**Metal内公式**

**体积**

=（长+10）\*（宽+10）\*厚

**重量**

=体积\*0.00000785

**损耗**

=体积\*0.03

**材料成本**

=IF(D24="SECC",C$2,IF(D24="SUS",C$3,IF(D24="SPTE",C$4,IF(D24="NETTING",C$5))))\*(J24+K24)\*E24

=如果（材料=”SECC”，数据C2，IF（材料=”SUS”，数值C3，如果（材料=-“SPTE”，数值C4,如果（材料=”NETTING”，数值C5，））））\*（重量+损耗）\*件数

**加工成本**

=(IF(L24="16T",L$3,IF(L24="25T",L$4,IF(L24="40T",L$5,IF(L24="63T",L$6,IF(L24="80T",L$7,IF(L24="100T",L$8,IF(L24="125T",L$9,"")))))))&IF(L24="160T",L$10,IF(L24="200T",L$11,IF(L24="250T",L$12,IF(L24="315T",L$13,IF(L24="400T",L$14,IF(L24="500T",L$15,IF(L24="630T",L$16,IF(L24="800T",L$17,""))))))))&IF(L24="1000T",L$18,IF(L24="1250T",L$19,IF(L24="1600T",L$18,""))))\*M24\*E24

=（如果（机台吨位=16T，金额数值L3，如果（机台吨位=25T，金额数值L4，如果（机台吨位=40T，金额数值L5，如果（机台吨位=63T，金额数值L6，如果（机台吨位=80T，金额数值L7，如果（机台吨位=100T，金额数值L8，如果（机台吨位=125T，金额数值L9，如果（机台吨位=160T，金额数值L10，如果（机台吨位=200T，金额数值L11，如果（机台吨位=250T，金额数值L12，如果（机台吨位=315T，金额数值L13，如果（机台吨位=400T，金额数值L14，如果（机台吨位=500T，金额数值L15，如果（机台吨位=630T，金额数值L16，如果（机台吨位=800T，金额数值L17，””）））））））&如果（机台吨位=1000T，金额数值L18，如果（机台吨位=1250T，金额数值L19，如果（机台吨位=1600T，金额数值L200）\*工站数\*件数

**合计**

=（材料成本+加工成本+CMF）/良率

**材料成本2**

=材料成本1/汇率

**加工成本2**

=加工成本1/汇率

**CMF**

=cmf1/汇率

**合计2**

**=SUM（材料成本2：cmf）/良率**

**Plastic内公式**

**水口计算公式**

=IF(F24<5,F24\*Q$4,IF(F24<20,F24\*Q$5,IF(F24<100,F24\*Q$6,IF(F24<500,F24\*Q$7,IF(F24<1000,F24\*Q$8)))))

=如果（净重<24,净重\*水口计算百分比重量5后面的百分比，IF(净重<20,净重\*水口计算百分比20后面的百分比，如果（净重<100,,净重\*水口计算百分比重量100后面的百分比)，如果（净重<500，,净重\*水口计算百分比重量500后面的百分比，如果（净重<1000,,净重\*水口计算百分比重量1000后面的百分比)）））））

**毛重量计算公式**

=数量\*（净重+水口）

**损耗（g）计算公式**

=毛重量\*0.03

**材料成本公式 1**

=IF(D24="ABS",C$3,IF(D24="PC",C$4,IF(D24="PMMA",C$5,IF(D24="PC+ABS",C$6,IF(D24="ABS+PMMA",C$7,IF(D24="POM",C$8))))))\*(H24+I24)/1000\*E24

=如果(材料=ABS，单价C3，如果（材料=PC，单价C4，如果（材料=PMMA，单价c5，如果（材料=PC+ABS，单价C6，如果（材料=ABS+PMMA，单价c7,如果（材料=POM.单价C8，）））））\*（毛重量+损耗）/1000\*数量

**加工成本公式 1**

=(IF(L24="50T",L$3,IF(L24="80T",L$4,IF(L24="130T",L$5,IF(L24="160T",L$6,IF(L24="200T",L$7,IF(L24="250T",L$8,IF(L24="300T",L$9,"")))))))&IF(L24="350T",L$10,IF(L24="450T",L$11,IF(L24="550T",L$12,IF(L24="650T",L$13,IF(L24="850T",L$14,IF(L24="1000T",L$15,""))))))&IF(L24="1300T",L$16,IF(L24="1800T",L$17,IF(L24="2200T",L$18,""))))\*K24/60/J24\*E24

=（如果（机台吨位=50T，加工费L3，如果（机台吨位=80T，加工费L4，如果（机台吨位=130T，加工费L5，如果（机台吨位=160T，加工费L6，如果（机台吨位=200T，加工费L7，如果（机台吨位=250T，加工费L8，如果（机台吨位=300T，加工费L9“”））））））&如果（机台吨位=350T，加工费L10，如果（机台吨位=450T，加工费L11，如果（机台吨位=550T，加工费L12，如果（机台吨位=650T，加工费L13，如果（机台吨位=850T，加工费L14，如果（机台吨位=1000T，加工费L15“”）））））&如果（机台吨位=1300T，加工费L18，如果（机台吨位=1800T，加工费L17，如果（机台吨位=2200T，加工费L18""))))\*周期s/60/模穴\*数量

**ME合计计算公式**

=材料成本+加工成本

**CMF计算公式**

**合计 计算公式**

=（ME合计+CMF）/良率

**材料成本2**

=材料成本1/metal表中汇率

**加工成本2**

=加工成本1/metal表中汇率

**ME合计2**

=me合计1/metal表中汇率

Cmf合计2

=CMF1/Metal表中汇率

**合计2**

=（ME合计2+CMF合计2）/良率