

BEZPIECZNA PRODUKCJA MONET

ŁUKASZ KARDA
MENNICA POLSKA



SEKTORY DZIAŁALNOŚCI



**PRODUKCJA
MENNICZA**



**DZIAŁALNOŚĆ
DEWELOPERSKA**



**PŁATNOŚCI
ELEKTRONICZNE**



- Prawie 260 lat tradycji
- Jedna z najnowocześniejszych i wiodących mennic na świecie
- Producent monet obiegowych i kolekcjonerskich emitowanych przez Narodowy Bank Polski
- Producent monet obiegowych i kolekcjonerskich dla ponad 30 banków centralnych z całego świata



POLSKA



MENNICA
POLSKA

ISTNIEJE OD 1766 R.



22 miliardy

sztuk monet obiegowych wyprodukowanych
od 1990 roku dla Narodowego Banku Polskiego

MONETY OBIEGOWE

ZRÓŻNICOWANIE KRAŻKÓW I MONET

Średnica 15,50 mm
Waga: 1,64 g



Średnica 24,00 mm
Waga: 6,54 g

Mennica Polska jako pierwsza zastosowała to rozwiązanie w procesie produkcji monet dla Narodowego Banku Polskiego. Kilka lat później w oparciu o podobny system wyemitowano monety euro.



Ta metoda ma ogromne znaczenie nie tylko dla bezpieczeństwa i ochrony emisji waluty, ale także pomaga osobom niewidomym i niedowidzącym w szybkim i łatwym rozróżnianiu nominałów waluty.

MONETY OBIEGOWE

ZMIANA STOPU POLSKICH MONET Powszechnego Obiegu



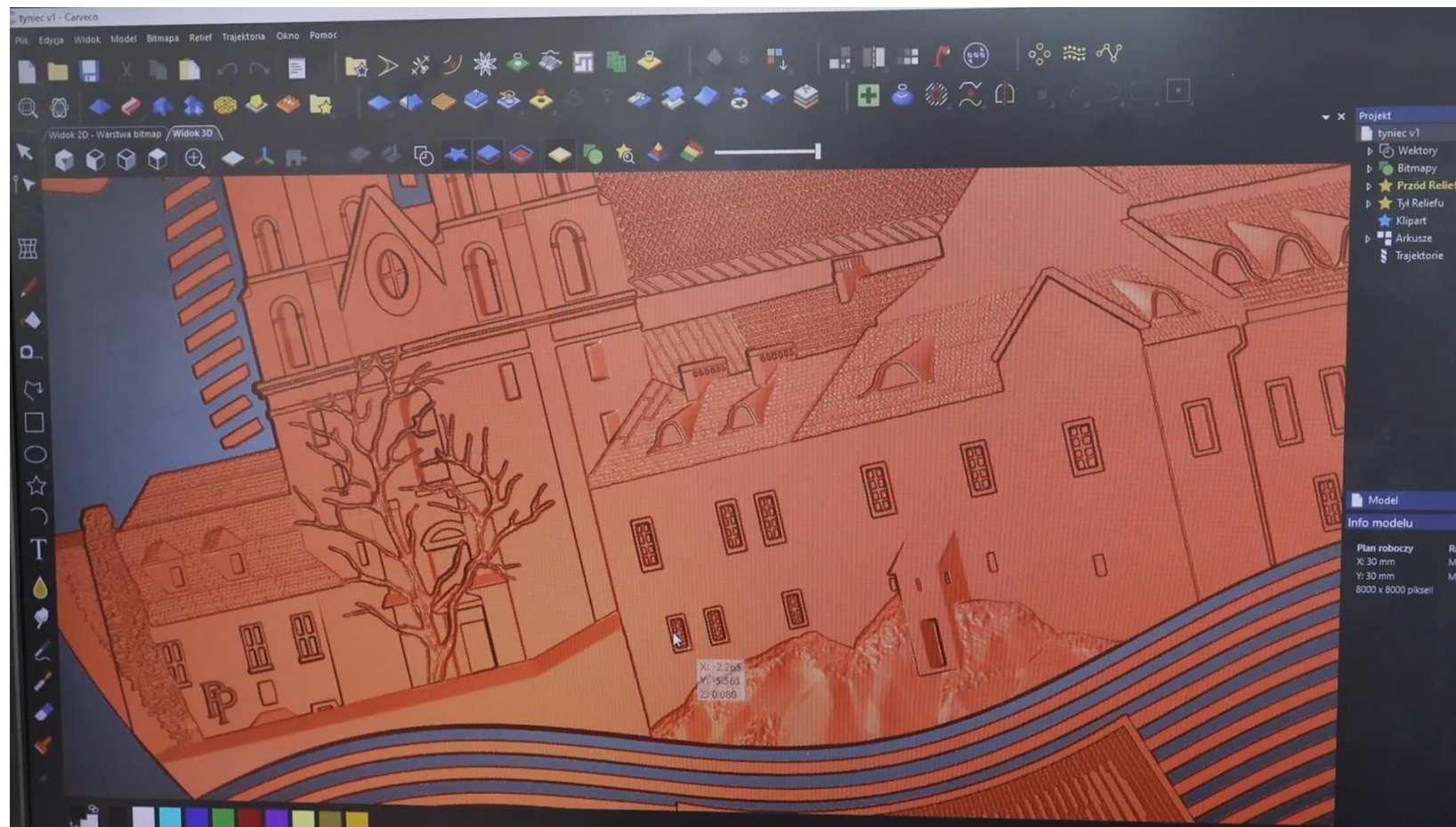
OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO MODEL GIPSOWY I PLASTELINA



MENNICA POLSKA JEST JEDYNYM PRODUCENTEM MONET OBIEGOWYCH I KOLEKCJONERSKICH EMITOWANYCH PRZEZ NARODOWY BANK POLSKI

OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO

MODELOWANIE 3D



MENNICA POLSKA JEST JEDYNYM PRODUCENTEM MONET OBIEGOWYCH I KOLEKCJONERSKICH EMITOWANYCH PRZEZ NARODOWY BANK POLSKI

OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO
SKANOWANIE GIPSÓW, GRAWEROWANIE NARZĘDZI



**MENNICA
POLSKA**

ISTNIEJE OD 1766 R.



OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO

CIĄG NARZĘDZIOWY DO PRODUKCJI MONET OBIEGOWYCH



Prototyp 1
(pozytyw)



Matryca
(negatyw)



Prototyp 2
(pozytyw)



Stempel produkcyjny
(negatyw)



Wyrób gotowy

OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO
WYCISKANIE STEMPLI Z PROTOTYPU



OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO
PROCES PRODUKCYJNY



MENNICA
POLSKA
ISTNIEJE OD 1766 R.



OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO
KONTROLA JAKOŚCI



MENNICA
POLSKA

ISTNIEJE OD 1766 R.

- Do wytłoczenia monet na skład dołącz status z identyfikacją!
- NOMINAL
 - PARTIA
 - DATA, ZMIANA
 - OSOBA TŁOCZĄCA

WÓZKA TRANS
PRZED ZDANIEM
PAKOWAN
-WYGLĄD ZEWNĘTRZNY
-ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA
-GRUBOŚĆ OBRZEŻA



**OD POMYSŁU DO WYROBU KOŃCOWEGO
SYSTEM PAKOWANIA I IDENTYFIKACJI MONET GS1**

 **MENNICA
POLSKA**
ISTNIEJE OD 1766 R.



METALE MONETARNE

NAJCZĘŚCIEJ STOSOWANE METALE:



STOPY
MIEDZI



STAL
POWLEKANA



STAL
NIERDZEWNA



ALUMINIUM



BRĄZAL

PRODUKUJEMY RÓWNIEŻ MONETY POKRYTE MIEDZIĄ, BRĄZEM I NIKLEM.

MASA:

od 1,30 g
do 15,00 g

ŚREDNICA:

od 15,00 mm
do 38,00 mm

GRUBOŚĆ:

od 0,9 mm
do 3,5 mm

MONETY OBIEGOWE

MOŻLIWOŚCI POKRYCIA KRAŻKÓW



STAL POKRYTA MIEDZIĄ

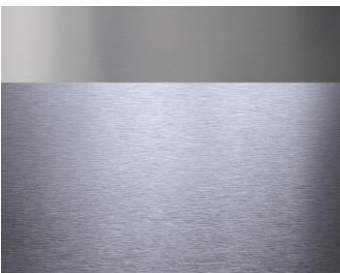
MONO

MIEDŹ
STAL



STAL POKRYTA NIKLEM

NIKIEL
STAL



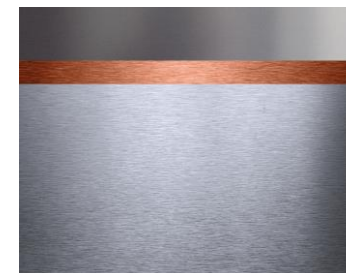
STAL POKRYTA MOSIĄDZEM

MOSIĄDZ
STAL



DUO

NIKIEL
MIEDŹ
STAL



MOSIĄDZ
MIEDŹ
STAL



- **Zróżnicowanie produktów: średnica, grubość, masa, stop, materiały platerowane i powłoki**
- **Produkcja monet bimetalicznych**
- **Zróżnicowane obrzeża: molet, molet przerywany, napisy, symbole itp.**
- **Mikro-grawerowanie, mikrodruk**
- **Jedno-, dwu- i wielowarstwowa powłoka**
- **Zróżnicowane kształty: okrągłe, kwadratowe, wielokątne, eliptyczne, trójkątne, w kształcie gwiazdy itp.**
- **Efekt kątowy, kod QR**

MONETY OBIEGOWE

FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA - EFEKT KĄTOWY



MONETY OBIEGOWE

FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA – WYKOŃCZENIE KRAWĘDZI



MENNICA
POLSKA

ISTNIJE OD 1766 R.

TRZECIA STRONA MONETY



MONETY KOLEKCJONERSKIE





DZIĘKUJĘ ZA UWAGĘ