Details zur Ausstattung und Arbeitsweise der deutschen Prägeanstalten im Jahre 1905 (Quelle : Theodor Choulant)

Arbeitsgang	A	D	E	F	G	J
Schmelzen	18 Schmelzöfen: 6 für Au 6 für Ag 3 für Bronze 3 nicht in Betrieb Goldtiegel fassen 300 Kg, Silbertiegel fassen 340 Kg, man schmilzt 900 Kg Au , bzw. 1360 Kg Ag in 13 h	Au : 3 kleine Windöfen, Goldtiegel fassen 100 Kg Ag : 2 grössere Windöfen, Silbertiegel fassen 300 Kg, man schmilzt in 13 h 1200 Kg Ag		Au : 3 kleine Windöfen, Goldtiegel fassen 100 Kg Ag : 1 grösserer Windöfen, 1 hydraulischen Kippofen, Silbertiegel fassen 500 Kg, doch werden nur 400 Kg per Schmelze verarbeitet, man schmilzt in 10 h 700 Kg Ag	1 Windofen für sämtliche Metalle, Goldtiegel fassen 300 Kg, Silbertiegel fassen 350 Kg, man schmilzt 450 Kg pro Tag	Au : 2 Windöfen, Goldtiegel fassen 120 Kg, man schmilzt in 12 h 720 Kg Au Ag : 4 grössere Windöfen, Silbertiegel fassen 250 Kg, man schmilzt in 12 h 1000 Kg Ag
Schmelzverlust	Keine Flugstaubvorrichtung, aber Schamottziegel in der Esse zum Auffangen von Metallpartikeln. Pro Jahr wird 1 Kg Au zurückgewonnen Schmelzverlust Au = 0,018 % Schmelzverlust Ag = 0,056 %	Keine Flugstaubvorrichtung, Angaben zum Schmelzverlust fehlen	Schmelz-verlust Au = 0,033 % Schmelz-verlust Ag = 0,037 %	Keine Flugstaubvorrichtung Schmelzverlust Au = 0,025 % Schmelzverlust Ag = 0,041 %	Keine Flugstaubvorrichtung Zitat : " Die Schmelzverluste werden als schwankend, jedoch im allgemeinen den Schlösserschen Angaben entsprechend bezeichnet (Au 0,005 %, Ag 0,075 %) " Sic !!	Keine Flugstaubvorrichtung Schmelzverlust Au = 0,035 – 0,045 % Schmelzverlust Ag = 0,1 %

	A	D	E	F	G	J
Strecken	6 Grobwalzwerke, 8 Justierwalzwerke Kapazität : 1600 Kg 50 Pfennig – Zaine pro Tag	2 Grobwalzwerke, 1 Justierwalzwerk Kapazität : 300 Kg 50 Pfennig – Zaine pro Tag	Kapazität : 210 Kg 50 Pfennig – Zaine pro Tag	2 Grobwalzwerke, 2 Justierwalzwerke Kapazität : 350 Kg 2 Mark– Zaine pro Tag	1 Grobwalzenpaar, 1 Justierwalzenpaar, Kapazität : 250 Kg 50 Pfennig – Zaine pro Tag	4 Grobwalzwerke, 4 Justierwalzwerke Kapazität : 400 – 450 Kg 50 Pfennig – Zaine pro Tag
Schneiden	8 Durchstossmaschinen, Leistung : 20 M 125 Kg schwarze Platten 50 Pf 1000 Kg schwarze Platten	3 Uhlhornsche Durchstossmaschinen Leistung : 150 Kg schwarze 50 Pf – Platten pro Tag	Leistung : 125 Kg schwarze 50 Pf – Platten pro Tag	1 Durchstossmaschine v. Schuler, Leistung : 200 Kg 50 Pf – Platten, 350 Kg 2 M - Platten	4 Uhlhornsche Durchstossmaschinen Leistung : 54.000 bis 60.000 schwarze 50 Pf – Platten pro Tag	4 Uhlhornsche Durchstossmaschinen , 1 Schulersche Durchstossmaschine Leistung: 650 Kg 50 Pf- Platten in 11 h
Glühen	6 Muffelöfen, geglüht werden Chargen von 160 Kg Zainen und 100 - 150 Kg Platten, Au wird in Büchsen geglüht (20 Kg), Haltbarkeit der Muffeln = 8 Wochen, Preis pro Muffel = 360 Mark	2 muffelartig gebaute Öfen, geglüht werden Chargen von 50 Kg		4 Muffelöfen, geglüht werden Chargen von 50 Kg Zainen und 25 Kg Platten, Haltbarkeit der Muffeln = 6 Mnd	1 Glühofen mit Muffel, geglüht werden Chargen von 75 - 150 Kg Zainen und 25 - 50 Kg Platten, Haltbarkeit der Muffeln = 18 - 24 Mnd	1 Glühofen, Ag wird in Kästen geglüht in Chargen von 75 Kg (Platten) und 200 Kg (Zaine), Au wird in Büchsen geglüht (Platten = 40 Kg)
Justieren u. Rändeln	14 Sortiermaschinen, davon 12 in Betrieb, Leistung pro 10 h : 135 Kg gute 50 Pf Platten, 100 Kg gute 20 M Platten 7 Schabemaschinen; Leistung 70 -90 Platten/Min, auch Handjustierung, Leistung eines Arbeiters : 4680 Stk 50 –PF, 1632 Stk 20 M Platten /10 h, 4	6 Sortiermaschinen mit zus. 14 Waagen , Leistung 30 – 64 Platten/Minute pro Maschine 4 Schabemaschinen 4 einfache und 2 doppelte Ränderiermaschinen	Sortieren: Leistung pro 10 h : 135 Kg gute 50 Pf Platten, 100 Kg gute 20 M Platten, Leistung der Schabe-maschinen 65 Platten/Min	6 Sortiermaschinen mit zus. 6 Waagen , Leistung 20 Platten/Minute pro Maschine 2 Schabemaschinen , 2 doppelte Ränderiermaschinen	Keine Justiermaschinen, Zeigerwagen und Balkenwagen zum Wiegen per Hand, Justieren überweigend per Handhobel, 1 Schabemaschine und 1 Rändelmaschine, Akkord : 4500 50 Pf – Stk pro Tag	5 Sortiermaschinen, Leistung : 208 Kg gute 50 Pf Platten in 12 h, 170 Kg gute 20 M – Platten, 2 Schabemaschinen; Leistung 80 Platten/Minute, 2 einfache und 1 doppelte Ränderiermaschinen

	Doppelrändiermaschinen					
	A	D	E	F	G	J
Beizen	Beizfass: Chargen von 20 Kg Au-Platten, 50 Kg Ag – Platten, 100 Kg Cu – Platten, 4 Scheuerfässer	Hölzernes Beizfass, , Charge : 25 Kg Ag – Platten, 20 Kg Au – Platten,	Au – Platten werde nicht gebeizt	Holzbottich mit Kupfersieb von 1 m Durchmesser, Charge : 50 Kg Ag - Platten	Kupferbottich, Chargen : 25 Kg 50 Pf – Platten, 50 Kg bei grösseren Ag – Platten, 20 Kg Au - Platten	Beizfass für Ag – Platten, 75 Kg Platten pro Charge Scheuerfass, pro Charge 150 Kg Ag – Platten, 40 Kg Au - Platten
Prägen	6 Uhlhornsche Prägemaschinen, 1 Loewe`sche, 15 selbstkonstruierte Prägemaschinen, Leistung : 60 – 75 Beprägte Platten/ Min	10 Uhlhornsche Prägemaschinen Leistung : 21.600 Stk 50Pf/ Tag	Leistung : 18.000 Stück 50 Pf /Tag	7 Uhlhornsche Prägemaschinen, Leistung ; 21.600 Stk 50 Pf / Tag	4 Uhlhornsche Prägemaschinen, Leistung : 50 beprägte Platten/ Minute	8 Thonnelier – Prägemaschinen, Leistung : 22.500 Stk 50 Pf/ Tag
Personal	1 Münzmeister 1 Betriebsinspektor 2 Betriebsassistenten 1 Eleve 1 Obermünzwardein 1 Münzwardein 2 Münzwardein-assistenten 2 Münzgraveure 1 Rendant 1 Buchhalter und Kontrolleur 7 Büro und Kassenbeamte 4 Portiers 11 Oberarbeiter 150 Arbeiter	1 Münzwardein 1 technischer Assistent 1 Münzedailleur 1 Kassierer 1 Kontrolleur 2 Büroassistenten 1 Amtsdiener und Geldzähler 8 Vorarbeiter 22 Arbeiter 1 Laufbursche		1 Münzmeister 1 technischer Assistent 1 Münzgraveur 1 Rechnungsrat 1 erster Mechaniker 1 zweiter Mechaniker 1 Vorarbeiter 13 Münzgehilfen	1 Münzmeister 1 Finanzassessor 1 Werkmeister 4Münzgehilfen 10 Arbeiter	1 Betriebsingenieur 1 Münzwardein 1 werkmeister 1 medailleur 5 Bürobeamte 45 Arbeiter 10 Frauen 5 Oberarbeiter

	A	D	E	F	G	J
Arbeitsverhält-nisse	Oberarbeiter : 4,75 – 7 M / Tag Arbeiter 3 – 4,25 M / Tag Arbeitszeit 7 – 20 h, zwei halbstündige, ein viertelstündige Pause, Arbeitsbekleidung, Seife und Handtücher werden gestellt. Volle Lohnfortzahlung im Krankheitsfall	Arbeiter: 22- 29 M / Woche Arbeitszeit 7- 18 h, davon 1,5 h Mittagspause und 2 halbstündige Pausen Keine Aufenthaltsräume, Seife und Handtücher werden gestellt, Arbeitsbekleidung nicht		Eerster Mechaniker : 6 M / Tag Zweiter Mechaniker: 5,50 M / Tag Vorarbeiter: 4,60 M / Tag Münzgehilfe: 3,80 – 4,40 M / Tag Arbeitszeit 7 – 18 h, 1 h Mittagspause und zwei halbstündige Pausen, keine Aufenthaltsräume	Arbeiter : 2,70 M / Tag 1 h Mittagspause und 2 viertelstündige Pausen Arbeitsanzüge werden gstellt, keine Aufenthaltsräume	Oberarbeiter : 4,50 – 5 M / Tag Arbeiter : 3- 4 M / Tag Frau : 2,50 M / Tag Arbeitszeit : 6 – 20 h, 1,5 h Mittagspause, eine halbstündige und eine viertelstündige Pause, ein Aufenthaltsraum ist vorhanden, Seife und Handtücher werden gestellt, Arbeitsbekleidung nicht