

Architektur als Leitgedanke: Berlins „gläserne Münze“

In einer neuen Serie besuchen wir für Sie die fünf staatlichen Münzstätten der Bundesrepublik.

Werfen Sie mit uns einen Blick hinter die Kulissen der deutschen „Geldfabriken“.

Beginnen wollen wir die Artikelfolge mit der Staatlichen Münze Berlin anlässlich der Prägung der letzten 10-Euro-Gedenkmünze des Jahres, „Elisabeth von Thüringen“.



■ In der Staatlichen Münze Berlin ist die Architektur der Betriebstätte Programm: Eine „gläserne Münze“ sollte es werden – offen für alle Bürger, die sich für die künstlerische und handwerkliche Arbeit einer Prägestätte interessieren. Das verkündete der neue Leiter der Staatsmünze, Dr. Andreas Schikora, schon bei seinem Amtsantritt im Jahr 2004.

Bereits ein Jahr später sollten seine Visionen im doppelten Sinne Realität werden. Nachdem die historischen Gemäuer am Molkenmarkt im Herzen Ostberlins hohe Investitionen in einen modernen Arbeitsablauf erfordert hätten, entschloss sich das Land, die berühmte Prägestätte mit dem „A“ umzusiedeln. Bei der Suche nach einer geeigneten Bleibe fiel die Wahl schließlich auf einen leer stehenden 6.000-Quadratmeter-Komplex im Bezirk Reinickendorf. Die eindrucksvolle Fassade mit der architektonisch aufsehenerregenden Glaspypamide als Eingangsbereich in der Berliner Ollenhauerstraße ist wie geschaffen für das neue Selbstverständnis der Staatlichen Münze Berlin – es war ursprünglich als Domizil einer Glasfabrik erbaut worden.

Münzdirektor Dr. Andreas Schikora (unten) ist zu recht stolz auf seine „gläserne Münze“: Die neuen lichtdurchfluteten Räume und die Betriebsphilosophie der Staatlichen Münze Berlin passen jetzt bestens zusammen. Das Museum in der Glaspypamide hat werktäglich von 10 bis 16 Uhr geöffnet.

Ende 2005 bezog die Staatliche Münze Berlin die neue Produktionsstätte. Da die großen Hallen ohne Zwischenwände alle Möglichkeiten boten, konnten hier wie in einem eigens geplanten Neubau die Arbeitsabläufe optimal organisiert werden. Die Glaspypamide im Eingangsbereich bot sich dafür an, den langgehegten Wunsch nach einem eigenen Münzmuseum zu realisieren. Mit ihrem neuen Domizil in Reinickendorf hat die Staatliche Münze Berlin ein neues Kapitel in ihrer über 700 Jahre alten Geschichte aufgeschlagen.

Ältester Produktionsbetrieb Berlins

Die erste urkundliche Erwähnung einer Münzstätte in Berlin datiert vom 4. April 1280. Das Gebäude der ersten „Markgräflichen Münze“ befand sich damals vermutlich in der Klosterstraße nahe der Stadtsidenz. Zu jener Zeit wurden Münzen noch mit Hammer und Muskelkraft geprägt.

Fast ein Jahrhundert später erhielt Berlin das städtische Münzrecht zur Prägung des „Ewigen Pfennigs“. Da Brandenburg mittlerweile zum Kurfürstentum erhoben worden war, durfte sich die Münzstätte nach ihrem Umzug in die Münzerstraße am Neuen Markt nun „kurfürstlich“ nennen.

Im 18. Jahrhundert folgte der weitere Aufstieg der Münzstätte, denn 1701 wurde der Kurfürst zum König Friedrich I. und damit die Münze zur „Königlichen Münze“. Sie befand sich nun in der Unterwasserstraße, wo ein Spreearm zum sogenannten Münzkanal umgestaltet wurde, denn die Prägetechnik hatte sich inzwischen so weit entwickelt, dass Flusswasser die Maschinen antrieb.

Unter Friedrich II. wurde die Münzstätte erneut verlagert. Zugleich erschien die Tradition, Münzen mit den Initialen der Münzmeister zu markieren, nicht mehr zeitgemäß. Stattdessen erhielt die Münzstätte von König Friedrich II. im Jahr 1750 den Prägebuchstaben A – ihr bis heute gültiges Münzzeichen.

Mit der Gründung des Deutschen Kaiserreichs 1871 nahm die „Preußische Staatsmünze“ in der Unterwasserstraße ihren Betrieb auf. Hier wurden mehr als die Hälfte aller Münzen des Reichs und eine Reihe ausländischer Währungen geprägt. Im Dritten Reich sollten per Gesetzbeschluss vom 2. Juli 1934 die sechs bestehenden deutschen Münzstätten zu einer Reichsmünze in Berlin zusammengefasst werden. Ein neues, repräsentatives Gebäude am Molkenmarkt wurde gebaut, jedoch erst nach dem 2. Weltkrieg in Betrieb genommen. Aus der ehemaligen Reichsmünze wurde 1949 die „Münze der DDR“.

Im wiedervereinten Deutschland ist die Staatliche Münze Berlin eine von insgesamt fünf Münzstätten und produziert seither rund 20 Prozent der zu prägenden Bundesmünzen. Daneben erwirtschaften die rund 70 Mitarbeiter mit der Herstellung von Gedenkprägungen, Kunstmedaillen und Münzen fremder Währungen rund 40 Prozent der Umsatzerlöse.

Lichtdurchflutete Räume

Seit zwei Jahren also empfängt Berlins umtriebiger Münzdirektor Dr. Andreas Schikora seine Besucher in einer blitzblanken, lichtdurchfluteten Atmosphäre, in der so gar nichts an den vergitterten „Hochsicherheitstrakt“ einer Geldfabrik erinnert.



Aber natürlich müssen Mitarbeiter und Besucher auch hier sämtliche Münzen und die Geldbörse am Eingang zu den Produktionsräumen einschließen, damit es beim Verlassen der Prägestätte nicht zu „Missverständnissen“ kommt.

Das Deutsche Münzen Magazin war eingeladen, anlässlich der Prägung der neuesten deutschen Silbergedenkmünze aus Berlin, „Elisabeth von Thüringen“, einen Rundgang durch die neuen Hallen zu machen.

Zwei große Prägesäle sind das Herzstück der Münzstätte

Zwei große Prägesäle bilden das Herzstück der Münzherstellung in Berlin. Im einen werden hochwertige Gedenkmünzen und Medaillen geprägt, der andere ist der massenhaften Herstellung von Kursmünzen vorbehalten. Entsprechend unterschiedlich ist jeweils der Maschinenpark. Während in der Kursmünzenabteilung die Prägepressen bis zu 850 Münzen pro Minute ausspucken, geht es im „Spiegelglanz-Saal“ vergleichsweise bedächtig zu. Hier werden teilweise die Ronden noch einzeln von Hand in die modernen, übermannshohen Prägeautomaten eingelegt, nachdem sie vorher unter einem Gebläse Stück für Stück auch vom letzten Staubkörnchen befreit wurden.



Vom Künstlerentwurf zur fertigen Münze am Beispiel der 10-Euro-Gedenkmünze „Elisabeth von Thüringen“: Gipsmodell, Urmatrize, Patrize, Stempel, Münze.

Mit mehreren Schlägen hämmern die Prägestempel das Münzmotiv ins Edelmetall. Dabei sind Kräfte im Spiel, die dem Gewicht eines großen Verkehrsflugzeugs entsprechen: Je nach Münzmotiv werden die hartverchromten Prägestempel mit bis zu 140 Tonnen belastet. Diese extremen Kräfte sind natürlich bloß bei sehr hohen Reliefs, etwa bei Kunstmedaillen, erforderlich.

Die 10-Euro-Gedenkmünze „Elisabeth von Thüringen“ dagegen erforderte „nur“ drei Hübe mit je 80 Tonnen. Denn, so Jürgen Stolz, Produktionsleiter der Staatlichen Münze Berlin: „Dieses Motiv eignet sich vorzüglich zum Prägen, weil sich die Reliefs gleichmäßig über die gesamte Fläche des Münzgrunds verteilen.“ Nicht immer spielen die künstlerischen und technischen Erfordernisse so gut Hand in Hand. Deshalb werden Prägestempel per Com-

puter grundsätzlich mit einer leichten „Balgigkeit“ berechnet. Das heißt: Sie haben eine minimale Wölbung mit dem Effekt, dass die Mitte des Prägestempels als erstes auf die Ronde trifft und so das Metall von innen nach außen „fließen“ kann. Dadurch erreicht man mit geringeren Kräften die gleiche Prägequalität, was der Langlebigkeit der Stempel zu Gute kommt.

3.000 Spiegelglanz-Münzen mit einem Stempelpaar

Dennoch müssen in höchster „Spiegelglanz“-Qualität bereits nach 3.000 Münzen die Stempel gewechselt werden. Sie werden nachgearbeitet, poliert und das Relief erneut mattiert. In Stempelglanz-Qualität dagegen hält ein Stempelpaar bis zu 40.000 Prägevorgänge aus.

Die Münzplättchen oder Ronden selbst werden in Spezialfabriken hergestellt und

der Berliner Prägestätte fertig geliefert. Bei Spiegelglanzmünzen allerdings kommen die Ronden vorher noch in eine Poliertrommel, wo in einem Kessel mit Seifenlauge und winzigen Stahlkugeln die Münzplättchen eine Stunde lang rotieren und so ihre spiegelnde Oberfläche bekommen. Ein sehr aufwändiger Prozess, wenn man bedenkt, dass gerade einmal 500 Ronden in eine Trommelfüllung passen.

Tradition und Hightech

Jetzt interessiert uns aber, wie eigentlich die Prägestempel entstehen. Hierfür gibt es eine eigene Abteilung, in der uraltes Handwerk und Hightech aufeinander treffen. Zunächst wird das vergrößerte Gipsmodell, das der Münzdesigner abliefern, mit Hilfe von Laserstrahlen oder mechanisch abgetastet und auf die spätere Größe der Münze reduziert. Dieses Einfräsen des Motivs in den harten Stahl der Urmatrize kann schon mal einen ganzen Tag dauern, denn es muss jedes noch so kleine Detail sauber übertragen werden. Und dann beginnt die klassische Handarbeit. Graveure wie Andrea Janssen, die in der Münze Berlin ihr Handwerk gelernt hat, arbeiten jetzt unter dem Mikroskop mit winzigen Spateln und Sticheln mögliche Ungenauigkeiten in Motiv und Schriftbild

noch einmal nach. Von der so optimierten Urmatrize wird eine Arbeitspatrize – also eine Positivdarstellung – erzeugt, aus der später dann die benötigte Menge Prägestempel gefertigt werden. Sie bestehen aus speziellen Werkzeugstählen, die mehrfach gehärtet, geschliffen und poliert werden. Bei Spiegelglanzmünzen wird anschließend eine Kunststoffolie über die Oberfläche geklebt und das Motiv mit einem Ritzmesser freigestellt – nur noch der spiegelnde Münzgrund bleibt von der Folie bedeckt. Das Negativ-Relief wird dann mit einem Sandstrahlgebläse mattiert.

Während die spiegelglänzenden Sammlermünzen einzeln von Hand oder maschinell nebeneinander auf Tablets abgelegt und schließlich sorgfältig von Hand in Kapseln verpackt werden, purzeln die Kursmünzen in Normalprägung in große Container und werden anschließend automatisch gezählt und rolliert. Bis zu 500 solcher Rollen kommen in einen Stahlcontainer, der ein Bruttogewicht von mehr als einer halben Tonne auf die Waage bringt. Das fertige Geld wird schließlich in einem mehrfach gesicherten Tresorraum zwischengelagert, bis es von martialisch aussehenden Trucks, den Geldtransportern der Deutschen Bundesbank, abgeholt und in Umlauf gebracht wird.



Das Museum der Staatlichen Münze Berlin

Die vielfältigen Eindrücke eines Rundgangs durch die Produktionsstätten kann man noch einmal in komprimierter Form Revue passieren lassen, wenn man anschließend das Museum der Staatlichen Münze Berlin besucht. Die einzelnen Arbeitsschritte bei der Herstellung von Münzen und Medaillen werden hier anschaulich dargestellt. Daneben gibt es historische Prägewerkzeuge zu bestaunen oder beispielweise eine Ausstellung der Münzen der DDR. Ende Oktober wird eine weitere Dauerausstellung eröffnet, die Kindern gewidmet ist. Ganze Schulklassen können hier spielerisch an das Thema herangeführt werden. In einer unserer nächsten Ausgaben werden wir ausführlich über diese beispielhafte neue Dauerausstellung berichten.

Das Museum ist montags bis freitags von 10 bis 16 Uhr geöffnet. Zu Führungen durch die Produktion wird um schriftliche Anmeldung gebeten.

Adresse: Staatliche Münze Berlin, Ollenhauerstr. 97, 13403 Berlin.
E-Mail: manuela.fuchs@muenze-berlin.de



Impressionen aus der Staatlichen Münze Berlin. Von der Herstellung der Stempel über die Prägung bis hin zur Verpackung sind zahlreiche Arbeitsschritte erforderlich, die perfekt aufeinander abgestimmt sein müssen. Bei der Produktion von Spiegelglanz-Münzen ist nach wie vor noch viel sorgfältige Handarbeit im Spiel.

