



Modernste Technik in Deutschlands ältester Münzstätte

Die letzte Folge unserer fünfteiligen Serie über Deutschlands staatliche Münzstätten führt uns in den Norden der Republik. Die Hamburgische Münze darf sich rühmen, Deutschlands älteste Prägestätte zu sein. Doch den Besucher erwarten keine historischen Gemäuer, sondern eine Hightech-Geldfabrik im Industriegebiet.

■ Wer die Hamburgische Münze besucht, sollte eigentlich nicht überrascht sein, dass Deutschlands traditionsreichste Prägestätte ihn mit zweckmäßiger Industrie-Architektur empfängt. Schon die Adresse „Bei der neuen Münze 19“ verrät, dass sich einiges getan hat, seit dem Erzbischof von Hammaburg im 9. Jahrhundert das kaiserliche Münzrecht verliehen worden war. Dennoch kann sich Hamburg rühmen, Deutschlands älteste noch produzierende Münzstätte zu besitzen, deren Traditionen bis auf das Jahr 834 zurückgehen (siehe Kasten Seite 29). Die Prägestätte der Freien und Hansestadt Hamburg hat einen wichtigen Anteil an Deutschlands facet-

tenreicher Münzgeschichte. Insbesondere die Zugehörigkeit zum Verbund der Hansestädte und deren Währungen prägt die Historie der Hamburgischen Münze. Aber bei allen Umwälzungen, die die Jahrhunderte gebracht haben, früher wie heute ist die Münzprägung eine hoheitliche Aufgabe. Und so sind die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stolz darauf, ganz in der Tradition ihrer Vorväter echtes Geld für ihren Landesherrn herstellen zu dürfen. Heute sind das Euro- und Cent-Münzen. Bei unserem Besuch anlässlich der Erstprägung der neuen Silber-Gedenkmünze „50 Jahre Gorch Fock“ begrüßt uns Ralph Thiemann, der Leiter der Hamburgischen

Bilderbogen aus der Hamburgischen Münze: Eine Vielzahl von Arbeitsschritten ist notwendig, bis aus einem unscheinbaren Metallplättchen eine perfekte Münze wird. Für Münzleiter Ralph Thiemann (Mitte) ist das eine „spannende Aufgabe“.

Münze, persönlich und macht gleich klar, dass es eine Besonderheit ist, eine Führung durch die streng überwachte Produktion zu bekommen. Im Gegensatz zu den anderen deutschen Münzstätten, werden hier nämlich üblicherweise keine privaten Besuchergruppen empfangen. „Dafür sind die Betriebsabläufe und das Gebäude nicht konzipiert“, lässt uns der Münzdirektor wissen. Den Produktionsbereich kann nur betreten, wer eine elektronische Co-dekarte besitzt, die automatisch die Türen öffnet und damit auch festhält, wer wann welche Sicherheitsschleuse passiert hat.

Galerie über dem Prägesaal für die Rondenzuführung

Herzstück der „Geldfabrik“ ist auch in Hamburg der große Prägesaal, wo die Umlaufmünzen hergestellt werden. Wie aus Spielautomaten in Las Vegas rasseln die Geldstücke aus den automatischen Prägepressen und sorgen für einen Lärmpegel, der eine normale Unterhaltung fast unmöglich macht. Bis zu 850 Münzen pro Minute spucken die riesenhaften Maschinen aus – und davon gibt es hier gleich ein ganzes Dutzend, darunter vier Bicolor-Pressen. Das sind die größten und teuersten Maschinen im Saal, die Stars in der Manege. Sie können Ring und Pille von Bimetall-Münzen, wie dem 1- und 2-Euro-Stück, dank zweier Rondenzuführungen in einem Produktionsschritt verarbeiten.

Apropos Rondenzuführung: Normalerweise gelangen die Münzplättchen auf schmalen Förderbändern aus den am Boden stehenden Containern nach oben in die Prägemaschine. Das macht zusätzlichen Lärm und ist außerdem platzraubend und störungsanfällig. Die Planer des Neubaus in Hamburg haben dies 1980 bereits bedacht und zwischen die mächtige Lüftungsanlage über dem Prägesaal eine Galerie aus Stahl und Beton gebaut, auf der die Behälter mit den Rondens abgestellt werden. So können die Münzplättchen per eigener Schwerkraft den Prägepressen von oben zugeführt werden. In



Grafiker Mathias Kahmke bearbeitete am Computer das Modell der „Gorch Fock“-Münze (oben), bis es die technischen Anforderungen der Prägemaschinen erfüllte. In Magazinen werden die randbeschrifteten Ronden für die Spiegelglanzausführung gestapelt und gleiten als fertige Münzen ohne Macken und Kratzer auf ein Tablett (unten).

seit zwei Jahren macht. Das Stampfen der Maschinen hört und spürt man bis nach oben in die Chefetage. Hier sitzt auch Thiemanns Stellvertreter Guido Beckmann, der als langjähriger Technischer Leiter für die Verfahrensfragen zuständig ist. Ein erfolgreiches Team: Der eine kümmert sich um die Technik, der andere darum, dass die Maschinen auch „Futter“ haben.

Eine Aufgabe, die immer wichtiger wird, denn die Bundesaufträge reichen gegenwärtig nicht mehr aus, um den Betrieb mit seinen 55 festangestellten Mitarbeitern profitabel arbeiten zu lassen. Natürlich werden auch in der Hamburgischen Münze Gedenkprägungen und Kunstmedaillen gefertigt. Deren Auflagen sind aber zumeist gering und reichen als Auslastung für die schnellaufenden Prägeautomaten nicht aus. Besonders interessant ist es deshalb, an lukrative Auslandsaufträge heranzukommen, was freilich bei der großen weltweiten Konkurrenz nicht eben einfach ist.

Großauftrag aus Übersee

Dem Hamburger Münzdirektor scheint hier ein echter Coup gelungen zu sein. Etwas kryptisch berichtet er von „hoher Auslastung“ seines Betriebs in den vergangenen Monaten, von „Zwei-Schicht-Betrieb“

und „Aufstockung des Personalbestandes um fast 50 Prozent“. Nein, seine Auftraggeber will er nicht nennen. Nur so viel: Es handelte sich um einen Staat in Übersee, der in Hamburg von August 2007 bis Mai 2008 rund 800 Millionen Münzen prägen ließ. Das ist mehr als die komplette Jahreskapazität der Hamburgischen Münze im Normalschichtbetrieb eigentlich hergibt. Und weitere Aufträge scheinen in Sicht, denn Thiemann denkt darüber nach, eine zusätzliche, hochmoderne Bimetall-Pressen anzuschaffen. Das ist derzeit unter den fünf deutschen Prägestätten sicher die Ausnahme, denn heute hat man eher mit Überkapazitäten zu kämpfen, die aus der Zeit der Euro-Einführung herrühren.

Mehr als jede fünfte Bundesmünze trägt das Hamburger „J“

Das sicherste „Futter“ für die Maschinen kommt aber immer noch aus Berlin: 21 Prozent aller deutschen Umlaufmünzen werden in Hamburg hergestellt. Hinzu kommen Kursmünzensätze für Sammler, ein Fünftel der Auflage des jährlichen Gold-Euros und die Silber-Gedenkmünzen, von denen eine pro Jahr mit dem „J“ geprägt wird. 2008 ist es das 10-Euro-Stück „50 Jahre Gorch Fock“. Es ist übrigens erst das zweite Schiffmotiv auf einer bundesdeutschen Münze nach der, ebenfalls in Hamburg geprägten, Hansekogge von 2006 (dem Hanseat und Finanzminister Peer Steinbrück sei Dank, von dem es heißt, er sei ein begeisterter Sammler von Schiffmodellen). Gestalter der „Gorch Fock“-Münze ist der Bildhauer Frantisek Chochola, ebenfalls aus Hamburg, der mit seinem Motiv den Prägemeistern allerdings eine harte Nuss zu knacken gab. Durch die spezielle Anordnung des Reliefs auf dem Münzgrund und der winzigen Schrift ist diese Münze eine echte Herausforderung.

Zunächst musste Graveur Mathias Kahmke ran, ein ausgewiesener Fachmann für computergestützte Münzstempelherstellung. Das Gipsmodell wurde von ihm mit Hilfe eines Scanners digitalisiert, das heißt, jedes Detail wurde per Laserstrahl genau vermessen und die Daten an einen Computer übertragen. Am Monitor können alle Flächen und das Relief exakt nachbearbeitet und – wie auch in diesem Fall – die Schriften neu gesetzt werden. Mit den korrigierten Daten wird schließlich eine CNC-Graviermaschine angesteuert, die mit

höchster Präzision das Motiv im Maßstab 1:1 auf die Urpatritze für die späteren Prägestempel einritz. Bis zu 30 Stunden dauert diese Prozedur pro Münzseite, wenn der Stichel mit einer Genauigkeit von neun Tausendstel Millimetern arbeitet.

Als es bei ersten Probeprägungen dennoch zu Stempelbrüchen kam, musste Mathias Kahmke noch „ein bisschen tricksen“, wie er seine Kunstfertigkeit in norddeutschem Understatement umschreibt. Schließlich wurde noch die Spiegelglanz-Prägepresse auf Höchstleistung getrimmt und hämmerte mit vier Hieben zu je 120 Tonnen die Gorch Fock ins Sterlingsilber (zum Vergleich: andere Münzmotive kommen mit stempelschonendem Zweifachschlag und 80 Tonnen aus!). Eine kleine Materialschlacht zwar, aber endlich waren alle Beteiligten zufrieden. Der Sammler darf sich freuen.

Diese Münze sollte natürlich auch wirklich perfekt werden. Erstens wird sie der seefahrtbegeisterte Minister ganz sicher persönlich unter die Lupe nehmen und außerdem ist es die erste deutsche Münze, mit der das Bundesfinanzministerium ganz offiziell im Fernsehen Werbung fürs Münzensammeln macht. Pünktlich zum Erstausbegabetag am 7. August liefen in ganz Norddeutschland TV- und Radiospots unter dem Motto „Münzen erzählen Geschichte“. Im Mittelpunkt der Kampagne steht eine stürmische Fahrt der Gorch Fock durch raue See. Die markante Stimme stammt von Schauspieler Jan Fedder, bekannt aus der ARD-Fernsehserie „Großstadtrevier“.

Laufende Qualitätskontrollen

Perfektion wird in Hamburg ohnehin groß geschrieben: Wie in anderen Münzstätten auch, gibt es an der Elbe ein ausgefeiltes System der Qualitätskontrolle. In einer Betriebsdatenbank wird jede Rondenlieferung genau erfasst und die Behälter mit einer Identnummer versehen. Über diese Nummer kann jederzeit nachverfolgt werden, in welchem Produktionsstadium sich das Material befindet. Selbst wenn die Behälter mit den fertigen Münzen später in den Tresoren der Bundesbank gelagert werden, kann noch nachvollzogen werden, wer der Rondenlieferant war, wer die Münzen wann und wo geprägt hat und nach welchen Kontrollen sie schließlich für die Auslieferung freigegeben wurden.



Die historische Hamburgische Münzstätte fiel im Jahr 1842 einem Großbrand zum Opfer.

- 1875** • Fertigstellung der 'neuen' Münze in der Nähe des Bahnhofes. Sie erhält das kaiserliche Recht, die einheitliche Deutsche Währung mit dem Münzzeichen „J“ zu prägen.
- 1943** • Im 2. Weltkrieg wird die Münze durch Luftangriffe weitgehend zerstört. Erst im Jahr 1946 beginnt der Wiederaufbau.
- 1948** • Wiederaufnahme der Münzprägung in Hamburg mit der D-Mark.
- 1982** • Umzug in die neue Betriebsstätte in Hamburg-Rahlstedt.
- 1998** • Die Hamburgische Münze beginnt mit der Euro-Prägung. Als „Erstausrüstung“ werden in Hamburg 3,57 Milliarden Münzen mit dem „J“ geprägt.
- 2001** • Prägung der 1-DM-Goldmünze. Mit den letzten Umlaufsätsen 2001 wird die D-Mark-Prägung Mitte des Jahres eingestellt.
- 2002** • Das Euro-Zeitalter beginnt.

Stichprobenhaft werden zunächst die Rohlinge auf ihre Qualität geprüft: Größe und Gewicht müssen ebenso den vorgegebenen Normen entsprechen wie Härte oder elektrische Leitfähigkeit. Sind die Münzen geprägt (wobei sie laufend einer Sichtprüfung unterzogen werden), werden sie nochmals genau kontrolliert: Stimmen Durchmesser und Randstabhöhe oder beispielsweise die Ausdruckkraft bei Bimetallmünzen? Mit einem speziellen computer-

Historie in Stichworten

- 834** • Beleg für die erste Münzprägung in Hamburg, nachdem dem Erzbischof von „Hammaburg“ die Ausübung des kaiserlichen Münzrechts zugesprochen worden war.
- 1189** • Verleihung des kaiserlichen Rechts „potestas examinandi“; zur Prüfung der Echtheit der Münzen der Gräflisch Schauenburgischen Münzstätte durch Kaiser Friedrich Barbarossa.
- 1325** • Durch Kauf der Münzstätte vom Grafen von Holstein, erwirbt Hamburg das Recht, eigene Münzen zu prägen.
- 1373 - 1379** • Gründung des Wendischen Münzvereins unter maßgeblicher Beteiligung Hamburgs.
- 1435** • Kaiser Sigismund verleiht Hamburg das Recht der Goldprägung (Gulden). 1475 erweitert auf Dukaten-Goldprägung durch Kaiser Friedrich III.
- 1553** • Die Hamburgische Münze beginnt mit der Talerprägung und den ersten Portugalesern.
- 1572** • Hamburg wird Kreismünzstätte
- 1806-1814** • Franzosen besetzen Hamburg und die Münze wird 1813 für kurze Zeit aufgelöst.
- 1842** • Großer Brand vernichtet die Hamburgische Münze.
- 1873** • Beschluss der Bürgerschaft zur Errichtung einer neuen Münzprägestätte.



Portugaleser aus dem 16. Jahrhundert (Neuprägung aus Hamburg).

gesteuerten Gerät werden dazu Proben aus jeder Charge von 1- und 2-Euro-Münzen einem Belastungstest unterzogen. Erst bei einem Druck von 2000 Newton, das entspricht 200 Kilogramm, darf sich der Kern aus dem Ring lösen. Qualitätskontrollleur Jan Wassmann wirft einen Blick auf den Monitor und ist zufrieden. Das soeben geprüfte 2-Euro-Stück zersprang erst bei einem Druck 4.716 Newton. Ein sehr guter Wert.