

報道関係者各位

2014年3月4日



2ℓサイズのペットボトル

限界を超えた衝撃的な軽さ！！ エース史上「最軽量」モデル

機内持ち込みサイズで**1.6kg**を実現した ソフトローリーが3月中旬より新登場

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、**機内持ち込みサイズで最軽量1.6kgを実現したソフトローリー「FINA」（フィーナ）**を2014年3月14日（金）より全国の主要百貨店専門店で販売することを発表致します。

◀軽さの理由は、独自開発“エアリム構造”▶

ソフトローリーの構造を根本から見直し、「パネルレス設計」という新しい考え方を形にした独自開発・エアリム構造。

ボディを支える4本のパイプにより、驚きの軽さと耐衝撃性を兼ね備えることに成功しました。

エースは、そのエアリム構造を更に進化させた「エアリムⅡ」をこのフィーナに採用し、従来よりも軽量のソフトローリーの開発に成功しました。



エアリムⅡ

スリム化のために、樹脂板を徹底的に減らしたパネルレス設計。驚くほど軽く、ボディがしなることで衝撃をやわらげる独自開発の軽量ボディ。

◆ 高まる国内旅行ニーズ、シニア層に注目！

大手旅行会社によると、今年の国内旅行者数は2億9150万人（前年比+0.2%）と予想される中、12年以降団塊世代が続々とリタイアし、**お金や時間に余裕のあるシニア層の旅行ニーズが高まっています。**

高級寝台列車「ななつ星in九州」やテレビで話題となった土地を巡る旅が注目され、今後益々**コンパクトで軽量のトローリーのニーズが高まる**と予想されることから、この度、新たに軽量性の高いソフトローリーを開発するに至りました。

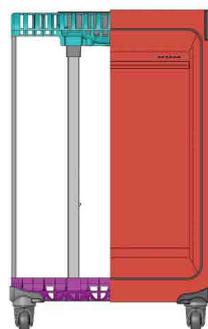


*イメージです

◆◇FINAの開発ポイントとは？

☑ 新・エアリム構造の採用

4本の支柱に加え、上下にパネルを付けた構造「エアリムⅡ」を新たに開発。これにより、今まで1.9kgが最軽量であったソフトローリーから更に**0.3kgのマイナス**に成功。また耐衝撃性も高まることで、軽さと強度を兼ね備えた**“最強のソフトローリー”**をデビューさせることができました。



☑ 荷物の出し入れに便利なストラップ

「ちょっと衣類を出し入れしたい！」
「荷物が急に飛び出してくるのを防ぎたい！」
そんなときに便利な機能です。

サイドのストラップを外せば
ふたが縦方向に180度以上開くので、
ホテルや旅館で荷物をスムーズに
出し入れできます。



☑ 工夫を凝らしたサイドスリット

手荷物を機内上部の棚に入れる際、手が滑って荷物を落としそうになった経験はありませんか。フィーナには、本体の側面にスリットを装備。安心して荷物を上げ下げすることができます。

☑ 持ちやすさを考慮したトップハンドル

階段の上り下りなど、ケースを持ち上げる際使用するトップハンドルは、手を入れやすいよう広めに設計。



◆◆ 商品情報

FINA フィーナ

国産



画像：12001-14

機内持ち込みサイズで重量1.6kgを実現した、ブランド史上
最軽量ソフトローリー

14年3月14日（金）発売予定

《商品名》 プロテカ フィーナ

品番	サイズ	重量	容量	価格（税抜）
12001	46×35×25cm	1.6kg	24L	29,000円
12002	55×35×25cm	1.7kg	30L	32,000円

《素材》 ポリエステル

《カラー》

01. ブラック ■ 03. ネイビー ■ 05. グレーベージュ ■ 14. オレンジ ■

*FINA: fine(見事な)+airy(軽やか)の造語

*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



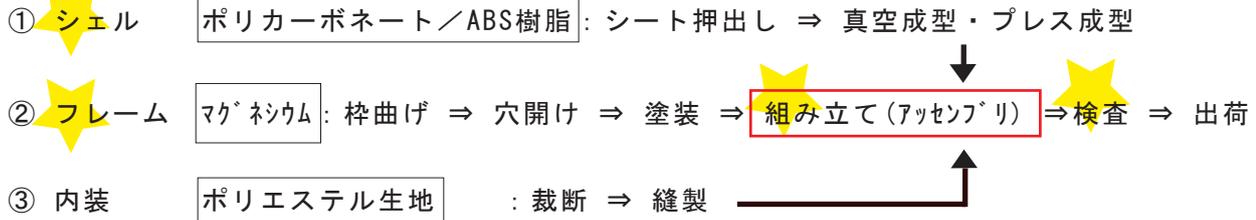
最新のテクノロジーと、職人技の見事な融合により、年間およそ15万本のハードケース、6万本のソフトケースを生産する日本で最大且つ唯一のラゲージ工場。最新システムとロボットの導入の他、リサイクルできる素材の採用、排水管理システムの導入など、環境保全活動の拠点としての役割も担っています。

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。

【スーツケースの生産工程(一例)】

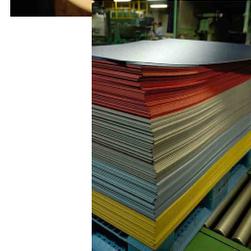


シェル

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。

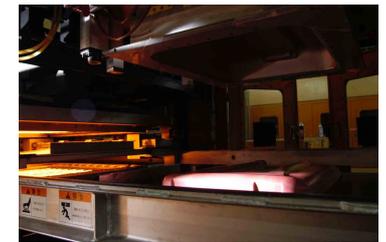
このシェルは、まず特殊樹脂を溶かしたものをシート状に押し出し、カラーシートを熱圧着してカット（再生材をブレンドすることでさらに強度がアップ）。次に成型ですが、従来は成型するとコーナー部分が薄くなり壊れの原因になりがちでしたが、エース独自の成型技術で、どの部分も均一の厚さに仕上がりと、強度が格段に向上しました。



カラーシート



シート押し



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。