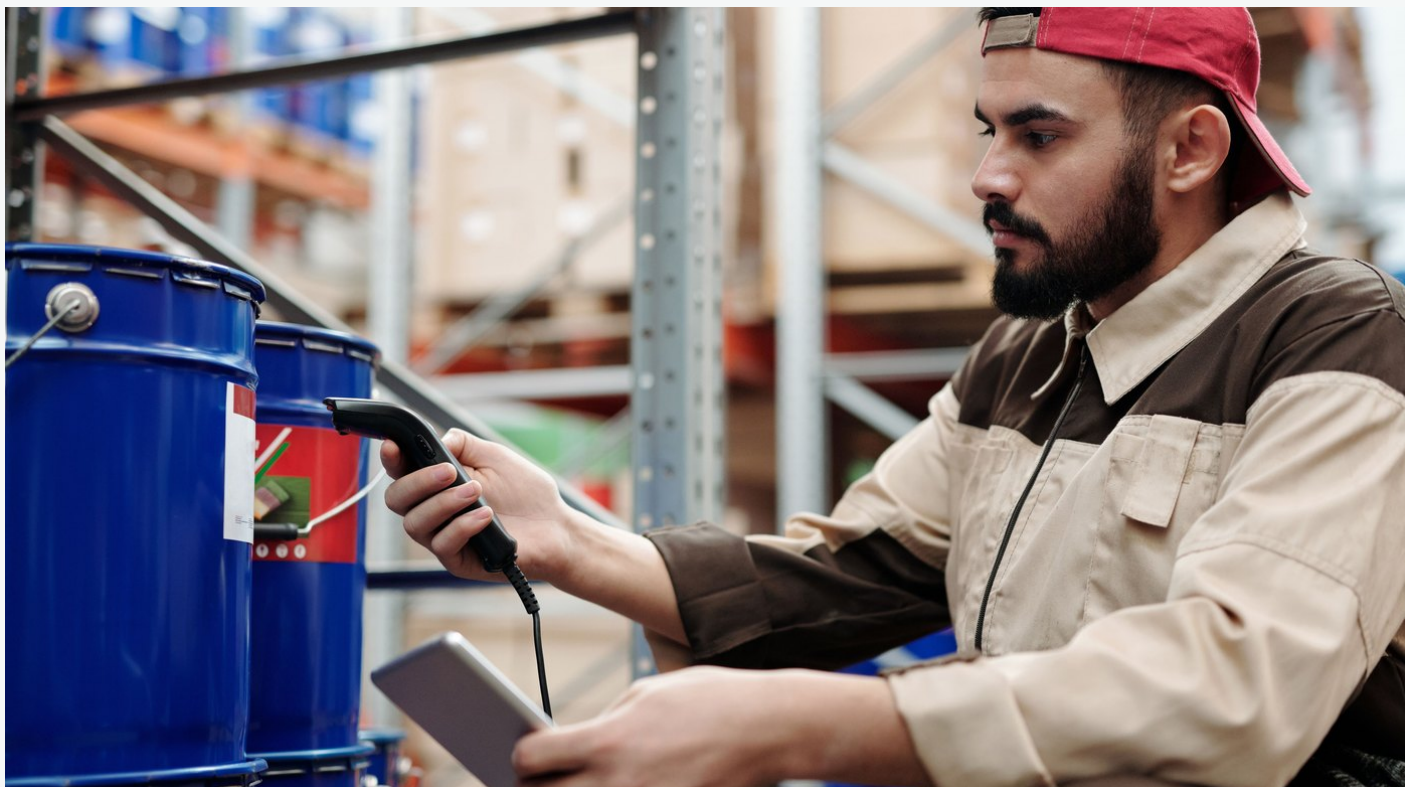


**Foto 1**

Control de inventario mediante lector de códigos de barras y tablet, una práctica esencial para registrar movimientos y mantener actualizado el stock del depósito.

**Foto 2**

Verificación digital de mercadería almacenada, combinando tecnología móvil y escaneo para mejorar la precisión en la gestión de existencias.

**Foto 3**

Identificación de productos mediante código de barras, aplicada al seguimiento de materiales, lotes y ubicaciones dentro del almacén.

**Foto 4**

Organización de referencias en estanterías y preparación de pedidos, procesos clave para optimizar tiempos de búsqueda y despacho.

**Foto 5**

Vista general de un depósito con pasillos, racks, pallets y personal en operación, donde el orden físico facilita el control logístico.

**Foto 6**

Registro de mercadería y control documental en el área de almacenamiento, vinculando la información del sistema con los productos reales.

**Foto 7**

Revisión manual de pedidos y paquetes antes de su despacho, una instancia necesaria para comprobar cantidades, estado y documentación.

**Foto 8**

Trabajo coordinado entre operarios para revisar órdenes y completar controles, reduciendo errores en la preparación y distribución de productos.

**Foto 9**

Seguimiento de envíos mediante planillas y registros, una tarea que permite mantener la trazabilidad de cada pedido dentro de la cadena logística.

**Foto 10**

Control administrativo de paquetes y documentación de salida, integrando inventario, preparación de pedidos y gestión de entregas.