

ROMAIN VAZQUEZ

Ingénieur Qualité Soudage - IWT FR IWT 00341 | END VT Niv.2



Surveillance Industrielle

Conformité Réglementaire

Nucléaire

Oil & Gas

Éolien Offshore



43 ans - Permis de conduire

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

Ingénieur Qualité & Performance Industrielle, 20 ans d'expérience sur des projets à forts enjeux techniques et contractuels dans les secteurs Nucléaire (ITER, EPR Hinkley Point C, CFSI), Éolien Offshore Posé & Flottant (PGL, Ailes Marines, EOLMED) et Oil & Gas (CMP Arles / Cameron / Schlumberger).

Expertise en surveillance de fabrication, conformité réglementaire, ingénierie soudage (IWT), détection de la fraude industrielle (CFSI) et pilotage de projets CAPEX. Auditeur ISO 9001 formé, en attente de certification ICA, avec souhait d'orientation vers l'Audit SMQ ISO 19443 (nucléaire) & ISO 3834 (soudage).

COMPÉTENCES

Pilotage Qualité & Performance Industrielle

- Plans qualité / ITP
- Traitement non-conformités
- Amélioration continue
- Reporting / KPI
- Process mapping
- Green Belt 6 Sigma (non certifié)

Projets CAPEX & Pilotage Industriel

- Cadrage technique
- Suivi budgétaire
- Coordination multi-acteurs
- Chiffrage
- Arbitrage investissement
- Proposition de projet

Ingénierie Soudage

- QMOS/DMOS (ISO 15614, ASME IX)
- Matériaux (aciers, Bases Ni / Co, alus)
- Soudage orbital, Mécanisé, robotisé.
- Procédés de soudage
- Rechargement anticorrosion et Dur
- Traitement Thermique

Surveillance & Conformité Réglementaire

- Surveillance fabrication
- Dossiers constructeurs / EOMR
- Audits fournisseurs
- CFSI / détection fraude industrielle

Outils & Méthodes

- Green Belt 6 Sigma
- Process Mapping
- Root cause analysis
- Ishikawa
- AMDEC
- Management of Change

Informatique / Design

- MS Office / Power BI
- SolidWorks, Inventor, Slicer WAAM
- Logiciels de GED / SAP
- VBA / Python

Management et Coordination

- Encadrement d'équipe
- Interface client
- Coordination sous-traitants
- Recrutement et formation

Principaux referentiels utilisés

- RCC-M / RCC-MR
- ISO 9001 / ISO 19443 / ISO 3834
- API / ASME / NACE,
- DNV, AWS, EN 1090

Consultant en Ingénierie Soudage et Qualité Industrielle

AESUS - Depuis novembre 2022 - Freelance - Riols - France



Prestations d'audit, inspection, formation et assistance technique pour l'industrie .

Technique & Ingénierie Soudage

- Assurer l'assistance technique et la surveillance des procédés spéciaux (fortes épaisseurs)
- Garantir la conformité des opérations de soudage selon les codes applicables

Qualité & Conformité Réglementaire

- Auditer les fabrications selon RCC-M, ESPN, API, ASME
- Déployer et animer des formations ISO 9001
- Vérifier les dossiers constructeurs et la conformité documentaire

CFSI — Détection & Remédiation

- Détecter les cas de fraude industrielle (CFSI) et analyser les écarts
- Définir et piloter les stratégies de remise en conformité
- Sécuriser les livrables vis-à-vis des exigences client et réglementaires

Projets & Performance Industrielle

- Accompagner les projets CAPEX : cadrage technique, suivi des jalons et des livrables
- Optimiser les processus via amélioration continue (8D, AMDEC)

Formation & Inspection

- Concevoir et animer des modules techniques (soudage, qualité)
- Réaliser des missions d'inspection et de surveillance sur site

Clients : Weld World (EOLMED) | EDF | Iberdrola (Ailes Marines) | Engie/Somainko (Nouvelle-Calédonie) | Bourbon

Consultant Qualité Soudage

Bourbon (Mission Freelance pour Weld World) - Juillet 2025 à août 2025 - Freelance - Port La Nouvelle

Projet éolien flottant EOLMED – Qair / TotalEnergies – Concept Damping Pool BW Ideol

CONTEXTE & ENJEU

Intervention en phase critique pour sécuriser le chemin critique d'un projet offshore, avec dérives qualité et risques de non-tenu des jalons liés à un sous-traitant stratégique.

PILOTAGE PROJET & ARBITRAGE

- Piloter l'audit technique fournisseur et challenger les pratiques soudage / qualité terrain
- Structurer la remontée des risques projet auprès du Chef de Projet (qualité, délais, faisabilité)
- Arbitrer la viabilité technique du sous-traitant sur la base d'éléments factuels (qualifications, conformité, capacité industrielle)
- Contribuer à la prise de décision projet (maintien / remise en conformité / désengagement fournisseur)

INGÉNIERIE & SÉCURISATION TECHNIQUE

- Réaliser la revue d'ingénierie (plans de fabrication) et corriger les écarts de conception
- Déployer un plan de rattrapage du chemin critique : qualification QMOS/DMOS, requalification soudeurs, sécurisation des procédés
- Garantir la conformité aux exigences offshore et codes de construction

STRUCTURATION QUALITÉ & LIVRABLES

- Rédiger et déployer l'ITP d'installation
- Co-construire le cahier de soudage projet
- Sécuriser les livrables qualité (traçabilité, PV de réception, conformité documentaire)

Environnement technique

Matériaux : Aciers de construction

Procédés : SAW, FCAW, MCAW, GTAW, SMAW

END/CND : UT, MT, VT

Référentiels : DNV-OS-C401, EN 1090, ISO 15614, ISO 9606

Analyste Qualité CFSI

EDF (Mission Freelance pour Weld World) - Septembre 2024 à décembre 2024



Programme de détection CFSI (Conformité et Fraude Industrielle)

PÉRIMÈTRE D'INTERVENTION

- Mener des investigations techniques
- Analyser des non-conformités pour détecter des signaux faibles CFSI et contribuer à l'aide à la décision

Environnement technique

Périmètre : Composants nucléaires — Forge, Chaudronnerie lourde, Électrotechnique

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

Ingénieur Qualité Projet – Lot Câbles Sous-Marins (IAC)

Iberdrola (Mission Freelance pour Amaris Inspection) - Octobre 2023 à mars 2024



Projet Ailes Marines – Parc éolien en mer de Saint-Brieuc – Lot Inter-Array Cables (IAC)

CONTEXTE & ENJEU

Phase de clôture qualité d'un lot critique en environnement offshore, avec exigence de tenue des jalons contractuels et de sécurisation complète des livrables documentaires finaux.

PILOTAGE CLÔTURE & GOUVERNANCE

- Piloter le reste-à-faire (Punchlists) et coordonner la clôture documentaire du lot
- Suivre l'avancement des livrables en lien avec les parties prenantes projet
- Suivre le planning de clôture et des jalons contractuels documentaires

MAÎTRISE DOCUMENTAIRE & CONFORMITÉ

- Superviser la revue des As-Built Reports et Manufacturing Record Books (MRB)
- Vérifier la conformité des dossiers constructeurs : traçabilité matière, rapports d'essais, PV
- Garantir l'alignement avec les exigences contractuelles Iberdrola

GESTION DES RISQUES & QUALITÉ

- Identifier et traiter les écarts documentaires
- Piloter les actions correctives et sécuriser la levée des réserves
- Assurer la conformité réglementaire des livrables finaux

Coordination & Inspection QA/QC (Arrêt Industriel-Nouvelle-Calédonie)

Engie / Somainko (Mission Freelance pour Weldworld) - Février 2023 à mars 2023 - Koné - Nouvelle-Calédonie



Contexte : Arrêt industriel programmé sur site métallurgique — reconditionnement des fours et équipements de chaudronnerie lourde. Mission critique : sécuriser la qualité des réparations soudées et maintenir le planning de redémarrage sous forte contrainte de délais.

Ingénierie documentaire soudage- Rédaction des ITP (Inspection & Test Plans) et des cahiers de soudage pour le reconditionnement des fours et équipements de chaudronnerie lourde.

Arbitrage technique & résolution de problèmes- Force de proposition sur les méthodes de réparation et les procédés de soudage.- Levée des blocages terrain pour tenir 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- Suivi des interventions et garantie de l'intégrité finale des structures.- Levée des réserves en temps réel.

Périmètre technique- Fours métallurgiques, chaudronnerie lourde, réparations soudées.- Procédés : GTAW / SMAW / FCAW.

Référentiels : ISO 3834 | ISO 15614 | ISO 9606 | ASME IX | ASME VIII | EN 1090 | ISO 9001

Ingénieur Qualité – Parc Éolien Flottant (Projet PGL)

EDF RENOUVELABLES (Mission Amaris Inspection) - Juin 2021 à octobre 2022



Contexte : Projet PGL – Provence Grand Large – Flotteurs TLP (330 t) – Concept SBM Offshore. Projet first-of-a-kind en France (éolien flottant), avec enjeux critiques de conformité structurelle, de maîtrise des fabrications soudées et de sécurisation des jalons industriels.

Pilotage qualité & coordination terrain

- Surveillance qualité des fabrications (assemblage flotteurs TLP 330 t).
- Coordination des acteurs terrain : production, CND, inspection, qualité projet.
- Suivi d'avancement des travaux en lien avec les contraintes planning.

Maîtrise technique & gestion des non-conformités

Suivi du traitement des NCR : analyse des causes, Conseil sur les solutions de réparation, sécurisation des remises en conformité.

Gestion des risques & intégrité structurelle

- Pilotage des contre-vérifications CND (UT, MT, VT) pour sécuriser l'intégrité finale.
- Appui projet sur les enjeux CFSI (fraude / contrefaçon matière).

Vérification conformité

- Traçabilité des opérations soudage et suivi qualité.
- Consolidation des dossiers constructeurs et données d'inspection.
- Conformité aux Specifications projet

Périmètre technique

- Structures : Flotteurs TLP 330 t – acier fortes épaisseurs.
- Procédés : SAW, FCAW, MCAW, GTAW, SMAW.
- CND : UT, MT, VT.

Référentiels : ISO 3834 | ISO 15614 | ISO 9606 | ASME IX | EN 1090 | ISO 9001 | DNV-OS-C401

Lead Surveyor – Évaluation de Conformité Nucléaire (HPC)

Apave (JV Lloyd's Register Apave) - Janvier 2019 à janvier 2020



Contexte : Projet Hinkley Point C (EPR) – . Évaluation de conformité d'équipements de sûreté Classe Q1 (niveau de criticité maximal) dans un environnement EPR international, avec exigences croisées .

Pilotage revue de conformité

- Piloter la revue des dossiers d'évaluation de conformité (conception + fabrication) de robinetterie nucléaire : MSIV, MFIV, PSV.
- Coordonner les échanges techniques avec les parties prenantes : fournisseurs, ingénierie, organismes de contrôle,
- Sécuriser la complétude et la conformité des livrables aux jalons projet.

Maîtrise réglementaire & exigences nucléaires

- Vérifier les analyses de risques, PMA (Particular Material Appraisal) et plans qualité.
- Contrôler la conformité aux exigences EDF/ et aux spécifications UK (EDEEM).
- Assurer l'application des exigences liées aux AIP (Activités Importantes pour la Protection).

Expertise soudage & fabrication

- Revue des cahiers de soudage, QMOS/DMOS, qualifications et procédés.
- Examiner les plans d'inspection et points d'arrêt.
- Évaluer les opérations de rechargement (cladding) sur composants critiques.

Gestion des risques & CFSI

- Identifier les écarts critiques impactant la sûreté nucléaire.
- Contribuer à la prévention CFSI (fraude / contrefaçon industrielle).
- Participer aux audits fournisseurs et au renforcement de la chaîne de confiance.

Périmètre technique

- Robinetterie nucléaire Q1 : MSIV, MFIV, PSV.
- Acier + Cladding, équipements sous pression nucléaires.

Référentiels : RCC-M | ESPN | DESP (PED) | ASME IX | ISO 3834 | ISO 15614 | ISO 9606 | ISO 9001 | Spécifications EDF (EDEE 4 / 8

ITER Vacuum Vessel Manufacturing Inspector FUSION FOR ENERGY (F4E) - Janvier 2018 à janvier 2019 - Monfalcone - Italie



Contexte : Contribution à la fabrication de la chambre à vide du Tokamak ITER, équipement critique du plus grand programme mondial de fusion nucléaire (35 pays). Enjeu : garantir la conformité de composants (double enveloppe 60 mm, 400 t/pièce).

Inspection fabrication & coordination

- Inspecter les étapes clés de fabrication : soudage, formage, usinage, assemblage — en lien avec les AIP (Activités Importantes pour la Protection).
- Suivre l'avancement et remonter les indicateurs projet (KPI fabrication, avancement, écarts).

Maîtrise technique & contrôle qualité

- Vérifier les résultats CND (RT, UT, MT, PT, VT) et réaliser des contre-lectures de radiogrammes.
- Contrôler les mesures dimensionnelles Laser Tracker.
- Auditer les procédés de soudage avancés : EBW, GTAW, SAW.

Traçabilité & dossiers constructeurs

- Évaluer la conformité des dossiers constructeurs : matériaux 316LN IG, opérations, enregistrements.
- Garantir la traçabilité complète des composants critiques.
- Produire les rapports d'inspection pour F4E.

Gestion des écarts & risques

- Piloter le traitement des NCR : analyse, suivi des actions correctives, validation.
- Identifier les risques liés aux procédés innovants (EBW, forte épaisseur).
- Contribuer à la sécurisation de la conformité finale des équipements.

Périmètre technique

- Tokamak ITER, Vacuum Vessel, acier 316LN IG.
- Double enveloppe 60 mm — 9 secteurs × 400 t.
- Procédés : SMAW, GTAW, EBW, SAW.
- CND : RT, UT, MT, PT, VT, Laser Tracker.

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



Projet 2 — Réduction de la non-qualité (Lean 6 Sigma)

- Pilotage d'une démarche 6 Sigma : Ishikawa, 5 Why.
- Structuration des plans d'actions et suivi des KPI qualité.
- Déploiement d'un Welding Management System (WMS) pour digitaliser le suivi.

Projet 3 — Augmentation de capacité & investissements industriels

- Pilotage de l'acquisition d'équipements : fours de traitement thermique, machines de soudage.
- Réalisation des FAT fournisseurs (Allemagne, Autriche).
- Coordination de la mise en service et de la montée en cadence.

Projet 4 — Maîtrise des procédés de traitement thermique

- Pilotage d'une AMDEC (FMEA) et cartographie des processus.
- Définition des exigences pour la refonte du système de gestion des fours.
- Standardisation des pratiques pour garantir capabilité et répétabilité.

Périmètre technique

- Matériaux : AISI 4130, 2¼ Cr, Inconel 625, Stellite, Ultimet.
- Procédés : SMAW, GTAW, SAW, ESW, GMAW.
- CND : UT, MT, PT, VT.

Référentiels : API 6A | API 16A | API 16AR | ASME BPVC | NACE MR0175 | AMS 2750

Superviseur Installation Générale Georges Besse site 2

AREVA SGN — Mission Sofren - Mars 2011 à septembre 2012



Contexte : Construction de l'usine d'enrichissement Georges Besse II, projet stratégique du cycle nucléaire. Enjeu : coordonner l'installation d'équipements critiques dans un environnement à fortes exigences de sûreté (EXS).

Coordination chantier & pilotage opérationnel

- Coordonner les sous-traitants (Fives Nordon, ACPP, COMEX, VG Scientia) sur l'installation de tuyauteries, skids et pompes.
- Suivre l'avancement et sécuriser le respect des jalons planning et du chemin critique.
- Animer les réunions de chantier et assurer le reporting aux parties prenantes.

Maîtrise technique & exigences nucléaires

- Superviser les opérations critiques : tuyauteries aluminium sous vide, vannes UF6, soudage orbital GTAW-A.
- Contrôler les tests d'étanchéité hélium et la conformité des installations.
- Garantir le respect des Exigences de Sûreté (EXS) en interface avec le RCE.

Gestion qualité & non-conformités

- Vérifier la conformité aux CCT et exigences contractuelles.
- Piloter le traitement des non-conformités (FSS).
- Suivre les points d'arrêt et exigences qualité.

Réception & transfert des installations

- Superviser les pré-réceptions et établir les listes de réserves.
- Piloter la complétude des dossiers de fin de montage (FME, FAD, DI).
- Assurer le transfert aux équipes essais et formaliser le REX.

Périmètre technique

- Tuyauteries aluminium sous vide, vannes UF6, skids, pompes.
- Procédés : GTAW orbital, tests hélium.

Référentiels : ISO 15614 | ISO 9606 | ISO 9001 | Standards AREVA SGN

Ingénieur Alternant – Supervision & Chargé d'Affaires

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



Contexte : Alternance orientée pilotage d'affaires industrielles, combinant dimension commerciale, technique et opérationnelle pour des clients multi-secteurs (nucléaire, Oil & Gas, BTP, énergies).

Pilotage d'affaires & avant-vente

- Analyser les cahiers des charges (CCT) et élaborer les offres techniques et commerciales.
- Définir les ressources humaines et matérielles, planifier les projets.
- Sécuriser les approvisionnements et le démarrage des affaires.

Supervision fabrication & chantier

- Encadrer les équipes atelier et chantier sur des fabrications variées : moules éolien 30 m, skids, tuyauteries, structures.
- Coordonner les sous-traitants et suivre l'avancement des travaux.
- Garantir le respect des délais, coûts et périmètre.

Ingénierie soudage & qualité

- Rédiger les DMOS-P / WPS préliminaires selon ASME IX.
- Réaliser les contrôles dimensionnels et CND (VT, PT).
- Assurer la conformité des livrables et des assemblages.

Périmètre technique

- Moules éolien (30 m), skids, tuyauteries, structures métalliques.
- Procédés : SMAW, GTAW, GMAW.
- CND : VT, PT.

Référentiels : ASME IX | Normes clients

Technicien soudage

CMP ARLES - Octobre 2004 à octobre 2007 - Arles



Contexte : Fabrications d'équipements industriels lourds pour les secteurs pétrolier, chimique, nucléaire et cimenterie.

Clients : Technip, Total, Air Liquide, SAIPEM, Cegelec, Packinox, Kvaerner, Heurtey, CNOOC, Chevron, Gaz de France, Polysius.

Expertise technique & suivi en atelier — Fabrications de référence

- Laser Mégajoule (LMJ - CEA) : sphère Aluminium — épaisseur 120 mm, diamètre 10 m.
- Réacteur HDS (Raffinerie de Feyzin) : acier 1,25 Cr claddé 347 — épaisseur 80 mm.
- Sollac : blindage de haut-fourneau P420 HT L2 — épaisseur 55 mm, diamètre 12 m.
- Packinox : échangeurs à plaques Inox et 2,25 Cr.

Activités techniques

- Soudage & matériaux : aciers HLE, Aluminium, Inox, Cladding — procédés SMAW, GTAW, ESW, SAW, GMAW.
- Documentation & contrôles : rédaction DMOS (WPS) et LOFC / ITP — suivi CND (RT, UT, MT, PT) et essais dimensionnels au Laser Tracker.
- Codes appliqués : ASME VIII, API, NACE, CODAP, DESP (PED).

Gestion de production — Projet AKPO (Total / Technip)

- Interface client unique avec le responsable qualité, liaison entre les départements de production.
- Définition des actions correctives pour respect des délais, optimisation des temps et coûts.
- Revue documentaire et compilation des Dossiers Fabricant (Data Books) — papier et numérique.

Chef de Chantier — Installation Air Liquide

- Installation de réservoirs de stockage Azote / Oxygène double enveloppe (Acier Carbone et Inox).
- Pilotage de l'équipe de site et sous-traitants (10 personnes).
- Planification, surveillance des écarts quotidiens, tests hydrauliques et clôture du dossier fabricant.

Périmètre technique

- Appareils à pression, sphères Aluminium grand diamètre, réacteurs claddés, échangeurs à plaques, réservoirs cryogéniques.
- Procédés : SMAW, GTAW, ESW, SAW, GMAW.
- CND : RT, UT, MT, PT — Laser Tracker.

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

LANGUES

 Anglais

FORMATIONS

GIÉS 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