

ROMAIN VAZQUEZ

Ingénieur Qualité & Performance Industrielle



Qualité & Performance

Expertise Soudage

Énergie

Conformité

Rigueur



42 ans - Permis de conduire

✉ romain.vazquez@aesus.fr 📍 34220 Riols France

22 ans d'expérience en environnements industriels à fortes contraintes (Nucléaire, Offshore, Pétrole). Mon parcours est axé sur la conformité réglementaire des fabrications soudées et le suivi de la performance opérationnelle, en atelier comme sur chantier.

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

Technique & Soudage : Assistance technique spécialisée, surveillance des procédés spéciaux et des matériaux critiques sur fortes épaisseurs pour l'industrie lourde.

Qualité & Sûreté: Audit de conformité selon les référentiels (RCC-M, ESPN, API, ASME), formation aux techniques d'audit ISO 9001 et mise en œuvre des contre-mesures contre la fraude industrielle (CFSI).

Projets & Performance : Accompagnement au pilotage de projets d'investissement et d'augmentation de capacité (CAPEX) ; conseil en amélioration continue via les outils Lean 6 Sigma.

Formation & Inspection : Élaboration de modules techniques spécialisés et missions d'inspection/contrôle de conformité sur site.

Consultant 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

Matériau: Acier

Procédés de soudages: GTAW - SMAW

NDT : UT / MT / VT / PT

Accompagnement Fournisseur : Mandaté en cours de projet pour évaluer et accompagner techniquement un sous-traitant déjà sélectionné.

Ingénierie de Montage & Installation : Revue des plans de fabrication ; détection et correction d'anomalies de conception pour garantir la faisabilité.

Structuration du Cadre de Contrôle : Rédaction de l'ITP d'installation et appui à l'élaboration du cahier de soudage.

Fast-Tracking des Qualifications : Élaboration et déploiement de solutions techniques d'urgence pour accélérer le passage des qualifications et tenter de rattraper les retards sur le chemin critique.

Arbitrage Projet : Conclusion sur l'incapacité du prestataire à maîtriser les standards qualité terrain et validation de l'échec des qualifications soudeurs

Référentiels : EN ISO 9606 / NF EN ISO 15614-1 / ISO 3834 / ISO 9001 / ASME IX / AWS D1.1 / DNV-OS-C401

Analyste Qualité CFSI EDF - Septembre 2024 à décembre 2024



Pour Weld World

Réglementaire ASN : Investigation pour le « Lot 5 - Surveillance du passé » sur composants critiques .

Investigation Documentaire & Analyse d'Écarts : Analyse critique des fiches d'écart fournisseurs et réalisation d'enquêtes approfondies en cas de suspicion d'anomalies (altérations, récurrences).

Détection CFSI (Fraude Industrielle) : Expertise technique appliquée à l'examen des dossiers de fabrication (Forge, Chaudronnerie, Électrotechnique) pour isoler les signaux faibles d'irrégularités.

Référentiels : ISO 19443, RCC-M, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001

Ingénieur Qualité Projet – Lot Câbles Sous-Marins (IAC) Iberdrola - Octobre 2023 à mars 2024



Pour Amaris Inspection, Ingénieur Qualité Projet pour le projet éolien en mer Ailes Marines d'Iberdrola, lot IAC .

Gestion du Reste-à-faire (Punchlists) : 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.

Maîtrise du Planning de Clôture : Revue des dossiers constructeurs (MRB) en flux tendu pour garantir le respect des jalons de livraison du lot.

Validation de Conformité Contractuelle : Vérification de l'adéquation entre les livrables techniques (données d'essais, traçabilité) et les exigences du cahier des charges d'Iberdrola.

Coordination & Inspection QA/QC (Arrêt Industriel-Nouvelle-Calédonie) Engie (Somainko) - Février 2023 à mars 2023 - Koné - Nouvelle-Calédonie



Mission : Pour Weld World sur le site KNS à Koné, Nouvelle-Calédonie.

Ingénierie Documentaire & Soudage : Rédaction des ITP (Plans d'Inspection et d'Essais) et des cahiers de soudage pour le reconditionnement des fours et équipements de chaudronnerie lourde.

Arbitrage Technique & Résolution de Problèmes : Force de proposition technique sur les méthodes de réparation et les processus de soudage pour lever les blocages terrain et maintenir le planning de redémarrage.

Pilotage des Interfaces : Coordination et validation des points d'arrêt en interface directe avec le client et l'organisme de contrôle (APAVE).

Surveillance de Conformité : Expertise technique appliquée au suivi des interventions pour garantir l'intégrité finale des structures et la levée des réserves en temps réel.

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

EDF Renouvelable / Amaris Inspection , Yard Eiffage Métal à Fos sur mer

Surveillance de l'assemblage (TLP 330t) : Suivi sur site des opérations de soudage (MCAW, FCAW, GTAW...) et d'assemblage des flotteurs.

Support Technique & NCR : Avis technique sur les solutions de réparation par soudage proposées pour la remise en conformité des composants non-conformes.

Contre-mesures: A conseillé l'équipe projet sur les Contre-mesures contre la Fraude Industrielle.

Contrôle CND : Coordination des contre-vérifications CND (UT/MT/VT) pour la validation de l'intégrité finale des structures.

Référentiels : ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, EN 1090, ISO 9001, Standards DNV-OS-C401

Lead Surveyor – Évaluation de Conformité Nucléaire (HPC)

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)

Matériaux : Acier - Rechargement (Cladding)

Procédés de Soudage : SAW - GMAW - GTAW - SMAW

Référentiels : RCC-M, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ASME IX, ISO 9001, DESP (PED) , ESPN order, EDEEM100122 et EDEEM 120122

Revue de conformité (Vannes Q1) : Responsable de la revue des dossiers de conception et de fabrication pour la robinetterie nucléaire critique (MSIV, MFIV, PSV) .

Contrôle réglementaire & Matériaux : Vérification de la conformité des analyses de risques, des PMA (Particular Material Appraisal) et des plans qualité .

Revue technique soudage : Examen des cahiers de soudage, des procédures de fabrication et de contrôle des AIP .

Soutien CFSI & Audits : Support pour la prévention de la fraude industrielle et participation aux audits fournisseurs.

ITER Vacuum Vessel Manufacturing Inspector

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



Mission : Pour APAVE

Lieu : Mangiarotti S.p.A., Monfalcone, Italie.

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

Supervision de fabrication (AIP) : Surveillance des étapes critiques de fabrication (Soudage, formage, usinage, assemblage) pour les secteurs du Tokamak (400 tonnes / pièce).

Contrôle Qualité & NDT : Vérification des rapports de CND (RT, UT, MT, PT, VT) et des contrôles dimensionnels (Laser Tracker), incluant des contre-lectures de radiogrammes.

Traçabilité & Documentation : Évaluation des de la documentation pour garantir la conformité des matériaux (316LN IG) et des composants.

Expediting & Reporting : Suivi de l'avancement de la fabrication (Expediting) et rédaction des rapports d'inspection pour l'équipe projet F4E.

Suivi des écarts : Participation au suivi des non-conformités (NCR) et des actions correctives .

Référentiels : RCC-M, RCC-MR, ASME, ISO 3834, ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001

Responsable du service manufacturing support soudage



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

- **Amélioration de la sécurité et de la qualité – Réduction des coûts 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

PILOTAGE DU SERVICE MANUFACTURING SUPPORT SOUDAGE:

Management d'équipe : Gestion du service d'assistance spécialisée en soudage et gestion du recrutement/formation des soudeurs et agents de maîtrise.

Interface Ingénierie / Production : Liaison technique entre le bureau d'études et l'atelier pour l'industrialisation des produits .

Gestion Financière : Analyse des variances de coûts de production et proposition/gestion de projets d'amélioration continue (budgets < 1M€).

Référent Traitement thermique

Référentiels : ASME BPVC, API 6A, API 16A, API 16AR, NACE MR0175, AMS2750

• PROJET IMPLÉMENTATION DU SOUDAGE ROBOTISÉ :

Pilotage du cycle complet d'acquisition d'un système robotisé : rédaction des spécifications techniques, lancement d'appels d'offres, analyse comparative des devis et sélection finale des fournisseurs.

Mise en service technique : Conception des plans d'implantation (layout), gestion du processus d'acceptation finale chez le constructeur (IGM) et supervision du développement des QMOS associées.

•**Industrialisation :** Mise à jour des gammes de fabrication et des coûts standards à la suite de la robotisation du processus

Conduite du Changement : Rédaction du management of change pour implémenter progressivement le nouveau procédé aux nouvelles commandes

- **PROJET 6SIGMA AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ EN SOUDAGE:**

Réduction de la Non-Qualité : Pilotage d'une équipe multidisciplinaire pour analyser les causes racines des défauts de soudage (Diagramme d'Ishikawa) et réduire le taux de rebut.

Digitalisation (WMS) : Développement et déploiement d'une application interne de Welding Management System (WMS) incluant le suivi des indicateurs de performance (KPI)

- **PROJET AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE SOUDAGE ET MODERNISATION DES ÉQUIPEMENTS :**

****Pilotage de l'Investissement : ****Gestion de l'achat et de l'installation de nouveaux fours et machines de soudage pour augmenter la capacité de production du site.

Assurance Qualité : Réalisation des Tests d'Acceptation Usine (FAT) chez les fournisseurs en Allemagne (Nabertherm) et en Autriche (Fronius).

Mise en œuvre : Coordination du démarrage des équipements et formation des opérateurs et agents de maitrises

- **PROJET 6SIGMA MAÎTRISE DU PROCESSUS DE TRAITEMENT THERMIQUE :**

Analyse & Diagnostic : Pilotage d'une équipe pluridisciplinaire pour la réalisation d'une AMDEC (FMEA) et modélisation complète des flux internes/externes (Process Mapping via Visio).²

Ingénierie Système : Rédaction des spécifications techniques pour la refonte du logiciel de gestion des fours et supervision de l'implémentation du nouveau système de pilotage.

Standardisation & Contrôle : Définition et mise en œuvre des protocoles de contrôle opérationnels avec les agents de maîtrise pour garantir la capabilité et la répétabilité du processus.

Conduite du Changement : Rédaction des instructions d'utilisation complètes et formation technique des équipes de maîtrise sur les nouveaux standards.

Superviseur Installation Générale Georges Besse site 2

AREVA SGN - Mars 2011 à septembre 2012



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

Référentiels : ISO 15614 / ISO 9606, ISO 9001, STD SGN

- **SUPERVISION ET COORDINATION DE CHANTIER**

Coordination des sous-traitants : Surveillance et interface opérationnelle avec les entreprises (Fives Nordon, ACPP, COMEX, VG Scienta) pour l'installation de tuyauteries , skid et pompes

Suivi du Planning : Surveillance de l'avancement physique, gestion des interférences sur site et respect des points d'arrêt pour tenir les échéances.

Interface Terrain : Animation des réunions de chantier, rédaction des comptes rendus de suivi et interface avec les équipes opérationnelles du client.

- **SURVEILLANCE TECHNIQUE ET QUALITÉ :**

Contrôle des Procédés Spéciaux : Surveillance de l'installation de tuyauteries Aluminium sous vide et vannes UF6 (Soudage GTAW-A Orbital, tests d'étanchéité Hélium).

Conformité et Sûreté (EXS) : Vérification du respect des Exigences de Sûreté (EXS) avec le Responsable Contrôle Externe (RCE) et visites de sécurité HSE.

Contrôle Qualité (FVC/FSS) : Vérification de la conformité aux Cahiers des Clauses Techniques (CCT) et formalisation des non-conformités (FSS) avec les entreprises

- **RÉCEPTION ET TRANSFERT DES INSTALLATIONS**

Pré-réception : Rédaction des listes de réserves avec les essais et suivi documentaire de fin de montage (FME, FAD, DI).

Clôture de Chantier : Supervision du repli, remise en état des lieux et transfert final des installations aux équipes d'essais.

Reporting : Rédaction des rapports de surveillance, suivi des exigences de sûreté et formalisation du Retour d'Expérience (REX).

Ingénieur Alternant – Supervision & Chargé d’Affaires

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

- **GESTION D’AFFAIRES & COMMERCIAL**

Pilotage des appels d’offres : Analyse des cahiers des charges (CCT) et rédaction des propositions commerciales pour des clients industriels (Comurhex, Cameron, Razel Bec).

Planification & Ressources : Définition des besoins en personnel et matériel, et gestion des approvisionnements matières pour sécuriser le démarrage des projets.

- **SUPERVISION DE FABRICATION & CHANTIER :**

Encadrement opérationnel : Supervision des équipes en atelier et sur site pour la fabrication de structures complexes (moules de pales d'éoliennes de 30m, skids de transport, tuyauteries).

Suivi de chantier : Contrôle de l'avancement des travaux et coordination des sous-traitants spécialisés (découpe, revêtement).

- **INGÉNIERIE & CONFORMITÉ QUALITÉ**

****Préparation technique : **Élaboration des plans de fabrication et rédaction des DMOS Préliminaires (DMOS-P) selon le code ASME IX.**

Contrôle Qualité : Réalisation des inspections dimensionnelles et des contrôles non destructifs visuels et ressuage (VT, PT) pour validation des assemblages.

- **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.

- **EXPERTISE TECHNIQUE & SUIVI EN ATELIER :**

Suivi de Fabrications :

Laser Mégajoule (LMJ CEA) : Sphère Aluminium (Ep. 120 mm, diam. 10m).

Réacteur HDS (Feyzin) : Acier 1,25 Cr claddé 347 (Ep. 80 mm).

Sollac : Blindage de Haut Fourneau P420 HT L2 (Ep. 55 *mm, diam. 12m).

Packinox : Échangeurs à plaques (Acier Inox et 2,25 Cr).

Soudage & Matériaux : Mise en œuvre sur Aciers HLE, Aluminium, Inox et Cladding. Procédés : SMAW, GTAW, ESW, SAW, GMAW.

Documentation & Contrôles : Rédaction des DMOS (WPS) et des LOFC/ITP. Suivi des CND (RT, UT, MT, PT) et des essais dimensionnels au Laser Tracker.

Référentiels : Application des codes ASME VIII, API, NACE, CODAP et de la DESP.

- **GESTION DE PRODUCTION – PROJET AKPO (TOTAL / TECHNIP) :**

Exécution & Interface : Interlocuteur unique du responsable qualité client et liaison entre les départements de production pour la fabrication d'appareils à pression ASME.

Suivi Opérationnel : Définition d'actions correctives pour le respect des délais et optimisation des temps/coûts de production.

Dossiers Fabricant : Revue documentaire et compilation finale des Dossiers Fabricant (Data Books) papier et numérique.

- **CHEF DE CHANTIER – INSTALLATION AIR LIQUIDE :**

Gestion de Site : Installation de réservoirs de stockage Azote/Oxygène à double enveloppe (Acier Carbone et Inox).

Encadrement : Gestion de l'équipe de site et des sous-traitants (10 personnes).

Supervision : Planification, surveillance des écarts quotidiens, réalisation des tests hydrauliques et clôture du dossier fabricant.

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

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



Conception Assistée par Ordinateur

- Solidworks
- Inventor
- CATIA



 Anglais ★★★★★

GIES Niveau 1

APAVE

Avril 2026

Risques chimiques et industriels

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

Certifié International welding technologist IWT FR 341

BTS Productique Mécanique

LYCÉE JEAN MOULIN - BÉZIERS

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