



ADMINISTRACIÓN FEDERAL DE INGRESOS PÚBLICOS

Resolución General 4155-E

Seguridad Social. Indicadores Mínimos de Trabajadores (IMT). Incorporación de actividades. Resolución General N° 2.927 y sus modificatorias. Su modificación.

Ciudad de Buenos Aires, 15/11/2017

VISTO la Ley N° 26.063 y sus modificaciones y la Resolución General N° 2.927 y sus modificatorias, y

CONSIDERANDO:

Que mediante la citada resolución general se fijaron Indicadores Mínimos de Trabajadores (IMT), presunciones que, sobre la base del principio interpretativo de preeminencia de la realidad económica permiten, conforme lo dispuesto por la ley del VISTO, determinar de oficio la cantidad de trabajadores requeridos para desarrollar ciertas actividades y los aportes y contribuciones respectivos con destino al Sistema Único de la Seguridad Social.

Que han participado en reuniones de trabajo para la elaboración de los IMT aplicables a la actividad manufacturera, sector industria del calzado deportivo y de tiempo libre, los representantes de la Cámara de la Industria del Calzado (CIC), de la Federación Argentina de la Industria del Calzado y Afines (FAICA), de la Unión de Trabajadores de la Industria del Calzado de la República Argentina (UTICRA), del Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social y de las áreas competentes de este Organismo.

Que dichos indicadores han sido elaborados, por lo que procede modificar el Anexo de la resolución general aludida, a efectos de su incorporación.

Que han tomado la intervención que les compete la Dirección de Legislación, las Subdirecciones Generales de Asuntos Jurídicos, de Fiscalización y de Técnico Legal de los Recursos de la Seguridad Social, y la Dirección General de los Recursos de la Seguridad Social.

Que la presente se dicta en ejercicio de las facultades conferidas por el Artículo 7° del Decreto N° 618 del 10 de julio de 1997, sus modificatorios y sus complementarios.

Por ello,

EL ADMINISTRADOR FEDERAL DE LA ADMINISTRACIÓN FEDERAL DE INGRESOS PÚBLICOS

RESUELVE:

ARTÍCULO 1°.- Modifícase el Anexo de la Resolución General N° 2.927 y sus modificatorias, en la forma que se indica a continuación:



a) Sustitúyese en el “DETALLE DE APÉNDICES Y ACTIVIDADES QUE LOS COMPONENTEN”, respecto del Apéndice II, la expresión “N - CALZADO DE CUERO”, por la siguiente expresión:

“N – CALZADO

1. De cuero
2. Deportivo y de tiempo libre”

b) Sustitúyese el apartado N del Apéndice II, por el siguiente:

“N – CALZADO

1. De cuero

Tipología: Fábricas de calzado de cuero para adultos de ambos sexos (excepto ortopédicos y deportivos), que se clasifican en:

a) Fábricas artesanales

IMT:

ONCE (11) trabajadores por turno de ocho (8) horas, para una producción diaria de hasta cincuenta (50) pares (incluye los puestos de trabajo de recepción de materiales, cortado, aparado, armado, pegado, deformado, terminado y empaque), más SEIS (6) trabajadores cada veinticinco (25) pares adicionales, u

ONCE (11) trabajadores por turno de ocho (8) horas, hasta mil (1.000) kilowatts de consumo promedio mensual de energía eléctrica, más SEIS (6) trabajadores cada quinientos (500) kilowatts de consumo adicional.

b) Fábricas tecnificadas

IMT:

DIEZ (10) trabajadores por turno de ocho (8) horas, para una producción diaria de hasta cien (100) pares (incluye los puestos de trabajo de recepción de materiales, cortado, aparado, armado, pegado, deformado, terminado y empaque), más CINCO (5) trabajadores cada cincuenta (50) pares adicionales, o

DIEZ (10) trabajadores por turno de ocho (8) horas, hasta tres mil quinientos (3.500) kilowatts de consumo promedio mensual de energía eléctrica, más CINCO (5) trabajadores cada mil setecientos cincuenta (1.750) kilowatts de consumo adicional.

Aclaraciones:

Para el cálculo de pares de calzado o kilowatts adicionales se computará la cantidad de trabajadores que corresponda a partir del primer par o kilowatt que sobrepase cada tramo.



La determinación del IMT por consumo de energía eléctrica, sólo se utilizará cuando no se pueda definir la cantidad de pares de calzado confeccionados o la misma no refleje la realidad.

Los indicadores que se establecen por la presente no incluyen trabajadores administrativos y de las áreas de comercialización y ventas.

Remuneración a computar: Según Convenio Colectivo de Trabajo N° 652/12. Monto correspondiente a la base establecida por las resoluciones de la Secretaría de Trabajo perteneciente al Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social para el cálculo del tope indemnizatorio, vigente en cada período involucrado.

2. Deportivo y de tiempo libre

2.1. Tipología: Empresa pequeña que realiza inyección directa como proceso productivo.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada dos (2) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte por cada máquina de corte, más

DIEZ (10) trabajadores en armado cada siete (7) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada tres (3) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada cien (100) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte cada ciento cincuenta (150) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada setenta (70) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada doscientos treinta (230) pares producidos por día.

2.2. Tipología: Empresa mediana o grande que realiza inyección directa como proceso productivo.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada cuatro (4) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada trece (13) máquinas utilizadas en producción, si desarrolla las etapas de armado, más

UN (1) trabajador de corte por cada máquina de corte, más



DIEZ (10) trabajadores de armado cada siete (7) máquinas de armado, más

DIEZ (10) trabajadores de armado cada cuatro (4) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada dos (2) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada trescientos (300) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada ochocientos (800) pares producidos por día, si desarrolla la etapa de armado, más

UN (1) trabajador de corte cada doscientos cincuenta (250) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada sesenta (60) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada cincuenta y cinco (55) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada ciento cincuenta (150) pares producidos por día.

2.3. Tipología: Empresa pequeña que realiza pegado y/o vulcanizado como proceso productivo.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada cuatro (4) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte por cada máquina de corte, más

DIEZ (10) trabajadores de armado cada nueve (9) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada seis (6) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada setenta y cinco (75) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte cada ciento veinticinco (125) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada veintiún (21) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada ciento veinticinco (125) pares producidos por día.

2.4. Tipología: Empresa mediana que realiza pegado y/o vulcanizado como proceso productivo.

IMT:



UN (1) trabajador administrativo cada cinco (5) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada trece (13) máquinas utilizadas en producción, si desarrolla las etapas de
aparado, más

UN (1) trabajador de corte por máquina de corte, más

UN (1) trabajador auxiliar de corte cada dos (2) máquinas de corte, más

DIEZ (10) trabajadores de aparado cada siete (7) máquinas de aparado, más

DIEZ (10) trabajadores de armado cada tres (3) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada cuatro (4) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada ciento treinta y cinco (135) pares producidos por día, mínimo UN (1)
trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada ochocientos (800) pares producidos por día, si desarrolla la etapa de
aparado, más

UN (1) trabajador de corte cada ciento veinte (120) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de aparado cada sesenta (60) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada treinta y cinco (35) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada ciento cuarenta (140) pares producidos por día.

2.5. Tipología: Empresa grande que realiza pegado y/o vulcanizado como proceso productivo.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada cinco (5) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada trece (13) máquinas utilizadas en producción, si desarrolla las etapas de
aparado, más

UN (1) trabajador de corte por máquina de corte, más

UN (1) trabajador auxiliar de corte cada dos (2) máquinas de corte, más

DIEZ (10) trabajadores de aparado cada siete (7) máquinas de aparado, más





DIEZ (10) trabajadores de armado cada dos (2) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística por cada máquina utilizada en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada seiscientos treinta (630) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada ochocientos (800) pares producidos por día, si desarrolla la etapa de aparado, más

UN (1) trabajador de corte cada ciento veinte (120) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de aparado cada sesenta (60) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada treinta (30) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada ciento cuarenta (140) pares producidos por día.

2.6. Tipología: Empresa pequeña que realiza ambos procesos productivos.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada cinco (5) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte por cada máquina de corte, más

DIEZ (10) trabajadores de armado cada cinco (5) máquinas de armado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada diez (10) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada trescientos (300) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de corte cada doscientos (200) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada cuarenta y tres (43) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada trescientos veinte (320) pares producidos por día.

2.7. Tipología: Empresa mediana o grande que realiza ambos procesos productivos.

IMT:



UN (1) trabajador administrativo cada tres (3) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada trece (13) máquinas utilizadas en producción, si desarrolla las etapas de
aparado, más

UN (1) trabajador de corte por máquina de corte, más

UN (1) trabajador auxiliar de corte cada dos (2) máquinas de corte, más

DIEZ (10) trabajadores de aparado cada siete (7) máquinas de aparado, más

CINCO (5) trabajadores de armado por cada máquina de armado, más

UN (1) Trabajador en depósito y logística cada tres (3) máquinas utilizadas en producción,

o

UN (1) trabajador administrativo cada trescientos (300) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador administrativo cada ochocientos (800) pares producidos por día, si desarrolla la etapa de
aparado, más

UN (1) trabajador de corte cada quinientos cincuenta (550) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de aparado cada sesenta (60) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador de armado cada cuarenta y cuatro (44) pares producidos por día, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada trescientos (300) pares producidos por día.

2.8. Tipología: Empresa de costura que desarrolla exclusivamente la etapa de aparado, sin distinción de capacidad
de fabricación.

IMT:

UN (1) trabajador administrativo cada veintidós (22) máquinas utilizadas en producción, mínimo UN (1) trabajador,
más

UN (1) trabajador de corte por máquina de corte, más

DIEZ (10) trabajadores aparado cada siete (7) máquinas de aparado, más

UN (1) trabajador en depósito y logística cada veintitrés (23) máquinas utilizadas en producción,

o



UN (1) trabajador administrativo cada ochocientos (800) pares producidos por día, mínimo UN (1) trabajador, más

UN (1) trabajador de producción cada veintitrés (23) pares producidos por día.

Aclaraciones:

Para las tipologías 2.1, 2.2, 2.6 y 2.7, se define empresa pequeña a aquella que registra consumo eléctrico hasta siete mil (7.000) kilowatts, y empresa mediana o grande a aquella que registra consumo eléctrico mayor a siete mil (7.000) kilowatts, calculado como promedio mensual respecto de los últimos doce (12) meses, correspondiente a la sumatoria de predios donde se desarrolla la producción.

Para las tipologías 2.3, 2.4 y 2.5, se define empresa pequeña a aquella que registra consumo eléctrico hasta siete mil (7.000) kilowatts, empresa mediana a aquella que registra consumo eléctrico mayor a siete mil (7.000) kilowatts y hasta setenta mil (70.000) kilowatts y grande a aquella que registra consumo eléctrico mayor a setenta mil (70.000) kilowatts, calculado como promedio mensual respecto de los últimos doce (12) meses, correspondiente a la sumatoria de predios donde se desarrolla la producción.

Se consideran pares producidos por día, al producto terminado en la o las etapas desarrolladas, y debe ser calculado como promedio mensual del total de la producción respecto de los últimos doce (12) meses.

Se definen al corte, al aparado (costura de la parte superior) y al armado (unión de la parte superior con la base), como etapas de producción.

Si se desconocen las etapas de producción se considera que se desarrollan todas.

Para el cálculo de trabajadores deberá aplicarse el parámetro "máquinas", y en caso de no disponer de dicha cantidad se utilizará el parámetro "pares producidos".

Para el cálculo de trabajadores por máquinas o por producción diaria se debe aplicar relación proporcional directa, descartando la fracción decimal, conservando la unidad entera.

Trabajador de corte: incluye las posiciones laborales de corte, para jornadas laborales de ocho (8) horas diarias.

Trabajador de aparado: incluye las posiciones laborales de aparado y mesistas, para jornadas de ocho (8) horas diarias.

Trabajador de armado: incluye las posiciones laborales de calzado en horma, adhesivado, armado propiamente dicho, inyección directa, refilado y empaque, entre otras, para jornadas laborales de ocho (8) horas diarias.

Trabajador en depósito y logística: incluye las posiciones laborales relacionadas con tareas de depósito, la recepción de materias primas, logística en general, mantenimiento y limpieza, para jornadas laborales de ocho (8) horas diarias.





Trabajador de producción para la Tipología 2.8: incluye las posiciones laborales de corte, aparado y depósito y logística.

Para el cálculo de trabajadores, sólo deben considerarse aquellas máquinas que se encuentren en estado de operatividad.

Se consideran máquinas de corte: Máquina puente, pluma, robot de corte, entre otras.

Se consideran máquinas de armado: Máquina de armar punta, de cerrar enfranque, de cambrar moldar contrafuerte, prensas (neumáticas y/o hidráulicas), hornos reactivadores de adhesivo, freezers, inyectoras, entre otras.

Se consideran máquinas utilizadas en producción al total de las máquinas de corte y de armado.

Remuneración a computar: Conforme Convenio Colectivo de Trabajo N° 652/2012, monto correspondiente a la base para el cálculo del tope indemnizatorio emanado de las Resoluciones de la Secretaría de Trabajo, dependiente del Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social, vigentes en cada período a tratar.”.

ARTÍCULO 2°.- La presente resolución general entrará en vigencia el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial.

ARTÍCULO 3°.- Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Alberto R. Abad.

e. 17/11/2017 N° 89180/17 v. 17/11/2017

