

Die Münchener Prägestätte im 850. Jubiläumsjahr

In der zweiten Folge unseres Münzstättenreports besuchen wir das Bayerische Hauptmünzamt in München, das in diesem Jahr sein 850-jähriges Jubiläum feiert. Werfen Sie mit uns einem Blick hinter die Kulissen der südlichsten der fünf deutschen Prägestätten anlässlich der Herstellung der jüngsten deutschen 10-Euro-Gedenkmünze „Carl Spitzweg 1808-1885“.



■ Das Bayerische Hauptmünzamt ist genau so, wie man sich eine „Geldfabrik“ vorstellt: Hinter einem übermannshohen Metallzaun verbirgt sich ein gut gesicherter Gebäudekomplex. Mit ihren kleinen Glasflächen in den massiven Betonmauern vermittelt die Anlage den Eindruck einer uneinnehmbaren Festung. Und so soll es auch sein, denn hier wird Geld gemacht.

Vor gut zwei Jahrzehnten bezog das Bayerische Hauptmünzamt sein neues Domizil im Osten der Münchner City, das für die Bedürfnisse einer modernen Prägestätte maßgeschneidert wurde. Zuvor war das Münzamt 177 Jahre lang in einem herrschaftlichen Renaissancebau aus dem 16. Jahrhundert untergebracht, dem ehemaligen Marstall am Hofgraben. Die historische Bausubstanz war jedoch den mechanischen Belastungen der heutigen Prägetechnik nicht mehr gewachsen und entsprach auch sonst in keiner Weise den Anforderungen einer modernen Münzstätte. Außerdem sollte der prächtige Arkadenhof der Öffentlichkeit zugänglich gemacht werden, was mit den Sicherheitsanforderungen des Münzamts nicht vereinbar war. Heute residiert im historischen Marstallbau passender Weise das Bayerische Landesamt für Denkmalpflege.

Vorbereitungen zur Euro-Einführung als größte Herausforderung

Was beim Umzug 1986 keiner wissen konnte: Gerade einmal zwölf Jahre später sollte der moderne Zweckbau seiner bislang größten Bewährungsprobe ausgesetzt werden, der bevorstehenden Einführung des Euro. Innerhalb von rund drei Jahren wurden dort bis 2001 über 3,5 Milliarden Umlaufmünzen für die Bundesrepublik Deutschland produziert, rund ein Fünftel aller deutschen Euro- und Cent-Münzen. Just zu jener Zeit fand auch der

Die „Geldfabrik“ in einem Gewerbegebiet im Münchener Osten wirkt wie eine uneinnehmbare Festung. Der Chef des Bayerischen Hauptmünzamts, Günther Waadt (oben), sorgt auch mit Aufträgen aus dem Ausland für die Auslastung seines modernen Maschinenparks.

Stabwechsel an der Spitze des Bayerischen Hauptmünzamts statt: Günther Waadt löste Horst Greger als Amtsleiter ab, der nach fast 28 Jahren als dienstältester deutscher Münzdirektor in den wohlverdienten Ruhestand ging. Eine seiner letzten Amtshandlungen war der offizielle Start der Euro-Probepprägungen am 7. August 1998, die der damalige Bundesfinanzminister Theo Waigel in München persönlich vornahm.

Mit Günther Waadt rückte ein junger diplomierte Maschinenbauingenieur nach, der noch heute dankbar vermerkt, dass ihm sein Vorgänger ein gut bestelltes Haus hinterlassen habe. Die wichtigsten Vorbereitungen für den Großauftrag waren bereits getroffen. Aber es gab natürlich noch mehr als genug zu tun. Vor allem auch auf europäischer Ebene engagierte sich Waadt, als die zahllosen technischen Details abgestimmt werden mussten. Zwei Jahre war er Vizepräsident der Arbeitsgruppe Europäischer Münzdirektoren und kümmerte sich insbesondere um Fragen der Qualitätssicherung.

Bis zu 127 Mitarbeiter, vielfach mit Zeitverträgen, hatte die Münze in diesen Boom-Jahren, die im Dreischichtbetrieb bis an die Kapazitätsgrenze gingen. Der heute 47-jährige Geschäftsführer des Bayerischen Hauptmünzamts denkt mit Genugtuung an diese Zeiten, denn mittlerweile hat er andere Sorgen: Auch wenn er heute nur noch über rund die Hälfte der Mitarbeiter von damals bietet, so blieb doch der große Maschinenpark bestehen, den es auszulasten gilt.

Aufträge ausländischer Münzstätten sorgen für Auslastung

Die Bundesrepublik Deutschland ist zwar noch immer der mit Abstand größte Auftraggeber, aber um den Betrieb in der Gewinnzone zu halten, muss man sich schon etwas einfallen lassen. Im Gegensatz zu anderen deutschen Münzstätten setzt Waadt nicht so sehr auf die Herstellung von kleinauflägigen Gedenkprägungen oder Kunstmedaillen, sondern auf Massenproduktion. Denn dafür ist sein Betrieb technisch ausgerüstet: 20 schnelllaufende Prägeautomaten, darunter sechs Bicolor-

pressen, und vier große Stanzen brauchen „Futter“. Das findet Waadt verstärkt im Ausland. Zahlreiche Münzstätten aus aller Welt, die beispielsweise nicht die Möglichkeit haben, Bimetallmünzen in Millionenauflagen zusammenzufügen, lassen in München arbeiten. Über seine Kunden freilich schweigt sich der Bayer aus: „Geschäftsgeheimnis“.

Wer aber einmal die große Halle betreten hat, in der die Ronden gelagert werden, glaubt gerne, dass in München nicht nur deutsche Euro- und Centstücke produziert werden. Bis unter die sieben Meter hohe Decke stapeln sich Container mit Millionen Münzplättchen, die von großen Lastzügen angeliefert werden. So viel Ersatzbedarf an Kleingeld hat die Bundesbank sicherlich nicht. Gleich angrenzend befindet sich übrigens der gut gesicherte Münztresor mit seinen bis zu 80 Zentimeter dicken Stahlbetonwänden. Hinter einer der mächtigsten Tresortüren der ganzen Republik – sie wiegt allein 10,5 Tonnen – lagern die fertigen Geldstücke.

Wenn Günther Waadt über seine Maschinen spricht, kommt der Techniker ins Schwärmen: „Hier sehen Sie unsere MRV 200 von Schuler – ein Alleskönner“. Mit bis zu 200 Tonnen Druck und neun Hüben hintereinander vermag dieser fast drei Meter hohe Koloss jedes noch so anspruchsvolle Relief mit höchster Präzision ins Metall zu pressen. Und dank zweier Rondenzuführungen kann die MRV 200 natürlich auch Bimetallmünzen in einem Arbeitsgang prägen und zusammenfügen. Was so ein Hi-Tech-Gerät kostet? Waadt lächelt: „Ein italienischer Luxusportwagen ist sicher billiger, man kann aber auch nicht so viel mit ihm anfangen.“

Prägekräfte von 164 Tonnen: Carl Spitzweg bekommt Druck

Bimetall und 200 Tonnen werden dem Ferrari unter den Prägeautomaten heute gar nicht abverlangt, denn hier beginnt bei unserem Besuch gerade die Prägung der ersten deutschen Silber-Gedenkmünze 2008. Ein Blick auf den Computerbildschirm beantwortet alle Detailfragen: Mit genau 164 Tonnen und zwei Hüben entstehen hier 354 „Carl Spitzweg“-Münzen pro Minute. Alle in bester Stempelglanz-Qualität. Und damit die makellos glänzenden Silbermünzen auch weitgehend ohne Macken und Kratzer beim Sammler ankommen,

Auf einem Förderband werden die fertigen „Carl Spitzweg“-Münzen direkt dem Rollierautomat zugeführt, um Beschädigungen gering zu halten. Unten: das Rändeleisen für die Randbeschriftung.



purzeln sie nicht einfach in einen Container, wie das früher der Fall war und bei Umlaufmünzen auch heute noch üblich ist. Vielmehr werden die Münzen auf einem Förderband ohne sich zu berühren von den Prägestempeln wegtransportiert und fallen dann in einen Schacht, der mit einer weichen Moosgummi-Matte gepolstert ist. Direkt im Anschluss daran werden die Gedenkmünzen automatisch rolliert. Die 25er-Rollen stapelt dann ein Mitarbeiter von Hand in stabile Transportkisten. „Die

Fehlstellen“, weiß Günther Waadt, „haben sich dadurch dramatisch reduziert“.

Ganz frei von Beschädigungen, das bestätigen die Sammler, sind die in hoher Auflage geprägten Silber-Gedenkmünzen in Stempelglanz durch diese schonendere Behandlung dennoch nicht. Wer allerhöchste Qualität will, muss zu Spiegelglanz oder „Polierte Platte“ greifen. Diese Herstellungsart ist jedoch ungleich aufwändiger. Den Unterschied machen hier nicht nur die speziell vorbehandelten Ronden und polierten Stempel, sondern auch die Prägegeschwindigkeit.

Viel Handarbeit bei der Spiegelglanz-Prägung

Hinter einer Druckschleuse, die für weitgehende Staubfreiheit im Prägesaal sorgen soll, betreten wir eine andere Welt. Hier geht es eher bedächtig zu, Handarbeit bestimmt die Arbeitsabläufe. Stück für Stück werden die Münzplättchen zwischen die beiden Prägestempel gelegt. Ein Druck auf den Startknopf – und mit drei tonnenschweren Hüben wird aus dem glänzenden Rohling eine spiegelnde Münze.

Auf der in München eingesetzten Presse der Firma Graebener hebt und senkt sich der obere Prägestempel dabei übrigens nicht mehrfach, sondern verbleibt nach dem ersten Hub eingesenkt im Münzplättchen und erhält in dieser Position die weiteren Pressschläge. Das Prinzip ähnelt

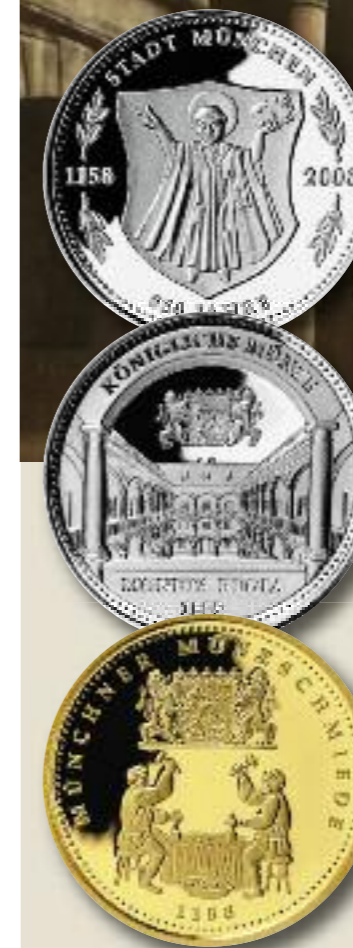
der Jahrhunderte alten Hammerprägung, als der Oberstempel (Eisen) auf die Ronde aufgelegt und dann mit mehreren Hammerschlägen bearbeitet wurde. Heute soll mit dieser Methode verhindert werden, dass durch das mehrfache Auf und Ab des Stempels Luftverwirbelungen entstehen, die immer auch die Gefahr in sich bergen, dass Staubkörnchen zwischen Stempel und Münze gelangen können.

Gerade einmal 20 bis 30 Münzen entstehen so pro Minute – das ist weniger als ein Zehntel der Geschwindigkeit in Normalprägung. Zusätzlich werden die Stempel viel öfter ausgetauscht, überarbeitet und neu verchromt, denn in Spiegelglanzqualität wird tatsächlich jede noch so geringe Abnutzungserscheinung sofort sichtbar. Der erhöhte Aufwand macht sich im Ausgabepreis bemerkbar: Diese Sammlerstücke können nicht zum Nennwert abgegeben werden.

Gedenprägungen „850 Jahre München“

Eine noch liebevollere Einzelbehandlung erfahren die Gedenprägungen, die an der Nachbarmaschine gerade entstehen. „850 Jahre München“ heißt die Serie bildschöner Motive, die von der Stadt München in Zusammenarbeit mit dem Bayerischen Hauptmünzamt zum großen Stadtgeburtstag 2008 herausgegeben werden. Unter den historischen Darstellungen auf diesen Geprägen finden sich auch münzgeschichtliche Motive. So werden Münchner Münzschmiede bei der Hammerprägung gezeigt oder das Marstallgebäude am Hofgraben, das die Königlich Bayerische Münzstätte 1809 bezog. Als zentrale Münze erhielt die neugeschaffene „moneta regia“ damals übrigens die Bezeichnung Hauptmünzamt, die sie auch nach Auflösung der anderen Münzstätten in Bayern beibehielt.

Münchens Münztraditionen sind untrennbar mit der Stadtgeschichte verbunden: Mit der Gründung einer Siedlung „Bei den Mönchen“ (Mönchen) erhielt Herzog Heinrich der Löwe im Jahr 1158 von Kaiser Friedrich Barbarossa nicht nur das Markt- und Zollrecht, sondern auch das Münzrecht zugesprochen. Deshalb ist nicht etwa eine Brauerei, wie man in München vielleicht vermuten möchte, sondern das Bayerische Hauptmünzamt der älteste Betrieb der Stadt. Er feiert in diesem Jahr ebenfalls sein 850-jähriges Jubiläum.



„850 Jahre München“ heißt eine Serie schöner Gold- und Silbergedenkprägungen, die 2008 zum Stadtjubiläum erscheint. Auch einige münzgeschichtliche Motive sind dabei, wie die „Moneta Regia“ im Marstallbau oder die Darstellung der historischen Hammerprägung in München.

Auf Münzfälschung stand der Feuertod

Das Amt des Münzmeisters war in früheren Jahrhunderten einer der vornehmsten Berufe. So gehörten in Bayern viele herzogliche Münzmeister im 13. und 14. Jahrhundert zu den Ministerialen, die häufig sogar in den Adelsstand erhoben wurden. Und sie genossen hohe Privilegien, waren beispielsweise von Steuern und Abgaben befreit. Dafür verlangte die Obrigkeit aber absolute Loyalität: Machte sich ein Münzmeister der Münzfälschung schuldig, wurde er mit dem Feuertod bestraft. Auch auf Pflichtverletzungen der Setzer und Präger stand eine martialisches Strafe: Daumenabhacken der rechten Hand auf dem Stock der Münze!

In späteren Jahrhunderten beauftragte der Herzog angesehene Handwerker aus reichen Patrizierfamilien mit der Münzherstellung. Der Eisengraber, der die Prägeeisen (Stempel) herstellte, war in der Regel Goldschmied, der Präger Schmied. Kontrolliert wurde die korrekte Einhaltung der Gewichte vom sogenannten Aufzieher, meist einem Ratsherrn oder Finanzbeamten. Die geprägten Münzen kamen in eine mit zwei Schlös-



sern gesicherte Truhe im Gewölbe des Münzmeisters. Den einen Schlüssel verwahrte der Aufzieher, den anderen der Präger. Noch heute funktionieren Banktresore nach einem ähnlichen Sicherheitsprinzip.