Ref: 812/02/02/1/1414679 12/11/2014

تعميم إلى جميع المكاتب الاستشارية وشركات المقاولات ومصانع الخرسانة والموردين في إمارة دبي رقم (202)
بشأن استخدام مواد إسمنتية صديقة للبيئة في صناعة الخرسانة المستدامة

في إطار جهود بلدية دبي للارتقاء بمستوى المباني والتحسين والتطوير المستمر لها بما يتوافق مع الأهداف الإستراتيجية لحكومة دبي وجهودها للتحول إلى مدينة خضراء ، وانطلاقا من سياستها في تطبيق كل ما هو جديد في قطاع التشييد والبناء وفقاً لأفضل الممارسات العالمية، وبما يتوافق مع بيئة دبي ومكانتها العالمية. وحيث أن صناعة 1 طن أسمنت بورتلاندي ينتج عنها انبعاث 1.1 طن ثاني أكسيد الكربون و 164 كجم من الغبار اللذَيْن يؤديان إلى زيادة ظاهرة الاحتباس الحراري ، وزيادة الأضرار البيئية، وزيادة نسبة أمراض الجهاز التنفسي مثل الربو والتحجر الرئوي وسرطان الرئة والفشل الكلوي وغيرها من الأمراض الخطيرة على الإنسان.

وبهدف حماية البيئة والمحافظة على الصحة العامة والسلامة، فقد تقرر ما يلي:

1- إستخدام مادة حبيبات خبث أفران صناعة الحديد ((GGBS) Ground Granulated Blast Slag) ومادة الرماد المتطاير (Fly Ash) مع الإسمنت البورتلاندي في خلطات الخرسانة.

2- استخدام تلك المواد بنسب مئوية حسب الجدول المرفق والذي يبين نسب المواد الإسمنتية الصديقة للبيئة ، وهو جزءاً لا يتجزأ من هذا التعميم.

3- العمل بهذا القرار إختيارياً ابتداءً من تاريخ 2015/01/04، وإجبارياً من 2015/04/01 وذلك لكافة المباني الجديدة، على أن تكون المكاتب الاستشارية وشركات المقاولات ومصانع الخرسانة مسئوله فنياً وقانونياً عن عمليه التطبيق كل في حدود اختصاصه ومسئولياته.

آملين من الجميع التعاون لما فيه المصلحة العامة.

المهندس / خالد محمد صالح
مدير إدارة المباني

بلدية دبي DUBAI MUNICIPALITY

- **المرفقات:** جدول يبين نسب المواد الإسمنتية الصديقة للبيئة
- يمكنكم الإطلاع على هذا التعميم وعلى التعاميم السابقة خلال موقع البلدية: www.dm.gov.ae

GOVERNMENT OF DUBAI

Building Department
Qualification & Building Studies Section
Building Researches & Studies Unit

DUBAI MUNICIPALITY

Refer to Circulation no. 202

Required Combination Types for Durable & Green Reinforced or Prestressed Concrete Elements with an Intended Working Life of at Least 50 Years

Date: 2014/09/30

For Substructure

Options	Lowest Nominal Concrete Cover (mm)	Maximum W/C Ratio	Minimum Combination Content[C] (kg/m3)	Composition
1[D]	50[A], 75[B]	0.45	360	Portland cement with 66% to 80% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)
2	50[A], 75[B]	0.40	380	Portland cement with 36% to 55% Fly Ash
3[D]	50[A], 75[B]	0.35	380	Portland cement with 36% to 65% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)

For Superstructures

Options	Compressive Strength Class	Lowest Nominal Concrete Cover (mm)	Maximum W/C Ratio	Minimum Combination Content[C] (kg/m3)	Composition
4[D]	C40	30	0.35	380	Portland cement with 36% to 65% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)
5[D]	C32	30	0.4	380	Portland cement with 66% to 80% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)
6	C32	30	0.4	380	Portland cement with 36% to 55% Fly Ash
7[D]	C32	35	0.45	360	Portland cement with 36% to 65% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)
8[D]	C25	35	0.50	340	Portland cement with 66% to 80% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)
9[D]	C25	40	0.50	340	Portland cement with 66% to 80% GGBS (Ground Granulated Blastfurnace Slag)

Reference code number: BS 8500-1:2006

A) For concrete cast against blinding.

B) For concrete cast directly against the soil.

C) For maximum aggregate size of 20 mm.

D) Inclusive of low early strength option.