

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | S | T | E | M | P | L | E | | | |
| | | | U | D | E | R | Z | E | Ń | | | | |
| M | O | N | E | T | A | R | N | E | J | | | | |
| | | | | | M | O | N | E | T | Y | | | |
| | | | | S | K | A | R | B | I | E | C | | |
| | | | | | | | C | H | R | O | M | E | M |
| | | | | | | P | L | A | S | T | Y | C | Y |

1. Narzędzia, na których widnieje obraz w negatywie.
2. Stworzenie monety kolekcjonerskiej wymaga natomiast od 3 do 4 _____
3. W przypadku monet obiegowych jedna moneta wybijana jest przy pojedynczym uderzeniu prasy _____
4. W końcowym etapie przygotowywana jest dokumentacja zawierająca informacje techniczne dotyczące _____
5. Nim monety obiegowe trafią z linii produkcyjnej do _____ są kilkakrotnie liczone, zabezpieczane, a następnie pakowane.
6. Stemple są ręcznie polerowane, pokrywane _____ i hartowane w celu zwiększenia ich jakości i wytrzymałości.
7. Wykonują model gipsowy.