

Herstellungskosten bestimmte Unterschied wird Schlag- oder Prägschlag genannt. Der Staat gewinnt folglich nichts bei dem Geschäfte. Anders in früheren Zeiten, wo Fürsten zuweilen geringwertiges Geld zu einem hohen Nennwerte ausgaben, um sich einen augenblicklichen Vorteil zu verschaffen.

In seiner Eigenschaft als Ministerium des Innern befördert das Münzkontor die wohl abgewogenen Metalle in die Münze, wo sie geschmolzen werden. Da die Edelmetalle verhältnismäßig weich sind, gibt man ein Zehntel Kupfer hinzu, das mit dem Golde oder Silber zusammengeschmolzen wird und der Mischung eine größere Härte verleiht.

Während der Unterhaltung sind wir in einen hohen Raum eingetreten, der eine überraschende Ähnlichkeit mit einer Schmiede hat. An den Wänden stehen etwa ein Duzend Schmelzöfen, in denen in Graphittiegeln die Metalle geschmolzen werden. Für die Herstellung der Goldmünzen enthält jeder Tiegel 125 kg Mischung. Aus einem der Öfen sehen wir eine helle Flamme aufschlagen, und gleich darauf bemerken wir, daß ein härtiger Schmelzer Kohlen über den Tiegelinhalt schüttet. Wir erfahren auch, warum dies geschieht: die Kohlschicht soll die schmelzenden und geschmolzenen Metalle vor dem Einflusse des in der Luft enthaltenen Sauerstoffes schützen, mit dem Kupfer und Silber sofort Verbindungen eingehen würden. Wenn der Schmelzvorgang vollendet ist, gießt der Schmelzer den leuchtenden Metallstrom in die eisernen Formen der Gießmaschine, aus der sich, sobald das Metall erkaltet ist, harte, lange Stäbe, „Zaine“ genannt, herausheben. Böte man diese einem Laien als Gold zum Kaufe an, so würde er im Gefühle eigener Klugheit den verlangten Preis nicht zahlen, die Verkäufer aber für Bauernfänger halten; denn der Kupferzusatz hat den „Zainen“ eine rotbraune Farbe verliehen, die das edle Metall so unkenntlich macht, daß es für ungeübte Augen vom Kupfer nicht zu unterscheiden ist.

Nur wenige Schritte von dem Ofen entfernt feilen Arbeiter in langen Schurzjellen die Unebenheiten auf der Oberfläche der Stäbe ab. Deshalb sie diese Arbeiten vornehmen, erfahren wir im anstoßenden Saale. Hier geht es lauter und lebendiger zu. Von einer unsichtbaren Dampfmaschine, die sich im Mittelpunkte der Münze befindet und mit allen Sälen in Verbindung steht, werden kleine Walzwerke getrieben, und zwischen ihren geglätteten Walzen winden sich allenthalben Bänder und Streifen heraus, die kupfernen Fahreifen zum Verwechseln ähnlich sehen. Das sind unsere alten Bekannten, die ehemals so stattlichen „Zaine“, die die Arbeiter so lange durch die Walzwerke schicken, bis sie die Dicke der Münze erreichen, die man prägen will. Zuweilen ereignet es sich dabei, daß einer bei der schlechten Behandlung seine gutmütige Weichheit verliert und recht hart und widerborstig wird. Dann wird ihm eine Nachkur in Glüh- und Feueröfen verordnet, aus der er geschmeidig und gefügig hervorgeht.