

40 YEARS

INNOVATING
SINCE
DAY ONE



¿QUIENES SOMOS?

Creada en 1 de Abril de 1978, Ricardo & Barbosa es una de las mayores referencias nacionales de fabricación de herramientas de alta precisión para la industria Arnesera estando actualmente representado en más de veinte países en todo el mundo, con dos plantas de producción, en Europa-Portugal y América-México.

Con una área conjunta de 4500 m² , equipo especializado, maquinaria de alta tecnología y un proceso eficiente, Ricardo & Barbosa garantiza la mejor Calidad, Costo, Plazo de entrega y Soporte a nuestros clientes.

Portugal



ISO 9001:2015
ISO 14001:2004
AS 9100:2016

Cd. Juárez, Chih., México



ISO 9001:2015

Ubicaciones



Perfil de la compañía

**Volumen de
negocios
anual global:**

9,5 M USD

**Recursos
Humanos
Globales:**

180 asociados
(140 Portugal)
(40 México)

**Países con
Producción:**

Portugal (Porto)
Mexico (Cd Juarez)

**Países con
representación
comercial:**

Polonia – Francia –
Rusia – Tunesia –
Turquía – Bulgaria
– Marruecos –
México - Portugal

**Áreas de
Negocios**

- Industria Arnesera
- Mecánica de precisión
- Industria Aeronáutica

Maquinaria

Fresadora CNC
Fresadora convencional
Torno CNC
Tornos convencionales
Rectificadora
Convencional
Rectificadora CNC
CNC (Rectificadora de Perfil)
Erosion por hilo y electrodo
Pulido Automático en diamante
Marcado laser

Materiales

HSS, Titanio,
Aluminio,
Tungsteno, Carbide
(todo tipo), AMPCO
(todo tipo), Cobre,
Aleaciones con
base Niquel,
Inconel 625 y 718
Acero Inoxidable
(Duplex y Super
Duplex)

**Tratamientos
superficiales**

Cromo Duro
Platinado
Oxido Negro
Niquel
Titanio
Ballinit
Pintura
PVD
DLC

**Tratamientos
Térmicos**

Recocido
Sub-zero
Templar en atmósfera
neutra
Enfriamiento en horno
de vacío
Enfriamiento en
atmosfera controlada
Templado al vacío
Nitruración de plasma
Alivio de estrés
Nitruración

**Control de
Calidad**

- Inspección en proceso
- Microscopio CNC
 - Durómetro
 - Medidor de espesor de cromo
 - Vernier
 - Micrometro
 - Indicadores

Precisión

± 0,002 (Erosion
por hilo)

± 0,005
(Fresadora CNC)

Certificaciones

ISO 9001:2015

ISO 14001:2015

AS 9100:2016

QCDS (Quality, Cost, Delivery, Support)

Quality.- Como nuestro principal objetivo, nuestros productos tienen la calidad que siempre busca la satisfacción del cliente.

Cost.- Competimos ampliamente en Europa, América y África.

Delivery.- Satisfacemos las necesidades de los clientes con respecto a las fechas de entrega. R&B también propone gestionar un stock interno de Crimping Dies del alto y medio consumo con el fin de ofrecer "entrega inmediata".

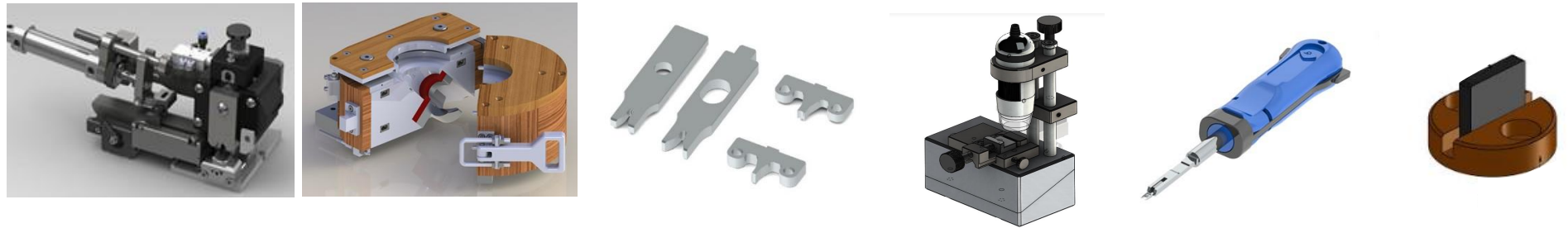
Support.- Contamos con 2 instalaciones de manufactura y presencia comercial, así como soporte técnico con un excelente tiempo de respuesta en varias regiones y países.

Environment.- R&B apoya a la conservación del Medio Ambiente cumpliendo con todas las leyes locales en ambas instalaciones en Europa y en México, en relación a tratamientos superficiales internos como óxido negro y cromo duro.

División de arneses: Nuestros Clientes.



División de arneses: Nuestros Clientes.



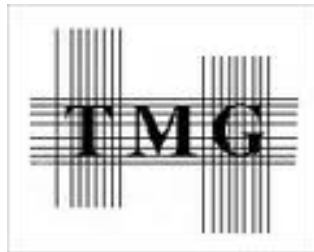
ELECTRI-CORD 

GRUPO
Gollet
ELECTRONICS

BizLink



Otros clientes



Oferta Comercial: Aplicadores

Aplicadores Estándar laterales, Mecánicos o Neumáticos

Venta



Plazo de entrega: 2 a 4 semanas

**Plazo Especial de entrega (urgencia):
1 a 2 semanas**

Oferta Comercial : Herramientas de prensado **Crimpers y Anviles.**

Precio especial en herramental solicitado en OC de aplicador.

Precios competitivos internacionalmente

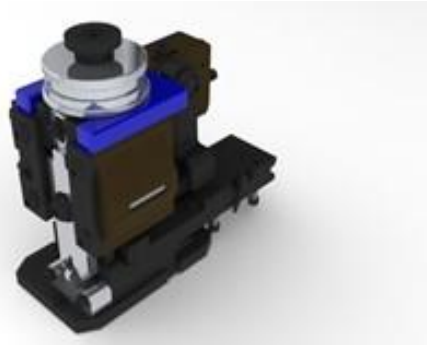
Único proveedor europeo con producción en México

Stock de entrega inmediata en México

Portafolio Aplicadores R&B



MSF // APPLICATOR
MECHANICAL SIDE FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 10 mm²



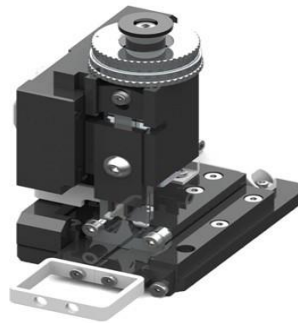
MEF // APPLICATOR
MECHANICAL END FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 10 mm²



PSF // APPLICATOR
PNEUMATIC SIDE FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 10 mm²



PEF // APPLICATOR
PNEUMATIC END FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 10 mm²



MLPS // APPLICATOR
MEDIUM LOOSE PIECES SLIDE
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 25 mm²

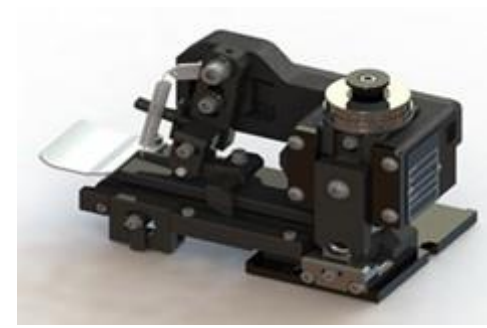
Portafolio Aplicadores R&B



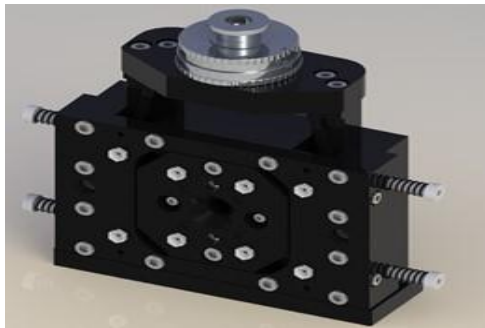
MPSF // APPLICATOR
MEDIUM PNEUMATIC SIDE FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 25 mm²



MPEF // APPLICATOR
MEDIUM PNEUMATIC END FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 25 mm²



MMSF // APPLICATOR
MEDIUM MECHANICAL SIDE FEED
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 25 mm²

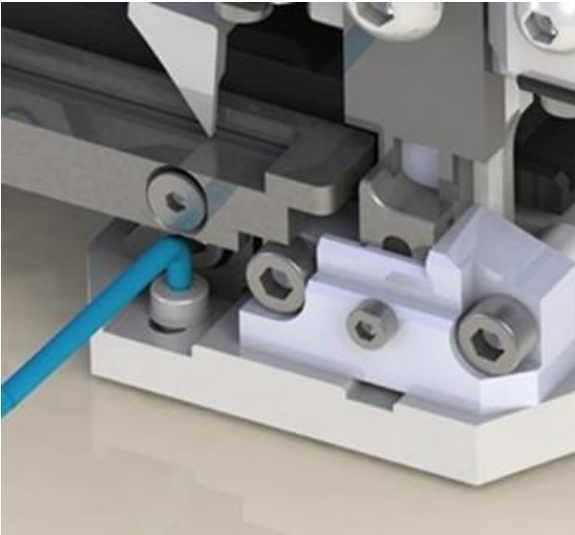


LP4P // APPLICATOR
LOOSE PIECES 4 POINTS
SHUT HEIGHT – 135.8 mm²
WIRE SECTION – 10 mm²



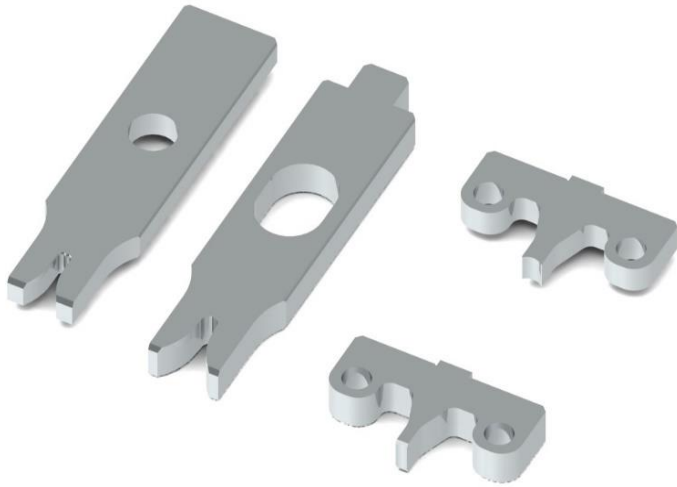
HLP // APPLICATOR
HEAVY LOOSE PIECES
SHUT HEIGHT – 212 mm²
WIRE SECTION – 75 mm²

Características Adicionales – Ajuste de Campana



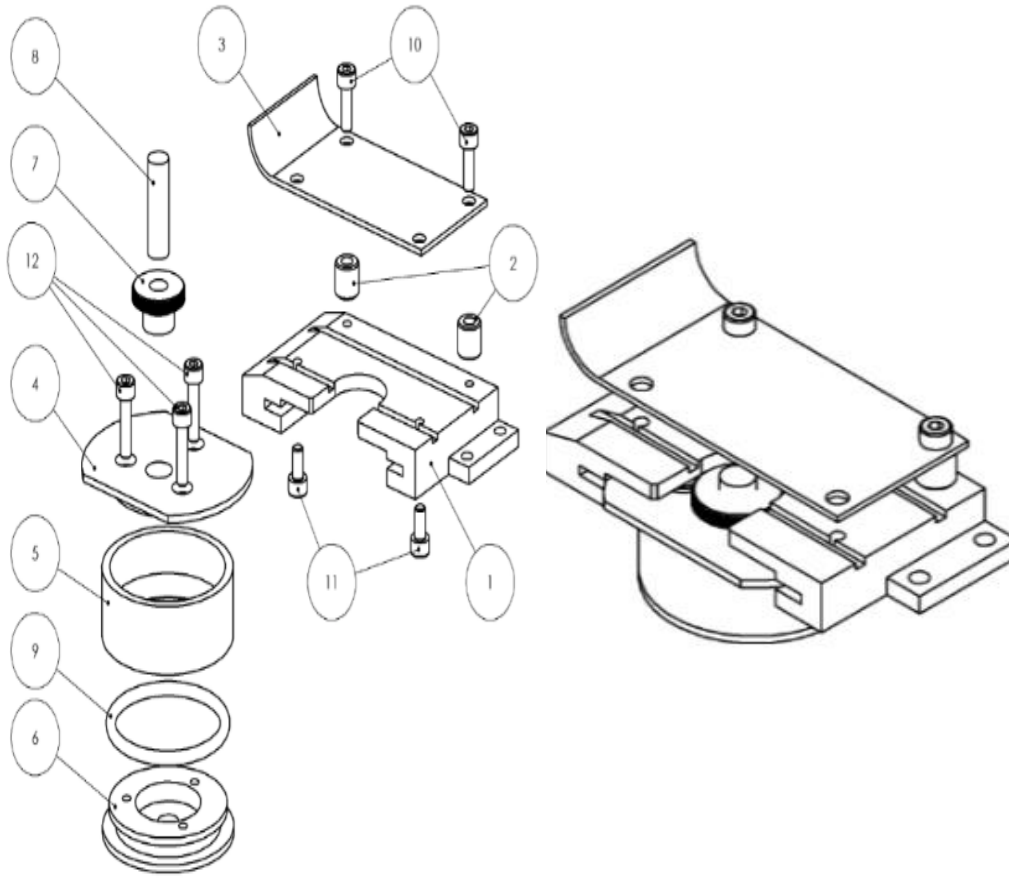
- Cambio de herramental sin remover el aplicador de la prensa.
- Anviles separados que permiten el cambio unitario .
- Ajuste de campana sin remover el aplicador de la prensa.
- Código de barras para mejor control del mantenimiento.

Características Adicionales - Crimping Dies



- **Acero S7.**
- **Cromo Duro – prolonga la vida de la herramienta.**
- **Numero de parte; Numero de serie; orden de fabricación para mejor rastreabilidad.**

Características Adicionales - Aceitera



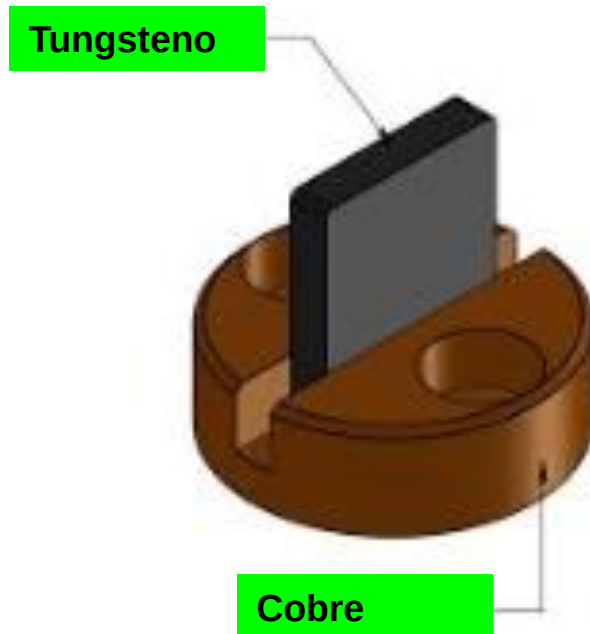
- Diseño adecuado a la terminal a presar
- Se recomienda adquirir esta unidad para presar terminales abrasivas o con tratamiento para contactos de oro.
- La unidad de aceite disminuye el desgaste prematuro de las herramientas prolongando su vida útil.

PICAS (TRT)



- Tratamiento superficial para mejorar el desempeño y no contaminación de la terminal.
- Mango ergonómico
- Grabado laser del numero de parte
- Protector de punta para prolongar la vida de la herramienta

Electrodos para soldar.



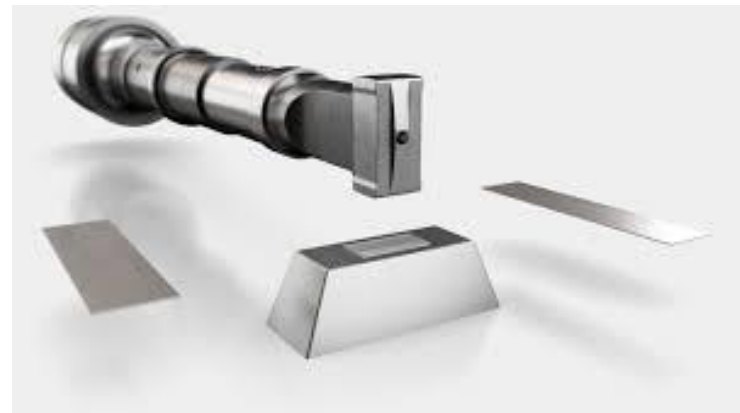
Características

- **AMPCOLOY 972** – Dureza 140 HBW (Brinell)
- Disponible certificado de material.

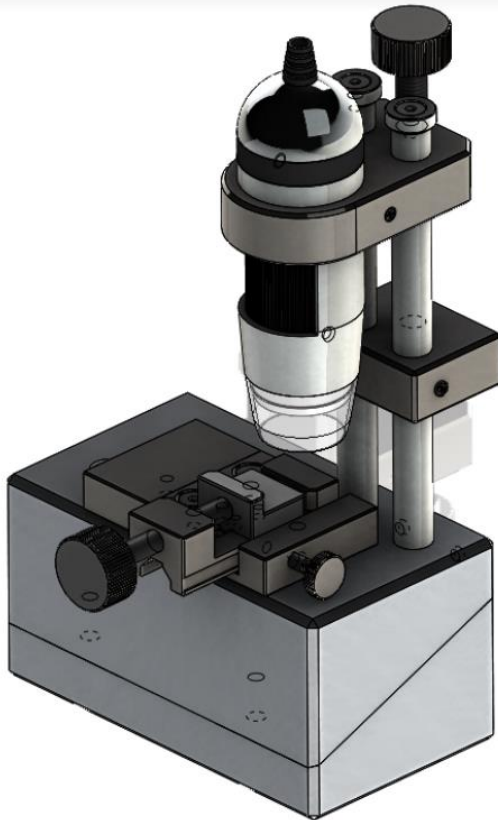
Nearest international specifications:

EN	CW 106C	
D	DIN 44759 A 2/2	17666 W.Nr. 2.1293
F	AFNOR	UC1Zr
GB	BS	
USA	CDA RWMA	C18150, C18200, C18400 Class 2, CuCr1Zr

Retrabajo de Sonotrodos.



Soporte para Cámara Microscópica.



- Inspección rápida en área de producción.
- Práctico para ajuste de cámaras microscópicas.
- Movimiento fino en 3 ejes para revisión.
- Sistema de sujeción a pieza

Calidad Global – Sitio Web

 ricardo & barbosa TECHNICAL INFO AND TOOL SUPPORT		8 D - REPORT			Customer - Complaint
Purchase Order No.	Start Date	Status Date	Version	Report No.	
7035691	10-09-2011	10-09-2011	1	QR031-11	
Part Name	Supplier Part No.	P.O. Quantity	Rejected Qty.		
70091407DAN	70091407DAN	3	3		
Author of 8D report			Close-date		
D1 Customer Team					
Surname	Last Name	Leader	E-Mail - Address		
Hanae	Elantari		Hanae.Elantari@yazaki-europe.com		
D1 R&B Team					
Surname	Last Name	Leader	E-Mail - Address		
D2 Problem Description Customer			D2 Problem Description R&B		
Thanks to be informed that we received 70041407DAN instead of 70091407DAN Please send us the right parts					
D3 Containment Action (s)			% Verific.	Impl. Date	Responsible
			0,00		

- Características del Portal:**

Herramienta de 8D's

- Equipos de control de calidad:**

Microscopio CNC

Medidos de dureza (HRC, HRBr)

Medidor de espesor de tratamientos de superficie

(Cromo duro, Nickel...)

Calidad Global

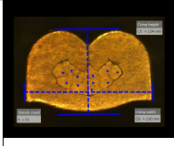
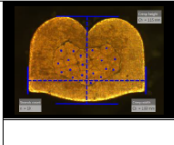
Certificado de validación del aplicador

APPLICATOR DELIVERY CERTIFICATE										Report nº	
QUALITY VALIDATION AND TECHNICAL DATA										MSF210093	
APPLICATOR MODEL		Mechanical Side Feed		S/N		MSF210093					
CUSTOMER		S1 Clair Roca Fuente		ASB TERMINAL NUMBER		H77F2-2073-21					
ORDER Nº	M34063	TERMINAL NUMBER	TF1633	SEAL NUMBER	N/A						
APPLICATOR DATA				CRIMP SPECIFICATION							
Mechanical	Pneumatic	Side Feed	End Feed	Manual		R&B	Customer	X	Term. Supplier		
Setup (Shul height) (mm)	135.80	Stroke (mm)	40	Dripping Length (mm)	3.60						
FEEDING SYSTEM				SAMPLES							
C&M position				R&B Customer							
Terminal Present				X							
Terminal Absent				Wipe				0.35 Housing			
AUTOMATIC MACHINE OR BENCH TOP PRESS				TERMINAL FEEDING POINT							
Carrier Strip to be cut				Yes				X			
				Hole				Slot			
				Wire Wing				Insulation Wing			
				Other							
CRIMPING PROFILE DATA											
Conductor Crimp Form											
Insulation Crimp Form											
Wire Crimp Profile Data											
Cable Crimp Profile Data											
CABLE SPECIFICATION											
Section (mm²)	Conductor	Insulation	Conductor	Insulation	Conductor	Insulation	Conductor	Insulation	Pull Force		
	Strands/Ø	Ø	Reqd	Meas	Reqd	Meas	Reqd	Meas	Min		
0.35	11 / 0.19	1.32	1.60	1.60	1.05	1.04	2.00	2.00	2.00		
0.50	19 / 0.18	1.63	1.60	1.60	1.15	1.15	2.00	2.00	2.00		
TERMINAL CHECK											
Image	Description	Spec.	Judgement	Image	Description	Spec.	Judgement				
	The Bell Mouth is under the specifications.	0.20-0.60	OK		The dimension of the cutting carrier is under the specifications.	0.20-0.60	OK				
	The terminal is not bent sideways while looking from the top.	1.8	OK		The lance height and shape are not deformed.	Visual	OK				
	Don't find any burr in the cutting carrier.	Visual	OK		The body of the terminal is not twisted.	S	OK				
	Bend up is within the criteria.	S	OK		Not found any crack in the terminal.	Visual	OK				
	Bend down is within the criteria.	S	OK		The two sides of the insulation grips are in the correct position.	Visual	OK				
	The wire barrel is free from burrs.	Visual	OK		Not found any Bell Mouth in the insulation area.	Visual	OK				
Date:	Prepared by:	Checked by:	Approved by:								
20/06/2021	E. Baladrón	F. Jales	A. Ramos								

DATA: 20/06/2021

Page 1

DGA: 16/31

APPLICATOR DELIVERY CHECK LIST										Report nº	
QUALITY VALIDATION AND TECHNICAL DATA										MSF210093	
APPLICATOR MODEL		Mechanical Side Feed		S/N		MSF210093					
CUSTOMER		S1 Clair Roca Fuente		Terminal number		H77F2-2073-21					
ORDER Nº	M34063	SEAL NUMBER	N/A								
CONDUCTOR MICROCUT ANALYSIS - LOWER CROSS SECTION											
											
Terminal											
H77F2-2073-21											
Cable Section											
0.35											
Crimp Height (mm)											
1.04											
Terminal											
H77F2-2073-21											
Cable Section											
0.35											
Crimp Height (mm)											
2											
CONDUCTOR MICROCUT ANALYSIS - HIGHER CROSS SECTION											
											
Terminal											
H77F2-2073-21											
Cable Section											
0.5											
Crimp Height (mm)											
1.15											
Terminal Number											
H77F2-2073-21											
Cable Section											
0.5											
Crimp Height (mm)											
2											
Date:	Prepared by:	Checked by:	Approved by:								
20/06/2021	E. Baladrón	F. Jales	A. Ramos								

DATA: 20/06/2021

Page 2

DGA: 16/31

APPLICATOR DELIVERY CHECK LIST										Report nº	
QUALITY VALIDATION AND TECHNICAL DATA										MSF210093	
APPLICATOR MODEL		Mechanical Side Feed		S/N		MSF210093					
CUSTOMER		S1 Clair Roca Fuente		Terminal number		H77F2-2073-21					
ORDER Nº	M34063	SEAL NUMBER	N/A								
STATISTICAL ANALYSIS											
Lower wire section											
Upper wire section											
Section (mm²)											
0.35											
Normal											
Pull Force (N)											
50.00											
C&M TOL +											
0.05											
C&M TOL -											
0.05											
P&F TOL +											
N/A											
P&F TOL -											
0											
SAMPLE MEASUREMENTS											
Sample nº	Conductor C&M	Pull Force	Sample nº	Conductor C&M	Pull Force						
1	1.04	50	1	1.15	131						
2	1.04	50	2	1.15	131						
3	1.04	50	3	1.15	131						
4	1.04	50	4	1.15	131						
5	1.04	50	5	1.15	131						
6	1.04	50	6	1.15	131						
7	1.04	50	7	1.15	131						
8	1.04	50	8	1.15	131						
9	1.04	50	9	1.15	131						
10	1.04	50	10	1.15	131						
11	1.04	50	11	1.15	131						
12	1.04	50	12	1.15	131						
13	1.04	50	13	1.15	131						
14	1.04	50	14	1.15	131						
15	1.04	50	15	1.15	131						
16	1.04	50	16	1.15	131						
17	1.04	50	17	1.15	131						
18	1.04	50	18	1.15	131						
19	1.04	50	19	1.15	131						
20	1.04	50	20	1.15	131						
21	1.04	50	21	1.15	131						
22	1.04	50	22	1.15	131						
23	1.04	50	23	1.15	131						
24	1.04	50	24	1.15	131						
25	1.04	50	25	1.15	131						
26	1.04	50	26	1.15	131						
27	1.04	50	27	1.15	131						
28	1.04	50	28	1.15	131						
29	1.04	50	29	1.15	131						
30	1.04	50	30	1.15	131						
31	1.04	50	31	1.15	131						
32	1.04	50	32	1.15	131						
33	1.04	50	33	1.15	131						
34	1.04	50	34	1.15	131						
35	1.04	50	35	1.15	131						
36	1.04	50	36	1.15	131						
37	1.04	50	37	1.15	131						
38	1.04	50	38	1.15	131						
39	1.04	50	39	1.15	131						
40	1.04	50	40	1.15	131						
41	1.04	50	41	1.15	131						
42	1.04	50	42	1.15	131						
43	1.04	50	43	1.15	131						
44	1.04	50	44	1.15	131						
45	1.04	50	45	1.15	131						
46	1.04	50	46	1.15	131						
47	1.04	50	47	1.15	131						
48	1.04	50	48	1.15	131						
49	1.04	50	49	1.15	131						
50	1.04	50	50	1.15	131						
Max	1.05	50	Max	1.16	131						
Min	1.04	50	Min	1.15	131						
Range	0.01	0	Range	0.01	0						
Std Deviation	0.01	0.00	Std Deviation	0.01	0.00						
Average	1.04	50.00	Average	1.15	131.00						
UCL	1.05	50.19	UCL	1.16	131.82						
LCL	1.03	49.81	LCL	1.14	130.18						
Cap	1.33	1.33	Cap	1.33	1.33						
C/N Frequency											
Pull Force Frequency											
C/N Frequency											
Pull Force Frequency											
Date:	Prepared by:	Checked by:	Approved by:								
20/06/2021	E. Baladrón	F. Jales	A. Ramos								

DATA: 20/06/2021

Page 3

DGA: 16/31

Lista de partes de Aplicador – Comunes + Partes Selectivas y Especiales

DATA SOURCES

DATA 270250DATA 2002

Certificado de Conformidade
Certificate of Registration
PON00218

O Sistema de Gestão da Organização
RICARDO & BARBOSA, LDA.

Zona Industrial das Mimosas - Trº4, das Mimosas
 4510-350 SÃO PEDRO DA COVA

foi auditado e cumpre com os requisitos da norma
PN EN ISO 9001:2015

Foiz emitido(s) de:
 Projeto e Fabricação de Ferramentas Mecânicas para as Indústrias
 de Semeioconstrutores e de Cablagens Elétricas, Ferramentas.

Este certificado é válido desde
 This certificate is valid from
16 de outubro de 2020 até 29 de outubro de 2023,
 sujeito a auditorias de acompanhamento com resultados satisfatórios.
 30 October 2020 until 29 October 2023, and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.
 Auditoria de Renovação a realizar antes de 29 de agosto de 2023
 Re-auditation must take before 29 August 2023

Versão 18. Certificado pela SGS desde outubro de 2000
 since 18. Certified with SGS since October 2000

A avaliação que levou à emissão deste certificado teve início em 12 de agosto de 2020
 The audit leading to this certificate commenced on 12 August 2020
 A data de validade do certificado renoverá por est 29 de outubro de 2023
 The date when this certificate validity date may end 29 October 2023

Autenticado por:
 Authorized by:

Luis Neves
 Diretor de Certificação
 Certification Management

Luis Santos

SGS ICA – Sistema Internacional de Certificação
 Para Tecnologia de Informação e TI nº 353-04 Lisboa
 111104262 P. 07/10/2020

Page: 1 of 1
 Page: 1 of 1

SGS

Ricardo & Barbosa

Certificaciones AS 9100:2018, ISO 14001:2015



Portugal



Portugal

Contactos.

Servicio a Cliente - México

E-Mail: mx.customer.service@ricardo-barbosa.com

Ph: +52 (656) 257 0058

Servicio a Cliente - Portugal

E-Mail: customer.service@ricardo-barbosa.com

Ph: +351 224 663 500

Reunirse es el Comienzo,
permanecer juntos es el Progreso,
trabajar juntos es el Éxito.

(Henry Ford)

MUCHAS GRACIAS!