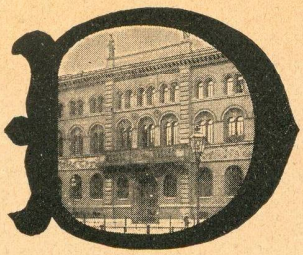
Wie unser Geld gemacht wird.

Hierzu 8 Abbildungen nach photographischen Spezialaufnahmen für die „Woche" von Franz Kühn, Berlin.



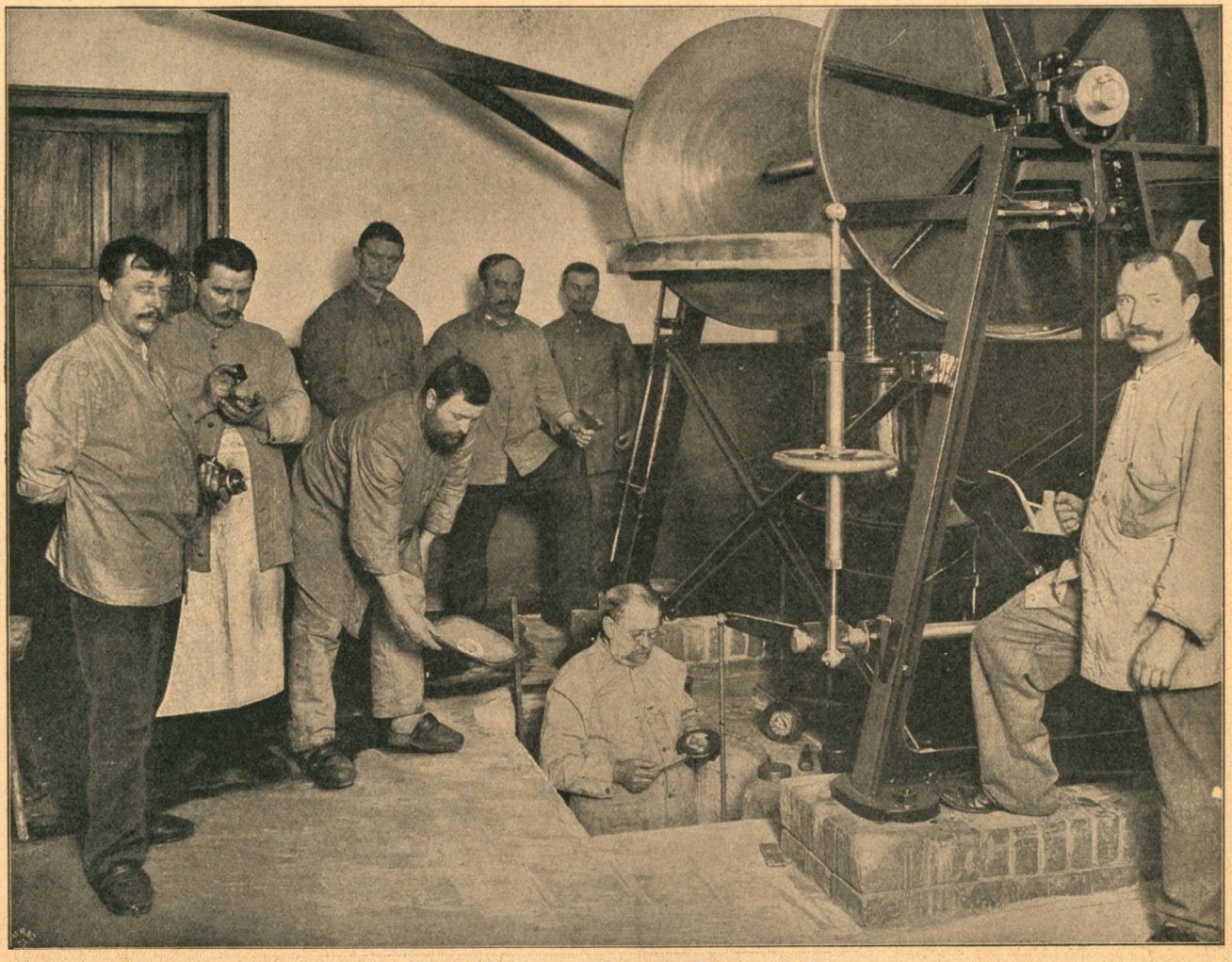
Das stille vornehme Haus, das in der Oberwasserstraße zu Berlin nahe dem Königlichen Schloß steht, deutet äußerlich beim ersten Anblick wenig auf seine Bestimmung hin. Betrachten wir aber den roten Monumentalbau näher, so sehen wir an der Front allerlei Basreliefs, durch die die Auffindung, die Verarbeitung und Anwendung der Schätze der Erde verherrlicht wird. Es muß also wohl mit dem florentinischen Palast, als der das Gebäude mehr und mehr in die Erscheinung tritt, eine eigene Bewandtnis haben. Ein gefälliger Passant verrät uns: „Das ist ja die Münze!" .. Also die Münze! In unsern Gedanken hören wir ein lieblich einschmeichelndes Lied gesungen von dem Alt taufrischer 20 Markstücklein, dem angenehmen Tenor der Fünfmarkstücke und dem Brummbaß der Kupfermünzen.

Die Münze! Welche Hoffnungen, welche Entwürfe bewegen dies arme Menschenherz, das, ach, nur am Golde hängt! Treten wir ein in die königliche Münze des Preußischen Staates, meine Herrschaften!

Der Eintritt ist, wie jedes Handbuch von Berlin besagt, gemeinhin verboten, aber wir parlamentieren ein Weilchen mit dem Pförtner des Hauses, der majestätisch in seiner Loge thront, und werden dann nach dem Bureau des Direktors gewiesen. Auf der großen Freitreppe atmen wir erfrischt die kühle Luft der schönen Vorhalle ein. Es liegt etwas in ihr, das auf die Weihe dieses Hauses deutet, allein man riecht es nicht. Diese Geruchlosigkeit aber ist seit der klassischen Zeit der Cäsaren ein unveräußerliches Attribut des Goldes.

Durch das freundliche Entgegenkommen der Verwaltung erhalten wir die Erlaubnis, soweit der Dienst nicht gestört wird, einen Blick in den Betrieb der Münze werfen zu dürfen. Der Münzmeister überliefert uns den Händen eines seiner Werkmeister, eines im Dienst ergrauten tüchtigen Beamten. Wir kreuzen über einige Höfe, die still und traumverloren in der heißen Glut des Mittags liegen, dann geht es über ein Wirrsal von Treppen und Thüren zunächst nach der Schmelze.

Hier hantiert im weiten Raum eine Anzahl herkulischer Gestalten, die für die nötige Mischung der Bowle zu sorgen hat, wie es im Münzjargon heißt. Das gleißende Gold, das schimmernde Silber sowie die weniger vornehme Nickel- und Kupfergesellschaft, sie alle präsentieren sich in ihrer Münzgestalt nicht in ursprünglicher Reinheit, sondern mit einem gewissen gesetzmäßigen Prozentsatz fremder Metalle, durch die ihre Festigkeit erhöht wird.



In der Königlichen Münze: die Gravieranstalt.
Spezialaufnahme für die „Woche".

Just kommen wir zurecht zu einer Kupferschmelze. In den feurigen Ofen werden 380 Pfund Kupfer, 16 Pfund Zinn und $3^{6}/_{10}$ Pfund Zink geschoben — in diesem Verhältnis wird die Kupfermischung hergestellt. Der richtige Mischungsprozeß ist von höchster Wichtigkeit für die Herstellung der Münzen; er ist das Fundament des gesamten weitschichtigen Betriebs. Daher ist er auch der schärfsten Kontrolle unterworfen.

Auf den nebenstehenden beiden Bildern sehen wir die Revisoren an der Arbeit, die die Mischung auf ihre Richtigkeit prüfen. Diese Kontrolle wird von den erfahrensten Beamten der Münze ausgeübt.

Münzproben.

Es ist glühend heiß in der Schmelze geworden, und mit Dank folgen wir der Einladung unseres Führers weiterzuwandern. Der Arbeitsraum der „Strecke" (vergl. die Abb. S. 982) nimmt uns auf, wo das aus der Schmelze kommende Metall seiner nächsten Bearbeitung entgegensieht. Es wird dort durch Walzen gestreckt, verlängert und zur Aufnahme der Prägung vorbereitet.

Durch eigene sinnreiche Stanzmaschinen werden in der Minute 150 Platten in der Größe eines Einmarkstücks herausgehoben, die nun als fettige, runde, noch nutzlose Häufchen gewissermaßen im Urzustand in Mulden gesammelt und nach der nächsten Station, der „Beize", hinübertransportiert werden (vergl. die Abb. S. 983).

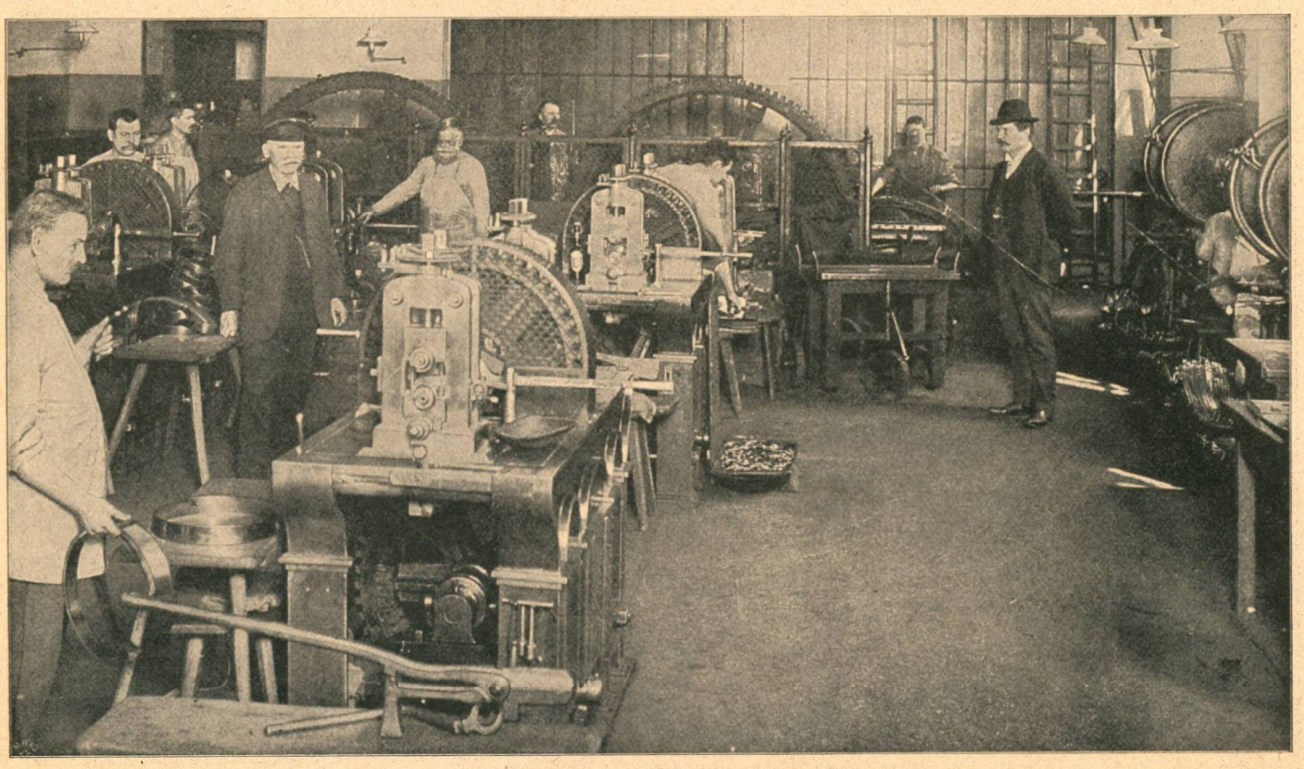
Die Revisoren bei der Arbeit.

Dort kommen die Münzplatten in die große, feurige Wäsche. Sie werden durch Glühen weich und geschmeidig gemacht und wandern alsbald auf zwei bis drei Minuten in ein Beizfaß, wo ihnen mit verdünnter Schwefelsäure gründlich zugesetzt wird. Wenn sie dort herausschlüpfen, schämen sie sich als Königlich preußische Münzavantageure auf die Welt gekommen zu sein. Oxyd und allerlei sonstiger Schmutz schaut ihnen aus den Augen — kurz, sie befinden sich in einem wenig imponierenden Zustand. Der barmherzige Münzmeister läßt sie flugs in ein Scheuerfaß tauchen und mit Weinstein eine halbe Stunde lang gründlich abreiben. Wenn sie diesem Bad entsteigen, werden sie Mann für Mann mit wollenen Tüchern gut abgetrocknet. Jetzt sind sie reinlich, zweifelsohne und auf ihren kommenden Beruf in der Gesellschaft wohl vorbereitet.

Das nächste Rendezvous ist in der Rändelanstalt (vergl. die Abb. S. 983). Die Platten werden sorglich gewogen, durch Abschaben von etwaigem Uebergewicht befreit und wiederum eingeschmolzen, insofern sie das Normalgewicht nicht erreichen. Dieser Prozeß der Gewichtsfeststellung, der durch eine Reihe automatischer Wagen ausgeführt wird, schließt jeden Irrtum so gut wie aus.

Das Rändeln der Münzen, das in diesem Saal vorgenommen wird, bildet den Vorläufer der Prägung. Durch die Rändelmaschinen werden die Münzen mit Randschrift versehen; führen sie eine solche nicht, so erhalten sie den gepreßten Rand. Mit welcher Behendigkeit die Maschinen arbeiten, geht aus dem Umstand hervor, daß bis 800 Stück in der Minute ihren Weg durch das komplizierte Maschinengetriebe machen.

In der Gravieranstalt (vergl. die Abb. S. 981) werden die Stempel für die Prägung hergestellt. Bei dieser mühevollen und langwierigen Herstellung der Prägestöcke, die vollständig fabrikationsmäßig betrieben wird, finden nur ganz erprobte Fachleute Verwendung. Da jährlich mehrere tausend Stempel von äußerster Haltbarkeit gebraucht werden, so erfolgt die jedesmalige Vervielfältigung



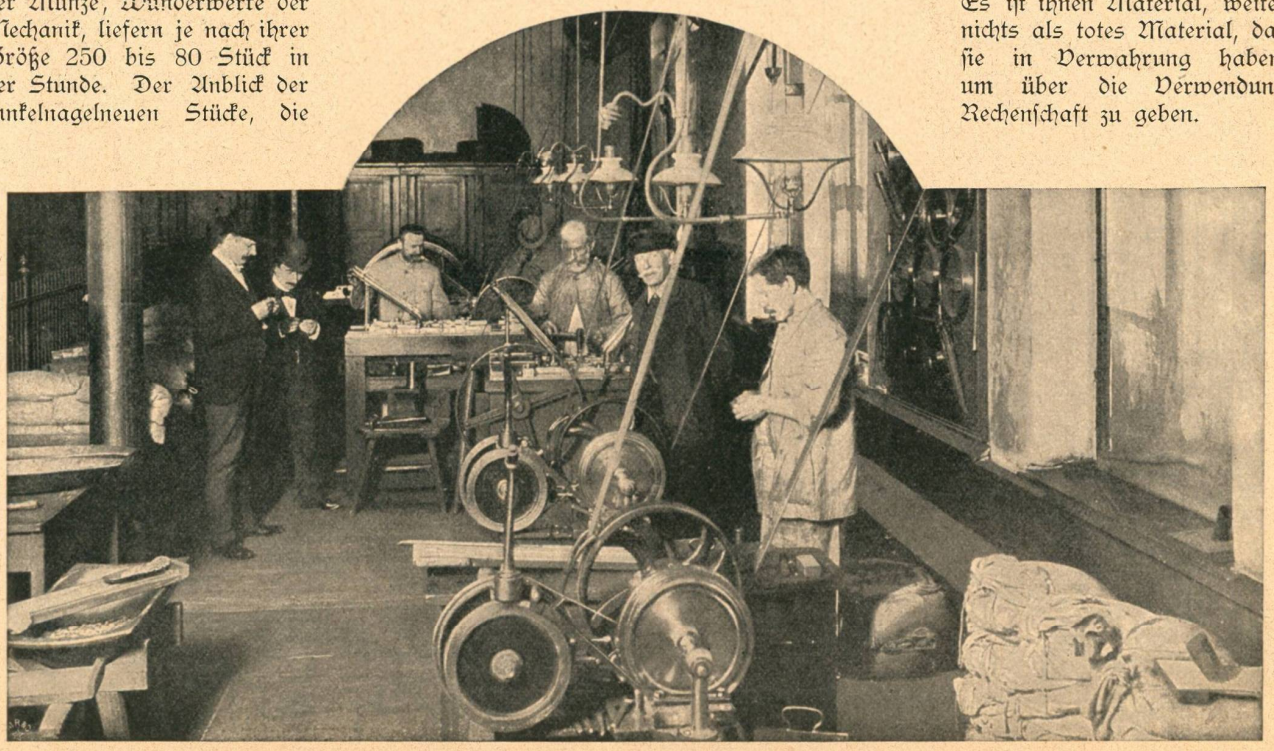
In der Königlichen Münze: die Strecke.
Spezialaufnahme für die „Woche".

In der Königlichen Münze: die Beize.

des Originals auf mechanischem Wege. Der Vorgang ist ebenso interessant wie für den Laien schwer zu verfolgen.

Das höchste Interesse konzentriert sich auf die Präge, in der das hinlänglich vorbereitete Metall seine eigentliche abschließende Bestimmung erhält (vergl. die Abb. S. 984). Die Prägemaschinen der Münze, Wunderwerke der Mechanik, liefern je nach ihrer Größe 250 bis 80 Stück in der Stunde. Der Anblick der funkelnagelneuen Stücke, die aus den Maschinenkanälen rieseln, ist glänzend und herzerfrischend.

Auf die Beamten der Münze macht freilich all dieser gleißende Mammon wenig Eindruck. Im täglichen Verkehr mit dem „höchsten aller Güter", haben sie es gründlich verachten gelernt. Es ist ihnen Material, weiter nichts als totes Material, das sie in Verwahrung haben, um über die Verwendung Rechenschaft zu geben.



In der Königlichen Münze: die Rändelanstalt.
Spezialaufnahmen für die „Woche".

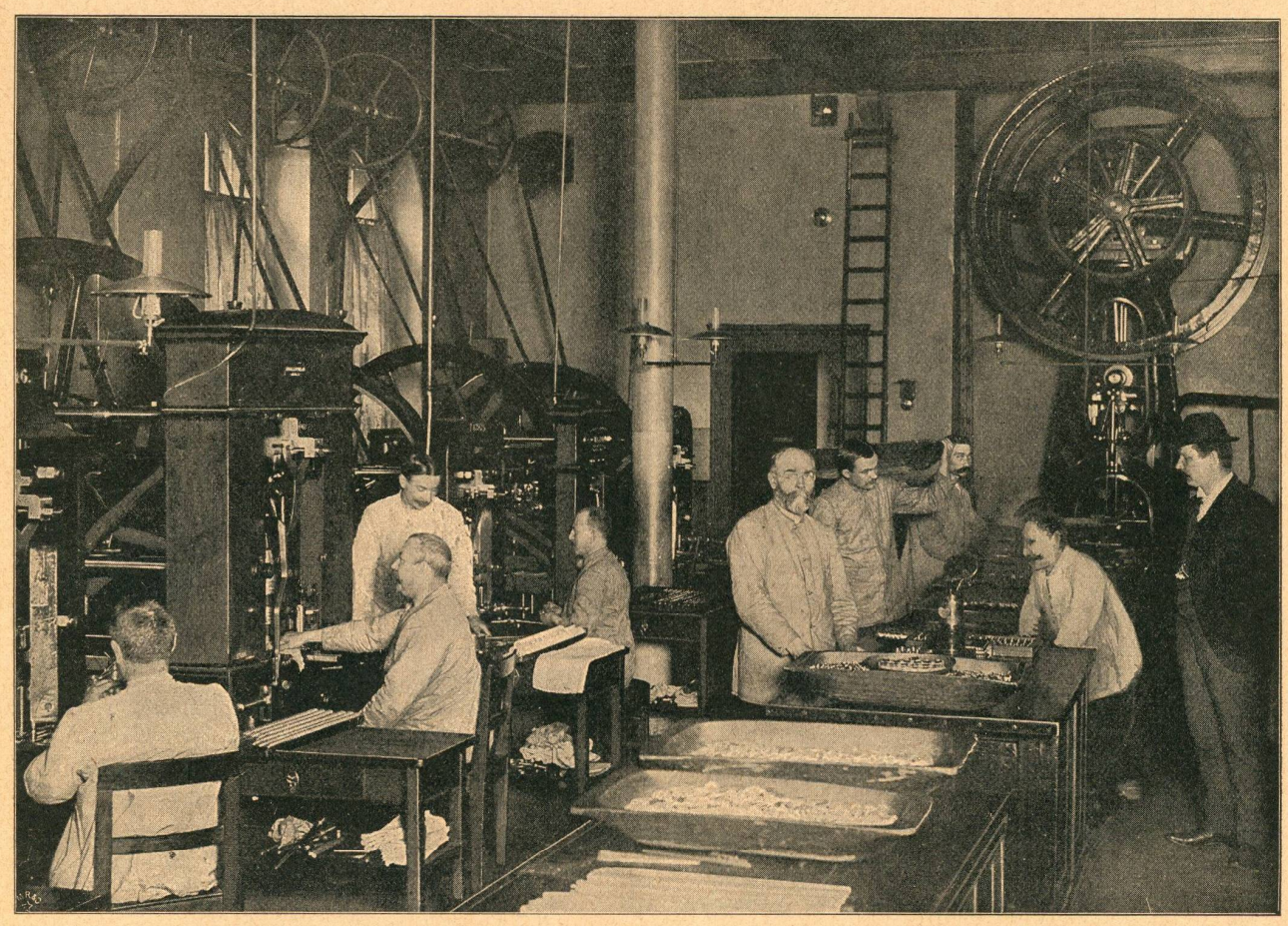
Welchen Umfang das Münzgeschäft in Berlin hat, möge aus folgenden Ziffern hervorgehen: es kommen im laufenden Etatsjahr zur Ausmünzung in Doppelkronen 60, in Kronen 9, zusammen 69 Millionen Mark. Von Silbermünzen werden Fünf-, Zwei- und Einmarkstücke im Werte von 5 400 000 Mk. geprägt. Nickelmünzen (Zehn- und Fünfpfennigstücke) sollen im Betrage von 858 000 Mk., Einpfennigstücke in Höhe von 167 000 Mk. aus der Preußischen Münze hervorgehn. Im ganzen entspricht der Wert der zur Ausprägung kommenden Münzen dem Betrage von 75 425 000 Mark.

Die Königliche Münze hat aber auch eine getreue Kundschaft in der Fremde. Zivilisierte und unzivilisierte

Der Betrieb in diesem großen Institut vollzieht sich mit bewundernswerter Ruhe und Genauigkeit.

Eine gewisse Vornehmheit lagert über dem Ganzen und dämpft die profanen Geräusche. Die Beamten und Arbeiter, meist altgediente Leute, verlieren kein Wort bei ihren Geschäften.

Wenn das Metall die Präge verläßt und untadelhaft befunden ist, wird es in der Verpackungskammer in Säcke und Fässer gethan, um nach den verschiedenen Stellen im Reiche je nach Ordre der Reichsbank versandt zu werden. Das Gold trägt hierbei ein hölzernes Reifenkleid; eine Mandel Fäßchen stellt gewöhnlich eine Million Reichsmark dar. Geräuschlos und schnell vollzieht sich bei aller Akkuratesse



In der Königlichen Münze: die Präge.

Spezialaufnahme für die „Woche".

Staaten lassen ihre Wertzeichen in Berlin prägen. Vor einem Jahr noch hatte die Münze einen großen Auftrag für Italien zu bewältigen, wo aus Berndorfer Nickelmetall 20 Zentesimistücke geprägt wurden. Daß von Rom, der ältesten Stätte des Münzwesens, derartige umfangreiche Aufträge nach Berlin kommen, spricht wohl am besten für die Höhe der diesseitigen Technik. Die Medaillen, die in der Regel einen größeren Umfang und ein stärkeres Relief als die Geldmünzen haben, erfordern zum Prägen eine sehr bedeutende Kraft und eine größere Anzahl Stöße (bis zwanzig), die mit Ausglühen und Beizen der Platten und gewöhnlich mit einem starken Spindelreck ausgeübt werden.

Auch private Kreise nehmen die hiesige Münze zur Ausprägung von Medaillen vielfach in Anspruch; das Atelier der Münze für Modelle und Medaillenkunst steht bei allen Fachleuten in hohem Ansehn.

das Verpackungsgeschäft; mit derselben Behendigkeit rollen die Goldfäßchen zum Thor der Münze hinaus, zur Eisenbahn

Eine Anhänglichkeit an den Ort der Erzeugung besitzt das Goldstück nicht. Mit dem Augenblick seiner Geburt beginnt es zu laufen; sobald es laufen kann, wird es durch sein nervöses Temperament in die weite Welt hinausgetrieben.

Wer freilich gewohnt ist, mit aufmerksamem Auge den Gang der Ereignisse zu verfolgen, wird längst wissen, daß das Edelmetall, das ja nur Chimäre ist, auch im Portemonnaie des Individuums nicht haftet, sondern sozusagen unter den Fingern verschwindet, so daß hier im kleinen getreulich der Kreislauf der Dinge wiederholt wird.

M. C.