

# APSM mise à l'honneur pour sa qualité de vie au travail

L'entreprise située à Pont-Sainte-Maxence a reçu les félicitations du jury régional des trophées de la qualité de vie au travail. Elle s'applique à trouver les moyens nécessaires pour améliorer le quotidien de ses employés qui œuvrent sur un site où l'on recycle en lingots le plomb des batteries.

**O**n a du mal à trouver du personnel. Ici, on travaille dans la chaleur, avec des équipements lourds et des métaux en fusion », explique Michel Lhomme, le directeur du site APSM (Affinerie de Pont-Sainte-Maxence). Conscient du problème, le groupe a initié une politique d'amélioration au niveau mondial. A Pont-Sainte-Maxence, des mesures ont été mises en place et d'autres sont à l'étude. Celles-ci ont valu à l'usine les félicitations du jury régional lors de sa participation aux trophées de la 8<sup>e</sup> édition de la Semaine pour la qualité de vie au travail.

Dans cette usine de l'Oise, on récupère le plomb des batteries que l'on transforme en lingots. Ceux-ci sont ensuite revendus. Trois gros fours sont en action 24 heures sur 24. Chaque année, l'APSM produit 35 000 tonnes de plomb recyclé. « L'an passé, nous avons mis l'accent sur les réductions de chaleur. Un travail a été réalisé en partenariat avec l'UTC (université technologique de Compiègne). Une dizaine d'élèves ingénieurs sont venus sur notre site pour trouver des pistes. Ces recherches ont été menées en étroite collaboration avec le



Michel Lhomme, directeur de l'APSM.

personnel de l'usine. Nous avons organisé des bureaux de discussion permettant aux ouvriers, les premiers intéressés, de s'exprimer », poursuit Michel Lhomme.

#### Quatre inconvénients

Quatre inconvénients majeurs ont été mis en exergue : la manutention, la chaleur, le plan de circulation et l'éclairage. « Concernant le premier point, nous avons décidé d'acquérir des engins de manutention adaptés afin de soulager au mieux la tâche quotidienne des ouvriers », affirme le directeur de l'APSM. Pour ce qui est du problème de la chaleur, il a été convenu

de poser des couvercles sur les cuves et d'isoler des gaines. Le plan de circulation sera revu prochainement. L'entreprise a choisi d'investir dans les voiries routières, les aires de retournement, un hangar de stockage afin de libérer des espaces. Le coût de ces transformations est estimé à 100 000 euros.

Quant à l'éclairage, il a été refait à l'intérieur et à l'extérieur des ateliers pour un montant de 50 000 euros. « Ce beau projet retenait des critères exigés pour les Trophées de la qualité de vie au travail, à savoir des efforts en matière d'amélioration continue », conclut Michel Lhomme.

Retrouvez en cahier central toutes les semaines la rubrique **INFOS SECTEURS**.

**Une nouvelle entreprise ? Un nouveau produit ? Un nouveau service ?  
Un développement ? Une affectation ? ...**

Envoyez-nous vos communiqués et photos à [amelie.peroz@picardiegazette.fr](mailto:amelie.peroz@picardiegazette.fr)