

Số: 1934/VĐ-VTTBYT
V/v yêu cầu báo giá vật tư y tế

Hà Nội, ngày 03 tháng 4 năm 2026

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

- Đơn vị yêu cầu báo giá: Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức
- 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 13 tháng 04 năm 2026 để Bệnh viện tổng hợp. Thông tin cần giải đáp xin liên hệ: (KS: Chu Tuấn Anh – 0966925296)
- 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)
- Thời hạn tiếp nhận báo giá: Từ 08h00' ngày 03 tháng 04 năm 2026 đến trước 10h00' ngày 13 tháng 04 năm 2026⁽²⁾
- 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:

- 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.

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

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

o Niêm yết giá (Nếu có);

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

o Lưu ý: Yêu cầu quý công ty cung cấp thông tin đơn giá của các mặt hàng trong nội dung báo giá của mình trong trường hợp bệnh viện cần thay đổi số lượng cần mua sắm.

Xin trân trọng cảm ơn!

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (đề b/c);
- CTXH (Đề 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: 193/VĐ-VTTBYT ngày 03 tháng 4 năm 2026)

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 YCBCG	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; chi 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 phi 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 DANH MỤC HÀNG HÓA

(Kèm theo công văn số 1934/PD-VTTB/TT ngày 03 tháng 04 năm 2026 về việc yêu cầu báo giá vật tư y tế giá)

TT	Tên vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
I	KHOA PHẪU THUẬT CHI DƯỚI				
1	Súng bơm rửa vết thương	<p>Súng bơm rửa vết thương, làm sạch mô và hút bỏ mảnh vụn hiệu quả tại các vị trí phẫu thuật mô mềm và phẫu thuật chỉnh hình. Sử dụng tia xung mạnh của dung dịch vô trùng, thiết bị đảm bảo làm sạch triệt để trong suốt quá trình phẫu thuật.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Góc tối thiểu các loại đầu phun: 125mm (Sai số $\leq \pm 5\%$) và 275mm (Sai số $\leq \pm 5\%$). - Khớp nối có thể chịu được lực kéo tối đa 15N. - Áp suất tối thiểu 0.05MPa. - Tốc độ dòng chảy ở mức thấp tối thiểu: 600 \pm 300ml/phút. - Tốc độ dòng chảy ở mức cao tối thiểu: 900 \pm 300 ml /phút. - Tần số xung dòng chảy ở chế độ nhanh ≥ 4 lần/ giây. - Tần số xung dòng chảy ở chế độ chậm ≥ 3 lần/ giây. 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	3.600
II	KHOA CHẨN ĐOÁN HÌNH ẢNH				
2	Vật liệu nút mạch [Hạt nút mạch có gắn hoá chất điều trị ung thư gan]	<ul style="list-style-type: none"> - Loại tối thiểu 2ml chứa thành phần là các hạt vi cầu hydrogel được tạo từ polyvinyl alcohol có khả năng tương thích sinh học hoặc tương đương chất để điều trị chống ung thư gan. Có khả năng ngăn thuốc doxorubicin lên đến 37,5mg/ml hạt và Irinotecan lên đến 50mg/ml hạt. - Kích cỡ hạt từ $\leq 70\mu\text{m}$ đến $\geq 500\mu\text{m}$, tối thiểu 3 cỡ. - Đóng gói tiệt trùng sẵn. 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
III	KHOA PHẪU THUẬT CỘT SỐNG				
3	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VI			Bộ	500
3.1	Kim chọc dò tạo đường hầm	<ul style="list-style-type: none"> - 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
3.2	Dụng cụ cắt xương thân đốt sống	<ul style="list-style-type: none"> - 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
3.3	Bộ bơm bóng áp lực có đồng hồ đo	<ul style="list-style-type: none"> - Chất liệu Polycarbonate - Bộ bơm Áp lực tối đa 35atm. - Thể tích tối thiểu 30ml. 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	500
3.4	Bóng nong thân đốt sống các cỡ	<ul style="list-style-type: none"> - 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
3.5	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng	<p>Hệ thống bơm áp lực đẩy xi măng kèm bộ trộn bao gồm:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 01 Bộ trộn gồm: <ul style="list-style-type: none"> + 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
3.6	Xi măng sinh học	<p>Xi măng độ nhớt cao, thời gian làm việc khoảng 8 phút ở 22°C</p> <ul style="list-style-type: none"> - Thành phần gồm: <ul style="list-style-type: none"> + 01 gói bột xi măng tối thiểu 20g + 01 lọ dung dịch pha xi măng tối thiểu 9g chất lỏng dùng mới để pha xi măng. 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	500
3.7	Kim chọc đưa xi măng vào đốt sống	<ul style="list-style-type: none"> - Đường kính 3.0mm (sai số $\pm \leq 5\%$). - Chiều dài 188mm (sai số $\pm \leq 5\%$). 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.000
4	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại VIII			Bộ	150

TT	Tên vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
4.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây xi măng	- Hệ thống trộn chất liệu nhựa y tế, sử dụng bi lắc bằng kim loại, dung tích $\geq 80\text{cc}$. - Có cơ chế dừng bơm xi măng bằng cách quay 180° ngược chiều kim đồng hồ. Áp lực tối đa $\geq 50\text{bar}$. - Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian trộn ≤ 30 giây, đồng đặc ngay sau khi trộn, thời gian làm việc của xi măng ≥ 10 phút ở nhiệt độ phòng 25°C	Theo quy cách của nhà sản xuất	Hệ thống	150
4.2	Xi măng sinh học	- 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 dùng môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	150
4.3	Kim chọc dò cuồng 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 $\geq 120\text{mm}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
4.4	Kim chọc khoan cuồng sống	- Đường kính ngoài $\leq 3.0\text{mm}$. - Chiều dài 180mm (sai số $\pm 5\%$). - Trên thân có vạch để xác định chiều dài	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
4.5	Kim chọc bơm xi măng	- Chiều dài 180mm (sai số $\pm 5\%$) - Đường kính từ $\leq 11\text{G}$ đến $\geq 13\text{G}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	600
4.6	Bóng nong thân đốt sống kèm bơm phòng bóng và đồng hồ đo áp lực	- Chiều dài bóng từ $\leq 10\text{mm}$ đến $\geq 20\text{mm}$, Bóng chịu được áp lực tối đa $\geq 800\text{psi}$. - Dung tích bóng tối thiểu 3cc (sai số $\pm 5\%$). - Kèm đồng hồ đo áp lực được nối vào đầu dẫn bóng bằng vòi khóa.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	300
5	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống có bóng loại XIII		Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	200
5.1	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
5.2	Xi măng kèm dung dịch pha	- Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian đồng ≤ 9 phút, thời gian làm việc ≥ 22 phút ở nhiệt độ phòng 21°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 dùng môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200
5.3	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
5.4	Bóng nong thân đốt sống các cỡ kèm đồng hồ đo áp lực	Bộ bao gồm: Bóng nong thân đốt sống, xi lanh kèm đồng hồ đo áp lực. "Bóng nong thân đốt sống": - Chiều dài từ $\leq 18\text{mm}$ đến $\geq 26\text{mm}$. - Dung tích bóng từ $\leq 4\text{ml}$ đến $\geq 6\text{ml}$ 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
5.5	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 $\geq 50\text{ml}$	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
6	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại II		Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	200
6.1	Hệ thống trộn, bơm áp lực dây 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
6.2	Xi măng sinh học	Thời gian làm việc ≤ 20 phút tại nhiệt độ phòng. - 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 dùng môi để pha xi măng.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	200

TT	Tên vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
6.3	Kim chọc dò	<ul style="list-style-type: none"> - Đầu kim chọc dò mũi vật, có ống trocar có khóa ở tay cầm. - Phần 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 ± 5%). 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	200
7	Bộ bơm xi măng tạo hình thân đốt sống không có bóng loại VII		Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	50
7.1	Kim chọc dò	<ul style="list-style-type: none"> - 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 ± 5%) - Đường kính ngoài 3.0mm (sai số ± 5%), đường kính trong 2.0mm (sai số ± 5%). - Xi măng độ nhớt trung bình, thời gian đông ≤ 9 phút, thời gian làm việc ≥ 22 phút ở nhiệt độ phòng 21 độ C - Thành phần gồm: <ul style="list-style-type: none"> + 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. - 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	Hệ thống	100
7.2	Xi măng sinh học kèm dung dịch pha		Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	50
7.3	Hệ thống trộn, bơm áp lực đẩy xi măng		Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	50
8	Bộ nẹp vít đa trục rỗng nông loại III, bao gồm:		Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	550
8.1	Vít đa trục rỗng nông borm xi măng	<ul style="list-style-type: none"> - 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 ≤ 0.45mm đến ≥ 1.1mm. - Khoảng cách bước ren vùng xương xốp 2.5mm (Sai số ± 5%). - Khoảng cách bước ren vùng xương cứng 1.5mm (Sai số ± 5%). - Chiều dài từ ≤ 25mm đến ≥ 60mm. - Đường kính vít từ ≤ 5mm đến ≥ 8.5mm, gồm tối thiểu 5 loại. - Trên thân vít có tối thiểu 9 lỗ borm xi măng. - Góc mở mũ vít 60 độ (sai số ± 5%). 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	550
8.2	Ốc khóa trong cho vít đa trục rỗng nông borm xi măng		Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	550
8.3	Kim chọc borm xi măng	<ul style="list-style-type: none"> - Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Đường kính ống rỗng borm xi măng ≥ 1.5mm. - Chiều dài gồm tối thiểu hai loại 100mm (Sai số ± 5%) và 200mm (Sai số ± 5%). - Sử dụng tương thích với Vít đa trục rỗng nông borm xi măng. - 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: <ul style="list-style-type: none"> + 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 borm xi măng. - Chất liệu titanium hoặc hợp kim titanium. - Có các dạng cong được uốn sẵn và thẳng - Chiều dài từ ≤ 30mm đến ≥ 200mm. - Đường kính 6.0mm (sai số ± 5%) - Sử dụng tương thích với vít đa trục rỗng nông dùng trong phẫu thuật qua da. 	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	90
8.4	Xi măng sinh học		Theo quy cách của nhà sản xuất	Gói	30
8.5	Nẹp dọc uốn sẵn bất qua da		Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	80
9	Bộ kit cảnh báo thân kính trong phẫu thuật cột sống cổ/ngực			Bộ	600
9.1	Dùi kích thích thân kính trực tiếp	<ul style="list-style-type: none"> - Đường kính mũi 2.3mm (sai số ± 5%), đầu tròn - Dài hoạt động từ ≤ 80 đến ≥ 150mm 		Cái	600
9.2	Điện cực xoắn ốc loại dây đơn	<ul style="list-style-type: none"> - Chất liệu kim: Thép không gỉ. - Đường kính kim 0.6mm (sai số ± 5%) - Cấp dài 2500mm (sai số ± 5%) 		Cái	3.600

TT	Tên vật tư	Thông số kỹ thuật của hàng hóa	Quy cách đóng gói	Đơn vị tính	Số lượng kế hoạch
9.3	Điện cực xoắn ốc loại dây xoắn	Chất liệu kim: Thép không gỉ. Loại 2 dây xoắn - Đường kính kim 0.6mm (sai số ± ≤ 5%) - cấp dài 2500mm (sai số ± ≤ 5%)		Cái	600
9.4	Điện cực kim loại dây đơn	Chất liệu: Thép không gỉ - Đường kính 0.4mm (sai số ± ≤ 5%) - kim dài 13mm (sai số ± ≤ 5%) - cấp dài 2500mm (sai số ± ≤ 5%)		Cái	1.800
9.5	Điện cực kim loại dây xoắn đôi	Chất liệu kim: Thép không gỉ. Loại 2 dây xoắn - Chiều dài kim: 13mm (sai số ± ≤ 5%) - đường kính 0.4mm (sai số ± ≤ 5%) - cấp dài 2500mm (sai số ± ≤ 5%)		Cái	10.800
IV TRUNG TÂM PHẪU THUẬT THẦN KINH					
10	Bộ nẹp vít xương sọ hình tròn			Bộ	2.800
10.1	Nẹp xương sọ hình tròn	Chất liệu titanium. Nẹp tròn đóng sọ não có tối thiểu 6 lỗ, đường kính 20mm (± ≤ 5%), dày ≥ 0.6mm.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	2.800
10.2	Vít tự khoan tự taro	Chất liệu titanium. Đường kính 2.0mm (± ≤ 5%), chiều dài từ ≤ 5 - ≥ 8mm. Dùng cho Nẹp xương sọ hình tròn STTI.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Cái	8.400
11	Bộ đo áp lực nội sọ tại nhu mô não loại I	Bộ đo áp lực nội sọ tại nhu mô não dùng công nghệ vi mạch. Catheter cỡ 5Fr. Tương thích với máy theo dõi bệnh nhân như Philips, Spacelabs Healthcare đang sử dụng tại Bệnh viện Hữu nghị Việt Đức.	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	350
12	Van dẫn lưu não thất ra ngoài	Van dẫn lưu não thất ra ngoài để theo dõi áp lực và tỷ lệ chảy của dịch não tủy từ não thất, giảm áp lực nội sọ Một bộ tối thiểu bao gồm: - 01 Dẫn dịch não tủy từ não thất ra ngoài. - 01 Nút chặn để điều chỉnh tác động dịch. - 01 Van lọc khí một chiều ngăn ngừa vi khuẩn xâm nhập và hiệu ứng áp lực âm. - 01 Bình chứa dịch có khóa để điều chỉnh áp lực, dung tích ≥ 100 ml. - 01 Túi chứa dịch dung tích ≥ 700 ml. - 01 Catheter não thất chiều dài tối thiểu 2 loại 25cm (Sai số ± ≤ 5%) và 35cm (Sai số ± ≤ 5%), chiều dài làm việc 26mm (Sai số ± ≤ 5%). Đường kính ngoài 3.0mm (Sai số ± ≤ 5%), đường kính trong 1.6mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	2.100
13	Van dẫn lưu não thất ổ bụng loại I	Cấu tạo gồm các bộ phận: Van đục sẵn với catheter dẫn lưu ổ bụng, Catheter não thất, dụng cụ đặt thà catheter và miếng cố định góc. Có tối thiểu 2 loại áp lực khác nhau. Catheter dẫn lưu bụng dài 1200mm (± ≤ 5%), Catheter não thất dài 180mm (± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Bộ	200
14	Miếng ghép tạo hình hộp sọ	Chất liệu Peek. Có công nghệ in 3D thiết kế riêng cho từng bệnh nhân, kích cỡ ≤ 66mm x 63mm x ≥ 90mm x 93mm hoặc kích thước khác mà nhà thầu chứng minh được là tương đương. Độ dày 0.6mm (Sai số ± ≤ 5%).	Theo quy cách của nhà sản xuất	Mảnh	30

