

**Agjencia Kombëtare e Arsimit, Formimit Profesional dhe Kualifikimeve
Sektori i Hartimit të Kurrikulave dhe Materialeve Mbështetëse**

MATERIAL MËSIMOR

Në mbështetje të mësimdhënësve të Kualifikimit Profesional

TEKSTIL KONFEKSIONE

Niveli III i KSHK

Ky material mësimor i referohet:

Modulit profesional: “Konfeksionimi i xhaketave për femra”, kl. 12 (M-10-598-19)

Përgatiti:

Elisabeta Nanaj

Lejla Hakiraj

Marsida Hoxhallari

Teodora Agalliu

Tiranë, 2025

RN 1. Ndërtimi i kallëpit të prerjes së xhaketës klasike për femra.

Njohuri të përgjithshme për mjetet e punës në rrobaqepësi

Në robaqepësi janë të nevojshme disa lloje mjetesh për të kryer procesin e plotë të mbarimit të një objekti. Këto mjete janë:

- **Sapuni shënues**, i cili ka rëndësinë e tij. Ai na shërben për shënimin ose vizatimin e objektit në metrazhe. Atë e kemi me ngjyra të veçanta, pasi dhe tekstilet janë të ndryshme dhe përdoren gjithmonë jo me ngjyrën e metrazhit. Sapuni shënues është në formë (drejtkëndeshi) petashuqe, me anësore të holla.

- **Gërshera**, pa të cilën nuk mund të konceptohet rrobaqepësi. Kemi disa lloje gërshërësh:

- a- të mëdha,
- b- të mesme,
- c- të vogla,
- d- me dhëmbëza,
- e- për hapje vrimash.

a - *gërshërët e mëdha* janë prej çeliku dhe shërbejnë për prerjen e metrazheve të trasha si: stofi, lëkura eti., por me to mund të presim edhe lëkurë;

b- *gërshërët e mesme* shërbejnë për prejen e materialeve të holla dhe gjatë punës me makinë, edhe këto janë prej çeliku;

c - *gërshërët e vogla* zakonisht përdoren për hapjen e vrimave, ku përdoret kryesisht maja e tyre;

d - *gërshërët me dhëmbëza* janë prej çeliku. Ato janë përdorur atëherë kur nuk njihej makina zig-zag apo syzatori. Me to bëhej prerja e copës në anësore për të mos dalë fijesh;

- **Kurbalinja** është një mjet pune që përdoret në vizatimin teknik.

Ajo është prej kauçuku, lënde plastike ose druri dhe ka formë të rrumbullakët. Përdoret për të bërë vija të përkulura dhe gjysmë të rrumbullakta.



-Gishtëza është një mjet pune i domosdoshem. Ajo lehtëson shtytjen e gilpërës në pjesët e forta kur qepim dhe mbron gishtin nga shpimi. Kemi dy lloj gishtëzash, njëra në fillim dhe mbarim është e hapur, ndërsa tjetra në fund është e mbyllur. Më e përshtatshme është e dyta. Është e përgatitur prej një flete çeliku të hollë dhe e gjithë sipërfaqja është me gropa të vogla që shërbejnë për të penguar rrëshqitjen e gilpërës.



- Gjilpëra e dorës zë vendin e saj në robaqepesi, ajo ka një rëndësi të veçantë. Gjilpëra e dorës përdoret për qepjen e objektit, për ildisje, për bashkimin e dy pjesëve të një objekti p.sh., mëngës me trupin, ose jakës me gavadurën e jakës së një objekti, githashtu shërben për të kryer të gjitha

llojet e punëve të dorës. Edhe gjilpëra është prej çeliku. Duhet të keni kujdes që për materiale të holla të përdorni gjilpërë të hollë dhe për materiale të trasha duhet të përdorim gjilpërë të trashë. Ato i gjejmë në numra të ndryshëm si p.sh., 12, 14, 16, 18 etj. Sa më i vogël të jetë numri i gilpërës aq më e lollë është gjilpëra, p.sh., gjilpëra nr. 12 përdoret për copa të holla si mendafsh etj.



- Gjilpëra e makinës. Pa pasur këtë mjet kaq të domosdoshem nuk mund të bëjmë qepjen e një objekti. Kjo është e përbërë prej çeliku. Atë e gjejmë në dy forma: a - gjilpërë makine rumbullake, b - gjilpërë makine me faqe. Githashtu gjejmë gjilpëra makine industriale dhe artizanale. Edhe gjilpërat ashtu si penjtë i gjejmë në numra të ndryshme sepse është normale, nuk kemi si të punojmë një copë të hollë p.sh., mëndafshin me një gjilpërë të trashë që qepim xhinsin, stofin eti, sepse një gjilpërë e trashë krijon çarje në copë të hollë. Gjilpërat e makinës janë me numra 12 - 14 - 16. Ato me numër 14, janë gjilpëra normale me të cilat mund të qepim tekstilet si basmë, mëndafsh, stofra të holla, kurse me gjilpërën nr. 16 qepim stofra.



Gjilpëra shërben për krijimin e tegelit, ajo bën bashkimin e dy penjve (të poshtëm dhe të sipërm).

- Metri shirit është një mjet pune me rëndësi për rrobapëpësin, është i përbërë prej materiali të ashpër (beze) por i butë dhe i përkulshëm dhe me sipërfaqe të shkëlqyer. Gjatë përdorimit nuk pëson tërheqje ose tkurrje. Nga të dyja anët është i ndarë në cm, 150 cm dhe nga 1-10 cm është i ndarë në mm.

Kjo ndarje vlen për të gjetur madhësinë e trupave që do të maten. Me anë të metrit matim gjatësinë e trupit, të mëngës, të pantallonave etj., në gjerësi matim rethin e gjoksit, të belit dhe të vitheve.



- **Penjtë.** Peri përdoret për qepje në makinë ose dore për bashkimin e pjesëve nga të cilat përbëhet objekti i veshjes. Penjtë për qepje përbëhen prej fijeve të pambukta, liri, mëndafshi, si dhe prej fijeve kimike. Trashësia e perit tregohet me anë të numrit të tij. Në robaqepësi përdoren fijen me nr. 10, 40, 50 dhe peri i mëndafshit për vrima dhe tegela zbukurimi. Fijen nr. 10 e përdorim për qepjen e kopsave dhe bërjen e vrima në veshje doku, ndërsa fijen nr. 40 e përdorim për qepjen në makinë në stora kostumesh e pantallonash, kurse fijen nr. 50 për qepjen e fustaneve, bluzave, këmishave të burrave prej mëndashi si dhe gjithë artikujve të tjera të biankerisë.

- **Makina qepëse** kryen funksionin e bashkimit të pjesëve të veshjeve të ndryshme që nuk kryen nga puna e dorës sepse kërkon një kohë të gjatë dhe nuk ka cilësinë që nxjerr makina. Makinat janë të markave të ndryshme por të gjitha këto kryejnë të njëjtin funksion, atë të qepjeve të drejta.

- **Makina syzator** bën qepje jo të drejta por në formë zig-zak dhe që zëvendëson një pjesë të punëve të dorës si p.sh., kallavarina, kryqashka, kllapa, në kanavacë dhe vrima në stofra të holla, basme, mëndafshi etj.

- **Tavolina nga e punës,** është një mjet i domosdoshëm për ushtrimin e profesionit të robaqepësit, mbi të kryhen mjaft procese pune si: shkëmbimi objekteve dhe prerja e tyre, hekurosja, përgatitja e copave etj.

Tavolina përbëhet prej dërrase të stazhonuar dhe ka dimensione të ndryshme, ajo e prestarisë duhet të jetë 2.25 cm e gjatë dhe 90-100 cm e gjerë dhe një lartësi prej 80-90 cm, ndërsa tavolina e punës mund të jetë edhe pak më e vogël, si kusht të domosdoshëm duhet të ketë një nivelim shumë të mirë në mënyrë që të mos pengohemi në punë.

- **Hekuri.** Në repartin e rrobaqepësisë hyn në përdorim që në proceset e para të punës dhe gjatë gjithë fazave të saj deri në mbarim të objektit, i cili hekuroset për herë të fundit i mbaruar. Hekurat janë dy llojesh: - të lehtë, - të rëndë

- Hekurat e lehtë përdoren për veshjet e holla të grave, hekurat e rëndë përdoren për veshjet e trasha dhe kryesisht në repartet e burrave. Sot përdoren hekura me gradim ku punëtori mund të gradojë në atë temperaturë që i nevojitet sipas llojit të materialit që ka në proces. Stofrat prej leshi e pambuku që kanë origjinë natyrore durojnë një temperaturë më të lartë. Kurse ato me përzierje kimike nuk janë aq rezistente ndaj temperaturës prandaj në keto materiale duhet të përdorim hekura

me gradim ose vazhdimisht duhet ta kontrollojmë nxehtësinë e hekurit. Me anë të hekurit i japim robës formën që dëshirojmë, e shtrijmë ose e tërheqim atë pjesë të stofit siç e kërkon procesi teknologjik. Me anë të hekurit hapim të gjitha tegelat që kemi qepur në makinë, u japim formën e duhur kanavacave duke krijuar ngritjen në gjoks për xhaketat, palltot, pardesytë etj. Është një nga mjetet kryesore të punës.



Punimet e dorës në rrobagepsi

- Llojet e punimeve me dorë

Në rrobagepsi proces i rëndësishëm është dhe puna e dorës në të cilën hyjnë disa lloje punimesh me dorë si p.sh.: pasija, ildisja, neverti, neverti i fshehtë, punimi kryq, punimi i kllapave, punimi vrimave me fiston, punimi vrimave me filet etj. Për t'i parë më qartë këto lloj punimesh referohemi si më poshtë. Pasi të kemi nxjerrë një objekt nga prerja, procesi i parë i qepjes është punimi i pasive i cili shërben për të bërë vijëzimin e objektit, p.sh., tek një fund duhet të bëjmë pasinë tek pencat anësore dhe tek rrafitë anësore. Në një fustan duhet të bëjmë pasinë përkatësisht tek gjoksi, pencat, në vijën e belit tek përparësja edhe tek shpina në rafi. Punimi pasi është kusht teknik që duhet të realizohet me fije me ngjyrë të ndryshme nga ajo e copës së objektit në mënyrë që të jetë sa më e dukshme. Trashësia e perit duhet të jetë e përshtatshme me trashësinë e copës dhe të gjilpërës. Punimi pasi realizohet duke hedhur gjilpërën në lak, atje ku fijen e hedhim në formë ildise duhet ta presim me gërrshërë në mënyrë që laku të na krijojë lirësi për të mbetur fija në anën tjetër. Ky lloj punimi tregohet skematikisht në fig. 1. Në këtë lloj punimi largësia ndërmjet dy qepjeve rekomandohet 1-1.5-2cm.

Punimi i ildisjes. Është një loj punimi që zë vend pas realizimit të punimit pasi dhe shërben për bashkimin e dy pjesëve të një objekti p.sh., ildisja e rafisë së shpinës me atë të përparësës, ildisja e dy supeve apo ajo e pencës etj. Ngjyra e perit për realizimin e këtij lloj punimi duhet të jetë e ndryshme nga ngjyra e materialit. Githashtu trashësia e perit dhe e gjilpërës për qepje dubet të jetë e pranueshme për trashësinë e materialit që qepet.

Rekomandohet që gjatë ildisjes të mos përdorim penj të kuq apo të zi, (me ngjyra të theksuara) sepse gjatë hekurosjes mund të ngjyrosim materialin e objektit që do të qepim dhe mund ta dëmtojmë atë. Ildisja duhet të jetë normale për të mos krijuar probleme të cilat mund të ndodhin në objekt në qotë se kjo qepje nuk do të ishte normale. Kështu p.sh., ildisja po të jetë e lirë në provë (gjatë procesit të provës) të objektit p.sh., të një fundi, objekti mund të rrijë normal ndërsa kur përshkoimë tegelin e makinës do të shohim se ai do të ngushtohet pa e kuptuar se nga vjen ky difekt. Punimi ildisjes paraqitet si në fig.2.

Ildisjen mund ta realizojmë të rallë dhe të dendur. Secili nga llojet e ildisjeve përdoret në rastet e mëposhtme.

- *Ildisja e rallë* përdoret për qepje që kërkojnë më pak kujdes dhe për të nxjerrë shënimet nga ana e prapme në të mbarë të materialit që qepet.
- *Ildisja e dendur* përdoret në rastin kur kemi procese delikate si p.sh. për palat, rudhat dhe procese të tjera ndihmëse siç u përshkruan më lart.

Punimi kryq quhet ndryshe dhe punimi serez ose kryqashka.

Zakonisht realizohet kur duam të bashkojmë dy pjesë të materialit (kryesisht copa të trasha si stof etj) dhe nga bashkimi i tyre në pjesën e jashtme të objektit që të mos dalë fija e perit e cila përdoret për qepje, pra, dhe qepja me tegel makine ishte e padëshirueshme sepse do të dukej tegeli nga ana e jashtme e materialit. Këtë lloj punimi e aplikojmë në kthimin e rezervës: te fundet për gra, në manshetat e pantallonave, në kthimin e palave të pantallonave etj., (kur këto janë pa punim në zikzak ose syzator). Punimi kryq realizohet i rallë ose i afërt (i dendur normalisht) sipas vendit ku përdoret. Përgatitja e një të tillë tregohet në fig.3.

Punimi kryq i afërt realizohet në manshetat e pantallonave, fundet e grave etj., ndërsa punimi kryq i rallë (i largët) përdoret në kthimin e mëngëve, fundeve të xhaketave etj.

Përmendëm më sipër që veçoria e këtij punimi është se gjatë realizimit të tij, peri nuk duhet të dalë nga ana e sipërme e objektit prandaj gatë punimit duhet të kemi parasysh që kapja e stofit të bëhet lehtë (1 ose 2 fije) dhe peri nuk duhet të tërhiqet shumë për të mos krijuar gjurmë punimi në anën e jashtme sepse bën figurë jo të mirë dhe tregon cilësi të dobët punimi. Gjatë punimit duke iu referuar dhe figurës në të cilën tregohet dhe drejtimi i punimit, shihet qartë se punimi kryhet në drejtimin mbrapsht. Të gjitha llojet e punimeve fillojnë nga e djathta në të majtë ndërsa ky lloj punimi fillon nga e majta në të djathtë. Në figure tregohen lloje punimi kryq.

Në industrinë e konfeksioneve ky lloj punimi me dorë është zëvendësuar me makina të veçanta speciale që kanë dhe rendiment të lartë por në punën individuale dhe artizanale ky lloj punimi përdoret gjerësisht. (le mos harrojmë se puna me dorë ka rendësinë e vet, ka anën artistike dhe vlerën e vet). Punimi kryq realizohet me penj nr. 40 ose dhe më të hollë por si gjithmonë duhet të kemi parasysh që ngjyra e tij të jetë sa më e afërt me atë të materialit që qepet në mënyrë që estetika e punës të jetë në lartësinë e dëshiruar.

Punim nevert quajmë atë lloj punimi që e përdorim për bashkimin e astarit me stofin si në xhaketë, pallto, fund, bluzë etj. Gjithashtu përdoret për kthimin e palave të fundit, fustanit, bluzave etj. (në këto pala gjen përdorim pasi është kryer punimi me syzator. Paraqitja e një lloj punimi të tillë tregohet në figurë.

Para se të fillojmë punimin nevert, shohim nëse ildisja është realizuar mirë, sidomos kur kemi të bëjmë me bashkim e astareve me objektet përkatëse dhe vetëm pas kësaj zgjedhim fijen e perit me ngjyrë sa më të ngajshme me materialin e astarit apo të copës. Peri që duhet të realizojmë punimin nevert nuk duhet të jetë më i trashë se nr. 40 sepse cilësia e punimit nuk do të dalë e pastër dhe e bukur si dhe për arsyen tjetër që trashësia e perit për këtë punim nuk nevojitet më e trashë. Bukuria dhe cilësia e punimit nevert qëndron në punimin e afërt dhe në drejtimin e gjilpërës gjatë punës.

Largësia e shpimeve të gjilpërës nga njëra tjetra nuk duhet të jetë më e madhe se sa 1- 2mm dhe fija e perit nuk duhet të tërhiqet por vetëm sa të shkojë në vend dhe të mos duket jashtë. Njëkohësisht perin nuk duhet ta lëmë të lirshëm sepse në të kundërt do të mund të hapet astari i objektit.

Punimi nevert aplikohet në pjesë të ndryshme të objektit, si në materiale të trasha ashtu dhe në materiale të holla dhe është një proces pune që në repartet e shërbimit nuk mund të zëvendësohet nga punimi me makinë. Ndërsa në industrinë e konfeskioneve ky proces realizohet në makina speciale që e zëvendësojnë plotësisht punën e dorës dhe kanë kosto më të ulët.

- *Punimi nevert i fshehtë.* Është punimi që tregohet në figurë dhe ndihmon në vendosjen e astarit tek mostrat e xhakëtës.

Nga vetë fjala i fshehtë, ky lloj punimi duhet të jetë sa më i fshehtë, pra i padukshëm. Ky lloj punimi realizohet dhe në mëngët e xhakëtës me astarin.

Punimi kllap quhet ai lloj punimi që shërben për bashkimin e dy pjesëve të veçanta si p.sh., në mostër për përgatitjen e jakës, forcimin e jakës në menteshë apo në rastin kur bashkojmë stofin me kanavacën ose kur punojmë kanavacën me dorë. Punimi kllap tregohet në figurë.

Ky lloj punimi realizohet në shaketë, pallto etj. Punimi kllap mund të jetë i atërt ose i largët sipas rasteve. Kur punimi bëhet në mostër punimi bëhet i afërt 5-6 mm në gjatësi dhe 2-3 mm në gjerësi. (gjilpëra nga gjilpëra).

Punimi kllap realizohet me penj me numër 40-50 dhe duhet të zgjidhet sa më i ngjajshëm me ngjyrën e materialit që qepim dhe ashtu si punimi kryq nuk duhet të duket nga ana e jashtme.

Gjatë punimit kllap në mostër qoftë kjo xhakëtë apo pallto, në tre rreshtat e para duhet ta mbajmë drejt mostrën, pastaj mostra mbahet e kthyer me qëllim që të marrë formë të rrumbullakët dhe të mos mblidhet kanavaca.

Punimin kllap të kanavacës e realizojmë drejt e më të rrallë se te mostra dhe jaka dhe punimi i kllapave bëhet në vazhdim lart-poshtë pa e këputur fijen e perit. Pas mbarimit të punimit kllap, ai duhet të hekuroset shumë mirë.

Kur kemi punim kllap në mostër-kanavacë, hekurosja bëhet duke e mbështetur në tambur në mënyrë që të mos e humbë formën të cilën ka marrë gjatë punimit dhe të mbajë formën e gjoksit. Nuk duhet të harrojmë që në rastin e mostrave të xhakëtave në mes të stofit dhe kanavacës futet një fije fortëse sa gjatësia dhe gjerësia e mostrës me qëllim që mostra të mbajë formën dhe të qëndrojë gjithnjë. Gjatë punës duhet të kemi parasysh përcaktimin drejtë të trashësisë së fijes, gjilpërës dhe copës. Në të gjitha llojet e punimeve me dorë është kusht teknik që fija e perit të mos dalë në pjesën e përparme, ndërsa në punimin kllapë të mostrave duhet që peri të dalë në pjesën e mostrës. Ndërkaq bëhet edhe bashkimi i stofit (mostrës) me fortesën (kanavacë ose frazelinë).

Punimi i vrimave

Punimi i vrimave është kusht i domosdoshëm për të gjithë objektet që punojmë si p.sh.: bluza, fustane, xhaketa etj. Në robaqepësi ka dy lloj punimi të vrimave:

- 1- Punimi i vrimave me fiston.
- 2- Punimi i vrimave me fileto.

Punimi i vrimave me fiston kryhet në dy mënyra, me makinë ose me dorë.

Gjatë realizimit të një objekti specialisti robaqepës duhet të dijë të realizojë këto lloje punimi të vrimave, të cilat punohen sipas rastit. Jo për çdo lloj cope dhe objekti mund të përdoret njëra apo tjetra mënyrë punimi e vrimave. Ato janë në përshtatje me copën dhe objektin. P.sh., vrimat me makinë zik-zak bëhen për copa të holla dhe objekte të tilla si bluze, fustan etj., por kur materiali është mëndash apo seta pura nuk mund t'i bëjmë vrimat me makinë por duhet ti realizojmë me punim me dorë ose me filetë. Ndryshe veprohet për një veshje vjeshte ku materiali është terital ose stof i hollë dhe vrimat realizohen me filetë nga vetë copa. Një punim vrimave me fiston tregohet në figurë.

Në realizimin e vrimave me punim fiston në varësi të llojit të punimit (dore apo makine) ndryshon dhe teknika e punimit. Kështu, kur realizojmë punimin e vrimës me makinë, në fillim punohet fistoni me makinë dhe në përfundim pritët copa (hapja e vrimës me gërshërë), ndërsa kur realizojmë punimin e vrimës me dorë, në fillim bëjmë hapjen e copës në varësi të kopsës dhe pastaj bëjmë punimin e vrimës. Fija e perit duhet të jetë njëngjyrëshe dhe trashësia e tij në varsi të copës. Dendësia e punimit duhet të jetë e tillë që të mos lejojë shthurjen e copës, githashtu edhe lartësia e punimit duhet të jetë e njëjtë (d.m.th. lartësia nga prerja e vrimës deri ku do të hidhet gjilpëra). Duhet të bëjmë kujdes që në fillim të punimit të vrimës dhe në mbarim të saj të bëjmë përfundim me 2 të hedhura të perit. Për palltot e mëdha si për burra dhe për gra, vrimat punohen me punim fiston dhe ndryshimi qëndron te fija e perit që në këtë rast është fije mëndafshi dhe duhet të përshtatet me ngjyrën e stofit. Kjo lloj pune quhet punim Ibërshim. Trashësia e perit në këtë rast është nr. 10.

- *Rradha e punës në këtë rast do të jetë:*

Në fillim bëjmë shënimin me sapun dhe realizojmë hapjen e vrimave me gërshërë. Vrimat e xhaketave para se të punohen duhet t' i fiksojmë me punim kallaveri duke bashkuar mirë të dy anët e stofit. Në vrimat e xhaketave ose palltove të stofit për burra përdoret edhe punimi pasi duke dredhur 4-5 fije bashkë dhe duke krijuar një fije të trashë dhe gjatë punimit të vrimës ajo futet në mes të fijeve dhe qëndron në buzë të prejes së stofit, aty ku do të pritët me gërshërë. Realizimi i vrimave për këto objekte në industrinë e konfeksioneve realizohet në makina speciale.

Vrimat me copë realizohen kryesisht në objekte grash dhe me material stofi si p.sh., xhaketa verore, pallto, fustane stofi etj. Vrimat me copë si rregull bëhen giatë provës së dytë të objektit sepse më vonë nuk mund të punojmë sepse mostrat janë të kthyera. Kur bëjmë provën e dytë të objektit, në përparësen e djathtë duhet të jenë të shënuara edhe vrimat të cilat do t'i bëjmë gjatë punimit të provës së dytë. Për realizimin e tyre duhet të shfrytëzojmë copa të vogla nga materiali i objektit që punojmë të cilat i presim në formë trekëndëshi me përmasa 5.5 cm në gjatësi dhe 35 cm në gjerësi dhe prerja mund të jetë verë ose në drejtim të kundërt të vijave të stofit, me qëllim që vrima të dalë sa më e bukur dhe të punohet sa më kollaj. E kundërta ndodh në qoftë se i punojmë me copë të drejtë. Mbi copat e vogla të materialit të vrimave shënohet me sapun masa e vrimës që do të bëjmë dhe më pas këtë copë e vendosim mbi shenjën e vrimës në përparëse dhe kur të

sigurohemi se nuk do të na lëvizë e qepim me tegel makine i cili duhet të jetë i ngushtuar me qëllim që të sigurohet mos hapja e vrimës si giatë punimit dhe giatë përdorimit. Vrimën e qepim në të katër anët me tegel ku distanca ndërmjet dy tegelave duhet të jetë jo më shumë se 2-4 mm për stofra të hollë dhe 6. 8 mm për stora të trasha. Kujdes duhet treguar giatë hapjes së vrimave me gërshërë që të mos presim tegelin e makinës sepse kështu prishet vrima dhe nuk do të kemi mundësi riparimi, si dhe do të dëmtojmë cilësinë e saj. Pasi kemi hapur me gërshërë pjesën midis dy tegelave në fund e krye në formë trekëndëshi, fillojmë kthimin e vrimave me punimin e ildisjes dhe duke patur kujdes që dy anët e vrimës të jenë të barabarta dhe më pas bëjmë bashkimin e tyre me ildisje. Nga ana e brendshme copën e vrimës mbasi ta kemi shtrirë mirë e zëmë në kavalleri mbi fortesë ose kanavace. Para se të kthejmë mostrën vrimat me copë duhet të hekurosen mirë me hekur. Në përfundim të objektit nga ana e brendshme e mostrës duhet të hapim vrimat dhe të kthejmë stofin rreth vrimës së punuar më parë me punim nevert.

Mënyra e qepjes së kopsave

Qepja e kopsave është një proces që bën pjesë në grupin e punimeve me dorë. Githkush mendon se di të qepë një kopsë si një amvisë e mirë por nuk mund të pretendojë se di te qepi një kopse si një profesioniste. Duhet të kemi parasysh se kopsat i kemi me një, dy dhe katër vrima. Duhet të kemi parasysh nëse kopsa është me katër vrima qepja e tyre duhet të bëhet si në figurë, ndërsa qepja e treguar në figurë është e gabuar.

Për kopsën me dy vrima duhet të bëjmë kujdes së pari për përshtatjen e ngjyrës së perit, së dyti fija duhet të jetë me trashësi normale dhe së treti kur bëjmë qepjen e kësaj kopse duhet të krijojmë pak lirshmëri (copa nga kopsa) në mënyrë që kur të bëhet mbërthimi me vrimën e objektit të krijojë mundësinë e të ndenjurit normal. Në figurë tregohen disa lloje qepjesh të kopsës. Për kopsën me 4 vrima duhet të bëjmë kujdes në mënyrën e qepjes së saj dhe në figurë tregohet një veçanti përse i përket vendosjes së një gilpëre të dytë për të krijuar lirshmërinë e duhur e pasi të kemi bërë disa hedhje të perit (dhe gilpërës) dhe kemi bërë mbylljen e punimit të kopsës e heqim gilpërën.

Hapat përgatitorë për përzgjedhjen e modelit të xhaketës dhe ndërtimi i kallëpit të saj

Për të përgatitur një xhaketë për femra, ka disa hapa përgatitorë shumë të rëndësishëm përpara prerjes dhe qepjes. Këto përfshijnë zgjedhjen e materialeve, përgatitjen e kallëpit, prerjen e copës dhe të pjesëve të nevojshme. Më poshtë janë hapat e detajuar:

1. Zgjedhja e modelit të xhaketës

- Në fillim përzgjedhim modelin xhaketës klasike për femra.
- Më pas bëjmë vizatimin teknik të modelit të xhaketës.

Materialet që nevoiten për vizatimin teknik janë këto: blloku i skicave, lapsa, goma



2. Marrja e masave

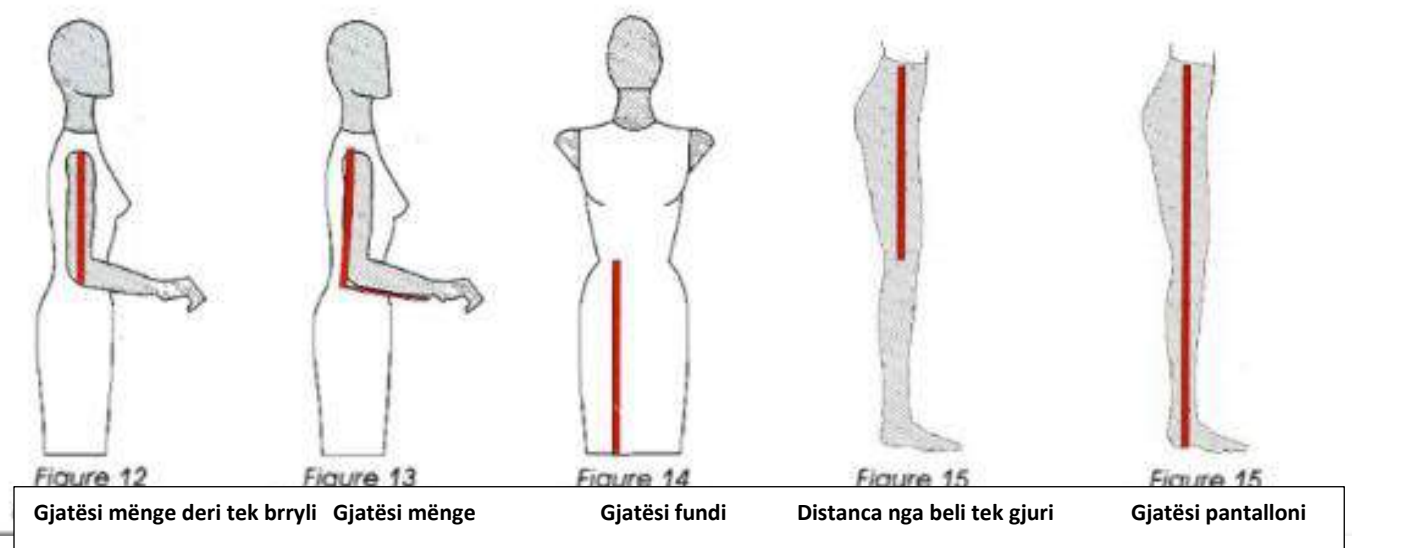
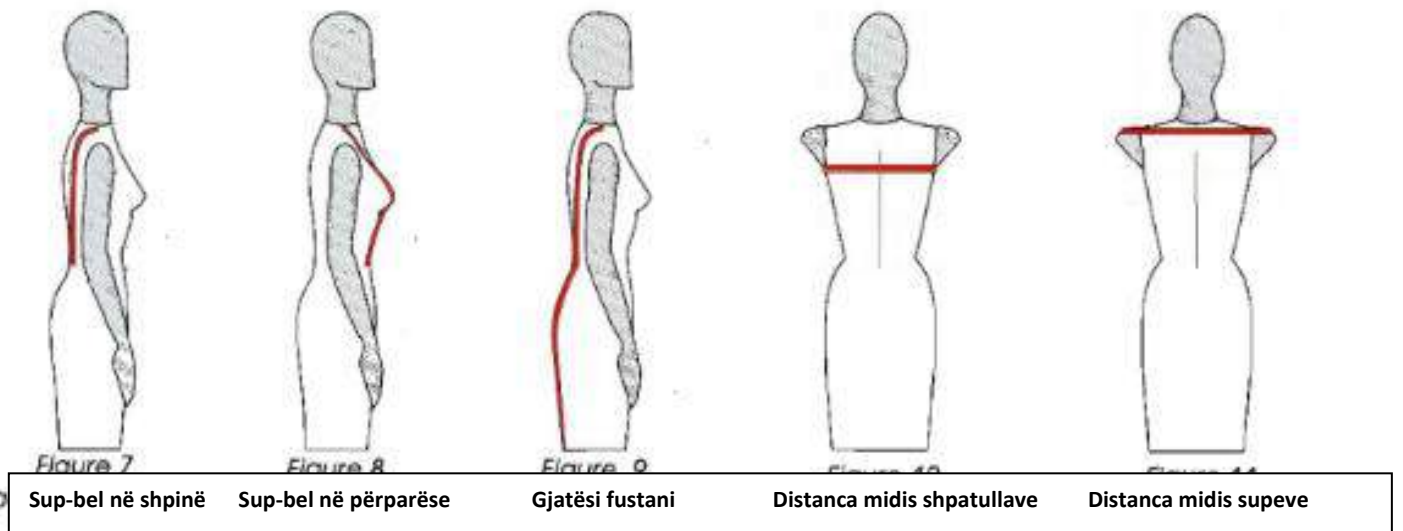
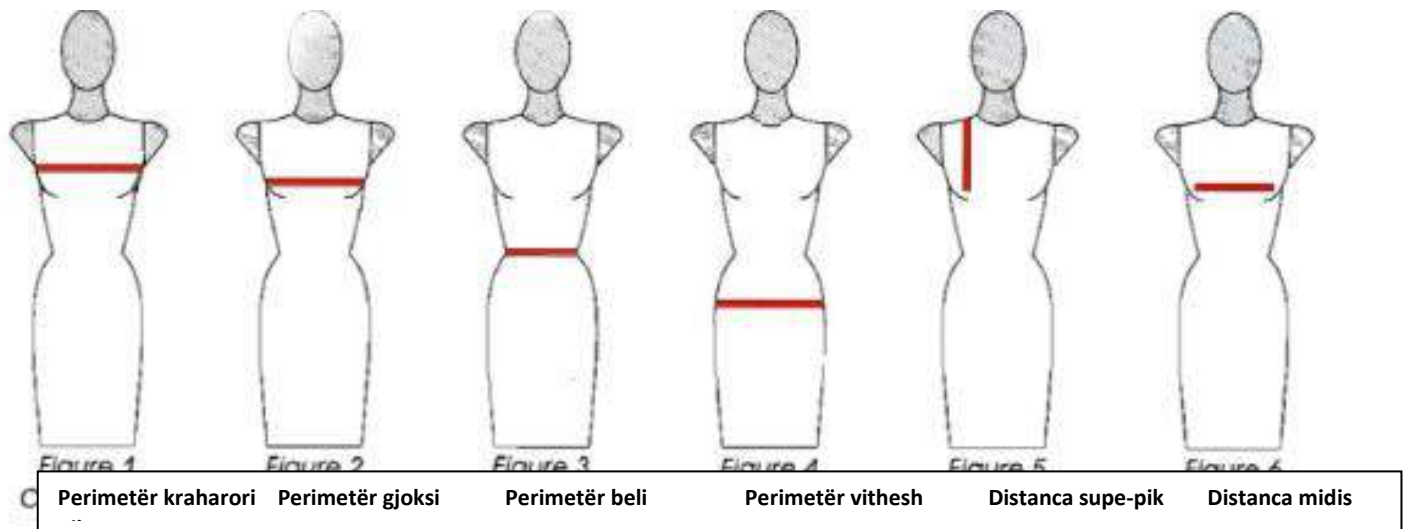


Tabela e përmasave për femra

Gjatësia trupore	157	160	163	166	169	172	175	178	179	180	181	181
½ perimetrit të kraharorit= përmasa e trupit	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
Gjatësia e kokës	19.6	20	20.3	20.75	21.1	21.5	21.8	22.2	22.4	22.5	22.6	22.6
Distanca sup-bel në shpinë	41.1	41.9	42.7	43.5	44.3	45.1	45.9	46.7	47.5	48.3	49.1	49.1
Distanca sup-bel në përparëse	43.1	43.9	44.7	45.5	46.3	47.1	47.9	48.7	49.5	50.3	51.1	51.1
Ulja e vitheve	17.8	18.2	18.6	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5	22.5
Gjatësi e xhakëtës	66.1	67.4	68.7	70	71.3	72.6	73.9	75.2	76.5	77.8	79.1	80.4
Gjatësi fustani (deri tek gjuri)	95	97	99	101	103	105	107	109	111	113	115	117
Gjatësi fundi	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68
Gjatësi kavallo	24.1	24.5	25	25.5	25.9	26.3	26.6	27.1	27.2	27.3	27.5	27.5
Gjatësia deri tek gjuri	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	63.5	64.5	64.5
Gjatësia e pantallonit	97	99	101	103	105	107	109	111	113	115	117	119
Gjatësia deri tek bryli	31.9	32.6	33.3	34	34.7	35.4	36.1	36.8	37.5	38.2	38.9	39
Gjatësi mënge	58.5	59	60	61	62.1	63.2	64.3	65.4	66	66.5	66.9	70.3
Perimetër kraharori	76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Perimetër gjoksi	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
Perimetër beli	60	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
Perimetër vithesh	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130
Perimetër qafe	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
Perimetër pulsi	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Disatnca midis shpatullave	33.9	35.4	36.9	38.4	39.9	41.4	42.9	44.4	45.9	47.4	48.9	49.9
Disatnca midis supeve	35.9	37.4	38.9	40.4	41.9	43.4	44.9	46.4	47.9	49.4	50.9	51.9
Disatnca sup-gjoks	25.5	26	26.5	27	27.5	27.9	28.4	29	29.5	30	30.5	30
Diferenca e gjoksit	1.5	1.7	2	2	2	2	2.4	2.5	2.7	3	3.6	4
Disatnca midis pikave të gjoksit	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	26

Përmasat në tabelë janë të shprehura në centimetër.

Toleranca në veshje					
Shkalla e veshmërisë	Shkalla 0	Shkalla 1	Shkalla 2	Shkalla 3	Shkalla 4
Perimetër gjoksi	-8 deri 0	0 deri 8	6 deri 12	10 deri 16	10 deri 18
Perimetër beli	-8 deri 0	0 deri 10	6 deri 12	10 deri 16	10 deri 18
Perimetër vithesh	-8 deri 0	0 deri 8	6 deri 12	6 deri 16	6 deri 16
Perimetër krah	-3 deri 0	0 deri 3	0 deri 4	3 deri 5	3 deri 6
Largësia midis shpatullave	-3 deri 0	0 deri 1.6	0 deri 1.6	1.6 deri 2	1.6 deri 3
Distanca midis supeve	-3 deri 0	0 deri 1.6	0 deri 1.6	1.6 deri 2	1.6 deri 3
Distanca kokë gjoksi	-1 deri 0	0 deri 1.5	0 deri 2	1 deri 3	1 deri 4
Gjerësia e shpatullave	-2 deri 0	0 deri 1.5	0 deri 2	1 deri 3	2 deri 8
Qafa	-1 deri 0	0 deri 0.5	0 deri 0.5	0.5 deri 1	0.5 deri 2

3. Zgjedhja e materialeve tekstile të nevojshme për kryerjen e qepjes së xhaketës

Për qepjen e një xhake të klasike për femra, zgjedhja e materialit është shumë e rëndësishme sepse ndikon direkt në pamjen e jashtme strukturën e xhaketës dhe komoditetin në përdorim.

Për çdo rrobaqepës është domosdoshmëri të njohë materialet me të cilat punon si ato parësore ashtu dhe ndihmëset për qepjen e xhaketave me modele të ndryshme:

1 - *materiale parësore janë*: stofrat, pëlhurat, mëndafshet etj.

2 - *materiale ndihmëse janë*: penjtë, astaret, frazelina etj.

Stofrat në vetvete janë të ndryshme si p.sh.:

a. *stofra prej fijeve sintetike* - këto lloje stofrash janë rezistente në përdorim dhe largë por nuk thithin mirë djersën, mund të përdoren si materiale bazë në qepjen e veshjeve për stinë të freskët p.sh., fustane, bluza, kostume të holla.

b- *stofrat relon* janë të papërshkueshme në ujë, kanë një përdorim të gjerë në veshjet si xhakovento, kostume të veshura me lëkurë si dhe veshje për fëmijë.

c- *stofra me fije të fabrikuar* nga përzierje e fijeve natyrore me origjinë shtazore ose bimë, lesh, pambuk, me fije kimike artificiale siç janë poliester, celulozë etj. Përzierjet më të shpeshta janë:

- pambuk me fibër celulozike

- pambuk me poliester

- lesh

- lesh me poliester

Një kategori të rëndësishme stofrash përbëjnë edhe ato të prodhuara prej fijeve që realizohen nga përzierja e fijeve kimike artificiale dhe sintetike si p.sh, poliester, celofibër dhe përzierje të tjera të ndryshme. Këto stofra kanë të njëjtin përdorim si stofrat me fije natyrore dhe janë të njohura në industri me emrin stofra të tipit pambuk ose të tipit lesh sipas lëndës që është përdorur për prodhimin e tyre.

Në materialet ndihmëse bëjnë pjesë edhe akllazi, pëlhurat, astaret, fortesat, frazelina, kanavaca etj.

Astarët ndryshojnë nga pikëpamja e vetive dhe e pamjes në varësi nga lënda e parë e përdorur për prodhimin e tyre si dhe nga mënyra e fabrikimit.

Astaret zgjidhen sipas stofit bazë dhe duhet patur parasysh që të jenë detyruesisht të rrëshkitshme për të lejuar një vendosje sa më të mirë, dhe të përshtatshme ndaj veshjes, kostumit ose palltos në trup. Kusht është edhe përshtatja e ngjyrës së stofit me astarin.

Akllazi (astari) është pëlhurë e plotë më e qëndrueshme, me peshë specifike më të madhe se astarët e tjera. Përdoren për dublimin e veshjeve të trasha si pallto, pardesytë e burrave dhe grave, përdoret edhe te pantallonat kur ato bëhen me astar tek gjunjët, si dhe te jeleku i burrave.

Fortesë quhet materiali që futet ndërmjet materialit bazë (stofit) dhe astarit për të përforcuar produktin e veshjes dhe për të ruajtur formën gjatë qepjes. Fortesat fiksohen në gjoks, në jakë, mostra, mansheta, qemere, rripa.

Si fortesë mund të përdoret: beze, kambrik, basmë e ngjyrosur, frazelinë, kanavace etj., të cilat para përdormit duhen futur në ujë (duke përfunduar frazelinën). Tharja duhet të bëhet vetiu jo me hekur. Kjo bëhet për të mos shaktuar deformime në objektet e përfunduara. Fortesat janë të domosdoshme në punimin e qepjeve me porosi si për veshjet e grave ashtu edhe të burrave. Në këto momente përdorim të gjerë kanë gjetur frazelina dhe shiriti-ngjitës.

Frazelinën e gjejmë në forma të ndryshme si p.sh.:

- frazelinë letër (e holle fare)
- frazelinë në formë nape
- frazelinë në formë bezeje

Këto lloje frazelinash përshtaten sipas trashësisë së materialit bazë (stofit). Peri për qepje përdoret me makinë dhe me dorë, për bashkimin me anë të qepjes.

Llojet e materialeve tekstile të përshtatshme për qepjen e xhaketave klasike sipas stinës

Lloji i copës	Strukturë	Sezoni	Përshtatje
Lesh	E fortë	Dimër	Veshje klasike/zyre
Tëeed	E ashpër	Dimër	Veshje klasike/zyre
Gabardinë	E lëmuar	4-sezon	Veshje zyre
Poliestër	Mesatare	4-sezon	Veshje praktike
Lino	E lehtë	Verë	Veshje casual/formale
Kadife/Velvet	E trashë	Dimër	Veshje elegante/mbrëmje

4. Përgatitja e kallëpit

Xhaketa klasike monopet

(Tekstili I nevojshëm 140x170)

Për modelet e xhaketave dhe palltove ndërtojmë shpinën dhe përparësen të bashkuara. Këto janë veshje të shkallës së dytë, dhe do të kenë nevojë për më shumë lirshmëri në veshje. Lirshmëria në veshje mund të variojë në varësi të tekstilit ose në bazë të modelit të zgjedhur. Për këtë xhaketë llogarisim $\frac{1}{2}$ P.Gjoksit+5cm lirshmëri në veshje + 2.5 cm

P.sh: Masa 44= $\frac{1}{2}$ P.Gj(46) + 5 cm + 2.5 cm =53.5

Shpina:

A-A1 = $\frac{1}{2}$ P.gjoksit +5cm +2.5cm (përmasë e ndryshueshme)

A-B = $\frac{1}{24}$ përmasës trupore +0.5 cm

A-B1 = Ulemi 4.5 cm

A-C = $\frac{1}{8}$ lartësisë trupore + $\frac{1}{24}$ përmasës trupore + 1.7 lirshmëri në veshje (përmasë e ndryshueshme) në varësi të lirshmërisë më të madhe ose më të vogël që duam të krijojmë tek harku I gavaturës



A-D = Distanca sup-bel në shpinë

D-E = Ulja e vitheve

A-F = Gjatësia e xhaketës

C1-D1-E1-F1 = Bashkojmë vijat horizontale me të njëjtat përmasa si të pikave C-D-E-F

A-G = $\frac{1}{6}$ përmasës trupore +0.5 cm (me kurbalinjë bashkojmë pikat B-G)

A-H = $\frac{1}{2}$ distance midis shpatullave +0.5 cm

C-C2 = $\frac{1}{2}$ C-C1 – 1cm

F-F1 = C-C1 bashkojmë pikat C2-F2

H-I = Përpendikular me C-C2

H-L = Ulemi 4.5 cm

B1-L1 = $\frac{1}{2}$ distance midis supeve+ 1.5 cm+ 1.5 cm lirshm,ëri në veshje. Bashkojmë pikat G-L1 (vija e supit)

L1-L2 = Ulemi 0.5 cm për supin

I-M = Ngrihemi 5cm dhe spostohemi djathtas 0.8cm

M-M1 = Spostohemi djathtas 0.5cm dhe me kurbalinjë ndërtojmë harkun e gavaturës duke bashkuar pikat l2-M dhe M1-C2. Tek vija e harkut të gavaturës ulemi 9cm dhe shënojm# 2 cikatje

B2 = $\frac{1}{2}$ A-C

D-D2 = Spostohemi djathtas 2 cm

F-F3 = Spostohemi djathtas 2 cm dhe bashkojmë pikat B2-D2-F3

D2-R = Spostohemi djathtas 13-16 cm (përmasë e ndryshueshme)

R-F4 = Vija anësore. Me kurbalnjë bashkojmë pikat M-R-F4

F4 = Spostojmë si djathtas dhe majtas 0.5 cm (si në grafik)

R3-R4 = Nga pika R spostohemi si majtas dhe djathtas 1-2 cm. Me kurbalinjë bashkojmë pikat M-R3-F4 (si në grafik)

Përparësja

D1-A2 = Gjatësia sup-bel në përparëse

A2-B = $\frac{1}{6}$ e përmasës trupore +1 cm

A2-H = $\frac{1}{2}$ distance midis shpatullave: përmasë e njëjtë si në shpinë - 1cm

H-I = Përpendikular me C1-C2

H-L = Ulemi 6.5 cm

I-M = Ngrihemi 5cm

M-M1 = Spostohemi majtas 1- 1.5 cm (përmasë e ndryshueshme)

M1-M3 = Spostohemi majtas 0.5 cm-1 cm dhe me kurbalinjë ndërtojmë harkun e gavaturës duke bashkuar pikat L2-M1-M3-C2

A2-A3 = Spostohemi majtas 3 cm

A3-G = $\frac{1}{6}$ përmasës trupore + 0.5 cm

L1-L2 = Ngrihemi 0. 5 cm

G-L1 = Përmasë e njëjtë si tek shpina

A2-N = Lartësia e gjoksit

N-N1 = $\frac{1}{2}$ distance pikë gjoksi + 1-2cm

M1-M2 = Përpendikular me C2-I shënojmë një pikë referimi për mëngën

N1-R = Paralele me N-D1

N1-R1 = Ulemi 2-3cm

I-R2-F5 = Paralele me C2-F2 (vijna e referimit për prerjen)

R3-R4 = Nga pika R2 spostohemi majtas dhe djathtas 2 cm (përmasë e ndryshueshme). Me kurbalnjë bashkojmë pikat M1-R3-F5, M3-R4-f5 nga pika F5 shtojmë si m ajtas dhe djathtas 0.5 cm

D1-D3 = Spostohemi djathtas 2-2.5 cm

D3-P = Ngrihemi 10 cm: pozicioni kopës së parë

G-G1 = Spostohemi djathtas 1.5 cm dhe bashkojmë pikat G1-P (vija e palosjes) dhe ndërtojmë jakën si në grafik.

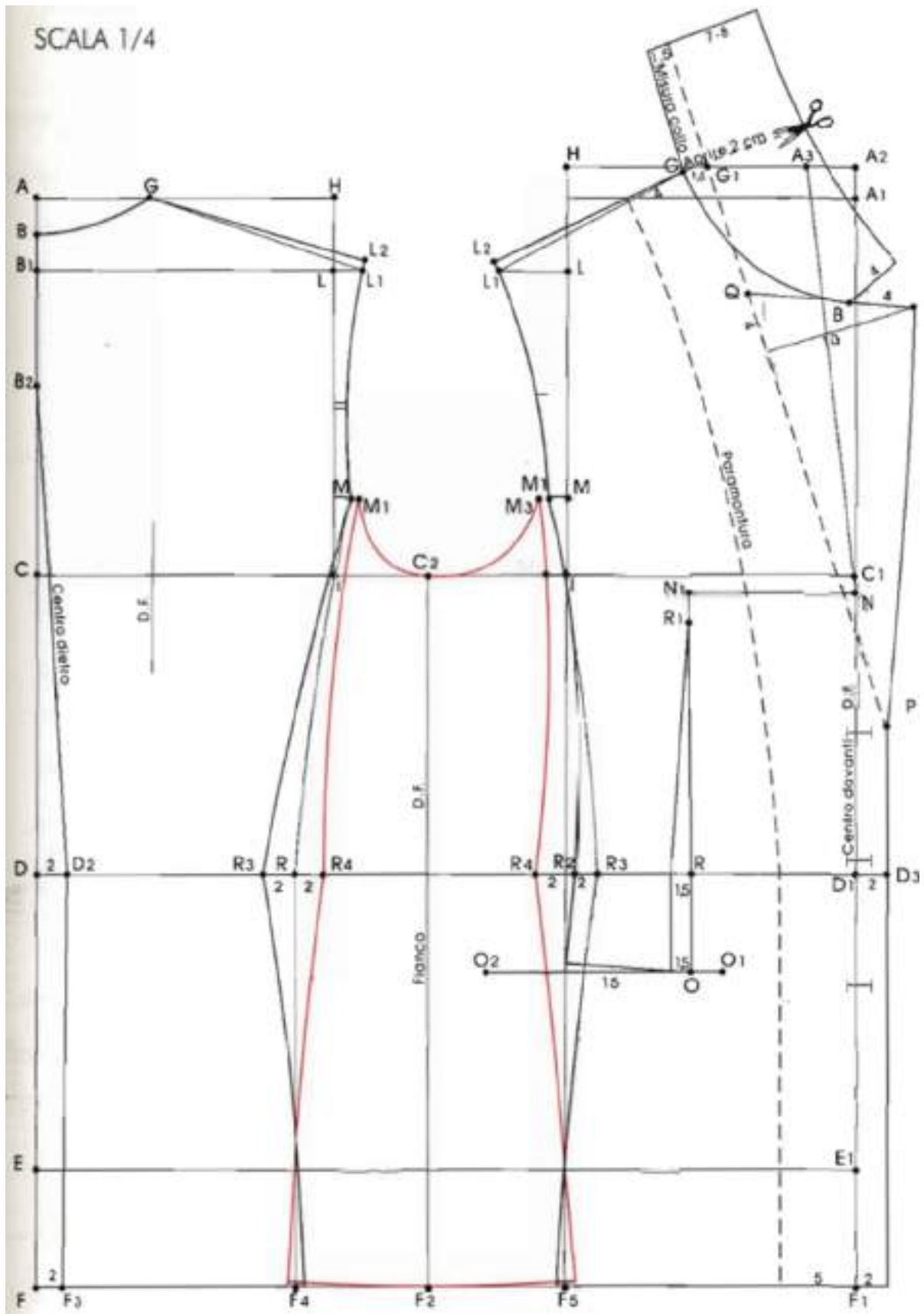
R-O = Ulemi 5-7cm: pozicioni xhepit

O-O1 = Spostohemi drejt qendrës përpara 1.5-2 cm

O1-O2 = Spostohemi anash 15cm (përmasa e xhepit)

R1-O = ndërtojmë pensën 1-1.5 cm si në grafik

SCALA 1/4





Mënga:

Ndërtojmë bazën e mëngës stil mashkullor

Shënim: për mëng është e rëndësishme të shënojmë cikatjet dhe t'i kushtohet rëndësi harkut të mëngës. Mënga duhet të jetë disa cm më e madhe sesa harku I gavaturës dhe duhet kontrolluar koka e mëngës dhe spostimi që mund ti krijohet cikatjeve.

Ndërtojmë një kënd të drejtë nga pika A në të majtë

A-B = $\frac{1}{2}$ përmasës trupore

A-D = $\frac{1}{10}$ përmasës trupore + 0.5 cm

A-E = $\frac{1}{10}$ lartësisë trupore

A-H = Gjatësia deri tek brryli

A-G = Gjatësia e mëngës

B-G1 = Paralele me A-G

ndërtojmë vijën horizontale duke bashkuar pikat D-B1, E-E1, H-H1, G-G1

C = $\frac{1}{2}$ A-B

C-E2-I = Përpendikular me G-G1

D-D1 = Spostohemi djathtas 3 cm

D-D2 = Ulemi 3 cm

D2-D3 = Spostohemi djathtas 1 cm

B1-B2 = Spostohemi majtas 3.5 cm

E1-M = Ngrihemi 5cm

M-N = Spostohemi majtas 0.5 cm. Me kurbalnjë bashkojmë pikat C-D1-D3 (koka e mëngës mbrapa) dhe C-B2-N (koka e mëngës përpara)

E1-F = Spostohemi djathtas 4cm

E1-M1 = Ngrihemi 2.5cm

M1-M2 = Spostohemi djathtas 0.5 cm. Bashkojmë pikat N-m2-F2

H-H2 = Spostohemi djathtas 3.5cm (përmasë e ndryshueshme)

I-P = Spostohemi majtas 3 cm, bashkojmë pikat D3-H2-P

G1-L = Spostohemi djathtas 4cm dhe bashkojmë me pikën F

L-L1 = Ngrihemi 2cm dhe bashkojmë me pikën P

H1-O = Spostohemi djathtas 2.5cm. Bashkojmë pikat F-O-L1

D3-C1 = Spostohemi djathtas 6cm

E2-C2 = Ngrihemi 2cm

E1-C3 = Spostohemi majtas 4 cm. Me kurbalinjë bashkojmë pikat C1-C2-C3

H2-O1 = Spostohemi djathtas 2 cm

P-P1 = Spostohemi djathtas 1.5 cm. Bashkojmë C1-O1-P1

G1-I1 = Spostohemi majtas 4cm dhe ngrihemi 1cm

C3-I1 = Bashkojmë pikat dhe futemi 1cm tek brryli. Tek koka e mëngës nga pika C (pjesa mbrapa) ulemi 10.5 cm dhe ndërtojmë 2 cikatje

Nga pika C (pjesa përpara) spostohemi 10.5 cm dhe shënojmë 1 cikatje. Kopjojmë pjesën me të kuqe dhe ndajmë të dy pjesët.

Jaka

D-D3 = Spostojmë djathtas 2 cm

D3-P = Ngrihemi 16cm: pozicioni kopsës së parë (përmasë e ndryshueshme)

G-G4 = Spostohemi drejt qendrës përpara 1.5 cm dhe bashkojmë me pikën P (vija e palosjes)

G4-R = Zgjasim vijën njësoj sa masa e harkut të qafës në shpinë + 0.5cm

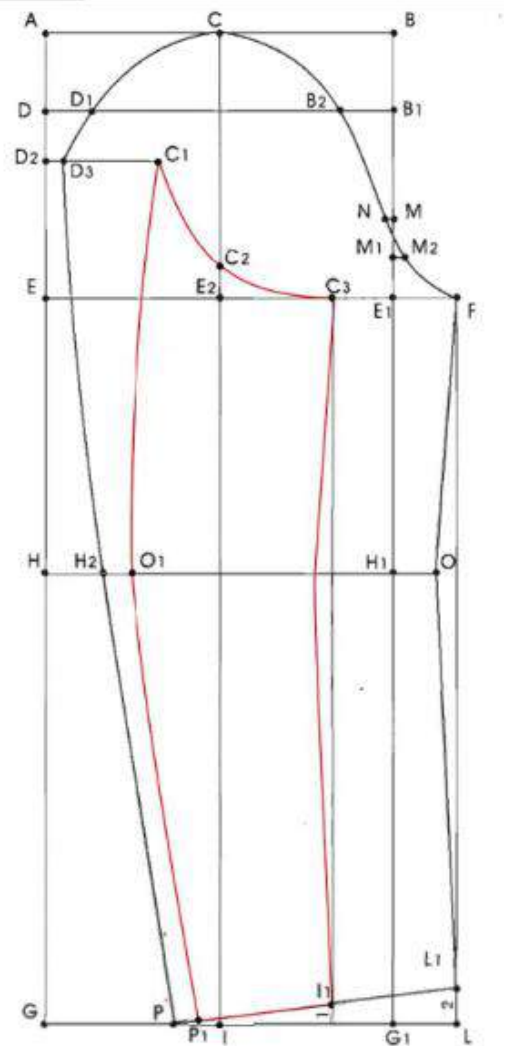
R-R1 = Spostohemi majtas 1.5 cm dhe bashkojmë me pikën G

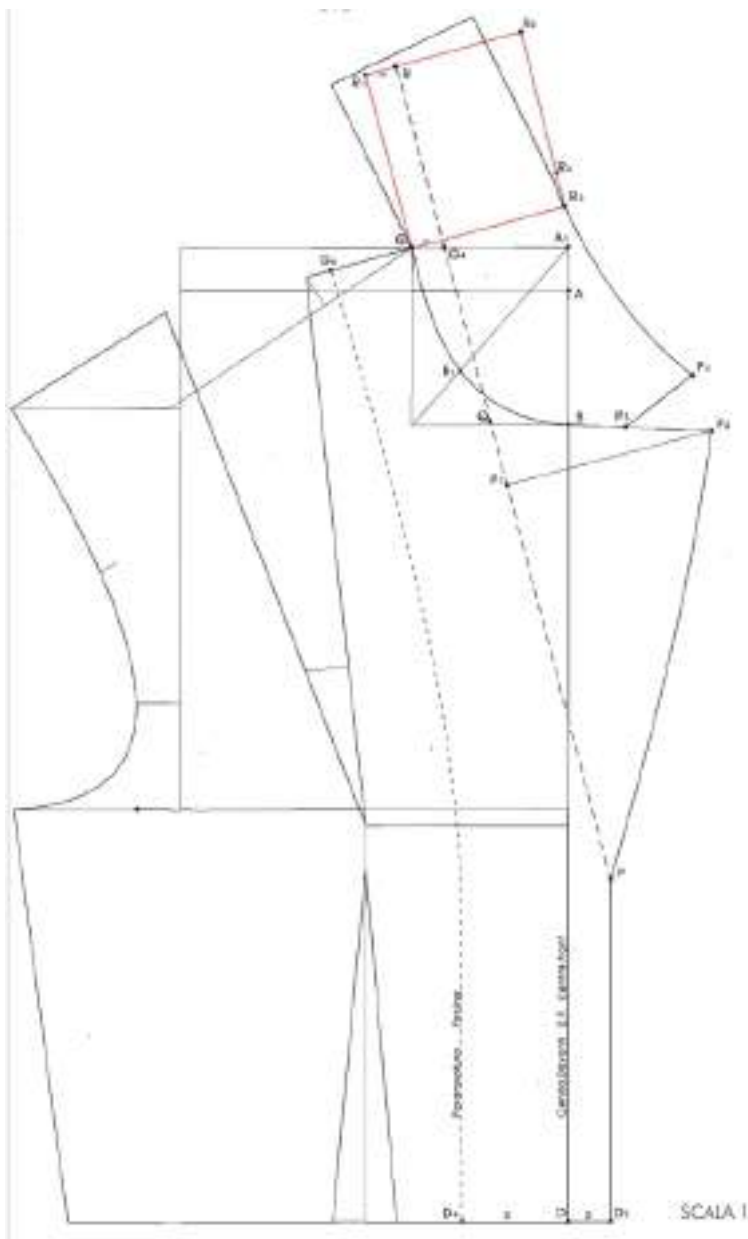
R1-R2 = Në kënd të drejtë me G-R1, spostohemi djathtas 7.5 cm

G4-Q = Ulim tek vija e palosjes 1/6 përmasës trupore + 1cm

Q-P1 = Ulemi 3cm (përmasë e ndryshueshme)

P1-P2 = Në kënd të drejtë me linjën e palosjes, spostohemi djathtas 10cm dhe bashkojmë P2-B. Bashkojmë p-P2





G-R3 = Në kënd të drejtë të mbështetur tek vija e palosjes

P3-P4 = Spotohemi 4cm dhe bashkojmë R2-R3-P4

R3-R4 = Ngrihemi 1.5cm; pikë referimi për rrotullimin anash të jakës mbrapa. Kopjojmë pjesën me të kuqe dhe e rrotullojmë 1.5cm

R3-P4 = Me kurbalinjë kompletojmë linjën e jakës (si në grafik)

G-G6 = Tek supi spetojmë majtas 4cm

D-D4 = Spetojmë majtas 5cm dhe bashkojmë me pikën G6 (si në grafik)

Xhaketa klasike dopiopet

(Tekstili I nevojshëm 140x170)

Shpina

- D-F** = Gjatësia e xhaketës
- D-D2** = Spotohemi 2 cm (përmasë e ndryshueshme)
- F-F2** = D-D2
- M-M1** = Spotohemi djathtas 0.1-1 cm
- D2-R** = 15cm (përmasë e ndryshueshme)

- R3-R4** = Nga pika R spostohemi mahtas dhe djathtas 1.5cm
R-F3 = Qendra e pensës. Me kurbalinjë bashkojmë pikat M1-R-F3, M-R3-F3 dhe M-R4-F3 (si në grafik)
L1-L2 = Ngrihemi 0.1-2cm

Përparësja

- D1-A2** = Distanca sup-bel në përparëse
A2-A3 = Spostohemi djathtas 3 cm
A3-G = $\frac{1}{6}$ e përmasës trupore +0.5 cm
G-G2 = Spostohemi majtas 1 cm
G2-L1 = Sa supi në shpinë
L1-L2 = Ngrihemi nga supi 0.5-1 cm
G2-L2 = E njëjta përmasë si supi në shpinë
G-G1 = Spostohemi djathtas 2 cm
D1-D3 = Spostohemi djathtas 6-8cm për dopiopet
D3-P = Ngrihemi 2-4 cm për pozicionin e kopsës së parë
G1-P = Linja e palosjes

Ndërtojmë jakën

- I-R2-F4** = Paralele me C2-F6
M1-M3 = Spostohemi majtas 0.5-1 cm
R3-R4 = Nga pika R2 spostohemi majtas 2 cm dhe djathtas 1 cm (përmasë e ndryshueshme)
F4-F5 = Spostohemi majtas 1 cm dhe me kurbalinjë bashkojmë pikat M1-R3-F5 dhe M3-R4-F4
A2-N = Lartësia e gjoksit
N-N1 = $\frac{1}{2}$ distancës midis pikave të gjoksit + 1-2 cm
N1-R = Paralel me N-D1
Q-N1 = Ndërtojmë pensën (1-1.5cm)
R-R5 = Ulemi 5-7 cm (pozicioni I xhepit)
R5-O1 = Spostohemi djathtas 1.5-2 cm (fillimi xhepit)
O1-O2 = Spostohemi majtas 15 cm për përmasës e xhepit

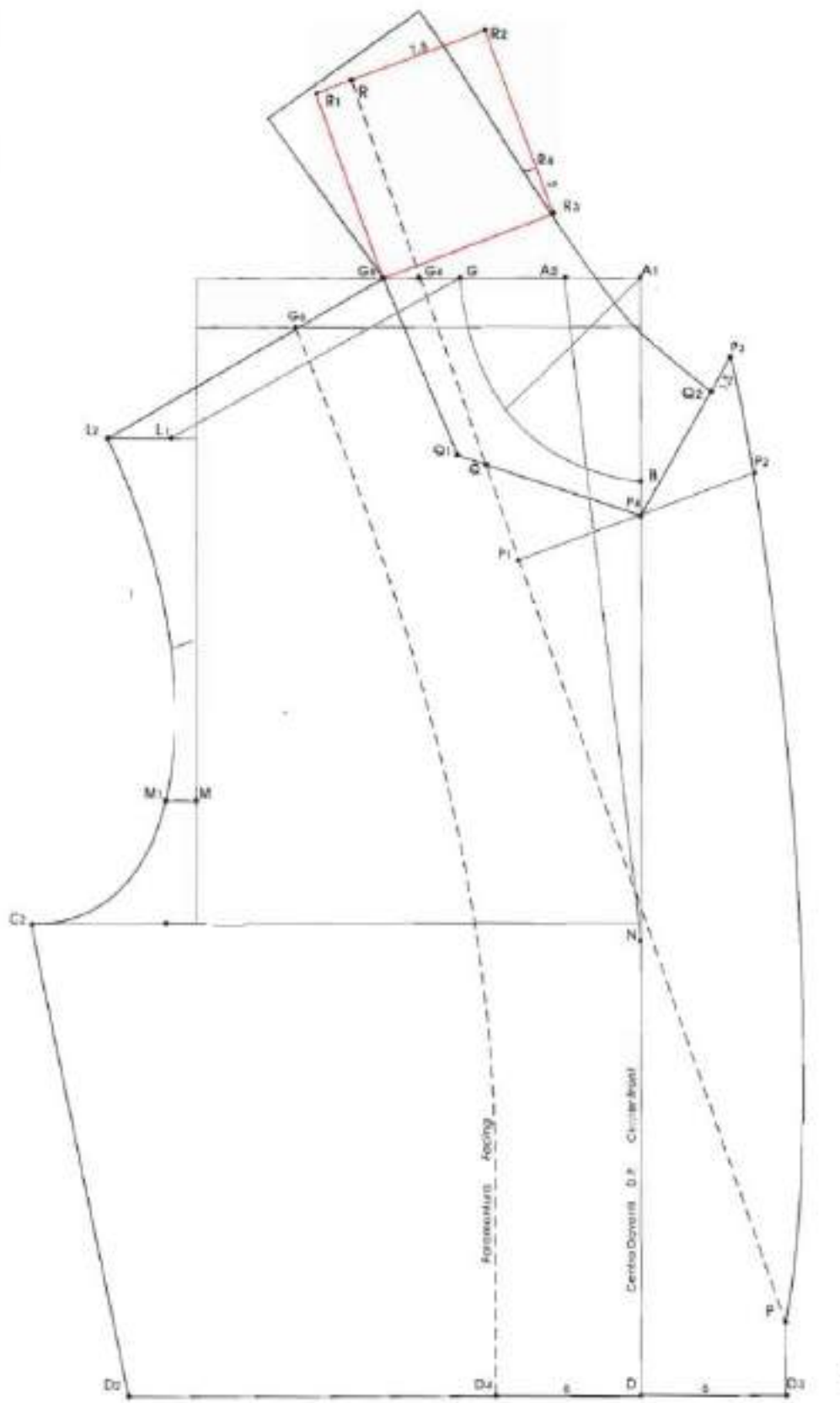


Architectural drawing showing a building facade and a detailed section view. The main drawing is a perspective view of a facade with a complex roofline. The roof is divided into several sections, with the central part being a large, curved, and possibly vaulted structure. The facade features a series of windows and doors, with some elements highlighted in red. The drawing includes various labels and dimensions, such as 'SCALA 1/4' (Scale 1/4), 'Cattedrale' (Cathedral), and 'F. 1.0'. A detailed section view is shown at the bottom, illustrating the internal structure and the relationship between the roof and the walls. The section view shows a cross-section of the building, with the roofline and the internal structure clearly defined. The drawing is a technical representation of a building design, likely for a cathedral or a similar large-scale structure.

Jaka klasike dopipet me majë

Kjo lloj jake është shumë e përdorshme në xhaketat klasike dhe elegante për meshkuj, por edhe në veshjet për femra.

- A1-N** = Lartësia e gjoksit
- A1-A2** = Spotohemi majtas 3 cm dhe bashkojmë me pikën N
- A2-G5** = Spotohemi majtas sa 1/6 e përmasës trupore
- D-D3** = Spotohemi djathtas 6 cm (kapërcimi dopipet)
- D3-P** = Ngrihemi 3 cm: pozicioni kopsës së parë (përmasë e ndryshueshme)
- G4-G5** = Spotohemi drejt qendrës përpara 1.5 cm dhe bashkojmë me pikën P (Vija e palosjes)
- G4-R** = Zgjasim vijën sa masa e harkut të qafës në shpinë + 0.5 cm
- R-R1** = Spotohemi majtas 1.5 cm dhe bashkojmë me pikën G5
- R1-R2** = Në kënd të drejtë me G5-R1 spotohemi djathtas 7.5 cm
- G4-Q** = Ulemi tek vija e palosjes sa 1/6 e përmasës trupore + 1cm
- Q-P1** = Ulemi 4 cm
- P1-P2** = Në kënd të drejtë me vijën e palosjes, spotohemi djathtas 10 cm (përmasë e ndryshueshme)
- P2-P** = Me kurbalinjë bashkojmë pikat
- P4** = $\frac{1}{2} p1-p2$
- P2-p3** = Zgjasim 5 cm dhe bashkojmë me P4
- P4-Q1** = Spotohemi majtas 8 cm duke kaluar nga pika Q dhe bashkojmë me G5
- G5-R3** = E ndërtojmë pingul me vijën e palosjes
- P3-Q2** = Spotohemi mbi vijë 1.5 cm dhe me kurbalinjë bashkojmë pikat R2-R3-Q2
- R3-R4** = Spotohemi për lart 2cm (përmasë e ndryshueshme): pikë referimi për rrotullimin e jakës mbrapa. Duke kopjuar pjesën me të kuqe dhe duke rrotulluar 2 cm si në grafik.
- G5-L2** =Përmasa e supit G-L1
- M-M1** = Spotohemi majtas 1 cm dhe me kurbalinjë ndërtojmë harkun e gavaturës duke bashkuar pikat L2-M1-C2
- G5-G6** = Spotohemi majtas 4 cm
- D-D4** = Spotohemi majtas 6 cm
- G6-D4** = Bashkojmë pikat me kurbalinjë



Xhaketa stil Chnel

Për të relaizuar këtë xhaketë, ndërtojmë shpuinën dhe përparësen të bashkuara me pensën e përparëse të transferuar anash në formë të harkuar: llogarisim $\frac{1}{2}$ e perimetrit të gjoksit +4 cm lirshmëri në veshje +1.5 cm, Lirshmëria në veshje është e ndryshueshme në varësi të llojit të tekstilit dhe modelit.

Shpina

Nga pika A në të majtë ndërtojmë një kënd të drejtë

A-A1 = $\frac{1}{2}$ e perimetrit të gjoksit + kapërcimin për mbylljen e xhaketës në përparëse (përmasë e ndryshueshme)

A-B = $\frac{1}{2}$ e përmasës + 0.5 cm

A-B1 = Ulemi 4.5 cm

A-C = $\frac{1}{8}$ e lartësisë trupore + $\frac{1}{24}$ e përmasës trupore + 1.7 cm lirshmëri në veshje (përmasë e ndryshueshme)

A-D = Gjatësia sup-bel në shpinë

D-E = Ulja e vitheve (gjatësi xhakete)

C1-D1-E1 = Heqim vijën horizontale me të njëjtat përmasa të C-D-E

A-G = $\frac{1}{6}$ e përmasës trupore +0.5 cm. Me kurballinjë bashkojmë B-G

A-H = $\frac{1}{2}$ distance midis shpatullave

C-C2 = $\frac{1}{2}$ C-C1 -1 cm

E-E2 = C-C2, ndërtojmë pensën duke bashkuar pikat C2-D2-F2

H-I = Përpindikular me C-C2

H-L = Ulemi 4.5 cm

B1-L1 = $\frac{1}{2}$ distancës midis supëve. Bashkojmë G-L1

I-M = Ngrihem 5 cm dhe spostohe mi majtas 1 cm. Me kurballinjë ndërtojmë harkun e gavatës duke bashkuar pikat L1-M-C2. Tek harku I gavatës ulemi 9 cm dhe ndërtojmë dy cikatje.

L1-L2 = Ulemi 10-12 cm

D-R = Spostohe mi djathtas 11-13 cm

L2-R-F1 = linja e qendrës së pensës

R3-R4 = Spostohe mi si majtas dhe djathtas 1.5-2 cm dhe me kurballinjë bashkojmë pikat L2-R3-F1 dhe L2-R4-F1 (si në grafik)

Përparësja

D1-A2 = Distanca sup- bel në përparëse

A2-B1 = $\frac{1}{6}$ e përmasës trupore + 1 cm

A2-G = $\frac{1}{6}$ e përmasës trupore + 0.5 cm



- A2-H** = $\frac{1}{2}$ distance midis shpatullave (përmasë e njëjtë si tek shpina – 1 cm)
- D1-D3** = Përmasë e njëjtë me C1C2 – 1cm
- E1-E2** = C1-C2. Bashkojmë pikat C2-D3-E2
- H-I** = Përpandikular C1-C2 1 cm
- H-L** = Ulemi 7.5 cm
- G-L1** = Madhësi e njëjtë me supin në shpinë
- A2-N** = Lartësia e gjoksit
- N-N1** = $\frac{1}{2}$ distance midis pikave të gjoksit +1-2 cm. Vizatojmë pensën si në bluzën me pens2.
- I-M** = Ngrihem 5 cm
- M-M1** = Spostohemi majtas 2cm dhe me kurbalinjë bashkojmë pikat L2-M1-C2. Tek linja e harkut të gavaturës ulemi 9 cm dhe shënojmë një cikatje.
- L2-L3** = Tek harku I gavaturës ulemi 10-12 cm
- D1-R** = N-n1
- R-F2** = Paralele me D1-E1
- R3-R4** = nga pika R spostohemi djathtas dhe majtas 2 cm
- N1-R1** = Ulemi 2-3 cm dhe ndërtojmë pensën e harkuar duke bashkuar pikat L3-N1-R4-F2 (me vijë të kuqe) dhe R-R3-F2
- G-G5** = Tek supi spostohemi 1.5 cm dhe vizatojmë bordurën 3 cm rreth e përqark harkut të qafës.

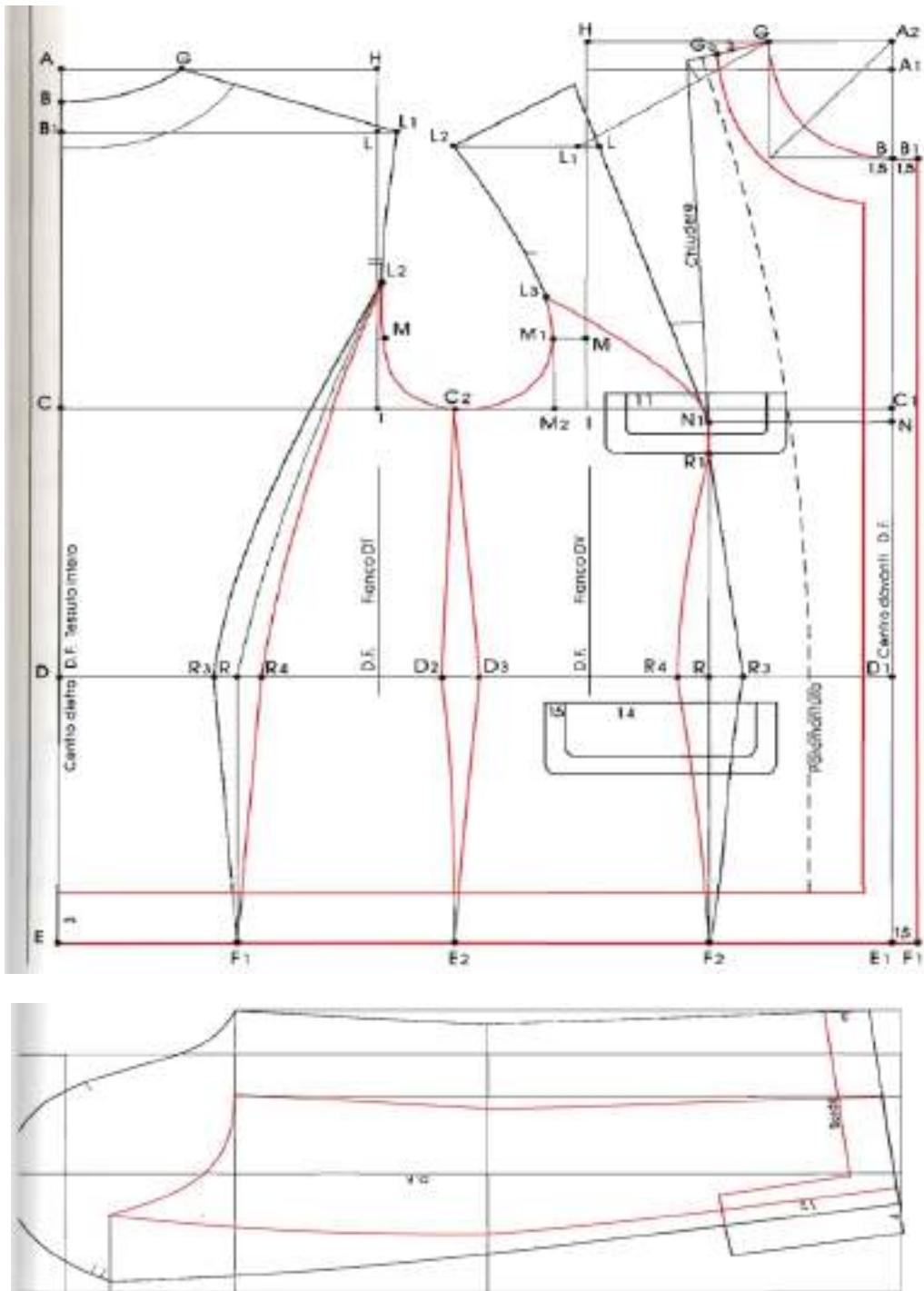
Kapaku i xhepit

Nga vija horizontale C1-C2 ngrihem 1-2 cm dhe nga pika 1 spostohemi djathtas 1-2 cm. Vizatojmë kapakun e gjatë 10-12 cm dhe të lartë 4-5 cm dhe bordurën e brendshme 1.5-2 cm.

Xhepi

Nga vija horizontale D1-D2 ulemi 2-4cm dhe nga qendra e pensës R3-F2 spostohemi djathtas 1-2 cm. Ndërtojmë xhepin e gjerë 13-15 cm dhe të lartë 5-6 cm.

Mënga: Ndërtojmë mëngën stil mashkullor dhe në fund të mëngës ndërtojmë bordurën 3 cm.



RN 2. Prerja e xhaketës klasike

Përgatitja e vendit dhe mjeteve të punës për proceset e prerjes dhe qepjes së provës së parë të xhaketës

Përpara se të fillojmë proceset e punës për qepjen e xhaketës duhet të sigurohet një ambient pune i organizuar, i pastër dhe funksional që lejon kryerjen e punës me efikasitet, saktësi dhe siguri

gjatë qepjes së xhaketës. Përgatitja e mjeteve dhe materialeve paraprakisht ndihmon në shmangien e ndërprerjeve dhe gabimeve gjatë procesit.

Materialet dhe mjetet që duhet përgatitur

Mjetet e punës	Qëllimi
Tavolina e punës	Sipërfaqe e sheshtë për prerje dhe qepje
Makina qepëse	Për qepje të shpejtë dhe të sakta
Gjilpëra (për qepje dorazi)	Mbërthim i përkohshëm i copave
Gjilpëra me kokë	Për mbajtjen e copave gjatë qepjes
Gërshërë (për prerje fijesh)	Pastrim i fijos pas qepjes
Penjë kopjues ose laps tekstili	Shënime në material pa dëmtuar
Kallëpi i prerjes	Për shënim dhe prerje saktësisht
Vata provë	Për formësim dhe mbështetje në xhaketë
Hekur	Për formësim dhe heqje rrudhash
Bllok shënimesh	Për mbajtjen e udhëzimeve dhe modifikimeve

Hapat e detajuar për përgatitjen e vendit dhe mjeteve të punës

1.1. Pastrimi i vendit të punës

Pastrimi fillestar i vendit të punës është thelbësor për të krijuar një ambient të pastër dhe të organizuar. Sipërfaqja e tavolinës duhet të pastrohet për të eliminuar pluhurin dhe papastërtitë që mund të dëmtojnë materialet tekstile. Tavolina duhet të jetë e qëndrueshme dhe të mos lëvizë gjatë punës, për të siguruar saktësi dhe komoditet. Po ashtu, duhet të jetë e përcaktuar një zonë për hedhjen e mbeturinave dhe copave të tepërta që krijohen gjatë punës.

1.2. Organizimi i mjeteve të punës

Vendosja e mjeteve në mënyrë të organizuar ndihmon në zhvillimin e një procesi të rrjedhshëm të punës. Makina qepëse pozicionohet pranë burimit të energjisë elektrike dhe në një vend të rehatshëm për punë të zgjatur. Mjetet ndihmëse si gjilpërat, simat, gërshërët dhe penjtë vendosen në kuti ose organizues të lehtë për përdorim. Kallëpi dhe materialet e tjera mbahen afër, në mënyrë që të jenë gjithmonë në dispozicion gjatë procesit të qepjes.

1.3. Përgatitja e materialeve tekstile

Përgatitja e materialeve tekstile përfshin kontrollin për defekte, papastërti apo rrudha që mund të ndikojnë në cilësinë përfundimtare të produktit.

1.4. Kontrolli i pajisjeve dhe mjeteve

Makina qepëse duhet të jetë në gjendje të mirë pune. Gjilpëra duhet të jetë e vendosur saktë, fijeja e kaluar siç duhet dhe tensioni i saj të jetë i përshtatshëm për llojin e materialit. Gërshërët kontrollohen për mprehtësi dhe pastërti. Penjtë kopjues testohen për funksionalitet dhe ndikimin që kanë mbi materialin, duke u siguruar që nuk e dëmtojnë atë.

1.5. Siguria gjatë punës

Siguria gjatë procesit të punës është parësore. Gjilpërat dhe gjilpërat me kokë ruhen në vende të sigurta për të shmangur humbjen e tyre dhe për të parandaluar plagosjet aksidentale. Materialet e hedhura, fijet apo copat e vogla nuk duhet të lihen në dysHEME, pasi ato mund të shkaktojnë

rrëshqitje ose pengesa. Sistemi elektrik dhe kabllot duhet të jenë në gjendje të mirë dhe të vendosur në mënyrë që të mos përbëjnë rrezik për punëtorët.

2. Kopjimi i shënimeve nga kallëpi në copë

Në procesin e përgatitjes së pjesëve për qepje, një nga etapat më të rëndësishme është vendosja e saktë e kallëpit mbi copë dhe shënimi i formave dhe pikave udhëzuese. Ky proces kërkon kujdes të veçantë, pasi saktësia në këtë fazë ndikon drejtpërdrejt në cilësinë dhe përputhshmërinë e pjesëve të veshjes përfundimtare.

Mjetet e nevojshme për kopjim e kallëpit në tekstil

Mjeti	Përdorimi
Tabak letre	Mbart modeli
Fije për pe kopjues	Fije për qepje provizore që del lehtë
Gjilpëra me kokë ose pesha	Fiksimi i kallëpit në copë
Metër shirit	Për matje të nevojshme
Sapun rrobaqepësie / laps tekstili	Për shenja shtesë në sipërfaqe
Gërshërë	Për prerje të saktë

Hapat e detajuar të procesit të punës

2.1. Vendosja e kallëpit mbi copë

Për të siguruar rezultate të sakta, materiali tekstil hekuroset fillimisht për të eliminuar rrudhat dhe për të krijuar një sipërfaqe të rrafshët pune. Kallëpi vendoset mbi copë duke respektuar drejtimin e fijes së tekstilit, i cili është i shënuar në çdo pjesë të kallëpit dhe duhet të përputhet me drejtimin e fijes në copë. Për të shmangur zhvendosjen gjatë punës, kallëpi fiksohet me gjilpëra ose me pesha të përshtatshme.

2.2. Kontrolli i drejtimit të copës

Në këtë fazë verifikohet vendosja korrekte e pjesëve që kërkojnë palosje, si për shembull pjesët e pasme të veshjeve, të cilat zakonisht vendosen në anën e palosur të copës. Gjithashtu, kontrollohet nëse ndonjë pjesë e kallëpit kërkon pasqyrim (p.sh. për pjesë simetrike), dhe nëse është e shënuar në mënyrë të tillë që të respektohet simetria gjatë prerjes.

2.3. Shënimi i vijave të kallëpit

Për të kaluar vijat dhe detajet e kallëpit mbi copë përdoret teknika e kopjimit me penjë ose mjete të tjera shënimi sic është edhe shënimi me shkumës. Penjt kopjues përdoren për të shënuar vijat e qepjes, pensat dhe pikëtakimet udhëzuese ose ndryshe cikatjet. Në disa raste përdoret një teknikë e thjeshtë qepjeje me dorë, ku fije të holla kalohen nëpër copë duke lënë skaje të varura në të dy

anët, pa tërheqje të fortë, në mënyrë që të jenë të lehta për t'u hequr më pas dhe të mos dëmtojnë strukturën e copës.

2.4. Ndarja e copës dhe kontrolli i shenjave

Pas përfundimit të shënimit, kallëpi hiqet me kujdes për të mos dëmtuar shenjat e lëna mbi copë. Pjesët e copës hapen dhe kontrollohen për të siguruar që shenjat janë të dukshme dhe të qarta në të dy anët e materialit. Kjo është veçanërisht e rëndësishme për pjesët që do të përpunohen nga të dyja anët.

RN 3. Përgatitja e xhaketës klasike për provën e parë

3. Ildisja e pensave

Hapat e detajuar të punës:

Pensa është një element konstruktiv që krijon formë dhe përshtatje më të mirë të veshjes me trupin. Ajo shërben për të mbledhur pjesë të caktuara të copës, duke i dhënë volum dhe formë pjesëve si gjoksi, beli apo shpina. Procesi i përgatitjes dhe qepjes së pensave kërkon saktësi dhe vëmendje ndaj detajeve, për të siguruar një përfundim estetik dhe funksional.

3.1 Identifikimi i vendndodhjes së pensave

Vendndodhja e pensave përcaktohet që në fazën e dizajnit dhe është e shënuar qartë në kallëp. Ato zakonisht gjenden në zonën e gjoksit, belit ose shpinës. Para fillimit të qepjes, kontrollohet që të gjitha shënimet për pensat të jenë kopjuar saktë me penjë kopjues dhe të jenë të dukshme në të dy anët e copës.

3.2. Palosja e copës sipas vijës së pensës

Pasi të jenë identifikuar shenjat e pensës, copa paloset në mënyrë që vijat e shënuara të përputhen plotësisht. Për të siguruar qëndrueshmëri gjatë qepjes, përdoren gjilpëra përgjatë vijës së palosjes. Palosja duhet të jetë e saktë dhe e qartë, pasi ndikon në drejtimin dhe rezultatin përfundimtar të formës së veshjes.

3.3. Qepja provizore me ildi

Përpara qepjes përfundimtare, realizohet një qepje provizore me ildi – një teknikë e përkohshme qepjeje me dorë, duke përdorur penjë të hollë. Qepja fillon nga skaji i sipërm i pensës dhe përfundon gradualisht në fundin e saj, pa krijuar nyje të trasha që mund të deformojnë formën e veshjes. Qepja kryhet në drejtim të vijës së palosjes, duke u siguruar që të gjitha pensat të jenë simetrike dhe të orientuara në mënyrë të njëjtë nga të dyja anët.

3.4. Kontrolli i formës dhe qëndrueshmërisë së pensave

Pasi të jetë realizuar qepja provizore, pjesa e qepur vendoset mbi tavolinë ose mbi manekin për të vlerësuar formën dhe qëndrueshmërinë e pensave. Vlerësohet nëse pensat krijojnë forma të buta dhe të përshtatshme, nëse janë të drejta dhe të pastra pa rrudha shtesë, dhe nëse janë të njëjta dhe të simetrike në të dy anët e veshjes.

3.5. Hekurosja e Pensave për Formësim

Nëse është e nevojshme, realizohet një hekurosje e lehtë në drejtim të palosjes së pensës, për të ndihmuar në formësimin përfundimtar të saj. Gjatë këtij procesi përdoret një leckë pambuku mbrojtëse për të shmangur shkëlqimin në sipërfaqen e copës, veçanërisht kur punohet me lesh ose materiale sintetike të ndjeshme ndaj nxehtësisë.

4. Bashkimi i pjesëve kryesore

Hapat e detajuar për bashkimin e pjesëve kryesore

Procesi i bashkimit të pjesëve të një veshjeje përfshin disa hapa teknikë që kërkojnë saktësi dhe vëmendje. Përputhja e elementeve si përparësja dhe shpina duhet të bëhet sipas shënimeve të kallëpit dhe me respektim të teknikave të qepjes, në mënyrë që produkti përfundimtar të jetë funksional, estetik dhe i qëndrueshëm.

Materialet dhe mjetet që nevoiten

Material / Mjet	Përdorimi
Copat e prerë për shpinë dhe përparëse	Pjesët bazë që do bashkohen
Fije për qepje provizore (ildi)	Për bashkim të përkohshme
Gjilpëra me kokë	Për fiksimin e të pjesëve gjatë punës
Penjë kopjues (opsionale)	Për shënime të mëtejshme nëse nevojitet
Gërshërë për prerje fijesh	Për pastrim gjatë punës
Hekur	Për t'u siguruar që copat most të kenë rrudha

4.1. Përgatitja e pjesëve për bashkim

Para nisjes së montimit, verifikohet që pjesët e shpinës dhe përparësës janë prerë me përpikëri sipas kallëpit përkatës. Gjithashtu, sigurohet që të gjitha shënimet teknike si cikatjet, vijat e qepjes apo pensat janë kopjuar qartë dhe ndodhen në pozicionet e duhura në të dy pjesët e copës.

4.2. Përputhja dhe fiksimi i pjesëve

Pjesët që do të bashkohen vendosen me anët e jashtme përballë njëra-tjetrës, duke respektuar drejtimin e copës. Të gjitha shenjat ndihmëse si cikatjet dhe vijat përputhen me kujdes në mënyrë që qepja të jetë e saktë dhe simetrike. Fiksimi i pjesëve realizohet me gjilpëra me kokë, duke filluar nga pjesa e sipërme dhe duke vijuar në drejtim të poshtëm. Copat duhet të qëndrojnë të sheshuara, pa rrudha apo mbledhje të padëshiruara.

4.3. Qepja provizore me ildi

Pasi pjesët janë fiksuar, vijon qepja provizore me ildi – një teknikë e përkohshme me penjë dhe fije të hollë. Kjo qepje realizohet me hapa të vegjël dhe të rregullt përgjatë vijës së bashkimit. Qepja nuk duhet të jetë shumë e shtrënguar, pasi do të hiqet pas provës së pjesës së montuar. Në fund të vijës, fijeja lidhet për të parandaluar shkepjen e saj, ndërsa gjilpërat hiqen me kujdes për të mos dëmtuar copën.

4.4. Kontrolli i bashkimit

Pjesa e bashkuar shtrihet mbi një sipërfaqe të sheshtë për të kontrolluar përputhjen e vijave dhe simetrinë e strukturës. Nëse vërehen rrudha, mbivendosje apo tensione në copë, fiksimi i pjesëve dhe qepja provizore përsëriten. Në rast se pjesët nuk përputhen siç duhet, identifikohen gabimet e mundshme në prerje ose në shënimet e kallëpit dhe bëhen korrigjimet e nevojshme për rikuperim teknik.

4.5. Hekurosja e bashkimit të rafive

Pas përfundimit të kontrollit, vijon hekurosja e rafive të bashkimit për të fiksuar formën e përkohshme të copës. Hekurosja bëhet nga pjesa e brendshme dhe gjithmonë në drejtim të vijës së bashkimit. Përdorimi i një cope pambuku është i domosdoshëm në materialet delikate, për të shmangur ndriçimin apo dëmtimin nga nxehtësia. Ky hap ndihmon në uljen e copës dhe eviton trashësinë në zonat e qepura.

5. Vendorsja e vatave të proves

Çfarë janë vatat dhe pse përdoren?

Vatat janë mbushje të lehta që vendosen tek supet për të dhënë formë të butë dhe natyrale që ndihmon në përshtatjen dhe estetikën e xhaketës në trup. Ato mund të jenë prej materialesh të ndryshme (lesh, pambuku, poliestër, apo materiale sintetike), por për provën përdoren vatat e thjeshta, të pambështjella që lehtë hiqen ose ripozicionohen. Vendorsja e vatave në një veshje, veçanërisht në xhaketa, është një proces që ndihmon në strukturimin dhe forcimin e pjesëve të caktuara të rrobës. Ky proces është i domosdoshëm për të siguruar që forma e veshjes të ruhet gjatë veshjes dhe të përputhet me qëllimin estetik dhe funksional të dizajnit. Hapat në vijim përshkruajnë mënyrën teknike të përgatitjes dhe përdorimit të vatave në fazën e provës së parë të një xhakete.

Materialet dhe mjetet e nevojshme

Materiali / Mjeti	Përdorimi
Vata provë	Për të dhënë formë supeve
Gjilpëra me kokë	Për të fiksuar vatat në copë
Gjilpëra për qepjen me ildi	Opsionale për qepje provizore
Hekur	(opsional)

Hapat e detajuar të procesit të vendorsjes së vatave

5.1. Përgatitja e vatave për prova

Për përdorim në prova, zgjidhen zakonisht vata të lehta dhe të buta, për të shmangur shtimin e tepërt të volumit në veshje. Ato priten në formën dhe madhësinë e përshtatshme të. Saktësia në prerje ndihmon në përshtatjen më të mirë të vatës me formën e trupit dhe strukturën e rrobës.

5.2. Vendorsja e vatave në pjesën e xhaketës

Vata vendoset në pjesën e brendshme të veshjes, midis copave të përparës dhe shpinës, në mënyrë që të mos jetë e dukshme nga jashtë, por të përmbushë funksionin e saj struktural. Vendorsja e vatave në xhaketa ndihmon në ruajtjen e formës së mëngës dhe krijon qëndrueshmëri në pjesën e shpatullave.

5.3. Fiksimi i vatave me gjilpëra

Për të shmangur zhvendosjen e vatës gjatë provës, ajo fikshet me gjilpëra të vogla në disa pika, sidomos në skajet e saj. Nëse kërkohet më shumë stabilitet, përdoret një qepje e përkohshme me ildi, duke pasur parasysh që kjo qepje duhet të jetë lehtësisht e heqshme. Stabiliteti gjatë provës është i domosdoshëm për të vlerësuar saktë efektin që krijon vata në formën e veshjes.

5.4. Kontrolli i pozicionimit të vatave

Pas fiksimit, kontrollohet simetria e vatave në të dy anët e veshjes. Pozicionimi i tyre duhet të jetë i qëndrueshëm dhe pa rrudha apo fryrje të panevojshme. Gjithashtu, vlerësohet trashësia e tyre në raport me strukturën e përgjithshme të rrobës, për të shmangur deformime që mund të ndikojnë negativisht në përmasat ose formën e xhaketës.

5.5. Prova e parë në trup

Prova e parë realizohet me vatat tashmë të vendosura dhe të fiksuara. Veshja vendoset mbi manekin ose personin për të cilin është qepur, dhe vlerësohet mënyra si qëndron në trup. Gjatë kësaj faze, vëmendje i kushtohet komoditetit, lëvizshmërisë dhe përshtatjes së vatës me trupin..

6. Kryerja e provës së parë

Procesi i punës: Kryerja e provës së parë të xhaketës

Faza e provës së parë është një ndër etapat më të rëndësishme në procesin e ndërtimit të një veshjeje, ku bëhet verifikimi i përshtatshmërisë së modelit, formës, dimensioneve dhe qëndrueshmërisë në trup. Kjo provë lejon identifikimin e ndryshimeve të nevojshme para qepjes përfundimtare, duke siguruar që xhaketa do të përshtatet mirë, do të jetë e rehatshme dhe estetikisht e duhur. Në këtë pikë, produkti është montuar përkohësisht përmes qepjes me ildi dhe përfshin edhe elementët strukturorë si vata në pjesët kyçe

Materialet dhe mjetet e nevojshme për proven

Mjeti/materiali	Përdorimi
Xhaketa me pjesët e bashkuara (ildi) dhe vatat e provës	Për të provuar përshtatjen dhe formën në trup
Manekin ose model	Objekt për veshje dhe kontroll
Pasqyrë	Për të parë xhaketa nga këndvështrime të ndryshme
Shënues (laps tekstili, shkumës ose penjë)	Për shënime gjatë provës

Hapat e detajuar të kryerjes së provës së parë

6.1. Vendosja e xhaketës në manekin apo model

Xhaketa provohet me pjesët e saj të bashkuara me ildi dhe me vatat e vendosura sipas planit të projektimit. Duhet të sigurohet një pozicionim i drejtë i veshjes mbi trup, ku të gjitha vijat e qepjes dhe elementët konstruktivë të qëndrojnë në pozicionet e planifikuara. Ky vendosje fillestare është thelbësore për të bërë një vlerësim të saktë gjatë analizave në vijim.

6.2. Vlerësimi i qëndrueshmërisë dhe përshtatshmërisë

Pasi xhaketa është vendosur në mënyrë të saktë, vlerësohet qëndrueshmëria e saj në zonat kryesore si supet, qafa, shpina dhe përparësja. Analizohet nëse pensat janë të vendosura dhe të

formuara saktë, si dhe nëse harku i qafës dhe fundi i xhakëtës përputhen me trupin e modelit apo manekinit. Ky kontroll ndihmon në identifikimin e gabimeve të para strukturore.

6.3. Analiza e lëvizshmërisë dhe komoditetit

Veshja vlerësohet në funksion të lëvizjes. Testohen lëvizjet e krahëve dhe shpatullave për të parë nëse mëngët dhe pjesët përreth krijojnë tensione apo rrudha të padëshiruara. Vlerësohet gjithashtu niveli i komoditetit që ofron veshja gjatë përdorimit praktik.

6.4. Vëzhgimi i simetrisë dhe harmonisë vizuale

Simetria dhe harmonia vizuale janë elementë të rëndësishëm estetikë. Me ndihmën e një pasqyre, vëzhgohen të gjitha anët e veshjes për të siguruar balancimin vizual të pjesëve. Vlerësohet nëse të dyja anët e xhakëtës janë të barabart dhe nëse vijat e kallëpit, pensat dhe përmasat respektojnë format e trupit.

6.5. Shënimi i ndryshimeve të nevojshme

Çdo problem i vërejtur gjatë provës së parë shënohet menjëherë mbi veshje me shkumes/laps tekstili ose penjë kopjues. Ndryshimet mund të përfshijnë zgjerimin në shpatulla, ngushtim në bel, rregullim të pensave ose zgjatje e tyre. Këto shënime regjistrohen edhe në fletën teknike ose në bllokun e shënimeve të punës për t'u ndjekur në fazat përfundimtare të veshjes.

6.6. Vlerësimi i përbashkët dhe reagimet e modelit

Në rast se prova kryhet në manekin, realizohet një diskutim me mësuesin ose mentorin për të shqyrtuar përshtatjen dhe ndryshimet që duhen bërë. Kur prova realizohet mbi trupin e modelit, rëndësi të veçantë merr reagimi i modeles lidhur me rehatinë, komoditetin dhe lëvizshmërinë që ofron veshja.

7. Identifikimi i gabimeve ose modifikimeve

Procesi i punës: Identifikimi i gabimeve ose modifikimeve në xhakëtë

Rëndësia e identifikimit të gabimeve dhe modifikimeve konsiston në sigurimin që xhaketa përshtatet mirë me trupin dhe krijon një siluetë të bukur. Ky proces ndihmon në parandalimin e gabimeve që mund të bëhen më të kushtueshme dhe më të vështira për t'u korrigjuar në fazat e mëvonshme të punës.

Materialet dhe mjetet që përdoren gjatë identifikimit

Mjeti / Materiali	Përdorimi
Xhaketa për provë	Për të bërë vlerësimin fizik
Pasqyrë	Për të parë xhaketa nga kënde të ndryshme
Laps tekstili ose penjë	Për të shënuar vendet me gabime
Letër për shënime	Regjistrim i gabimeve dhe sugjerimeve
Manekin/model	Për prova të përshtatshmërisë në trup

Hapat e detajuar për identifikimin e gabimeve ose modifikimeve

7.2. Vëzhgimi i përgjithshëm i xhakëtës

- Hapi i parë është vëzhgimi i përgjithshëm i xhakëtës, ku verifikohet nëse ajo qëndron drejt dhe balancohet mirë në trup ose manekin. Në këtë fazë vlerësohet forma e përgjithshme, duke u kushtuar vëmendje ndonjë deformimi, rrudhe të panevojshme apo pjesëve të fryra që mund të ndikojnë në pamjen estetike dhe funksionimin e xhakëtës..

7.2. Kontrolli i pensave dhe linjave

- Më pas, kontrollohen pensat dhe linjat. Pensat duhet të jenë qepur në pozicionet e sakta dhe pa mospërputhje dimensionale. Linjat e kallëpit dhe qepjet analizohen për t'u siguruar që janë të drejta dhe simetrike, elementë kyç për një pamje të harmonizuar dhe funksionale..

7.3. Vlerësimi i qafës dhe supit

- Vlerësimi i qafës dhe supeve është hapi tjetër, ku kontrollohet harku i qafës për mungesën e hapësirave të mëdha ose ngjeshjeve, si dhe pozicioni i supeve për t'u siguruar se nuk krijohen rrudha apo ngritje të panevojshme që do të komprometonin përshtatjen.

7.4. Testi i lëvizshmërisë dhe komoditetit

- Testi i lëvizshmërisë dhe komoditetit përfshin kontrollin e mëngëve për të garantuar lëvizje të lirë dhe pa pengesa, si dhe vlerësimin e ndjesisë së përgjithshme të rehatësisë kur xhaketa vendoset mbi trupin e modelit ose manekinit..

7.5. Shënimi i modifikimeve të nevojshme

- Çdo nevojë për modifikim shënohet me laps ose penjë në vendet ku pensat duhet të hapen, ose ku xhaketa duhet të ngushtohet ose të zgjatet. Këto ndryshime regjistrohen në letër me detaje të sakta për përmasat që kërkojnë korrigjim.

8. Modifikimi i xhakëtës pas provës së parë

Modifikimet pas provës së parë ndikojnë drejtpërdrejt në përmirësimin e përshtatshmërisë së xhakëtës, duke korrigjuar gabimet dhe parregullsitë që janë evidentuar gjatë vlerësimit fillestar. Ky proces garanton që produkti final të jetë me cilësi të lartë dhe i përputhshëm me standardet e parashikuara, duke ulur ndjeshëm nevojën për ripunime të mëtejshme në fazat e fundit të prodhimit.

Në këtë mënyrë, ndryshimet dhe përmirësimet e kryera në këtë fazë janë vendimtare për të arritur një produkt funksional, estetik dhe të qëndrueshëm, duke optimizuar gjithashtu kohën dhe burimet e investuara në procesin e punës.

Materialet dhe mjetet për modifikimin

Mjeti / Materiali	Përdorimi
Makina qepëse dhe gjilpëra	Për qepje dhe riparime
Gërshërë dhe këndellore	Për prerjen dhe pastrimin e fijëve
Sima	Për mbajtjen e pjesëve gjatë ripunimit
Laps tekstili ose penjë	Për shënime dhe shënjimin e modifikimeve

Hekur dhe dërrasë për hekur	Për formësim dhe përmirësim të formës
Fije dhe materiale shtesë	Për zëvendësime ose riparime

Hapat e detajuar për modifikimin pas provës së parë

8.1. Analiza e shënimeve dhe vëzhgimeve nga prova e parë

Rishikohen me kujdes të gjitha shënimet dhe vëzhgimet e mbajtura gjatë provës fillestare. Në këtë fazë, modifikimet shihen me prioritet sipas rëndësisë së tyre në përmirësimin e përshtatshmërisë dhe funksionalitetit të xhakëtës.

8.2. Hapja e qepjeve të pensave ose pjesëve të tjera për modifikim

Përdoren gërshërët për të hapur qepjet në zonat ku do të kryhen ndryshimet, si supi, pensat, qafa apo anët e xhakëtës. Prerjet duhet të jenë të sakta dhe të kontrolluara për të shmangur dëmtimet në material.

8.3. Rregullimi i masës dhe formës së xhakëtës

Pjesët e xhakëtës zgjerohen ose ngushtohen sipas nevojës, për të korrigjuar masën e supeve, gjoksit, belit apo mëngëve. Pensat rregullohen duke i zgjeruar ose ngushtuar për të krijuar siluetën e dëshiruar. Përveç kësaj, përmirësohet harki i qafës për të garantuar përshtatjen dhe rehati optimale.

8.4. Riforco qepjet dhe ripunime të tjera

Pasi të jenë bërë modifikimet, pjesët e hapura qepen sërish me kujdes dhe profesionalizëm. Për këtë përdoren fije të ngjyrave të përshtatshme dhe me qëndrueshmëri të lartë, për të siguruar që qepjet të jenë të forta dhe të qëndrueshme.

8.5. Hekurosja

Në këtë fazë, hekur përdoret për të formësuar pensat, pjesët e rregulluara dhe gjithë xhakëtën në përgjithësi. Ky veprim ndihmon që xhaketa të marrë formën e duhur dhe të ketë një pamje të përfunduar dhe profesionale.

8.6. Kontrolli final pas modifikimeve

Në fund kryhet një provë e shkurtër për të vlerësuar nëse ndryshimet dhe përmirësimet kanë qenë të suksesshme. Gjithashtu, vëzhgohen me kujdes çdo defekt i mundshëm dhe regjistrohen shënime për rregullime të mëtejshme në rast nevojë.

RN 4. Përgatitja e xhakëtës klasike për provën e dytë

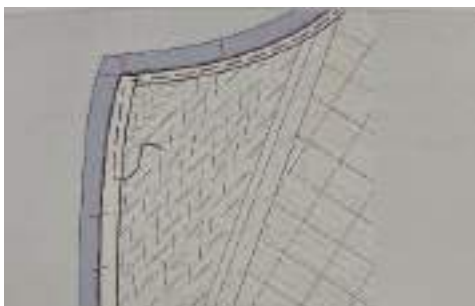
- Frazelinimi i përparësive dhe shpinës së xhakëtës.

Fortesa e parë vihet 2-3 cm më beënda nga shënimi i thyrjes së petës, kurse nga beli e lart mund të vihet fortësia 5-7 cm, ndërsa në supe, në gavadurë dhe në anë nga 1 cm brënda nga kanavaca. Fortesa e dytë që mund të jetë përsëri prej kanavace e vëm 2-3 cm më brënda nga fortësia e parë,

ne thyerjen e kapakut, ndërsa lart ne supe 2-3 cm më posht nga fortësa e parë, nga beli e lart 4-7 cm nga fortësa e parë kurse në anë 2-3 cm më të ngushtë, ne gavature 1-2cm më të ngushtë nga fortësa e parë. Pastaj ildisim fortësat me kanavacat dhe i shkojme tegelat me makinë, tegelat te përshkohen në mënyre të pjerrët 9-10 cm posht supit. Largësia e tegelit nga nj-tj duhet të jetë 4-5mm. Kanavacat mund të punohen edhe me dorë punim kllape. Siç i kemi punuar kanavacat i hekurosим lehtë, i shënojmë kamat sipas shënimit të përparses me një thellësi 2cm tek beli kurse kama në gavaturë rreth 1cm e gjërë. Drejtimi i kamës së gavaturës duhet të jetë në drejtimin e kamës së poshtme dhe mbarimi i kamës së gavatures me të belit duhet të jetë larg nj-tj rreth 5-6 cm, kurse nga drejtimi i kamës se belit me Brenda duhet të jete 2cm, mbyllim kamat e kanavacës dhe është e domosdoshme që ato të mbyllen me astar. Mbyllja fillon nga beli e lart dhe kthehem posht, i vëmë edhe një të dytë astari nga ana e sipërme me tegela te drejta pastaj në forme zig-zag. Në supe e presim kanavacën 3-4 cm larg qafës dhe në drejtim të kockës deri në punim të tegelit, edhe fortësa e parë pritet 2cm më brënda nga kanavaca poi kështu edhe fortësa e dytë pritet 2 cm me brënda nga fortësa e pare. Keto prerje i kapim me punim në formë kllape. Fillojmë i hekurosим kanavacat, hekuri duhet të jetë i nxehur mirë. Në fillim kanavacën e hekurosим mirë lehtë nga ana e mbarë, pastaj e kthejmë nga ana e brëndshme dhe e hekurosим mirë duke e mbajtur kanavacen me dorë në formë kurbe për ti dhënë formën e duhur te gjoksit. Kanavaca ka mundësi të hekuroiset sipër kangurit për ti dhënë formën e duhur.



Vendosja e paravecit gjatë gjithë gjatësisë së petës deri në fund të përparësës. Paraveci duhet të jetë i mëndafshhtë dhe të laget me parë, të thahet vetë ose sipër hekurit. Ildisim paravecin duke e mbajtur të tërhequr në përgjithsi dhe pak më shumë në pjesën e - trekenëshit deri tek vrima e parë, kurse nga vrima e parë më posht e tërheqim më pak. Paravecin e qepim me punim kallavari nga të dyja anët. Paraveci mund të vihet edhe në thyrjen e petës 2-3cm më brënda.

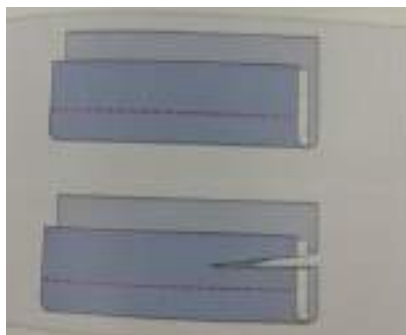
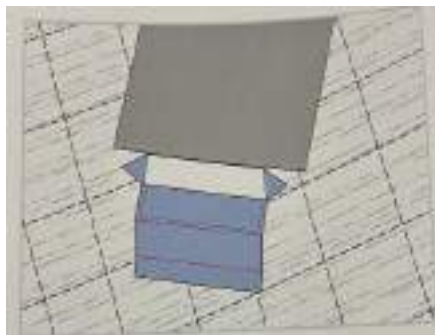


- Qepja e pensave të xhaketë

Qepje e pensave të cilat janë të prera bëhet duke filluar nga 0 në gjërësin e belit dhe përfundon në 0. Pensa e qepur do të hekuroset. Pensa tek gavatura është e prerë. Qepje fillon me thellësi më shumë se një kembë makine dhe përfundon në 0. Bëjmë hapjen e penses me hekur.

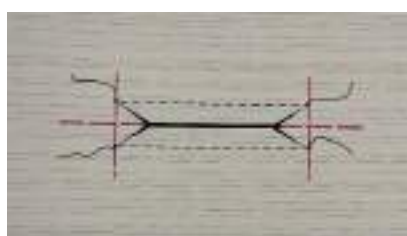
- Qepja e xhepave në përparëse me fileto e kapak;

Fillimisht bëjmë përgatitjen e dy filetove me gjërësi 3-4 cm dhe gjatësi 2 cm me të gjatë se gjërësia e xhepit (2cm më të madhe nga shënimi i xhepit). Filetit të poshtëm do ti shtojmë astarin.

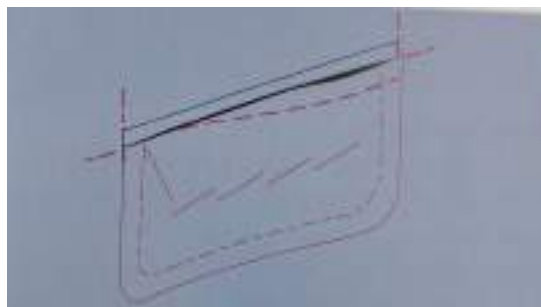
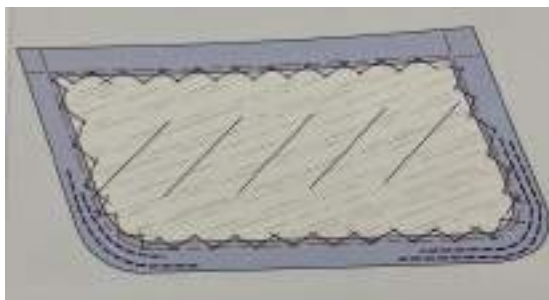


Dy filetot vendosen përballë njëri-tjetrit dhe fiksohen me tegel makine. Bëjmë hapjen e xhepit dhe në anësoren e tij hapjen në formë trekëndëshi, hekurosim rafitë dhe fiksojmë filetot me tegel makine nga brenda.

Bëjmë përgatitjen e kapakut të xhepit, i cili punohet me një copë të njëjtë me xhaketën të foderuar me frazelinë. Pjesa e poshtme e kapakut punohet me copë astar. I bashkojmë të dy pjesët e kapakëve me qepje. Presim tepricat, i kthejmë nga ana e mbarë, hekurosim duke terhequr qepjet nga astari dhe i vendosim në filetin e sipërm njëher me ildi pastaj me tegel makine.



Bëjmë përrhyrjen e astarit për të krijuar qesen e xhepit dhe fiksojmë njëkohësisht me filetin e sipërm dhe kapakun. Në fund bëjme mbylljen e qeses së xhepit.

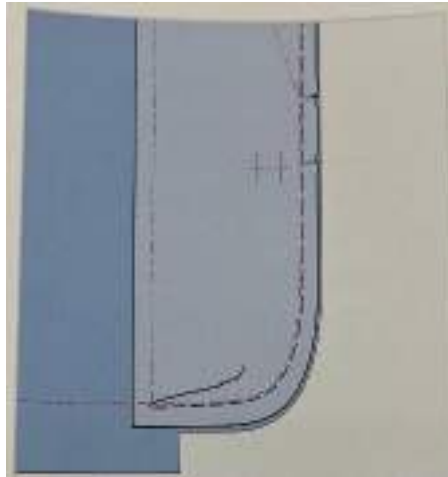
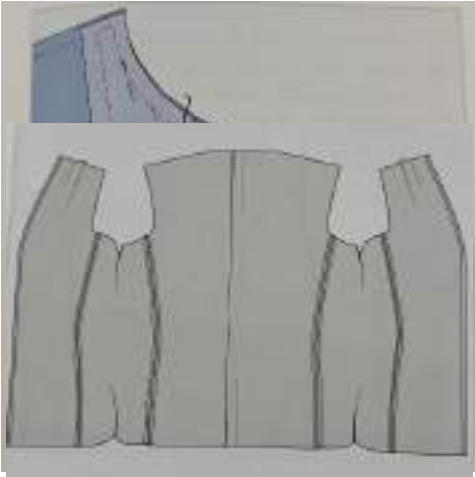


- Frazelinimi i mostrave.

Mostra e xhakëtës do të foderohet me frazelinë. Frazelina është e prerë sipas mostrës. Duhet patur kujdes gjatë ngjitjes së frazelinës në mostër, hekuri të jetë i nxehur mire dhe ngjitja te jete e njëtrajtshme duke mos krijuar rrudha.

Qepja e mostrave në përparëset, duke i dhënë molesat e duhura.

Mostrat i qepim duke patur parasysh që ta shtrojmë në harmoni me përparsen, qepja duhet të fillojë nga lart posht në të dyja përparset pastraj nga cepi petës e drejtë mostrës duke i dhënë molesa në pjesën e trekëndëshit të petës dhe vazhdon deri tek vrima e parë duke i dhënë molesat më pak. Kurse nga vrima e poshtë duhet të jetë e drejte dhe pa molesat. I hekurosim pak molesat dhe i qepim mostrat ne makinë me kujdes që të dalin të drejta. Pastaj i kontrollojm mostrat nga ana e tegelit nëse janë ose jo drejtë. Për te dalë mostrat më të holla nga beli e poshtë presim më të ngushtë pjesën e mostrës kurse nga beli e lart presim më të ngushtë pjesën e përparses. Kështu kjo formë prerjeje na i jep mostrat më të holla. I kthejmë mostrat me ildi. Ildia duhet të jetë nga ana e mbarë e petës të mostrës duke patur kujdes që qepje mos duket. Kjo ildi shkohet deri në mesin e xhepit të pjesës së fundit të xhaketes. Ildia e dytë e mostrës duhet të jetë 2cm më brënda nga e para kurse e treta fillon nga cepi i petes deri tek xhepi përbrënda i mostrës duke mbajtur petën e mostres pak të përkulur. Ildia e katërt fillon nga fundi i xhaketes dhe kur vijmë tek beli petën e mbajmë të palosur në formen e thyrjes së petes, vazhdojmë me ildin deri lart tek supi, i shkojmë një ildi të shkurtër në shënimin e thyrjes së petës dhe kjo ildi nuk duhet hequr deri në përfundimin e xhaketes kur hekuroset që ta kemi parasysh kur thyejmë jakën me peten ta kemi si shenj për të dy kapakët kur hekurosim xhaketen, i punojmë mostrat kallavari me kanavacën, në pjesën e supit lart vihet një forcim prej stofit me një ose dy copa stofit duke e barazuar me mostrën. Gjërësia e forcimit të jetë 6-7cm kurse gjatësia të jetë me e madhe se gjërësia, hapet në forme kllape të lehtë. Mostres i bëjmë pondi sipër nga ana e mbarë me perin në ngjyrën e stofit dhe sa me i hollë. Pondia bëhet nga ana e mbarë, kapet posht e lart dhe kur del gjilpëra futet përsëri përpara, kurse nga ana e poshtme e pondis futet prapa gjilpërës e kështu me rradhe. Tërheqja e perit duhet të jetë e lirë dhe jo e shtrënguar që të mos duket shumë.



- Bashkimi i shpinës me përparëset e xhaketës.

Qepje bashkuese e shpines me përparsen realizohet duke respektuar ciklatjet tek vijas e belit, tek vija e palës.

Qepja e astarit të xhaketës duke bashkuar pjeset e tij.

Atari i xhaketës pritët në varësi të shpinës, të përparësës por duke llogaritur edhe vendin që zë mostra në përparëse. Qepje e pjesëve të astarit bëhet direkt me tegel makine.

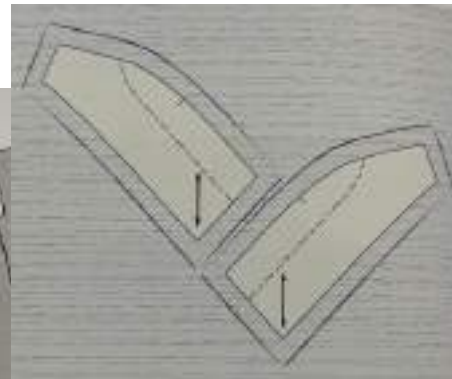
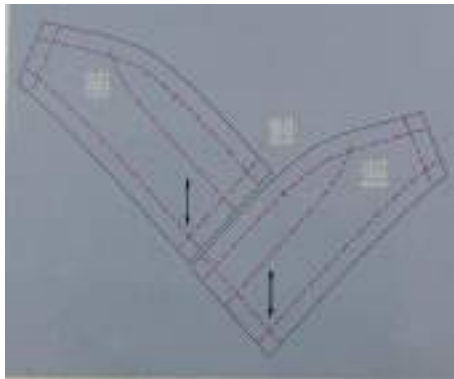
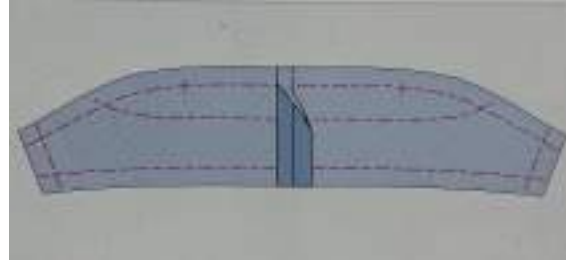
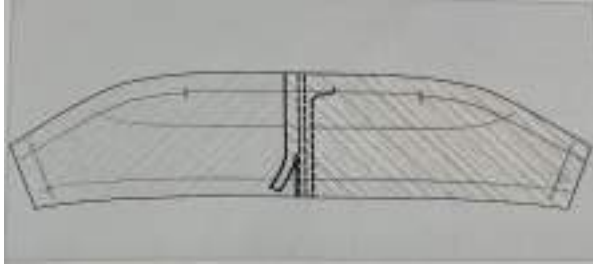
Bëjmë bashkimin e përparses me shpinën duke respektuar ciklatjet në vijën e belit. Bëjmë bashkimin e supeve. Astari do të hekuroset dhe shtrohet mbi xhaketë për të bërë kontrollin e tij.

- Montimi i astarit në xhaketë.

Para se të ildisim astarin e shpinës me të përparses mund ta kapim në formë ildie në buzën e qepjes së shpinës për arsye se kjo kapje bëhet për të mos levizur astari xhaketës. Kështu bëhet dhe kapja në mesin e shpinës. Kjo kapje ka më shumë rëndësi kur xhaketa është me të carë mbrapa. Ildisim shpinën me përparsen pastaj ildisim rrethin e gavaturës. Shënojmë fundin e xhaketës duke marrë parasysh shënimin e dy përparseve në një vijë të drejtë pastaj në mesin e shpinës bëjmë një shenim tjetër duke e ulur 2-3 mm në formën e harkut duke bashkuar qoshet e shpinës me qëllim që kur të vishet xhaketa në trup të tregohet në formën e drejtë të shpinës. E kapim fundin në formën e kallavarisë duke patuer kujdes që të kapet gjysma e fijos së stofit dhe kapja të jetë e lirë. Në qepjet anësore dhe në mesin e shpinës të kapen më fortë. Fundin e xhaketës e hekurosim në mënyrë të mbledhur që të mos tërhiqet, pastaj ildisim astarin e fundit në formën e një drejtimi nga një cep në cepin tjetër duke e lënë formën e astarit në mënyrë të tillë që të punohet neverti i fshehtë, rregullojmë astaret e gavaturës, ildisim supet mirë duke i dhënë molesat e nevojshme.

- Përgatitja e jakës së poshtme të xhaketës

Jaka e poshtme e xhaketës meret verëf (këndi 45), kjo për arsye që jaka të shtroj sa më mirë. Bashkojmë dy pjesët e jakës së poshtme. Sipas kallëpit të jakës do presim frazelinën e cila do të ngjitet në të dyja copat e jakës së poshtme. Jakës së poshtme me anë të hekurit i bëjmë tërheqje tek pjesa e këmbëzës së jakës dhe tek pjesa që i përket shpinës në jakë. Kjo bëhet me qëllim që jaka të shtrojë sa më mirë në xhaketë dhe në trup. Pjesa e këmbëzës përthyeret nga ana e poshtme e saj. Bashkojmë dy pjeët e jakës së poshtme.



- Ildisja e jakës së poshtme në xhaketë.



Ildisja fillon nga bashkimi i mesit të jakës

me qendrën e shpinës së xhaketës, përreth harkut të gavaturës duke respektuar ciklatjet tek vija e supit deri tek

cikatja e mostrës ne përparëse, nga ana e majtë dhe pastaj nga ana e djathtë dhe thyerja e petës duhet të jetë 4-5 cm larg vrimës së parë.

- Qepja e dy pjesëve të mëngës duke lënë të carën në fundin e saj.

Mëngët e xhaketës punohen dypopëshe, mënga e madhe dhe mënga e vogël. Për të punuar mëngën dhe që ajo të jetë e lirshme gjatë përdorimit është e nevojshme që në përthimin e mbrendshëm të krahut të bëhet një tërheqje në ansore të mëngës. Mëngët e xhaketës mund të punohen të mbyllura deri në fund ose me të carë në fund.

- Ildisja e mëngëve në xhaketë sipas shenjave përkatëse.

Ildisja e mëngës do të bëhet duke i dhënë disa molesa në pjesën e kokës së mëngës. Ildisja do të fillojë nga harku i nënsqetullës tek vija e supit duke respektuar cikatin e kokës së mëngës dhe përfundon në anën tjetër të nënsqetullës.

- Vendosja e vatave të provës në supe.

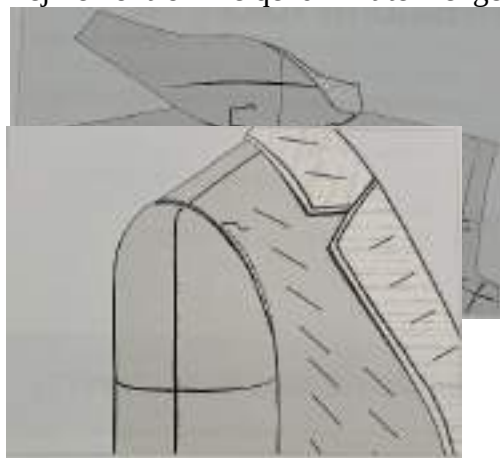
Ildisim vatat me xhaketën duke puthitur mesin e vatës me vijën e supit në harkun e sipërm të gavaturës së mëngës.

- Kryerja e provës së dytë të qëndrimit në trup.

Xhaketën e veshur për provën e dytë e shtojmë mirë me dorë në trup, kapim me gjilpërë përpara tek strica në vendin e përcaktuar.

Kontrollojmë harkun e qafës, nëse është i gjërë dhe jaka nuk vendoset pas qafës dhe përparësja ka prirje të shkëputet nga qafa.

Bëjmë kontrollin e qëndrimit të mëngës.



Kontrollojmë gjatësinë e xhaketës, kthimin e palës dhe kthimin e palës së mëngëve.



Kryerja e rregullimeve pas provës së dytë të qëndrimit të xhaketës.

Nëse harku i jakës është i gjërë dhe jaka nuk vendoset pas qafës, përparësja ka prirje të shkëputet nga qafa. Korrigjimi bëhet me uljen dhe shkurtimin e supit.

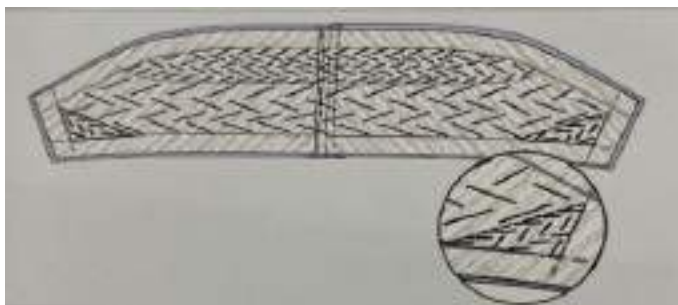
Nëse koka e mëngës është e ulët ajo shkakton rrudha, korrigjimi i saj bëhet duke e rimodeluar, ngritur harkun e mëngës. Nëse mënga varet përpara, korrigjohet me uljen e kokës së mëngës së sipërme dhe të nëntëshme dhe duke zgjatur mëngën në fund.

Në rastet kur mënga varet mbrapa, korrigjimi bëhet duke ulur pjesërisht kokën e mëngës dhe zgjerimin e pjesës së nëntëshme, si dhe zgjatja e mëngës.

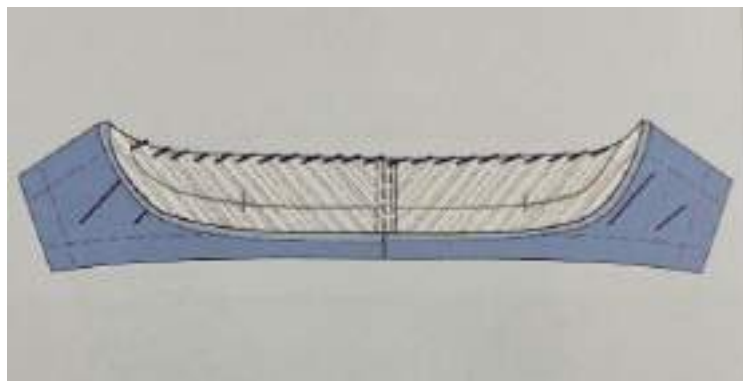
RN 5. Qepja e xhaketës klasike për femra pas provës së dytë.

Çështjet:

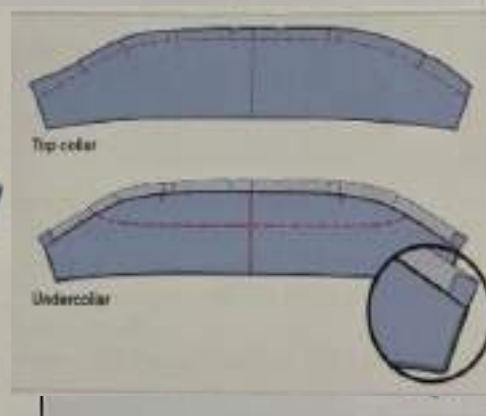
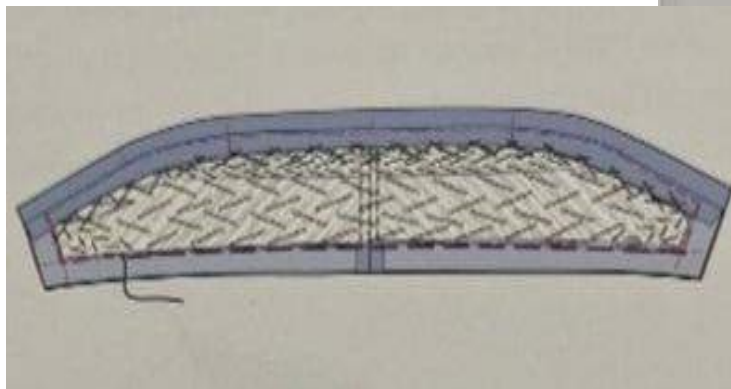
- Qepja e pjesëve të jakës.



Jaka e poshtme punohet me kanavacë të prerë 1 cm më të vogël. Punimi i kanavacës bëhet me qepje në formën e kllapës.



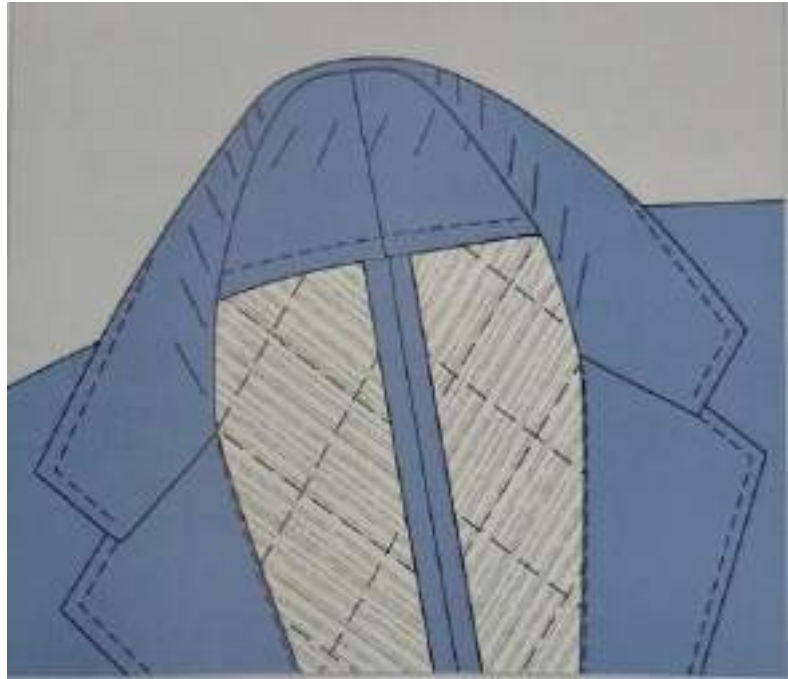
Jaka e sipërme merret nga gjërësia e tekstilit. Forma e saj është prerë sipas formës së jakës së poshtme. Ngjisim frazelinën dhe do ti japim formë të lehtë si jaka e poshtme. Përthyerja e këmbëzës do të bëhet në të kundërtën e jakës së poshtme.



Bëjmë qepjen bashkuese të copës së sipërme me të poshtmen duke e ildisur më parë me qëllim që pjesës së sipërme të jakës ti japim disa molesë të lehta. Bëjmë prerjen e tepricave të këndeve. Bëjmë kthimin e jakës nga ana e mbarë

- Hekurosja e jakës.

Hekurosja e jakës (nga ana e jakës së poshtme) duke tërhequr qepjen nga jaka e poshtme. Jakën do ta fiksojmë me tre ildi, një në buzë, një në mes dhe një në përthyerjen e këmbëzës. Këto ildi shërbejnë për të ruajtur formën e jakës. Bëjmë hekurosjen e jakës me qëllim që ajo të mbajë pozicionin e përthyer.



- Montimi i jakës në xhaketë. Punimi i jakës bëhet pasi është mbushur me tegela, hekuroset nga ana e kanavacës, rregullohet në pjesën e harkut të poshtëm, kthehet me dorë, tërhiqet duke

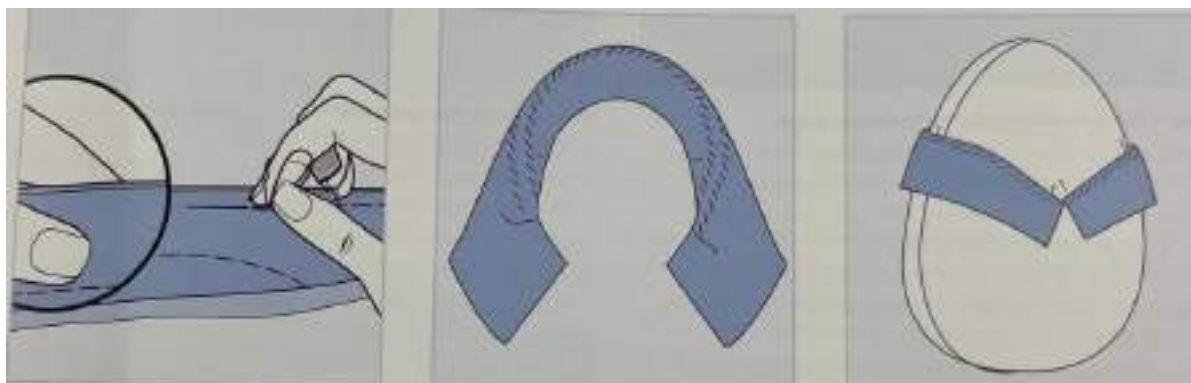
bërë njëkohesisht dhe thyerjen e këmbës, duke u dhënë trajtën gjysmë të rumbullakët. Ildiset jaka duke bashkuar cepin e jakës me cikatjen e vendosur në gavadurën e përparëses, cikatja e jakës përputhet me vijën e supit, dhe vazhdohet deri te bashkimi i mesit të jakës me mesin e shpinës së xhaketës. Gavadura e xhaketës merr disa moles ate lehta, të cilat hekurosen me hekur. Bëhet qepje me nevert e gjithë këmbëzës së pjesës së poshtme e jakës, bëhet hekurosja e saj. Kjo duhet të hekuroset mirë duke hequr të gjitha molesat që mund të jenë krijuar gjatë punimit të saj. Hekurosja bëhet duke e vendosur mbi jastëkun e punës.

Gjatë bashkimit të jakës së sipërme mbi të poshtmen pjesa nga cikatja deri tek vija e përthyerjes së petës tërhiqet më shumë se në pjesët e tjera të jakës. Më pas bëhet qepje me nevert e jakës me mostrën, duke kapur në një ose dy fije stofi, poshtë e lart me qepje të drejte ose të padukshme. Mbasi mbarohen jakat hiqen penjtë dhe bëhet hekurosja duke filluar nga përparësja e majtë te mostra, pastaj gjysma e jakës dhe vazhdon gjysma tjetër. Hekurosja nuk duhet të prishë vendin e thyerjes së jakës. Pas kësaj jaka hekuroset nga sipër, në fillim një pjesë pastaj pjesa tjetër. Gjatë hekurosjes jaka duhet të bëhet në atë mënyrë që të marrë hark gjysmë të rumbullakët, duke mënjeluar rrudhat ose molesat nga sipër ose nga poshtë. Kur e hekurosim jaka duhet të vendoset mbi jastëk. Më pas jaka thyhet bashkë me mostrën në vendin e caktuar, hekuroset nga sipër pastaj nga ana e brendshme. Në këto pjesë jaka duhet të mpihet mirë që të mënjanohen rrudhat ose molesat e krijuara gjatë punës.

- Qepja e mëngës në harkun e gavaturës.

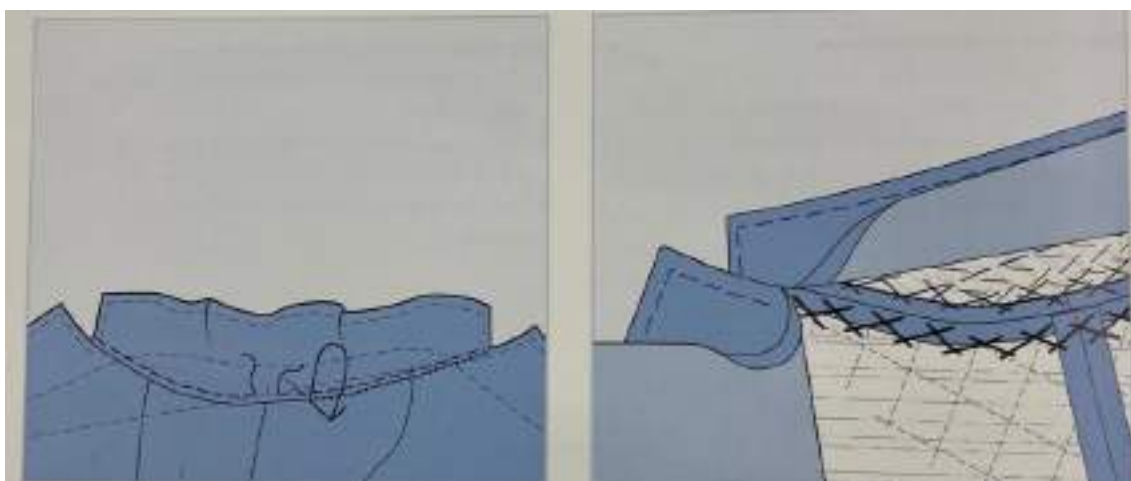
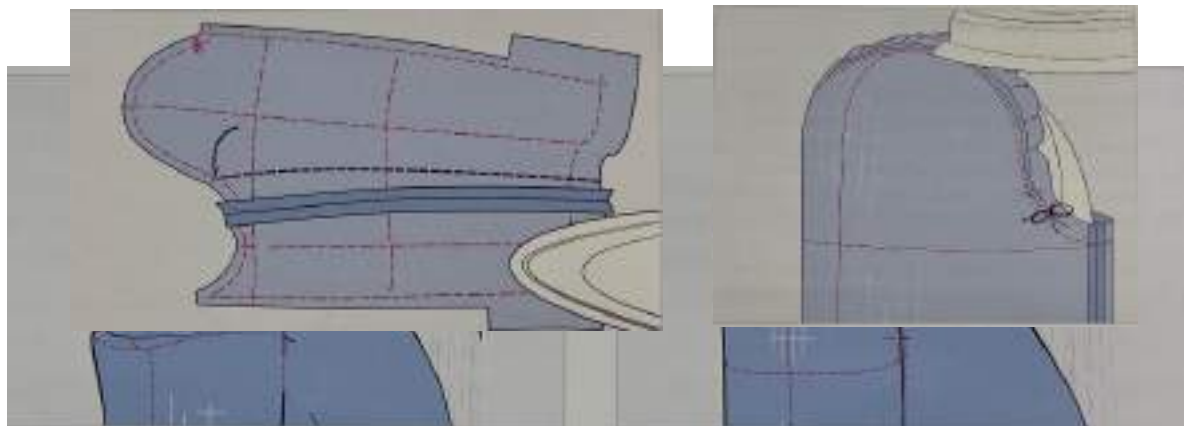
Qepja e mëngëve është një nga proceset më të rëndësishme dhe që kërkon shumë vëmendje. Vendosja e mëngëve në vendin e duhur jo vetëm që i jep një figurë të mirë xhaketës por nuk pengon edhe lëvizjen e krahut. Para se të fillohet nga ngjitja e mëngëve është e nevojshme që astari në pjesën e sipërme rreth e qark të rregullohet duke lënë një tëpricë rreth 1 cm. mënga ka shenjat e fiksimit. Këto shenja vlejné për të ndihmuar në ardhjen mirë të mëngës në vendin e duhur që të përputhen me shenjat e fiksimit të harkut të gavaturës. Mbasi rregullohet astari mëngët janë gati për ngjitje.

Gjatë ngjitjes së mëngës është e rëndësishme që për të qëndruar mirë të jepen molesa jo të njëjlojshme në të gjithë perimetrin e saj. Më shumë molesa duhet të ketë tek koka e mëngës. Ngjitja fillon duke fiksuar cikatjen tek koka e mëngës me vijën e supit të xhaketës, duke patur kujdes në shpërndarjen e molesave. vendosja e mëngës fillon nga harku i majtë ose i djathtë. Për të dalluar nëse mënga është ngjitur në vendin e duhur bëjmë provën, dhe shohim nëse mënga shtrihet drejtë pa thyerje si para ashtu dhe prapa dhe në rast se pjesa e poshtme është në drejtim të mesit të xhepit, atëherë themi se mënga është e vendosur në rregull. Qepja bëhet duke kapur pjesën e mëngëve, kanavacën, përparësen dhe astarin. Më pas tek koka e mëngës i vendoset një fitil i prerë verëf nga tekstili i xhaketës. Qepja e astarit në harkun e mëngës bëhet me punë dore nevert ose me makinë. Për qepjen e astarit veprohet në të njëjtën mënyrë si edhe për vendosjen e mëngëve. Qepje bëhet duke i dhënë molesa në vendet që përmendën kur vendosëm mëngën.



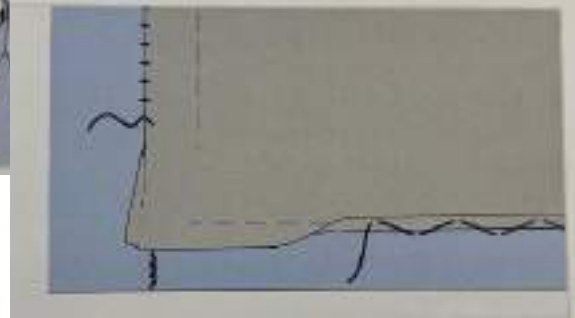
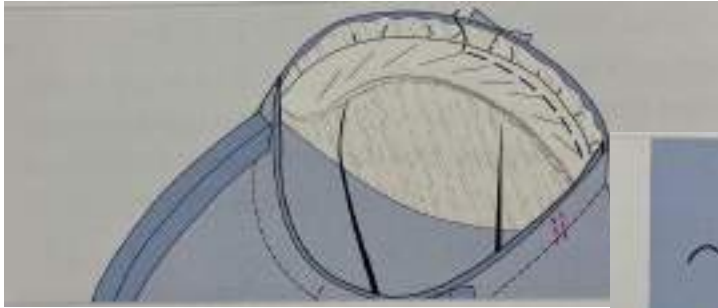
- Hekurosja e mëngës.

Mbasi përfundohet qepja e astarit bëhet hekurosja në kokën e mëngës dhe nga ana e jashtme.

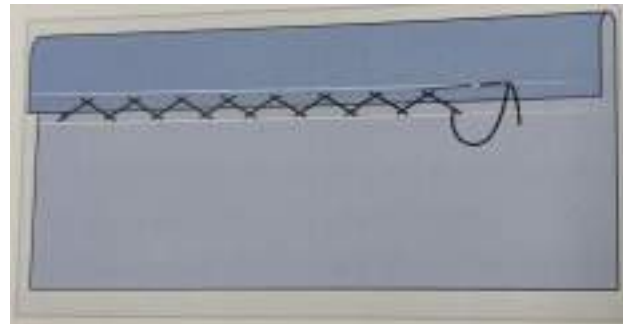


- Vendosja e qeleshes dhe vatave.

Vata vendosen në mënyrë që mesi i vatës (pjesa më e trashë të vendoset në drejtim të qepjes së supit, po këshru vendoset dhe fundi i saj. Qepja e qeleshes bëhet nga ana e brendshme e xhaketës, midis kanavacës dhe astarit, e kapur poshtë e lart me kanavacën me qëllim që të shtrojë sa më mirë në trupin e veshjes.



Pamja e xhaketës pas provës së dytë



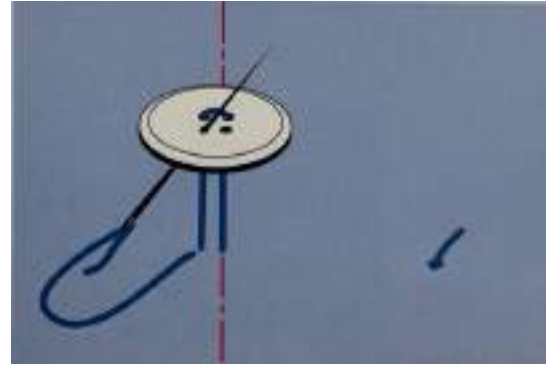
RN 6. Kryerja e proçeseve përfundimtare të qepjes së xhaketës klasike.

- Qepja e palës në fundin e xhaketës.

Fundin e xhaketës e qepim me nevert të fshehtë, duke kapur 1 fije nga xhaketa dhe 2-3 fije nga kthimi i palës në mënyrë që most ë dali qepja nga ana e mbarë e xhaketës. Qepje kryhet nga ana e djathtë ne të majtë. Qepja kryhet me fije të ngjashme me copën e tekstilit.

- Ildisja e astarit në fundin e xhaketës.

Fundin e xhaketës e hekurosim në mënyrë te mbledhur qe te mos tërhiqet, pastaj ildisim astarin e fundit në formën e një drejtimi nga një cep në cepin tjetër duke e lënë formën e astarit në mënyrë të tillë që të punohet neverti i fshehtë.



- Qepja e astarit me nevert.

Bashkimi i astarit të xhaketës me xhakët mund të bëhet me qepje me tegel makine ose edhe me nevert të fshehtë duke kapur 1 fije nga xhaketa dhe 2-3 fije nga astari në mënyrë që most të dali qepje nga ana e mbarë e xhaketës. Qepje kryhet nga ana e djathtë në të majtë. Qepja kryhet me fije të ngjashme me copën e tekstilit.

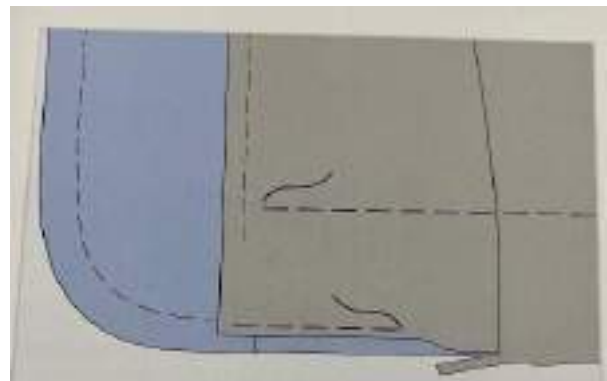
- Qepja e vrimave të kopsave.

Në varësi të modelit të xhaketës bëjmë edhe punim e vrimave, me pasi ose me filet. Vrimat e kopsave punohen në vendet e përcaktuara në provë. Largësia ndërmjet njëra tjetrës duhet të jetë e njëjtë.

- Vendosja e kopsave.

Për të vendosur kopsat palosen dy përparëset e xhaketës sipër njëra tjetrës nga ana e mbaë duke i puthitur mirë me njëra tjetrën përgjatë gjithë gjatësisë së përparës.

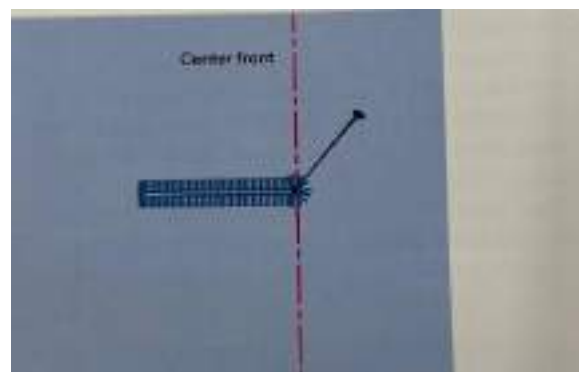
Bëhen shënimet me sapunim e shënimit ose me penj kopjues nga vrimat tek përparësja tjetër ku do qepen kopsat. Kopsat të cilat duhet të jenë 2cm më brenda se buza e xhaketës.



- Hekurosja përfundimtare e xhaketës.

Hekurosja e xhaketës ka shumë rëndësi për vetë faktin se në hekurosje jo e mirë, e deformon xhakëtën.

E kundërta ndodh kur xhakëtën e hekurosim me kudes, sepse zhduken edhe ato defekte të vogla



që kanë ndodhur gjatë punimit të saj.

Fillojmë hekurosjen duke patur kamburin nën të. Hekurosjen e fillojmë nga ana e brendëshme e astarit, në anën e majtë nga cepi i jakës bashkë me mostrat, me giysmën e gjoksit deri tek beli. Pastaj e lëvizim xhakëtën nga beli e poshtë bashkë me giysmën e xhepit, e kthejmë nga ana e fundit duke patur edhe kamburin 15-20 cm më brenda nga buza e fundit. Në hekurosjen e fundit duhet patur kujdes që fundi i xhakëtës duhet mbledhur gjatë hekurosjes dhe kështu xhaketa na qendron mirë në trup dhe nuk ngrihet nga ana e fundit. Pastaj vijmë rrotul duke e hekurosuar anën e djathtë të xhakëtës njësoj si anën e majtë të saj duke hekurosuar edhe cepat e jakës nga ana e mbarë. Hekurosim anët dhe mesin e shpinës nga ana e astarit. Xhakëtën e kthejmë nga ana e sipërme duke vendosur xhakëtën mbi jastëk sipër kamburit.

Tani fillojmë hekurosjen nga ana e jashtme e xhakëtës. Hekurosjen e fillojmë nga fundi i xhakëtës sipër me giysmën e xhepave pastaj nga beli e lart me giysmën e gjoksit përpara, e kthejmë xhakëtën nga gjysma e xhepit na pjesa e prapme bashkë me kembën e kavadurës dhe me giysmën e gjoksit pastaj hekurosim anët bashkë me mesin e shpinës. E kthejmë nga ana e djathtë dhe e hekurosim njësoj si ana e majtë. Pastaj hekurosim petët nga ana e brendshme bashkë me jakën duke i hekurosuar mire dhe duke i dhënë atyre përkuljen me dorë. E kthejmë jakën bashkë me petën sipër në jastëk. Përpara të mbahet forma

e thyerjes së jakës e drejte nga të dyja anët, pastaj hekurosim mesin e jakës e kthejmë thyerjen e jakës nga ana e brendshme dhe e hekurosim nga të dy krahët. Hekurosim supet sipër në kambur. Hekurosja e sipërme bëhet në dy pjesë. Në fillim hekurosim një pjesë bashkë me pambukun, rethin e qafës me kembëzen e jakës dhe giysmën e supit duke e mbajtur xhakëtën të mbledhur pas jastëkut. Pastaj pjesën e dytë të supit me pambukun përpara. Kështu i hekurosim të dy supet. Hekurosja e supeve duhet të jetë e lehtë, hekuri të jetë i nxehur mirë.

Pastaj hekurosim mëngën sipër duke mbajtur një jasteëte vogël në dorë. Hekurosja edhe këtu duhet të jetë e lehtë. Hekurosim mëngën duke e vendosur sipër në kambur, në fillim giysmen e mëngës me pjesën anësore të shpines pastaj pjesën e prapme duke qenë mënga e shtrirë drejtë, duke patur parasysh edhe shënimin që kemi bërë për qëndrimin e mëngës. Duhet patur kujdes që të mos formojmë ndonjë falle poshtë mëngës. Pastaj mëngën e kthejmë nga astari, hekurosim fundin e kavadurës nga pambukët e poshtë në mënyrë të lehtë. Në këtë mënyrë zhduket çdo gjë e vogël që mund të ketë mënga.

- Pastrimi i penjve që janë përdorur gjatë procesit të përgatitjes së xhakëtës.

Heqja e penjve është procesi i fundit i qepjes së xhakëtave. Pastrohen me kujdes me anë të gërshërëve të vogla të gjithë penjtë tek xhepat, vrimat, thyerjes së jakës.

- Pastrimi i vendit të punës, duke respektuar rregullat higjieno-sanitare.

Ruajtja e mjeteve dhe materialeve në gjendje të mirë përbën një komponent kyç të procesit të punës në rrobaqepësi. Kjo praktikë siguron jo vetëm cilësinë e punës, por edhe një ambient të sigurt dhe profesional. Mjetet si gërshërët, gjilpërat, centimetri dhe vizoret duhen pastruar dhe vendosur në pozicionet përkatëse pas përdorimit, duke garantuar gatishmëri për punë të mëtejshme. Një hapësirë e pastruar dhe e organizuar kontribuon në shmangien e mbetjeve apo pluhurit që mund të ndikojnë në cilësinë e materialeve ose të dëmtojnë funksionimin e makinave.

Një ambient pune i rregullt dhe i sigurt ndihmon në parandalimin e aksidenteve të mundshme, për shembull, pickimet nga gjilpërat ose rrëshqitjet për shkak të copave në dysheme. Kjo nxit gjithashtu një nivel më të lartë higjienë dhe e bën punën më efikase dhe të këndshme. Ruajtja e pastërtisë dhe rendit pasqyron disiplinë dhe profesionalizëm – cilësi të domosdoshme në industrinë e modës dhe dizajnit. Në këtë kontekst, mirëmbajtja e mjeteve dhe vendit të punës përbën jo vetëm një detyrë praktike, por edhe një tregues të kulturës së punës.

Hapat për pastrimin e vendit të punës:

1. Largimi i mbetjeve dhe materialeve të tepërta

- Copat e mbetura dhe fijet mblidhen dhe hidhen.
- Mbeturinat menaxhohen sipas rregullave të riciklimit, nëse është e zbatueshme.

2. Pastrimi i makinës qepëse dhe mjeteve

- Fijet e mbetura hiqen nga zona e gjilpërës dhe sipërfaqet rrotulluese të makinës.
- Përdorimi i një furçe të vogël ndihmon në pastrimin e pluhurit dhe grimcave.
- Sipërfaqet e jashtme të makinës pastrohen me një leckë të lagur dhe më pas thahen.

3. Pastrimi i sipërfaqes së punës (tavolina)

- Mbeturinat dhe pluhuri fshihen me një leckë të thatë ose pak të lagur.
- Njollat nga bojëra apo penjë hiqen me pastrues të butë.
- Tavolina lihet e pastër dhe e thatë për përdorim të mëtejshëm.

4. Organizimi i mjeteve dhe materialeve

- Pajisjet si makinat, gërshërët dhe gjilpërat vendosen në pozicionet e tyre të përcaktuara.
- Çdo mjet kontrollohet për pastërti dhe funksionalitet.
- Kutitë dhe hapësirat e ruajtjes së mjeteve mbahen të mbyllura dhe të sigurta.
- Ndaj mbetjet e punës në koshat përkates në mënyrë që ato të kenë mundësi për riciklim.
- Letër
- Tekstile, penj
- Plaktike
- Metale
- Vendi i punës duhet të mbahet i pastër.
- Vendos kutinë e ndihmës në shpejtë në një vend të dukshëm.\

Rregullat e sigurisë gjatë proceseve të punës në ambientet e rrobaqepësisë.

Për qepjen.

- Mos u afro afër gjilpërës kur ndez celësin e makinës ose në kohën kur makina është duke punuar.
- Mos afro kokën ose duart pranë gjelit të makinës kur ajo punon.
- Para se të ngrini kokën e makinës për pastrim ose për kontroll fikni celësin elektrik.
- Para se të largoheni nga makina fikni celësin elektrik.

- Gjatë punës mos afroni duart ose kokën afër rripit të trasmesionit ose kabëllit elektrik në motorrit.
- Mos prekni celësin elektrik me duar të lagura.
- Në rast ndërprerje elektrike fikni celësin e energjisë elektrike të makinës.
- Kur futet sovajka duhet patur kujdes të mos shtypet pedali i makinës.
- Përdorni detyrimisht dy duart kurt e mbështesni kokën e makinës prapa ose e ktheni në pozicionin fillestar për ta vajisur etj.
- Pasi vajisni makinën sigurohuni që të fshini mirë duart nga vaji dhe mos prek me duar ftyrën ose sytë.

Për hekurosjen

- Mos afro duart afër hekurit me avull kur shtyp mikroçelësin e avullit.
- Mos e hap tapën e furnizimit të kaldajës me ujë pa rënë presioni i avullit.
- Mos prek butonat elektrik me duar të lagura.
- Para se të largoheni nga makina dhe në rast ndërprerjeje të energjisë elektrike fik çelësin elektrik kryesor.

Për kollaritje (frazelina)

- Mos lër gërshërët apo një material tjetër të ngurtë në teflonin e poshtëm kur makina (hekuri) është në punë.
- Mos puno me duar të lagura.
- Kontrollohet nëse kanë mbetur gjilpëra apo pjesë të vogla në sipërfaqet e punës apo dysheme.
- Rrobat mbrojtëse vendosen në vendin e dedikuar pas përdorimit.
- Pajisjet elektrike fiken dhe sigurohen sipas protokolleve të sigurisë.
- Shëndeti dhe siguria në punë janë pjesë përbërëse gjatë punimit të një produkti.

RN 7. Llogaritja e çmimit të xhaketave për femra.

Çështjet:

- Përgatitja e preventivit të xhaketës.

Nr.	Përshkrimi i Artikullit	Njësia	Sasia	Çmimi	Vlera (Lekë)
1	Pëlhurë (material kryesor)	m	1.5	1000	1500
2	Astar	m	1.5	300	450
3	Fanavacë/ frazelinë	m	1	300	300
4	Aksesore (kopsa, zinxhir, etj.)	set	1	300	300
5	Punë (qepje, përpunim)	orë	12	500	60000
6	Shpenzime të tjera				300
				Totali	62850

- Përlllogaritja e kostos së xhaketës klasike.

Nr.	Përshkrimi i kostos	Njësia matëse	Sasia	Çmimi për njësi	Totali (Lekë)
1	Pëlhurë	m	1.5	800	1200
2	Astar	m	1.5	300	450
3	Fanavacë/ frazelinë	m	1	300	300
4	Fije	copë	1	100	100
5	Kopsa të mëdha	copë	4	40	160
5	Kopsa të vogla	copë	6	20	120
6	Punë e dorës	orë	2	400	800
7	Energjia elektrike	orë	0.5	100	50
8	Qiraja / Shpenzime adm.	njësi	1	200	200
				Kosto Totale	3380

- Përlllogaritja e çmimit për lloje të ndryshme xhaketash.

Qëllimi: Të vendoset çmimi përfundimtar i shitjes duke llogaritur fitimin.

- Përcakto koston për njësi (sipas llojit të xhaketës: klasike, moderne, sportive)
- Shto përqindjen e fitimit (p.sh. 30%)
- Shto TVSH-në nëse është e aplikueshme

Formula e çmimit:

Çmimi i shitjes = Kosto totale + (Kosto totale × % fitim)

- Komunikimi me etikë me klientin.

Qëllimi: Të demonstronhet një komunikim profesional dhe etik me klientin gjatë procesit të shitjes ose shërbimit në sektorin e veshjeve.

Parime Bazë të Komunikimit me Etikë

- 1. Dëgjimi aktiv – dëgjo me vëmendje kërkesat dhe nevojat e klientit.
- 2. Përdorimi i një gjuhe të qartë dhe të sjellshme – shmang fjalorin teknik të panevojshëm.
- 3. Respekti ndaj klientit – trajto çdo klient me respekt dhe barazi.
- 4. Transparenca – jep informacion të saktë për produktet, çmimet dhe politikat e shitjes.
- 5. Zgjidhja e problemeve – reago me profesionalizëm ndaj ankesave dhe shqetësimeve të klientit.
- 6. Ruajtja e privatësisë – mos ndaje informacione personale të klientit pa lejen e tij.

Shembull i Komunikimit me Etikë

Situatë: Një kliente pyet për çmimin dhe cilësinë e një xhake klasike.

Shitësja: Mirëdita! Si mund t'ju ndihmoj sot?

Klientja: Po kërkoj një xhakë klasike, mund të më tregoni çmimin dhe përbërjen e saj?

Shitësja: Sigurisht! Kjo xhaketë është bërë me pëlhurë cilësore dhe ka astar të butë mëndafshi. Çmimi është 5,000 lekë.

Klientja: A mund të ma provosh një madhësi tjetër?

Shitësja: Me kënaqësi! Do t'ju ndihmoj menjëherë.

- Plotësimi i faturës për klientin gjatë shitjes së xhaketës së së qepur.

NIPTI: _____

Data: _____

Nr.	Artikulli	Sasia	Çmimi	Vlera (Lekë)
1	Xhaketë për femra	1	6900	6900
2				
3				
			Totali	6900

Dorëzuesi

Marrësi
