



宜蘭縣肉品市場

場址：宜蘭縣五結鄉三興村三結西路 24121 號

◎每日拍賣及屠宰頭數、設備、屠宰方式與衛生狀況總表

項目	1.	2.	3.	4.	5.	6.	8.		9.		10.		11.		12.		
	每日拍賣頭數 (約)	電宰頭數 (約)	人工屠宰頭數 (約)	外送屠宰頭數 (約)	繫留驅趕方式	市場內民營手工屠宰業者數	屠體吊掛設備	市場主線	民營副線	內臟洗滌室/清洗台	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線	
事實	600	0	250	350	A	0											
							☆			☆			×		★		A

表格說明：

- 【項目 2】A：指「全套電宰」，就是有使用電擊致昏豬隻，並在屠體燙毛、分切等程序上，採用全套電動屠宰。
B：指「半套電宰」，就是沒有使用電擊致昏豬隻，一樣使用人工敲昏或直接刺血的方式，只在後段屠體的處理上，採用電動設備。
- 【項目 3】指包括肉品市場本身，以及市場將場地出租給民營的屠宰業者，其所採用的屠宰方式，為傳統、原始的手工屠宰，這些方式可參考【項目 7】所示。其方式大都不符合人道及衛生標準。
- 【項目 4】外送屠宰頭數包含部份冷凍肉類業者將拍買的豬隻外送回自己的公司屠宰。但大部分外送屠宰的豬，皆是送往不合法的私宰場私宰（即沒有登記，沒有獸醫檢驗，非常不衛生與不人道的屠宰場）。
- 【項目 5】A：為使用電擊棒電擊
B：為使用棍棒、藤條等暴力方式拍打
C：為使用竹掃帚等較溫和的方式驅趕
- 【項目 7】A：電擊致昏後放血
B：以棍棒敲擊頭部後刺喉放血
C：直接刺喉放血
D：將豬綑綁後再刺喉放血
E：將豬單隻後腿倒吊在半空中後刺喉放血
- 【項目 8】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用；或高度不足，屠體拖在地上
×表示沒有，亦即屠體直接放置於地面
- 【項目 9.10】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用
×表示沒有
- 【項目 11】☆良好
★尚可
×極差
- 【項目 12】A：有獸醫師檢查，但只能大致瀏覽
B：無獸醫師檢查

壹、拍賣及屠宰數量

本場每天拍賣的頭數約在 600 頭左右，據了解，縣內豬源常有不足的現象。主要原因為東部縣市長期以來肉品都是自給自足，也不會有外縣市肉商甚或冷凍食品廠進場買豬。且縣內大型養豬戶本來就不多，在口蹄疫前，本縣的在養量是一年十七萬頭，每年的消費量約在十六萬到十七萬頭之間，口蹄疫後，大型養豬戶減產，小型養豬戶紛紛離農，目前在養量僅有九萬頭左右，因此近來常發生肉商買不到豬，市場四處調豬，或要求其他縣市、台糖公司等，多出一點豬的情形。拍賣時不難發現豬隻的確小了一點，大概都還來不及長大吧！

貳、屠宰現場

本場規定，運進來拍賣的豬不得再以活體運輸出去，規定必須在場內屠宰，一方面是由於市場目前的拍賣業務需靠收取屠宰費平衡收支；另一方面也因為本縣沒有外縣市的肉商前來承購，比較可以嚴格要求肉商禁止活豬外運。（但據了解，縣內目前私宰的情形仍然存在，且私宰商一旦遭受取締，也頂多是再換個地方另起爐灶罷了，並沒有根絕。）

本場的屠宰設備來自比利時，「聽說」屠宰品質很好；據了解，其電昏器械採高電壓、低電流，因此屠體脊椎及後腿肉纖維不易斷裂（此點是很多肉商不願讓豬隻接受電擊致昏，而採讓豬隻直接接受棒擊或直接刺喉等不人道屠宰的原因，因為肉商說：豬肉纖維斷裂，不能做肉鬆、肉脯及貢丸），而且肉品中心溫度適中，堪為其他縣市的模範。

但經深入了解後才發覺，這麼棒的設備卻僅止於做為「表面模範」，原因是根本無人開啓使用。而在「模範」的設備旁邊，手工屠宰線忙的不亦樂乎，所費不貲，用納稅人的錢買來的電昏設備就在一旁閒著。

據了解，除了年節屠宰量大增會以電昏設備「協助」屠宰外，平日都是採用手工屠宰方式。兩名屠宰人員一個拿著鐵鉤，一個手持屠刀，豬隻被趕進三個近兩坪大的繫留欄內，屠宰人員就穿梭在欄外的四個角落，以鐵鉤勾起豬隻嘴巴，然後拿刀刺進豬隻的喉部放血〈圖一、二〉。



圖一



圖二



圖三



圖四

現場工作人員表示：手宰方式雖不人道，但肉商反對電宰，他們也沒辦法，市場的經營要有肉商的支持，因此不得不屈就於現狀；他們認為：自己是沒有能力改變的，政府應該站出來教育消費者，由消費者強制肉商改變才是根本之道。

市場內的作業線平均一小時可屠宰 250 頭豬，手工放血後，由輸送帶將屠體送出〈圖三〉，然後經由人工吊掛，進入長條廂形脫毛及燙毛機〈圖四〉，毛屑不外溢，直接收集。脫完毛後工作人員立即進行剖腹，讓內臟熱氣儘速散逸，避免屠肉變質，亦可延後屠肉腐壞時間。據了解目前只有宜蘭縣採用此種方式。全程屠體不落地，而場內也較沒有臭味。

據了解，本地肉商常藉由多方施壓，要求縣府比照外縣市，出租市場內的場地給私宰業者。目前市場內就有一手工屠宰業者營運，其屠宰方式十分原始，令人驚訝！豬隻在被直接以利刀刺喉放血後，就被扔進一池混濁污水裡，石子池外表已是青苔滿佈，兩個工作人員負責刮毛〈圖五〉，再將屠體攤在地面取內臟〈圖六〉，內臟的清洗也都在地上〈圖七〉，整個過程完全不符衛生。

參、衛生檢查

衛生局派駐的獸醫師每天晚上有兩名同時值勤，檢查頗詳細。



圖五



圖六

肆、繫留現場

本場的繫留欄位相當特別，據說是員工依據經驗自行設計的。各欄位大小相當，呈長方形排列，欄門設置在欄位的角落，易於驅趕豬隻。整體而言，對於豬隻的行走十分有利，整個繫留場頂棚高度較高，四周沒有圍牆，空氣相當流通。

伍、拍賣現場

每天豬隻會在上午十一點三十分左右被送進繫留場，然後由拍賣員點豬，事先了解豬隻情形，並負責訂定每隻豬的拍賣底價。拍賣在下午 2 點開始進行，約在兩小時後結束，平均一小時拍賣 250-280 頭左右。



圖七



圖八

拍賣場內尚稱潔淨，實屬難得。豬隻拍賣走道旁的欄杆係以不鏽鋼打造，沒有其他拍賣場上的斑駁舊狀（圖八）。拍賣完後豬隻所進入的繫留欄是長條形排列，之所以在此多所著墨，在於各個繫留欄是依各鄉鎮順序規劃。欄位整齊，閘門大得可以趕進牛隻；豬隻進入時路線簡單，不僅可減少驅趕的作業時間，也免於豬隻遭受不當的驅趕對待。據了解，場內當初設計時即已考量到將來可能改為電動輸送帶，即在豬隻的拍賣過程中，無須勞煩牠們辛苦的繞圈子，只要站在電扶梯上，由輸送帶輸送，自動進出場即可。

本縣採供銷契約制，拍賣前一天肉商必須先向市場登記購買隻數，繳交每隻 400 元的保證金，次日未購滿登記數量者，沒收保證金；同樣的，若市場未能調得足量豬隻，市場則須償還保證金並賠償罰金，以此制度調節豬農與肉商間的損益關係。

本場拍賣較為特別的是採保證價格制度，即以前一日「台北、桃園及花蓮」三縣市的豬價上下調整，太低的價格拍賣員有權不賣。所以再差的豬，也有一定的價格，承銷人不買的話，不僅可能無豬肉可賣，還可能要賠 400 元保證金，所以有肉商抱怨市場作法；而當然養豬戶也不見得全佔便宜，因為再好的豬，有平均價格的制衡，也狂飆不到那去。而宜蘭縣以前述三縣市豬價作為平均價格，倒也使得豬價一直高居全台前幾位。

陸、運送

活豬運輸的狀況尚可。

人道屠宰與動物福利評鑑表

評鑑標準資料來源參考：美國屠宰場之動物管理與人道致昏示範

原著：Dr. Temple Grandin, Colorado State University

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
豬隻在任何走道或驅趕過程中發生跌倒和滑跤之百分比 (整場情形)	以電擊棒或其他暴力方式驅趕豬隻前進之百分比 (整場情形)	電宰時，未在豬隻正確身體部位電擊，以致無法有效致昏豬隻之百分比	使用暴力棒擊或未致昏即直接刺喉放血之百分比 (整場情形)	使用暴力棒擊，敲擊動作達兩次以上之百分比	豬隻被施以放血時尚有知覺或部份知覺之百分比	豬隻在拍賣及屠宰過程中喊叫之百分比 (整場情形)
60%	90%	0	100%	0	100%	90%

花蓮縣肉品市場股份有限公司

場址：花蓮縣鳳林鎮林榮路 338 號

◎每日拍賣及屠宰頭數、設備、屠宰方式與衛生狀況總表

項目	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.		9.		10.		11.		12.	
	每日拍賣頭數(約)	電宰頭數(約)	人工屠宰頭數(約)	外送屠宰頭數(約)	繫留驅趕方式	市場內民營手工屠宰業者數	人工屠宰方式	屠體吊掛設備	內臟洗滌室/清洗台	預冷設備	場所衛生狀況		衛生檢查獸醫師檢查狀況				
事實	350	A：350	緊迫豬屠宰，數量不定	0	A, B.	0	C	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線	市場主線	民營副線
								☆		☆		x		★	x	A	

表格說明：

- 【項目 2】A：指「全套電宰」，就是有使用電擊致昏豬隻，並在屠體燙毛、分切等程序上，採用全套電動屠宰。
B：指「半套電宰」，就是沒有使用電擊致昏豬隻，一樣使用人工敲昏或直接刺血的方式，只在後段屠體的處理上，採用電動設備。
- 【項目 3】指包括肉品市場本身，以及市場將場地出租給民營的屠宰業者，其所採用的屠宰方式，為傳統、原始的手工屠宰，這些方式可參考【項目 7】所示。其方式大都不符合人道及衛生標準。
- 【項目 4】外送屠宰頭數包含部份冷凍肉類業者將拍買的豬隻外送回自己的公司屠宰。但大部分外送屠宰的豬，皆是送往不合法的私宰場私宰（即沒有登記，沒有獸醫檢驗，非常不衛生與不人道的屠宰場）。
- 【項目 5】A：為使用電擊棒電擊
B：為使用棍棒、藤條等暴力方式拍打
C：為使用竹掃帚等較溫和的方式驅趕
- 【項目 7】A：電擊致昏後放血
B：以棍棒敲擊頭部後刺喉放血
C：直接刺喉放血
D：將豬網綁後再刺喉放血
E：將豬單隻後腿倒吊在半空中後刺喉放血
- 【項目 8】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用；或高度不足，屠體拖在地上
x表示沒有，亦即屠體直接放置於地面
- 【項目 9.10】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用
x表示沒有
- 【項目 11】☆良好
★尚可
x極差
- 【項目 12】A：有獸醫師檢查，但只能大致瀏覽 B：無獸醫師檢查

壹、拍賣及屠宰數量

本場平均每天拍賣頭數約為 350~400 頭，電宰量也與拍賣量幾乎相同。

位處東部的花蓮，與西部各縣市最大的不同就是，市場尚未引進民間屠宰業者進入，而其管理部門似乎也無此打算，因此現階段花蓮本身形成一自給自足的封閉型市場（口蹄疫前，花蓮約養有 22 萬頭豬，據估計現在約不到 11 萬頭）。

也因為其為單一封閉市場，每天豬隻供應與承銷的調配顯得格外重要。本地市場與西部各縣市最大的差異在於：其每天要供應豬隻的數量，是由市場的調派員匯集早上九點前肉商電話報進來的數量，再向各地農會及畜牧合作社進行調配。各地分配的比率則是根據縣農業局、農會事先所規定的分配原則進行（現行是農會豬源 89%，畜牧合作社 11%），可以想見豬隻從運輸（上午九點以後）到拍賣（下午兩點）的過程似乎過於急迫。

貳、屠宰現場

就晚上的屠宰流程來說，致昏的方式是將豬趕上輸送帶（圖一），然後在輸送帶上電昏（電昏設備是



圖一



圖二

由人工手持著操作，並非背負式，是有電線連接在牆壁上），隨即放血，然後再倒吊放入燙毛池〈圖二、三〉。就整體硬體規劃與空間的配置而言都頗上軌道，場地不僅寬敞而且通風，唯一較為遺憾的地方在於沒有預冷設備。此外該套屠宰的流程動線設計上蠻長的，共花了 38 名員工，放血及燙毛所花的時間較久，平均一頭豬隻從電昏到處理完成要花 30 分鐘。

白天緊迫豬（所謂「緊迫豬」即是指在運送或拍賣過程中，因驚嚇緊迫導致休克或猝死的豬隻）與暴斃需急宰的豬隻，其處理方式是以手工直接刺喉的方式處理〈包括手工燙毛、刮毛〉，在室外以一個傳統的大鍋，邊燙毛、邊刮毛。



圖三



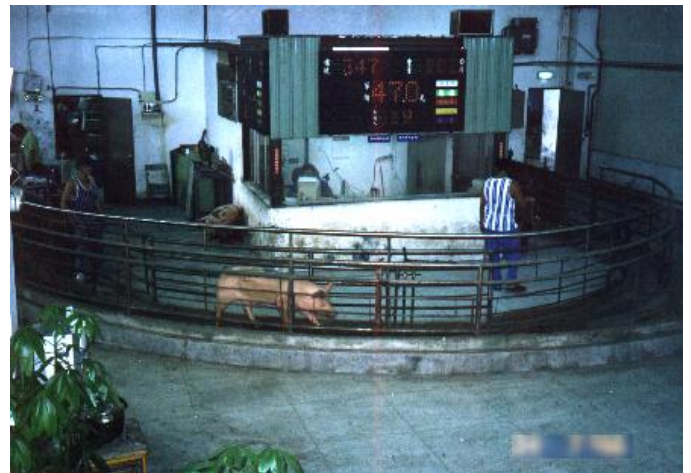
圖四

參、衛生檢查

衛生局派駐的獸醫師，每天晚上都有兩名同時值勤（在同一點上）。

肆、繫留現場

欄內有灑水系統，通道則無，並無獨立之飲水系統，與灑水系統共用。場地雖通風，但繫留情形仍顯擁擠（圖四）。



圖五

伍、拍賣現場

拍賣的過程中，工作人員對於動物的驅趕相較其他肉品市場而言，較沒有那麼急迫（圖五），拍賣現場並未看到使用電擊的方式驅趕豬隻，而是使用木棍及藤條，但是在繫留場的驅趕依然看到使用電擊。

平均 350~400 頭約兩小時拍賣完。

陸、運送

屠體運輸以吊掛車載運，但並無任何冷藏設施。

人道屠宰與動物福利評鑑表

評鑑標準資料來源參考：美國屠宰場之動物管理與人道致昏示範

原著：Dr. Temple Grandin, Colorado State University

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
豬隻在任何走道或驅趕過程中發生跌倒和滑跤之百分比（整場情形）	以電擊棒或其他暴力方式驅趕豬隻前進之百分比（整場情形）	電宰時，未在豬隻正確身體部位電擊，以致無法有效致昏豬隻之百分比	使用暴力棒擊或未致昏即直接刺喉放血之百分比（整場情形）	使用暴力棒擊，敲擊動作達兩次以上之百分比	豬隻被施以放血時尚有知覺或部份知覺之百分比	豬隻在拍賣及屠宰過程中喊叫之百分比（整場情形）
80%	90%	10%	10%	0	10%	90%

台東縣肉品市場股份有限公司

場址：台東縣豐源里中華路四段 861 巷 350 號

◎每日拍賣及屠宰頭數、設備、屠宰方式與衛生狀況總表

項目	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.		9.		10.		11.		12.	
	每日拍賣頭數(約)	電宰頭數(約)	人工屠宰頭數(約)	外送屠宰頭數(約)	繫留驅趕方式	市場內民營手工屠宰業者數	人工屠宰方式	屠體吊掛設備	內臟洗滌室/清洗台	預冷設備	場所衛生狀況	衛生檢查獸醫師檢查狀況					
事實	200	A: 140	60	0	A	1	B	市場主線 ☆	民營副線 x	市場主線 ☆	民營副線 x	市場主線 x	民營副線 x	市場主線 ★	民營副線 x	市場主線 A	民營副線 B

表格說明：

- 【項目 2】A：指「全套電宰」，就是使用電擊致昏豬隻，並在屠體燙毛、分切等程序上，採用全套電動屠宰。
B：指「半套電宰」，就是沒有使用電擊致昏豬隻，一樣使用人工敲昏或直接刺血的方式，只在後段屠體的處理上，採用電動設備。
- 【項目 3】指包括肉品市場本身，以及市場將場地出租給民營的屠宰業者，其所採用的屠宰方式，為傳統、原始的手工屠宰，這些方式可參考【項目 7】所示。其方式大都不符合人道及衛生標準。
- 【項目 4】外送屠宰頭數包含部份冷凍肉類業者將拍買的豬隻外送回自己的公司屠宰。但大部分外送屠宰的豬，皆是送往不合法的私宰場私宰（即沒有登記，沒有獸醫檢驗，非常不衛生與不人道的屠宰場）。
- 【項目 5】A：為使用電擊棒電擊
B：為使用棍棒、藤條等暴力方式拍打
C：為使用竹掃帚等較溫和的方式驅趕
- 【項目 7】A：電擊致昏後放血
B：以棍棒敲擊頭部後刺喉放血
C：直接刺喉放血
D：將豬網綁後再刺喉放血
E：將豬單隻後腿倒吊在半空中後刺喉放血
- 【項目 8】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用；或高度不足，屠體拖在地上
x表示沒有，亦即屠體直接放置於地面
- 【項目 9.10】☆表示有，也有使用
★表示有，但沒有使用
x表示沒有
- 【項目 11】☆良好
★尚可
x極差
- 【項目 12】A：有獸醫師檢查，但只能大致瀏覽 B：無獸醫師檢查

壹、拍賣及屠宰數量

台東縣平均每日豬肉需求量約在 200 頭左右，市場每日拍賣量亦差不多，但由於台東養豬戶每日可供給的豬源約為 400 頭，因此大約 200 頭豬是供給花蓮及宜蘭等外縣市。

市場內的屠宰業務分兩條線，一線為市場自營的電動屠宰線，另一線則同樣是市場出租場地給手工屠宰業者經營，以手工方式屠宰豬隻的小線。

貳、屠宰現場

先就市場主線來說：主線的電宰設備是政府補助的，比起許多縣市現在都將電宰設施「冰」起來不用或只用半套（未利用電擊致昏）的狀況，台東要算是不錯的了。電宰主線從電擊致昏到放血、到燙毛、屠體吊掛、剖腹取內臟等，都按照一定的流程進行；內臟的清洗也都在不銹鋼的流理台內，整體衛生狀況尚可。唯有在豬血收集的部份，豬在被電擊、刺喉放血、然後倒吊後，血直接滴入貼著瓷磚的凹槽，由於血水四溢，凹槽四周亦不時看到十分「肥碩」的蟑螂爬來爬去，整體衛生狀況令人感覺十分恐怖。

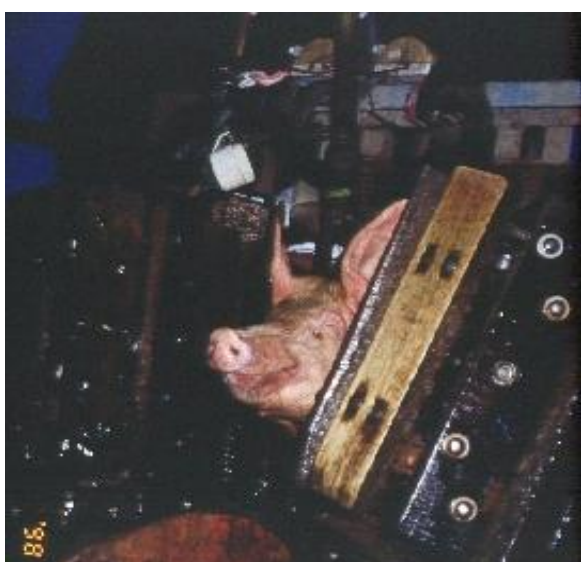
工作人員表示，這套電宰致昏設備所使用的電壓是 260 伏特，平均一頭豬約給予 3 秒鐘的電擊（圖一、



圖一



圖二



圖三



圖四

二、三、四)，而從豬隻昏迷到刺喉放血，時間不能超過 1 分鐘，以避免豬隻醒來，或血凝住放血不易等。

另一線出租給民營業者屠宰的作業線，就附設在主線的旁邊，其豬隻被屠宰的狀況，只能用「慘不忍睹」來形容。每天凌晨十二點鐘左右，待宰豬隻即被趕入這個簡單搭起來的圍欄平台裡〈圖五〉，據業者表示，圍欄內最多可容納 100 隻豬，而平日每天屠宰的豬約在 60 頭左右。

屠宰開始，一位工作人員先拿著一根鐵棍，隨意找任何一隻豬，舉起鐵棍、做一下「瞄準」的動作，即朝豬的頭部敲擊下去〈圖六〉。許多豬隻在頭部遭受棒擊後，並沒有馬上倒下去，而是踉踉蹌蹌的想逃離，但想當然爾，隨即又會再被棒打一棍。屠宰的人大約只要看到豬隻已「無力」倒地了，不管有沒有昏厥，就拿起刀子刺進豬的喉部、放血〈圖七〉；也就是說，這樣的棒擊，根本很難達到讓豬隻昏厥的目的，其用意不過就是讓工作人員覺得「好殺」而已。因此你只要觀察一晚即可看見，幾乎所有的豬都遭受棒擊超過 2 次以上，而且當一頭豬在被屠殺時，其他同伴就眼睜睜的在旁邊目睹〈圖八〉。整個場區內遍地血水〈圖九〉，豬隻分別驚恐的擠縮在四個角落〈圖十、十一〉，整個現場哀號聲不斷。令人為這些動物在被屠宰前，連一點點人道的對待都沒有，感到深沈的難過！



圖五



圖六



圖七



圖八



圖九



圖十



圖十一

此外，民營業者的屠宰過程：從豬隻被刺喉放血後，幾乎所有的豬都還氣息尚存，痛苦的睜著眼睛等待氣絕（圖十二），就被屠宰的人用鐵勾勾住嘴部，在地上拖曳，然後丟入燙毛池裡。此外，剖腹取內臟等工作全都在血水與汗水混雜的地上進行，根本不符合人道與衛生的標準。

參、衛生檢查

衛生局派駐的獸醫師有三個人輪流值班，每天都有一位獸醫師遊走在電宰主線內，以目測檢查屠體及內臟，檢查有無病變。而一個人力要檢查電宰主線的屠體已十分吃力，很少看到獸醫師能走到人工手宰業者的場地。而整個手宰作業不論刮毛、剖腹、清洗內臟等皆在地上進行，衛生狀況很差，對於只有一個人的獸醫師來說，可能只有「眼不見為淨」了！

肆、繫留現場

繫留欄內有灑水系統，通道則無。而在拍賣結束後，就可以看見一個工作人員手持屠刀來回巡視，一看到有緊迫豬，就拿著屠刀直接跳進繫留欄內，勾起豬的嘴巴直接刺喉放血，豬就這樣一邊意識清醒的流著血，一邊又被拖到旁邊的手宰業者場地裡，進行屠體處理。

伍、拍賣現場

拍賣場是一個鋼筋水泥的圓形建築物，若正面對著拍賣場大門，則在右邊依著拍賣場而建的就是繫留場，左手邊就是屠宰場。

豬隻在開始拍賣後，被兩組工作人員一一從繫留場趕入拍賣走道，一組人是在外圍，手持掃帚拍打驅趕著豬隻，另一組則是在更接近拍賣標價區的走道附近，以電擊棒不斷亂電豬隻。他們的動作很粗暴，卻好像都是下意識做著，縱使前頭拍賣順序已因有狀況而使豬暫時無法行走，他們仍然拿著電擊棒一直亂戳著



圖十二

豬，使得整個拍賣場的豬叫聲響徹雲霄。而承銷業者不論講話溝通也都扯起嗓子喊，整個場內亂哄哄一團；場內座椅上吐了一堆檳榔汁，加上通風不良，使整個場內的味道十分難聞。佇立在現場，令人不禁想問：「難道沒有人想過，一定得這樣做生意嗎？」

而整個拍賣動線的設計，從拍賣前的繫留場到進入拍賣走道，再走到拍賣後的繫留場，其冗長又不當的驅趕狀況，讓豬備受折磨，出現緊迫的狀況也就特別多！

陸、運送

活豬運輸的情形尚可，不致太過擁擠、且運輸路程也都不算太遠，大致上從台東縣境各地養豬場運豬到此拍賣場，車程都約在半小時到一小時左右。惟活豬運輸到拍賣場後，要將豬趕入繫留場時，驅趕過程仍顯得很隨意、粗糙，許多工作人員常拿著竹掃帚無意識的一直拍打著豬（圖十三）。

屠體運輸的狀況則是，主線以附有屠體吊掛設備的運輸車運輸，運輸路線為台東市區內的豬隻兩車，其他大武、成功、關山各一車。

民營業者屠宰的豬，有的是已經分切好了，一包一包的肉及內臟放在小貨車上運輸。



圖十三

人道屠宰與動物福利評鑑表

評鑑標準資料來源參考：美國屠宰場之動物管理與人道致昏示範

原著：Dr. Temple Grandin, Colorado State University

1. 豬隻在任何 走道或驅趕 過程中發生 跌倒和滑跤 之百分比(整 場情形)	2. 以電擊棒或其 他暴力方式驅 趕豬隻前進之 百分比 (整場情形)	3. 電宰時，未在 豬隻正確身體 部位電擊，以 致無法有效致 昏豬隻之百分 比	4. 使用暴力棒擊 或未致昏即直 接刺喉放血之 百分比 (整場情形)	5. 使用暴力棒 擊，敲擊動 作達兩次以 上之百分比	6. 豬隻被施以放 血時尚有知覺或部 份知覺之百分比		7. 豬隻在拍賣及 屠宰過程中喊 叫之百分比 (整場情形)
90%	95%	10%	30%	90%	電宰線	手宰線	95%
					2%	100%	