

藥品國際條碼編印作業規範

為增進藥品之辨識、降低給藥錯誤、增進醫療品質及提昇物流效率，茲訂定藥品共同的識別條碼，其標準是以 EAN.UCC 所制定之國際條碼，作為統一的識別代號，而藥品條碼之編印，係採用 EAN.UCC 之條碼標準：EAN-13、EAN-14、EAN-128。藥品條碼編印作業規範詳述如下：

一、藥品條碼編號與符號標準

1.最小單位（Individual-use Unit）的編碼原則：

在此所指的最小單位即是指最小使用單位，與健保給付單位相同。編碼以 EAN-13 為主，如：4711234560012。

2.內包裝單位（Inner package）的編碼原則：

(1)內包裝單位即是一般所指的小包裝單位，如內盒或內包。依不同的包裝數量，設定不同的編號。編碼可以 EAN-13 獨立編號，如：4711234560012；或以 EAN-14 為規格，延續最小單位的 EAN-13 號碼，加上前一位數的包裝指示代碼，來區別產品包裝的型式，如：14711234560019。

一般而言，在醫療產品的應用上，包裝指示碼依產品包裝型式分別以"0"代表最小使用單位，以"1-8"代表多單位的包裝，如盒裝為"1"、外包裝為"2"。而每個盒內的鋁箔片包裝或卡式包裝等則不需個別編號。

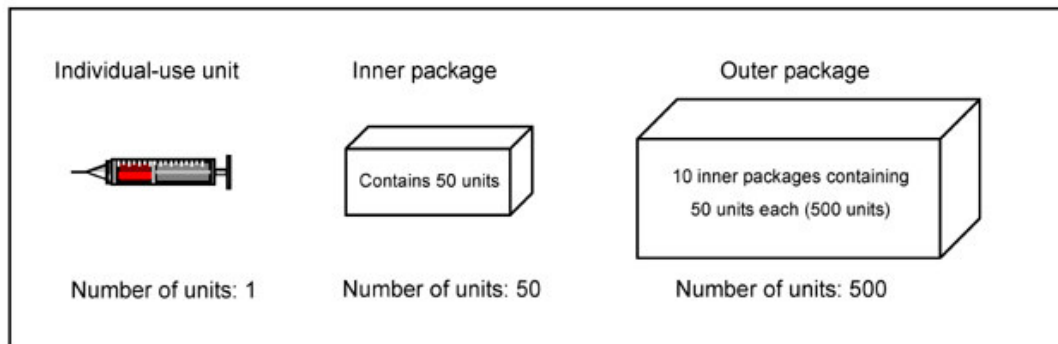
(2)內包裝單位若除了包裝識別編號之外，若須要攜帶其他的資訊如批號與效期。編碼可採 EAN-128 編號，如：(01) 14711234560019 (17)050806 (10)12345A。

3.大包裝單位（Outer package）的編碼原則：

(1)對於迴轉快或是需求量大的產品，為更有效率的達到配送的目的，通常會有以瓦楞箱為主的大包裝型態。大包裝以 EAN-14 為規格為主，可依內裝商品的 EAN-13 號碼，加上前一位數的包裝指示代碼，來區別產品包裝的型式，如：24711234560016。

(2)大包裝單位除了包裝識別編號之外，若須要攜帶其他的資訊如批號、效期等資訊。編碼可採 EAN-128 編號，如(01)24711234560016 (17)050806 (10)12345A。

包裝型態例子：



(EAN-13、EAN-14、EAN-128 編號結構與條碼符號請參考行政院衛生署 93 年度編印的”藥品條碼系統作業手冊”)

二、藥品條碼印貼標準

(一) 直接印製：包裝型態不同藥品之印製位置不同，請遵循以下一般性包裝印貼位置說明。

1. 摺疊式厚紙盒

- 摺疊式厚紙盒條碼符號應印在包裝盒底面，應避免印在中央部位。
- 長方形包裝盒長邊超過 15cm 時，則應印在底面靠長邊的中央位置。

2. 罐、玻璃瓶、塑膠瓶、等圓筒型包裝

a. 正面貼標的容器

- 條碼符號最好印在瓶或罐的背面下方。
- 瓶體有凹陷掃描面與條碼符號面的距離，必須在 13mm 以下始可。
- 若條碼符號無法印在瓶或罐的背面下方時，最好印在標籤的左下角靠近底部處。

b. 標籤紙圍滿整個瓶體並印有品牌名稱時

- 條碼符號應印在靠近標籤接縫處之下方，且應印在上蓋面的 (OVERLAP END)，如印在被蓋面的縫邊 (VNDERLAP END) 時，黏封標籤紙不可蓋住條碼。

c. 非一體成型有接縫之罐型容器

- 條碼符號應印在與罐接縫處相對的位置，最好是兩個空檔 (Panel) 中間接近底部處。

d. 一體成型沒有接縫之罐型容器

- 條碼符號應印在兩張標籤的中間部份接近底部處。

e. 只有一張標籤紙之瓶罐

- 條碼符號應印在兩張標籤紙的左下方，若前後都有標籤紙則印在背面標籤下方中央位置。

f.直接印上標示的玻璃瓶或塑膠瓶

- 不要破壞玻璃容器構造的原則下，條碼符號最好印在容器背面下方。

g.其他情況之處理

- 為避免影掃描，不可將條碼印貼在外包裝（玻璃紙、塑膠盒）黏貼接合處。
- 不可在條碼上印有製造日期。

3. 桶型容器

- 原則上將條碼印貼在容器側面。
- 若側面印刷有困難無法用黏貼方式時，條碼符號則印在蓋子上，但須考量凹陷距離（13 mm 以內）。

4. 袋裝類

a.超大型袋裝

- 條碼應印在背面接近底部三分之一處，至於水平方向仍以中央部位為佳。

b.沒有底部的袋子

- 沒有底部的袋子條碼符號要印在袋背面中央下端處。
- 若背面中央有縱的接合處時，則應印在袋背右邊下端處。

c.袋裝物品的下端不平整的情況

- 袋裝物品的下端不平整的包裝型態，條碼符號應印袋背面中央稍高的部位。

d.雙重包裝時

- 若包裝型態是雙重包裝時，條碼應印在外包裝，不產生摺角或皺處。

5. 硬紙板袋裝

a.一般處理硬紙板袋裝的情況

- 一般硬紙板袋裝的條碼符號應印在硬紙板背面。
- 若不適合印在背面時可印在硬紙板正面，但須考量商品與掃描器間距離不得超過 13 mm。

b.體型較大或較突出的商品裝在硬紙板袋內且條碼又印在前面紙板上時

- 商品突出厚度超過 13mm 應將條碼印在遠離內裝商品處，並將商品作傾斜狀，使條碼通過掃描時與掃描器的距離在 13mm 以內。

6. 伸縮性薄膜(film)或真空包裝

- 伸縮性薄膜或真空包裝的商品，其條碼符號應印在沒有疊痕、皺摺、段差的平面上。
- 若無平面時條碼符號所印在位置也絕不能印在發皺或折損處。
- 一打或二打或盒裝的商品要分別在盒或箱的底部附上不同的條碼。

7. 吊掛式或貼夾籤的商品

- 條碼可直接印在標籤上。

8. 外用長形吊式小袋或用網形吊掛的商品

- 外用長吊式小袋或用網形吊掛的商品（下垂式商品）其上端附有硬紙板者，條碼可印在硬紙板上。

（二）製作標籤：若於藥品包裝不適合直接印刷條碼時，可製作標籤黏貼於藥品上，請遵循以下作業說明。

1. 標籤黏貼位置與藥品直接印製條碼位置相同請參考以上說明。

2. 標籤製作與黏貼作業：

(1) 標籤印製注意事項

- 標籤製作盡量避免選擇條碼符號的最小倍率
- 標籤機或列表機油墨或碳粉的穩定性
- 印製條碼有否歪斜
- 條碼左右安全空間是否足夠

(2) 黏貼注意事項

- 標籤製作盡量避免選擇條碼符號的最小倍率
- 圓桶型包裝藥品黏貼方向請依照直接印製位置方向
- 勿將價格標籤或有效日期搓記印製貼在條碼標籤上
- 張冠李戴貼錯標籤