

封面照片

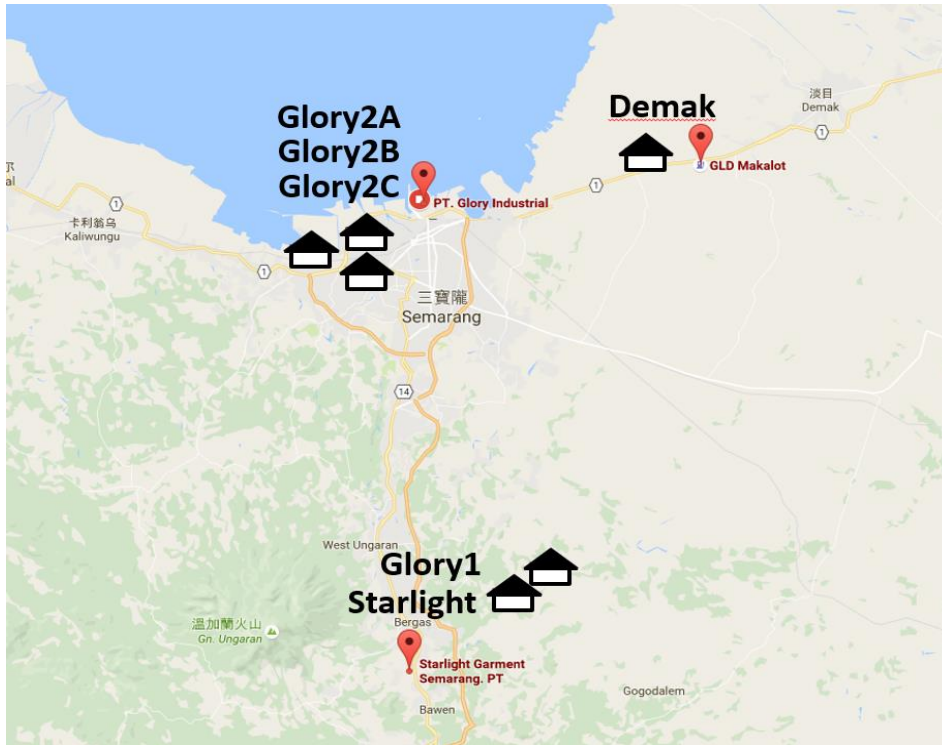
○○○○暑期海外實習分享

實習生：○○○

目錄

壹、印尼產區簡介	2
貳、成衣主流程簡介	3
參、現有推行項目	10
肆、現場改善實作	16
伍、心得	21

壹、印尼產區簡介



1. Bawen(山上)

Glory1	Starlight
<ul style="list-style-type: none"> ● 平織廠 ● 20 lines / 月產能：4 萬標打 ● 三寶瓏最老的廠 ● 主要負責高 IE 之產品 ● IE>1.5 產品(平針織皆可) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 平織廠，共四廠 ● 56 lines / 月產能：9 萬標打 ● 處理高階水洗訂單能力 ● 衝產量、快速生產

2. Tanjung Emas(海邊)

Glory2A	Glory2B	Glory2C
<ul style="list-style-type: none"> ● 針織廠 ● 28 lines ● 月產能：5 萬標打 ● 產品多元佈局 ● Performance 產品 	<ul style="list-style-type: none"> ● 針織廠 ● 21 lines ● 月產能：3 萬 5 標打 ● POLO 專精 ● Performance 產品 	<ul style="list-style-type: none"> ● 針織廠 ● 18 lines ● 月產能：2 萬 9 標打 ● UA 針織指定廠 ● Performance 產品

3. Demak

GLD
<ul style="list-style-type: none">● 針織廠● 40 lines / 月產能：11 萬標打● 印尼產區旗艦廠● 從廠房規劃到流程動線皆較有系統的建置

貳、成衣主流程簡介

成衣製作的主流程為：



以下將依序進行介紹，從主料倉到成品倉都包含許多的細節。

一、主料倉

➤ BBM 流程(進貨單，Bukti Barang Masuk)

首先客戶會將訂單 Email 給倉庫，接著倉庫助理將訂單進行 Excel 建檔，列印出該訂單的條碼，並黏貼至布捲上來核對布捲的數量，接著掃描布捲上的條碼讓資訊傳回系統中，接著利用系統將 BBM 製作出來。

➤ BBK 流程(出貨單，Bukti Barang Keluar)

利用系統叫貨，倉庫人員核對型號、布種、顏色與碼數是否正確，確認完成後，倉庫門口的人員將會掃描自己的 ID 條碼，及 Delivery Sheet 和布上面的條碼，就可以將貨送至裁剪區，隔天再從電腦印 BBK 跑簽核流程。

倉庫人員配置依照不同廠區的需求則有所差異，以下闡述主料倉人員的主要工作內容：

(1) Fabric Team

主管、行政助理、運送布料到裁剪區、開堆高機、從貨櫃卸貨、鬆布。

(2) QC Team

檢驗布料、製作色差表。

二、裁剪區

裁剪流程為：

拉布

裁剪

綁包

打號

存放

(一)拉布

每天都會排定生產計畫，所以會依照生產計畫進行生產作業，當日會由每桌的作業員向馬克室的人員拿取馬克圖並要求送布，馬克室人員會通過系統向主料倉叫布，當布送達並經過檢查確認數量型號無誤，就開始進行拉布作業。拉布分為自動拉布與手動拉布，有些布有限制只能用手動拉布，例如：需要對條對格、布質地較薄、飄。



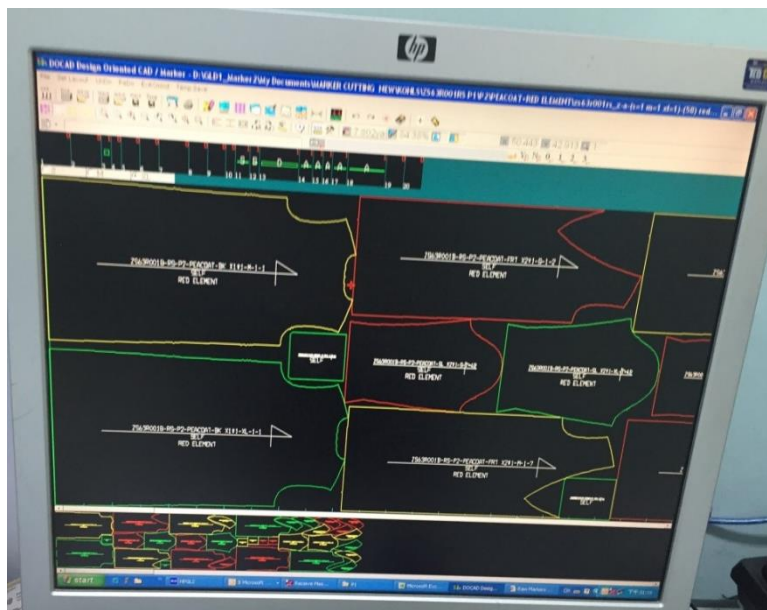
手動拉布



自動拉布

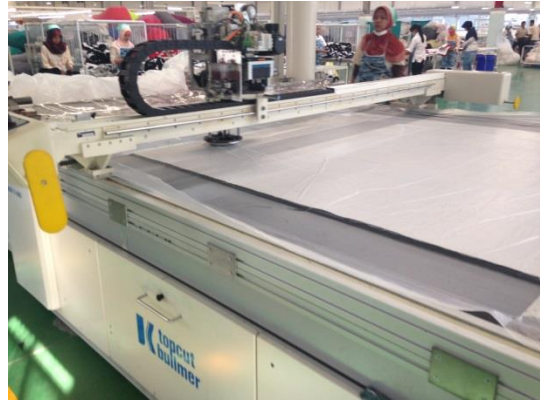
(二)裁剪

拉完布之後就可進行裁剪，裁剪可分為自動與手動裁剪，依照不同工廠的配置與需求，來決定是否採用自動裁布機，或該採用幾台自動裁布機，當自動裁布機在作業時，手動裁布的員工有空閒也能幫忙進行裁布。裁剪的效率是由裁剪總周長除以總裁剪時間計算而得。總周長可以由馬克系統得知，如下圖所示。





手動裁剪



自動裁剪

(三) 綁包



手動裁剪的綁包通常裁桌會配兩個人進行，但如果發生來不及的情況，有可能其他桌的會來支援；自動裁剪的綁包通常會在後面打號的桌子上進行，在綁號完成之後就直接打號。綁包的目的為使裁好的裁片不容易混在一起。

(四) 打號



當綁包完成之後，就可以根據 Cutting List 進行打號，如果有要送至刺繡檢驗區，每個裁片上都要打號，如果沒有，則直接依照 Cutting List 的 PCS 去打號，其目的為將每卷布分開來使其沒有色差的問題。

組別 Line
廠別 Factory GLD1

Cutting Ch

Style ZC64G000RP NO. 11.32
Color FLAKED BL GPU

	S	L	XL	Total
Total Pcs	80	80	80	240

LOT	1		2		3	
	S	L	L	L	XL	XL
	Bdl. No	Pcs	Bdl. No.	Pcs	Bdl. No.	Pcs
A	1	10	8	10	15	10
A	2	13	9	13	16	13
A	3	16	10	15	17	15
A	4	13	11	13	18	13
A	5	9	12	9	19	9
A	6	10	13	10	20	10
A	7	10	14	10	21	10
		80		80		80



(五)存放



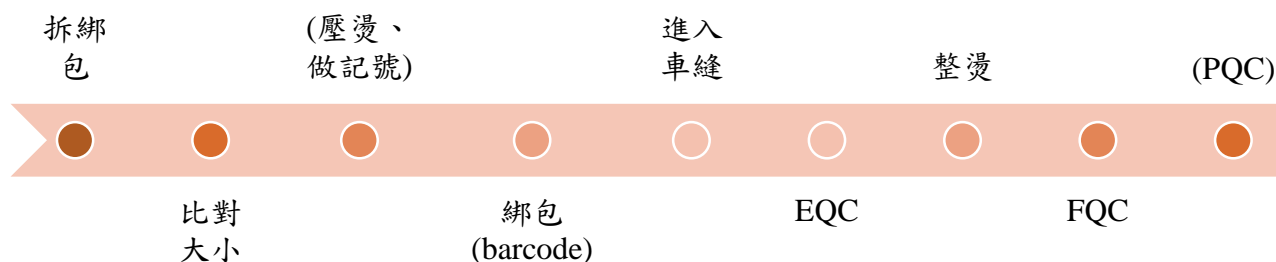
當打完號，就將裁片放到移動式貨架存放，若是體積太大的型號則利用布包起來。理想狀況是按照車縫線、型號及顏色來存放。

另外，裁剪區還包括換片區、燙襯區、刺繡與印圖檢驗區。

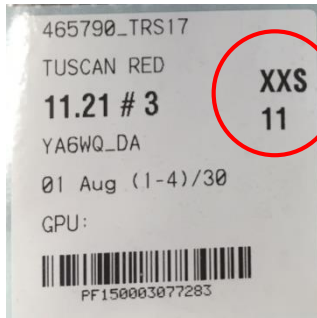
- **換片區**：當車縫線發現裁片上有汙損，則送到換片區進行換片剪裁，車縫線會遞送一個單子確定是何種型號、顏色、件數等資訊，則人員負責叫布，並開始裁剪，完成之後再送回車縫線，車縫線上人員將檢驗裁片的正確性。裁剪人員也需記錄每個型號的布用了多少碼，以利計算總生產用布量。
- **燙襯區**：此區域為燙領襯或是 Yoke 襯的地方，當打完號的裁片在送至車縫線前，如有需要燙襯的裁片，則會先送至此區域進行燙襯，完成後再送至車縫線。
- **刺繡與印圖檢驗區**：當衣服上有印圖或刺繡，就會在打號之後 by style 送到這個區域進行檢驗，當檢驗時發現印圖有瑕疵則填寫 Checking Printing Recode，紀錄瑕疵種類與數量。

三、車縫

車縫流程為：



裁片會從裁剪區送到車縫線前面區域，裁片從架子上拿下來放在桌上先鬆綁，接著抽樣檢驗其大小是否正確，再來會依照裁剪區印製好的 barcode 上數量綁包，如果此布料為水洗布，通常需再經過壓燙和修邊，因為水洗布容易產生皺摺及毛邊。或是有些衣服需要做記號，方便副料車合裁片。完成之後，刷條碼裁片會送到線上進行車縫。技師與 miss 會依照衣服的 IE 和工人熟練度事先安排甚麼衣服給哪條線做、需要幾個人、幾台機台等等。



Size
件數



車縫完成之後進行EQC檢驗，EQC檢查衣服是否有線頭、脫線、斷線、皺褶等瑕疵，若有則貼上箭頭標示並送回車縫返修，也會輸入到平板中記錄哪一組哪一型號的衣服有幾件瑕疵，若無瑕疵則會貼上QC貼紙代表該QC人員已確認完成。



接著，進入整燙流程，主要注意要對著桌上的尺碼版圖燙，不然有可能會無意間拉扯變形，有些會規定縫線的倒向，同時也要核對衣服的大小是否正確。



FQC負責查看布料是否損壞、左右是否對稱、量長度正確與否，若發現瑕疵貼上箭頭標示並送回車縫返修，若無瑕疵則會貼上QC貼紙代表該QC人員已確認完成。

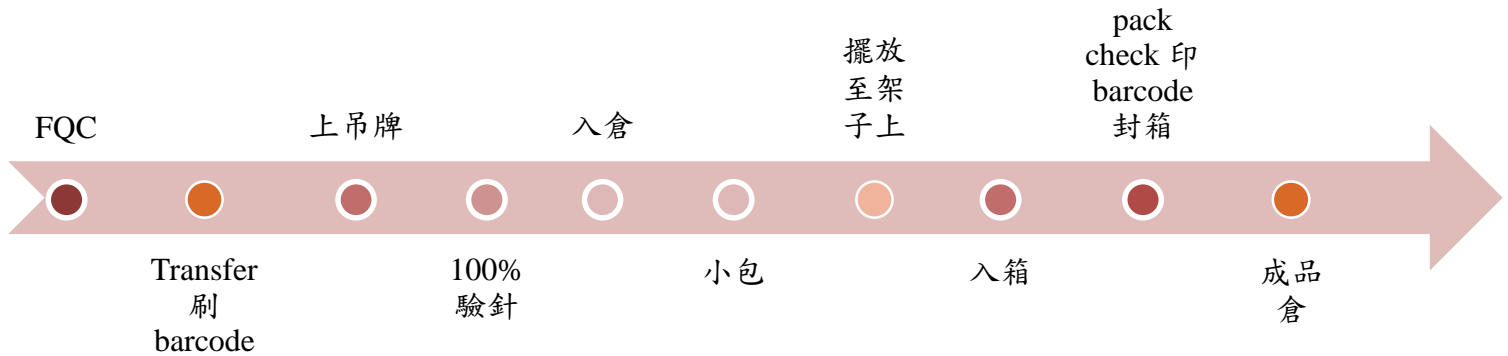


PQC是依照消費者的眼光來檢驗衣服，主要會量尺寸、看顏色色差，和外觀瑕疵，GU要求PQC檢驗100%衣服，若發現瑕疵貼上箭頭標示並送回車縫返修，若無瑕疵則會貼上PQC貼紙代表該PQC人員已確認完成。

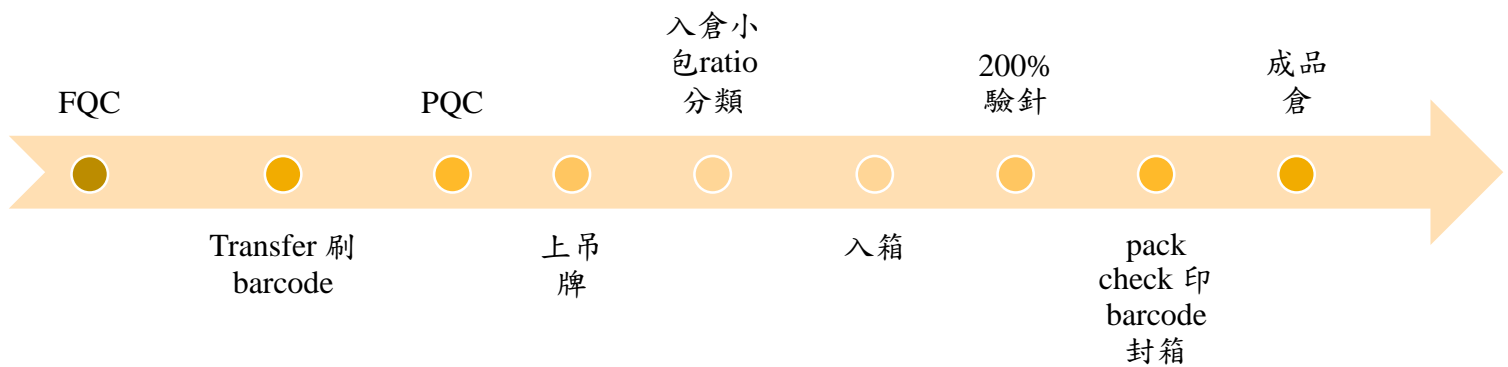


四、後道

一般品牌的後道流程為：



GU 後道流程為：



當 FQC 檢查完成就可以將衣服交給 Transfer 人員，Transfer 人員確認完沒問題就會將衣服上面的 barcode 拆下來 scan，代表確認衣服已經入成品區，接著就將分類好的衣服逐一打上相對應的吊牌(hangtag)，這時候需要再對一下衣服的尺寸是否正確，這個步驟十分重要。

打完吊牌之後，會放入籃子，收集到一定的數量會拿到驗針機前讓衣服過驗針機，以避免有斷針在衣服內。GU 的衣服則比較特別，Transfer 人員刷完 barcode 會交給 PQC 進行檢驗，檢驗完才打吊牌(PQC 人員也會檢查吊牌)，接著先入倉集結成箱才會過驗針機，一次要過兩台驗針機，相當於 200% 正反驗針。



透過驗針機送進倉的衣服會被放在桌上整理並加上衣架，有些還未收集成箱的衣服就按照尺寸和型號擺在旁邊的架子上，可以集結成箱的就可以包裝入箱，送至 Pack Check 的窗口，每件衣服都 scan 條碼來確認裝箱無誤，最終列印



Pack Check barcode 貼製箱子外側並完成封箱作業，barcode 上的尺寸比和箱子上的尺寸比是要箱媒合的。

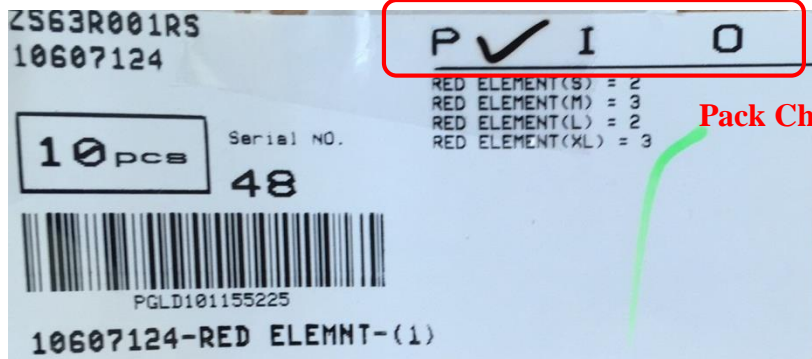
驗針有一些檢驗機制，來確保驗針機發揮其功能性，包括強度的標準值、九點制的位置定

位。

裝箱有分三個種類，一個是單箱→單色單碼，另一種單箱→單色混碼，以及單箱→混色混碼，需混碼的比例依照客人的要求，有一張清單可以參照，混碼的裝箱會在 Ratio Area 進行，確認每箱尺寸比，再將其入箱。



封箱完成的箱子會透過搬運車送至成品倉庫存放，進入成品倉時會先 scan Pack Check barcode，前面的白板上寫有所有型號放置的位置。



BUYER	STYLE	PO	LOKASI	SHIP DATE	QTY CTN	NO.	BUYER	STYLE	PO	LOKASI
OLD NAVY	930022	XLOAFCA	F 20	8 / 16 / 2016	30		OLD NAVY	930980	XFAWA4A	F
		XK9P07A	G 24 - G 25	8 / 18 / 2016	126				XPA0010A	G
		XK9P0VA	F 27 - F 30	8 / 18 / 2016	178				XP20YPA	F
	395980	XP8BDNA	G 17	8 / 18 / 2016	23					
		XP8BD7A	G 16	8 / 18 / 2016	43					
		XP8BLAA	F 34	9 / 8 / 2016	16					
		XP8BL9A	F 34	9 / 8 / 2016	10					
	397626 - PA	XD2XB3A	G 01	8 / 18 / 2016	17					
		XD2XB4A	F 33	8 / 18 / 2016	30					
		XD2XB5A	F 32	8 / 18 / 2016	18					
	320022	XK9U0AA	G 07	8 / 4 / 2016	31					
		XK9U03A	G 06	8 / 4 / 2016	20					
		XK9U0PA	G 06	8 / 4 / 2016	45					
		XLODP4A	F 18 - F 18	8 / 4 / 2016	31					
		XK9OXYA	G 21 - G 32	8 / 4 / 2016	83					
		XP900DA	G 12 - G 15	8 / 4 / 2016	137					

PO # Location

參、現有推行項目

目前在聚陽有推行了資訊系統、品質管理、5S 等項目，以下將逐一闡述。

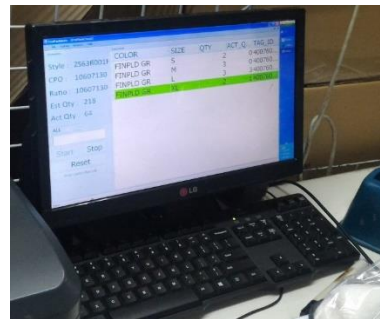
一、資訊系統

推行資訊系統的目的為將複雜分散的資訊整合，可以讓管理者快速及方便的管理。並利用大數據建立資料庫，分析運用擬定正確決策。

在印尼產區觀察到的系統運用有：①工票系統：出入主料倉、拉布前後、打號後、車縫上線前、EQC 檢查前、車縫產出、Pack Check、Stock in、Stock out。②叫貨系統：裁剪向主料倉、車縫向裁剪。③EQC 平板系統：即時回報瑕疵、掌握生產狀況。④Pack Check 系統：確定裝箱之配比數。



EQC 平板系統



Pack Check 系統

◎建議：增加叫貨系統，由於目前的做法為當裁剪或車縫區缺料時，才利用系統進行呼叫。若利用工票系統與生產計畫書結合，組成叫貨系統，並增加燈號提示，例如：紅燈(缺料)、黃燈(即將缺料)、綠燈(正常生產)。如此一來，便可以即時顯示產線狀態，也能更快速反應供給需求。



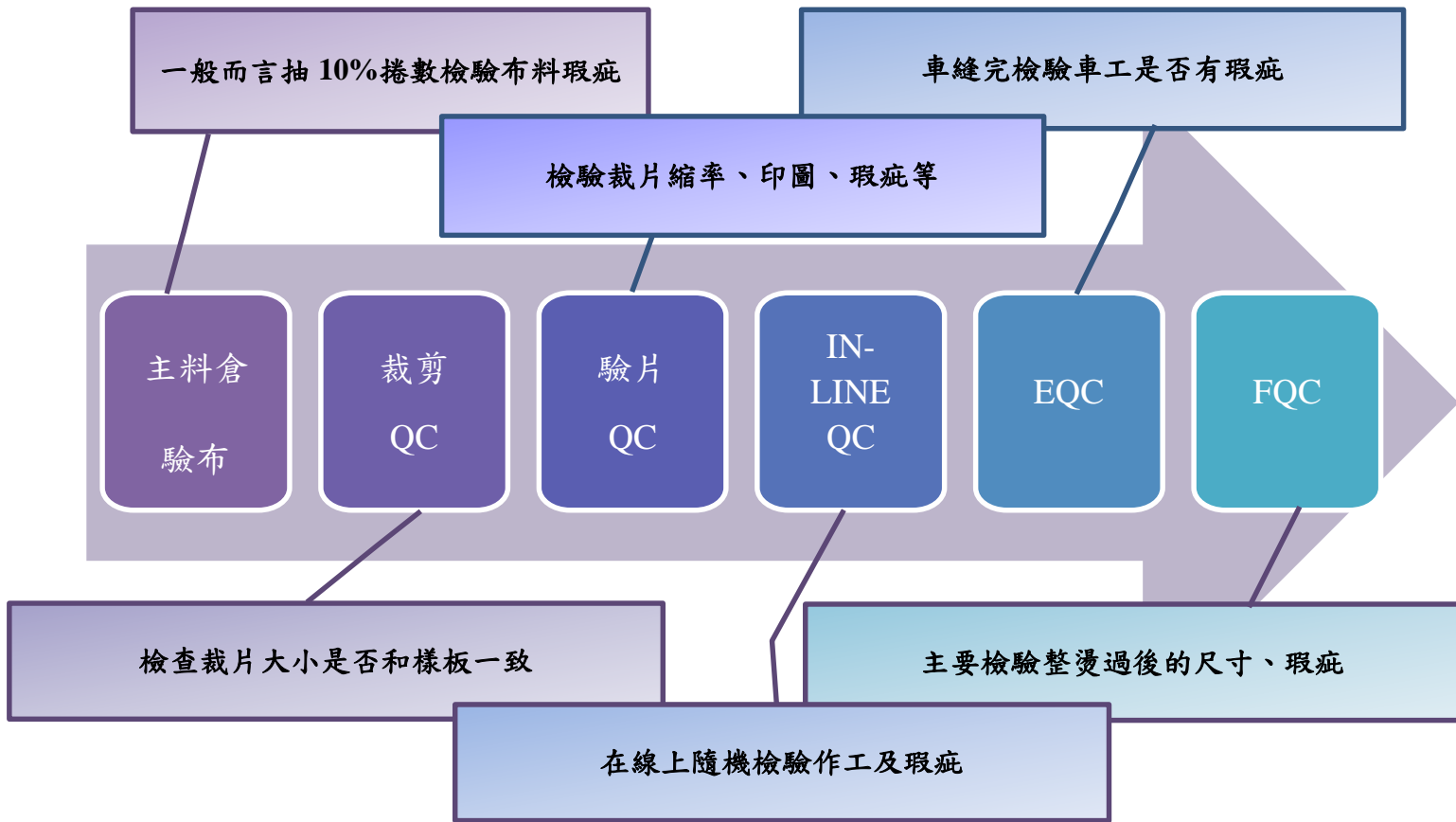
◎未來展望：

- ✓ 開發機修紀錄系統，讓機器的故障所帶來的損失是可以量化的，便能在未來汰換機台時先將維修率高的機台進行更換。
- ✓ 整合各單一系統，可根據每筆訂單，主管作即時狀態查詢，針對問題快速反應，提高生產效率。

二、品質管理

工廠三要素為品質成本交期，成衣要有好的品質、低成本、準時出貨，三者環環相扣，但卻常常互相衝突，在品質與成本上如何達到平衡成為很重要的問題。

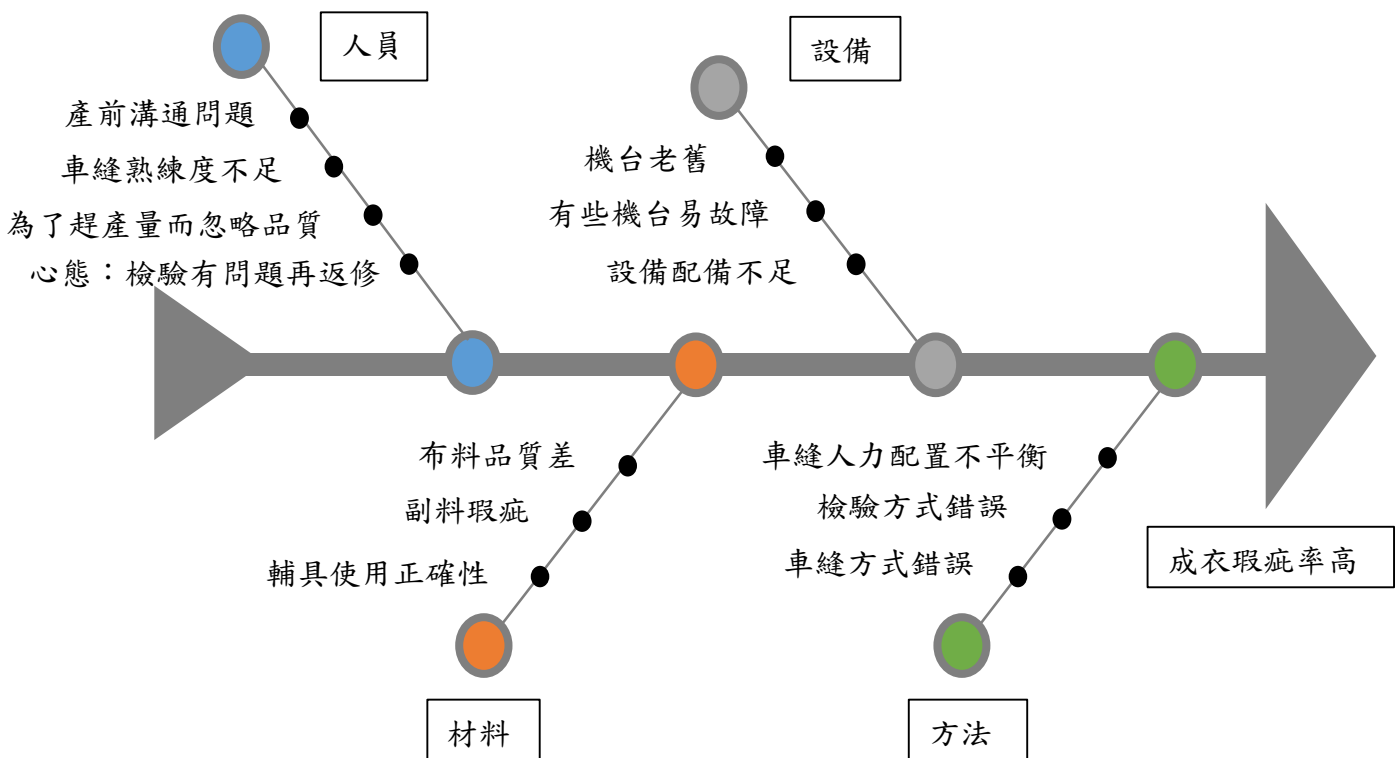
品管流程如下：



- 主料倉驗布：一般抽總布量的 10% 做檢驗，但有些 Lead time 短的款式，時常布當天送來就要當天裁剪，因此會由上級決定驗布的百分比。
- 裁剪 QC：將同一裁次的布上中下各抽一片和樣板比對，避免大小不一致，若已經有這個動作，則車縫時一開始的比對大小可省略。
- 驗片 QC：因款式不同而有不同的檢驗項目，如水洗後裁片縮率、印圖完後裁片大小、裁片是否有瑕疵等。
- 游查 QC：在產線上走動，隨機檢驗作做工是否正確、是否有瑕疵、較可做即時的處理。
- EQC：車縫完第一道檢驗，主要是檢驗衣服正反面的車工是否有瑕疵。
- FQC：整燙過後的檢驗，主要檢驗整燙過後的尺寸以及衣服外觀瑕疵。

另外，有些客人對品質的要求更為嚴謹，則要求多增加檢驗程序來確保衣服品質，包括 PQC、SQC、包裝區 QC，檢查同一 PO 的衣服是否有色差、瑕疵。

Demak 廠在 2016 年 1 月到 7 月的瑕疵種類比例，為 Threadend 佔 20%、BrokenStitch 佔 14%、Dirty&Oil 佔 12%、Pleat 佔 10%、OpenSeam 佔 8%、SkipStitch 佔 8%、PoorStitch 佔 5%、High&Low 佔 3% 等等。其中佔比前三高的瑕疵為 Threadend、BrokenStitch、Dirty&Oil，以下將分析瑕疵的原因。



◎建議：加強每條線小組長管理能力；加強車縫線上游查 QC；教導作業員正確觀念及作工方式，讓員工知道「品質是做出來的，不是看出來的」，提升車縫品質。

◎未來展望：若品質提升，FQC 則不需全檢、FQC 人數也可以精簡，由此就能減少人力成本與時間成本；另外，像是 GU 客人有要求多一道 PQC 檢驗，有了 PQC 檢驗而 FQC 的必要性似乎就不太重要了。

三、5S

5S 起源於日本，是指在生產現場中對人員、機器、材料、方法等生產要素進行有效的管理，這是日本企業獨特的一種管理辦法。5S 為「整理、整頓、清潔、清掃、素養」，整理是將物品分為工作必要和工作非必要；整頓是為將物品分類、定位，並標示清楚；清掃是指定期清掃、整理；清潔是只維持整理、整頓、清掃的狀態；教養是指將整理、整頓、清掃、清掃養成一種習慣。

我認為 5S 中最重要的是透過整理、整頓、清掃、清潔，讓員工提高素養，並讓他們嚴格遵守養成習慣持之以恆，讓工作環境品質提升，也能增加工作效率。

當 5S 盛行之後，6S 的觀念也被提出，多了一個安全(SEcurity)的要素。著重於員工的安全教育，隨時都保有安全第一的想法，避免危險的動作或操作。

在工廠內觀察到了 5S 的實施，如下圖所示：

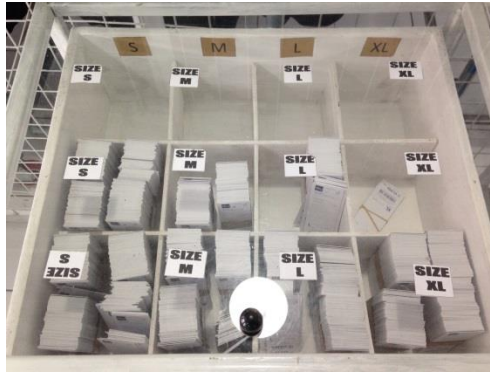
1. 整理：將物品分為要跟不要。
2. 整頓



掃具、紙板、剪刀、鉛筆、膠台等工具應該定位，將其標示清楚，以避免物品放錯的情況發生。私人物品、手機、金屬工具箱及剪刀箱都應該上鎖，當需要剪刀或其他金屬工具時，應記在借出紀錄表上才能將對應的工具借出。每個工具都應有編號，便於管理，避免將金屬物品混在衣服中損壞衣服，甚至是使人受傷。車縫人員使用的紗剪與鉛筆都應該綁在桌上，避免混入衣服。



吊牌位置也需要定位，以款號、尺寸來放置，當要上吊牌時，桌上一次只能出現一種尺碼，因為桌上放了多種尺碼可能會拿錯吊牌。



3. 清掃

每天 10:00 與 15:00 都會讓員工停下手邊的作業進行清掃，將機台及地面做全面性的清掃，讓他們養成打掃的好習慣，保持工作環境整潔。



4. 清潔



在主料倉庫中貨架上都會有布簾，以保持布的潔淨；拉布前布會被放在裁桌前面地上的等待區，在那布捲會被蓋上一層布，來避免髒污；打完號的裁片會先被放置於籃子中，但必須用塑膠袋裝，再送到旁邊架子擺放，旁邊的架子也有布簾隔著避免灰塵進入；包裝區的籃子必須與地面隔一層布，及貨架會以簾子擋住；成品倉的箱子要放在棧板上，避免箱子底部汗損。



5. 教養

5S 中最重要的是透過整理、整頓、清掃、清潔，讓員工提高教養，並讓他們嚴格遵守養成習慣持之以恆，其效益就是人的素質在潛移默化地提高。

◎建議：

工廠在導入 5S 觀念時，可以依循「規則→見習→實習→試做」四步驟進行觀念的養成。



- 規則：執行前清楚說明，說明可能的情况與突發狀況。主管具備需耐心回答任何疑問。
- 見習：主管示範，員工觀看。此階段由主管帶領員工，說明自己每個步驟的用意。
- 實習：由員工領導，主管觀察。此階段由主管與員工同行，但角色互換，由員工發號施令、自己決定，主管在過程中只觀察。
- 試做：交給員工，主管驗收。

◎未來展望：讓員工都能理解並遵從 5S 的精神，在執行面上增加獎懲制度，讓員工有憂患意識，積極執行 5S。

肆、現場改善實作

工廠三要素為成本、品質、交期(Cost、Quality、Delivery)，成本分為料、工、費，料為原料，工為工人及工時，費為生產所產生的一切費用(例：電費)。品質應由 EQC 及 QA 來醫治，使得不良率是逐漸下降，來達到應有的產量。達到交期是非常重要的事，若無法達到交期可能負擔空運費，通常空運就是賠錢，所以應順利達交避免不必要成本。我們應探討要如何進行改善來達到成本降低、品質提升、達到交期的作用。

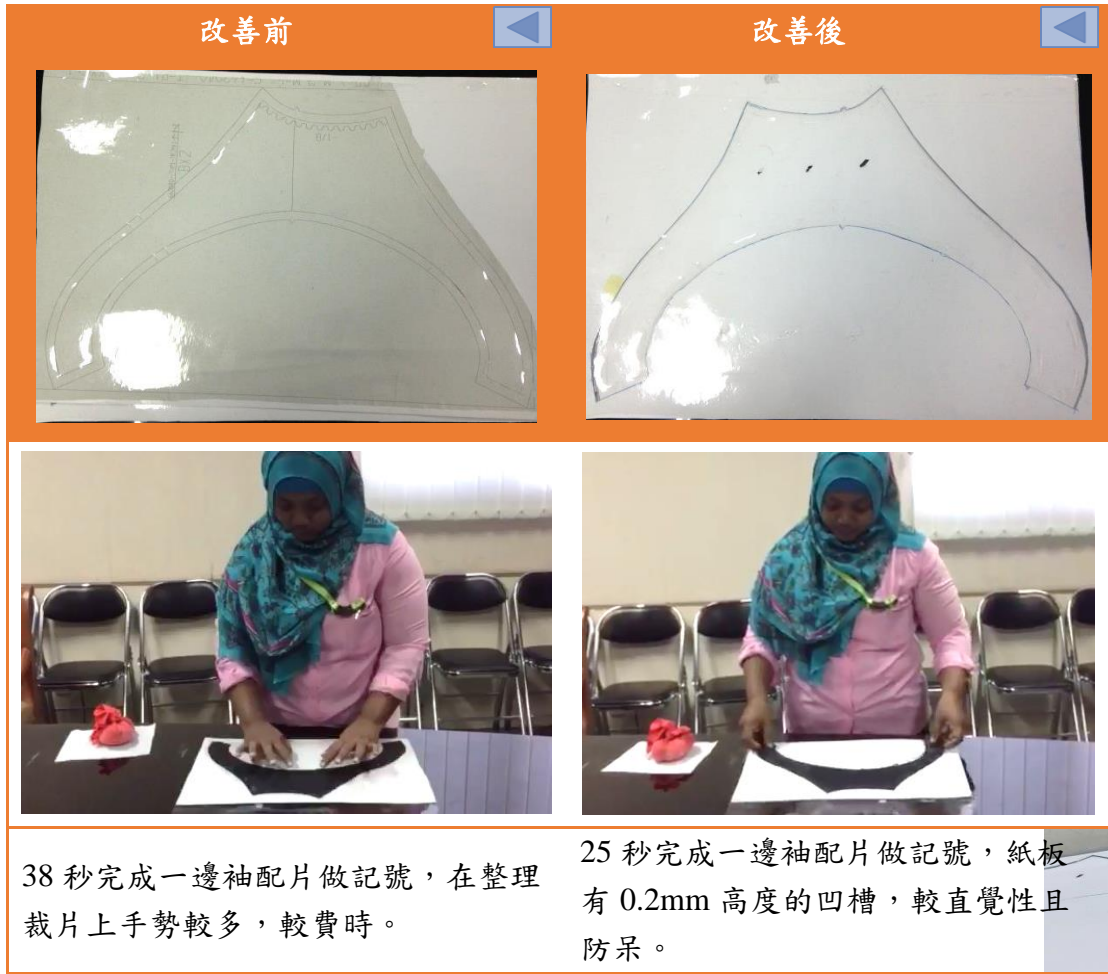
在 Lean House 裡從最基本的整理整頓與標準化，到目視化管理來維持品質，再升級為 JIT 及時生產，保持持續改善的精神維持高品質與低成本。找出瓶頸工段為改善車縫線的起始步驟，車縫線上有”小山”的地方就是瓶頸所在。為了達到生產線平衡應在派工上採用拆分或合併工段的方法，其中合併工段應從手動作較多、同類型相似或相依的工段下手，但在合併工段前應先執行動作及作業的改善，由此才能達到改善的目的。IE 所包含的結構為手動作的時間、機器運行時間、必要的作業寬放時間。個人的速度可依照速度評比來計算，在 32 秒內將 52 張牌分成四堆，此為 100% 的速度評比，依照此標準進行目視化評估。

在工廠內，主管帶領我們在現場發現問題，並嘗試解決問題，以下將有幾個 Case 說明。


<Case 1>

運用動作經濟原則中的工具與設備部分，針對款式 CTO #663040 Tee 進行改善，由於其袖配片做記號上動作繁複，所以利用模具將其改善，以下為詳細資訊。

項目	內容
IE	0.79
車縫線人數	31
標時/件	$0.79 \times 1426 = 1126.54(s)$
CT	$1126.54 / 31 = 36(s)$
件數/小時	$3600 / 36 = 100(\text{件})$
欲改善工段	袖配片作記號
此工段人數	2 人
目前工段操作時間	54s
效率	$3600 / 59 = 66(\text{件/小時})$ $66 / 100 \times 100\% = 66\%$



以上測時找了一位完全不會放裁片的人來測驗，這樣才能知道此工作是否需要技術含量，以上發現改善後的輔具幫助操作員能快速地擺放裁片，技術倚賴度低，若操作秒數降低至 36 秒以內就能將人力所減為一人。

 (詢問此操作員兩種方法之感想影片)

<Case 1-升級版>



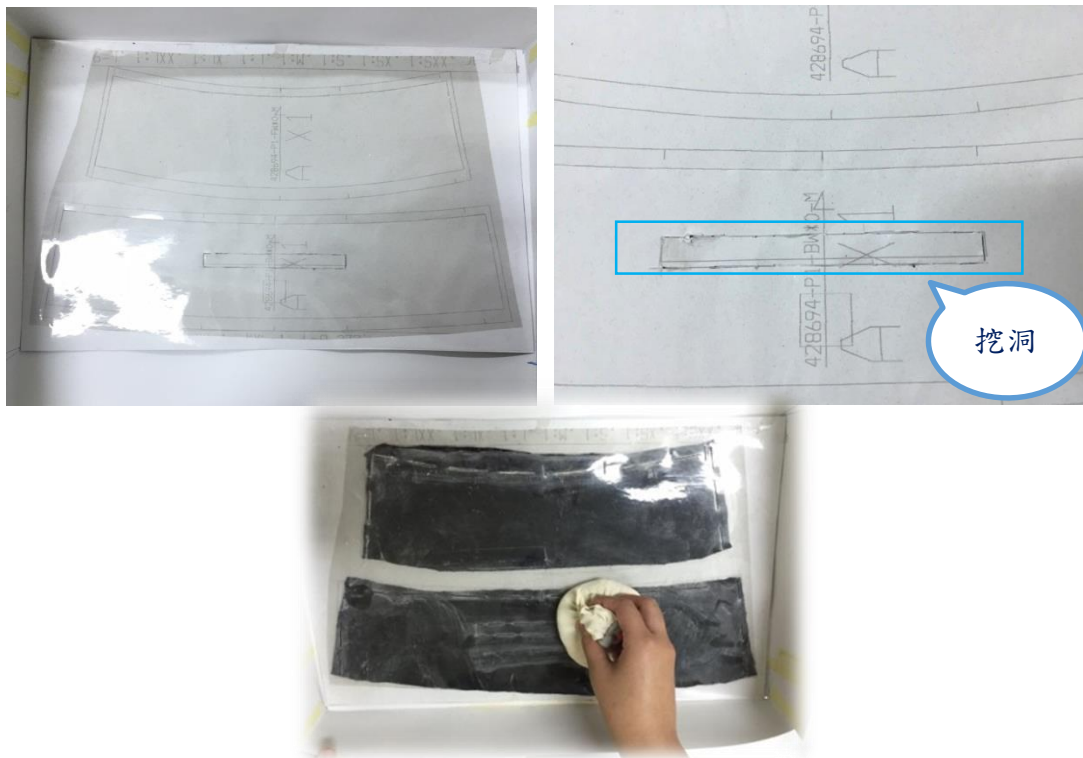
將板子固定在桌上，在上層塑膠膜上穿橡皮筋並綁在牆上，由此可以省去翻開塑膠膜的時間也減少手動作，當放置好裁片只需下壓塑膠膜刷粉完成即可。

<Case 2-1>

運用動作經濟原則中的手部動作、工具與設備部分，進行改善款號 428694 的工段。

項目	內容
IE	1.47
車縫線人數	28
標時/件	$1.47 \times 1426 = 2096.22(s)$
CT	$2096.22 / 28 = 74(s)$
件數/小時	$3600 / 74 = 48(件)$
欲改善工段	腰頭裁片作記號
目前工段操作時間	27s

改善前，下方裁片作記號正反面都需要作記號，所以必須將其翻面再做一次記號，為了省去翻面的動作，在此製作了一個放得下記號紙板的粉盒，在記號紙板上將下裁片背面須作記號處穿洞，讓底部也能有粉進入，如下圖所示。





<Case 2-2>

同樣針對款號 428694 的工段進行改善。

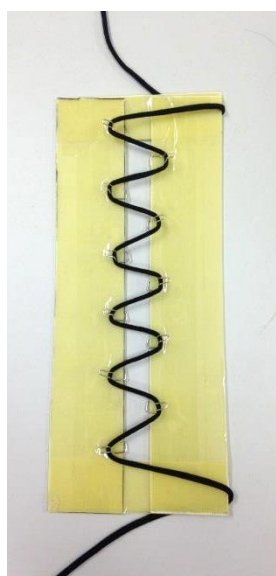
項目	內容
欲改善工段	熱轉印紙卡對位
目前工段操作時間	40s

改善前	改善後
<p>有兩片對位紙卡，使用時分別拿了兩次標與對位紙卡才完成對位，此對作較耗時。</p>	<p>將兩個熱轉印對位紙卡對中位黏合成一個，並加裝把手，讓在作業上只需進行一次對位即可，降低操作時間。</p>

<Case 3>

針對款號 442059 的手動作較多的工段進行改善，以下為詳細說明。

項目	內容
IE	0.76
車縫線人數	33
標時/件	$0.76 \times 1426 = 1083.76$ (s)
CT	$1083.76 / 33 = 32$ (s)
件數/小時	$3600 / 32 = 112$ (件)
欲改善工段	車扣環
此工段人數	1 人
目前工段操作時間	19s





此工段原做法為將捲好的織帶以手工的方式車成上圖的扣環，再一個一個剪開，這既費時又浪費人力。因此，以左圖模具示意圖，以中央空心的模具依順序套上織帶一次性可以車多個扣環，不用折一個車一個，節省時間，這樣一來一個人可以兼任車扣環與剪扣環的工作，降低人力。

伍、心得

光陰如隙駒，短短的四周印尼暑期實習已經圓滿結束了，在這段期間，除了學習到了工作技能外，也讓心靈有了大幅度成長。

印尼對我來說是一個陌生的國家，在去之前對他有各種想像，但當地的情況真的比我想像中的好太多，當地的東西好吃、住宿很好、印尼人也親切，唯一不好的印象應該是印尼太愛淹水了，只要下雨就一定會淹水，請看影片

；在印尼我也第一次突破自己的恐懼，就是在大海中被甩出香蕉船後的垂死掙扎，這讓我更勇於嘗試較為極限的活動，也讓我了解到「凡事都要嘗試過才知道其中的酸甜苦辣」，沒有試過的事怎麼能輕易地說出「我不行」。

非常感謝在實習這段期間幫助過我們的主管，在工作上也給予熱心與耐心的指導，這些都讓我感受到主管們對我們滿滿的好，在工作之餘還不忘照顧我們的休閒娛樂。

在聚陽海外實習真的非常的棒，體會到了完全不同於台北實習時的感受，在這邊的學長姊都非常的專業，而且對人生是充滿理想抱負的，為了自己與公司的目標都努力的向前邁進。在這裡我想起了小時候的夢想，夢想時常因為現實而被迫放棄，但是當有能力之後，我們一步一步朝夢想前進，文學家采尼說過一句話，「人因夢想而偉大」，我們因為夢想而創造自己的價值。原本對於未來職場還有許多不安與未知，經過了這次實習的洗禮，我明白了我在社會上的定位，以及我想要成為甚麼樣的人。

實習生是來公司學東西來挖寶的，所以有許多公司是對實習生在知識學習上有所保留，但是聚陽不一樣，這邊的主管與學長姐都很願意分享她知道的資訊，也會分享自身工作經驗，只要我們肯發問，沒有得不到解答的問題，樂於分享的公司員工士氣上是有相當程度的幫助，我們能在主管身上挖寶真的是感到與有榮焉。

再一次感謝聚陽提供一個這麼有意義的實習機會，也十分感謝我敬愛的指導老師陳凱瀛老師當初推薦了這個實習機會給我，讓我遇到了這麼棒的企業。我也誠心推薦學弟妹能利用海外實習的機會出去走走，看看不一樣的世界，增廣見聞。