

Årsberetning 2025


VKO-R Kontrolordning
Kontrol af rustbeskyttelse



VKO-R Årsberetning 2025

Titel:

VKO-R Årsberetning 2025

Udarbejdet af:

Teknologisk Institut

Gregersensvej 2

2630 Taastrup

VKO-R sekretariatet

www.teknologisk.dk/rustbeskyttelse

Forsiden:

Teknologisk Institut etablerede VKO-R kontrolordningen i 1997 og har siden lavet stikprøvekontrol af udført rustbeskyttelse på mange forskellige rustbeskyttelsescentre. En kontrolordning er vigtig for at sikre, at forbrugerne får deres biler rustbeskyttede inden for de gældende standarder og regler.

Maj 2026

Forfatter: Victor Stjerne

Kvalitetsvurdering 2025

Den faglige gennemgang for 2025 viser, at centrene generelt har arbejdet aktivt med at tilpasse rustbeskyttelsesindsatsen til en mere teknologisk kompleks bilpark, herunder en stigende andel af nyere køretøjer og elbiler. På trods af denne udviklingsindsats viser årets resultater, at det samlede kvalitetsniveau er faldet.

Det konstateres, at fejlniveauet i 2025 ligger væsentligt over niveauet i 2024 og samlet set må vurderes som utilfredsstillende. Dette indikerer, at de iværksatte tiltag ikke endnu i tilstrækkelig grad har omsat sig til en stabil og ensartet kvalitet i den praktiske udførelse.

Centrale observationer

Utilstrækkelig intern kvalitetskontrol

En væsentlig del af de registrerede fejl i 2025 vurderes at kunne være opdaget og afhjulpet lokalt, hvis der havde været gennemført en mere systematisk egenkontrol. Der er derfor behov for en væsentlig styrkelse af centrenes interne kontrolrutiner.

Egenkontrollen skal i højere grad fungere som et aktivt kvalitetssikringsværktøj i den daglige drift og ikke alene som en formel procedure. Særligt i forhold til fejl, der kan konstateres ved visuel kontrol eller ved gennemgang af arbejdets udførelse, vurderes der at være et klart forbedringspotentiale.

Kvalitet i forberedelse og udførelse

Flere centre har i årets løb haft fokus på at forbedre det indledende forarbejde, hvilket er en relevant og nødvendig indsats. Resultaterne viser imidlertid, at forbedringer i forberedelsesfasen ikke i sig selv har været tilstrækkelige til at reducere fejlomfanget. Der er derfor behov for en mere konsekvent kvalitetsstyring i hele arbejdskæden, fra forberedelse til afsluttende kontrol.

Vurdering og fremadrettet fokus

Den samlede vurdering er, at flere centre fortsat leverer et godt og professionelt stykke arbejde, som giver kunderne en tilfredsstillende behandling og viser, at ordningens krav kan efterleves på et stabilt niveau. De centre, der har opnået de bedste resultater, er typisk kendetegnede ved en mere systematisk tilgang til kvalitetsarbejdet, en tydeligere intern opfølgning og en mere konsekvent efterlevelse af gældende standarder og arbejdsprocedurer. Der ses desuden ofte en bedre sammenhæng mellem forberedelse, udførelse og afsluttende kontrol, hvilket bidrager til et lavere fejlniveau og en mere ensartet kvalitet i det færdige arbejde.

De bedst præsterende centre arbejder desuden i højere grad forebyggende med kvalitetssikring. Det kommer blandt andet til udtryk ved, at fejl og afvigelser identificeres og korrigeres tidligere i processen, og at der følges mere systematisk op på tilbagevendende problemområder. I disse centre fremstår kvalitetsarbejdet i højere grad som en integreret del af den daglige drift frem for en efterfølgende kontrolfunktion. Dette er væsentligt, fordi det reducerer risikoen for, at fejl videreføres til det færdige arbejde.

Samtidig viser årets resultater, at variationen i kvalitet mellem centrene fortsat er for stor. Hvor nogle centre arbejder struktureret, forebyggende og med en stabil kvalitet i opgaveløsningen, ses der andre steder en mere uensartet praksis, særligt i forhold til egenkontrol, procesdisciplin og håndtering af fejl og mangler. Dette medfører, at det samlede kvalitetsniveau fremstår ujævnt og ikke kan vurderes som tilfredsstillende.

Det gør det nødvendigt at skærpe fokus på følgende områder:

- Systematisk egenkontrol som en fast og integreret del af kvalitetsarbejdet.
- Ensartet efterlevelse af gældende standarder og arbejdsprocedurer.
- Styrket faglig håndtering af nyere køretøjstyper, herunder elbiler.

Det er afgørende, at centrene i den kommende periode arbejder mere konsekvent med intern opfølgning, fejlforebyggelse og forankring af gældende arbejdsgange. Samtidig bør erfaringerne fra de centre, der over tid har opretholdt et lavt fejlniveau og en stabil kvalitet, i højere grad anvendes som grundlag for læring og opfølgning på tværs af ordningen. Herved kan variationen mellem centrene reduceres, og det samlede kvalitetsniveau bringes op på et mere tilfredsstillende og stabilt niveau.

Konklusion

Den overordnede konklusion er, at der er behov for en væsentlig opstramning af kvalitetsarbejdet, hvis fejlforekomsten skal reduceres, og et stabilt og ensartet kvalitetsniveau skal sikres på tværs af centrene.

Godkendt Rustbeskyttelsescenter

Status som Godkendt Rustbeskyttelsescenter kan tildeles et rustbeskyttelsescenter, når centret dokumenterer overensstemmelse med ordningens krav gennem beståede, løbende stikprøvekontroller af behandlede køretøjer samt opfyldelse af ni definerede godkendelseskriterier.

Godkendelsen indebærer, at centret er berettiget til at anvende ordningens elektroniske logo. Logoet stilles til rådighed via direkte spejling fra Teknologisk Instituts server, hvilket sikrer, at den viste godkendelsesstatus til enhver tid er aktuel og centralt administreret.

Som supplerende dokumentation for et fejlfrit kontrolresultat kan centret tildeles et mærkat til det fysiske godkendelsesskilt med angivelsen "Seneste kontrol: 0 fejl". Mærkaten anvendes som en synlig markering af, at den senest gennemførte stikprøvekontrol ikke har påvist fejl, og at centret dermed har dokumenteret et højt og ensartet kvalitetsniveau.

Resultater af stikprøvekontroller i 2025

I 2025 blev der gennemført stikprøvekontrol af 301 behandlede køretøjer. Af disse blev 206 køretøjer, svarende til 68,4 %, vurderet som fejlfri på de kontrollerede områder. Sammenlignet med 2024 er dette et fald på 8,5 procentpoint, hvilket ikke vurderes som tilfredsstillende.

VKO-R Årsberetning 2025

Resultaterne viser, at kvalitetsudviklingen fra 2024 til 2025 ikke er entydig, men at det samlede billede er en forværring. Der er registreret et fald i andelen af køretøjer i kategorien *mindre tilfredsstillende*, mens der samtidig ses en markant stigning i andelen af køretøjer i kategorien *utilfredsstillende*. Det betyder, at der i 2025 er konstateret færre mindre alvorlige fejl, men væsentligt flere alvorlige fejl.

I kategorien *tilfredsstillende*, som omfatter køretøjer med én konstateret fejl eller mangel, blev 33 køretøjer, svarende til 11,0 %, placeret i 2025. Dette er en stigning i forhold til 2024. I kategorien *mindre tilfredsstillende*, som omfatter køretøjer med op til tre konstaterede fejl eller mangler, blev 17 køretøjer, svarende til 5,6 %, registreret i 2025 mod 20 køretøjer, svarende til 6,9 %, i 2024. Der er således tale om en mindre reduktion i denne kategori.

Den væsentligste ændring ses i kategorien *utilfredsstillende*, hvor 45 køretøjer, svarende til 15,0 %, blev placeret i 2025 mod 16 køretøjer, svarende til 5,5 %, i 2024. Denne udvikling er alvorlig og vurderes som klart utilfredsstillende. Stigningen viser, at fejlene i højere grad har haft en karakter og et omfang, som burde være identificeret og korrigeret, inden køretøjerne blev udtaget til kontrol.

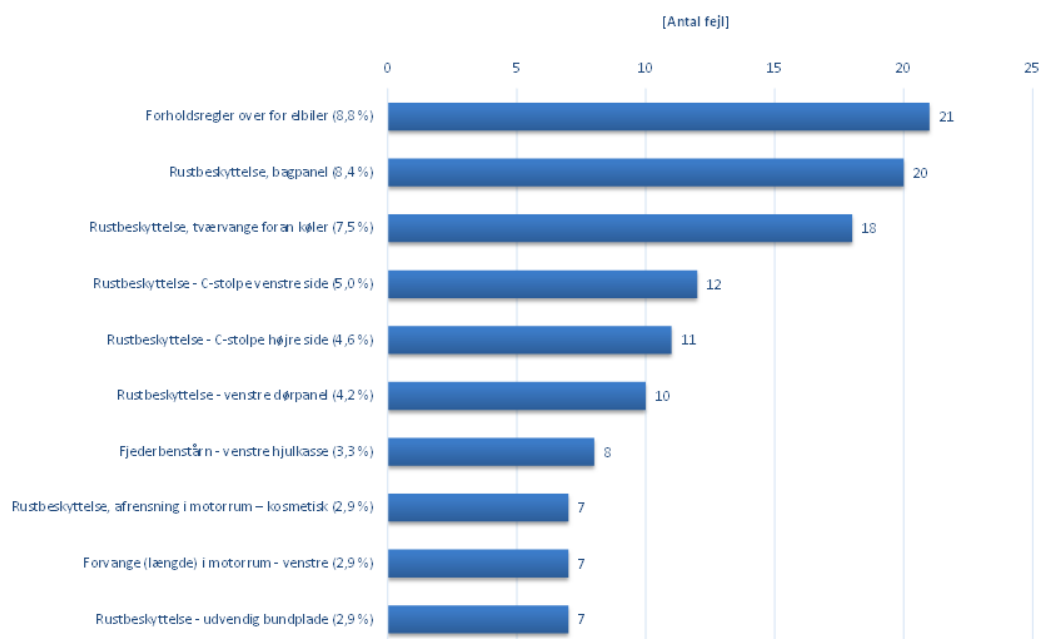
Resultaterne peger på, at egenkontrollen i centrene ikke i tilstrækkelig grad har fungeret som en effektiv forebyggende kvalitetssikring. En række af de konstaterede fejl vurderes at kunne være opdaget ved en mere konsekvent intern kontrol og opfølgning i det enkelte center. Der er derfor behov for et markant større fokus på egenkontrol, særligt med henblik på at forhindre, at alvorlige fejl videreføres til det færdige arbejde.

Ved konstatering af fejl følges der op med krav om udbedring, og det tilstræbes, at fejl og mangler rettes hurtigst muligt for at begrænse kundens ulemper. Det har samtidig væsentlig betydning, at det udførende personale selv inddrages i gennemgang og korrektion af de påtalte forhold, da dette understøtter læring og reducerer risikoen for gentagelser.

Vurdering

Den samlede vurdering er, at kvalitetsniveauet i 2025 er faldet i forhold til 2024. Selvom der er registreret færre fejl i kategorien *mindre tilfredsstillende*, opvejes dette ikke af udviklingen i de alvorlige fejl, hvor stigningen er markant. Kvalitetsindsatsen bør derfor fremadrettet målrettes mod styrket egenkontrol, bedre procesdisciplin og tættere opfølgning på centre med forhøjet fejlniveau.

Liste over top 10 fejl ved kontrol af rustbeskyttelse, januar til december 2025



Kvalitetsvurdering af fejludvikling ved rustbeskyttelseskontrol 2024 til 2025

Gennemgangen af kontrolresultater for perioden 2024 til 2025, baseret på data fra Teknologisk Institut, viser en tydelig udvikling i både fejltyper og fejlplaceringer ved rustbeskyttelsesbehandlinger. Sammenligningen mellem de to år peger på et ændret fejlmønster, hvor særligt køretøjer med højvoltsystemer fylder mere i fejlstatistikken.

I 2024 fordelte de hyppigst registrerede fejl sig over flere forskellige områder på køretøjet, herunder bagskærmens indvendige hulrum, tværvangen foran køleren, C-stolpen i venstre side, bagpanelet samt forholdsregler i forbindelse med elbiler. Fejl billedet i 2024 indikerer således en relativt bred spredning i de områder, hvor kvaliteten af rustbeskyttelsesarbejdet krævede særlig opmærksomhed.

I 2025 ses der en tydelig forskydning i fejlmønstret. Her udgør fejl i relation til elbiler den mest fremtrædende kategori, efterfulgt af fejl på bagpanel, tværvange foran køler samt C-stolper i både højre og venstre side. Udviklingen viser, at elbiler i stigende grad stiller særlige krav til både udførelse og kontrol af rustbeskyttelsesarbejdet.

Den markante stigning i fejl vedrørende elbiler skal ses i sammenhæng med den voksende andel af elbiler i den danske bilpark og det deraf følgende øgede antal stikprøvekontroller af denne type køretøjer. Kontrollerne viser, at de væsentligste afvigelser knytter sig til håndteringen af de orange højvoltskabler. Fejlene består typisk i utilstrækkelig afdækning samt manglende overholdelse af den nødvendige afstand ved påføring af rustbeskyttelsesmidler omkring kablerne.

Dette område er særligt kritisk, da de orange kabler fungerer som sikkerhedsmarkering for højvoltssystemer og derfor ikke må behandles med rustbeskyttelsesmidler. Forkert behandling kan både indebære sikkerhedsmæssige risici og få konsekvenser for køretøjets garantiforhold.

Samtidig viser udviklingen, at fejlene i 2024 var fordelt på et bredere udsnit af køretøjets konstruktion. Dette kan dels være udtryk for variationer i kontrolfokus, dels for, at moderne køretøjer generelt er blevet mere komplekse at behandle korrekt. Samlet set understreger dette behovet for løbende kvalitetssikring, målrettet instruktion og opdateret faglig viden på tværs af behandlingscentrene.

Samlet vurdering

Den overordnede udvikling fra 2024 til 2025 viser, at der er behov for øget opmærksomhed på specifikke fejlområder, særligt i relation til el- og hybridbiler. Resultaterne peger på et klart behov for at styrke den forebyggende indsats, så fejl i højere grad kan reduceres gennem skærpet instruktion, ensartede arbejdsgange og øget fokus på de særlige krav, der gælder for køretøjer med højvoltsystemer.

Produktleverandører og rustbeskyttelsescentre

Produktleverandørerne arbejder løbende med at optimere produkter, behandlingsmetoder og sprøjteanvisninger i tæt samarbejde med bilfabrikker og importører. Den løbende erfaringsudveksling med rustbeskyttelsescentrene, som anvender produkterne i den daglige drift, bidrager samtidig til en fortsat udvikling og forbedring af både metoder og instruktioner.

Behandlingen af køretøjer er blevet stadig mere kompleks og stiller derfor øgede krav til personalets faglige viden og praktiske udførelse. En væsentlig del af arbejdet i centrene består i afmontering af inder-skærme, bundskjolde og dækplader, hvilket er nødvendigt for at sikre en effektiv og korrekt rustbeskyttelse. Selve påføringen af rustbeskyttelsesmidlet udgør alene en del af den samlede proces.

Moderne køretøjer er i stigende grad udstyret med skjolde, ledningsføringer, følsomme komponenter og forskellige materialetyper, hvilket skærper kravene til korrekt behandling. Det forudsætter, at det udførende personale løbende holder sig opdateret på gældende sprøjteanvisninger, tekniske informationer og særlige producentkrav. Dette gælder i særlig grad for nyere køretøjstyper, herunder el- og hybridbiler, hvor fejl i udførelsen kan have både sikkerhedsmæssige og kvalitetsmæssige konsekvenser.

Særlige retningslinjer for behandling af køretøjer med orange højvoltagekabler

Ved rustbeskyttelsesbehandling af køretøjer med højvoltage systemer skal der udvises særlig omhu. De orange kabler markerer komponenter med høj spænding og er derfor omfattet af både sikkerhedsmæssige og garantimæssige krav.

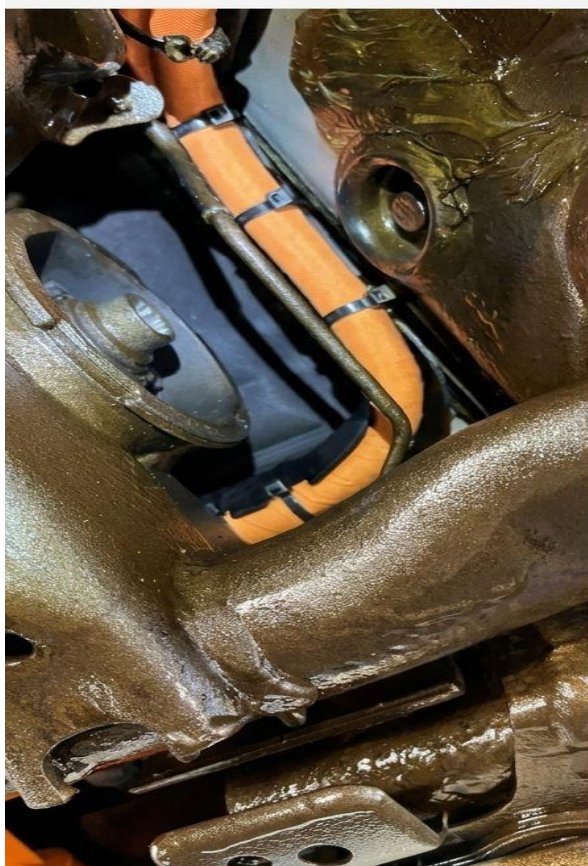
Der må ikke påføres rustbeskyttelsesmidler på de orange højvoltagekabler eller i umiddelbar nærhed af disse. Dette er et grundlæggende krav, som skal efterleves konsekvent ved alle behandlinger. Manglende overholdelse kan medføre bortfald af importørens garanti.

Ved arbejde på eller omkring disse områder skal medarbejderne være korrekt instrueret i gældende procedurer. Korrekt afdækning og overholdelse af nødvendig sikkerhedsafstand ved behandling er derfor afgørende.

Ved kontrolbesøg vil relevante områder, herunder områder med orange højvoltagekabler, blive dokumenteret fotografisk. Konstaterede afvigelser vil indgå i den samlede kvalitetsvurdering og blive klassificeret ud fra fejls karakter og omfang.

Det anbefales, at alle centre, herunder Dinitrol-, Tectyl- og Suvo-centre, fastholder et skærpet fokus på dette område og sikrer, at alle medarbejdere har den nødvendige viden om korrekt håndtering af køretøjer med højvoltage systemer.

Korrekt



Fejl



Kompetenceudvikling, kvalitetssikring og udfordringer i rustbeskyttelsesbranchen

Rustbeskyttelsesbranchen er fortsat præget af en vis personaleudskiftning, hvilket stiller betydelige krav til centrenes oplæring, kompetencefastholdelse og interne kvalitetssikring. Indkøring af nye medarbejdere er en ressourcekrævende proces, da arbejdet forudsætter både teknisk forståelse og praktisk erfaring for at opnå den nødvendige sikkerhed og rutine i de forskellige behandlingsprocedurer. Oplæringen gennemføres derfor under tæt vejledning og med løbende opfølgning fra centerets kvalitetsansvarlige eller en intern kontrollant.

Den teknologiske udvikling i bilparken, herunder den stigende andel af elbiler, medfører samtidig øgede krav til medarbejdernes kvalifikationer. For at kunne udføre rustbeskyttelsesbehandling på elbiler skal sprøjtepersonalet have gennemført relevant uddannelse i el-sikkerhed, så arbejdet kan udføres forsvarligt og i overensstemmelse med gældende sikkerhedskrav. Dette understreger behovet for løbende kompetenceudvikling og opdatering af den faglige viden i centrene.

Svingende eller faldende aktivitet i markedet har medført, at nogle centre har været nødt til at tilpasse driften. Dette gælder særligt mindre centre med begrænset bemanding, hvor fravær eller kapacitetsmæssige udfordringer i visse tilfælde har gjort det nødvendigt midlertidigt at indstille produktionen eller indgå samarbejde med nærliggende centre for at opretholde driften. Sådanne forhold kan påvirke den daglige planlægning og stiller øgede krav til ledelsesmæssig prioritering og lokal opfølgning.

Det daglige ansvar for at sikre en ensartet og høj kvalitet i behandlingerne ligger hos ledelsen og de kvalitetsansvarlige i de enkelte centre. På baggrund af VKO-R-stikprøvekontrollerne vurderer Teknologisk Institut, at der generelt udvises stor grundighed i det daglige arbejde. Resultaterne for 2025 viser, at hovedparten af de kontrollerede køretøjer har modtaget en behandling, der lever op til gældende anvisninger og bidrager til en effektiv rustbeskyttelse.

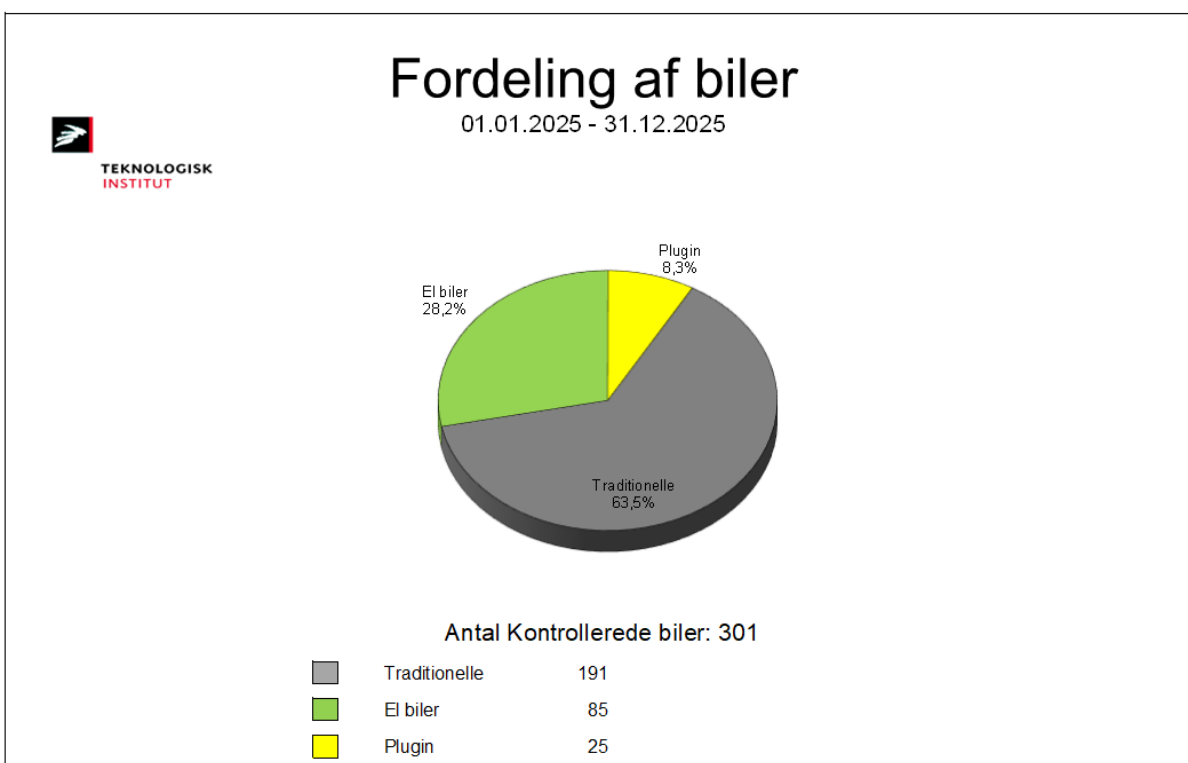
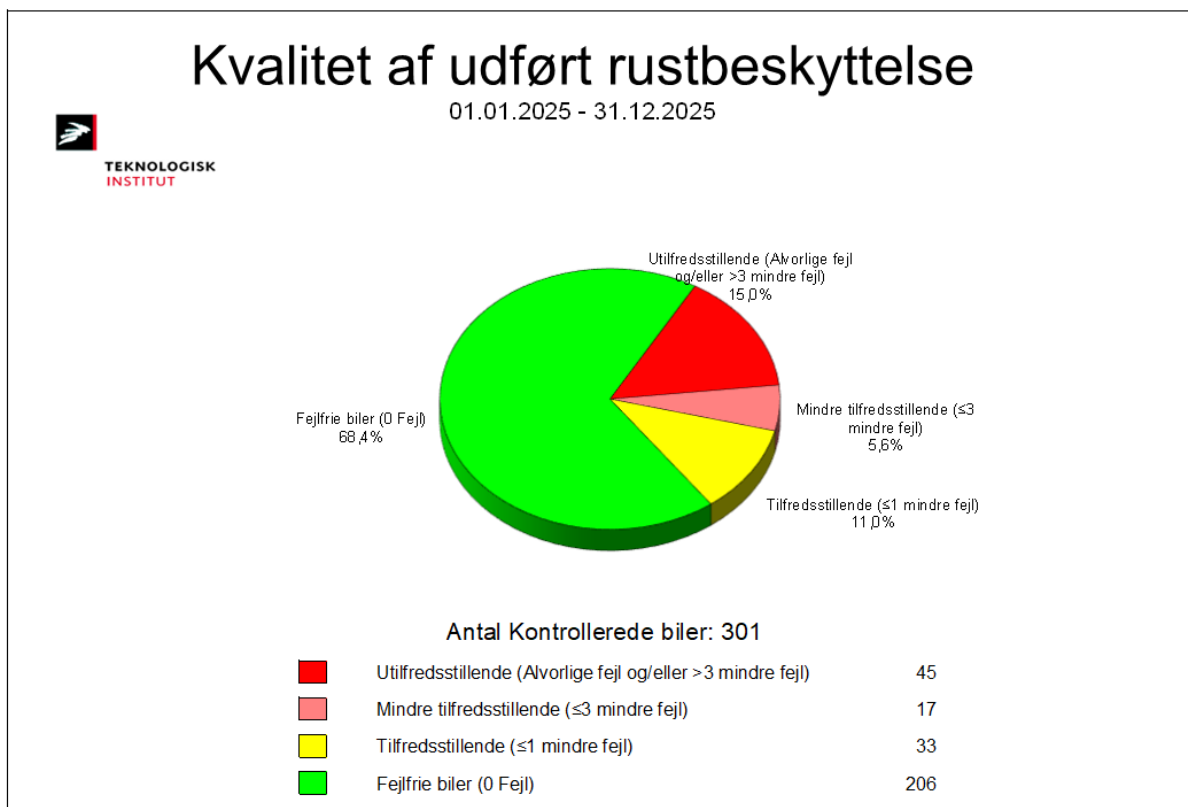
Eventuelle fejl og mangler identificeres som led i den interne slutkontrol og korrigeres som udgangspunkt, inden køretøjet udleveres til kunden. Dette udgør en væsentlig del af centrenes kvalitetssikring og har stor betydning for fastholdelsen af et stabilt fagligt niveau. Samtidig viser kontrolresultaterne, at kvaliteten fortsat varierer mellem centrene, og at der derfor er behov for at styrke den systematiske opfølgning i de centre, hvor fejlniveauet er forhøjet.

Stikprøvekontrol og samarbejde i branchen

Kunderne deltager i stikprøvekontrollerne med et fremmøde på over 80 %, og der opleves generelt stor interesse for både kontrolgennemgangen og resultaterne. Denne involvering bidrager positivt til gennemsigtighed i processen og styrker tilliden til centrene og deres arbejde.

Der har desuden været en løbende dialog mellem Teknologisk Institut, rustbeskyttelsesbranchen og autobranche generelt. Samarbejdet vurderes som velfungerende og konstruktivt og udgør en vigtig forudsætning for fortsat at kunne understøtte et højt kvalitetsniveau samt imødekomme kundernes forventninger til information, tryghed og behandlingens kvalitet.

Statistik 2025



VKO-R Årsberetning 2025

I alt	301 biler	
Bilmærke	Antal	%
VW	46	15,3
Skoda	39	13,0
Toyota	27	9,0
Kia	25	8,3
Hyundai	22	7,3
Peugeot	19	6,3
Ford	13	4,3
Mazda	11	3,7
Citroën	10	3,3
Renault	10	3,3
Opel	9	3,0
Suzuki	9	3,0
Tesla	7	2,3
Volvo	7	2,3
Seat	6	2,0
BMW	5	1,7
Mercedes-Benz	5	1,7
Nissan	5	1,7
Audi	4	1,3
Dacia	4	1,3
Fiat	4	1,3
MG	3	1,0
Mini	3	1,0
Cupra	2	0,7
Honda	2	0,7
XPENG	2	0,7
Iveco	1	0,3
Polestar	1	0,3

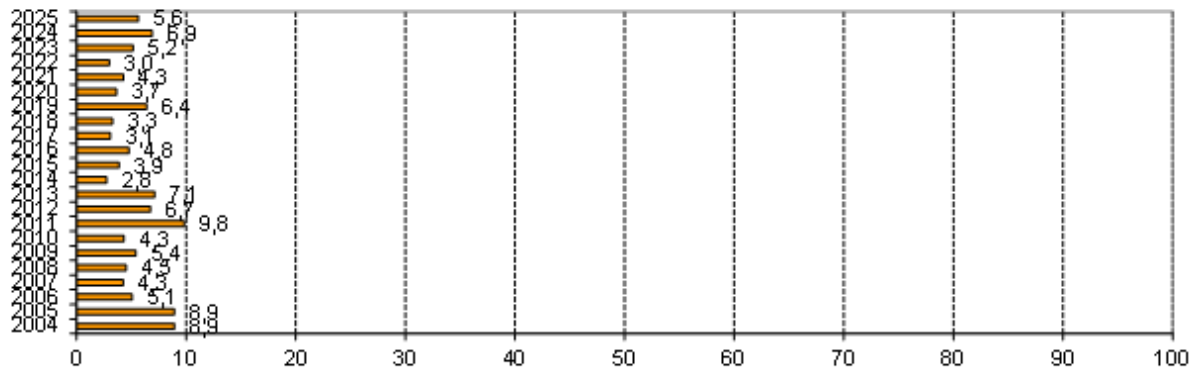
VKO-R Årsberetning 2025

Mærke	Model	Antal
Skoda	Enyaq	12
VW	Golf	9
Skoda	Fabia	8
Toyota	Aygo	8
VW	ID.4	8
Hyundai	Kona electric	7
VW	ID.3	7
VW	UP	7
Ford	Fiesta	6
Kia	EV3	6
Tesla	Model Y	6
Peugeot	208	5
Skoda	Citigo	5
Skoda	Octavia	5
Citroën	C1	4
Hyundai	i10	4
Hyundai	i20	4
Kia	Niro EV	4
Opel	Astra	4
Skoda	Elroq	4
Toyota	Yaris Hybrid	4
VW	Touran	4

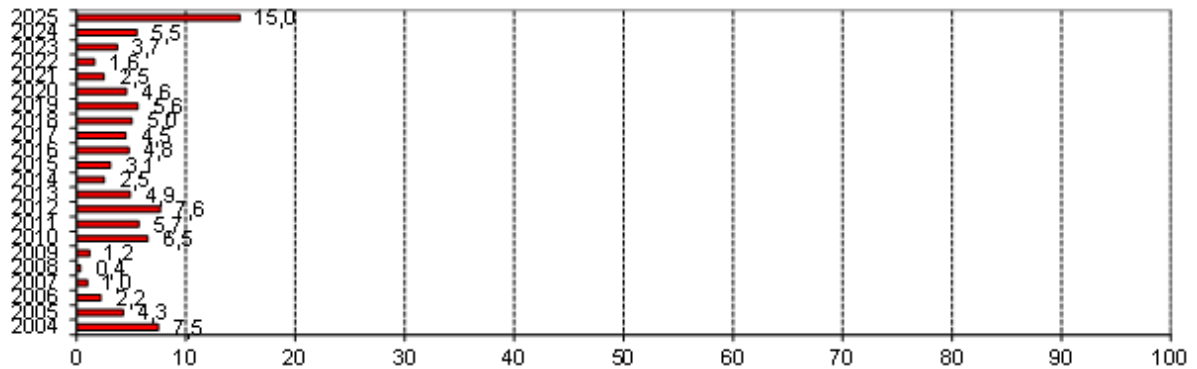
Årgang	Antal	i %
2025	32	10,6
2024	30	10,0
2023	24	8,0
2022	32	10,6
2021	38	12,6
2020	29	9,6
2019	25	8,3
2018	28	9,3
2017	19	6,3
2016	9	3,0
2015	13	4,3
2014	8	2,7
2013	10	3,3
2010	1	0,3
2007	3	1,0
I alt	301	

VKO-R Årsberetning 2025

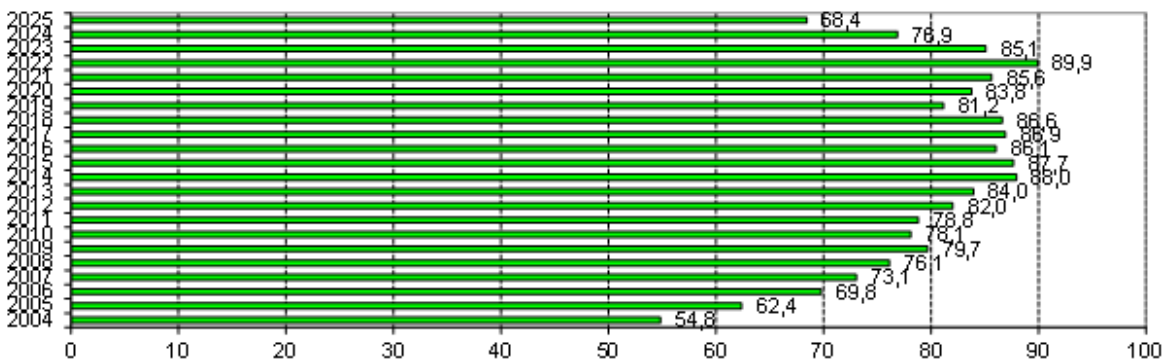
Mindre tilfredsstillende (≤3 mindre fejl)



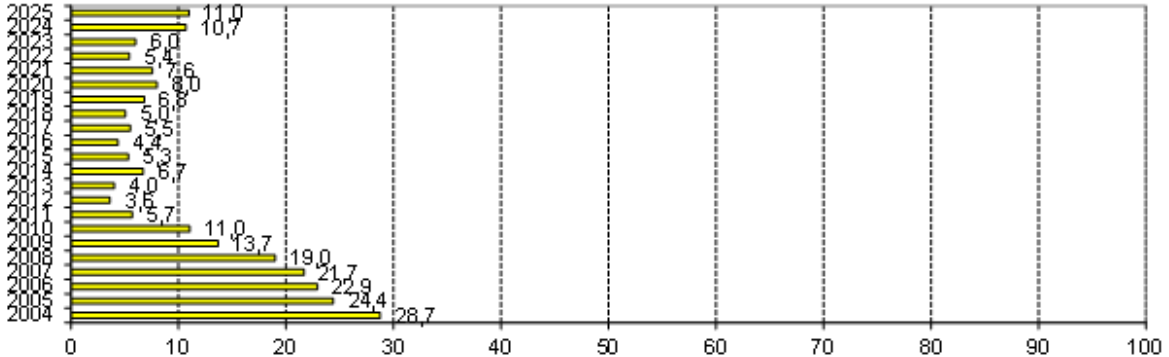
Utilfredsstillende (Alvorlige fejl og/eller >3 mindre fejl)



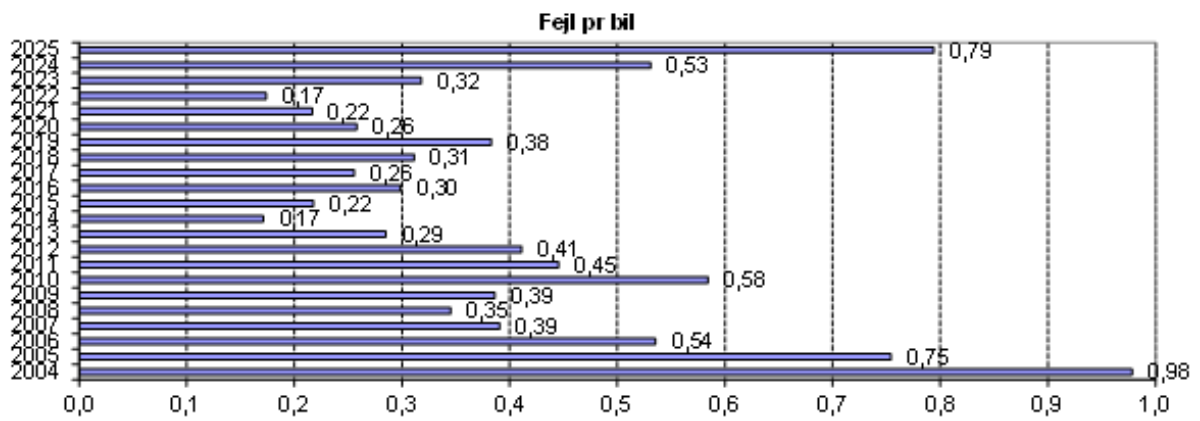
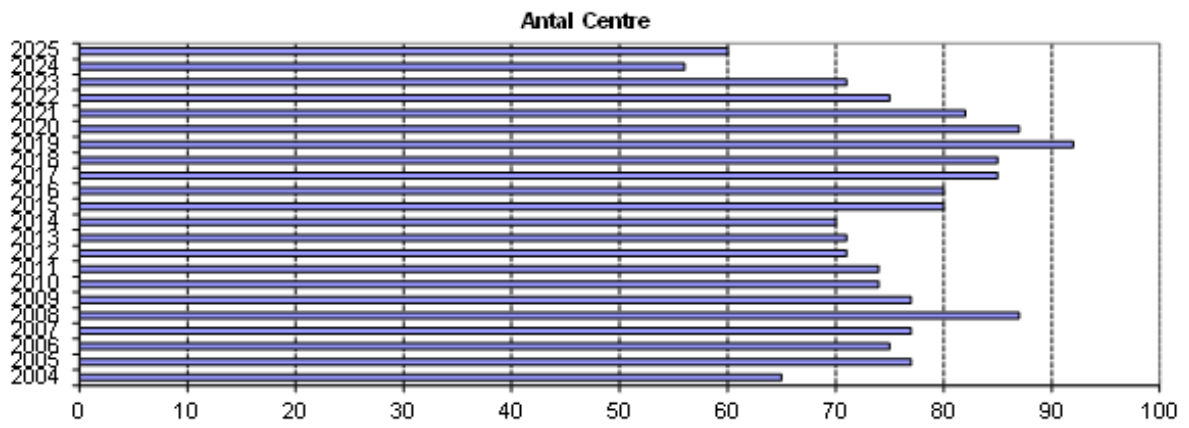
Fejlfrie biler (0 Fejl)



Tilfredsstillende (≤1 mindre fejl)



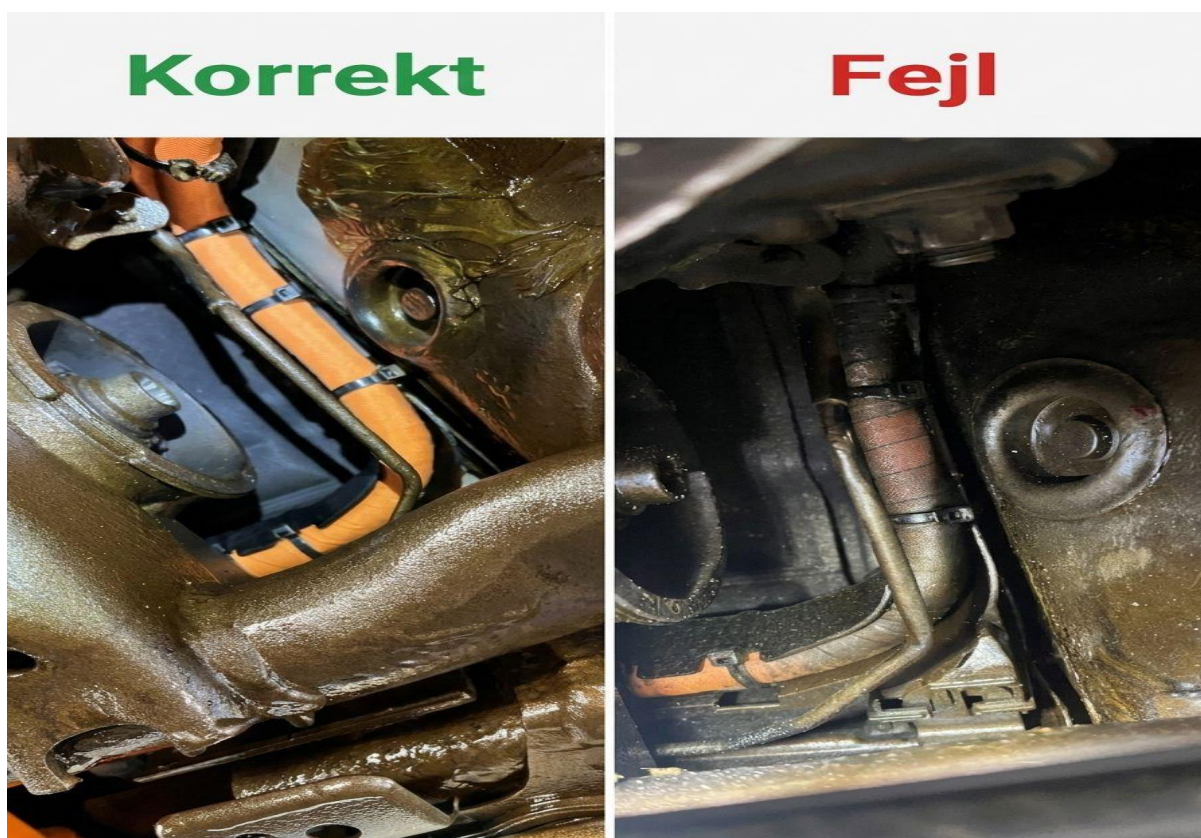
VKO-R Årsberetning 2025



Top-5 over fejl ved kontrol af rustbeskyttelse 2025

Stikprøvekontrollerne baseres på en række nøje definerede kontrolpunkter og omfatter en helhedsvurdering af rustbeskyttelsens kvalitet. Der lægges vægt på både den forventede levetidsforlængende effekt af behandlingen og på, at bilens sikkerhedsmæssige og strukturelle egenskaber bevares. Formålet er at sikre, at rustbeskyttelsen ikke alene beskytter mod korrosion, men også understøtter bilens samlede holdbarhed og sikkerhed gennem hele levetiden.

1. Forholdsregler over for elbiler (21 biler – 8,8 %)



Ved rustbeskyttelse af elektrificerede køretøjer er det afgørende, at orangefarvede højspændingsledninger afdækkes effektivt, så deres sikkerhedsmæssige farvemarkering forbliver fuldt synlig og intakt. Tilsvarende skal øvrige højvoltskomponenter, herunder stikforbindelser, elmotorer, advarselsmærkater og øvrige faresymboler, forblive synlige, ubeskadigede og fri for rustbeskyttelsesprodukt under hele behandlingsforløbet. Dette er nødvendigt af hensyn til både arbejdssikkerheden under behandlingen og den efterfølgende entydige identifikation af køretøjets elektriske systemer ved service, fejlfinding og reparation.

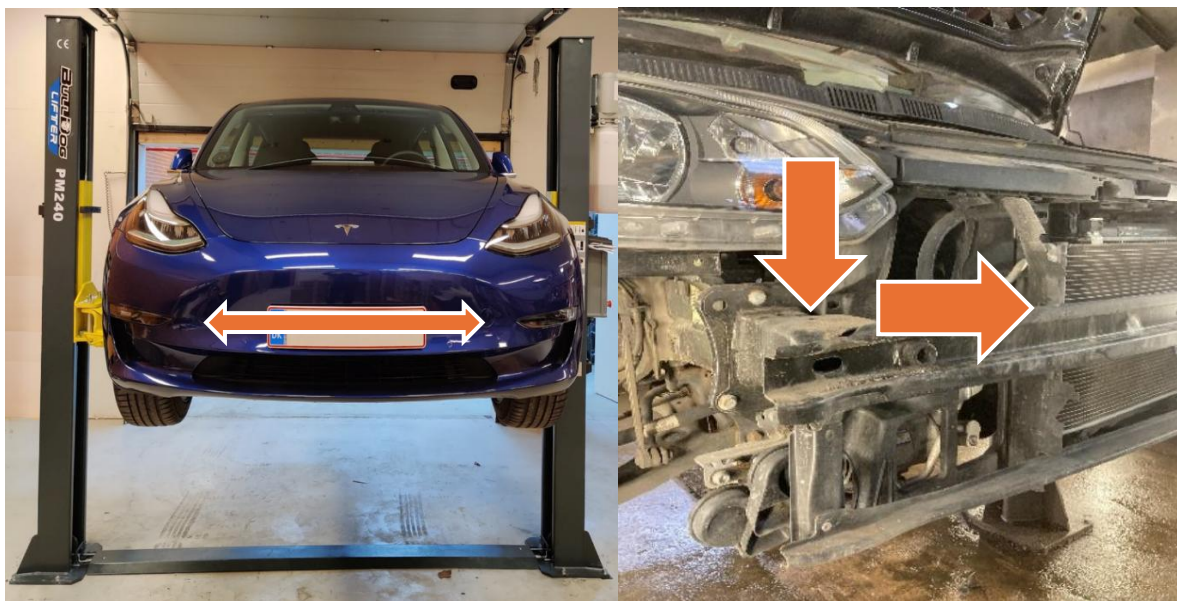
En hyppigt forekommende fejl ved rustbeskyttelse af el- og hybridbiler er, at højspændingsledninger, komponenter og advarselsmærkater utilsigtet påføres rustbeskyttelsesmiddel, særligt slidlagsprodukt. Dette er ikke acceptabelt. Alle højvoltsledninger, tilhørende komponenter og sikkerhedsmærkninger skal holdes helt fri for enhver form for rustbeskyttelsesbehandling. Påføring af produkt på disse dele er ikke tilladt, da det kan kompromittere såvel sikkerheden som den visuelle identifikation af køretøjets elektriske installationer.

2. Bagparti/bagpanel (20 biler – 8,4 %)



Bagpanelet udgør, på linje med den forreste tværvange, en væsentlig del af køretøjets bærende og sikkerhedsmæssige konstruktion, særligt i relation til påkørsel bagfra. For at sikre en tilstrækkelig og ensartet rustbeskyttelse skal hulrummet i bagpanelet behandles med hulrumslanse via eksisterende adgangsåbninger. Denne behandlingsmetode fremgår af de fleste gældende sprøjteanvisninger og har til formål at sikre, at også mindre tilgængelige områder opnår den nødvendige rustbeskyttende dækning.

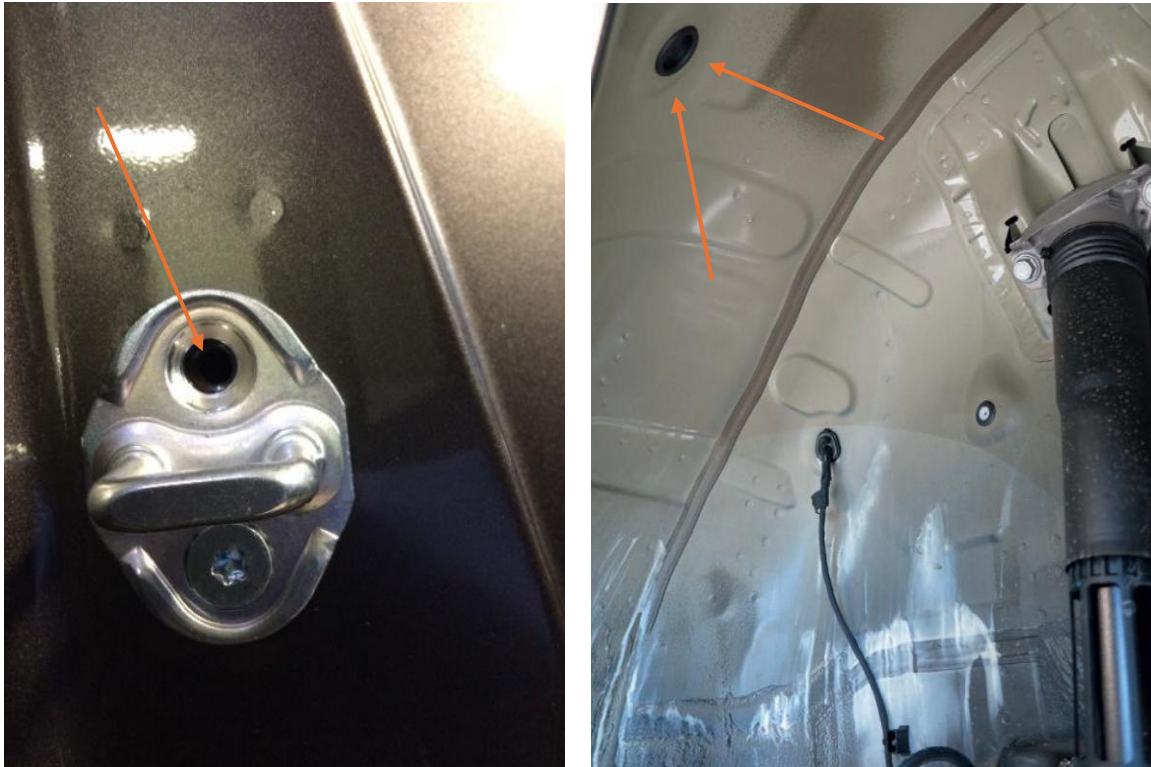
3. Tværvange foran køler (18 biler – 7,5 %)



I køretøjets forreste sektion er der som udgangspunkt placeret en tværgående bærende konstruktion foran køleren, typisk mellem de to forvanger i motorrummet og i tilknytning til kofangerens monteringspunkter. For at sikre tilfredsstillende adgang til behandling af både overflader og indvendige hulrum i denne tværvange kan det være nødvendigt at afmontere eller løsne relevante dækplader ved låsepladen til fronthjelmen. Den nederste og fremadvendte del af tværvangen behandles normalt med køretøjet løftet i arbejdsposition.

Korrekt rustbeskyttelse af denne konstruktion er væsentlig, da tværvangen indgår i køretøjets frontstruktur og har betydning for den konstruktive styrke og sikkerhed ved en eventuel frontpåkørsel. Det er derfor afgørende, at komponenten holdes fri for rustangreb og behandles med tilstrækkelig dækning.

4. C-stolpe venstre side (12 biler – 5 %)
5. C-stolpe højre side (11 biler – 4,6 %)



For at opnå en tilstrækkelig rustbeskyttelse af hulrummet i C-stolpen er det nødvendigt at sikre adgang til de dele af konstruktionen, som er vanskeligt tilgængelige ved almindelig behandling. Behandlingen udføres som udgangspunkt gennem eksisterende, forseglede adgangshuller i baginderskærmen ved de bageste hjulkasser og i overensstemmelse med gældende sprøjteanvisninger. Hvis disse adgangsforhold ikke giver tilstrækkelig dækning, kan der udføres en skjult boring med henblik på at sikre korrekt påføring i hele hulrummet. Et sådant hul skal efterfølgende forsegles forsvarligt og vil ved korrekt genmontering være skjult bag inderskærmen.

I visse køretøjer kan hulrummet bag dørlåsebeslaget på C-stolpen være særligt vanskeligt at behandle tilfredsstillende. I disse tilfælde kan midlertidig demontering af en bolt være nødvendig for at opnå den fornødne adgang. Denne fremgangsmåde er beskrevet i flere sprøjteanvisninger og har til formål at sikre, at også kritiske og mindre tilgængelige hulrum behandles med tilstrækkelig rustbeskyttende effekt.

Centre i VKO-R ordningen

Antal centre tilknyttet i VKO-R ordningen er opgjort i 2025.

Majoriteten af disse centre har i øjeblikket opnået status som Godkendt Rustbeskyttelsescenter. Få centre er fortsat under optagelse til VKO-R ordningen.

De til enhver tid aktuelle godkendte rustbeskyttelsescentre kan findes på www.teknologisk.dk/rustbeskyttelse.

Fordeling af centre

- Dinitrol: 54 centre
- Tectyl: 5 centre
- Suvo: 2 centre

I alt 62 centre.

I 2025 blev i alt 5 centre underlagt skærpet kontrol.

Produktleverandører og samarbejdspartner

Produktleverandører

Corrpro A/S - (ejer: Careproff ApS)

Tlf. 98 38 05 00

Mosevangen 8

9230 Svenstrup

Kontaktperson:

Mogens V. Hansen

Mobil: 40 42 39 51 - mh@dinitrol.dk - Teknisk chef - www.dinitrol.dk



SUVO DK – (ejer: LHG Group A/S)

Tlf. 97 41 20 77

Nybodalen 1

7500 Holstebro

Kontaktperson:

Palle Pedersen

Mobil: 23 61 74 28 - palle@suvo.dk - Adm. direktør - www.lhg-group.dk

Chris Jensen

Mobil: 24 20 85 15 - chris@lhg-group.dk - Teknisk chef

Carsten R. Larsen

Mobil: 40 18 62 70 - carsten@lhg-group.dk - Adm. direktør



Samarbejdspartner

FDM

Tlf. 45 27 07 18

Firskovvej 22

2800 Kgs. Lyngby

Kontaktperson:

Lone Otto

lot@fdm.dk - Områdechef - Teknisk rådgivning - www.fdm.dk

Kim V. Laursen

Mobil: 23 84 58 61 - klr@fdm.dk - Teknisk konsulent - rådgivning



VKO-R Årsberetning 2025

Produktliste

Gyldig fra 1. januar 2025 (erstatte liste af 1. januar 2024).

VKO-R leverandører leverer de på denne liste opførte produkter til rustbeskyttelse af automobiler. Dokumentation af produkternes egenskaber er forelagt VKO-R sekretariatet på Teknologisk Institut iht. kontrolordningens kvalitetskrav, anført i Teknisk Protokol pkt. 13.2.

Leverandør	Handelsnavn	H	SL	Bemærkninger
Corrpro A/S Tlf. 43 63 14 00	Dinitrol 1000 Airmix	X		Voksbaseret - transparent
	Dinitrol 2000 A		X	Voksbaseret - brun
	Dinitrol 3125 HS		X	Voksbaseret (blød voks) - brun
	Dinitrol 3641ALV	X		Voksbaseret - gul
	Dinitrol 620-85 Gold		X	Voksbaseret - mørk brun
	Dinitrol MLLA	X		Olie/voksbaseret - lys brun
	Dinitrol 4010		X	Tranparent - svag gullig
	ACAR Acoustics		X	Mørk - sort
SUVO DK Tlf. 97 41 20 77	RS 80	X		Olie/voks - brun
	RS 150	X		Olie/voks - lys gul
	Suvo 216		X	Belægning - sort - bitumen
	Belægning - bronze		X	Belægning - bronze - bitumen
LHG Group A/S Tlf. 97 41 20 77	Tectyl 4D750	X		Olie/voks - lys, grå/gylden
	Tectyl 558-AMC	X		Voksbaseret - mørk, ravfarvet
	Tectyl 550 ML	X		Voksbaseret - ravfarvet
	Tectyl 5765W-A		X	Vandbaseret - grå
	Tectyl 210 R	X		Voksbaseret - lys rav
	Tectyl 120 EH		X	Voks/asfaltbaseret - bronze
	Tectyl 122 A		X	Voks/asfaltbaseret - sort
	Tectyl 125		X	One-coat, asfaltbaseret - sort
	Tectyl 506		X	One-coat, asfaltbaseret - mørk rav

H: Hulrumsprodukt

SL: Slidlagsprodukt