

技能人才评价质量督导员证卡编码规则 (试行)

一、技能人才评价质量督导员（外督）

（一）证卡编码结构

技能人才评价质量督导员（外督）证卡编码由1位大写英文字母和8位阿拉伯数字组成，主要包括4个部分：1. 证卡类别代码；2. 证卡颁发机构代码；3. 证卡核发年份代码；4. 证卡序列码。具体表现形式见表1。

表1 证卡编码构成

序号	1	2	3	4	5	6	7	8	9
说明	证卡类别代码	证卡颁发机构代码		证卡核发年份代码		证卡序列码			

（二）代码及释义

1. 第1位：证卡类别代码

证卡类别指外部质量督导员，其代码使用大写英文字母R表示。见表2。

表2 证卡类别代码

证卡类别	代码标识
外部质量督导员	R

2. 第2-3位：证卡颁发机构代码

人力资源社会保障部门代码取值见表3。

表3 人力资源社会保障部门代码表

代码	名称	代码	名称	代码	名称
00	人力资源社会保障部	11	北京市	12	天津市
13	河北省	14	山西省	15	内蒙古自治区
21	辽宁省	22	吉林省	23	黑龙江省
31	上海市	32	江苏省	33	浙江省
34	安徽省	35	福建省	36	江西省
37	山东省	41	河南省	42	湖北省
43	湖南省	44	广东省	45	广西壮族自治区
46	海南省	50	重庆市	51	四川省
52	贵州省	53	云南省	54	西藏自治区
61	陕西省	62	甘肃省	63	青海省
64	宁夏回族自治区	65	新疆维吾尔自治区	66	新疆生产建设兵团
71	台湾省	81	香港特别行政区	82	澳门特别行政区

3. 第 4-5 位：证卡核发年份代码

证卡核发年份代码使用阿拉伯数字表示，取公元纪年后两位。例如：21 表示证书核发时间为 2021 年。

4. 第 6-9 位：证卡序列码

质量督导员证卡序列码使用阿拉伯数字表示，由证卡颁发机构按年度分别从 0001—9999 依次顺序取值或由证卡颁发机构统筹研究确定并赋码。

二、技能人才评价质量督导员（内督）

（一）证卡编码结构

技能人才评价质量督导员（内督）证卡编码由 1 位大写英文字母和 12 位阿拉伯数字组成，主要包括 4 个部分：1. 证卡类别代码；2. 证卡颁发机构代码；3. 证卡核发年份代码；4. 证卡序列码。具体表现形式见表 4。

表 4 证卡编码构成

序号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
说明	证卡类别 代 码	证卡颁发机构代码						证卡核发 年份代码	证卡序列码				

(二) 代码及释义

1. 第 1 位：证卡类别代码

证卡类别指内部质量督导员，主要来自行业部门、用人单位和社会培训评价组织，其代码分别使用大写英文字母 H、Y 和 S 表示。见表 5。

表 5 证卡类别代码

证卡类别	代码标识
行业部门	H
用人单位	Y
社会培训评价组织	S

2. 第 2-7 位：证卡颁发机构代码

证卡颁发机构代码使用 6 位阿拉伯数字表示。

(1) 行业部门证卡颁发机构代码取值由人力资源社会保障部统筹研究确定并赋码。

(2) 用人单位证卡颁发机构代码取值，其中：

人力资源社会保障部备案的用人单位取值为两个 0 和 4 位阿拉伯数字（人力资源社会保障部备案的评价机构代码）；

省级人力资源社会保障部门备案的用人单位取值为 6 位阿拉伯数字（省级人力资源社会保障部门备案的评价机构序列码）。

(3) 社会培训评价组织证卡颁发机构代码取值，其中：

人力资源社会保障部备案的社会培训评价组织取值为两个 0 和 4 位阿拉伯数字（人力资源社会保障部备案的评价机构代码）；

省级人力资源社会保障部门备案的社会培训评价组织取值为6位阿拉伯数字（省级人力资源社会保障部门备案的评价机构序列码）。

3. 第8-9位：证卡核发年份代码

证卡核发年份代码使用阿拉伯数字表示，取公元纪年后两位。例如：21表示证书核发时间为2021年。

4. 第10-13位：证卡序列码

质量督导员证卡序列码使用阿拉伯数字表示，由证卡颁发机构按年度分别从0001—9999依次顺序取值或由证卡颁发机构统筹研究确定并赋码。

技能人才评价质量督导员证卡样式



技能人才评价质量督导员证卡 制作说明

序号	内容	规格
1	证卡尺寸	统一尺寸，正反两面，单面尺寸为：宽 80mm，长 110mm，厚度 1mm（非硬性要求，可根据选用的材质确定）
2	正 面	标题：16 磅，黑体加粗，24 磅行间距 照片：彩色 1 寸照片（尺寸 2.5 cm *3.5cm） 正文：12 磅，黑体，22 磅行间距
3	反 面	标题：16 磅，黑体加粗，24 磅行间距 印制单位：12 磅，黑体加粗，24 磅行间距
4	证卡材料 (非硬性要求)	PVC 层压打印料 A4*0.17mm、夹层、保护膜、卡套、挂绳
5	制作要求 (非硬性要求)	用层压机进行高温层压，约 40 分钟。待温度下降后，进行人工膜切、人工打孔，检查、包装。

注：制作说明仅供参考。