

Số: 4404/VĐ-VTTBYT
V/v yêu cầu báo giá vật tư y tế

Hà Nội, ngày 13 tháng 08 năm 2025

Kính gửi: Các đơn vị cung cấp trang thiết bị y tế.

Hiện nay, Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức có nhu cầu tiếp nhận báo giá để tham khảo, xây dựng giá gói thầu, làm cơ sở tổ chức lựa chọn nhà thầu cung cấp các vật tư y tế, với nội dung cụ thể như sau:

I. Thông tin của đơn vị yêu cầu báo giá

1. Đơn vị yêu cầu báo giá: Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức
2. Thông tin liên hệ của người chịu trách nhiệm tiếp nhận báo giá: Phòng Vật tư - Thiết bị y tế - Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức; Số 40 - Tràng Thi - Hoàn Kiếm - Hà Nội đến trước 08h00' ngày 23 tháng 08 năm 2025 để Bệnh viện tổng hợp. Thông tin cần giải đáp xin liên hệ: (CV: Chu Tuấn Anh - 0966925296)
3. Cách thức tiếp nhận báo giá **đồng thời theo 2 hình thức sau:**
 - Nhận trực tiếp tại địa chỉ: Phòng Vật tư - Thiết bị y tế - Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức; Số 40 - Tràng Thi - Hoàn Kiếm - Hà Nội
 - Nhận qua Email: vietduchospitalmuasam@gmail.com và ghi số hiệu văn bản YCBG trong nội dung email.

(Lưu ý: Các đơn vị phải gửi báo giá đồng thời theo 2 hình thức trên)

4. Thời hạn tiếp nhận báo giá: Từ 08h00' ngày 13 tháng 08 năm 2025 đến trước 08h00' ngày 25 tháng 8 năm 2025 ⁽²⁾
5. Thời hạn có hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 90 ngày, kể từ ngày kết thúc nhận báo giá.

II. Nội dung yêu cầu báo giá:

1. Danh mục thiết bị y tế/ linh kiện, phụ kiện, vật tư thay thế sử dụng cho trang thiết bị y tế (gọi chung là thiết bị). (Chi tiết danh mục tại phụ lục 2 đính kèm).

2. Địa điểm cung cấp, lắp đặt; các yêu cầu về vận chuyển, cung cấp, lắp đặt, bảo quản thiết bị y tế: tại Kho Kỹ thuật cao - Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức.

3. Thời gian giao hàng dự kiến: Trong vòng 48h kể từ khi có yêu cầu.

4. Dự kiến về các điều khoản tạm ứng, thanh toán hợp đồng: Căn cứ vào số lượng gọi hàng, Bên Bán (Bên B) thực hiện việc xuất hóa đơn thuế GTGT kèm biên bản bàn giao nghiệm thu hàng hóa, giao cho Bên A làm cơ sở để thanh toán, thời gian thanh toán tối đa 90 ngày kể từ khi Bên B cung cấp đầy đủ chứng từ hợp lệ theo quy định cho bên A.

5. Các thông tin khác (nếu có).

o Đăng ký kinh doanh; Tài liệu chứng minh đủ điều kiện kinh doanh trang thiết bị y tế căn cứ theo Nghị định số 98/2021/NĐ-CP ngày 08/11/2021 và Nghị định số 07/2023/NĐ-CP ngày 03/3/2023 của Chính phủ ban hành về việc sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 98/2021/NĐ-CP; Nghị định 04/2025/NĐ-CP ngày 01 tháng 01 năm 2025 về việc sửa đổi, bổ sung một số điều của nghị định số 98/2021/NĐ-CP ngày 08 tháng 11 năm 2021 của chính phủ về quản lý thiết bị y tế đã được sửa đổi, bổ sung một số điều theo nghị định số 07/2023/ NĐ-CP ngày 03 tháng 3 năm 2023 của chính phủ; Số điện thoại/ Email của đại diện đơn vị báo giá trong trường hợp Bệnh viện cần liên lạc.

- o Bảng chào giá (theo mẫu đính kèm tại phụ lục 02 của công văn này);
- o Niêm yết giá (Nếu có);
- o Catalog, hợp đồng tương tự, cấu hình và tính năng kỹ thuật của vật tư và các tài liệu khác liên quan (Nếu có);
- o Lưu ý: Yêu cầu quý công ty cung cấp thông tin đơn giá của các mặt hàng trong nội dung báo giá của mình trong trường hợp bệnh viện cần thay đổi số lượng cần mua sắm.

Xin trân trọng cảm ơn!

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (để b/c);
- CTXH (Để đăng tải);
- Lưu: VT, VT-TBYT

TL. GIÁM ĐỐC
TRƯỞNG PHÒNG VẬT TƯ- THIẾT BỊ Y TẾ



Hoàng Bảo Anh

PHỤ LỤC 02: MẪU BÁO GIÁ

(Kèm theo công văn số: 4404/VD-VTTBYT ngày 15 tháng 08 năm 2025)

Hà Nội, ngày ____ tháng ____ năm 2025

BÁO GIÁ⁽¹⁾

Kính gửi: Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức

Trên cơ sở yêu cầu báo giá theo Công văn số ngày/...../2025 của Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức, chúng tôi....[ghi tên, địa chỉ của hãng sản xuất, nhà cung cấp; trường hợp nhiều hãng sản xuất, nhà cung cấp cùng tham gia trong một báo giá (gọi chung là liên danh) thì ghi rõ tên, địa chỉ của các thành viên liên danh] báo giá cho các thiết bị y tế như sau:

1. Báo giá cho các thiết bị y tế và dịch vụ liên quan

STT	Danh mục thiết bị y tế ⁽²⁾	Ký, mã, nhãn hiệu, model, hãng sản xuất ⁽³⁾	Mã HS ⁽⁴⁾	Năm sản xuất ⁽⁵⁾	Xuất xứ ⁽⁶⁾	Số lượng/khoi lượng ⁽⁷⁾	Đơn vị tính	Đơn giá (VNĐ) (Chưa bao gồm VAT)	Thuế VAT (%)	Đơn giá (VNĐ) (Đã bao gồm VAT)	Thành tiền ⁽¹¹⁾ (VNĐ)
1	Thiết bị A										
2	Thiết bị B										
n	...										

(Gửi kèm theo các tài liệu chứng minh về tính năng, thông số kỹ thuật và các tài liệu liên quan của thiết bị y tế)

2. Báo giá này có hiệu lực trong vòng: ngày, kể từ ngày ... tháng ... năm ... [ghi cụ thể số ngày nhưng không nhỏ hơn 90 ngày], kể từ ngày ... tháng ... năm ... [ghi ngày ... tháng ... năm ... kết thúc nhận báo giá phù hợp với thông tin tại khoản 4 Mục I – Yêu cầu báo giá].

3. Chúng tôi cam kết:

- Không đang trong quá trình thực hiện thủ tục giải thể hoặc bị thu hồi Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp hoặc Giấy chứng nhận đăng ký hộ kinh doanh hoặc các tài liệu tương đương khác; không thuộc trường hợp mất khả năng thanh toán theo quy định của pháp luật về doanh nghiệp.
- Giá trị của các thiết bị y tế nêu trong báo giá là phù hợp, không vi phạm quy định của pháp luật về cạnh tranh, bán phá giá.
- Những thông tin nêu trong báo giá là trung thực.
- Có đầy đủ năng lực, kinh nghiệm sẵn sàng tham dự thầu và cung cấp hàng hóa theo yêu cầu của bệnh viện.

....., ngày.... tháng....năm....

Đại diện hợp pháp của hãng sản xuất, nhà cung cấp⁽¹²⁾

(Ký tên, đóng dấu (nếu có))

Ghi chú:

- (1) Hãng sản xuất, nhà cung cấp điền đầy đủ các thông tin để báo giá theo Mẫu này. Trường hợp yêu cầu gửi báo giá thầu quốc gia, hãng sản xuất, nhà cung cấp đăng nhập vào Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia bằng tài khoản của nhà thầu để gửi báo giá và các tài liệu liên quan cho Chủ đầu tư theo hướng dẫn trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia. Trong trường hợp này, hãng sản xuất, nhà cung cấp không phải ký tên, đóng dấu theo yêu cầu tại ghi chú 12.
- (2) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi chủng loại thiết bị y tế theo đúng yêu cầu ghi tại cột “Danh mục thiết bị y tế” trong Yêu cầu báo giá.
- (3) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể tên gọi, ký hiệu, mã hiệu, model, hãng sản xuất của thiết bị y tế tương ứng với chủng loại thiết bị y tế ghi tại cột “Danh mục thiết bị y tế”.
- (4) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể mã HS của từng thiết bị y tế.
- (5), (6) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể năm sản xuất, xuất xứ của thiết bị y tế.
- (7) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể số lượng, khối lượng theo đúng số lượng, khối lượng nêu trong Yêu cầu báo giá.
- (8) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể giá trị của đơn giá tương ứng với từng thiết bị y tế.
- (9) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể giá trị để thực hiện các dịch vụ liên quan như lắp đặt, vận chuyển, bảo quản cho từng thiết bị y tế hoặc toàn bộ thiết bị y tế; chỉ tính chi phí cho các dịch vụ liên quan trong nước.
- (10) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi cụ thể giá trị thuế, phí, lệ phí (nếu có) cho từng thiết bị y tế hoặc toàn bộ thiết bị y tế. Đối với các thiết bị y tế nhập khẩu, hãng sản xuất, nhà cung cấp phải tính toán các chi phí nhập khẩu, hải quan, bảo hiểm và các chi phí khác ngoài lãnh thổ Việt Nam để phân bổ vào đơn giá của thiết bị y tế.
- (11) Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi giá trị báo giá cho từng thiết bị y tế. Giá trị ghi tại cột này được hiểu là toàn bộ chi phí của từng thiết bị y tế (bao gồm thuế, phí, lệ phí và dịch vụ liên quan (nếu có)) theo đúng yêu cầu nêu trong Yêu cầu báo giá.
Hãng sản xuất, nhà cung cấp ghi đơn giá, chi phí cho các dịch vụ liên quan, thuế, phí, lệ phí và thành tiền bằng đồng Việt Nam (VND). Trường hợp ghi bằng đồng tiền nước ngoài, Chủ đầu tư sẽ quy đổi về đồng Việt Nam để xem xét theo tỷ giá quy đổi của Ngân hàng Ngoại thương Việt Nam (VCB) công bố tại thời điểm ngày kết thúc nhận báo giá.
- (12) Người đại diện theo pháp luật hoặc người được người đại diện theo pháp luật ủy quyền phải ký tên, đóng dấu (nếu có). Trường hợp ủy quyền, phải gửi kèm theo giấy ủy quyền ký báo giá. Trường hợp liên danh tham gia báo giá, đại diện hợp pháp của tất cả các thành viên liên danh phải ký tên, đóng dấu (nếu có) vào báo giá.

Trường hợp áp dụng cách thức gửi báo giá trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia, hãng sản xuất, nhà cung cấp đăng nhập vào Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia bằng tài khoản nhà thầu của mình để gửi báo giá. Trường hợp liên danh, các thành viên thống nhất cử một đại diện thay mặt liên danh nộp báo giá trên Hệ thống. Trong trường hợp này, thành viên đại diện liên danh truy cập vào Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia bằng chứng thư số cấp cho nhà thầu của mình để gửi báo giá. Việc điền các thông tin và nộp Báo giá thực hiện theo hướng dẫn tại Mẫu Báo giá và hướng dẫn trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia.

Phụ lục 02: Danh mục hàng hóa

(Kèm theo công văn số: 4404 /ĐD-VTTBYT ngày 15 /08/2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế)

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
1	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 1, bao gồm:			Bộ	100
1.1	Lỗi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, hình chữ S. Có tối thiểu 8 cỡ mỗi bên phân biệt trái-phải.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
1.2	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Có tối thiểu 8 cỡ mỗi bên phân biệt trái-phải	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
1.3	Đĩa đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE. Có tối thiểu 4 cỡ. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 25\text{mm}$ - Cho phép gấp gối lên tới 155° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
1.4	Bánh ché	- Chất liệu PE. - Đường kính từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, gồm tối thiểu 4 loại. - Chiều dày tối thiểu 2 loại 9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 13mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
1.5	Xi măng	- Đồ nhốt trung bình dùng trong phẫu thuật xương, khớp, thời gian trộn 30 giây, thời gian đông cứng ≤ 13 phút tùy thuộc nhiệt độ phòng $\leq 25^\circ\text{C}$. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 44g có thành phần để cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml .	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
2	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 2, bao gồm:			Bộ	450
2.1	Lỗi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, có tối thiểu 6 cỡ phân biệt trái phải. - Chiều dài trước-sau từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Độ rộng từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Có thiết kế mở góc vành trước $\leq 5^\circ$ hoặc tương đương để bảo tồn xương	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
2.2	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE, loại cố định, có tối thiểu 6 cỡ - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
2.3	Mâm chày	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, loại cố định, có tối thiểu 6 cỡ. - Chiều dài trước-sau từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$, - Chiều rộng từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
2.4	Xi măng	Xi măng chứa kháng sinh độ nhớt trung bình, cân quang. Thời gian trộn trong khoảng 1 đến 1,5 phút, thời gian làm việc ≤ 13 phút ở nhiệt độ ≤ 20 độ C. Thành phần bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 16g.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	450
3	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 3, bao gồm:			Bộ	100
3.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Chiều dài trước-sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$. - Chiều dày gồm tối thiểu các loại 10mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 11mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Có tối thiểu 12 cỡ mỗi bên phân biệt trái-phải.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.2	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Có tối thiểu 6 cỡ mỗi bên phân biệt trái-phải - Chiều sâu trước-sau từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$ - Chiều rộng trong-ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$ - Chiều dày 2mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dốc 3 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.3	Đĩa đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE. - Có tối thiểu 4 cỡ. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$ - Cho phép gập gối lên tới 155 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.4	Bánh ché	- Chất liệu PE. - Đường kính từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, gồm tối thiểu 4 loại. - Chiều dày tối thiểu 2 loại 9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 13mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.5	Xi măng	- Độ nhớt trung bình dùng trong phẫu thuật xương, khớp, thời gian trộn 30 giây, thời gian đông cứng ≤ 13 phút tùy thuộc nhiệt độ phòng ≤ 25 độ. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 44g có thành phần để cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
4	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 4, bao gồm:			Bộ	250
4.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc CoCrMo, có tối thiểu 10 cỡ phân biệt trái-phải. - Đường kính trong-ngoài từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Trước-sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250

12

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
4.2	Lớp lót mâm cháy	- Chất liệu UHMWPE. - Có tối thiểu 5 loại kích thước. - Chiều dày $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Phía dưới lớp lót có chức năng khóa mặt trước và sau giúp ngăn chặn việc tháo rời ngoài ý muốn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
4.3	Mâm cháy	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, có tối thiểu 10 loại kích thước. - Đường kính trong-ngoài từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Đường kính trước-sau từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Phía mặt trên mâm cháy có chức năng khóa để tương thích với lớp lót.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
4.4	Bánh chè	- Chất liệu UHMWPE. - Độ dày từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 9\text{mm}$, tối thiểu 3 loại. - Đường kính từ $\leq 27\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
4.5	Xi măng	Xi măng xương cân quang, thời gian Cồng cứng hoàn toàn ≤ 10 phút, thời gian trộn ≤ 1 phút, thời gian làm việc khoảng từ ≤ 7 phút ở nhiệt độ phòng $\leq 23^\circ\text{C}$ - Thành phần tối thiểu bao gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần để cân quang và kết dính. - + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	250
5	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 5, bao gồm:	Khớp gối toàn phần sử dụng kỹ thuật mổ giống trực động học bảo toàn trục khớp, để phục hồi trục khớp tự nhiên của bệnh nhân như trước khi bị viêm. Bộ dụng cụ tối thiểu để phẫu thuật bao gồm: + Thước đo độ dày sụn + Que dẫn hướng lõi cầu để tính toán mặt cắt tối thiểu lõi hai bên lõi cầu trong và lõi cầu ngoài + Mặt cắt lõi cầu, chỉnh được hướng dày mỏng của lát cắt lõi cầu trong và ngoài + Mặt cắt mâm cháy, chỉnh được độ dày mặt cắt tổn thương tại vị trí.		Bộ	400
5.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Thiết kế kiểu chữ J - Chiều dài $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Chiều rộng $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$ - Độ dày 9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ di chuyển lõi cầu tối thiểu 145 độ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
5.2	Mâm cháy	- Chất liệu hợp kim titanium, có tối thiểu 11 cỡ. - Chiều dài mâm cháy từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 86\text{mm}$. - Chiều rộng mâm cháy từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Chiều dài chuôi từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
5.3	Lớp đệm mâm cháy	- Chất liệu UHMWPE, đảm bảo chuyển động xoay sâu lõi cầu 1 góc 15 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Có tối thiểu 15 cỡ phân biệt trái phải. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. - Chiều cao tối thiểu các loại 11mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
5.4	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng trong khoảng 7-8 phút ở nhiệt độ phòng 18 độ C. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang, có kháng sinh và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 14g	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	400
6	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 6, bao gồm:			Bộ	400
6.1	Lõi cầu	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 8 cỡ phân biệt trái phải. - Chiều rộng trước-sau từ ≤ 54 mm đến ≥ 75 mm - Độ rộng trong-ngoài từ ≤ 60 mm đến ≥ 80 mm - Bán kính giải phẫu từ ≤ 10 độ đến ≥ 110 độ. - Chuyển động xoay lên đến ≥ 20 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
6.2	Mâm chày	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 8 kích cỡ - Độ rộng trước-sau từ ≤ 42 mm đến ≥ 50 mm - Độ rộng trong-ngoài từ ≤ 62 mm đến ≥ 85 mm - Có gờ chống trượt	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
6.3	Lót đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE - Độ dày từ ≤ 10 mm đến ≥ 25 mm, tối thiểu 8 cỡ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
6.4	Bánh chèo	- Chất liệu UHMWPE. - Đường kính ≤ 27 mm đến ≥ 39 mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
6.5	Xi măng	Xi măng sinh học kèm dung dịch pha	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	400
7	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 7, bao gồm:			Bộ	450
7.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 10 cỡ. - Chiều rộng trước-sau từ ≤ 50 mm đến ≥ 70 mm - Độ rộng trong-ngoài từ ≤ 55 mm đến ≥ 75 mm - Độ dày 8mm (Sai số $\pm 5\%$) - Độ nghiêng trước-sau 4° (Sai số $\pm 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
7.2	Đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE - Độ dày từ ≤ 7 mm đến ≥ 18 mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
7.3	Mâm chày	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 9 cỡ. - Độ rộng trước-sau từ ≤ 38 mm đến ≥ 58 mm - Độ rộng trong-ngoài từ ≤ 58 mm đến ≥ 85 mm - Độ nghiêng sau 5° (Sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
7.4	Xi măng	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, thời gian làm việc khoảng 6 phút, thời gian đông cứng ≤ 4 phút ở nhiệt độ phòng 21 độ C Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang, có kháng sinh và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	450
8	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 8, bao gồm:			Bộ	50

2

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
8.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu Oxidized Zirconium. Có tối thiểu 11 cỡ mỗi bên phân biệt trái-phải. - Độ rộng trong-ngoài từ $\leq 58\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$, - Chiều cao trước-sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$. - Có hộp ổn định lõi sau có tường phía trước	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
8.2	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Có tối thiểu 8 cỡ mỗi bên phân biệt trái phải	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
8.3	Đĩa đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE. - Có tối thiểu 4 cỡ. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 25\text{mm}$ - Cho phép gập gối lên tới 155° (Sai số $\pm \leq 5^\circ$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
8.4	Bánh chẻ	- Chất liệu PE. - Đường kính từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, gồm tối thiểu 4 loại. - Chiều dày tối thiểu 2 loại 9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 13mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
8.5	Xi măng	- Đổ nhót trung bình dùng trong phẫu thuật xương, khớp, thời gian trộn 30 giây, thời gian đông cứng ≤ 13 phút tùy thuộc nhiệt độ phòng $\leq 25^\circ$. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 44g có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
9	Bộ Khớp gối toàn phần có xi măng loại số 9, bao gồm:			Bộ	250
9.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, Có tối thiểu 7 cỡ mỗi bên trái-phải. - Độ rộng trong-ngoài từ $\leq 62\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Độ rộng trước-sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Độ dày phần trước lõi cầu từ $\leq 6.7\text{mm}$ đến $\geq 9.5\text{mm}$;	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
9.2	Mâm chày	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, phủ bóng, có cơ chế khóa. - Độ rộng trong-ngoài từ $\leq 62\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Độ rộng trước sau từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$; - Có thể xoay tối thiểu 15° độ khi duỗi, xoay tối thiểu 25° độ khi gập. - Có tối thiểu 8 cỡ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
9.3	Lớp đệm mâm chày	- Chất liệu Polyethylene. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
9.4	Bánh chẻ	- Chất liệu Polyethylene. - Độ dày từ $\leq 7.5\text{mm}$ đến $\geq 9.5\text{mm}$, tối thiểu 5 loại. - Đường kính từ $\leq 26\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250

8

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
9.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt cao, đông đặc ≤ 6 phút ở nhiệt độ 21 độ C. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	250
10	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 10 (có vitamin E), bao gồm:			Bộ	450
10.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Mặt ngoài được đánh bóng gương độ nhám 0.01 μm (Sai số $\pm \leq 5\%$), mặt trong bề mặt cấy ghép phủ nhám corundum hoặc tương đương chống trượt, chống mài mòn. - Độ rộng trong-ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Độ rộng trước-sau từ $\leq 51\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$. - Độ gấp gối tối đa 145 độ. - Có tối thiểu 10 cỡ trái-phải riêng biệt.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
10.2	Đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE bổ sung vitamin E chống oxy hoá tự nhiên ngăn ngừa lão hoá. - Thiết kế nghiêng 5 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
10.3	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, thiết kế cơ chế khoá trước sau - Độ rộng trong ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Độ rộng trước sau từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đáy mâm chày có độ dốc 3 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
10.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE. - Đường kính từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 38\text{mm}$, gồm tối thiểu 6 cỡ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
10.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt thấp, ở điều kiện nhiệt độ 20 độ C: thời gian trộn ≤ 45 giây, thời gian làm việc ≤ 6 phút, thời gian đông cứng ≤ 2 phút - Thành phần tối thiểu bao gồm: - 01 gói bột pha xi măng tối thiểu 41g có thành phần cân quang và kết dính. - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 16g.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	450
11	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 11 (có vitamin E), bao gồm:			Bộ	200
11.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Loại Lớn: Chiều dài trong-ngoài từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$, chiều dài trước-sau từ $\leq 48\text{mm}$ đến $\geq 74\text{mm}$. - Loại nhỏ: chiều dài trong-ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$, chiều dài trước-sau: $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
11.2	Mâm cháy	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium, có tối thiểu 8 cỡ - Dây 7mm (Sai số $\pm 5\%$). - Chiều dài trong-ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 85\text{mm}$ - Chiều dài trước-sau từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
11.3	Lót đệm mâm cháy	- Chất liệu UHMWPE, có vitamin E hoặc tương đương giúp chống mài mòn. - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, có tối thiểu 6 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
11.4	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng trong khoảng 7-8 phút ở nhiệt độ phòng 18 độ C. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 14g.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
12	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 12 (có vitamin E), bao gồm:			Bộ	100
12.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 13 cỡ phân biệt trái-phải - Độ dày 9mm (sai số $\pm 5\%$), mặt trước nghiêng 5° (sai số $\pm 5\%$), độ gấp gối 155° (sai số $\pm 5\%$), xoay trong - xoay ngoài 12° (sai số $\pm 5\%$). - Lõi cầu loại không cần đục lỗ lõi cầu. - Độ rộng trong-ngoài: từ $\leq 56\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ và độ rộng trước sau từ $\leq 52\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12.2	Lớp đệm mâm cháy	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo có bổ sung Vitamin E hoặc tương đương giúp tăng cường độ bền, chống mài mòn và chống oxi hóa. - Lớp lót có độ dốc sau 5độ (Sai số $\pm 5\%$) và cạnh trước cao 12mm (Sai số $\pm 5\%$) - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$, gồm tối thiểu 5 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12.3	Mâm cháy	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Thiết kế dạng module có đầu chờ để gắn thêm đầu chuyển trục offset, miếng ghép bù xương hoặc chuỗi nối dài xương chày khi cần. - Mặt dưới mâm cháy có vân nhám, độ dày 3mm (Sai số $\pm 5\%$). Có tối thiểu 8 cỡ, không phân biệt trái-phải, với độ rộng trong-ngoài: từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 84\text{mm}$ và độ rộng trước sau: từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 58\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE - Dạng vòm có các chân cố định. - Đường kính từ $\leq 26\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$, gồm tối thiểu 7 cỡ. - Độ dày từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 5 phút, thời gian làm việc của xi măng 4.5 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Xi măng cứng sau 7-8 phút - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100

2

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
13	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 13, bao gồm:			Bộ	50
13.1	Lõi cầu đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Chiều dài $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Có thiết kế chống trật	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.2	Mâm chày	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Có tối thiểu 5 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.3	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính từ $\leq 26\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
14	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 14, bao gồm:			Bộ	200
14.1	Lõi cầu đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Độ gấp gối 155° độ (Sai số $\pm \leq 5^\circ$) - Chiều dài trước sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$, - Chiều dài trong ngoài từ $\leq 58\text{mm}$ đến $\geq 76\text{mm}$, tối thiểu 6 loại phân biệt trái phải - Có thiết kế giảm áp lực gấp gối và chống trật	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
14.2	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo tăng khả năng chống mài mòn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
14.3	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Chiều dài trước sau từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$, - Chiều dài trong ngoài từ $\leq 58\text{mm}$ đến $\geq 88\text{mm}$, tối thiểu 10 loại	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
14.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính từ $\leq 7.5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200

2

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
4.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 5 phút, thời gian làm việc của xi măng 4.5 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Xi măng cứng sau 7-8 phút - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần có tính cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
15	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 15, bao gồm:			Bộ	50
15.1	Lõi cầu đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Độ gấp gối 155 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài trước sau từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 69\text{mm}$, - Chiều dài trong ngoài từ $\leq 56\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$, tối thiểu 10 loại phân biệt trái phải	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
15.2	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Chiều dài trong ngoài từ $\leq 58\text{mm}$ đến $\geq 87\text{mm}$, tối thiểu 9 loại phân biệt trái phải	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
15.3	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo - Chiều dài từ $\leq 58\text{mm}$ đến $\geq 87\text{mm}$, có phân biệt trái phải	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
15.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính từ $\leq 7.5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
15.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 5 phút, thời gian làm việc của xi măng 4.5 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Xi măng cứng sau 7-8 phút - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần có tính cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
16	Bộ khớp gối toàn phần không xi măng loại số 16, bao gồm:			Bộ	150
16.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, có tối thiểu 6 cỡ. - Thiết kế phải trái riêng biệt theo giải phẫu, khả năng gấp duỗi trong biên độ 155° - 5° - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Độ rộng từ $\leq 56\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 46\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
16.2	Mâm chày có xi măng	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Thiết kế bất đối xứng, phải trái riêng biệt theo giải phẫu. Thiết kế 2 trong 1, tùy chọn lớp đệm mâm chày linh động hoặc cố định. Có tối thiểu 8 cỡ. - Độ rộng từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 85\text{mm}$. - Mâm chày ngoài từ $\leq 37\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$. - Mâm chày trong từ $\leq 41\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
16.3	Lớp đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE, loại cố định hoặc linh động, có tối thiểu 6 cỡ. - Độ dày từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
16.4	Xi măng kháng sinh	Xi măng sinh học có kháng sinh kèm dung dịch pha	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
16.5	Vít bít mâm chày	- Chất liệu hợp kim titanium	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
17	Bộ khớp gối toàn phần có xi măng loại số 17 (thay lại), bao gồm:			Bộ	50
17.1	Lõi cầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có tối thiểu 6 cỡ mỗi bên trái-phải. - Độ rộng trong/ngoài từ $\leq 56\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Độ rộng trước-sau từ $\leq 52\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$ - Thiết kế dạng cốt-cam khớp với cuống mâm chày. - Chân lõi cầu có cấu tạo đầu chỏ để gắn chuôi nối dài thẳng hoặc cong hoặc thêm mảnh ghép trong trường hợp khuyết xương ở đầu xa hoặc lõi cầu sau xương đùi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17.2	Lớp đệm mâm chày	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo hoặc tương đương giúp tăng cường độ bền, chống mài mòn. - Chiều cao cốt-cam 20mm (sai số $\pm 5\%$) - Độ dày từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$, gồm: tối thiểu 8 loại - Có thể xoay trong/ngoài $\geq 3.5^\circ$ và vẹo trong/ngoài tối thiểu 1.4°	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17.3	Mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Độ rộng trong ngoài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 84\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17.4	Bánh ché	- Chất liệu UHMWPE - Dạng vòm có các chân cố định. - Đường kính từ $\leq 26\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$, gồm tối thiểu 7 cỡ. - Độ dày từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 5 phút, thời gian làm việc của xi măng 4.5 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Xi măng cứng sau 7-8 phút - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
17.6	Miếng ghép bù xương lõi cầu	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, thiết kế dạng cạnh tròn cho phần xương lõi cầu sau và dạng cạnh vuông cho phần đầu xa xương đùi đối với cả khoang trong và khoang ngoài. - Độ dày từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	50
17.7	Miếng ghép bù xương mâm chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Thiết kế dạng cạnh tròn khuyết cho cả khoang trong và khoang ngoài. - Độ dày từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	50
17.8	Chuôi nối dài xương đùi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, thiết kế dạng thẳng giúp nối dài trong lòng tủy xương đùi tăng độ vững cho khớp. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$. - Chuôi kèm vít chốt bằng Titanium, đường kính 5mm (Sai số $\pm 5\%$), chiều dài 14mm (Sai số $\pm 5\%$), giúp cố định chuôi với lõi cầu đùi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17.9	Đầu chuyển trục chuôi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, thiết kế dạng hình nêm. - Chiều dài từ $\leq 2\text{mm}$ đến $\geq 6\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

1

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
17.10	Chuôi nối dài xương chày	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, thiết kế dạng thẳng hoặc cong giúp nối dài trong lòng tủy xương chày tăng độ vững cho khớp - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

Đ

Phụ lục 02: Danh mục hàng hóa

(Kèm theo công văn số: 41404 /VD-VTTBYT ngày 13 /08/2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế)

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
A	KHỚP HÁNG BÁN PHẦN KHÔNG XI MĂNG				
1	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 1, bao gồm:			Bộ	200
1.1	Chòm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót chất liệu UHMWPE. - Đường kính từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
1.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Đường kính có tối thiểu các loại cỡ 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
1.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, chuôi phù Plasma Titanium và HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương. Có tối thiểu 3 điểm tỳ. Có tối thiểu các loại phù một phần và phù toàn phần. + Có tối thiểu 2 loại: Phù toàn phần: Có rãnh chống lún chống xoay và Phù một phần: Có rãnh giảm áp lực. - Góc cổ-thân $\geq 132^\circ$. - Chiều dài cổ chuôi $\geq 30\text{mm}$, tối thiểu 4 loại - Taper 12/14.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 2, bao gồm:			Bộ	100
2.1	Chuôi khớp	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium, toàn bộ chuôi phù Ti-plasma 180micron (Sai số $\pm \leq 5\%$), lớp ngoài phù HAP dày 50um (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài trong từ $\leq 120\text{mm}$ đến $\geq 170\text{mm}$, gồm tối thiểu 13 cỡ. - Chiều rộng từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Góc cổ chuôi $\leq 126^\circ$ đến $\geq 145^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
2.2	Chòm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót UHMWPE độ dày 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính ngoài từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$ - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phạm vi chuyển động từ $\leq 82^\circ$ đến $\geq 88^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
2.3	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$); 26mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 3, bao gồm:			Bộ	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
3.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số ± ≤ 5%) tổng độ dày lớp phủ 750µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. Có tối thiểu 11 cỡ chuôi. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ ≤ 110mm đến ≥ 130mm. - Chiều dài bờ trong chuôi từ ≤ 90mm đến ≥ 110mm. - Chiều dài cổ chuôi 32mm (Sai số ± ≤ 5%) - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 36mm đến ≥ 40mm, offset dọc 30mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
3.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Có taper 12/14. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm(-2mm;+0mm;+2mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm(-5mm;-3,5mm;+0mm;+3,5mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
3.3	Ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. Có sẵn lớp lót chất liệu Polyethylene cao phân từ - Các cỡ từ ≤ 40mm đến ≥ 55mm, có vòng khóa chống trượt.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
4	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 4, bao gồm:			Bộ	200
4.1	Chỏm khớp	- Vô khớp chất liệu thép không gỉ, lớp lót chất liệu UHMWPE, vòng khóa chống trượt bằng chất liệu Polyethylene - Đường kính từ ≤ 41mm đến ≥ 58mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm các loại 28mm(-3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. Phần đầu gần chuôi có rãnh ngang có tối thiểu 3 mặt. Thân chuôi có rãnh dọc có tối thiểu 4 mặt giúp tăng cường độ bám xương. Định chuôi có ren vận giúp tháo lắp dễ dàng. Có tối thiểu 10 cỡ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ ≤ 115mm đến ≥ 180mm. - Chiều dài cổ 38mm (Sai số ± ≤ 5%). - Chiều cao cổ 35mm (Sai số ± ≤ 5%). - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 39mm đến ≥ 44mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
5	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 5, bao gồm:			Bộ	150
5.1	Chỏm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót PE chống mài mòn. Có vòng khóa trong chống trượt. - Đường kính ngoài từ ≤ 38mm đến ≥ 55mm - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số ± ≤ 5%) , 28mm (Sai số ± ≤ 5%),.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
5.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo; - Taper 12/14. - Đường kính 22mm (+0mm;+3mm;+6mm;+9mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3mm;+0mm;+2,5mm;+5mm;+7,5mm;+10mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
5.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, đầu gắn có phần nhám phun plasma. - Taper 12/14 - Chiều rộng từ ≤ 25mm đến ≥ 40mm - Chiều dài từ ≤ 120mm đến ≥ 160 mm - Góc cổ-thân 130 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
6	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 6, bao gồm:			Bộ	200
6.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, bề mặt toàn bộ chuôi được phủ kép 300µm (Sai số ± ≤ 5%) Titanium tinh khiết và 50µm (Sai số ± ≤ 5%) HAF với công nghệ phun plasma hoặc tương đương chống mài mòn, kích thích mọc xương. - Độ nhám bề mặt từ ≤ 0.02mm đến ≥ 0.025mm. - Chiều dài chuôi từ ≤ 110mm đến ≥ 160 mm. - Chiều dài thân cổ từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm. - Góc cổ-thân gồm tối thiểu các loại 127 độ (Sai số ± ≤ 5%), 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset trong từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
6.2	Chòm khớp	- Chất liệu CrCo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm(-2mm;+2mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-4mm; 0mm;+4mm;+8mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (- 3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
6.3	Đầu chòm	- Chất liệu thép không gỉ phù hợp hàm lượng nitơ cao hoặc tương đương chống mài mòn, tăng độ bền. - Đường kính từ ≤ 40mm đến ≥ 60mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
6.4	Lót đầu chòm	- Chất liệu UHMWPE, có tối thiểu 4 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
7	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 7, bao gồm:			Bộ	150
7.1	Chòm bán phần	- Lớp bên ngoài chất Titanium hoặc hợp kim Titanium, lớp bên trong chất liệu PE. - Đường kính từ ≤ 38mm đến ≥ 58mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
7.2	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium, phần thân phù HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài từ ≤ 105mm đến ≥ 164mm, tối thiểu 9 cỡ. - Chiều dài cổ khớp từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Đường kính đầu xa đuôi chuôi từ ≤ 4mm đến ≥ 18mm. - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
7.3	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (0mm, +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm, 0mm, +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
8	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 8, bao gồm:			Bộ	150
8.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Phủ lớp nhám chất liệu tăng độ bám dính 350 μ m (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Taper 12/14. - Biên độ xoay 135° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường cắt xương 55° (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài cổ từ ≤ 33 mm đến ≥ 44 mm - Chiều dài chuôi từ ≤ 145 mm đến ≥ 190 mm - Có cánh chống xoay ở đầu gần và gờ nổi dọc thân.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
8.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14. - Đường kính ngoài gồm tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
8.3	Chờm bán phần	- Vỏ ngoài chất liệu thép không gỉ, lớp lót chất liệu UHMWPE. - Đường kính từ ≤ 40 mm đến ≥ 55 mm, có vòng khóa chống trật.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
9	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 9, bao gồm:			Bộ	50
9.1	Chờm bán phần	- Mặt ngoài làm bằng thép không gỉ, lớp lót UHMWPE - Đường kính ngoài từ ≤ 38 mm đến ≥ 55 mm. - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
9.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
9.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gần độ dày lớp phủ $\leq 200\mu$ m đến $\geq 250\mu$ m hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ ≤ 130 mm đến ≥ 160 mm, tối thiểu 13 cỡ. - Chiều dài cổ chuôi từ ≤ 36 mm đến ≥ 42 mm. - Chiều cao từ ≤ 12 mm đến ≥ 16 mm. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ ≤ 36 mm đến ≥ 50 mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 10, bao gồm:			Bộ	200

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
10.1	Chòm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót PE chống mài mòn. Có vòng nhả khóa chống trượt bằng UHMWPE. - Phạm vi chuyển động lên đến 100°. - Đường kính ngoài từ ≤ 36mm đến ≥ 55mm. - Đường kính trong từ ≤ 22mm đến ≥ 35mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
10.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
10.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP độ dày lớp phủ 180µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ ≤ 125mm đến ≥ 175mm. - Chiều dài bờ trong chuôi từ ≤ 110mm đến ≥ 155mm. - Chiều dài cổ chuôi từ ≤ 32mm đến ≥ 35mm, tối thiểu 4 cỡ. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 37mm đến ≥ 44mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
11	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 11, bao gồm:			Bộ	100
11.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 120mm đến ≥ 180mm, gồm tối thiểu 10 loại. - Góc cổ-thân 131 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Mặt cắt hình nón rộng từ ≤ 8mm đến ≥ 18mm. - Chiều rộng trong-ngoài từ ≤ 27mm đến ≥ 38mm - Chiều rộng trước-sau từ ≤ 12mm đến ≥ 23mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
11.2	Chòm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót UHMWPE độ dày 5mm (Sai số ± ≤ 5%). - Đường kính ngoài từ ≤ 38mm đến ≥ 55mm - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%). - Phạm vi chuyển động từ ≤ 82 độ đến ≥ 88 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
11.3	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (+0mm; +4mm; +8mm; +12mm) (Sai số ± ≤ 5%); 26mm (+0mm; +4mm; +8mm; +12mm) (Sai số ± ≤ 5%); 28mm (-3mm; +0mm; +4mm; +8mm; +12mm; +16mm) (Sai số ± ≤ 5%); 32mm (-3mm; +0mm; +4mm; +8mm; +12mm; +16mm) (Sai số ± ≤ 5%); 36mm (-3mm; +0mm; +4mm; +8mm; +12mm; +16mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 12, bao gồm:			Bộ	50

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
12.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ HAP toàn phần hoặc một phần tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Taper 12/14 - Góc cổ chuôi $\geq 130^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
12.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
12.3	Chòm bán phần	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoC-Mo, lớp lót PE hoặc UHMWPE - Đường kính ngoài từ ≤ 40 mm đến ≥ 50 mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 13, bao gồm:			Bộ	50
13.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Chuôi phủ 1 lớp plasma titanium nguyên chất và 1 lớp CaP dày 20 μ m (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài từ ≤ 126 mm đến ≥ 166 mm - Góc cổ chuôi 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài cổ chuôi 33mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chuôi có các rãnh để chống xoay.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.2	Chòm xương đùi	- Chất liệu hợp kim thép - Chiều dài từ ≤ 40 mm đến ≥ 60 mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
13.3	Đầu xương đùi	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoC-Mo - Có tối thiểu 2 loại 22mm (0, +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 28mm(-3.5,0,+3.5,+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
14	Bộ khớp háng bán phần không xi măng loại số 14, bao gồm:			Bộ	100
14.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper 12/14, có tối thiểu 3 loại góc cổ-thân: - Loại góc cổ thân 133 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 138 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) + Có tối thiểu 10 cỡ chuôi. + Chiều dài từ ≤ 135 mm đến ≥ 155 mm + Offset từ ≤ 35 mm đến ≥ 40 mm + Bề mặt đầu gần phủ titan + HA độ dày lớp phủ từ ≤ 0.2 mm đến ≥ 0.3 mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Góc cổ-thân CCD 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$): + Có tối thiểu 11 cỡ chuôi + Chiều dài từ ≤ 115 mm đến ≥ 185 mm. + Offset từ ≤ 40 mm đến ≥ 44 mm + Bề mặt phủ HA toàn phần, độ dày lớp phủ ≤ 0.13 mm đến ≥ 0.18 mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

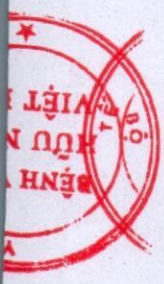
TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
14.2	Chờm khớp	- Chất liệu hợp kim CoCrMo; - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm(Sai số $\pm \leq 5\%$) và 28mm(Sai số $\pm \leq 5\%$) - Offset từ $\leq -4\text{mm}$ đến $\geq +10\text{mm}$, gọt tối thiểu 7 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
14.3	Chờm khớp	- Chất liệu bên ngoài bằng hợp kim CoCrMo, bên trong bằng nhựa UHMWPE. - Có tối thiểu 22 cỡ từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 58\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
15	BÁN PHẦN CHUÔI DÀI Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuôi dài) loại số 15, bao gồm:			Bộ	200
15.1	Chờm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót chất liệu UHMWPE. - Đường kính từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
15.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Đường kính có tối thiểu các loại cỡ 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
15.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, chuỗi dạng hình trụ liền khối. - Chiều dài gồm tối thiểu 190mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 225mm(Sai số $\pm \leq 5\%$). - Thân chuỗi có tối thiểu 7 rãnh dọc chống xoay, có tối thiểu 2 lỗ luồn chỉ thép trong trường hợp có gãy xương.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
16	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuôi dài) loại số 16, bao gồm:			Bộ	300
16.1	Chờm bán phần	- Mặt ngoài làm bằng thép không gỉ, lớp lót UHMWPE - Đường kính ngoài từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Đường kính trong tối thiểu các loại: 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)..	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
16.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
16.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Chuôi có rỗng, thân phủ plasma hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài cổ chuỗi từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$, tối thiểu 4 cỡ. - Chiều dài thân chuỗi từ $\leq 115\text{mm}$ đến $\geq 250\text{mm}$. - Đường kính thân chuỗi từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
17	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuôi dài) loại số 17, bao gồm:			Bộ	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
17.1	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót chất liệu PE liên kết chéo. - Đường kính từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
17.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
17.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phù HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 170\text{mm}$ đến $\geq 215\text{mm}$. - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
18	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuôi dài) loại số 18, bao gồm:			Bộ	200
18.1	Chòm bán phần	- Lớp bên ngoài chất Titanium hoặc hợp kim Titanium, lớp bên trong chất liệu PE. - Đường kính từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 58\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
18.2	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium, phần thân phù Titanium Plasma dài 200mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài cổ khớp $\leq 65\text{mm}$ đến $\geq 69\text{mm}$, tối thiểu 03 cỡ. - Đường kính $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 22\text{mm}$. - Offset từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 46\text{mm}$. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chuôi 1 khối, có rãnh dọc chống xoay, có tối thiểu 2 lỗ luồn chỉ thép trong trường hợp có gãy xương.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
18.3	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (0mm, +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm, 0mm, +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
19	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuôi dài) loại số 19, bao gồm:			Bộ	200
19.1	Chòm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót PE chống mài mòn. Có vòng khóa trong chống trượt. - Đường kính ngoài từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$ - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
19.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo; - Taper 12/14. - Đường kính 22mm (+0mm; +3mm; +6mm; +9mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3mm; +0mm; +2.5mm; +5mm; +7.5mm; +10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200

ST	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
19.3	Chuoối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Dạng hình nêm 3 chiều chống xoay và cổ tron, phun Titanium Plasma nhám toàn thân. - Taper 12/14. - Cuối chuoối vuốt nhọn tránh nứt gãy xương đùi tại vị trí cuối chuoối. - Chuoối có 2 dạng: Dạng thẳng có chiều dài 180mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và dạng cong có chiều dài 230mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) với tối thiểu 7 cỡ đường kính đầu xa từ ≤ 11mm đến ≥ 18mm mỗi bên trái, phải.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
20	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuoối dài) loại số 20, bao gồm:			BỘ	200
20.1	Chuoối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper 12/14 - Chiều dài chuoối từ ≤ 190mm đến ≥ 300mm - Góc cổ chuoối từ $\leq 125^\circ$ đến $\geq 130^\circ$. - Đường kính từ ≤ 12mm đến ≥ 27mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
20.2	Chỏm bán phần	- Mặt ngoài chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót UHMWPE độ dày 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính ngoài từ ≤ 38mm đến ≥ 55mm - Đường kính trong tối thiểu các loại: 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phạm vi chuyển động từ $\leq 82^\circ$ đến $\geq 88^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
20.3	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$); 26mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (chuoối dài) loại số 21, bao gồm:			BỘ	150
21.1	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, lớp lót chất liệu PE liên kết chéo. - Đường kính từ ≤ 38mm đến ≥ 60mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
21.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
21.3	Chuoối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ titanium hoặc tương đương tăng độ bền. - Taper 12/14. - Chiều dài cổ chuoối từ ≤ 42mm đến ≥ 68mm. - Chiều dài chuoối từ ≤ 145mm đến ≥ 210mm - Đường kính từ ≤ 13mm đến ≥ 20mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
22	Bộ khớp háng bán phần có xi măng loại số 1, bao gồm:			Bộ	5
22.1	Chờm bán phần	- Mặt ngoài làm bằng thép không gỉ, lớp lót UHMWPE - Đường kính ngoài từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)..	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
22.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
22.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Thép không gỉ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 130\text{mm}$ đến $\geq 150\text{mm}$ - Góc cổ-thân 125 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
22.4	Nút chặn	- Chất liệu gelatin và glycerol. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
22.5	Súng gắn xi măng	Chất liệu nhựa y tế, dùng để bơm xi măng	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
22.6	Xi măng	- Xi măng độ nhớt thấp, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng trong khoảng 10-11 phút ở nhiệt độ phòng 18 độ C. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần để cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 16g.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cối	5
23	Bộ khớp háng bán phần có xi măng (chuôi dài) loại số 2, bao gồm:			Bộ	5
23.1	Chờm bán phần	- Mặt ngoài làm bằng thép không gỉ, lớp lót UHMWPE - Đường kính ngoài từ $\leq 38\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Đường kính trong tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
23.2	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
23.3	Chuôi khớp	- Chất liệu Thép không gỉ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 200\text{mm}$ đến $\geq 260\text{mm}$ - Góc cổ-thân 125 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset 45mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5

TT	Danh mục vật tư		Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng
23.4	Nút chặn	- Chất liệu gelatin và glycerol. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
23.5	Súng gắn xi măng	Chất liệu nhựa y tế, dùng để bơm xi măng	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
23.6	Xi măng	- Xi măng độ nhớt thấp, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng trong khoảng 10-11 phút ở nhiệt độ phòng 18 độ C. - Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần để cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 16g.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	5



Đ

Phụ lục 02: Danh mục hàng hóa

(Kèm theo công văn số: 4404/VB-VTTBYT ngày 15/08/2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế)

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
A	KHỚP HÁNG TOÀN PHẦN				
1	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 1, bao gồm:			Bộ	50
1.1	Chauôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gối độ dày lớp phủ $\leq 200\mu\text{m}$ đến $\geq 250\mu\text{m}$ hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chũoi từ $\leq 130\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$, tối thiểu 13 cổ. - Chiều dài cổ chũoi từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 42\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
1.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính tối thiểu các cổ 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
1.3	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP độ dày 100μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và Plasma titanium: độ dày 100μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Đường kính từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
1.4	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE. - Bơ chống trật từ 0° đến $\geq 20^\circ$, tối thiểu 3 cổ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
1.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
2	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 2, bao gồm:			Bộ	150
2.1	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ bởi lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày 200μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học. - Ô cối chuyển động được trong khoảng 0.025mm đến 0.05mm. Có các nút để chặn các lỗ vít không sử dụng. Có khua an toàn cố định lớp lót ổ cối. - Đường kính từ ≤ 44 đến $\geq 64\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
2.2	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
2.3	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo hoặc tương đương tăng độ bền và chống mài mòn - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm(Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm(Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(Sai số $\pm \leq 5\%$). - Bờ trònghặt tối thiểu các loại 10độ(Sai số $\pm \leq 5\%$), 20độ(Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
2.4	Chom khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính 22mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 25mm(-4mm; 0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
2.5	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ lớp lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày 200µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học. - Góc cổ thân từ $\leq 126^\circ$ đến $\geq 140^\circ$ - Chuôi ngắn: Chiều dài 100mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), chiều rộng từ ≤ 6 mm đến ≥ 15 mm, tối thiểu 12 cổ. - Chuôi dài: Chiều dài từ ≤ 98 mm đến ≥ 165 mm, chiều rộng từ ≤ 8 đến ≥ 15 mm, tối thiểu 9 cổ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
3	Bộ khớp hàng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 3, bao gồm:			Bộ	100
3.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ Titanium Plasma (TiPlasma) nhám và phủ HAP 80µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Có chốt khóa chống xoay. - Ổ cối có tối thiểu 14 cổ từ ≤ 44 mm đến ≥ 70 mm. - Ganh ổ cối có đánh dấu laser chỉ hướng. - Các lỗ vít đều có nút chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.2	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15 mm đến ≥ 50 mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
3.3	Lót ổ cối	- Chất liệu Polyethylene có liên kết chéo tăng khả năng chịu mài mòn, tăng độ cứng vật liệu. - Lót lót có tối thiểu các loại loại 0độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 20độ(Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.4	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính 28mm (-3mm;+0mm;+2.5mm;+5mm;+7.5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm;+0mm;+2.5mm;+5mm;+7.5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm;+0mm;+5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.5	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, đầu gần có phần nhám phun plasma. - Taper 12/14 - Chiều rộng từ ≤ 25 mm đến ≥ 40 mm - Chiều dài từ ≤ 120 mm đến ≥ 160 mm - Góc cổ thân 130 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
4	Bộ khớp hàng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 4, bao gồm:			Bộ	50
4.1	Chuôi khớp	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium, toàn bộ chuôi phủ Ti-plasma 180micron (Sai số $\pm \leq 5\%$), lớp ngoài phủ HAP dày 50µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài trong từ ≤ 120 mm đến ≥ 170 mm, gồm tối thiểu 13 cổ. - Chiều rộng từ ≤ 30 mm đến ≥ 40 mm. - Góc cổ chuôi $\leq 126^\circ$ đến $\geq 145^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	hệ số
4.2	Chùm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$); 26mm (+0mm, +4mm, +8mm, +12mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm, +12mm, +16mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm, +0mm, +4mm, +8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
4.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Đường kính ngoài từ $\leq 40mm$ đến $\geq 68mm$. - Có tối thiểu 12 rãnh chống trượt, có kênh khóa kép.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
4.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE liên kết chéo - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 20 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
4.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15mm$ đến $\geq 70mm$. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
5	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 5, bao gồm:			Bộ	100
5.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ HAP. Kích thước lỗ 0,115mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ $\leq 35mm$ đến $\geq 50mm$. - Đường kính ngoài từ $\leq 45mm$ đến $\geq 70mm$. - Chiều cao từ $\leq 25mm$ đến $\geq 30mm$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
5.2	Chùm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (0mm, +3,5mm, +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3,5mm, 0mm, +3,5mm, +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3,5mm, 0mm, +3,5mm, +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3,5mm, 0mm, +3,5mm, +7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
5.3	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính trong từ $\leq 28mm$ đến $\geq 36mm$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45mm$ đến $\geq 65mm$. - Bờ chống trượt tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 15° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
5.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phủ HAP độ dày lớp phủ 180µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ $\leq 125mm$ đến $\geq 175mm$. - Chiều dài bờ trong chuôi từ $\leq 110mm$ đến $\geq 155mm$. - Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 32mm$ đến $\geq 35mm$, tối thiểu 4 cổ. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 37mm$ đến $\geq 44mm$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
5.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15mm$ đến $\geq 40mm$. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
6	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 6, bao gồm:			Bộ	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng ^{nc} hoặc
6.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium, phần thân phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài từ ≤ 105mm đến ≥ 164mm, tối thiểu 9 cỡ. - Chiều dài cổ khớp từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Đường kính đầu xa dưới chuôi từ ≤ 4mm đến ≥ 18mm. - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.2	Ỗ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium phủ titanium plasma hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 62mm. - Đường kính trong từ ≤ 38mm đến ≥ 52mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.3	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (0mm,+3,5mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3,5mm,0mm,+3,5mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE có tính siêu liên kết hoặc tương đương tăng độ bền và chống mài mòn. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%). - Bờ chống trượt 12 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 35mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
7	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 7, bao gồm:			Bộ	50
7.1	Chuôi khớp	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium, toàn bộ chuôi phủ Ti-plasma 180micron (Sai số ± ≤ 5%), lớp ngoài phủ HAP dày 50µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài trong từ ≤ 120mm đến ≥ 170 mm, gồm tối thiểu 13 cỡ. - Chiều rộng từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Góc cổ chuôi ≤ 126 độ đến ≥ 145 độ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
7.2	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (+0mm,+4mm,+8mm,+12mm) (Sai số ± ≤ 5%); 26mm (+0mm,+4mm,+8mm,+12mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3mm,+0mm,+4mm,+8mm,+12mm,+16mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-3mm,+0mm,+4mm,+8,+12mm,+16mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-3mm,+0mm,+4mm,+8mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
7.3	Ỗ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính ngoài từ ≤ 40mm đến ≥ 68mm. - Có tối thiểu 12 rãnh chống trượt, có kênh khóa khớp.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
7.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE liên kết chéo - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0 độ (Sai số ± ≤ 5%), 20 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
7.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 70mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
8	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 8, bao gồm:			Bộ	125

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
8.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Phủ lớp nhám chất liệu tăng độ bám dính 350um(Sai số ± ≤ 5%). - Taper 12/14. - Biên độ xoay 135°(Sai số ± ≤ 5%), - Đường cắt xương 55° (Sai số ± ≤ 5%) - Chiều dài cổ từ ≤ 33mm đến ≥ 44mm - Chiều dài chuôi từ ≤ 145mm đến ≥ 190mm - Có cánh chống xoay ở đầu gần và gờ nổi dọc thân.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	125
8.2	Chạm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14. - Đường kính ngoài tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm(Sai số ± ≤ 5%), 36mm(Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	125
8.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ Titanium dày 350um (Sai số ± ≤ 5%) với độ xốp 50% (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương giúp liền xương. - Đường kính từ ≤ 40mm đến ≥ 70mm. - Có tối thiểu 3 lỗ bắt vít. - Bên trong ổ cối có lớp nhám titanium.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	125
8.4	Lót ổ cối	- Chất liệu bằng UHMWPE kết hợp với Vitamin E. Có bề chống trượt phía sau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	125
8.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 16mm đến ≥ 68mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
9	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr or PE) loại số 9, bao gồm:	- Sử dụng kỹ thuật mổ ít xâm lấn, bảo tồn bao cơ và không cắt bao khớp. - Bộ dụng cụ để thực hiện kỹ thuật tối thiểu bao gồm: + Panch để vén gân cơ không làm nát phần mềm. + Bộ khung định vị dẫn hướng để đặt ổ cối.		Bộ	100
9.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ phủ HAP. Kích thước lỗ 0.115mm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để tăng độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ ≤ 35mm đến ≥ 50mm. - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm. - Chiều cao từ ≤ 25mm đến ≥ 30mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
9.2	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính trong từ ≤ 28mm đến ≥ 36mm - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 65mm. - Bề chống trượt tối thiểu các loại 0° (Sai số ± ≤ 5%), 15° (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
9.3	Chạm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3.5mm; 0mm +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
9.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phủ HAP độ dày lớp phủ 180um (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ ≤ 125mm đến ≥ 175mm. - Chiều dài bờ trong chuôi từ ≤ 110mm đến ≥ 155mm. - Chiều dài cổ chuôi từ ≤ 32mm đến ≥ 35mm, tối thiểu 4 cỡ. - Góc cổ thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 37mm đến ≥ 44mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

TT	Danh mục vật tư		Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Ng
9.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
9.6	Mũi khoan ổ cối	- Chất liệu thép không gỉ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
9.7	Nòng trocar	- Chất liệu thép không gỉ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
10	Bộ khớp hàng toà phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 10, bao gồm:			Bộ	50
10.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ titanium nguyên chất hoặc tương đương để tương thích sinh học - Đường kính từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$, tối thiểu 13 loại - Có thiết kế chống xoay	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10.2	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo có Vitamin E hoặc tương đương chống mài mòn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10.3	Chờn khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$, Tối thiểu 5 loại - Offset từ $\leq -3.5\text{mm}$ đến $\geq +10\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ plasma Titanium hoặc tương đương để tương thích sinh học - Góc cổ chuôi 130° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài từ ≤ 110 đến $\geq 140\text{mm}$ - Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 22\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 6.5\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
11	Bộ khớp hàng toà phần không xi măng (CoCr on PE) loại số 11, bao gồm:			Bộ	50
11.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper $12/14$ + Bề mặt đầu gần phủ titanium độ dày lớp phủ từ $\leq 0.2\text{mm}$ đến $\geq 0.3\text{mm}$ hoặc tương đương kích thước thích hợp xương và tương thích sinh học. - Loại góc cổ thân 133° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 138° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Có tối thiểu 10 cỡ chuôi - Chiều dài từ $\leq 135\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$ - Offset từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
11.2	Chờn khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper $12/14$ - Đường kính gần tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq -4\text{mm}$ đến $\geq +8\text{mm}$, gọt tối thiểu 7 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
11.3	Lớp đệm	- Chất liệu polyethylene cao phân tử UHMWPE; - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính ngoài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 52\text{mm}$; - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 10độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
11.4	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ titanium kích thích mọc xương; - Đường kính từ $\leq 46\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$, có tối thiểu 12 cỡ. - Có 3 lỗ bắt vít ở cối.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
11.5	Vít ở cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE, có vitamin E) loại số 12, bao gồm:			Bộ	70
12.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Có phần nhám phủ HAP và Plasma titanium độ dày lớp phủ 500µm. Sai số $\pm \leq 5\%$ hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 125\text{mm}$. - Chiều dài cổ chuôi $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$, tối thiểu 5 cỡ. - Góc cổ thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	70
12.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (-3.5mm;0mm;+3.5mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm;0mm;+4mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	70
12.3	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ phủ HAP và Plasma Titanium để kích thích mọc xương. - Đường kính $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	70
12.4	Lõi đệm ở cối	- Chất liệu UHMWPE có Vitamin E hoặc tương đương chống mài mòn. - Đường kính từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 36\text{mm}$ - Bờ chống trượt 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 10° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	70
12.5	Vít ở cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 16\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	140
13	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE, có vitamin E) loại số 13, bao gồm:			Bộ	150
13.1	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ Titanium Plasma (TiPlasma) nhám và phủ HAP 80µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Có chốt khóa chống xoay. - Ô cối có tối thiểu 14 cỡ từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Cạnh ở cối có đánh dấu laser chỉ hướng. - Các lỗ vít đều có nút chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng hoặc hạng
13.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Polyethylene có bổ sung vitamin E tăng khả năng chịu mài mòn, tăng độ cứng vật liệu và chống Oxi hóa. - Lớp lót có tối thiểu các loại hạt 0đ6 (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 20đ6 (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
13.3	Chùm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính 28mm (-3mm;+0mm;+2,5mm;+5mm;+7,5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm;+0mm;+2,5mm;+5mm;+7,5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm;+0mm;+5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
13.4	Chauôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, đầu gần cổ phần nhám phun plasma. - Taper 12/14 - Chiều rộng từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 120\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$ - Góc cổ-thân 130 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
13.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
14	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE, có vitamin E) loại số 14, bao gồm:			Bộ	290
14.1	Chauôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, bề mặt toàn bộ chauôi được phủ kép 300µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) Titanium tinh khiết và 50µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) HAP với công nghệ phun plasma hoặc tương đương chống mòn mài mòn, kích thích mọc xương. - Độ nhám bề mặt từ $\leq 0,02\text{mm}$ đến $\geq 0,025\text{mm}$. - Chiều dài chauôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$. - Chiều dài thân cổ từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Góc cổ-thân gồm tối thiểu các loại 127đ6 (Sai số $\pm \leq 5\%$), 135đ6 (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset trong từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	290
14.2	Chùm khớp	- Chất liệu CrCo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm(-2mm;0mm;+2mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (-3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	290
14.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Phủ Titanium tinh khiết với công nghệ phun plasma, lớp phủ dày lên 1.000 micron (sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học chạy dọc theo vành ổ cối, lỗ vít có thể khóa bằng nút cơ ren, bên trong có rãnh khóa lót ổ cối. - Đường kính từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	290
14.4	Đệm ổ cối	- Chất liệu Crosslinked PE có kết hợp Vitamin E hoặc tương đương tăng độ bền và chống mài mòn - Bờ chống trượt 0° đến $\geq 20^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	290
14.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính 6,5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	580
15	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) ổ cối in 3D loại số 15, bao gồm:			Bộ	150

Thông số kỹ thuật của hàng hóa

TT	Danh mục vật tư	Quy cách đóng gói			Đơn vị tính
15.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phù công nghệ 3D, phù HA độ dày từ ≤ 60μm đến ≥ 90μm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính từ ≤ 38mm đến ≥ 70mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
15.2	Lót ổ cối	- Chất liệu PE liên kết chéo - Đường kính từ ≤ 38mm đến ≥ 66mm. - Góc chống trượt từ 0 độ đến ≥ 20 độ, gồm tối thiểu 3 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
15.3	Chôm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%). - Chiều dài offset từ ≤ 3mm đến ≥ +12mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
15.4	Chươi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Thân chươi phù Titan Plasma và HAP với chiều dày lớp phủ HAP từ ≤ 60μm đến ≥ 75μm, chiều dày phủ Titan Plasma từ ≤ 90μm đến ≥ 105μm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài từ ≤ 100mm đến ≥ 128mm - Góc cổ thân 130 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Chươi có cấu tạo rãnh tăng cường chịu lực kéo nén và gân dọc chống xoay.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
15.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 50mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
16	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) ổ cối in 3D loại số 17, bao gồm:			Bộ	
16.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Cấu trúc dạng xương xốp - san hô (công nghệ 3D) - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 60mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
16.2	Lót ổ cối	- Chất liệu nhựa Polyethylene liên kết chéo hoặc tương đương chống ăn mòn và tăng độ bền. - Đường kính tối thiểu các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32 mm (Sai số ± ≤ 5%), 36 mm (Sai số ± ≤ 5%). - Bờ chống trượt 10 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
16.3	Chôm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính có tối thiểu các loại cỡ 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm(Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
16.4	Chươi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, chươi phù Plasma Titanium và HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương. Có tối thiểu 3 điểm tỷ. Có tối thiểu các loại phù một phần và phù toàn phần. + Có tối thiểu 2 loại: Phù toàn phần: Có rãnh chống lún chống xoay và Phù một phần: Có rãnh giảm áp lực. - Góc cổ thân ≥ 132 độ. - Chiều dài cổ chươi ≥ 30mm, tối thiểu 4 loại - Taper 12/14.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
16.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 40mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	
17	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE) ổ cối in 3D loại số 17, bao gồm:			Bộ	

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa		
		Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng hoặc
17.1	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
17.2	Chỏm khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
17.3	Ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
17.4	Lớp đệm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
17.5	Vít ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
18	Bộ khớp hàng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 1, bao gồm:		Bộ	350
18.1	Ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350
18.2	Lót ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350
18.3	Chỏm khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350
18.4	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng hoặc hạng
18.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	700
19	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 2, bao gồm:			Bộ	150
19.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP. Kích thước lỗ 0,115mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
19.2	Chén khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các loại 28mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 36\text{mm}$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Bờ chống trượt tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 15° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
19.3	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính trong từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 36\text{mm}$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Bờ chống trượt tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 15° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
19.4	Chốt khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP độ dày lớp phủ 180µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chốt từ $\leq 125\text{mm}$ đến $\geq 175\text{mm}$. - Chiều dài bờ trong chốt từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$. - Chiều dài cổ chốt từ $\leq 32\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, tối thiểu 4 cổ. - Góc cổ thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 37\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
19.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
20	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 3, bao gồm:			Bộ	100
20.1	Chốt khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gần độ dày lớp phủ $\leq 200\mu\text{m}$ đến $\geq 250\mu\text{m}$ hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chốt từ $\leq 130\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$, tối thiểu 13 cổ. - Chiều dài cổ chốt từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 42\text{mm}$. - Chiều dài cổ chốt từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Góc cổ thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
20.2	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP độ dày 100µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và Plasma titanium độ dày 100µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Đường kính từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

22

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng dự hoạch
20.3	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE. - Bờ chống trượt từ 0° đến ≥ 20°, tối thiểu 3 cỡ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
20.4	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (-4mm; +0mm; +4mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
20.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 40mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 4, bao gồm:			Bộ	200
21.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium, phần thân phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài từ ≤ 105mm đến ≥ 164mm, tối thiểu 9 cỡ. - Chiều dài cổ khớp từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Đường kính đầu xa đuôi chuôi từ ≤ 4mm đến ≥ 18mm. - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21.2	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium phủ titanium plasma hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 62mm. - Đường kính trong từ ≤ 38mm đến ≥ 52mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (-3.5mm, 0mm; +3.5mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-4mm, 0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-4mm, 0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE siêu liên kết hoặc tương đương tăng độ bền và chống mài mòn. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%). - Bờ chống trượt 12 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
21.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 35mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
22	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 5, bao gồm:			Bộ	250
22.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ nhám bằng Titan hoặc tương đương tăng độ bền. Có tối thiểu 3 lỗ bắt vít, lỗ có nút chặn giúp bịt kín lỗ khi không sử dụng. Bề mặt dạng thô nhám. - Đường kính từ ≤ 44mm đến ≥ 68mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
22.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Crosslinked X-HDPE. - Đường kính từ ≤ 44mm đến ≥ 68mm. - Bờ chống trượt.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
22.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
22.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phủ HAP toàn bộ hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Taper 12/ 14. - Chiều dài chuôi từ ≤ 127mm đến ≥ 160mm. - Góc cổ thân khoảng 135 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
22.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 60mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
23	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 6, bao gồm:			Bộ	100
23.1	Chuôi khớp	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium, toàn bộ chuôi phủ Ti-plasma 180micron (Sai số ± ≤ 5%), lớp ngoài phủ HAP dày 50µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài trong từ ≤ 120mm đến ≥ 170 mm, gồm tối thiểu 13 cổ. - Chiều rộng từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Góc cổ chuôi ≤ 126độ đến ≥ 145độ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
23.2	Chỏm khớp	- Chất liệu Oxidized chứa zirconium tối thiểu 97.5% và niobium tối thiểu 2.5% hoặc tương đương chống mài mòn. Được xử lý nhiệt độ cao và ô xi hoá, tạo thành vật liệu với bề mặt sứ dày 5 micron trên lõi kim loại. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm(-3mm, +0mm, +4mm, +8mm), 32mm(-3mm, +0mm, +4mm, +8mm)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
23.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Đường kính ngoài từ ≤ 40mm đến ≥ 68mm. - Có tối thiểu 12 rãnh chống trượt, có kênh khóa kẹp.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
23.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE liên kết chéo - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0 độ (Sai số ± ≤ 5%), 20 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
23.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 70mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
24	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 7, bao gồm:			Bộ	150
24.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Phủ lớp nhám chất liệu tăng độ bám dính 350µm(Sai số ± ≤ 5%). - Taper 12/ 14. - Biên độ xoay 135°(Sai số ± ≤ 5%), - Đường cắt xương 55° (Sai số ± ≤ 5%) - Chiều dài cổ từ ≤ 33mm đến ≥ 44mm - Chiều dài chuôi từ ≤ 145mm đến ≥ 190mm - Có cạnh chống xoay ở đầu gần và gờ nổi dọc thân.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
24.2	Chỏm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm(Sai số ± ≤ 5%), 36mm(Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa			Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
24.3	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ Titanium dày 350µm (Sai số $\pm \leq 5\%$), với độ xốp 50% (Sai số $\pm \leq 5\%$), hoặc tương đương giúp liền xương. - Đường kính từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Có tối thiểu 3 lỗ bắt vít. - Bền trong ổ cối có lớp nhám titanium.			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
24.4	Lót ổ cối	Chất liệu bằng UHMWPE kết hợp với Vitamin E. Có bề chống trượt phía sau.			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
24.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 16\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
25	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 8, bao gồm:					Bộ	150
25.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP. Kích thước lỗ 0,115mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Polyethylene - Đường kính trong từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 36\text{mm}$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Bề chống trượt tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 15° (Sai số $\pm \leq 5\%$)			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.3	Chôn khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các loại 28mm (-3,5mm; 0mm; +3,5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(-4mm; 0mm; +4mm)(Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP độ dày lớp phủ 180µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bề ngoài chuôi từ $\leq 125\text{mm}$ đến $\geq 175\text{mm}$. - Chiều dài bề trong chuôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$. - Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 32\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, tối thiểu 4 cỡ. - Góc cổ thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 37\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.5	Mũi khoan ổ cối	- Chất liệu thép không gỉ			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.6	Nòng trocar	- Chất liệu thép không gỉ			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
25.7	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).			Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
26	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) loại số 9, bao gồm:					Bộ	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
26.1	Chuôi khớp	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium, toàn bộ chuôi phủ Ti-P-lasma 180nmicron (Sai số $\pm \leq 5\%$), lớp ngoài phủ HAP dày 50μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Chiều dài trong từ ≤ 120mm đến ≥ 170 mm, gồm tối thiểu 13 cỡ. - Chiều rộng từ ≤ 30mm đến ≥ 40mm. - Góc cổ chuôi $\leq 126^\circ$ đến $\geq 145^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10C
26.2	Chòm khớp	- Chất liệu Oxidized chứa zirconium tối thiểu 97,5% và niobium tối thiểu 2,5% hoặc tương đương chống mài mòn. Được xử lý nhiệt độ cao và ô xi hoá, tạo thành vật liệu với bề mặt sứ dày 5 micron trên lõi kim loại. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm(-3mm, +0mm, +4mm, +8mm), 32mm(-3mm, +0mm, +4mm, +8mm)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10C
26.3	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính ngoài từ ≤ 40mm đến ≥ 68mm. - Có tối thiểu 12 rãnh chống trượt, có khóa khóa kép.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10C
26.4	Lót ổ cối	- Chất liệu PE liên kết chéo - Bơ chống trượt tối gồm thiểu các loại 0 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 20 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10C
26.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 70mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	20C
27	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramik on PE) loại số 10, bao gồm:			Bộ	150
27.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper 12/14, có tối thiểu 3 loại góc cổ-thân: - Loại góc cổ thân 133 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 138 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Có tối thiểu 10 cỡ chuôi - Chiều dài từ ≤ 135mm đến ≥ 155mm - Offset từ ≤ 35mm đến ≥ 40mm - Bề mặt đầu gần phủ titan + HA độ dày lớp phủ từ $\leq 0,2$mm đến $\geq 0,3$mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Góc cổ-thân CCD 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$): - Có tối thiểu 11 cỡ chuôi - Chiều dài từ ≤ 115mm đến ≥ 185mm. - Offset từ ≤ 40mm đến ≥ 44mm - Bề mặt phủ HA toàn phần, độ dày lớp phủ từ $\leq 0,13$mm đến $\geq 0,18$mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	15C
27.2	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính 32mm(-4mm, 0mm, +4mm, +8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(-4mm, 0mm, +4mm, +8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	15C
27.3	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE liên kết chéo - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính ngoài từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm. - Bơ chống trượt gồm tối thiểu 2 loại 0 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 10 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	15C
27.4	Ô cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ HA kích thích mọc xương. - Đường kính từ ≤ 46mm đến ≥ 68mm, có tối thiểu 12 cỡ. - Có 3 lỗ bắt vít ổ cối.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	15C

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
27.5	Vít ổ cối	- Chất liệu hợp kim Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 50mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
28	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE, ổ cối in 3D) loại số 11, bao gồm:			Bộ	250
28.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Cấu trúc dạng xương xốp - san hô (công nghệ 3D) - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 60mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
28.2	Lót ổ cối	- Chất liệu nhựa Polyethylene liên kết chéo hoặc tương đương chống ăn mòn và tăng độ bền. - Đường kính gồm tất cả chiều các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32 mm (Sai số ± ≤ 5%), 36 mm (Sai số ± ≤ 5%). - Bờ chống trượt 10độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
28.3	Chôn khớp	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính có tối thiểu các loại cỡ 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
28.4	Chươi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, chươi phủ Plasma Titanium và HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương. Có tối thiểu 3 điểm tựa. Có tối thiểu các loại phủ một phần và phủ toàn phần. + Có tối thiểu 2 loại: Phủ toàn phần: Có rãnh chống lún chống xoay và Phủ một phần: Có rãnh giảm áp lực. - Góc cổ-thân ≥ 132 độ. - Chiều dài cổ chươi ≥ 30mm, tối thiểu 4 loại - Taper 12/14.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
28.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 40mm. - Đường kính 6,5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
29	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng loại số 12 (Ceramic on PE) ổ cối in 3D bao gồm:			Bộ	100
29.1	Chươi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper 12/14, có tối thiểu 3 loại góc cổ-thân: - Loại góc cổ thân 133 độ (Sai số ± ≤ 5%), 138 độ (Sai số ± ≤ 5%) + Có tối thiểu 10 cỡ chươi + Chiều dài từ ≤ 135mm đến ≥ 155mm + Offset từ ≤ 35mm đến ≥ 40mm + Bề mặt đầu gần phủ titan + HA độ dày lớp phủ từ ≤ 0,2mm đến ≥ 0,3mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Góc cổ-thân CCD 135 độ (Sai số ± ≤ 5%) + Có tối thiểu 11 cỡ chươi + Chiều dài từ ≤ 115mm đến ≥ 185mm. + Offset từ ≤ 40mm đến ≥ 44mm + Bề mặt phủ HA toàn phần, độ dày lớp phủ từ ≤ 0,13mm đến ≥ 0,18mm hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
29.2	Chôn khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tất cả chiều các loại 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 4mm đến ≥ 8mm, gờ tối thiểu 7 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
29.3	Lót ổ cối	- Chất liệu Polyethylene cao phân tử siêu liên kết cross-linked UHMWPE, tiết trùng bằng công nghệ gamma. - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính ngoài từ ≤ 35 mm đến ≥ 52 mm. - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 10° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
29.4	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, công nghệ in 3D tái tạo cấu trúc xương xốp, kích thích sinh xương. - Chiều dài từ ≤ 42 mm đến ≥ 72 mm. - Trên ổ cối có tối thiểu 7 lỗ để bắt vít ổ cối.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
29.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15 mm đến ≥ 50 mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
30	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE, có Vitamin E) loại số 13, bao gồm:			Bộ	170
30.1	Chauôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP và Plasma titanium độ dày lớp phủ 500µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chuoôi từ ≤ 100 mm đến ≥ 125 mm. - Chiều dài cổ chuoôi ≤ 30 mm đến ≥ 40 mm, tối thiểu 5 cổ. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ ≤ 30 mm đến ≥ 50 mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	170
30.2	Chỏm khớp	- Chất liệu ceramic. - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (-3.5mm;0mm;+3.5mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm;0mm;+4mm;+7mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	170
30.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP và Plasma titanium để kích thích mọc xương. - Đường kính ≤ 45 mm đến ≥ 60 mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	170
30.4	Lót đệm ổ cối:	- Chất liệu UHMWPE có Vitamin E hoặc tương đương chống mài mòn. - Đường kính từ ≤ 28 mm đến ≥ 36 mm - Bờ chống trượt 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 10° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	170
30.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 16 mm đến ≥ 60 mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	340
31	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE, có Vitamin E) loại số 14, bao gồm:			Bộ	200

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoặc
31.1	Ố cốt	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun Titanium Plasma (TiPlasma) nhám và phủ HAP 80µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Có chốt khóa chống xoay. - Ố cốt có tối thiểu 14 cỡ từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Cạnh ổ cốt có đánh dấu laser chỉ hướng. - Các lỗ vít đều có nút chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
31.2	Lót ổ cốt	- Chất liệu Polyethylene có bổ sung vitamin E tăng khả năng chịu mài mòn, tăng độ cứng vật liệu và chống Oxi hóa. - Lót lót có tối thiểu các loại loại Ốđô (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 20đô (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính tương gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
31.3	Chôn khớp	- Chất liệu Ceramic, dạng hình hình cầu. - Taper 12/14 - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (-2.5mm; +1mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm; +1mm; +5mm; -8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm; +1mm; +5mm; +9mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
31.4	Chấu khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, đầu gần có phần nhám plasma. - Taper 12/14 - Chiều rộng từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 120\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$ - Góc cổ-thân 130 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
31.5	Vít ổ cốt	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
32	Bộ khớp háng tạc phần không xi măng (Ceramic on PE, có Vitamin E) loại số 15, bao gồm:	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) tổng độ dày lớp phủ 750µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. Có tối thiểu 11 cỡ chấu. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chấu từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 130\text{mm}$. - Chiều dài bờ trong chấu từ $\leq 90\text{mm}$ đến $\geq 110\text{mm}$. - Chiều dài cổ chấu 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$, offset dọc 30mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).		Bộ	250
32.1	Chấu khớp	- Chất liệu Titanium phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ bám xương. - Đường kính từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$. - Góc côn 18 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), độ cao côn 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc ổ cốt tơn nhám chống kẹt, đáy có tối thiểu 3 lỗ bắt vít xương hoặc vít chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
32.2	Ổ cốt	- Chất liệu Titanium phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ bám xương. - Đường kính từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$. - Góc côn 18 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), độ cao côn 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc ổ cốt tơn nhám chống kẹt, đáy có tối thiểu 3 lỗ bắt vít xương hoặc vít chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
32.3	Lót ổ cốt	- Chất liệu UHMWPE liên kết ngang có vitamin E hoặc tương đương chất liệu chống nhiễm khuẩn và chống mài mòn, có gờ chống trượt. - Đường kính tối thiểu các cỡ 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
32.4	Chôn khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các loại 32mm (4 loại: -4.0mm; 0.0mm; +4.0mm; +7.0mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (4 loại: -4.0mm; 0.0mm; +4.0mm; +8.0mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250

2

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
32.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
33	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on PE) có Vitamin E loại số 16, bao gồm:			Bộ	250
33.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, bề mặt toàn bộ chuôi được phủ kép $300\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) Titanium tinh khiết và $50\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) HAP với công nghệ phun plasma hoặc tương đương chống mài mòn, kích thích mọc xương. - Độ nhám bề mặt từ $\leq 0.02\text{mm}$ đến $\geq 0.025\text{mm}$. - Chiều dài chuôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$. - Chiều dài thân cổ từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Góc cổ-thân gồm tối thiểu các loại 127 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset trong từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
33.2	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm ($-3.5\text{mm}; 0\text{mm}; +3.5\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm ($-4\text{mm}; 0\text{mm}; +4\text{mm}; +7\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm ($-4\text{mm}; 0\text{mm}; +4\text{mm}; +8\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm ($-4\text{mm}; 0\text{mm}; +8\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
33.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Phủ Titanium tinh khiết với công nghệ phun plasma, lớp phủ dày lên 1.000micron (sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương tăng độ bền chạy dọc theo vành ổ cối, lỗ vít có thể khóa bằng nút cổ ren, bên trong có rãnh khóa lốt ổ cối. - Đường kính từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
33.4	Đệm ổ cối	- Chất liệu Crosslinked PE có kết hợp Vitamin E hoặc tương đương tăng độ bền và chống mài mòn - Bề chống trượt 0° đến $\geq 20^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
33.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
34	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyển động đôi) loại số 1, bao gồm:			Bộ	300
34.1	Ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, phủ Titanium và phủ HAP hoặc kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 66\text{mm}$. - Có tối thiểu 2 vít chốt kèm theo, bề mặt vít phủ HAP hoặc kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Thành ổ cối có móc tăng cường, có thể bắt thêm vít giúp gia cố ổ cối vững chắc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
34.2	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
34.3	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính gồm các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
34.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. Phần đầu gần chuôi có rãnh ngang có tối thiểu 3 mặt. Thân chuôi có rãnh dọc có tối thiểu 4 mặt giúp tăng cường độ bám xương. Đỉnh chuôi có ren vện giúp tháo lắp dễ dàng. Có tối thiểu 10 cỡ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 115\text{mm}$ đến $\geq 180\text{mm}$. - Chiều dài cổ 38mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao cổ 35mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 39\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
34.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Đường kính 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
35	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyên động đối) loại số 2, bao gồm:			Bộ	400
35.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Toàn bộ chuôi phủ lớp HAP, chiều dày lớp phủ HAP 55μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Thiết kế có rãnh ngang chống lún, rãnh dọc chống xoay. - Bán kính 100mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) không đối giữa mỗi kích thước chuôi. - Góc cổ-thân tối thiểu các loại 131 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 134 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 130\text{mm}$ đến $\geq 180\text{mm}$, tối thiểu 11 loại. - Chiều rộng từ $\leq 22\text{mm}$ đến $\geq 32\text{mm}$. - Chiều dày từ $\leq 13\text{mm}$ đến $\geq 17\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
35.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, có tối thiểu 6 cỡ. - Taper 12/14. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
35.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hợp kim Titanium. Bề mặt được phủ HA 55μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và phủ titanium 175μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương. Có tối thiểu 12 kích cỡ. - Đường kính $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Có 3 lỗ bắt vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
35.4	Lớp đệm	- Chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium. - Có chốt tránh sai lệch với ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
35.5	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE, loại di động - Đường kính ngoài tối thiểu các loại 40mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 42mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong từ $\leq 22\text{mm}$ đến $\geq 28\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
35.6	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
36	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyên động đối) loại số 3, bao gồm:			Bộ	200

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
36.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) và Plasma titanium độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
36.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Đường kính trong từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
36.3	Lớp đệm xoay	- Chất liệu UHMWPE. - Đường kính trong tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%). - Đường kính ngoài từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
36.4	Chôm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3.5mm; +0mm; +3.5mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
36.5	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gần độ dày lớp phủ từ ≤ 200μm đến ≥ 250μm hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ ≤ 130mm đến ≥ 160mm, tối thiểu 13 cỡ. - Chiều dài cổ chuôi từ ≤ 36mm đến ≥ 42mm. - Chiều cao từ ≤ 12mm đến ≥ 16mm. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 36mm đến ≥ 50mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
36.6	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 40mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
37	Bộ khớp háng (tồn phần không xi măng (chuyển động đôi) loại số 4, bao gồm:			Bộ	100
37.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) và Plasma độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
37.2	Chôm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (-4mm; +0mm; +4mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
37.3	Lớp đệm xoay	- Chất liệu UHMWPE. - Đường kính trong tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%). - Đường kính ngoài từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
37.4	Lót ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Đường kính trong từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

Thông số kỹ thuật của hàng hóa				Số lượng kế hoạch
TT	Danh mục vật tư	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	
37.5	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
37.6	Vít ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (chuyển động đối) loại số 5, bao gồm:		Bộ	200
38.1	Ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38.2	Đệm ổ cối di động kép	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38.3	Lót đệm ổ cối di động kép	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38.4	Chòm khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38.5	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
38.6	Vít ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
39	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (chuyển động đối) loại số 6, bao gồm:		Bộ	100

Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gần độ dày lớp phủ $\geq 250\mu\text{m}$ hoặc tương đương để kích thích mọc xương.

- Taper 12/14.

- Chiều dài chuôi từ $\leq 130\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$, tối thiểu 13 cỡ.

- Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 42\text{mm}$.

- Chiều cao từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$.

- Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).

- Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$.

Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium.

- Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$.

- Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).

Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ bởi lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày $200\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học.

- Ổ cối chuyển động được trong khoảng 0.025 đến 0.05mm. Có các nút để chặn các lỗ vít không sử dụng. Có khóa an toàn cố định lớp lót ổ cối.

- Đường kính từ ≤ 44 đến $\geq 64\text{mm}$.

Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo.

- Đường kính từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$, tối thiểu 3 loại.

Chất liệu Polyethylene liên kết chéo.

- Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).

Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo.

- Đường kính 22mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 25mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).

Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ bởi lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày $200\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học.

- Góc cổ thân từ ≤ 126 độ đến ≥ 140 độ.

- Gốc cổ thân từ ≤ 126 độ đến ≥ 140 độ.

- Chuôi ngắn: Chiều dài 100mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), chiều rộng từ $\leq 6\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$, tối thiểu 12 cỡ.

- Chuôi dài: Chiều dài từ $\leq 98\text{mm}$ đến $\geq 165\text{mm}$, chiều rộng từ ≤ 8 đến $\geq 15\text{mm}$, tối thiểu 9 cỡ.

Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium.

- Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$.

- Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).

Thống số kỹ thuật của hàng hóa		Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
TT	Danh mục vật tư			
39.1	Ố cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
39.2	Đệm ổ cối di động kép	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
39.3	Lót đệm ổ cối di động kép	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
39.4	Chóm khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
39.5	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
39.6	Vít ổ cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
40	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (chuyển động đối) loại số 7, bao gồm:		Bộ	200
40.1	Chuôi khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
40.2	Chóm khớp	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
40.3	Lót đệm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
40.4	Ố cối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
41	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (chuyển động đối) loại số 8, bao gồm:		Bộ	200

200

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
41.1	Cuống xương đùi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ HAP toàn chuỗi dày 155μm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương xích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Taper 12/14 - Góc cổ chuỗi 135 độ (Sai số ± ≤ 5%) - Chiều dài từ ≤ 130mm đến ≥ 190mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
41.2	Ổ cối	- Chất liệu kim loại, phủ HAP dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) và phủ Titanium dày 300μm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 65mm, tối thiểu 12 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
41.3	Lớp đệm	- Chất liệu UHMWPE - Độ dày 8.5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
41.4	Đầu xương đùi	- Chất liệu kim loại - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 22mm (Sai số ± ≤ 5%) và 28mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
42	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyển động đối, có Vitamin E) 9, bao gồm:			Bộ	300
42.1	Chuối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ nhám đầu gần bằng Titanium tinh khiết 500μm (Sai số ± ≤ 5%) với công nghệ phun plasma hoặc tương đương chống mài mòn, kích thích mọc xương, có tối thiểu 10 cỡ. - Chiều dài chuỗi từ ≤ 140mm đến ≥ 160mm. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
42.2	Chỏm khớp	- Chất liệu CrCo - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm(-2mm;0mm;+2mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 32mm (-4mm;0mm;+4mm;+8mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (- 3,5mm;0mm;+3,5mm;+7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
42.3	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. Phủ Titanium tinh khiết với công nghệ phun plasma, lớp phủ dày lên 1.000 micron (sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học chạy dọc theo vành ổ cối, lỗ vít có thể khóa bằng nút có ren, bên trong có rãnh khóa lót ổ cối. - Đường kính từ ≤ 42mm đến ≥ 70mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
42.4	Đệm ổ cối di động kép	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, phủ Titanium Niobium Nitride độ dày lớp phủ từ ≤ 3μm đến ≥ 6μm hoặc tương đương chống mài mòn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
42.5	Lót đệm ổ cối di động kép	- Chất liệu PE cao phân tử có kết hợp sử dụng Vitamin E hoặc tương đương chống mài mòn và tăng độ bền. - Đường kính gồm tối thiểu các loại từ 22mm(Sai số ± ≤ 5%), 28mm(Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
42.6	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 60mm. - Đường kính 6,5mm (sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
43	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyển động đối, có Vitamin E) 10, bao gồm:			Bộ	120

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
43.1	Chuối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số ± ≤ 5%) tổng độ dày lớp phủ 750µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. Có tối thiểu 11 cỡ chuối. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuối từ ≤ 110mm đến ≥ 130mm. - Chiều dài bờ trong chuối từ ≤ 90mm đến ≥ 110mm. - Chiều dài cổ chuối 32mm (Sai số ± ≤ 5%) - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 36mm đến ≥ 40mm, offset dọc 30mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
43.2	Ố cối	- Chất liệu Titanium phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để tăng độ bám xương. - Đường kính từ ≤ 44 mm đến ≥ 68 mm. - Góc côn 18 độ (Sai số ± ≤ 5%), độ cao côn 12mm (Sai số ± ≤ 5%). - Gờ ổ cối tron nhẵn chống kẹt, đáy có tối thiểu 3 lỗ bắt vít xương hoặc vít chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
43.3	Lót ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Đường kính ≤ 35mm đến ≥ 45mm, gồm tối thiểu 4 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
43.4	Lớp đệm	- Chất liệu PE có Vitamin E - Đường kính trong tối thiểu 2 loại 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%) - Đường kính ngoài từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
43.5	Chòm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Đường kính tối thiểu các loại 22mm (-2; 0; +2mm) (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (-5; -3.5; 0; +3.5mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
43.6	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 65mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
44	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (chuyên động đối, có Vitamin E) 11, bao gồm:			Bộ	120
44.1	Chuối khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số ± ≤ 5%) tổng độ dày lớp phủ 750µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. Có tối thiểu 11 cỡ chuối. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuối từ ≤ 110mm đến ≥ 130mm. - Chiều dài bờ trong chuối từ ≤ 90mm đến ≥ 110mm. - Chiều dài cổ chuối 32mm (Sai số ± ≤ 5%) - Góc cổ-thân 127 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 36mm đến ≥ 40mm, offset dọc 30mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
44.2	Ố cối	- Chất liệu Titanium phun plasma và phủ Calcium phosphate 20µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương để tăng độ bám xương. - Đường kính từ ≤ 44 mm đến ≥ 68 mm. - Góc côn 18 độ (Sai số ± ≤ 5%), độ cao côn 12mm (Sai số ± ≤ 5%). - Gờ ổ cối tron nhẵn chống kẹt, đáy có tối thiểu 3 lỗ bắt vít xương hoặc vít chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
44.3	Lót ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Đường kính ≤ 35mm đến ≥ 45mm, gồm tối thiểu 4 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
44.4	Lớp đệm	- Chất liệu PE có Vitamin E - Đường kính trong tối thiểu 2 loại 22mm (Sai số ± ≤ 5%), 28mm (Sai số ± ≤ 5%) - Đường kính ngoài từ ≤ 35mm đến ≥ 45mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
44.5	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính 28mm (-3.5; 0; +3.5mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
44.6	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
45	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (Ceramic on Ceramic) loại số 1, bao gồm:			Bộ	200
45.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Cấu trúc dạng xương xốp - san hô (công nghệ 3D) - Đường kính từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
45.2	Lót ổ cối	- Chất liệu ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
45.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính có tối thiểu các loại cỡ 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
45.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, chuôi phủ Plasma Titanium và HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương. Có tối thiểu 3 điểm rý. Có tối thiểu các loại phủ một phần và phủ toàn phần. + Có tối thiểu 2 loại: Phủ toàn phần: Có rãnh chống lún chống xoay và Phủ một phần: Có rãnh giảm áp lực. - Góc cổ-thân $\geq 132^\circ$. - Chiều dài cổ chuôi $\geq 30\text{mm}$, tối thiểu 4 loại - Taper 12/14.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
45.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
46	Bộ khớp háng toàn phần không xỉ măng (Ceramic on Ceramic) loại số 2, bao gồm:			Bộ	150
46.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium phun plasma và phủ Calcium phosphate $20\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để tăng độ bám xương. - Đường kính từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 68\text{mm}$. - Góc côn 18° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), độ cao côn 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Gờ ổ cối tron nhẵn chống kẹt, đáy có tối thiểu 3 lỗ bắt vít xương hoặc vít chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
46.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các cỡ 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
46.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Taper 12/14. - Đường kính từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
46.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma và phủ Calcium phosphate $20\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) tổng độ dày lớp phủ $750\mu\text{m}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. Có tối thiểu 11 cỡ chuôi. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 130\text{mm}$. - Chiều dài bờ trong chuôi từ $\leq 90\text{mm}$ đến $\geq 110\text{mm}$. - Chiều dài cổ chuôi 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Góc cổ-thân 127° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$, offset dọc 30mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150

Đu

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
46.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 65mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
47	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 3, bao gồm:			Bộ	100
47.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phủ HAP độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) và Plasma titanium độ dày 100μm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Đường kính từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
47.2	Lót đệm	- Chất liệu Ceramic - Đường kính trong từ ≤ 28mm đến ≥ 36mm - Đường kính ngoài từ ≤ 45mm đến ≥ 70mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
47.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 28mm (-4mm; +0mm; +4mm), 32mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (-4mm; +0mm; +4mm; +7mm) (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
47.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun plasma đầu gần độ dày lớp phủ ≤ 200μm đến ≥ 250μm hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ ≤ 130mm đến ≥ 160mm, tối thiểu 13 cỡ. - Chiều dài cổ chuôi từ ≤ 36mm đến ≥ 42mm. - Chiều cao từ ≤ 12mm đến ≥ 16mm. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Offset từ ≤ 36mm đến ≥ 50mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
47.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 40mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
48	Bộ khớp háng bán phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 4, bao gồm:			Bộ	50
48.1	Ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, phủ Titanium và phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính từ ≤ 46mm đến ≥ 66mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
48.2	Lót ổ cối	- Chất liệu ceramic. - Đường kính 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
48.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Taper 12/14. - Đường kính gồm các loại 32mm (Sai số ± ≤ 5%), 36mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
48.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phù HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. Phần đầu gần chuôi có rãnh ngang có tối thiểu 3 mặt. Thân chuôi có rãnh dọc có tối thiểu 4 mặt giúp tăng cường độ bám xương. Đỉnh chuôi có ren vận giúp tháo lắp dễ dàng. Có tối thiểu 10 cỡ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 115\text{mm}$ đến $\geq 180\text{mm}$. - Chiều dài cổ 38mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao cổ 35mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 39\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
48.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
49	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 5, bao gồm:			Bộ	100
49.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP. Kích thước lỗ 0.115mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để lắp độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
49.2	Chùm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các loại 28mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
49.3	Lót ổ cối	- Chất liệu Ceramic - Đường kính trong từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
49.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP độ dày lớp phủ 180μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ $\leq 125\text{mm}$ đến $\geq 175\text{mm}$. - Chiều dài bờ trong chuôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$. - Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 32\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, tối thiểu 4 cỡ. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 37\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
49.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
50	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 6, bao gồm:			Bộ	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
50.1	Chuoôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, Phủ lớp nhám chất liệu tăng độ bám dính 350µm(Sai số ± ≤ 5%). - Taper 12/14. - Biên độ xoay 135°(Sai số ± ≤ 5%), - Đường cắt xương 55° (Sai số ± ≤ 5%) - Chiều dài cổ từ ≤ 33mm đến ≥ 44mm - Chiều dài chuoôi từ ≤ 145mm đến ≥ 190mm - Có cánh chống xoay ở đầu gần và gờ nổi dọc thân.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
50.2	Chỏm khớp	- Chất liệu Ceramic hoặc tương đương chống vỡ, chống mài mòn. - Đường kính ngoài gồm tối thiểu các cỡ 28mm (Sai số ± ≤ 5%), 32mm(Sai số ± ≤ 5%), 36mm(Sai số ± ≤ 5%), 40mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
50.3	Ố cổ	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ Titanium dày 350µm (Sai số ± ≤ 5%), với độ xốp 50% (Sai số ± ≤ 5%), hoặc tương đương giúp liền xương. - Đường kính từ ≤ 44mm đến ≥ 70mm. - Có tối thiểu 3 lỗ bắt vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
50.4	Lót ổ cối	Chất liệu Ceramic.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
50.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 16mm đến ≥ 68mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	260
51	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 7, bao gồm:			Bộ	150
51.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ bởi lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày 200µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học. - Ổ cối chuyển động được trong khoảng 0.025mm đến 0.05mm. Có các nút để chặn các lỗ vít không sử dụng. Có khóa an toàn cố định lớp lót ổ cối - Đường kính từ ≤ 44 đến ≥ 64mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
51.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Ceramic. - Đường kính từ ≤ 28mm đến ≥ 40mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
51.3	Chỏm khớp	- Chất liệu Ceramic. - Taper 12/14. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm(Sai số ± ≤ 5%), 32mm(Sai số ± ≤ 5%), 36mm(Sai số ± ≤ 5%), 40mm(Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
51.4	Chuoôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, được phủ toàn bộ bởi lớp hợp chất kích thích sinh học và chống mài mòn dày 200µm (Sai số ± ≤ 5%) hoặc tương đương chống mài mòn và kích thích sinh học. - Góc cổ thân từ ≤ 126độ đến ≥ 140độ - Chuôi ngắn: Chiều dài 100mm (Sai số ± ≤ 5%), chiều rộng từ ≤ 6mm đến ≥ 15mm, tối thiểu 12 cỡ. - Chuôi dài: Chiều dài từ ≤ 98mm đến ≥ 165mm, chiều rộng từ ≤ 8 đến ≥ 15mm, tối thiểu 9 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
51.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 15mm đến ≥ 70mm. - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
52	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (Ceramic on Ceramic) loại số 8, bao gồm:	Sử dụng kỹ thuật mô ít xâm lấn, bảo tồn bao cơ và không cắt bao khớp. Bộ dụng cụ để thực hiện kỹ thuật tối thiểu bao gồm: + Băng để vén gân cơ không làm nát phần mềm. + Bộ khung định vị dẫn hướng để đặt ổ cối.		Bộ	150

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
52.1	Ố cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun phủ HAP. Kích thước lỗ 0.115mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc trong đường để tăng độ vững và kích thích mọc xương. - Đường kính trong từ $\geq 35\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Ceramic - Đường kính trong từ $\leq 28\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Đường kính ngoài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.3	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính tối thiểu các loại 28mm (-3.5mm; 0mm; +3.5mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm(-4mm; 0mm; +4mm)(Sai số $\pm \leq 5\%$), 40mm (-4mm; 0mm; +4mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Có phần nhám phun HAP độ dày lớp phủ 180 μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương để kích thích mọc xương. - Taper 12/14. - Chiều dài bờ ngoài chuôi từ $\leq 125\text{mm}$ đến $\geq 175\text{mm}$. - Chiều dài bờ trong chuôi từ $\leq 110\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$. - Chiều dài cổ chuôi từ $\leq 32\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, tối thiểu 4 cỡ. - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 37\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.5	Mũi khoan ổ cối	- Chất liệu thép không gỉ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.6	Nòng trocar	- Chất liệu thép không gỉ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
52.7	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
53	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng loại số 9 (Ceramic on Ceramic) ổ cối in 3D bao gồm:			Bộ	50
53.1	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Taper 12/14, có tối thiểu 3 loại góc cổ-thân: + Loại góc cổ thân 133 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), 138 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) + Có tối thiểu 10 cỡ chuôi + Chiều dài từ $\leq 135\text{mm}$ đến $\geq 155\text{mm}$ + Offset từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ + Bề mặt đầu gần phủ titan + HA độ dày lớp phủ từ $\leq 0.2\text{mm}$ đến $\geq 0.3\text{mm}$ hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Góc cổ-thân CCD 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$): + Có tối thiểu 11 cỡ chuôi + Chiều dài từ $\leq 115\text{mm}$ đến $\geq 185\text{mm}$. + Offset từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$. + Bề mặt phủ HA toàn phần, độ dày lớp phủ từ $\leq 0.13\text{mm}$ đến $\geq 0.18\text{mm}$ hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
53.2	Chòm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm(Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq -4\text{mm}$ đến $\geq +8\text{mm}$, gói tối thiểu 7 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
53.3	Lót ổ cối	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
53.4	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, công nghệ in 3D tái tạo cấu trúc xương xốp cấu thành bởi các sợi titan đường kính từ $\leq 0.33\text{mm}$ đến $\geq 0.39\text{mm}$, độ xốp rỗng khoảng 60%, kích thích sinh xương. - Đường kính từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 72\text{mm}$. - Trên ổ cối có tối thiểu 7 lỗ để bắt vít ổ cối.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
53.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
54	Bộ khớp háng toàn phần không xi măng (CoCr on PE, có vitamin E) chưa mài, bao gồm:			Bộ	10
54.1	Ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium được phun Titanium Plasma (TiPlasma) nhám và phủ HAP 80 μm (Sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Có chốt khóa chống xoay. - Ổ cối có tối thiểu 14 cỡ từ $\leq 44\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Cạnh ổ cối có đánh dấu laser chỉ hướng. - Các lỗ vít đều có nút chặn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
54.2	Lót ổ cối	- Chất liệu Polyethylene có bổ sung vitamin E tăng khả năng chịu mài mòn, tăng độ cứng vật liệu và chống Oxi hóa. - Lót lót có tối thiểu các loại loại 0độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 20độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
54.3	Chom khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Taper 12/14 - Đường kính 28mm (-3mm;+0mm;+2.5mm;+5mm;+7.5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 32mm (-3mm;+0mm;+2.5mm;+5mm;+7.5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm (-3mm;+0mm;+5mm;+10mm) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
54.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, - Dạng hình nêm 3 chiều chống xoay và cổ tron, phun Titanium Plasma nhám toàn thân. - Taper 12/14. - Chuôi cuối vuốt nhọn tránh nứt gãy xương đùi tại vị trí cuối chuôi. - Chuôi có 2 dạng: Dạng thẳng có chiều dài 180mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và dạng cong có chiều dài 230mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) với tối thiểu 7 cỡ đường kính đầu xa từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$ mỗi bên trái, phải.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
54.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Đường kính 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	≥ 0
B	KHỚP HÁNG THAY LẠI		Theo quy cách của nhà sản xuất		
55	Bộ khớp háng thay lại toàn phần không xi măng, bao gồm:			Bộ	50
55.1	Ổ cối	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo, phủ Titanium và phủ HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. - Đường kính từ $\leq 42\text{mm}$ đến $\geq 66\text{mm}$. - Có tối thiểu 3 móc khóa để tăng độ vững chắc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

22

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
55.2	Lót ổ cối	- Chất liệu UHMWPE - Đường kính gồm tối thiểu các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
55.3	Chờm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo. - Taper 12/14 - Đường kính gồm các loại 22mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
55.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, toàn bộ chuôi phù HAP hoặc tương đương kích thích mọc xương và tương thích sinh học. Phần đầu gần chuôi có rãnh ngang có tối thiểu 3 mặt. Thân chuôi có rãnh dọc có tối thiểu 4 mặt giúp tăng cường độ bám xương. Định chuôi có ren vặn giúp tháo lắp dễ dàng. Có tối thiểu 10 cỡ. - Taper 12/14. - Chiều dài chuôi từ $\leq 115\text{mm}$ đến $\geq 180\text{mm}$. - Chiều dài cổ 38mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao cổ 35mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Offset từ $\leq 39\text{mm}$ đến $\geq 44\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
55.5	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Đường kính 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	260
56	Bộ khớp háng thay lại toàn phần không xi măng loại số 1 bao gồm:			Bộ	50
56.1	Vỏ ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, gồm tối thiểu các loại: mô đun, đa tầng, không xi măng. - Có đai, chiều dài đai từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$, gồm tối thiểu 2 loại. - Đường kính từ $\leq 48\text{mm}$ đến $\geq 64\text{mm}$. - Có lỗ bắt vít vào vòm, bờ ổ cối và xương cánh chậu.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	50
56.2	Ổ cối	- Ổ cối phía trong có vòm hãm và vít chốt an toàn, dạng mô đun, tùy chỉnh xoay tại tối thiểu 6 vị trí. - Đường kính từ $\leq 48\text{mm}$ đến $\geq 64\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.3	Lớp lót	- Chất liệu PE - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 20° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.4	Chờm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.5	Chuôi cổ xương đùi	- Cổ xương đùi dạng mô đun, tùy chỉnh 360 độ, gồm tối thiểu các loại: có cánh, không cánh và nghiêng chéo. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.6	Chuôi thân xương đùi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Chuôi thân xương đùi không xi măng dạng mô đun, gồm tối thiểu các loại: cong, hình côn chống xoay, lùn. - Chiều dài 200mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 13\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.7	Vít	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phù gồm hoặc tương đương tăng độ cứng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
56.8	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
57	Bộ khớp háng thay lại toàn phần không xi măng loại số 2 bao gồm:			Bộ	10

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
57.1	Vỏ ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, gồm tối thiểu các loại: mô đun, đa tầng, không xi măng. - Có đai, chiều dài đai từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$, gồm tối thiểu 2 loại. - Đường kính từ $\leq 48\text{mm}$ đến $\geq 64\text{mm}$. - Có lỗ bắt vít vào vỏ, bờ ổ cối và xương cánh chấu.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.2	Ổ cối	- Ổ cối phía trong có vòng hãm và vít chốt an toàn, dạng mô đun, tùy chỉnh xoay tại tối thiểu 6 vị trí. - Đường kính từ $\leq 48\text{mm}$ đến $\geq 64\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.3	Lớp lót	- Chất liệu PE - Bờ chống trượt gồm tối thiểu các loại 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 20° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.4	Chóm khớp	- Chất liệu Ceramic - Đường kính gồm tối thiểu các loại 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 32mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.5	Chuôi cổ xương đùi	- Cổ xương đùi dạng mô đun, tùy chỉnh 360° độ, gồm tối thiểu các loại: có cánh, không cánh và nghiêng chéo. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.6	Chuôi thân xương đùi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Dạng mô đun, gồm tối thiểu các loại: cong, hình côn chống xoay, lùn, có tối thiểu 2 lỗ bắt vít chốt đầu xa. - Chiều dài 260mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 25\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.7	Vít	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phù hợp hoặc tương đương tăng độ cứng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
57.8	Vít ổ cối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	20
57.9	Vít chốt	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Đường kính 5.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10

Phụ lục 02: Danh mục hàng hóa

(Kèm theo công văn số: 4404 /VD-VTTBYT ngày 13 /08/2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế)

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
A	KHỚP VAI NHÂN TẠO				
1	Bộ khớp vai bán phần không xi măng loại số 1, bao gồm:			Bộ	160
1.1	Chuôi cánh tay không xi măng	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium - Chiều dài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Đường kính từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
1.2	Cổ chuôi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Đường kính 16mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 31\text{mm}$ đến $\geq 37\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
1.3	Đầu nối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Có tối thiểu 4 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
1.4	Đầu chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
2	Bộ khớp vai bán phần không xi măng loại số 2, bao gồm:			Bộ	200
2.1	Cuống khớp vai	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Chiều dài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 6\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Góc cổ chuôi 135° .	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2.2	Ó chảo	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Đường kính từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Độ dày từ $\leq 2\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2.3	Lót đệm ổ chảo	- Chất liệu nhựa y tế. Có vòng khoét titanium. - Đường kính từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Độ dày từ $\leq 4\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$. - Bờ chống trật 10° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2.4	Mâm ổ chảo	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, phủ nhám plasma hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Có tối thiểu 5 lỗ bắt vít. - Độ nghiêng 10° (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 20° (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2.5	Chỏm khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Đường kính gồm tối thiểu các cỡ 32mm ($+0\text{mm}; +3\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 36mm ($+0\text{mm}; +3\text{mm}; +5\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$), 39mm ($+0\text{mm}; +3\text{mm}; +5\text{mm}; +8\text{mm}$) (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2.6	Vít chốt	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
3	Khớp vai bán phần không xi măng, bao gồm:			Bộ	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
3.1	Chuôi cánh tay không xi măng	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium - Chiều dài từ ≤ 60mm đến ≥ 80mm - Đường kính từ ≤ 12mm đến ≥ 20mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.2	Đầu cánh tay với khớp	Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.3	Lớp điện	- Chất liệu UHMWPE - Độ dày từ ≤ 0mm đến ≥ 6mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.4	Chóm ngược	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Có 2 loại lệch tâm và không lệch tâm - Đường kính 36mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.5	Ổ chảo	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium phủ HA hoặc tương đương kích thích mọc xương. - Có tối thiểu 4 cỡ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
3.6	Vít ổ cổ:	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 40mm - Đường kính 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4	Bộ khớp vai bán phần có xi măng loại số 1, bao gồm:			Bộ	200
4.1	Chóm khớp	- Chất liệu thép không gỉ - Đường kính gồm tối thiểu các loại từ ≤ 40mm đến ≥ 50mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.2	Vòng đệm kết nối chóm khớp vai	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.3	Cổ côn nối chúi khớp vai	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Góc nghiêng từ 0 độ đến ≥ 14 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài chúi gồm tối thiểu các loại 120mm (Sai số ± ≤ 5%), 180mm (Sai số ± ≤ 5%). - Đường kính từ ≤ 7mm đến ≥ 12mm - Góc cổ-thân 135 độ (Sai số ± ≤ 5%). - Có tối thiểu 6 cỡ luân chỉ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
4.5	Xi măng	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, thời gian đợi ≤ 2 phút thời gian làm việc khoảng 6 phút, thời gian đông cứng ≤ 4 phút ở nhiệt độ phòng 21 độ C Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính, có kháng sinh. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
5	Bộ khớp vai bán phần có xi măng loại số 2, bao gồm:			Bộ	160
5.1	Chuôi cánh tay có xi măng	- Chất liệu Titanium hoặc Hợp kim Titanium - Chiều dài 80mm (Sai số ± ≤ 5%). - Đường kính từ ≤ 12mm đến ≥ 20mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
5.2	Cổ chúi	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Đường kính 16mm (Sai số ± ≤ 5%). - Chiều cao từ ≤ 31mm đến ≥ 37mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
5.3	Đầu nối	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Có tối thiểu 4 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
5.4	Đầu chỏm khớp	- Chất liệu CoCr hoặc hợp kim CoCrMo - Đường kính từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
5.5	Xi măng kháng sinh	Xi măng chứa kháng sinh độ nhớt trung bình, cân quang. Thời gian trộn trong khoảng 1 đến 1,5 phút, thời gian làm việc ≤ 13 phút ở nhiệt độ $\leq 20^\circ\text{C}$. Thành phần bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 16ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	160
6	Bộ khớp vai toàn phần có xi măng loại số 3, bao gồm:			Bộ	100
6.1	Chỏm khớp	- Chất liệu thép không gỉ - Đường kính gồm tối thiểu các loại từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.2	Vòng đệm kết nối chỏm khớp vai	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.3	Cổ cổn rỗng chỏm khớp vai	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Góc nghiêng từ 0° đến $\geq 14^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.4	Chuôi khớp	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài chuôi gồm tối thiểu các loại 120mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 180mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$ - Góc cổ-thân 135° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Có tối thiểu 6 lỗ luồn chỉ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.5	Ó chảo khớp vai	- Chất liệu UHMWPE, có tối thiểu 3 loại kích thước	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
6.6	Xi măng	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, thời gian đợi ≤ 2 phút thời gian làm việc khoảng 6 phút, thời gian đông đặc ≤ 4 phút ở nhiệt độ phòng 21°C Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính, có kháng sin. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
B	CÁC VẬT TƯ KHÁC				
7	Xi măng kháng sinh	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, thời gian đợi ≤ 2 phút thời gian làm việc khoảng 6 phút, thời gian đông cứng ≤ 4 phút ở nhiệt độ phòng 21°C Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml được tiết trùng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	900
8	Xi măng có kháng sinh	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, thời gian đợi ≤ 2 phút thời gian làm việc khoảng 6 phút, thời gian đông cứng ≤ 4 phút ở nhiệt độ phòng 21°C Thành phần tối thiểu bao gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 40g có thành phần cân quang và kết dính, có kháng sin. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	600

2

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
9	Sản phẩm sinh học pha kháng sinh số I	- Thời gian pha trộn tối thiểu 4 phút, có thể tương thích sử dụng với Vancomycin: 2-5 phút, sử dụng với Gentamicin: 3-5 phút, sử dụng với Tobramycin: 5-15 phút. - Thành phần tối thiểu bao gồm: 01 lọ bột chứa 100% canxi sulfat, và một lọ nước cất tiệt trùng, thìa, dụng cụ trét bột, khay tạo hình hạt. - Dung tích trước pha trộn là 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	2500
10	Sản phẩm sinh học pha kháng sinh số II	- Thời gian pha trộn tối thiểu 4 phút, có thể tương thích sử dụng với Vancomycin: 2-5 phút, sử dụng với Gentamicin: 3-5 phút, sử dụng với Tobramycin: 5-15 phút. - Thành phần tối thiểu bao gồm: 01 lọ bột chứa 100% canxi sulfat, và một lọ nước cất tiệt trùng, thìa, dụng cụ trét bột, khay tạo hình hạt. - Dung tích trước pha trộn là 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	500
11	Xốp cấy máu phù kháng sinh loại I	- Chất liệu gồm collagen và gentamicin sulfat hoặc chất liệu tương đương có tác dụng kháng khuẩn và cầm máu - Tự tiêu dưới 56 ngày - Kích cỡ tối thiểu mỗi chiều 2.5cm x 2.5cm. - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	100
12	Xốp cấy máu phù kháng sinh loại II	- Chất liệu gồm collagen và gentamicin sulfat hoặc chất liệu tương đương có tác dụng kháng khuẩn và cầm máu - Tự tiêu dưới 56 ngày - Kích cỡ tối thiểu mỗi chiều 5cm x 5cm. - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	100
13	Xốp cấy máu phù kháng sinh loại III	- Chất liệu gồm collagen và gentamicin sulfat hoặc chất liệu tương đương có tác dụng kháng khuẩn và cầm máu - Tự tiêu dưới 56 ngày - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 10cm x 10cm. - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	100
14	Xốp cấy máu phù kháng sinh loại IV	- Chất liệu gồm collagen và gentamicin sulfat hoặc chất liệu tương đương có tác dụng kháng khuẩn và cầm máu - Tự tiêu dưới 56 ngày - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 5cm x 20cm. - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	100
15	Sụn nhân tạo loại I	- Sụn nhân tạo cấu trúc 3D, thành phần 100% từ Hyaluronic acid (HA) hoặc tương đương thành phần tái tạo sụn. - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 200mm x 200mm. - Cơ chế: kết hợp với tế bào gốc trung mô có trong tủy xương để tái tạo sụn dạng trong suốt. Tương thích sinh học và được hấp thụ tự nhiên vào cơ thể. Có tính kết dính tự nhiên, không cần dùng chất kết dính. Có thể ghép tại sụn gối, mắt cá chân, đầu xương bánh chè.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
16	Sụn nhân tạo loại II	- Sụn nhân tạo cấu trúc 3D, thành phần 100% từ Hyaluronic acid (HA) hoặc tương đương thành phần tái tạo sụn. - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 500mm x 500mm. - Cơ chế: Kết hợp với tế bào gốc trung mô có trong tủy xương để tái tạo sụn dạng trong suốt. Tương thích sinh học và được hấp thụ tự nhiên vào cơ thể. Có tính kết dính tự nhiên, không cần dùng chất kết dính. Có thể ghép tại sụn gối, mắt cá chân, đầu xương bánh chè.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

TT	Danh mục vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
17	Sụn nhân tạo loại III	- Cấu tạo dạng gel. Thành phần chính là Poly-D-glucosamine hoặc tương đương thành phần tái tạo sụn - Dung tích tối thiểu 3ml. Cơ chế: Kết dính tự nhiên với bề mặt xương không cần vật liệu, phương tiện kết dính sụn với bề mặt xương. Có thể điều trị khiếm khuyết tổn thương sụn độ III- IV ở khớp gối, xương sên...	Theo quy cách của nhà sản xuất	Tuýp	100
18	Dao cắt sụn	Gập góc tối thiểu 15 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$), có thể chọc sâu đến $\geq 5\text{mm}$, tạo được các kênh tổn thương cách nhau khoảng từ 2mm - 3mm giúp giảm tổn thương dưới sụn. Sử dụng để cắt sụn nhân tạo loại I và Sụn nhân tạo loại II	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
19	Gân nhân tạo	1- Ứng dụng: Thay dây chằng chéo khớp gối, khớp vai, khớp cổ chân. - Chất liệu Polyethylene terephthalate - Công nghệ sợi không dệt giảm căng dây chằng. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 450\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 4\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$. - Số lượng sợi trong 1 gân: trong khoảng từ 0 đến ≥ 220 sợi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	25
20	Vít chốt cố định gân	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium, có tính tương thích sinh học. - Đường kính từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	25
21	Miếng và gân sinh học loại I	- Có nguồn gốc từ mô phúc mạc dùng để gia cố và tái tạo mô mềm như: Gân cơ chóp xoay, dây chằng, cơ tứ đầu, gân gót và các loại gân khác. Được sử dụng khi hoặc trước khi sử dụng được ngâm nước muối hoặc dịch cơ thể tự thân như máu, dịch hút tủy xương hoặc cô đặc máu như huyết tương giàu tiểu cầu. - Độ dày $\geq 0.15\text{mm}$ - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 40mm x 50mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	400
22	Miếng và gân sinh học loại II	- Có nguồn gốc từ mô phúc mạc dùng để gia cố và tái tạo mô mềm như: Gân cơ chóp xoay, dây chằng, cơ tứ đầu, gân gót và các loại gân khác. Được sử dụng khi hoặc trước khi sử dụng được ngâm nước muối hoặc dịch cơ thể tự thân như máu, dịch hút tủy xương hoặc cô đặc máu như huyết tương giàu tiểu cầu. - Độ dày $\geq 0.15\text{mm}$ - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 60mm x 80mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	200
23	Miếng và gân sinh học loại III	- Có nguồn gốc từ mô da sử dụng trong các thủ thuật y học thể thao nhằm gia cố và sửa chữa mô mềm suy yếu như gân cơ chóp xoay, dây chằng, cơ tứ đầu, gân gót và các loại gân khác. Đóng gói ngâm nước sạch sử dụng ngay khi lấy ra khỏi túi. - Độ dày $\geq 1.3\text{mm}$ - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 50mm x 50mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	200
24	Miếng và gân sinh học loại IV	- Có nguồn gốc từ mô da sử dụng trong các thủ thuật y học thể thao nhằm gia cố và sửa chữa mô mềm suy yếu như gân cơ chóp xoay, dây chằng, cơ tứ đầu, gân gót và các loại gân khác. Đóng gói ngâm nước sạch sử dụng ngay khi lấy ra khỏi túi. - Độ dày $\geq 1.3\text{mm}$ - Kích thước mỗi chiều tối thiểu 60mm x 80mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	200
25	Vít chỉ khâu sụn chêm loại I	Có tối thiểu 7 vít neo chất liệu PEEK, kèm theo chỉ dài tối thiểu 70cm. Khẩu được tối thiểu 7 mũi liên tiếp. Sử dụng trong kỹ thuật khâu sụn chêm All Inside. Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
26	Vít chỉ khâu sụn chêm loại III	Chất liệu PEEK, gồm 2 neo kích thước 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), kèm theo sợi chỉ chất liệu UHMWPE. Sử dụng trong kỹ thuật khâu sụn chêm All Inside. Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350
27	Vít xóp đường kính 4.0mm	Chất liệu titanium. Đường kính 4.0mm. Chiều dài từ 40mm đến 70mm, ren toàn phần hoặc bán phần.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1260