

「運ぶ」をもっと軽くする、わずか**1.9kg**のボディ。
独自開発構造“エアリム”を採用した**超軽量**4輪ソフトラゲージ

 **Proteca** 「プライトフリー」シリーズ
(プロテカ)

2012年3月15日(木)より販売を開始



エース株式会社(代表取締役社長 森下 宏明)は、トラベルブランド『プロテカ』から、本体重量が1.9kg(高さ40cm)を実現した4輪タイプのソフトローリーシリーズ「プライトフリー」を、2012年3月15日(木)より全国有名百貨店専門店で販売することを発表致します。

スーツケースの機能の中で、“軽量化”はバッグメーカーにとって永遠の課題です。軽量化は使用者の身体への負担を軽減するだけでなく、飛行機の機体への負担を少なくし、さらにCO2削減にも貢献するため大切なポイントと言えます。

そのような中、エースはトラベルバッグブランド『プロテカ』より、重さわずか1.9kgを実現した超軽量4輪ソフトラゲージ「プライトフリー」を開発致しました。プライトフリーは、柔軟性のあるポリカーボネート樹脂のフレームを使用し、まるでテントのように布を張ったシンプルなボディ“エアリム”構造で軽量化を実現したものです。このエアリム構造により、重さにして従来比*最大約30%削減し、ボディがしなることで衝撃を和らげることに成功しました。(※弊社既存商品との比較です)

その他、ボディ背面にはペットボトル兼折りたたみ傘を収納できるポケットを装備し、更に両手で持ち上げることができるように広めに設計されたワイドハンドル、上部を開けるだけで荷物を取り出すのに便利なトップオープンファスナーや身長に合わせて高さの調節が可能なブルドライブハンドル、TSAロックなど、快適な旅をサポートする機能が多数搭載されています。カラーは、落ち着いたあるブラック、カーキ、レッド、ネイビーから軽やかなスカイブルーまで計5色で展開致します。

2011年は東日本大震災や節約志向などで気持ちが内向きになりがちでしたが、2012年は引き続き円高によるアジア近隣方面への旅行需要が高まることに加え、東京ソラマチを始めとした商業施設の相次ぐ開業、日系LCC3社就航するなど、生活者の関心が“家ナカ”から“家ソト”へ向く話題が多く揃っています。

この度、「信頼の日本製」「高い品質」を掲げるプロテカから、徹底的に「軽量性」「機能性」を追求したプライトフリーをデビューさせることで、より一層旅行者やビジネスマンの移動を快適に、強力にサポート致します。

従来比
最大約 30%減量!



プロテカ
「プライトフリー」
スカイブルー



プロテカ「プライトフリー*」シリーズ

- ・素材: ポリエステル150dn(付属素材:PVC)
- ・カラー: 5色(ブラック、カーキ、レッド、ネイビー、スカイブルー)
- ・型: 3型
- ・価格(税込): 40×32×21cm(1.9kg, 21ℓ)/26,250円
45×34×24cm(2.1kg, 29ℓ)/28,350円
50×35×25cm(2.2kg, 34ℓ)/30,450円

*フリー(Free)…この軽さが貴方の旅をより自由に、という意。

*全てのサイズは、機内持ち込み可
*仕様・価格等に変更が発生する可能性があります

【ポイント①】軽量性

独自開発パネルレス設計による超軽量構造「エアリム」を採用。
最小サイズでわずか1.9kgを実現しました。

～エアリム（AIRRIM）構造～

4本の支柱に、柔軟性のある軽量なポリカーボネート100%樹脂製のポールを使用し、ボディ全体がしなむことで衝撃を和らげるしくみです。

エアリム構造



【ポイント②】機能性

旅を快適にする様々な機能を搭載。



背面ポケット

トローリーの背面外側にペットボトル兼折畳み傘収納ポケットを装備。中を開けずにスムーズに取り出せます。



トップハンドル&
ブルドライブハンドル

ラゲージを両手で持ち上げる際便利なワイドハンドル。手に優しいPVC素材を採用しています。また、身長に合わせて高さを調節できるブルドライブハンドルを搭載。



トップオープン
ファスナー

上部を開くだけで簡単に中に手が届くので、ちょっとした荷物を取り出す際、大変便利です。



サイドストラップ

荷物の出し入れ時に収納物が飛び出すのを防ぐサイドストラップを装備。



キャスター

滑らかな走行を可能にする、小回りのきく4輪自在キャスター。



内装

小物の整理に便利なファスナーポケット付。大切な荷物はバンドで固定可能です。

プライトフリーは国内唯一のスーツケース工場「赤平工場（北海道）」で生産。

多岐に亘る厳しい品質テストに合格したケースだけが出荷されることから、**国内生産による高い品質**も大変魅力的です！

エース株式会社 会社概要

社名 : エース株式会社 ACE CO., Ltd

創業 : 1940年1月1日

資本金 : 14億1000万円

代表者 : 代表取締役社長 森下宏明

従業員数 : 762名(2010年12月21日現在)

事業内容 : 旅行バッグ、スポーツバッグ、ビジネスバッグ、ファッションバッグ、スーツケース、旅行小物などの製造、卸

売上高 : 284億円(2010年度)

URL : <http://www.ace.jp>

系列会社 : エースラゲージ株式会社、エース物流サービス株式会社、エースサービス株式会社、株式会社エーストレーディング、株式会社グローバルプロジェクト、ゼロハリバートンInc ACE ITALIA S.R.L、株式会社トゥミジャパン

東京本社 : 〒150-0001 東京都渋谷区神宮前1-4-16 神宮前M-SQUARE

大阪本店 : 〒541-0059 大阪市中央区博労町4-5-2

本件に関するお問合せ

エース株式会社 マーケティング部 横田地(よこたち)

TEL:03-5843-0607[読者問合せ03-5843-0606] FAX:03-5843-0608

Mail:y-yokotachi@ace.jp Hp:<http://www.ace.jp>

参考資料

《北海道赤平工場》



エースラゲージ株式会社 赤平工場



最新のテクノロジーと、職人技の見事な融合により、年間およそ15万本のハードケース、6万本のソフトケースを生産する日本で最大のラゲージ工場。最新システムとロボットの導入の他、リサイクルできる素材の採用、排水管理システムの導入など、環境保全活動の拠点としての役割も担っています。

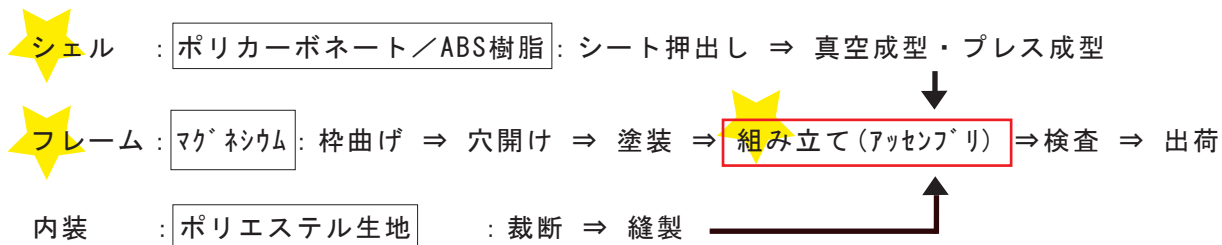
1971年5月、北海道赤平市茂尻に完成。現在、建物面積34,569㎡敷地面積110,330㎡を所有。 **2011年、創業40周年を迎えました。**

旅には欠かせないアイテム、スーツケース。

そのスーツケースの殆どは海外で作られているのですが、エース株式会社の代表的なトラベルブランド『プロテカ』のスーツケースは、北海道にある「赤平工場」で製造されています。

赤平工場は、北海道赤平市に設立された「スーツケースの製造工場」です。ここで製造されているスーツケースのうち約7割がハードタイプです。この度、ハードケースが完成するまでを、主に3つの製造工程（シェル・フレーム・アッセンブリ）に沿ってご紹介させていただきます。これらの製造工程に加え、エース品質管理研究所（ATI）における多岐に亘る厳しい品質テストを通じて、「**日本品質・技術の高さ**」「**日本の職人技**」を実感して頂き、純国産にこだわる“エースのモノづくりへの姿勢”をご理解頂ければと考えております。

【スーツケースの生産工程】



Proteca （プロテカ）

エースの代表的なトラベルバッグブランド。「Protect(守る)」「Technology(技術)」「ACE(エースの理念)」の造語。プロテカのハードスーツケースの殆どが赤平工場で生産され、徹底した品質管理の下、過酷なテストをクリアした究極のラゲージとして市場で販売されている。最大22%の軽量化を実現したフレームタイプの「エキノックスライト」やキャスターSTOPパーが搭載されたジッパータイプの「スタリア」が代表作。

シェル

**素材と技術革新の賜物！
従来よりもさらに軽く、強固なボディを実現。**

航空機内でスーツケースが収納されるのは、気温の低いコンテナ部。そこでエースは樹脂メーカーと協力して、低温の状態での様々な衝撃に耐える特殊な樹脂を開発。プロテカに使用されているシェルは、キズが付きにくく、割れにくく、凹みにくく、その上軽量化を実現している。

このシェルは、まず特殊樹脂を溶かしたものをシート状に押し出し、カラーシートを熱圧着してカット（再生材をブレンドすることでさらに強度がアップ）。次に成型だが、従来は成型するとコーナー部分が薄くなり壊れの原因になりがちだったが、エース独自の成型技術で、どの部分も均一の厚さに仕上がり、強度が格段に向上した。



カラーシート



シート押し出し



真空成型・プレス成型

フレーム

**フレームは超軽量・超硬質のマグネシウム96%合金。
開閉し易さ、操作性を向上！**

強固で尚且つ使い易いモノを。

プロテカでは、レーシングカーのホイールにも使われている超軽量、超硬質のマグネシウム合金を採用。特殊形状のエースオリジナルフレームをアメリカより輸入し、開閉部の噛み合わせなど操作性を左右する大切な枠曲げ工程は赤平工場で行っている。塗装では、傷が付き難いようにロボットを使用して、フレームにエポキシ樹脂を塗装。塗料がフレームに食い込むような処理を施しているため、はがれにくい。また枠曲げは、底ケースとふたケースとの噛み合わせも非常に重要なので、必ずセットで加工される。



塗装

枠曲げ

アッセンブリ

**最後の組み立てと検査は手作業！
大切なのは品質へのこだわりと熟練の技。**

どんなに機械化が進んでも最後の仕上げは人による丁寧な手作業が必要。例えばケースの内側に貼るウレタンラミネート生地。海外製のものには糊が少なく剥がれ易いことがあるが、プロテカではケース内側全面に糊を付けるため剥がれることはない。またネジの締め方も数値管理によって最も適正な具合で留めることで開閉のたびにゆるんだり蝶番が壊れたりすることもない。フレームの隙間の有無、歪み等は人の手で微調整される（右下）。このような細かい点にこそ純国産ならではの力が現れる。



組み立て

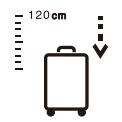


A.T.I. 最高水準の品質を徹底的に追及！多岐に亘る過酷な品質テストを実施。



ACE Technology Institute（エース品質管理研究所）の略。エース赤平工場内に設置され、高度な基準に基づく様々な過酷な使用テストを行い、合格したスーツケースだけを出荷。お客様に最高水準の品質と信頼をお届けしています。

1. 落下衝撃テスト



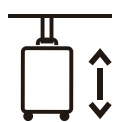
ケースに重りを入れ、120cmの高さから55回落下させ、キャストの強度をテスト

2. ボディ表面摩擦テスト



シェル部分に砂消しゴム棒のヤスリをあて、1000gの荷重をかけ、ヤスリを250回回転させて、ボディの耐磨耗、傷の状態をテスト

3. ハンドル強度テスト



ハンドルとロックの耐久性をテストする。ケースに重りを入れ、ハンドルを急激に持ち上げる作業を機械で5000回行う

4. キャスター走行テスト



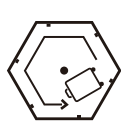
ケースに重りを入れ、実際に16km走行させキャストの耐久性をテスト

5. 開閉テスト



ケースを開けて、閉めてふたたびロックをする。それを7500回繰り返して、ロック・ヒンジの耐久性をテスト

6. 転落テスト



ケースに重りを入れ、内側に突起のある1辺1.5mの巨大な六角回転ドラムに入れて転がす。ぶつかったり傷れたり、転がったりしたときの耐久性をテスト

7. 耐湿テスト



気温約40℃、湿度85%の状態に500時間置いて、品質をテスト

8. 温度サイクルテスト



気温40℃、湿度85%のなかに24時間放置したあと、-20℃のなかに24時間放置。これを3回繰り返して耐熱性をテスト



検査 落下テスト



回転テスト