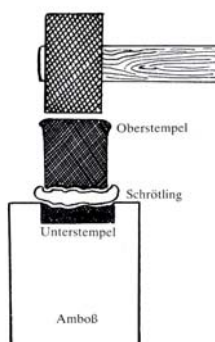


## Das besondere Objekt

### Münzprägung



Seit ihrer Erfindung im 7. Jahrhundert v. Chr. wurden Münzen bis in die Neuzeit hinein auf dieselbe Art und Weise hergestellt. Am Ende mehrerer vorbereitender Arbeitsgänge stand am Ende der so genannte Schrötling oder Münzrohling. Dieses, meist runde, Metallplättchen galt es mit einer in der Regel zweiseitigen Prägung zu versehen. Vorder- und Rückseitenbild wurden mittels zweier Stempel auf das Metallstück übertragen.



Der frei bewegliche Oberstempel wurde mit der Hand oder mit einer Zange gehalten, der Unterstempel war fest in einen Amboß eingelassen. Auf dieser römischen Silber-



münze aus dem 1. Jahrhundert v. Chr. sind einige der Werkzeuge abgebildet. Je nach Metall und Münzgröße wurde der Schrötling vor dem Schlag noch einmal erhitzt, oder es wurde kalt

geprägt. Die Arbeit in einer Münzstätte war hart. Aus der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts sind uns die Arbeitszeiten überliefert: Montag bis Freitag von 5 bis 17 Uhr, Samstag von 5 bis 14 Uhr – also fast eine 70 Stundenwoche ! Das Essen musste am Arbeitsplatz eingenommen werden. Lärm, Hitze und Qualm erschwerten die Arbeitsbedingungen in den häufig nicht allzu großen Räumen. Eine Erleichterung trat erst mit der seit der Mitte des 16. Jahrhunderts schrittweise einsetzenden Mechanisierung der Münzprägung ein. Die Massenprägungen des 19. Jahrhunderts ließen sich nur mit leistungsfähigen Maschinen bewerkstelligen. Mit dem in der Ausstellung zu sehende Exemplar waren 60 bis 70 Stücke

pro Minute möglich – heutige Hochleistungsmaschinen produzieren in dieser Zeitspanne zwischen 650 und 850 Exemplare.



Bei Münzen aus Gold und Silber, deren Wert sich maßgeblich nach Gewicht und dem jeweiligen Feingehalt des Edelmetalls richtete, war bisweilen eine Prüfung der Stücke im Zahlungsverkehr notwendig. Das Gewicht war schnell und ohne großen Aufwand mit Hilfe einer Waage festzustellen. Die Ermittlung des Feingehaltes dagegen war weitaus schwieriger. Den Prüfvorgang einer Silbermünze mittels sog. Probiernadeln – wie hier aus dem Spanien des frühen 18. Jahrhunderts – hat man sich folgendermaßen vorzustellen: Auf einem speziellen Stein wird mit der Kante des zu prüfenden Silberstückes ein Strich gezogen.



Unmittelbar daneben wird eine Nadel abgerieben, deren bekannter Feingehalt in etwa demjenigen entspricht, den die Münze laut entsprechender Prägevorschrift haben soll. Nur durch Augenschein oder durch Einsatz von Säuren, welche die beiden Striche entweder gleich oder unterschiedlich reagieren lassen, kann eine erste Einschätzung vorgenommen werden. Durch

mehrfaches Wiederholen des Vorgangs mit anderen in der Legierung fein abgestuften Nadeln kann der Feingehalt der Münze recht treffend bestimmt werden. Bei Stücken aus unedlen Metallen war die Anwendung dieses Verfahrens natürlich unnötig, hier zählte entweder nur das Gewicht oder das Vertrauen in die Währung. Die Umlaufmünzen aller modernen Währungen sind mittlerweile Kreditmünzen, d. h. ihr jeweiliger Nominalwert liegt weit über ihrem Materialwert.