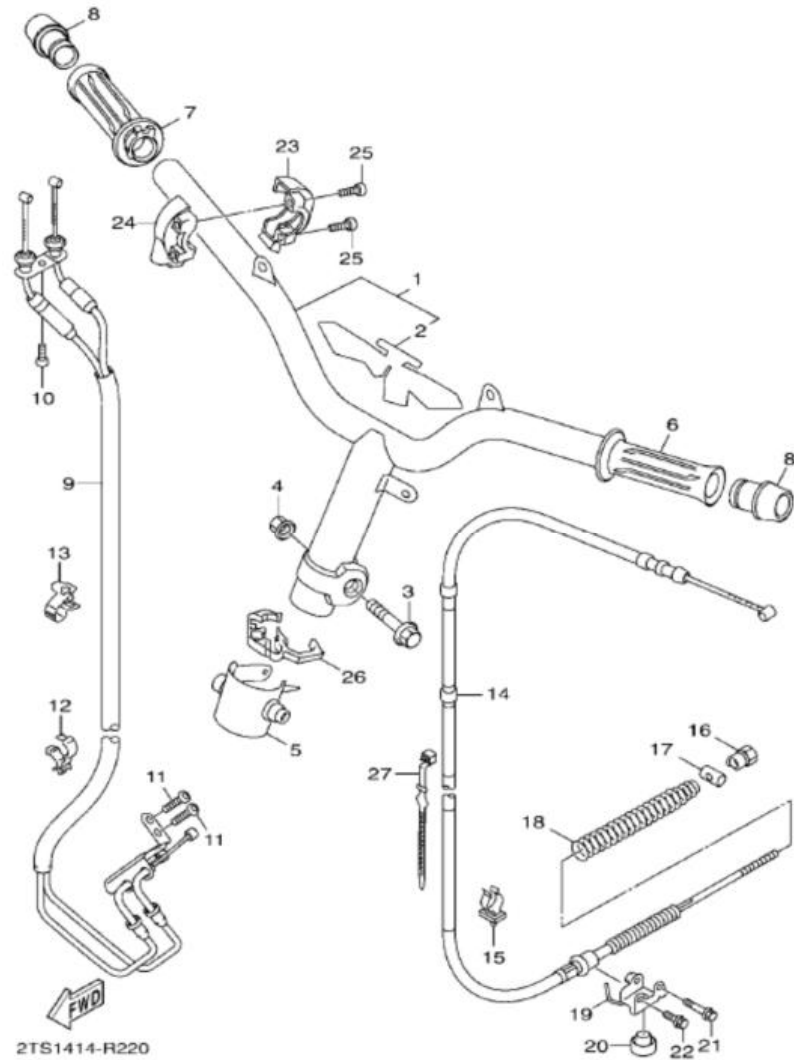
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後鑄輪	鐵+鋁	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再使用
2	輪胎	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	氣門嘴	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	叉銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	剎車塊組	鋁+摩擦材兩種以上材質組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	凸輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	凸輪軸臂桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	波形墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	指示板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 轉向把手鋼索



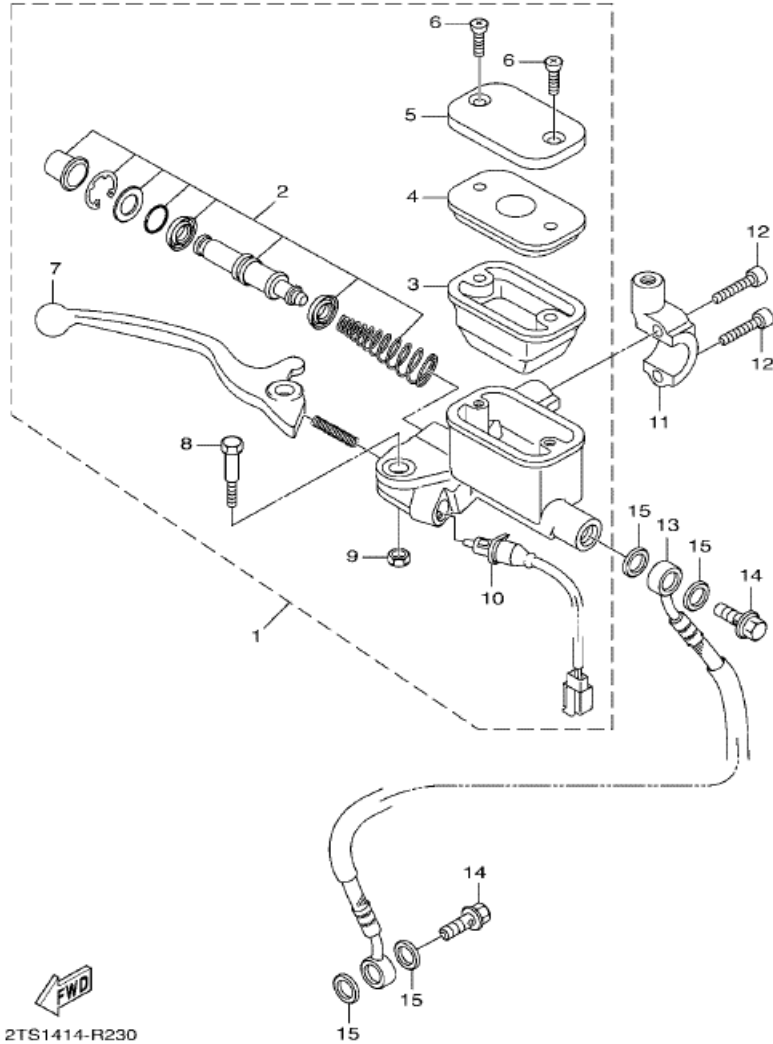
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	把手整體	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	防震墊	非石棉材	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	把手護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	左握把	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	右握把總成	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	握把尾端	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	節流鋼索總成	鐵+塑膠+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及橡膠及 塑膠二次料再使用
10	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	剎車鋼索	鐵+塑膠+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及橡膠及 塑膠二次料再使用
15	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 轉向把手鋼索



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	銷	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	凸緣螺栓	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	握把上蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	握把下蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	平頭螺絲	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	開關線束帶	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

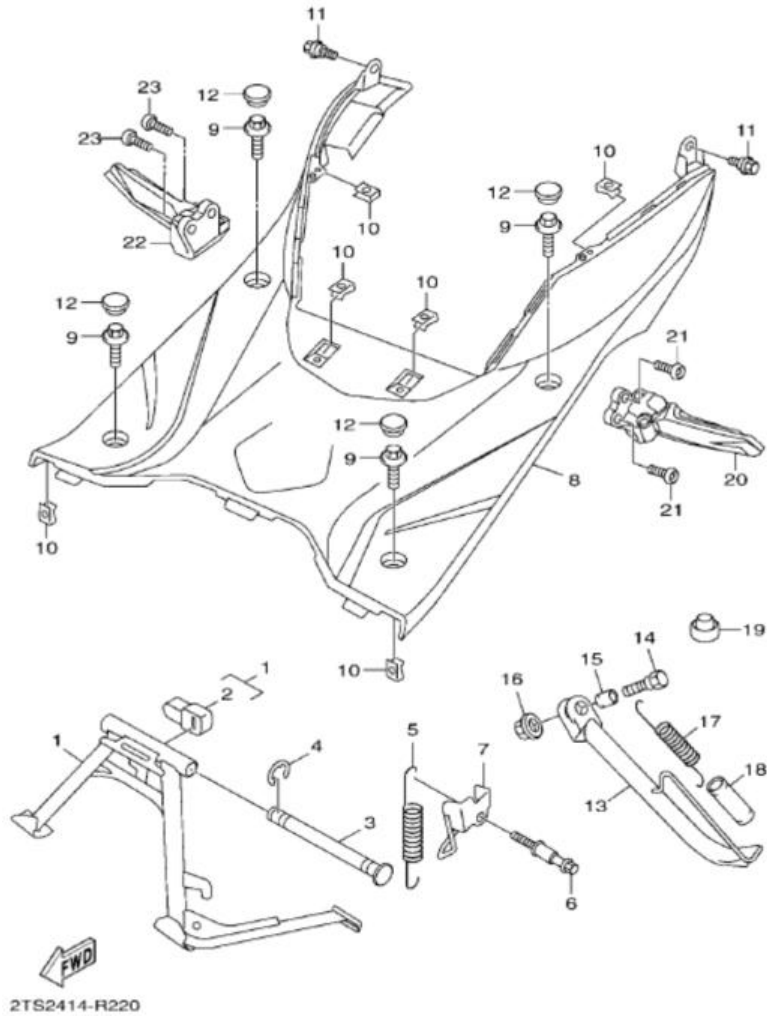
車體部品類 前主缸



FWD
2T51414-R230

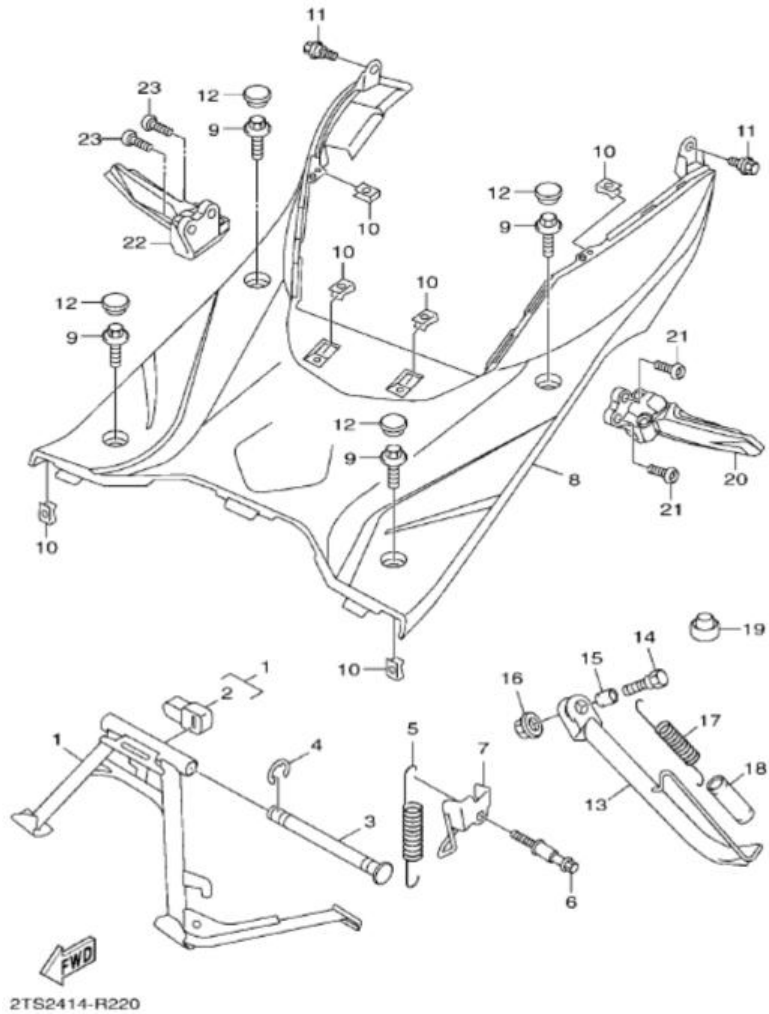
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主缸總成	銅+橡膠+塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	主缸推進器	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	油槽隔片	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	皮膜板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	油槽蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
6	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
8	把手螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	剎車燈開關總成	電線	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	主缸支架	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
12	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	剎車管	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
14	接合螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	平墊圈	銅	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 支架置腳踏



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主支架	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	主支架軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	扣環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	置腳踏板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	六角套頭螺柱	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	側支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

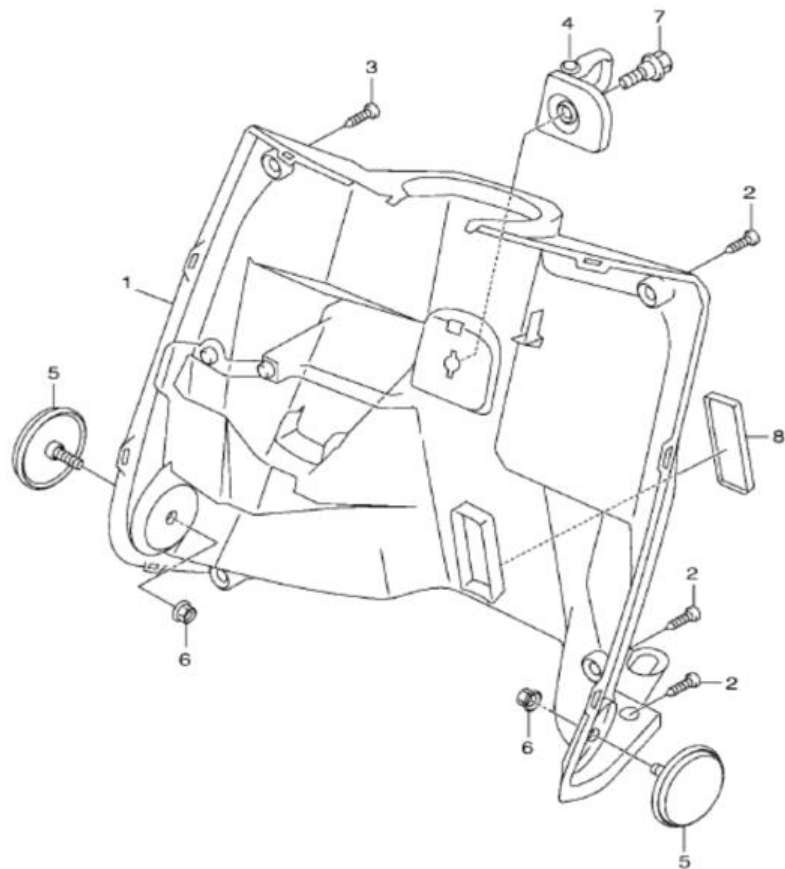
車體部品類 支架置腳踏



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	拉力彈簧	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	左後置腳架	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再 使用
21	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	右後置腳架	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再 使用
23	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 腳防護板



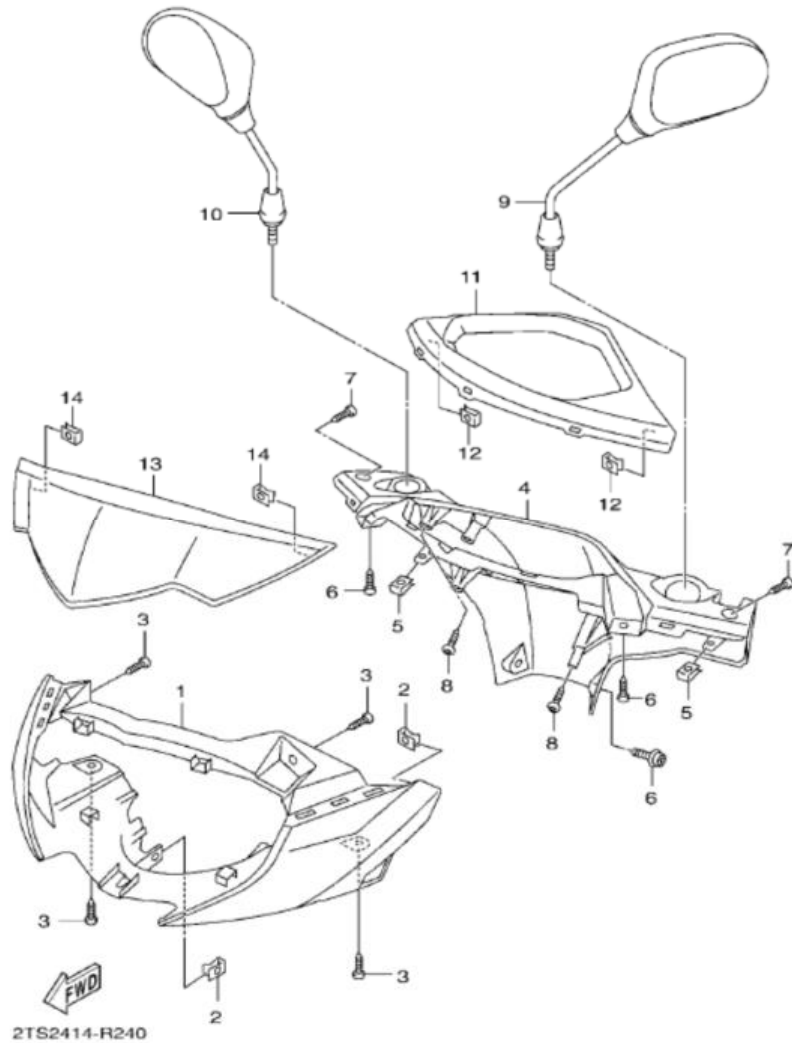
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	腳防護板總成	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	鉤	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	反光片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料



2TS2414-R230

鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料
 非石綿材 利用多次攪拌水溶後可製成二次料
 塑膠 利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠

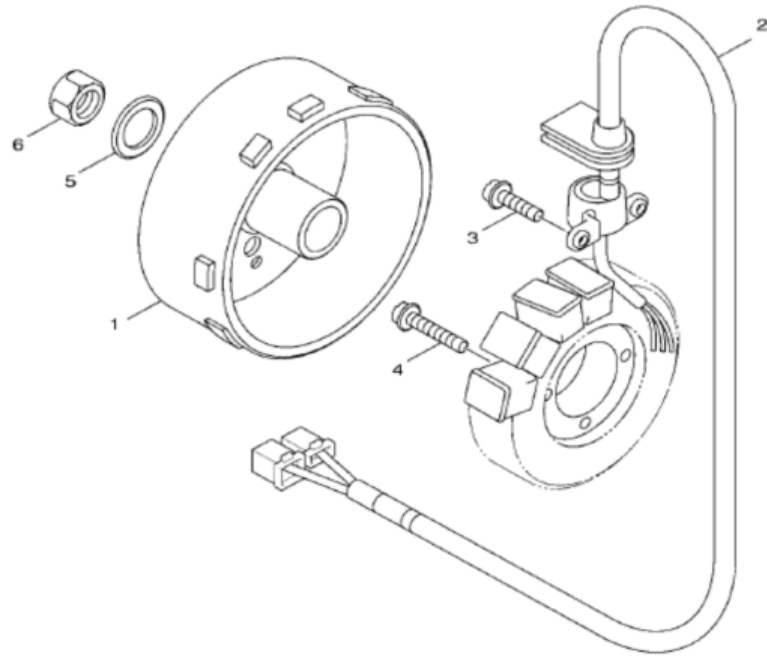
車體部品類 整流罩1



名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 把手蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2 彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3 攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4 把手蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5 彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6 攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7 攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8 攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9 左後鏡視總成	鐵+塑膠+橡膠+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
10 右後視鏡總成	鐵+塑膠+橡膠+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
11 計量表蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12 彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13 擋風罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14 彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 發電機

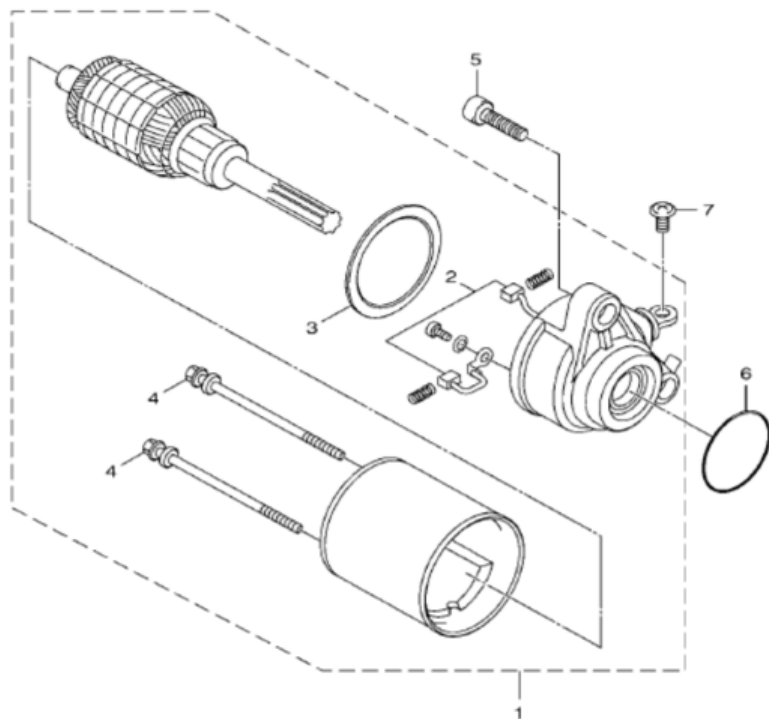


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	轉子總成	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	電樞總成	鐵+銅+橡膠+塑膠 數種以上材料組成	↑	拆解後依照材質種類進行處理
3	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



2T52414-R250

車體部品類 起動馬達

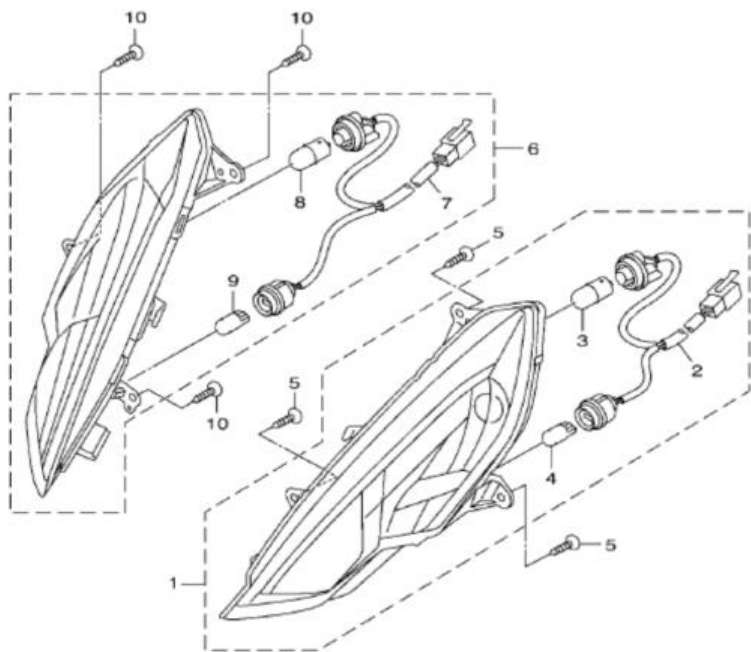


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	馬達總成	鐵+銅+鋁+塑膠 數種以上材料組成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依照材質種類進行處理
2	碳刷組	鐵+銅+鋁+塑膠 數種以上材料組成	↑	拆解後依照材質種類進行處理
3	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	螺栓	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	護油圈	銅+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材 再使用
7	有帽螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



2TS2414-R260

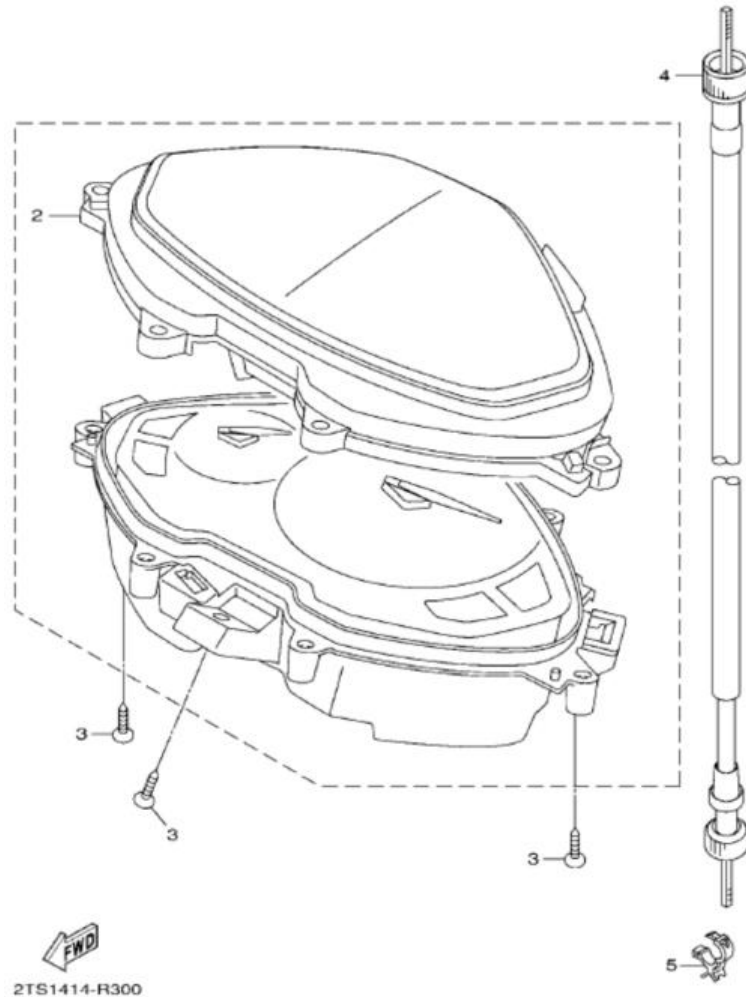
車體部品類 方向燈




 2TS2414-R270

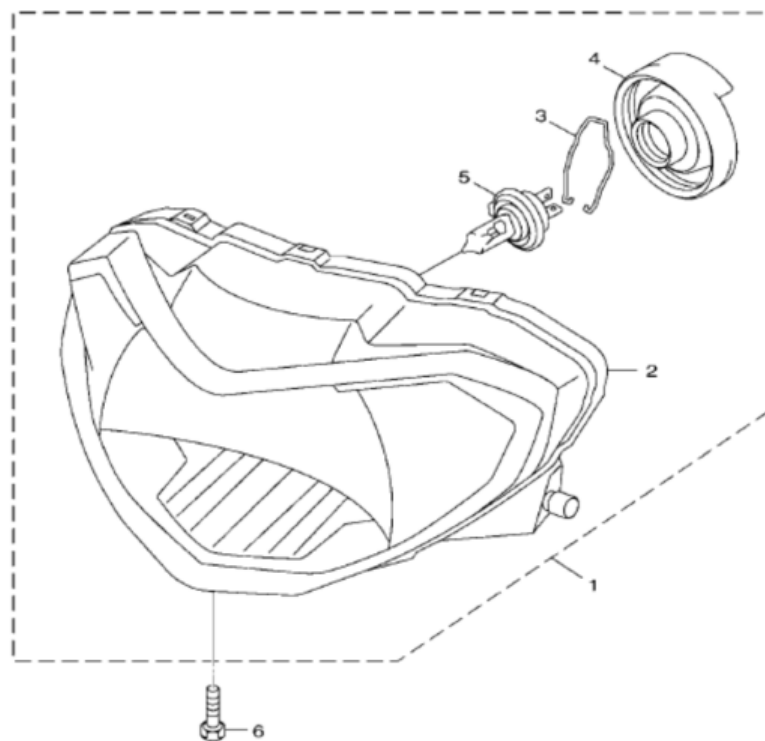
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左前方向燈總成	塑膠+橡膠+銅+鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	燈座總成	塑膠+橡膠+銅+鐵	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	右前方向燈總成	塑膠+橡膠+銅+鐵	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	燈座總成	塑膠+橡膠+銅+鐵	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
10	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 計量表



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	速度錶總成	鐵+塑膠+橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	速度錶蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及 銅錠
3	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	速度錶鋼索總成	鐵+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 前燈

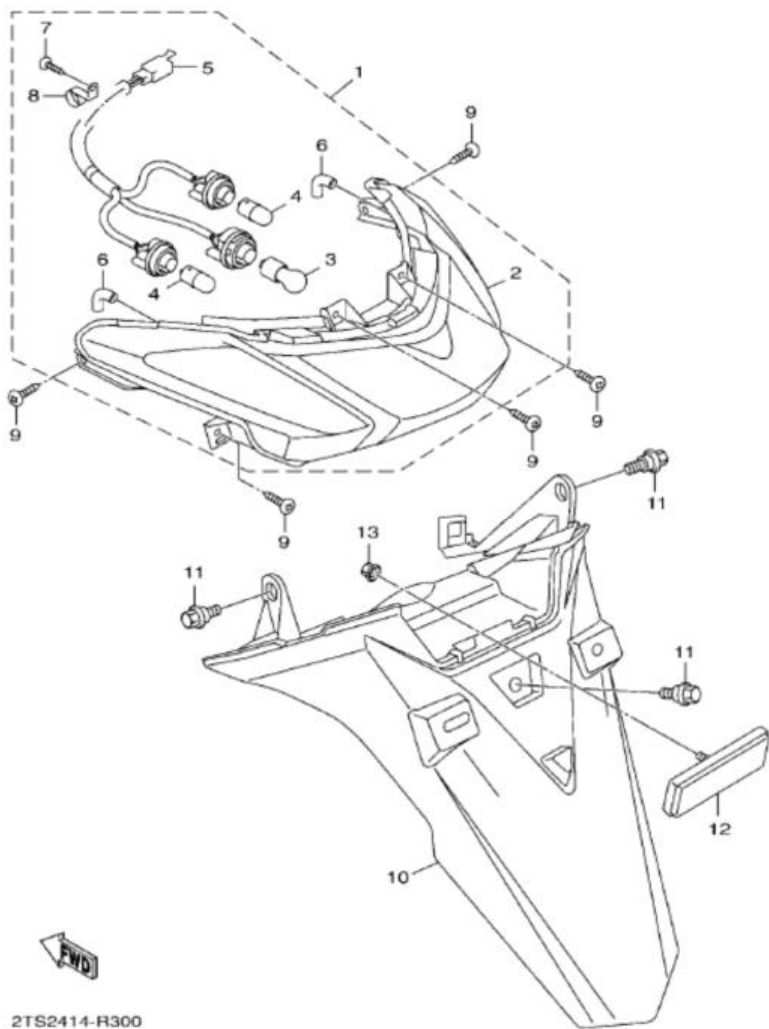


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前燈總成	塑膠+橡膠+銅+鐵+玻璃	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	前燈單元	塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	前燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



2TS2414-R290

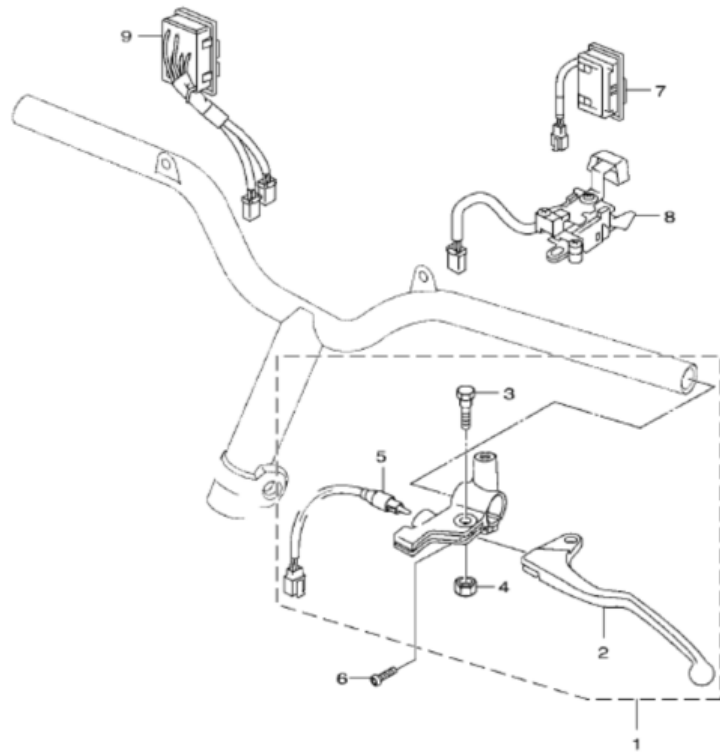
車體部品類 後燈



2TS2414-R300

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
	後燈總成	鐵+玻璃+銅+橡膠+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	後燈燈罩	塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	後燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	燈座總成	鐵+玻璃+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	固定夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	牌照支架	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	螺柱	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	後反射鏡總成	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
13	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

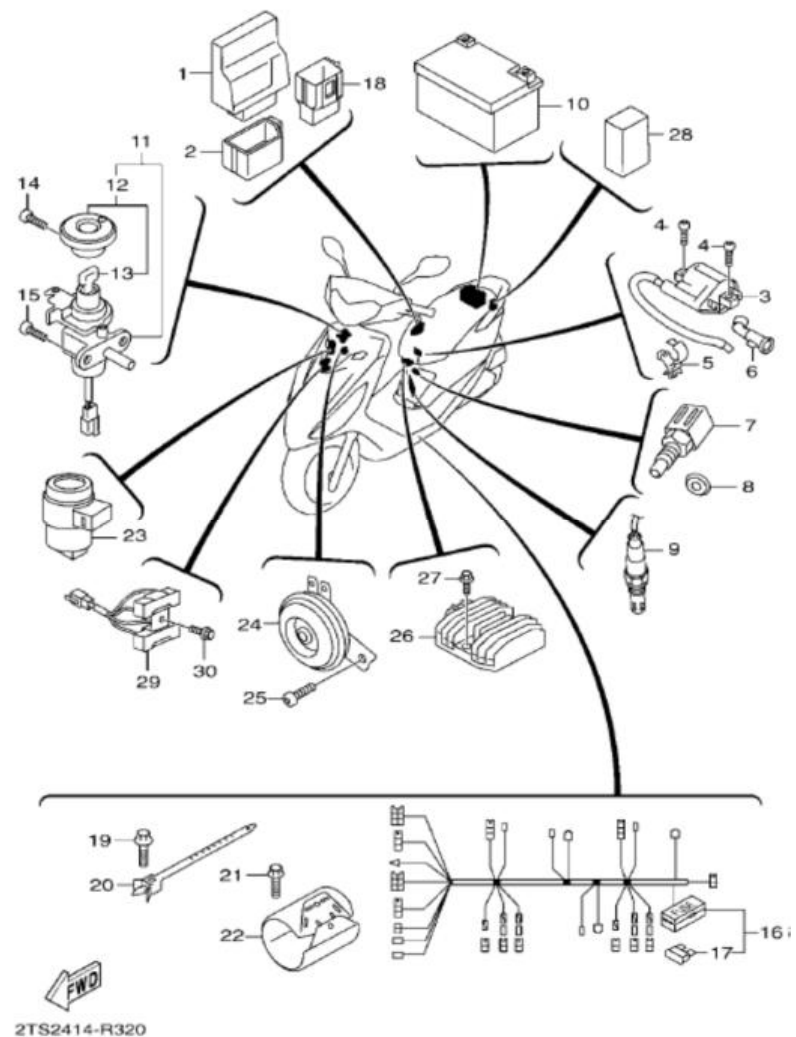
車體部品類 把手開關,把手



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左把手控制座總成	鋁+鐵+銅+塑膠+橡膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	左把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
3	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	S/L螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	剎車燈開關總成	鋁+鐵+銅+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	把手開關	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	把手開關	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	把手開關	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理

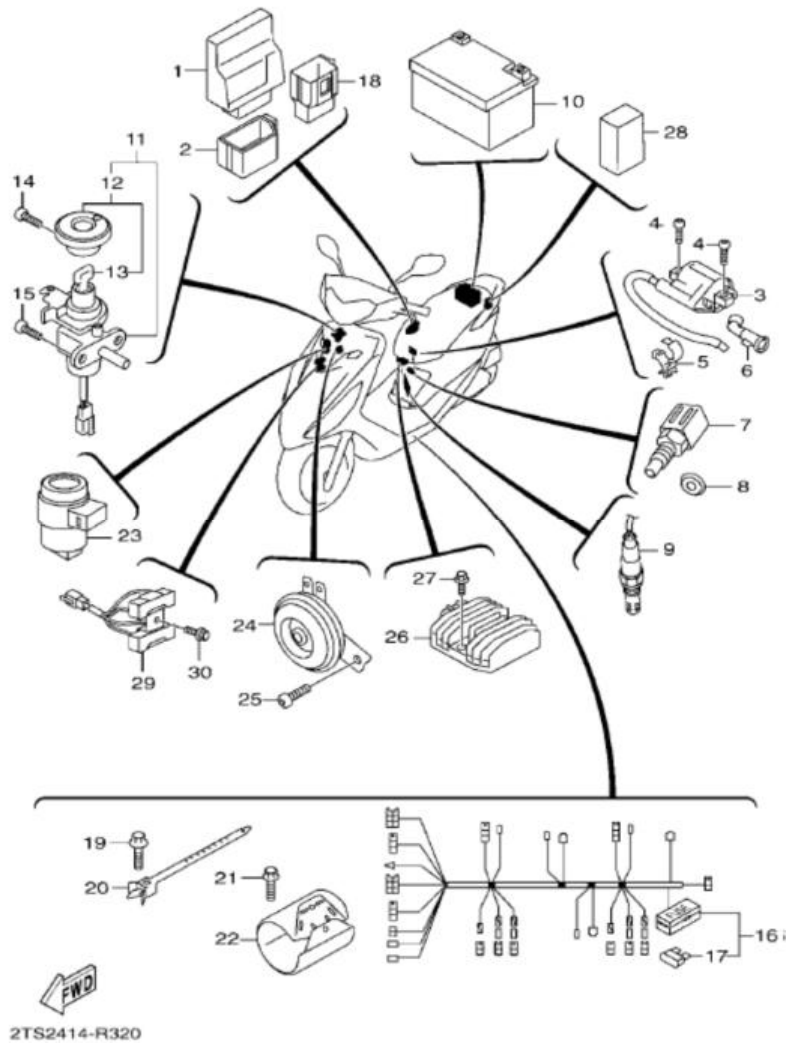


車體部品類 電裝 1



名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 引擎控制單元	銅+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
2 束帶	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
3 點火線圈總成	鐵+銅+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、銅錠及二次材再使用
4 凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
6 火星塞蓋總成	銅+橡膠+塑膠+陶瓷	↑	拆解後依材質種類進行處理
7 感溫器	銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
8 墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
9 感應器	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
10 蓄電池總成	鉛+塑膠	↑	利用高溫融解後可製成鉛錠及二次材再使用
11 主開關舵鎖總成	鐵+鋁+鋅+銅+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
12 主開關蓋組	鐵+鋁+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠及二次材再使用
13 鑰匙模	鐵+塑膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及二次材再使用
14 六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15 十字平凹口螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16 電線總成	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理

車體部品類 電裝 1



名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17 保險絲	銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
18 夾環	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
19 螺栓附墊圈	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
20 夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
21 凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22 連結器蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23 方向續繼器總成	銅+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材再使用
24 喇叭	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
25 凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26 整流器調整器總成	鋁+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
27 墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28 起動繼電器	銅+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材再使用
29 電阻器總成	鐵	↑	拆解後依材質種類進行處理
30 凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用