

banka pro Čechy a Moravu, začalo se pracovat od konce roku 1941 v zahraničí na přípravách poválečné obnovy československé měny. Dne 5. června 1942 schválila ministerská rada v Londýně zásady restituce měny a záhy byly pověřeny tři obchodní tiskárny ve Velké Británii tiskem československých státovek. Zhotovená papírová plátdla byla v první polovině roku 1944 uložena v 3771 bednách v podzemních trezorech v Nestonu u Corshanu (hrabství Wiltshire), odkud pak byla ve dnech 19. až 30. září 1945 převezena do Prahy. Pro emisní činnost na osvobozeném území byl pak zřízen dekretem prezidenta republiky z 12. listopadu 1944 Československý měnový úřad se sídlem v Londýně, a to jako součást úřadu vládního pověřence v SSSR, který působil na postupně osvobozovaném Slovensku.

Souběžně s těmito akcemi docházelo v souvislosti s přípravami Slovenského národního povstání k záměrnému soustředování peněžních zásob Slovenské národní banky do její filiálky v Banské Bystrici. Hned po vypuknutí povstání začala tato filiálka pracovat spolu se zřízenou Poštovní spořitelnou ve prospěch osvobození. Nařízením slovenské národní rady ze 4. září 1944 byla banskobystrická filiálka přeměněna v dočasné ústředí cedulové banky pro osvobozené území. V této funkci byla činná v podstatě do 4. října, kdy už byla Banská Bystrica bezprostředně ohrožována postupující německou armádou. Na podzim 1944 byla obsazena i Kremnica. Od počátku roku 1945 začali Němci demontovat strojový park mincovny a před opuštěním města 2. – 3. dubna 1945 zbývající stroje zničili.

Vzápětí po osvobození Československa bylo třeba obnovit, ozdravit a uvést do chodu celou měnovou soustavu. Ještě v dubnu 1945 bylo rozhodnuto obnovit kremnickou mincovnu, na jejíž rekonstrukci se pracovalo do podzimu, a ještě téhož roku vznikly první zkušební ražby. Dekretem prezidenta republiky se stala jednotným cedulovým ústavem Národní banky československá, změněná z akciové společnosti ve veřejný ústav. Šlo tu pochopitelně o součást široce koncipovaného procesu změn v celé úvěrové soustavě v letech

1945 – 1948, vyrůstajících mimo jiné i z nutnosti odstranit nedostatky první poválečné měnové reformy z 1. listopadu 1945. Vůdčí myšlenkou v tomto procesu byla centralizace peněžnictví, uskutečněná 9. března 1950 zřízením Státní banky československé (s účinností od 1. července 1950), přechodnou činností Investiční banky (do roku 1958) a sítí státních spořitel. Na této základně se pak urychleně přistoupilo ke druhé peněžní reformě 1. června 1953, která dlouhodobě upravovala měnovou a peněžní soustavu Československa v podstatě až do roku 1990–1.

3) Jestliže výroba mince představuje dnes složitý technologický proces, v minulosti byla tím složitější, oč méně dokonalé byly výrobní nástroje. Obecně lze výrobu mince ve středověku členit do čtyř relativně uzavřených výrobních cyklů: a) příprava mincovního kovu, b) výroba střížků (mincířské dílo), c) bělení střížků, d) vlastní ražba aversu a reversu mince (dílo pregéřské). Všechny tyto čtyři etapy výroby je třeba předpokládat v Čechách, ať už časové nebo místně spojené, či nespojené, od 10. století, kdy byly raženy první denáry. Dokonalost zvládnutí jednotlivých výrobních cyklů, stejně jako postupné zlepšování výrobních nástrojů lze pro dobu před počátkem 14. století sledovat jen nepřímo. Především hodnocením vnější a vnitřní stránky vyrobené mince. Teprve ve 14. a zvláště v 15. století lze rekonstruovat nejen výrobní proces v technologickém slova smyslu, ale je možno také zachytit i sociální vztahy přímých výrobců mince v Kutné Hoře. Ukazuje se, že princip cechovní malovýroby se projevil i zde, především v rozčlenění výrobních operací, které byly nezbytně návazné. Zejména se však se projevovat tento systém v sociální rovině, kde vytvářel komplikovanou strukturu soukromovlastnických vztahů k pevně systemizovaným místům (tovaryšstvo prenéřů, obec mincířů a pregéřů). Úpadek kutnohorského dolování v první polovině 16. století a zavádění primitivní strojové mincířské techniky do mincoven odstranily posléze i kutnohorskou manuální výrobu mince včetně tradice v sociálně právním smyslu.

Vlastní výroba mince, kterou lze bezpečně sledovat v podstatě až v grošovém období, se skládala ze čtyř návazných operací:

1. *Práce přípravné* – přepalování stříbra v tzv. preárně a výroba hertovního (vytaveného) stříbra. Ještě znečištěné hertovní stříbro bylo pomocí tvrdého olova přepalováno „na fajn“, tj. zbavováno zbývajícími nečistotami a kovovými příměsí. Tím vznikalo čisté stříbro (prant). Souběžně prováděným úkonem bylo zrnění mědi v huti zv. kernárna. Roztavená měď, přelévána přes mokrá košťata, byla tak granulována. Následovala pak výroba slitiny Ag + Cu, tzv. sazení stříbra, tedy výroba vlastní mincovní suroviny v tzv. gysárně. Při tomto procesu byla zaznamenána určitá ztráta kovu (označovaného termínem: sešlo v ohni). Vardajn současně zjišťoval kvalitu (jakost) sazeného stříbra podle předepsaných norem, načež docházelo k lití cánů (Zein, virgula) do látkových, ve vodě ponořených pytlíků, tzv. barchánů.

2. *Dílo minciřské* – cány přijímali minciři a zpracovávali je ve šmitnách. Je pravděpodobné, že hrubou minci stříhali minciři pomocí minciřských nůžek přímo z cánů v podobě tenkých válečků, mince drobná se vyráběla patrně z cánů vytepaných v pláty vystřihováním nůžkami. (Odstřížky plátů se nazývají cisura). Asi v 15. století bylo pro kruhové mince (střížky) užíváno patrně průbojníku. Odstřížené střížky byly potom kvečovány, tj. vyrovnávány kladivem. Znečištěné střížky (tzv. pláty černé) byly potom podrobeny tzv. bělení.

3. *Bělení* – proces zv. lorování ve vajskomore. Střížky byly vloženy do roztoku kuchyňské soli a vinného kamene a zahřívány v měděných kotlicích. Potom byly osušovány a připraveny k další operaci – k ražbě.

4. *Dílo pregéřské* – vlastní ražba aversu a reversu mince probíhala v tzv. preghauzu společně. Pregéři seděli na stolicích, zv. štok, do kterých byly zapuštěny vždy spodní kolky. Svrchní kolky byly pohyblivé; na vkládané střížky na spodní kolek kladl buď sám pregéř, nebo jeho pomocník kolek svrchní a úderem kladiva byla provedena

ražba mince. Prasklé střížky, označované jako „fracti“, byly vráceny zpět do gysárny, aby byly znovu roztaveny.

Uvedený výrobní proces byl až do 15. století v podstatě totožný pro všechny středověké mincovny. Tehdy však už docházelo k určitým inovacím, alespoň v poslední výrobní operaci – ražbě mince. Ražba kladivem, se nahrazovala užíváním tzv. Fallwerku, beranidla. V 16. století se objevuje stroj k ražení a válcování cánů (tzv. Zainstreckerwerk) a pak už vedla přímá cesta k vynálezu tzv. válcového stroje pro ražbu mincí. (Vyrobil ho Jan Vogler ml. z Curychu roku 1565 pro mincovnu v Hallu). Stroje tohoto typu byly užívány s jistými úpravami až do 17. století. Protože válce, do nichž byly přímo ryty kolky aversu a reversu mince, často praskaly, začaly se ve 30. letech 17. století upravovat pomocí nového vynálezu – tzv. kapsového (taškového) stroje: zvlášť vyrobené kolky se vkládaly do válců a byly snadno vyměnitelné. Na rakouském území se s těmito Taschenwerke pracovalo v mincovnách až do roku 1715. Počátkem 17. století vynalezl Francouz Mikuláš Briot spolehlivý ražební stroj, tzv. vřetenový lis, označovaný též jako náhozný mincovací stroj (Balanzier, Anwurfswerk, Stosswerk). Ve Francii se stroj nejprve neuplatnil, vynálezce s ním odešel do Anglie, kde byl také zaveden (ražby O. Cromwella). Teprve roku 1648 jej zavedla i pařížská mincovna a odtud se počalo jeho užívání rychle rozšiřovat. Vídeňská mincovna objednala tento typ stroje roku 1708 z Norimberka, a již roku 1712 bylo jeho používání císařským nařízením zavedeno ve všech mincovnách mocnářství. Vřetenový lis byl v provozu až do roku 1817, kdy byl vynalezen automatický lis s regulovatelnou silou úderu (Thonvelier). Obdobou byl vynález Uhlhornův, který se zaváděl v první polovině 19. století zvláště na německém a rakouském území. Důležitým doplňkem ražební technologie bylo posléze zavedení tzv. třídícího stroje (vynález L. Seysse z roku 1871) diferencujícího automaticky rozdílné váhy jednotlivých mincí téhož emisního typu. Od přelomu 19. – 20. století byla provedena řada zlepšení i nových vynálezů, které postupně výrobu mince zcela zautomatizovaly.

Výroba papírových platidel byla založena od 18. století v technickém slova smyslu na využívání všech tiskařských technik, které se v této oblasti postupně vyvíjely. Nejstarší papírové platební prostředky byly zhotovovány metodou knihtisku a měditisku, od konce 18. století přistupovala i litografie, na počátku 19. století pak ocelotisk (1820) a v jeho druhé polovině hlubotisk (1865) a konečně na jeho konci i ofset (1890). Vzhledem k tomu, že z hlediska reprodukce a tisku bankovek (i státovek) je rozhodujícím činitelem ochrana před paděláním, využívá se stále výrazněji kombinace různých tiskových technik, zvláštního druhu papíru i následné chemické ochrany kresby. Jsou tedy papírové peníze výsledným produktem tzv. bankovkové grafiky, která na rozdíl od autotypických sítí fotomechanické reprodukce pracuje na základě uměleckého návrhu na dekoru, písmu a podtiscích pomocí individuálně vedených čar a linií (rytina, giloš, rastr, kárování, podtisk) do hlubotiskové formy. Ta se pak buď galvanoplastiky, nebo tzv. transferem rozmnožuje na takový počet exemplářů, který odpovídá – po sestavení desky – tiskovému archu. Bankovkový papír, obsahující ochranná barevná vlákna, popřípadě i tzv. konfety, event. i bankovkový ochranný proužek, má vysokou kvalitu a odolnost. Pro každý typ i sérii bývá často vyráběn zvlášť, zpravidla v síle 0,08 – 0,11 mm. Je opatřen buď průběžným, nebo lokalizovaným vodotiskem. Tisk bankovek začíná podtiskem a po něm následuje hlavní tisk. Číslování se provádí buď už při podtisku, nebo až při hlavním tisku. Potištěné archy jsou po kontrole jakosti tisku rozřezávány a připraveny dnes zpravidla po 500 až 1000 kusech v balíčcích k expedici pro emisní banku.

4) Při vymezení pojmu měna (viz výše) je třeba věnovat pozornost nejprve jejímu užšímu významu, tj. mincovní a měnové jednotce.

A. *Mincovní a měnové jednotky* (mincovní metrologie): Evropské mincovnictví raného středověku navazovalo na antickou tradici a přejímalo i řadu prvků metrologického systému antiky. Od

Merovejců až do konce 8. století tvořila základ tehdejší měny tzv. římská libra o 12 uncích (327,12 g), z níž bylo raženo 252 – 264 stříbrných mincí – denárů. V letech 781 – 794 byla nahrazena tzv. karolínskou librou o 126 uncích (436,16 g), která se stala mincovní jednotkou. Bylo z ní raženo 252 denárů. Měnovou jednotku však představovala táž libra, redukovaná o jednu unci, tj. libra o 15 uncích (cca 409 g), která představovala počet 240 skutečně ražených denárů.

Početní libra byla pak členěna dvojitým způsobem, buď na 8 tzv. dlouhých solidů (solidus longus) po 30 denárech, nebo na 20 tzv. krátkých solidů (solidus brevis) po 12 denárech. Systém římské i karolínské libry v Evropě se postupně stával překážkou mohutnějšího severského obchodu, který vyžadoval unifikované měřítko cen. Výhodiskem se stala severská marka (= hřivna), která tvořila téměř ideální kompromis mezi oběma dosud užívanými mincovními a měnovými jednotkami. Svou hmotností cca 218,08 gramu byla jednak polovinou karolínské libry, jednak dvěma třetinami libry římské. Redukcí mincovní jednotky nebylo však snižováno mincovní číslo, které zůstalo přibližně na staré úrovni 240 denárů s tradičními početními díly – solidy.

Nová mincovní jednotka se velmi rychle rozšiřovala po evropském kontinentu z prostředí, ve kterém na přelomu 10. a 11. století vznikla, tj. z dolního Porýní a pobřeží Severního moře. Proces difúze marky (hřivny) v průběhu 11. století znamenal však současně i různé místní úpravy velikosti této mincovní jednotky, což vyžaduje speciální studium.

V Čechách se postupně začala prosazovat marka (= hřivna) už od počátku 11. století a za Břetislava I. vystřídala definitivně dotud v Čechách platnou mincovní jednotku – karolínskou libru. Sporná je dosud hmotnost této původní české hřivny. Podle novějších výzkumů představovala česká hřivna hodnotu asi 210 g a v této podobě byla užívána až do druhé poloviny 13. století. Metrologický vývoj na Moravě se v průběhu 13. století zřejmě diferencoval. V 60. letech 13. století byla na Moravě zavedena – v souvislosti s úpravou ra-