



# LXC125 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 Ray LXC125



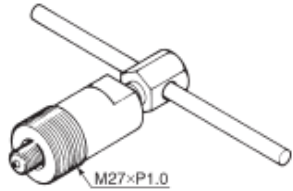
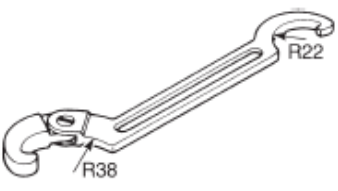
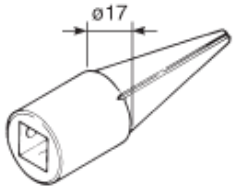
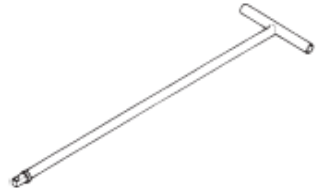
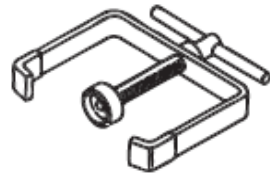
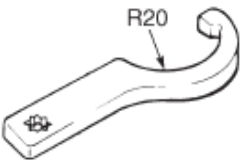

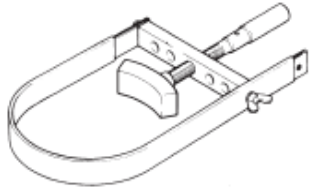
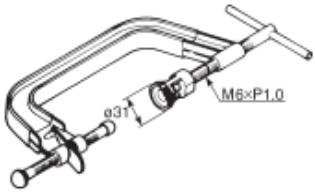
3. 拆解工具：

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：

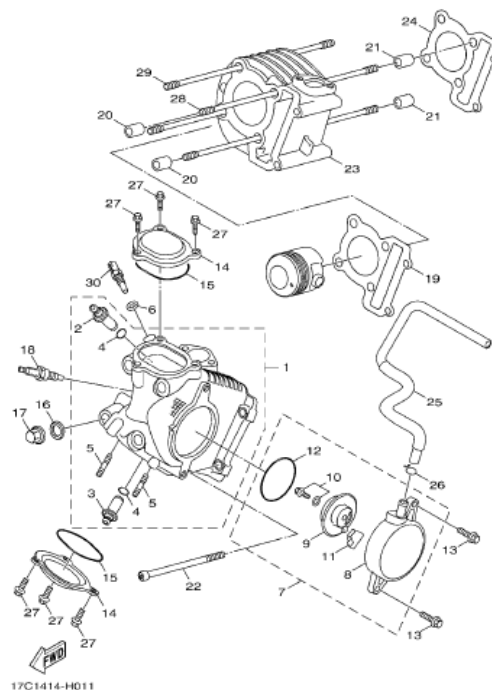
將本產品各部零件以圖示方式表現，共分為下述36個部分，以利零件拆解。

- |             |             |             |             |
|-------------|-------------|-------------|-------------|
| (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)前煞車卡鉗   |
| (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)把手蓋     | (27)起動馬達    | (28)方向燈     |
| (29)計量表     | (30)前燈      | (31)後燈      | (32)發電機     |
| (33)把手開關/把手 | (34)電裝1     | (35)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

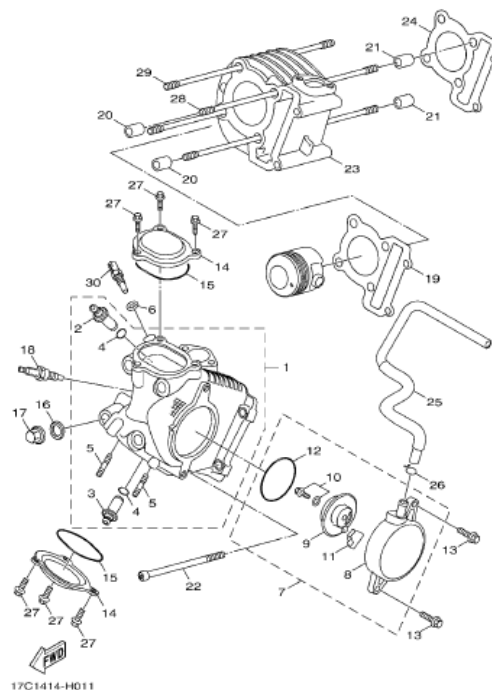


167163.3

250000

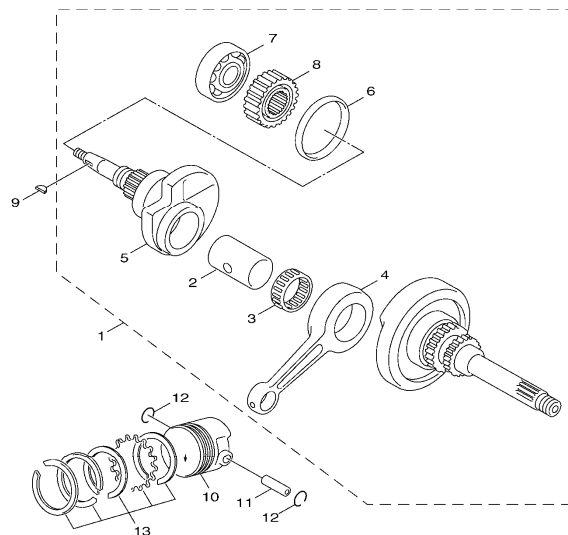
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸頭總成	鋁	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	進氣閥導管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	排氣閥導管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	雙頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
7	吸收器總成	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
8	汽缸頭側蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
9	吸收器板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	六角螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	封圈	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	汽缸頭側蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
15	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	平墊圈	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用

## 引擎部品類 汽缸頭



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	有蓋螺帽	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	火星塞	鐵+陶瓷	↑	拆解後依材質種類進行處理
19	汽缸蓋墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	汽缸組	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
24	汽缸墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
25	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
28	雙頭螺栓1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	雙頭螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	感溫器	鐵+銅+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理

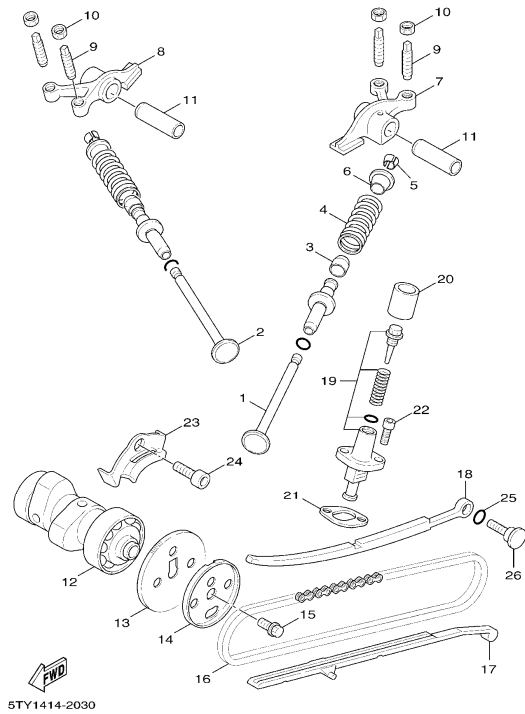
## 引擎部品類 曲軸、活塞



  
 5TY1414-2021

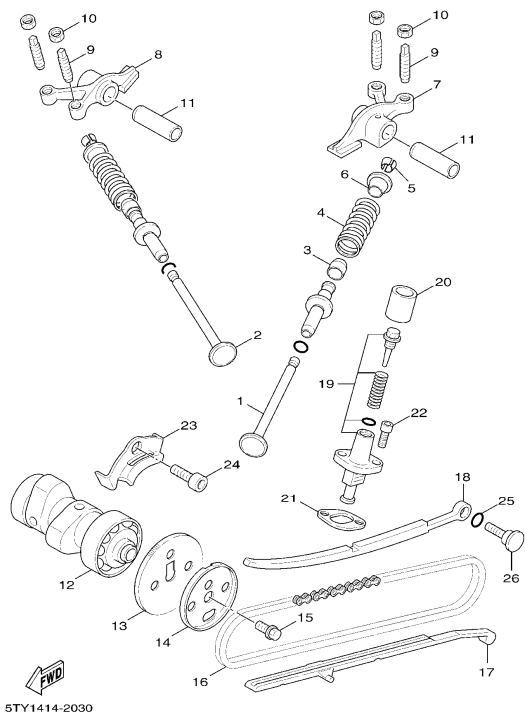
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	曲軸	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	曲軸銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	連桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	右曲軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	驅動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	半圓鍵	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	活塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
11	銷	鐵	↑	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	鐵+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	閥門搖臂	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	閥門調節螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	六角螺帽	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	凸輪鏈輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	吸收器板	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	鏈條	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

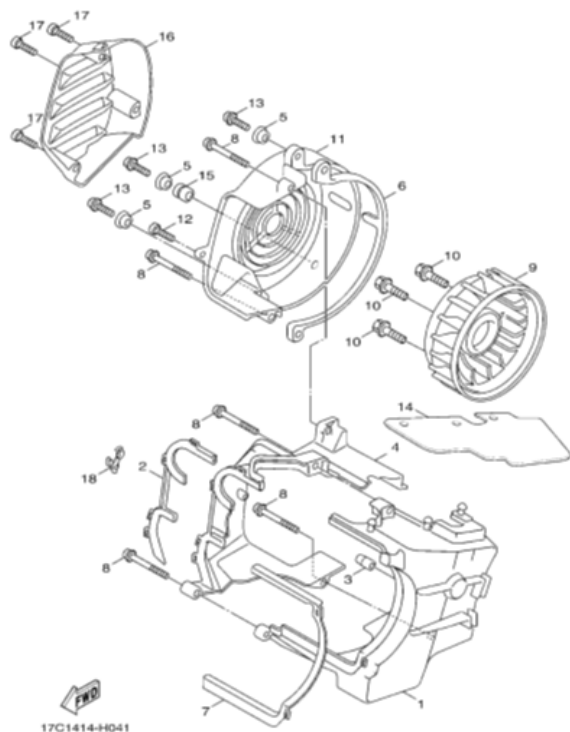
## 引擎部品類 閥門



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	停止器導件	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塑膠 二次料再使用
18	停止器導件	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
19	鏈條張力器	鐵+鋁+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
20	防震墊	海綿	↑	回收絞碎成填充材
21	墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
22	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	六角套頭螺栓	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	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

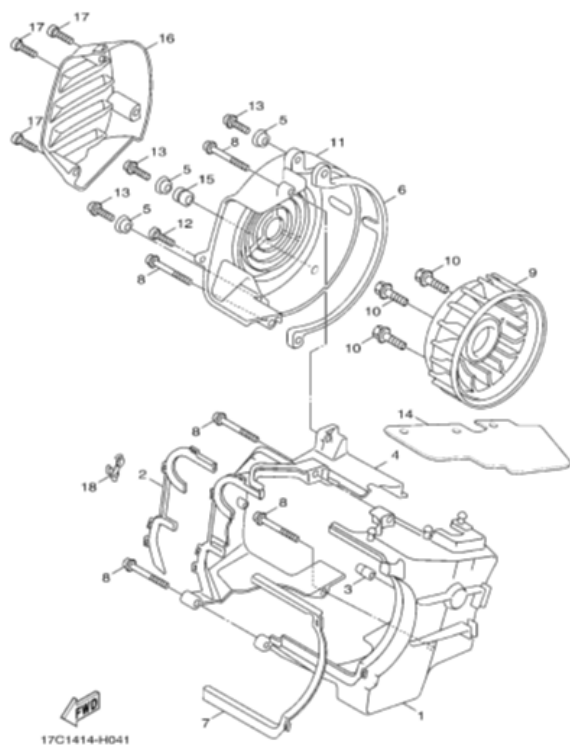


引擎部品類 空氣進氣孔,風扇



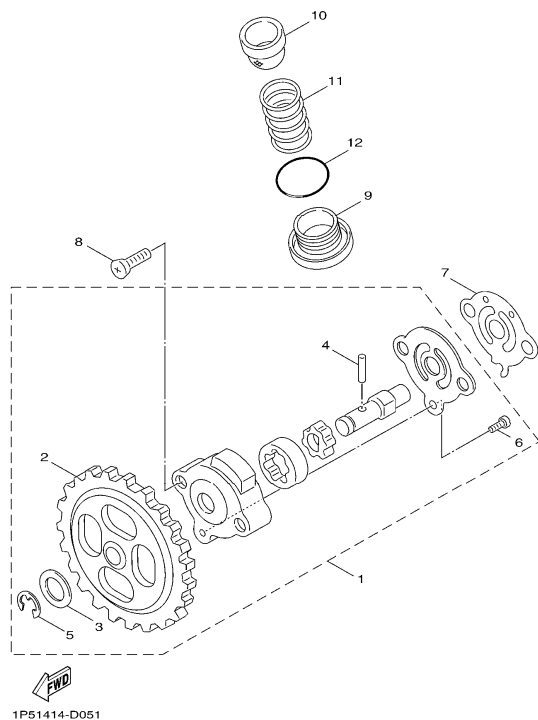
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸空氣進氣孔	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	堵塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	風扇	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	護板	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	蓋1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

引擎部品類 空氣進氣孔,風扇



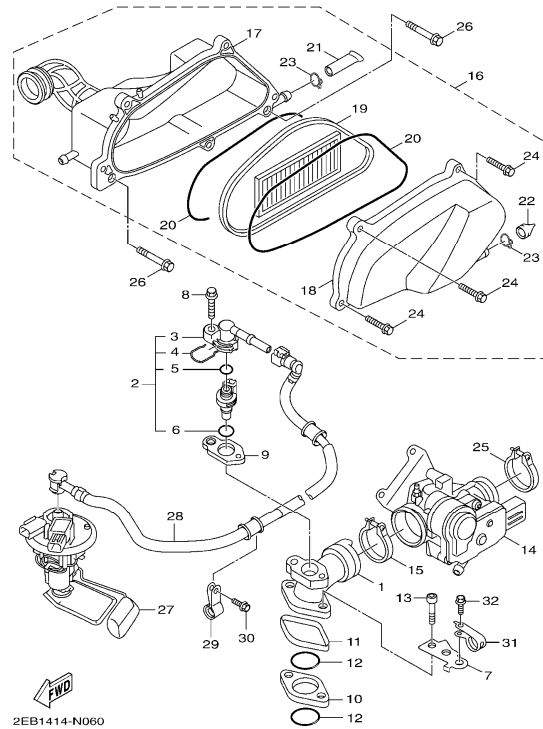
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	攻螺絲	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

## 引擎部品類 潤滑油泵



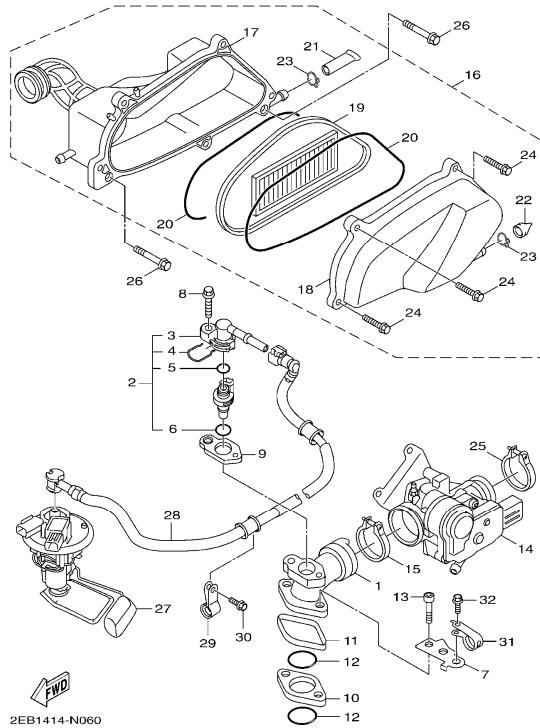
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	潤滑油泵總成	鋁+鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	驅動齒輪	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
8	盤頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	排油塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
10	過濾網	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

引擎部品類 空氣吸入口



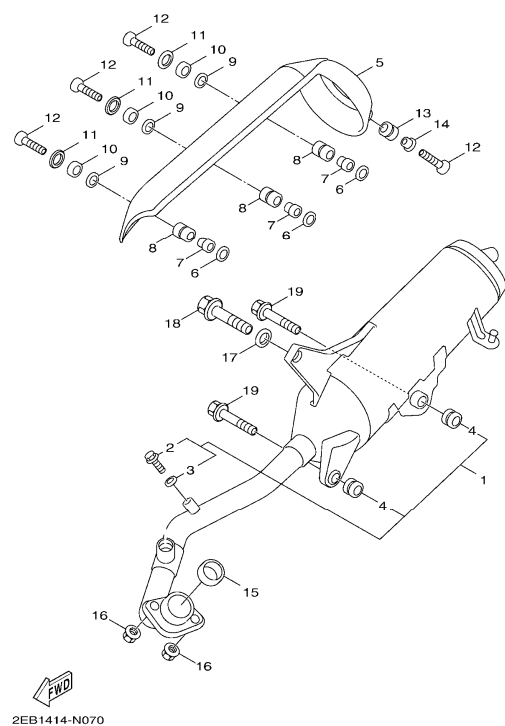
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	歧管	鋁+橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	噴射器總成	鐵+銅+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	固定座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	墊片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	接頭	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	封圈	海綿	↑	回收絞碎成填充材
12	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	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
15	束帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	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

引擎部品類 空氣吸入口



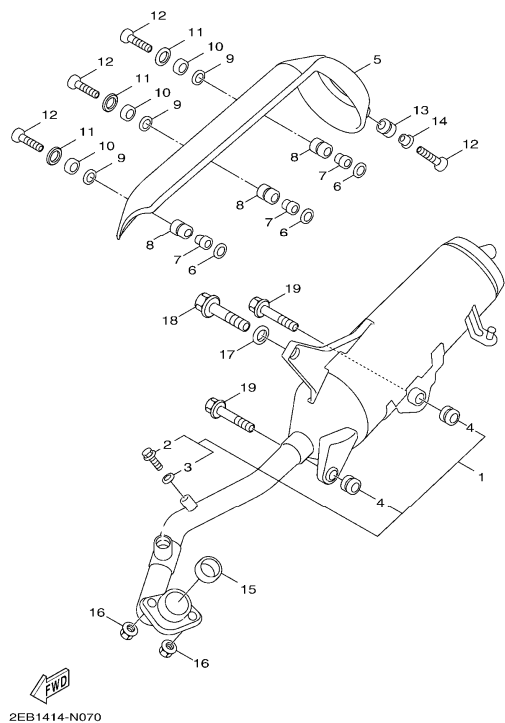
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	空氣濾清器箱組1	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
18	空氣濾清器箱組2	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	過濾網	鐵+塑膠+紙三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
20	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	束帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	汽油泵浦總成	鐵+銅+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
28	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
29	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	汽油管固定座	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

## 引擎部品類 排氣裝置



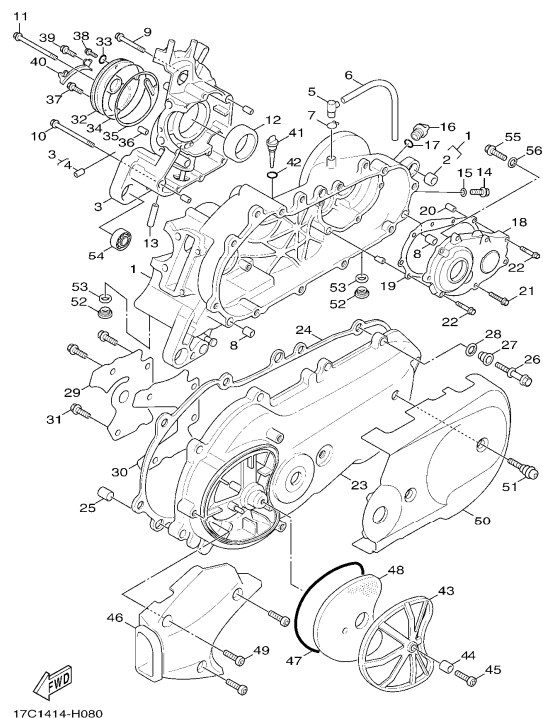
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	排氣管總成	鐵+纖維	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	排氣管防震墊	鐵+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	保護罩總成	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	墊圈	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
7	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	螺栓	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	排氣管墊片 1	鐵+銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及銅錠 二次料再使用
16	凸緣螺帽	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



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	平墊圈	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
18	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	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 曲軸箱

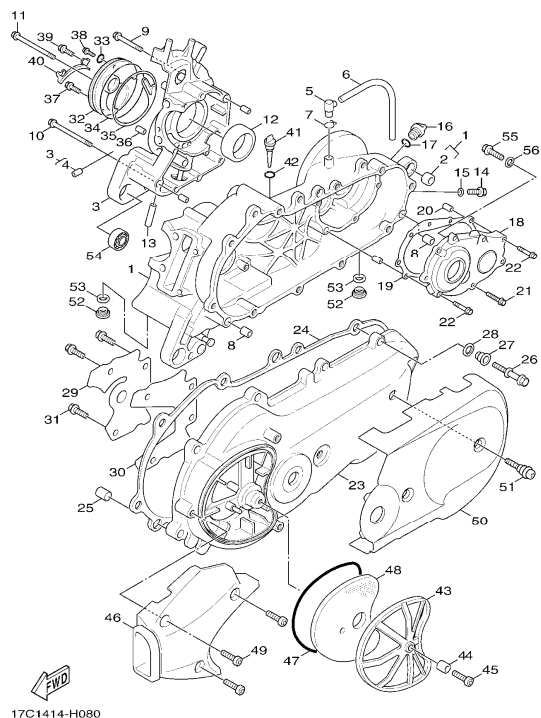


17C1414-H080

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左曲軸箱總成	鋁+鐵+ 橡膠材三種以上材料組成	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	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	右曲軸箱總成	鋁+鐵+ 橡膠材三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	噴嘴	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	溢氣管	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	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	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
13	油管	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
15	墊片	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	油塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

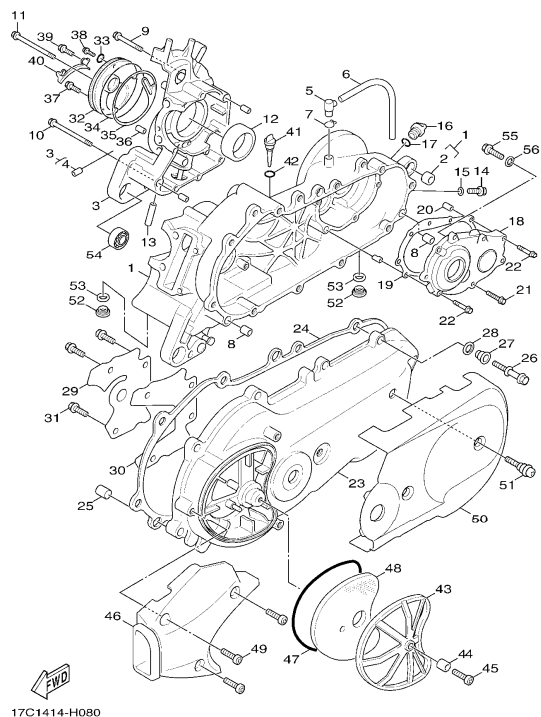


## 引擎部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	護油圈	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	曲軸箱蓋2	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
19	曲軸箱蓋墊片2	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
20	定位銷	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	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	曲軸箱蓋 1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
24	左曲軸箱蓋墊片	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	襯套	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	墊片	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	蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用

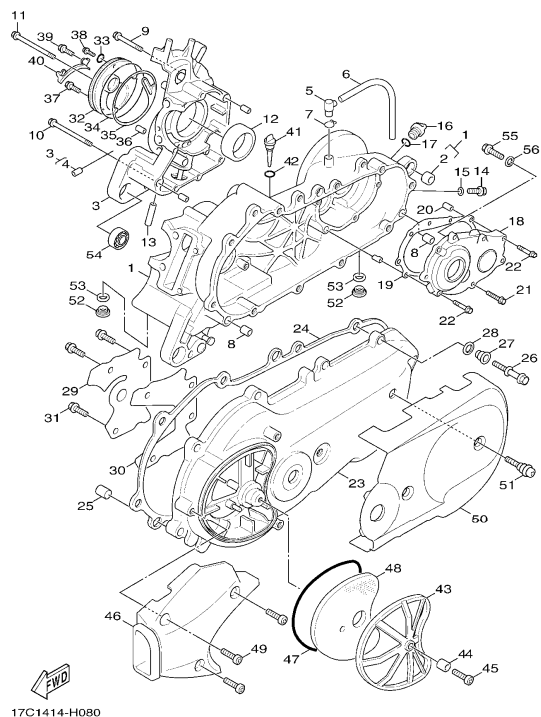
## 引擎部品類 曲軸箱



17C1414-H080

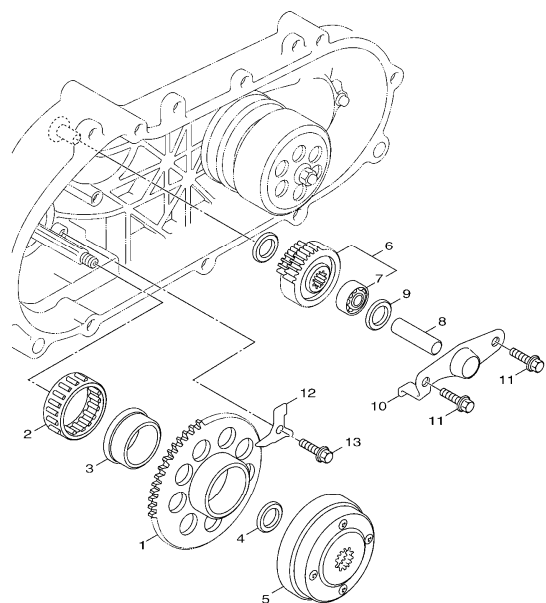
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	油封	鐵+橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輔經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
34	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
36	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
37	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	油標塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
42	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
43	導件	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
44	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
45	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
46	導管	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
47	橡皮墊圈	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
48	過濾器	泡棉	↑	回收絞碎成填充材

## 引擎部品類 曲軸箱



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
49	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
50	曲軸箱蓋組	塑膠+泡棉	↑	拆解後依材質種類進行處理
51	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
52	排油塞	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
53	平墊圈	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
54	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
55	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
56	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

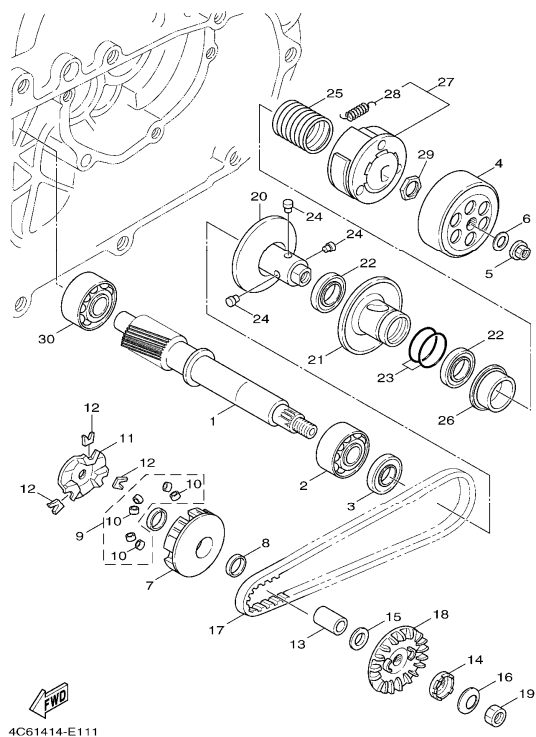
## 引擎部品類 起動機構



  
4C64414-G091

	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	齒輪殼	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	起動離合器總成	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	惰齒輪總成	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	軸1	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	惰齒輪板	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
12	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

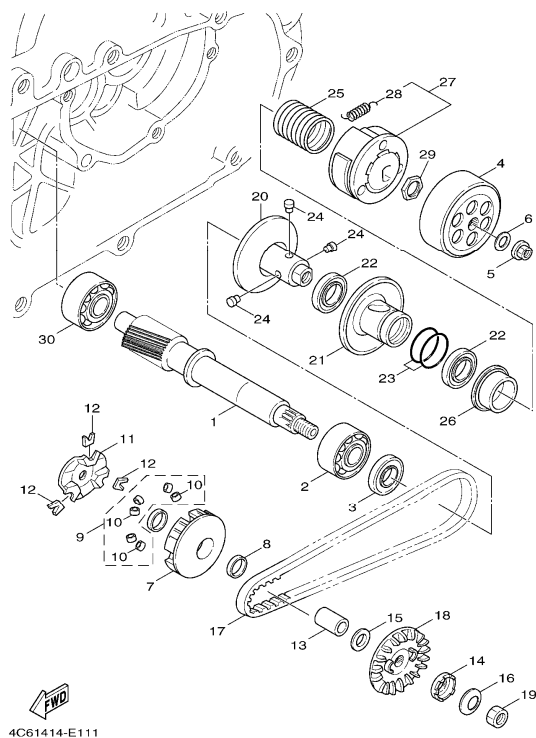
## 引擎部品類 離合器



FWD  
4C61414-E111

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主驅動齒輪	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	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	離合器殼整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	主滑動槽輪整體	鐵+鋁	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 再使用
8	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
9	滾珠組	銅+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠及二次 料再使用
10	滾珠	銅+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠及二次 料再使用
11	凸輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	滑件	塑膠	↑	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	單向離合器	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

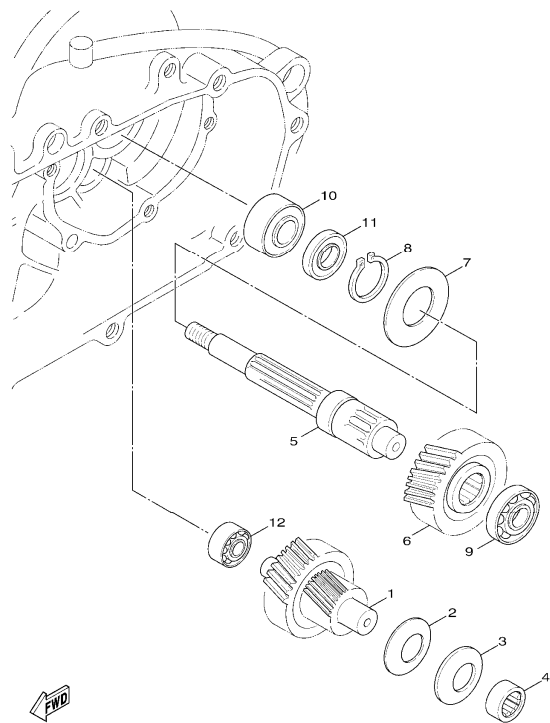
## 引擎部品類 離合器



FWD  
4C61414-E111

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	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
18	主固定槽輪	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
19	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	副固定槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	副滑動槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	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
23	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	導銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	彈簧座	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	離合器牽轉具總成	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
28	離合器回位彈簧	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	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

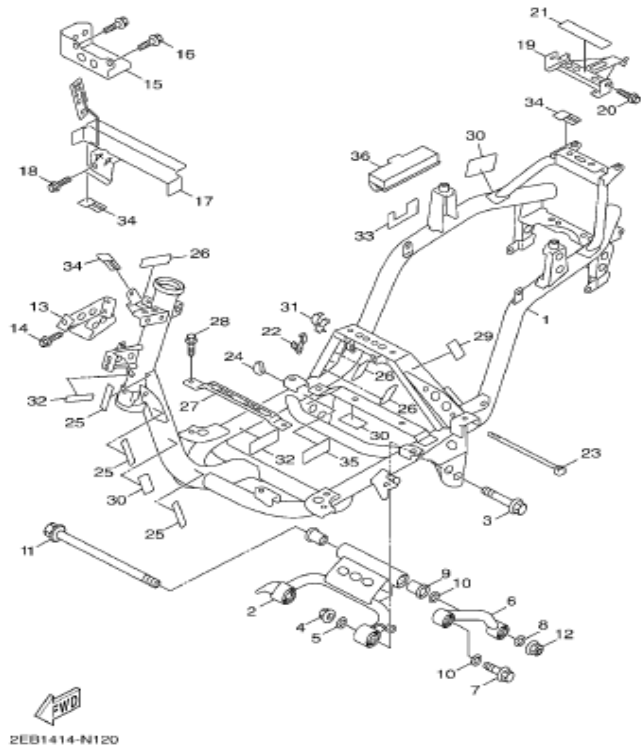
引擎部品類 傳動機構



FWD  
5TY1414-2120

	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	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	驅動軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	1檔從動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	軸承	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	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
12	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

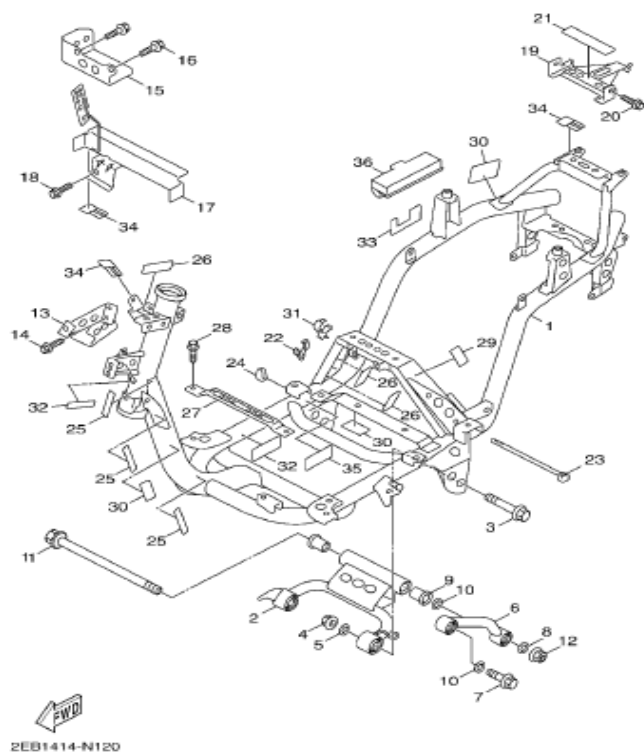
車體部品類 車架



	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	引擎裝置螺栓	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	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	停止器	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料 再使用
7	螺栓	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	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	平墊圈	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	引擎裝置螺栓	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	托架支柱	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
15	支架	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

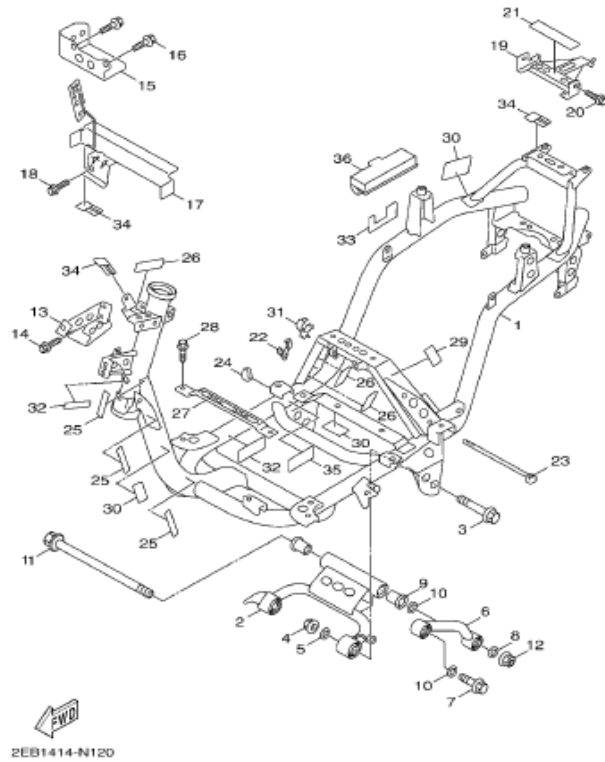


## 車體部品類 車架



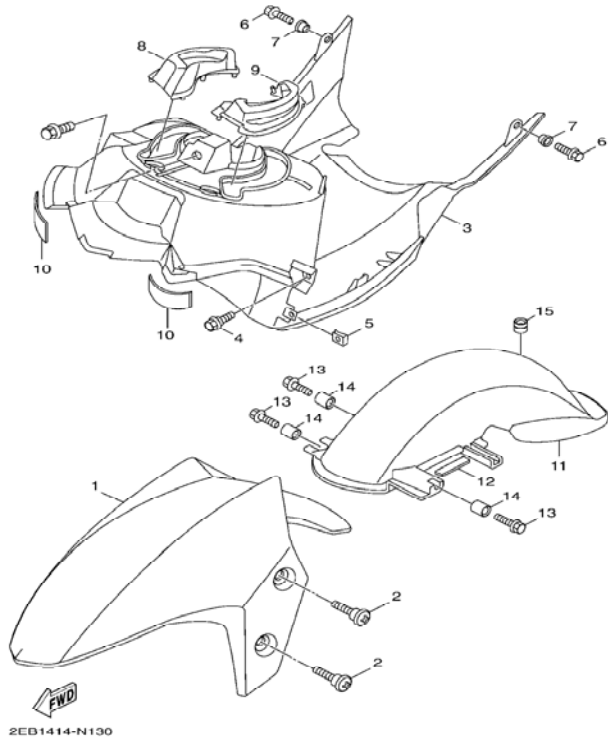
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	鋼索導件	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	固定座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	護板	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	支架	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
29	防震墊	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	夾	塑膠	↑	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



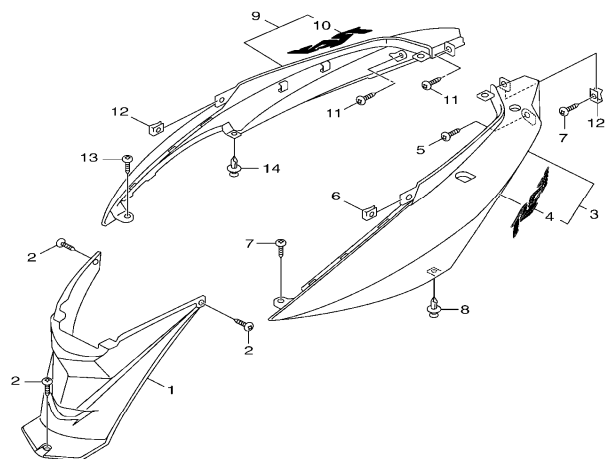
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	防震墊	橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
34	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
36	工具包	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料 再使用

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	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	下前擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	彈簧螺帽	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
7	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	前擋泥蓋襟翼	橡膠	↑	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	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	後擋泥蓋整體	塑膠+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	防震墊	橡膠	↑	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	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

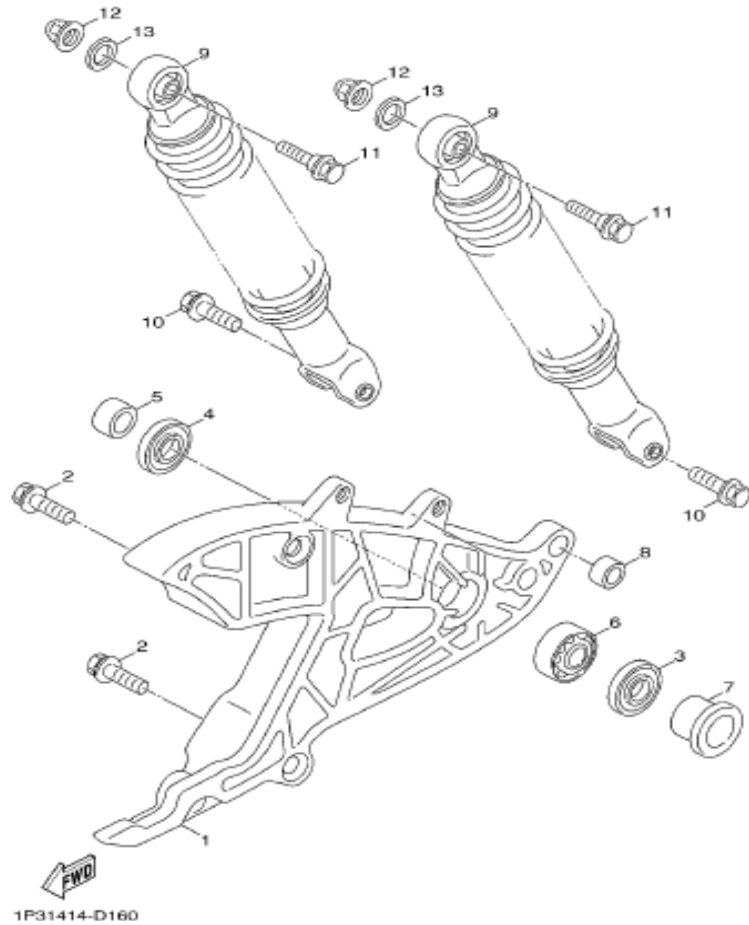
## 車體部品類 側蓋



FWD  
2EB1414-N140

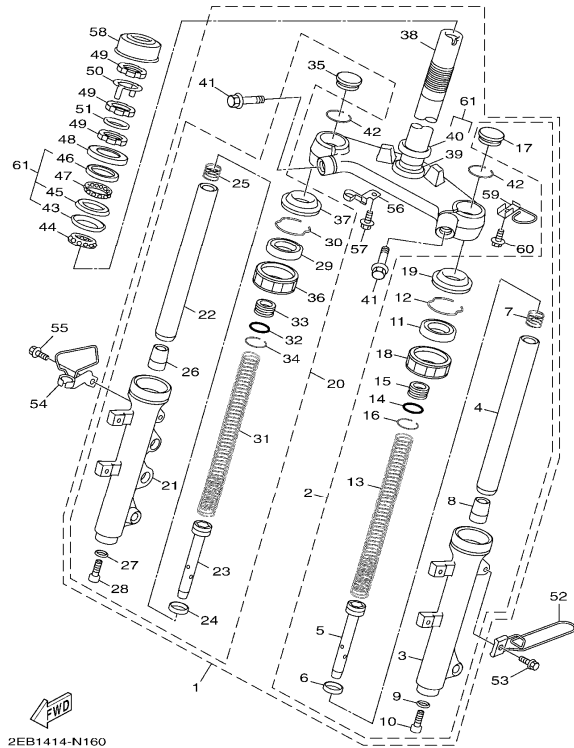
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	側蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	側蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	標誌	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	側蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	標誌	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	攻螺絲	鐵	↑	利用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

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	後臂	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	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	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	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	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
9	後緩衝器總成	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
10	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

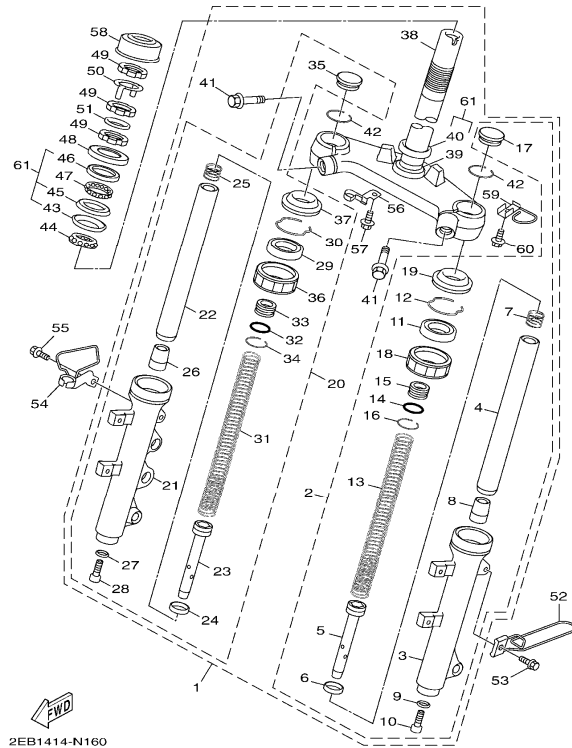
## 車體部品類 前叉



2EB1414-N160

	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	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	上彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	活塞環	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	彈簧	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	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
10	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	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
12	前叉活塞環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

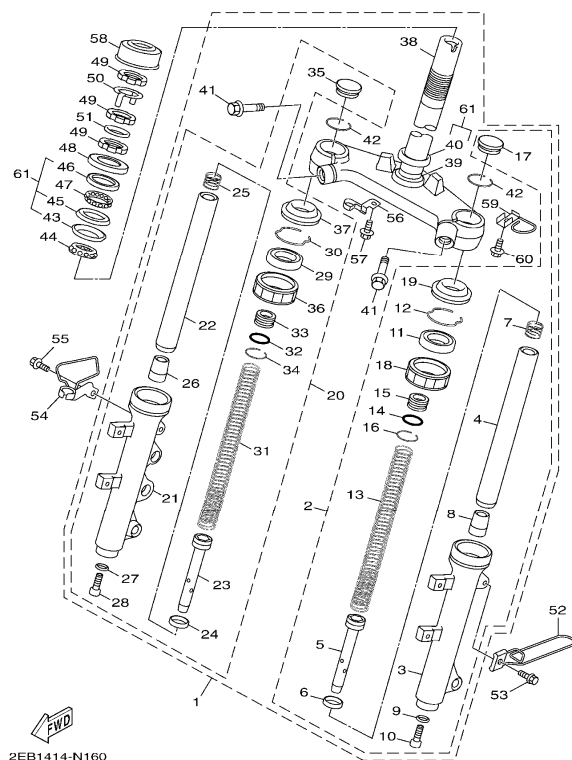
## 車體部品類 前叉



2EB1414-N160

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	內管塞	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	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	保護罩	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
20	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
21	右外管	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
22	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	上彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	活塞環	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
28	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	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
30	前叉活塞環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

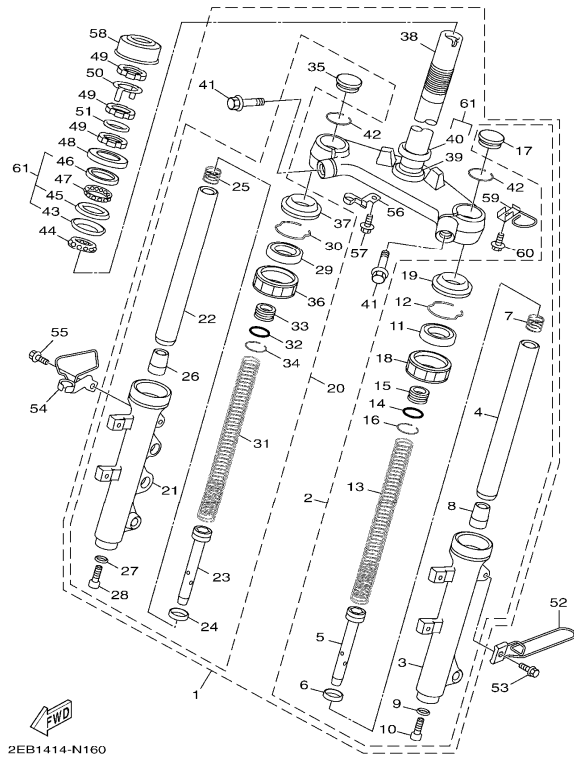
## 車體部品類 前叉



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	軸環	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	環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	內管塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
36	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
37	保護罩	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
38	下三角架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	操縱舵封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
40	珠碗1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
42	環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	珠碗2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
44	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
45	珠碗4	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
46	珠碗3	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
47	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
48	珠碗蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
49	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

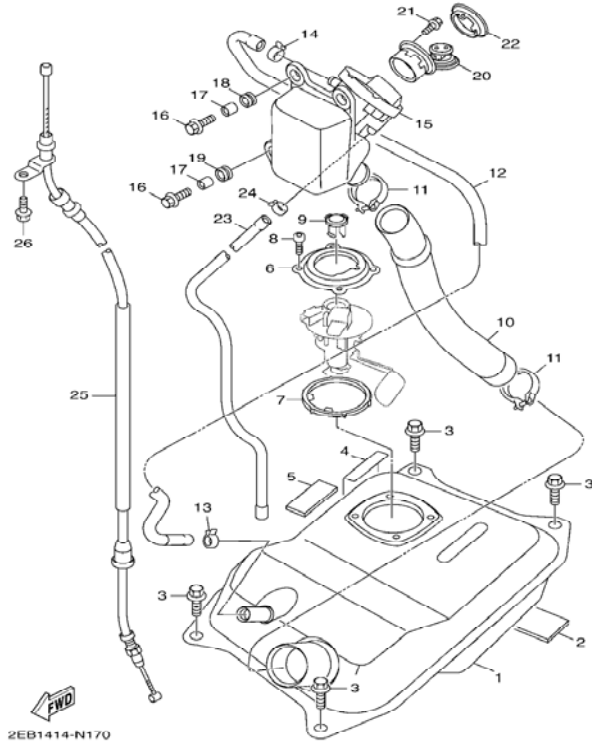


## 車體部品類 前叉



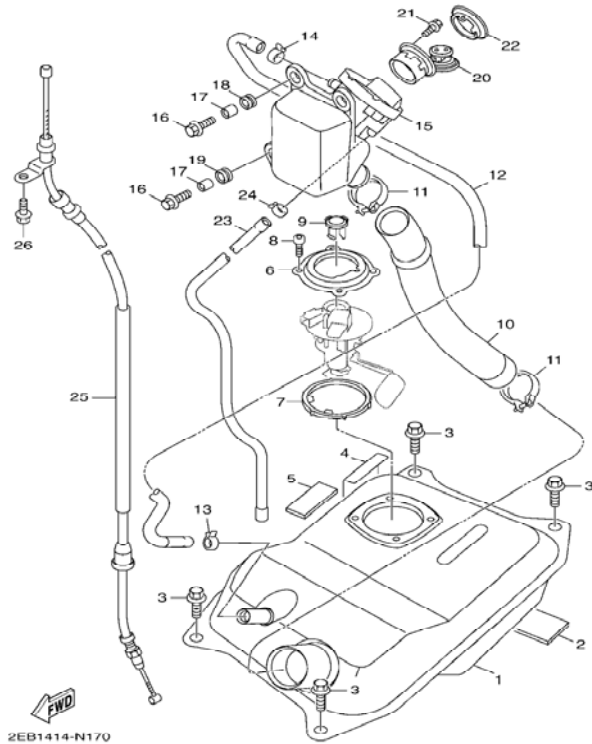
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
50	特殊墊圈	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
51	平墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
52	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
53	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
54	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
55	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
56	剎車管座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
57	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
58	珠碗蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
59	鋼索導件	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
60	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
61	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



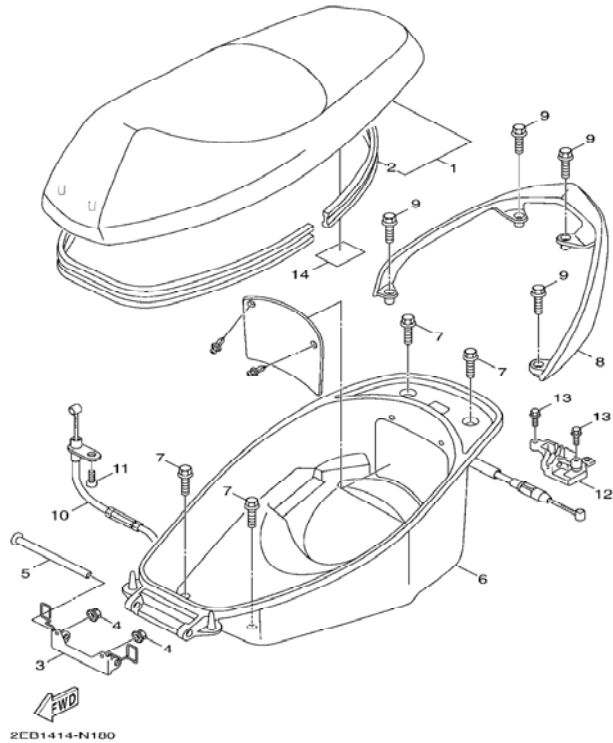
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽油箱總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	定位防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	止夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	軟管夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	油管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	止夾	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	油箱	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
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 汽油箱



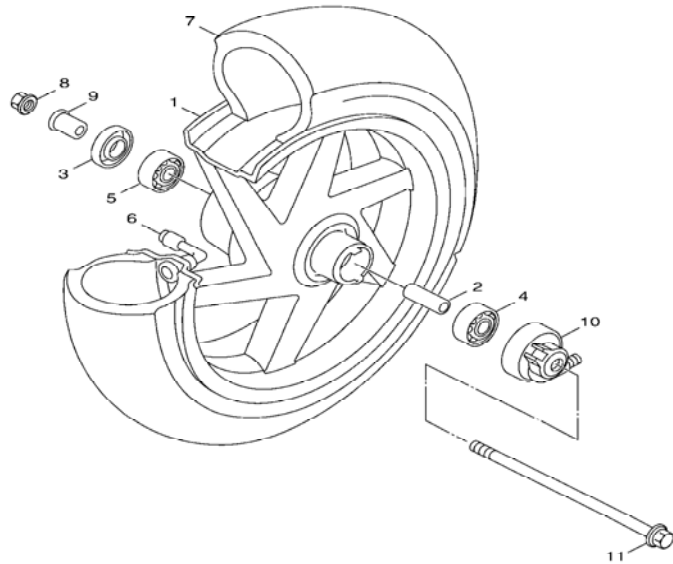
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	軸環	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	汽油箱蓋總成	鐵+鋅+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋅錠 及橡膠二次料再使用
21	十字平凹口螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	鋼索	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
26	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 座墊



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	雙人座墊	塑膠+發泡材兩種 材質組合	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	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	座墊活葉	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
5	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	置物箱	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	把手	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	凸緣螺栓	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	座墊鎖線	鐵+鋅+銅+橡膠+ 塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	座墊鎖總成	鐵+鋅+銅	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋅錠 及銅錠再使用
13	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

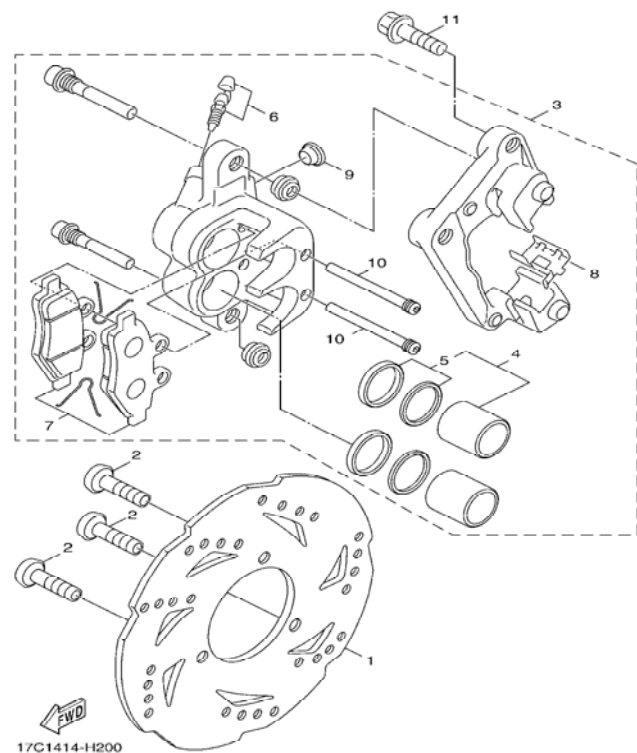
## 車體部品類 前輪



  
2EB1414-N190

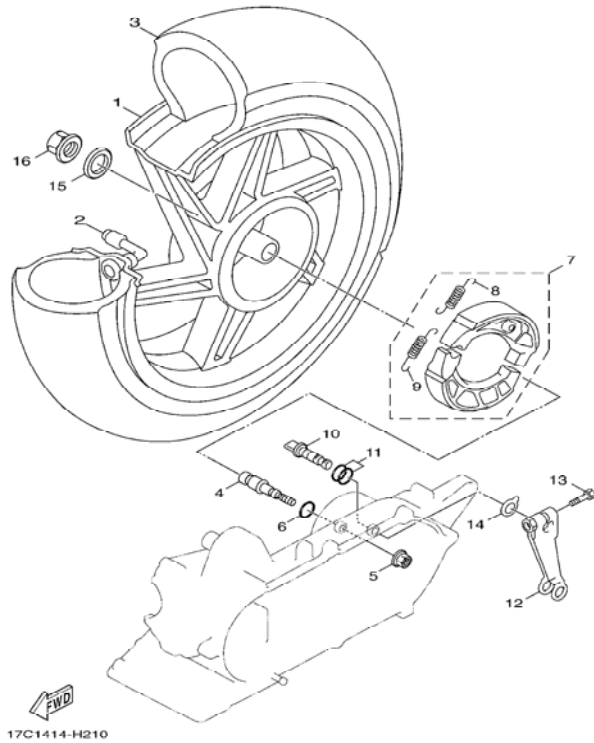
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前鑄輪	鋁	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
2	輪軸軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
4	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	氣門嘴	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠、橡膠 及塑膠二次料再使用
7	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	齒輪組件總成	鐵+銅+橡膠+塑 膠數種以上材料 組成	↑	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



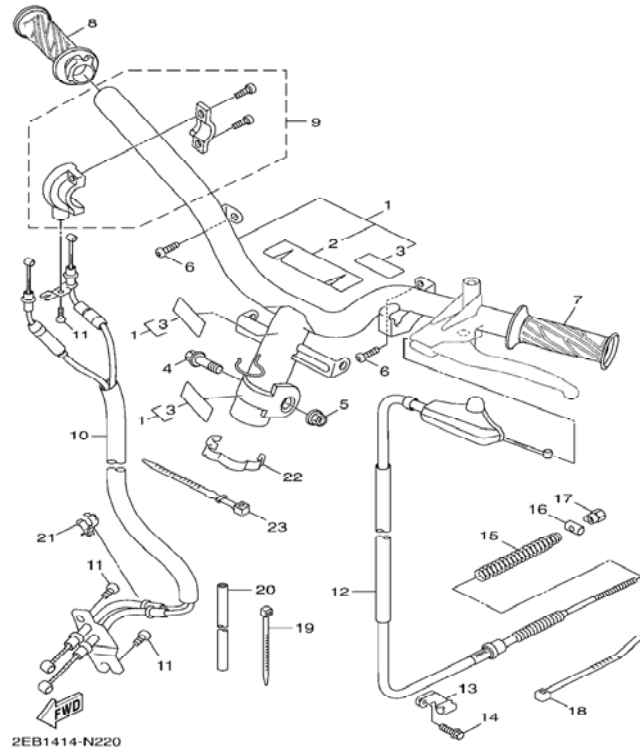
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	剎車圓盤	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	卡鉗總成	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
4	卡鉗活塞	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	卡鉗封圈組	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	螺栓桿組	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
7	前剎車片組	鐵+摩擦材兩種以 上材質組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	緩衝器支座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	銷	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

## 車體部品類 後輪



	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	氣門嘴	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成銅錠、橡膠 及塑膠二次料再使用
3	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
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	六角螺栓	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
15	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

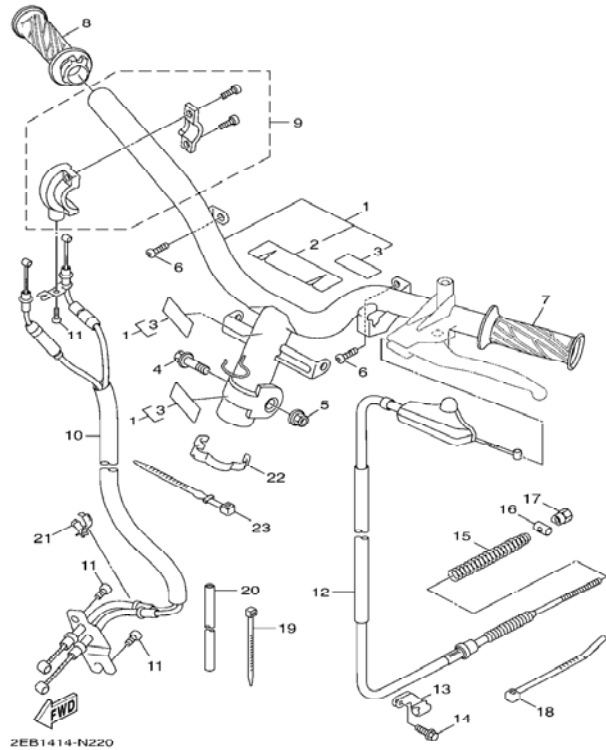
車體部品類 轉向把手,鋼索



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
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	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	自鎖螺帽	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	左握把	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	右握把總成	塑膠+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	握把蓋總成	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再 使用
10	節流鋼索總成	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	剎車鋼索	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
13	固定座	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
15	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

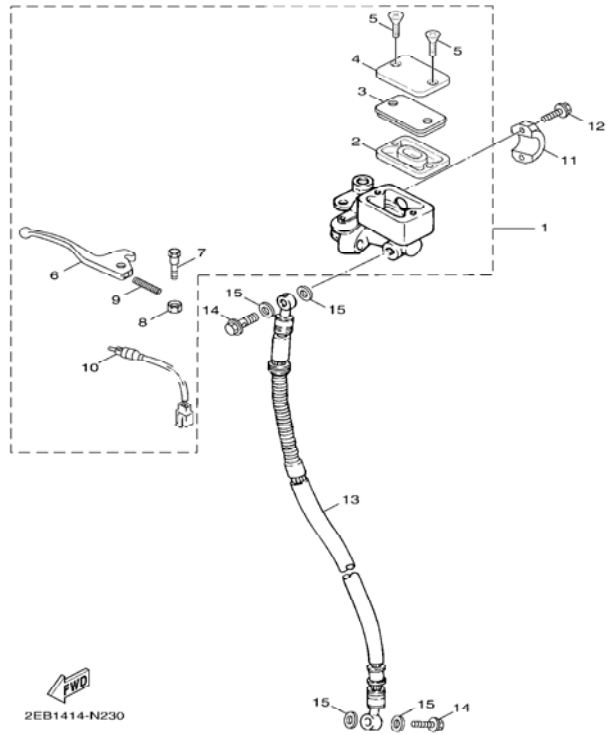


車體部品類 轉向把手,鋼索



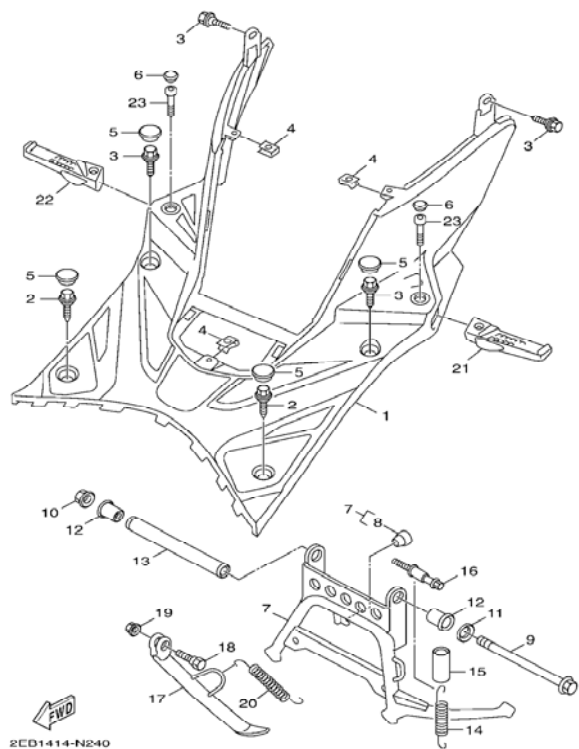
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	螺帽	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	護板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	開關線束帶	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 前主缸



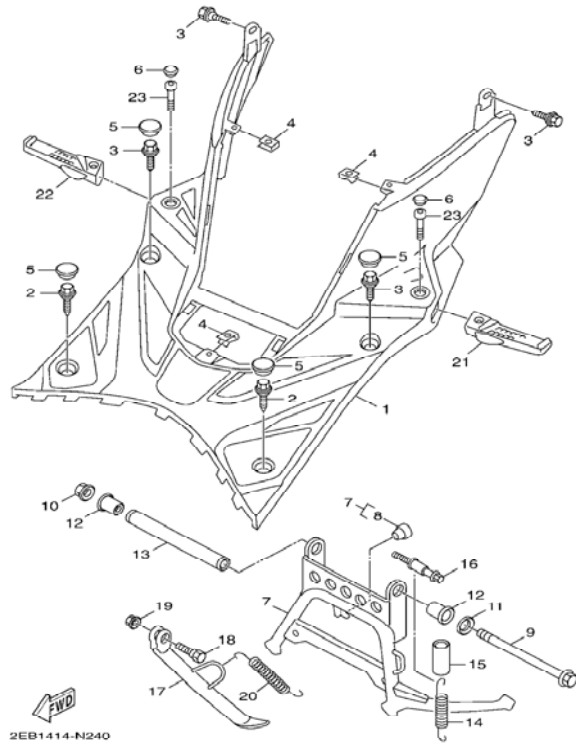
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主缸總成	鐵+鋁+銅+橡膠+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	油槽隔片	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	皮膜板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	油槽蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
7	把手螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	U型螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	壓力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	剎車燈開關總成	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	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	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	剎車管	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及鐵錠
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銅錠再使用

## 車體部品類 支架,置腳踏



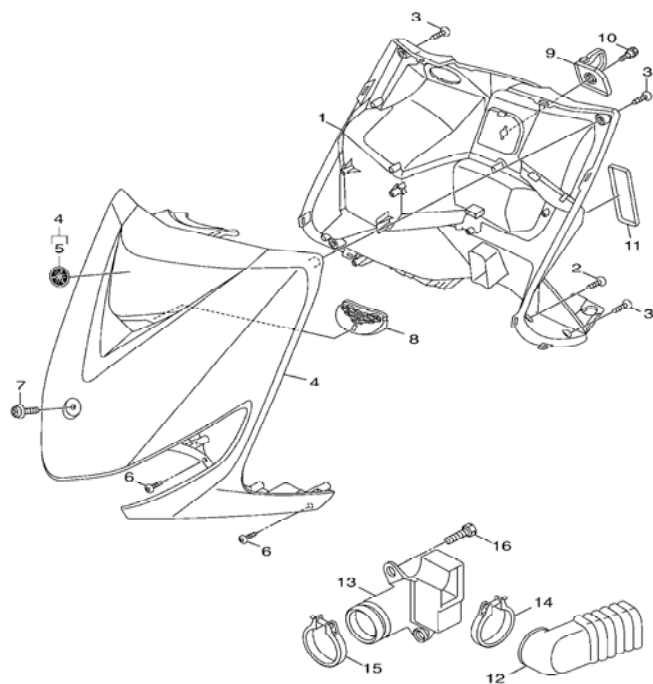
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	置腳踏板	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	堵塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	主支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	平墊圈	鐵	↑	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

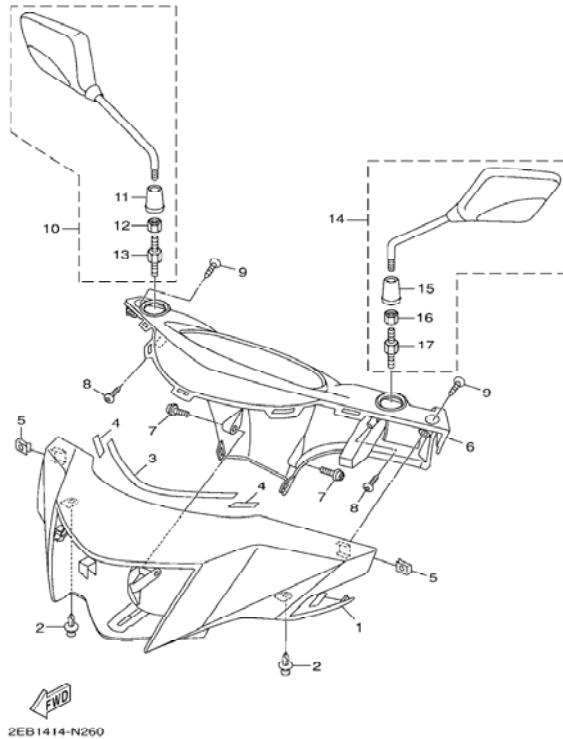
## 車體部品類 腳防護板



FWD  
2EB1414-N250

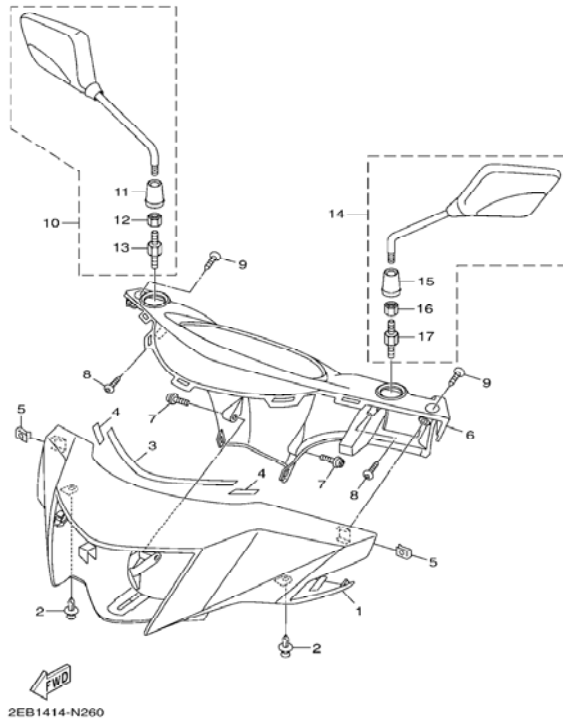
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	腳防護板總成	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	腳防護板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	標誌	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	護罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	鉤	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13	導管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	夾	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	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 把手蓋



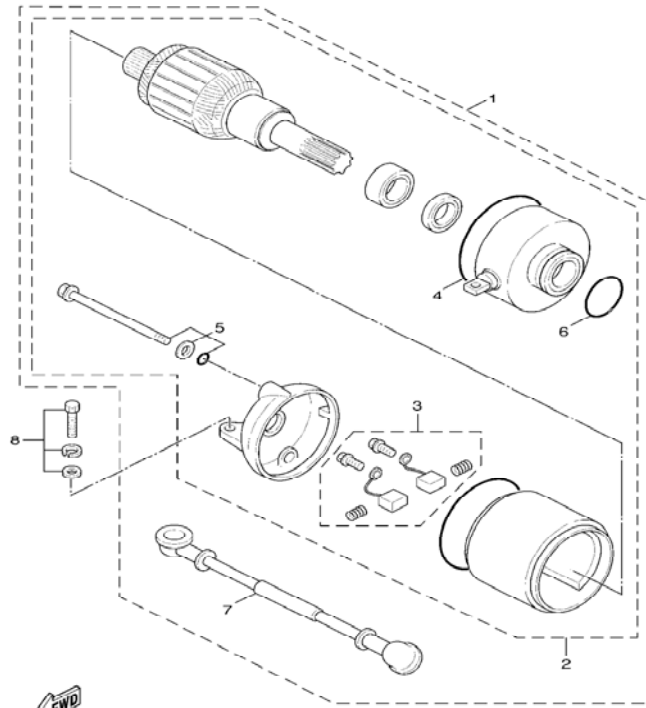
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	把手蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	把手蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	右後視鏡總成	鐵+塑膠+橡膠+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	特殊螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	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
15	保護罩	橡膠	↑	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 把手蓋



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	特殊螺栓	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

車體部品類 啟動馬達

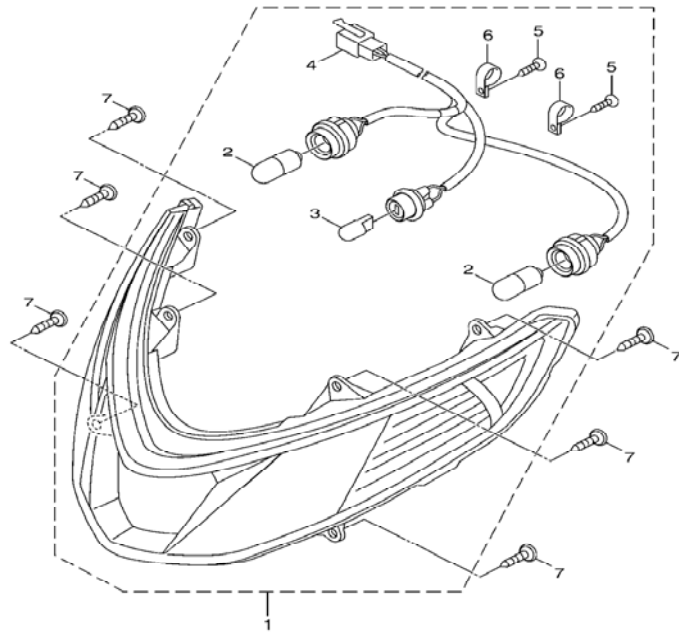


FWD  
5TY1414-2290

	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	起動馬達總成	鐵+鋁+銅+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近行處理
2	起動馬達組	鐵+鋁+銅+塑膠數種以上材料組成	↑	拆解後依照材質種類近行處理
3	碳刷組	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	護油圈	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	護油圈	銅+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
7	起動馬達線	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	六角螺栓附墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料



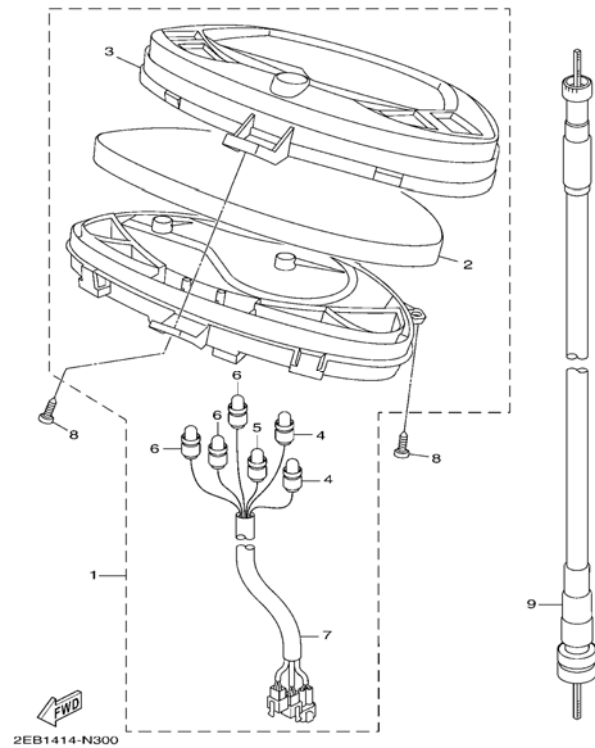
車體部品類 方向燈



FWD  
2EB1414 N290

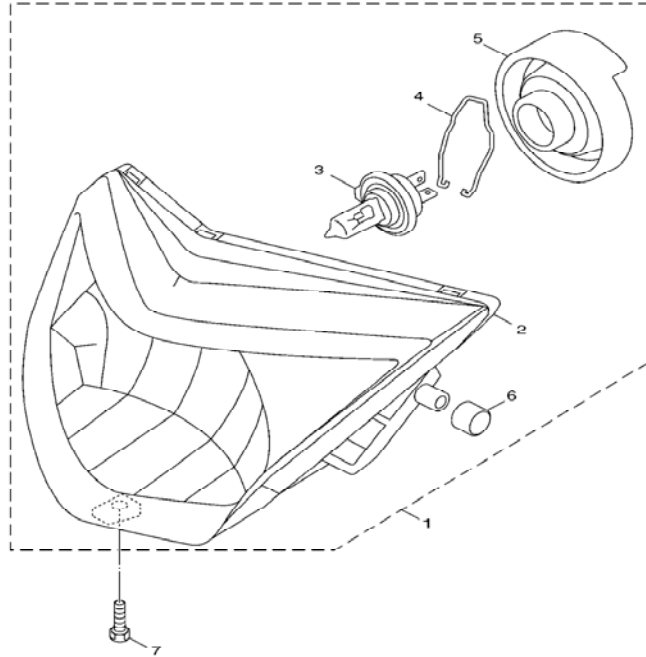
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	前方向燈	鐵+玻璃+銅+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	燈座總成	塑膠+橡膠+銅	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	固定夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	自攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

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+ 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	速度錶蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	碼錶上蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	燈泡	玻璃+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	燈泡	玻璃+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	燈泡	玻璃+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	燈座總成	電線	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	速度錶鋼索總成	鐵+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理

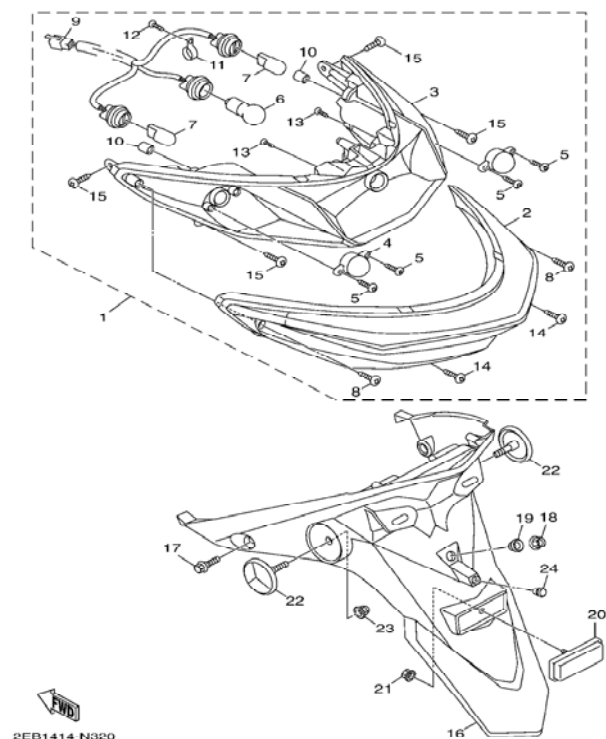
車體部品類 前燈



  
 ICG1414-J310

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

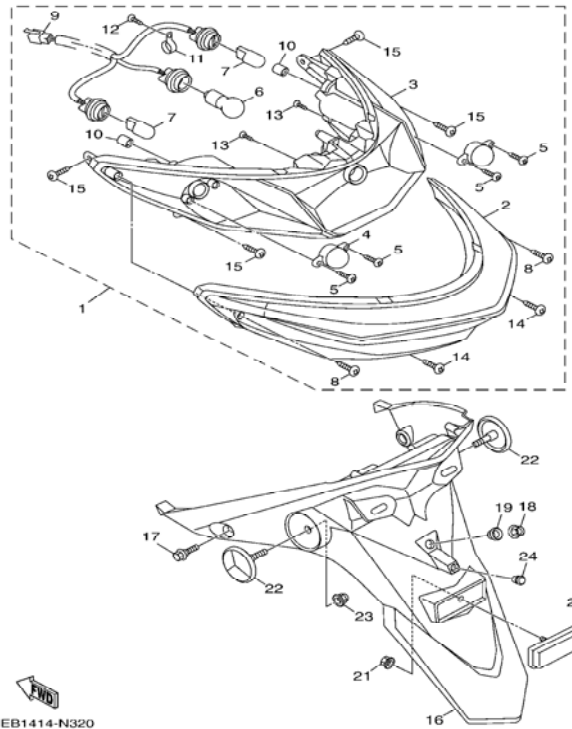
## 車體部品類 後燈



FWD  
2EB1414 N320

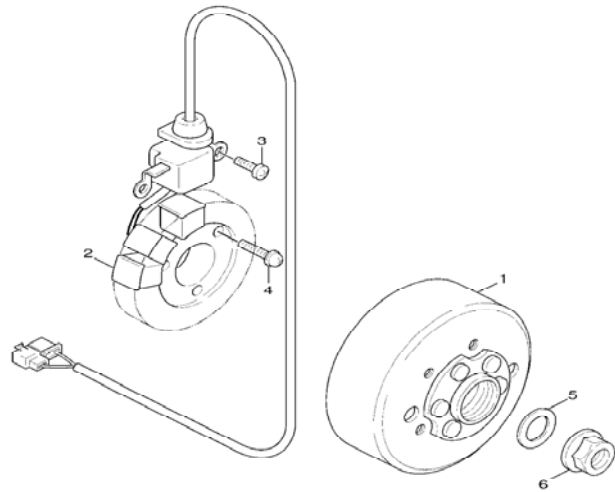
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	後燈總成	鐵+玻璃+銅+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	後燈燈罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	尾燈燈罩	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	燈泡蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	後燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	方向燈燈泡	鐵+玻璃	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	燈座總成	塑膠+橡膠+銅	↑	拆解後依材質種類進行處理
10	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成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

車體部品類 後燈



	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	有蓋螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	後反射鏡總成	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	反光片	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

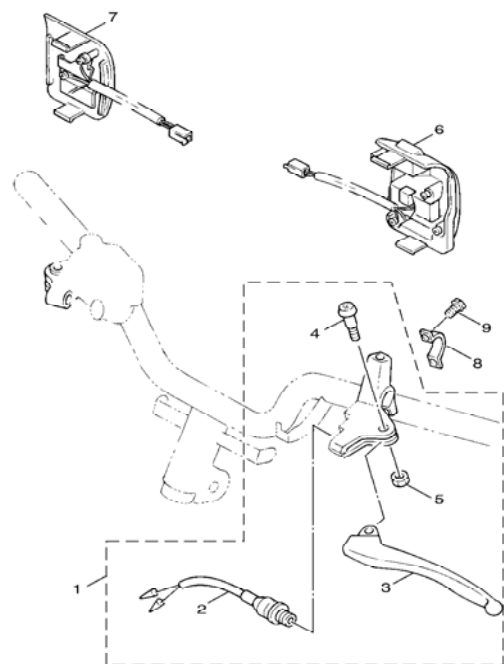
車體部品類 發電機



  
5TV1414-2280

	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	平頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	螺栓附墊圈	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

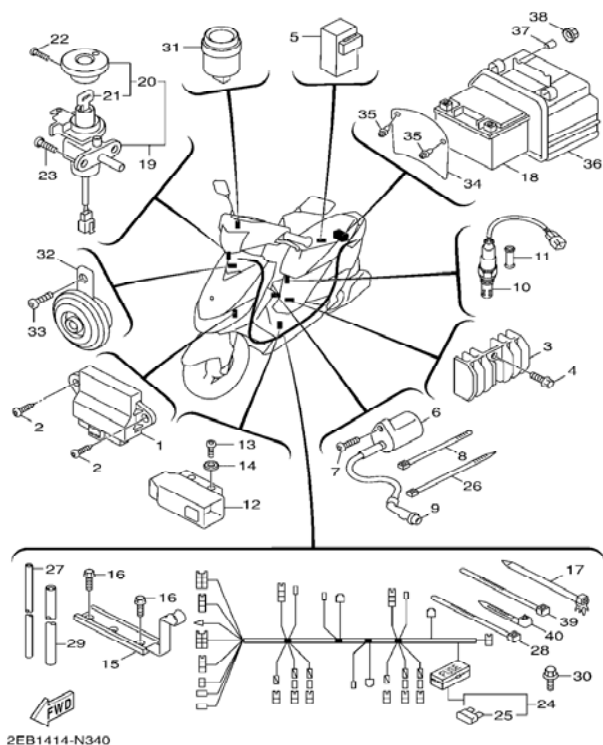
車體部品類 把手開關,把手



17C7414-K330

	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	剎車燈開關總成	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
3	左把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
4	把手螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	把手開關	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	把手開關	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
8	主缸支架	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
9	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

## 車體部品類 電裝 1

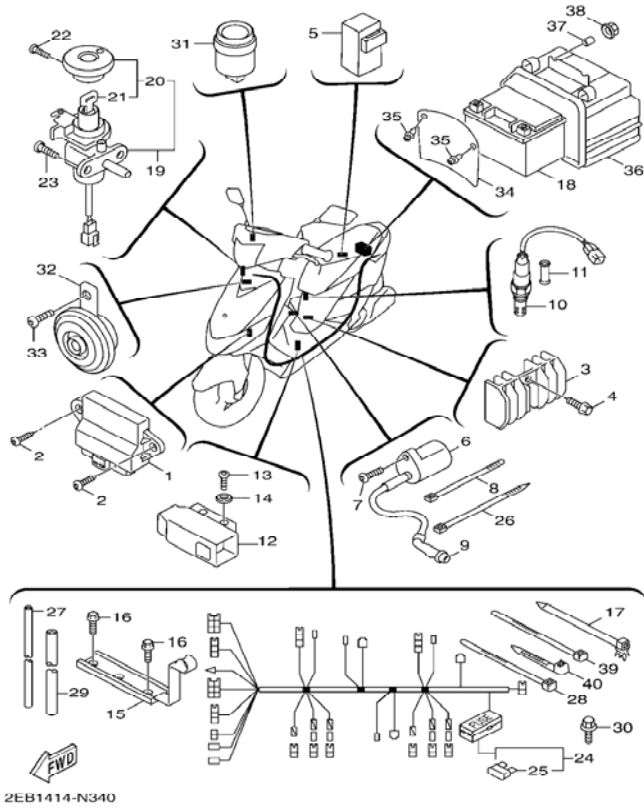


2EB1414-N340

	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	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	整流器調整器總成	鋁+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	起動繼電器	銅+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	點火線圈總成	鐵+銅+塑膠+橡膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	火星塞蓋總成	銅+塑膠+橡膠+陶	↑	拆解後依材質種類進行處理
10	感應器	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
11	墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	引擎停止器	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
13	六角套頭螺栓	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
15	固定座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	六角螺栓附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

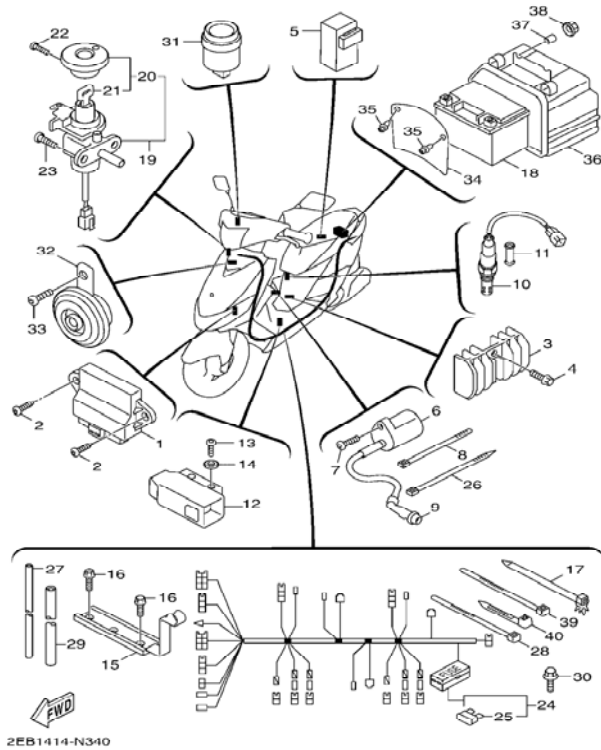


## 車體部品類 電裝 1



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	夾	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	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
19	鎖整組	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
20	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
21	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
22	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	盤頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	電線總成	銅+橡膠+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材再使用
25	保險絲	鐵+塑膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及二次材再使用
26	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	護板	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	夾	塑膠	↑	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	方向續繼器總成	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
32	喇叭	鐵+銅	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及銅錠再使用

## 車體部品類 電裝 1



	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	盤頭螺絲	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
34	蓄電池蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
36	蓄電池盒	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
37	軸環	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	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
40	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料