

世界初^{*1}**《早朝・夜間の外出時でも安心！》****光る スーツケースが登場！**

*1 当社調べ

3月15日（土）発売

エース株式会社（本社：東京都渋谷区、代表取締役社長：森下宏明）は、今年でブランド生誕10周年を迎えた『プロテカ』から、**LEDライトが搭載された世界初のハードケース「MAXPASS HI」（マックスパス エイチアイ）**を2014年3月15日（土）より全国主要百貨店専門店で発売することを発表致します。マックスパス エイチアイは、LEDを搭載する他、**機内持ち込みサイズで38リットルの大容量**を実現し、トラベルはもちろんのこと、ビジネスでも安心且つ快適に荷物を持ち運ぶことができます。

◆ 羽田空港・国際線発着枠増加による早朝・夜間のフライト便の増加

2010年に開業した羽田空港新国際線ターミナル。その開業に伴い、国内外の格安航空会社（LCC）が日本へ相次ぎ台頭し、気軽に、そして手軽に海外へ行く環境が整い始め、またその利便性の高さからビジネス出張の需要も増加しました。

そして今月末からは、羽田空港国際線の発着枠が増加し、**6時から23時までの便が大幅に増える**と予想されるなど、今年は例年にも増し、海外旅行の需要が高まる見込みです。

そのような状況の中、マックスパス エイチアイは本体に**LEDライト**を装備。

スーツケースのキャスターが上下に振動することで発光するため、早朝や夜間に自宅を出発したり帰宅する際にも、安全に、そして安心して荷物を持ち運ぶことができます。



*イメージです

◆◆MAXPASS HIのポイントを徹底検証◆◆◆**☑ LEDライトを搭載**

スーツケースの本体上部に、振動発電LEDライトを搭載。早朝や深夜など、夜間の走行でも安心して持ち運ぶことができ、また盗難防止にも役立ちます。

ケース本体正面左上に搭載されたLEDライト。振動することで赤く発光します。LEDなので半永久的に使用でき、非常に経済的です！

**☑ 機内持ち込み可能サイズで、大容量を実現！**

キャスターの取り付け部分を本体に埋め込み、ボディの底面を最大限に下げることによって収納スペースを拡大。それにより機内持ち込みできるサイズにも関わらず、容量38リットルを実現しました。

トップハンドルはオートリターン式で、使用しない時は天面の内側に入り込み、フラットに収納可能です。

**☑ 細部に工夫を凝らしたリブデザイン**

リブに鏡面加工を施すことで、より立体的により洗練されたデザインへと進化しました。

**☑ 高い機密性、堅牢性を実現した本体**

本体にはポリプロピレン素材を使用し、インジェクション方式で成形。通常の成形方法と比べ、高い機密性、堅牢性を実現しました。（TSAロック搭載）

**☑ 充実した内装仕様**

内装に固定ベルトやディバイダーを装備。その他、収納（内装）ポーチは2タイプを用意し、全て別売りの為、用途に応じて必要な分を購入することができるので、大変経済的です。



右上の大き×1個（3,800円）と、右下の小さ×2個&中寸×1個（4,800円）の2種類を販売。2種類ともにケース片側にぴったり収納できます。

MAXPASS HI

マックスパス エイチアイ

国産



画像：01411-10

側面

振動発電LEDを世界で初めてスーツケースに搭載！
機内持ち込みサイズで容量38リットルを実現した、
インジェクション成形タイプのハードスーツケース

14年3月15日（土）発売予定

《商品名》 プロテカ マックスパスエイチアイ

品番	サイズ	重量	容量	価格（税抜）
01411	50×40×25cm	3.2kg	38L	27,000円

《素材》 ポリプロピレン

《カラー》

02. グラファイト ■ 05. ロイヤルブルー ■ 06. ホワイート ■ 08. ブロンズ ■
10. アクティブレッド ■

LED ライトは、伊藤忠商事株式会社が、スター精密株式会社の協力の元、開発。
移動時のスーツケースの振動エネルギーを、電気エネルギーに変換しLEDを発光することによって、夜間の視認性を向上し、旅先、出張先での安全性を高めます。

*Hi:Hard Injectionの略

*サイズは外寸表記です。
*価格はすべて税抜き表記です。
*仕様・価格等に変更が発生する可能性があります。

参考資料

《北海道赤平工場》

国内で唯一のスーツケース工場



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且つ唯一のラゲージ工場。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年に創業40周年、2014年にはプロテカブランド10年に加え、スーツケースの国内生産50周年を迎えました。



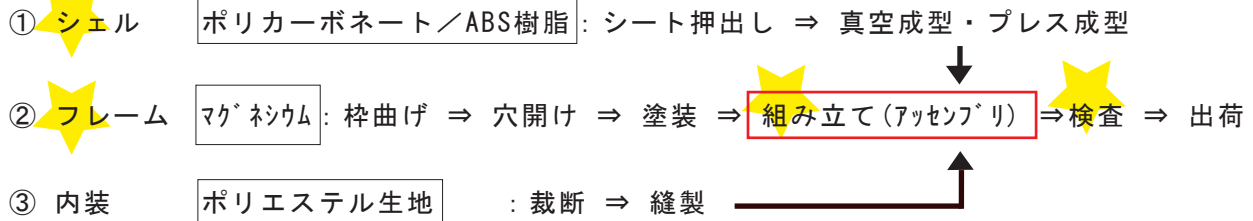
Proteca（プロテカ）

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の徹底した品質管理の下で製造され、“究極の国産ラゲージ”として市場で販売されています。キャスターストッパーが搭載されたジッパータイプの「スタリア」やフレームタイプで軽量化を実現した「エキノックスライトアルファ」、ブランド史上最軽量を実現した「ラゲーナライト」がその代表作。

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） 【ブランド表記】Proteca（プロテカ）
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

【スーツケースの生産工程（一例）】



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ます。

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）。次に成型ですが、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でしたが、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ました。



カラーシート



シート押出し



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ます。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。塗料がフレームにくい込むような処理を施しているため、はがれにくいのが特徴です。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ます。



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です。例えばケースの内側に貼るウレタンラミネート生地。海外製のものは糊が少なく剥がれ易いことがあります。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ありません。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はありません。フレームの隙間の有無、歪み等は人の手で微調整され（右下）、このような細かい点にこそ、純国産ならではの実力が現れます。



組み立て



最高水準の品質を徹底的に追求！ATIで多岐に亘る過酷な品質テストを実施。



ATIとは、ACE Technology Institute（エース品質管理研究所）の略です。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。



転落テスト

重りを入れたケースを、内側に突起のある1辺1.5mの巨大な六角ドラムに入れて転がす。ぶつかったり倒れたりした際の耐久性を測定します。



落下衝撃テスト

重りを入れたケースを120cmの高さから5回落下させ、ボディやキャスターなどの強度を測定します。



ハンドル強度テスト

5000回もの上下運動で、重りを入れたケースのハンドルやロックなどの耐久性を測定します。



キャスター走行テスト

重りを入れたケースを屋外で16km走行させ、キャスターなどの耐久性を測定します。時期によっては室内で行うこともあります。



ボディ表面摩耗テスト

ボディ素材に摩耗テスト用の砥石を1,000gの荷重で押し当て、ボディ素材を250回回転させ、表面の摩耗状態と摩耗量を検査・測定し、摩耗耐久性をテストします。

その他、「開閉テスト」（7500回の開閉を繰り返し、ロックやヒンジなどの耐久性を測定）や「耐湿テスト」（温度約40度、湿度85%の状況下に500時間置くことによる品質測定）、「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回繰り返し耐熱性をテスト）など主に8項目の厳しいテストを実施しています。