

Số: 5878 /VĐ-VTTBYT
V/v yêu cầu báo giá vật tư y tế

Hà Nội, ngày 14 tháng 10 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 – Phường Hoàn Kiếm – TP. Hà Nội đến trước 10h00' ngày 27 tháng 10 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 – Phường Hoàn Kiếm – TP. 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 14h00' ngày 14 tháng 10 năm 2025 đến trước 10h00' ngày 27 tháng 10 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 - Số 40 - Tràng Thi – Phường Hoàn Kiếm – TP. Hà Nội.

+ Tại Kho Vật tư - Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức cơ sở 2 – Phường Liêm Tuyền, phường Phú Lý, Ninh Bình;

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.

○ 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.

○ Bảng chào giá (theo mẫu đính kèm tại phụ lục 02 của công văn này);

○ Niêm yết giá (Nếu có);

○ Catalog, hợp đồng tương tự, cấu hình và tính năng kỹ thuật của vật tư và các tài liệu khác liên quan (Nếu có);

○ 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: 5878/VĐ-VTTBYT ngày 14 tháng 10 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	STT YCBG	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/khối 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 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 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 03: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số 5878/VD-VTTBYT ngày 19 tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
I	BƠM XI MĂNG TẠO HÌNH THÂN ĐỐT SÓNG CÓ BÓNG				
1	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sóng có bóng loại I			Bộ	250
1.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	- Bộ trộn chất liệu nhựa y tế. - Xi măng độ nhớt độ nhất thấp. Thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 23°C. Thời gian đông cứng ≤ 6 phút. Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính cân quang và kết dính - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	250
1.2	Kim chọc dò tạo đường hầm	- Mũi khoan đường kính 3.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Ống thông đường kính 4.2mm (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
1.3	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ, có loại đầu bằng và có lỗ ở bên. - Đường kính 3.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài 215mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
1.4	Kim chọc tạo đường vào cho bóng	Uốn cong được đầu tip trong thân đốt sóng. Chính góc đầu tạo kênh từ 0 độ đến ≥ 90 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
1.5	Xilanh bơm phồng bóng có đồng hồ đo áp lực	- Chiều dài dây tối thiểu 600mm - Áp lực tối đa ≥ 30 atm - Dung tích xy lanh tối thiểu 20ml. - Áp lực đồng hồ hiển thị tối đa ≥ 40 atm, - Tay cầm chữ T tích hợp lấy khóa. - Mỗi vòng xoay 0.5ml (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
1.6	Bóng nong thân đốt sóng các cỡ	- Chiều dài từ ≤ 15 mm đến ≥ 25 mm, gồm tối thiểu 3 loại. - Bóng cong tối đa 135 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chịu được áp lực tối đa ≥ 350 psi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
1.7	Dụng cụ taro	- Mũi khoan giúp mở rộng không gian trong thân đốt sóng. - Đường kính 3.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
2	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sóng có bóng loại II			Bộ	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
2.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, thiết kế dạng bi lắc chất liệu kim loại. - Dung tích $\geq 20cc$ - Trong hệ thống trộn có sẵn xi măng sinh học: + Xi măng độ nhớt cao, thời gian đông 2 phút, thời gian làm việc 10 phút ở nhiệt độ phòng 22 độ C. + Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 19g có tính can quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha tối thiểu 10ml chất lỏng dùng môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	500
2.2	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim có dạng mũi vật hoặc mũi nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Kim cỡ tối thiểu 2 loại 11G và 13G - Đường kính trong $\geq 2mm$ - Chiều dài 260mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
2.3	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Chiều dài 200mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
2.4	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài bóng từ $\leq 10mm$ đến $\geq 20mm$, gồm tối thiểu 3 loại. - Dung tích bóng từ $\leq 4ml$ và $\geq 6ml$. - Chịu được áp lực tối đa ≥ 150 psi. - Có đánh dấu can quang. - Kèm theo bơm áp lực gồm xi lanh bơm can quang và đồng hồ đo áp lực - Có thiết kế tăng và hạ áp 2 chiều và xả áp suất khẩn cấp - Áp suất tối đa $\geq 750psi$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
3	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại III			Bộ	200
3.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn khép kín, thiết kế tay cầm đẩy trực tiếp, dung tích $\geq 40cc$ - Có thiết kế khóa và điều chỉnh đẩy xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	200
3.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt thấp, đông đặc ≤ 10 phút tại 37 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dùng môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
3.3	Kim chọc dò	- Chất liệu thép không gỉ, mũi vát - Đường kính có tối thiểu 2 loại 11G và 13G; - Chiều dài kim 160mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Có thiết kế khóa	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
3.4	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ, tay cầm bằng nhựa y tế - Chiều dài làm việc 200mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Dung tích tối thiểu 1.5cc (sai số $\pm \leq 5\%$). Bao gồm mũi khoan thân đốt sống và bộ ống thông dẫn đường	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.200

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
3.5	Bóng và xi lanh bơm phòng bóng	- Chiều dài từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, tối thiểu 3 loại. Chịu áp lực tối đa $\geq 400\text{psi}$. Có tối thiểu 2 điểm đánh dấu cân quang. Kèm theo đồng hồ đo áp lực. Có khóa	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	400
4	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại IV			Bộ	150
4.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn và bơm xi măng loại kín. - Dung tích tối thiểu 40ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	150
4.2	Xi măng sinh học	Xi măng độ nhớt trung bình, đồng đặc ≤ 18 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 15 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	150
4.3	Kim chọc dò cuống sống	- Kim chọc dò qua đốt sống kiểu hình thoi, cán nhựa. - Đường kính 4mm (sai số $\pm 5\%$) - Chiều dài 160mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
4.4	Kim chọc dò tạo đường hầm	- Đầu kim dạng cong. - Đầu kim điều chỉnh đến tối thiểu 90 độ bằng cách xoay cán tay cầm; - Trên thân có 2 vạch đánh dấu. - Đường kính tối thiểu 3mm. - Chiều dài 320mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
4.5	Kim chọc đưa xi măng vào đốt sống	Kim chọc đẩy xi măng vào thân đốt sống có bề mặt nhẵn, gồm tối thiểu 4 loại: đầu phẳng, răng cưa, có lỗ một bên và dạng mũi vát	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
4.6	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài bóng tối đa lên tới $\geq 20\text{mm}$. - Đầu bóng có thể điều chỉnh được độ cong trong khoảng từ 0 đến $\geq 90^\circ$. - Chịu được áp lực tối đa ≥ 400 psi, kèm đồng hồ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	150
5	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại V			Bộ	250
5.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	- Bộ trộn chất liệu: nhựa y tế. - Xi măng độ nhớt: độ nhớt thấp. Thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 23°C. Thời gian đông cứng ≤ 6 phút. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g xi măng có tính cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	250
5.2	Kim chọc dò tạo đường hầm	- Mũi khoan đường kính tối thiểu 2 loại 3.0mm (sai số $\pm 5\%$) và 3.5mm (sai số $\pm 5\%$) - Ống thông đường kính tối thiểu 2 loại 3.5mm (sai số $\pm 5\%$) và 4.2mm (sai số $\pm 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
5.3	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ - Đường kính tối thiểu 2 loại 3.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 3.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài 215mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
5.4	Xi lanh bơm phòng bóng có đồng hồ đo áp lực	- Chiều dài dây tối thiểu 600mm - Áp lực tối đa $\geq 30\text{atm}$ - Dung tích xy lanh tối thiểu 20ml. - Áp lực đồng hồ hiển thị tối đa $\geq 40\text{atm}$, - Tay cầm chữ T tích hợp lấy khóa. - Mỗi vòng xoay 0.5ml (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
5.5	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Chịu áp lực tối đa $\geq 300\text{psi}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
5.6	Dụng cụ taro	- Mũi khoan giúp mở rộng không gian trong thân đốt sống. - Đường kính từ $\leq 3.0\text{mm}$ đến $\geq 3.5\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	250
6	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VI			Bộ	500
5.1	Kim chọc dò tạo đường hầm	- Mũi khoan đường kính 3.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Ống thông chiều dài tối thiểu 2 loại 100mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 120mm (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	500
5.2	Dụng cụ cắt xương thân đốt sống	- Chất liệu thép không gỉ, có khả năng uốn cong - Dụng cụ cắt xương loại 11G - Chiều dài tối thiểu 2 loại 150mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 170mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Điều chỉnh hướng hướng từ $\leq -10^\circ$ đến $\geq +90^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
5.3	Bộ bơm bóng áp lực có đồng hồ đo	- Bộ bơm áp lực đẩy xi măng gồm tối thiểu: dụng cụ dẫn hướng, dụng cụ chỉnh lực, van 3 chiều. - Chất liệu Polycarbonate - Bộ bơm Áp lực tối đa 35atm. - Thể tích tối thiểu 30ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	500
5.4	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Đường kính từ $\leq 14\text{mm}$ tới $\geq 20\text{mm}$. - Thể tích từ $\leq 2\text{cc}$ đến $\geq 8\text{cc}$. - Chịu áp lực tối đa $\geq 700\text{psi}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
5.5	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	Hệ thống bơm áp lực đẩy xi măng kèm bộ trộn bao gồm: - 01 Bộ trộn gồm: + 01 thân bộ trộn dung tích tối thiểu 70cc trong đó có cơ chế khóa Luer + 01 tay trộn + 01 pittong áp lực để đẩy xi măng vào kim chọc + 01 phễu đổ xi măng vào bộ trộn + 01 dây hút chân không + 01 xy lanh 10ml để hút dung dịch pha vào xi măng + 01 kim tiêm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
6.6	Xi măng sinh học	Xi măng độ nhớt cao, đông đặc ≤ 18 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 15 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	500
6.7	Kim chọc đưa xi măng vào đốt sống	- Chất liệu thép không gỉ và polymer hữu cơ - Đường kính 3.0mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dài 188mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
7	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VII			Bộ	800
7.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng kim loại, dung tích ≥ 10cc. - Bộ bơm áp lực đẩy xi măng dạng súng, kiểm soát theo chu kỳ 1/4 vòng, nắp khóa dạng Lock-down. Áp lực tối đa ≥ 120 bar.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	800
7.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 6 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 20 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 25g có tính can quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	800
7.3	Kim chọc dò cuồng sống	- Đầu kim có dạng mũi vát. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính ngoài 4.0mm (sai số ± ≤ 5%). - Đường kính trong ≥ 3.5mm. - Chiều dài 130mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
7.4	Kim chọc khoan cuồng sống	- Đầu mũi dạng cong. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính 4mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dài tối thiểu 2 loại 160mm và 165mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
7.5	Kim chọc bơm xi măng	- Đầu mũi dạng cong. - Chất liệu PEEK. - Đường kính ngoài 3.5mm. - Đường kính trong 3mm. - Phần mũi kim cong dài tối thiểu 2 loại 22mm và 26mm (sai số ± ≤ 5%) - Chiều dài 165mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
7.6	Xi lanh bơm phồng bóng	- Dung tích 20ml (sai số ± ≤ 5%). - Áp xuất tối đa 30ATM (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
7.7	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài từ ≤18mm đến ≥ 26mm. - Chiều dài ống ngoài 235mm (sai số ± ≤ 5%). - Bóng nong dạng cong. - Đường kính ≥ 3.2mm. - Dung tích bóng tối thiểu 2 loại 4ml (sai số ± ≤ 5%) và 6ml (sai số ± ≤ 5%). - Dung tích bơm phồng tối đa từ ≤ 7ml đến ≥ 9ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	800
8	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VIII			Bộ	500
8.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng kim loại, dung tích ≥ 80cc. - Có cơ chế dừng bơm xi măng bằng cách quay 180° ngược chiều kim đồng hồ. Áp lực tối đa ≥ 50bar.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	500
8.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ngay sau khi trộn, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 25 độ C - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 24g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	500
8.3	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc dạng nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa, có khóa chống xoay. - Đường kính kim tối thiểu các loại 11G và 13G. - Chiều dài ≥ 120mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
8.4	Kim chọc khoan cuống sống	- Đường kính ngoài ≤ 3.0mm. - Chiều dài 180mm (sai số ± ≤ 5%). - Trên thân có vạch để xác định chiều dài	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
8.5	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 180mm (sai số ± ≤ 5%) - Đường kính từ ≤ 11G đến ≥ 13G	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
8.6	Bóng nong thân đốt sống kèm bơm phồng bóng và đồng hồ đo áp lực	- Chiều dài bóng từ ≤ 10mm đến ≥ 20mm. Bóng chịu được áp lực tối đa ≥ 800psi. - Dung tích bóng tối thiểu 3cc (sai số ± ≤ 5%). - Kèm đồng hồ đo áp lực được nối vào đầu dẫn bóng bằng vôi khóa.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
9	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại IX			Bộ	600
9.1	Kim chọc dò cuống sống	- Kim chọc dò qua cuống sống cỡ 11G. - Chiều dài 140mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	1.200
9.2	Xi măng sinh học	- Xi măng có độ nhớt cao, thời gian đông cứng trong 18 phút, thời gian làm việc ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C + Thành phần gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. - 01 lọ dung dịch pha tối thiểu 10ml dung dịch để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	600

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
9.3	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu thép không gỉ, loại thẳng - Chiều dài 216mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.600
9.4	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	Chiều dài bóng từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.200
9.5	Đồng hồ đo áp lực	Đồng hồ đo áp lực từ 0 đến ≥ 30 Bar	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.200
9.6	Mũi khoan tự taro	Chất liệu thép không gỉ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
9.7	Bộ bơm áp lực dây xi măng	- Bộ bơm áp lực dây xi măng gồm tối thiểu: Giá đỡ, phễu, Bình trộn, van khóa 1 chiều, ren vận. - Chất liệu nhựa PVC. - Hệ thống bơm trộn kín với khóa van 1 chiều. Bơm áp lực dạng dây xi măng dạng ren vận - Thể tích từ 0 đến $\geq 35\text{ml}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	600
10	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại X			Bộ	150
10.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	- Hệ thống trộn và bơm xi măng loại kín. - Dung tích tối thiểu 40ml. - Tối thiểu có 4 xi măng loại $\geq 5\text{ml}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	150
10.2	Xi măng sinh học	Xi măng độ nhớt trung bình, đông đặc ≤ 18 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 15 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C. + Thành phần gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	150
10.3	Kim chọc dò cuồng sống	- Kim chọc dò qua cuồng sống cỡ 11G. - Chiều dài 125mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Kim chọc dò tạo đường hầm vào thân đốt sống dạng mũi khoan chiều dài 190mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Kim chọc dò sinh thiết xương kèm 01 ống chứa bệnh phẩm tối thiểu 10ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
10.4	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ - Chiều dài 200mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), - Dung tích bơm xi măng tối thiểu 1.5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
10.5	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài bóng từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Dung tích bóng từ $\leq 3\text{ml}$ đến $\geq 6\text{ml}$. - Áp suất của bóng nong tối đa $\geq 400\text{psi}$, kèm đồng hồ. - Dung tích xilanh tối thiểu 20 ml. - Chịu được áp lực tối đa $\geq 400\text{psi}$. - Có thể đẩy hoặc xoay bơm để làm phồng hoặc làm xẹp bóng trong khi phẫu thuật.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	300
11	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại XI			Bộ	600

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
11.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	Hệ thống bơm áp lực đẩy xi măng kèm bộ trộn bao gồm: - 01 Bộ trộn gồm: + 01 thân bộ trộn dung tích tối thiểu 70cc trong đó có cơ chế khóa Luer + 01 tay trộn + 01 pittong áp lực để đẩy xi măng vào kim chọc + 01 pítô xi măng vào bộ trộn + 01 dây hút chân không + 01 xy lanh 10ml để hút dung dịch pha vào xi măng + 01 kim tiêm - Xi măng: xi măng có độ nhớt cao, có cân quang. Thời gian làm việc trung bình ở 23°C là 13 phút (sai số $\pm \leq 5\%$), thời gian đông cứng trung bình 16 phút (sai số $\pm \leq 5\%$). Thành phần gồm: + 01 gói Bột xi măng tối thiểu 20g có tính cân quang và kết dính. + 01 lọ Dung dịch pha tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	600
11.2	Kim chọc dò cường sống	- 02 Kim có dạng mũi vát và mũi kim cương, chất liệu thép không gỉ. - 02 ống Trocar rộng nông: đường kính ngoài đầu gần $\leq 5\text{mm}$, đường kính trong đầu xa $\geq 2.5\text{mm}$. - 01 mũi khoan thân đốt sống - 02 dụng cụ đẩy xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	600
11.3	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Đường kính bóng tối đa sau khi bơm lên tới $\geq 15\text{mm}$. - Dung tích bóng nong khi bơm tới đa $\geq 5\text{cc}$. - Chịu được áp lực tối đa $\geq 400\text{ psi}$. - Có tối thiểu 2 điểm đánh dấu cân quang.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	1.200
11.4	Xi lanh bơm phòng bóng	- Áp lực bơm tối đa $\geq 400\text{psi}$. Có đồng hồ hiển thị áp lực bơm dạng LCD. - Hiển thị cả hai đơn vị psi và atm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	1.200
11.5	Kim chọc đưa xi măng vào đốt sống	- Chất liệu thép không gỉ và nhựa. - 01 ống rộng nông - 01 kim chọc đẩy xi măng có vạch đo độ sâu - Dung tích tối thiểu 1cc trong thân dụng cụ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.400
12	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại XII			Bộ	450
12.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, kiểu trộn dạng tay quay. - Bộ bơm áp lực đẩy xi măng kiểu thủy lực có dây nối dài. - Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc sau khi trộn, sử dụng được ngay mà không cần phải đợi. thời gian làm việc của xi măng ≥ 9 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 8.5g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	450

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
12.2	Kim chọc dò cường sống	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Kim loại 11G - Đường kính trong $\geq 3\text{mm}$ - Chiều dài 120mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
12.3	Kim chọc khoan cường sống	- Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính ngoài $\leq 3.0\text{mm}$. - Chiều dài 180mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
12.4	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính ngoài $\leq 3.0\text{mm}$. - Đường kính trong $\geq 2\text{mm}$. - Chiều dài 180mm (Sai số $\pm 5\%$). - Dung tích bơm xi măng tối thiểu 0.75cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.800
12.5	Xi lanh bơm phòng bóng	- Áp lực bơm từ 0 đến $\geq 400\text{psi}$. Có đồng hồ hiển thị áp lực bơm. - Ống nối dài $\geq 300\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
12.6	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài bóng từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Bóng nong dạng cong - Đường kính bóng $\geq 3\text{mm}$. - Dung tích bóng khí bơm tối đa gồm tối thiểu 2 loại 4ml và 6ml. - Chịu được áp lực tối đa $\geq 400\text{ psi}$. - Có đánh dấu cân quang.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	900
13	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại XIII			Bộ	200
13.1	Kim chọc dò	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim dạng chữ T, chất liệu thép không gỉ có cán bằng nhựa. - Chiều dài 125mm (sai số $\pm 5\%$) - Đường kính ngoài 4.0mm (sai số $\pm 5\%$), đường kính trong 3.7mm (sai số $\pm 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
13.2	Xi măng kèm dung dịch pha	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian đông ≤ 9 phút, thời gian làm việc ≥ 22 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 24g có tính cân quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
13.3	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu thép không gỉ - Chiều dài làm việc 200mm (sai số $\pm 5\%$). - Chiều dài tổng thể 235mm (sai số $\pm 5\%$). - Đường kính 3.5mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.200

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
13.4	Bóng nong thân đốt sáng các cỡ kèm đồng hồ đo áp lực	Bộ bao gồm: Bóng nong thân đốt sáng, xi lanh kèm đồng hồ đo áp lực. Bóng nong thân đốt sáng: - Chiều dài từ ≤ 18mm đến ≥ 26mm. - Dung tích bóng từ ≤ 4ml đến ≥ 6ml. Xi lanh kèm đồng hồ đo áp lực: - Chịu được áp lực tối đa ≥ 400 psi. - Dung tích xi lanh tối thiểu 20ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	400
13.5	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, kiểu trộn dạng tay quay. - Dung tích bộ trộn ≥ 50ml	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
14	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sáng có bóng loại XIV			Bộ	50
14.1	Kim chọc dò	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Chiều dài từ ≤ 115mm đến ≥ 150mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
14.2	Xi măng kèm dung dịch pha	Thời gian đông cứng từ 7-14 phút ở nhiệt độ trong khoảng 25 -30 độ. Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 8.5g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
14.3	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu thép không gỉ - Chiều dài từ ≤ 140mm đến ≥ 155mm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
14.4	Kim chọc dò tạo đường hầm	- Chất liệu thép không gỉ. - Có dụng cụ hỗ trợ định vị và tạo đường hầm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	100
14.5	Bóng nong thân đốt sáng	- Đường kính từ ≤ 14mm tới ≥ 18mm. - Thể tích từ ≤ 3cc đến ≥ 7cc. - Chịu áp lực tối đa ≥ 300psi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
14.6	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	Hệ thống bơm áp lực dây xi măng kèm bộ trộn bao gồm: - 01 Bộ trộn gồm: + 01 Bơm dây xi măng có khóa điều chỉnh áp. dung tích tối thiểu 30ml + 01 Thanh trộn xi măng dạng lò xo có nắp đậy + 01 Thanh đẩy xi măng + 01 Dây dẫn xi măng nối với Kim chọc dò + 01 Phễu + 01 Dây nối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
15	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sáng có bóng loại XV			Bộ	50
15.1	Kim chọc dò cuống sống	- Chất liệu thép không gỉ - Tay cầm nhựa y tế - Mũi vát - Đường kính trong 2.0mm(sai số ± ≤ 5%), đường kính ngoài 3.0mm(sai số ± ≤ 5%). - Chiều dài 140mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
15.2	Xi măng kèm dung dịch pha	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian làm việc ≤ 8 phút, thời gian đông cứng sau khi làm việc ≤ 2 phút ở nhiệt độ 23 độ C. - Bao gồm tối thiểu + 20g bột xi măng chứa chất cản quang và kết dính. + 8g dung dịch pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	50
15.3	Bơm áp lực cho bóng nong	- Áp suất tối đa ≥ 440 PSI - Xi lanh tối thiểu 20ml - Kèm theo đồng hồ hiển thị áp suất	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
15.4	Kim chọc dây xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ - Chiều dài 220mm (sai số $\pm 5\%$) - Thê tích tối thiểu 1.5cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
15.5	Bóng nong thân đốt sống	- Chiều dài 15mm (sai số $\pm 5\%$) - Dung tích tối thiểu 4ml - Áp lực tối đa ≥ 440 PSI - Có điểm đánh dấu cản quang	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
15.6	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	- Hệ thống trộn và bơm xi măng loại kín - Dung tích tối thiểu 35ml - Có thiết kế kiểm soát dung tích khi trộn và bơm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	50
16	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VII			Bộ	200
16.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng thép không gỉ, dung tích ≥ 90 cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	200
16.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt thấp, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 11 phút, thời gian làm việc ≥ 20 phút ở nhiệt độ phòng 19 độ C - Thành phần gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 25g có tính cản quang và kết dính - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
16.3	Kim chọc dò	- Chất liệu thép không gỉ - Đường kính 11G - Chiều dài 170mm (sai số $\pm 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
16.4	Kim chọc bơm xi măng	- Kim chất liệu thép không gỉ. Đầu kim dạng cong, có khoá kết nối. - Chiều dài 300mm (sai số $\pm 5\%$), - Dung tích bơm xi măng tối thiểu 2.5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
16.5	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	- Chiều dài từ ≤ 10 mm đến ≥ 20 mm, gồm tối thiểu 3 loại. - Chịu được áp lực tối đa ≥ 400 psi, kèm đồng hồ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	400
II	BỘ BƠM XI MĂNG TẠO HÌNH THÂN ĐỐT SỐNG KHÔNG CÓ BÓNG				

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
17	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại I			Bộ	200
17.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn khép kín, thiết kế tay cầm đẩy trực tiếp, dung tích $\geq 40\text{cc}$ - Có thiết kế khóa và điều chỉnh đẩy xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	200
17.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt thấp, đông đặc ≤ 10 phút tại 37°C . - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
17.3	Kim chọc dò	- Đầu kim mũi vát, có đánh dấu - Chất liệu kim làm bằng thép không gỉ và cán làm bằng nhựa - Đường kính kim: có tối thiểu 2 loại 11G và 13G. - Chiều dài 125 mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Có thiết kế khóa	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
18	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại II			Bộ	200
18.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, thiết kế tay quay, dung tích $\geq 10\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	200
18.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt thấp, thời gian làm việc của xi măng trong khoảng 4-11 phút để đạt độ nhớt cần thiết. Thời gian đông đặc ≤ 12 phút trong phòng ở dưới 23°C - Thành phần gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
18.3	Kim chọc dò	- Đầu kim chọc dò mũi vát, có ống trocar có khóa ở tay cầm. - Cán làm bằng nhựa, phần kim làm bằng thép không gỉ. - Đường kính kim có tối thiểu 2 loại 11G và 13G. - Chiều dài 125mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
19	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại III			Bộ	400
19.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- 1 bơm áp lực, dung tích tối thiểu 15ml. - Có lẫy khóa an toàn và khóa chuyển từ chế độ pittong sang chế độ ren vặn. - Dung cụ trộn xi măng loại kín, dung tích $\geq 40\text{ml}$, - Tối thiểu 4 xi lanh loại 5ml.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	400
19.2	Xi măng sinh học	Xi măng độ nhớt trung bình, đông đặc ≤ 18 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 15 phút ở nhiệt độ phòng 23°C . - Thành phần gồm: - 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính - 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
19.3	Kim chọc dò	- Kim chọc dò cán nhựa - Đường kính loại 11G - Chiều dài gồm tối thiểu hai loại 100mm (sai số $\pm \leq 5\%$) hoặc 150mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
20	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sóng không có bóng loại IV			Bộ	200
20.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	Hệ thống trộn: + Chất liệu nhựa y tế, thiết kế dạng bi lắc chất liệu kim loại. + Dung tích $\geq 20cc$ Bơm áp lực đẩy xi măng gồm tối thiểu 4 xi lanh dung tích $\geq 5cc$, và hệ thống điều chỉnh áp lực tối đa $\geq 18N$ Xi măng: Xi măng độ nhớt cao, thời gian đông 2 phút, thời gian làm việc 10 phút ở nhiệt độ phòng 22 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 19g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Kim gồm tối thiểu hai loại 11G và 13G - Đường kính trong $\geq 2mm$ - Chiều dài tối thiểu 120mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	200
20.2	Kim chọc dò cuống sống		Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
21	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sóng không có bóng loại V			Bộ	350
21.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng kim loại, dung tích $\geq 80cc$. - Có cơ chế dừng bơm xi măng bằng cách quay 180° ngược chiều kim đồng hồ. Áp lực tối đa $\geq 50bar$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	350
21.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ngay sau khi trộn, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 25 độ C - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 24g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	350
21.3	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc dạng nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa, có khóa chống xoay. - Đường kính kim tối thiểu các loại 11G và 13G. - Chiều dài từ $\leq 100mm$ đến $\geq 150mm$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	700
22	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sóng không có bóng loại VI			Bộ	600
22.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng kim loại, dung tích $\geq 10cc$. - Bộ bơm áp lực đẩy xi măng dạng súng, kiểm soát theo chu kì 1/4 vòng, nắp khóa dạng Lock-down. Áp lực tối đa $\geq 120 bar$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	600

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
22.2	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 6 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 20 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 25g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Đầu kim có dạng mũi vát. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính ngoài có tối thiểu 4 loại từ $\leq 2.0\text{mm}$ đến $\geq 4.2\text{mm}$. - Đường kính trong có tối thiểu 4 từ $\leq 1.4\text{mm}$ đến $\geq 3.7\text{mm}$. - Chiều dài $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 190\text{mm}$, tối thiểu 5 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	600
22.3	Kim chọc dò cưỡng sống	- Đầu kim có dạng mũi vát. - Kim chất liệu thép không gỉ có tay cầm nhựa. - Đường kính ngoài có tối thiểu 4 loại từ $\leq 2.0\text{mm}$ đến $\geq 4.2\text{mm}$. - Đường kính trong có tối thiểu 4 từ $\leq 1.4\text{mm}$ đến $\geq 3.7\text{mm}$. - Chiều dài $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 190\text{mm}$, tối thiểu 5 loại.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
24.4	Kim chọc bơm xi măng	- Kim dạng cong. - Chất liệu PEEK - Đường kính ngoài 2.8mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính trong 2.2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài phần kim cong $\geq 20\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
23	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại VII			Bộ	50
23.1	Kim chọc dò	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim dạng chữ T, chất liệu thép không gỉ có cán bằng nhựa. - Chiều dài 120mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính ngoài 3.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$), đường kính trong 2.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	100
23.2	Xi măng sinh học kèm dung dịch pha	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian đông ≤ 9 phút, thời gian làm việc ≥ 22 phút ở nhiệt độ phòng 23 độ C - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 24g có tính can quang và kết dính + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
23.3	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, kiểu trộn dạng tay quay. - Dung tích bộ trộn $\geq 50\text{ml}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
24	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại VIII			Bộ	500
24.1	Kim chọc dò cưỡng sống	- 01 Kim mũi vát. Đường kính kim có tối thiểu 2 loại 11G và 13G. - 01 ống trocar, tay cầm có khóa. - Có các điểm đánh dấu kiểm soát độ sâu. - Chiều dài 125mm (Sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
24.2	Xi măng sinh học	- Xi măng có độ nhớt cao, Thời gian làm việc trung bình khoảng 8 phút ở nhiệt độ 22 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
24.3	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Chất liệu nhựa y tế và thép không gỉ. Bao gồm: - 01 bộ trộn dạng tay quay. Có van an toàn, được kích hoạt khi áp lực bên trong xy lanh quá cao hoặc đẩy xi măng quá nhanh. - 01 phễu đổ xi măng và dung dịch trộn. - 01 pit tông đẩy xi măng vào xy lanh. - 01 xy lanh để hút xi măng, kết nối được với bộ trộn. - 01 tay cầm kết nối với xy lanh. - Áp lực bơm tối đa ≥ 120 bar - Có chức năng tự động điều chỉnh áp lực bơm. - Dung tích bơm tối đa ≥ 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	500
25	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại IX			Bộ	450
25.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng kèm xi măng	Hệ thống trộn: + Chất liệu nhựa y tế, kiểu trộn dạng tay quay. + Bộ bơm áp lực đẩy xi măng kiểu thủy lực có dây nối dài. Xi măng: Xi măng độ nhớt cao, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc sau khi trộn, sử dụng được ngay mà không cần phải đợi. thời gian làm việc của xi măng ≥ 9 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 8.5g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	450
25.2	Kim chọc dò	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn. - Kim dạng chữ T, chất liệu thép không gỉ có cán bằng nhựa. - Kim gồm tối thiểu 2 loại 11G và 13G. - Đường kính trong: Với loại 11G ≥ 2.5mm , với loại 13G ≥ 2.0mm. - Chiều dài 190mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
26	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại X			Bộ	50
26.1	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim có dạng mũi vát hoặc mũi nhọn, chất liệu thép không gỉ có cán bằng nhựa. - Đường kính trong tối thiểu 2mm (sai số $\pm 5\%$) và 3mm (sai số $\pm 5\%$). - Chiều dài 110mm (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
26.2	Xi măng sinh học	Thời gian đông cứng từ 7-14 phút ở nhiệt độ trong khoảng 25 - 30 độ. Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 8.5g chất lỏng dung môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
26.3	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	Hệ thống bơm áp lực đẩy xi măng kèm bộ trộn bao gồm: - 01 Bộ trộn gồm: + 01 Bơm đẩy xi măng có khóa điều chỉnh áp. dung tích tối thiểu 30ml + 01 Thanh trộn xi măng dạng lò xo có nắp đẩy + 01 Thanh đẩy xi măng + 01 Dây dẫn xi măng nối với Kim chọc dò + 01 Phễu + 01 Dây nối	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	50
27	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đối song không có bóng loại XI			Bộ	50
27.1	Kim chọc dò cuống sống	- Chất liệu thép không gỉ - Tay cầm nhựa v tế - Mũi vát - Đường kính trong 2.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài 140mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
27.2	Xi măng sinh học kèm dung dịch pha	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 60 giây, thời gian chờ ≤ 90 giây, thời gian làm việc ≤ 8 phút, thời gian đông cứng sau khi làm việc ≤ 2 phút ở nhiệt độ 23 độ C. - Bao gồm tối thiểu + 20g bột xi măng chứa chất cản quang và kết dính. + 8g dung dịch pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	50
27.3	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	- Hệ thống trộn và bơm xi măng loại kín - Dung tích tối thiểu 35ml - Có thiết kế kiểm soát dung tích khi trộn và bơm	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	50
Tổng cộng: 27 mặt hàng					

72

PHỤ LỤC 04: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số 5375 /Đ-VTTBYT ngày 14 tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
Phần 1	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại I, bao gồm:			Bộ	2.000
1	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Thân có hai vùng ren. - Đường kính từ ≤ 4.5mm đến ≥ 7.5mm - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 60mm - Góc mở thân vít trong khoảng 40 độ đến 50 độ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
2	Ốc khóa trong	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
3	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 50mm đến ≥ 90mm - Đường kính 6.0mm (Sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
4	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 35mm đến ≥ 50mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 2	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại II, bao gồm:			Bộ	1.000
5	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Công nghệ cánh ren ngược. - Độ sâu bước ren 0.85mm (sai số ± ≤ 5%) - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số ± ≤ 5%). - Đường kính từ ≤ 4.0mm đến ≥ 10.0mm. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 120mm. - Góc mở thân vít 60 độ (sai số ± ≤ 5%). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
6	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
7	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 100mm đến ≥ 1000mm. - Đường kính tối thiểu 2 loại 6.0mm (Sai số ± ≤ 5%) và 6.5mm (Sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
8	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 40mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
9	Nẹp nối thanh dọc	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Dùng để nối hai nẹp dọc. Chiều dài từ ≤ 105mm đến ≥ 130mm, gồm tối thiểu 2 loại. - Đường kính một đầu trong khoảng từ 6mm đến 6.2mm; đường kính đầu còn lại từ ≤ 6mm đến ≥ 6.5mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
Phần 3	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại III, bao gồm:			Bộ	4.500
10	Vít đa trục các cỡ kèm vít khóa trong	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.75mm (sai số ± ≤ 5%). - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều cao mũ vít 15mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều rộng mũ vít ≥ 13mm - Đường kính từ ≤ 5.5mm đến ≥ 7.5mm. - Chiều dài từ ≤ 35mm đến ≥ 55mm. - Góc mở thân vít 20 độ (sai số ± ≤ 5%). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau. - Kèm 01 ốc khóa Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
11	Vít trượt đa trục kèm ốc khóa trong	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Độ sâu bước ren 0.75mm (sai số ± ≤ 5%) - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số ± ≤ 5%) - Chiều cao mũ vít 28mm (sai số ± ≤ 5%) - Chiều rộng mũ vít 14mm (sai số ± ≤ 5%) - Đường kính từ ≤ 5.5mm đến ≥ 7.5mm - Chiều dài từ ≤ 30mm đến ≥ 55mm - Góc mở thân vít 20 độ(sai số ± ≤ 5%) - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau - Kèm 01 ốc khóa Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
12	Vít đơn trục kèm ốc khóa trong	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Độ sâu bước ren 0.75mm (sai số ± ≤ 5%) - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số ± ≤ 5%) - Chiều cao mũ vít 15mm (sai số ± ≤ 5%) - Chiều rộng mũ vít 14mm (sai số ± ≤ 5%) - Đường kính từ ≤ 4.5mm đến ≥ 7.5mm - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 55mm - Đầu vít vác 60 độ(sai số ± ≤ 5%) - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau - Kèm 01 ốc khóa Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
13	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 600\text{mm}$. - Đường kính 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục kèm ốc khóa trong STT 11, Vít đơn trục kèm ốc khóa trong STT 12.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	910
14	Nẹp nối ngang (thanh ngang)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$ - Có thể điều chỉnh độ dài - Có liên kết với nẹp dọc đường kính 6.0mm - Sử dụng tương thích với Vít đa trục kèm ốc khóa trong STT 10, Vít đa trục trượt kèm ốc khóa trong STT 11, Vít đơn trục kèm ốc khóa trong STT 12.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
Phần 4	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại IV, bao gồm:			Bộ	4.500
15	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Khoảng cách bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Góc mở của vít 60 độ (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
16	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
17	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 600\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
18	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 5	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại V, bao gồm:			Bộ	4.500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
19	Vít đa trục các cỡ kèm vít khóa trong	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao mũ vít 15mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng mũ vít 14mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ ≤ 3.5mm đến ≥ 8.0mm. - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 95mm. - Góc mở thân vít 57 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Kèm 01 ốc khóa chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít. - Đường kính ốc 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao ốc 4mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
20	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 600mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính tối thiểu 2 loại 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 6.0mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục các cỡ kèm vít khóa trong STT 19.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
Phần 6	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại VI, bao gồm:			Bộ	4.500
21	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thiết kế bước ren đối trên thân vít - Độ sâu bước ren ≤ 0.815mm đến ≥ 1mm. - Khoảng cách bước ren 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Cánh ren vuông trên đầu vít kết hợp với vít khóa trong tạo nên khóa ngầm vuông. - Chiều cao mũ vít 16mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng mũ vít ≥ 11mm. - Đường kính ngoài từ ≤ 4.0mm đến ≥ 8.5mm, gồm tối thiểu 7 loại. - Đường kính trong 4mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 60mm - Góc mở thân vít 60 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
22	Ốc khóa trong dùng cho vít đa trục	- Chất liệu hợp kim titanium. - Đường kính 9.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dày 5.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 21.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
23	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 500mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 21.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
Phần 7	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại VII, bao gồm:			Bộ	4.500
24	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium, Phủ Corundum hoặc tương đương chất tạo nhám và tránh trượt vít. - Độ sâu bước ren 0.85mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 8.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$ - Góc mở thân vít 50 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
25	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 8mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
26	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 400\text{mm}$. - Đường kính tối thiểu 2 loại 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
27	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
28	Nẹp nối thanh dọc	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính tối thiểu 2 loại 5.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
Phần 8	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại VIII, bao gồm:			Bộ	9.050
29	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thiết kế dạng bước ren đôi. - Độ sâu bước ren 0.9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Khoảng cách bước ren 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{ mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Góc mở thân vít 60 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	9.000

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
30	Vít trượt đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Thiết kế dạng bước ren đôi, độ sâu bước ren 0.9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), khoảng cách bước ren 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{mm}$, - Chiều dài từ $\leq 2.5\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Góc mở thân vít 60 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
31	Ốc khóa trong cho vít đa trục và Vít trượt đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 29 và Vít trượt đa trục STT 30.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	9.050
32	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$ - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 29 và Vít trượt đa trục STT 30.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.810
33	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 29 và Vít trượt đa trục STT 30.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
34	Nẹp dọc uốn sẵn	- Chất liệu PEEK - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 130\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 29 và Vít trượt đa trục STT 30.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 9	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại IX, bao gồm:			Bộ	1.500
35	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 2.5\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$ - Góc mở thân vít trong khoảng 40 độ đến 50 độ - Đóng gói tiết trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
36	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đóng gói tiết trùng sẵn - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
37	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$ - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đóng gói tiết trùng sẵn - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
38	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 550mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đóng gói tiệt trùng sẵn - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
39	Nẹp nổi ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$ - Đóng gói tiệt trùng sẵn - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 10	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại X, bao gồm:			Bộ	5.000
40	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2.8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 7\text{mm}$, gồm tối thiểu 4 loại. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Góc mở thân vít 50 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5.000
41	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 40.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5.000
42	Nẹp dọc bán động	- Có 2 đoạn nẹp dọc chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium, được nối với nhau bằng vòng đệm giảm chấn bằng silicone. - Nẹp dọc chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$ - Đường kính từ $\leq 5.0\text{mm}$ đến $\geq 5.5\text{mm}$. - Một đầu nẹp dọc xoay được ≥ 14 độ, một đầu nẹp dọc cố định. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 40.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.500
Phần 11	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại XI, bao gồm:			Bộ	11.000
43	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Công nghệ cánh ren ngược hoặc thiết kế tương đương giúp chống nhỏ vít. - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 8.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Góc mở thân vít 28 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) - Phân biệt kích thước vít bằng màu sắc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	11.000

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
44	Óc khoá trong	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Công nghệ cánh ren ngược hoặc thiết kế tương đương giúp chống nhỏ vít. Tự gây khi vận đủ lực. - Đường kính 9mm(sai số $\pm 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 43.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	11.000
45	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài tối thiểu 500mm. - Đường kính 5.5mm (sai số $\pm 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 43.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.200
Phần 12	Bộ nẹp vít (lưng - ngực) loại XII, bao gồm:			Bộ	4.000
46	Vít đa trục bán động	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Trên thân vít phủ lớp kích thích mọc xương. - Đường kính từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Mũi vít được nối với thân vít bởi một khớp nối xoay góc 40 độ (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.000
47	Óc khóa trong cho vít đa trục bán động	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính trong khoảng 6mm đến 10mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục bán động sau STT 46.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.000
48	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 70\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Đường kính 6.0mm (sai số $\pm 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục bán động sau STT 46.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
Phần 13	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại XIII, bao gồm:			Bộ	11.500
49	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.65\text{mm}$ đến $\geq 1.25\text{mm}$ - Khoảng cách bước ren từ $\leq 2.0\text{mm}$ đến $\geq 2.5\text{mm}$ - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Góc mở thân vít 40 độ (sai số $\pm 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	11.500
50	Óc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	11.500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
51	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 400\text{mm}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.300
52	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Dùng để nối hai nẹp dọc. Độ dài điều chỉnh được, gồm tối thiểu các loại: điều chỉnh từ $\leq 27\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 14	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại XIV, bao gồm:			Bộ	4.500
53	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 1mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 10.0\text{mm}$ - Chiều dài vít từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 120\text{mm}$ - Góc mở thân vít 60° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
54	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Ốc khóa trong loại không ren, sử dụng cơ chế khóa xoay. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 53.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.500
55	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 300mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 53.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
Phần 15	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại XV, bao gồm:			Bộ	300
56	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính từ $\leq 5.0\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Góc mở thân vít 35° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
57	Ốc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 56.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
58	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 56.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
59	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$ - Đường kính tối thiểu 2 loại 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 6mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 56.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	60
Phần 16	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại XVI, bao gồm:			Bộ	300
60	Vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2.8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 8.0\text{mm}$, gồm tối thiểu 4 loại. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 85\text{mm}$. - Chiều cao mũ vít 14mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng mũ vít 13mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc mở thân vít 40độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
61	Óc khóa trong cho vít đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 9.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 60.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
62	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 120\text{mm}$ đến $\geq 250\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 60.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	60
Tổng cộng: 62 mặt hàng					

✓

PHỤ LỤC 05: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số 588 /VD-VTTBYT ngày 11 tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
Phần 1	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại I, bao gồm:			Bộ	1.500
1	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp - Vùng xương xốp độ sâu bước ren 1mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Vùng xương cứng độ sâu bước ren 0.75mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Góc mở thân vít 40° (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
2	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
3	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 600mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
4	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 2	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại II, bao gồm:			Bộ	3.000
5	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.625\text{mm}$ đến $\geq 1.675\text{mm}$ - Khoảng cách bước ren 2.6mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao mũ vít $\geq 15\text{mm}$. - Chiều rộng mũ vít $\geq 13\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 95\text{mm}$. - Góc mở thân vít 60° (sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
6	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
7	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$. - Đường kính 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 5.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
Phần 3	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại III, bao gồm:			Bộ	6.050

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
8	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.45\text{mm}$ đến $\geq 1.1\text{mm}$. - Khoảng cách bước ren vùng xương xốp 2.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren vùng xương cứng 1.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 10.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Góc mở thân vít 60° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt đường kính vít bằng màu sắc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	6.000
9	Vít trượt đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.45\text{mm}$ đến $\geq 1.1\text{mm}$. - Khoảng cách bước ren vùng xương xốp 2.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren vùng xương cứng 1.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Góc mở thân vít $\pm 30^\circ$. - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
10	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren và vít trượt đa trục	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 8 và Vít trượt đa trục STT 9.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	6.050
11	Nẹp dọc thẳng (lưng ngược)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 65\text{mm}$ đến $\geq 95\text{mm}$. - Đường kính 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 8 và Vít trượt đa trục STT 9.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.210
12	Nẹp nối ngang (lưng ngược)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 8 và Vít trượt đa trục STT 9.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 4	Bộ nẹp vít lưng - ngược loại IV, bao gồm:			Bộ	3.000
13	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp - Vùng xương xốp độ sâu bước ren 1mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Vùng xương cứng độ sâu bước ren 1.75mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính phần dưới từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$. - Đường kính phần trên từ $\leq 7.0\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$. - Góc mở thân vít mỗi bên 30° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt đường kính vít bằng màu sắc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
14	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Ốc khóa trong loại không ren, sử dụng cơ chế khóa xoay. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 13.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
15	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài 300mm (Sai số $\pm 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 13.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
Phần 5	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại V, bao gồm:			Bộ	1.500
16	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Thân vít có 3 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Vùng xương xốp độ sâu bước ren 1.25mm (sai số $\pm 5\%$). - Vùng xương cứng độ sâu bước ren 1mm (sai số $\pm 5\%$). - Khoảng cách bước ren cho xương xốp 2.8mm (sai số $\pm 5\%$) - Khoảng cách bước ren cho xương cứng 1mm (sai số $\pm 5\%$) - Đường kính $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Góc mở thân vít 40 độ (sai số $\pm 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
17	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 16.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.500
18	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài 600mm (Sai số $\pm 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 16.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
19	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 16.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 6	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại VI, bao gồm:			Bộ	4.000
20	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium, Phủ Corundum hoặc tương đương chất tạo nhám và tránh trượt vít. - Thân vít có 2 vùng ren, độ sâu bước ren 0.85mm (Sai số $\pm 5\%$). + Phần ren trên có 4 vòng ren, khoảng cách bước ren 1.5mm (Sai số $\pm 5\%$). + Phần ren dưới có khoảng cách bước ren 3.0mm (Sai số $\pm 5\%$). - Góc mở thân vít 18 độ (Sai số $\pm 5\%$). - Đường kính vít từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 7.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.000
21	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 20.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4.000
22	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 500\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 20.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
23	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium hoặc Cobalt Chrome. - Nẹp nối có 2 đầu, một đầu giảm trượt, một đầu ngăn cổ định và có tối thiểu hai loại đường kính 5.5/5.5mm và 5.5/6.0mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 20.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
Phần 7	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại VII, bao gồm:			Bộ	7.000
24	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 3 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.5\text{mm}$ đến $\geq 1.25\text{mm}$ - Khoảng cách bước ren từ $\leq 2\text{mm}$ đến $\geq 5\text{mm}$ - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 9.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Góc mở thân vít 50 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đầu vít có tối thiểu 2 lỗ tròn dùng nắn chỉnh cột sống. - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	7.000
25	Óc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	7.000
26	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 400\text{mm}$ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.400
27	Nẹp nối ngang (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Dùng để nối hai nẹp dọc. Độ dài điều chỉnh được, gồm tối thiểu các loại: điều chỉnh từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 27\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$, điều chỉnh từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục STT 24.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 8	Bộ nẹp vít lưng - ngực loại VIII, bao gồm:			Bộ	7.000
28	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân có hai vùng ren. + Phần ren đôi có khoảng cách bước ren 2.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), độ sâu bước ren 1mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) + Phần ren bốn có khoảng cách bước ren 1.2mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), độ sâu bước ren 0.7mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{mm}$ - Vít dạng rỗng lòng, đường kính trong $\geq 1.7\text{mm}$, có lỗ trên thân vít. - Góc mở thân vít 55 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đóng gói tiện tiện trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	7.000
29	Óc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 28.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	7.000
30	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 150\text{mm}$ đến $\geq 300\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 28.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
Phần 9	Bộ nẹp vít lưng - ngược loại IX, bao gồm:			Bộ	1.000
31	Vít đa trục ren đôi	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân có 2 vùng ren, độ sâu bước ren $\leq 0.8\text{mm}$ đến $\geq 1.2\text{mm}$. + Phần ren xương xốp 2.75mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). Bước ren của phần xương xốp là 5.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren kép đến bốn, ren phần xương cứng là ren bốn, phần xương xốp là ren kép. Khoảng cách giữa 2 ren của phần xương cứng là 1.38mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao đầu mũ vít 15mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng mũ vít tối thiểu 2 loại 10mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 13mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Góc nghiêng so với mũ vít 60° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
32	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 9.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dày 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 31.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.000
33	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài 500mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 31.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
Phần 10	Bộ nẹp vít lưng - ngược loại X, bao gồm:			Bộ	6.000
34	Vít đa trục ren đôi	- Thân vít chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. Mũ vít chất liệu Cobalt Chrome. - Thân có hai vùng ren. + Phần ren xương xốp phía đầu vít với khoảng cách giữa hai bước ren 4mm (sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren xương cứng phía mũ vít với khoảng cách giữa hai bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 9.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$. - Góc mở thân vít 55° (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	6.000
35	Ốc khóa trong cho vít đa trục hai bước ren	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Công nghệ cánh ren ngược, tự ngắt khi vận đủ lực. - Đường kính 8mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 34.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	6.000
36	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu Cobalt Chrome. - Chiều dài 500mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít đa trục ren đôi STT 34.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1.200
Tổng cộng: 36 mặt hàng					

PHỤ LỤC 06: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số /VĐ-VTTBYT ngày tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
1	VẬT TƯ NẸP VÍT DÙNG TRONG PHẪU THUẬT CỘT SỐNG CÓ LỖI TRƯỚC				
Phần 1	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi trước loại I, bao gồm:			Bộ	480
1	Nẹp cổ lõi trước 1 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 20mm đến ≥ 35mm. - Chiều rộng 18mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
2	Nẹp cổ lõi trước 2 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 6 lỗ bắt vít. - Chiều dài khoảng từ ≤ 38mm đến ≥ 55mm; - Chiều rộng 18mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
3	Nẹp cổ lõi trước 3 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 8 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 50mm đến ≥ 75mm. - Chiều rộng 18mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
4	Nẹp cổ lõi trước 4 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 10 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 75mm đến ≥ 90mm; - Chiều rộng 18mm (sai số ± ≤ 5%). - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	30
5	Vít cột sống cổ lõi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 10mm đến ≥ 15mm. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 4.0mm (Sai số ± ≤ 5%) và 4.5mm(Sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với nẹp cổ Nẹp cổ lõi trước 1 tầng STT 1, Nẹp cổ lõi trước 2 tầng STT 2, Nẹp cổ lõi trước 3 tầng STT 3, Nẹp cổ lõi trước 4 tầng STT 4.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.760
Phần 2	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi trước loại II, bao gồm:			Bộ	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
6	Nẹp cổ lồi trước 1 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 25\text{mm}$. - Chiều rộng trong khoảng 15mm đến 16mm. - Chiều dày 2.3mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
7	Nẹp cổ lồi trước 2 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 6 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$. - Chiều rộng trong khoảng 15mm đến 16mm. - Chiều dày 2.3mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
8	Nẹp cổ lồi trước 3 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 8 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Chiều rộng trong khoảng 15mm đến 16mm. - Chiều dày 2.3mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
9	Vít cổ sống cổ lồi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài vít từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 25\text{mm}$. - Đường kính gồm tối thiểu các loại: 4mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với nẹp cổ lồi trước 1 tầng STT 6, Nẹp cổ lồi trước 2 tầng STT 7, Nẹp cổ lồi trước 3 tầng STT 8.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
Phần 3	Bộ nẹp vít cột sống cổ lồi trước loại III, bao gồm:			Bộ	400
10	Nẹp cổ lồi trước 1 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài nẹp từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$ - Chiều rộng 16mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dày 1.8mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
11	Nẹp cổ lồi trước 2 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 6 lỗ bắt vít. - Chiều dài nẹp từ $\leq 36\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$ - Chiều rộng 16mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dày 1.8mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
12	Nẹp cổ lồi trước 3 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 8 lỗ bắt vít. - Chiều dài nẹp từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$ - Chiều rộng 16mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dày 1.8mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
3	Vít cột sống cổ lõi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đầu vít tự khoan, tự tào - Chiều dài từ ≤ 12mm đến ≥ 20mm. - Đường kính gồm tối thiểu các loại: 3.5mm (Sai số ± ≤ 5%), 4.0mm (Sai số ± ≤ 5%) và 4.5mm (Sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với nẹp cổ Nẹp cổ lõi trước 1 tầng STT 10, Nẹp cổ lõi trước 2 tầng STT 11, Nẹp cổ lõi trước 3 tầng STT 12.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
Phần 4	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi trước loại IV, bao gồm:			Bộ	680
14	Nẹp cổ lõi trước 1 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 12mm đến ≥ 25mm; - Chiều rộng: Chỗ rộng nhất 16mm (sai số ± ≤ 5%) và chỗ nhỏ nhất 15 mm (sai số ± ≤ 5%); - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
15	Nẹp cổ lõi trước 2 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 6 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 45mm; - Chiều rộng: Chỗ rộng nhất 16mm (sai số ± ≤ 5%) và chỗ nhỏ nhất 15 mm (sai số ± ≤ 5%); - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
16	Nẹp cổ lõi trước 3 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 8 lỗ bắt vít. - Chiều dài khoảng từ ≤ 40mm đến ≥ 65mm; - Chiều rộng: Chỗ rộng nhất 16mm (sai số ± ≤ 5%) và chỗ nhỏ nhất 15 mm (sai số ± ≤ 5%); - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
17	Nẹp cổ lõi trước 4 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 10 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ ≤ 60mm đến ≥ 80mm; - Chiều rộng: Chỗ rộng nhất 16mm (sai số ± ≤ 5%) và chỗ nhỏ nhất 15 mm (sai số ± ≤ 5%); - Chiều dày 2mm (sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	30
18	Vít cột sống cổ lõi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 12mm đến ≥ 18mm. - Đường kính gồm tối thiểu các loại 4.0mm (Sai số ± ≤ 5%) và 4.5mm (Sai số ± ≤ 5%). - Sử dụng tương thích với nẹp cổ Nẹp cổ lõi trước 1 tầng STT 14, Nẹp cổ lõi trước 2 tầng STT 15, Nẹp cổ lõi trước 3 tầng STT 16, Nẹp cổ lõi trước 4 tầng STT 17.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.160
Phần 5	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi trước loại V, bao gồm:			Bộ	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
19	Nẹp cổ lõi trước 1 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$. - Chiều rộng 18mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dày 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
20	Nẹp cổ lõi trước 2 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 6 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$. - Chiều rộng 18mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dày 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
21	Nẹp cổ lõi trước 3 tầng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có tối thiểu 8 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 55\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$. - Chiều rộng 18mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dày 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
22	Vít cột sống cổ lõi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 17\text{mm}$. - Đường kính tối thiểu các loại 4.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với nẹp cổ Nẹp cổ lõi trước 1 tầng STT 19, Nẹp cổ lõi trước 2 tầng STT 20, Nẹp cổ lõi trước 3 tầng STT 21.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.600
II	VẬT TƯ NẸP VÍT DÙNG TRONG PHẪU THUẬT CỘT SỐNG CỔ LỐI SAU				
Phần 6	Bộ nẹp tạo hình bán sống cổ			Bộ	375
23	Vít tạo hình bán sống cổ, các cỡ	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Chiều dài từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 2.6\text{mm}$ đến $\geq 3.0\text{mm}$. - Vít phân biệt được với nhau bằng màu sắc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	375
24	Nẹp tạo hình bán sống cổ	- Dạng chữ Z, dùng để tạo hình cung sau. - Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Có tối thiểu 4 lỗ bắt vít. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít tạo hình bán sống cổ, các cỡ STT 23	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	95
Phần 7	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi sau loại I, bao gồm:			Bộ	3.000

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
25	Vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 52\text{mm}$ - Đường kính tối thiểu các loại 3.5(Sai số $\pm \leq 5\%$), 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc mở thân vít trong khoảng 40 độ đến 50 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
26	Ốc khóa trong cho vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính tối thiểu các loại 3.5mm(Sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 25.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
27	Nẹp dọc cổ sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 3.3mm(Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài 250mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 25.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
28	Nẹp nối ngang	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 70\text{mm}$(Sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 25.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
Phần 8	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi sau loại II, bao gồm:			Bộ	3.000
29	Vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thiết kế ren ngược. - Độ sâu bước ren 0.7mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Khoảng cách bước ren 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài thân từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 3.5\text{mm}$ đến $\geq 4.5\text{mm}$. - Góc mở thân vít 75 độ (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
30	Ốc khóa trong cho vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 7.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dày 3.2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
31	Nẹp nối ngang (lưng ngược)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
32	Nẹp dọc cổ sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 400\text{mm}$. - Đường kính tối thiểu 2 loại 3.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 4.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
33	Nẹp nối thanh dọc cổ sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 3.5\text{mm}$ đến $\geq 4.0\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
34	Nẹp nối vùng cổ - ngực	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài gồm tối thiểu 2 loại: 200mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 400mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính phía cổ gồm tối thiểu hai loại: 3.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 4.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính phía ngực từ ≤ 4.5mm đến ≥ 6.35mm. - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
Phần 9	Bộ nẹp vít cột sống cổ lõi sau loại III, bao gồm:			Bộ	3.000
35	Vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Vít cổ sau đa trục tự taro. Chiều rộng vòng ren 0,7mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), khoảng cách giữa các bước ren ≤ 1.25mm vòng ren nghiêng góc 55° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Vòng ren cuối cách mũi vít 1.67mm, đầu vít mở góc 20°. - Vít đường kính 3.5mm, chiều dài từ ≤ 10mm đến ≥ 28mm, góc xoay $\geq 48^\circ$. - Vít đường kính 4.0mm, chiều dài từ ≤ 10mm đến ≥ 40mm, góc xoay $\geq 46^\circ$. - Vít đường kính 4.5mm, chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 50mm, góc xoay $\geq 30^\circ$. - Vít đường kính 5.5mm, chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 55mm, góc xoay $\geq 30^\circ$. - Vít đường kính 4.0mm, rộng nòng, chiều dài ngắn nhất ≤ 20mm và dài nhất ≥ 35mm, góc xoay $\geq 38^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
36	Ốc khóa trong cho vít cột sống cổ lõi sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.000
37	Nẹp dọc cổ sau	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 100mm. - Đường kính 4.0mm. - Sử dụng tương thích với Vít cột sống cổ lõi sau STT 35.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
III	ĐĨA ĐỆM CÓ/MIẾNG GHÉP CỘT SỐNG CỔ				
38	Đĩa đệm cổ nhân tạo loại I	* Cấu tạo gồm: 2 đĩa ở đầu trên và dưới bằng Titanium hoặc hợp kim Titanium, phần lõi ở giữa bằng silicone. - Phần ngoài của mỗi đĩa có bọc lớp kích thích liên kết xương, có chốt để tạo liên kết với xương. - Chiều dày từ ≤ 15mm đến ≥ 20mm. - Chiều rộng từ ≤ 13mm đến ≥ 15mm. - Chiều cao từ ≤ 5mm đến ≥ 7mm. - Có khả năng uốn cong về phía bên, có thể dịch chuyển và xoay theo trục ngang. - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	350
39	Đĩa đệm cổ nhân tạo loại II	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Phần lõi ở giữa bằng nhựa cao phân tử UHMWPE, phần khớp động bằng CoCrMo. - Chiều rộng từ ≤ 15mm đến ≥ 19mm. - Chiều sâu từ ≤ 12mm đến ≥ 18mm - Chiều cao từ ≤ 5mm đến ≥ 7 mm. - Có khớp xoay, nghiêng trái, phải tối thiểu 8° độ mỗi bên.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
40	Đĩa đệm cổ nhàn tạo loại III	- Chất liệu CoCrMo phù hợp kích thích mọc xương - Phần lõi chất liệu UHMWPE - Chiều sâu từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$ - Chiều rộng từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 6\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$ - Độ cong tối thiểu các góc 0 độ và 6 độ - Có thiết kế nghiêng các bên ≥ 10 độ - Có gờ răng hoặc thiết kế dễ cố định	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
41	Đốt sống nhân tạo cột sống cổ điều chỉnh được độ cao	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. - Thân đốt sống nhân tạo liền khối điều chỉnh được độ cao. - Đường kính từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Chiều cao điều chỉnh được từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. - Góc uốn gồm tối thiểu các loại: 0° (sai số $\pm 5\%$), 6° (sai số $\pm 5\%$). - Trên thân có 01 vít khóa - Trên thân đốt sống có cửa sổ nhồi xương. - Có tối thiểu 6 gờ chống trượt, khoảng cách các gờ chống trượt $\geq 4.5\text{mm}$ - Thể tích khoang ghép xương $\leq 0.5\text{cc}$ đến $\geq 1.5\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
42	Đốt sống nhân tạo cột sống cổ điều chỉnh được độ cao kèm vít cố định.	- Đốt sống nhân tạo: + Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. + Thân đốt sống nhân tạo điều chỉnh được độ cao. + Đường kính 12mm (sai số $\pm 5\%$). + Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 65\text{mm}$. + Góc uốn gồm tối thiểu các loại 0° (sai số $\pm 5\%$), 6° (sai số $\pm 5\%$), 12° (sai số $\pm 5\%$) 18° (sai số $\pm 5\%$). + Trên thân đốt sống có cửa sổ nhồi xương đường kính 4mm (sai số $\pm 5\%$) và có tối thiểu 4 lỗ bắt vít - Vít cố định thân đốt sống: vít nở, chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Đường kính ngoài từ $\leq 4.0\text{mm}$ đến $\geq 5.0\text{mm}$, Chiều dài từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$. - Nẹp gắn liền trên thân đốt sống: chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium. Chiều dài $\geq 12\text{mm}$, chiều rộng $\geq 18\text{mm}$, chiều dày 1.8mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	250
43	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ loại I]	- Chất liệu PEEK. - Có rang chống trượt phía sau. - Có 2 điểm đánh dấu cân quang. - Chiều rộng $\leq 14\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Chiều sâu từ $\leq 13\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$. - Chiều cao $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$ - Có khoang ghép xương, Dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.31\text{cc}$ đến $\geq 0.61\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
44	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ loại II]	- Chất liệu PEEK. - Được thiết kế với bề mặt răng cưa. - Có tối thiểu 3 điểm đánh cân quang. - Chiều dài từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Chiều rộng từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 4\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
45	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ loại III]	- Chất liệu PEEK. - Có tối thiểu 3 điểm cân quang. - Chiều dài tối thiểu 2 loại 12mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 14mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng từ $\leq 14\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 8\text{mm}$. - Răng miếng ghép vát góc 45 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Có tối thiểu 2 khoang ghép xương. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.3\text{cc}$ đến $\geq 0.9\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
46	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ loại IV]	- Chất liệu: PEEK OPTIMA. - Hai bề mặt có răng. - Tối thiểu 3 điểm đánh dấu cân quang. - Chiều rộng từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Chiều sâu từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 4\text{mm}$ đến $\geq 9\text{mm}$. - Có khoang ghép xương. - Độ uốn 4 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
47	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ loại V]	- Chất liệu: PEEK - Tối thiểu 2 điểm đánh dấu cân quang - Chiều rộng trong khoảng 12mm đến 16mm - Chiều sâu trong khoảng 11mm đến 16mm - Chiều cao từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 7\text{mm}$, tối thiểu 3 loại	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
48	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại I]	Miếng ghép đĩa đệm cột sống cổ: - Chất liệu PEEK - Chiều rộng từ $\leq 14\text{mm}$ đến $\geq 19\text{mm}$. - Chiều dài từ ≤ 12 đến $\geq 19\text{mm}$ - Chiều cao từ ≤ 4 đến $\geq 12\text{mm}$ Vít: - Chất liệu Titanium hoặc hợp kim của Titanium - Đường kính tối thiểu 2 loại 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$) và 3mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$. - Góc uốn 45 độ (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
	Bộ miếng ghép đĩa đệm cột sống kèm vít loại II			Bộ	400
49	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại II]	- Chất liệu PEEK-Optima - Miếng ghép có lưới dao chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium có cân quang. - Chiều rộng từ $\leq 14\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Chiều sâu từ $\leq 13\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Góc uốn 6 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.32\text{cc}$ đến $\geq 1.9\text{cc}$. - Trên thân có tối thiểu 2 lỗ bắt vít	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
50	Vít tự khoan, tự taro các cỡ	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Chiều dài từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$ - Đường kính 3.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) Dùng cho Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại II] STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
	Bộ miếng ghép đĩa đệm cột sống kèm vít loại III			Bộ	200
51	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại III]	- Chất liệu: PEEK. - Cơ chế bắt vít tự khóa bằng vòng xoắn. - Có tối thiểu 1 điểm đánh dấu cân quang. - Chiều dài 17mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng 14mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$. - Góc uốn 7° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc bắt vít nghiêng 40° độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Miếng ghép có tối thiểu 3 điểm bắt vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
52	Vít tự khoan, tự taro các cỡ	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim của titanium, tự taro. - Chiều dài vít từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$, bước tăng $\leq 1\text{mm}$. - Đường kính gồm tối thiểu 2 loại 4.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 4.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). Dùng cho Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại III] STT 51	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
53	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại II]	- Miếng ghép: + Chất liệu PEEK, bên ngoài có khung bằng Titanium hoặc hợp kim của Titanium. Trên bề mặt có răng. + Chiều dài từ $\leq 14\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$. + Chiều sâu từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. + Chiều cao từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 12\text{mm}$, bước tăng $\leq 1\text{mm}$. + Độ uốn gồm tối thiểu các loại: 0° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 7° (Sai số $\pm \leq 5\%$), 12° (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Vít: + Chất liệu Titanium hoặc hợp kim của Titanium. + Đường kính gồm tối thiểu hai loại: 3.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 4.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) + Chiều dài từ ≤ 12 đến $\geq 20\text{mm}$, bước tăng $\leq 2\text{mm}$. + Vít đa trục biên độ 4° (Sai số $\pm \leq 5\%$). + Vít tự khoan tự taro.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
54	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại IV]	- Miếng ghép. - Miếng ghép chất liệu PEEK, phủ Titanium công nghệ Plasma, giúp xương tăng trưởng. - Chiều cao từ $\leq 6\text{mm}$ đến $\geq 11\text{mm}$ - Chiều Sâu từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Góc uốn 6 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$). Vít: - Chất liệu Titanium hoặc hợp kim của Titanium. - Đường kính 4.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 13\text{mm}$ đến $\geq 17\text{mm}$ - Độ nghiêng khi bắt vít 45 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
55	Miếng ghép đĩa đệm [cột sống cổ kèm vít loại V]	- Miếng ghép đĩa đệm: + Chất liệu: PEEK OPTIMA. + Hai bề mặt có răng. + Tối thiểu 2 điểm đánh dấu cán quang. + Chiều rộng từ $\leq 15\text{mm}$ đến $\geq 17\text{mm}$ + Chiều sâu từ $\leq 12\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$ + Chiều cao từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 10\text{mm}$. + Có khoang ghép xương. + Độ uốn 6 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) - Vít: Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium, đường kính từ $\leq 3.5\text{mm}$ đến $\geq 4.0\text{mm}$, chiều dài từ $\leq 11\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. Vít có hai bước ren cho vùng xương cứng và vùng xương xốp. - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
Tổng cộng: 55 mặt hàng					

LC

PHỤ LỤC 07: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số /NĐ-VTTBYT ngày tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
I	VẬT TƯ DÙNG CHO BỆNH NHÂN LOÃNG XƯƠNG				
Phần 1	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nòng loại I, bao gồm:			Bộ	300
1	Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.85mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren 2.7mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài vít từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 120\text{mm}$. - Đường kính vít từ $\leq 6.0\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Vít dạng rỗng nòng, đường kính trong $\geq 1.7\text{mm}$, có lỗ trên thân vít. - Góc mở thân vít 60° (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
2	Ốc khóa trong cho vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
3	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 1000\text{mm}$. - Đường kính tối thiểu 2 loại 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	60
4	Kim chọc bơm xi măng	- Cán kim làm bằng chất liệu nhựa, kim chọc làm bằng chất liệu thép không gỉ - Chiều dài 210mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Dung tích bơm xi măng tối thiểu 1.75cc. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	120
5	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt cao, thời gian đông 2 phút, thời gian làm việc 10 phút ở nhiệt độ phòng 22°C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 19g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 1.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
Phần 2	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nòng loại II, bao gồm:			Bộ	500
6	Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân có hai vùng ren, Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. Độ sâu bước ren 0.9mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren đối có khoảng cách bước ren 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren bốn có khoảng cách bước ren 1.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Vít dạng rỗng nòng, đường kính trong $\geq 1.7\text{mm}$, có lỗ trên thân vít. - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 7.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Góc mở thân vít 60° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
7	Ốc khóa trong cho vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 6.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
8	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu thép không gỉ - Vỏ kim chiều dài 230mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), đường kính ngoài $\leq 3.5\text{mm}$. - Kim dây xi măng chiều dài 260mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), đường kính ngoài $\leq 3.0\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 6.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
9	Kim chọc dẫn đường	- Chất liệu nitinol - Chiều dài 480mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 1.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 6.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
10	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ≤ 6 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 20 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 25g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 6.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
Phần 3	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nông loại III, bao gồm:			Bộ	150
11	Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.45\text{mm}$ đến $\geq 1.1\text{mm}$. - Khoảng cách bước ren vùng xương xốp 2.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren vùng xương cứng 1.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính vít từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 10.0\text{mm}$, gồm tối thiểu 5 loại. - T-ên thân vít có tối thiểu 9 lỗ bơm xi măng. - Góc mở mũ vít 60 độ (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
12	Ốc khóa trong cho vít đa trục rỗng nông bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 11.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
13	Kim chọc bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính ống rỗng nông bơm xi măng $\geq 1.5\text{mm}$. - Chiều dài gồm tối thiểu hai loại 100mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 200mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 11.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	90
14	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đông đặc ngay sau khi trộn, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 25 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 24g có tính can quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 10ml chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông bơm xi măng STT 11.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	30
Phần 4	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nông loại IV, bao gồm:			Bộ	150

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
15	Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Thân vít chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. Mũi vít chất liệu Cobalt Chrome. - Thân có hai vùng ren. + Phần ren xương xóp phía đầu vít với khoảng cách giữa hai bước ren 4mm (sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren xương cứng phía mũi vít với khoảng cách giữa hai bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 9.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Góc mở thân vít 55 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) - Có 6 lỗ phần đầu vít.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
16	Ốc khoá trong cho vít rỗng nòng bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Công nghệ cánh ren ngược. - Đường kính 9mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
17	Kim chọc bơm xi măng	- Kim bằng thép không gỉ, tay cầm bằng nhựa. - Đường kính 8G (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Dung tích bơm xi măng tối thiểu 1.5cc. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	150
Phần 5	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nòng loại V, bao gồm:			Bộ	100
18	Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng	- Bộ bao gồm: 01 vít đa trục, 01 ốc khoá trong, 01 ống thông. - Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 35\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 7\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Trên thân vít có tối thiểu 9 lỗ bơm xi măng. - Đầu vít được thiết kế để gắn với ống thông bơm xi măng có dung tích tối thiểu 2cc. - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
19	Nẹp dọc uốn sẵn	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 18.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
20	Xi măng sinh học	- Xi măng độ nhớt thấp, thời gian trộn ≤ 45 giây, đóng đặc ≤ 15 phút, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 20 độ C. - Thành phần gồm: + 01 gói bột xi măng tối thiểu 27g có tính cân quang và kết dính. + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dung môi để pha xi măng. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng bơm xi măng STT 18.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	25
II	HỆ THỐNG VẬT TƯ DÙNG CHO PHẪU THUẬT QUÀ DA				
Phần 6	Bộ nẹp vít đa trục qua da loại I, bao gồm:			Bộ	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
21	Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Độ sâu bước ren 0.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Thân có 2 vùng ren khác nhau. + Phần ren xương xốp phía đầu vít với khoảng cách giữa hai bước ren 5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren xương cứng phía mũ vít với khoảng cách giữa hai bước ren 2.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao mũ vít 15mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng mũ vít 12mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 5.5\text{mm}$ đến $\geq 8.0\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Góc mở thân vít 50 độ (sai số $\pm \leq 5\%$). - Kâm 01 ốc khóa chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít. - Đường kính 9mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao 5mm (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
22	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 50\text{mm}$ đến $\geq 120\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 21.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	160
Phần 7	Bộ nẹp vít đa trục qua da loại II, bao gồm:			Bộ	500
23	Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Vít dạng rỗng nòng. - Thân vít chia làm 3 vùng ren khác nhau để phù hợp với xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren $\leq 0.5\text{mm}$ đến $\geq 1.25\text{mm}$ - Khoảng cách bước ren $\leq 2\text{mm}$ đến $\geq 5\text{mm}$ - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 45\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Góc mở thân vít 50 độ (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
24	Ốc khóa trong cho vít đa trục rỗng nòng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 23.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
25	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 100\text{mm}$ - Đường kính 5.5mm (sai số $\pm \leq 5\%$), uốn sẵn trong khoảng từ 23 độ đến 25 độ. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 23.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
Phần 8	Bộ nẹp vít đa trục qua da loại III, bao gồm:			Bộ	400
26	Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thân vít có 2 vùng ren khác nhau: Phù hợp cho các vùng xương cứng và xương xốp. - Độ sâu bước ren từ $\leq 0.45\text{mm}$ đến $\geq 1.1\text{mm}$. - Khoảng cách bước ren vùng xương xốp 2.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Khoảng cách bước ren vùng xương cứng 1.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Đường kính vít từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 10.0\text{mm}$, gồm tối thiểu 5 loại. - Góc mở mũ vít 60 độ (sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
27	Óc khóa trong cho vít đa trục qua da	Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Đường kính 10mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da STT 26.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
28	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có các dạng cong được uốn sẵn và thẳng - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$. - Đường kính 6,0mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da STT 26.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	80
Phần 9		Bộ nẹp vít đa trục qua da loại IV, bao gồm:		Bộ	400
29	Vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Thiết kế trục với đôi hai luồng ren chạy dọc thân vít. - Cánh ren vuông trên đầu vít kết hợp với vít khóa trong tạo nên khóa ngàm vuông. - Độ sâu bước ren $\leq 0,8\text{mm}$ đến $\geq 1,2\text{mm}$. - Khoảng các bước ren 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 4,5\text{mm}$ đến $\geq 8,5\text{mm}$, gồm tối thiểu 5 loại. - Góc mở mũ vít $\geq 60^\circ$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
30	Óc khóa trong cho vít đa trục rỗng nóng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Độ dày 4,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
31	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu hợp kim Titanium. - Đường kính 5,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 160\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
32	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim gồm tối thiểu các loại dạng hình kim cương và đầu vát. - Độ sâu của kim tối đa 35mm. - Vô cách điện. - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da STT 29.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	200
Phần 10		Bộ nẹp vít đa trục qua da loại V, bao gồm:		Bộ	2000
33	Vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da có lỗ bơm xi măng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Thiết kế phần liên lá nối với đầu mũ vít để bề gãy sau khi nắn chỉnh. Óc khóa trong được lắp đặt sẵn trong thân vít. - Độ sâu bước ren 0,8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), khoảng cách bước ren 5,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 5\text{mm}$ đến $\geq 8\text{mm}$ - Vít dạng rỗng nóng, đường kính trong $\geq 1,7\text{mm}$, có lỗ trên thân vít. - Góc mở mũ vít 60° (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2000
34	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 120\text{mm}$ - Đường kính từ $\leq 5,5\text{mm}$ đến $\geq 6,0\text{mm}$. - Đóng gói tiệt trùng sẵn - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nóng dùng trong phẫu thuật qua da có lỗ bơm xi măng STT 33.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
35	Kim chọc dò cuống sống	- Đầu kim có dạng vát hoặc dạng nhọn. - Kim chất liệu thép không gỉ - Chiều dài 450mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Đường kính $\geq 1.5\text{mm}$ - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da có lỗ bơm xi măng STT 33.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
36	Kim chọc dò dẫn hướng	- Dùng để dẫn hướng miếng ghép đĩa đệm sử dụng trong kỹ thuật mổ nội soi cột sống. - Chiều dài 500mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 1.8mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da có lỗ bơm xi măng STT 33.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
Phần 11	Bộ nẹp vít đa trục qua da loại VI, bao gồm:			Bộ	400
37	Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da	- Vít loại rỗng nòng. Thân vít chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. Mũi vít chất liệu Cobalt Chrome. - Thân có hai vùng ren: dùng cho vùng xương xốp và vùng xương cứng. - Công nghệ cánh ren ngược. + Phần ren xương xốp phía đầu vít với khoảng cách giữa hai bước ren 4mm (sai số $\pm \leq 5\%$). + Phần ren xương cứng phía mũi vít với khoảng cách giữa hai bước ren 2mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính từ $\leq 4.5\text{mm}$ đến $\geq 8.5\text{mm}$. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 80\text{mm}$. - Góc mở thân vít 55 độ (sai số $\pm \leq 5\%$)	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
38	Ốc khóa trong cho vít đa trục qua da	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính 8mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 37.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
39	Nẹp dọc qua da	- Chất liệu Cobalt Chrome. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 220\text{mm}$. - Đường kính trong khoảng từ 4.75mm (sai số $\pm \leq 5\%$) - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 37.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	40
40	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da	- Chất liệu Cobalt Chrome. - Chiều dài từ $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 90\text{mm}$. - Đường kính trong khoảng từ 4.75mm đến 5mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 37.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	80
41	Kim chọc dò cuống sống	- 01 Kim mũi vát. Đường kính kim có tối thiểu 2 loại 11G và 13G. - 01 ống trocar, tay cầm có khóa. - Có các điểm đánh dấu kiểm soát độ sâu. - Chiều dài 125mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nòng dùng trong phẫu thuật qua da STT 37.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
Phần 12	Bộ nẹp vít đa trục qua da loại VII, bao gồm:			Bộ	400

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
42	Vít đa trục rỗng nóng bất qua da các cỡ kèm ốc khóa.	- Chiều rộng mũ vít 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - chiều cao mũ vít 15mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Góc xoay 25 độ (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Thân vít gồm ren đơn và ren kép - Đường kính vít 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 6.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), 7.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều dài vít từ 30mm đến 55mm. - Phân biệt các cỡ bằng màu sắc khác nhau - Vít kèm 01 ốc khóa chất liệu titanium hoặc Hợp kim titanium đính trên đầu mũ vít	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	400
43	Nẹp dọc thẳng (lưng ngực)	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 40mm đến ≥ 600mm. - Đường kính 6.0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nóng bất qua da các cỡ kèm ốc khóa STT 42.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	80
44	Nẹp nối ngang	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 35mm đến ≥ 65mm - Có thể điều chỉnh độ dài - Có liên kết với nẹp dọc đường kính 6.0mm. - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nóng bất qua da các cỡ kèm ốc khóa STT 42.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
III	NẸP VÍT (XƯƠNG CHẬU)				
Phần 13	Bộ nẹp vít xương chậu loại I (Xương chậu)			Bộ	50
45	Vít xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 50mm đến ≥ 90mm. - Đường kính từ ≤ 6.5mm đến ≥ 8.5mm. - Góc nghiêng gồm tối thiểu các loại: 0 độ, 10 độ, 20 độ	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
46	Ốc khóa trong cho vít xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 45.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
47	Nẹp nối bên xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 10mm đến ≥ 60mm. - Chiều dày trong khoảng từ 6.0mm đến 6.5mm - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 45.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	25
48	Vít khớp cùng chậu các cỡ	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ ≤ 40 đến ≥ 60mm, gồm tối thiểu 3 loại. - Đường kính 12mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Có các lỗ trên thân vít giúp nhanh liền xương. - Vít có khoang trống để nhồi xương. - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 45.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
Phần 14	Bộ nẹp vít xương chậu loại II (Xương chậu)			Bộ	50
49	Vít xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Vít thiết kế loại không mũ với phần đầu vít có ren. - Vít bước ren đối, khoảng cách bước ren là 3mm. - Chiều dài từ ≤ 35mm đến ≥ 70mm. - Đường kính từ ≤ 6.5mm đến ≥ 8.5mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
50	Ốc khóa trong cho vít xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
51	Nẹp nối bên xương chậu	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
52	Nẹp dọc	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$. - Đường kính 5.5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Sử dụng tương thích với Vít xương chậu STT 49.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	6
IV	CÁC VẬT TƯ KHÁC				
	HỆ THỐNG LÔNG TẠO HÌNH THẦN ĐÓT SỐNG				
53	Nẹp lồng Titanium loại I	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Dạng hình trụ tròn có mắt lưới. - Chiều dài 30mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 13mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Dùng để đặt và thay thần đốt sống.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
54	Nẹp lồng Titanium loại II	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Dạng hình trụ tròn có mắt lưới. - Chiều dài 70mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Đường kính 13mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Dùng để đặt và thay thần đốt sống.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	10
	CÁC LOẠI SẢN PHẨM SINH HỌC KHÁC				
	SẢN PHẨM SINH HỌC THAY THẾ XƯƠNG (LOẠI KHỬ KHOÁNG)				
55	Sản phẩm sinh học thay thế xương, đã khử khoáng loại I	- Thành phần từ xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Có chứa nhiều protein tạo hình thái xương. - Tối thiểu 0.5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	60
56	Sản phẩm sinh học thay thế xương đã khử khoáng loại II	- Thành phần từ xương xốp xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Hạt kích thước khoảng 5x5x5mm. - Tối thiểu 1cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	800
57	Sản phẩm sinh học thay thế xương đã khử khoáng loại III	- Xương ghép nhân tạo từ xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Cấu trúc dạng ma trận kích thích mọc xương, dạng sợi. - Chất mang là Glycerol hoặc tương đương giúp bảo quản, duy trì độ ẩm, kháng khuẩn. - Tối thiểu 1cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Lọ	300
58	Sản phẩm sinh học thay thế xương, đã khử khoáng loại IV	- Thành phần từ xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Có chứa nhiều protein tạo hình thái xương. - Tối thiểu 1cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	600
59	Sản phẩm sinh học thay thế xương, đã khử khoáng loại V	- Thành phần từ xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Có chứa nhiều protein tạo hình thái xương. - Tối thiểu 2.5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	1200
60	Sản phẩm sinh học thay thế xương, đã khử khoáng loại VI	- Thành phần từ xương đồng loại đã khử khoáng 100%. - Có chứa nhiều protein tạo hình thái xương. - Tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	650

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
	SẢN PHẨM SINH HỌC THAY THẾ XƯƠNG (LOẠI KHÔNG KHỬ KHOÁNG)				
	THỦY TINH HOẠT TÍNH				
61	Sản phẩm sinh học thay thế xương hoạt tính, dạng gel loại I	- Chất liệu thủy tinh hoạt tính, thành phần gồm SiO2: 45%, CaO: 24.5%, P2O5: 6.0%, Na2O: 24.5% hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Dạng gel, tối thiểu 1cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
62	Sản phẩm sinh học thay thế xương hoạt tính, dạng gel loại II	- Chất liệu thủy tinh hoạt tính, thành phần gồm: 45% SiO2, 24.5% Na2O, 24.5% CaO hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Sử dụng ngay không cần pha chế. - Dạng gel, Tối thiểu 2.5cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
63	Sản phẩm sinh học thay thế xương hoạt tính, dạng gel loại III	- Chất liệu thủy tinh hoạt tính, thành phần gồm: 45% SiO2, 24.5% Na2O, 24.5% CaO hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Sử dụng ngay không cần pha chế. - Dạng gel, Tối thiểu 5cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
64	Sản phẩm sinh học thay thế xương hoạt tính, dạng gel loại IV	- Chất liệu thủy tinh hoạt tính, thành phần gồm: 45% SiO2, 24.5% Na2O, 24.5% CaO hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Sử dụng ngay không cần pha chế. - Dạng gel, Tối thiểu 10cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
	CÁC LOẠI SẢN PHẨM SINH HỌC KHÁC				
65	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại I	- Thành phần gồm hỗn hợp 45S5 bioactive glass, Hydroxyapatite, Tricalcium Phosphate và collagen bò tinh khiết loại I hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Tối thiểu 1cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
66	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại II	- Thành phần từ Hydroxy apatite, Tricalcium Phosphate và Collagen bò loại I tinh khiết hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Tối thiểu 2cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
67	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại III	- Điều trị thiếu hụt ở các đầu xương, làm ổn định cấu trúc xương. - Thành phần gồm khoảng 65% Hydroxyapatite (HA) và 35% beta tricalcium (B-TCP) hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Kích thước 3x3x3mm (Sai số mỗi chiều $\pm 5\%$). - Tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
68	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại IV	- Thành phần gồm hỗn hợp 45S5 bioactive glass, Hydroxyapatite, Tricalcium Phosphate và Collagen bò tinh khiết loại I hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Tối thiểu 5cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	250
69	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại V	- Điều trị thiếu hụt ở các đầu xương, làm ổn định cấu trúc xương. - Thành phần gồm khoảng 65% Hydroxyapatite (HA) và 35% beta tricalcium (B-TCP) hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Kích thước 3x3x3mm (Sai số mỗi chiều $\pm 5\%$). - Tối thiểu 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
70	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại VI	- Thành phần gồm hỗn hợp 45S5 bioactive glass, Hydroxyapatite, Tricalcium Phosphate và collagen bò tinh khiết loại I hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Tối thiểu 10cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
71	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại VII	- Kích thước hạt 6x6mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). Thành phần gồm 51.5 % nanocrystalline hydroxyapatite và 48.5 % calcium sulfate hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Có thể pha các tỷ lệ thiếu các loại kháng sinh sau hoặc tương đương: Tobramycin, Gentamicin, Rifampicin, Vancomycin. - Tối thiểu 12cc	Theo quy cách của nhà sản xuất	Lọ	300
72	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại VIII	- Điều trị thiếu hụt ở các đầu xương, làm ổn định cấu trúc xương. - Thành phần gồm khoảng 65% Hydroxyapatite (HA) và 35% beta tricalcium (B-TCP) hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Kích thước 3x3x3mm (Sai số mỗi chiều $\pm \leq 5\%$). - Tối thiểu 15cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
73	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại IX	- Điều trị thiếu hụt ở các đầu xương, làm ổn định cấu trúc xương. - Thành phần gồm khoảng 65% Hydroxyapatite (HA) và 35% beta tricalcium (B-TCP) hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Kích thước 3x3x3mm (Sai số mỗi chiều $\pm \leq 5\%$). - Tối thiểu 20cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
74	Sản phẩm sinh học thay thế xương loại X	- Điều trị thiếu hụt ở các đầu xương, làm ổn định cấu trúc xương. - Thành phần gồm khoảng 65% Hydroxyapatite (HA) và 35% beta tricalcium (B-TCP) hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Kích thước khoảng 3x3x3mm (Sai số mỗi chiều $\pm \leq 5\%$). - Tối thiểu 30cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	100
75	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại I	- Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt. - Kích thước hạt trong khoảng từ 1-3mm. - Thành phần gồm Hydroxyapatite và β-Tricalcium Phosphate hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Có các lỗ cho xương phát triển nhanh. - Tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	300
76	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại II	- Thành phần gồm Biphasic Calcium Phosphate (HA/β-TCP) trong đó 60% HA/ 40% β-TCP hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Hạt có độ phủ xốp khoảng 70%, kích thước độ xốp trung bình trong khoảng từ 300-600 Micromét. - Tối thiểu 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
77	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại III	- Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt. - Kích thước hạt trong khoảng từ 1-3mm. - Thành phần gồm Hydroxyapatite và β-Tricalcium Phosphate hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh.. - Có các lỗ cho xương phát triển nhanh. - Tối thiểu 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
78	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại IV	- Thành phần gồm 15% Hydroxyapatite và 85% beta-Tricalcium Phosphat hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh - Dạng xốp 3 chiều đồng nhất. Độ xốp của hạt 80% (sai số $\pm \leq 5\%$). - Kích thước hạt khoảng từ 1.6mm - 3.2mm. - Tối thiểu 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Lọ	1000
79	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại V	- Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt. - Kích thước hạt trong khoảng từ 1-6mm. - Thành phần gồm Hydroxyapatite và β-Tricalcium Phosphate hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Có các lỗ cho xương phát triển nhanh. - Tối thiểu 15cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	200
80	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại VI	- Thành phần gồm Biphasic Calcium Phosphate (HA/β-TCP) trong đó 60% HA/ 40% β-TCP hoặc tương đương để giúp kích thích mọc xương. - Hạt có độ phủ xốp khoảng 70%, kích thước độ xốp trung bình trong khoảng từ 300-600 Micromét. - Tối thiểu 30cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
81	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại VII	- Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt. - Kích thước hạt trong khoảng từ 1-6mm. - Thành phần gồm Hydroxyapatite và β-Tricalcium Phosphate hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Có các lỗ cho xương phát triển nhanh. - Tối thiểu 30cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
82	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng dài	- Thành phần từ Hydroxy apatite, Tricalcium Phosphate và Collagen hoặc tương đương để kích thích liền xương nhanh. - Có thể cắt thành nhiều loại hình dạng khác nhau. - Khi ngâm trong máu tự thân, dịch tủy xương và thuốc bao quanh để cấy ghép. - Kích thước: dài x rộng x cao khoảng 50x10x5mm. - Tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	500
83	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng gel loại I	- Thành phần gồm: Calcium Phosphate (HA/β-TCP) + hydrogel hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Tối thiểu 1ml	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	200
84	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng gel loại II	- Thành phần gồm: Calcium Phosphate (HA/β-TCP) + hydrogel hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Tối thiểu 2.5ml	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	300
85	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng gel loại III	- Thành phần gồm: Calcium Phosphate (HA/β-TCP) + hydrogel hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Tối thiểu 5ml	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	300
86	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng gel loại IV	- Thành phần gồm: Calcium Phosphate (HA/β-TCP) + hydrogel hoặc tương đương giúp kích thích mọc xương. - Tối thiểu 10ml	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	200
87	SẢN PHẨM SINH HỌC THAY THẾ XƯƠNG ĐỒNG LOẠI KHỬ KHOÁNG Sản phẩm thay thế xương đã khử khoáng dạng gel	- Sản phẩm xương đồng loại khử khoáng dạng gel có chứa các protein tăng tạo xương, được vô khuẩn sẵn. - Xy lanh tối thiểu 1cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	300
88	SẢN PHẨM SINH HỌC THAY THẾ XƯƠNG ĐỒNG LOẠI KHÔNG KHỬ KHOÁNG Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại I	- Thành phần từ xương đồng loại dạng hạt nhỏ. - Kích thước trong từ 4mm đến 10 mm. - Gói tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	350
89	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại II	- Thành phần từ xương đồng loại dạng hạt nhỏ. - Kích thước trong khoảng từ 1mm đến 4 mm. - Tối thiểu 5cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	550
90	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại III	- Thành phần từ xương đồng loại dạng hạt nhỏ. - Kích thước trong từ 4mm đến 10 mm. - Tối thiểu 10cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	250
91	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại IV	- Thành phần từ xương đồng loại dạng hạt nhỏ. - Kích thước trong từ 4mm đến 10 mm. - Tối thiểu 15cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	300
92	Sản phẩm sinh học thay thế xương dạng hạt nhỏ loại V	- Thành phần từ xương đồng loại dạng hạt nhỏ. - Kích thước trong từ 1mm đến 10 mm. - Tối thiểu 30cc.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hộp	300
Tổng cộng: 92 mặt hàng					

2

PHỤ LỤC 08: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số /NB-VTTBYT ngày tháng 10 năm 2025 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng dự kiến trong 24 tháng
I	Đĩa đệm lưng/ Đốt sống lưng/ miếng ghép đĩa đệm lưng				
1	Đĩa đệm lưng nhân tạo	- Cấu tạo gồm: 2 đĩa ở đầu trên và dưới bằng titanium, phần lõi ở giữa bằng silicone. - Phần ngoài của mỗi đĩa có bọc lớp thích liên kết xương, có chốt để tạo liên kết với xương. - Chiều dày của đĩa từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 12\text{ mm}$. - Góc nghiêng từ $\leq 7\text{độ}$ đến $\geq 10\text{ độ}$, gồm tối thiểu 3 loại. - Có khả năng uốn cong về phía bên, có thể dịch chuyển và xoay theo trục ngang. - Khả năng chịu lực nén theo trục ngang $\geq 2300\text{ N/1 mm}$. Co giãn và tự đàn hồi.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	5
2	Đốt sống nhân tạo cột sống lưng ngực điều chỉnh được độ cao	- Chất liệu Titanium hoặc hợp kim Titanium - Thân đốt sống điều chỉnh được độ cao bằng cách xoắn ốc. - Gồm tối thiểu các loại: điều chỉnh chiều dài từ $\leq 17\text{mm}$ đến $\geq 23\text{mm}$; điều chỉnh chiều dài từ $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$; điều chỉnh chiều dài từ $\leq 27\text{mm}$ đến $\geq 38\text{mm}$; điều chỉnh chiều dài từ $\leq 32\text{mm}$ đến $\geq 54\text{mm}$; điều chỉnh chiều dài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 75\text{mm}$; điều chỉnh chiều dài từ $\leq 68\text{mm}$ đến $\geq 120\text{mm}$ - Đường kính 20mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Nắp đáy có dạng hình tròn hoặc hình oval, góc thay đổi được từ 0° đến $\geq 20^\circ$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
3	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại I]	- Chất liệu PEEK - Loại thẳng, trên thân có rãnh - Có tối thiểu 3 điểm đánh dấu cân quang - Chiều dài từ $\leq 22\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại - Chiều rộng từ $\leq 9\text{mm}$ đến $\geq 11\text{mm}$, gồm tối thiểu 3 loại - Chiều cao từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$ - Góc uốn từ 0 độ đến $\geq 8\text{ độ}$. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.45\text{cc}$ đến $\geq 2\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2500
4	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại II]	- Chất liệu PEEK. - Loại thẳng, trên thân có rãnh - Có tối thiểu 2 điểm đánh dấu cân quang - Chiều dài 28mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều rộng 11mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$, gồm tối thiểu 7 loại - Góc uốn 6 độ. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.8\text{cc}$ đến $\geq 1.3\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4500
5	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại III]	- Chất liệu PEEK. - Loại thẳng. Hình viên đạn, có rãnh 2 bên để chống trượt. - Có tối thiểu 3 điểm đánh dấu cân quang. - Chiều dài từ $\leq 22\text{mm}$ đến $\geq 26\text{mm}$. - Chiều rộng 10mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 6\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.35\text{cc}$ đến $\geq 1.9\text{cc}$ - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	4500

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng dự kiến trong 24 tháng
6	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại IV]	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Loại thẳng, thân có dạng mắt lưới. - Chiều dài từ $\leq 25\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$. - Chiều rộng 10mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$. - Góc uốn từ 0 đến ≥ 6 độ. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.24\text{cc}$ đến $\geq 0.68\text{cc}$ - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2500
7	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại V]	- Chất liệu PEEK - Loại cong. - Có tối thiểu 2 điểm cân quang. - Chiều dài 28mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều rộng 11mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) - Chiều cao từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$ - Góc uốn trong khoảng từ 3 độ - 5 độ - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.58\text{cc}$ đến $\geq 1.0\text{cc}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
8	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại VI]	- Chất liệu PEEK. - Có tối thiểu 2 điểm đánh dấu cân quang - Chiều dài trong khoảng từ 22mm đến 27mm - Chiều rộng trong khoảng từ 9mm đến 13mm. - Chiều cao trong khoảng từ 4mm đến 14mm. - Có khoang ghép xương	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	500
9	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại VII]	- Sử dụng trong kỹ thuật cổ định nội soi cột sống lưng ít xâm lấn. - Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Loại thẳng, thân có dạng mắt lưới. - Chiều dài từ $\leq 27\text{mm}$ đến $\geq 30\text{mm}$. - Chiều rộng 12mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 16\text{mm}$, gồm tối thiểu 7 loại. - Góc uốn từ ≤ 12 độ đến ≥ 18 độ, gồm tối thiểu 3 loại. - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 0.6\text{cc}$ đến $\geq 1.3\text{cc}$ - Đóng gói tiệt trùng sẵn.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	900
10	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại VIII]	- Chất liệu PEEK. - Loại cong, Hình viên đạn, có răng 2 bên để chống trượt. - Có tối thiểu 4 điểm đánh dấu cân quang. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 60\text{mm}$. - Chiều rộng từ $\leq 18\text{mm}$ đến $\geq 22\text{mm}$ - Chiều cao từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$. - Độ uốn: 6 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) và 12 độ (sai số $\pm \leq 5\%$) - Có khoang ghép xương, dung tích khoang ghép xương từ $\leq 1.6\text{cc}$ đến $\geq 5.4\text{cc}$ - Đóng gói tiệt trùng sẵn	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	800
11	Miếng ghép đĩa đệm [lưng loại VIV]	- Chất liệu PEEK OPTIMA. - Loại thẳng. - Có tối thiểu 6 điểm cân quang. - Chiều dài từ $\leq 40\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$ - Chiều rộng 18mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 14\text{mm}$. - Độ uốn từ 0 đến ≥ 10 độ.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
	Bộ miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi trước liền nếp			Bộ	50

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng dự kiến trong 24 tháng
12	Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi trước liên nẹp loại I	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều rộng từ $\geq 32\text{mm}$ đến $\geq 40\text{mm}$. - Chiều cao từ $\leq 10\text{mm}$ và $\geq 18\text{mm}$. - Chiều sâu gồm tối thiểu các loại 26mm (sai số $\pm \leq 5\%$), 30mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Góc uốn từ $\leq 6^\circ$ đến $\geq 18^\circ$. - Có tối thiểu 2 khoang ghép xương.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	50
13	Nẹp cột sống lưng lõi trước	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều cao từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 18\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi trước liên nẹp loại I STT 12.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
14	Vít cột sống lưng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 20\text{mm}$ đến $\geq 35\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi trước liên nẹp loại I STT 12.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
	Bộ miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi bên liên nẹp			Bộ	50
15	Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi bên liên nẹp loại II	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài từ $\leq 45\text{mm}$ đến $\geq 55\text{mm}$. - Chiều rộng tối thiểu 2 loại 17mm (sai số $\pm \leq 5\%$), và 21mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều cao từ $\leq 9\text{mm}$ và $\geq 15\text{mm}$. - Góc uốn từ 0° đến $\geq 14^\circ$, tối thiểu 3 góc - Có tối thiểu 2 khoang ghép xương.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Miếng	50
16	Nẹp cột sống lưng lõi bên	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều cao từ $\leq 7\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi bên liên nẹp loại II STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
17	Vít cột sống lưng	- Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Chiều dài $\leq 30\text{mm}$ đến $\geq 50\text{mm}$. - Sử dụng tương thích với Miếng ghép đĩa đệm cột sống lưng lõi bên liên nẹp loại II STT 15.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	100
II	Kim đốt điều trị thoát vị				
18	Kim đốt sống cao tăn dùng trong điều trị thoát vị đĩa đệm loại I	- Bộ bao gồm: 01 kim đốt sống cao tăn, 01 kim dẫn đường; - Kim đốt sống cao tăn: + Chiều dài làm việc 230mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). + Chiều dài phần mũi đốt 15mm (Sai số $\pm \leq 5\%$), đường kính phần đầu đốt 2mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). + Góc uốn của đầu đốt 45° (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
19	Kim đốt sống cao tăn dùng trong điều trị thoát vị đĩa đệm loại II	- Đầu đốt có chức năng dẫn đường vào diện khớp, dây bom thuốc, vừa tích hợp chức năng điều trị giảm đau bằng sóng cao tần. - Chiều dài từ $\leq 60\text{mm}$ đến $\geq 200\text{mm}$. - Đường kính từ $\leq 20\text{G}$ đến $\geq 23\text{G}$, tối thiểu 4 cỡ. - Kim có chế độ kích thích dây thần kinh cảm giác, chế độ kích thích dây thần kinh vận động. - Kim có tối thiểu các chế độ đốt: Đơn cực, lưỡng cực và đa cực.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
III	Mũi khoan dùng trong phẫu thuật cột sống				

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng dự kiến trong 24 tháng
20	Mũi mài xương loại I	- Đầu mũi mài xương dạng hình cầu. - Chiều dài $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 140\text{mm}$ - Đường kính 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Tương thích với máy khoan Model: EC300 Hãng/Nước sản xuất: Medtronic - Mỹ. (Có xác nhận khả năng tương thích của chủ sở hữu/hãng sản xuất của máy khoan Model: EC300 Hãng/Nước sản xuất: Medtronic - Mỹ) - Cam kết cung cấp dây khoan tương thích với khoan Model: EC300 Hãng/Nước: Medtronic - Mỹ theo yêu cầu của Bệnh viện	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	700
21	Mũi mài xương loại II	- Đầu mũi mài hình cầu phủ kim cương hoặc tương đương để tăng độ cứng khi cắt xương - Chiều dài $\leq 100\text{mm}$ đến $\geq 140\text{mm}$ - Đường kính 3mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Tương thích với máy khoan Model: EC300 Hãng/Nước sản xuất: Medtronic - Mỹ. (Có xác nhận khả năng tương thích của chủ sở hữu/hãng sản xuất của máy khoan Model: EC300 Hãng/Nước sản xuất: Medtronic - Mỹ) - Cam kết cung cấp dây khoan tương thích với khoan Model: EC300 Hãng/Nước: Medtronic - Mỹ theo yêu cầu của Bệnh viện	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	700
22	Mũi mài xương loại III	- Đầu mũi mài xương dạng kim cương, đầu tròn, - Có tối thiểu các loại có tẩm bảo vệ và không có tẩm bảo vệ. - Đường kính tối thiểu các loại 4,0mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 5,5mm (Sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài tối thiểu các loại 270mm (Sai số $\pm \leq 5\%$) và 320mm (Sai số $\pm \leq 5\%$).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	1000
IV	Vật tư khác				
23	Nẹp mềm liên gai sau cột sống thắt lưng	- Nẹp mềm đặt vào vị trí liên cung sau để cố định cột sống. - Nẹp gồm có 02 phần: Phần lõi làm bằng silicone và vỏ ngoài bọc Polyester. - Có dây chằng để sử dụng trong trường hợp cần tạo hình dây chằng, có khóa bằng titanium trên dây chằng. - Chiều dài từ $\leq 8\text{mm}$ đến $\geq 15\text{mm}$.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
Tổng cộng: 23 mặt hàng					

T

22