



观韬律师事务所
GUANTAO LAW FIRM

Tel: 86 10 66578066 Fax: 86 10 66578016
E-mail: guantao@guantao.com
<http://www.guantao.com>

中国北京市西城区金融大街 28 号
盈泰中心 2 号楼 17 层
邮编: 100140

17/F, Tower2, Ying Tai Center, No.28,
Finance Street, Xicheng District,
Beijing 100140, China

北京市观韬律师事务所

关于天津鹏翎胶管股份有限公司

首次公开发行股票并在创业板上市

补充法律意见书（二）

观意字（2011）第 0230 号

北京市观韬律师事务所

关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市
补充法律意见书(二)

观意字(2011)第0230号

致：天津鹏翎胶管股份有限公司

北京市观韬律师事务所(以下简称“本所”)受天津鹏翎胶管股份有限公司(以下简称“发行人”或“公司”)委托,作为公司申请首次公开发行人民币普通股股票(A股)并在创业板上市事项特聘专项法律顾问,已于2011年8月22日就公司首发上市事项出具了观意字(2011)第0170号《北京市观韬律师事务所关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市的法律意见书》(以下简称“《法律意见书》”)和观报字(2011)第0030号《北京市观韬律师事务所关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市的律师工作报告》(以下简称“《律师工作报告》”)。本所根据《中国证监会行政许可项目审查一次反馈意见通知书》111808号文的要求,于2011年10月20日出具了《北京市观韬律师事务所关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市补充法律意见书(一)》(以下简称“补充法律意见书(一)”)。本所现根据中国证监会的口头反馈意见及发行人的要求,就公司及其子公司涉及的环保问题,经进一步补充核查和验证,出具《北京市观韬律师事务所关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市补充法律意见书(二)》(以下简称“补充法律意见(二)”),对本所律师已经出具的《法律意见书》、补充法律意见书(一)和《律师工作报告》的相关内容补充或者作进一步的说明,本补充法律意见书(二)未涉及的内容以《法律意见书》、补充法律意见书(一)和《律师工作报告》为准。

在本补充法律意见书(二)中,除非上下文另有说明,所使用的简称术语和定义与《法律意见书》和《律师工作报告》中使用的简称术语和定义具有相同的含义,本所在《法律意见书》中所作出的声明同样适用于本补充法律意见书(二)。

本所同意将本补充法律意见书(二)作为发行人本次发行并在创业板上市申请所必备的法定文件,随其他申报材料一起上报,并依法对本补充法律意见书(二)承担责任。

本补充法律意见书(二)仅供发行人为本次发行并在创业板上市之目的使用,

不得用作任何其他目的。

本所律师根据《证券法》第二十条的要求，按照律师行业公认的业务标准、道德规范和勤勉尽责精神，对与出具本补充法律意见书(二)有关的文件、资料及陈述进行了补充核查和验证，保证本补充法律意见书(二)所认定的事实真实、准确、完整，所发表的结论性意见合法、准确，不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并承担相应法律责任。

请保荐机构和律师核查发行人及其子公司的工艺流程及是否属于重污染行业，主要污染物排放及其有关治理情况，是否存在环保违法的情形。

(一) 发行人及其子公司所属行业

发行人及其子公司属于汽车零部件制造行业，但因其主要生产原料为合成橡胶，依据国家环保部《上市公司环保核查行业分类管理名录》，又归属于化工类中的橡胶加工行业。化工行业属于重污染行业。故发行人及其子公司均归属于重污染行业。

尽管归属于重污染行业，但发行人及其子公司并不生产任何橡胶原料，其主要生产工艺为将外购来的各种合成橡胶(包括三元乙丙橡胶、丁腈橡胶、氟橡胶、氯醇橡胶、氯丁橡胶)、炭黑、石蜡油和少量的硫磺等成分混合并先后经过混炼、挤出(含编织)、硫化、组装(含截断、总成)，整个生产过程不涉及橡胶合成。其主要污染环节为在混炼、硫化过程中会产生一定的噪音和废气，在组装前对胶管进行清洗过程中会产生一定的废水。故发行人不属于重污染企业。

(二) 发行人及其子公司的生产工艺、主要污染物排放及其治理情况

1、发行人本部的生产工艺、主要污染物排放及其治理情况

发行人本部生产的各类汽车用橡胶软管产品主要生产流程一般包括炼胶、挤出(含编织)、硫化和组装(总成)四道主要工序。

经核查，发行人本部的生产工艺、产污环节和排放的主要污染物如下：

1.1 炼胶环节的生产工艺和主要污染物排放

1.1.1 生产工艺

炼胶工序的原料为橡胶、炭黑、石蜡油、硫磺、助剂等，该工序产品为供生产胶管用混炼胶，其主要生产工艺流程见下图：

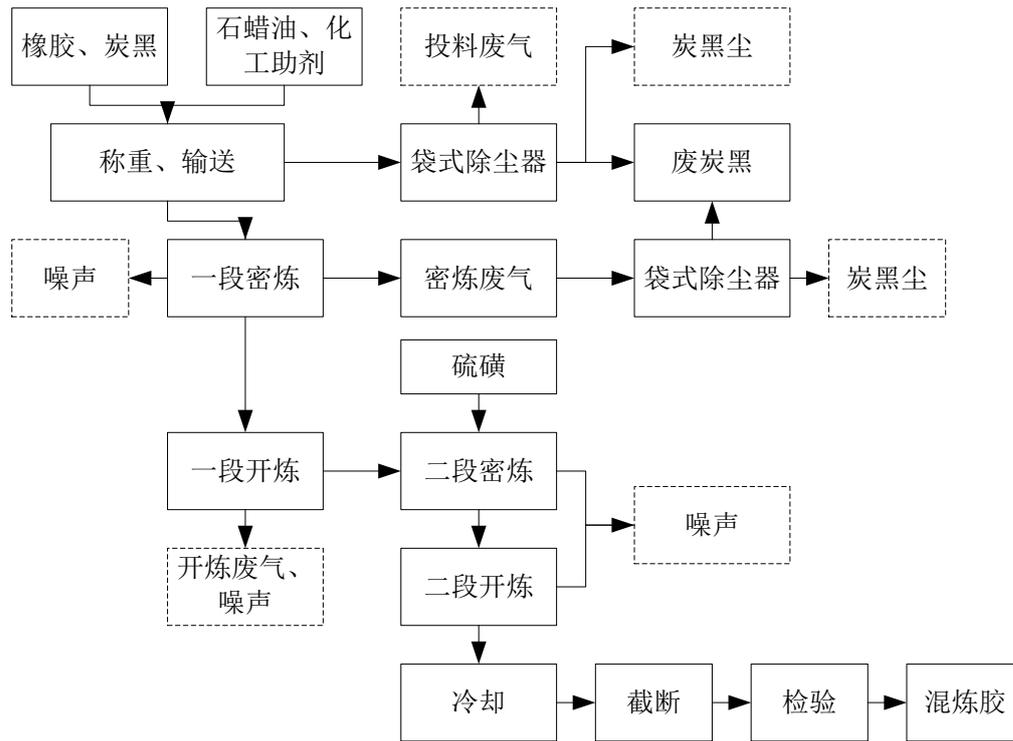


图1-1 炼胶工序生产工艺流程及产污示意图

工艺流程简述:炼胶工序就是把合成橡胶原料转化为供生产汽车胶管用混炼胶的过程。将胶料、炭黑、石蜡油、助剂等按一定配比分别称量后加入一段密炼装置内混合密炼,该混合过程称为第一次混合,由一段密炼配合一段开炼完成,工作温度110-130℃。一段密炼完成后下料至一段开炼机内,开炼机属于低温塑炼,温度控制在50-60℃。开炼机两个辊筒以不同的表面速度相对回转,胶料被拉入两辊筒之间受到强烈的挤压和剪切,并产生热量,使胶料逐渐软化,多次往复,直至达到预期的塑化和混合效果。一段开炼完成后下料至二段密炼,加入硫磺,硫磺混合过程称为第二次混合,二次混合由二段密炼、二段开炼共同完成,二段密炼工作温度100-110℃。经二段密炼、二段开炼工序后,下料为条型片状混炼胶,再经冷却、截断、检验工序,即为供生产胶管用混炼胶。

1.1.2 主要产污环节

- 炭黑送料废气。炭黑采用密闭管道气力输送方式送料,送料尾气经袋式除尘器处理后,由一根25米高排气筒排放,主要污染物为炭黑尘。
- 密炼废气,产生于两段密炼机炼胶过程,该废气经引风集气收集引至袋式除尘器净化后,由一根25米高排气筒排放,主要污染物为炭黑尘。
- 开炼废气,经集尘罩收集后引至一根25米高排气筒排放,主要污染物为颗粒物。

- 密炼机、开炼机、输送带运行时产生的噪声。
- 袋式除尘器收集的废炭黑。

1.1.3 排放的主要污染物

基于上述,发行人本部炼胶工序排放的主要污染物为:废气、噪音和炭黑尘。

1.2 挤出、硫化和组装(总成)工序的生产工艺和主要污染物排放

1.2.1 生产工艺

挤出(含编织)、硫化和组装(总成)工序的原料为炼胶工序产生的混炼胶,产品即为各类汽车用胶管。各类胶管生产的基本工艺流程简述如下:

来自炼胶工序的片胶送入内胶挤出机,电加热使其软化,通过挤出机筒壁和螺杆件的作用,挤出内胶,即橡胶软管的内层。内胶成型后,将其通过编织机,在内胶外形成编织层(增强层),以增强橡胶软管的抗压性能。编织完成后,将覆有编织层的内胶通过外胶挤出机进行外胶包覆,形成具有完整内外胶层的半成品胶管。

外胶包覆完成后,对胶管进行冷却,并按照产品型号进行切割。切割完毕后停放一段时间等待硫化。在硫化工序中,将挤出之后的半成品胶管穿到模具上,使其定型,然后送入密闭的硫化罐中,通入蒸汽,硫化罐内须保持一定的温度和压力,对半成品胶管进行高温高压定型。硫化所需蒸汽由该公司锅炉房一台15t/h锅炉提供。

从硫化罐出来的胶管经过清洗、切割定型,并组装各种如卡箍、接头、阀体等附件后,则成为胶管总成产品。总成产品再经检验合格后,即为最终的成品,入库存放、发货。

上述工艺流程为各类胶管生产的基本工艺流程,不同类别胶管产品的生产还可能包括少量附加工序。发行人本部主要产品工艺流程图如下:

- 全胶管及总成

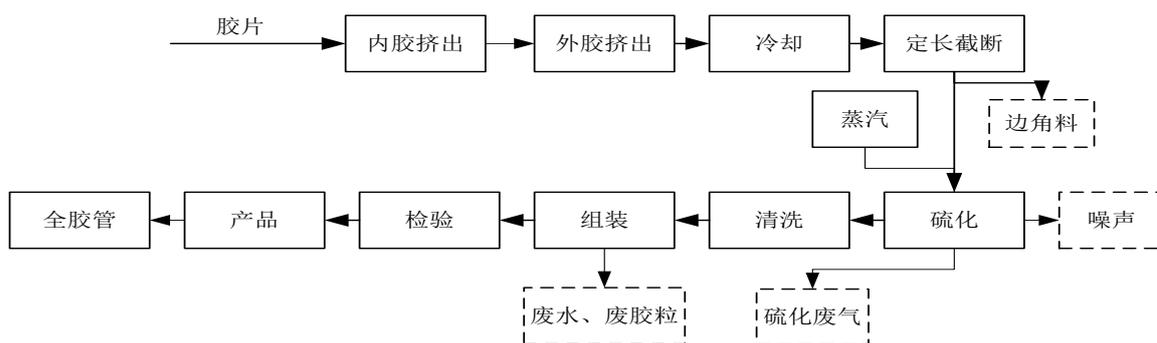


图 1-2 全胶管生产工艺流程及产污示意图

● 冷却水胶管及总成, 燃油胶管及总成

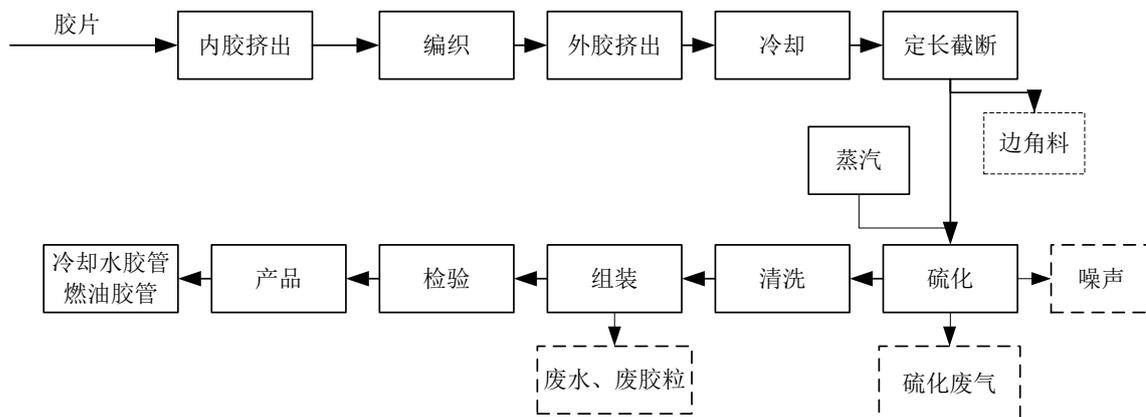


图 1-3 冷却水胶管, 燃油胶管生产工艺流程及产污示意图

● 空调胶管及总成

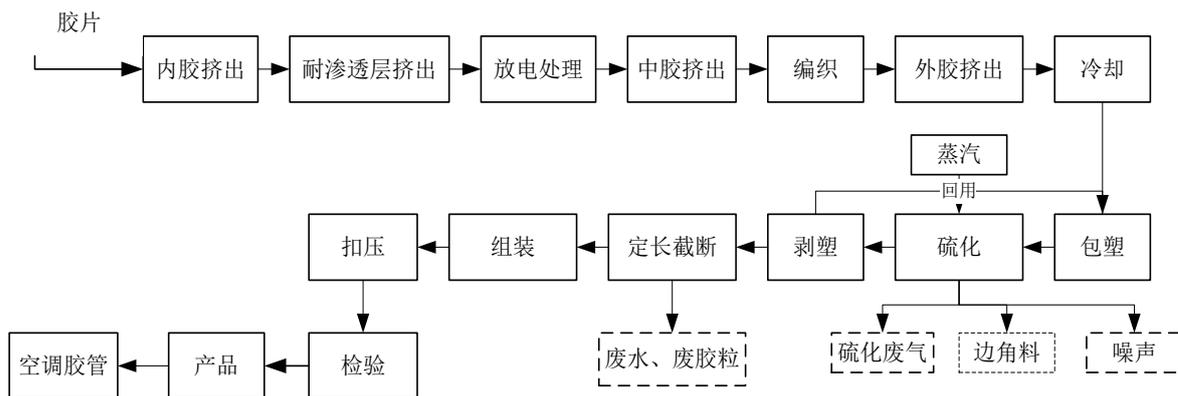


图 1-4 空调胶管生产工艺流程及产污示意图

● 助力转向器胶管及总成

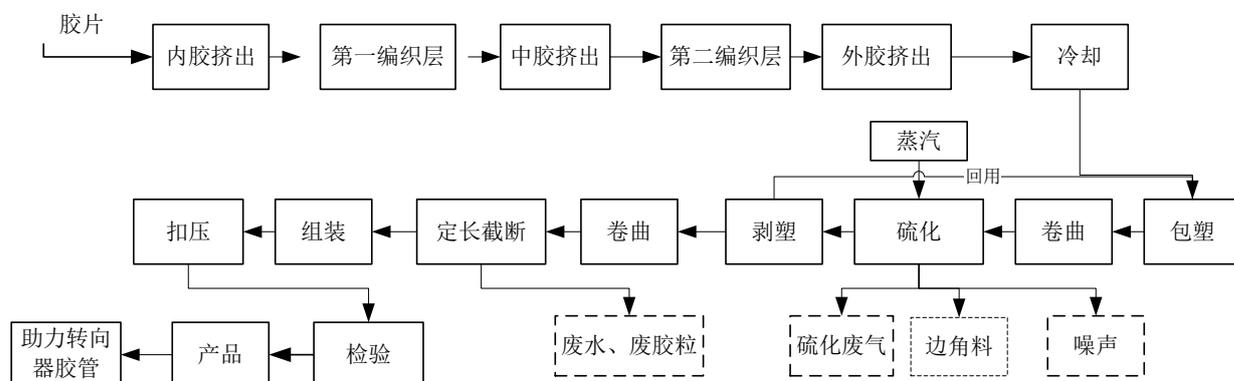


图 1-5 助力转向器胶管生产工艺流程及产污示意图

1.2.2 主要产污环节

(1) 硫化废气，主要为热蒸汽，可能含有微量异味气体，由大型集气罩引至车间外部15米高排气筒排放。

(2) 清洗废水，主要污染物为悬浮物，经沉淀处理后回用，不排放。

(3) 硫化工序硫化罐瞬间排气时产生的噪声。

(4) 废胶料，主要来自截断工序产生的边角料和清洗工序产生的废胶粒。

(5) 废纸箱、废塑料、废木托盘等包装材料固废。

1.2.3 排放的主要污染物

基于上述，发行人本部挤出（含编织）、硫化和组装（总成）工序排放的主要污染物为：废气、废水、噪音和固体废弃物。

1.3 发行人本部排放的主要污染物治理情况

发行人本部主要环保设施的具体情况如下：

1.3.1 炭黑送料系统袋式除尘器

炭黑在炭黑库内采用密闭管道气力输送至炼胶车间料仓内进料，可实现炭

黑全封闭输送、称量、投料,避免炭黑尘无组织排放。送料尾气经袋式除尘器处理后,由一根25米高排气筒排放。

1.3.2 密炼工位袋式除尘器

密炼废气经引风集气收集引至袋式除尘器净化后,由一根25米高排气筒排放。

1.3.3 开炼工位集尘罩

1.3.4 硫化工位大型集气罩

将硫化罐开启时释放的热蒸汽集中引至车间外部15米高排气筒排放。

1.3.5 两套水膜脱硫除尘器及两根45米高烟囱

锅炉房现有2台燃煤锅炉,分别为一台15t/h锅炉和一台30t/h锅炉,各自配有一套水膜脱硫除尘器,用于烟气脱硫除尘,经净化后的烟气分别经45米高烟囱排放。

1.3.6 污水处理站

厂区内设有污水处理站一座,用于处理厂区内生活污水。污水处理站采用生物接触氧化处理工艺,工艺流程见图1-6,设计处理能力为130m³/d。生活污水经处理达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》GB/T18920-2002标准后,全部回用于厂内绿化,不排放。

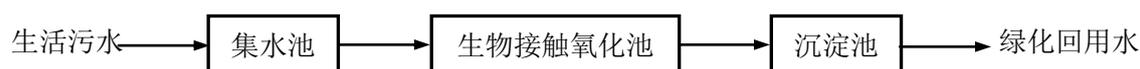


图 1-6 污水处理站工艺流程图

1.3.7 沉淀池

厂区内生产废水主要包括清洗工序废水,车间地面冲洗水,经二次沉淀池沉淀处理后全部回用于上述工序,不排放。

1.3.8 煤场周围1.8米高挡风墙。

1.3.9 主要噪声源控制及治理措施

空压机设置在单独的机房内,自带消声装置;密炼机,开炼机设有减振基座;

冷却塔垫加隔声阻尼材料、重点部位敷设隔声材料；泵类设置在室内，并设有减振基座。通过采取上述噪声控制措施，确保厂界噪声达标。

对发行人的核查结论：

依据天津市环境保护科学研究院出具的《天津鹏翎胶管股份有限公司首次申请上市环境保护核查报告》、天津市各级环保部门的书面证明、发行人的书面说明和本所律师对天津市环境保护局的访谈及现场核查，本所律师认为，发行人排放的主要污染物废气、废水和噪音均符合国家现行有效的各项污染物排放标准，各个生产环节均能够做到达标排放；固体废弃物的处置符合国家和天津市的有关规定。

2、成都鹏翎的生产工艺流程、主要污染物的排放及其治理情况

2.1 生产工艺流程

成都鹏翎的主要工序为二段炼胶、挤出、硫化、组装（含总成）等。工艺流程图和产污环节工艺过程简述如下：

2.1.1 工艺流程图

除没有一段密炼、一段开炼程序外，成都鹏翎的工艺流程图均与发行人（具体参见“图1-1 炼胶工序生产工艺流程及产污示意图”）一致。

2.1.2 二段炼胶工序

工艺流程：将从天津运来的一段片胶送至二段捏炼机密炼，捏炼机属于高温密炼，一般工作温度100-110℃之间。硫化促进剂从捏炼机加料口加入。混炼是密闭的、密封性较好，混合过程中物料不会外泄。捏炼机在橡胶工业中主要用于高聚物弹性体的塑炼，使原料与硫化促进剂混合达到要求分散度，并具有良好的塑性，以获得不同性质的混炼胶。密炼过程中温度会不断升高，为了防止温度过高使胶老化，捏炼机带有自动温度调控装置，对密炼过程中的胶进行冷却。通过开炼、冷却下片等设备，生产出规定的混炼胶。主要设备：捏炼机、提升机、开炼机、冷却下片装置。

2.1.3 挤出工序

挤出工序的工艺流程为内胶挤出、冷却、针织（加强层）、外胶挤出、喷码、

冷却、裁断。主要设备：内胶挤出机、冷却槽、针织机、加热筒、外胶挤出机、冷却机、裁断机。

2.1.4 硫化工序

挤出后的半成品软管套入硫化模具，经过一定的温度、压力和时间条件下，使产品的形状、材料结构发生变化，达到定型的结果。硫化使用的热蒸汽通过锅炉燃烧水提供，锅炉的能源为天然气，天然气为清洁能源，符合环境要求政策。主要设备：硫化罐、锅炉。

产污环节：硫化废气。

2.1.5 清洗工序

硫化后的橡胶管放入工业清洗机中，用清水清洗。主要设备：工业洗衣机。

2.2 主要污染物排放及其治理情况

根据工艺流程可知，成都鹏翎营运期会产生硫化废气、锅炉废气、生产废水、生产固体废弃物等，以上污染物排放情况及治理措施如下。

2.2.1 废气的排放及治理措施

成都鹏翎废气主要为硫化产生的硫化废气、天然气锅炉产生的锅炉废气。各污染物排放及治理情况如下：

(1) 硫化废气

硫化罐开启瞬间会因橡胶中有机物受热，产生硫化废气，硫化废气通过一根高排气筒排放，硫化废气实现达标排放。已投入硫化废气集气罩，达到有组织排放条件，检测结果符合要求。

(2) 燃气锅炉燃烧废气

成都鹏翎安装一台4t/h的锅炉，锅炉燃料为天然气，天然气接成都汽车工业园区天然气供应管网。硫化使用的热蒸汽通过锅炉燃烧水提供，锅炉的能源为天然气，天然气为清洁能源，符合成都市汽车工业园区（国家级）环境保护的政策要求。

2.2.2 废水的产生及治理措施

成都鹏翎产生的废水分为生产废水和生活废水，生产废水分为清洗废水、地面冲洗废水、冷却循环水以上废水产生情况具体分析如下。

(1) 生产废水

成都鹏翎废水主要包括设备冷却用水、清洗胶管废水、地面冲洗用水等。

锅炉系统废水经格栅预处理池处理后进入芦溪河污水处理厂。

设备冷却用水设备包括密炼机、开炼机、挤出机。设备冷却水循环利用不排放，硫化罐外排废水主要为水蒸汽。

清洗废水主要是工业洗衣机清洗橡胶管的废水，主要污染物为少量的橡胶粒和脱模剂，清洗用水经过格栅预处理池后接市政管网进入芦溪河污水处理厂。

成都鹏翎生产车间地面一周冲洗1次，地坪冲洗废水产生量较少。地坪冲洗废水经格栅预处理池处理后经市政管网进入芦溪河污水处理厂处理。

故成都鹏翎生产废水产生量很小。

(2) 生活污水

生活污水主要来源于厂区内的生活设施，产生的生活污水经格栅沉渣预处理池处理后，经厂区内配套市政管网进入芦溪河污水处理厂。

2.2.3 固体废弃物的产生及治理措施

(1) 工业废渣的处置

工业固体废物主要来源于生产车间产生的边角料、原辅材料包装袋等。交园区环卫部门统一处理。

(2) 生活固体废物处置措施

成都鹏翎产生的生活垃圾由园区环卫部门统一收集、处理。

2.3 环保设施(措施)情况

成都鹏翎环保设施(措施)具体见下表:

类别	位置	环保设施
废气治理	硫化罐	硫化罐排气筒
	锅炉废气	锅炉排气筒
	厂房顶部	排气扇
废水治理	炼胶工序 挤出工序	冷却循环水系统
	清洗废水	格栅沉渣预处理池 50m ³
	生活污水	
固体废弃物 处置	固废堆放 场所	厂区内修建一个临时固废储存地,建设生活垃圾临时收集处理
噪声治理	生产车间	对各种风机设置隔声间,减震垫 生产车间周围设置绿化带
厂区绿化	\	厂区绿化
环境管理及 监测	\	环保标志牌、厂区大气、地表水、 噪声监测

对成都鹏翎的核查结论:

依据天津市环境保护科学研究院出具的《天津鹏翎胶管股份有限公司首次申请上市环境保护核查报告》、成都龙泉驿区环境监测站于2011年8月31日出具《建设项目竣工环境保护验收监测报告》、成都市龙泉驿区环境保护局于2011年7月6日出具的书面证明、成都鹏翎的书面说明、本所律师于2011年11月21日对成都市龙泉驿区环境保护局和成都鹏翎经理进行的访谈并经本所律师于2011年11月21日对成都鹏翎的现场核查,本所律师认为,成都鹏翎排放的主要污染物废水、废气和噪音均符合国家现行有效的各项污染物排放标准,各个生产环节均能够做到达标排放;固体废弃物的处置符合国家和成都市的有关规定。

3、合肥鹏翎的生产工艺流程、主要污染物的排放及其治理情况

3.1 生产工艺流程

合肥鹏翎的主要工序为二段炼胶、挤出、硫化、组装(含总成)等。工艺流程图和产污环节工艺过程简述如下:

3.1.1 生产工艺流程图

除没有一段密炼、一段开炼程序外,合肥鹏翎的工艺流程图均与发行人(具体参见“图1-1 炼胶工序生产工艺流程及产污示意图”)一致。

3.1.2 二段炼胶工序

工艺流程:将从天津运来的一段片胶送至二段捏炼机密炼,捏炼机属于高温密炼,一般工作温度100-110°C之间。硫化促进剂从捏炼机加料口加入。混炼是密闭的、密封性较好,混合过程中物料不会外泄。捏炼机在橡胶工业中主要用于高聚物弹性体的塑炼,使原料与硫磺混合达到要求分散度,并具有良好的塑性,以获得不同性质的混炼胶。密炼过程中温度会不断升高,为了防止温度过高使胶老化,捏炼机带有自动温度调控装置,对密炼过程中的胶进行冷却。通过开炼、冷却下片等设备,生产出规定的混炼胶。主要设备:捏炼机、提升机、开炼机、冷却下片装置。

3.1.3 挤出工序

挤出工序的工艺流程为内胶挤出、冷却、针织(加强层)、外胶挤出、喷码、冷却、裁断。主要设备:内胶挤出机、冷却槽、针织机、加热筒、外胶挤出机、冷却机、裁断机。

3.1.4 硫化工序

挤出后的半成品软管套入硫化模具,经过一定的温度、压力和时间条件下,使产品的形状、材料结构发生变化,达到定型的结果。硫化使用的热蒸汽通过锅炉燃烧水提供,锅炉的能源为燃煤,燃烧后粉尘经过水膜除尘设施,通过直径1m、高36m的烟囱排出。经检测验收符合环保要求。主要设备:硫化罐、锅炉。

产污环节:硫化废气。

3.1.5 清洗工序

硫化后的橡胶管放入工业清洗机中，用清水清洗。主要设备：工业洗衣机。

3.2 主要污染物排放的及其治理情况

根据工艺流程可知，合肥鹏翎营运会产生硫化废气、锅炉废气、生产废水、生产固体废弃物等，以上污染物排放情况及治理措施如下。

3.2.1 废气的排放及治理措施

合肥鹏翎废气主要为硫化产生的硫化废气、锅炉产生的锅炉废气。各污染物排放及治理情况如下：

(1) 硫化废气

硫化罐开启瞬间会因橡胶中有机物受热，产生硫化废气，硫化废气通过一根高排气筒排放，硫化废气实现达标排放。合肥鹏翎已投入硫化废气集气罩，达到有组织排放条件，检测结果符合要求。

(2) 燃煤锅炉燃烧烟尘\废气

合肥鹏翎安装一台8t/h的锅炉，硫化使用的热蒸汽通过锅炉燃烧水提供，锅炉的能源为燃煤，燃烧后粉尘经过水膜除尘设施，通过直径1m、高36m的烟囱排出。经检测验收符合环保排放要求。

3.2.2 废水的产生及治理措施

合肥鹏翎产生的废水分为生产废水和生活废水，生产废水分为清洗废水、地面冲洗废水和冷却循环水。以上废水产生情况具体分析如下：

(1) 生产废水

合肥鹏翎废水主要包括设备冷却用水、清洗胶管废水、地面冲洗用水等。

锅炉系统废水经格栅预处理池处理后排入园区污水管网集中进入望塘污水处理站处理。

设备冷却用水设备包括密炼机、开炼机、挤出机。设备冷却水循环利用不排

放，硫化罐外排废水主要为水蒸汽。

清洗废水主要是工业洗衣机清洗橡胶管的废水，主要污染物为少量的橡胶粒和脱模剂，清洗用水经过格栅预处理池后接市政管网排入园区污水管网集中进入望塘污水处理站处理。

合肥鹏翎生产车间地面一周冲洗1次，地坪冲洗废水产生量较少。地面冲洗废水经格栅预处理池处理后经市政管网进入望塘污水处理站处理。

故合肥鹏翎生产废水产生量很小。

(2) 生活污水

生活污水主要来源于厂区内的生活设施，产生的生活污水经格栅沉渣预处理池处理后，经厂区内配套市政管网集中进入望塘污水处理站处理。

3.2.3 固体的产生及治理措施

(1) 工业废渣的处置

工业固废主要来源于生产车间产生的边角料、原辅材料包装袋等，交园区环卫部门指定单位统一处理。

(2) 生活固体废物处置措施

合肥鹏翎产生的生活垃圾由园区环卫部门统一收集、处理。

3.3 环保设施(措施)情况

合肥鹏翎的环保设施(措施)情况如下表:

类别	位置	环保设施
废气治理	硫化罐	硫化罐排气筒
	锅炉废气	锅炉排气筒
	厂房顶部	通风屋脊
废水治理	炼胶工序、挤出工序	冷却循环水系统
	清洗废水	格栅沉渣预处理池 50m ³
	生活污水	
固体废弃物处置	固废堆放场所	厂区内修建一个临时固废储存地, 建设生活垃圾临时收集处理
噪声治理	生产车间	对各种风机设置隔声间, 减震垫 生产车间周围设置绿化带
厂区绿化	\	厂区绿化

对合肥鹏翎的核查结论:

依据天津市环境保护科学研究院出具的《天津鹏翎胶管股份有限公司首次申请上市环境保护核查报告》、长丰县环境保护局于2011年9月7日出具的《合肥鹏翎胶管有限责任公司兴建年产420万件汽车橡胶软管项目验收意见》、长丰县环境保护局于2011年7月18日出具的书面证明、合肥鹏翎的书面说明、本所律师于2011年11月22日对长丰县环境监察大队和合肥鹏翎经理进行的访谈并经本所律师于2011年11月22日对合肥鹏翎的现场核查, 本所律师认为, 合肥鹏翎排放的主要污染物废气、废水和噪音均符合国家现行有效的各项污染物排放标准, 各个生产环节均能够做到达标排放; 固体废弃物的处置符合国家和合肥市的有关规定。

(三) 发行人及其子公司近三年环保的合法合规情况

依据天津市滨海新区大港管理委员会环保工作办公室于2011年7月4日出具的书面证明、发行人书面说明、本所律师于2011年7月对天津市环境保护局的访谈并经核查, 本所律师认为, 截至本补充法律意见书(二)出具日止, 自2008年1月1日以来, 发行人的生产经营活动符合国家和天津市有关环境保护的要求、标准和规定, 不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被群众或有关单

位投诉或举报的情况，不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被处罚的情况。

依据成都市龙泉驿区环境保护局于2011年7月6日出具的证明文件、成都鹏翎的书面说明、本所律师于2011年11月21日对成都市龙泉驿区环境保护局和成都鹏翎经理的访谈并经核查，本所律师认为，截至本补充法律意见书(二)出具日止，自2009年9月23日成立以来，成都鹏翎的生产经营活动符合国家和成都市有关环境保护的要求、标准和规定，不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被群众或有关单位投诉或举报的情况，不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被处罚的情况。

依据长丰县环境保护局于2011年7月18日出具的证明文件、合肥鹏翎的书面说明、本所律师于2011年11月22日对长丰县环境监察大队和合肥鹏翎经理的访谈并经核查，本所律师认为，截至本补充法律意见书(二)出具日止，自2009年10月14日成立以来，合肥鹏翎的生产经营活动符合国家和合肥市有关环境保护的要求、标准和规定，不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被群众或有关单位投诉或举报的情况，不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被处罚的情况。

综上所述，本所律师认为，发行人及其子公司所属行业属于重污染行业，近三年生产经营中主要污染物的排放及其治理情况符合国家环境保护的有关规定和要求，发行人及其子公司近三年的生产经营不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被群众或有关单位投诉或举报的情况，亦不存在因违反环境保护方面的法律、法规及规章而被处罚的情形。

本补充法律意见书(二)正本五份，无副本。

(此页无正文,为《北京市观韬律师事务所关于天津鹏翎胶管股份有限公司首次公开发行股票并在创业板上市补充法律意见书(二)》之签署页)



北京市观韬律师事务所

负责人: 韩德晶
韩德晶

经办律师:

苏波
苏波

何浦坤
何浦坤

王维
王维

2011年11月23日