



品质保证函

TO: 广东大普通信技术有限公司

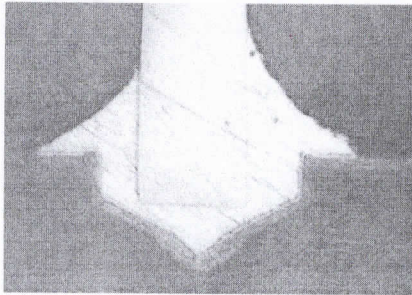
FROM: 长沙牧泰莱电路技术有限公司

日期: 2019.04.12

非常感谢贵司长久以来的大力支持, 为后续更友好合作, 我司以满足贵司要求为出发点, 提供更好的产品及服务。

我司档案号: D119541, 机种号: PY02522017 总订单数量: 92268PCS, 03月25日发出 10032pcs, 在线生产数量: 86400pcs; 03月27日反馈控深孔不平整问题, 第一时间赶到贵司与唐工沟通贵司的担忧, 对在线板进行了多次试验, 结果显示是能排除贵司担忧隐患的, 为了确保贵司能够放心使用此批产品, 针对此次问题我司做如下承诺:

1. 控深孔不平整的主要原因为, 钻孔先使用沉孔刀钻一次, 再使用控深刀具进行控深钻孔。控深钻孔未能完全覆盖住沉刀钻孔, 导致底部不平整, 不影响正常电气性能。
2. 通过贵司焊接的 12pcs 样品, 我司做切片分析和可靠性测试, 控深孔焊接针脚不会有使用不良的风险。



为此, 特申请贵司给予本批次让步接受。如贵司后续在使用过程导致的功能异常, 经共同分析后确认为 PCB 问题, 我司愿承担相应责任。

