



NORASMIY TARJIMA

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASINING SANITARIYA
QOIDALARI VA ME’YORLARI, GIGIYENA
NORMATIVLARI**

**TO‘QIMACHILIK KORXONALARI UCHUN
GIGIYENIK TALABLAR**

**O‘zbekiston Respublikasining
0299-11- sonli SanQvaM**

Rasmiy nashr

Toshkent – 2011



**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASINING SANITARIYA
QOIDALARI VA ME’YORLARI, GIGIYENA NORMATIVLARI**

«TASDIQLAYMAN»

**O‘zbekiston Respublikasining
Davlat bosh sanitariya vrachi**

S.S. Saidaliyev

31-avgust 2011-yil

**TO‘QIMACHILIK KORXONALARI UCHUN
GIGIYENIK TALABLAR**

**O‘zbekiston Respublikasining
0299-11- sonli SanQvaM**

Rasmiy nashr

Toshkent – 2011

Mazkur sanitariya qoidalar va normalari to'qimachilik sanoati korxonalarida ishlovchilar sog'lig'ini saqlash maqsadida joriy etiladi hamda mulkchilik shaklidan qat'i nazar barcha korxonalar, tashkilotlar, birlashmalar va alohida shaxslar tomonidan bajarilishi majburiydir.

1. UMUMIY QOIDALAR

1.1. Mazkur qoidalar to'qimachilik fabrikalari va ishlab chiqarish korxonalarini qurish va saqlashga doir talablarni belgilaydi.

1.2. To'qimachilik ishlab chiqarish korxonalari uchun sanitariya talablarini tartibga soluvchi idoraviy me'yoriy hujjatlar mazkur qoidalarga muvofiqlashtirilishi kerak.

1.3. Yangi qurilgan va rekonstruksiya qilingan korxonalarni, to'qimachilik sanoati bino va inshootlarini foydalanishga topshirish sanitariya-epidemiologiya xizmati vakillari ishtirokida majburiy tartibda amalga oshirilishi lozim.

1.4. Yangi texnologiyalarni, yangi turdagi dastgoh va uskunalarni qo'llash sanitariya-epidemiologiya xizmati organlari bilan kelishilishi shart.

2. ISHLAB CHIQARISHNING TAVSIFI

2.1. Hozirgi kunda O'zbekiston Respublikasida ko'plab to'qimachilik korxonalari faoliyat yuritadi va ularda asosan ayollar mehnat qiladi. To'qimachilik korxonalaridagi mehnat sharoitlari bir qator noqulay ishlab chiqarish omillari bilan tavsiflanadi: ish hududi havosida paxta tolasi changining mavjudligi, shovqin, yilning sovuq davrida ish joylarida havo haroratining pastligi va issiq davrida yuqoriligi, yorug'likning yetarli emasligi va notekisligi, mehnat jarayonining tig'izligi.

2.2. Paxta ipini tayyorlash texnologik jarayoni quyidagi amallarni o'z ichiga oladi: paxta tolasi ko'rinishidagi xomashyo savash sexiga yetkaziladi va u yerda ta'minlovchi uskuna yordamida savaladi, so'ngra so'rish tizimi orqali tarash mashinalariga uzatiladi. Taralganidan keyin xomashyo lenta tayyorlash sexiga o'tkaziladi va u yerda tekislangan paxta polotnosi texnologik idishga joylash uchun lentaga aylantiriladi. So'ngra tola 8 karra takrorlash yo'li bilan tekislanadi va chiqayotgan tolalarning yo'g'onligini sozlash uchun elektron tekislashdan o'tkaziladi. Piliklash sexida lenta cho'ziladi, ingichkalashtiriladi va pilikka aylantiriladi, so'ng pishitilib, yigiruv sexiga uzatiladi va u yerda pilikdan ip yigiriladi. Tayyor ip o'rash sexida kuyindidan xalos etish va ip nuqsonlarini tozalash uchun qayta o'raladi. Shundan so'ng tayyor ip to'quvchilik sexiga yetkazilib, u yerda paxta gazlamasi ishlab chiqariladi.

To'qimachilik sanoatining asosiy kasblari tituvchi (tryopalchi), tarash, pilta, rovitsa va o'rash mashinalari operatori, yigiruvchi hamda to'quvchidir.

2.3. Nafas olish zonasidagi turli ish joylarida havoning changlanish darajasi o'rtacha hisobda rovitsa uchastkalarida $3,8 \text{ mg/m}^3$ dan yigiruv, o'rash va to'quv uchastkalarida $8,2-8,4 \text{ mg/m}^3$ gacha o'zgarib turadi (REK — $4,0 \text{ mg/m}^3$).

2.4. To'qimachilik sanoatidagi ishlab chiqarish shovqini barqaror xususiyatga ega. To'quv sexlarida mokisiz dastgohlar ekvivalent daraja bo'yicha 87 dBA, mokili dastgohlar esa 94 dBA ga teng shovqin hosil qiladi. Shovqin keng polosali xususiyatga ega bo'lib, tovush energiyasining eng yuqori ko'rsatkichi past va yuqori chastotalar sohasiga to'g'ri keladi. Yigiruv va o'rash uchastkalarida shovqinning ekvivalent darajasi 87-91 dBA ni tashkil etadi. Boshqa uchastkalarda ham shovqinning ekvivalent darajasi ruxsat etilgan me'yordan biroz yuqori bo'lib, faqat pilta uchastkalaridagina me'yordagidan pastdir.

2.5. Yilning sovuq davrida turli ish joylaridagi havo harorati nisbiy namlik 50,5-54,7% va havo harakati tezligi $0,3-0,6 \text{ m/s}$ bo'lganda $16,2$ dan $17,6$ °S gacha o'zgaradi. Yilning issiq davrida esa turli ish joylaridagi havo harorati nisbiy namlik 38,4-45,8% va havo harakati tezligi $0,3-0,6 \text{ m/s}$ bo'lganda $31,8$ dan $32,6$ °S gacha o'zgaradi.

2.6. Aksariyat to'qimachilik korxonalari derazasiz va yorug'lik tushmaydigan germetik binolarda joylashgan. Yoritish sun'iy bo'lib, lyuminestsent lampalar yordamida ta'minlanadi. Ish yuzalarining yoritilganlik darajasi bir tekis emas va yetarli emas, turli ish o'rinlarida 70 lk dan 270 lk gacha o'zgarib turadi.

2.7. To'qimachilik sanoatidagi asosiy kasb guruhlarida ishlovchi ayollarning mehnat jarayonlari smena vaqtining 80 foizigacha tik turgan holda bajariladi hamda keskin, monoton tusga egaligi va yuqori sensorli zo'riqishlar (smena vaqtining 75 foizidan ortig'ida diqqatni jamlash va ko'rish a'zolarining sezilarli darajada zo'riqishi) bilan tavsiflanadi.

2.8. Yigiruvchi, o'rovchi va to'quvchilarning mehnat sharoitlari 3-darajali zararlilikning 3-sinfiga, tituvchi, tarovchi, pilta tayyorlovchi va pilik o'rovchilarning mehnat sharoitlari esa 2-darajali zararlilikning 3-sinfiga taalluqlidir.

2.9. Bunday sharoitlarda ishlash ayollarning ish qobiliyati keskin pasayishiga olib keladi, ularning psixosotsial holatiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Smena davomida ishchilar organizmining funksional holatida noxush o'zgarishlar kuzatiladi va kasb kasalliklari rivojlanishi xavfi mavjud.

3. BOSH REJA, HUDUD, ISHLAB CHIQARISH VA YORDAMCHI BINO HAMDA XONALARGA QO‘YILADIGAN TALABLAR

3.1. To‘qimachilik korxonalarini qurish uchun maydon tanlash, uning bino va inshootlarini joylashtirish, hududni rejalashtirish va obodonlashtirish, ko‘kalamzorlashtirish va sug‘orish SHNQ 1.03.01-04 “Korxonalar, binolar va inshootlarning loyiha-smeta hujjatlari tarkibi, ularni ishlab chiqish, kelishish va tasdiqlash tartibi to‘g‘risidagi yo‘riqnoma” hamda SanQvaM 0246-08-sonli “Aholi punktlarida atmosfera havosini muhofaza qilishning sanitariya qoidalari va me‘yorlari” talablariga muvofiq amalga oshirilishi lozim, unga ko‘ra sanitariya-himoya zonasi (3-sinf) – 300 m etib belgilanadi.

3.2. Hududning sanitariya holati zamonaviy yig‘ishtirish-tozalash texnikasi yordamida saqlanishi kerak.

3.3. To‘qimachilik sanoatida ishlab chiqarish jarayonlari 2-a guruhiga mansubligini inobatga olib, SHNQ 2.09.04-09 “Korxonalarning ma‘muriy va maishiy binolari” talablariga muvofiq yordamchi xonalar tarkibida, rejasida va jihozlanishida garderoblar, hojatxonalar, dushxonalar, yuvinish xonalari, ayollar shaxsiy gigiyenasi xonasi, go‘daklarni emizish xonasi va tibbiy punkt ko‘zda tutilishi lozim. Smenada ishlovchilar soni 200 kishidan ortiq bo‘lsa – oshxona, 200 kishidan kam bo‘lsa – tarqatish oshxonasi, 30 kishidan kam bo‘lgan taqdirda esa – ovqatlanish xonasi nazarda tutiladi.

3.4. Garderob, yuvinish xonalari, dushxonalar va boshqa yordamchi xonalarda har kuni nam tozalash ishlari o‘tkazilishi kerak. Maxsus kiyimlarni saqlash uchun mo‘ljallangan shkaflar elektr changyutgichlar yordamida changdan tozalanishi va nam latta bilan artilishi lozim.

4. ISITISH, VENTILYATSIYA VA HAVONI KONDITSIONERLASHGA OID TALABLAR

4.1. To‘qimachilik korxonalarining isitish va ventilyatsiya tizimlarini loyihalashda QMQ 2.04.98 “Isitish, ventilyatsiya va havoni konditsionerlash”, shuningdek, SanQvaM 0203-06-sonli “Ishlab chiqarish binolari mikroiklimining sanitariya-gigiyena normalari” talablarini inobatga olish zarur.

4.2. To‘qimachilik korxonalarining barcha ishlab chiqarish, maishiy va yordamchi binolari paxta tolasi changini samarali ravishda chiqarib yuborish uchun mo‘ljallangan mexanik umumiy almashinuvchi havo tortish-berish ventilyatsiyasiga ega bo‘lishi shart.

4.3. Sexlardan chiqarilayotgan havo atmosferaga chiqarib yuborilishidan oldin chang tutgichlarda tozalanishi lozim.

4.4. Ishchilar organizmiga yuqori konveksion issiqlik ta'sirini bartaraf etish va ularning qizib ketishining oldini olish uchun qizigan yuzalarni (quvurlar, devorlar, quritgichlar va b.) issiqlikni yomon o'tkazuvchi materiallar (ko'pikli beton va b.) bilan termoizolyatsiya qilish zarur.

4.5. To'qimachilik korxonalaridagi ortiqcha issiqlikka qarshi kurashishning eng samarali vositasi havoni konditsionerlash hisoblanadi va buni asosiy ishlab chiqarish sexlarida amalga oshirish majburiydir.

4.6. Ishlab chiqarish sexlarida me'yoriy harorat va namlik rejimini yaratish uchun havo harorati hamda namligini avtomatik tarzda rostlaydigan asboblarni o'rnatilishi kerak.

4.7. Yilning sovuq davrida ishlab chiqarish va yordamchi xonalarni samarali isitish tizimi nazarda tutilishi, shuningdek, ishchilar organizmining sovib ketishiga olib keladigan sabablarni bartaraf etish bo'yicha choralar (oynalash, havo pardalarini o'rnatish, dahlizlar qurish, binoni isitish va b.) ko'rilishi lozim.

4.8. To'qimachilik korxonalarining ishlab chiqarish binolaridagi ish hududlarining harorat va namlik rejimi SanQvaM 0203-06-sonli "Ishlab chiqarish binolari mikroiklimining sanitariya-gigiyena me'yorlari" bilan belgilangan normalarga muvofiq bo'lishi kerak. Yilning sovuq davrida havo harorati 17-19 °C ga teng bo'lishi, uning doimiy ish o'rinlarida 15 dan 21 °C gacha, doimiy bo'lmagan ish o'rinlarida esa 13 dan 23 °C gacha o'zgarishiga yo'l qo'yiladi. Bunda nisbiy namlik 40-60 % va havo harakati tezligi 0,4 m/s dan oshmasligi kerak. Yilning iliq davrida ish o'rinlaridagi maqbul havo harorati 22-24 °C ni tashkil etadi. Nisbiy namlik 40-60 % va havo harakati tezligi 0,4-0,7 m/s bo'lganda, haroratning doimiy ish o'rinlarida 21 dan 29 °C gacha, doimiy bo'lmagan ish o'rinlarida esa 20 dan 30 °C gacha o'zgarishiga yo'l qo'yiladi.

5. YORITISHGA QO'YILADIGAN TALABLAR

5.1. Ish o'rinlaridagi yoritish QMQ 2.01.05-98 "Tabiiy va sun'iy yoritish" talablariga muvofiq bo'lishi lozim.

5.2. To'qimachilik ishlab chiqarishidagi asosiy kasb guruhlarining ko'rish ishlari xususiyatini hisobga olgan holda, yoritilganlik darajasi va tabiiy yoritilganlik koeffitsiyenti 1-jadvalda keltirilgan me'yorlarga mos kelishi kerak.

5.3. Bir tekis yoritilishga va yorug'likning optimal spektral tarkibiga erishish uchun katta yorug'lik yuzalariga ega lyuminessent lampalar (LB, LD, LDS) tavsiya etiladi. Sexlarda sezilarli issiqlik nurlanishining yo'qligi ularni ish joylariga iloji boricha yaqinroq o'rnatish imkonini beradi.

5.4. Sun'iy yoritish ishchi, avariya, qo'riqlash va navbatchilik turlariga bo'linadi.

5.5. Nosoz chiroqlarni va kuygan lampalarni o‘z vaqtida almashtirish, yoritish uskunalarini chang va kirdan muntazam tozalab turish zarur.

5.6. Germetik, derazasiz va fonarsiz binolarda joylashgan to‘qimachilik korxonalarida tabiiy yorug‘liksiz ish joylarida yoritilganlik darajasini 750 lyuksgacha yetkazish, yorug‘lik oqimining bir xil spektral tarkibi va diffuzligini hamda barcha chiroqlardan chiqadigan yorug‘likning yuqori yorqinligini ta’minlash tavsiya etiladi.

1-jadval

TO‘QIMACHILIK ISHLAB CHIQARISHI UCHUN YORITISH ME‘YORLARI

Texnologik uchastkani ng nomi	Ko‘rish ishi razryad i, kichik razryad i	Sun‘iy		Tabiiy		Birgalikdagi	
		Yoritilganlik, lk		TYoK, %		TYoK, %	
		aralash yoritish da	umumiy yoritish da	yuqorida n yoki yuqorida n va yondan yoritishd a	yondan yoritish da	yuqorida n yoki yuqorida n va yondan yoritishd a	yondan yoritish da
Savash sexi	6	-	200	2,0	0,5	1,0	0,6
Tarash sexi	6	-	200	2,0	0,5	1,0	0,6
Pilta sexi	6	-	200	2,0	0,5	1,0	0,6
Pilik sexi	6	-	200	2,0	0,5	1,0	0,6
Yigiruv sexi	2v	2000	500	7,0	2,5	4,2	1,5
O‘rash sexi	2v	2000	500	7,0	2,5	4,2	1,5
To‘quv sexi	2v	2000	500	7,0	2,5	4,2	1,5

6. SHOVQIN VA VIBRATSIYAGA QO‘YILADIGAN TALABLAR

6.1. Ish joylaridagi shovqin darajasi SanQvaM 0120-01-sonli “Ish joylaridagi shovqinning yo‘l qo‘yiladigan darajalariga oid sanitariya me‘yorlari” bo‘yicha belgilangan qiymatlardan, tebranish esa SanQvaM 0122-01-sonli “Ish joylaridagi umumiy va lokal tebranishga oid sanitariya me‘yorlari” bo‘yicha belgilangan qiymatlardan oshmasligi lozim.

6.2. Ish joylarida texnologik uskunalarining shovqinini pasaytirish QMQ 2.01.08-96 “Shovqindan himoya qilish” talablariga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

6.3. Yigiruv, o‘rash, to‘quv sexlari (shovqinli sexlar) kam shovqinli texnologik jarayonlar amalga oshiriladigan boshqa ishlab chiqarish binolaridan ma’lum bir masofada, alohida binolarda joylashtirilishi lozim.

6.4. Shovqinli ishlab chiqarish binolarining devorlari va shiftlari shovqin jadalligini sezilarli darajada pasaytiradigan tovush yutuvchi materiallar (namat, torf, akustik suvoq va boshqalar) bilan qoplanishi kerak.

6.5. Ishlab chiqarishdagi shovqinning oldini olish va uni kamaytirish maqsadida ventilyatorlar ishlab chiqarish binolaridan uzoqda joylashgan maxsus kameralarga, tebranishni izolyatsiyalovchi asoslarga o'rnatilishi kerak.

6.6. Texnologik jarayonning o'ziga xos xususiyatlari tufayli ish joylaridagi shovqinni me'yoriy talablar darajasiga tushirish imkoni bo'lmagan hollarda, barcha ishchilar shovqindan himoyalovchi shaxsiy himoya vositalari bilan ta'minlanishi shart va ulardan butun ish kuni davomida foydalanishlari majburiydir. Bularga shovqin o'tishini 15–30 dB ga kamaytiradigan "Berushi" turidagi sintetik matodan yasalgan antifon-tiqinlar, "Ukraina" turidagi vtulka (tiqin)lar, "VTSNIIOT" naushniklari va boshqalar kiradi.

7. TIBBIY-PROFILAKTIK XIZMAT KO'RSATISHGA QO'YILADIGAN TALABLAR

7.1. To'qimachilik korxonalarida ishlaydigan xodimlarga tibbiy-sanitariya xizmati ko'rsatishni yaxshilash uchun mehnatga layoqatni vaqtincha yo'qotish bilan kechadigan kasallanish holatlarini muntazam tahlil qilib borish, kasallanishning yuqori ko'rsatkichlari va uning alohida nozologik shakllari sabablarini aniqlash hamda uni kamaytirish bo'yicha sog'lomlashtirish tadbirlarini amalga oshirish zarur.

7.2. O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligining 2000-yil 6-iyundagi 300-sonli buyrug'iga muvofiq davriy tibbiy ko'riknlarni muntazam o'tkazish, so'ngra aniqlangan bemorlarning mehnat sharoitini yaxshilash va ularni to'g'ri ishga joylashtirishga qaratilgan chora-tadbirlarni ishlab chiqish lozim.

7.3. Sanitariya nazorati organlari to'qimachilik sanoatining barcha ishlab chiqarish, yordamchi va boshqa binolarini saqlashda sanitariya-gigiyena qoidalariga rioya etilishi ustidan inspeksiya nazoratini amalga oshirsin, bunda ishlab chiqarish binolarida zararli va noqulay omillarni yiliga kamida bir marta aniqlashga hamda mehnat sharoitlarini sog'lomlashtirish bo'yicha chora-tadbirlar ishlab chiqishga alohida e'tibor qaratsin.

7.4. Og'irliklarni ko'tarish va tashishning cheklangan ruxsat etilgan yuklamalari O'zbekiston Respublikasi Mehnat va aholini ijtimoiy muhofaza qilish vazirligining 17/QQ-sonli va Sog'liqni saqlash vazirligining 8-sonli 2009-yil 21-apreldagi Qarori bilan tasdiqlangan 0115-01-sonli "Ayollar uchun og'irliklarni qo'lda ko'tarish va tashishda cheklangan ruxsat etilgan yuklamalarning sanitariya me'yorlari" hamda "O'smirlar uchun og'irliklarni qo'lda ko'tarish va tashishda

cheklangan ruxsat etilgan yuklamalarning sanitariya me'yorlari" (SanQvaM) bilan belgilangan ruxsat etilgan darajadan oshmasligi kerak.

7.5. To'qimachilik korxonalarida ishlaydigan barcha xodimlar "Ishchi va xizmatchilarga maxsus kiyim, maxsus poyabzal va boshqa himoya vositalarini bepul berishning namunaviy me'yorlari"ga muvofiq maxsus kiyim va shaxsiy himoya vositalari bilan ta'minlanishi shart.

7.6. Barcha ishchilar vodoprovod suvi bilan ta'minlanishi kerak. Buning uchun sexlarda doimiy ravishda yetarli miqdorda ichimlik suvi turadigan maxsus joylar tashkil etilishi lozim.

7.7. Yilning issiq davrida ichimlik sifatida 1 litr choyga 50 mg hisobidan vitaminlashtirilgan va sovutilgan ko'k choydan foydalanish tavsiya etiladi. Har bir ishchiga bir smenada 3-4 litr choy zarur.

7.8. Davolash-profilaktika muassasalari qoshida ish joyi hududidagi havo changlangan sexlarda band bo'lgan ishchilarning nafas yo'llarida yallig'lanish jarayonlari profilaktikasini amalga oshirish maqsadida ingalyatoriylar tashkil etilishi kerak.

To‘qimachilik ishlab chiqarishining zararli omillari ro‘yxati va ularni aniqlash usullari

Ishlab chiqarish omillari	REK, REM qiymati	Xavflilik darajasi	Aniqlash usuli
Paxta tolasining changi	4,0 mg/m ³	IV	Ish hududi havosidagi chang miqdori elektr aspirator yordamida vazn (gravimetrik) usulida aniqlanadi. Bunda havo aspiratsiyasi 20 l/daqqa, ekspozitsiyasi 10 daqiqa bo‘lgan AFA-V filtrlaridan foydalanish tavsiya etiladi. Filtr vaznining ortishiga qarab, normativ sharoitlarga keltirilgan so‘rib olingan havo hajmiga bo‘lish yo‘li bilan chang konsentratsiyasi mg/m ³ da hisoblab chiqariladi: $X = (K_2 - K_1) : Y_0 = \text{mg/m}^3$, bu yerda: X – aniqlanayotgan konsentratsiya; K ₁ – namuna olishdan oldingi filtr vazni; K ₂ – namuna olinganidan keyingi filtr vazni; Y ₀ – normativ sharoitlarga (havo harorati 20 °C, barometrik bosim 760 mm sim. ust.) keltirilgan havo namunasining hajmi. MU № 4436-87, 18.11.87-y.
Shovqin	80 dB		Ish joylaridagi shovqin darajalari me‘yoriy hujjatlarga muvofiq baholanadi: GOST-23941-79 SSBT “Shovqin. O‘lchash usullari”, № 1844-78 “Ish joylaridagi shovqinlarni o‘lchash va gigiyenik baholash bo‘yicha uslubiy ko‘rsatmalar”. Ish joylaridagi shovqinning faktik holatini gigiyenik baholash № 0120-01-sonli SanQvaM “Ish joylarida yo‘l qo‘yiladigan shovqin darajalarining sanitariya me‘yorlari”ga muvofiq amalga oshiriladi.
Umumiy vibratsiya	92 dB		Ish o‘rinlaridagi umumiy vibratsiya darajalari chastotaviy tahlil usuli bilan aniqlanadi. Umumiy vibratsiyani taxminiy baholashga chastota bo‘yicha integral usul

			bilan, ta'sir vaqtini hisobga olgan holdagi vibratsiyani esa vibratsiya dozasi bilan baholashga yo'l qo'yiladi. Vibratsiyaning haqiqiy holatini gigiyenik baholash "Ish o'rinlaridagi umumiy va mahalliy vibratsiyaning sanitariya me'yorlari" to'g'risidagi 0122-01-sonli SanQvaMga muvofiq amalga oshiriladi.
Mikroiqlim	Yilning sovuq davri: havo harorati 15–21 °C, nisbiy namlik 40–60 %, harakatlanish tezligi 0,4 m/s dan oshmaydi. Yilning issiq davri: havo harorati 21–29 °C, nisbiy namlik 40–60 %, harakatlanish		Ish o'rinlaridagi mikroiqlimni gigiyenik baholash "Ishlab chiqarish binolari mikroiqlimining sanitariya-gigiyena me'yorlari" to'g'risidagi 0203-06-sonli SanQvaMga muvofiq umum qabul qilingan usullar bilan amalga oshirilishi lozim: harorat va nisbiy namlikni Assman aspiratsion psixrometri, havo harakati tezligini – anemometr, nurli issiqlikni – inspeksion aktinometr, harorat indeksini aniqlash uchun natijaviy haroratni esa Vernon–Yokl sharsimon termometri (qora shar) bilan o'lchash orqali. Mikroiqlim sharoitlarini baholash ish kuni dinamikasida, ya'ni ish boshida, tushlik tanaffusidan oldin va ish oxirida o'tkazilishi kerak.

	tezligi 0,4–0,7 m/s, harorat indeksi 30,00 °C.		
Mehnat jarayonlari ning og‘irligi va keskinligi			Mehnat jarayonlarining og‘irligi va tig‘izligi O‘zbekiston Respublikasi Sog‘liqni saqlash vazirligi tomonidan 2004-yil 12-mayda tasdiqlangan “Ish o‘rinlarini attestatsiyadan o‘tkazishda mehnat jarayonining og‘irligini baholash bo‘yicha uslubiy tavsiyalar” va “Ish o‘rinlarini attestatsiyadan o‘tkazishda mehnat jarayonining tig‘izligini baholash bo‘yicha uslubiy tavsiyalar”ga muvofiq baholanadi.