【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１部門第２区分
【発行日】平成25年11月14日(2013.11.14)

【公開番号】特開2012-70966(P2012-70966A)
【公開日】平成24年4月12日(2012.4.12)
【年通号数】公開・登録公報2012-015
【出願番号】特願2010-218443(P2010-218443)
【国際特許分類】
Ａ６１Ｆ　2/16　(2006.01)
【ＦＩ】
Ａ６１Ｆ　2/16

【手続補正書】
【提出日】平成25年9月26日(2013.9.26)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
少なくとも眼内レンズを載置する挿入部であって離型剤または帯電防止剤となる添加物を微量に含んだ樹脂からなる挿入部を有する眼内レンズ挿入器具の製造方法において、
前記挿入部の内壁に水溶性高分子を塗布し乾燥させることにより前記水溶性高分子によるコーティング層を形成させる第１ステップと、
前記第１ステップの後，前記挿入部に対して所定温度で加温処理する第２ステップと、
を含むことを特徴とする眼内レンズ挿入器具の製造方法。
【請求項２】
請求項１の眼内レンズ挿入器具の製造方法において、前記第２ステップの前記所定温度とは，前記挿入部内壁から析出する前記添加物を溶融する温度であることを特徴とする眼内レンズ挿入器具の製造方法。
【請求項３】
請求項１～２の眼内レンズ挿入器具の製造方法において、前記第２ステップの前記所定温度とは，７０℃以上１００以下であることを特徴とする眼内レンズ挿入器具の製造方法。
【請求項４】
請求項１～３の眼内レンズ挿入器具の製造方法において、前記加温処理の時間は１５分以上６０分以下であることを特徴とする眼内レンズ挿入器具の製造方法。
【請求項５】
請求項１～４の眼内レンズ挿入器具の製造方法において、前記第１ステップと第２ステップとの間に前記眼内レンズ挿入器具を滅菌するステップを含むことを特徴とする眼内レンズ挿入器具の製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】
（１）　少なくとも眼内レンズを載置する挿入部であって離型剤または帯電防止剤とな

る添加物を微量に含んだ樹脂からなる挿入部を有する眼内レンズ挿入器具の製造方法において、前記挿入部の内壁に水溶性高分子を塗布し乾燥させることにより前記水溶性高分子によるコーティング層を形成させる第１ステップと、前記第１ステップの後，前記挿入部に対して所定温度で加温処理する第２ステップと、を含むことを特徴とする。