



# XC115C 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Limi XC115C

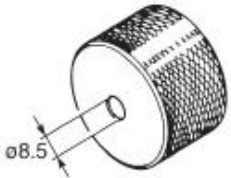

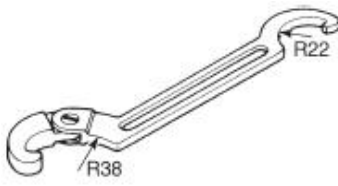
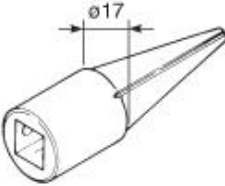
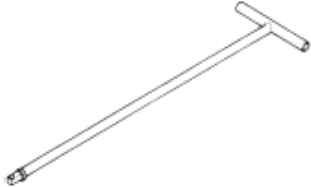

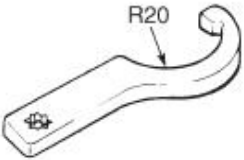
3. 拆解工具：

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：

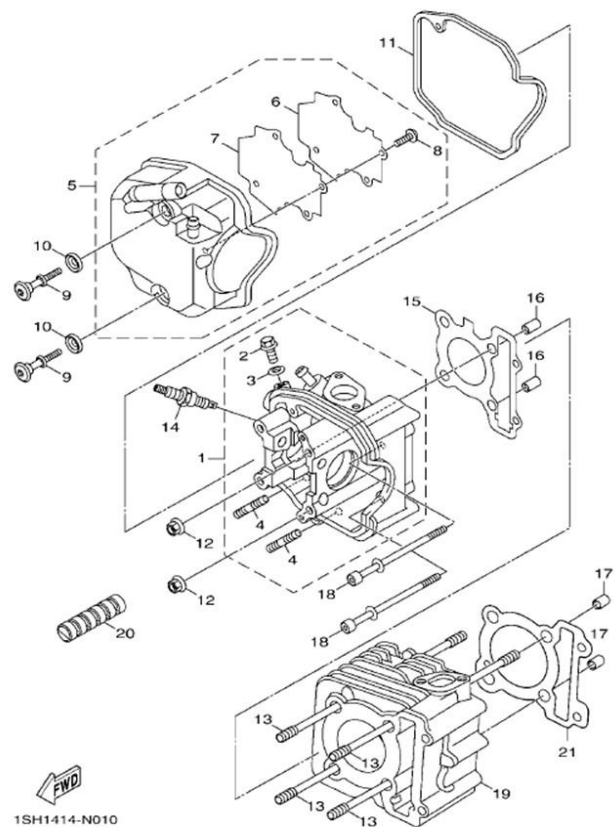
將本產品各部零件以圖示方式表現，共分為下述36個部分，以利零件拆解。

- |              |          |              |              |
|--------------|----------|--------------|--------------|
| (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)發電機      |
| (13)車架       | (14)前擋泥蓋 | (15)側蓋       | (16)後臂, 懸吊系統 |
| (17)前叉       | (18)汽油箱  | (19)座墊       | (20)前輪       |
| (21)前煞車卡鉗    | (22)後輪   | (23)轉向把手, 鋼索 | (24)前主缸      |
| (25)支架, 置腳踏  | (26)腳防護板 | (27)整流罩1     | (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：

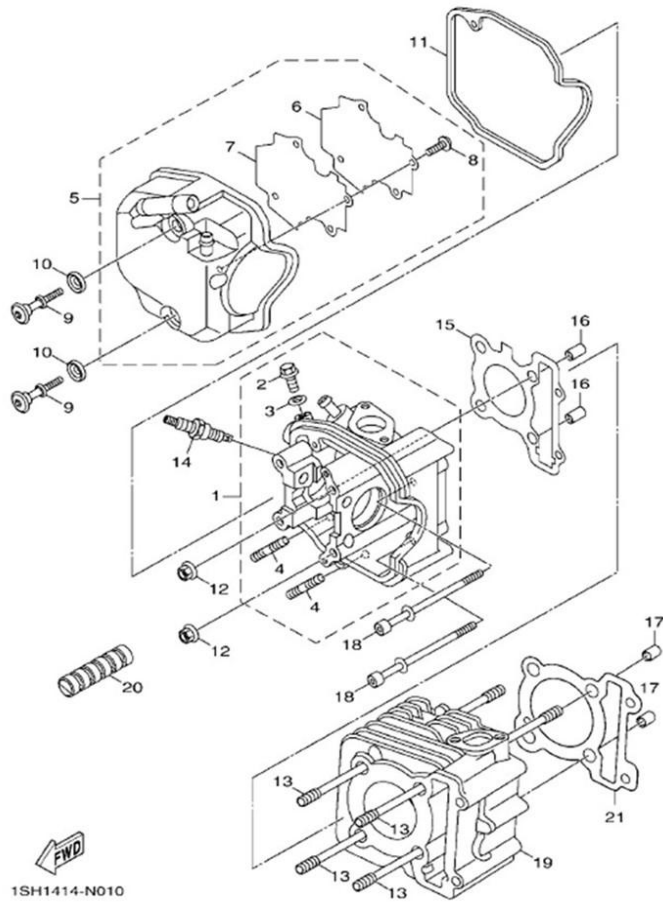
依圖示之標號可清楚對應零件之材質、回收方式及建議之再利用方法，以增進零件回收效率。

## 引擎部品類 汽缸頭



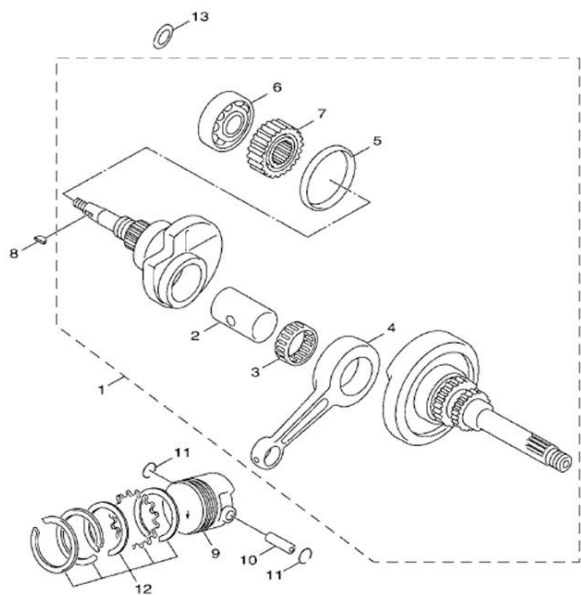
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸頭總成1	鋁+鐵+銅三種以上材料組成	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及銅錠二次料再使用
2	凸緣螺栓1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	墊片1	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	雙頭螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	汽缸側蓋1	鋁+鐵+非石棉材三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	吸收器板1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	墊圈1	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
8	螺絲4	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	蓋2	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
11	頭蓋墊片1	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	螺帽4	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	雙頭螺栓1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	火星塞1	鐵+陶瓷	↑	拆解後依材質種類進行處理
15	汽缸蓋墊片1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	定位銷2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

**車體部品類 汽缸頭**



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	定位銷2	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	六角套頭螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	汽缸組1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
20	吸收器2	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	汽缸墊片1	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料

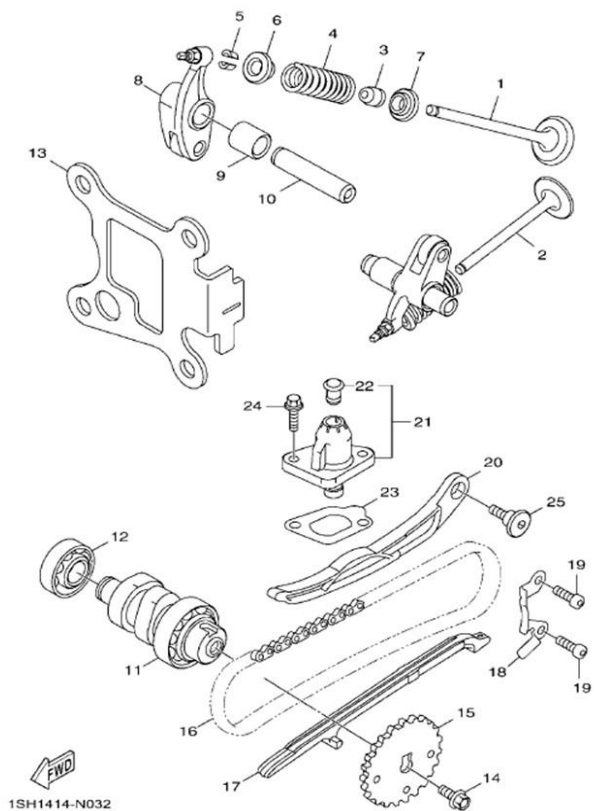
## 引擎部品類 曲軸.活塞



FWD  
1SH1414-N020

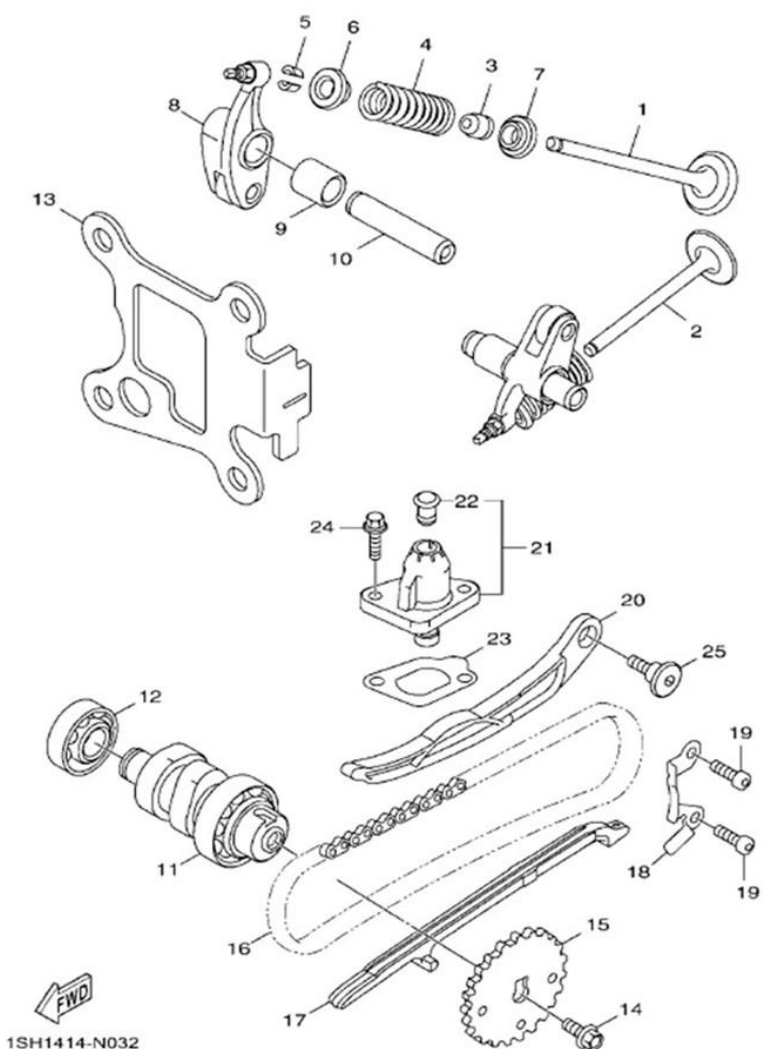
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	曲軸1	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	曲軸銷1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	連桿1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	蓋1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	驅動齒輪1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	半圓鍵1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	活塞1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
10	銷1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	夾環2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	活塞環組1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	平墊圈1	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	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
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	套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	搖臂軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	凸輪軸總成	鐵	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
12	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	凸輪鏈輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	鏈條	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

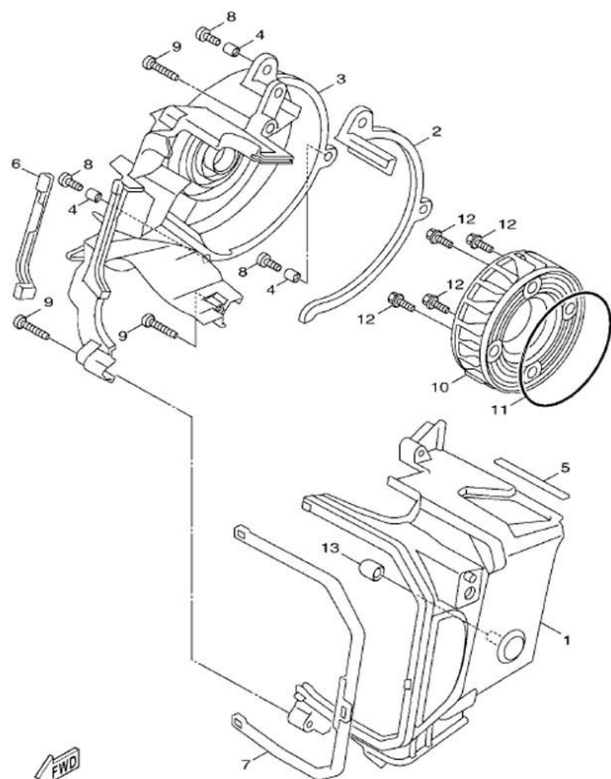
**車體部品類 閘門**



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	停止器導件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
18	停止器導板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	停止器導件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	鏈條張力器	鐵+鋁+橡膠	↑	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	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	墊片	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
24	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



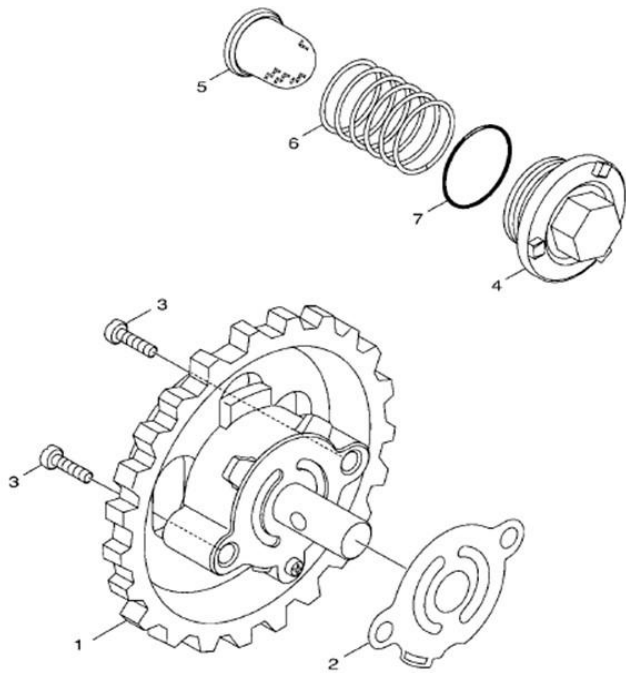
## 引擎部品類 空氣進氣口,風扇



1SH1414-N040

	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - E2651 - 00	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	1SH - E2658 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	1SH - E2652 - 00	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	90387 - 067V1	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	90520 - 05810	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
6	1SH - E2659 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	1SH - E2668 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	97602 - 06220	盤頭螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	97702 - 60530	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	1SH - E2611 - 00	風扇	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
11	93210 - 94800	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	95822 - 06016	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	1SH - E3569 - 00	堵塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

## 引擎部品類 潤滑油泵

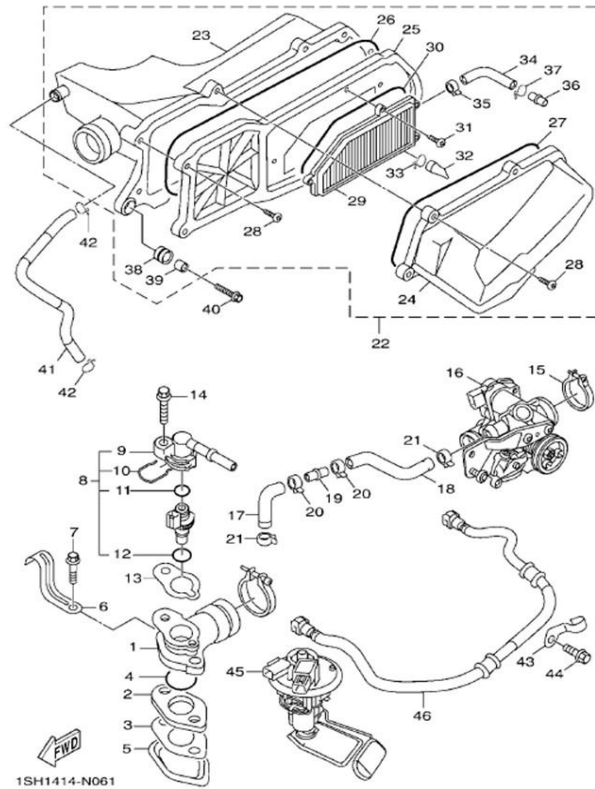


	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	潤滑油泵總成	鋁+鐵+塑膠三種以上材料組成	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
3	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	排油塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	過濾網	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠二次料再使用
6	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料



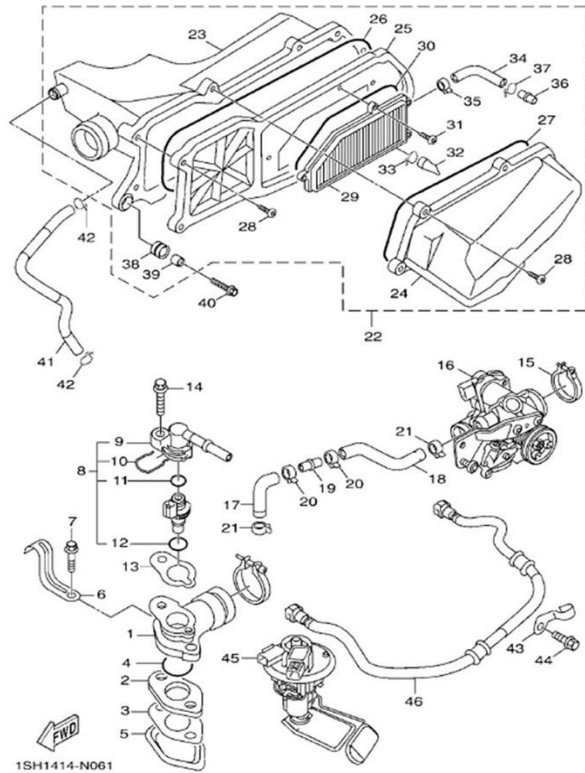
1SH1414-N050

## 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+橡膠	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鋁錠及橡膠 二次料再使用
2	接頭	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
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	板	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+橡膠+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	止夾	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	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
14	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	軟管夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	節流本體	鋁+鐵+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理

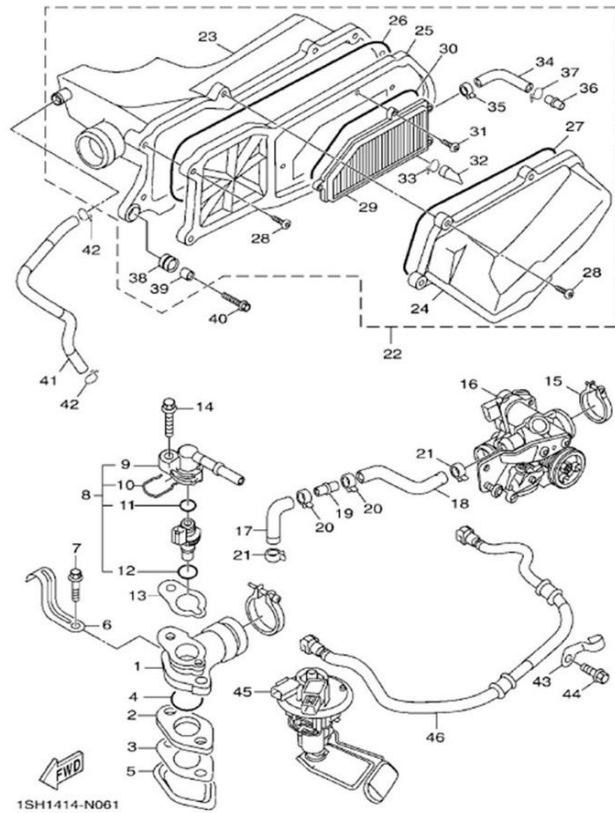
## 車體部品類 空氣吸入口



1SH1414-N061

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	空氣管	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
18	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	接頭	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	空氣濾清器總成	鐵+塑膠+橡膠三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
23	空氣濾清器箱組	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	空氣濾清器箱組	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	空氣濾清器箱蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	過濾網	鐵+塑膠+紙三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
30	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
31	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

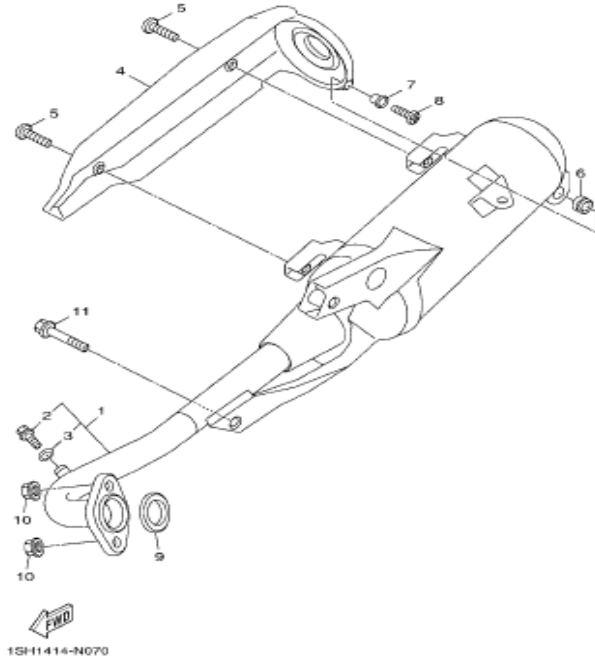
## 車體部品類 空氣吸入口



1SH1414-N061

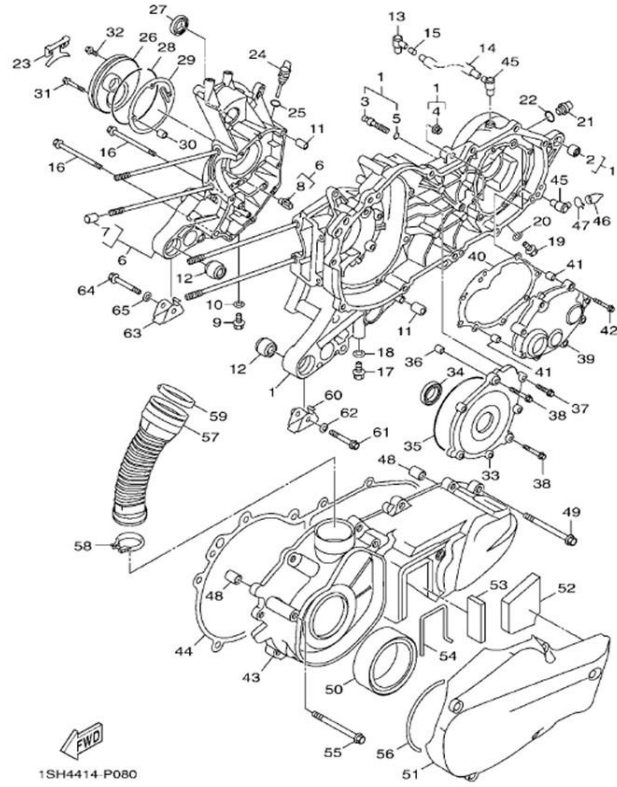
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	止夾	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
37	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
39	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	吸收器導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
42	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	固定座	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	汽油泵浦總成	銅+鐵+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
46	汽油管	鐵+塑膠+橡膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理

## 引擎部品類 排氣裝置



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	排氣管總成	鐵+纖維	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	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	消音筒護罩	鐵+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠及二次材 再使用
5	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	有帽螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	排氣管墊片	鐵+銅	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、銅錠再 使用
10	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

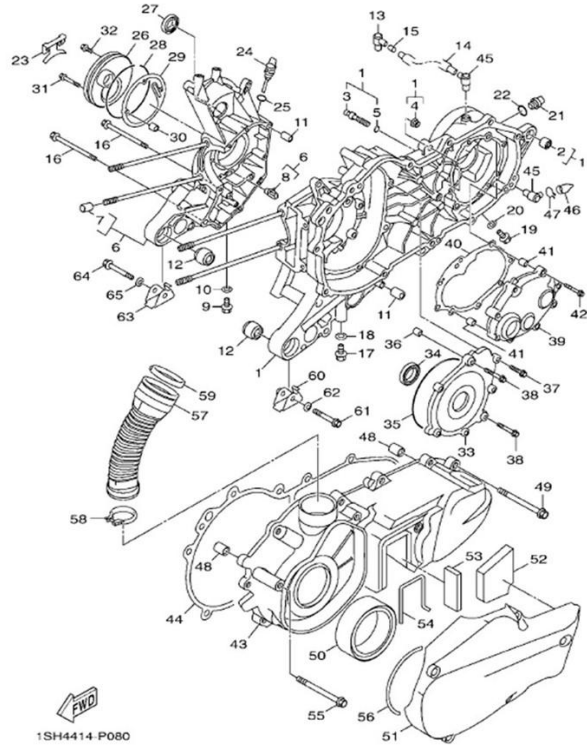
## 引擎部品類 曲軸箱



1SH4414-P080

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左曲軸箱總成	鋁+鐵+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	後緩衝器襯套	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
3	叉銷	鋁+鐵+橡膠三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	凸緣螺帽	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	護油圈	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
6	右曲軸箱總成	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	噴嘴	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
8	噴嘴	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	凸緣螺栓	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
10	墊片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	襯套	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
13	溢氣管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	濾清網	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
16	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

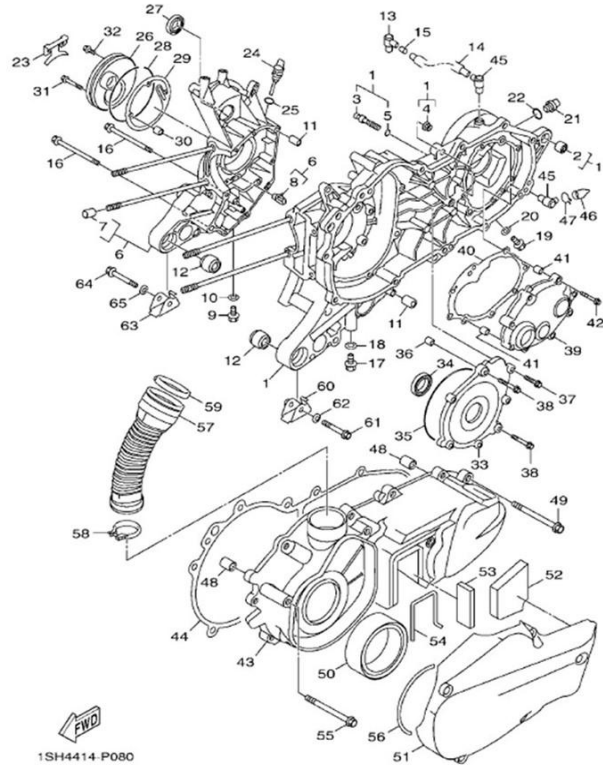
## 車體部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	排油塞	銅	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
18	平墊圈	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	凸緣螺栓	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
21	油塞	塑膠	↑	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	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	油標塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
27	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
28	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
29	墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
30	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

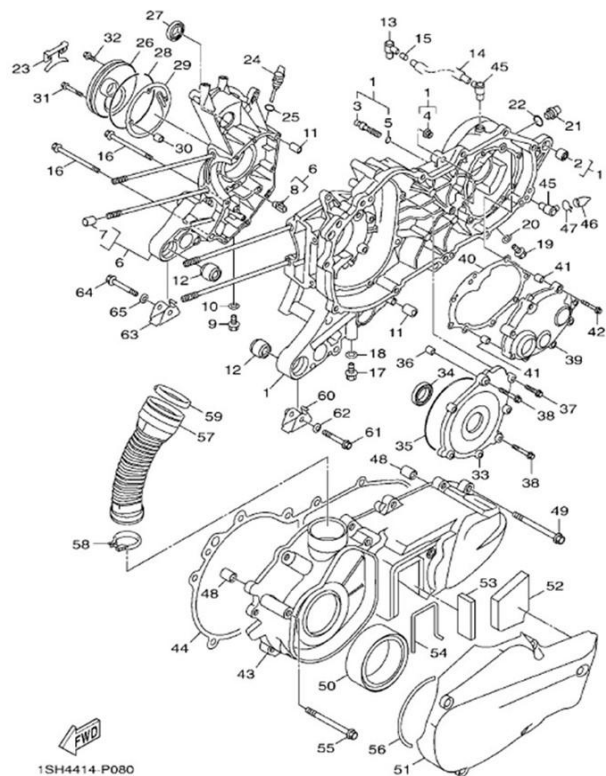


## 車體部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	蓋	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
34	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
35	護油圈	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
36	定位銷	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	曲軸箱蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
40	曲軸箱蓋墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
41	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
42	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	曲軸箱蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
44	左曲軸箱蓋墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
45	溢氣管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
46	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
47	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
48	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

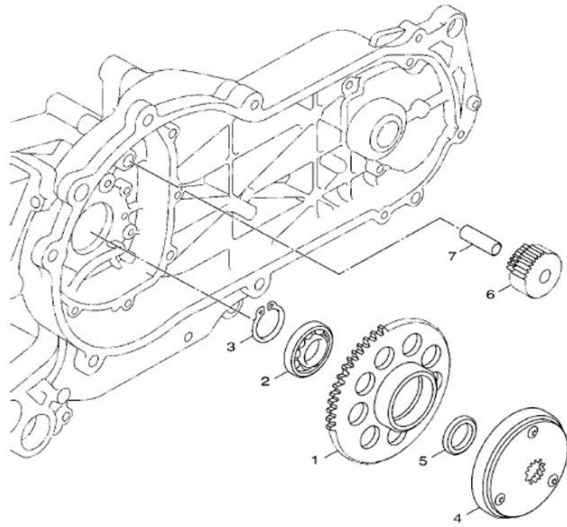
## 車體部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
49	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
50	過濾器	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
51	曲軸箱蓋	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠二次料再使用
52	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
53	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
54	通氣管封圈	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
55	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
56	橡皮墊圈	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
57	導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
58	束帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
59	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
60	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
61	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
62	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
63	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
64	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

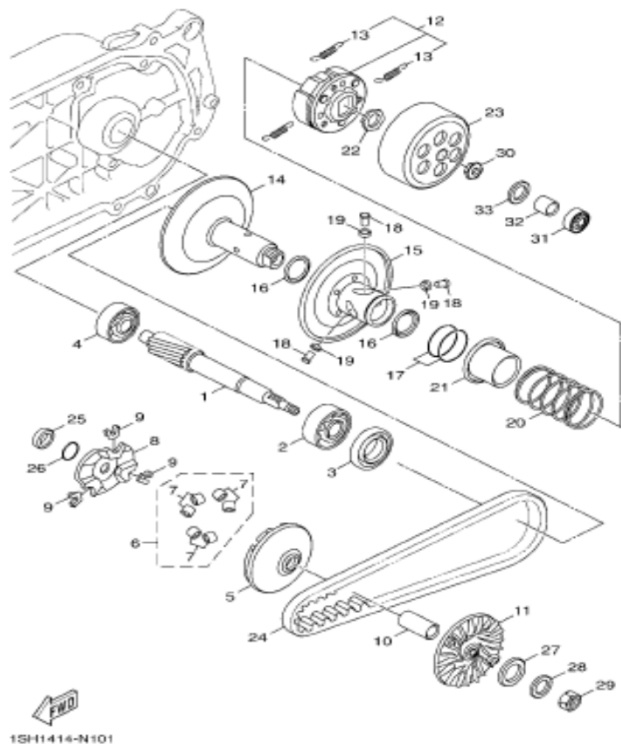
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
65	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

## 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	軸承	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	起動離合器總成	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	惰齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

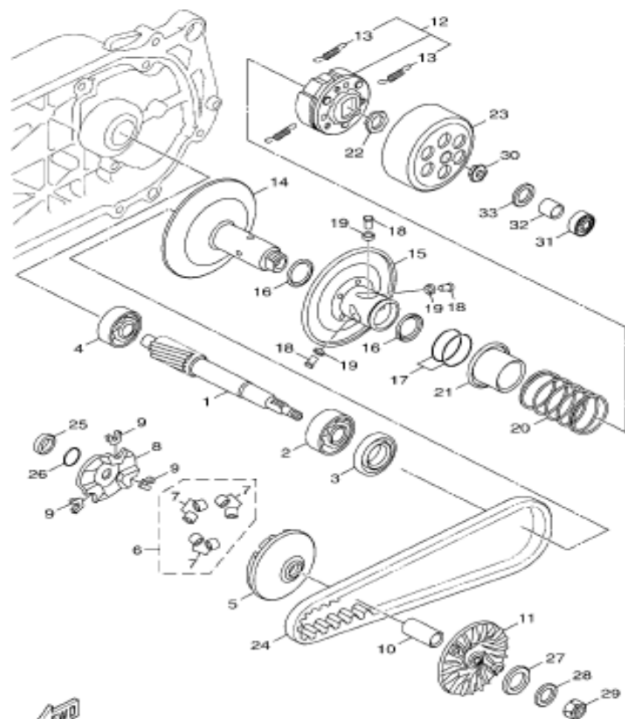
## 引擎部品類 離合器



15H1414-N101

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主驅動齒輪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	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	油封1	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
4	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	主滑動槽輪整體1	鋁+鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、鋁錠再 使用
6	滾珠組1	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
7	滾珠	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
8	凸輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	滑件3	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	軸環1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	主固定槽輪1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	離合器牽轉具總成1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
13	離合器回位彈簧3	鐵+鋁+磨擦材三 種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
14	副固定槽輪1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	副滑動槽輪1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	封圈2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

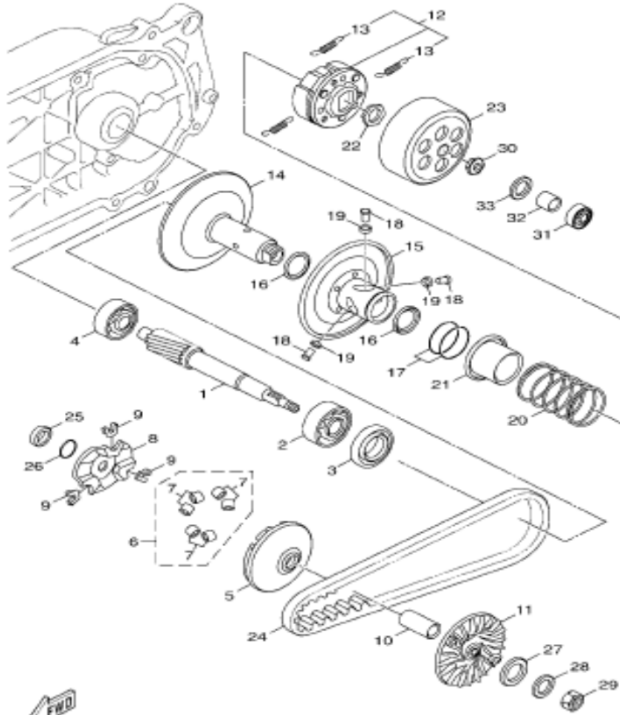
## 引擎部品類 離合器



FWD  
1SH1414-N101

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	封圈	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
18	導銷	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	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	副彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	離合器殼整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	皮帶	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
25	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	護油圈	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
27	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	實心襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

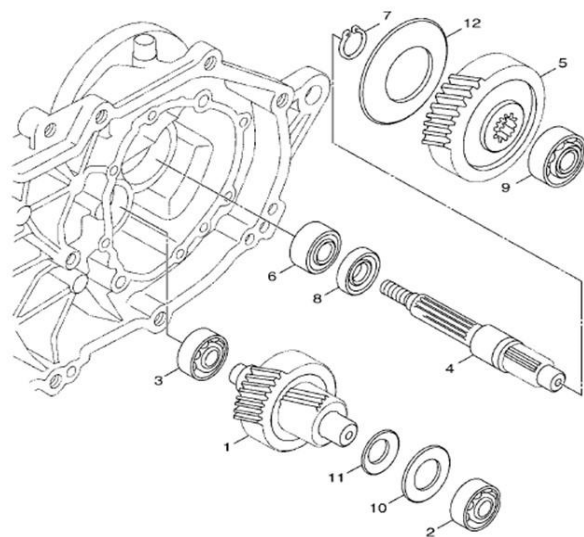
## 引擎部品類 離合器



FWD  
15H1414-N101

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	夾環1	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用

## 引擎部品類 傳動機構

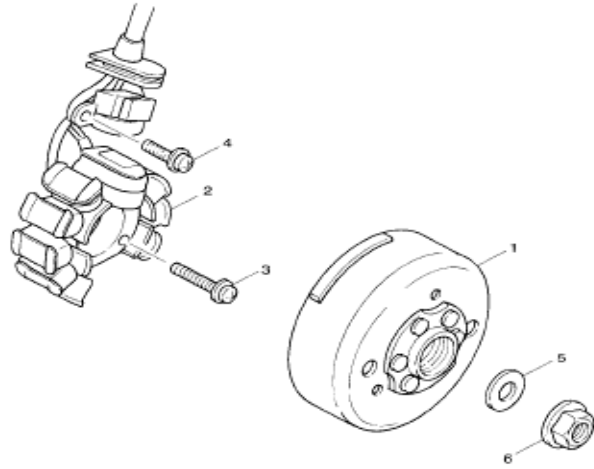


1SH1414-N111

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主軸總成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	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	驅動軸1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	1檔從動齒輪1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	夾環1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	油封1	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
9	軸承1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	平墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	錐形彈簧墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	錐形彈簧墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用



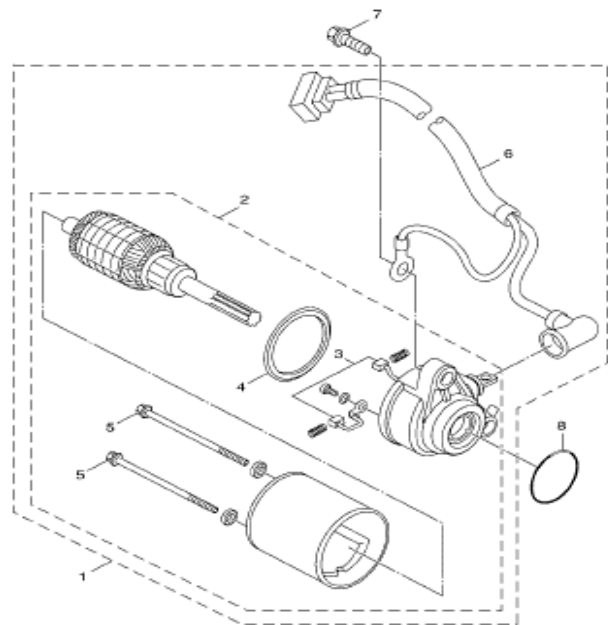
車體部品類 發電機



  
 EHK1414-0280

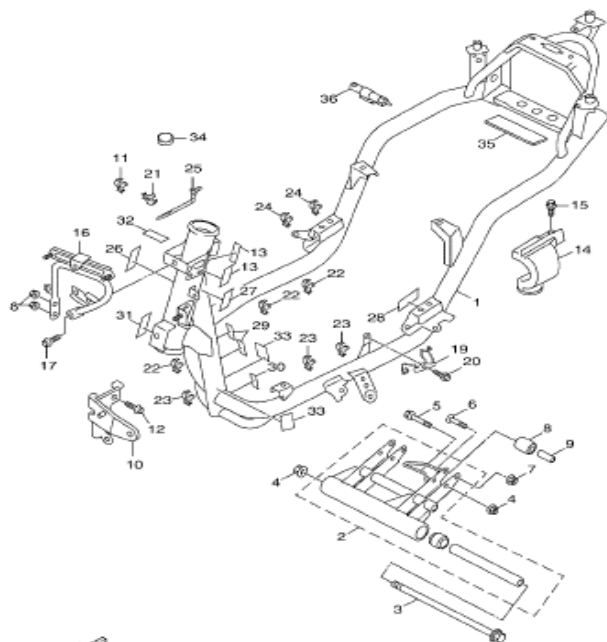
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	轉子總成	鋁+鐵+塑膠三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
2	電樞總成	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
3	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 方向燈



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	起動馬達總成	塑膠+橡膠+銅+鋁	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	馬達總成	塑膠+橡膠+銅+鋁	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	碳刷組	電線	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌水溶後可製成二次料
5	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	起動馬達線	電線	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

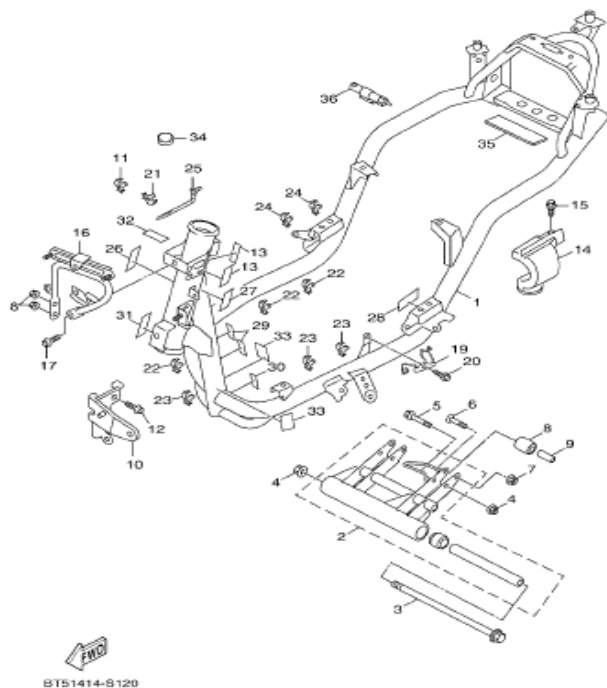
## 車體部品類 車架



FYCO  
BTS1414-S120

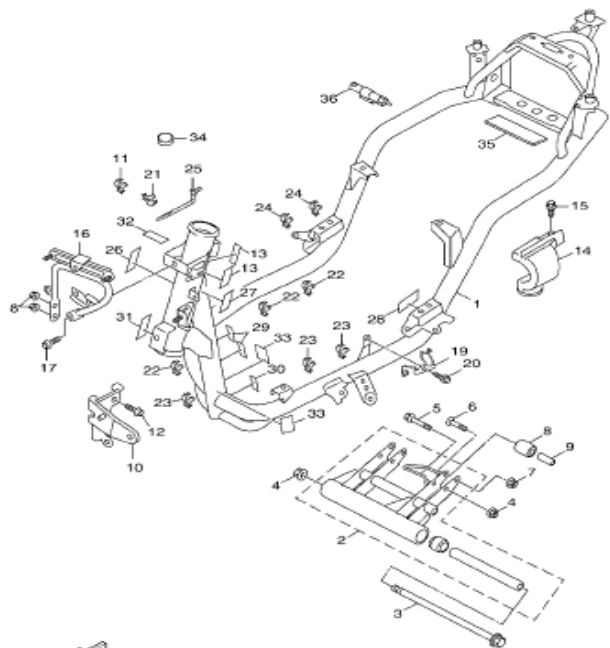
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	車架整體	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	引擎支架整體	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
3	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	固定座	鐵	↑	利用高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

## 車體部品類 車架



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	六角套頭螺栓	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
18	有蓋螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	汽油管固定座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
29	護板	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
30	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
31	防震墊	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

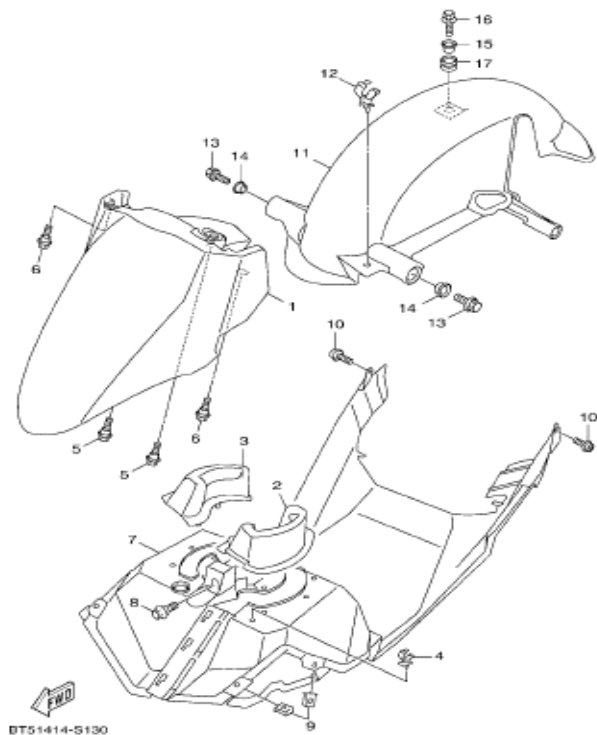
車體部品類 車架



BT51414-S120

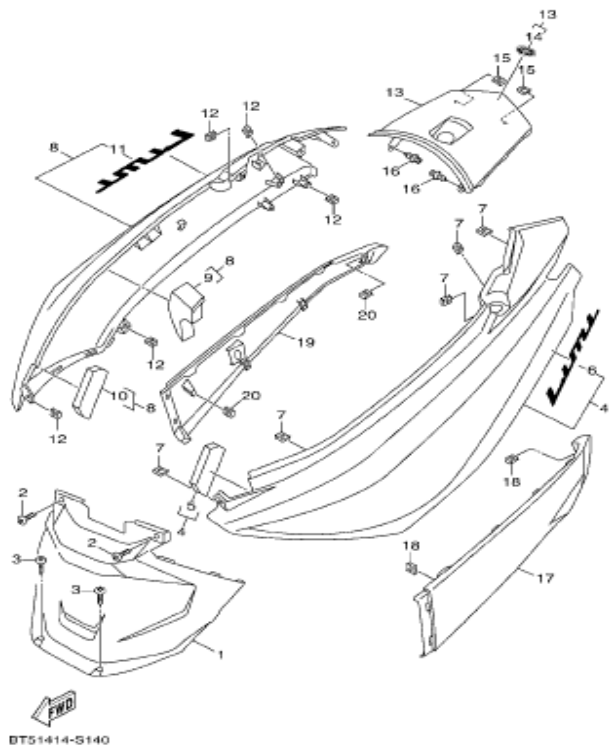
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
34	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
36	工具包	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用

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	前擋泥蓋襟翼	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	下前擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	後擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	軸環	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	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
17	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

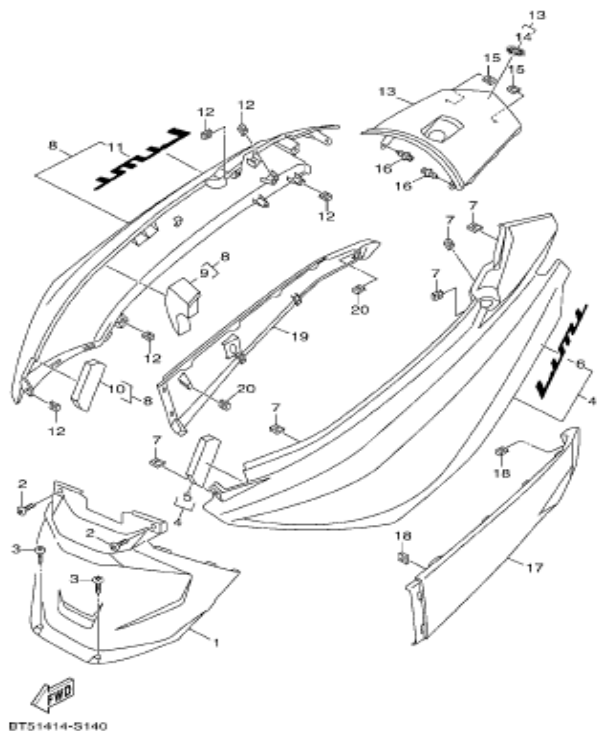
## 車體部品類 側蓋



DT51414-S140

	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	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	側蓋	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	標誌	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	側蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	標誌	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	圖案	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

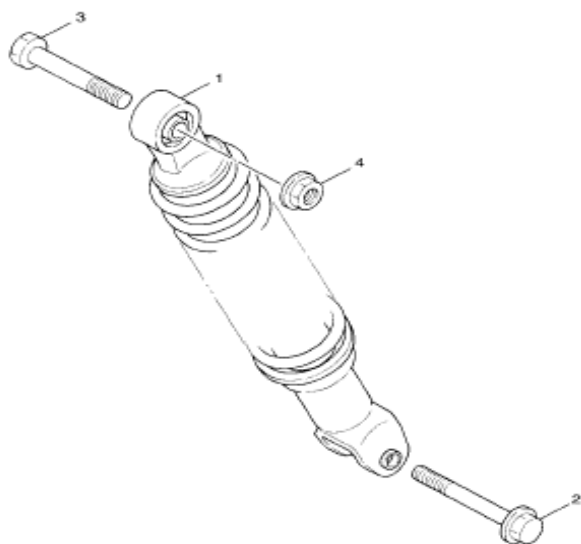
車體部品類 側蓋



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	護片	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
18	護片	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	護片	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



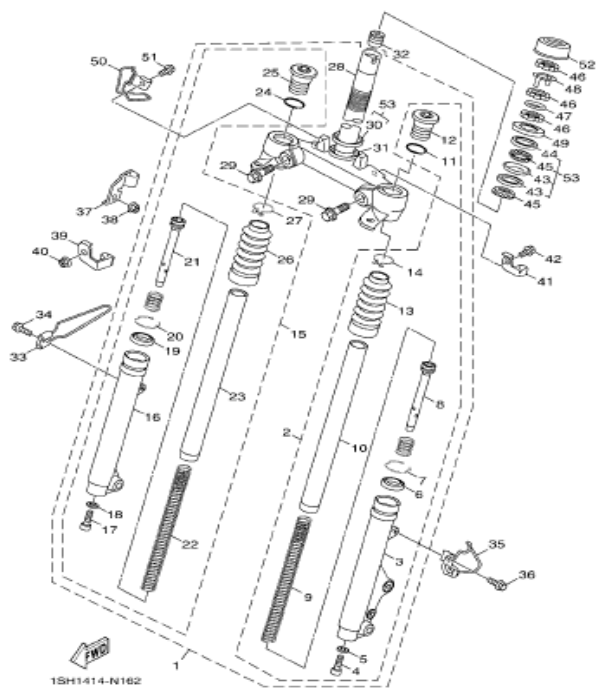
車體部品類 後臂,懸吊系統



SHK1414-0160

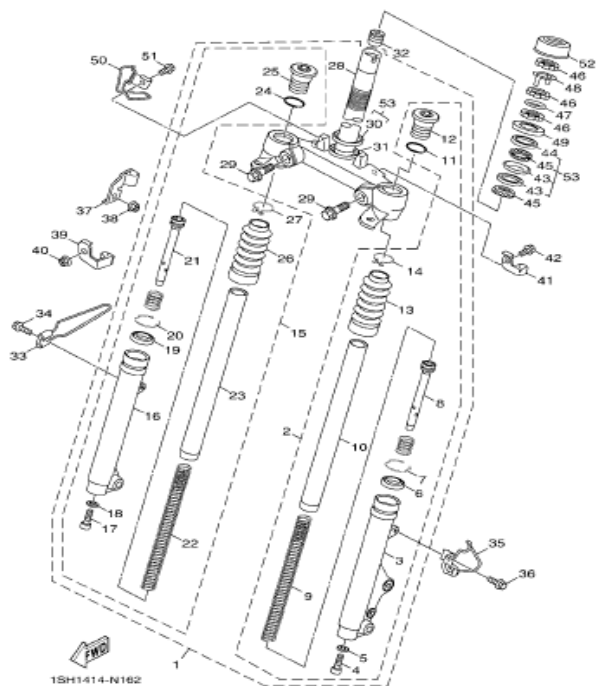
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後緩衝器總成	鐵+橡膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
2	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

## 車體部品類 前叉



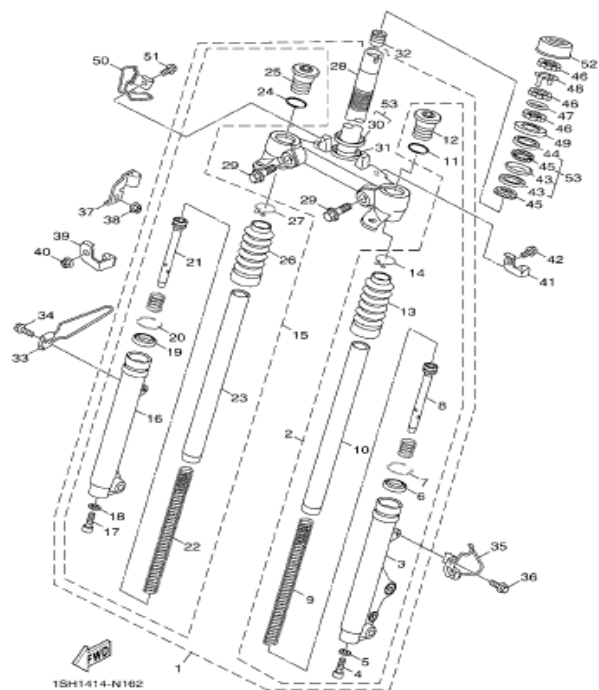
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前叉總成	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
2	左前叉內外管組	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
3	左外管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
6	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	油封止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9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

## 車體部品類 前叉



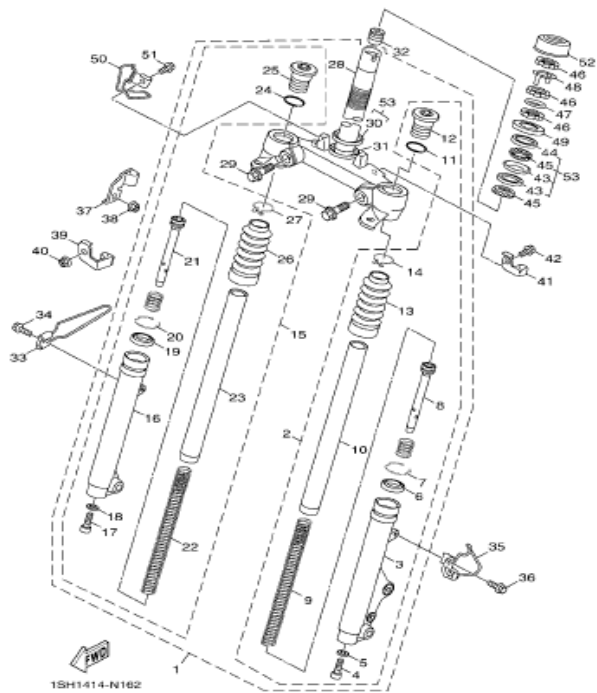
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	螺栓	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
19	油封	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	油封止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	保護罩帶	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	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	操縱舵封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
32	栓塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

## 車體部品類 前叉



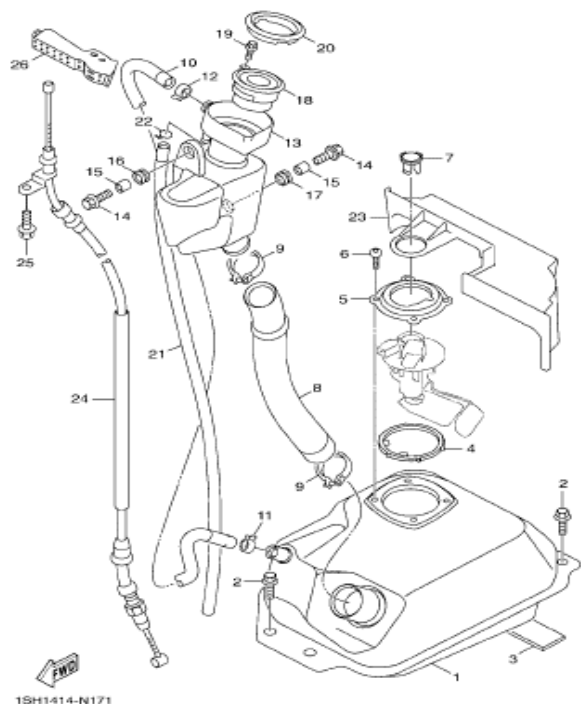
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	鋼索座	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
37	鋼索導件	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	有蓋螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	鋼索導件	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
42	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
44	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
45	滾珠軸承	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠二次料再使用
46	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
47	平墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
48	特殊墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前叉



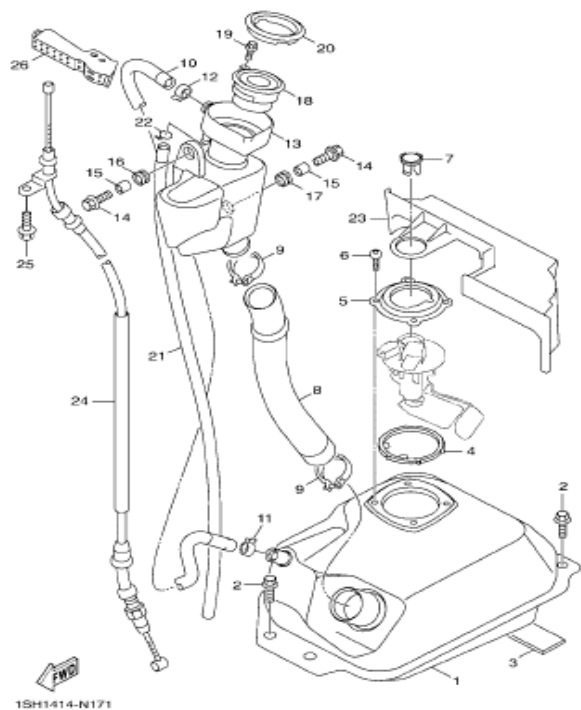
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
49	珠碗蓋	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
50	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
51	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
52	珠碗蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
53	珠碗組	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用

## 車體部品類 汽油箱



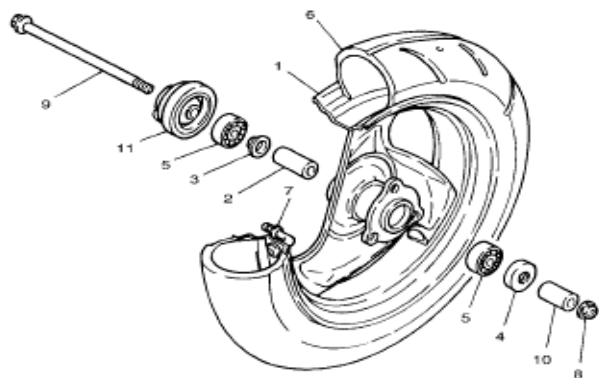
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽油箱總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	定位防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	止夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	軟管夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	油管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	油箱	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
14	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	軸環	鐵		利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	索環	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	索環	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
18	汽油箱蓋總成	鐵+鋅+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋅錠 及橡膠二次料再使用
19	十字平凹口螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	鋼索	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
25	六角螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

### 車體部品類 前輪

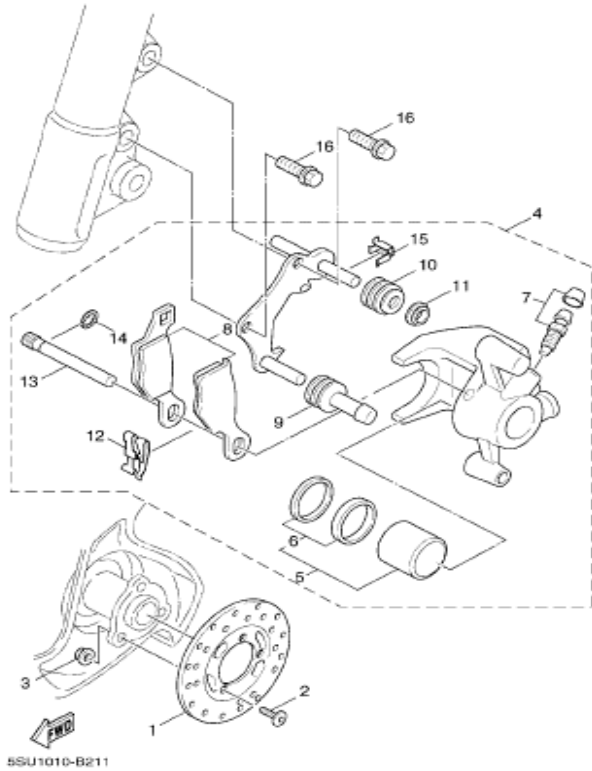


3XG4414-4200

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	輪圈	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	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	凸緣隔筒	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
5	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	氣門嘴	銅+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠及橡膠 二次料再使用
8	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	前輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	齒輪組件總成	鐵+銅+橡膠+塑膠 數種以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、銅 錠、橡膠及塑膠二次料再使用

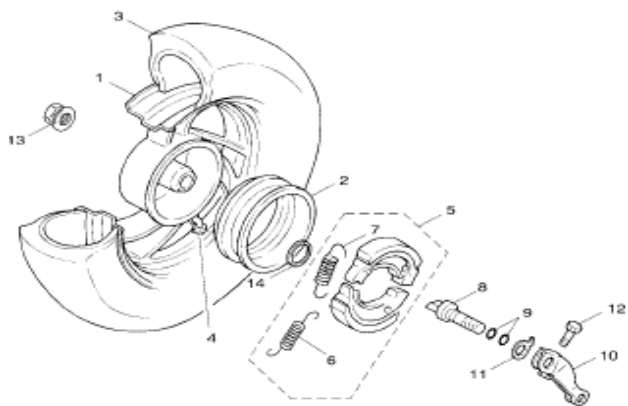


車體部品類 前剎車卡鉗



	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	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	尼龍螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	卡鉗總成	鐵+鋁+橡膠三種以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及橡膠二次料再使用
5	卡鉗活塞	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	卡鉗封圈組	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	螺栓桿組	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	前剎車片組	鋁+摩擦材兩種以上材質組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	卡鉗保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	定位器	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	緩衝器支座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

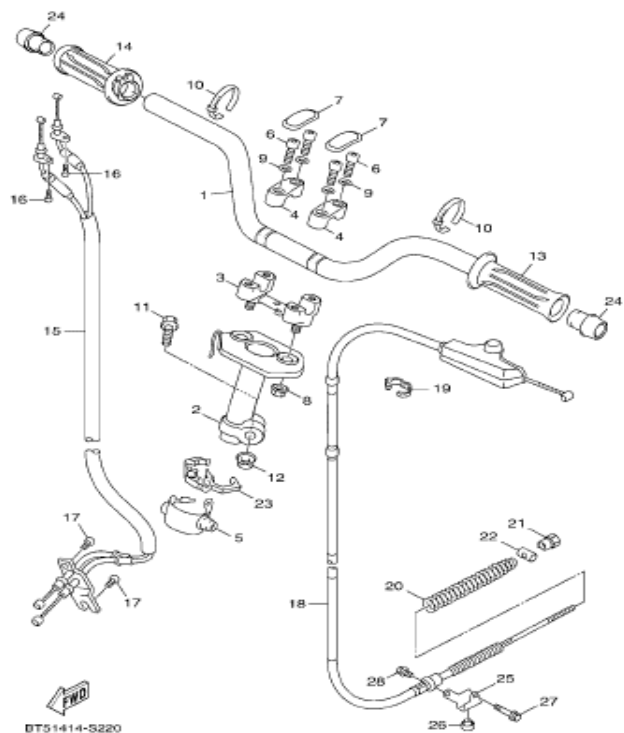
## 車體部品類 後輪



15H3414-P210

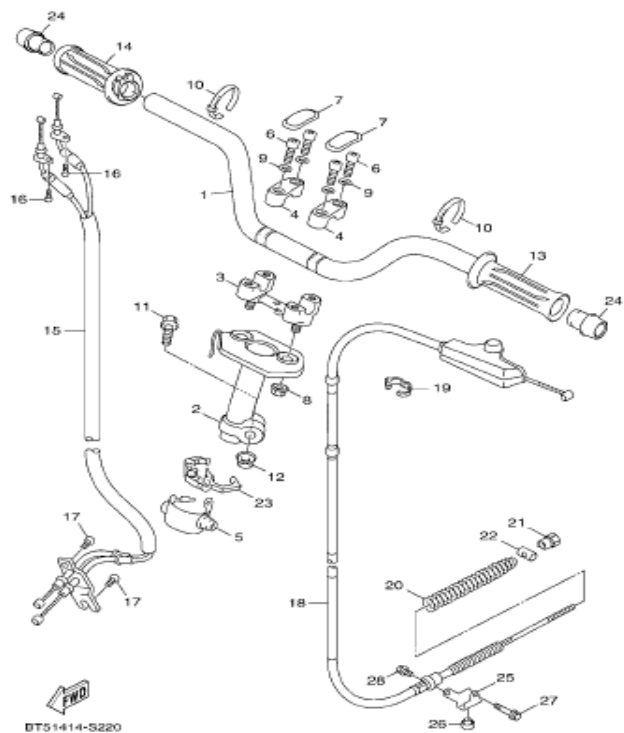
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後輪組	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	氣門嘴	銅+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠及橡膠二次料再使用
5	剎車塊組	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	凸輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	凸輪軸臂桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	指示板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	平墊圈	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



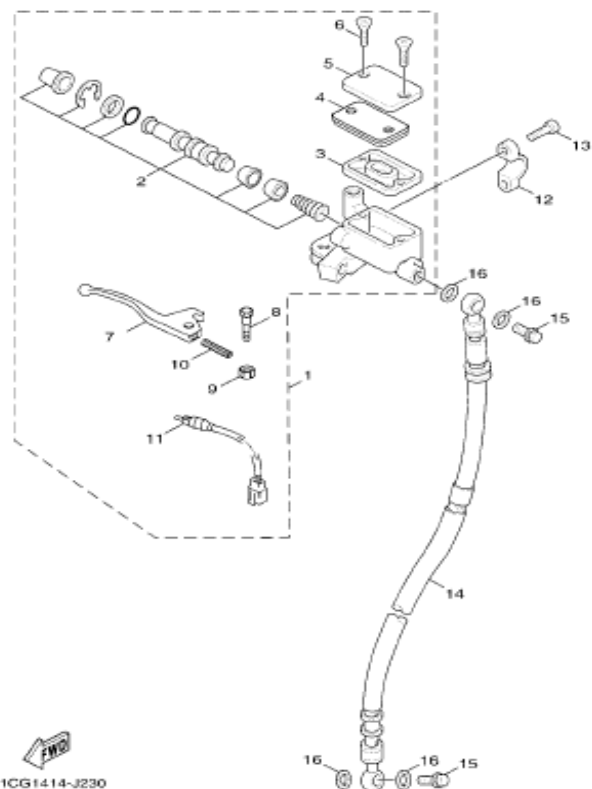
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	把手整體	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	把手支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	固定座	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
4	把手上蓋座	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	把手護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	螺栓頂蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	開關線束帶	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	左握把	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	右握把總成	塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
15	節流鋼索總成	鐵+鋅+銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋅錠及銅錠再使用
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 轉向把手,鋼索



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	六角套頭螺栓	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
18	剎車鋼索	鐵+鋅+銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋅錠 及銅錠再使用
19	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	握把尾端	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	塞	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

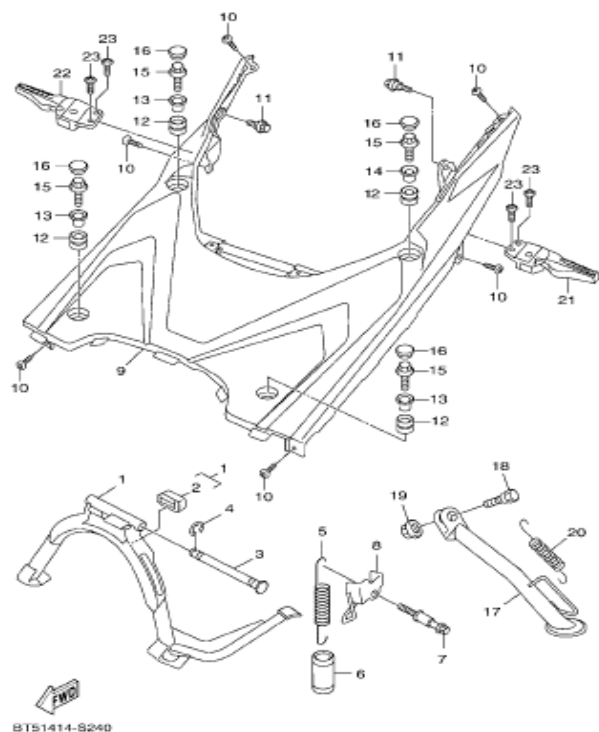
## 車體部品類 前主缸



1CG1414-J230

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主缸總成	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	主缸推進器	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠等其他二次料再使用
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	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	剎車燈開關總成	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
12	主缸支架	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
13	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	剎車管	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠等其他二次料再使用
15	接合螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	平墊圈	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用

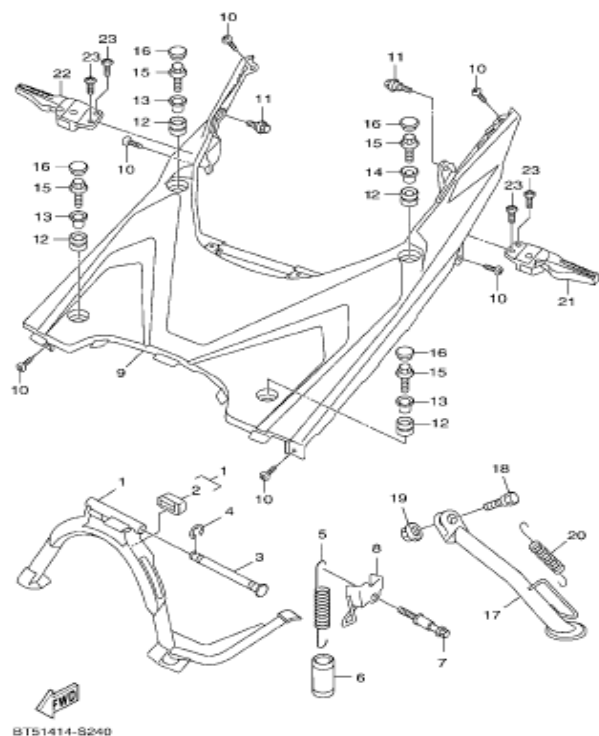
車體部品類 支架,置腳踏



BT51414-S240

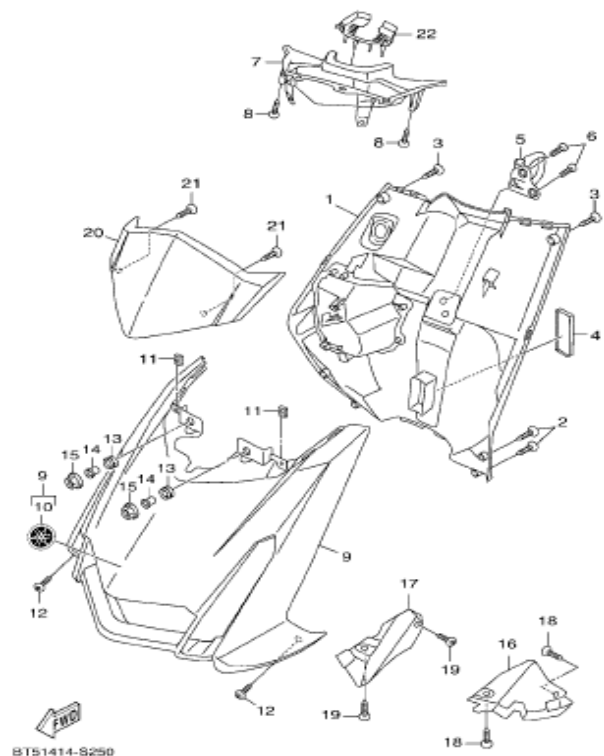
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主支架	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	主支架軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	扣環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	置腳踏板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	蓋	塑膠	↑	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
17	側支架	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
18	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	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
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

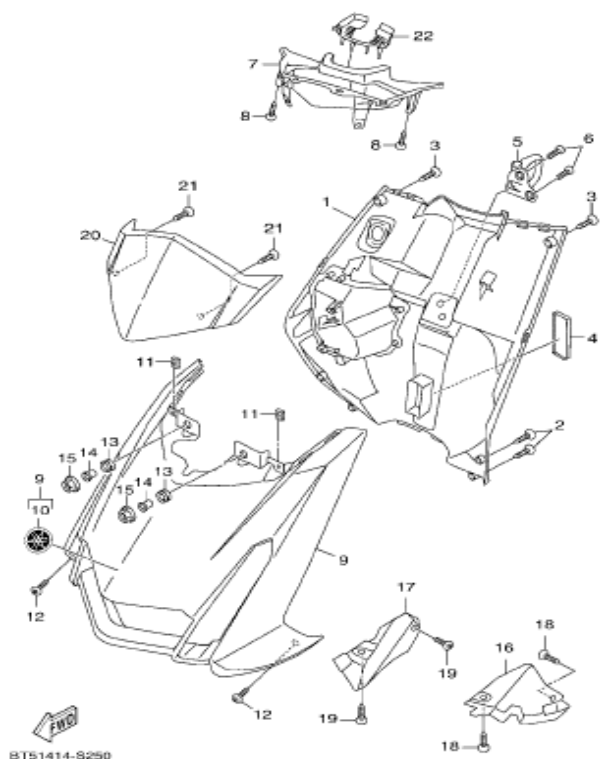
車體部品類 腳防護板



	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	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	鉤	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	盤頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	內嵌板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	腳防護板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	圖案	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	前蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

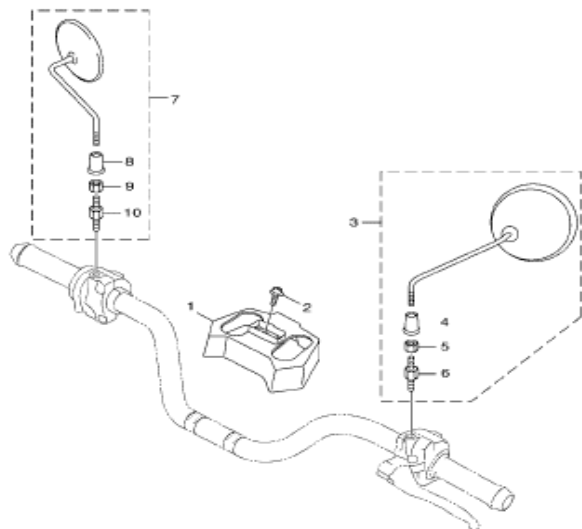


車體部品類 腳防護板



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	前蓋	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
18	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	擋風罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	內蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

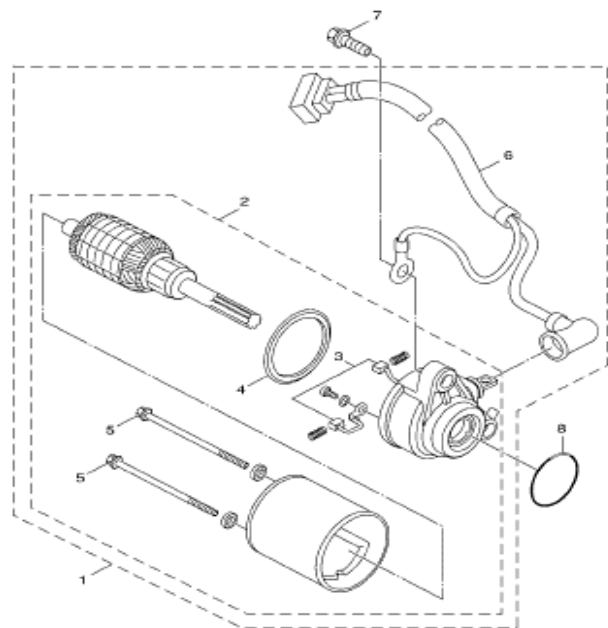
## 車體部品類 整流罩1



DT51414-S260

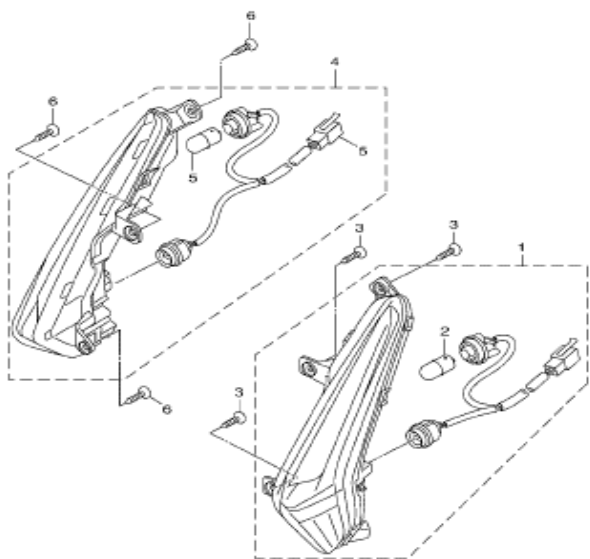
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	把手蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	左後鏡視總成	鐵+塑膠+橡膠+ 玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	特殊螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	右後視鏡總成	鐵+塑膠+橡膠+ 玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	特殊螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 起動馬達



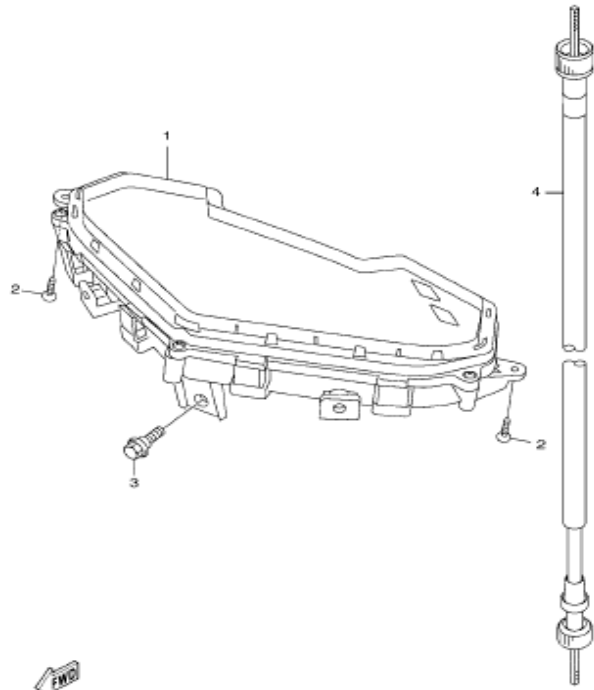
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	起動馬達總成	鐵+銅+鉛+塑膠 數種以上材料組成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依照材質種類進行處理
2	馬達總成	鐵+銅+鉛+塑膠 數種以上材料組成	↑	拆解後依照材質種類進行處理
3	碳刷組	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	墊片	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	起動馬達線	銅+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材 再使用
7	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 方向燈



	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	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	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
5	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

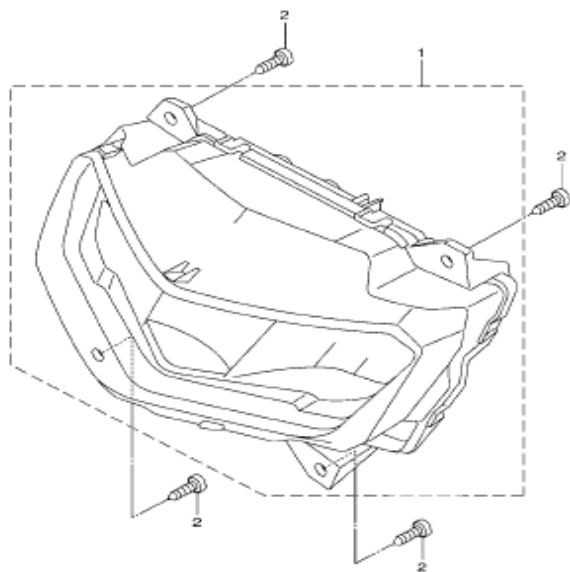
車體部品類 計量表



FWD  
BT51414-S300

	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+玻璃+銅	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	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	螺栓	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

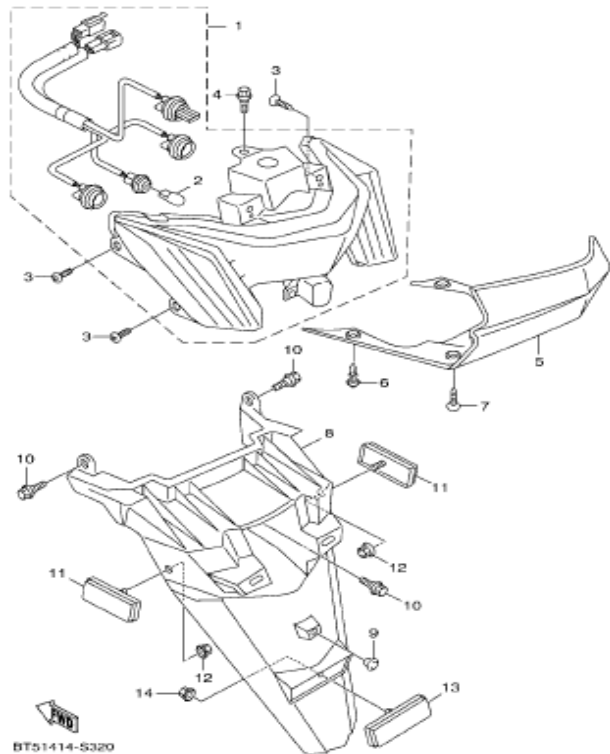
車體部品類 前燈



BT51414-S310

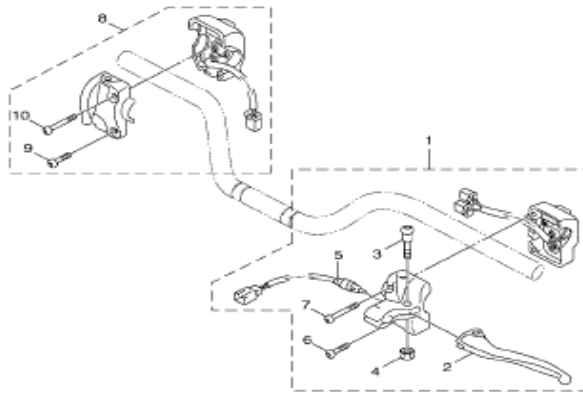
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前燈總成	塑膠+橡膠+鋁+銅	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質進行處理
2	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

## 車體部品類 後燈



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後燈總成	塑膠+橡膠+鐵+銅	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	燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	後燈蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	牌照支架	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	反光片	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
12	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	後反射鏡總成	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
14	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

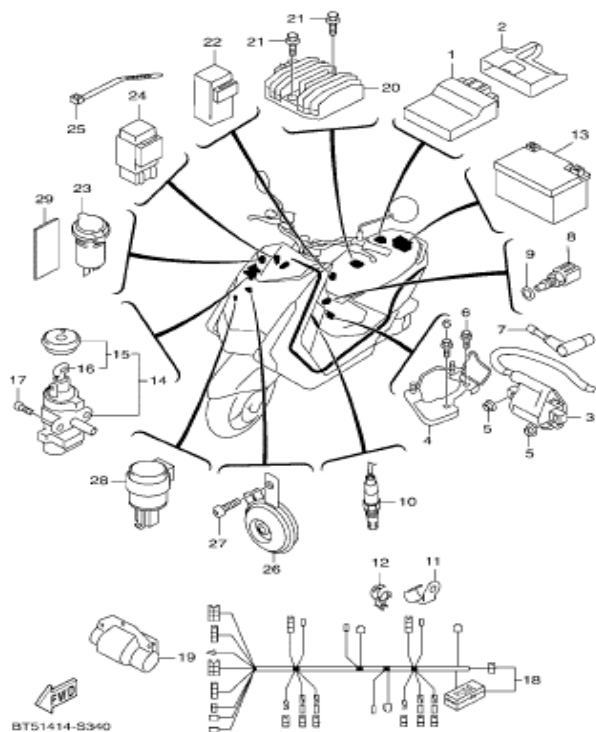


FWD  
DT51414-S330

	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	固定螺栓	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	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	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	把手開關	鋁+鐵+銅+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

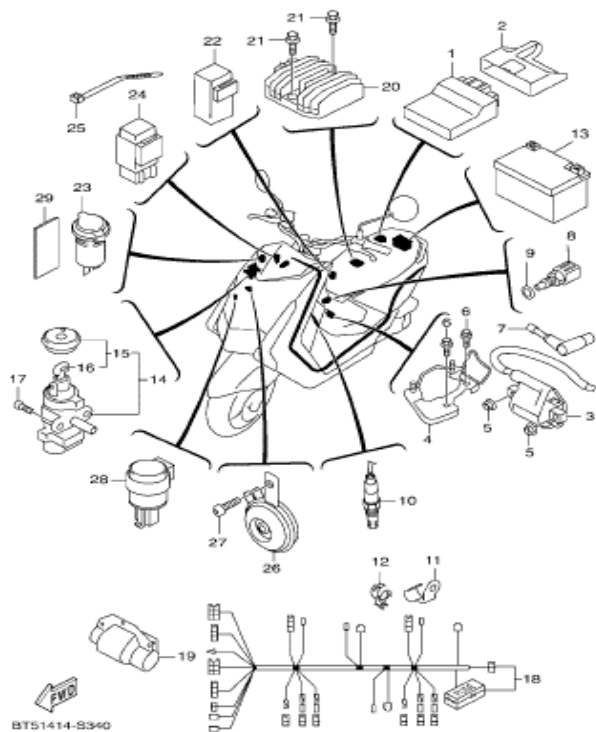


## 車體部品類 電裝 1



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	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
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 凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
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 感應器	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
9 夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
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 主開關總成	鐵+鋁+鋅+塑膠+ 銅+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
12 主開關蓋組(附鑰匙)	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	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
15 電線總成	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
16 蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

## 車體部品類 電裝 1



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	整流器調整器總成	鋁+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
18	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	起動繼電器	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
20	USB插槽	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
21	繼電器總成	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
22	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	喇叭	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
24	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	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
26	開關蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料