

香港中醫藥管理委員會
中藥商通訊
(第 33 期／2025 年 6 月)

前言

香港中醫藥管理委員會（管委會）轄下中藥組每年出版兩期《中藥商通訊》，目的是加強與業界的溝通，讓中藥商能掌握執業方面的最新資訊及深入認識中藥的規管制度，藉此提升業界的整體執業水平，以及促進中藥業的發展。

今期《中藥商通訊》提供中成藥註冊及中藥商監管的最新資訊，包括有關內地簡化港澳中成藥的註冊審批及中藥商須留意「水貨中成藥」並不同於「註冊中成藥」。

中藥資訊方面，今期載有「香港常見皮類中藥飲片的性狀及顯微鑒定」研究項目簡介及中藥市場監測的資訊，亦載有中成藥生產質量管理規範檢查的回顧，供業界參考。

此外，今期繼續載有「辨正論字」專欄，介紹與中藥有關的常見錯別字，以提升中藥業界分辨正字的能力，協助業界提交正確的中成藥註冊文件及於藥材包裝標籤上顯示正確的資料。

目錄

頁數

藥事法例

中成藥註冊

內地簡化港澳中成藥的註冊審批 3-4

中藥商監管

個案啟示 - 中藥商須留意：「水貨中成藥」≠「註冊中成藥」 5-6

中藥資訊

- (1) 中藥市場監測 7
- (2) 「香港常見皮類中藥飲片的性狀及顯微鑒定」研究項目簡介 8-10
- (3) 中成藥生產質量管理規範(GMP) - GMP 檢查回顧 11-17

其他資訊

辨正論字 18

聯絡我們 19

中成藥註冊

內地簡化港澳中成藥的註冊審批

國家中醫藥管理局、粵港澳大灣區建設領導小組辦公室與廣東省人民政府制訂《粵港澳大灣區中醫藥高地建設方案（2020-2025年）》（《建設方案》），並於2020年10月正式公布，對推進粵港澳大灣區建設，打造粵港澳大灣區中醫藥高地提出了具體的行動方案，當中包括簡化港澳已上市的傳統外用中成藥註冊審批流程（簡化審批流程）。

廣東省藥品監督管理局（廣東省藥監局）於2021年8月27日公布關於簡化在港澳已上市傳統外用中成藥註冊審批的公告，並於2021年9月9日正式開始接受註冊申請。凡已在港澳批准上市使用5年以上的傳統外用中成藥，可透過簡化審批流程，向廣東省藥監局提交註冊申請。

為進一步鼓勵更多企業善用有關政策在內地註冊中成藥產品，醫務衛生局轄下的中醫藥發展基金在2024年2月推出全新的粵港澳大灣區中成藥產業發展支援計劃（A5計劃），為本地中成藥製造商或中成藥批發商提供註冊申請費用的資助，支援其就合資格中成藥產品通過簡化審批流程向廣東省藥監局申請在內地註冊。

自簡化審批流程實施後，衛生署積極向香港中成藥業界進行推廣，包括透過新聞公報及《中藥商通訊》加以宣傳。衛生署亦於2021年9月在中醫藥規管辦公室網頁增設「粵港澳大灣區中醫藥發展」專頁(www.cmro.gov.hk/html/b5/whats_new/gba_trader.html)，介紹與中醫藥相關的措施，並適時更新有關資訊。



截至2025年2月28日，共有15項港澳外用中成藥透過簡化流程獲批准在內地上市，當中有14項在香港已註冊，其中13項為香港產品。

在現有的合作框架及成功經驗下，國家藥品監督管理局（國家藥監局）同意擴展上述簡化審批流程至口服中成藥，並於2025年1月21日公布相關安排。簡化審批流程適用於由香港生產企業持

有，並經管委會批准註冊，且在香港使用 15 年以上的傳統口服中成藥，其生產過程須符合藥品生產質量管理規範(GMP)要求。及後，國家藥監局藥品審評中心於 2025 年 4 月 28 日發布實施《簡化港澳已上市傳統口服中成藥內地上市註冊審批申報資料及技術要求》，闡述相關申報資料應當符合的要求。詳細申請流程有待公布，業界可瀏覽上述「粵港澳大灣區中醫藥發展」專頁掌握最新資訊。

有關措施將便利更多香港優質中成藥產品在內地註冊及銷售，助力中藥產業做大做強。政府會把握機遇，繼續積極發揮香港在推進粵港澳大灣區建設方面的重要角色，為推動中藥產業規模化及高質量發展作出貢獻。

中藥商監管

個案啟示 - 中藥商須留意：「水貨中成藥」≠「註冊中成藥」

衛生署過往曾根據情報對多宗懷疑銷售「水貨中成藥」的零售店鋪進行調查，當中檢獲的「水貨」產品雖然與本港已註冊中成藥的中文名稱相同，包裝外觀亦相似，但部分產品詳情（如英文名稱、標籤和說明書內容）與管委會的註冊紀錄不符。此外，「水貨」產品的標籤一般只標示其他地區的中成藥註冊編號，而沒有列載香港中成藥註冊編號及註冊持有人名稱。故此，涉事的零售商會被視為觸犯《中醫藥條例》（香港法例第 549 章）第 119 條，即銷售或管有未經註冊中成藥，違例者最高罰則為罰款港幣 100,000 元及監禁兩年。

根據《中醫藥條例》第 121(1)(b)條，本地中成藥的註冊申請須向中藥組提出，並須按照訂明的規定提供須註冊的中成藥的詳情。

根據《中藥規例》（香港法例第 549F 章）第 15 條，就《中醫藥條例》第 121(1)(b)條而言，以下是就中成藥而須註冊的詳情——

- (i) 該成藥的中英文名稱；
- (ii) 該成藥的劑型形式；
- (iii) 該成藥的每種有效成分的名稱及份量；
- (iv) 該成藥的每種賦形劑（如有的話）的名稱及份量；
- (v) 該成藥的規格說明；
- (vi) 該成藥的主治用途（如有的話）；
- (vii) 該成藥的用量及使用方法；
- (viii) 附加或印刷在該成藥的包裝上的每一份標籤；
- (ix) 為該成藥在香港銷售而供應的說明書；
- (x) 將會為該成藥在香港境外銷售（如有的話）而供應的每一份說明書；
- (xi) 該成藥的每一位製造商的姓名或名稱及地址；及

(xii) 該成藥的功能或藥理作用。

《中醫藥條例》第 119(4)條亦訂明，除非該中成藥的詳情與註冊中成藥的註冊詳情相同，否則不得被視為已根據第 121 條註冊。換言之，若上述有關中成藥的(i)至(xii)項中的任何詳情與其註冊資料不符，會被視作未經註冊中成藥。

因此，中藥商切勿採購來歷不明的產品，亦須多加留意其出售中成藥的註冊詳情，而所有已註冊的中成藥於產品標籤上須附有香港註冊編號，格式為『HKC-XXXXXX』或『HKP-XXXXXX』。中藥商亦可於管委會網頁(www.cmchk.org.hk/pcm/chi/index.html#main_1istpcm_2023.htm)查閱註冊中成藥的名單。



(1) 中藥市場監測

為確保本地銷售的中藥產品符合安全及品質標準，衛生署不時檢討恆常市場監測系統的應對措施及實施細則，以保障公眾健康。現時，衛生署按照風險為本的原則，定期從進口、批發和零售層面抽取中藥樣本（包括中成藥、《中醫藥條例》附表 1 及 2 中藥材，以及單味中藥配方顆粒）進行化驗。

衛生署在 2024 下半年共抽取了 1,141 個中成藥、420 個中藥材和 18 個單味中藥配方顆粒樣本進行超過 31,000 項檢測，當中並沒有發現不合格的中成藥及單味中藥配方顆粒樣本，但發現以下 3 批中藥材的有害殘留物超出管委會轄下中藥組制訂的限量標準：

中藥材	化驗項目	化驗結果	管委會標準
柏子仁	黃曲霉毒素	每千克中藥材含 21 微克總黃曲霉毒素和 20 微克黃曲霉毒素 B1	每千克中藥材不多於 10 微克總黃曲霉毒素及 5 微克黃曲霉毒素 B1
赤芍	二氧化硫殘留量	每千克中藥材含 280 毫克	每千克中藥材不多於 150 毫克
骨碎補	二氧化硫殘留量	每千克中藥材含 330 毫克	每千克中藥材不多於 150 毫克

有關中藥商已即時收回產品，衛生署亦已於中醫藥規管辦公室網頁發布相關訊息。

(2) 「香港常見皮類中藥飲片的性狀及顯微鑒定」研究項目簡介

性狀鑒定是傳統的中藥鑒定方法，主要依賴人的感官，通過視覺、觸覺、嗅覺和味覺，並根據形狀、大小、顏色、紋理、質地、氣味和味道等特徵來鑒定中藥。此方法不需要任何儀器，簡單快捷，常作為鑒定中藥真偽的第一步，尤其適合應用於日常採購。然而，性狀鑒定較為依賴鑒定者的經驗，特別是在面對特徵相近的中藥時，經驗不足的人士可能會感到一定困難。

皮類中藥是指來自植物的枝、幹或根形成層以外部分的中藥。相較於其他類別的中藥，皮類藥材的性狀鑒定特徵較少且相近。當這些藥材被切製成飲片後，性狀鑒定的特徵進一步減少，鑒定難度更大。有見及此，政府中藥檢測中心（檢測中心）展開了「香港常見皮類中藥飲片的性狀及顯微鑒定」研究項目，目的是利用性狀鑒定與顯微鑒定的雙軌技術，為皮類中藥飲片建立一種簡便且準確的鑒定方法。

顯微技術自 80 年代以來已被廣泛應用於中藥鑒定，通過顯微鏡觀察樣品的組織、細胞和內含物等特徵來進行鑒定。隨著科技的進步和技術的普及，顯微鏡不再笨重及昂貴，應用亦愈趨普遍。檢測中心開發了「簡易粉末顯微鑒定」方法，採用較易入門的粉末顯微，簡化操作流程，並挑選簡易可見的特徵以用作鑒定。使用者無需接受專業訓練，只需利用便攜式顯微鏡及基本工具，按照簡單步驟及對照圖即可進行鑒定。以下是「簡易粉末顯微鑒定」的操作步驟：

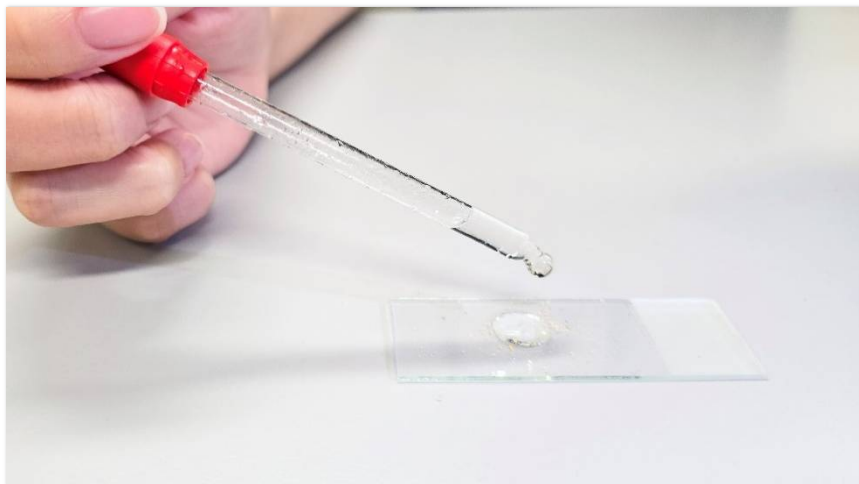
1. 避免僅從外表面或內表面取樣，應該折斷樣品並從斷面取樣；若難以折斷，可從切面取樣，但應先用刀片刮除切面表層。



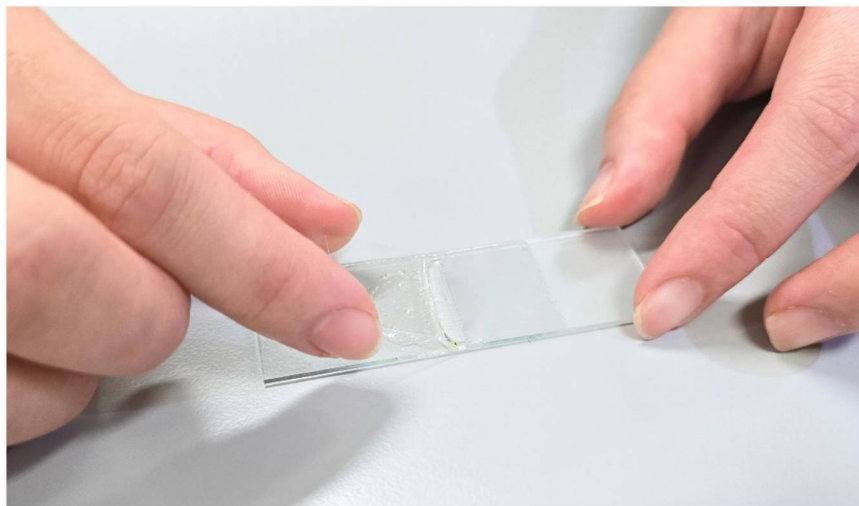
2. 把樣品置於載玻片上方，用刀片輕刮斷面或已處理的切面，使粉末落於載玻片上。



3. 使用刮勺移除過粗的粉末，加入適量的稀甘油試液（甘油與清水以 1:2 的比例混合均勻而成）或清水，輕輕拌勻。



4. 取蓋玻片，先從一側放於試液上，再慢慢放下蓋玻片，有需要時可用紙巾拭去過量的試液。



5. 放置於顯微鏡觀察。



本項目結合性狀特徵及粉末顯微特徵對皮類中藥飲片進行鑒定，既保留性狀鑒定應用性強、快捷便利的優點，同時透過顯微鑒定提高鑒定準確度。業界可廣泛於採購時應用此鑒定方法，降低因鑒定困難而購入錯誤貨物的風險，保障業界的利益；中藥從業人員亦可應用於日常藥材配發工作，保障中藥的質量與用藥安全。

檢測中心已於 2025 年 1 月發布項目的首階段成果，包括五加皮、香加皮、合歡皮、秦皮、地骨皮 5 個專論及「簡易粉末顯微鑒定」的教學，相關資訊可瀏覽衛生署中醫藥規管辦公室網頁(www.cmro.gov.hk/html/b5/useful_information/gcmti/research/mmi/Cortex-type-of-Decoction-Pieces-Commonly-Found-in-HK.html)。



(3) 中成藥生產質量管理規範(GMP) - GMP 檢查回顧

為促進中成藥製造業的規範化，確保中成藥的品質及安全得到保證，從而保障市民健康，增加市民對使用中成藥的信心，中藥組已制訂《香港中成藥生產質量管理規範指引》（《指引》），並上載至管委會網頁(www.cmchk.org.hk/pcm/pdf/good_manu_c.pdf)。如對《指引》有任何查詢，可致電 3908 7296 與衛生署職員聯絡。



GMP 檢查回顧

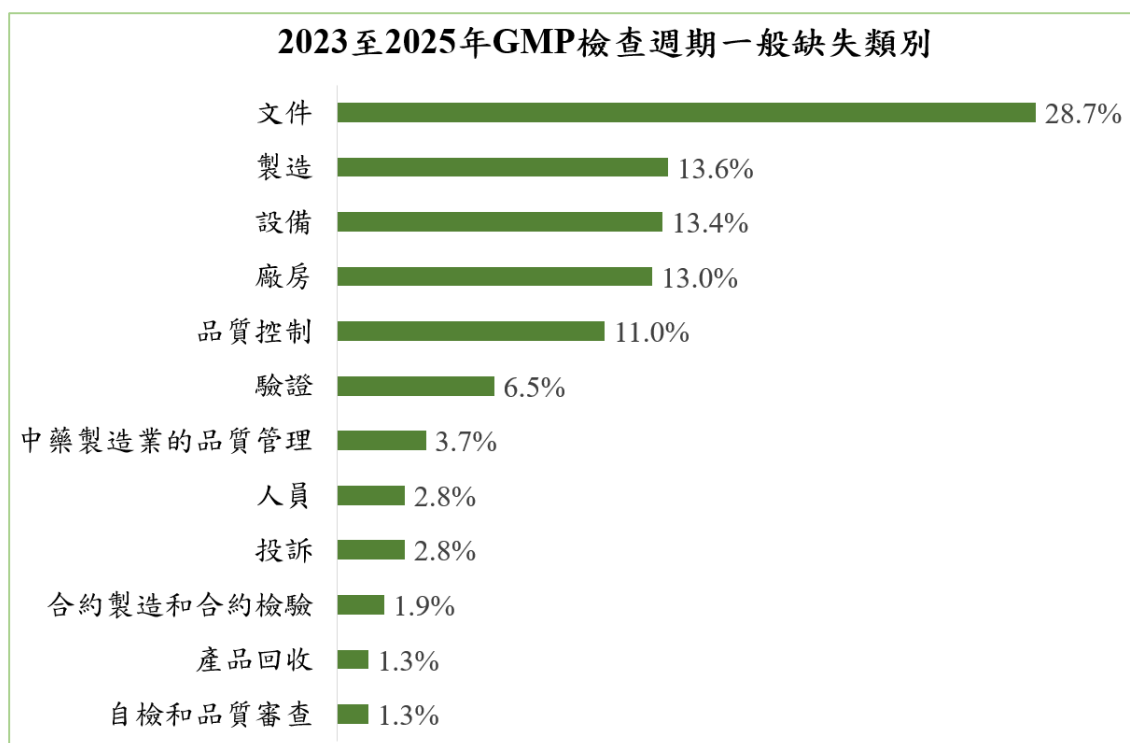
為協助業界進一步了解中成藥 GMP 檢查的常見不足事項(缺失)，以助其持續改進 GMP 的實施，衛生署回顧於 2023 至 2025 年就 21 間中成藥 GMP 製造商進行 GMP 檢查時所發現的不足事項，分析及總結當中涉及的常見範疇及相關例子，供業界參考。

GMP 檢查發現的不足事項種類

嚴重缺失	一般缺失
品質管理系統出現缺陷，缺失情況對產品安全性、有效性及可控性產生嚴重不良影響的缺失	未能符合《指引》內的一般要求的缺失

GMP 檢查回顧分析的方法

衛生署根據不足事項的情況區分為「嚴重缺失」及「一般缺失」，然後進一步按《指引》章節分析，歸納其所屬的缺失類別。於 2023 至 2025 年的 GMP 檢查所發現的不足事項當中，均為「一般缺失」，項目分布如下：



文件、製造、設備及廠房相關的不足事項例子

就文件、製造、設備及廠房的不足事項而言，以下為常見的範疇：

《指引》章節	缺失涉及的常見範疇
第五章 文件	• 文件的設計、編訂、檢討和發布 • 批生產／包裝紀錄 • 訂立設備相關的標準操作規程（SOP¹），並作出相應的紀錄
第六章 製造	• 防止製造過程中的交叉污染和微生物污染的措施 • 物料和產品的處理，包括接收、待驗、取樣及貯存等 • 物料和產品物料平衡的檢查
第四章 設備	• 設備的校準及檢查
第三章 廠房	• 製造區域的環境監控 • 貯存區域的管理

¹ Standard Operating Procedure, SOP

缺失內容及分析	
缺失	● 根據 SOP，製備起始物料供試品溶液時，需使用超聲波震動器將溶液處理 30 分鐘，功率設定為 250W，頻率設定為 40kHz。 ● 檢查時發現超聲波震動器只能設定時間、加熱溫度及除氣數值，不能設定功率及頻率，實際操作與 SOP 不符。 ● 製造商以標籤計算器計算卷裝標籤的數量，根據 SOP，使用時需要調校速度至“30 至 40”。 ● 檢查時發現，製造商使用上述設備時均調校速度至“20”。製造商的人員亦表示“20”為較合適的速度。 ● 製造商未有根據實際操作訂立或修訂 SOP。
分析	➤ 制訂 SOP 的目的是確保員工明確知悉如何執行工作，針對設備操作的 SOP，內容應參考設備供應商的建議及實際操作的需求。
缺失	● 產品的生產程序規定，在混合 2 種起始物料前需先過 40 目篩，但檢查批生產紀錄時發現，製造商並未記錄上述過篩工序。 ● 製造商未有在批生產紀錄或任何文件中記錄生產過程中的金屬檢測和外觀檢查的實際結果，包括被檢出有缺陷產品的數量。 ● 根據 SOP，人員填寫紀錄時須一律採用藍色原子筆，不得使用鉛筆或墨水筆。 ● 檢查時發現在需要填寫數據的文件紀錄如產品的批生產紀錄，員工使用了可擦除的墨水筆進行記錄。
分析	➤ 製造過程期間所採取的任何行動均應予以記錄，以便追溯與產品製造有關的全部重要活動。應為每批產品保存一套批生產紀錄，並記錄生產過程中的每項活動。 ➤ 文件上填寫的數據應清楚、易讀和不易擦掉。

缺失內容及分析	
缺失	- 製造商的處所位於多層工業大廈，用於生產的物料的倉庫與製造區域位於不同樓層。製造商沒有就物料於不同樓層經公共設施及通道運送的情況制訂相關 SOP，以保護物料以避免受到污染。 - 檢查內包裝物料倉庫時，發現一箱未有封好的玻璃瓶，箱內的玻璃瓶暴露於倉庫環境中，增加受污染的風險。 - 潔淨區內氣閘室／緩衝區的互鎖系統失效。 - 潔淨區內多個房間的回風口被貯物架或設備阻擋，影響房間內的空氣循環。
分析	- 製造商應訂立措施以保護每項製造程序的產品和物料，以免它們受到微生物和其他污染物污染。 - 應採取適當的措施來防止交叉污染，例如採用適當的氣閘，以及防止未經處理或處理不足的空氣回流或再循環，以免造成污染。
缺失	- 根據 SOP，物料放在卡板或貨架上，應有適當間隔以防止混淆。 - 檢查起始物料倉庫時發現，卡板上存放不同品種的物料，但不同品種的物料之間未有按 SOP 規定有明顯分隔，存在錯混的風險。
分析	製造商應按 SOP 處理物料和產品，當中包括接收、待驗、取樣、貯存、貼標籤、配製分發、生產、包裝和分銷，並在必要時記錄有關工作。
缺失	- 製造商未有要求須就包裝物料，包括但不限於標籤、說明書及彩盒進行物料平衡檢查，亦沒有訂明物料平衡檢查的可接受限度。 - 檢查產品的批包裝紀錄亦未有相關的物料平衡計算及檢查紀錄。
分析	- 物料平衡是指產品或物料的理论產量或理論用量，與實際產量或實際用量之間的比較，並適當考慮可允許的正常偏差。 - 物料平衡可準確反映物料的使用情況及去向，是避免或及時發現差錯與混淆的方法之一。 - 製造商在製造過程中，應檢查生產量及物料和產品的物料平衡是否偏離可接受的限度。

缺失內容及分析	
缺失	● 製造商使用自動貼標籤機的點算功能來發放卷裝標籤及計算物料平衡，但未對該設備點算標籤數量的功能進行定期校準。 ● 檢查 SOP 及烘箱的校準紀錄時發現，烘箱以 60°C 及 80°C 進行校準，未有考慮製造產品時，物料的加熱溫度要求為 50°C，故溫度校準的範圍未包括實際操作時使用的溫度。 ● 校準烘箱的溫度時，烘箱內只放置 1 個溫度監控點沒有依據。 ● 品質控制實驗室的天平的操作範圍為 0.6g 至 95g，但年度校準只使用 10g 至 110g 的砝碼，並未涵蓋全部的操作範圍。
分析	➢ 用於產品製造和品質控制的衡器和其他測量設備，其適用範圍和精密度應符合製造程序和品質控制的要求，並定期校準。 ➢ 製造商應定期使用適當的方法校準和檢查測量、稱量、記錄和控制設備及儀器，並記錄有關校準和檢查工作。 ➢ 設備或儀器的校準應涵蓋其操作範圍。
缺失	● 製造商以氣相色譜法為起始物料進行含量測定。 ● 檢查起始物料的含量測定報告時發現，製造商進行有關檢驗前沒有對所使用的氣相色譜系統進行系統適用性試驗，以確保分析儀器適合使用。 ● SOP 亦沒有訂明氣相色譜法系統適用性試驗的要求。
分析	➢ 製造商應定期保養和校準測量、稱量、記錄和控制的設備及儀器，並記錄有關保養和校準工作，亦應在每天或使用檢驗儀器前，進行運作檢查。 ➢ 系統適用性試驗是指按各品種對系統適用性的相關規定，用規定的對照品溶液，在規定的色譜系統進行試驗，以測試色譜系統的適用性。 ➢ 使用氣相色譜法測試樣品前執行系統適用性試驗，可證明色譜系統在按照規定的分析程序及參數進行操作時，其性能符合可接受的標準。 ➢ 根據《中華人民共和國藥典》2020年版，色譜系統的適用性試驗通常包括理論板數、分離度、靈敏度、拖尾因子和重複性等5個參數。

缺失內容及分析	
缺失	• SOP 規定每 3 個月對潔淨區的空氣進行微粒及微生物限度的監測，並利用潔淨區的監測數據繪製圖表。 • 製造商未有訂定微粒及微生物限度的警戒水平及行動水平作環境監控用途，亦未有定義何謂趨勢，以進行有效的趨勢分析。 • 製造商未有為趨勢分析的工作制訂 SOP。
分析	➤ 製造區域應配備適合於所製造的產品、製造程序及外部環境的空調設施。這些區域在製造和非製造期間，均應定期接受環境監測，以確保其符合設計規格。 ➤ 環境監測的趨勢分析為將微粒、微生物及其他環境參數的測試結果與不同時期的歷史資料進行比較，從而評估受控環境的控制狀態，例如環境參數是否超過行動水平、持續上升或連續超過警戒水平，有助及時發現潛在的異常或偏差。
缺失	• 根據起始物料的品質標準，起始物料的貯存條件為遮光、密封及置陰涼處。 • 檢查時發現起始物料倉庫的溫度控制範圍為 $21\pm3^{\circ}\text{C}$，不符合上述物料置陰涼處（即溫度不超過 20°C）的貯存條件。 • 檢查製成品倉庫時發現，待驗區內使用木製卡板存放製成品。然而，製造商未能確保所使用的木製卡板已進行消毒或特別處理，因此存在蟲害及微生物污染的風險。
分析	➤ 貯存區域的設計和設施應能保證有良好的貯存條件。貯存區域尤其應保持清潔和乾燥，並能維持適當的溫度。對溫度和濕度有特殊要求的物料及產品，應按要求貯存，並對有關環境加以監察和控制。

除以上的例子外，就一些業界實施中成藥 GMP 時較常遇到的疑難，製造商亦可參考中藥組編制的業界參考文件《實施香港中成藥生產質量管理規範疑難問與答》(www.cmchk.org.hk/pcm/pdf/QA_GMP_full_c.pdf)。



推行製造中成藥必須依循 GMP

為配合中藥組推行有關政策的建議，衛生署已舉辦約 65 次關於 GMP 的簡介／分享會，出席超過 20 次中藥團體／機構的會議及會見 30 多個中成藥製造商介紹中藥組的建議及收集業界意見。此外，因應業界就推行 GMP 的關注，衛生署亦邀請不同機構、藥廠、化驗所及業界代表分享經驗，並介紹政府可提供的協助。有關簡介／分享會的資料已上載至管委會網頁(www.cmchk.org.hk/pcm/chi/#main_down03.htm)及衛生署中醫藥規管辦公室中成藥生產質量管理規範網上資源平台(www.cmro.gov.hk/html/b5/useful_information/gmpweb/technical_support.html)。



於 2025 年 4 月 30 日，香港共有 21 個持牌中成藥製造商獲發 GMP 證書，證明其在製造中成藥及品質控制方面，依循優良的規範。詳情可瀏覽管委會網頁(www.cmchk.org.hk/pcm/chi/#main_faq06f.htm)。



如業界對推行製造中成藥必須依循 GMP 有任何意見，請以書面形式遞交至衛生署中醫藥規管辦公室（聯絡方法如下），並註明製造商牌照號碼方便跟進。

地址：	香港九龍觀塘巧明街 100 號 Landmark East 友邦九龍大樓 16 樓
圖文傳真：	(852) 3908 7297
電郵地址：	cmro@dh.gov.hk

辨正論字

本專欄旨在介紹與中藥有關的常見錯別字，以提升中藥業界分辨正字的能力，協助業界提交正確的中成藥註冊文件及於藥材包裝標籤上顯示正確的資料。

上期我們為大家介紹了「水楊酸甲酯」為正字，而「水楊酸甲脂」為常見的錯別字，今期將介紹另一組常見的錯別字例子。

「腹脹」還是「腹漲」？

有關詞語常見於中成藥註冊所須提交的文件中，包括組方原則及方解與標籤及說明書。「腹脹」是指患者自覺腹部脹滿不適，引起腹脹的成因包括氣虛、氣滯、食積、蟲積等。從中醫辨證方面而言，腹脹可分為肝鬱氣滯證、脾胃濕熱證、飲食積滯證等。將「腹脹」誤寫成「腹漲」的主要原因是「字音相同」及「字形相近」，業界人士須注意。



「脹」，是物體體積變大、向四周膨脹的意思，如「腹脹」、「膨脹」、「冷縮熱脹」等。而「漲」，則有水位上升的意思，引伸表示增多、增高，如「上漲」、「潮漲」、「漲價」等。所以，「腹脹」才是正確寫法。

從是次的例子，我們得知透過了解文字的意思，便能有效分辨與中藥有關的正字，避免因「字音相同」及「字形相近」而誤寫別字。

聯絡我們

各中藥商如對《中藥商通訊》的內容有任何意見或建議，可以郵遞、傳真或電郵方式（詳列如下），送交管委會秘書處，並註明《中藥商通訊》方便跟進。

地址：	香港中醫藥管理委員會 香港灣仔皇后大道東 213 號胡忠大廈 22 樓
電話：	(852) 2121 1888
圖文傳真：	(852) 2121 1898
電郵地址：	info@cmchk.org.hk
網址：	www.cmchk.org.hk
辦公時間：	星期一至星期五：上午 9 時正至下午 5 時 30 分 星期六、日及公眾假期休息

今期及過往的《中藥商通訊》亦已上載至管委會網頁(www.cmchk.org.hk/pcm/chi/index.html#main_public02.htm)，歡迎大家閱覽。

