

**ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති 1:2020**

**UDC 929.9**

**ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ**

**ජාතික ධජය සඳහා වන පිරිවිතරය**

**(පළමු ප්‍රතිශෝධනය)**

**ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය**



ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිතිය  
ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ ජාතික ධජය සඳහා වන  
පිරිවිතරය

(පළමු ප්‍රතිශෝධනය)

SLS 1: 2020

(SLS 693 : 1985 අභිභවනය කෙරේ.)

Gr. 7

ප්‍රකාශන අයිතිය ඇවිරිණි.  
ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය  
17, වික්ටෝරියා පෙදෙස  
ඇල්විටිගල මාවත  
කොළඹ 8  
ශ්‍රී ලංකාව

කාර්මික ක්ෂේත්‍රයේ වර්ධනයට අනුගත වීම සඳහා ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති වරින් වර සිදු කෙරෙන ප්‍රතිශෝධනයට යටත් වේ. වැඩිදියුණු කිරීම සම්බන්ධයෙන් කෙරෙන යෝජනා වාර්තා කර එම යෝජනා, ප්‍රතිශෝධන කාර්යයෙහි නියැලෙන කමිටුවල අවධානයට යොමු කෙරේ.

ගිවිසුමකට අවශ්‍ය සියලුම කොන්දේසි මෙම ප්‍රමිතියෙහි ඇතුළත් කිරීම අපේක්ෂා නොකෙරේ.

© SLSI 2020

සියලුම හිමිකම් ඇවිරිණි. අන්‍යාකාරයකට නියම කරනු ලබන්නේ නම් මිස, ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයේ ලිඛිත අවසරයකින් තොරව මෙම ප්‍රකාශනයේ කිසිදු කොටසක් ඡායා පිටපත් සහ ක්ෂුද්‍ර පටල ඇතුළුව ඉලෙක්ට්‍රොනිකව හෝ යාන්ත්‍රිකව හෝ කුමන ආකාරයකින් හෝ කුමන ක්‍රමයකින් හෝ ප්‍රති නිෂ්පාදනය හෝ භාවිත කිරීම සිදු කළ නොහැක්කේ ය.

### ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිතිය

## ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ ජාතික ධජය සඳහා වන පිරිවිතරය

### පෙරවදන

මෙම ප්‍රමිතිය රෙදිපිළි හා ඇඳුම් පැළඳුම් පිළිබඳ ආංශික කමිටුව විසින් අනුමත කරන ලද අතර එය ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිතියක් ලෙස භාවිත කිරීම සහ ප්‍රකාශයට පත් කිරීම සඳහා ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයෙහි මහා මණ්ඩලය විසින් 2020.01.24 වන දින අවසර ලබා දෙන ලදී.

ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයෙහි මහා මණ්ඩලය විසින් 2019.11.27 වන දින පැවති රැස්වීමේ දී ගනු ලැබූ තීරණය ප්‍රකාරව SLS 693:1985 යන මුල් ප්‍රමිති පිරිවිතරයේ අංකය SLS 1:2020 යනුවෙන් වෙනස් කරන ලදී.

ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ ජාතික ධජය සඳහා වන මෙම SLS 1:2020 ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති පිරිවිතරය මගින් SLS 693:1985 අහිභවනය කෙරේ.

**අධිකාරය:** මෙම පිරිවිතරය 1985 දී ප්‍රකාශයට පත් කරන ලද අවස්ථාවේ දී, ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය විසින්, මෙම පිරිවිතරය නියම කිරීම සඳහා ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ අතිගරු ජනාධිපතිතුමාගෙන් විධි නියෝගයක් ලබා ගන්නා ලදී. මෙම අරමුණ සඳහා ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය විසින් ධජ හා ලාංඡන පිළිබඳ කෙටුම්පත් කමිටුවක් නම් කරන ලදී.

### ඓතිහාසික පසුබිම

1815 මාර්තු 02 වන දින උඩරට රාජධානිය ඉංග්‍රීසීන්ට යටත් වූ අවස්ථාවේ දී ඉංග්‍රීසි කොඩිය එසවීම සඳහා පහත හෙළන ලද්දේ රාජකීය කොඩිය යි.

1948 වර්ෂයේ දී නිදහස ප්‍රකාශයට පත් කිරීමත් සමග ස්වකීය ජාතික ධජයක් නිර්මාණය කර ගැනීමට ලංකාවට අවශ්‍ය විය. 1948 දී අග්‍රාමාත්‍ය, රාජ්‍ය මන්ත්‍රණ සභාවේ සභික, පාර්ලිමේන්තු මන්ත්‍රී මහාමාත්‍ය ඩී. එස්. සේනානායක මහතා විසින් සෞඛ්‍ය සහ පළාත් පාලන අමාත්‍ය, පාර්ලිමේන්තු මන්ත්‍රී ගරු එස්. ඩබ්ලිව්.

ආර්. ඩී. බණ්ඩාරනායක මහතාගේ සභාපතිත්වයෙන් ජාතික ධජය පිළිබඳ නියෝජිත මන්ත්‍රී මණ්ඩල කමිටුවක් පිහිටුවන ලදී. 1951 පෙබරවාරි මස 27 වන දින එම කමිටු වාර්තාව නියෝජිත මන්ත්‍රී මණ්ඩලයේ දී සභාගත කරන ලදී. දෙදින පාර්ලිමේන්තු විවාදයකින් (1951 මාර්තු 1 සහ 2) අනතුරුව, 1951 මාර්තු 2 වන දින එම වාර්තාවේ නිර්දේශිත ධජය පිළිගැනුණි.

1972 මැයි 22 වන දින ශ්‍රී ලංකාව ජනරජයක් බවට පත් වූ අවස්ථාවේ දී, ධජයේ සිව් කොනෙහි වූ බෝ පත් සතර, 1951 වර්ෂයේ දී පැවති ජාතික ධජයේ සැලැස්මට වඩා කැපී පෙනෙන ලෙස නිර්මාණය කරන ලදී.

ජාතික ධජය පිළිබඳ කමිටුවේ නිර්දේශ, තැඹිලි පැහැයට හුරු කහ (saffron) සහ කොළ පැහැයෙන් යුතු සිරස් තීරු දෙකක් 1815 දී පැවති රාජකීය කොඩියට එක් වීමට හේතුපාදක විය. තීරුවල පළල 1:1:5 යන සමානුපාතයට තිබිය යුතු බවට නියම කර තිබූ නමුත් සමස්ත ධජයේ අනුපාත සහ අභ්‍යන්තර පරිමාණ සවිස්තරාත්මකව දක්වා නොතිබූ අතර ධජයේ වර්ණ පහ තාක්ෂණිකව නියම වශයෙන් සඳහන් කර නොතිබිණි.

### තාක්ෂණික විස්තර

1951 වර්ෂයේ දී ජාතික ධජය පිළිබඳ කමිටුව විසින් ඉදිරිපත් කරන ලද වාර්තාව මත පදනම්ව කෙටුම්පත් කමිටුව මුල් ප්‍රමිති පිරිවිතරය පිළියෙල කර තිබුණි. මෙම පිරිවිතරයෙහි දැක්වෙන වර්ණ, මෙම වාර්තාවට අමුණා ඇති XV වන ඵලකය මත පදනම් වේ. කෙටුම්පත් කමිටුව, ජාතික ධජය පිළිබඳ කමිටුව විසින් ඔවුන්ගේ වාර්තාවේ දී අනුගමනය කරන ලද මූලධර්මයන්ගෙන් පරිබාහිරව කටයුතු කර නොමැත.

මෙම පිරිවිතරයේ සඳහන් සියලු පරාමිතික අගයන් ජාත්‍යන්තර මිනුම් ඒකකවලින් දැක්වේ. මෙම පිරිවිතරයේ යම්කිසි අවශ්‍යතාවයක් සපුරා ඇත්තේ ද යන්න තීරණය කිරීම සඳහා පරීක්ෂණයක හෝ විශ්ලේෂණයක ප්‍රතිඵලය දක්වන නිරීක්ෂණය කරන ලද හෝ ගණනය කරන ලද අවසන් අගය **SLS 102** අනුව වැට්ටිය

යුතු ය. වටයන ලද අගයේ පවතින වෙසෙසි ස්ථාන (significant places) ගණන මෙම පිරිවිතරයේ නියම කර ඇති අගයන්වල සුවිශේෂී ස්ථාන ගණනම වේ.

**1. විෂය සීමාව**

මෙම පිරිවිතරය මගින් ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ ජාතික ධජයේ සැලැස්ම, වර්ණ සහ විවිධ ප්‍රමාණවල පරිමාණ නියම කෙරේ.

**2. යොමුව**

SLS	102	සංඛ්‍යාත්මක අගයන් වැට්ටීම සඳහා රීති
SLS	428	සසම්භාවී නියැදීමේ ක්‍රමය
SLS	1387	රෙදිපිළිවල වර්ණ ස්ථාවරත්වය සඳහා වන පරීක්ෂා ක්‍රමය 28 වන කොටස: මතුපිට වර්ණය මැනීම සඳහා පොදු මූලධර්මය

**3. සැලැස්ම**

**3.1** ධජයේ හැඩය සෘජුකෝණාස්‍රාකාර විය යුතු ය.

**3.2** ධජයේ පළල සහ දිග 1:2 අනුපාතයක් විය යුතු ය.

**3.3** සැලැස්මේ කහ පැහැති වාටියක් සහ සිරස් තීරු දෙකක් ඇත. වම්පස අන්තයෙහි තීරුව කොළ පැහැති විය යුතු අතර අනෙක් තීරුව තැඹිලි පැහැයට හුරු කහ පැහැති විය යුතු ය. කහ පැහැති තීරුවකින් වෙන් වූ තැඹිලි පැහැයට හුරු කහ පැහැති තීරුවට දකුණු පසින් රතු පැහැති පසුබිමක ඉදිරි දකුණු පාදයෙන් සිරස් ලෙස අසිපතක් දරා සිටින තැඹිලි පැහැයට හුරු කහ පැහැති තීරුවට මුහුණලා සිටින කහ පැහැති සිංහයෙකු වේ. රතු පසුබිමේ සිව් කොනෙහි කහ පැහැති බෝ පත් හතරක් වේ. 3 වන ඵලකයේ දක්වා ඇති පරිදි සිංහයාගේ සහ බෝ පත්වල පිට මායිම කළු වර්ණයෙන් ලකුණු කර ඇත. කොළ පැහැති තීරුවට පිටින් ඇති කහ පැහැති සිරස් වාටිය හැර, ධජයේ දිගින් 1:7 යන සමානුපාතයට එක් එක් තීරුවේ පළල තිබිය යුතු ය. (3 වන ඵලකය බලන්න.)

සිංහයාගේ, අසිපතෙහි සහ බෝ පත්වල සැලැස්ම, ස්වලක්ෂණ සහ විශේෂ ලක්ෂණ 3 වන ඵලකයෙහි රූප සටහනට අනුකූල විය යුතු ය. ස්වලක්ෂණ සහ විශේෂ ලක්ෂණ වෙනස් නොවිය යුතු ය.

**3.4 ජාතික ධජයේ වර්ණ අවශ්‍යතා**

ජාතික ධජයේ වර්ණ 1 වන වගුවේ අඩංගු CIE Lab අගයන්ට අනුරූප විය යුතු ය.

**1 වන වගුව - ජාතික ධජයේ වර්ණ**

වර්ණය (1)	පැත්තටින් අංකය (2)	CIE Lab අගයන් (3)			අවශ්‍යතාව (4)	පරීක්ෂා ක්‍රමය (5)
		L	a	b		
රතු	19-1863 TCX	33.16	44.22	17.87	$\Delta E \leq 1.5$	වර්ණාවලී මානය කියවීම් (5.1 බලන්න) DE 2000 සූත්‍රය අනුව $\Delta E$ ගණනය කළ යුතු ය.
නැඹිලි පැහැයට හුරු කහ	16-1164 TCX	59.16	37.52	66.50	$\Delta E \leq 1.5$	
කොළ	18-5322 TCX	37.53	-27.56	1.05	$\Delta E \leq 1.5$	
කහ	14-0957 TCX	76.67	15.56	76.70	$\Delta E \leq 1.5$	
කළු	අ. නො.*	අ. නො.*	අ. නො.*	අ. නො.*	අ. නො.*	

අ.නො. \* = අදාළ නොවේ

**4. පරිමාණ**

සුලභව භාවිත කරනු ලබන නිම කරන ලද ධජවල විශාලත්ව සහ පරිමාණ 2 වන වගුවේ දක්වා ඇත. 2 වන වගුවට පරිබාහිරව විශාලත්ව හා පරිමාණයෙන් යුතු ධජයක් නිර්මාණය කරන්නේනම්, 2 වගුවේ ධජයේ ප්‍රමාණ අංකය 3 මුලාශ්‍රිතව එහි අනුපාතයන් නිර්ණය කළයුතුය.



2 වන වගුව - සැලැස්මේ පරිමාණ  
(සියලුම පරිමාණ මිලි මීටරවලින් දැක්වේ.)

ධජයේ ප්‍රමාණ අංකය (1)	දිග x පළල (2)	දිග සහ පළල අගයේ විචලනය විය හැකි අගය (3)	අ (4)	ආ (5)	ඇ (6)	ඈ (7)	ඉ (8)	ඊ (9)	උ (10)	ඌ (11)	ඍ (12)	ඎ (13)	ඏ (14)
1	150 X 75	± මි. මී. 2	6	20	90	60	15	47	8	8	10	1	2
2	200 X 100		8	27	120	80	20	62	11	10	13	1	3
3	250 X 125	± මි. මී. 4	10	34	150	95	27	77	14	13	17	1	3
4	300 X 150		12	40	180	120	30	95	16	16	20	1	4
5	1,200 X 600	± මි. මී. 6	50	165	725	460	130	370	65	65	80	5	15
6	1,500 X 750		60	205	905	580	162	466	82	80	101	6	18
7	1,800 X 900	± මි. මී. 10	72	245	1080	690	195	560	98	93	121	7	22
8	2,000 X 1,000		80	270	1200	770	215	620	110	104	136	8	24

සටහන:

"අ" සිට "ඔ" මගින් නිරූපණය කරනු ලබන සියලුම මිනුම් 2 වන ඒකකයේ දැක්වේ.

## 5 පරීක්ෂා ක්‍රම

- 5.1 3.4 වගන්තියෙහි නියම කර ඇති අවශ්‍යතා සඳහා වන පරීක්ෂා SLS 1387 හි 28 වන කොටස අනුව සිදු කළ යුතු ය.
- 5.2 4 වන වගන්තියෙහි නියම කර ඇති අවශ්‍යතා සඳහා වන පරීක්ෂා 2 වන වගුව අනුව සිදු කළ යුතු ය.

## 6 නියැදි පරීක්ෂාව

නියැදි පරීක්ෂාව අපරිශීල්‍ය අනුව සිදු කළ හැකි ය.

## 7 ප්‍රමිති අනුකූලතාව

5 වන වගන්තියෙහි දැක්වෙන පරිදි පරීක්ෂා කරන ලද නියැදිය සම්බන්ධයෙන් වන එක් එක් පරීක්ෂාවේ ප්‍රතිඵලය අදාළ අවශ්‍යතාව සපුරාලන්නේ නම් නොගය/ නියැදිය මෙම පිරිවිතරයෙහි අවශ්‍යතාවට අනුකූල වන්නේ යැයි ප්‍රකාශයට පත් කළ යුතු ය.

**අ පරිශීෂ්ටය**

**අ.1 නොගය**

**අ.1.1** යම් ප්‍රහිනයක (consignment), එකම වර්ගයේ සහ ප්‍රමාණයේ සියලුම කොඩි නොගයක් ලෙස ගැනෙන පරිදි වර්ග කළ යුතු ය.

**අ.1.2** මෙම පිරිවිතරයෙහි අවශ්‍යතා සඳහා නොගයේ අනුකූලතාවය නිර්ණය කරනු ලබන්නේ එම නොගයෙන් තෝරා ගනු ලබන නියැදි මත සිදු කෙරෙන පරීක්ෂා මත පදනම්ව ය.

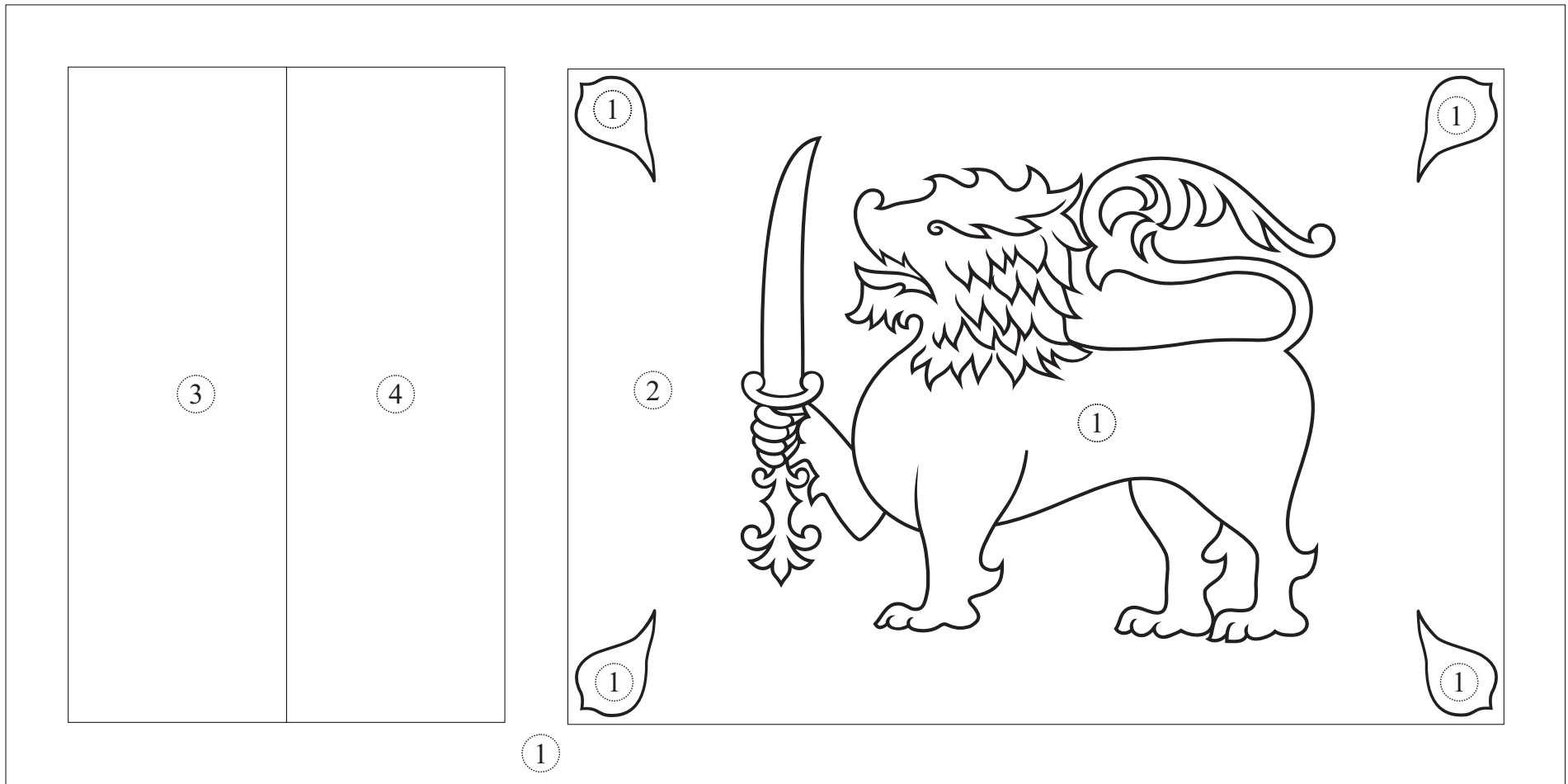
**අ.1.3** සැපයුම්කරු සහ ගැනුම්කරු අන්‍යාකාරයකට එකඟ වන්නේ නම් මිස, නොගයේ ප්‍රමාණය මත පදනම්ව තෝරා ගත යුතු කොඩි සංඛ්‍යාව, **3** වන වගුවේ **2** වන තීරුවට අනුකූලව සසම්භාවී ලෙස තෝරා ගත යුතු ය.

**3 වන වගුව - නොගයකින් තෝරා ගත යුතු කොඩි සංඛ්‍යාව**

නොගයේ ඇති කොඩි සංඛ්‍යාව (1)	තෝරා ගත යුතු කොඩි සංඛ්‍යාව (2)	නියැදියට අනුව පිළිගැනුම් සංඛ්‍යාව (3)
90 දක්වා	13	1
91 සිට 150	20	2
151 සිට 280	32	3
281 සිට 500	50	5
501 සිට 1 200	80	7
1 201 සිට 3 200	125	10
3 201 සිට 10 000	200	14
10 001 සිට 35 000	315	21
35 001 සහ ඉහළ	500	21

**අ.2** තෝරා ගැනීමක සසම්භාවිතාව තහවුරු කිරීම සඳහා ඇසුරුම් සසම්භාවී ලෙස තෝරා ගත යුතු ය. අවශ්‍ය වන්නේ නම්, **SLS 428** හි දක්වා ඇති පරිදි සසම්භාවී සංඛ්‍යා වගු භාවිත කළ හැකි ය.

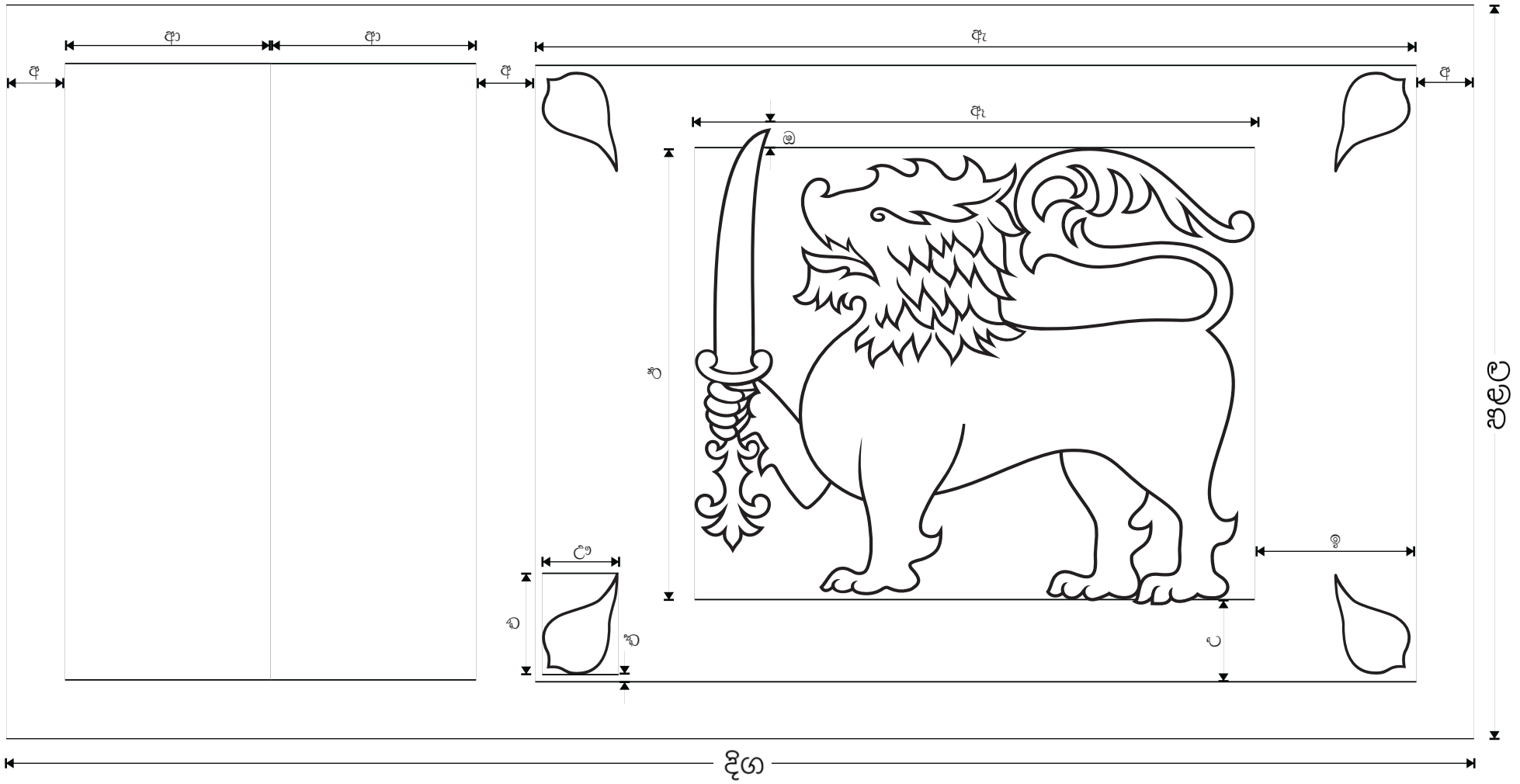
1 වන ඵලකය



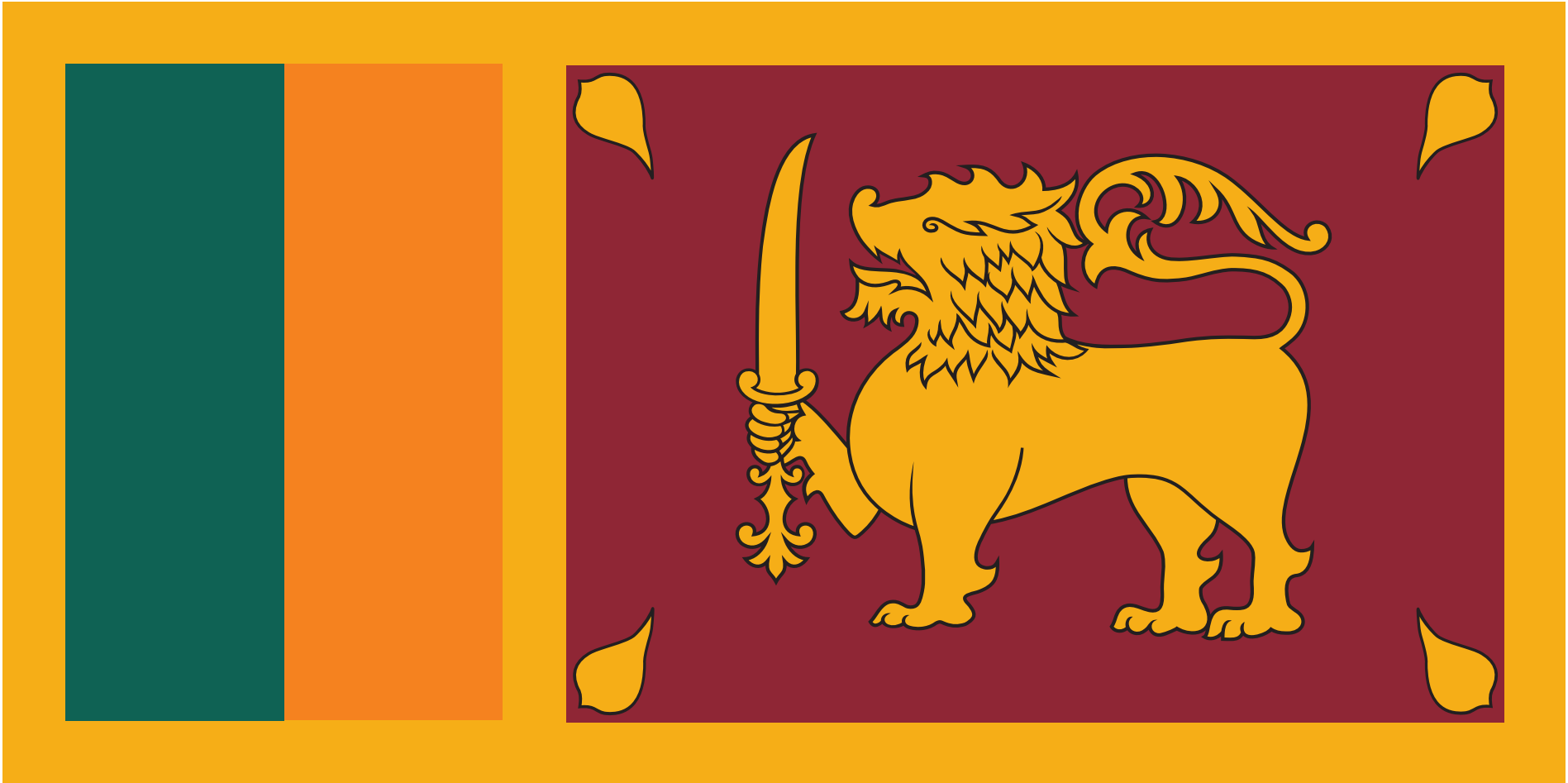
වර්ණය	පැන්ටෝන් අංකය
① කහ	14-0957 TCX
② දුඹුරු-රතු (මෙරුන්)	19-1863 TCX
③ කොළ	18-5322 TCX
④ නැඹිලි පැහැයට හුරු කහ	16-1164 TCX

සිංහයාගේ සහ බෝ පත් හතරේ පිට මායිම කළ වර්ණයෙන් ලකුණු කළ යුතු ය. කොඩියේ අනෙකුත් අංගවල පිට මායිම ලකුණු නොකළ යුතු ය.





2 වන ඵලකය



3 වන ඵලකය



මෙම රූප සටහන වර්ණ ගැලපුම සඳහා නොවේ.

- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
|  |  |  |  |
| දුඹුරු-රතු (මෙරුන්)<br>19-1863 TCX  | නැඹිලි පැහැයට හුරු කහ<br>16-1164 TCX   | කොළ<br>18-5322 TCX  | කහ<br>14-0957 TCX   |





## SLS සහතික ලාංඡනය

ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය පහත සඳහන් ලියාපදිංචි සහතික ලාංඡනයේ හිමිකරු වේ. එම ලාංඡනයට පහළින් නිෂ්පාදනයට අදාළ ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති අංකය දැක්වේ. මෙම ලාංඡනය භාවිත කළ හැකි වනුයේ SLS සහතික ලාංඡන ක්‍රමය යටතේ බලපත්‍රලාභීන්ට පමණි. යම් නිෂ්පාදනයක හෝ ඒ ආශ්‍රිතව මෙම ලාංඡනය නිවීමෙන් අදහස් වනුයේ නිෂ්පාදකයා විසින් ක්‍රියාත්මක කරනු ලබන සහ ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය විසින් අධීක්ෂණය කරනු ලබන පසුකාලීන කම්හල් පරීක්ෂාව, කම්හල් හා වෙළඳපොළ නියැදි පිරික්සුම් ඇතුළත් මනාව සැලසුම් කරන ලද තත්ත්ව පාලන පිරික්සුම් සහ පරීක්ෂාවලට යටත්ව අදාළ ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිතිවල අවශ්‍යතාවලට අනුකූලව එම නිෂ්පාදිත සිදු කරනු ලැබ ඇති බවට තහවුරු කිරීමක් බවයි.

SLS බලපත්‍රයේ නියම සහ කොන්දේසි පිළිබඳ වැඩිදුර විස්තර අංක 17, වික්ටෝරියා පෙදෙස, ඇල්විටිගල මාවත, කොළඹ 08 යන ස්ථානයේ පිහිටි ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයෙන් ලබා ගත හැකි ය.



ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයේ දී (මුද්‍රණ ඒකකය) මුද්‍රණය කරන ලදී.

## ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය

ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනය යනු 1964 අංක 38 දරන ලංකා ප්‍රමිති කාර්යාංශ පනත අවලංගු සහ ප්‍රතිස්ථාපනය කරන ලද 1984 අංක 6 දරන ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතන පනතින් ස්ථාපිත ශ්‍රී ලංකාවේ ජාතික ප්‍රමිති ආයතනය වේ. මෙම ආයතනය තාක්ෂණ හා පර්යේෂණ අමාත්‍යාංශය යටතේ ක්‍රියාත්මක වේ.

පනතේ දක්වා ඇති පරිදි මෙම ආයතනයේ ප්‍රධාන අරමුණ වනුයේ ප්‍රමිති පිළියෙල කිරීම සහ ඒවායේ භාවිතය ප්‍රවර්ධනය, හා පරීක්ෂාව සඳහා පහසුකම් සැලසීම, සහතික ලාංඡන ක්‍රමයක් ක්‍රියාත්මක කිරීම, දේශීය පරිභෝජනය හෝ අපනයනය සඳහා වූ නිෂ්පාදනවල තත්ත්වය සහතික කිරීම සහ අධ්‍යාපනික, උපදේශාත්මක සහ පර්යේෂණාත්මක ක්‍රියාකාරකම් හරහා ප්‍රමිතිකරණය සහ තත්ත්ව පාලනය ප්‍රවර්ධනය කිරීම වේ.

මෙම ආයතනයට මූල්‍ය ප්‍රතිපාදන සැපයෙනුයේ රජය විසින් ලබාදෙන ප්‍රතිපාදන, සහ එහි ප්‍රකාශන අලෙවියෙන් සහ කාර්මික සහ ව්‍යාපාරික අංශයට සේවා සැපයීමෙන් ලැබෙන ආදායම මගිනි. පනතේ විධිවිධානයන්ට අනුකූලව පත් කරන ලද මහා මණ්ඩලය වෙත මූල්‍ය හා පරිපාලන බලතල වේෂ්ටනය වේ.

ප්‍රමිති පිරිවිතර වැඩි දියුණු කිරීම සහ සකස් කිරීම, ආයතනයේ ස්ථීර නිලධාරීන්ගේ සහාය ඇතිව එක් එක් ක්ෂේත්‍රවල ප්‍රවීණයන්ගෙන් සමන්විත කෙටුම්පත් කමිටුවක් සහ අනෙකුත් අභිමත කණ්ඩායම්වල නියෝජිතයන් විසින් සිදු කරනු ලැබේ. මෙම තාක්ෂණික කමිටු ආංශික කමිටුවල විෂය පථය යටතේ පත් කරනු ලබන අතර මහා මණ්ඩලය විසින් ආංශික කමිටු පත් කරනු ලැබේ. ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයේ මහා මණ්ඩලයේ අනුමතියට පෙරාතුව, කෙටුම්පත් කරන ලද ජාතික ප්‍රමිති සඳහා ආංශික කමිටු විසින් තාක්ෂණික අනුමතිය ලබා දෙනු ලැබේ.

තාක්ෂණික කමිටු සහ ආංශික කමිටුවල සියලුම සාමාජිකයන් ඔවුන්ගේ සේවාව ගෞරවනීය සේවයක් ලෙස ලබා දේ. මෙම ක්‍රියාවලියේ දී, සියලු මන සඳහා ප්‍රමාණවත් නියෝජනයක් ලබා දීම සහතික කරනු වස් මෙම ආයතනය ප්‍රයත්න දරයි.

අන්තර්ජාතික මට්ටමින්, මෙම ආයතනය, ප්‍රමිතිකරණය සඳහා වූ අන්තර්ජාතික සංවිධානය (ISO) තුළ ශ්‍රී ලංකාව නියෝජනය කරන අතර ශ්‍රී ලංකාවට විශේෂ වැදගත්කමක් ඇති ප්‍රමිතිකරණ ක්ෂේත්‍ර සඳහා සහභාගී වේ.

---

අංක 17, වික්ටෝරියා පෙදෙස, ඇල්විටිගල මාවත, කොළඹ 08 පිහිටි ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති ආයතනයේ දී මුද්‍රණය කරන ලදී.