



XC115SN 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 Jog sweet 115 XC115SN

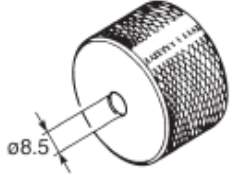



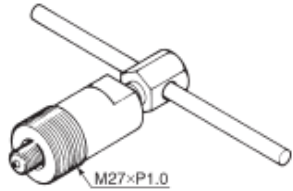
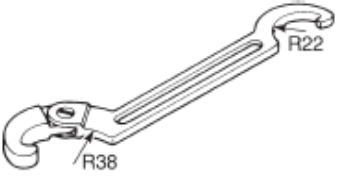
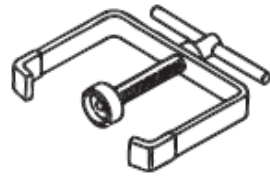

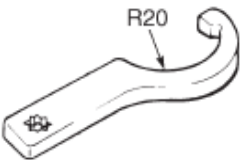

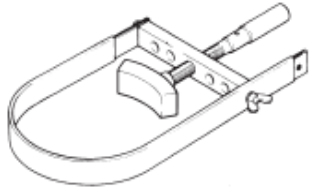
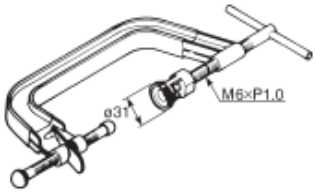
3. 拆解工具：

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：

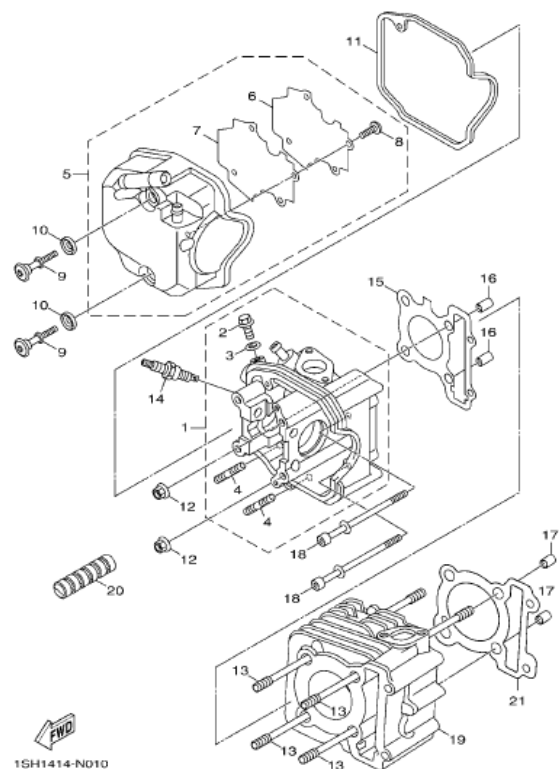
將本產品各部零件以圖示方式表現，共分為下述36個部分，以利零件拆解。

- | | | | |
|----------|-------------|-------------|-------------|
| (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)後輪 |
| (21)後輪 | (22)支架/置腳踏 | (23)腳防護板 | (24)整流罩1 |
| (25)起動馬達 | (26)方向燈 | (27)計量表 | (28)前燈 |
| (29)後燈 | (30)把手開關/把手 | (31)電裝1 | |

2. 回收方式及再使用方式：

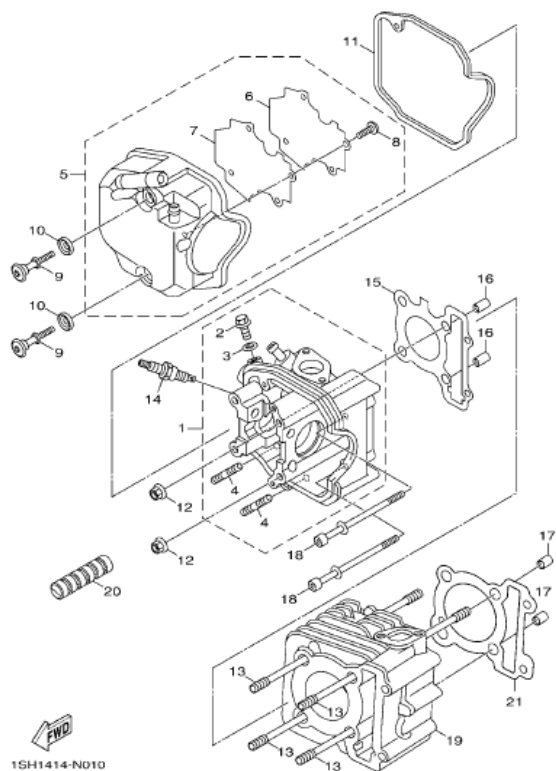
依圖示之標號可清楚對應零件之材質、回收方式及建議之再利用方法，以增進零件回收效率。

引擎部品類 汽缸頭



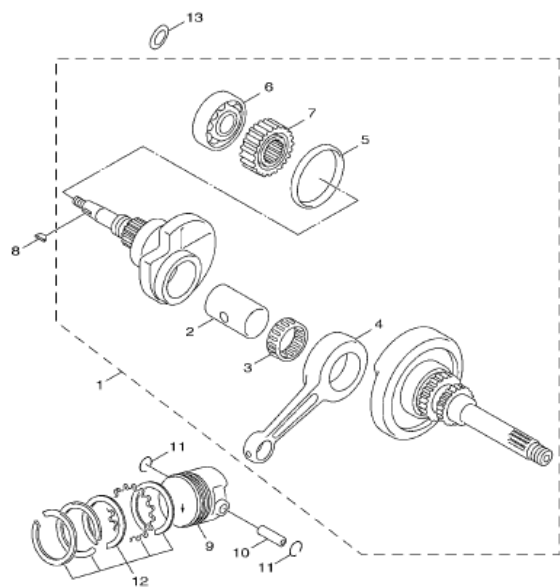
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	汽缸頭總成	鋁+鐵+銅三種以上材料組成	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及銅錠二次料再使用
2	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	雙頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	汽缸側蓋	鋁+鐵+非石綿材三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	吸收器板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	墊圈	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
8	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶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

引擎部品類 汽缸頭



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

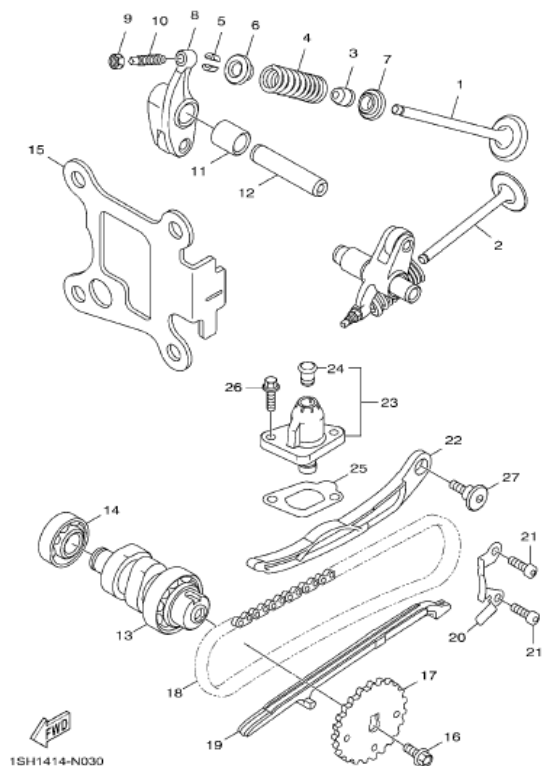
引擎部品類 曲軸、活塞



FWD
1SH1414-N020

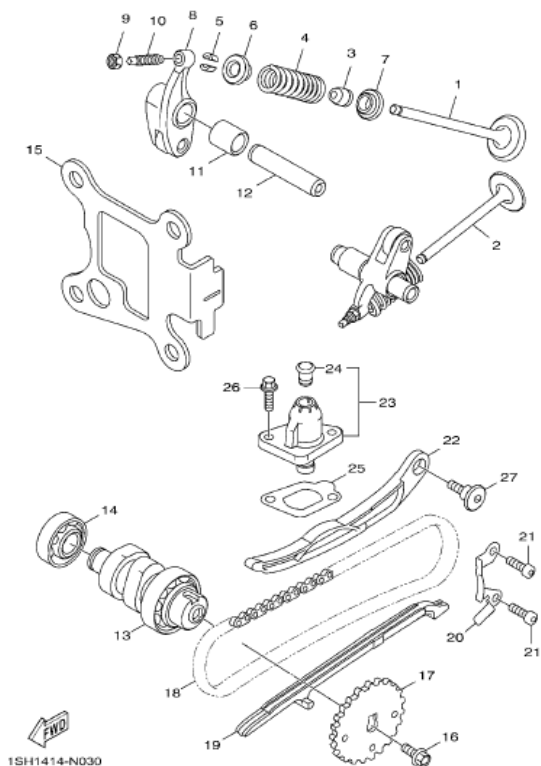
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	曲軸	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	曲軸銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	連桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	驅動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	半圓鍵	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	活塞	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
10	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	夾環	鐵	↑	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

引擎部品類 閥門



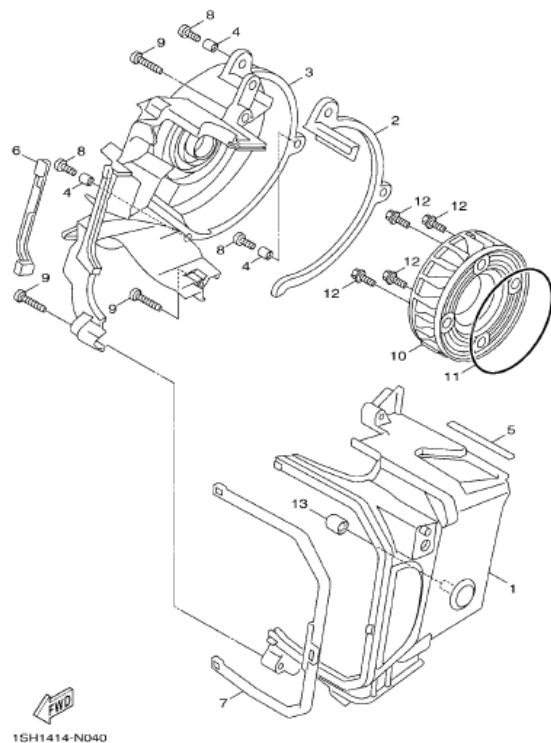
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	進氣閥	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	排氣閥	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	氣門桿油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
4	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	閥門銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	閥門彈簧鎖扣	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	閥門彈簧座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	閥門搖臂	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	閥門調節螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	搖臂軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	凸輪軸總成	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
14	軸承	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	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 閥門



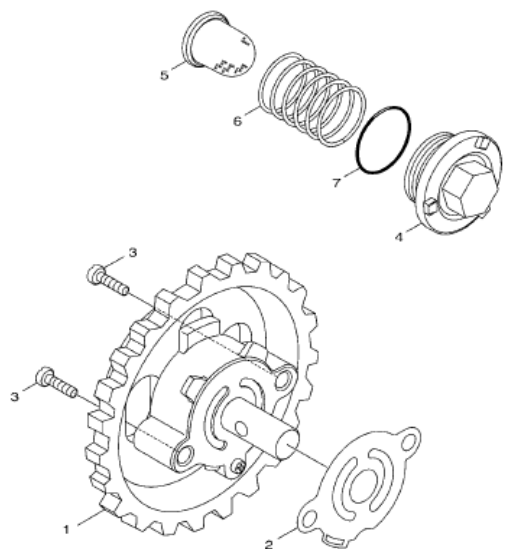
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	凸輪鏈輪	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	鏈條	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	停止器導件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	停止器導板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	停止器導件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	鏈條張力器	鐵+鋁+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
24	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	墊片	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
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

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	汽缸空氣進氣孔	塑膠	↑	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	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
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	盤頭螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	自攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	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	護油圈	橡膠	↑	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	堵塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

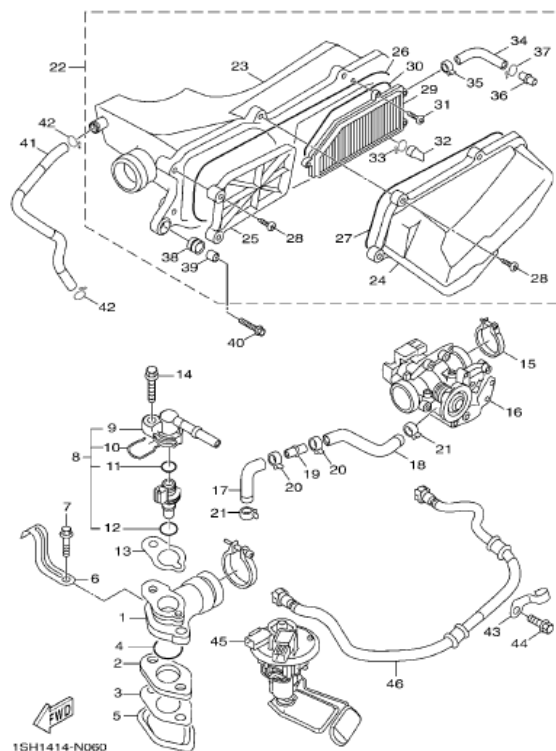
引擎部品類 潤滑油泵




1SH1414-N050

	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

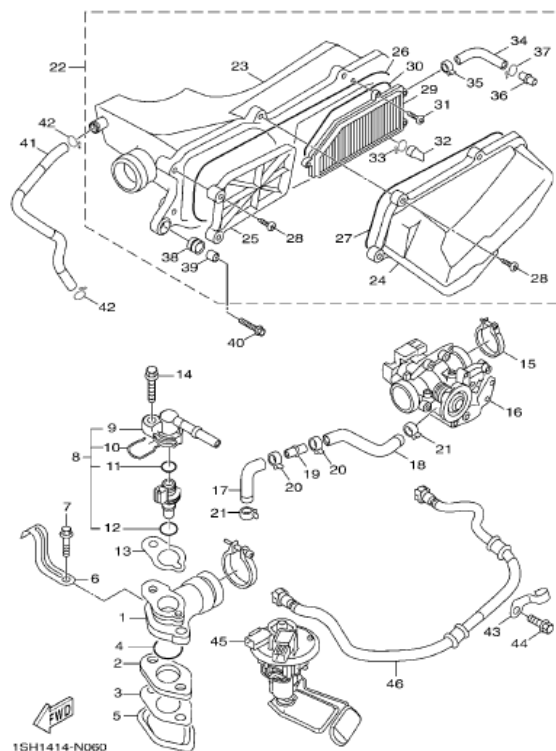
引擎部品類 空氣吸入口



1SH1414-N060

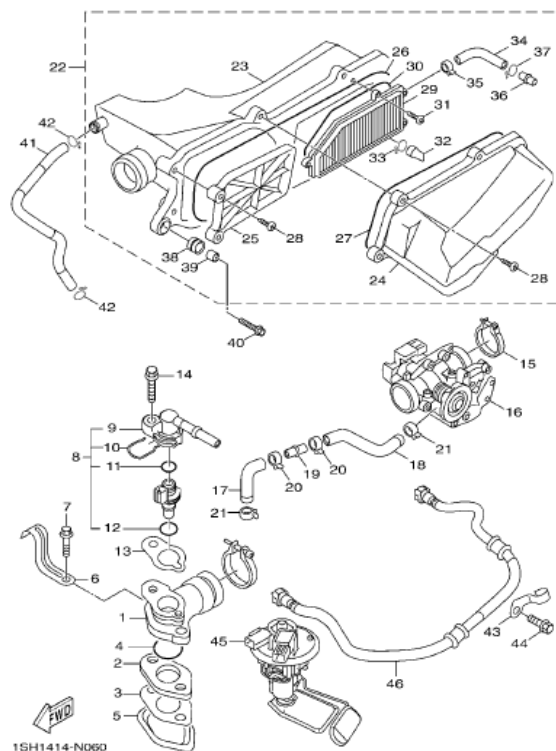
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	歧管	鋁+橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輔經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鋁錠及橡膠 二次料再使用
2	接頭	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
4	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	噴射器總成	鐵+橡膠+塑膠三種 以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
9	管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	止夾	鐵	↑	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	非石棉材	↑	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

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1	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1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24	空氣濾清器箱組2	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
25	空氣濾清器箱蓋1	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	自攻螺絲	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	自攻螺絲	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

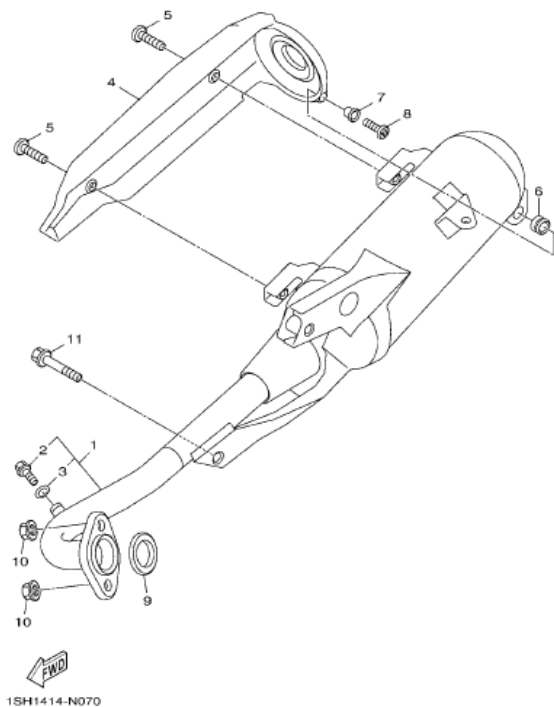
引擎部品類 空氣吸入口



1SH1414-N060

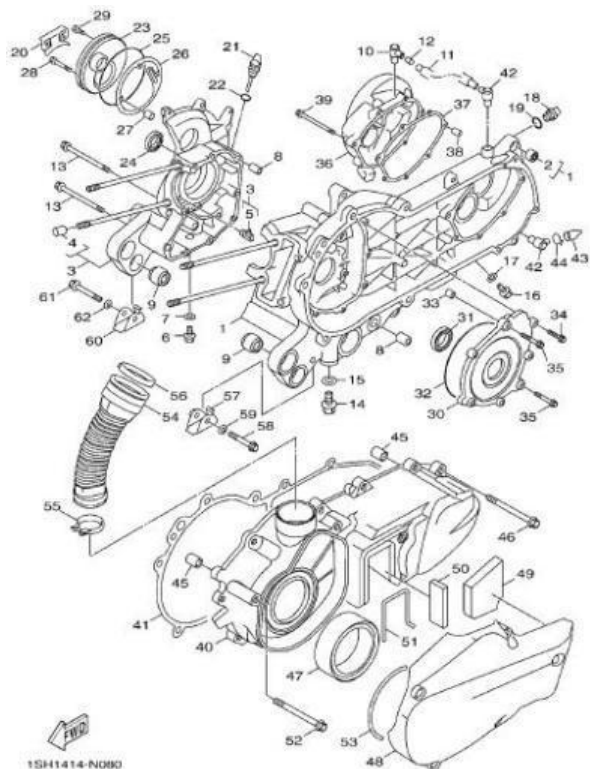
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	止夾	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
35	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
37	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
38	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
39	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
41	吸收器導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
42	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
43	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



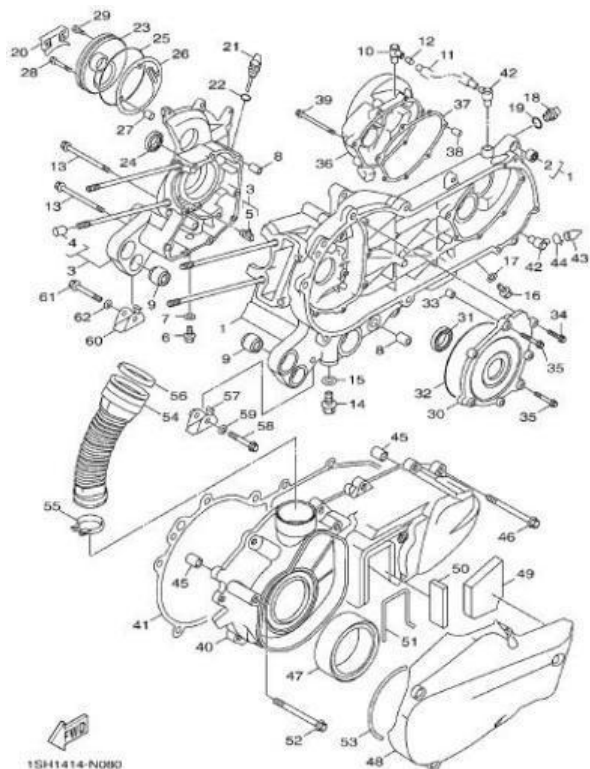
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	排氣管總成	鐵+纖維	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	消音筒護罩	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠 二次料再使用
5	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	有帽螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	排氣管墊片 1	鐵+銅	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、銅錠再 使用
10	凸緣螺帽	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



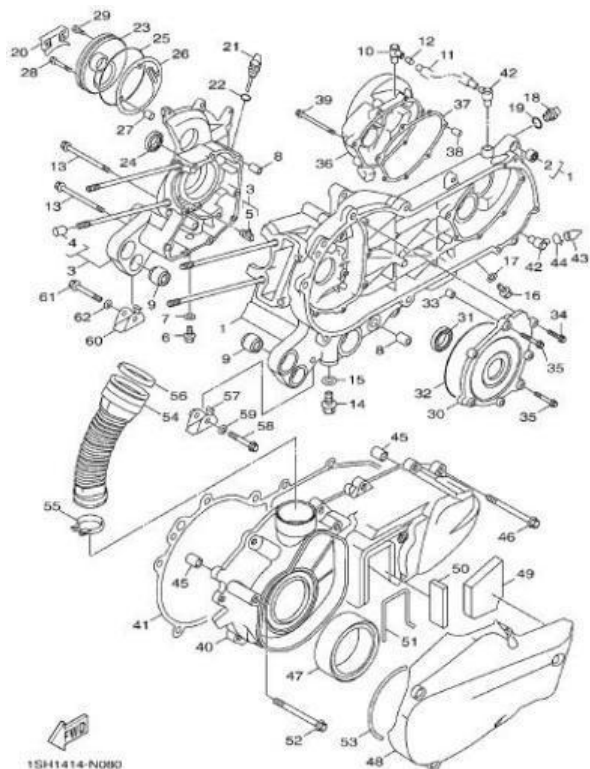
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	左曲軸箱總成	鋁+鐵+橡膠三種以上材料組成	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠及橡膠二次料再使用
2	後緩衝器襯套	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
3	右曲軸箱總成	鋁+鐵+橡膠三種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
4	噴嘴	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
5	噴嘴3	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
6	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
8	襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	防震墊	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



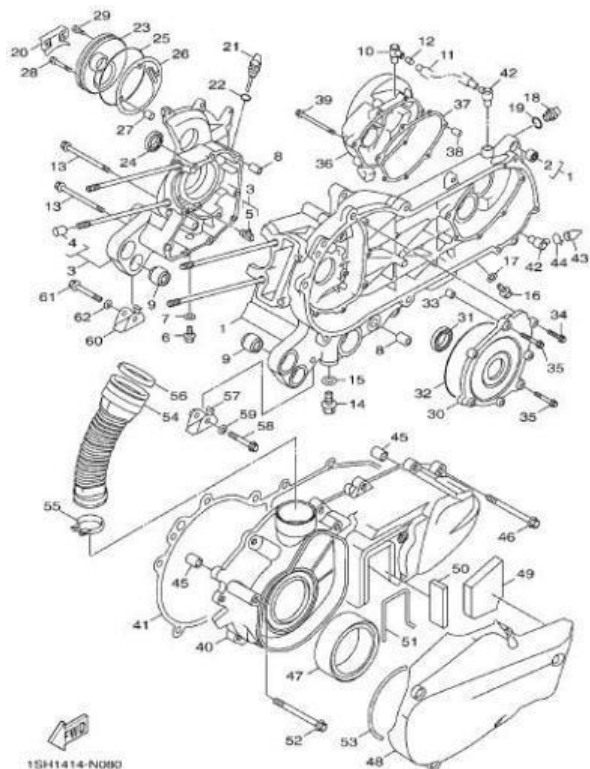
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	墊片	銅	透過各地廢機車回收商 及各地車輔經銷商	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
18	油塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	油標塞	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	蓋	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
24	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
25	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
26	墊片	非石綿材	↑	利用多次攪拌及處理后可製成二次料
27	銷	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	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	蓋2	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
31	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
32	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

引擎部品類 曲軸箱



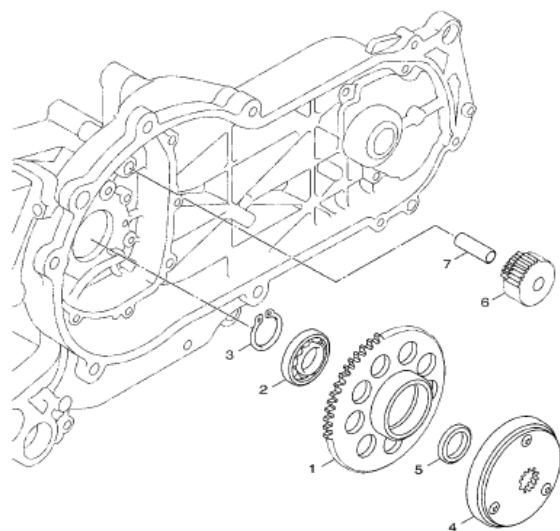
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	定位銷	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	曲軸箱蓋2	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
37	曲軸箱蓋墊片2	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
38	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40	曲軸箱蓋 1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
41	左曲軸箱蓋墊片	非石棉材	↑	利用多次攪拌及處理後可製成二次料
42	溢氣管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
43	排氣管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
44	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
45	定位銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
46	凸緣螺栓1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
47	過濾器	塑膠+泡棉+紙三 種以上材料組成	↑	拆解後依材質種類進行處理
48	曲軸箱蓋3	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
49	防震墊	泡棉	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	回收絞碎成填充材
50	防震墊	泡棉	↑	回收絞碎成填充材
51	通氣管封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
52	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
53	橡皮墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
54	導管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
55	束帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
56	夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
57	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
58	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
59	平墊圈	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

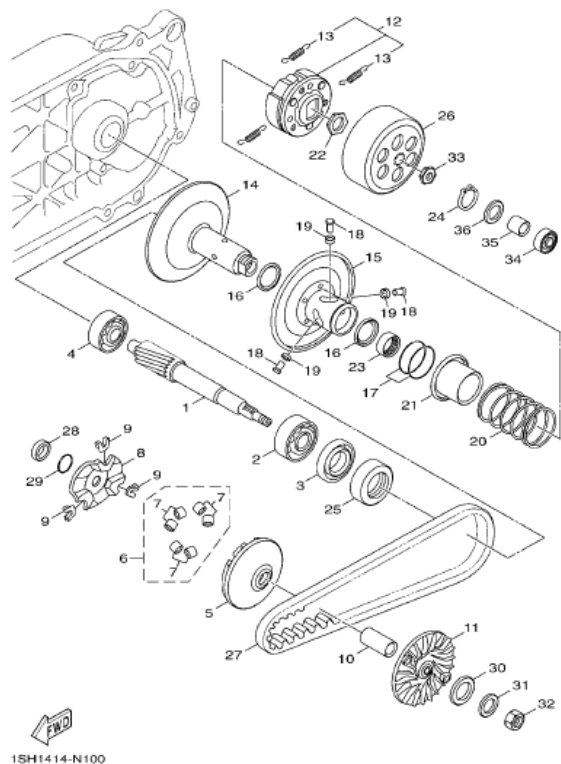
引擎部品類 起動機構




 18S1414-H000

	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1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

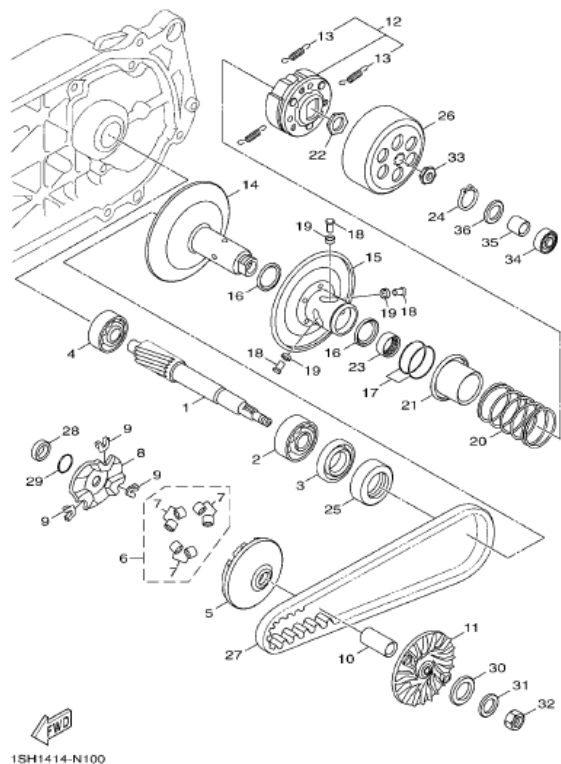
引擎部品類 離合器



15H1414-N100

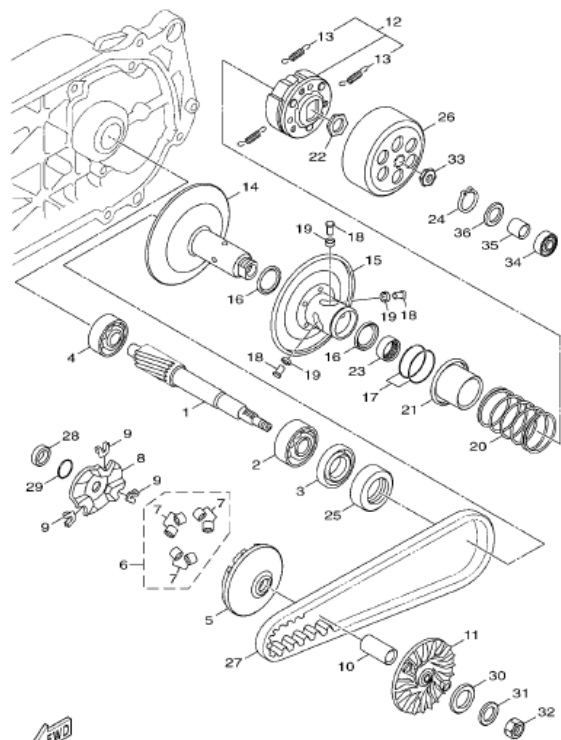
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主驅動齒輪	鐵	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
4	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	主滑動槽輪整體	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、鋁錠再使用
6	滾珠組	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠二次料再使用
7	滾珠	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及塑膠二次料再使用
8	凸輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	滑件	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	主固定槽輪	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
12	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
13	離合器回位彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	副固定槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	副滑動槽輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	封圈	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

引擎部品類 離合器



	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	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	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	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	離合器殼整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	皮帶	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
30	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	錐形彈簧墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

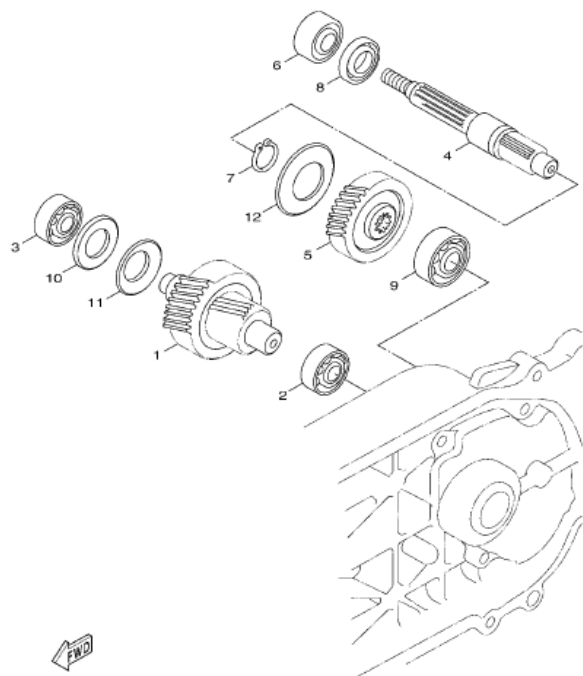
引擎部品類 離合器



1SH1414-N100

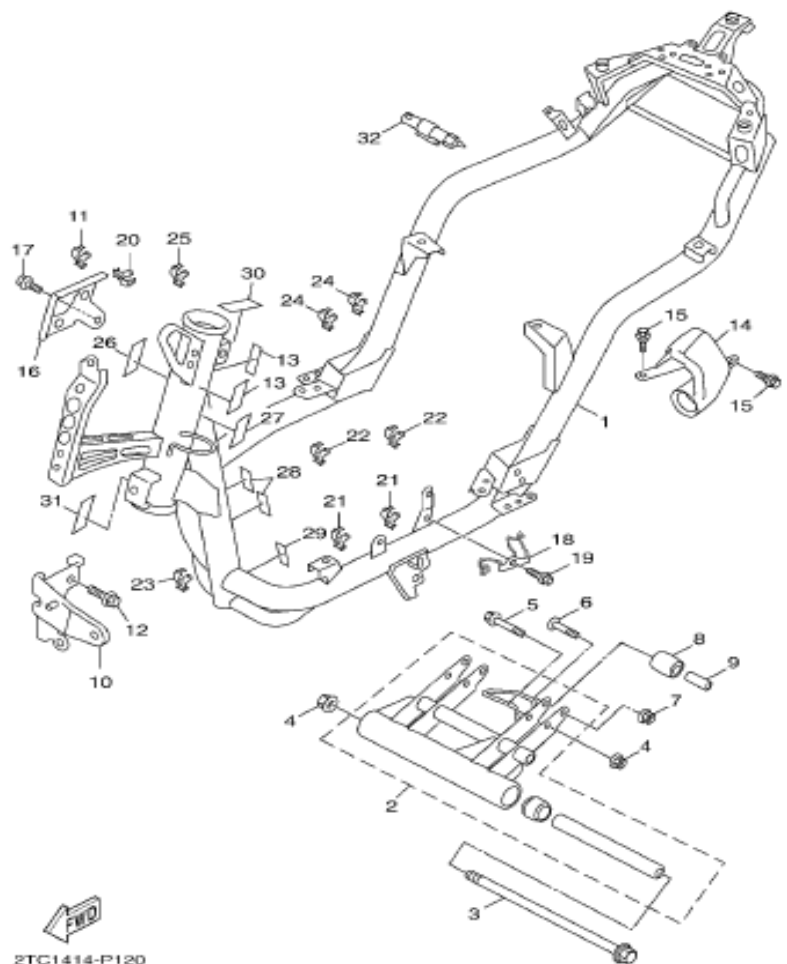
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33	六角螺帽	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
34	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35	實心襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
36	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

引擎部品類 傳動機構



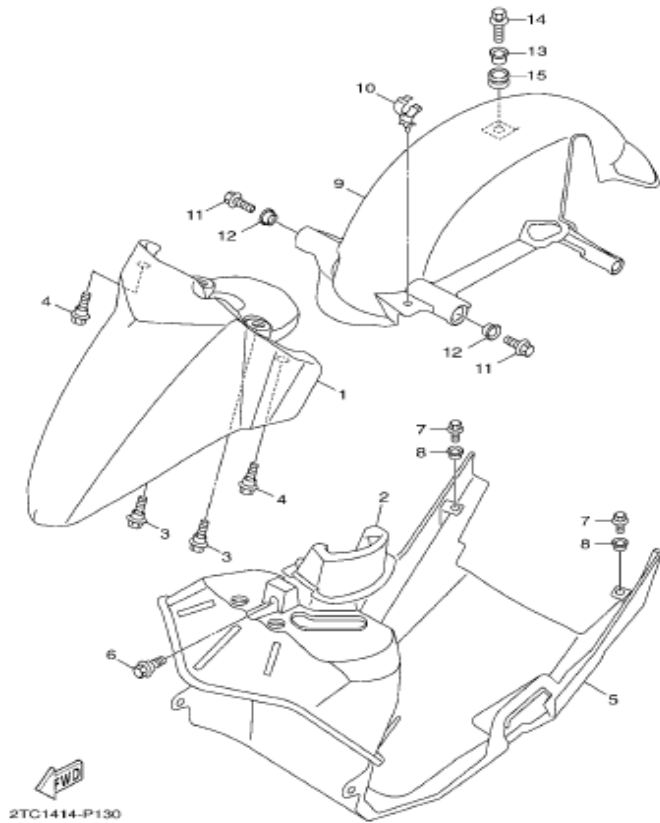
	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	主軸總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	驅動軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	1檔從動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	油封	鐵+橡膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
9	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製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

車體部品類 車架



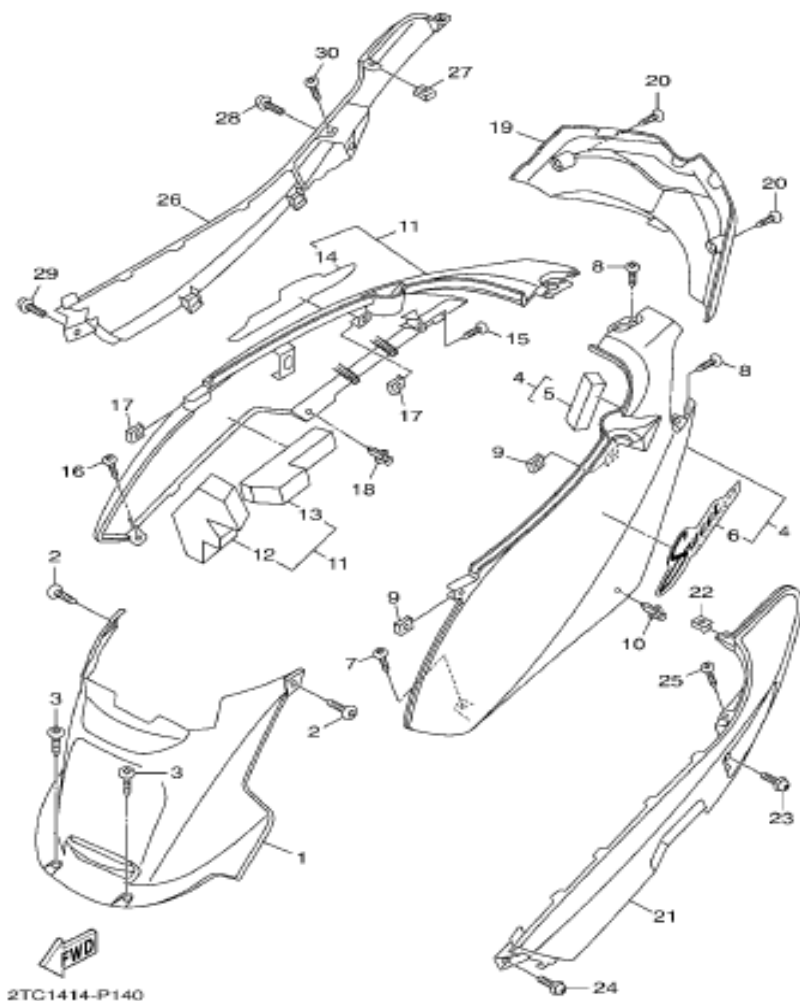
零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 2TC - F1110 - 00 - 3	車架整體	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2 1SH - XF141 - 00	引擎支架整體	鐵+橡膠	↑	利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料 再使用
3 90105 - 10897	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4 90105 - 10283	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 1SH - F7114 - 00	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6 90387 - 08821	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7 18S - F137F - 10	固定座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8 95807 - 06012	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9 5SK - F117G - 00	護板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10 1SH - F110F - 00	導管	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11 2TC - F1141 - 00	固定板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12 1SH - F1374 - 00	汽油管固定座	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



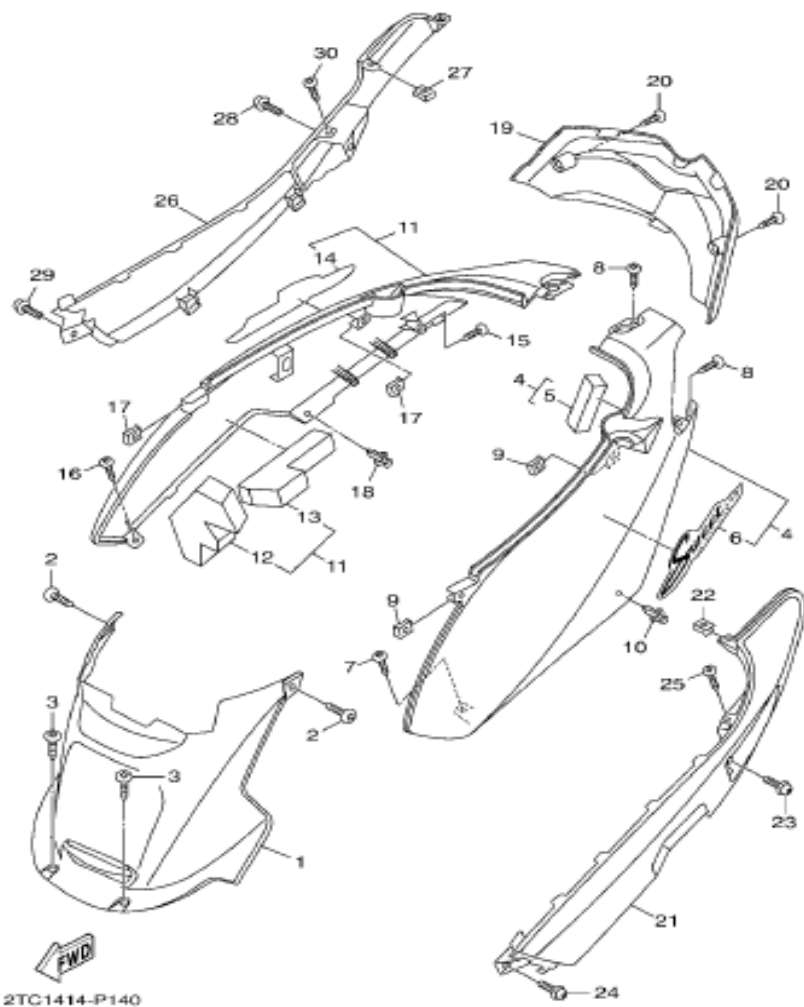
零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 2TC - F1511 - 00 - P	前擋泥蓋	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2 1SH - F1521 - 00	前擋泥蓋襟翼	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3 2TC - F1552 - 00	下前擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4 95707 - 06500	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 90387 - 06868	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6 1SH - F1611 - 00	後擋泥蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7 90464 - 16803	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8 95807 - 06016	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9 90387 - 06868	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10 90387 - 06737	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11 90119 - 06096	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12 90480 - 15806	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 側蓋



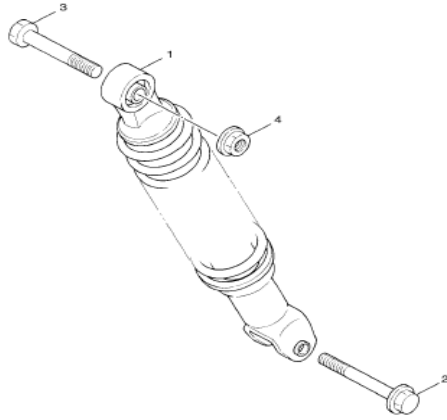
零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 2TC - F1711 - 00	側蓋1	塑膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2 97707 - 50016	攻螺絲2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3 97707 - 50012	攻螺絲2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4 2TC - XF172 - 00 - F	側蓋2	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5 90520 - 45800	防震墊1	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6 2TC - F1781 - 00	標誌1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7 97707 - 50012	攻螺絲1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8 97707 - 50016	攻螺絲2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9 90183 - 05816	彈簧螺帽2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10 90269 - 06806	鉚釘1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11 2TC - XF173 - 00 - F	側蓋3	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12 2TC - F1717 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
13 2TC - F1747 - 00	防震墊1	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14 2TC - F1781 - 00	標誌1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15 97707 - 50016	攻螺絲1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16 97707 - 50012	攻螺絲1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 側蓋



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	90183 - 05816	彈簧螺帽2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	90269 - 06806	鉚釘1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	2TC - F1741 - 00	側蓋4	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
20	90169 - 05800	攻螺絲2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	2TC - F171L - 00	側蓋護片1	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22	90183 - 05816	彈簧螺帽1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23	90159 - 05813	螺絲附墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	90159 - 05028	螺絲附墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	97707 - 50012	攻螺絲1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	2TC - F171M - 00	側蓋護片2	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	90183 - 05816	彈簧螺帽1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
28	90159 - 05813	螺絲附墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	90159 - 05028	螺絲附墊圈1	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	97707 - 50012	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

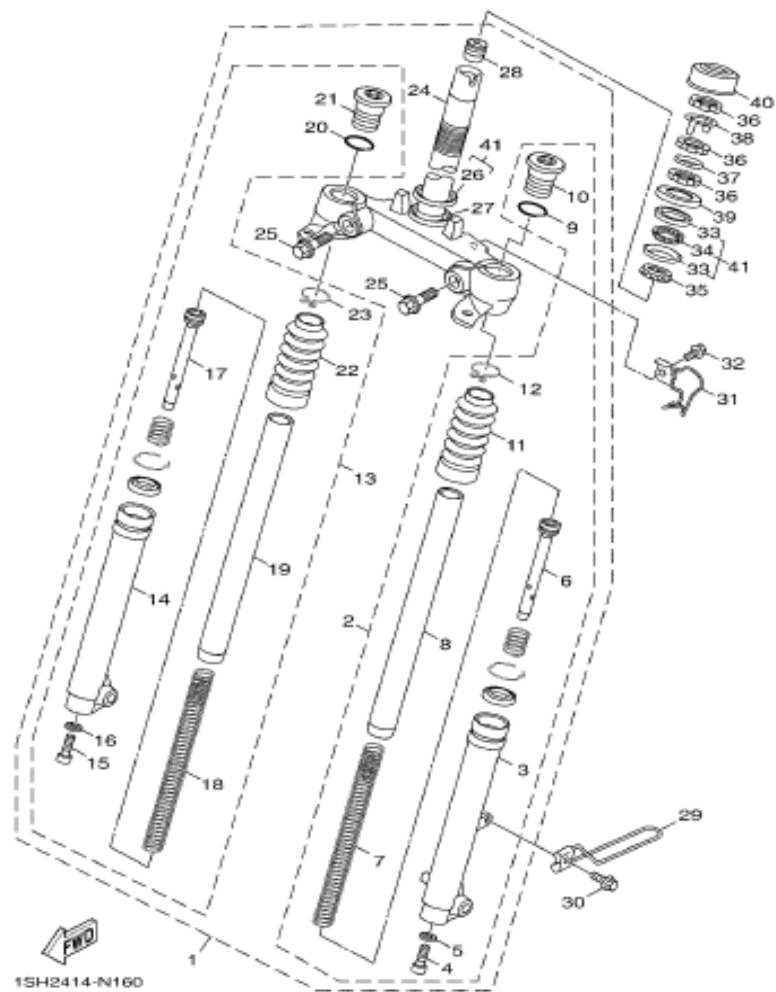
車體部品類 後臂,懸吊系統



5HK1414-0160

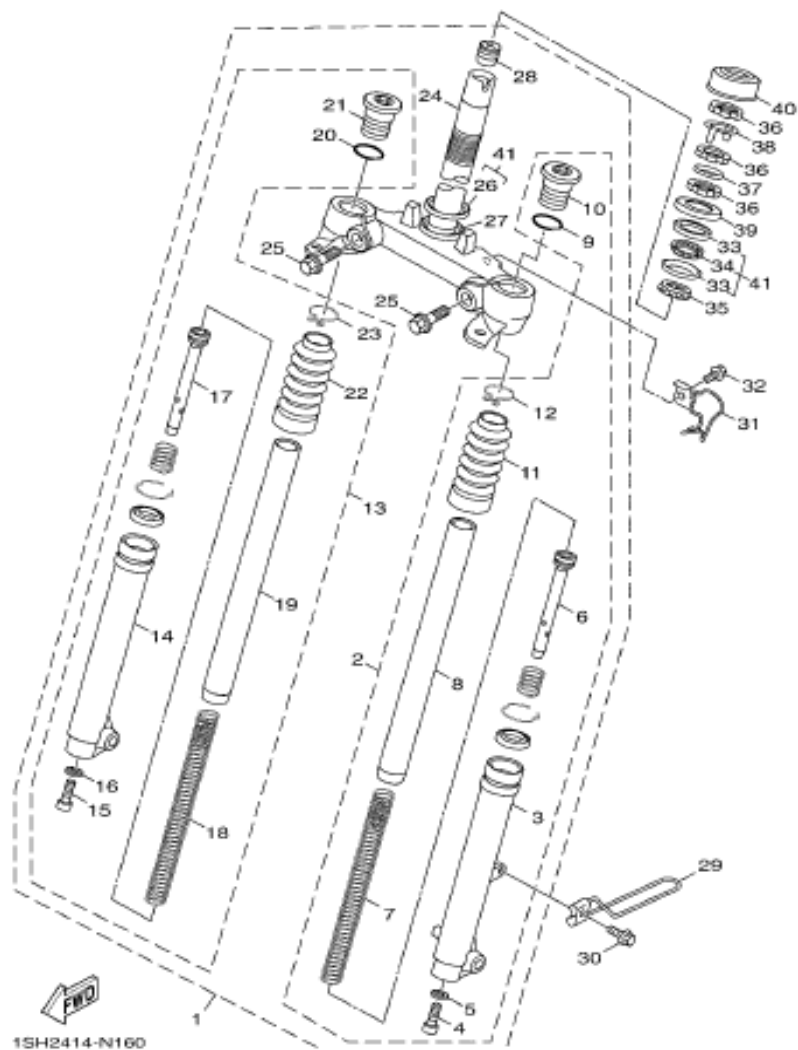
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - F2210 - 10	後緩衝器總成	鐵+橡膠	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠 二次料再使用
2	90105 - 08121	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	90101 - 10875	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	95707 - 10500	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 前叉



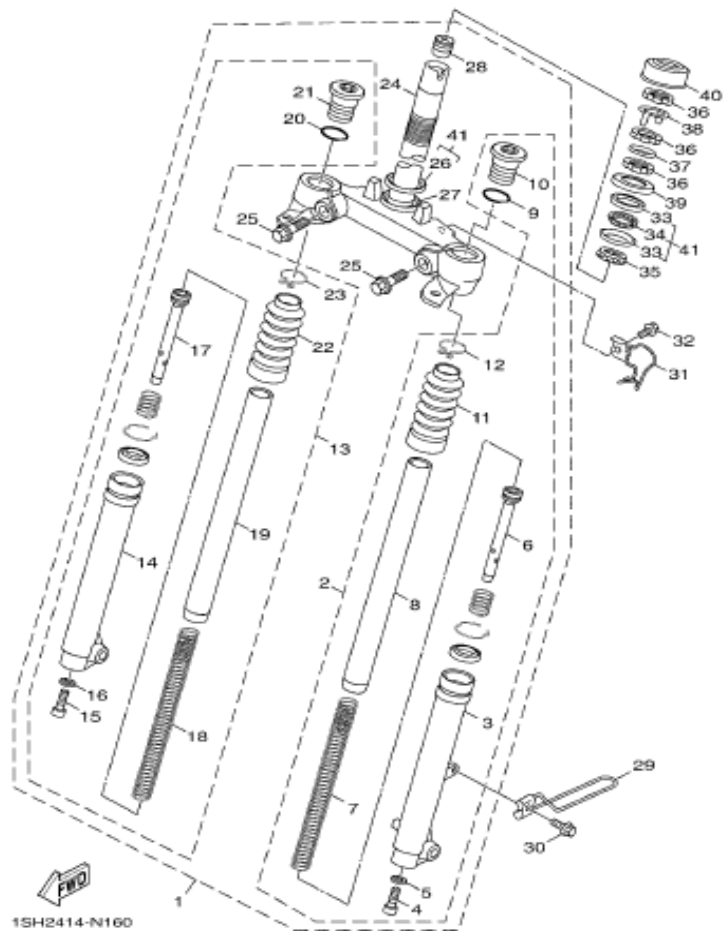
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - F3100 - 20	前叉總成	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
2	1SH - F3102 - 20	左前叉內外管組	鐵+鋁+橡膠數種 以上材料組成	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠、鋁錠 及橡膠二次料再使用
3	4C7 - F3126 - 30	左外管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	1CG - F3181 - 00	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	3GF - F3158 - 00	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
6	1SH - F3170 - 00	前叉接筒整體	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	1SH - F3141 - 00	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	5HK - F3110 - 00	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	3GF - F3147 - 00	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	1P4 - F3356 - 00	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	1SH - F3191 - 00	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	13P - F3192 - 00	保護罩帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	1SH - F3103 - 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
14	4C7 - F3136 - 30	右外管	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
15	1CG - F3181 - 00	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	3GF - F3158 - 00	墊片	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用

車體部品類 前叉



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	1SH - F3170 - 00	前叉接筒整體	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
18	1SH - F3141 - 00	前叉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	5HK - F3110 - 00	前叉內管	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	3GF - F3147 - 00	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	1P4 - F3356 - 00	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	1SH - F3191 - 00	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
23	13P - F3192 - 00	保護罩帶	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	1SH - F3340 - 00	下三角架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	3GF - F3346 - 00	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	22F - 23414 - 01	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
27	1CD - F3462 - 00	操縱舵封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
28	1SH - F312G - 00	栓塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
29	1SH - F3317 - 10	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	9582L - 06012	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
31	1SH - F3319 - 00	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
32	9582L - 06012	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

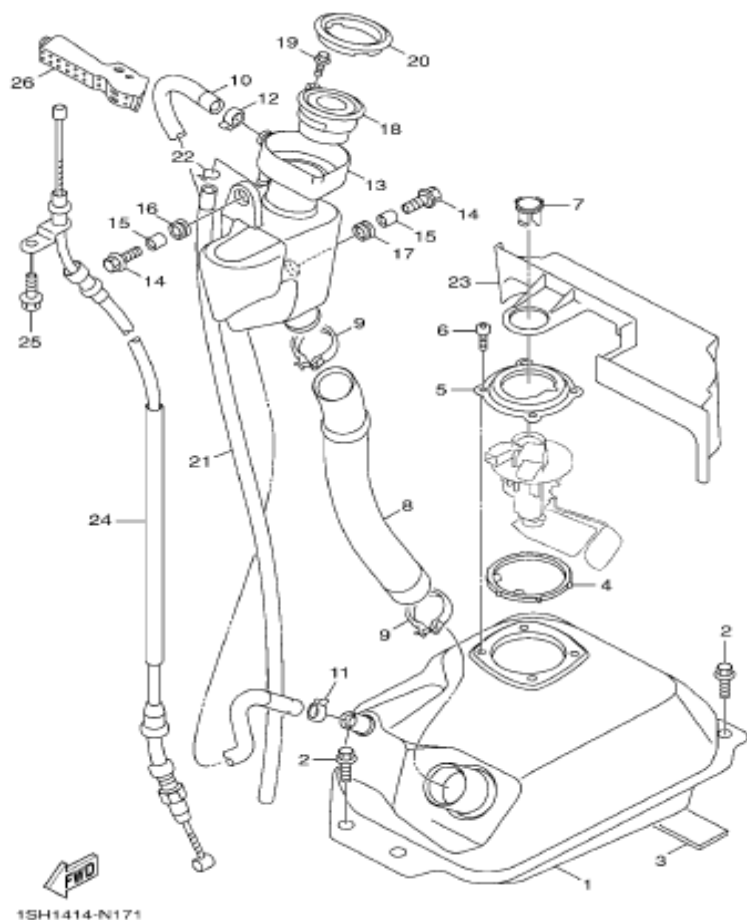
車體部品類 前叉



零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
33 4C6 - F3414 - 00	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
34 4C6 - F3413 - 00	珠碗	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
35 4C6 - F341D - 00	滾珠軸承	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用
36 90179 - 25811	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
37 90202 - 26142	平墊圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
38 4VP - F3418 - 00	特殊墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
39 4C6 - F3416 - 00	珠碗蓋	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
40 41D - F3415 - 00	珠碗蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
41 28B - W0054 - 00	珠碗組	鐵+塑膠	↑	拆解後利用高溫融溶製成鐵錠及橡膠二次料再使用

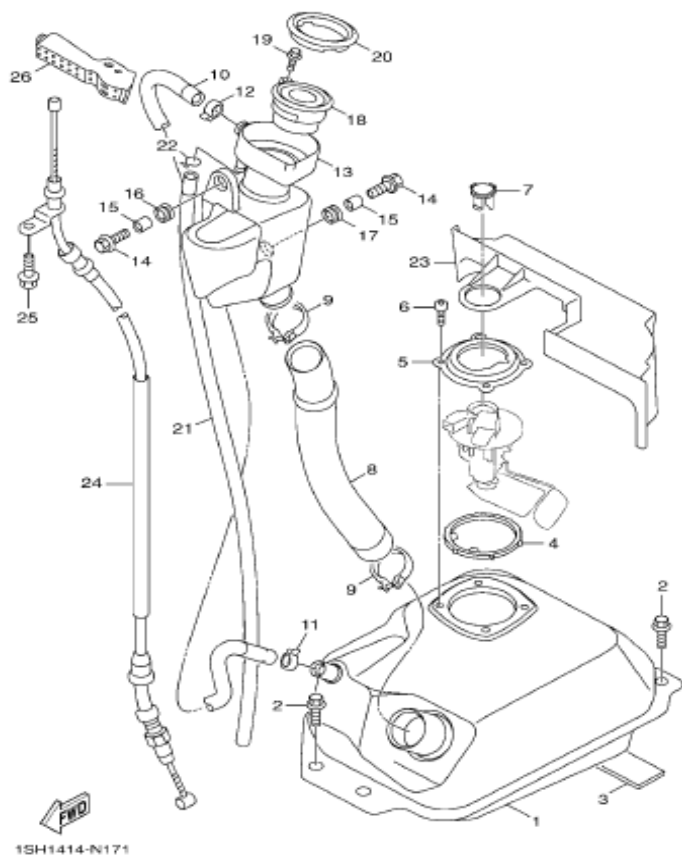
鋁 利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
 鐵 利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
 橡膠 利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 汽油箱



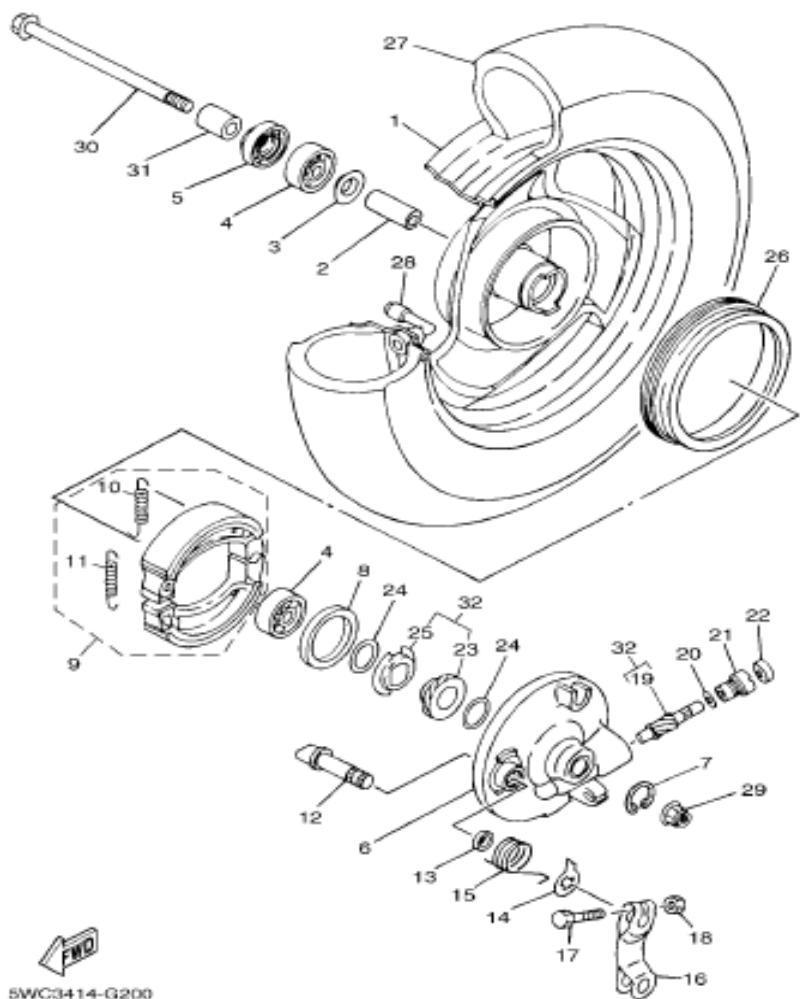
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - F4110 - 00 - 3	汽油箱總成	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	90119 - 06875	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	1SH - F4181 - 00	定位防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	1DK - F414G - 00	封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	1SH - F4491 - 00	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	91317 - 05010	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	5VU - 24135 - 00	止夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	1SH - F4316 - 00	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	90450 - 55803	軟管夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	2TC - F4317 - 00	油管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	90467 - 18185	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	90467 - 14806	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	18S - F4280 - 10	油箱	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14	90119 - 06864	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	90387 - 07598	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	90480 - 18290	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 座墊



零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17 90480 - 01326	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 1SH - F4610 - 00	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 90155 - 04800	十字平凹口螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20 1SH - F467E - 00	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21 1SH - F4318 - 00	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
22 90467 - 12052	止夾	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
23 1SH - F842M - 00	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
24 1SH - F4494 - 00	鋼索	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
25 90119 - 05022	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26 1SH - F413U - 00	板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

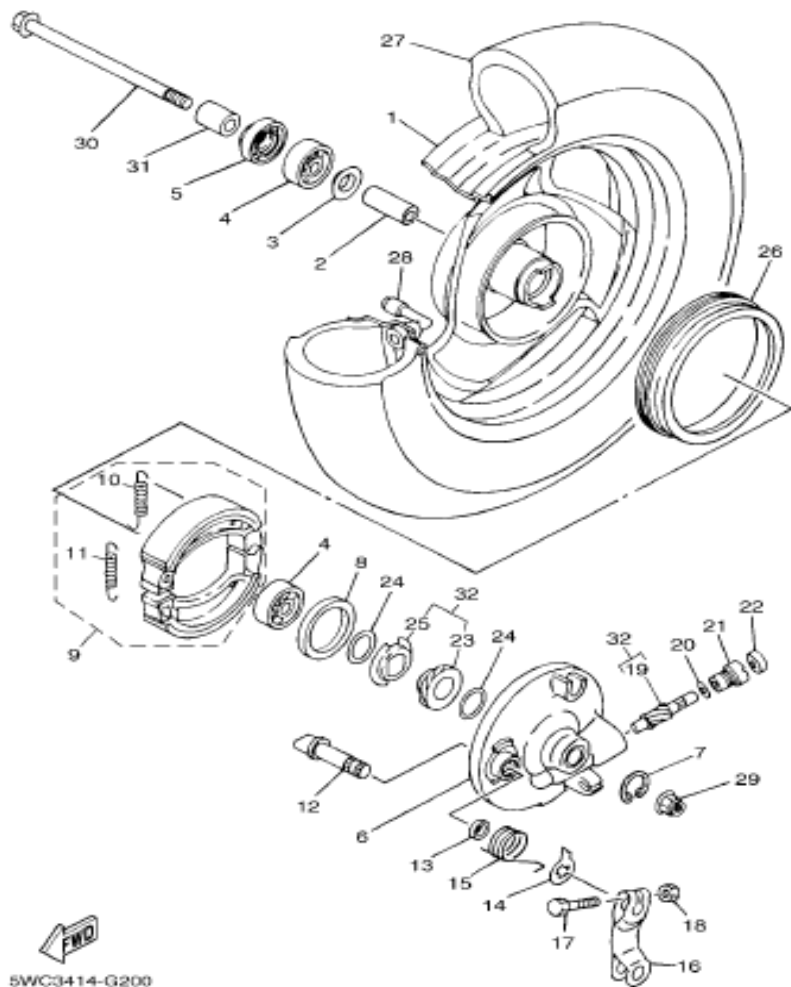
車體部品類 前輪



5WC3414-G200

零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 1SH - F5180 - 10 - 3	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 90560 - 10103	隔筒	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3 20A - F5115 - 00	凸緣隔筒	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4 93306 - 300Y4	軸承	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 93106 - 20808	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
6 5WC - F5121 - 00 - 3	前剎車盤1	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
7 99009 - 20400	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8 93102 - 40830	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 2TC - WF53E - 00	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
10 90506 - 12001	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11 90506 - 15001	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12 5WC - F5151 - 10	凸輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13 1NT - F5159 - 00	凸輪軸封圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
14 4X6 - F533A - 01	指示板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15 90508 - 26839	扭轉彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

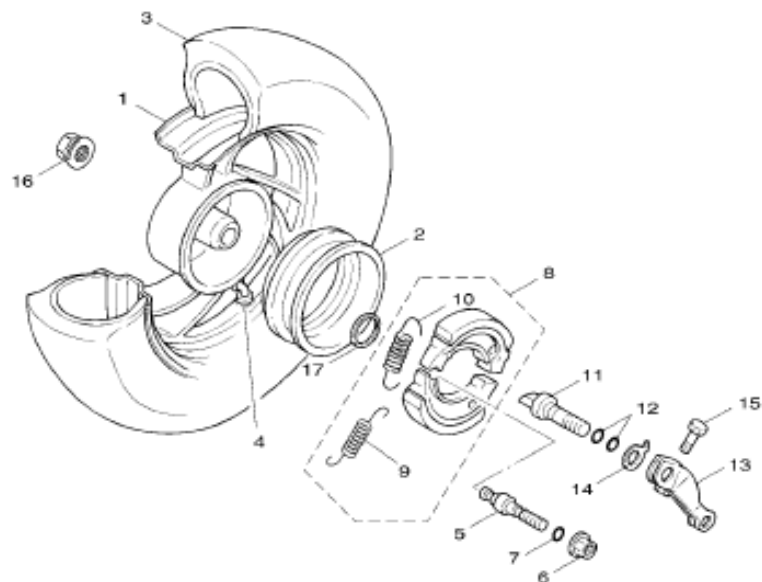
車體部品類 前輪



5WC3414-G200

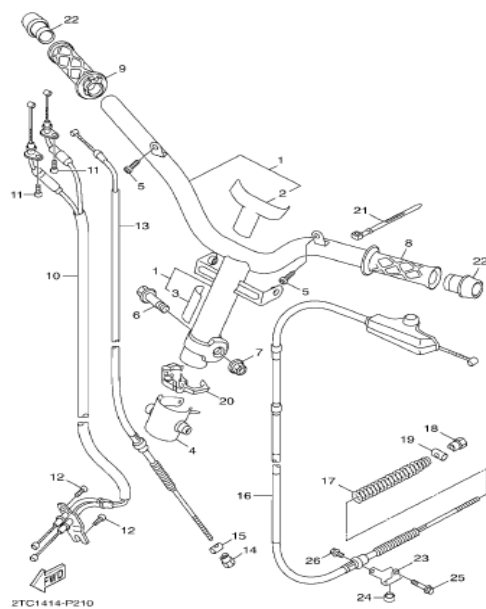
16	4X5 - F5155 - 10	凸輪軸臂桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	90101 - 06819	六角螺栓	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	9530L - 06600	六角螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	5WC - F5138 - 00	速度表齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	90201 - 07076	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
21	3N2 - F5136 - 00	襯套	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
22	93104 - 07803	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	5WC - F5135 - 00	驅動齒輪	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
24	90201 - 20269	平墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
25	4X6 - F5149 - 00	速度表離合器	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
26	94109 - 10812	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
27	93900 - 00802	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
28	90185 - 10814	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
29	3XG - F5181 - 00	前輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
30	90387 - 108G4	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 後輪



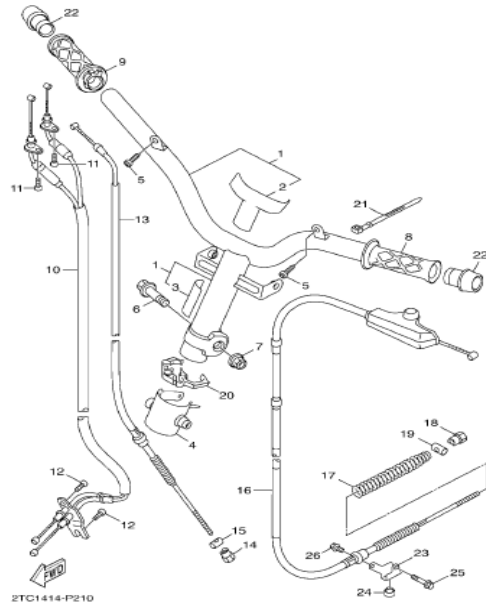
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - F5390 - 00 - 3	後輪組	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	94109 - 10812	輪胎	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	93900 - 00802	氣門嘴	銅+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及塑膠二次料
4	1SH - F5326 - 00	叉銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	95707 - 10500	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	93210 - 07803	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	2TC - WF53E - 00	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	90506 - 12001	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	90506 - 15001	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	1SH - F5351 - 00	凸輪軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	93210 - 10801	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	18S - F5355 - 00	凸輪軸臂桿	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	5PJ - F533A - 00	指示板	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	90101 - 06830	六角螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	95602 - 16200	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16	90201 - 220J8	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



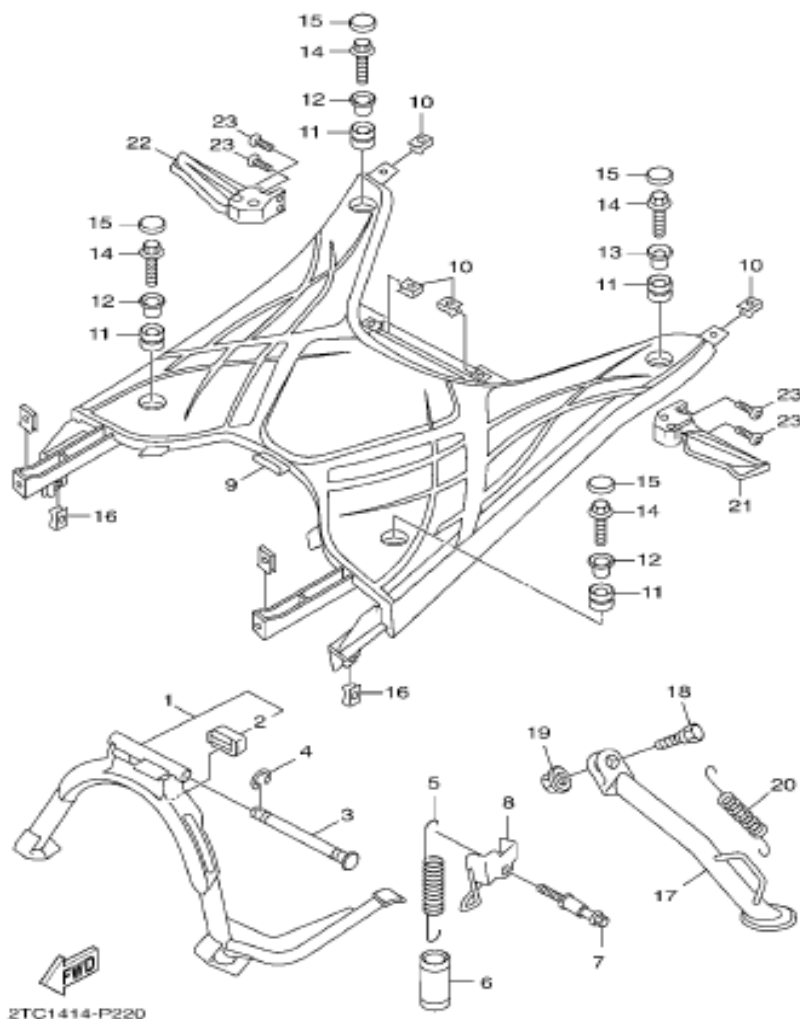
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - XF611 - 00	把手整體	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	4C7 - F6113 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	90520 - 02834	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	1TS - F6124 - 01	把手護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	97707 - 50016	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	90105 - 10864	墊圈座帽螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	90185 - 10812	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	1SH - F6241 - 00	左握把	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
9	1SH - F6240 - 00	右握把總成	塑膠+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	1SH - F6301 - 00	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	91317 - 05010	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	91317 - 05010	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	2TC - F6341 - 00	剎車鋼索	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
14	90249 - 12008	銷	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	1SH - F6351 - 00	剎車鋼索	橡膠+塑膠+鐵+ 鋅	↑	拆解後依材質種類進行處理
16	90501 - 16869	壓力彈簧	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



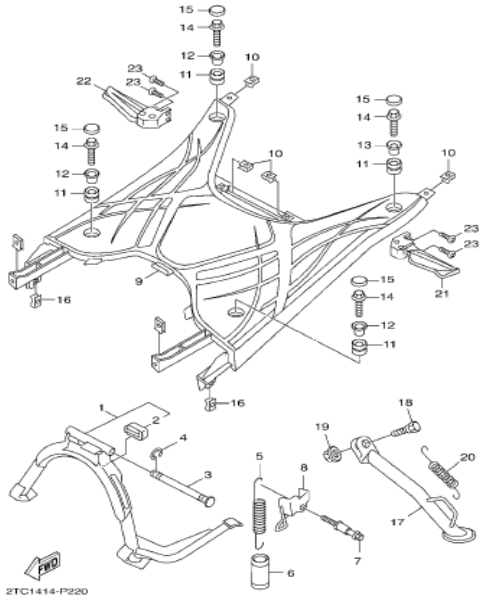
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	90249 - 12008	銷	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	1SH - F6246 - 10	握把尾端	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
19	1SH - F637G - 01	鋼索座	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
20	1SH - F6257 - 01	塞	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
21	95022 - 06040	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 支架,置腳踏



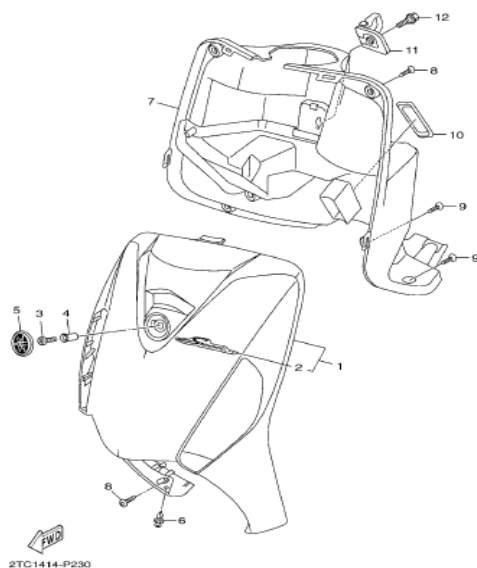
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - XF711 - 01	主支架	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
2	1SH - F7214 - 01	停止器	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	1SH - F7112 - 00	主支架軸	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	93430 - 08810	夾環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	90506 - 35819	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	90445 - 25800	管	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	5ML - F7254 - 00	扣環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	1SH - F7267 - 01	支架	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	2TC - F7481 - 00	置腳踏板	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	90183 - 05816	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	90480 - 17007	索環	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
12	90387 - 10062	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	90387 - 068N3	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	90119 - 068C3	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	2TC - F7475 - 00	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	90183 - 05803	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 支架,置腳踏



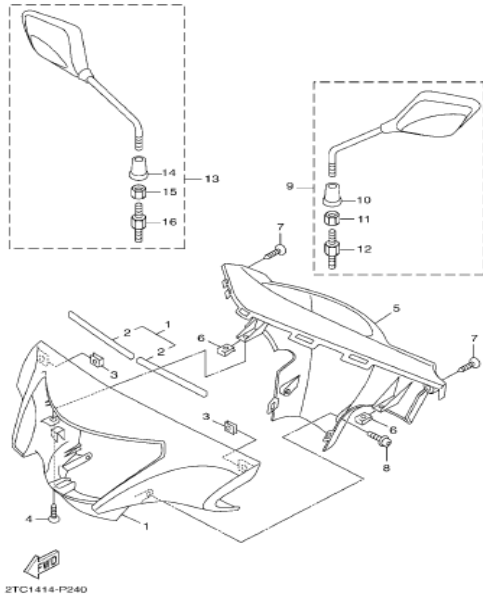
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	1SH - F7311 - 00	側支架	鐵	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
18	90506 - 20839	拉力彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	2TC - F7431 - 00	左後置腳架	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再 使用
20	2TC - F7441 - 00	右後置腳架	鐵+鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠及鋁錠再 使用

車體部品類 腳防護板



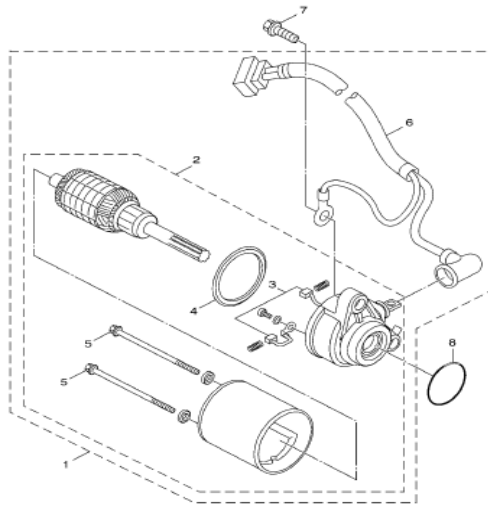
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - XF831 - 00 - F	腳防護板	塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	利用高溫融溶後可製成二次料
2	2TC - F831Y - 00	圖案	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3	98907 - 05014	有帽螺絲	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
4	90179 - 05849	螺帽	橡膠+銅	↑	利用高溫融溶後可製成橡膠二次料及銅錠
5	52B - F834J - 00	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6	90269 - 06806	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	2TC - F8300 - 00	腳防護板總成	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	90169 - 05001	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	97707 - 50016	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
10	5FM - F8349 - 00	蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11	1CF - F8379 - 00	鉤	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
12	90109 - 06872	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

車體部品類 整流罩1



零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1 2TC - XF614 - 00 - B	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 90520 - 10828	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
3 90183 - 05816	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4 97707 - 50012	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5 2TC - F6145 - 00	把手蓋	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
6 90183 - 05816	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7 97707 - 50512	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8 90159 - 05804	螺絲附墊圈	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9 3C8 - F6280 - 11	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 5FA - F629T - 00	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
11 5FA - F6294 - 00	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12 5FA - F6386 - 01	特殊螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13 3C8 - F6290 - 11	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
14 5FA - F629T - 00	保護罩	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
15 5FA - F6294 - 00	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
16 5FA - F6356 - 01	特殊螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

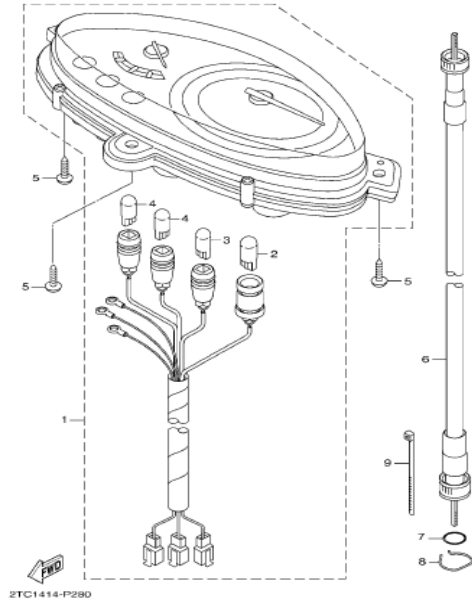
車體部品類 方向燈



18S1414-H260

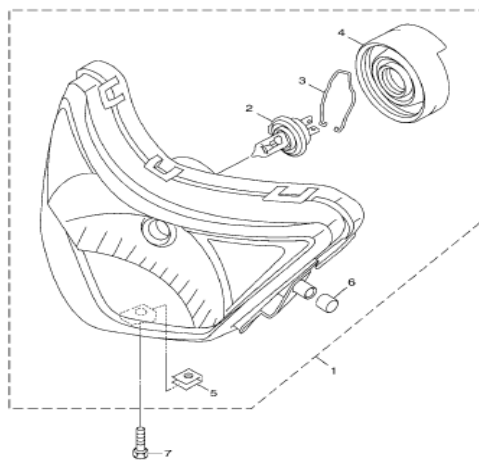
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - H1800 - 00	起動馬達總成1	鐵+銅+鋁+塑膠 數種以上材料組 成	透過各地廢機車回收商 及各地車輛經銷商	拆解後依照材質種類進行處理
2	54P - H1890 - 02	馬達總成1	鐵+銅+鋁+塑膠 數種以上材料組 成	↑	拆解後依照材質種類進行處理
3	5TP - H1801 - 00	碳刷組1	銅	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠再使用
4	5D9 - H1861 - 00	墊片1	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	5D9 - H1828 - 00	螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	1SH - H183G - 00	起動馬達線1	銅+橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成銅錠及二次材 再使用
7	91312 - 06025	六角套頭螺栓2	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	93210 - 29806	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

車體部品類 計量表



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - H3510 - 00	速度錶總成	鐵+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鐵錠及塑膠二 次料再使用
2	1MH - H3517 - 10	燈泡	玻璃+鎢絲	↑	拆解後依材質進行處理
3	5JS - H3517 - 00	燈泡	玻璃+鎢絲	↑	拆解後依材質進行處理
4	4CW - H3517 - 00	燈泡	玻璃+鎢絲	↑	拆解後依材質進行處理
5	97707 - 50016	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	1SH - H3550 - 10	速度錶鋼索總成	鐵+塑膠+鋅+橡 膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	93210 - 14805	護油圈	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
8	4X6 - F5137 - 00	止環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	90464 - 25804	夾	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

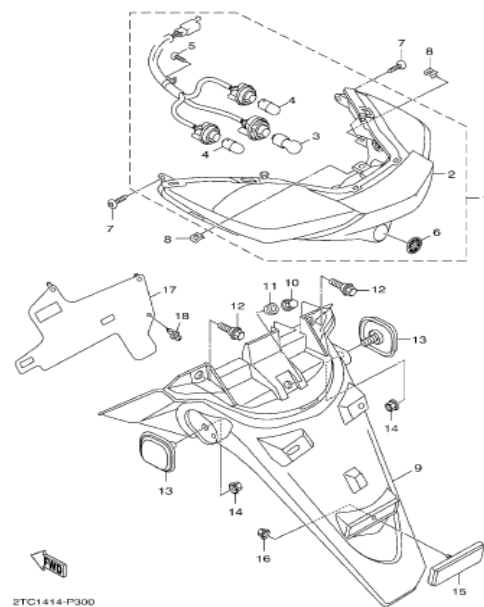
車體部品類 前燈



FWD
2TC1414-P290

	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - H4310 - 00	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	5ST - H4314 - 10	前燈泡	鎢絲+玻璃	↑	拆解後依材質進行處理
3	3B3 - H4335 - 00	彈簧	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	3B3 - H4378 - 00	蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
5	1CG - H4334 - 00	螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	1CG - H4345 - 00	防震墊	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	90119 - 05071	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用

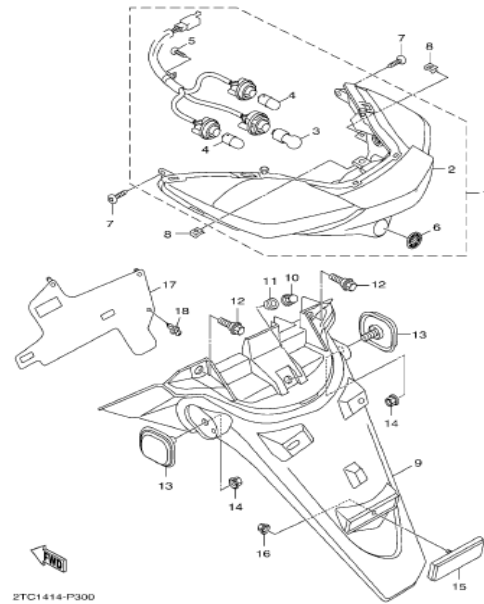
車體部品類 後燈



2TC1414-P300

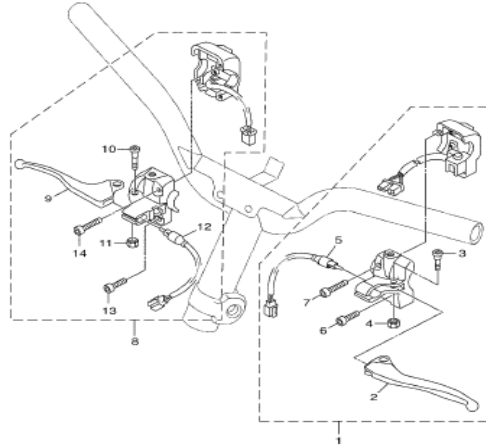
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - H4700 - 00	後燈總成	鐵+玻璃+銅+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	2TC - H4730 - 00	後燈單元	鐵+玻璃+銅+塑膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
3	5ML - H4714 - 00	後燈燈泡	鎢絲+玻璃	↑	拆解後依材質進行處理
4	5SK - H3311 - 00	方向燈燈泡	鎢絲+玻璃	↑	拆解後依材質進行處理
5	1CG - H4724 - 00	螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
6	5WC - F831Y - 10	圖案	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
7	97707 - 50016	攻螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	90183 - 05816	彈簧螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
9	2TC - F1685 - 00	牌照支架	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
10	90176 - 06065	有蓋螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	90387 - 068C3	軸環	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	90109 - 06849	螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	1SH - H5131 - 00	反射鏡	鐵+塑膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及塑膠二次料再使用
14	95707 - 06500	凸緣螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
15	46P - H5130 - 00	後反射鏡總成	鐵+塑膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及塑膠二次料再使用
16	95707 - 05300	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 後燈



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	2TC - F1691 - 00	襟翼	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	90269 - 06806	鉚釘	塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料

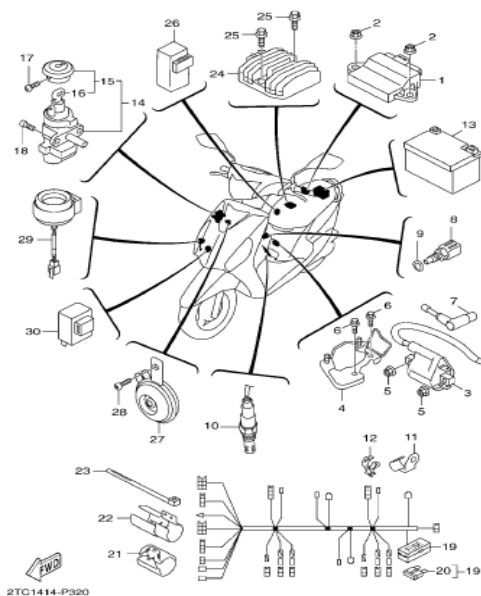
車體部品類 把手開關,把手



15H2414-N310

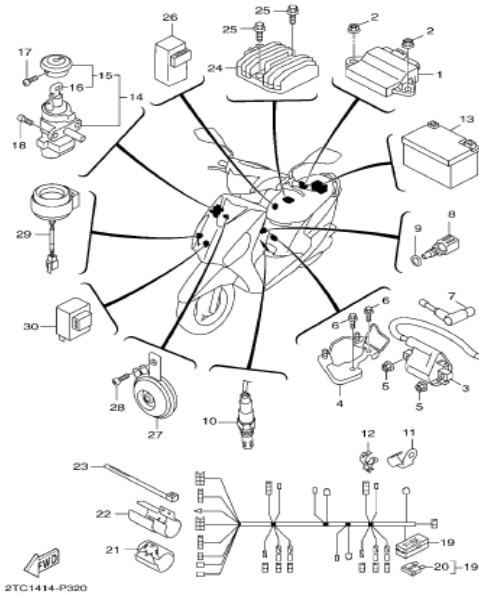
	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	2TC - H2910 - 00	左把手控制座總成	鋁+鐵+銅+塑膠+橡膠	透過各地廢機車回收商及各地車輛經銷商	拆解後依材質種類進行處理
2	1CF - H3912 - 01	左把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
3	5ST - H3915 - 10	固定螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
4	95607 - 05100	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
5	2TC - H3980 - 10	剎車燈開關總成	鐵+銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	91317 - 05020	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
7	91317 - 05025	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
8	2TC - H2920 - 00	右把手控制座總成	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
9	5JS - H3922 - 20	把手	鋁	↑	利用高溫融溶後可製成鋁錠再使用
10	5ST - H3915 - 10	固定螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
11	95607 - 05100	自鎖螺帽	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	2TC - H3980 - 20	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
13	91317 - 05020	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
14	91317 - 05025	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



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
1	1SH - H591A - 00	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	95807 - 06014	凸緣螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
3	3B3 - H2310 - 00	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	1SH - H2370 - 10	火星塞蓋總成1	銅+橡膠+塑膠+陶瓷	↑	拆解後依材質種類進行處理
5	4P9 - 83591 - 00	感溫器	銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
6	1SH - H592A - 00	感應器	鐵+銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
7	5HK - H2100 - 20	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
8	1SH - H2501 - 00	主開關舵鎖總成	鐵+鋁+鋅+塑膠	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠、鋁錠與鋅錠及二次材再使用
9	1SH - WH250 - 00 -	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
10	5S9 - H2511 - 00	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
11	90119 - 05004	六角套頭螺栓	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
12	98507 - 06014	盤頭螺絲	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
13	2TC - H2590 - 00	電線總成	銅+橡膠+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
14	5ML - H2151 - 10	保險絲	銅+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理
15	2TC - H2599 - 00	連結器蓋	橡膠	↑	利用高溫融溶後可製成二次料
16	5ML - H1960 - 00	整流器調整器總成	鋁+塑膠	↑	拆解後依材質種類進行處理

車體部品類 電裝 1



	零件編號	名稱	材質種類	回收方式	再使用方式
17	5WC - H1940 - 00	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
18	3UH - H3371 - 20	喇叭	鐵	↑	利用高溫融溶後可製成鐵錠再使用
19	3XY - H3390 - 02	嚮導警報器總成	鐵+塑膠+橡膠	↑	利用高溫融解後可製成鐵錠及二次材再使用
20	52S - H3350 - 00	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