

GOODEAT

**Digitalizzazione nel processo di
Gestione dell'attività di sorveglianza sanitaria
E sicurezza sul lavoro**

Periodo di riferimento: 2021-2022



CASE HISTORY

GOODEAT

Business Development
+ Sicurezza sul lavoro
+ Sorveglianza sanitaria
+ Digitalizzazione



GOODEAT

PRECURSORE DI STILE E TENDENZE, IL GRUPPO GOODEAT È AI VERTICI IN ITALIA NEL MERCATO DELL'HO.RE.CA. GRAZIE AI MARCHI *NIMA SUSHI* E *POKERIA BY NIMA*. GRAZIE AD UN RICERCATO STILE, ALLA QUALITÀ DEI PRODOTTI E UN LAYOUT DEI PUNTI VENDITA PARTICOLARMENTE PIACEVOLE E RAFFINATO IL GRUPPO HA EFFETTUATO UNA CRESCITA ESPONENZIALE DAL 2016, ANNO DELLA SUA FONDAZIONE, ARRIVANDO OGGI AI VERTICI DELLA RISTORAZIONE ITALIANA.

Miller Group, attraverso la sua Divisione Sicurezza, ha supportato Goodeat nel percorso di efficientamento del processo e aumento della produttività.

Un percorso partito dall'analisi e dal miglioramento delle attività correlate all'HACCP nei punti vendita fino ad arrivare alla gestione amministrativa dell'area sicurezza sul lavoro e di quella di sorveglianza sanitaria.

Ai fini dello sviluppo dell'intervento la divisione ha operato l'implementazione di un sistema integrato, tramite la **piattaforma tecnologica MHIP** (Miller High Innovative Process), per la gestione delle attività collegate alla sicurezza, alla formazione obbligatoria e alla sorveglianza sanitaria. **Tale sistema ha permesso una più fluida gestione operativa e l'implementazione di KPI utile all'analisi e al reporting.** In tal modo è stato possibile pianificare un piano di miglioramento progressivo che, nel giro di pochi mesi, ha permesso un sostanziale miglioramento del processo.

La sfida

Il gruppo Goodeat ha avuto negli ultimi anni una crescita esponenziale che ha, di fatto, messo sotto pressione l'attività amministrativa e i processi interni.

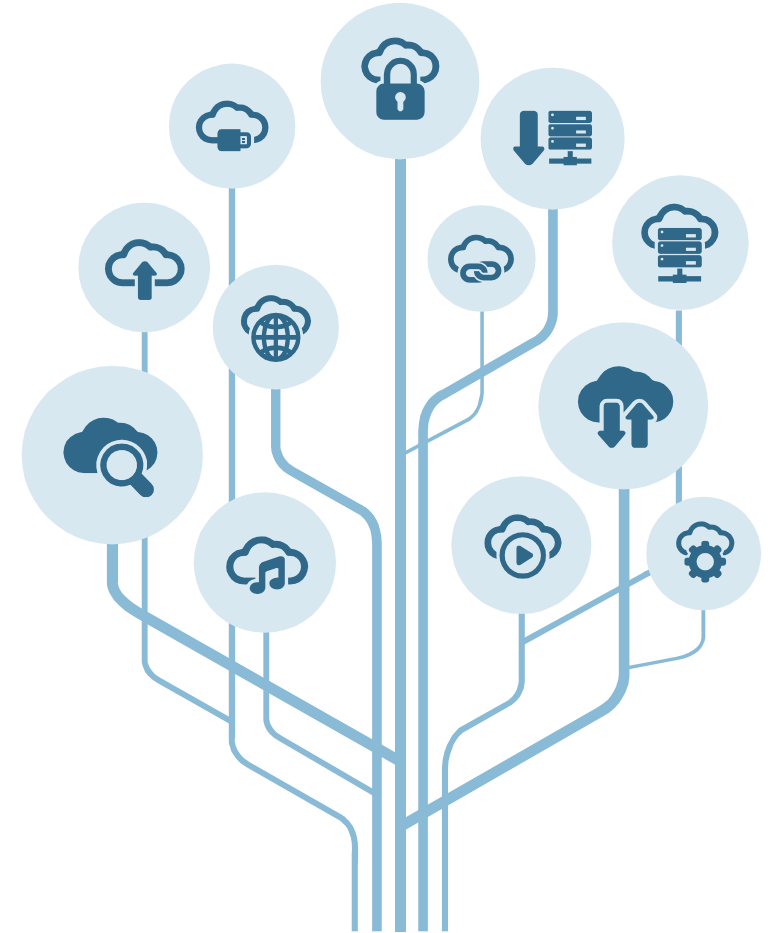
Con oltre 500 dipendenti distribuiti su tutto il territorio nazionale la necessità di implementare un sistema di gestione e monitoraggio efficace e capace di mettere in completa sicurezza dal punto di vista alimentare e sanitario il gruppo ha rappresentato un'importante sfida, specie considerando la contemporanea necessità di operare saving e digitalizzare il processo.

Il progetto

Dopo un'approfondita analisi e mappatura dei processi si è proceduto ad un'attenta analisi delle criticità in ambito della sicurezza e dell'igiene alimentare. È stato così possibile comprendere le migliori modalità di intervento al fine di implementare una strategia efficace e del grado di flessibilità necessario a sostenere il corretto sviluppo del gruppo.

Le principali complessità operative sono state gestite attraverso l'implementazione della piattaforma **MHIP** (Miller High Innovative Process), soluzione integrata per la gestione degli aspetti amministrativi ed organizzativi. Per quanto riguarda l'igiene alimentare è stato avviato un processo di standardizzazione interna i cui principali cardini sono stati:

- **Formalizzazione procedure:** a seguito di un'attenta analisi dei rischi alimentari sono state implementate procedure e registrazioni che permettessero da un lato di assicurare la salubrità degli alimenti secondo normativa, e dall'altro, di non appesantire l'operatività degli addetti punti vendita
- **Formazione del personale:** al fine di garantire un'adeguata e efficace diffusione delle procedure operative sono stati svolti incontri periodici di allineamento e formazione con gli area manager e con il personale interno.
- **Predisposizione manuale operativo:** al fine di creare un processo ottimale è stato redatto un manuale atto a diffondere comportamenti e best practices operative.
- **Assistenza in caso di ispezioni:** è stata implementata una procedura ad hoc per la gestione degli alimenti di concerto con l'ASL.



«In 16 mesi con Miller siamo riusciti a sviluppare il nostro modello di business riorganizzando in profondità tutti i processi interni: da strutturare un completo controllo di gestione alla gestione del personale fino ad arrivare allo sviluppo tecnologico. La loro puntualità e precisione è stata determinante in tutto, sempre presenti in qualsiasi ora del giorno pur di raggiungere l'obiettivo»

**Marco Perego,
Founder Goodeat**

Benefici

Attraverso l'implementazione della piattaforma MHIP e il supporto della divisione Sicurezza in procedure critiche come quelle alimentari, Goodeat ha potuto migliorare la sua attività, ottenendo benefici sia in termini di controllo del processo che economici e di prevenzione del rischio. Digitalizzazione e standardizzazione dei processi hanno rappresentato un importante pilastro al fine del proseguo dell'attività di espansione e crescita dimensionale.