【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第７部門第３区分
【発行日】平成24年10月18日(2012.10.18)

【公開番号】特開2011-30173(P2011-30173A)
【公開日】平成23年2月10日(2011.2.10)
【年通号数】公開・登録公報2011-006
【出願番号】特願2009-217717(P2009-217717)
【国際特許分類】
Ｈ０４Ｎ　5/335　(2011.01)
Ｈ０１Ｌ　27/14　(2006.01)
Ｈ０１Ｌ　23/02　(2006.01)
Ｈ０４Ｎ　5/225　(2006.01)
Ｇ０３Ｂ　17/02　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｈ０４Ｎ　5/335　V
Ｈ０１Ｌ　27/14　D
Ｈ０１Ｌ　23/02　J
Ｈ０４Ｎ　5/225　D
Ｇ０３Ｂ　17/02

【手続補正書】
【提出日】平成24年9月4日(2012.9.4)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００４９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００４９】
　また、モールド樹脂５２は、モールド樹脂２５と同様にモールド成形により成形されるので、例えば、露光プロセスで形成される樹脂リブよりも加工精度を向上させることができる。これにより、レンズ鏡筒６２が装着される装着部５４の上面の平行度を高精度に仕上げることができ、撮像素子２２の受光面に対するレンズ鏡筒６２の光軸の精度（アオリ精度）を高精度にすることができる。即ち、撮像素子２２に対して正確にレンズ鏡筒６２を位置決めすることができ、軸調整無でのレンズ鏡筒６２の搭載を可能とする。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００５１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００５１】
　なお、保護部品５１を撮像素子２２に接着する接着剤３３は、撮像素子２２の表面の凹凸が隠れる程度の厚みよりも厚く塗布されていてもよく、例えば、レンズ鏡筒６２と撮像素子２２の受光面との平行度を確保することができるような厚みであればよい。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００６０】

このように、裏面の配線８２を有する固体撮像装置８１に保護部品２３，５１、または７１を装着する際、固体撮像装置８１の上面においてワイヤをボンディングするための空間を確保する必要がなく、固体撮像装置８１の受光面以外の上面の全てに保護部品２３，５１、または７１が接触可能となり、それらの設計の自由度が向上する。また、図９Ｂに示すように、撮像素子２２より広い装着部５４を有する保護部品５１を用いることで、固体撮像装置８１より大きな部品を装着することができる。