

会社・事業所名（フリガナ）

トヨタゴセイカブシキカイシャ アイーセイソウブ セトセイソウカ

発表者名（フリガナ）

フクオカ ミキ

豊田合成株式会社

IE製造部

瀬戸製造課

福岡 美希

1. 会社紹介

設立：1949年 本社 愛知県清須市

（2023年度）

売上高：1兆711億円（連結）

社員数：38,951名（連結）

内外装部品

セーフティシステム製品

機能部品

ウェーガーストリップ製品

世界16の国と地域に60のグループ会社で事業展開

瀬戸市 瀬戸工場

2/39

本社

【職場紹介】

【瀬戸工場】

建屋面積

約12,000m²

底床面積

約27,000m²

従業員数

194名（2024年11月末）

生産品目

フロントグリル、バックドアガーニッシュ、インストルメントパネル周辺部品、コンソールボックス等大型内外装部品

組付け係も2棟へお引越し

工場の近くで発見したクワカク

新井聡太の出身地は瀬戸市！

新機に接地されたソーラーパネル

3/39

TOYOTA SOBEL

【組織図】

IE製造部瀬戸製造課

4/32

第1製造係

成型

第2製造係

塗装

第3製造係

組付け

第4製造係

【第3製造係】

<主な製品>

インパネ

フードモール

コンソール

P席アッパーボックス

FRバンパー

弊社は、愛知県清須市に本社を置き、世界16の国で事業を展開しており、大きく分け4種類の自動車部品を生産しています。

工場は、周りを自然に囲まれた緑豊かな環境にあり。大型成形機や塗装設備など導入の為拡張で完成した新棟は、オール電化によるCO2削減にも取り組み、環境に配慮したモノづくりを進めています。

課は4つの係に分かれており私が所属する第3製造係では第1係の大型成型機で成形・第2係で塗装された塗装品のインパネやコンソールボックス・バンパーなどお客様が普段から目にする内外装品の組付けを行っています。

【サークル紹介】

5/39

TOYOTA SOBEL

サークル構成

メンバー数

18名

会合数

2回/月

平均年齢

42歳

会合時間

1.0H回

メンバー紹介

三輪さん

中野さん

伊藤さん

中川さん

佐藤さん

佐藤さん

河内さん

坂本さん

坂本さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

佐藤さん

【サークル紹介】

6/39

TOYOTA SOBEL

サークルレベル構成

得意な部分

熟練のメンバーが多いため、チームワークが必要なY軸が強い！

弱い部分

X軸のQCの考え方や、QC手法の使い方が若手に伝承できてない

バリエーションが豊富ですが、品質が安定していません！

がんばるぞー！

【テーマ選定】

7/39

TOYOTA SOBEL

フードモール工程キズ不良低減に決定！！

困りごと

工程素材が台車から取り出しにくい

◎

○

○

9

BPP工程前後検査のチェックが多い

◎

◎

◎

11

フードモール工程で今までにはなかったキズがでる

◎

◎

◎

15

工程納入品にかながらざらざら

◎

△

△

7

P席工程手組が汚れている

◎

△

△

5

運搬で空台車を返すところが、空いていないことがある

◎

△

△

7

選定理由

新機へ移動後、不良内容に変化

気遣い作業が発生

私たちのサークルは、メンバー18名。会合回数は月に2回、1時間行っており、班の入れ替わりなど、変化がある中で力を合わせながら活動しています。

レベルはAゾーンでY軸と比べてX軸が弱く、中でも、QC基本的な考え方、ハ、QC手法の使い方などが弱いことがわかり、X軸のサークル個人レベルを確認すると昨年入社した伊藤君の点数が低く、熟練メンバーの知識が受け継がれていないことに気が付き、そのことから、今回は若手伊藤君に「の知識を受け継いでいこう」を目標とし地盤固めとしてQC七つ道具を重点的に勉強し若手のレベルアップを目指し進めていきました。

メンバーから困りごとを抽出し、マトリックス図にて一番点数が高かった「Bフードモール工程キズ不良低減」に決定。選定理由は新機への移動に伴い不良内容が変化、キズによる技能員の気遣い作業が発生しているため早急になんとかしたいという想いでした。

【製品の紹介】

8/32

TOYOTA SOBEL

<フードモール>

エンブレムが付く外装品パーツ

塗装品なのでキズが付きやすくとても繊細な製品

【フードモール工程概要】

9/39

TOYOTA SOBEL

組付け台①

組付け台②

標準手持ち台

箱詰め

店

【現状把握①】キズ発生数・種類

10/39

TOYOTA SOBEL

合計で11個

※生産数3000（個/週）

11

キズ不良

目的別に使わないと何が伝えないかわからなくなるんですね。

今回は手書きで頑張る伊藤君

作成日：2024.5.10

作成者：福岡

調査期間：4/22～4/26

リリーフ教育中の手直しミスの為

落下させた為

キズ発生数（個）

5

3

1

1

0

0

工程のレイアウトは図のように1名で組付け台①、②を移動しながら組付けを行い、製品台車から製品を取り出し、組付け台①に置き、プライマーを塗り、クリップ3種類をはじめ、標準手持ち台に製品を一時置きます。この動作を3回繰り返した後、標準手持ち台から製品を取り出し組付け台②に置きます。プロテクターを貼り、圧着後、カメラ検査・外観検査・箱詰めの流れです。製品が当たる部分には保護シートや、クッションを使用し、取り扱いには注意しながら作業を行っています。

キズの発生数を調査、A班・B班で、5日間調査した結果合計で11個発生しており、5種類のキズを確認。グラフの使い方・種類などエクセルにまとめ、勉強会を行いました。

QCサークル紹介	サークル名（フリガナ）		発表形式	
	ソウサク		プロジェクト	
本部登録番号	4-272		サークル結成年月	2009年2月
メンバー構成	18名		会合は就業時間	（内）・外・両方
平均年齢	42歳（最高歳、最低歳）		月あたりの会合回数	2回
テーマ暦	本テーマで30件目 社外発表1		1回あたりの会合時間	1時間
本テーマの活動期間	24年4月～24年9月		本テーマの会合回数	12回
発表者の所属	IE製造部 瀬戸製造課		勤続	2年

【現状把握②】

キズの特徴



TVS GROUP



縦口本
縦キズ



横口本
横キズ



縦が縦に複数本
スレキズ



縦横両方
ランダムキズ



凹み
打痕キズ

ヒューズエラー
で発生

製品を正面からみて「縦方向のキズ・横方向のキズ」の2種類あることが分かった

↑
タテ
方向

→
ヨコ
方向



【現状把握③】 キズ発生エリア

作成日：2024.5.10
作成者：飯田 龍彦
調査期間：4/22~4/26

エリア	短キズ	横キズ	スレキズ	ランダムキズ	打痕キズ
A	3	0	0	0	0
B	3	1	1	0	0
C	2	0	0	0	1

■ 短キズ ■ 横キズ ■ スレキズ
■ ランダムキズ ■ 打痕キズ ■ その他

図6 エリア別キズ発生数グラフ

<Aエリア>
・横キズ

<Bエリア>
・横キズ
・スレキズ
・ランダムキズ(手直しミス)

<Cエリア>
・横キズ
・打痕キズ(落下の為)

【現状把握④-1】キズの特徴から考えられる動き
 動きに注目し、キズの発生場所を突き止める！

縦キズは
 製品が縦の動きをする時

横キズは
 製品が横の動きをする時

図7.縦・横動作説明図

＜現状把握②＞ 5種類のキズを調査。縦に入っている縦キズ、横に入っている横キズ、擦れたような線が入るスレキズ、規則性のないキズがつく「ランダムキズ」塗装面が完全にはがれ、凹んでしまう打痕キズに分け、ランダムキズ、打痕キズは、ヒューマンエラーで発生しており持ち方の確認、訓練などを教育で実施し、ポイントとして落とし込みました。キズの特徴から縦方向のキズ・横方向のキズ2種類にわけることができました。

＜現状把握③＞ 製品のどこにキズがつくのか、キズの種類ごとに確認しました。両端・センターにキズが集中してつくことがわかり、エリアわけするとAエリアでは縦キズ、Bエリアでは横キズ・スレキズ・ランダムキズCエリアでは縦キズ・打痕キズが発生していました。

＜現状把握④-1＞ キズの特徴から製品の動きに注目、縦キズは製品が縦方向に動いているとき、横キズは製品が横方向に動いているときにキズがつくのではと考えました。

【現状把握(4-2)】 作業分解 (動作別)		14/39	
表1.7フードモジュール作業内容製品動作別確認表		作成者: 山本 大輔	
フードモジュールの動作内容	製品動作	確認している、確認しよう	確認する担当者
1. かんぱんをやる	無		
2. 製品動作確認(製品別)	無	缶詰の蓋を開けるタイプ	A 〇
3. 製品動作確認(製品別)	無	缶詰の蓋を開けるタイプ	A 〇
4. プライマーを塗る	無	縦付け缶蓋	A 〇
5. プラックを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
6. プラックを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
7. クラップを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
8. クラップを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
9. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
10. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
11. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
12. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
13. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
14. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
15. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
16. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
17. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
18. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
19. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
20. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
21. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
22. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
23. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
24. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
25. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
26. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
27. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
28. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
29. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
30. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
31. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
32. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
33. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
34. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
35. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
36. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
37. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
38. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
39. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
40. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
41. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
42. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
43. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
44. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
45. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
46. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
47. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
48. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
49. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
50. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
51. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
52. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
53. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
54. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
55. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
56. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
57. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
58. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
59. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
60. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
61. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
62. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
63. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
64. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
65. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
66. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
67. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
68. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
69. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
70. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
71. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
72. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
73. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
74. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
75. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
76. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
77. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
78. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
79. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
80. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
81. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
82. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
83. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
84. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
85. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
86. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
87. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
88. かんぱんを組む	無	縦付け缶蓋	A 〇
89. かんぱんを組む	無		

【現状把握⑤-1】 組付け台

- ・製品と治具に隙間があり揺れが発生
- ・センターの治具から製品が浮いている
- ・治具が製品を支えていない

3ヶ所の問題点を発見

縦の動きが固定されていない

作業内容を表 1 のように動作別で洗い出し、製品に接触している、接触しそうなものを確認していくと縦の動きは 5 か所、横の動きは 7 か所合計で 12 か所キズが発生しそうな箇所あることがわかり、1、2 か所の作業内容を確認・検証してみると 3 か所でキズが発生することがわかりました。キズが発生した組付け台①、納入箱についてさらに詳しく調査。

【現状把握⑤-2】 組付け台①

16/39
TOYODA GSEI

治具の確認




取り外し例：センター治具パーツ



製品

治具パーツ



製品

治具パーツ

製品と合わせて
変形していないかを確認

隙間なく治具にはまる

図8. 治具・製品付け合わせ確認図

治具のパーツ形状に問題はない

【現状把握⑥-1】 納入箱の問題点

17/39

TOYOTA ROBOT

納入箱の確認



- ・収容数
一収容数3ヶ
- ・仕切り素材
—ダンブラ

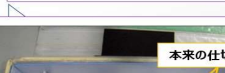
中心2枚のダンブラのたわみ幅が大きい

この仕切り変形してるけど
収容しにくくないの？





気を付けてはいるんですけど
実は・・・



セット状態に問題があったことから治具のパーツ位置に問題があるのか、パーツ形状に問題があるのか調査。治具のパーツ11個を取り外し、図のように付け合わせ確認を行った結果治具のパーツ形状には問題ないことがわかりました。

工程内で使用納入箱を調査。外観は左の写真どおりとなっており、本来まっすぐになっている仕切りがたわんでいました。

【現状把握⑥-2】 納入箱

製品

- ・納入箱内の仕切りが変形している
- ・技能員 の気遣い作業が発生

仕切りを手で支えて製品を入れている

仕切り

仕切りと接触

納入箱横図（簡略図）

図9.納入箱内で製品が仕切りに当たる図

19/39
TOYODA GISEI

【現状把握の】横キズはどこで発生しているのか？

① 塗装検査工程

② 塗装中間店

運搬

組付中間店

670B
フードモール工程

① 塗装検査工程

② 運搬

キズが発生する状況は、製品を箱にいれる時、仕切りの中央がたわんでいるため、接触してしまい技能員は違和感があり、製品を取り出し時にスレキズがついていました。仕切りの変形が大きいものは、仕切りを支えて、製品をいれる時に気遣い作業が発生していることが判明。

縦キズの発生は確認できたが、横キズはどこで発生しているのか、前工程の塗装工程・運搬の確認を行うことにしました。

【現状把握④】 塗装係にヒアリング

20 / 39
TOYOTA MOTOR (株)

塗装検査工程



しっかり確認します！



照り面は触りません！



ふつ々いように置きます！

検査

持ち手

置き方



塗装係では
問題は
なさそうだなあ・・・

<ヒアリング結果>

- ・音研面を下に向けて置くことはない
- ・台車に置く時、接触しないように置いている
- ・塗装係では探しているキズではない

【現状把握①-1】

運搬台車


 21/32

運搬





- ・列・段数・収容数
 - － 2列6段
 - － 収容箱16ヶ
- ・台車素材
 - － イレクター・パイプ
 - － 棚脚・ユルタイイ（2種類）
 - － 合計で20台車ある

図10.台車概要・製品の置き方

台車を運んでいる時に揺れは必ず起るけど
もしかしら影響しているかも・・・！！

【現状把握④-2】運搬台車

22 / 39
TOPPAGE

運搬

製品を乗せた位置にマスキングテープで目印を貼り台車を運搬してみる



運搬前



運搬後

黒・白キヤスターともに上段が移動した後の位置スレが大きい

中間店を確認してみる



製品の点検

**センター付近
キズ発見！**

実際に現場に行き、検査・持ち手・置き方など塗装係の班長・技能員にヒアリングを実施。キズが発生しそうな３項目はすべて問題がないことがわかり、発生している横キズの確認し、検査作業を確認しながらすり合わせを実施。塗装検査工程では横キズの発生がないことが判明。

運搬について、台車や運搬車への間き込みを実施。運搬で使用している台車は図のとおり、運搬者からは、台車が揺れてしまうことがあり、「製品が動いているのかも？」という意見があがりました。

意見にあった台車の揺れを確認するために、メンバー全員で台車を運ぶ動作を実施。マスキングテープを張り、位置ズレの確認を行ったところ上段での製品の位置ズレが激しいことがわかりました。中間店を確認すると製品同士が重なっているものを発見。

23/39

～みんなで話し合いタイム～

台車の揺れが原因なら
今まではなかったんだろ？

不良が出る前と後で
変化したところは…

うーん

運搬距離はどう？

確認だ！！

<みんなで話し合いタイム> メンバー全員で疑問に思ったことを出し合い、会合を実施。台車の揺れで製品が重なってきたキズというののはわかったが、「昔からあったのになぜ不良が出始めてしまったんだろう…」と、運搬距離はどうか…？とアドバイザーから一言。

24/39

【現状把握⑨-3】 運搬経路確認！

運搬

塗装工程

フードモール工程

運搬経路

図11.拡張前組付係位置

図12.拡張後組付係位置

工程移動前と工程移動後で製品を運搬する距離が伸びた

製品を運搬する距離がどのように変化したが調査。フードモール工程の中間店（みせ）の位置を確認、移動前は塗装工程から近く、移動後は塗装工程から遠くになっており、移動後は距離が伸びていました。

25/39

【現状把握⑨-4】 運搬台車

運搬

運搬前

運搬後

台車上面図

台車横図

図13.運搬前製品位置図

図14.運搬後製品位置図

横キズ発見

発生している横キズについてまとめると、塗装検査工程で、製品が重ならないように置いても運搬する距離が変化したこと、揺れの干渉を受ける時間が長くなり、製品が動き、重なってできるキズが横キズということがわかりました。

26/39

【目標設定】

何を	いつまでに	どうする
フードモール工程 縦キズ・横キズ・スレキズ 9個	2024年9月末	「0」

●活動計画

表2.活動計画記録

ステップ/月	4月	5月	6月	7月	8月	9月
テーマ選定						
現状調査						
目標の設定						
要因解析						
対策の立案						
対策の実施						
効果の確認						
廃止・標準化						
反省と今後の進め方						

フードモール工程での縦キズ・横キズ・スレキズ9個を9月末までに「0」にするに決定しました。

27/39

【要因解析】

① 治具を支えるパイプの高さが違う

② 治具と製品に隙間が大きい

③ センター治具周りのパイプが高い

④ 仕切りが手前に曲がっている

⑤ 製品が滑りやすい

図15.要因解析マトリックス図

特性要因図を用いて、人、治具、方法、材料の4Mで掘り下げたところ、5つの重要要因があがりました。要因解析を始める前にQCドリルを基に勉強会を行い、実際に特性要因図を作成してもらい要因解析のレベルアップ！私自身の勉強にもなりました。

28/39

【対策立案】

No	主要因	対策案	効果	コスト	実現性	評価点
縦キズ	① 治具を支えるパイプの高さが違う	治具パイプの横幅を調整する 緩衝材の下にクッションを入れる	○	◎	◎	13
	② 治具と製品に隙間が大きい	治具を作り直す 製品と接地していない治具の高さを調整する	○	△	○	7
	③ センター治具周りのパイプが高い	周りのパイプを下げる センターの治具をあげる	○	◎	△	9
横キズ	④ 製品が滑りやすい	保護テープを貼る グリップシートを貼る 透明の凸凹の滑り止めシートを貼る	×	◎	◎	11
	⑤ 仕切りが曲がっている	仕切りが曲がらないようエスフォームで補強	○	○	○	13

図16.対策立案点数付け ◎…5 ○…3 △…1

重要要因5項目に対し、対策案を話し合いマトリックス図にて点数付けした結果、5件の対策案を実施することになりました。

29/39

【縦キズ対策①】

治具を支えるパイプの高さが違う

対策前

対策後

製品を支えられていない
(隙間9mm)

製品を支えられた時に
製品が上下に動いてしまう

不安定で製品が上下に揺れる

パイプの高さを9mm上げた事で
上下に揺れることがなくなった

揺れる事がなくなった

治具を支えるパイプの高さが違うに対して高さを9mm上げ治具が製品を支えるよう調整しました。不安定で製品が上下に揺れることがありましたが、上下に揺れることがなくなりました。

30/39

【縦キズ対策②】

製品と治具の隙間が大きい

対策前

対策後

製品と治具の隙間が大きく
縦揺れる

適正な隙間にする

作業性を考慮し隙間を
最小限にした

隙間が空いてる事で縦に揺れる

揺れる事がなくなった

製品と治具の隙間があるに対して、幅を調整し隙間をなくしました。隙間があることによって作業時、縦に揺れてしまっていた製品が縦に揺れることがなくなりました。

【縦キズ対策③】

センター治具周りのパイプが高い
対策前

周りのパイプが高いため
治具から製品が浮いてしまう

治具にはまらない

センターにあるパイプを5mmあげる
対策後

センター治具のパイプを5mm上げ
製品と治具がはまるようになった

センターが固定できるようになった

センター治具周りのパイプが高いに対してセンターのパイプを5mm上げ、しっかりと製品が治具にはまるようになりました。縦キズ対策を3つ行ったことで、製品がしっかりと固定できるようになり縦キズの発生を防ぐことに成功しました。工程移動時、治具には触れていなかったのにも関わらず、移動しただけで、変形してしまう事に気付くことが出来ました。

【スレキズ対策①】

仕切りが曲がっている
対策前

製品箱詰め時、仕切りに
手が当たり変形する

仕切り
補強した事で変形がなくなった

仕切りをエサフォームで補強
対策後

エサフォームで仕切りを補強し
変形しないようにした

両手でしっかり
製品を持てるから
安心！

仕切りを支えながらの
箱詰めがなくなり
気遣い作業をなくす
ことに成功しました

空箱仕切りのおさげがないに対し、エサフォームで手前に倒れてこないように固定しました。対策前では、箱に入れる時、技能員の手が当たり徐々に変形してしまっていた、仕切りが変形することがなくなりました。正しい姿で製品を収容できるようになり仕切りを抑えながらの気遣い作業もなくなり成功しました。

【効果の確認】

サークル全体としても、X軸サークルの能力を上げることができました。

伊藤 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ㏀ ㏁ ㏂ ㏃ ㏄ ㏅ ㏆ ㏇ ㏈ ㏉ ㏊ ㏋ ㏌ ㏍ ㏎ ㏏ ㏐ ㏑ ㏒ ㏓ ㏔ ㏕ ㏖ ㏗ ㏘ ㏙ ㏚ ㏛ ㏜ ㏝ ㏞ ㏟ ㏠ ㏡ ㏢ ㏣ ㏤ ㏥ ㏦ ㏧ ㏨ ㏩ ㏪ ㏫ ㏬ ㏭ ㏮ ㏯ ㏰ ㏱ ㏲ ㏳ ㏴ ㏵ ㏶ ㏷ ㏸ ㏹ ㏺ ㏻ ㏼ ㏽ ㏾ ㏿ 㐀 㐁 㐂 㐃 㐄 㐅 㐆 㐇 㐈 㐉 㐊 㐋 㐌 㐍 㐎 㐏 㐐 㐑 㐒 㐓 㐔 㐕 㐖 㐗 㐘 㐙 㐚 㐛 㐜 㐝 㐞 㐟 㐠 㐡 㐢 㐣 㐤 㐥 㐦 㐧 㐨 㐩 㐪 㐫 㐬 㐭 㐮 㐯 㐰 㐱 㐲 㐳 㐴 㐵 㐶 㐷 㐸 㐹 㐺 㐻 㐼 㐽 㐾 㐿 㑀 㑁 㑂 㑃 㑄 㑅 㑆 㑇 㑈 㑉 㑊 㑋 㑌 㑍 㑎 㑏 㑐 㑑 㑒 㑓 㑔 㑕 㑖 㑗 㑘 㑙 㑚 㑛 㑜 㑝 㑞 㑟 㑠 㑡 㑢 㑣 㑤 㑥 㑦 㑧 㑨 㑩 㑪 㑫 㑬 㑭 㑮 㑯 㑰 㑱 㑲 㑳 㑴 㑵 㑶 㑷 㑸 㑹 㑺 㑻 㑼 㑽 㑾 㑿 㒀 㒁 㒂 㒃 㒄 㒅 㒆 㒇 㒈 㒉 㒊 㒋 㒌 㒍 㒎 㒏 㒐 㒑 㒒 㒓 㒔 㒕 㒖 㒗 㒘 㒙 㒚 㒛 㒜 㒝 㒞 㒟 㒠 㒡 㒢 㒣 㒤 㒥 㒦 㒧 㒨 㒩 㒪 㒫 㒬 㒭 㒮 㒯 㒰 㒱 㒲 㒳 㒴 㒵 㒶 㒷 㒸 㒹 㒺 㒻 㒼 㒽 㒾 㒿 㓀 㓁 㓂 㓃 㓄 㓅 㓆 㓇 㓈 㓉 㓊 㓋 㓌 㓍 㓎 㓏 㓐 㓑 㓒 㓓 㓔 㓕 㓖 㓗 㓘 㓙 㓚 㓛 㓜 㓝 㓞 㓟 㓠 㓡 㓢 㓣 㓤 㓥 㓦 㓧 㓨 㓩 㓪 㓫 㓬 㓭 㓮 㓯 㓰 㓱 㓲 㓳 㓴 㓵 㓶 㓷 㓸 㓹 㓺 㓻 㓼 㓽 㓾 㓿 㔀 㔁 㔂 㔃 㔄 㔅 㔆 㔇 㔈 㔉 㔊 㔋 㔌 㔍 㔎 㔏 㔐 㔑 㔒 㔓 㔔 㔕 㔖 㔗 㔘 㔙 㔚 㔛 㔜 㔝 㔞 㔟 㔠 㔡 㔢 㔣 㔤 㔥 㔦 㔧 㔨 㔩 㔪 㔫 㔬 㔭 㔮 㔯 㔰 㔱 㔲 㔳 㔴 㔵 㔶 㔷 㔸 㔹 㔺 㔻 㔼 㔽 㔾 㔿 㕀 㕁 㕂 㕃 㕄 㕅 㕆 㕇 㕈 㕉 㕊 㕋 㕌 㕍 㕎 㕏 㕐 㕑 㕒 㕓 㕔 㕕 㕖 㕗 㕘 㕙 㕚 㕛 㕜 㕝 㕞 㕟 㕠 㕡 㕢 㕣 㕤 㕥 㕦 㕧 㕨 㕩 㕪 㕫 㕬 㕭 㕮 㕯 㕰 㕱 㕲 㕳 㕴 㕵 㕶 㕷 㕸 㕹 㕺 㕻 㕼 㕽 㕾 㕿 㖀 㖁 㖂 㖃 㖄 㖅 㖆 㖇 㖈 㖉 㖊 㖋 㖌 㖍 㖎 㖏 㖐 㖑 㖒 㖓 㖔 㖕 㖖 㖗 㖘 㖙 㖚 㖛 㖜 㖝 㖞 㖟 㖠 㖡 㖢 㖣 㖤 㖥 㖦 㖧 㖨 㖩 㖪 㖫 㖬 㖭 㖮 㖯 㖰 㖱 㖲 㖳 㖴 㖵 㖶 㖷 㖸 㖹 㖺 㖻 㖼 㖽 㖾 㖿 㗀 㗁 㗂 㗃 㗄 㗅 㗆 㗇 㗈 㗉 㗊 㗋 㗌 㗍 㗎 㗏 㗐 㗑 㗒 㗓 㗔 㗕 㗖 㗗 㗘 㗙 㗚 㗛 㗜 㗝 㗞 㗟 㗠 㗡 㗢 㗣 㗤 㗥 㗦 㗧 㗨 㗩 㗪 㗫 㗬 㗭 㗮 㗯 㗰 㗱 㗲 㗳 㗴 㗵 㗶 㗷 㗸 㗹 㗺 㗻 㗼 㗽 㗾 㗿 㘀 㘁 㘂 㘃 㘄 㘅 㘆 㘇 㘈 㘉 㘊 㘋 㘌 㘍 㘎 㘏 㘐 㘑 㘒 㘓 㘔 㘕 㘖 㘗 㘘 㘙 㘚 㘛 㘜 㘝 㘞 㘟 㘠 㘡 㘢 㘣 㘤 㘥 㘦 㘧 㘨 㘩 㘪 㘫 㘬 㘭 㘮 㘯 㘰 㘱 㘲 㘳 㘴 㘵 㘶 㘷 㘸 㘹 㘺 㘻 㘼 㘽 㘾 㘿 㙀 㙁 㙂 㙃 㙄 㙅 㙆 㙇 㙈 㙉 㙊 㙋 㙌 㙍 㙎 㙏 㙐 㙑 㙒 㙓 㙔 㙕 㙖 㙗 㙘 㙙 㙚 㙛 㙜 㙝 㙞 㙟 㙠 㙡 㙢 㙣 㙤 㙥 㙦 㙧 㙨 㙩 㙪 㙫 㙬 㙭 㙮 㙯 㙰 㙱 㙲 㙳 㙴 㙵 㙶 㙷 㙸 㙹 㙺 㙻 㙼 㙽 㙾 㙿 㚀 㚁 㚂 㚃 㚄 㚅 㚆 㚇 㚈 㚉 㚊 㚋 㚌 㚍 㚎 㚏 㚐 㚑 㚒 㚓 㚔 㚕 㚖 㚗 㚘 㚙 㚚 㚛 㚜 㚝 㚞 㚟 㚠 㚡 㚢 㚣 㚤 㚥 㚦 㚧 㚨 㚩 㚪 㚫 㚬 㚭 㚮 㚯 㚰 㚱 㚲 㚳 㚴 㚵 㚶 㚷 㚸 㚹 㚺 㚻 㚼 㚽 㚾 㚿 㜀 㜁 㜂 㜃 㜄 㜅 㜆 㜇 㜈 㜉 㜊 㜋 㜌 㜍 㜎 㜏 㜐 㜑 㜒 㜓 㜔 㜕 㜖 㜗 㜘 㜙 㜚 㜛 㜜 㜝 㜞 㜟 㜠 㜡 㜢 㜣 㜤 㜥 㜦 㜧 㜨 㜩 㜪 㜫 㜬 㜭 㜮 㜯 㜰 㜱 㜲 㜳 㜴 㜵 㜶 㜷 㜸 㜹 㜺 㜻 㜼 㜽 㜾 㜿 㝀 㝁 㝂 㝃 㝄 㝅 㝆 㝇 㝈 㝉 㝊 㝋 㝌 㝍 㝎 㝏 㝐 㝑 㝒 㝓 㝔 㝕 㝖 㝗 㝘 㝙 㝚 㝛 㝜 㝝 㝞 㝟 㝠 㝡 㝢 㝣 㝤 㝥 㝦 㝧 㝨 㝩 㝪 㝫 㝬 㝭 㝮 㝯 㝰 㝱 㝲 㝳 㝴 㝵 㝶 㝷 㝸 㝹 㝺 㝻 㝼 㝽 㝾 㝿 㞀 㞁 㞂 㞃 㞄 㞅 㞆 㞇 㞈 㞉 㞊 㞋 㞌 㞍 㞎 㞏 㞐 㞑 㞒 㞓 㞔 㞕 㞖 㞗 㞘 㞙 㞚 㞛 㞜 㞝 㞞 㞟 㞠 㞡 㞢 㞣 㞤 㞥 㞦 㞧 㞨 㞩 㞪 㞫 㞬 㞭 㞮 㞯 㞰 㞱 㞲 㞳 㞴 㞵 㞶 㞷 㞸 㞹 㞺 㞻 㞼 㞽 㞾 㞿 㟀 㟁 㟂 㟃 㟄 㟅 㟆 㟇 㟈 㟉 㟊 㟋 㟌 㟍 㟎 㟏 㟐 㟑 㟒 㟓 㟔 㟕 㟖 㟗 㟘 㟙 㟚 㟛 㟜 㟝 㟞 㟟 㟠 㟡 㟢 㟣 㟤 㟥 㟦 㟧 㟨 㟩 㟪 㟫 㟬 㟭 㟮 㟯 㟰 㟱 㟲 㟳 㟴 㟵 㟶 㟷 㟸 㟹 㟺 㟻 㟼 㟽 㟾 㟿 㠀 㠁 㠂 㠃 㠄 㠅 㠆 㠇 㠈 㠉 㠊 㠋 㠌 㠍 㠎 㠏 㠐 㠑 㠒 㠓 㠔 㠕 㠖 㠗 㠘 㠙 㠚 㠛 㠜 㠝 㠞 㠟 㠠 㠡 㠢 㠣 㠤 㠥 㠦 㠧 㠨 㠩 㠪 㠫 㠬 㠭 㠮 㠯 㠰 㠱 㠲 㠳 㠴 㠵 㠶 㠷 㠸 㠹 㠺 㠻 㠼 㠽 㠾 㠿 㡀 㡁 㡂 㡃 㡄 㡅 㡆 㡇 㡈 㡉 㡊 㡋 㡌 㡍 㡎 㡏 㡐 㡑 㡒 㡓 㡔 㡕 㡖 㡗 㡘 㡙 㡚 㡛 㡜 㡝 㡞 㡟 㡠 㡡 㡢 㡣 㡤 㡥 㡦 㡧 㡨 㡩 㡪 㡫 㡬 㡭 㡮 㡯 㡰 㡱 㡲 㡳 㡴 㡵 㡶 㡷 㡸 㡹 㡺 㡻 㡼 㡽 㡾 㡿 㢀 㢁 㢂 㢃 㢄 㢅 㢆 㢇 㢈 㢉 㢊 㢋 㢌 㢍 㢎 㢏 㢐 㢑 㢒 㢓 㢔 㢕 㢖 㢗 㢘 㢙 㢚 㢛 㢜 㢝 㢞 㢟 㢠 㢡 㢢 㢣 㢤 㢥 㢦 㢧 㢨 㢩 㢪 㢫 㢬 㢭 㢮 㢯 㢰 㢱 㢲 㢳 㢴 㢵 㢶 㢷 㢸 㢹 㢺 㢻 㢼 㢽 㢾 㢿 㣀 㣁 㣂 㣃 㣄 㣅 㣆 㣇 㣈 㣉 㣊 㣋 㣌 㣍 㣎 㣏 㣐 㣑 㣒 㣓 㣔 㣕 㣖 㣗 㣘 㣙 㣚 㣛 㣜 㣝 㣞 㣟 㣠 㣡 㣢 㣣 㣤 㣥 㣦 㣧 㣨 㣩 㣪 㣫 㣬 㣭 㣮 㣯 㣰 㣱 㣲 㣳 㣴 㣵 㣶 㣷 㣸 㣹 㣺 㣻 㣼 㣽 㣾 㣿 㤀 㤁 㤂 㤃 㤄 㤅 㤆 㤇 㤈 㤉 㤊 㤋 㤌 㤍 㤎 㤏 㤐 㤑 㤒 㤓 㤔 㤕 㤖 㤗 㤘 㤙 㤚 㤛 㤜 㤝 㤞 㤟 㤠 㤡 㤢 㤣 㤤 㤥 㤦 㤧 㤨 㤩 㤪 㤫 㤬 㤭 㤮 㤯 㤰 㤱 㤲 㤳 㤴 㤵 㤶 㤷 㤸 㤹 㤺 㤻 㤼 㤽 㤾 㤿 㥀 㥁 㥂 㥃 㥄 㥅 㥆 㥇 㥈 㥉 㥊 㥋 㥌 㥍 㥎 㥏 㥐 㥑 㥒 㥓 㥔 㥕 㥖 㥗 㥘 㥙 㥚 㥛 㥜 㥝 㥞 㥟 㥠 㥡 㥢 㥣 㥤 㥥 㥦 㥧 㥨 㥩 㥪 㥫 㥬 㥭 㥮 㥯 㥰 㥱 㥲 㥳 㥴 㥵 㥶 㥷 㥸 㥹 㥺 㥻 㥼 㥽 㥾 㥿 㦀 㦁 㦂 㦃 㦄 㦅 㦆 㦇 㦈 㦉 㦊 㦋 㦌 㦍 㦎 㦏 㦐 㦑 㦒 㦓 㦔 㦕 㦖 㦗 㦘 㦙 㦚 㦛 㦜 㦝 㦞 㦟 㦠 㦡 㦢 㦣 㦤 㦥 㦦 㦧 㦨 㦩 㦪 㦫 㦬 㦭 㦮 㦯 㦰 㦱 㦲 㦳 㦴 㦵 㦶 㦷 㦸 㦹 㦺 㦻 㦼 㦽 㦾 㦿 㧀 㧁 㧂 㧃 㧄 㧅 㧆 㧇 㧈 㧉 㧊 㧋 㧌 㧍 㧎 㧏 㧐 㧑 㧒 㧓 㧔 㧕 㧖 㧗 㧘 㧙 㧚 㧛 㧜 㧝 㧞 㧟 㧠 㧡 㧢 㧣 㧤 㧥 㧦 㧧 㧨 㧩 㧪 㧫 㧬 㧭 㧮 㧯 㧰 㧱 㧲 㧳 㧴 㧵 㧶 㧷 㧸 㧹 㧺 㧻 㧼 㧽 㧾 㧿 㨀 㨁 㨂 㨃 㨄 㨅 㨆 㨇 㨈 㨉 㨊 㨋 㨌 㨍 㨎 㨏 㨐 㨑 㨒 㨓 㨔 㨕 㨖 㨗 㨘 㨙 㨚 㨛 㨜 㨝 㨞 㨟 㨠 㨡 㨢 㨣 㨤 㨥 㨦 㨧 㨨 㨩 㨪 㨫 㨬 㨭 㨮 㨯 㨰 㨱 㨲 㨳 㨴 㨵 㨶 㨷 㨸 㨹 㨺 㨻 㨼 㨽 㨾 㨿 㩀 㩁 㩂 㩃 㩄 㩅 㩆 㩇 㩈 㩉 㩊 㩋 㩌 㩍 㩎 㩏 㩐 㩑 㩒 㩓 㩔 㩕 㩖 㩗 㩘 㩙 㩚 㩛 㩜 㩝 㩞 㩟 㩠 㩡 㩢 㩣 㩤 㩥 㩦 㩧 㩨 㩩 㩪 㩫 㩬 㩭 㩮 㩯 㩰 㩱 㩲 㩳 㩴 㩵 㩶 㩷 㩸 㩹 㩺 㩻 㩼 㩽 㩾 㩿 㪀 㪁 㪂 㪃 㪄 㪅 㪆 㪇 㪈 㪉 㪊 㪋 㪌 㪍 㪎 㪏 㪐 㪑 㪒 㪓 㪔 㪕 㪖 㪗 㪘 㪙 㪚 㪛 㪜 㪝 㪞 㪟 㪠 㪡 㪢 㪣 㪤 㪥 㪦 㪧 㪨 㪩 㪪 㪫 㪬 㪭 㪮 㪯 㪰 㪱 㪲 㪳 㪴 㪵 㪶 㪷 㪸 㪹 㪺 㪻 㪼 㪽 㪾 㪿 㫀 㫁 㫂 㫃 㫄 㫅 㫆 㫇 㫈 㫉 㫊 㫋 㫌 㫍 㫎 㫏 㫐 㫑 㫒 㫓 㫔 㫕 㫖 㫗 㫘 㫙 㫚 㫛 㫜 㫝 㫞 㫟 㫠 㫡 㫢 㫣 㫤 㫥 㫦 㫧 㫨 㫩 㫪 㫫 㫬 㫭 㫮 㫯 㫰 㫱 㫲 㫳 㫴 㫵 㫶 㫷 㫸 㫹 㫺 㫻 㫼 㫽 㫾 㫿 㬀 㬁 㬂 㬃 㬄 㬅 㬆 㬇 㬈 㬉 㬊 㬋 㬌 㬍 㬎 㬏 㬐 㬑 㬒 㬓 㬔 㬕 㬖 㬗 㬘 㬙 㬚 㬛 㬜 㬝 㬞 㬟 㬠 㬡 㬢 㬣 㬤 㬥 㬦 㬧 㬨 㬩 㬪 㬫 㬬 㬭 㬮 㬯 㬰 㬱 㬲 㬳 㬴 㬵 㬶 㬷 㬸 㬹 㬺 㬻 㬼 㬽 㬾 㬿 㭀 㭁 㭂 㭃 㭄 㭅 㭆 㭇 㭈 㭉 㭊 㭋 㭌 㭍 㭎 㭏 㭐 㭑 㭒 㭓 㭔 㭕 㭖 㭗 㭘 㭙 㭚 㭛 㭜 㭝 㭞 㭟 㭠 㭡 㭢 㭣 㭤 㭥 㭦 㭧 㭨 㭩 㭪 㭫 㭬 㭭 㭮 㭯 㭰 㭱 㭲 㭳 㭴 㭵 㭶 㭷 㭸 㭹 㭺 㭻 㭼 㭽 㭾 㭿 㮀 㮁 㮂 㮃 㮄 㮅 㮆 㮇 㮈 㮉 㮊 㮋 㮌 㮍 㮎 㮏 㮐 㮑 㮒 㮓 㮔 㮕 㮖 㮗 㮘 㮙 㮚 㮛 㮜 㮝 㮞 㮟 㮠 㮡 㮢 㮣 㮤 㮥 㮦 㮧 㮨 㮩 㮪 㮫 㮬 㮭 㮮 㮯 㮰 㮱 㮲 㮳 㮴 㮵 㮶 㮷 㮸 㮹 㮺 㮻 㮼 㮽 㮾 㮿 㯀 㯁 㯂 㯃 㯄 㯅 㯆 㯇 㯈 㯉 㯊 㯋 㯌 㯍 㯎 㯏 㯐 㯑 㯒 㯓 㯔 㯕 㯖 㯗 㯘 㯙 㯚 㯛 㯜 㯝 㯞 㯟 㯠 㯡 㯢 㯣 㯤 㯥 㯦 㯧 㯨 㯩 㯪 㯫 㯬 㯭 㯮 㯯 㯰 㯱 㯲 㯳 㯴 㯵 㯶 㯷 㯸 㯹 㯺 㯻 㯼 㯽 㯾 㯿 㰀 㰁 㰂 㰃 㰄 㰅 㰆 㰇 㰈 㰉 㰊 㰋 㰌 㰍 㰎 㰏 㰐 㰑 㰒 㰓 㰔 㰕 㰖 㰗 㰘 㰙 㰚 㰛 㰜 㰝 㰞 㰟 㰠 㰡 㰢 㰣 㰤 㰥 㰦 㰧 㰨 㰩 㰪 㰫 㰬 㰭 㰮 㰯 㰰 㰱 㰲 㰳 㰴 㰵 㰶 㰷 㰸 㰹 㰺 㰻 㰼 㰽 㰾 㰿 㱀 㱁 㱂 㱃 㱄 㱅 㱆 㱇 㱈 㱉 㱊 㱋 㱌 㱍 㱎 㱏 㱐 㱑 㱒 㱓 㱔 㱕 㱖 㱗 㱘 㱙 㱚 㱛 㱜 㱝 㱞 㱟 㱠 㱡 㱢 㱣 㱤 㱥 㱦 㱧 㱨 㱩 㱪 㱫 㱬 㱭 㱮 㱯 㱰 㱱 㱲 㱳 㱴 㱵 㱶 㱷 㱸 㱹 㱺 㱻 㱼 㱽 㱾 㱿 㲀 㲁 㲂 㲃 㲄 㲅 㲆 㲇 㲈 㲉 㲊 㲋 㲌 㲍 㲎 㲏 㲐 㲑 㲒 㲓 㲔 㲕 㲖 㲗 㲘 㲙 㲚 㲛 㲜 㲝 㲞 㲟 㲠 㲡 㲢 㲣 㲤 㲥 㲦 㲧 㲨 㲩 㲪 㲫 㲬 㲭 㲮 㲯 㲰 㲱 㲲 㲳 㲴 㲵 㲶 㲷 㲸 㲹 㲺 㲻 㲼 㲽 㲾 㲿 㳀 㳁 㳂 㳃 㳄 㳅 㳆 㳇 㳈 㳉 㳊 㳋 㳌 㳍 㳎 㳏 㳐 㳑 㳒 㳓 㳔 㳕 㳖 㳗 㳘 㳙 㳚 㳛 㳜 㳝 㳞 㳟 㳠 㳡 㳢 㳣 㳤 㳥 㳦 㳧 㳨 㳩 㳪 㳫 㳬 㳭 㳮 㳯 㳰 㳱 㳲 㳳 㳴 㳵 㳶 㳷 㳸 㳹 㳺 㳻 㳼 㳽 㳾 㳿 㴀 㴁 㴂 㴃 㴄 㴅 㴆 㴇 㴈 㴉 㴊 㴋 㴌 㴍 㴎 㴏 㴐 㴑 㴒 㴓 㴔 㴕 㴖 㴗 㴘 㴙 㴚 㴛 㴜 㴝 㴞 㴟 㴠 㴡 㴢 㴣 㴤 㴥 㴦 㴧 㴨 㴩 㴪 㴫 㴬 㴭 㴮 㴯 㴰 㴱 㴲 㴳 㴴 㴵 㴶 㴷 㴸 㴹 㴺 㴻 㴼 㴽 㴾 㴿 㵀 㵁 㵂 㵃 㵄 㵅 㵆 㵇 㵈 㵉 㵊 㵋 㵌 㵍 㵎 㵏 㵐 㵑 㵒 㵓 㵔 㵕 㵖 㵗 㵘 㵙 㵚 㵛 㵜 㵝 㵞 㵟 㵠 㵡 㵢 㵣 㵤 㵥 㵦 㵧 㵨 㵩 㵪 㵫 㵬 㵭 㵮 㵯 㵰 㵱 㵲 㵳 㵴 㵵 㵶 㵷 㵸 㵹 㵺 㵻 㵼 㵽 㵾 㵿 㶀 㶁 㶂 㶃 㶄 㶅 㶆 㶇 㶈 㶉 㶊 㶋 㶌 㶍 㶎 㶏 㶐 㶑 㶒 㶓 㶔 㶕 㶖 㶗 㶘 㶙 㶚 㶛 㶜 㶝 㶞 㶟 㶠 㶡 㶢 㶣 㶤 㶥 㶦 㶧 㶨 㶩 㶪 㶫 㶬 㶭 㶮 㶯 㶰 㶱 㶲 㶳 㶴 㶵 㶶 㶷 㶸 㶹 㶺 㶻 㶼 㶽 㶾 㶿 㷀 㷁 㷂 㷃 㷄 㷅 㷆 㷇 㷈 㷉 㷊 㷋 㷌 㷍 㷎 㷏 㷐 㷑 㷒 㷓 㷔 㷕 㷖 㷗 㷘 㷙 㷚 㷛 㷜 㷝 㷞 㷟 㷠 㷡 㷢 㷣 㷤 㷥 㷦 㷧 㷨 㷩 㷪 㷫 㷬 㷭 㷮 㷯 㷰 㷱 㷲 㷳 㷴 㷵 㷶 㷷 㷸 㷹 㷺 㷻 㷼 㷽 㷾 㷿 㸀 㸁 㸂 㸃 㸄 㸅 㸆 㸇 㸈 㸉 㸊 㸋 㸌 㸍 㸎 㸏 㸐 㸑 㸒 㸓 㸔 㸕 㸖 㸗 㸘 㸙 㸚 㸛 㸜 㸝 㸞 㸟 㸠 㸡 㸢 㸣 㸤 㸥 㸦 㸧 㸨 㸩 㸪 㸫 㸬 㸭 㸮 㸯 㸰 㸱 㸲 㸳 㸴 㸵 㸶 㸷 㸸 㸹 㸺 㸻 㸼 㸽 㸾 㸿 㹀 㹁 㹂 㹃 㹄 㹅 㹆 㹇 㹈 㹉 㹊 㹋 㹌 㹍 㹎 㹏 㹐 㹑 㹒 㹓 㹔 㹕 㹖 㹗 㹘 㹙 㹚 㹛 㹜 㹝 㹞 㹟 㹠 㹡 㹢 㹣 㹤 㹥 㹦 㹧 㹨 㹩 㹪 㹫 㹬 㹭 㹮 㹯 㹰 㹱 㹲 㹳 㹴 㹵 㹶 㹷 㹸 㹹 㹺 㹻 㹼 㹽 㹾 㹿 㺀 㺁 㺂 㺃 㺄 㺅 㺆 㺇 㺈 㺉 㺊 㺋 㺌 㺍 㺎 㺏 㺐 㺑 㺒 㺓 㺔 㺕 㺖 㺗 㺘 㺙 㺚 㺛 㺜 㺝 㺞 㺟 㺠 㺡 㺢 㺣 㺤 㺥 㺦 㺧 㺨 㺩 㺪 㺫 㺬 㺭 㺮 㺯 㺰 㺱 㺲 㺳 㺴 㺵 㺶 㺷 㺸 㺹 㺺 㺻 㺼 㺽 㺾 㺿 㻀 㻁 㻂 㻃 㻄 㻅 㻆 㻇 㻈 㻉 㻊 㻋 㻌 㻍 㻎 㻏 㻐 㻑 㻒 㻓 㻔 㻕 㻖 㻗 㻘 㻙 㻚 㻛 㻜 㻝 㻞 㻟 㻠 㻡 㻢 㻣 㻤 㻥 㻦 㻧 㻨 㻩 㻪 㻫 㻬 㻭 㻮 㻯 㻰 㻱 㻲 㻳 㻴 㻵 㻶 㻷 㻸 㻹 㻺 㻻 㻼 㻽 㻾 㻿 㼀 㼁 㼂 㼃 㼄 㼅 㼆 㼇 㼈 㼉 㼊 㼋 㼌 㼍 㼎 㼏 㼐 㼑 㼒 㼓