Bericht
über die Einrichtung einer Gouvernementsmünze in Tabora.

=I=

Dem Herrn Staatssekretär des Reichs-Kolonialamts gestattet sich der ergebenst Unterzeichnete, einen Bericht über die Einrichtung einer Gouvernementsmünze in Tabora, Deutschostafrika, zu unterbreiten.

Im voraus soll bemerkt werden, daß dieser Bericht nur als ein vorläufiger anzusehen ist, da alle schriftlichen Aufzeichnungen vernichtet werden mußten und aktenmäßige Belege nicht zur Verfügung stehen.

Im Laufe des Jahres 1915 stellte sich im ganzen Schutzgebiete eine immer größere Knappheit an Silber-, Kupfer- und Nickel-Gelde ein. Diese war, neben anderen Gründen, einmal verursacht durch die großen Anforderungen der Schutztruppe an baren Zahlungsmitteln bei Einkäufen von den Eingeborenen und bei Lohnzahlungen an diese, andererseits und zumeist auch dadurch, daß das Silbergeld den Verkehr durch indische und eingeborene Händler und auf deren Beispiel auch durch
Alle intelligenteren Eingeborenen, leider auch durch Europäer, entzogen wurde, um es ausschließlich im eigenen Nutzen auf Kosten der Allgemeinheit zu verwenden. Die Versuche des Gouvernements, das bare Geld wieder in Umlauf zu bringen, scheiterten meist an dem Unverstande und dem bösen Willen der augenblicklichen Besitzer.

Die Ausgabe von Papiergeld zu verschiedenen Werten mit Hilfe der Ostafrikanischen Bank schaffte zwar unter den Europäern und größeren Eingeborenenhändlern eine gewisse Besserung im Geldumlauf. Unter den Eingeborenen erfreute sich aber das Papiergeld überall der größten Unbeliebtheit. In den schon mehr vom Verkehr berührten Gegenden wurde es zwar nach der nötigen Belehrung von seiten der Zivilbehörden angenommen; in den abseits gelegenen Gegenden führte

aber die Bezahlung mit Papiergeld, auch wenn sie noch so vorsichtig bei großem Mangel an barem Gelde vorgenommen wurde, zu der größten Unsicherheit unter den Eingeborenen, die mit dem Papiergelde nichts anzufangen wußten. Es wurde von dem Unterzeichneten selbst beobachtet, wie Waha, die in Kigoma mit Papiergelde abgelöhnt worden waren, dieses als für sie wertlos in den Tanganjikasee warfen. Die des Lesens unkundigen Eingeborenen konnten die einzelnen Papierwerte nur an der Farbe unterscheiden. War ihnen nun gesagt, daß eine Einrupienote blau aussehen mußte, so war sicher die nächste, von der Hauptkasse ankommende Sendung von Einrupienoten gelb, so daß sich die Eingeborenen garnicht mehr auskannten. Diese Unsicherheit machten sich die jederzeit geschäftsgewandten Inder (auch Europäer natürlich) zu Nutze, und kauften für 2 - 3 Silberrupien zehn bis fünfzehn Einrupienoten auf.

Da durch diese Verhältnisse die schlimmsten Befürchtungen für die Kriegsführung der Kolonie und die Haltung der Eingeborenen zu befürchten waren, drängte alles darauf hin, neue Münzen zu kleinen Werten zu schaffen.

Im Dezember 1915 berief der Herr Gouverneur den Unterzeichneten aus Kigoma nach Tabora zu einer Beratung über die Möglichkeit, im Schutzgebiete Münzen zu prägen. Nach einer kurzen Prüfung aller in Betracht kommenden Fragen (z.B. Menge des zur Verfügung stehenden Münzmetalls, zur Prägung in Betracht kommende Maschinen) glaubte der Unterzeichnete zu einer Münzprägung raten zu dürfen. Während einer Sitzung Ende Dezember 1915 unter Vorsitz des Herrn Gouverneurs, an der Regierungsrat Geo Schmidt, Finanzdirektor Schmeiser, Bankdirektor Frühling, Ingenieur Wendler als Vertreter der Eisenbahnwerkstätte in Tabora und der Unterzeichnete teilnahmen, wurde die Ausprägung von Münzen im Werte von 20-und 5 Hellerstücken, später vielleicht auch von Gold, im Prinzip beschlossen.

Die Vorbereitungen zur Errichtung einer Münze in Tabora, die fast aus dem Nichts geschaffen werden mußte, waren wie bei allen technischen Dingen in Afrika sehr schwierig und langwierig.

Im

Im Februar 1916 konnte mit dem Betrieb im Großen angefangen werden, der in einem besonderem Raume der Werkstätte der Ostafrikanischen Eisenbahngesellschaft sich abspielte. Zur Inbetriebsetzung der Münze und ihrer Maschinen waren vor allem mit tätig der Werkmeister der Eisenbahnwerkstätte und später der Geologe Dr. Schuhmacher, der aus Sekenke nach Tabora berufen worden war.

Der Verlauf der Münzprägung in Tabora gestaltete sich im einzelnen wie folgt :

1.) Feststellung des prägbaren Materials.

Die zuerst aufgetauchte Frage, ob die in der Kolonie vorkommenden Roherze für die Münzprägung benutzt werden sollten, mußte verneint werden, da bei der Dringlichkeit der Ausprägung nur auf bereits fertig daliegende Metalle zurückgegriffen werden konnte. Eigener Abbau von Erzen (wenn überhaupt möglich; leider ist darüber die Kolonie viel zu wenig geologisch erforscht) hätte den Beginn der Prägung um viele Monate verschoben.

Dagegen führte die Prüfung der Frage, ob die Menge der in der Kolonie liegenden, bereits bearbeiteten Erze (Metalle) zur Prägung von einer halben Million Scheidemünzen reichen würde, zu einem positiven Ergebnisse. Die bei allen Zivil- und Militärbehörden wie Zivilpersonen veranstaltete Umfrage nach geeigneten Metallen (wie Gold, Kupfer, Messing, Blei, Aluminium, Zinn, Zink, Antimon) ließ erkennen, daß für die Ausprägung einer solchen Summe genügend Material vorhanden war. Das zur Verfügung gestellte Material war vor allem in großen Mengen Messing (alte Patronenhülsen 71, Munition, Messingrohre, Messingplatten, Messingdraht für Eingeborenenringe) und Kupfer (Platten, Rohre). Geringer waren die Mengen der weniger in Betracht kommenden Metalle Zinn, Zink, Blei, Aluminium. Für die später beabsichtigte Ausgabe von Goldmünzen lagen Goldbarren von Sekenke und Muansa in der Bank.

2.) Herstellung einer brauchbaren Legierung.

Die Herstellung einer brauchbaren Legierung kostete viele umständliche Versuche, da einmal mit den gegebenen Metallmengen und

und Metallarten gerechnet werden mußte. Andererseits sollte die Legierung einen metallischen Klang haben, nicht zu hart zum Prägen durch die zur Verfügung stehenden, ursprünglich ganz anderen Zwecken dienenden Maschinen sein und sich wiederum durch den Gebrauch nicht zu sehr abnutzen. Außerdem sollte sie nach dem Wunsche des Gouvernements eine helle Farbe haben, um sich in dieser Beziehung dem bestehenden Systeme der Nickelscheidemünzen einzufügen.

Die schließlich -nachdem mehrere Dutzend Legierungen von verschiedener Farbe, Zusammensetzung, Härte aufgestellt worden und auch Ätzversuche zur Änderung der Farben vorgenommen worden waren- als Münzmetall angenommene Legierung entsprach allen billigen Anforderungen. Sie hatte messinggelbe Farbe, und bestand aus Messing, unter Zusatz von kleineren Gewichtsmengen von Kupfer, Aluminium, Blei zur Regulierung von Schmelzbarkeit, Farbe und Härte.

3.) Herstellungsart der echten Münzen.

a) Schmelzen des Münzmetalls.

Das Metall wurde geschmolzen in Graphittiegeln, die von der Goldminengesellschaft in Sekenke bezogen waren. Die ursprünglich benutzten, selbst angefertigten Stahltiegel brannten meist bereits nach ein bis zwei Schmelzen durch. Geschmolzen wurde zunächst in kleinen Gebläseöfen der Eisenbahngesellschaft, die aber zu wenig tägliches Quantum leisteten und zu schnell verschlackten, da der (eigens) in Tabora hergestellte Koks nicht gerade von hervorragender Qualität war.

Es wurde deshalb zum Bau eines eigenen Schmelzofens mit 2 Schmelzkammern und Gebläseluftzuführung nach Zeichnung des Herrn Dr. Schuhmacher geschritten, der sich ausgezeichnet bewährte. Die täglich gebrauchte Menge Münzmetalls konnte durch diesen Ofen leicht bereitgestellt werden.

b) Gießen der Münzstäbe.

Das bei großen Hitzegraden geschmolzene, dünnflüssige Me-

Metall wurde in eiserne Gußformen eingegossen . Für diese Gußformen wurden verschiedene Modelle ausprobiert. Die zuerst verwandte Form, mit der die Münzen einzeln gegossen wurden, erwies sich als unpraktisch, da die mit ihr erzielten Leistungen zu gering für eine Massenproduktion waren. Formen aus Formsand bewährten sich gleichfalls nicht genügend. Am besten bewährten sich mehrere Zentimeter breite, 30 - 40 Zentimeter longe, aus zwei gleichen Teilen bestehende eisrne Formen, die in der Mitte stabförmig vertieft waren. In ihre obere, verbreiterte Mündung wurde die Schmelze eingegossen, nachdem die durch einen besonderen Wärmeofen auf starke Rotglut gebrachten Formen durch Haltezangen aufrecht auf den Gußtisch gestellt worden waren. Gut vorgeglüht liefen die Formen bis zu ihrem unteren Ende voll und lieferten tadellose glatte Münzstäbe, während sie bei zu geringer Glut nicht gut sich füllen ließen. Von diesen Stabformen waren ständig mehrere im Gange. Nachdem die Formen etwas abgekühlt waren, wurden die Münzstäbe herausgeschlagen, und die Formen zum neuen Gusse angewärmt. Die Gießarbeit war für Europäer sehr anstrengend wegen der großen Hitze und wurde später von Schwarzen vorgenommen.

c) <u>Walzen der Münzstäbe.</u>

Die Münzmetallstäbe konnten aus technischen Gründen nicht sofort in der erforderlichen geringen Stärke hergestellt werden. Sie wurden deshalb einem mehrfachen Walzprozesse unterworfen, in dessen Verlauf sie auf den gewünschten Durchmesser ausgewalzt und verdünnt wurden. Zum Walzen diente eine kräftige Kautschukpresse. Deren doppelte stahlharte Walzen, die zum Zwecke des Kautschukpressens gerieft waren, mußten erst in tagelanger Arbeit abgeschliffen und poliert werden. Zum Antrieb der Walze diente eine Lokomobile, auf starkem Zementuntersatz aufgestellt, da mit dem anfangs versuchten Handbetrieb kein gleichmäßiges Arbeiten zu erzielen war.

Durch das Walzen wurden die Stäbe erheblich verlängert, auch ihre etwas rauhe Oberfläche schön geglättet. Diese Verlängerung war von ganz erheblichem Vorteile, da aus einem solchen gewalzten Stabe

eine

eine größere Anzahl von Münzen hergestellt werden konnte als aus dem Originalstabe.

d) Ausstanzen der Rohmünzen.

Die ausgewalzten, auf ihre Stärke mittels Mikrometer nachgeprüften Münzstäbe wurden hierauf in einer großen Dampfstanze durch Stahlstempel mit dem gewünschten Durchmesser ausgestanzt. Die ausgestanzten Rohmünzen wurden im Behälter zur weiteren Bearbeitung gesammelt, die Reste der Metallstäbe wieder eingeschmolzen. Eingearbeitete Arbeiter stanzten in der Stunde erhebliche Mengen von Rohmünzen.

e) Reinigen der Rohmünzen.

Um die beim Stanzen entstehenden scharfen Grate der Rohmünzen zu entfernen und ihre Oberfläche zu polieren, wurden sie in eine rotierende Eisentrommel eingelegt, die mit feinem Sande, Kohlenasche, Lederstückchen angefüllt war. Nach Verlauf von mehreren Stunden waren die Münzen genügend gereinigt.

f) Ausglühen der Rohmünzen.

Durch den Walzprozeß erlangt das Metall eine recht erhebliche, für den Prägeprozeß ungeeignete Härte. Um es wieder geschmeidig zu machen, wurden die Rohmünzen in einer einfachen Vorrichtung ausgeglüht, so daß sie prägbar wurden.

g) Reinigung und Sortieren der Rohmünzen.

Zum Schlusse wurden die Rohmünzen gut gereinigt und zum Prägen ungeeignete Stücke entfernt.

4. Münzprägung.

Nachdem die rohen Münzen fertiggestellt waren, folgte die Prägung.

Zur Prägung wurden Stahlstempel verwendet. Die Auswahl eines zum Eingravieren der Münzbilder tauglichen Stempelstahles waren recht langwierig und führten erst nach längeren Versuchen zu einem brauchbaren Ergebnisse, da der Stahl weder zu weich zum Prägen -zur Verhütung starker Abnutzung- noch zu hart

hart zum Eingravieren der Münzbilder sein durfte. Die Stempel mußten in verschiedenen Prozessen erweicht und wieder gehärtet werden.

Die Gravierung der Münzbilder erfolgte durch den Gouvernementsangestellten Wolf und indische Goldarbeiter, die sehr geschickt waren. Die Gravierwerkzeuge mußten in Tabora hergestellt werden. Zuerst wurde der Stempel des 20- Hellerstückes, dann der des 5- Hellerstückes, zuletzt der der Goldstücke geschnitten. Versuchsweise wurden auch Stempel für ½ Rupiestücke und 1- Hellerstücke geschnitten.

Nach diesen Originalstempeln wurden die beim Prägen selbst verwendeten Stempel hergestellt, um die Vernichtung der Originalstempel bei etwaigen Betriebsunfällen, wie sie sich auch ereigneten, zu verhüten. Die erhaben geschnittenen Originalstempel wurden durch eine hydraulische Presse in die Prägestempel eingedrückt.

Diese Prägestempel wurden in eine große Dampfstanze eingebaut, wobei sich vor allem der Werkmeister der Eisenbahngesellschaft wie Ingenieur Fendler verdient machte. Die Umarbeitung der ganz anderen Zwecken dienenden, aber die nötige Kraft entwickelnden Dampfstanze zur Prägemaschine erforderte außerordentliche Mühe, da der Prägeprozeß tadellos funktionieren mußte, um einigermaßen gleichmäßige Münzen zu erhalten. Während der untere Prägestempel fest einmontiert war, auf den die Rohmünze aufgelegt wurde, bewegte sich der obere mit starkem Drucke nach abwärts und prägte auf die Rohmünzen das obere und untere Münzbild gleichzeitig auf. Das Auflegen der Rohmünzen unter den sich automatisch in kurzen Zwischenräumen gleichmäßig auf- und abwärts bewegenden oberen Prägestempel erforderte große Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit. Um Unterbrechungen durch Ungeschicklichkeit oder Unfälle zu vermeiden, wurden besondere technische Hilfsmittel angewendet, die hier nicht näher beschrieben werden sollen.

Nach der Prägung wurden die Münzen auf ihre Güte geprüft und zum Abwägen, Zählen und zur weiteren Behandlung den Beamten der Gouvernementshauptkasse übergeben.

Mit

Mit diesen Prozessen war die technische Seite der Münzprägung beendet.

Die Verordnung uber die Ausprägung von Messingmünzen wurde im Amtsblatte im Februar 1916 veröffentlicht.

Da der Unterzeichnete im März 1916 von der Schutztruppe auf seinen früheren Posten in Kigoma zurückgefordert wurde, ist er über die Weiterentwickelung der Münze seit dieser Zeit im einzelnen nicht näher unterrichtet. Sie hat ihre Tätigkeit bis Juli 1916 fortgesetzt, wo sie vor den von Westen herandrängenden Belgiern aufgehoben werden mußte. Die von ihm angeregte Ausprägung von Goldmünzen fand unter der Leitung von Dr. Schuhmacher statt, so daß über sie hier nichts näheres ausgesagt werden kann. Die Ausgabe von Goldmünzen hat den Geldumlauf der Kolonie nicht wesentlich stärken können, zumal mit ihrer Ausgabe (der Goldmünzen) gewisse Mißstände verknüpft waren. Die 15- Rupiestücke in Gold werden mehr als Erinnerungsmünzen anzusehen sein.

An Goldmünzen wurden für etwa 250 000 Rupien ausgeprägt. Über die Menge der ausgeprägten Scheidemünzen können nähere Angaben nicht gemacht werden. Nachdem alle Teile des Betriebes genügend ineinander griffen, wurden anfangs etwa 5 - 600 20-Hellerstücke mit einer Maschine in einer Stunde geprägt.

Das jedenfalls ist sicher, daß sich die neuen Scheidemünzen sehr schnell in der ganzen Kolonie verbreiteten und überall gern und ohne Anstand von den Eingeborenen angenommen wurden. Die Ausgabe der neuen Münzen hat sehr wesentlich zur Erleichterung des Geldverkehrs und zur weiteren Verteidigung der Kolonie gegen die 1916 von allen Seiten herandrängenden Feinde beigetragen.

Vitznau, Schweiz,

10. 7. 17.

gez. Dr. iur. et phil.

Erich Krenkel,

Privatdozent an der Universität Leipzig.

An
den Herrn Staatssekretär
des Reichs-Kolonialamts,
Exzellenz,
Berlin.