



UNIVERSIDAD
NACIONAL
AUTÓNOMA DE
NICARAGUA,
MANAGUA
UNAN-MANAGUA

Facultad Regional Multidisciplinaria de Chontales

UNAN FAREM-CHONTALES

“Cornelio Silva Argüello”

“2023: seguiremos avanzando en victorias educativas”

Tema:

Auditoria de SIGI en los módulos Bodega, Inventario

Carrera:

Ingeniería en Sistemas de Información

Asignatura:

Auditoria

Año: V

Docente:

Ing. Jonathan Moreno

Elaborado por:

- Br. Franhellys Rashell Taleno Vargas
- Br. Jorge René Orozco Castro
- Br. Steven Torrez

17 de septiembre del 2023

¡A la libertad por la Universidad!

Introducción:

Este informe presenta los resultados de una auditoría exhaustiva realizada a los módulos de Bodega e Inventario del sistema SIGI. El objetivo principal de esta auditoría fue entender a fondo el funcionamiento de estos módulos y evaluar su eficiencia y eficacia en el cumplimiento de los objetivos del sistema.

Para lograr esto, se realizó un levantamiento de información detallado, que permitió obtener una visión clara de cómo operan estos módulos y cómo se integran con el resto del sistema. Este proceso implicó una revisión minuciosa de la documentación del sistema, así como entrevistas con los usuarios y administradores del sistema.

Además, se llevó a cabo un análisis FODA para cada módulo, identificando sus fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas. Este análisis proporcionó una visión integral del estado actual de los módulos y ayudó a identificar áreas de mejora potencial.

Finalmente, se identificaron una serie de recomendaciones y riesgos asociados con cada módulo. Estos hallazgos serán fundamentales para guiar las futuras acciones de mejora y mitigación de riesgos.

En las siguientes secciones, se presentan en detalle los hallazgos y recomendaciones resultantes de esta auditoría.

I. Modulo Bodega:

Alcance: La auditoría se realizó en la bodega de la Universidad UNAN FAREM CHONTALES. El alcance de la auditoría incluyó los siguientes procedimientos:

1. Inspección de la gestión de entrada y salida de productos

- La entrada de productos a la bodega se realiza mediante un proceso de registro que incluye el código específico de cada producto, el nombre del producto y la cantidad a ingresar.
- Para la salida de productos, es necesario buscar el producto solicitado, ingresar el nombre de quién lo solicita, la cantidad pedida y el nombre del producto solicitado. Al finalizar el proceso de solicitud, se imprime una solicitud que debe firmar tanto la persona que lo solicita como el responsable de la bodega.

2. Evaluación de controles de acceso a la bodega

- El acceso a los materiales en la bodega está limitado a las personas autorizadas. Para ingresar o retirar productos, es necesario acceder a una plataforma de almacenamiento que requiere un ID y contraseña.

3. Verificación de la organización y etiquetado de productos

- Los productos se encuentran organizados por secciones, según su tipo y tamaño. Cada sección tiene una etiqueta que indica el tipo de material que se almacena en ella.

4. Seguridad en el almacenamiento de productos sensibles

- Los productos sensibles, como los productos químicos o los equipos electrónicos, se almacenan en una sección separada del resto de los productos. Esta sección está ubicada en un área de baja circulación para evitar accidentes.

5. Control de inventario en la bodega

- El control de inventario es una parte esencial de la gestión de la bodega. Incluye el registro preciso de las entradas y salidas de productos, así como la realización de inventarios físicos regulares. Los niveles mínimos de

existencias se establecen para garantizar que haya suficientes productos disponibles cuando se necesiten.

Fortalezas:

1. **Gestión de entrada y salida de productos:** Este proceso garantiza que cada producto que entra o sale de la bodega es registrado con un código específico, el nombre del producto y la cantidad. Esto permite un seguimiento detallado y preciso de todos los productos, lo que a su vez facilita la gestión del inventario. Además, para la salida de productos, se requiere una solicitud impresa firmada tanto por la persona que lo solicita como por el responsable de la bodega, lo que añade una capa adicional de seguridad y responsabilidad.
2. **Controles de acceso:** El hecho de que sólo las personas autorizadas puedan acceder a los materiales en la bodega es una gran fortaleza. Esto no sólo ayuda a prevenir el acceso no autorizado, sino que también reduce el riesgo de daño o pérdida accidental de productos. Además, el uso de una plataforma de almacenamiento que requiere un ID y contraseña proporciona una capa adicional de seguridad.
3. **Organización y etiquetado de productos:** La organización meticulosa y el etiquetado claro de los productos facilitan enormemente la localización y recuperación de los productos. Esto no sólo ahorra tiempo, sino que también reduce el riesgo de errores, como retirar el producto equivocado.
4. **Seguridad en el almacenamiento de productos sensibles:** Almacenar productos sensibles en una sección separada es una práctica excelente para garantizar su seguridad. Al ubicar esta sección en un área de baja circulación, se minimiza el riesgo de accidentes.
5. **Control de inventario:** El control riguroso del inventario es fundamental para evitar la escasez o el exceso de existencias. El hecho de que se realicen inventarios físicos regulares y se establezcan niveles mínimos de existencias garantiza que siempre haya suficientes productos disponibles cuando se necesiten.

Oportunidades:

1. **Automatización:** La automatización puede ser una gran oportunidad para mejorar la eficiencia y la precisión en la gestión de la bodega. Por ejemplo, un sistema automatizado de seguimiento de inventario podría minimizar el tiempo y el esfuerzo necesarios para realizar inventarios físicos, reduciendo así la posibilidad de errores humanos y liberando al personal para que se ocupe de otras tareas importantes. Además, los sistemas automatizados pueden proporcionar actualizaciones en tiempo real sobre el estado del inventario, lo que puede ser útil para la planificación y la toma de decisiones.

2. **Capacitación:** La formación continua del personal puede ser una excelente oportunidad para mejorar aún más las operaciones de la bodega. A través de la formación, el personal puede mantenerse al día con las mejores prácticas y las últimas innovaciones en la gestión de bodegas. Esto puede conducir a mejoras en la eficiencia, la precisión y la seguridad. Además, la formación puede ayudar a fomentar un ambiente de trabajo positivo y colaborativo.
3. **Tecnología:** La adopción de tecnologías más avanzadas puede ser una gran oportunidad para mejorar las operaciones de la bodega. Por ejemplo, los sistemas de código de barras o RFID pueden mejorar significativamente la precisión del seguimiento del inventario y acelerar el proceso de entrada y salida de productos. Estas tecnologías también pueden facilitar la realización de inventarios físicos y reducir el riesgo de errores.
4. **Seguridad:** Aunque ya se han implementado buenos controles de seguridad, siempre hay espacio para mejorar en este aspecto. Las mejoras en la seguridad pueden incluir medidas adicionales, como cámaras de seguridad o alarmas, que pueden ayudar a prevenir el robo y a garantizar un entorno seguro para el personal y los productos.
5. **Sostenibilidad:** La sostenibilidad es una consideración importante en todas las operaciones empresariales, incluyendo la gestión de bodegas. Las prácticas sostenibles, como el reciclaje o la reutilización de materiales de embalaje, pueden ayudar a reducir el impacto medioambiental de las operaciones de la bodega. Además, estas prácticas pueden generar beneficios económicos a largo plazo al reducir los costos asociados con los materiales de embalaje.

Debilidades:

1. **Dependencia de la entrada manual de datos:** Aunque el proceso de registro para la entrada y salida de productos es detallado, también depende en gran medida de la entrada manual de datos. Esto puede llevar a errores humanos, como la introducción incorrecta de códigos de productos o cantidades. Además, la entrada manual de datos puede ser un proceso que consume mucho tiempo, lo que puede afectar a la eficiencia general de la bodega.
2. **Limitaciones en los controles de acceso:** Aunque el módulo tiene controles de acceso para restringir quién puede entrar a la bodega, estos controles pueden no ser suficientes para prevenir completamente el acceso no autorizado. Por ejemplo, si las credenciales de acceso caen en manos equivocadas, podría haber un riesgo de acceso no autorizado.
3. **Organización y etiquetado de productos:** Aunque los productos están organizados por secciones y etiquetados, este sistema puede no ser suficiente si la bodega almacena una gran variedad de productos. Puede ser difícil mantener una organización coherente a medida que aumenta el número y la variedad de productos.

4. **Almacenamiento de productos sensibles:** Aunque los productos sensibles se almacenan por separado, puede haber un riesgo si no se manejan adecuadamente. Por ejemplo, los productos químicos pueden requerir condiciones específicas de almacenamiento que no se estén cumpliendo actualmente.
5. **Control de inventario:** Aunque el módulo realiza un seguimiento preciso de las entradas y salidas y realiza inventarios físicos regulares, este sistema puede no ser suficiente para prevenir problemas como la escasez o el exceso de existencias. Además, los inventarios físicos pueden ser un proceso que consume mucho tiempo y recursos.

Amenazas:

1. **Errores humanos:** A pesar de los mejores esfuerzos, los errores humanos son una realidad en cualquier operación que dependa de la entrada manual de datos. Estos errores pueden variar desde simples errores tipográficos hasta errores más graves que pueden llevar a la pérdida o malversación de productos. Además, los errores humanos pueden resultar en inexactitudes en el seguimiento del inventario, lo que puede tener un efecto dominó en otras operaciones de la bodega, como la planificación de compras y la gestión de existencias.
2. **Robo o pérdida de productos:** Aunque existen controles de acceso para limitar quién puede entrar a la bodega y manejar los productos, siempre existe el riesgo de robo o pérdida. Esto puede ser especialmente problemático si los productos robados o perdidos son valiosos o sensibles. Además, el robo o la pérdida de productos puede tener un impacto significativo en las operaciones de la bodega y puede resultar en costos financieros significativos.
3. **Cambios en la demanda de productos:** La demanda de productos puede cambiar rápidamente debido a una variedad de factores, incluyendo cambios en las tendencias del mercado, cambios estacionales, o incluso eventos imprevistos como desastres naturales. Si el módulo no puede adaptarse rápidamente a estos cambios, podría resultar en problemas como la escasez o el exceso de existencias.
4. **Desastres naturales o accidentes:** Los desastres naturales como terremotos, inundaciones o incendios pueden representar una amenaza significativa para la bodega. Además, los accidentes como incendios o derrames químicos pueden dañar o destruir los productos almacenados en la bodega y poner en peligro al personal.
5. **Cambios en las regulaciones:** Las regulaciones gubernamentales o de la industria pueden cambiar con el tiempo, y estos cambios pueden requerir ajustes en las

operaciones de la bodega. Por ejemplo, podrían introducirse nuevas regulaciones sobre el almacenamiento y manejo de productos químicos que requieran cambios significativos en la forma en que se almacenan y manejan estos productos.

6. **Tecnología obsoleta:** En un mundo donde la tecnología está avanzando rápidamente, existe el riesgo de que el módulo se quede obsoleto si no se actualiza regularmente con las últimas tecnologías y mejores prácticas. Esto podría hacer que sea menos eficiente y efectivo en comparación con otras soluciones más modernas y avanzadas tecnológicamente.

7.

Riesgos:

1. **Errores en la entrada de datos:** Dado que el sistema depende en gran medida de la entrada manual de datos, existe un riesgo significativo de errores humanos. Estos errores pueden llevar a problemas como la pérdida de productos, la inexactitud en el seguimiento del inventario y la ineficiencia en la gestión de la bodega.
2. **Robo o pérdida de productos:** A pesar de los controles de acceso, siempre existe el riesgo de robo o pérdida. Esto puede ser especialmente problemático si los productos robados o perdidos son valiosos o sensibles. Además, el robo o la pérdida de productos puede tener un impacto significativo en las operaciones de la bodega y puede resultar en costos financieros significativos.
3. **Cambios rápidos en la demanda de productos:** La demanda de productos puede cambiar rápidamente debido a una variedad de factores, incluyendo cambios en las tendencias del mercado, cambios estacionales, o incluso eventos imprevistos como desastres naturales. Si el módulo no puede adaptarse rápidamente a estos cambios, podría resultar en problemas como la escasez o el exceso de existencias.
4. **Desastres naturales o accidentes:** Los desastres naturales como terremotos, inundaciones o incendios pueden representar un riesgo significativo para la bodega. Además, los accidentes como incendios o derrames químicos pueden dañar o destruir los productos almacenados en la bodega y poner en peligro al personal.
5. **Cambios regulatorios:** Las regulaciones gubernamentales o de la industria pueden cambiar con el tiempo, y estos cambios pueden requerir ajustes en las operaciones de la bodega. Por ejemplo, podrían introducirse nuevas regulaciones sobre el almacenamiento y manejo de productos químicos que requieran cambios significativos en la forma en que se almacenan y manejan estos productos.
6. **Obsolescencia tecnológica:** En un mundo donde la tecnología está avanzando rápidamente, existe el riesgo de que el módulo se quede obsoleto si no se actualiza regularmente con las últimas tecnologías y mejores prácticas. Esto podría hacer que sea menos eficiente y efectivo en comparación con otras soluciones más modernas y avanzadas tecnológicamente.

Recomendaciones:

1. **Minimizar la entrada manual de datos:** Para reducir la posibilidad de errores humanos, podría ser beneficioso implementar más procesos automatizados. Por ejemplo, un sistema de escaneo de códigos de barras para la entrada y salida de productos podría mejorar la precisión y la eficiencia.
2. **Mejorar los controles de acceso:** Aunque ya existen controles de acceso, siempre hay espacio para mejorar. Podría ser útil explorar opciones como el uso de tarjetas de acceso con foto o incluso sistemas biométricos para una mayor seguridad.
3. **Implementar un sistema de gestión de inventario más robusto:** Un sistema de gestión de inventario más avanzado podría ayudar a adaptarse rápidamente a los cambios en la demanda de productos y prevenir problemas como la escasez o el exceso de existencias.
4. **Prepararse para desastres naturales o accidentes:** Es importante tener un plan sólido en caso de desastres naturales o accidentes. Esto podría incluir medidas como la instalación de sistemas de supresión de incendios, la formación del personal en procedimientos de emergencia y la contratación de seguros adecuados.
5. **Mantenerse al día con las regulaciones:** Dado que las regulaciones pueden cambiar con el tiempo, es importante mantenerse al día y ajustar las operaciones de la bodega en consecuencia. Esto podría implicar la contratación de un asesor legal o regulatorio.
6. **Actualizar regularmente la tecnología:** Para evitar que el módulo se quede obsoleto, es importante actualizar regularmente con las últimas tecnologías y mejores prácticas. Esto podría implicar la inversión en nuevos sistemas o software, o incluso la contratación de un consultor tecnológico

Modulo Inventario

Alcance: La auditoría se realizó en el área de inventario de la Universidad UNAN FAREM CHONTALES. El alcance de la auditoría incluyó los siguientes procedimientos:

1. Revisión de registros de inventarios

Procedimiento:

- El personal encargado del inventario debe revisar los registros de inventarios al menos una vez al año.
- Los registros deben ser revisados para verificar que sean precisos y que estén actualizados.
- Los registros son comparados con las existencias físicas para detectar cualquier discrepancia.
- Cualquier discrepancia debe ser investigada y corregida.

2. Comparación de registros con existencias físicas

Procedimiento:

- El personal encargado del inventario debe comparar los registros de inventarios con las existencias físicas al menos una vez al año.
- La comparación debe realizarse en persona, contando cada artículo en stock.
- Cualquier discrepancia debe ser investigada y corregida.

3. Seguimiento de movimientos de inventario

Procedimiento:

- El personal encargado del inventario debe registrar todos los movimientos de inventario.
- Los movimientos de inventario deben incluir entradas, salidas y transferencias.
- Los registros de movimientos de inventario deben ser revisados periódicamente para detectar cualquier discrepancia.

4. Identificación de productos obsoletos

Procedimiento:

- El personal encargado del inventario debe identificar los productos obsoletos al menos una vez al año.
- Los productos obsoletos son aquellos que ya no se utilizan o que están desactualizados.
- Los productos obsoletos deben ser retirados del inventario.

5. Verificación de la seguridad en el acceso a datos

Procedimiento:

- El personal encargado del inventario debe verificar la seguridad en el acceso a los datos de inventario.
- Los datos de inventario deben estar protegidos de accesos no autorizados.
- Se deben implementar medidas de seguridad para proteger los datos de inventario.

Fortalezas:

1. **Gestión eficiente del inventario:** El sistema SIGI puede proporcionar una gestión eficiente del inventario al permitir un seguimiento preciso de las existencias. Esto puede ayudar a evitar problemas como el exceso de inventario o la falta de existencias.
2. **Reducción de errores humanos:** Al automatizar la entrada y el seguimiento de los datos del inventario, el sistema SIGI puede reducir la posibilidad de errores humanos, lo que puede llevar a una mayor precisión en los registros del inventario.
3. **Informes y análisis detallados:** El sistema SIGI puede ser capaz de generar informes y análisis detallados sobre el inventario, lo que puede proporcionar información valiosa para la toma de decisiones empresariales.
4. **Integración con otros sistemas:** Si el sistema SIGI se integra bien con otros sistemas utilizados por la empresa, como los sistemas de contabilidad o ventas, esto puede ser una fortaleza. La integración puede permitir un flujo de trabajo más fluido y una visión más completa del negocio.

Oportunidades:

1. **Mejora continua a través de actualizaciones del sistema:** A medida que la tecnología avanza, hay oportunidades para mejorar y actualizar el sistema SIGI para aumentar su eficiencia y efectividad.
2. **Formación y soporte del proveedor:** Si el proveedor del sistema SIGI ofrece formación y soporte adecuados, esto puede ser una oportunidad para mejorar la adopción y el uso eficaz del sistema por parte del personal.
3. **Automatización adicional:** A medida que las tecnologías de automatización continúan avanzando, hay oportunidades para implementar niveles adicionales de automatización en el sistema SIGI. Esto podría incluir cosas como el uso de inteligencia artificial para predecir las necesidades de inventario.

Debilidades:

1. **Dependencia de la entrada manual de datos:** Si el sistema SIGI depende en gran medida de la entrada manual de datos, esto puede ser una debilidad significativa. La entrada manual de datos es propensa a errores humanos, que pueden llevar a inexactitudes en los registros del sistema. Además, la entrada manual de datos puede ser un proceso que consume mucho tiempo, lo que puede llevar a ineficiencias operativas.
2. **Falta de automatización:** Si el sistema SIGI carece de características de automatización, esto también puede ser una debilidad. La automatización puede mejorar la eficiencia y la precisión de los procesos de gestión del inventario. Por ejemplo, un sistema automatizado podría utilizar códigos de barras o RFID para rastrear el inventario, lo que podría reducir la probabilidad de errores humanos.
3. **Interfaz de usuario no intuitiva:** Si la interfaz de usuario del sistema SIGI es difícil de usar o no es intuitiva, esto puede ser una debilidad. Una interfaz de usuario pobre puede dificultar la adopción del sistema por parte del personal y puede llevar a errores o ineficiencias.
4. **Falta de integración con otros sistemas:** Si el sistema SIGI no se integra bien con otros sistemas utilizados por la empresa, como los sistemas de contabilidad o ventas, esto puede ser una debilidad. La falta de integración puede llevar a ineficiencias operativas y puede dificultar la obtención de una visión completa y precisa del inventario.
5. **Falta de soporte y formación:** Si el proveedor del sistema SIGI no proporciona un soporte adecuado o formación para el uso del sistema, esto puede ser una debilidad. El soporte y la formación adecuados son cruciales para garantizar que el personal pueda utilizar el sistema eficazmente.

Amenazas:

1. **Errores humanos:** Los errores humanos son una amenaza constante en cualquier sistema que dependa de la entrada de datos por parte de los usuarios. En el caso del sistema SIGI, estos errores pueden manifestarse de varias formas, como la introducción incorrecta de la cantidad de un artículo en el inventario o la omisión accidental de un artículo durante la entrada de datos. Estos errores pueden llevar a discrepancias entre los registros del sistema y las existencias físicas reales, lo que puede tener consecuencias significativas para la gestión del inventario.
2. **Acceso no autorizado:** El acceso no autorizado es otra amenaza importante para el sistema SIGI. Si las medidas de seguridad del sistema no son suficientemente fuertes, los datos del inventario pueden ser vulnerables a accesos no autorizados. Esto puede incluir tanto el acceso físico al lugar donde se almacena el inventario como el acceso digital a los datos del inventario en el sistema. El acceso no autorizado puede llevar a una variedad de problemas, incluyendo el robo de inventario o la manipulación malintencionada de los datos del inventario.

Riesgos:

1. **Inexactitud de los datos:** La inexactitud de los datos es un riesgo significativo asociado con las amenazas mencionadas anteriormente. Si los registros del sistema no reflejan con precisión las existencias físicas debido a errores humanos o acceso no autorizado, esto puede llevar a una serie de problemas. Por ejemplo, si el sistema indica que hay más de un artículo en stock de lo que realmente hay, esto podría llevar a promesas incumplidas a los clientes y pérdida de ventas. Por otro lado, si el sistema indica que hay menos de un artículo en stock de lo que realmente hay, esto podría llevar a un exceso de inventario y a un aumento innecesario de los costos de almacenamiento.
2. **Robo o pérdida de inventario:** El robo o la pérdida de inventario es otro riesgo importante para cualquier sistema de gestión de inventario. Esto puede ser causado por una variedad de factores, incluyendo la falta de medidas de seguridad adecuadas o el personal deshonesto. La pérdida de inventario puede tener un impacto significativo en la rentabilidad de una empresa.
3. **Obsolescencia del inventario:** La obsolescencia del inventario es un riesgo particularmente relevante para las empresas que venden productos que pueden volverse obsoletos rápidamente, como la tecnología o la moda. Si estos productos no se venden o utilizan antes de volverse obsoletos, esto puede llevar a pérdidas financieras significativas.
4. **Falta de seguimiento de los movimientos del inventario:** Finalmente, si el sistema SIGI no registra adecuadamente todas las entradas, salidas y transferencias del inventario, esto puede hacer que sea difícil rastrear el movimiento del inventario. Esto puede llevar a problemas como la incapacidad para identificar las tendencias en las

ventas o el uso del inventario, lo cual es información crucial para la planificación empresarial.

Recomendaciones:

1. **Capacitación del personal:** Es esencial que el personal que utiliza el sistema SIGI reciba una formación adecuada. Esto puede ayudar a reducir los errores humanos y a asegurar que se utilicen todas las funciones y capacidades del sistema.
2. **Implementación de medidas de seguridad:** Para proteger los datos del inventario y prevenir el acceso no autorizado, es importante implementar medidas de seguridad robustas. Esto puede incluir el uso de contraseñas fuertes, la autenticación de dos factores y la encriptación de los datos.
3. **Realización de auditorías regulares:** Las auditorías regulares pueden ayudar a identificar y corregir cualquier discrepancia entre los registros del sistema y las existencias físicas. Esto puede implicar la comprobación física del inventario y la comparación con los registros del sistema.
4. **Mantenimiento y actualización del sistema:** Para asegurar que el sistema SIGI sigue siendo eficaz y relevante, es importante realizar un mantenimiento regular y actualizar el sistema cuando sea necesario. Esto puede incluir la instalación de actualizaciones de software, la mejora de las funciones existentes y la adición de nuevas funciones.
5. **Integración con otros sistemas:** Si es posible, integrar el sistema SIGI con otros sistemas utilizados por la empresa puede mejorar la eficiencia operativa. Por ejemplo, la integración con un sistema de contabilidad puede permitir una visión más completa de las finanzas de la empresa.
6. **Uso de tecnología avanzada:** Considera la posibilidad de utilizar tecnología avanzada, como la inteligencia artificial o el aprendizaje automático, para mejorar las capacidades del sistema SIGI. Por ejemplo, podrías utilizar algoritmos de predicción para anticipar las necesidades futuras de inventario basándote en las tendencias pasadas.

Conclusiones:

En conclusión, la auditoría realizada a los módulos de Bodega e Inventario del sistema SIGI ha permitido obtener una visión detallada de su funcionamiento. A través del levantamiento de información, se pudo comprender a profundidad cómo operan estos módulos y cómo interactúan con los usuarios y otros sistemas.

El análisis FODA realizado para cada módulo proporcionó una visión integral de sus Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas. Este análisis es crucial para entender el estado actual de los módulos y cómo pueden ser mejorados en el futuro.

En cuanto a las recomendaciones y riesgos identificados, estos proporcionan una guía valiosa para las acciones futuras. Las recomendaciones buscan optimizar el funcionamiento de los módulos y mitigar los riesgos identificados.

Es importante destacar que la implementación de estas recomendaciones debe hacerse con cuidado, teniendo en cuenta los posibles riesgos y siempre buscando el beneficio del sistema en su conjunto.

Finalmente, esta auditoría ha demostrado la importancia de realizar evaluaciones periódicas de los sistemas para garantizar su correcto funcionamiento y optimización. Se espera que los hallazgos y recomendaciones de esta auditoría sean de utilidad para la mejora continua de los módulos de Bodega e Inventario del sistema SIGI

Anexos



Visita Guiada 28 de agosto 2023.