

# 食品企业生产许可证办理、ISO22000资质办理--为什么肉制品会出现胀袋、发霉等问题？

产品名称	食品企业生产许可证办理、ISO22000资质办理--为什么肉制品会出现胀袋、发霉等问题？
公司名称	河南蓝蜗牛商务服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	漯河市郾城区井冈山路北段莱茵风景26幢505号 (注册地址)
联系电话	15539593333

## 产品详情

【质量案例】为什么肉制品会出现胀袋、发霉等问题？

质量问题：肉制品在保质期内出现胀袋、发霉等质量问题。

### 原因分析

#### (1) 包装材料

阻隔性差——环境中氧气、水蒸气渗入包装内部的透过量较大，引起残存微生物的生长、繁殖。

耐揉搓性差——在运输或搬运过程中，经过外力的揉搓后，不耐揉搓的包装袋表面易形成折痕或针孔，引起阻隔性降低。

复合牢度差——包装袋所使用复合膜的剥离强度差，即复合膜中各单层膜之间的复合牢度差，容易发生复合膜分层现象，导致复合膜整体阻隔性、耐揉搓性等性能下降。

#### (2) 成品包装生产过程

密封性差——包装袋体或热封口的密封性较差，在成品包装的长期储存过程中，易引起成品包装出现缓慢漏气的现象。特别是热封部位的密封质量较差，如热封强度过低或过高、热封强度不均匀，则更易出现漏气现象。

杀菌不彻底——即成品包装内还残存部分微生物，这些微生物遇到合适的温湿度环境及氧气浓度，则会大量生长、繁殖。

## 专家建议

——关注包材的氧气透过量、揉搓后的氧气透过量、密封性能（负压法）、热封强度、剥离强度等主要性能的监测。

——选择阻隔性高、耐揉搓性好的包材或对现有包材进行质量改进。

——提高杀菌效果，改善热封口的密封质量（即热封效果）。

## 典型质量案例

——检测样品：风味烧鸡铝塑复合膜包装（企业反馈使用新进批次的包材包装风味鸡时，出现了大规模的胀袋问题）。

——针对性检测项目：氧气透过量、揉搓后氧气透过量、密封性能（负压法）、热封强度、剥离强度。

——试验结果：热封强度值较高且均匀性好，满足良好热封效果的需求；氧气透过量为 $0.1541 \text{ cm}^3 / (\text{m}^2 \cdot 24\text{h} \cdot 0.1\text{MPa})$ ，揉搓后包装袋表面出现了多个穿透性针孔，包装的阻隔性急剧下降（即氧气透过量显著增大）；密封性能（负压法）试验中，发生胀袋的产品在 $-25\text{KPa}$ 时，即在袋体的折痕处发生漏气，未发生胀袋的产品在 $-90\text{KPa}$ 时，仍未漏气；包装袋的剥离强度为 $1.53\text{N}/15\text{mm}$ ，远低于市场上同类优质产品的平均值。故包装剥离强度低、耐揉搓性差进一步引起其阻隔性降低、密封性变差，是导致该问题成品出现胀袋的重要原因。