ROMAIN VAZQUEZ

Ingénieur qualité projet et fournisseurs | Soudage et performance industrielle

+33 7 49 12 99 43
romain.vazquez@aesus.fr

Qualité fournisseurs | Soudage IWT | Surveillance de fabrication | Nucléaire / Oil & Gas | Amélioration continue

Ingénieur diplômé de Polytech Montpellier, fondateur d'AESUS et consultant indépendant depuis novembre 2022, avec plus de **20 ans d'expérience** en qualité industrielle, fabrication et soudage. Parcours dans le **nucléaire**, l'éolien offshore et flottant, les équipements Oil & Gas et la chaudronnerie lourde.

Compétences en **qualité projet et fournisseurs**, surveillance de fabrication, revue de dossiers constructeurs (MRB, As-Built), gestion des non-conformités, traçabilité et investigations CFSI. Pilotage d'analyses AMDEC pour la qualification des procédés à enjeux des échangeurs EPR2 chez ALLIA, mission en cours depuis juin 2026.

Expertise distinctive en **cladding Inconel 625 et soudage robotisé**, appuyée sur l'expérience Manufacturing Support chez Cameron : industrialisation, Design for Welding, standards de fabrication, mise sous contrôle du rechargement Ultimet et déploiement du **Welding Management System remplaçant Legacy Soudure**. Conduite de projets Six Sigma, analyse des variances sur ordres de fabrication et maîtrise des coûts des produits d'apport avec les contrôleurs de gestion.

CERTIFICATIONS ET FORMATIONS PROFESSIONNELLES

- **IWT - International Welding Technologist FR 00341 2005**
- **CND VT niveau 2 - COFREND CIFM BO2-005704, délivré en avril 2023 2023**
- **Formation auditeur Qualité ISO 9001, parcours ICA - AFNOR Compétences, décembre 2025 2025**
- **Formation API Welding Inspector - Texas International Engineering Consultant 2017**
- **Formation Green Belt Six Sigma et pratique de l'amélioration continue - Cameron France 2017**
- **Anciennes certifications CND : PT2 expirée en janvier 2010 ; MT2 expirée en janvier 2009**
- **GIES niveau 1 - APAVE, avril 2026 2026**

EXPÉRIENCES

Animateur AMDEC et Qualification des procédés à enjeux| EPR2

AESUS / EP2C Engineering / ALLIA France - Depuis juin 2026

Accompagnement d'ALLIA dans le déploiement d'une démarche de qualification et de maîtrise des procédés à enjeux, intégrée à son organisation et préparant les projets EPR2.

Première application sur un échangeur destiné à TechnicAtome, plus avancé, pour former les équipes et les familiariser avec la démarche avant son déploiement sur les échangeurs EPR2.

• Définition d'une organisation et d'un déroulement adaptés aux pratiques et aux ressources d'ALLIA.
• Sensibilisation des équipes, avec rédaction de supports pédagogiques et d'un guide méthodologique adaptés.
• Préparation et animation des ateliers AMDEC avec les équipes métiers.
• Analyse des étapes de fabrication, identification des modes de défaillance, de leurs effets internes et clients et des moyens de maîtrise existants.
• Structuration des cartes étapes et harmonisation des cotations pour faciliter la hiérarchisation des risques.
• Amorce des analyses de causes à l'aide du QQOQC et des 5 pourquoi.
• Identification des premières pistes de réduction des risques et des points à approfondir.

Procédés étudiés : soudage GTAW (orbital et sur potence), SAW et SMAW, dudgeonnage et expansion hydraulique.

Consultant Qualité Soudage, en assistance au Chef de Projet

AESUS / Weld World / Bourbon - Juillet 2025 à août 2025 - Port-la-Nouvelle

- Évaluer et accompagner un sous-traitant stratégique de soudage déjà sélectionné.
- Revoir les plans de fabrication et détecter les anomalies de conception affectant la faisabilité et le montage terrain.
- Rédiger l'ITP d'installation et contribuer au cahier de soudage projet.
- Déployer des solutions techniques d'urgence pour accélérer les qualifications sur le chemin critique.
- Constater les écarts de maîtrise qualité et l'échec des qualifications soudeurs ; structurer la remontée des risques auprès du Chef de Projet.

Analyste Qualité CFSI

AESUS / Weld World / EDF - Direction Qualité Industrielle - Septembre 2024 à décembre 2024

- Analyser les documents constructeurs, la traçabilité matière et les procès-verbaux de contrôle de composants nucléaires.
- Examiner les non-conformités et événements qualité pour identifier des signaux faibles de fraude ou de contrefaçon industrielle.

Ingénieur Qualité Projet

AESUS / Amaris Inspection / Iberdrola - Octobre 2023 à mars 2024 - Saint-Brieuc

- Diriger la revue des dossiers de fabrication MRB et rapports As-Built.
- Vérifier les procès-verbaux d'inspection, les essais et la traçabilité matière au regard des exigences Iberdrola.

- Piloter le reste-à-faire et les punchlists ; détecter et traiter les écarts documentaires.
- Suivre et valider la levée des réserves en lien avec les parties prenantes.
- Revoir les dossiers constructeurs en flux tendu et suivre les KPI qualité pour tenir les jalons contractuels.

Coordination et inspection QA/QC

AESUS / Weld World / Somainko / Koniambo Nickel - Février 2023 à mars 2023 - Nouvelle-Calédonie

- Rédiger les ITP et les cahiers de soudage ; proposer les méthodes de réparation et les procédés de soudage.
- Arbitrer les difficultés techniques et lever les blocages terrain pour sécuriser le planning de redémarrage.
- Coordonner et valider les points d'arrêt avec le client et APAVE.
- Suivre la conformité des interventions et lever les réserves en temps réel.

Inspecteur Fabrication / Ingénieur Qualité

Amaris Inspection / EDF Renouvelables - Juin 2021 à octobre 2022 - Fos-sur-Mer

- Inspecter les opérations de soudage, montage et contrôle ; coordonner production, CND et qualité projet.
- Suivre l'avancement et l'expediting des fabrications, les règles HSE et les inspections de l'organisme certificateur.
- Rédiger les rapports d'inspection ; suivre les NCR, analyser les causes et émettre des avis techniques sur les réparations soudées.
- Appuyer l'engineering sur les problématiques de soudage et organiser des contre-vérifications CND.
- Contribuer à la prévention des risques CFSI matière, revoir des dossiers de sous-traitants et une partie de la traçabilité de fin de projet ; rédiger le RETEX.

Lead Surveyor / Chargé d'Affaires Robinetterie Nucléaire Q1 — ITPIA

APAVE / JV Lloyd's Register Apave - Janvier 2019 à janvier 2020

- Piloter la revue des dossiers d'évaluation de conformité en conception et fabrication et coordonner les interfaces fournisseurs, ingénierie et organismes de contrôle.
- Vérifier les analyses de risques, PMA, plans qualité et exigences EDF / UK EDEEM, dont les activités importantes pour la protection (AIP).
- Revoir cahiers de soudage, QMOS, DMOS, qualifications, plans d'inspection et procédures de fabrication et de contrôle.
- Examiner les FUD, procédures dimensionnelles et notes d'inspectabilité ; identifier les écarts critiques pour la sûreté.
- Contribuer à la prévention CFSI et participer aux audits fournisseurs ; suivre la complétude des livrables aux jalons projet.

ITER Vacuum Vessel Manufacturing Inspector

APAVE Sud Europe / Fusion for Energy - Janvier 2018 à janvier 2019 - Monfalcone, Italie

- Surveiller les étapes critiques de soudage, formage, usinage, montage, assemblage et contrôle.
- Évaluer les documents associés aux AIP et la conformité des matériaux et composants.
- Vérifier les procès-verbaux de CND et les contrôles dimensionnels ; réaliser des contre-lectures de radiogrammes et vérifier la préparation des tirs.

- Participer au pilotage et au suivi des NCR et des actions correctives.
- Assurer l'expediting et transmettre les rapports d'inspection et d'avancement à l'équipe projet F4E.

Responsable du Service Manufacturing Support Soudage

Schlumberger / Cameron France - Septembre 2012 à novembre 2017 - Béziers

Missions du service

- Définir et gérer des projets d'amélioration continue ; optimiser les méthodes de production, formaliser les bonnes pratiques et fiabiliser les processus.
- Encadrer le service et organiser le recrutement et la formation des soudeurs, techniciens et agents de maîtrise, notamment avec l'Institut de Soudure.
- Assurer l'interface entre l'engineering soudage et les autres services ; contribuer à la planification de la production et à l'adéquation charge/capacité.
- Coordonner l'étalonnage des appareils de soudage, réaliser des visites techniques et de sécurité et piloter les actions de réduction des fumées avec la CARSAT.
- Contribuer au Design for Welding du Slimline Annular et du RCD : adapter la conception aux procédés de soudage et à l'industrialisation ; zéro défaut et FPY de 100 % rapportés sur le RCD.

Projet soudage robotisé

- Piloter l'achat et l'implantation d'un robot de soudage : cahier des charges, consultations, analyse des devis, sélection du fournisseur, croquis d'implantation et réception chez IGM.
- Piloter l'engineering soudage pour le développement des PQR/QMOS, les essais de sélection des métaux d'apport et des gaz et les essais d'industrialisation.
- Mettre à jour les gammes et coûts standards ; coordonner le démarrage des cellules et les qualifications des bibliothèques de paramètres avec les programmeurs, la production et le service technique.
- Rédiger et formaliser les standards de soudage robotisé et les bonnes pratiques de préparation, de réglage et de conduite des cellules.

Cladding Inconel 625 et évolution des procédés

- Industrialiser les rechargements de composants de BOP et collet connectors : mise au point des gammes, articulation usinage–rechargement–traitement thermique et accompagnement des ateliers.
- Analyser les fissurations, les épaisseurs résiduelles après usinage et la conformité des lots de métal d'apport ; coordonner les investigations avec les services techniques et les fournisseurs.
- Préparer les évolutions du cladding TIG fil chaud : cadrage du retrofit ETR/FPA 9000 vers SpeedClad, échanges avec Fronius et définition d'essais sur maquettes et géométries complexes.
- Industrialiser le cladding « carré » des RCD : mise au point du rechargement sur géométries carrées ou rectangulaires, essais sur maquettes et définition des standards de fabrication.

Projet Six Sigma amélioration de la qualité en soudage

- Constituer et animer une équipe pluridisciplinaire ; rechercher les causes racines des non-conformités par Ishikawa et 5 Pourquoi.

- Analyser les non-conformités, rédiger les bonnes pratiques de soudage et les standards de cladding, puis vérifier leur application au travers de visites techniques.
- Piloter le développement et le déploiement du Welding Management System (WMS), en remplacement de Legacy Soudure : traçabilité des OF, WPS, machines, soudeurs et lots, suivi des réparations et intégration des KPI, dont le FPY.

Projet Six Sigma mise sous contrôle du rechargement Ultimet

- Mettre sous contrôle le rechargement Ultimet : analyser les défauts et les reprises, suivre le FPY et structurer les actions d'amélioration avec l'équipe pluridisciplinaire.
- Formaliser les bonnes pratiques, les paramètres et les standards de rechargement ; coordonner les essais et les échanges techniques avec les fournisseurs de métal d'apport.

Projets Six Sigma analyse des variances et maîtrise des coûts

- Analyser les variances sur ordres de fabrication (OF) et gérer les coûts des produits d'apport Inconel 625 et Ultimet, en lien avec les contrôleurs de gestion, la comptabilité analytique et la production.
- Examiner la cohérence des consommations, nomenclatures et gammes avec les coûts standards et les données SAP ; identifier les écarts et proposer les actions de maîtrise des coûts.

Projet Six Sigma maîtrise des traitements thermiques

- Constituer une équipe pluridisciplinaire, réaliser l'AMDEC et modéliser les processus internes et externes sous Visio (Process Map).
- Mettre en œuvre le nouveau processus et organiser son contrôle avec les contremaîtres, dans le cadre de la réduction des non-conformités de traitement thermique.
- Rédiger le cahier des charges de modification du logiciel de gestion des fours, piloter son implémentation, former les contremaîtres et rédiger les instructions utilisateurs.

Projet augmentation de la capacité de soudage

- Définir les besoins et piloter des investissements inférieurs à 1 M€ pour l'achat de machines de soudage et de fours : cahiers des charges, consultations, analyse des offres et sélection des fournisseurs.
- Assurer les réceptions et essais d'acceptation chez les fournisseurs, notamment Nabertherm en Allemagne, puis le démarrage des équipements.
- Organiser le recrutement et la formation des opérateurs ; suivre les formations techniques chez les fournisseurs d'équipements de soudage ETR/Fronius en Autriche.

Superviseur en Installation Générale / Consultant

Sofren / AREVA SGN - Mars 2011 à septembre 2012

- Organiser et superviser les sous-traitants de montage : Fives Nordon, ACPP, VAT, VG Scienta, COMEX, Leybold Vacuum et Perrin Conceptions Industrielles.
- Suivre les contrats, CCT et procédures chantier ; animer les réunions et assurer l'interface avec les équipes opérationnelles du client.
- Suivre quotidiennement les dérives de planning, les jalons et points d'arrêt ; gérer les interférences et la coactivité ; valider les avancements physiques.

- Veiller aux exigences de sûreté et HSE et à la gestion des permis de travail.
- Formaliser les non-conformités FSS, participer à leur résolution et vérifier la qualité des travaux FVC.
- Suivre le plan de surveillance, les EXS et les dossiers de fin de montage FME, FAD et DI.
- Préparer la pré-réception et les listes de réserves ; rédiger le rapport de surveillance et le RETEX ; superviser le repli et le transfert aux équipes d'essais.

Ingénieur Alternant / Chargé d'Affaires

M.I.S. - Maintenance Industrielle et Gestion de Service - Octobre 2007 à octobre 2010 - Sauvian

- Analyser les besoins clients, cahiers des charges, CCT et spécifications ; traiter les appels d'offres, chiffrer et rédiger les propositions commerciales.
- Effectuer les relevés sur chantier, animer les réunions clients et proposer les choix techniques.
- Définir les ressources, planifier les travaux atelier et chantier, encadrer les équipes de fabrication et de pose et suivre l'avancement.
- Créer les plans de fabrication, lancer les commandes, acheter les matières et métaux d'apport et gérer la sous-traitance de revêtement et de découpe laser.
- Rédiger les DMOS-P selon ASME IX et EN ISO 15614-1 ; suivre les qualifications soudeurs EN 287-1.
- Réaliser les contrôles dimensionnels, visuels et les CND PT/VT ; superviser le repli des chantiers.
- Participer à la mise en place d'un ERP, à la constitution des bases de données et à la formation du personnel.

Technicien Soudage / Qualité / Chef de Chantier

CMP Arles - Constructions Métalliques et Préfabrication d'Arles - Octobre 2004 à août 2007 - Arles

- Rédiger les cahiers de soudage, DMOS, LOFC et ITP ; préparer et suivre les QMOS/PQR et les qualifications de soudeurs et opérateurs selon EN et ASME.
- Organiser les qualifications et essais mécaniques associés ; assurer l'accueil technique des ressources soudage, le suivi des habilitations et la coordination de l'étalonnage.
- Gérer les métaux d'apport : achats, certificats, étuvage et stock ; réaliser des audits internes de respect des cahiers de soudage.
- Participer à la préparation des audits ISO 9001 et ASME S/U/U2 ; rédiger des procédures de contrôle spécifiques.
- Planifier, coordonner et réceptionner les prestations CND, traitements thermiques et de surface, usinage, nettoyage chimique et perlitage ; compiler les Data Books.
- Projet Akpo Total / Technip : assurer le reporting quotidien, les actions correctives et les interfaces préparation, montage, soudage, contrôle et traitement de surface ; suivre la sous-traitance et les ressources.
- Chantier Air Liquide à Košice : piloter environ dix chaudronniers et soudeurs, coordonner les sous-traitants et les opérations de nettoyage chimique et de perlitage.
- Réaliser les épreuves hydrauliques avec les autorités locales et compiler le dossier constructeur de site.
- Suivre des fabrications lourdes : chambre sphérique aluminium Laser Mégajoule d'environ 10 m de diamètre et 120 mm d'épaisseur ; réacteur HDS Technip Feyzin ; échangeurs Packinox ; blindage de haut-fourneau Sollac/Pirson ; internes Axens Eluxyl.

COMPÉTENCES

Qualité projet & fournisseurs

- Surveillance de fabrication, expediting et reporting (ITER, PGL)
- Évaluation technique des fournisseurs et participation aux audits (EOL-MED, Hinkley Point C)
- Traitement des non-conformités, analyse des causes et suivi des actions correctives
- Revue de dossiers constructeurs, MRB et As-Built ; traçabilité matière ; punchlists et levée des réserves (Saint-Brieuc)
- Plans qualité, ITP, points d'arrêt et coordination client / fournisseurs / organismes de contrôle ; investigations CFSI (EDF PLCF)

Performance industrielle & amélioration continue

- AMDEC / FMEA et cartographie des processus (ALLIA EPR2, Cameron)
- Lean Six Sigma, mise sous contrôle des procédés, suivi des KPI et First Pass Yield
- Gestion de projets industriels : CAPEX inférieur à 1 M€, planning, analyse charge/capacité, FAT et mise en service
- Consultation, analyse des offres et sélection des fournisseurs ; coordination d'équipes et formation des opérateurs
- Ishikawa, 5 Pourquoi ; analyse des variances sur OF et des coûts des produits d'apport avec les contrôleurs de gestion

Environnement technique

- Procédés SMAW, GTAW/TIG fil chaud, GMAW robotisé, SAW, ESW, FCAW/MCAW ; industrialisation du cladding Inconel 625 et du cladding carré des RCD
- CND : pratique terrain VT/PT/MT ; coordination et revue des contrôles UT/RT selon les missions
- DMOS/WPS, QMOS/PQR, cahiers de soudage et traçabilité via Welding Management System remplaçant Legacy Soudure
- Qualifications de soudeurs et opérateurs ; standards et bonnes pratiques de soudage robotisé et de cladding
- Équipements sous pression, tuyauteries et robinetterie nucléaire Q1 ; rechargements Inconel 625, Stellite et Ultimet
- Structures lourdes et chaudronnerie ; Design for Welding du Slimline Annular et du RCD
- Maîtrise des traitements thermiques et fours ; AMDEC, gestion des paramètres et standardisation des processus
- Revue des contrôles dimensionnels et des rapports de métrologie Laser Tracker

Normes, référentiels et qualification IWT

- Référentiels rencontrés : ISO 9001 / ISO 19443 / ISO 3834 / ISO 15614 / ISO 9606 ; coordination soudage ISO 14731
- RCC-M / RCC-MR - environnements nucléaires et fusion
- DESP / PED / ESPN - évaluation de conformité et surveillance de fabrication
- ASME BPVC / ASME VIII / ASME IX
- DNV-OS-C401 - éolien offshore et flottant
- EN 1090 - fabrication de structures métalliques
- API 6A / API 16A / API 16AR - équipements Oil & Gas
- NACE MR0175 ; AMS 2750 pour les traitements thermiques
- AWS D1.1
- Diplôme IWT - International Welding Technologist, FR 00341

Logiciels

- MS Office, dont Visio pour la cartographie des processus
- Power BI - indicateurs et tableaux de bord
- SAP - gammes, nomenclatures, consommations, coûts standards et analyse des variances
- SolidWorks
- Inventor
- VBA
- Python
- GED ; Slicer WAAM

LANGUES

Français ★★★★★
Langue maternelle

Anglais ★★★★☆
Anglais B2/C1 - expérience professionnelle internationale

Italien ★☆☆☆☆
Italien - notions

Espagnol ★☆☆☆☆
Espagnol - notions

FORMATIONS

Diplôme d'ingénieur Fabrication et Qualité des Structures Chaudronnées

POLYTECH MONTPELLIER
2010

Formation d'ingénieur en alternance, spécialisée en fabrication et qualité des structures chaudronnées.

DESU Maîtrise et Amélioration de la Qualité

UNIVERSITÉ DE TOULON
2006

Diplôme d'études supérieures universitaires en maîtrise et amélioration de la qualité.

Licence Pro Structures Métalliques & Assemblages Soudés

IUT DE NÎMES
2005

Licence professionnelle Structures Métalliques et Assemblages Soudés. Diplôme IWT - International Welding Technologist, FR 00341.

BTS Productique Mécanique

LYCÉE JEAN MOULIN, BÉZIERS
2005

Brevet de technicien supérieur en productique mécanique.

CENTRES D'INTÉRÊT

autres

Apiculture