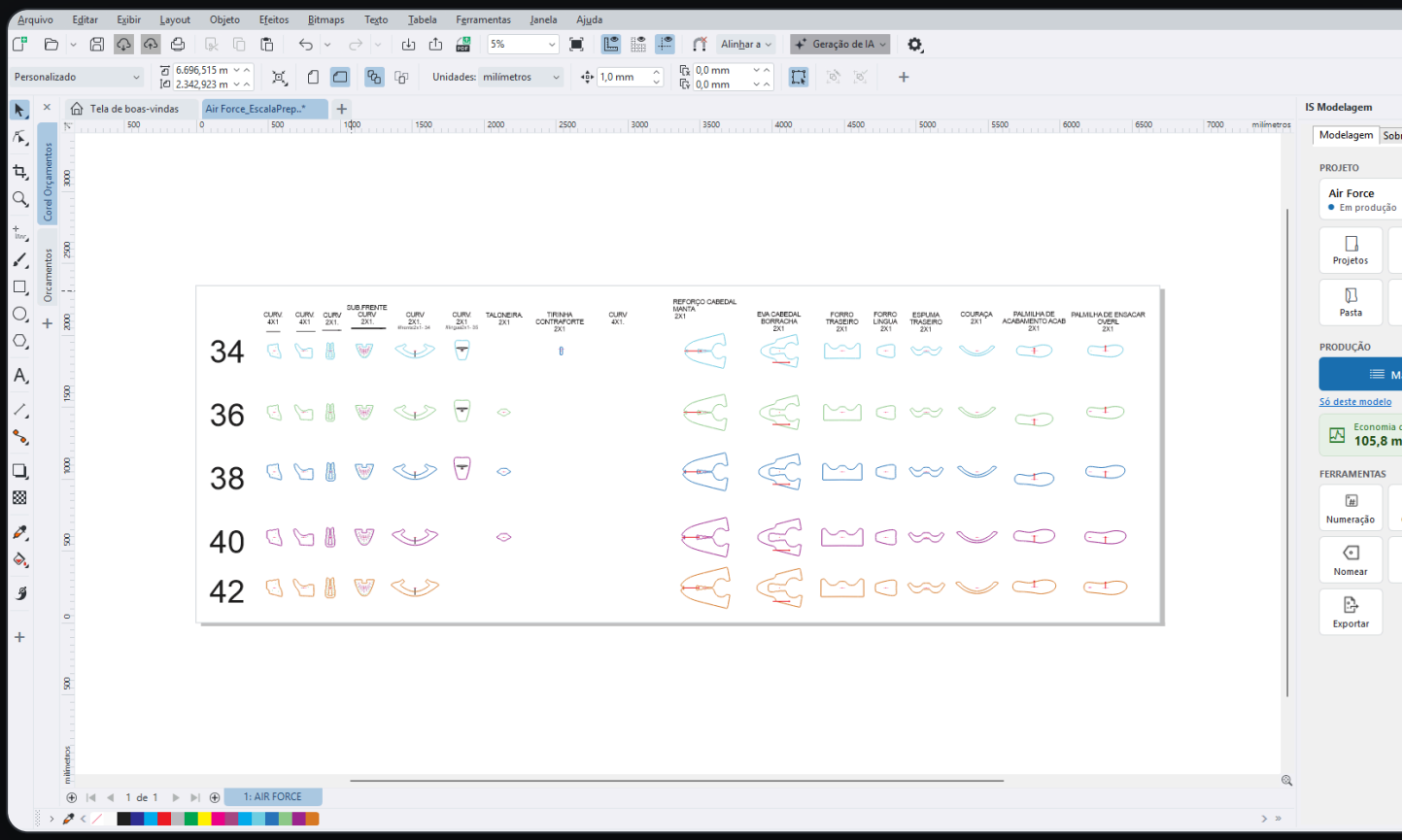
IS STUDIO · ADD-INS PARA CORELDRAW

Do desenho ao corte, sem desperdício.

O **IS Modelagem** leva a modelagem de calçados, o encaixe e a produção do corte para dentro do CorelDRAW, ligados à ficha técnica do PCP, ao terminal da máquina de corte e ao celular da gerência.

Modelagem de calçados | Encaixe automático | Arquivos DXF / PLT | Terminal de corte | Painel da gerência



VISÃO GERAL

Uma linha só, do modelista à máquina de corte

Na maioria das fábricas, o desenho está no CorelDRAW, a ficha técnica está no PCP, o encaixe é feito à mão e o controle do corte fica no papel. O IS Modelagem liga essas pontas: o mesmo desenho que o modelista prepara vira o encaixe, o arquivo da máquina, o relatório e o número que a gerência acompanha.

1
Desenho organizado
Peças nomeadas, marcações de numeração, furos, costuras e sentido do material.

2
Ficha técnica do PCP
A planilha do PCP é importada: grade, matérias-primas e facas.

3
Conferir
Cada faca é ligada à peça do desenho; os dados são verificados contra o PCP.

4
Encaixar
Encaixe automático por material, com enfesto, retalhos e sobras.

5
Arquivo de corte
DXF ou PLT da máquina, etiqueta QR e relatório da ordem de corte.

6
Produção
Baixa no terminal da máquina e painel da produção no celular.

Para quem é

- **Fábricas de calçados** que cortam em laser ou mesa de corte a partir de desenhos no CorelDRAW.
- **Modelistas** que querem um desenho padronizado, sem retrabalho na hora de exportar.
- **Setor de corte e PCP**, que precisam saber o que cortar, quanto material usar e o que já foi cortado.
- **Gerência**, que quer acompanhar produção e consumo sem pedir relatório a ninguém.

O que muda no dia a dia

- **Menos material:** o encaixe automático é comparado mapa a mapa com o consumo previsto pelo PCP.
- **Menos erro:** grade, peças por par e agrupamento da numeração são conferidos antes de cortar.
- **Menos tempo:** do mapa importado ao arquivo da máquina em poucos cliques.
- **Rastreabilidade:** histórico de encaixes, baixas por arquivo e etiquetas com QR code.

105,8 m²

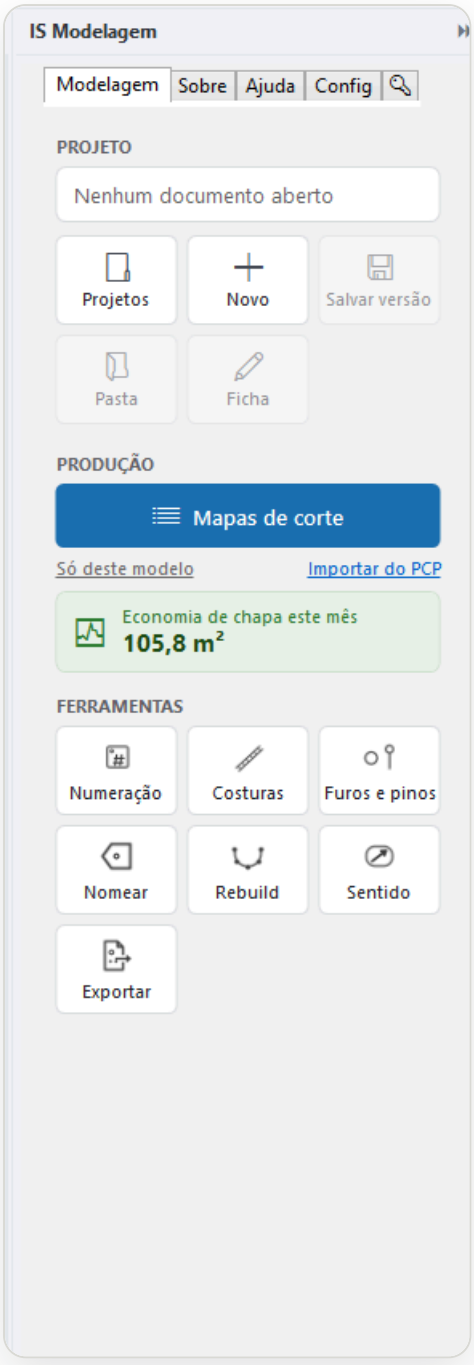
de chapa economizados em um mês

Indicador real de uma fábrica em produção com o IS Modelagem: a economia é calculada contra o consumo que o PCP previu, somando os mapas que já foram para a máquina, e aparece no próprio painel do add-in.

MODELAGEM NO CORELDRAW

Um painel ao lado do desenho, com tudo o que o modelista usa

O IS Modelagem abre como um painel lateral do CorelDRAW. A partir dele, o modelista organiza o desenho do jeito que a produção precisa, sem sair do programa que já conhece.



Painel do add-in no CorelDRAW 2026.

Nomear peças

Transforma o desenho em peças reconhecidas: contorno, grupo, camada do tipo de peça e ficha, com tag de nome padronizada. A tela segue a seleção e também renomeia elementos.

Marcações de numeração

Aplica os piques que identificam cada número na linha da peça, por esquema configurável, com tipos de marca próprios capturados do desenho.

Costuras (offset paralelo)

Uma ou duas linhas paralelas a partir de uma curva, com cantos arredondados e redução de nós.

Furos, pinos e vazadores

Pino de gabaritação, pino-mola, vazadores por diâmetro e piques nos nós, em modo de repetição.

Rebuild e sentido do material

Redistribui os nós de curvas importadas e marca com uma seta o sentido do fio, respeitado no encaixe.

Exportar para a máquina

DXF para laser ou PLT para mesa, com filtros por máquina: o que sai, em que cor, cores por diâmetro e por classe, e textos em curvas ou editáveis.

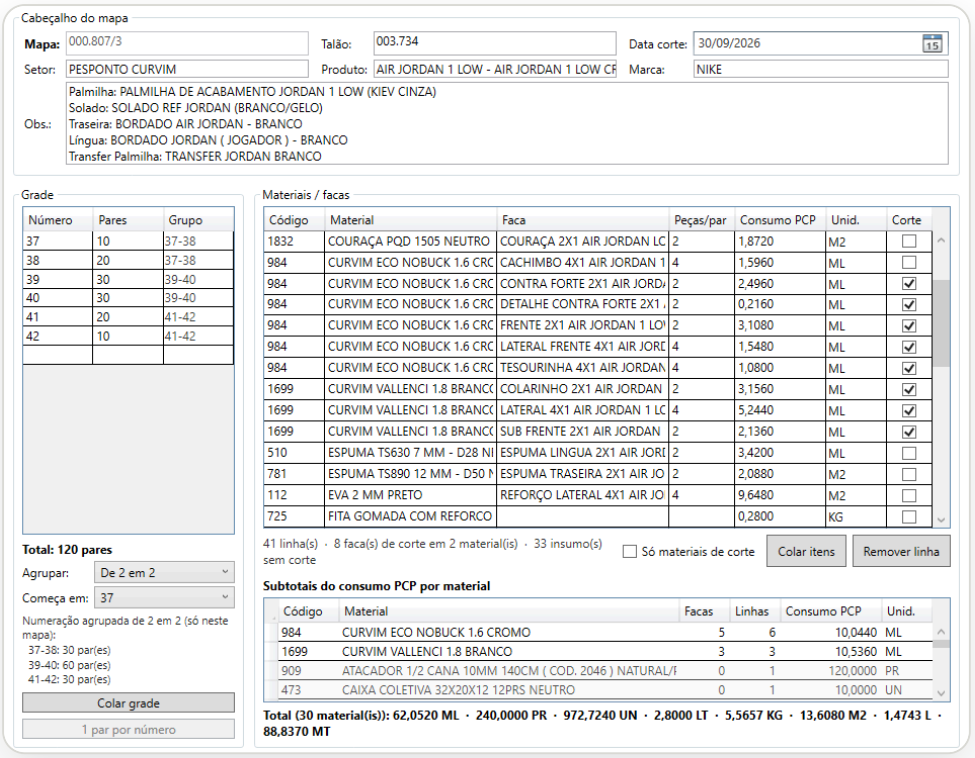
Projetos, versões e ficha

Cada modelo tem sua pasta, desenho principal, versões e ficha (numeração, agrupamento, status e responsável) no diretório da empresa.

FICHA TÉCNICA DO PCP

A ficha do PCP entra pronta e é conferida antes de cortar

A planilha exportada pelo PCP é lida direto: cabeçalho, grade de numeração e a lista de todas as matérias-primas do SKU com as facas. O mapa de corte é a parte que se corta (ML e M²) multiplicada pela grade.



Ficha técnica importada do Excel do PCP: grade com agrupamento da numeração, matérias-primas, facas, peças por par e consumo previsto.

Importação e cadastro

- Vários mapas por planilha; o modelo é sugerido pelo nome do produto.
- Materiais novos entram no cadastro sozinhos, marcados “a configurar” (largura, espaçamento, rotações, camadas, ancoragem).
- Levantamento de materiais em PDF para conferir larguras antes de encaixar uma série de mapas.
- Mapas de reposição e mapas de conferência (1 par por número) gerados a partir do original.

Verificação contra o PCP

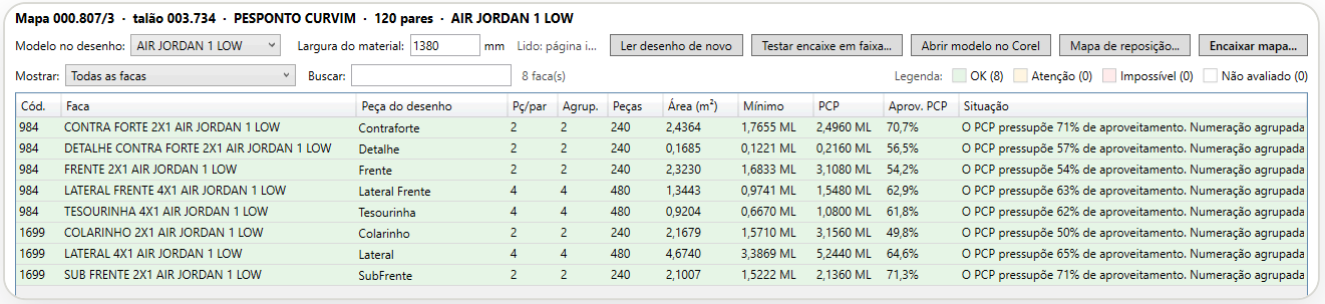
Antes de calcular o encaixe e de novo antes de gerar os arquivos, o add-in confere o mapa e **bloqueia** qualquer divergência:

- soma da grade = total de pares do PCP;
- peças por par da faca = ficha da peça e simetria;
- todo número da grade tem peça desenhada;
- agrupamento da numeração igual ao do PCP (grade baixa e alta).

CONFERIR E ENCAIXAR

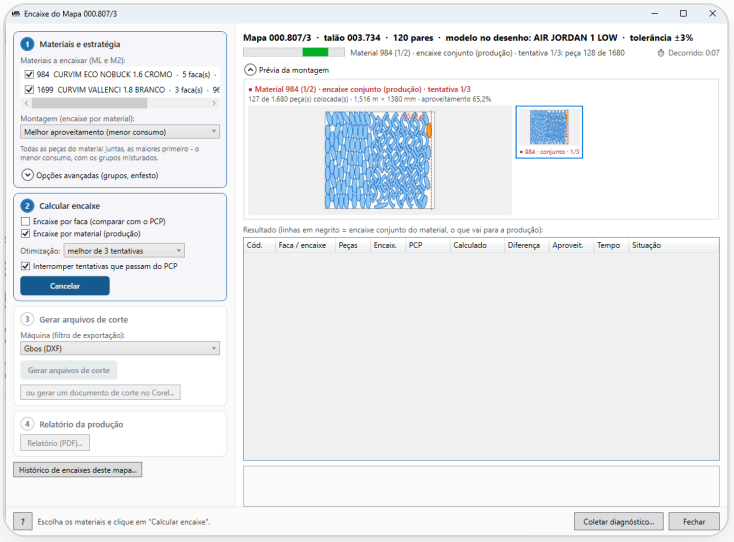
Encaixe automático por material, comparado com o PCP

Cada faca é ligada à peça do desenho, e o add-in já mostra se o consumo do PCP é possível. Depois, o encaixe monta as peças de todas as facas do material na largura do rolo e mede o consumo real.



Cód.	Faca	Peça do desenho	Pç/par	Agrup.	Peças	Área (m²)	Mínimo	PCP	Aprov. PCP	Situação
984	CONTRA FORTE 2X1 AIR JORDAN 1 LOW	Contraforte	2	2	240	2,4364	1,7655 ML	2,4960 ML	70,7%	O PCP pressupõe 71% de aproveitamento. Numeração agrupada
984	DETALHE CONTRA FORTE 2X1 AIR JORDAN 1 LOW	Detalhe	2	2	240	0,1685	0,1221 ML	0,2160 ML	56,5%	O PCP pressupõe 57% de aproveitamento. Numeração agrupada
984	FRENTE 2X1 AIR JORDAN 1 LOW	Frente	2	2	240	2,3230	1,6833 ML	3,1080 ML	54,2%	O PCP pressupõe 54% de aproveitamento. Numeração agrupada
984	LATERAL FRENTE 4X1 AIR JORDAN 1 LOW	Lateral Frente	4	4	480	1,3443	0,9741 ML	1,5480 ML	62,9%	O PCP pressupõe 63% de aproveitamento. Numeração agrupada
984	TESOURINHA 4X1 AIR JORDAN 1 LOW	Tesourinha	4	4	480	0,9204	0,6670 ML	1,0800 ML	61,8%	O PCP pressupõe 62% de aproveitamento. Numeração agrupada
1699	COLARINHO 2X1 AIR JORDAN 1 LOW	Colarinho	2	2	240	2,1679	1,5710 ML	3,1560 ML	49,8%	O PCP pressupõe 50% de aproveitamento. Numeração agrupada
1699	LATERAL 4X1 AIR JORDAN 1 LOW	Lateral	4	4	480	4,6740	3,3869 ML	5,2440 ML	64,6%	O PCP pressupõe 65% de aproveitamento. Numeração agrupada
1699	SUB FRENTE 2X1 AIR JORDAN 1 LOW	SubFrente	2	2	240	2,1007	1,5222 ML	2,1360 ML	71,3%	O PCP pressupõe 71% de aproveitamento. Numeração agrupada

Conferir e encaixar: faca × peça do desenho, área, consumo mínimo, PCP e aproveitamento previsto.



Encaixe do mapa com prévia da montagem em tempo real.

- **Estratégias de montagem:** melhor aproveitamento ou por grupo de peças (em sequência ou em blocos, para facilitar o recolhimento).
- **Várias tentativas** de otimização, com parada automática quando passa do PCP.
- **Enfesto:** placas empilhadas na máquina; peças a mais ou quantidade exata com corte complementar.
- **Retalhos do almoxarifado** usados antes do rolo, cada um com seu arquivo de corte.
- **Estoque de sobras:** peças que sobraram de outros cortes são sugeridas e saem do encaixe.
- **Encaixe agrupado:** um material de vários mapas, até de modelos diferentes, num corte só.
- **Histórico de encaixes** com comparação, retorno a um encaixe anterior e base em CSV para Excel ou Power BI.
- **Reaproveitamento:** mapa igual a outro já calculado reusa o encaixe sem recalcular.

ARQUIVOS DE CORTE E RELATÓRIO

O que vai para a máquina e o que vai para o papel

Os arquivos são escritos pelo próprio add-in, com as curvas do desenho e o filtro da máquina. Junto, sai o relatório da produção: consumo por material, ordem de corte de cada placa e a tabela de peças por número, com pé direito e esquerdo.



RELATÓRIO DE CORTE

Mapa 000.810/1 · talão 003.741

MODELO	PRODUTO
Air Force	AIR FORCE 1 - AIR FORCE 1 MOLTEN META…
MARCA	SETOR
NIKE	PESPONTO CURVIM
DATA DE CORTE	PARES
2026-10-05	120
ENCAIXE CALCULADO	TOLERÂNCIA
11/11/2026 11:18 por JF Informatica	±3%
NUMERAÇÃO AGRUPADA	
de 2 em 2 (34-35 · 36-37 · 38-39)	

Pasta de cortes do projeto

GRADE

Número	34	35	36	37	38	39	Total
Pares	10	20	30	30	20	10	120

CONSUMO POR MATERIAL (encaixe conjunto - é o que vai para o corte)

Cód.	Material	Larg.	Camadas	Pç/placa	Cort./mapa	Placa m	Calc.	PCP	Dif.	Aprov.
1442	CURVIM ECO NOBUCK 1.6 IRIS	1380	4	600	2.400 / 2.400	4,24	16,9613	17,1787	-1,3%	70,8%

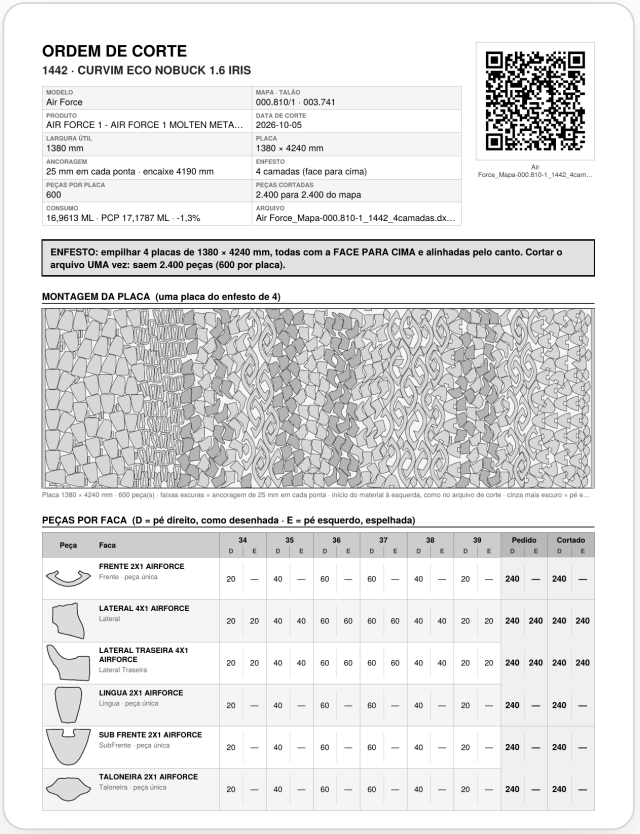
Pç/placa = peças no arquivo de corte · Cort./mapa = peças cortadas / peças que o mapa pede · Calc. com enfesto = comprimento de uma placa × camadas.
Placa m e Calc. incluem a ancoragem do material na máquina: 25 mm em cada ponta de cada placa. O arquivo de corte não inclui a ancoragem.

CONSUMO POR FACA (cada faca sozinha na largura do material - mesma base do PCP)

Cód.	Faca	Peça	Cópias	Calc.	PCP	Dif.	Aprov.	Situação
1442	FRENTE 2X1 AIRFORCE	Frente	60	—	3,6538	—	—	OK
1442	LATERAL 4X1 AIRFORCE	Lateral	120	—	2,9607	—	—	OK
1442	LATERAL TRASEIRA 4X1 AIRFORCE	Lateral Traseira	120	—	3,7539	—	—	OK
1442	LINGUA 2X1 AIRFORCE	Lingua	60	—	2,7526	—	—	OK
1442	SUB FRENTE 2X1 AIRFORCE	SubFrente	60	—	1,8343	—	—	OK
1442	TALONEIRA 2X1 AIRFORCE	Taloneira	60	—	0,6600	—	—	OK
1442	TESOURINHA 2X1 AIRFORCE	Tesourinha	60	—	1,3336	—	—	OK
1442	TIRINHA CONTRAFORTE 2X1 AIRFORCE	Tirinha Contraf…	60	—	0,2298	—	—	OK

ARQUIVOS DE CORTE

Relatório de corte: grade, consumo por material e por faca contra o PCP.



ORDEM DE CORTE

1442 · CURVIM ECO NOBUCK 1.6 IRIS

MODELO	MAPA · TALÃO
Air Force	000.810/1 · 003.741
PRODUTO	DATA DE CORTE
AIR FORCE 1 - AIR FORCE 1 MOLTEN META…	2026-10-05
LARGURA ÚTIL	PLACA
1380 mm	1380 × 4240 mm
ANCORAGEM	ENFESTO
25 mm em cada ponta · encaixe 4190 mm	4 camadas (face para cima)
PEÇAS POR PLACA	PEÇAS CORTADAS
600	2.400 para 2.400 do mapa
CONSUMO	ARQUIVO
16,9613 ML · PCP 17,1787 ML · -1,3%	Air Force_Mapa-000.810-1_1442_4camadas.dx…

Air Force_Mapa-000.810-1_1442_4cam…

ENFESTO: empilhar 4 placas de 1380 × 4240 mm, todas com a FACE PARA CIMA e alinhadas pelo canto. Cortar o arquivo UMA vez: saem 2.400 peças (600 por placa).

MONTAGEM DA PLACA (uma placa do enfesto de 4)

Placa 1380 × 4240 mm · 600 peça(s) · faixas escuras = ancoragem de 25 mm em cada ponta · início do material à esquerda, como no arquivo de corte · cinza mais escuro = pé e…

PEÇAS POR FACA (D = pé direito, como desenhada · E = pé esquerdo, espelhada)

Peça	Faca	34 D	34 E	35 D	35 E	36 D	36 E	37 D	37 E	38 D	38 E	39 D	39 E	Pedido D	Pedido E	Cortado D	Cortado E
	FRENTE 2X1 AIRFORCE Frente · peça única	20	—	40	—	60	—	60	—	40	—	20	—	240	—	240	—
	LATERAL 4X1 AIRFORCE Lateral	20	20	40	40	60	60	60	60	40	40	20	20	240	240	240	240
	LATERAL TRASEIRA 4X1 AIRFORCE Lateral Traseira	20	20	40	40	60	60	60	60	40	40	20	20	240	240	240	240
	LINGUA 2X1 AIRFORCE Lingua · peça única	20	—	40	—	60	—	60	—	40	—	20	—	240	—	240	—
	SUB FRENTE 2X1 AIRFORCE SubFrente · peça única	20	—	40	—	60	—	60	—	40	—	20	—	240	—	240	—
	TALONEIRA 2X1 AIRFORCE Taloneira · peça única	20	—	40	—	60	—	60	—	40	—	20	—	240	—	240	—

Ordem de corte: enfesto, montagem da placa e peças por faca (D / E).

DXF e PLT próprios

Arquivo na horizontal, ancoragem nas pontas, cores por elemento e canetas do PLT, sem depender do filtro de exportação do Corel.

Etiqueta com QR

Cada arquivo ganha uma etiqueta PNG com QR code e a identificação do mapa, do material e do enfesto.

Controle de rendimento

Lançamento na planilha de rendimento de material e registro da economia de chapa do mês.

CENTRAL DE PRODUÇÃO E CHÃO DE FÁBRICA

Todos os mapas num lugar, e a baixa feita na máquina

A Central de Produção reúne os mapas de todos os modelos por situação: não calculado, calculado, liberado para corte e cortado. No setor de corte, o terminal IS Corte recebe a fila e registra cada arquivo cortado.



Situação	Mapa	Talão	Modelo	Setor	Materiais	Data corte	Pares	Facas	Co
Não calculado	000.809/2	003.722	Air Force	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO	2026-10-02	120	8	Não calculad
Não calculado	000.809/1	003.721	Air Force	PESPONTO CURVIM	1611 CURVIM DUMONT CINZA · 169...	2026-10-02	120	8	Não calculad
Não calculado	000.808/5	003.740	Dunk Low	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO	2026-10-01	120	7	Não calculad
Não calculado	000.808/4	003.739	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO ·...	2026-10-01	120	8	Não calculad
Não calculado	000.808/3	003.738	Air Force	PESPONTO CURVIM	697 NOBUCK - PU PRETO	2026-10-01	120	8	Não calculad
Não calculado	000.808/2	003.737	Air Force	PESPONTO CURVIM	697 NOBUCK - PU PRETO	2026-10-01	48	8	Não calculad
Não calculado	000.808/1	003.736	Air Force	PESPONTO CURVIM	697 NOBUCK - PU PRETO	2026-10-01	120	8	Não calculad
Não calculado	000.807/4	003.735	Dunk Low	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO ·...	2026-09-30	120	8	Não calculad
Não calculado	000.807/3	003.734	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	984 CURVIM ECO NOBUCK 1.6 CROM...	2026-09-30	120	8	Não calculad
Liberado p/ corte	000.807/2	003.733	Air Force	PESPONTO CURVIM	697 NOBUCK - PU PRETO	2026-09-30	120	8	Arquivos
Liberado p/ corte	000.807/1	003.732	Air Force	PESPONTO CURVIM	1608 CURVIM KINGSTON 1.5 BRANCO	2026-09-30	120	8	Arquivos
Liberado p/ corte	000.806/4	003.711	Dunk Low	PESPONTO CURVIM	1698 CURVIM VALLENCI 1.8 PRETO ·...	2026-09-29	120	8	Arquivos
Liberado p/ corte	000.806/3	003.710	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO ·...	2026-09-29	120	9	Arquivos
Parcial (cancelado)	000.806/2	003.709	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	1699 CURVIM VALLENCI 1.8 BRANCO	2026-09-29	120	8	Parcial (c
Liberado p/ corte	000.806/1	003.708	Air Force	PESPONTO CURVIM	1608 CURVIM KINGSTON 1.5 BRANCO	2026-09-29	120	8	Arquivos
Liberado p/ corte	000.805/4 (T003.707)	003.707	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	1832 COURAÇA PQD 1505 NEUTRO ·...	2026-09-28	120	22	Arquivos
Calculado	000.805/4 (T003.706)	003.706	AIR JORDAN 1 LOW	PESPONTO CURVIM	1832 COURAÇA PQD 1505 NEUTRO ·...	2026-09-28	120	21	Calculado · 0

Central de Produção: abas por situação, busca e filtro por modelo.

Terminal de corte (IS Corte)

- Programa próprio para o PC da máquina, em tela cheia e pensado para toque.
- Fila dos arquivos a cortar, por máquina (laser ou mesa).
- O operador **bipa o QR** da etiqueta, confirma, e o arquivo sai da fila. Quando o último arquivo é cortado, o mapa vai para Cortados.
- Botão desfazer para engano, avisos de peças a pegar no estoque e lançamento de sobras na hora.

Almoxarifado de sobras e retalhos

- **Peças que sobram** são cadastradas por faca, material, número e lado, com a miniatura real da peça.
- **Retalhos** são cadastrados com material, medidas e quantidade, e saem sozinhos do cadastro quando são cortados.
- Local de guarda (caçamba ou prateleira) e **etiqueta imprimível** com QR code.

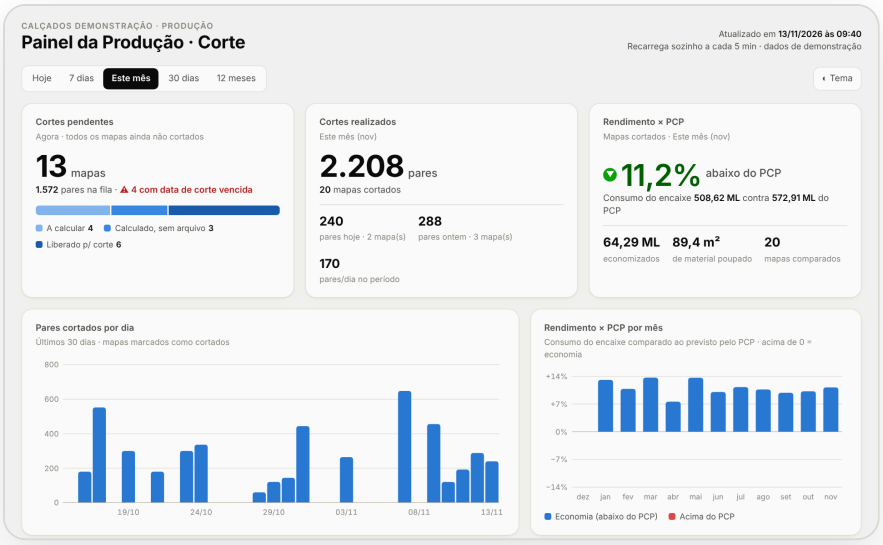


Exemplo de etiqueta do almoxarifado (dados ilustrativos).

PAINEL DA GERÊNCIA

A produção do corte no computador e no celular

O Painel da Produção é atualizado sozinho sempre que a Central é usada e é publicado no site da IS Studio. Proprietário e gerente acessam com login próprio e veem apenas o painel da sua empresa.





Telas reais do painel, preenchidas com dados de demonstração.

Cortes pendentes

Mapas e pares na fila, por situação, com alerta de data de corte vencida.

Cortes realizados

Pares por dia, hoje, ontem e média do período, de hoje a 12 meses.

Rendimento × PCP

Consumo do encaixe contra o previsto, por mês, por material e por modelo, em ML e m².

IS STUDIO

Parte de uma família de add-ins para CorelDRAW

O IS Modelagem faz parte do pacote IS Studio, instalado num único instalador e licenciado por módulo.

IS Montagens

Encaixe automático (nesting) de peças na chapa dentro do CorelDRAW, com tamanhos de chapa predefinidos, rotações permitidas e prévia antes de aplicar.

IS Orçamento

Lê o desenho, mede as peças por cor, aplica custos de material, máquina e margem e gera o orçamento de corte a laser em PDF.

IS Caixas

Desenha caixas com encaixe (dentes) para corte a laser a partir das medidas, com o tipo de tampa e o número de dentes escolhidos.

Implantação, licença e suporte

- **Instalador único** para CorelDRAW 2026 e ativação da licença por computador, renovada sozinha em segundo plano.
- **Teste gratuito de 3 dias**, com download pelo site.
- **Dados na pasta da empresa:** projetos, produção e cadastros compartilhados por todos os computadores da rede.
- **Configurável:** pastas da produção, nomeação, elementos, filtros por máquina, materiais e regras de agrupamento.
- **Manual de ajuda** integrado e guia “Comece aqui” em quatro passos.
- **Backup** de configurações, cadastros e projetos, com agendamento.
- **Diagnóstico** em um clique: os registros vão num .zip direto para o suporte.
- **Evolução contínua** a partir do uso real numa fábrica de calçados em produção.

Quer ver funcionando na sua fábrica?

Peça uma demonstração com um mapa do seu PCP ou comece o teste gratuito.

isstudio.tech