現場工作實務SOP標準作業流程書

指導老師 袁國中

班級 夜二技企管四甲

組別 第三組

組員 楊惟喬 6a170022

呂沅禧 6a170028

林佑蓉 6a170012

葉瑞珍 6a170018

林佳誼 6a170025



|  |  |
| --- | --- |
|  | 私立南台科技大學 |
| 十字架標準作業流程書 |

1、目的.....................................................1

2、範圍.....................................................1

3、參考資料.................................................1

4、權責.....................................................1

5、定義............................ ........................1

6、政策............................ ........................1

7、任務與職責...............................................1

8、作業流程.................................................2

9、編寫標準作業書流程圖.....................................3

10、編織作業流程圖(縱、橫向) ...............................4

11、編織作業流程圖(縱、橫向結合) ...........................5

12、流程程序說明............................................8

13、附件....................................................13

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103/05/09 |
| 頁數 | 1/21 |

1、目的

為有效執行十字架編織作業，為符合相關作業之要求，訂立標準作業程序書，作為參考依據，制訂作業程序書之撰寫、審查、修訂相關流程，旨在確認使用有效、正確之文件，從而確保此次編織作業運作能正確傳達。

2、範圍

凡於十字架編織作業原料採購及組裝均適用之。

3、參考資料

袁國中老師講義第五章標準作業書。

4、權責

4.1營業部：整合訂單並規劃進行原物料生產排程。

4.2生產部：安排人力，物力生產和包裝。

4.3品管部：負責原物料、成品的品質。

4.4採購部：負責原物料的議價、購買。

4.5倉管單位：管理原物料庫存。

5、定義

編織：十字架作業動作。

順、逆時針：使十字架作業正確及美觀的方向。

田字型：依正確方向施作後所形成之圖形。

儲位：倉庫儲存位置。

6、政策

編織作業熟記次數，遵循逆、順時針方向。

7、任務與職責

7.1本組之任務

7.1.1協調並研議SOP之初擬、撰寫、審查、修訂相關事務。

7.1.2維護並保管最新的SOPs及各項SOP清單。

7.1.3保存與銷毀各項之SOP文件紀綠。

7.1.4維持並確認同學和相關作業人員，皆能取得最新版本的SOP標準作業，並確認所有夜二技企管四甲之同學們和相關工作人員皆能依據最新的SOP執行作業。

7.2製作SOP小組

7.2.1依據本標準作業程序書的格式與編號，執行SOP的撰寫、頒布、修訂及相關事務之研議，並鑑查初擬、撰寫、審查、修訂SOP時，確實有遵循相同的程序、格式及編號系統進行作業。

7.2.2定期檢視SOP的合法性與修訂之必要性。

7.2.3經第三組之成員確認程序後，即進行SOP的撰寫、修訂。

7.3執行秘書

7.3.1執行秘書負責彙整研究十字架編之執行研議、初擬、撰寫、審查、修訂、維護SOP的編撰事務，提供SOP相關資料彙整協助，並確認本組所有人員，遵循相同的程序、格式和編號執行任務。

7.3.2執行秘書受理十字架編織作業任務分類與庶務，新擬、修正或審查組員會之SOP，並提請組長和SOP小組共同審視、評估之。

7.4組長

7.4.1審核標準作業程序。

7.5現場工作實務編組第三組成員

7.5.1於本學期小組會議中，報告SOP之審議、修訂等提案討論結果。

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 2/21 |

7.5.2小組成員審閱、核准並簽署經SOP小組同意且向組長完成核備之各項相關標準作業程序書後，交由袁國中老師審核。

7.5.3收到老師審核各項相關標準作業程序書內容後，將詳細閱讀並妥善保存。

7.5.4確實遵循SOP標準作業程序書並審慎執行各項作業。

7.5.5視需要新擬、修訂，並參與定期標準作業程序書相關討論作業會

議，以期達到有效率之作業。

**8、**作業流程

8.1製作標準作業流程之步驟

本組得依實際需求，訂定SOP、修訂SOP的規劃，或經小組成員訂定SOP、修訂SOP並取得附議後，請執行秘書與組長執行SOP之研議、撰擬及修訂作業，其流程由小組之執行秘書彙整，組員予以監督。

8.2格式與編排

每個作業標準程序有一組易懂的代表數字和名稱，方便理解。編織人員必須分配將每個作業標準程序的編號，組長確認。其中每個獨立的編號須有固定的格式十字架-SOP/XX/YY.W，而研究十字架之標準作業程序的編號則為REC-SOP/XX/YY.W，兩者有所區分印製紙本首頁為其清單（附件一）。XX此二位數字代表每一種標準作業程序的編號。YY此二位數字是用來確認標準作業程序的版本。W是一位數字，用來代表小修訂的版本。YY必須從01開始，W從0開始。例如十字架-SOP/01/01是指此份標準作業程序的第一版編織作業標準程序有其基本編寫架構（附件二）。

8.3.撰寫

8.3.1第一次撰寫：當確立十字架作業時，成立標準作業程序工作小組 依作業需求制定標準作業程序草案。

8.3.2修訂：

8.3.2.1定期修訂：每兩天修訂。

8.3.2.2不定期修訂：當下列原因出現時

(1)程序改變時（可提高編織效率）。

(2)原SOP不夠完整時：可由組員提出修改，由組長決定是否更動。

8.3.3新訂定的十字架標準作業程序草案交由各組員審閱並徵詢其意

見，並於會議中討論可行性。

8.3.4此次SOP標準作業流程書工作小組根據袁國中老師上課教授之內

容及組員審查討論結果製作標準作業程序。

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 3/21 |

8.4.執行及保存

8.4.1經組長確認審閱後，以新制訂或更新過的標準作業程序實行。

8.4.2審閱後的SOP經組員確認後生效，並由生效日起執行，所有相關

工作人員應以最新版本為執行依據。

8.4.3生效後的SOP將由執行秘書製作紙本資料，經編寫追蹤序號後，

發給組員。每位拿到SOP的組員，均有義務清楚暸解最新版本的

SOP，並妥善保存之。

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 3/21 |

9、編寫標準作業書

程序內容

首次訂定編織作業流程標準作業程序草案

組員針對編織作業提供建議

彙整組員對編織作業之意見

討論標準作業流程程序之草案

依討論結果修訂標準作業流程草案

審閱標準作業程序內容

確認標準作業程序

執行確認後的標準作業流程

負責人員

製作SOP小組

組員

執行秘書

教室S315

製作SOP小組

執行秘書

組長

組長

教室S315

附圖一

通過

需修正

10、編織作業流程圖(縱、橫向)

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 4/21 |

計畫定案

備料

領料

確認材料品質

區分材料尺寸及編織作業方式

直向：分黑、藍色線條，分別穿入兩條PE管(半成品X1)

橫向：分紅、綠色線條，分別穿入兩條PE管(半成品X2)

1、第一層以逆時針方向，由線段上方壓於另一段線段左半段

2、第二層以順時針方向，由線段上方壓於另一段線段右半段

以逆、順時針方向重複1、2步驟編織，共重複8次

可

否

PE軟管對折，取中心點，使之交叉後，以左手固定呈十字

附圖二

辦理退料

11、編織作業流程圖(縱、橫向結合)

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 5/21 |

附圖三

接合半成品X1、X2

半成品X1、X2予以固定

十字架編織完成

直向：依逆、順方向實施編織，共重複17次，完成後切除多餘線條

橫向：依逆、順方向實施編織，共重複8次，完成後在切除多餘線條

◆領料流程圖-採資訊系統

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 6/21 |

附圖四

新增領料單

產生領料明細

是否為單品

是

否

輸入領料儲位及領料量及其他資料

輸入欲領料之單品序號

存檔後，數量及金額從儲位扣除完成領料

檢查輸入之序號是否正確及在庫

是

否

檢查序號

* 操作說明

1、新增領料單：單品與一般物料領料方式大同小異，差別就在於單品領料要輸入單品序號，以及單品的數量是在輸入完單品序號後自動帶出，而一般物料則是要自key，在輸入完相關資料存檔後，系統就會從指定的領料儲位扣除庫存量及庫存金額。

2、領料單修正：如發現已存檔領料單用途別、成本中心等等不正確，可以到物料管理(2)=>A異動作業=>D領退料整批修正做修正，但是如果是領錯料或是領料數量不正確，就只能用退料方式處理，另外要做修正還必須先將日帳開到該筆領料單之領料日期。

◆退料流程圖

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 7/21 |

新增退料單

產生退料明細

是否為單品

是

輸入退料儲位及退料量及其他資料

輸入欲退料之單品序號

存檔後，數量及金額加入儲位完成退料

檢查輸入之序號是否正確及不在庫

是

檢查序號

附圖五

◆操作說明

1、退料單新增：不管是一般物料或是單品操作方式與領料相同，差別在於領料是出庫，退料是入庫而已

2、退料單修正：與領料單修正一樣，用途別、成本中心等等不正確，可以到物料管理(2)=>A料品名或是數量不正確以領料方式處理，單品基本上不會發生退錯，因為再輸入單品序號時會先檢查該序號目前是處於拆機未退料狀態才可退料

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 8/21 |

12、流程程序說明

★附圖二

12.1計畫定案：經袁國中老師確立十字架作業，即開始相關作業流程

程序

12.2備料：準備相關編織計畫所需料件，PE軟管80CM＊2、70CM＊2、藍、黑、紅、綠線各一。

12.3領料：填完領料單後，依領料單需求領需編織十字架所需物料，PE

軟管四條(80CM＊2、70CM＊2)及藍、黑、紅、綠線各一後，

於編織作業前進行以下步驟後始開始編織程序：

12.3.1：檢查確認物料品質

(1)符合：檢查確認所需物料均符合要求品質(無破裂、長度符合標

準)，使開始進行作業(依據附圖四)。

(2)不符：檢查所需物料不符物料品質標準(破裂、長度不足以完成)

(依據附圖五)。

12.3.2不符標準物料退回領料單位，由領料單位經複檢確認物料已產

生瑕疵後，將瑕疵品送回備料區進行相關作業處置。

12.4 區分材料及編織作業方式：

12.4.1將PE軟管區分直向及橫向

(1)直向:80CM-PE軟管兩條，先取一根縫衣針取約90CM縫線綁

住後，再將另一端線頭綁住藍色線頭，由縫衣針套入

PE軟管後使其滑入，藍色線即可進入PE軟管；黑色線

段與其相同作法，套入後先置於一旁等待作業。

(2)橫向：70CM-PE軟管兩條，先取一根縫衣針取約80CM縫線綁

住後，再將另一端線頭綁住紅色線頭，由縫衣針套入

PE軟管後使其滑入，紅色線即可進入PE軟管；綠色線

段與其相同作法，套入後先置於一旁等待作業。

12.4.2直向上端編織作業：

12.4.2.1第一層

(1)將黑、藍PE軟管對折取其中心點，取出中心點後，將兩條線

交叉成十字，並以左手固定。

(2)藍色線為上方開始，以逆時針方向壓於黑色線段上方左半段

(3)其次被壓的黑色線，再以逆時針方向壓於藍色線上方。

(4)被壓的藍色線，在以逆時針方向壓於黑色線右段。

(5)被壓的黑色線段，再以逆時針方向由上往下穿過藍色線所形

成的圈。

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 9/21 |

(6)最後會形成一個田字型圈，向外平均施力後，預留珠鍊穿入空間，將

珠鍊穿入後平均拉緊。

12.4.2.2第二層

(1)先以藍色線上方開始，以順時針方向壓於黑色線上方右半段

(2)其次被壓的黑色線，再以順時針方向壓於藍色線上方。

(3)被壓的藍色線，再以順時針方向壓於黑色線右段。

(4)被壓的黑色線，以順時針方向編織，穿入所形成的圈裡。

(5)形成一個田字型後，四端線段向外平均施力拉緊。

12.4.2.3重複前二段步驟，交替編織8次，定為半成品X1。

※編織作業注意事項：

1、編織過程須記得是否依逆、順時針方向作業。

(1)藍色線於田字型右上方時，即順時針方向。

(2)藍色線於田字型左上方時，即逆時針方向。

2、四端線必須平均施力，如空隙之間會不一致且PE軟管易產生不

規則形狀。

12.4.3橫向左段編織作業：

12.4.3.1第一層

(1)將紅、綠PE軟管對折取其中心點，取出中心點後，將兩條線

交叉成十字，並以左手固定。

(2)綠色線為上方開始，以逆時針方向壓於紅色線段上方左半段

(3)其次被壓的紅色線，再以逆時針方向壓於綠色線上方。

(4)被壓的綠色線，在以逆時針方向壓於紅色線右段。

(5)被壓的紅色線段，再以逆時針方向由上往下穿過綠色線所形

成的圈。

(6)最後會形成一個田字型圈，向外平均施力後平均拉緊。

12.4.3.2第二層

(1)先以紅色線上方開始，以順時針方向壓於綠色線上方右半段

(2)其次被綠的黑色線，再以順時針方向壓於紅色線上方。

(3)被壓的紅色線，再以順時針方向壓於綠色線右段。

(4)被壓的綠線，以順時針方向編織，穿入所形成的圈裡。

(5)形成一個田字型後，四端線段向外平均施力拉緊。

12.4.2.3重複前二段步驟，交替編織8次，定為半成品X2。

※編織作業注意事項：

1、編織過程須記得是否依逆、順時針方向作業。

(1)紅色線於田字型右上方時，即順時針方向。

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 10/21 |

(2)紅色線於田字型左上方時，即逆時針方向。

2、四端線必須平均施力，如空隙之間會不一致

且PE軟管易產生不規則形狀。

12.5縱、橫向結合編織作業

★附圖三

12.5.1接合半成品X1、X2

將編織好的十字架，直向X1 和橫向X2做結合。

12.5.2半成品X1、X2予以固定

在拿橫向X2那端，包夾在中間，以逆時針方向編織，並取直向X1與橫向X2相互拉緊，兩端直向X1、橫向X2相互結合即可完成。

12.5.3直向：依逆、順方向實施編織，共重複17次，完成後切除多餘

線條用一個順時針、一個逆時針交叉方式，繼續十字架下面的編織，重複17次後，做結尾，並在完成後剪除多餘的線條，在用保麗龍膠把線條黏合緊閉。

12.5.4 橫向：依逆、順方向實施編織，共重複8次，完成後在切除多餘

線條用一個順時針、一個逆時針交叉方式，繼續十字架另

一端的編織，重複8次後，做結尾，並在完成後剪除多餘

的線條，在用保麗龍膠把線條黏合緊閉。

12.5.5十字架編織完成

確實與成品結合後，即完成一個漂亮的十字架吊飾。

13、附件

|  |  |
| --- | --- |
| 附件一 | 標準作業程序書清單 |
| 附件二 | 標準作業程序書之撰寫架構 |
| 附件三 | 工作分解表 |

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 13/21 |

附件1

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 12/21 |

標準作業程序書清單

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| NO | 標準作業程序書主題 | 編號 | 有效日期 | 總頁碼 |
| 1 | 十字架作業標準流程新制訂 | 十字架-SOP/01/01 |  |  |
| 2 |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |

\

附件2

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 13/21 |

標準作業程序書之撰寫架構

|  |  |
| --- | --- |
|  | 私立南台科技大學 |
| 主題 |

（第一頁）目錄表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 編號 | 目錄 | 頁碼 |
| 1. 目的:簡述及說明此項流程的目的。 2. 範圍:簡述此項流程的適用範圍。 3. 任務與職責:此項標準作業程序相關人員之工作任務與職責。 4. 作業流程:簡要說明此項標準作業程序。 5. 參考資料:列出此項標準作業程序之參考資料。 6. 流程圖:簡化此項標準作業程序的步驟及順序並標明各步驟的負責人。 7. 附件:用來更進一步解釋或釐清複雜的陳述的文件或相關表格形式。 | | |

附件3

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 十字架-SOP/01/01 |
| 日期 | 103.05.09 |
| 頁數 | 14/21 |

工作分解表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期：  103年05月02日 | | 主管：袁國中 | 督導：林佑蓉、林佳誼、葉瑞珍 | |
| 工作區域：S315 | | 作業名稱：十字架項鍊編織製作 | 製表者： 楊惟喬、呂沅禧 | |
| 主要步驟 | | 要點 | 理由 | |
| 品質：避免瑕疵、檢查點、標準作業 |
| 安全：避免傷害、人體工學、危險點 |
| 易做：效率提升、特殊技巧 |
| 成本：適當材料 |
| 1 | 材料準備：  規格：直徑0.5cmPE透明軟管，70cm兩條；80cm兩條；珠鍊一條 | 1. 珠鍊做為鑰匙圈使用 2. 80cmPE軟管兩條做為十字架直向用(區分黑色、藍色)  1. 70cmPE軟管兩條做為十字架橫向用(區分紅色、綠色) | | 使用PE透明軟管材料取得容易、價格低廉，且軟管加入顏色可於編織時易於區別。 |
| 2 | 取80CM黑色、藍色軟管對折取出中心點，以奇異筆在中心點作記號，並以左手固定使之交叉成十字。 | 十字中心點兩邊線長必須平均對稱 | | 中心點如跑掉會造成編織長度不足 |
| 3 | 3-1右手是藍色線上方開始，以逆時針方向壓於黑色線上方左半段。  3-2被壓的黑色線，再以逆時針方向壓於藍色上方。  3-3被壓的藍色線，再以逆時針方向壓於黑色右段。  3-4被壓的黑色線段，再以逆時針方向往左由上往下穿過於3-1所形成的圈。 | 十字的四端依逆時針方向下壓一條線(藍壓黑、黑壓藍)如圖示  3  2  1 | | 1、逆(順)或順(逆)編織順序為是否能完成重要步驟， 因須依此作業方式實施作業。  2、編織程序錯誤會形成不規則形狀 |
| 4 | 4-1最後會形成一個{田}字型的圈，並將四端線頭的方向往外平均施力拉緊。  4-2預留珠鍊空間，置入珠鍊 |  | | 1、預留掛繩或其他欲編織繩子的空間  2、軟管緊度需一致，編擲出的十字架大小縫隙才會一致、美觀 |
| 5 | 按住中心點不動後，平均施力向外拉，完成後外部形狀如田字狀，內部為十字狀 | 四端施力完成後，如圖所示 | | 1、中心點如跑掉會造成編織長度不足。  2、施力正確與否、軟管拉合緊密才會外觀寬度一致平 衡，密實好看 |
| 6 | 6-1右手是藍色線上方開始，以順時針方向壓於黑色線上方右半段  6-2被壓的黑色線，再以順時針方向壓於藍色上方  6-3被壓的藍色線，再以順時針方向壓於黑色右段  6-4被壓的黑色線段，再以順時針方向往右由上往下穿過於6-1所形成的圈 | 十字的四端依順時針方向下壓一條線(藍壓黑、黑壓藍)如圖示 | | 1、逆(順)或順(逆)編織順序為是否能完成重要步驟，因須依此作業方式實施作業。  2、編織程序錯誤會形成不規則形狀 |
| 7 | 按住中心點不動後，平均施力向外拉，完成後形狀如田字狀 | 四端線頭平均施力完成後，如圖所示 | | 1、中心點如跑掉會造成編織長度不足。  2、施力正確與否、軟管拉合緊密才會外觀寬度一致平衡，密實好看 |
| 8 | 8-1先重複第3步驟  8-2後重複第6步驟  8-3直向上端步驟以逆順方式交替編織共八次，先行放置後，待完成橫向編織之後再行接合，並定代號為X1。 | 編織方式正確與否，形狀如圖  **Ｘ**  **Ｏ** | | 若未依逆、順編織，軟管會變的不規則型態 |
| 9 | 取70CM紅色、綠色軟管對折取出中心點，以奇異筆在中心點作記號，並以左手固定使之交叉成十字 | 十字中心點兩邊線長必須平均對稱 | | 中心點如跑掉會造成編織長度不足。 |
| 10 | 10-1右手是綠色線上方開始，以逆時針方向壓於紅色線上方左半段  10-2被壓的紅色線，再以逆時針方向壓於綠色上方  10-3被壓的綠色線，再以逆時針方向壓於紅色右段  10-4被壓的紅色線段，再以逆時針方向往左由上往下穿過於3-1所形成的圈 | 十字的四端依逆時針方向下壓一條線(綠壓紅、紅壓綠)如圖示  2  1 | | 1、逆(順)或順(逆)編織順序為是否能完成重要步驟，因須依此作業方式實施作業。  2、編織程序錯誤會形成不規則形狀 |
| 11 | 最後會形成一個{田}字型的圈，並依四端線頭的方向往外平均施力拉緊。 | 如右圖示 | | 1、須預留掛繩或其他欲編織繩子的空間  2、軟管緊度需一致，編擲出的十字架大小縫隙才會一致、美觀 |
| 12 | 按住中心點不動後，平均施力向外拉，完成後，形狀如田字狀，編織下一步時以十字面(如步驟5)向自己進行下一步步驟 | 如右圖示 | | 1、中心點如跑掉會造成編織長度不足。  2、施力正確與否、軟管拉合緊密才會外觀寬度一致平  衡，密實好看 |
| 13 | 13-1右手是紅色線上方開始，以順時針方向壓於綠色線上方右半段  13-2被壓的綠色線，再以順時針方向壓於紅色上方  13-3被壓的紅色線，再以順時針方向壓於綠色線右段  13-4被壓的綠色線段，再以順時針方向往右由上往下穿過於6-1所形成的圈 | 十字的四端依順時針方向下壓一條線(紅壓綠、綠壓黑)如圖示 | | 1、逆(順)或順(逆)編織順序為是否能完成重要步驟，因須依此作業方式實施作業。  2、編織程序錯誤會形成不規則形狀 |
| 14 | 按住中心點不動後，平均施力向外拉，完成後形狀如田字狀 | 四端線頭平均施力後，完成圖如右圖示 | | 1、中心點如跑掉會造成編織長度不足。  2、施力正確與否、軟管拉合緊密才會外觀寬度一致平衡，密實好看。 |
| 15 | 15-1先重複第10步驟  15-2後重複第13步驟  15-3橫向左端步驟以逆、順方式交替編織共 八次，並定代號為X2。 | 如步驟８ | | 若未依逆、順編織，軟管會變的不規則型態 |
| 16 | {{將X1、X2合併}}  16-1先將半成品X1依步驟3方式施作，預留半成品X2可穿越的空間，將X2穿 入X1所預留空間。  16-2初步結合會成為【∟】  16-3以燕尾夾先行夾住X2尾端，以方便直向軸拉緊 |  | | 結合處不易固定，所以在第一道結合時需充分拉緊，以防直向及橫向接合處縫隙過大，以利面後續編織時，不會造成十字架鬆散。 |
| 17 | 17-1先將X1依步驟3、步驟5將其固定， 編織固定方向為逆時針方向  17-2再將X2依步驟10、步驟12將其固定， 編織固定方向為逆時針方向 | 須詳記半成品A及半成品B下一步為順時針方向編織 | | 逆(順)或順(逆)編織順序為是否能完成重要步驟，因須依此作業方式實施作業 |
| 18 | 半成品X1十字架直向：  18-1先依步驟6、步驟7順時針方向編織  18-2再依步驟3、步驟5逆時針方向編織  18-3以18-1&18-2重複17次，完成之後切 除多餘線條 | 與步驟3、步驟5相同方式實施編織完成直向 | |  |
| 19 | 半成品X2十字架橫向：  19-1先依步驟13、步驟14順時針方向編織  19-2再依步驟10、步驟12逆時針方向編織  19-3以19-1&19-2重複8次。 | 與步驟10、步驟12相同方式實施編織完成橫向 | |  |
| 20 | 將兩端多餘的線頭剪除後，利用保麗龍膠固定黏住多餘空隙後，置放一旁等待其接著劑固定，作品即完成。 | 完成品如三圖示  **側視**  **俯視**  **正視** | | 須小心去除多餘線頭，以利整體美觀 |