

報道関係者各位

2014年2月5日

国際線・預け入れ手荷物国際基準サイズ対応で、容量最大級

《スーツケース収納量》

×200本 = 100リットル
を実現したスーツケースが誕生。



500mlサイズのペットボトル

《2月13日（木）より発売》

エース株式会社（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、ブランド史上“最大容量”を誇るスーツケース「STARIA EX」（スタリア イーエックス）を2014年2月13日（木）より全国有名百貨店専門店で発売することを発表致します。

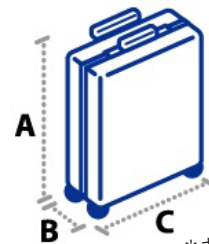
スタリア イーエックスは、キャスター^(*)ストッパーやエルゴノミックハンドル^(**)など従来備えた高付加価値機能に加え、国際線における、チェックインカウンターでの《預け入れ手荷物・国際基準サイズ》という新たに注目される規定の中で最大容量100リットルを実現しました。

* 1、2の仕様に関しましては次頁をご参照願います。

◆ 預け入れ手荷物・国際基準サイズとは？

一部の日系航空会社は、2013年6月から国際線の預け入れ荷物のサイズ規定を変更しました。縦×横×高さの3辺の合計が203cm→158cm以内に変更となる中、スタリア イーエックスはこのサイズ基準に合わせて設計。

4サイズのうち、3サイズが157cm以内の為、超過料金を支払う心配もなく、安心して預けることができます。（ただし、航空会社によって規定サイズは異なります）



A×B×C≤158cm
*キャスター、ハンドル含む

◆◆STARIA EXの進化ポイントを徹底検証◆◆◆

☑ 衝撃吸収材“αGEL®”を搭載



フレームタイプでブランド史上最軽量モデル「エキノックスライト アルファ」に搭載されているαGEL®を、スタリア イーエックスにも採用。これまで以上に耐衝撃性、防振効果が高まりました。

ボディ（本体）とキャスターハウジング（キャスターの取り付け部分）の間に挟み込むことで、衝撃のかかるキャスター部分の負担を軽減。



* αGELは、株式会社タイカの登録商標です。

☑ 底部の“アーチ型”形状

荷物を入れた際、撓みやすいケース底部をアーチ型に設計。

収納した荷物の重さでケース底部が過度に撓み、底部を傷つけることに対するお客様の不安を軽減しました。



☑ TSAロック

機内持ち込みサイズ規定を意識し、小寸のトローリーには横ではなく、上部にTSAロックを搭載。開けやすさも考慮した設計です。



*機内持ち込みサイズとは、縦・横・幅の3辺の和が115cm以内、且つ55cm×40cm×25cm以内をさします。

☑ 細部に工夫を凝らたリブデザイン

今回規定サイズに着目し、ケースを設計したことで縦×横×高さのバランスが変更。

よりシャープに見えるリブデザインを本体に施しました。



◆◆継続仕様◆◆◆

☑ **キャスターストッパー**

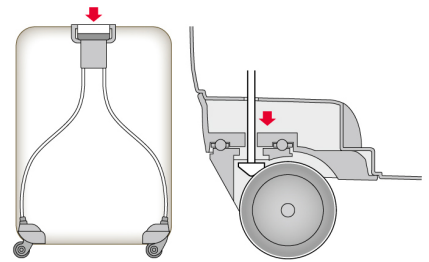
自在に動く大型キャスターを、手元のスイッチで簡単に止めることができる「キャスターストッパー」を搭載。揺れる電車や船内、滑りやすい空港ロビー、傾斜のある場所など、様々なシーンで威力を発揮します。



ストッパー OFF



ストッパー ON



スイッチを押すと、2本のワイヤーを通じてブレーキパッドがキャスターを止めます。足もとで操作するタイプに比べ、手軽にブレーキがかけられます。

☑ **エルゴノミックハンドル**

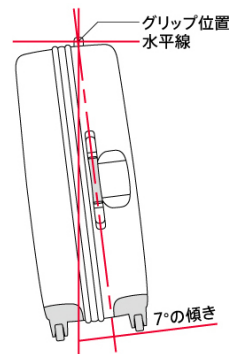
エース赤平工場と千葉工業大学が、人間工学の視点から考案した新開発のエルゴノミックハンドルを搭載。持ち上げた時のハンドル湾曲が緩やかで、使用時に安定したバランスとなるよう設計されているため、指への負担を最小限に抑えることができます。



BEFORE



AFTER



ハンドルを持ち上げた時の本体傾斜角度は約7度。その傾きによるアンバランスを防ぐため、グリップ内側にも傾斜を施し、指に自然にフィットさせることで無理のない安定した持ち心地を実現。

◆◆商品情報◆◆◆

STARIA EX

スタリア イーエックス

国際線におけるチェックインカウンターでの預け入れ手荷物・国際基準サイズで最大容量100リットルを実現した、ジッパータイプのスーツケース

2014年2月13日(木)発売予定

国産



画像：02411-10(左)、02413-05(右)

《商品名》 プロテカ スタリア イーエックス

品番	サイズ	重量	容量	価格(税抜)	
02411	50×40×25cm	3.0kg	37L	43,000円	*機内持ち込み可
02412	60×48×30cm	3.8kg	66L	48,000円	*預け入れ可
02413	69×54×34cm	4.9kg	100L	54,000円	*預け入れ可
02414	78×62×35cm	5.7kg	136L	58,000円	

《素材》 ポリカーボネートハイブリッド樹脂

《カラー》

- 03. スターダストグレー
- 04. ミッドナイトグリーン
- 05. コズミックネイビー
- 10. コロナレッド
- 13. スターゴールド
- 15. ミスティスカイ

*EX: extra (特別な、バージョンアップなど)の意

*サイズは外寸表記です。
*仕様・価格等に変更が発生する可能性があります。

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

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 : 1210名 (2012年12月21日現在・連結)

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 : 310億円 (2012年度・連結)

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、SINGAPORE ACE PTE. LTD.、ACE HONG KONG LUGGAGE CO., LTD.

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

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



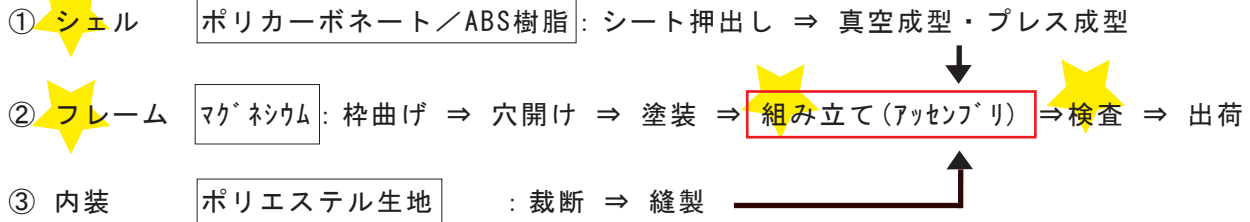
最新のテクノロジーと、職人技の見事な融合により、年間およそ15万本のハードケース、6万本のソフトケースを生産する日本で最大且つ唯一のラゲージ工場。最新システムとロボットの導入の他、リサイクルできる素材の採用、排水管理システムの導入など、環境保全活動の拠点としての役割も担っています。

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、創業40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。

【スーツケースの生産工程(一例)】

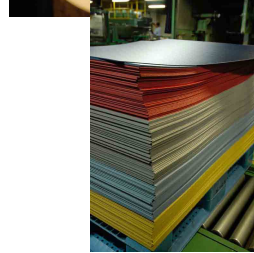


シェル

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と、強度が格段に向上しました。



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。



枠曲げ



塗装

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、純国産ならではの力が現れます。



組み立て



検査

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6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。