

ROMAIN V.

Ingénieur Qualité Industrielle & Soudage | Spécialiste CFSI



42 ans - Permis de conduire

✉ romain.vazquez@aesus.fr



Ingénieur Chaudronnerie avec 20 ans d'expérience dans le soudage et l'inspection. Spécialisé en qualité industrielle et supervision d'installations complexes dans des environnements à fortes exigences (Nucléaire, Offshore, Industrie lourde). Expert en détection de la fraude industrielle (CFSI), j'assure la conformité réglementaire, la fiabilité des fabrications et la sécurité des opérations.

EXPÉRIENCES

Consultant en Ingénierie Soudage

AESUS - Depuis novembre 2022 - Freelance - Saint-Pons de Thomières - France



Fourniture de services d'Assistance Technique, d'audit, d'Inspection et de Formation spécialisés à l'industrie du soudage.

Ingénieur Qualité soudage

Bourbon - Juillet 2025 à août 2025 - Freelance - Port La Nouvelle



- Mission pour Weld World : Assister le Chef de Projet dans l'évaluation technique des sous-traitants de soudage potentiels pour le projet éolien flottant EOLMED.
Eolien Flottant - Damping Pool concept BW Ideol
Qair / TotalEnergies
Materiau: Acier
Procédés de soudages: GTAW - SMAW
NDT : UT / MT / VT / PT
Normes : EN ISO 9606 / NF EN ISO 15614-1 / ISO 3834 / ISO 9001 / ASME IX / AWS D1.1
Standard DNV : DNV-OS-C401
- Support Technique à la Fabrication : Soutien à la revue des plans de fabrication, et assistance à la rédaction des Spécifications de Modes Opératoires de Soudage (WPS), du Cahier de Soudage et des Plans d'Inspection et d'Essais (ITP).
- Conclusion de l'Évaluation : Le sous-traitant ciblé n'a pu être qualifié en raison de l'absence d'un Système de Management de la Qualité (SMQ) conforme.

Analyste Qualité CFSI

EDF - Septembre 2024 à décembre 2024



- Pour Weld World
Analyse Documentaire Spécialisée : Conduite d'une analyse documentaire rétrospective critique des dossiers clients (EDF) pour détecter et prévenir la fraude industrielle (CFSI).
- Périmètre de Revue : Efforts concentrés sur la documentation de contrôle qualité pour des opérations de fabrication critiques, incluant la forge, la chaudronnerie (boilermaking), et la tuyauterie (AIP).
- Enquêtes Qualité : Enquêtes documentaire dans les RFF pour identifier les causes profondes de non-conformité potentielles afin de rechercher les risques de fraude dans la documentation des fournisseurs.
- Référentiels : ISO 19443, RCC-M, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001

Ingénieur Qualité - Ailes Marines

Iberdrola - Octobre 2023 à mars 2024



- Pour Amaris Inspection, Ingénieur Qualité pour le projet éolien en mer Ailes Marines d'Iberdrola, lot IAC .
- Finalisation Documentaire : Direction de la revue complète de la documentation qualité finale, incluant les Rapports (As-Built Reports) et le Dossier de Fabrication (MRB) , pour assurer l'intégrité technique et la traçabilité.
- Gestion des Listes de Réserves (Punch List) : Gestion et suivi de la résolution de toutes les Listes de Réserves Qualité, garantissant la clôture des non-conformités avant le transfert du projet.
- Surveillance de la Conformité : S'est assuré que toute la documentation qualité et les procédures relatives au lot de câbles respectaient les spécifications projet

- Référentiels : ISO 9001, Standards DNV.

Inspecteur QA/QC – Arrêt Industriel (Nouvelle-Calédonie)

Engie (Somainko) - Février 2023 à mars 2023 - Koné - Nouvelle-Calédonie



- Engie (Somainko) - Koné New Caledonia
Mission : Pour Weld World (via Somainko) sur le site KNS à Koné, Nouvelle-Calédonie, assurant la surveillance qualité durant un arrêt critique de four.
- Inspection : Conduite d'inspections (QA/QC) sur site pour tous les travaux réalisés durant l'arrêt du four, en se concentrant spécifiquement sur les opérations de Soudage, Formage, Assemblage et Contrôle.
- Gestion des Non-Conformités : Assuré le suivi rigoureux et la résolution des non-conformités et des actions correctives associées.
- Rapports & Documentation : Surveillance de l'avancement de la fabrication et gestion des LOFC/ITP, compilation de la documentation qualité essentielle, et fourniture de rapports quotidiens sur l'état de conformité des réparations de l'arrêt.
- Référentiels : ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, EN 1090, ISO 9001, ASME VIII

Ingénieur Qualité – Parc Éolien Flottant (Projet PGL)

EDF Renouvelable - Juin 2021 à octobre 2022



- Mission : Pour EDF Renouvelables (via Amaris Inspection), Ingénieur Qualité pour le parc éolien flottant PGL, axé sur l'assemblage des composants des flotteurs (TLP, jusqu'à 330 tonnes, matériau Acier).
Concept SBM Offshore
Procédés de soudages: SAW – FCAW – MCAW – GTAW – SMAW
NDT : UT / MT / VT
Normes et Standards : ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, EN 1090, ISO 9001, Standards DNV-OS-C401
EDF Renouvelable / Amaris Inspection, Yard Eiffage Métal à Fos sur mer
- Fabrication & Inspection : A mené des inspections sur site des opérations de soudage, d'assemblage et de contrôle, assurant l'application rigoureuse des règles HSE. Suivi des LOFC et ITP.
- Non-Conformité & Support Technique : A participé à la gestion des non-conformités (NCR) et des actions correctives. A fourni un support technique à l'ingénierie pour la remédiation et la conformité des pièces non conformes dans le domaine du soudage.
- Contre-mesures Fraude (CFSI) : A conseillé l'équipe projet sur les Contre-mesures contre la Fraude Industrielle (CFSI)
- Conformité & Rapports : A coordonné les missions de contre-vérification CND et a assuré le suivi des inspections par l'organisme certificateur.

Chargé d'affaire Robinetterie Nucléaire Q1 - ITPIA– Projet Hinkley Point C

Apave - Janvier 2019 à janvier 2020



- Évaluation de la conformité des vannes Q1 de Hinkley Point C : Main steam isolation valve - Main feedwater isolation valve - Pressure steam valve
Lloyds Register Apave (Joint-Venture)
Référentiels : RCC-M, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, ISO 9001, DESP (PED), ESPN order, EDEEM100122 et EDEEM 120122
Matériaux : Acier - Rechargement (Cladding)
Procédés de Soudage : SAW – GMAW – GTAW – SMAW
- Responsabilités et Contributions Clés :
Rôle Principal : Lead Surveyor pour l'évaluation de la conformité des composants de robinetterie nucléaires (matériaux, fabrication, assemblage).
- Evaluation des dossiers de conception et de fabrications de la robinetterie: Analyses de risques– Particular Material Appraisal (PMA)– Plans Qualité – Procédures de fabrication et de contrôles des AIP– Cahiers de soudage
- Audits : A participé aux audits qualité fournisseurs.
- Prévention de la Fraude : A fourni un soutien technique pour la prévention de la fraude industrielle (CFSI) au sein de la chaîne d'approvisionnement.

ITER Vacuum Vessel Manufacturing Inspector

FUSION FOR ENERGY (F4E) - Janvier 2018 à janvier 2019 - Monfalcone - Italie



- Mission : Pour APAVE
Matériau 316LN IG - Equipement double enveloppe 60 mm d'épaisseur
9 secteurs de 400 T
Procédés de soudage : SMAW – GTAW-M – GTAW-R – EBW – SAW
NDT : RT / UT / MT / PT / VT - Laser Tracker
Référentiels : RCC-M, RCC-MR, ASME, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001
Lieu : Mangiarotti S.p.A., Monfalcone, Italie.

- A supervisé les opérations critiques de fabrication et de contrôle qualité pour le Tokamak projet ITER (AIP) , assurant la conformité aux standards de fabrication.
- Responsabilités et Contributions Clés :
Inspection : A inspecté les étapes critiques de fabrication : Soudage, formage, usinage, assemblage et opérations de contrôle.
- Traçabilité : A assuré la traçabilité et la conformité des matériaux et composants en évaluant la documentation associée aux AIPs (Plans d'Assemblage et d'Inspection).
- Validation des Contrôles : A vérifié les rapports de CND (Contrôle Non Destructif) et d'inspection dimensionnelle soumis par le fabricant.
- Vérifications Spécifiques : A effectué des contrôles ponctuels de radiogrammes.
- Rapports : A rédigé et distribué des rapports d'inspection et de contrôle complets, communiquant directement les constats à l'équipe projet F4E.
- Suivi : A surveillé l'avancement de la fabrication (Expediting) et a fourni des rapports d'état détaillés.
- Qualité : A participé au suivi les non-conformités et les actions correctives associées (NCRs/CAPA).

Responsable du service manufacturing support soudage



Schlumberger (Cameron France) - Septembre 2012 à 2017 - Béziers

- Amélioration de la sécurité et de la qualité – Réduction des couts et délais
Mise en place des nouveaux standards qualités – Recrutements
Fabrication d'équipements pour le forage pétrolier : Blow Out Preventer – Collet Connector – Riser – Gate Valve – Rotating Control Device
Equipement jusqu'à 30 T –Jusqu' à 150 mm d'épaisseurs
Clients : AKER –Marinor –National Oilwell Varco –Weatherford –Transocean –
British Petroleum –Statoil – Saudi Aramco –Anadarko –Nabors–Rowan – Noble –EnSCO
Matériaux : AISI 4130 – 2 ¼ Cr.
Rechargements : Inconel 625 – Stellite - Ultimet
Procédés de soudages : SMAW – GTAW-M – GTAW-A – ESW - SAW – GMAW-R
NDT : UT / MT / PT / VT
Normes : ASME BPVC, API 6A, API 16A, API 16AR, NACE MR0175
- **Mission Clefs :**
 - Leadership et Management : A dirigé le service responsable de l'assistance spécialisée en soudage à la fabrication. A géré la définition et l'exécution de projets d'amélioration continue (inférieurs au M€)
 - Optimisation des Processus : A optimisé les méthodes et les processus de production , formalisé les meilleures pratiques , et amélioré la fiabilité des processus
 - Qualité & Conformité : A recherché les causes profondes des non-conformités de soudage et a mené des inspections techniques et de sécurité. A coordonné l'étalonnage des équipements de soudage
 - Industrialisation & Conception : A industrialisé de nouvelles pièces et a piloté le développement du soudage robotisé. A contribué à l'optimisation de la conception des produits (Slimline Annular - RCD)
 - Gestion des Ressources : A géré le recrutement et la formation des soudeurs, superviseurs et techniciens , et a été formé chez des fournisseurs externes (Nabertherm, Fronius, IGM). A servi de liaison entre l'ingénierie soudage et les autres départements
 - Support Planification : A contribué à la planification de la production (Adéquation Charge/Capacité) et a analysé les variances de couts de production
- **Implémentation et développement du Soudage Robotisé**
Objectif du Projet : Diriger le cycle complet d'implémentation d'un nouveau système de soudage robotisé pour améliorer l'efficacité et la qualité de la production.
 - Achat & Planification : A géré l'achat et l'installation d'un robot de soudage. Cela impliquait la rédaction de spécifications détaillées et l'envoi d'appels d'offres , l'analyse des devis et la sélection des fournisseurs finaux avec le service achat
 - Installation & Acceptation : A créé les plans d'aménagement (layout drawings) et a géré le processus d'acceptation finale par le fournisseur (IGM).
 - Intégration Technique : A piloté l'ingénierie soudage pour le développement de la Qualification de Mode Opérateur de Soudage (QMOS).
 - Industrialisation : A supervisé les essais de sélection des matériaux d'apport et des gaz et a piloté les tests d'industrialisation finaux.
 - Mise à jour du Système : A mis à jour les gammes de fabrication standard et les coûts pour refléter le nouveau processus automatisé.
- **Projet 6Sigma Amélioration de la qualité en soudage**
 - Objectif du Projet : Mener un projet 6 Sigma structurée pour améliorer significativement la qualité du soudage et réduire les taux de non-conformité.
 - Analyse & Résolution de Problèmes : A créé et dirigé une équipe multidisciplinaire , utilisant un diagramme d'Ishikawa pour analyser les causes profondes des non-conformités de soudage.

- **Standardisation** : A rédigé de nouvelles bonnes pratiques de soudage et a établi un processus de vérification de la conformité par des visites techniques régulières
- **Implémentation du Système** : A piloté le développement d'une application interne de Système de Management du Soudage (WMS)
- **Définition des KPI** : A défini des indicateurs de performance clés (KPI) et les a intégrés dans le nouveau WMS pour surveiller en permanence la performance des processus
- **Projet 6Sigma : Maîtrise du processus de traitement thermique**
 - **Objectif du Projet** : Maîtriser avec succès le processus de traitement thermique grâce à une méthodologie 6 Sigma structurée.
 - **Analyse des Processus** : A créé une équipe multidisciplinaire et a mené une Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité (AMDEC/FMEA). A modélisé les processus internes et externes à l'aide du logiciel Visio (Process Map).
 - **Implémentation du Système** : A développé des spécifications pour les modifications du logiciel de gestion du four et a mis en œuvre avec succès le nouveau logiciel.
 - **Standardisation & Contrôle** : A implémenté le nouveau processus et établi des protocoles internes de contrôle des processus avec les contremaîtres.
 - **Formation** : A assuré une formation aux contremaîtres et en rédigeant des instructions d'utilisation complètes
- **Projet : Augmentation de la Capacité de Soudage et Modernisation des Équipements**
 - **Objectif du Projet** : Gérer avec succès un projet d'investissement visant à augmenter significativement la capacité de soudage et à moderniser les installations de traitement thermique au sein de l'atelier.
 - **Gestion des Achats** : A supervisé l'achat de nouvelles machines de soudage et de fours de traitement thermique. Cela impliquait la rédaction de spécifications détaillées et l'envoi d'appels d'offres. A effectué l'analyse des devis et la sélection des fournisseurs.
 - **Assurance Qualité** : A coordonné et exécuté les Tests d'Acceptation Usine (FAT) chez le fournisseur de fours (Nabertherm – Allemagne).
 - **Implémentation & Formation** : A géré le démarrage des nouveaux équipements et a piloté une formation complète pour les opérateurs nouvellement recrutés. A fait la liaison avec les fournisseurs d'équipement de soudage (ETR, Fronius – Autriche) pour des formations spécialisées.

Superviseur Installation Générale Georges Besse site 2

AREVA SGN - Mars 2011 à septembre 2012



- **Mission** : Pour Sofren, supervision et coordination de l'installation d'équipements industriels critiques lors de la construction du site nucléaire Georges Besse II.
- **Périmètre Technique** :

Supervision des Installations : Encadrement des sous-traitants (Fives Nordon, ACPP, VAT, COMEX, etc.) pour l'installation de tuyauteries, de skids et de robinetteries critiques. Surveillance spécifique de l'installation de tuyauteries Aluminium sous vide (2" à 6") et des vannes UF6, incluant le suivi des procédés de soudage GTAW-A Orbital et des Contrôles Non Destructifs (VT, UT, tests d'étanchéité à l'Hélium).

Référentiels : ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001
- **Gestion de Chantier et Qualité** :
 - **Pilotage et Coordination** : A dirigé les sous-traitants, animé les réunions de chantier et rédigé les comptes rendus de suivi.
 - **Conformité Règlementaire** : A garanti la conformité avec les Cahiers des Clauses Techniques (CCT) et le strict respect des règles HSE sur le chantier (via des visites de sécurité).
 - **Qualité des Travaux** : A vérifié la qualité des travaux (FVC) et le respect des spécifications et des standards (STD).
 Gestion des Non-Conformités : A identifié, formalisé et participé à la résolution des non-conformités (FSS) avec les entreprises.
 Planning : A contribué à l'élaboration du planning, géré les interférences sur site, et surveillé quotidiennement les dérives pour faire respecter les échéances et les points d'arrêt.
 - **Interface Client** : A assuré l'interface avec les équipes opérationnelles du client et validé les avancements physiques des fournisseurs.
 - **Réception** : A préparé et finalisé les rapports de pré-réception, rédigé les listes de réserves avec les essais et assuré le suivi des documents de fin de montage (FME, FAD, DI).
 - * **Rapports** : A rédigé le rapport de surveillance, le suivi des Exigences de sureté EXS avec le RCE (Responsable Contrôle Externe) et le Retour d'Expérience (REX).
 - * **Transfert** : A géré la supervision du repli du chantier, la remise en état des lieux, et le transfert final des installations aux essais.

Ingénieur Alternant

M.I.S. - Octobre 2007 à octobre 2010 - Sauvian



Supervision d'atelier et de chantier – Gestion d'affaires

Clients : Comhurex Malvesi - Cameron France - Buesa - Razel Bec – Carrières - Aérocomposite Occitanie – Lyonnaise des eaux – SAUR - Placoplatre

Fabrications : support de moule de pale d'éolienne (30m) - Skids de transports – Escaliers – Avant becs – Tuyauteries- Maintenance

Procédés de soudages : SMAW – GTAW-M – GMAW

NDT : PT - VT

Mission : Supervision d'Atelier et de Site, chargé d'affaire

Responsabilités et Contributions Clés :

- Commercial & Planification : A traité les appels d'offres (CCT, Spécifications) et rédigé/envoyé les propositions commerciales. A défini les besoins en ressources (humaines/matérielles) et géré l'approvisionnement en matériaux.
- Fabrication & Supervision : A supervisé les activités d'atelier et de site. A encadré les équipes de fabrication et d'installation. Les projets comprenaient des supports de moules de pales d'éoliennes, des skids de transport, des tuyauteries et de la maintenance.
- Conformité Technique : A créé des plans de fabrication, rédigé des DMOS de Soudage Préliminaires (DMOS-P) selon l'ASME IX, et réalisé des inspections dimensionnelles et visuelles des soudures (VT, PT).
- Gestion de Site : A surveillé l'avancement des chantiers et géré les sous-traitants (revêtement et découpe)

Technicien soudage

CMP ARLES - Octobre 2004 à octobre 2007 - Arles



• TECHNICIEN SOUDAGE / CHEF DE CHANTIER

Fabrications pour l'industrie Pétrolière- Chimique – Nucléaire – Cimenterie

Formage et soudage : Aciers HLE – Aluminium – Aciers Inoxydables – Cladding

Clients : Technip - Cegelec - Packinox - Air Liquide – Pirson – Polysius – Total

Kvaerner – Heurtey – CNOOC- CHEVRON - Gaz de France - SAIPEM

Procédés de soudages : SMAW – GTAW– ESW - SAW – GMAW

NDT : RT / UT / MT / PT - Laser Tracker

Référentiels : ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, ISO 9001, DESP (PED), ASME VIII, API, NACE, CODAP.

Responsabilités et Contributions Clés :

- Management Qualité : A assisté le Responsable Qualité pour la mise en place du Système de Management de la Qualité (SMQ)
- Expertise Technique : Spécialisation dans les processus de soudage (SMAW, GTAW, ESW, SAW, GMAW) sur des matériaux haute performance (aciers HLE, Aluminium, Aciers Inoxydables, Rechargement/Cladding).
- Documentation Qualité : A rédigé les Descriptions de Modes Opératoires de Soudage (WPS) et les listes d'opération de fabrication et de Contrôles (LOFC/ITP) pour les fabrications.
- Inspection & CND : A suivi les opérations des Contrôles Non Destructifs (PT, MT, RT, UT) et des essais dimensionnels (Laser Tracker). A planifié et surveillé les opérations de sous-traitance spécialisée.
- Gestion des Ressources : A géré les ressources humaines de soudage, incluant l'intégration et la qualification du personnel.
- Suivi en Ateliers :
 - CEGELEC : Chambre d'expérience du laser mégajoule (LMJ CEA) – Sphère Aluminium – Epaisseur 120 mm diamètre 10m
 - Technip :Réacteur HDS pour Feyzin – Acier 1,25 Cr claddé 347- Ep. 80 mm
 - Packinox :Echangeurs à plaques en Acier inoxydable – Acier 2,25 Cr
 - Sollac Blindage de HF1 pour Pirson – P420 HT L2 – 55 mm – Diam. 12 m
 - Eluxyl Internes pour l'industrie chimique pour Axens
- Mission :Gestion de production dédiée pour le Projet Akpo (Total) pour Technip, axé sur la construction d' appareils à pression ASME.
 - Exécution de Projet : A assuré le respect des délais en définissant et en mettant en œuvre des actions correctives.
 - Liaison : A servi d'interface entre les différents départements de production. Interlocuteur unique du responsable qualité client
 - Documentation Qualité : A revu la documentation et compilé les Dossiers Fabricant complets (papier et numérique).
 - Efficacité : A optimisé les temps et les coûts de production.
- Chef de chantier
 - Mission : Chef de Chantier pour l'installation de réservoirs de stockage d'Azote et d'Oxygène à double enveloppe (Acier Carbone et Acier Inoxydable) pour Air Liquide.
 - Leadership d'Équipe : A géré l'équipe de site et les sous-traitants (10 membres) responsables de l'exécution des travaux.
 - Supervision de Projet : A contribué à la planification, surveillé les écarts quotidiens et réalisé des tests hydrauliques.

- Contrôle Qualité : A géré les opérations de sous-traitance et compilé le dossier fabricant final

COMPÉTENCES

Soudage et techniques connexes

- Qualité
- Inspection
- Recherche et Gestion de CFSI
- Procédés de soudage
- Industrialisation de nouveaux produits
- Création de ligne de production
- Amélioration continue
- Amélioration de la qualité
- Supervision Installation générale
- 6Sigma Greenbelt
- Impression 3D (FDM)



Gestion Atelier / Chantier

- Encadrement d'équipe
- Formation sur machine de soudage automatique
- Coordinateur travaux

Informatique

- Pack Office
- Visio
- Divers logiciel de GED
- SAP
- VBA
- Power-BI
- Python



Conception Assistée par Ordinateur

- Solidworks
- Inventor
- CATIA



LANGUES



Anglais ★★★★★



Italien ★☆☆☆☆



Espagnol ★☆☆☆☆

FORMATIONS

AUDITEUR ICA QUALITE ISO 9001

AFNOR COMPÉTENCES

Décembre 2025

Maîtriser toutes les étapes pour réaliser un audit de système de management de la qualité

Ingénieur en Fabrication et Qualité des Structures Chaudronnées

POLYTECH MONTPELLIER

Octobre 2007 à octobre 2010

Greenbelt 6Sigma

CAMERON FRANCE

2017

DESU Maitrise et Amélioration de la qualité

UNIVERSITÉ DE TOULON

Septembre 2005 à juin 2006

Licence Structures Métalliques et assemblages soudés - IWT

IUT DE NÎMES

Octobre 2004 à septembre 2005

BTS Productique Mécanique

LYCÉE JEAN MOULIN - BÉZIER

Septembre 2003 à juin 2005

Certifications CND

Depuis 2023

Certifié Cofrend VT2 CIFM

BO2-005704

Formation CND : PT2 - MT2 -VT2

INSTITUT DE SOUDURE, PORT DE BOUC

2004 à 2009

Certifications PT 2 et MT 2 obsolètes

Green Belt

CAMERON FRANCE

Non Certifié

API Welding Inspector 2017

TEXAS INTERNATIONAL ENGINEERING CONSULTANT

2017

Formation API Welding Inspector

CENTRES D'INTÉRÊT

Loisirs

- Apiculture
- Trufficulture / Myciculture
- Drone
- Fabrication additive (WAAM)

Association

Trésorier adjoint A. S. L. G. F. Châtaigneraies du Pays Saint-Ponais « Lo castanh » - Creation d'une filière bois chataignier