



University of Bremen

SUDAN ECONOMY RESEARCH GROUP

DISCUSSION PAPERS

HANDWERK IM SUDAN - TECHNISCHE UND
SOZIOÖKONOMISCHE ASPEKTE
(NON-FACTORY SMALL INDUSTRY IN SUDAN -
TECHNICAL AND SOCIOECONOMIC ASPECTS)

BY: PETER OESTERDIEKHOFF,
UNIVERSITY OF BREMEN

Universität Bremen
Sudanforschungsgruppe Bremen
Diskussionsbeiträge

D-2800 Bremen 33, Federal Republic of Germany

P.O. Box 330440 (Postfach 330440)

Telex: UNI 245811

Telephone: (0421) 218-3074

SUDAN ECONOMY RESEARCH GROUP
DISCUSSION PAPER No. 2
EDITOR: KARL WOHLMUTH,
PROFESSOR OF ECONOMICS, UNIVERSITY OF BREMEN

HANDWERK IM SUDAN - TECHNISCHE UND
SOZIOÖKONOMISCHE ASPEKTE
(NON-FACTORY SMALL INDUSTRY IN SUDAN -
TECHNICAL AND SOCIOECONOMIC ASPECTS)

BY: PETER OESTERDIEKHOFF,
UNIVERSITY OF BREMEN

BREMEN, DECEMBER 1984

Summary

This paper is a preliminary "desk study" which is limited to a mere collection and interpretation of informations as found in the literature on traditional handicrafts in the Sudan.

Although this economic sector is of great importance for the supply of basic goods, there is a lack of data especially with regard to recent developments. Even the ILO survey on the "informal sector" dates back ten years and covers the urban handicrafts only, leaving aside the rural crafts. According to a handicraft survey done in 1970/71 on an uncomplete basis, at that time 20.000 workshops existed in the northern provinces of the Sudan, employing about 160.000 people. Only 300 workshops recorded an employment of over 10 people. The total labour absorption of the handicraft sector was three times that of the industrial sector. But it has to be taken into account that the significance of handicrafts is much less in the South, mainly owing to the disorganization during the civil war.

Beside the food crafts (bakery, butchery etc.) which predominate in the Three Towns, handicrafts like metal processing, tannery and leather processing, carpentry, tailoring, plaiting and pottery play a vivid part in small towns and on the countryside. Generally, handicrafts in the Sudan have never attained a high level of specialization, yet some activities, as e.g. tannery, weaving, boat building and blacksmithing, were characterized by an advanced development of technical knowledge and professionalization.

Several historical factors have hampered a continuous progress of crafts, impeding their development even nowadays. Already during the Turkish occupation in the 19th century crafts were hit by depopulation and impoverishment due to the harsh fiscal regime and by the beginning influx of European goods which was to the detriment of the blacksmiths and weavers in particular. As agricultural and handicraft tasks have been devolved to slaves in earlier times, manual labour is still today beset with a bad image. Even nowadays several crafts are left to "Westerners"

and descendants of slaves, as the "real" Sudanese people refuse to take up these activities (as e.g. tanning).

Economically and socially traditional handicrafts are on the decay, as illustrated by the shrinking number of workshops and the disappearance of guild-like institutions. The incessant decrease seems to have accelerated during the 1970s, ignored by the government and the public. On the other hand, modern handicrafts have expanded in urban areas, especially in the field of electrical machine and car repair. This shift in the subsectoral structure of handicrafts is a further symptom of uneven development which should be made a focus of policy considerations.

This report explores some areas of further research in this field. This research is important because of the developmental potential of this economic sector.

HANDWERK IM SUDAN - TECHNISCHE UND SOZIOÖKONOMISCHE ASPEKTE

Gliederung

1	Anzeichen eines wachsenden Interesses an Handwerk und Kleinindustrie	Seite 1
2	Daten zum volkswirtschaftlichen Stellenwert des Handwerks	Seite 4
2.1	Produktion und Einkommen	Seite 4
2.2	Beschäftigung	Seite 7
2.3	Regionale Struktur und Branchenstruktur	Seite 10
3	Urbane und rurale Handwerkszweige	Seite 15
3.1	Struktur und Produktionstechnik des urbanen Handwerks	Seite 15
3.1.1	Ledererzeugendes und -verarbeitendes Gewerbe	Seite 18
3.1.1.1	Die Gerberei	Seite 19
3.1.1.2	Lederverarbeitung	Seite 24
3.1.2	Metallverarbeitendes Gewerbe	Seite 26
3.1.2.1	Die Eisenschmiede	Seite 26
3.1.2.2	Die Edelmetallschmiede	Seite 32
3.1.3	Holzverarbeitendes Gewerbe	Seite 35
3.1.3.1	Geräte und Einrichtungsgegenstände aus Holz	Seite 36
3.1.3.2	Boots- und Schiffsbau	Seite 39
3.1.4	Flechtereie	Seite 43
3.1.5	Textilherstellung und -verarbeitung	Seite 46
3.1.6	Töpferei	Seite 54
3.2	Der Entwicklungsstand des Dorfhandwerkes	Seite 59
4	Entwicklungspolitische Aspekte	Seite 66
	Bibliographie	Seite 69

1 Anzeichen eines wachsenden Interesses an Handwerk und Kleinindustrie

Seit Beginn einer nationalen Industriepolitik im Sudan, d.h. mit Einsetzen des Zehnjahresplanes Anfang der 60er Jahre, lieferte das Paradigma der großtechnologischen Industrie eine nur selten infrage gestellte Leitlinie für die sudanesishe Entwicklungsplanung. Diese Orientierung, die in ihrer Einseitigkeit für ein Land wie den Sudan ohnehin bedenklich ist, wurde auch durch die Mißerfolge des Zehnjahresplanes nicht in Mißkredit gebracht; in der Zentralregion (Khartoum, Kassala, Blue Nile) wurden einige Betriebe errichtet, deren extrem niedrige Auslastung und permanent hohen Verluste durchaus vorausgesehen gewesen sind. Dieser Trend einer unrentablen Errichtung industrieller Großbetriebe wurde in den 70er Jahren fortgesetzt und, sobald der mit der "breadbasket strategy" einsetzende Wachstumsoptimismus sich in der Planung niederschlug, mithilfe ausländischen Kapitals noch intensiviert (vgl. Oesterdiekhoff 1979).

Das von der ILO und einer Kommission der Weltbank gezeichnete Bild der sudanesischen Industrie Mitte der 70er Jahre sparte jedoch nicht mit den erschütternden Details einer Ressourcenverschwendung gewaltigen Ausmaßes. Vorhandene Anlagen werden mangels Rohstoffe, Ersatzteile, Treibstoffe und Ersatzinvestitionen mit zumeist weniger als 20%, häufig sogar unter 10% ihrer Kapazität ausgelastet. Würden staatliche Subventionen und Begünstigungen wegfallen, müßte nahezu die gesamte Industrie in Konkurs gehen. Die Tendenz, Neuinvestitionen zu forcieren unter Außerachtlassung bereits vorhandener Anlagen, setzt sich jedoch auch in den 80er Jahren fort, wie das Beispiel der größten und voraussichtlich unrentabelsten Zuckerplantage

und -fabrik, Kenana, illustriert (vgl. Oesterdiekhoff 1982 und Wohlmuth 1981).

Allerdings scheint das "sudanesische Entwicklungsmodell", das außer einer rapide angewachsenen Verschuldung, die allein von 1974 bis 1978 um US- $\text{\$}$ 2,5 Mrd. auf insgesamt US- $\text{\$}$ 3,4 Mrd. gewachsen ist, keine nennenswerten Durchbrüche zu verzeichnen hatte (vgl. Middle East Annual Review 1981, 214), nunmehr auch bei seinen hauptsächlichen Finanziers Skepsis hervorrufen. Im Mai 1979 wurde die Regierung des Sudan durch den Kreditstop seitens des Irak und Kuwaits zu Verhandlungen mit dem IMF veranlaßt, die einen Kredit in Höhe von US- $\text{\$}$ 260 Mio. und haushaltspolitische Auflagen hervorbrachten, die u.a. Preiserhöhungen bei Nahrungsmitteln vorsahen, was schon im August 1979 Unruhen in der Bevölkerung Khartoums hervorrief.

Angesichts der Probleme und Grenzen dieser Strategie, die den Schwerpunkt auf Großprojekte hoher Kapital- und Technologieintensität setzt, bisher jedoch trotz anfänglich günstiger Bedingungen den Lebensstandard der Bevölkerung des Sudan auch in der Perspektive nicht verbessert hat, ist es nicht verwunderlich, daß sich in letzter Zeit die Hinweise auf einen Meinungswandel mehren. Die in der Publizistik des Sudan herausragende Monatszeitschrift SUDANOW widmete im Januar 1980 einen mehrseitigen Artikel dem Suq-Handwerk, das angesichts von Importverteuerungen und -kürzungen an Bedeutung gewonnen habe. Für nahezu alle Importe von Konsumgütern gebe es traditionelle Produkte, die jedoch auf den städtischen Märkten durch billige Importe verdrängt worden seien, nun aber wieder an Boden gewännen. Neben ökonomischen gebe es dafür auch kulturelle Gründe, die in einem Wiederbesinnen auf eigene Traditionen und Fertigkeiten zum Ausdruck kämen (SUDANOW 1/1980, 41ff.).

Auch in den Institutionen lassen sich Ansätze eines Um-
denkens feststellen. Das Management Development and Pro-
ductivity Centre in Khartoum hat eine "small-scale enter-
prises section" eingerichtet, von welcher u.a. Kurse für
Kleinhändler und Handwerker eingerichtet werden. Vom Nati-
onal Council of Research (Khartoum) wird ein Forschungs-
schwerpunkt eingerichtet unter dem Titel "The Modern
Science-Based State", dessen erster Programmpunkt lautet:
"Survey and documentation of the traditional indigenous
technologies of the past and those currently in use in the
different development sectors". Im weiteren geht es dabei
um die Identifizierung und Evaluierung traditioneller
Techniken im Hinblick auf "upgrading and improvement", die
Einrichtung von Trainingsprogrammen und die Ausführung in-
dustrieller Prototypen.

Damit soll ein Gegengewicht geschaffen werden zum bisher
vorherrschenden urban-großindustriellen Entwicklungsmuster
im sekundären Sektor. "At the end this should all be geared
towards improving the quality of life of the majority of
people and for relieving misery in the rural areas".

Allerdings stehen derartige Bemühungen noch ziemlich am
Anfang, zumal sie bisher in der Entwicklungsplanung keine
Berücksichtigung fanden. Im allgemeinen Zielbündel für den
industriellen Sektor formuliert der Sechsjahresplan u.a.:
"Development of agro-industries based on local agricultu-
ral production ... Development of small scale industries
based on local materials". Im Ausführungsprogramm bzw. in
der Liste der Projekte findet sich allerdings kein Hinweis
auf die praktische Implementation kleinindustrieller oder
handwerklicher Vorhaben (vgl. The Six Year Plan of Econo-
mic and Social Development 1977/78 - 1982/83, Vol. 2, 54ff.).
Die Initiativen auf diesem Gebiet haben sich bisher nicht

in einem Maße durchsetzen können, welches eine Umverteilung von Entwicklungsfonds erlauben würde.

2 Daten zum volkswirtschaftlichen Stellenwert des Handwerks

Die erste systematische Erfassung des Handwerks im Sudan wurde im Rahmen der Volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung (VGR) 1955 durchgeführt. Die nur indirekten Methoden der Schätzung makroökonomischer Aggregate, die sich nicht auf eine unmittelbare Erhebung des individuellen Einkommens stützen konnte, verleihen den Ergebnissen auch der späteren, hierauf fußenden Statistiken einen hohen Grad an Ungenauigkeit. Dies gilt vor allem für die Differenzierung zwischen verschiedenen Aktivitäten angesichts einer relativ wenig entwickelten beruflichen Spezialisierung und für die Kalkulation des Stellenwertes der Subsistenzproduktion. Für die Daten zum Handwerkssektor ist daher mit einer Tendenz zur Unterschätzung zu rechnen, da oftmals handwerkliche Vorleistungen erst im Output eines anderen Sektors (z.B. Landwirtschaft) sich niederschlagen, ohne auf den Ursprungssektor umgerechnet zu werden (Harvie und Kleve 1959, 4ff.). Dennoch soll versucht werden, anhand verschiedener Indikatoren den ökonomischen Stellenwert des Handwerks in etwa aufzuzeigen, da häufig stillschweigend dessen Bedeutungslosigkeit unterstellt wird.

2.1 Produktion und Einkommen

Am Bruttoinlandsprodukt (BIP) des Sudan war der Handwerkssektor 1955/56 mit LS 9,77 Mio. bzw. etwa 3% beteiligt. In dieser Kalkulation fehlt allerdings das Eisenschmiedehandwerk aufgrund von Erfassungsdefiziten, ferner wurden die Öl- und Getreidemühlen pauschal der Industrie zugerechnet,

obwohl sie damals fast ausschließlich in traditioneller Weise betrieben wurden. Trotz dieser Einschränkungen übertraf die handwerkliche Produktion den industriellen Output noch bei weitem. Die Industrie stellte eine kleine Palette von Importsubstituten für den urbanen Endverbrauchermarkt her, beschäftigte etwa 0,5% der aktiven Bevölkerung und trug ca. 1% zum BIP bei (Harvie und Klein 1959, 31ff.).

Die in den 60er Jahren stattfindende Ausweitung des sekundären Sektors geht allerdings in erster Linie auf das Industrialisierungsprogramm des Zehnjahresplanes zurück, das eine Reihe von agroindustriellen Projekten entstehen läßt. Hingegen hat das Handwerk unter billigen Importen von Konkurrenzprodukten zu leiden, was in vielen Sparten zu einem Verfall der sozialen Organisation und wirtschaftlichen Grundlage des Handwerks führte (Kuhn 1970, 292). In den volkswirtschaftlichen Daten von 1968 hat sich daher die Rangfolge von Industrie und Handwerk bereits gewandelt: das BIP zu Faktorkosten der Industrie belief sich auf LS 25,7 Mio. bzw. 4,9% des gesamten BIP, während das Handwerk mit LS 15,8 Mio. eine nominelle Steigerung verzeichnet und mit einem 3%-igem Anteil am BIP seine relative Bedeutung immerhin beibehalten konnte. Allerdings beziehen diese Angaben einen größeren Bereich handwerklicher Aktivitäten ein als die erste VGR von 1955/56. So dürften unter "traditional manufacturing" auch die mit der "modernen" Industrie koexistierenden kleingewerblichen Zweige der Ölmühlen, Tischlereien u.a. subsumiert sein (vgl. The National Accounts and Supporting Tables 1968, 15).

Im Jahre 1970/71 wurde ein begrenzter Survey im Handwerkssektor durchgeführt, der in den folgenden Jahren für die VGR hochgerechnet und projiziert wurde. Für die Jahre 1972/73 bis 1974/75 wurde das BIP des Handwerks mit LS 22,3 Mio.,

LS 22,8 Mio. und LS 24,6 Mio. ausgewiesen, was angesichts des Anstiegs des allgemeinen Preisniveaus durchaus eine reale Produktions- und Einkommenseinbuße darstellen kann (The National Accounts and Supporting Tables 1972/73 - 1974/75, 62ff.). Der Anteil des Handwerks am gesamten BIP zu Marktpreisen sank in diesen Jahren von 2,4 auf 1,6%, während die Industrie, deren BIP sich nominal nahezu verdoppelte von LS 57,5 Mio. auf LS 113,7 Mio., ihren Anteil am gesamtwirtschaftlichen BIP von 6,4 auf 7,5% steigern konnte (ebd., 5). In dieser Phase wird die einheimische Industrie neben dem Import zur ernsthaften Konkurrenz des Handwerks, vor allem in den Branchen Textilien, Ledergerberei und Schuhproduktion.

Neuere Daten aus der VGR sind nicht verfügbar, da der sekundäre Sektor nicht mehr in "traditional" und "modern" aufgeschlüsselt wird. Der Sechsjahresplan schätzt den Anteil von Handwerk und Kleinindustrie an der sekundären Produktion auf 25%, am BIP des verarbeitenden Sektors auf 35%. Dies würde eine beträchtliche Aufwertung des Handwerks implizieren, das demnach Mitte der 70er Jahre auf ein BIP von etwa LS 75 Mio. und einen Beitrag zum gesamtwirtschaftlichen BIP von 5% käme (vgl. The Six Year Plan of Economic and Social Development, 1977/78 - 1982/83, Vol. 2, 42 und 53). Doch demonstrieren diese Diskrepanzen wohl nicht zuletzt auch den Fehlerspielraum im statistischen System des Sudan. Hinsichtlich der Aussagefähigkeit der angeführten Daten ist ferner zu beachten, daß der zugrundeliegende Survey (s.o.) den ruralen Bereich nur wenig und den gesamten Süden des Sudan gar nicht berücksichtigt hat.

2.2 Beschäftigung

Die gleichen statistischen Defizite kennzeichnen auch die Daten über die Beschäftigung im Handwerkssektor. Dem o.g. Survey zufolge existierten zu Beginn der 70er Jahre rund 20000 Handwerksbetriebe im Sudan (Nord), unter denen nur etwas mehr als 300 Betriebe über zehn Beschäftigte aufweisen konnten. Insgesamt wurde die Beschäftigung in diesem Sektor auf 160000 Erwerbstätige geschätzt, während zur gleichen Zeit die Industrie in 500 Betrieben ca. 55000 Personen beschäftigte. Ende der 60er bis Mitte der 70er Jahre wurde eine erhebliche Ausweitung der industriellen Beschäftigung registriert, wogegen die Absorption von Arbeitskräften im handwerklichen Sektor nahezu stagnierte (vgl. Statistisches Bundesamt 1976, 31f.).

Im Süden des Sudan ist der Stellenwert des sekundären Sektors noch erheblich geringer als im Norden. Diese Ungleichheit wurde bereits im ersten Bevölkerungszensus 1955/56 offenbar, demzufolge im Süden nur 1,3% der aktiven Bevölkerung im sekundären Sektor beschäftigt waren, im Nordosten und Nordwesten hingegen immerhin 5,4% und 2,6%. Für 1973 wird dieser Anteil im Süden mit 2,2% beziffert, wohinter sich allerdings in Wirklichkeit der Verfall der sekundären Produktion im Laufe des Bürgerkrieges verbirgt: die weitest- aus größte Einzelgruppe der im sekundären Sektor Beschäftigten stellen die Bau- und Konstruktionsarbeiter dar (Mills 1977, 43f.).

Detaillierte Daten über die Beschäftigungsstruktur im Süden beschränken sich auf den "modernen" Sektor, der ca. 23% der aktiven Bevölkerung umfaßt. Damit sind auch in diesen Angaben die ruralen Handwerkszweige ausgeschlossen, doch läßt sich aus den verfügbaren Unterlagen zumindest annähernd die

Größenordnung des Handwerks im - nach der ILO-Terminologie - "modernen" Sektor, damit vermutlich aber auch des überwiegenden Teils des Handwerks, ablesen. Die in der folgenden Tabelle 1 aufgeführten Zahlen stellen Ergebnisse einer im Auftrage der ILO 1973 durchgeführten Erhebung im Süd-Sudan dar, die allerdings nicht nach Branchen, sondern nach Berufsgruppen klassifiziert. Da jedoch für die angeführten Berufsgruppen industrielle Arbeitsplätze nicht existieren, kann vermutet werden, daß die erhobenen Daten den Beschäftigungsstand im Handwerkssektor reflektieren.

Tabelle 1: Handwerkliche Beschäftigung im Süd-Sudan, 1973

Berufsgruppe	Anzahl der Beschäftigten			v.H. der Gesamtbeschäftigung
	männlich	weiblich	gesamt	
Weben, Spinner, Färber	431	108	539	0,3
Gerber, Rüfner	7	--	7	--
Nahrungsmittel- und Getränkeher- steller	2534	2108	4642	2,3
Schneider	4851	48	4899	2,4
Schuhmacher Lederwarenher- steller	195	--	195	0,1
Schreiner	6	--	6	--
Steinmetze	47	--	47	--
Eisenschmiede	773	13	786	0,4
Blechschmiede	392	27	419	0,2
Summen	9236	2304		5,7

Quelle: Mills 1976, S. 158.

Der scheinbar hohe Anteil des produzierenden Handwerks an der Gesamtbeschäftigung wird relativiert durch die Tatsache, daß sich die Erhebung auf den "modernen" Sektor, d.h. auf weniger als 25% der gesamten Erwerbsbevölkerung des Süd-Sudan beschränkte, außerhalb dieses Bereiches die Präsenz des Handwerks jedoch erheblich schwächer ist.

Im Norden wie im Süden des Sudan besitzt das Handwerk offenbar nur im städtischen Milieu eine merkliche Bedeutung für die Absorption von Arbeitskräften. Dieses Resultat gilt freilich nur hinsichtlich der professionalisierten handwerklichen Betätigung, wie sie in den Berufsstatistiken aufscheint. Eine Aussage über den Stellenwert handwerklicher Produktion für Einkommen und Konsum der nebenberuflich oder für den eigenen Verbrauch Handwerkenden läßt sich nicht gewinnen; der Anteil dieser Gruppen dürften aber sehr hoch sein, vor allem im bäuerlichen Milieu (s.u.).

Dennoch bleibt das geringe Niveau der Professionalisierung im Handwerk ein erklärungsbedürftiges Phänomen. Für den Norden und Süden des Sudan dürften verschiedene Gründe ausschlaggebend für diesen Mangel gewesen sein, die allerdings vor dem gemeinsamen Hintergrund der kolonialen und außengerichteten Entwicklung zu sehen sind. Im Norden hat die Errichtung einer auf Großplantagen beruhenden kolonialen Tauschwirtschaft seit Beginn dieses Jahrhunderts eine starke Nachfrage nach Arbeitskräften für die landwirtschaftliche Exportproduktion entfaltet. Dabei wurden bevorzugt zugewanderte Westafrikaner (sogenannte Fellata oder Takruri) beschäftigt, die seit jeher eine Hauptstütze der handwerklichen Tradition im Sudan gewesen sind, nun aber das sichere und attraktive monetäre Einkommen im Exportsektor bevorzugten. Zudem wuchsen die Importe konkurrierender Güter (Textilien, Metallwaren u. dgl.) rasch an

und machten vor allem dem urbanen Handwerk zu schaffen (Oesterdiekhoff 1980 b, 294).

Für den Süden praktizierte die Kolonialmacht eine Politik der "closed frontier" und einer bewußt verhinderten Entwicklung. Allerdings fanden Importe europäischer Produkte statt, die das ohnehin schwach ausgeprägte Handwerk gefährdeten und z.T. sogar eliminierten (Reinig 1966, 79).

2.3 Regionale Struktur und Branchenstruktur

Trotz seiner starken urbanen Komponente ist das Handwerk bei weitem nicht in dem Maße wie die Industrie auf die Zentralregion bzw. die "Three Towns" konzentriert. Fast 75% aller Unternehmen mit mehr als 25 Beschäftigten hatten 1970/71 ihren Standort in der Khartoum Province, Indiz der überwiegenden Konsumorientierung der Industrie des Sudan. Das Handwerk ist hingegen zumindest in den Provinzstädten und - mit einer deutlichen Abschwächung - auch auf dem Lande präsent. Selbst die Kleinindustrie (weniger als 25 Beschäftigte) ist regional weiter gestreut als die großen Unternehmen (Oesterdiekhoff 1979, 79 und 99).

Im Household Sample Survey 1967/68 findet sich eine regionale Dreigliederung in "urban", "semiurban" und "rural", wobei die erste Kategorie die elf größten Städte des Nord-Sudan, die zweite hingegen siebzig Provinzstädte und die letzte schließlich den ländlichen Rest umfaßt. Die jeweiligen Anteile des Handwerks an der Gesamtbeschäftigung jeder regionalen Kategorie stellt die folgende Tabelle 2 dar.

Tabelle 2: Regionale Verteilung des Handwerks (in v.H. der Gesamtbeschäftigung)

	Männer	Frauen	Insgesamt
Urban	5,08	18,56	6,60
Semi-Urban	5,64	12,66	6,46
Rural	1,91	7,52	2,93
Insgesamt	2,63	8,71	3,62

Quelle: Household Sample Survey in the Sudan, 1967-68, S. 23.

Auffallend ist zunächst das relativ stärkere Gewicht handwerklicher Tätigkeiten in der Beschäftigung der Frauen. Das Gleiche gilt auch in der Landwirtschaft und Viehzucht, wo insgesamt 78,2% aller erwerbstätigen Frauen beschäftigt sind (und 70,2% der Männer), während vor allem in den Sektoren Transport, Handel und Dienstleistungen höhere Anteile männlicher Arbeitskraft beschäftigt sind (vgl. Household Sample Survey 1967-68, 23). Der Schwerpunkt der Erwerbstätigkeit von Frauen liegt deutlich stärker im landwirtschaftlichen Nicht-Lohn-Bereich, während die Männer auf dem urbanen und monetarisierten Arbeitsmarkt (Saison- und Wanderarbeit) überwiegen. Zusätzliches monetäres Haushaltseinkommen können Frauen häufig nur auf dem Wege des Verkaufs häuslich produzierter Waren erzielen, was sie zudem nicht in Konflikt mit Forderungen nach weiblicher Seklusion geraten läßt. Auf bestimmte Produkte haben weibliche Handwerker sogar ein Monopol wie z.B. die Herstellung von merissa (Bier) und das Flechten von Matten und Gefäßen (s.u.). In einigen Städten (Omdurman, Kassala) gibt es einen "suq el marra", einen Markt, auf dem nur Frauen vorwiegend Haushaltsgegenstände einkaufen, die von Frauen

hergestellt bzw. angeboten werden. Trotz ihrer ansonsten begrenzten Bewegungsfreiheit gerade im ökonomischen Bereich haben Frauen daher Zugang zum Markt und nutzen dies auch vor allem in größeren Städten (siehe Tabelle 2). Allerdings besitzt das Handwerk der Frauen durchweg nicht den Charakter des Suq-Handwerks, das Produktion und Verkauf an einem Ort, auf dem Markt, stattfinden läßt. Vielmehr handelt es sich zumeist um Heimarbeit, die direkt zum Markt getragen oder in einer Art Verlagssystem umgesetzt wird.

Eine regional differenzierte und darüber hinaus branchenweise spezifizierende Darstellung des Handwerks wurde 1970/71 durch den Handwerkssurvey in den nördlichen Provinzen des Sudan gewonnen. Die Zuverlässigkeit auch dieser Ergebnisse (siehe Tabelle 3 auf den folgenden Seiten) ist nicht allzu hoch zu veranschlagen; sie ist in der vom Bundesamt für Statistik übernommenen und publizierten Form nicht einmal in sich konsistent.

Die Branchenstruktur ist durch einen hohen Anteil des Nahrungsmittelhandwerks am Produktionswert (42,9%) gekennzeichnet; die Anzahl der Betriebe ist dagegen relativ gering (6,3%). Es ist daher zu vermuten, daß es sich um größere Betriebe handelt, die für einen städtischen Markt produzieren. Dafür spricht auch, daß fast die Hälfte des Produktionswertes in Khartoum registriert wird (siehe Tabelle 3). In den weniger urbanisierten Provinzen ist die Bedeutung des Nahrungsmittelhandwerks geringer (vor allem in Kordofan und Darfur). In Darfur steht das Lederhandwerk an erster Stelle hinsichtlich des Produktionsvolumens, in Kordofan spielen neben dem dominierenden Nahrungsmittelhandwerk die Textilherstellung, Flechtereie und Knüpferei sowie die Tabakverarbeitung eine bedeutende Rolle. Hinsicht-

lich der Anzahl der Betriebe überwiegt insgesamt wie auch in jeder Provinz das Textilhandwerk, gefolgt vom Genußmittelhandwerk.

Zum Textilhandwerk zählen hauptsächlich die in jeder Stadt sehr zahlreichen Schneider, die keine eigene Werkstatt oder Verkaufsstätte besitzen, sondern einen Platz in Front eines Ladens auf dem Bürgersteig mit einer Nähmaschine besetzen und Auftragsarbeit annehmen (Kuhn 1970, 158). Die Zugangsbarriere ist in dieser Branche nicht hoch, die Anzahl der "Betriebe" entsprechend groß und der durchschnittliche Produktionswert gering (vgl. Tabelle 3). In ähnlicher Weise erklärt sich die hohe Zahl und der geringe durchschnittliche Output der "Betriebe" des Genußmittelhandwerks. Hierzu zählen die merissa-brauenden Frauen, deren Produkte vor allem in ländlichen Gebieten sich noch stärkerer Beliebtheit erfreuen als in den Städten, wo konkurrierende Produkte industrieller Herkunft leichter erhältlich sind.

Leider läßt diese Tabelle Aussagen über die regionale Verteilung selbst einiger städtischer Handwerke nicht zu. Eisenschmiede, Bootsbau und die Herstellung von Ziegeln werden nicht erwähnt, ebensowenig das Kunsthandwerk. Bisher ist eine vollständige Erfassung der Handwerkszweige anhand der wichtigsten ökonomischen Indikatoren nicht verfügbar, weshalb in allen quantitativen Aussagen eine Unterschätzung der tatsächlichen Bedeutung des Handwerks zu vermuten ist.

Tabelle 3: Produzierendes Gewerbe
Handwerksbetriebe und handwerkliche Produktionswerte nach Provinzen 1970/71

Handwerkszweig	Provinz	Insgesamt		Khartoum		Blauer Nil		Kassala
		Betriebe	Produktionswert (brutto)	Betriebe	Produktionswert (brutto)	Betriebe	Produktionswert (brutto)	Betriebe
		Anzahl	1 000 sud	Anzahl	1 000 sud	Anzahl	1 000 sud	Anzahl
Nahrungsmittelhandwerke		1 189	8 964,6	184	4 150,6	348	1 958,0	134
Genußmittelindustrie		2 792	897,3	164	80,7	216	218,9	120
Textil- und Bekleidungs- handwerke		9 308	4 052,9	1 532	1 383,5	2 880	1 099,8	1 482
Ledererzeugende, -ver- arbeitende und kunst- stoffverarb. Handwerke		941	1 336,9	88	195,4	336	617,1	124
Bau- und Möbeltischlerei		1 232	115,5	56	166,9	336	226,5	163
Färberei und Chemisch- reinigung		1 733	2 457,2	168	570,0	612	991,8	278
Matten- und Teppichher- stellung		670	53,2	8	3,0	20	7,2	-
Töpferei		465	625,7	180	774,2	44	41,5	38
Tabakverarbeitung		520	430,9	320	304,3	76	42,8	-
Übrige		172	1 974,5	36	1 772,3	60	73,7	8
Insgesamt		19 022 ^{a)}	20 908,7	2 736	9 400,9	4 928	4 385,3	2 347

Provinz	Kassala		Kordofan		Nordprovinz		Darfur	
	Produktionswert (brutto)	Betriebe	Produktionswert (brutto)	Betriebe	Produktionswert (brutto)	Betriebe	Produktionswert (brutto)	
	1 000 sud	Anzahl	1 000 sud	Anzahl	1 000 sud	Anzahl	1 000 sud	
Nahrungsmittelhandwerke	0,9	296	868,7	182	866,4	45	229,5	
Genußmittelhandwerke	132,8	1 788	285,9	50	56,8	454	122,1	
Textil- und Bekleidungs- handwerke	602,6	2 112	402,6	484	265,9	818	298,4	
Ledererzeugende, -ver- arbeitende und kunst- stoffverarb. Handwerke	172,2	332	185,2	108	113,2	53	537,0	
Bau- und Möbeltischlerei	40,9	356	239,6	48	88,2	273	153,3	
Färberei und Chemisch- reinigung	306,2	392	265,8	148	205,9	135	110,4	
Matten- und Teppich- herstellung	-	540	405,0	98	4,6	4	4,0	
Töpferei	44,2	116	81,0	44	62,4	43	22,2	
Tabakverarbeitung	-	100	457,0	24	38,0	-	-	
Übrige	13,9	48	108,8	20	7,0	-	-	
Insgesamt	1 313,7	6 080	3 299,6	1 206	1 708,4	1 825	1 476,9	

a) Darunter mit 10 und mehr Beschäftigten 307.

Quelle: Statistisches Bundesamt 1976, 77.

3 Urbane und rurale Handwerkszweige

Es wurde bereits erwähnt, daß eine urban-rurale Diskrepanz in der Verteilung handwerklicher Aktivitäten existiert, auch wenn insgesamt das Handwerk nicht durch eine solche hohe Konzentration auf städtische Zentren gekennzeichnet ist wie die große Industrie. Einige traditionelle Handwerkszweige dürften heute wohl in erster Linie noch auf dem Lande ausgeübt werden (z.B. Weben und Brauen), andererseits finden sich die "modernen" Handwerke nur in den Städten. Allerdings haben die intensivierete Land-Stadt-Migration und der sich ausbreitende Zwang, mangels ausreichender Beschäftigungsmöglichkeiten im "formalen" Sektor alternative Existenzweisen ausfindig zu machen (International Labour Office 1975, 351ff. und 375ff.), traditionelles handwerkliches Geschick auch in den Städten überleben lassen.

3.1 Struktur und Produktionstechnik des urbanen Handwerks

In einer Analyse gerade des urbanen Verarbeitungssektors ist eine strikte Differenzierung zwischen Handwerk und (Klein-)Industrie empirisch häufig nicht durchzuhalten. Statistische Kennziffern wie die Anzahl der Beschäftigten, Kapitaleinsatz pro Arbeitsplatz u.a. leiden - abgesehen von Problemen interregionaler und -temporaler Vergleichbarkeit - an Ungenauigkeiten, die durch ihre Anlehnung an europäische Nomenklatur und Datenerfassungsweise bedingt sind. Mangels exakter und zugleich operationaler Definitionen und Abgrenzungen mit genereller Gültigkeit legen empirische Untersuchungen ihre Kriterien nach Augenschein in Berücksichtigung landes- oder regionalspezifischer Verhältnisse fest. So wurden in ILO-Surveys über Handwerk und Kleinindustrie die Grenzen zur Industrie in Beschäftigungszahlen definiert, die zwischen 5 und 500 Arbeitskräf-

ten schwankten (Schädler 1968, 43).

In den empirischen Untersuchungen im Sudan, die im Rahmen der Studie einer ILO-Kommission entstanden sind, wurde bereits die Differenzierung zwischen dem "formalen" und "informalen" Sektor angewandt, die quer zur konventionellen Aufgliederung in Produktionsstufen und -organisation verläuft. Dennoch lassen sich aus diesem Material unter Verarbeitung weiterer Informationen Rückschlüsse über Struktur und Lage des urbanen Handwerks ziehen. Dabei soll unter Handwerk die selbständige Produktion von Gütern und Dienstleistungen seitens eines "owner-operator" verstanden werden, die wesentlich auf der Qualifikation der Arbeit und nicht - im Unterschied zur Kleinindustrie - auf der Vereinfachung des Arbeitsprozesses durch Arbeitsteilung und/oder den Einsatz von Maschinen beruht. Daraus folgt nicht notwendigerweise, daß im Handwerk das technologische Niveau geringer ist als in der Kleinindustrie (gemessen am Stand der Mechanisierung); lediglich das Maß der Vereinfachung und Standardisierung der Produktion, wie es in der Kleinindustrie angestrebt wird, ist vom Handwerk in der Regel nicht realisiert worden, da es sich mehr an der individuellen Hervorbringung des Produktes orientiert (vgl. Schädler 1968, 42).

Die vorliegenden Informationen über die Struktur des urbanen Handwerks konzentrieren sich auf die "Three Towns", die allerdings auch das Zentrum handwerklicher Produktion im urbanen Sudan darstellen. Vor allem in Omdurman konzentriert sich seit den Tagen des Mahdi-Regimes das traditionelle Handwerk, während im Laufe der letzten Jahrzehnte in Khartoum-Süd sich die Kleinindustrie und in Khartoum-Nord die Großindustrie etabliert hat. Im Jahre 1974 wurden 17,6% aller im Sektor "Manufacturing" Beschäftigten als Selbständige oder mithelfende Familienangehörige erfaßt (Inter-

national Labour Office 1976, 43), was einer Beschäftigungszahl von 7559 Personen entspricht. Im gleichen Jahr wurden 5300 Produktionsbetriebe des "informalen" Sektors registriert, von denen 3650 (73%) ohne Lohnarbeit produzierten (vgl. Tabelle 4 auf der folgenden Seite). Mit Ausnahme eines ungewissen Teils der Holzverarbeitenden Betriebe, der vermutlich der Kleinindustrie zuzuschlagen ist, handelt es sich um Handwerksbetriebe.

Nicht allein nach der Art des Produktes, auch hinsichtlich der Beschäftigungsstruktur und des Produktionsstandortes läßt sich deutlich zwischen neuen und herkömmlichen Handwerkszweigen unterscheiden; während im Holz-, Metall-, Elektro- und Automobilgewerbe verhältnismäßig viel Lohnarbeit eingesetzt und als Produktionsstandort überwiegend nicht der Wohnort genannt wird, trägt das Nahrungsmittel-, Leder- und Schusterhandwerk eher den Charakter eines Heimgewerbes, welches sich weniger auf Fremdarbeitskräfte stützt (vgl. Tabelle 4). Eine Abweichung stellt das Textilhandwerk dar, da es häufig auf den Straßen ausgeübt wird (s.o.). Offensichtlich ist der Neuzugang zu diesem Handwerk ziemlich hoch, da immerhin 11% dieser "Betriebe" weniger als 1/2 Jahr operieren.

Ansonsten ist das Branchenwachstum in den traditionellen Handwerkszweigen - abgesehen von der Schuhfabrikation - deutlich geringer als in den modernen Zweigen. Dies gilt sowohl hinsichtlich der Neugründung von Betrieben als auch unter dem Aspekt der Expansion vorhandener Betriebe (vgl. Tabelle 4). Mit Ausnahme des Textilhandwerks hat kein traditioneller Zweig eine Ausweitung der Produktion angegeben. Wichtigste Engpässe waren Mangel an Kapital und Rohstoffen, beim Textilhandwerk darüber hinaus die geringe Nachfrage, Ergebnis der raschen Auffüllung dieses Zweiges durch ständig neue Anbieter.

Leider umfaßt das in dieser Studie registrierte Spektrum von Handwerkszweigen keineswegs das gesamte urbane Handwerk -

Tab. 4, NUMBER OF INFORMAL SECTOR ENTERPRISES BY ECONOMIC ACTIVITY AND A
Teil 1: SELECTED NUMBER OF OTHER CLASSIFICATIONS

Selected Classifications	Economic Activity										
	Total	Food and beverage Manufacturing	Construction	Manufacture of leather and leather products	Manufacture of foot- wear	Manufacture of wood products-Furniture	Manufacture of pottery and earthenware	Manufacture and repairing of metallic products	Electrical repair shops	Repair of motor vehicles and motor-cycles	Clothing, etc.
Total	5300	500	-	250	350	1050	-	450	350	550	1800
PLACE OF WORK											
Fixed	4800	500	-	250	350	950	-	450	300	350	1650
Variable	500	-	-	-	-	100	-	-	50	200	150
LOCATION											
Homs	1900	400	-	200	200	250	-	100	50	50	650
Elsewhere	3400	100	-	50	150	800	-	350	300	500	1150
PAID EMPLOYMENT											
Without paid employment	3650	450	-	150	250	550	-	200	150	300	1550
With paid employment	1650	50	-	100	100	500	-	250	200	250	250
YEARS OF OPERATION											
Less than six months	250	50	-	-	-	-	-	-	-	-	200
Six months to less than a year	150	-	-	-	100	-	-	-	-	-	50
One to two years	450	-	-	50	-	50	-	100	100	100	50
Three to five years	650	150	-	-	-	200	-	50	150	-	100
Six years and over	3800	300	-	200	250	800	-	300	100	450	1400
OWNED-RENTED BUILDING											
Owned	1450	200	-	100	100	300	-	100	100	-	550
Rented	3350	300	-	150	250	650	-	350	200	350	1100
Not applicable	500	-	-	-	-	100	-	-	50	200	150
MOST IMPORTANT BUYER OF GOODS AND SERVICES PRO- DUCED BY THE ENTERPRISE											
Individuals & households	4950	500	-	200	300	1050	-	450	350	500	1600
Other small enterprises and shops	300	-	-	50	50	-	-	-	-	50	150
Other large enterprises	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50
Government agencies	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Other	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EXPANSION OF PRODUCTION OVER TIME											
- Have been able to expand	650	-	-	-	-	200	-	50	150	50	200
- Have not been able to expand because:											
i Government discourages	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50
ii There is not much demand	1050	150	-	50	-	100	-	150	-	-	600
iii Could not get the capital needed or lager buildings	2100	300	-	100	250	300	-	50	100	350	650
i Scarcity of raw material or fuel	1350	50	-	100	100	450	-	200	50	150	250
Other	100	-	-	-	-	-	-	-	50	-	50

Tab. 4, Teil 2:

INFORMAL SECTOR ENTERPRISES BY ECONOMIC ACTIVITY AND BY A SELECTED NUMBER OF THEIR CHARACTERISTICS: CAPITAL ASSETS, IMPUTED OR PAID RENT, REVENUE FROM SALES, WORK INPUT, AND EARNINGS OF PAID EMPLOYEES

Selected characteristics	Economic Activity										
	Total	Food and beverage Manufacturing	Construction	Manufacture of leather and leather products	Manufacture of footwear	Manufacture of wood products - Furniture	Manufacture of pottery and earthenware	Manufacture and repairing of metallic products	Electrical repair shops	Repair of motor vehicles and motor-cycles	Clothing, etc.
Number of establishments	6300	500	-	250	350	1050	-	450	350	350	1800
CAPITAL ASSETS											
Average value of capital owned (L.S.)	129	15	-	14	17	257	-	154	134	234	82
Average monthly rent paid for hired capital	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
IMPUTED OR PAID RENT FOR BUILDING IN WHICH THE ENTERPRISE OPERATES											
Average monthly imputed rent (L.S.)	2	3	-	I	I	I	-	I	2	-	I
Average monthly rent paid (L.S.)	6	7	-	8	4	7	-	12	15	8	3
REVENUE FROM SALES											
a. Average total revenue from sale of goods and services during the week preceding the survey (L.S.)	19	16	-	14	7	27	-	37	31	20	II
b. Number of enterprises stated that the above revenue received was:											
- About the same as in other weeks	1650	200	-	200	150	150	-	100	100	150	600
- Somewhat better than in other weeks	650	100	-	-	-	300	-	50	-	-	200
- Somewhat worse than in other weeks	3000	200	-	50	200	600	-	300	250	400	1000
WORK INPUT DURING THE WEEK PRECEDING THE SURVEY											
- Paid employees:											
Average number of man-days worked	4.1	1.4	-	2.4	1.9	5.1	-	6.2	11.4	8.3	1.6
- Unpaid family workers:											
Average number of man-days worked	2.5	2.3	-	-	1.6	2.6	-	2	4.6	1.1	3.3
EMPLOYEES' EARNINGS											
Average daily earnings (in cash and kind) of paid employees (L.S.)	0.80	0.57	-	0.92	0.30	0.91	-	0.77	1.24	0.54	0.58

Quelle: International Labour Office (ILO) 1976, 60f.

selbst in den "Three Towns" ansässige Zweige wie der Bootsbau, die Herstellung von Ziegeln u.a.m. sind nicht berücksichtigt worden. Im folgenden soll versucht werden, anhand vorliegender Informationen die Zweigstruktur des urbanen Handwerks und die gegenwärtig oder auch früher praktizierten Produktionstechniken zu beschreiben. Da das Interesse auf traditionelle Handwerkszweige gerichtet ist, bleibt das moderne Handwerk im weiteren ausgeschlossen.

3.1.1 Ledererzeugendes und -verarbeitendes Gewerbe

Erzeugung und Verbrauch von Lederprodukten besaßen schon von jeher im arabisierten Norden und afrikanischen Süden des Sudan einen unterschiedlichen Stellenwert. Arabisch-asiatische Einflüsse aus dem Osten und die Ausstrahlung der nordafrikanischen Ledertradition (Haussa, Fulbe, Tuareg) haben vor allem im Norden des Landes ein bedeutendes Lederhandwerk entstehen lassen. Scheinbar haben die intensiven Wanderungsbewegungen entlang der südlichen Saharagrenze eine universale Verbreitung bestimmter Gerbereitechniken und Verfahren der Lederverarbeitung hervorgebracht, die in südlicheren Regionen weniger bekannt sind. Sowohl unter der nomadischen, arabisch sprechenden Bevölkerung wie auch bei den aus westlich gelegenen Ländern Zugewanderten wird überwiegend die Lohgerberei mit vegetabilen Gerbstoffen praktiziert. Hingegen war der nilotischen Bevölkerung ursprünglich nur die Sämischgerberei bekannt, die auch in den südlich angrenzenden Ländern als einziges Verfahren angewandt wurde (Stuhlmann 1910, 47; Karsten 1972, 77; Hofmayr 1925, 324; Jensen 1967, 55).

Wurde im Süden Leder vorwiegend zu Kleidungsstücken (Felle) verarbeitet, so war unter der arabischen Bevölkerung eine größere Palette von Lederprodukten in Gebrauch. Dazu zählen neben Schuhen und Sätteln vor allem Taschen und andere Behälter, die u.U. sehr dekorativ gestaltet sind; daneben spielte immer - zeitweise sogar überwiegend - die Waffenproduktion (Schilde,

Rüstungen) eine bedeutende Rolle, die erst zu Beginn dieses Jahrhunderts bis auf die Herstellung von Dolch- und Schwertscheiden erlosch.

3.1.1.1 Die Gerberei

Die Technik der Sämischgerberei wurde nicht nur im Süd-Sudan, sondern auch in Tansania und Uganda registriert. Die getrocknete Rohhaut wird gewässert und eingeweicht, damit die Fleisch- und Fettreste leicht abgeschabt werden können, wobei die Haut bzw. das Fell auf einem Holzgestell aufgespannt wird. Anschließend findet eine mechanische Behandlung mittels Kneten, Walken und Reiben statt, wobei mit Händen, Füßen und Steinen gearbeitet wird. Wesentlich ist die Behandlung mit Fett (Öl, Butter), das die Geschmeidigkeit des Leders erhält, indem es verhindert, daß die Fasern zusammentrocknen und eine harte Masse bilden (Hofmayr 1925, 324; Stuhlmann 1910, 47; Karsten 1972, 77).

Das Gerben im Lohverfahren mit gerbstoffhaltigen Rindenextrakten stellt in Afrika eine "asiatische Einführung" dar, die im Zuge der arabischen Ausbreitung eine begrenzte Diffusion erfahren hat (Stuhlmann 1910, 47). Zwar konnte Brehm Mitte des 19. Jahrhunderts bei Niloten am Weißen Nil südlich von Sennar die Kenntnis der gerbstoffhaltigen Schoten von Akazien, "Karat" (Garad), feststellen (Brehm 1926, 338), doch war bei den Azande im Süden des Sudan das Gerben mit Garad auch ein Jahrhundert später noch eine technische Neuheit von äußerst geringer Ausbreitung (Reinig 1966, 80). Selbst unter den Nuba im Zentral-Sudan, die arabischem Einfluß über lange Zeit intensiv ausgesetzt waren, existierten keine Lohgerber, abgesehen von arabischen Handwerkern, die sich dort niedergelassen hatten (Nadel 1947, 71).

Das Gerbmittel Garad wird aus den Früchten der Akazie (*acacia nilotica*) gewonnen, indem die Schalen ihrer Schote im Mörser

zerkleinert und anschließend gesiebt werden, was durchweg Frauen- und Kinderarbeit darstellt. Die Häute werden dem Gerber in lediglich getrocknetem Zustand geliefert, da angesichts des trockenen Klimas besondere Konservierungsmaßnahmen überflüssig sind. Auf dem Gelände der im Durchschnitt 100 qm großen Gerbereien werden Gruben ausgehoben, die mit Wasser gefüllt werden. Dem Wasser wird Garad in einer Mischung von einem Pfund pro Lederschlauch zugesetzt, bevor die Häute in die Grube gelegt werden, um drei bis vier Tage zu ziehen. Die Lohe wird während dieser Zeit dreimal erneuert. Zum Trocknen wird das Leder an Bäume oder auf Seile gehängt und der Sonne ausgesetzt. Als Farbstoff wurde früher Henna, seit Beginn dieses Jahrhunderts auch Anilinfarbe verwendet (Meinhof 1916, 54; Sha'aban 1970, 83).

An diesem Verfahren hat sich bislang eigenen Beobachtungen in Omdurman zufolge wenig geändert. In Abweichung von der obigen Beschreibung wird in Omdurman heute mit drei Gruben gearbeitet. Zunächst werden die Häute in eine Beize aus Wasser und Taubendung gelegt, anschließend gereinigt und gelangen erst dann in die Lohe. Zum Abschluß erhalten sie ein Wasserbad in der dritten Grube, bevor sie in der Sonne getrocknet werden.

Das Produkt weist eine Reihe von Mängel auf, die in einer FAO-Studie beschrieben werden (FAO 1969):

- Unregelmäßigkeiten auf der Oberfläche, die entstehen, weil die Häute in der Lohe nicht bewegt werden (zu schmale Gruben), und aufgrund unsachgemäßer Lagerung während des Gerbprozesses und der Trocknung.
- Geringer Gerbgehalt der Lohe und entsprechend geringer Grad der Gerbung.
- Unvollständige Durchdringung des Materials mit Gerbstoff vor allem bei schwerem Leder, was allerdings aus ökonomischen Gründen und nicht mangels technischer Kenntnisse geschieht.
- Hoher Wassergehalt der gegerbten Häute, die zum Abschluß des

Gerbprozesses ein Salzwasserbad erhalten statt einer Ölung. - Verarbeitungsfehler aufgrund fauliger Wässerung, schlechter Arbeitsgeräte, ferner Eisen- und Kalkflecke, Schnitte und Kerben beim Entfleischen der Häute, unvollständige Säuberung von Haaren, schwache Faserstruktur des Produktes.

Die regionalen - urbanen und ruralen - Schwerpunkte traditioneller Gerberei reihen sich in Ost-West-Richtung durch die nördliche Hälfte des Sudan (siehe die Graphik auf der nächsten Seite). Abgesehen von Kassala und der Blue Nile Province sind vor allem die strukturell schwachen Regionen Darfur und Kordofan Hauptstandorte dieses Gewerbes (vgl. Kapitel 2.3). Dies hat zum einen mit dem hohen Anteil nomadischer und seminomadischer Bevölkerung und der hohen Ausbeute von Häuten und Fellen in diesen Gebieten, die zu den viehreichsten Afrikas zählen, zu tun. Von Bedeutung ist aber auch die jahrhundertalte Tradition der Pilgerreisen von Westafrika durch den Sudan in Richtung Mekka und Medina, die zu festen Ansiedlungen von Bevölkerungsteilen aus Senegal, Nigeria, Tschad und anderen Ländern geführt hat. Diese "Fellata" oder "Takruri" genannten Personen sind ein wichtiges Element in der Wirtschaft des Sudan, welches gerade durch die Abschaffung der Sklaverei zu Beginn dieses Jahrhunderts eine ökonomische Aufwertung erfahren hat (zur Bedeutung der Sklaverei im Sudan und speziell in Kordofan vgl. Brehm 1926, 123ff. und 163). Ihre politisch prekäre Lage - viele von ihnen besitzen die sudanesishe Staatsbürgerschaft nicht - und wirtschaftliche Bedürftigkeit macht sie zu frugalen, disponiblen Arbeitskräften, die als Wanderarbeiter und Tagelöhner in den exportproduzierenden Großplantagen, in der Bauindustrie und anderen Niedrig-Lohn-Bereichen beschäftigt sind. Viele sind aber auch als Regenfeldbauern und Handwerker tätig, die nach ihren traditionellen Kenntnissen Landwirtschaft und Gewerbe betreiben und hierin ein positives Image erworben haben.

Schaubild: Schwerpunkte traditioneller Gerberei

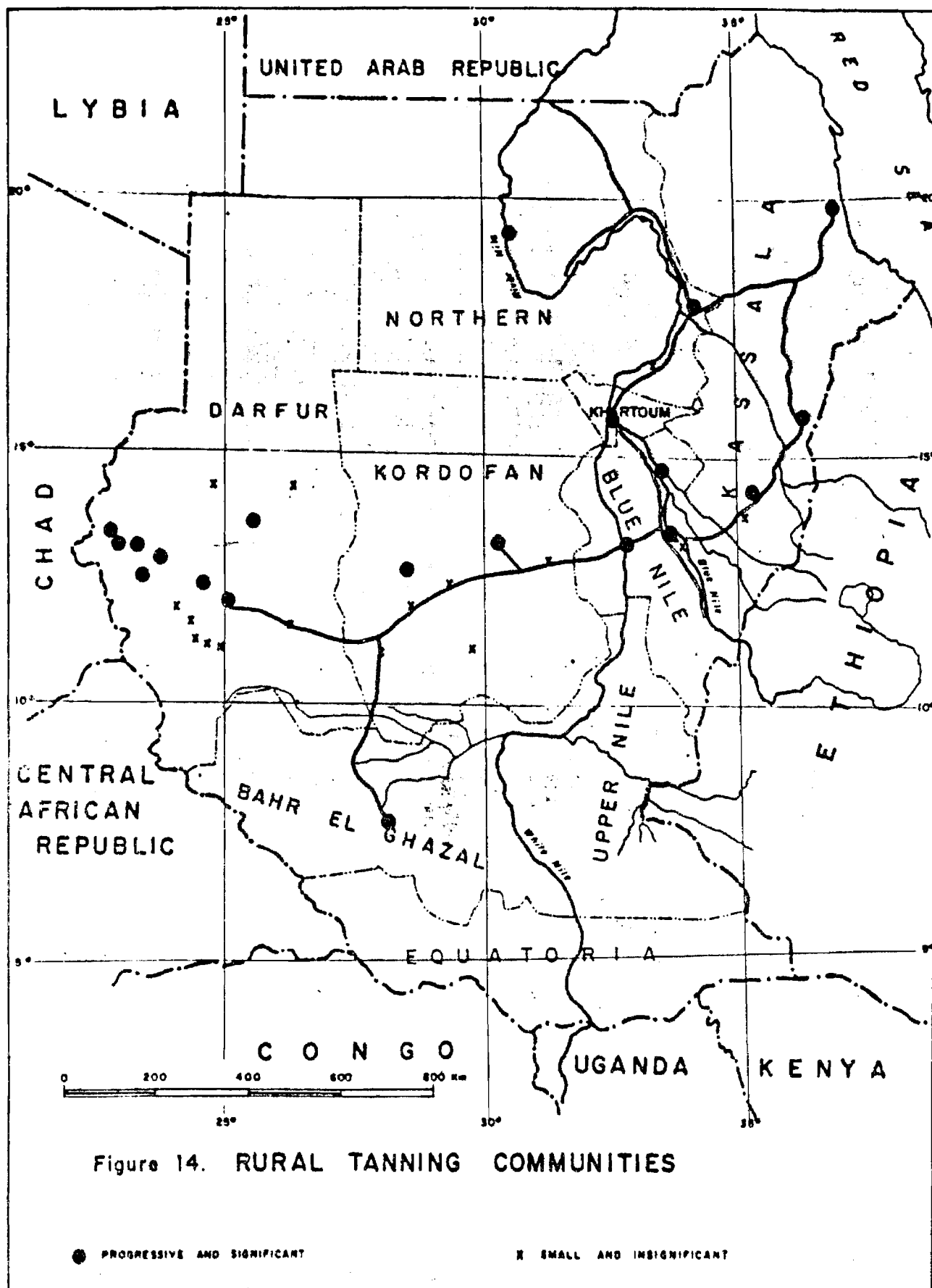


Figure 14. RURAL TANNING COMMUNITIES

● PROGRESSIVE AND SIGNIFICANT

X SMALL AND INSIGNIFICANT

Laut Bevölkerungszensus von 1955/56 gehörten 10% der Bevölkerung in den o.g. vier Provinzen in die Gruppe der "Fellata", bei regionalen Konzentrationen bis zu 35 - 45%. Omodias (lokale Administrationseinheiten) mit sogar überwiegender "Fellata"-Bevölkerung lagen am Jebel Marra (Süddarfur), östlich der Nuba-Berge (Süd-Kordofan), im Gezira-Scheme (Blue Nile), entlang des Blauen Nil, im Süden der Kassala Province und im Gash Delta (am Roten Meer) (vgl. Davies 1964, 226). Ein Vergleich mit der regionalen Verteilung traditioneller Gerbereien, die ein FAO-Survey Ende der 60er Jahre eruiert hat (vgl. die Karte auf der vorhergehenden Seite), zeigt eine weitgehende Übereinstimmung mit der regionalen Verteilung der "Fellata" im Sudan.

Aufgrund ihrer Lage sind die "Fellata" bereit, Arbeiten auszuführen, die aufgrund ihrer Anforderungen, des damit verbundenen Schmutzes oder aus anderen Gründen vormals Sklavenarbeit gewesen sind (Davies 1964, 232; Mather 1966, 137). Dazu zählt auch die Gerberei, die mit schwerer Arbeit unter unhygienischen Bedingungen, ohne Schutz vor reizenden Stoffen und unter intensiven Geruchsentwicklungen vorstatten geht. Daß die "Fellata" isoliert von den "eigentlichen" Sudanesen in eigenen Vierteln oder Dörfern leben, kommt dem Interesse letzterer nach Auslagerung dieser Aktivitäten aus ihrem Wohnbereich entgegen. Dies gilt auch für größere Städte wie Omdurman, Kassala, Singar u.a. (Davies 1964, 232).

Allerdings scheint der Niedergang dieses Handwerks auch durch die Bereitschaft diskriminierter Bevölkerungsteile, ein verachtetes Gewerbe auszuüben, nicht aufgehalten zu werden. Wurden Anfang der 70er Jahre noch ca. 40 Gerbereien in Omdurman registriert, so waren es 1980 nur noch 12 von "Fellata" betriebene Gerbereien (Auskunft des Landwirtschaftsministeriums Khartoum, Mai 1980). Neben der intensivierten Konkurrenz vonseiten des Imports und der einheimischen Industrie stellt vor

allem die Rohstoffversorgung ein anhaltendes Problem dar. Die Gerber sind auf den Suq verwiesen, um eine ausreichende Menge von Häuten und Fellen zu erhalten, die für sie aber nur in einer negativen Auswahl zugänglich sind, da Export und Industrie von den Schlachthöfen prioritär beliefert werden.

3.1.1.2 Lederverarbeitung

Die Vielfalt von Ledererzeugnissen im Sudan wird auf arabishe Einflüsse zurückgeführt (Meinhof 1916, 60). Neben Schuhen, Sandalen, Scheiden, Taschen und Ornamenten werden Kopfkissen und Gürtel aus Rindsleder und - vor allem im Umkreis der nomadischen Bevölkerung - Wasserschläuche und Behältnisse zur Butterherstellung aus Ziegenleder hergestellt (Sha'aban 1970, 83f.). Die Wasserschläuche, die ebenso wie Tonkrüge die Eigenschaft haben, zu transpirieren und damit den Inhalt kühl zu halten, haben mit Aufkommen des LKW-Transportes sogar einen neuen Markt gewonnen, da sie zur obligatorischen Ausstattung von Fernlastwagen gehören.

Die wichtigsten Lederprodukte dürften jedoch trotz des langanhaltenden Produktionsrückgangs aufgrund industrieller und Importkonkurrenz noch immer die traditionellen Schuhe (marcoub) und Sandalen (shegeuyana) sein. Lokale Schuhhersteller erhalten Leder von den Kleingerbereien, deren Anzahl im Norden des Sudan Anfang der 70er Jahre auf 290 geschätzt wurde. Importiertes Leder, auf welches die Schuhindustrie trotz hoher Exporte von Häuten und Fellen noch immer angewiesen ist (Wohl-muth 1980, statistischer Annex), läßt sich vom Handwerk, das dem weicheren einheimischen Leder den Vorzug gibt, nur schwer verarbeiten.

Die handwerkliche Schuhproduktion erzeugte 1973 folgenden Output:

- An geschlossenen Schuhen im traditionellen Stil (marcoubs) wurden 2,5 Mio. Paare hergestellt. In dieser Zahl sind aber auch eine unerhebliche Menge industriell aus synthetischem Leder erzeugter marcoubs enthalten (UNIDO 1974, 26).

- Sandalen werden vor allem von der ärmeren ländlichen Bevölkerung getragen. Die Mehrheit der Männer im Nord-Sudan trägt diese herkömmliche Fußbekleidung, selbst wenn sie ansonsten bereits westliche Kleidung adaptiert haben (Kuhn 1970, 155). Auch dieser Schuh wird üblicherweise gänzlich aus Leder hergestellt, obwohl einige Schuhmacher in Omdurman in Anpassung an "the new affluence of the urban elite" importierte synthetische Sohlen und Lederimitationen als Oberleder verwenden (Kuhn 1970, 153). Der Jahresausstoß belief sich auf 2 Mio. Paare im Nord-Sudan (UNIDO 1974, 26).

- Ferner werden Schuhe und Sandalen im nicht-traditionellen Stil handwerklich in einer Menge von etwa 1 Mio. Paare hergestellt (UNIDO 1974, 26).

Die handwerkliche Produktion ist hauptsächlich auf die Nachfrage ärmerer Bevölkerungsschichten orientiert. Dies gilt auch für die Suq-Schumacher in Omdurman, die - wie die meisten anderen Handwerker in Omdurman - zu einem bedeutenden Teil für das Umland produzieren. Der Preis von marcoubs lag 1973 zwischen 40 und 130 sudanesischen Piastern, wobei schon für 80 Piaster eine gute Qualität zu erhalten ist. Industriell hergestellte Produkte waren mit Preisen zwischen 150 und 170 Piastern etwas doppelt so teuer (UNIDO 1973, 79).

Die Zahl der Lederhandwerker wurde schon Ende der 60er Jahre als rückläufig bezeichnet. Einige Handwerker in Omdurman haben durch Verlagerung ihrer Produktion auf touristischen Bedarf Umsatz und Einkommen sichern können und bilden zusammen mit Gold- und Silberschmieden die zukunftssträchtigen Teile des traditionellen Handwerks. Der weitaus überwiegende Teil der Lederhandwerker besitzt jedoch nicht einmal einen eigenen Laden, sondern

arbeitet verstreut an beliebigen Stellen innerhalb eines Abschnittes des Suq. Einige müssen - ähnlich den Schneidern - Platz von einem Ladeninhaber mieten (Kuhn 1970, 126).

Der Verkauf ihrer Produkte erfolgt zumeist über Zwischenhändler, zu einem Teil auch in den neueren Touristenläden. Bereits Mitte der 60er Jahre wurde die Ausdehnung der Marktketten im Marketing industrieller und handwerklicher Erzeugnisse, Indiz der zunehmenden Bedeutung und Macht des Handelssektors, beobachtet. Dies betrifft vor allem Schuhmacher, aber auch z.B. Elfenbeinschnitzer, die zunehmend den Kontakt mit Endverbrauchern verlieren und nur noch an Händler verkaufen (Awad 1967, 157). Der Brutto-Handelsprofit in der Vermarktung von Schuhen in Khartoum wurde auf 27% des Einzelhandelspreises geschätzt, worin allerdings auch industrielle Fabrikate enthalten sind (Awad 1967, 164).

3.1.2 Metallverarbeitendes Gewerbe

Zu den noch heute im Sudan bedeutenden metallverarbeitenden Gewerben zählen die Eisen-, Gold- und Silberschmiede. Während die Eisenschmiede eine ubiquitäre Verbreitung auszeichnet, sind die Silberschmiede auf größere Provinzstädte begrenzt, während Goldschmiede nur in Omdurman und einigen aufstrebenden, von der wirtschaftlichen Entwicklung begünstigten Orten (z.B. Wad Medani) zu finden sind, wo sie den gehobenen städtischen und vor allem auch den touristischen Bedarf befriedigen. Gänzlich erloschen scheint die Technik der Eisengewinnung zu sein, die früher im Niltal ebenso wie im Süden und Westen des Landes existierte.

3.1.2.1 Die Eisenschmiede

Zweifellos war die Herstellung und Verarbeitung von Eisen das wichtigste traditionelle Handwerk in Afrika und - zumindest in Schwarzafrika - vermutlich das einzige Handwerk, das eine

Vollerwerbstätigkeit in einer signifikanten Größenordnung erlaubte (Schurtz 1900, 45ff., 66ff.; Stuhlmann 1910, 49ff.; Vorläufer 1969,65). Der hohe Verbreitungsgrad der Schmelz- und Schmiedetechniken, die nahezu überall auf leicht zugängliche Rohstoffe in Form eisenhaltigen Bodens zurückgreifen konnten, ließ ausgesprochene Agglomerationspunkte dieses Gewerbes nicht entstehen. Vielmehr war jede Region zumindest in der Herstellung einfacher Eisengeräte autark und vermochte ihren Bedarf an ausgesuchteren Stücken leicht durch interregionalen Austausch zu befriedigen. Die scheinbar paradoxe Koexistenz der allgegenwärtigen Eisenproduktion mit einem bedeutenden Handel in Eisen und Eisenwaren, der auch im Sudan Roheisen und Produkte wie Hacken und Speerspitzen sogar in den Rang eines allgemeinen Tauschmittels

erhob (von Harnier 1862, 132; Schurtz 1900, 137; Nadel 1946, 73), erklärt sich u.a. durch die hohe Wertschätzung des Metalls und seiner Produkte, die in Ackerbau, Kriegsführung und auch bei rituellen Anlässen eine bedeutende Rolle spielten.

Es kann demnach als sicher angenommen werden, daß die Techniken der Erzreduzierung und Eisenverarbeitung im gesamten Sudan bekannt waren, zumal vermutet wird, daß die traditionelle Hütten-technik Afrikas sich vom Nordosten her verbreitet hat (Stuhlmann 1910, 58ff.). Allerdings ist die Verhüttung von Eisenerz inzwischen ausgestorben, offenbar zuerst im Süden des Sudan unter dem Einfluß von Roheisen- und Eisenwarenimporten aus dem arabischen Landesteil (Reinig 1966, 79f.; Vorläufer 1969, 151), später auch im Norden im Zuge der intensivierten kolonialen Tauschbeziehungen. So waren z.B. auf dem Suq von El Obeid, der Provinzhauptstadt und dem bedeutendsten Marktort von Kordofan, Eisen, Stahl und deren Erzeugnisse die ersten und gefragtesten Importwaren europäischer Herkunft. Die Suq-Schmiede stellten Speerspitzen - neben Hacken die am meisten nachgefragten Eisenprodukte - aus europäischem Eisenblech her, selbst die Klinsen

der Schwerter, mit denen das Heer der Mahdisten ausgerüstet war, stammten aus europäischer (deutscher) Produktion (Meinhof 1916, 50, 57 und 64).

Zur Zeit des Mahdi-Regimes avancierte Omdurman zum ersten Handels- und Gewerbezentrum, das u.a. die für die Kriegsführung unerläßlichen Produktionszweige beherbergte. Dazu zählten neben Leder- vor allem Eisenarbeiter, die eine beträchtliche Produktion von Speeren, Steigbügeln, Gebißstücken für Zaumzeug, Messern, aber auch landwirtschaftlichen Geräten hervorbrachten. Die rapide Expansion Omdurmans ging zu einem großen Teil auf die Ansiedlung von "Fellata" (s.o.) zurück, die aus dem Westen des Sudan und aus westlichen Nachbarländern zuzogen (Rehfishch 1964, 43). Auch nach dem Untergang der Mahdi-Herrschaft blieb Omdurman das bedeutendste Handwerkszentrum des Sudan und die Eisenschmiede ein wichtiges Element im Suq von Omdurman. Allerdings hat die Importkonkurrenz ein Wachstum dieser Branche unterbunden und die Schmiede gezwungen, ihre Produktion auf Erzeugnisse zu beschränken, für die keine importierten Substitute existieren wie z.B. Hacken (Kuhn 1970, 125). Die Herstellung von Speerspitzen, Messern und Hacken stellt auch in den Provinzstädten noch ein bedeutendes Gewerbe dar und nimmt z.B. auf dem Suq von Kadugli (Süd-Kordofan) einen beträchtlichen Raum ein.

Zur Eisengewinnung wurden im Sudan Verfahren angewendet, die auch in anderen Teilen Afrikas eine universale Verbreitung besaßen (vgl. die technischen Beschreibungen bei Kandt 1904, 360ff.; Gardi 1969, 15ff.; von Luschan 1909, passim). Im Gegensatz zu modernen industriellen Verfahren wird in traditionellen afrikanischen Schmelzprozessen direkt Schmiedeeisen ohne den Umweg über Gußeisen gewonnen (Rennverfahren), allerdings nur in kleinen tropfenförmigen Mengen, die zur u.U. zentnerschweren Luppe zusammengeschmolzen sind, dabei aber noch viele Unreinheiten enthalten. Der aufeinanderfolgende Prozeß von Ausklopfen

der Eisenbrocken und erneutem Schmelzen muß daher öfters wiederholt werden, bevor das Eisen in reiner und schmiedbarer Form vorliegt.

Die simpelste Technik des Schmelzens fand in einer Grube statt, die mit Holzkohle und Erz gefüllt und deren Feuer mit einigen Blasebälgen in Gang gehalten wurde; in Kordofan besaßen diese Gruben eine trichterförmige Gestalt (von Luschán 1909, 57), andernorts wurde nicht nur der Boden ausgehoben, sondern auf einer geglätteten Stelle eine Art Herd gebaut aus Teilen von Termitenhügeln (ebd., 45). Die im Südsudan für ihre Schmiedekunst bekannten Bari schmolzen Erz in tönernen Gefäßen aus (von Harnier 1861, 133). Eine Weiterentwicklung stellt der Hochofen dar, der bis zu 2 Meter Höhe erreichen kann und den Vorteil einer automatischen Luftansaugung bietet. Allerdings wurde zur Forcierung der Luftzufuhr häufig noch eine Anzahl von Blasebälgen eingesetzt, deren Mündungen in das untere Ende der Ofenwand eingemauert wurden. Innen war der Hochofen in der Regel zylindrisch, am oberen Nil und bei den Jur (Weißer Nil) wurden auch Fächer eingebaut (Stuhlmann 1910, 51).

Die verschiedenen Typen von Blasebälgen sind relativ gut dokumentiert (Stuhlmann 1910, 61ff.; Kandt 1904, 362). Im Gebiet des oberen Nil und in Kordofan war der Gefäßblasebalg ohne Stempel mit einem Lochventil, einer kleinen Öffnung in der Membrane, die mit einem Finger beim Herabdrücken geschlossen werden konnte, in Gebrauch (Stuhlmann 1910, 65). Diese Konstruktion war auch den Bari und Jur bekannt, doch war ansonsten im Sudan der Schlauchblasebalg durchweg gebräuchlicher. Er besteht aus einem Ledersack, der an zwei Seiten mit einer aus Holzstäben versehenen Klappe ausgestattet ist und in der Mitte eine Tonröhre, die in das Holzkohlenfeuer führt, besitzt. Abwechselnd werden beide Seiten von einer Hand nach oben gezogen, dabei durch Zusammenziehen der Hand geschlossen und dann nach unten

gedrückt, wodurch die Luft in die Tonröhre gepreßt wird. Die alternierende Bewegung bringt einen relativ gleichmäßigen Luftstrom zustande. Diese Form wurde im gesamten Sudan beobachtet und dürfte die in der Sub-Sahara häufigste Methode der Druckluftherzeugung gewesen sein (Hofmayr 1925, 320; Stuhlmann 1910, 66ff.). Mit diesem Gerät arbeiten auch heute die Eisenschmiede im Sudan, wobei die Betätigung des Blasebalges in der Regel Arbeit von Kindern oder Lehrlingen ist.

Die Ausrüstung des Eisenschmiedes besteht neben dem Blasebalg aus einem Amboß - früher ein Stein, heute oft ein Teil einer LKW-Achse -, einer Zange zum Bewegen des bearbeiteten Stückes und Hämmern, die früher lediglich plumpe Eisenklötze waren (Pallme 1843, 156f.). Es wird eine Arbeitsteilung zwischen zwei oder drei Personen praktiziert, von denen eine mit einem großen Hammer arbeitet, eine zweite einen kleineren Hammer führt und mit der Zange das gehämmerte Eisen regelmäßig wendet, während eine eventuelle dritten Person für den Blasebalg zuständig ist.

Das städtische Schmiedehandwerk stellt zum großen Teil Geräte für den landwirtschaftlichen Bedarf her, teils für die Landwirtschaft betreibenden Stadtbewohner, teils für das rurale Umland, das häufig nur in kleineren Eisenprodukten (Messerschneiden etc.) autark ist, Hacken, Äxte und große Speerspitzen jedoch einführen muß. Ein traditionelles, früher sehr gebräuchliches Erzeugnis stellt das Wurfeisen dar, das vor allem in Kordofan, Darfur und westlich angrenzenden Regionen als Jagdgerät und Waffe verbreitet war bzw. noch ist (Meinhof 1916, 56f.). Neu und bisher nur wenig verbreitet ist die Pflugschar für den Kamelpflug, der in einigen Gegenden Süd-Darfurs im Rahmen regionaler Entwicklungsprogramme eingeführt werden soll.

Eine neue Linie der Schmiedearbeit beruht auf der Verarbeitung importierter Kanister und Dosen aus Weißblech, die spanfrei und ohne Erhitzen nur durch Hämmern und Schneiden zu Schüsseln und

Pfannen umgearbeitet werden. Auch das Löten ist bekannt und wird für die Herstellung der Kaffeebehälter (gobanas), die durch ihren auf einen runden Bauch aufgesetzten langen Aufguß charakterisiert sind, auf den städtischen Sugs sehr häufig eingesetzt.

Im städtischen wie im ländlichen Schmiedehandwerk haben sich mehrere koexistierende Organisationsformen durchgesetzt, wobei sich beide Bereiche auch überlappen. Obwohl die Schmiede vermutlich die ersten Vollerwerbshandwerker im Sudan waren, gab es immer auch Wanderschmiede, die sich vor allem in den eisenreichen Gebieten (Süd-Sennar, Bari-Gebiet) rekrutierten und vorwiegend "Stör" praktizierten, d.h. von ihren Auftraggebern Unterkunft und Verpflegung, häufig auch das Rohmaterial erhielten (von Harnier 1861, 133); zuweilen arbeiteten Wanderschmiede gleichzeitig auch als Hausierer (Morlang 1862, 118). Auf städtischen Sugs treten heute u.a. auch Nebenerwerbsschmiede auf, die als Bauern auf dem Land leben und zu monetärem Zuerwerb gelegentlich Markttorte aufsuchen, um dort gegen Bestellung zu produzieren oder Reparaturen auszuführen. Dabei können auf dem gleichen Markt durchaus auch Vollerwerbsschmiede permanent anwesend sein.

Eine ähnlich paradox anmutende Koexistenz findet sich im räumlich oft sehr engen Nebeneinander von Verachtung und Hochachtung im Image des Schmiedes. Die These, daß die schwarzafrikanische Bevölkerung durchweg eine starke, zum Teil überragende Hochachtung vor dem eisenerzeugenden und -verarbeitenden Gewerbe kennzeichnet, während die hamitischen und semitischen, vom Nordosten und der Küste her vordringenden Einwanderer die Paria-Stellung des Schmiedes tradiert oder durch ethnische Überlagerung produziert haben (Schurtz 1900, 76; Stuhlmann 1910, 72f.), vermag ethnisch-regionale Diskrepanzen im sozialen Ansehen des Schmiedes gut zu erklären. Verachtung bis hin zur sozialen und räumlichen Segregation war das Schicksal der Schmiede im Nord-

Sudan und den Regionen, die arabischem Einfluß ausgesetzt waren (von Harnier 1861, 133; Hansal 1876, 297; Schurtz 1900, 75ff.; Stuhlmann 1910, 72). Im Süden hingegen, bei den Shilluk, Jur, Laluka u.a. genossen sie hohes Ansehen, in manchen Stämmen war sogar traditionellerweise die angesehenste Persönlichkeit ein Schmied (Hofmayr 1925, 320; Stuhlmann 1910, 72; Schurtz 1900, 86). In Grenzgebieten zwischen beiden Zonen, wie z.B. in Kordofan und Darfur, finden sich heute Städte mit einem integrierten und bedeutenden Schmiede-Suq neben solchen, die das Schmiedehandwerk an die Peripherie oder sogar Orte außerhalb des Stadtgebietes verbannt haben.

Ungeachtet der regionalen Diskrepanzen in sozialer Stellung und Ansehen der Schmiede hat sich der ökonomische Niedergang dieses Handwerks als säkularer Prozeß überall durchgesetzt. Die Eisenschmelze wird vermutlich im Sudan gar nicht mehr und in anderen Teilen Afrikas kaum noch praktiziert, die Verarbeitung von Eisen hat an Bedeutung verloren, obwohl sie nach wie vor zu den bedeutendsten Handwerken zählt und eine Reihe essentieller Güter herstellt, für welche keine Substitute existieren.

Zweifellos hat die Importkonkurrenz die einheimische Eisenverarbeitung negativ beeinflusst und die Eisenschmelze sogar gänzlich eliminiert (Kuhn 1970, 125; Reinig 1966, 80; Stuhlmann 1910, 73). Allerdings liefert der Import von Eisenteilen und -waren (Pkw's, LKW's, Kanister, Fässer etc.) und einer neuen Technologie (Löten) auch die Basis für einen großen Teil der gegenwärtigen Schmiedearbeit, die sich mit dem Umformen und Reparieren abgewrackter oder zu erneuernder Gebrauchsgegenstände beschäftigt.

3.1.2.2 Die Edelmetallschmiede

Gold, Silber und Kupfer waren schon seit jeher begehrte Edelmetalle im Sudan. Die früher bedeutende Goldgewinnung ist allerdings inzwischen eingestellt, lediglich Kupfer wird in begrenz-

ten Mengen abgebaut. Aus Gold ist ein beträchtlicher Teil des Schmuckes der Frauen im Nord-Sudan, die goldene Ringe, Armreife, Halsketten und Ohrringe tragen. Insbesondere nomadische Frauen dekorieren sich mit Goldschmuck, der zugleich die Funktion des familiären Ersparnisses besitzt (Sha'aban 1970, 70; Kuhn 1970, 130). Armbänder, Fußringe und anderes Geschmeide werden auch aus Silber hergestellt, das ebenfalls der Schatzbildung dient und vor allem im Norden beliebt ist. Mit Silber werden auch Waffen dekoriert (z.B. Drahtumwicklungen von Dolch- und Schwertgriffen) und feine Filigranarbeiten ausgeführt, für die Omdurman eine Reputation in Nordost-Afrika besitzt.

Im Süd-Sudan (Hofrat en nahas) wird gegenwärtig kaum noch Kupfer abgebaut, obwohl früher sogar in einem interregional bedeutendem Maße Kupfer verarbeitet wurde (Stuhlmann 1910, 75). Neben anderen Metallen und Metallerzeugnissen wurde im Süd-Sudan wie auch in anderen Teilen Schwarzafrikas früher Kupfer in Gestalt von Barren oder Ringen als Geld verwendet. Auf diese Weise wurde nicht nur auf dem Wege interregionalen Handels oder intertribalen Austausches Kupfer verbreitet, sondern auch der koloniale Austausch forciert durch Einfließen europäischen Kupfers, was der lokalen Kupfer- und Messingverarbeitung einen Auftrieb gab (Schurtz 1900, 46 und 139). Auch bei nilotischen Völkern im Sudan wurde Kupfer im vorigen Jahrhundert als Zahlungsmittel akzeptiert; die Verarbeitung des Kupfers zu Armbändern und Ohrringen oblag den Schmieden, deren Hauptaktivität aber das Schmelzen und Verarbeiten von Eisen war (de Pruyssenaere 1876/77, 25). "Messingringe, mit Zieraten aus geschmolzenen Patronenhülsen, tadellose Kugelformen, Einschnitte in Parallelen, Tüpfchen, Zacken, alles macht in bewunderungswürdiger Symmetrie der Schillukschmied mit seinen drei Werkzeugen" (Hofmayr 1925, 320). Allerdings benutzt der Schmied mehr als nur drei Werkzeuge für seine Arbeit: neben dem oben beschriebenen Schlauchblasebalg einen Hammer, zwei Meißel, eine Feile und einen Amboß aus Eisen oder Stein (ebd., 320).

Für die Herstellung von Schmuck wurde die Technik der "verlorenen Form" angewandt: "Harz aus der ficus sycomora wird zur gewünschten Ringform gedreht und geknetet und mit Tonerde umgeben. Wenn der Lehm trocken ist, macht man eine Höhlung, nimmt das Harz heraus und gießt das flüssige Silber, Messing oder Blei in die bereitstehende Form" (Hofmayr 1925, 321). Es handelt sich offensichtlich um eine Methode, die vornehmlich in West-Afrika in hochentwickelter Form für die Herstellung von Silber, Gold- und Gelbmetallstücken angewandt wird, wobei statt mit Harz jedoch mit Wachs modelliert wird (Technik des "cire perdue"); ferner wird die Tonform vor dem Eingießen des Metalls gebrannt und das im Tonmantel befindliche Wachs durch Schmelzen entfernt (detaillierte Beschreibungen dieser Technik gibt Gardi 1969, 49ff.).

Ende der 60er Jahre wurden in Omdurman 40 Goldschmiede- und 2 Silberschmiedewerkstätten registriert, womit diese Branche unter den produzierenden Handwerkszweigen zahlenmäßig am stärksten auf dem Suq vertreten war (Kuhn 1970, 132). Auch in den aufstrebenden Provinzstädten sind Feinschmiede keineswegs selten: 74 von 250 Handwerksbetrieben in Wad Medani (Gezira Province) werden von Feinschmieden geführt, die 278 von den insgesamt 859 Handwerkern dieser Stadt beschäftigen; in Rabak arbeiten 40 Feinschmiede in 17 Betrieben, der gesamte Handwerkssektor dieses relativ kleinen administrativen Zentrums am Weißen Nil umfaßt 32 Betriebe mit 120 Beschäftigten (Zahlen für 1974 nach Klein und Zahn 1977, Annex 2).

Gold- und Silberschmiede zählen zu jenen wenigen Handwerkern, denen eine günstige wirtschaftliche Lage auch in Zukunft einigermaßen sicher ist. Sie spüren nicht den Druck vonseiten industrieller oder Importkonkurrenz wie die meisten anderen Branchen und fanden bisher einen stetig expandierenden Markt vor (Urbanisierung, Tourismus, "Flucht in die Sachwerte"). Ihr relativer Wohlstand erlaubt ihnen, vorwiegend für einen anonymen Markt (Auslagen) zu produzieren und dabei erhebliche Materialkosten

vorzustecken. Sie haben auch, was sich sonst im traditionellen Handwerk kaum finden läßt, Maschinen eingeführt wie z.B. elektrische Geräte zum Polieren etc. (Kuhn 1970, 244f. und 255).

Nur noch Goldschmiede und Gerber kennen die traditionellen Berufsorganisation in Omdurman, die als gilde-ähnliches System zwischen den einzelnen Handwerkern und dem Staat vermittelt. Der "shekh" der Goldschmiede stammt aus einer im ganzen Lande berühmten Familie (Tibbidab) und agiert als Richter in Streit-sachen zwischen Handwerkern, die in solchen Fällen zumeist nicht ein staatliches Gericht als erste Instanz anrufen; er ist ferner für die Interessenvertretung des Handwerks gegenüber der Stadt bzw. dem Staat zuständig (Kuhn 1970, 247).

3.1.3 Holzverarbeitendes Gewerbe

Wie den bisher beschriebenen handwerklichen Aktivitäten ist auch der Holzverarbeitung ein breites Spektrum ökonomischer Existenzweisen vom Hauswerk bis zum spezialisierten Vollerwerbs-handwerk zueigen. Überall aber beherrschen die Männer - deren eindeutige Domäne die Holzverarbeitung ist (Schurtz 1900, 12; Stuhlmann 1910, 28) - zumindest einfache Techniken und vermögen sich Schäfte und Stiele für Arbeitsgeräte und Waffen selbst herzustellen. Hölzerne Hacken und Grabstöcke z.B. konnte jeder Nuba herstellen, ebenso Werkzeuge zum Schneiden und Ernten, die in der Voreisenzeit aus Hartholz oder Muscheln gemacht wurden (Nadel 1947, 69). Auch unter den weiter südlich wohnenden Niloten und Azande stellte die Holzverarbeitung, die hier auf reichere natürliche Vorkommen zurückgreifen konnte, ein bedeutendes Hauswerk dar, das für den Eigenbedarf alle Arten von Holzgefäßen und sonstigen Haushaltsgegenständen hervorgebracht hat (Reinig 1966, 77; Vorlaufer 1969, 65).

Das Tätigkeitsfeld professioneller Holzarbeiter wurde darüber hinaus begrenzt durch die in anderen Handwerkszweigen anfallende Holzarbeit, die von den jeweiligen Handwerkern (Sattelmacher, Schmiede) selbst ausgeführt wurde. Sie konnten sich daher eher

auf Gebieten durchsetzen, wo weniger alltägliche Gebrauchsgegenstände unter erheblicher Aufwendung von Geschick hergestellt werden, nämlich im Schiffsbau und in der künstlerischen Holzgestaltung (Schnitzerei) (Schurtz 1900, 89). Doch gab es generell bei allen Holzerzeugnissen neben dem Hauswerk eine Spezialisierung auf individueller, tribaler oder regionaler Ebene, auf die zurückgegriffen wurde, wenn ein Produkt in besonderer Qualität oder ohne eigene Arbeitsleistung gewünscht wurde. Für dekorative Gegenstände wie verzierte Kalebassen, mit Schnitzwerk versehene Bettgestelle, Stühle und Hocker mit kompliziert geformten Beinen und Musikinstrumente wurde die Arbeit von Spezialisten in Anspruch genommen (Hofmayr 1925, 322f.; Schurtz 1900, 89; Reinig 1966, 80; Kandt 1904, 334ff.).

3.1.3.1 Geräte und Einrichtungsgegenstände aus Holz

Die Palette der Produkte aus Holz ist im Norden wie im Süden des Sudan beeindruckend umfangreich. Behälter in allen Größen, Töpfe, Dosen, Schalen, Teller, Schüsseln, Kännchen, Fläschchen, Essgeschirr und -besteck, Gefäße zur Zubereitung von Kaffee, Mörser, Kämmen, Mobiliar, darunter vor allem das Bettgestell (angarib) und Stühle, Schemel, Kopfstützen, Spazierstöcke, Trommeln und Zupfinstrumente zählen zu den hölzernen Gegenständen alltäglichen Gebrauchs. Auch für die Herstellung von Waffen (Speere, Lanzen, Pfeile) spielt Holz eine unentbehrliche Rolle; eine Spezialität in Darfur stellt schließlich das Wurfholz dar, aus dem sich der zuweilen reich verzierte Spazierstock entwickelt hat. Skulpturen sind nicht so geläufig wie in Zentral- und Westafrika, doch werden einige Gebrauchsgegenstände manchmal mit Verzierungen versehen und kleine Dosen aus dem Fruchtkern der Dum-Palme kunstvoll geschnitzt (Meinhof 1916, 55 und 57; Nalder 1937, 56; Sha'aban 1970, 62ff.; und 84ff.; Nadel 1947, 69 und 71; Stuhlmann 1910, 30ff.; Hofmayr 1925, 322f.; Reinig 1966, 79).

Eine Eigenart der traditionellen Holztechnik ist die Formung

der Objekte aus dem vollen Holz, d.h. aus einem massiven Klotz wird durch die Bearbeitung mit dem Beil, dem Messer und anderen Werkzeugen der Gegenstand herausgearbeitet. Die Zusammenfügung von Werkstücken mittels Leimen, Fugen, Zapfen, Nageln oder Schrauben wird hingegen nicht praktiziert. Dies scheint typisch für die Holzverarbeitungstechnik nicht nur im Sudan, sondern im gesamten nord-afrikanischen Raum zu sein (Stuhlmann 1910,28). Offensichtlich hat die fehlende Kenntnis von Techniken der Holzverbindung die Herstellung größerer Gegenstände ein mühevolleres, langwieriges Unterfangen bleiben lassen, das sich daher immer auf die individuelle Gestaltung des Objekts orientierte. Weder die rationelle Auftrennung des Rohmaterials in Bohlen mithilfe von Sägen oder Keilen noch effiziente Verfahren der Zusammenfügung zugeschnittener oder sonstwie vorgeformter Teile wurden - außer im arabischen Schiffsbau - praktiziert. Von einer Tischlerei im europäischen Sinne, die diese beiden Prozesse mit den darin enthaltenen Möglichkeiten der Arbeitsteilung und Mechanisierung entwickelt hat, kann daher hinsichtlich der traditionellen afrikanischen Holztechnik keine Rede sein. In ihrem Werkzeugarsenal befinden sich daher ausschließlich Instrumente, mit denen Material entfernt wird, wie z.B. Beile, Äxte, Bohrer, Raspel und Ahle (Kandt 1904, 340 ff.).

Allerdings sind Tischlereitechniken im Sudan längst bekannt und verarbeitet, wobei vor allem die Nachfrage nach Mobiliar in europäischem Design die Adaption neuer Herstellungsverfahren gefördert hat. Bei den Azande wurde zu Beginn der 50er Jahre die Tischlerei als einziges neues Handwerk registriert. Ihre Produkte -Tische, Stühle, Kästen und Türen- wurden zunächst nur von wohlhabenden Azande nachgefragt, fanden jedoch zunehmend einen allgemeinen Zuspruch. Das Material wurde zum Teil von gebrauchtem Verpackungsmaterial (Holzkisten) gewonnen, überwiegend jedoch in mühevoller Arbeit aus Stämmen mit Beiteln und Hobeln herausgearbeitet. Holzverbindungen wurden mit Nägeln hergestellt, die ebenfalls

aus Kisten gezogen oder von Händlern importiert wurden (Reinig 1966, 80). Inzwischen wurde im Süd-Sudan eine Sägeindustrie errichtet, die bedeutende Mengen Holz exportiert und für die regionale Verarbeitung liefert.

Doch hat sich bisher das Handwerk die Möglichkeiten, die in der inländischen Rohstoffquelle und der Aufnahmebereitschaft des Marktes liegen, kaum zunutze gemacht. Selbst auf dem Suq von Omdurman existiert Holzverarbeitung nur in den traditionellen Prägungen: Holzschnitzer stellen kleine Figuren nach alten Mustern her, allerdings vorwiegend für den Touristenmarkt; die Herstellung von angaribs, die als Bettgestelle und Sitzmöbel benutzt werden, ist in den Suqs auch der Provinzstädte stark präsent. Großhändler importieren Holz, welches sie industriell sägen und dreheln lassen, um Füße und Zargen für die nach wie vor handwerkliche Herstellung von angaribs anzubieten. Die für ihre Ornamentierung ehemals berühmten angaribs von Omdurman sind dabei einfacheren, nur mit gedrechselten Mustern versehenen Ausführungen gewichen (Kuhn 1970, 255). Immerhin stellt diese Lieferverbindung eines der seltenen Beispiele von Kooperation zwischen Industrie und Handwerk dar und ist wohl der einzige Berührungspunkt; der zwischen handwerklicher Holzverarbeitung und moderner Technologie existiert.

3.1.3.2. Boots- und Schiffbau

Gerade im Bau von Booten und Schiffen sind die Unterschiede in handwerklichen Techniken und Traditionen zwischen dem nördlichen und südlichen Teil des Sudan sehr ausgeprägt. Von einem Schiffbau kann im südlichen Sudan nicht die Rede sein, da die Flußgefährte dort die Dimension von Schiffen nie erreicht haben und weder Segel noch Ruder kannten. In Übereinstimmung mit den Techniken der Holzverarbeitung (s.o.) wurden die Boote zumeist aus dem vollen Stamm herausgearbeitet (Einbäume). Der "Einbaumzimmerer" war unter den Shilluk ein "gesuchter Handwerker", ohne dessen Beteiligung keine Boote gebaut wurden (Hofmayr 1925, 321). Mangels hinreichend großer Baumstämme wurden z.T. auch Vorder- und Achtersteven gesondert hergestellt und anschließend verbunden und verkittet. Diese Boote erreichen Längen von bis zu 6 Metern, sind jedoch außerordentlich schmal, sodaß ihre Transportkapazität recht gering ist.

Das Material liefern die Akazie, die Fächerpalme, seltener der Mahagony- und Stuntbaum. Da Sägen und Bohrer nicht bekannt sind, wird der rohe Stamm ausgebrannt und anschließend mit einer Art Dechsel bearbeitet. Die Langwierigkeit dieser Arbeit und das damit verbundene Risiko des Auftretens von Rissen im trocknenden Holz verleihen dem Produkt einen hohen Wert (Hofmayr 1925, 322).

Als Ersatz für den wertvollen Einbaum wird für kürzere Fahrten und Flußüberquerungen ein Schilfboot benützt, das nur in kleinen und wenig haltbaren Ausführungen existiert. Wie weit die heutige Verbreitung der in früheren Reiseberichten häufig erwähnten "Ambaschboote" reicht, geht aus den verfügbaren Quellen nicht hervor. (Hofmayr 1925, 322; Pruyssenaere 1876/77). Es ist nicht unwahrscheinlich, daß sie von dem Bootstyp verdrängt wurden, der in der White Nile Province häufig anzutreffen ist, sich aber aufgrund der Vor-

züge seiner Konstruktion sicherlich auch in den Büden des Landes hinein verbreitet hat. Wie im arabischen Schiffsbau (s.u.) wird mit Planken gearbeitet, die die Rundung des Bootskörpers zustandebringen. Der Bootsrand wird von einer Zarge umschlossen, die auch die Querverbindungen, welche der gesamten Konstruktion Stabilität verleihen, aufnimmt. Hier werden also bereits Techniken der Holzverbindung angewendet, die nicht der schwarzafrikanischen Tradition entstammen, sondern offensichtlich auf den Einfluß des arabischen Schiffsbau zurückgehen, wie vor allem die Montage aus vorgefertigten Teilen (statt Aushöhlen eines Stammes) und die Anbringung von Querverbindungen vermuten lassen.

Auf einer gänzlich verschiedenen Entwicklungslinie sind die Kähne auf den unteren Abschnitten des Nil entstanden. Hier sind die Traditionen des nubischen Schiffbaus, der selbst eine Synthese ägyptischer, arabischer und indonesischer Einflüsse darstellt, tonangebend für die Konstruktion der verschiedenen Schiffstypen gewesen. Auch der Schiffsbau in Omdurman (Abu Ruf) steht in dieser Tradition. Regionale Zentren des Schiffbaus haben sich in Abhängigkeit von Rohstoffvorkommen (vor allem Suntholz der *acacia nilotica*) an nur wenigen Stellen entlang des Nil herausgebildet. Zu den bedeutenden Standorten zählen Dongola, Wadi Halfa und Omdurman, während sich in den mittleren Nilabschnitten, in den Regionen von Mahas, Sukkot und Batn-el-hadjar, der Schiffsbau nicht etabliert hat (Herzog 1957, 154 f.). Doch stellten in den Standorten des Schiffbaus die Bootszimmerleute "das einzige Gewerbe, das die Bezeichnung Handwek verdiente", dar (ebd., 154).

Die Konstruktionsweise der marqabs bzw. naggars, wie sie in der Region südlich von Berber genannt werden, ist mit außerordentlicher Detailliertheit und Sachkunde beschrieben worden, sodaß sich eine Kompilation der sonstigen bruchstückhaften

Informationen erübrigt (siehe Hornell 1938 und 1940). Die im nördlichen Sudan geläufigen Schiffstypen zeichnen sich äußerlich durch ein großes, diagonal an den Mast gesetztes Segel aus, das ansonsten in Afrika unbekannt ist und erst am Malayischen Archipel wieder anzutreffen ist. Für ihre Bauweise ist typisch, daß der Rumpf ohne vorherige Errichtung eines Rahmens querlaufender Verbindungen konstruiert wird (sogenannte "frameless boats"; vgl. Hornell 1938 und 1940). Die Planken werden mithilfe von Sägen und Dechseln in die gewünschte Form gebracht und mit Nägeln fixiert. Segel werden aus dem traditionellen Baumwollstoff des Sudan ("damour", s.u.) hergestellt.

Die Traglastkapazität der Schiffe variiert nach Größe und Bauart, die in den einzelnen Regionen verschieden ausfallen. Neben Fährbooten und sogenannten Kantinbooten, die mit einer Kajüte auf dem Oberdeck versehen von fahrenden Händlern benutzt werden, waren früher vor allem Schiffe der "date fleet" ein häufiges Bild auf dem Nil. Auch für den Getreidetransport wurden Schiffe gebaut, die immerhin bis zu 35 Tonnen Gewicht zuladen konnten. Allerdings hat der LKW-Transport die Schifffahrt, die von der saisonalen Wasserführung des Nil nicht unabhängig ist, stark beeinträchtigt und zumindest den Fernverkehr zu Wasser gänzlich verschwinden lassen.

Im Jahre 1964 waren etwa 300 bis 400 Personen im Schiffsbau beschäftigt, von denen etwa 40 den Rang eines Schiffsbauemeisters innehatten. In Omdurman arbeiteten - in Abhängigkeit von Saison und Nachfrage - 5 bis 7 Meister, die jährlich 50 bis 70 Schiffe herstellten und nebenher beträchtliche Mengen an Reparaturarbeiten ausführten (Kuhn 1970, 264). Die in Omdurman gebauten naggars erfreuten sich zumindest Ende der 60er Jahre noch einer steigenden Beliebtheit und wurden für den Nahtransport

bestimmter Güter wie Stroh, Holz, Gemüse, Getreide, Holzkohle etc. eingesetzt. Im Transport roher Güter konnten sie sich gut gegen die Konkurrenz von Bahn und Straße behaupten (Kuhn 1970, 266). Aus eigenen Beobachtungen in Omdurman geht hervor, daß der Schiffsbau noch existiert und nicht nur mit Reparaturen, sondern auch mit Neubau beschäftigt ist. Über seine derzeitige Größenordnung liegen jedoch keine Informationen vor.

3.1.4. Flechtereie

Flechtarbeiten haben im Sudan ebenso wie in den Nachbarländern eine universale Verbreitung gefunden. Erzeugnisse aus Flechtwerk machen einen beträchtlichen Teil der Haushaltseinrichtungen aus, spielen aber auch eine wichtige Rolle als Arbeits- und Transportgeräte. Zur umfangreichen Produktpalette zählen Matten in vielen Größen (zum Sitzen, Vorhängen von Türöffnungen, als Zeltwände etc.) Körbe für Transport und Aufbewahrung, Schalen, Teller, Becher, ferner Netze für Jagd und Fischfang, Melkgefäße und Seile (Sha'aban 1970, 62 und 66; Reinig 1966, 77 und 81; Herzog 1957, 154; Nadler 1937, 56; Meinhof 1916, 54f.). Produkte und Produktionstechniken sind mit den in Nordost-Afrika gebräuchlichen identisch (detaillierte Beschreibungen dazu finden sich vor allem bei Kandt 1904, 348 f.; Stuhlmann 1910, 41 ff.; Schurtz 1900, 19 ff.).

Wie bei den anderen Handwerken gibt es auch in der Flechtereie neben einer weit verbreiteten Hausindustrie verschiedene Grade der Spezialisierung und Professionalisierung. Während insbesondere im Süden des Sudan das Flechten von Körben und Matten als allgegenwärtiges Hauswerk zu finden ist, das der Selbstversorgung dient und nur gelegentliche Überschüsse - vor allem Körbe - als Tauschmittel hervorbringt, ist im Norden auch eine systematische Marktproduktion vorhanden. In Nubien flechten Mädchen und Frauen in der landwirtschaftlichen off-season Erzeugnisse aus Faser, Gras und Stroh zum Verkauf. Die im Handwerk des Sudan bedeutenden Fellata (s.o.) sind auch als Flechter tätig, wie z.B. eine Kommune von Nigerianern in Omdurman (Nadler 1937, 56; Reinig 1966, 77; Herzog 1957, 154; Mather 1956, 141; Krieger 1952, 108). Vermutlich wird auch hier der Anteil der Hausindustrie an der Anfertigung einfacherer Gegenstände relativ hoch sein, während den Teilzeit- oder Vollerwerbshandwerkern die Herstellung von

Produkten überlassen bleibt, die in komplizierteren Verfahren oder mit raffinierteren Dekorationen geflochten werden, wie z. B. Körbe, die daher auch als Tauschmittel Verwendung finden können.

Während die Arbeit mit Eisen, Leder und Holz überall ausschließlich Angelegenheit von Männern ist, läßt sich bei der Flechtereie kein allgemeines Prinzip der geschlechtlichen Arbeitsteilung erkennen. Sowohl Männer wie Frauen stellen Flechtwerke her, wobei in einigen Regionen Männer, in anderen hingegen Frauen in diesem Handwerk dominieren. Zuweilen existiert eine Aufteilung einzelner Produkte auf die Geschlechter oder zumindest die Regel, daß bestimmte Gegenstände nur von Frauen bzw. Männer geflochten werden (Stuhlmann 1900, 19 f.). Vermutlich wurden Flechtarbeiten nach Bedarf von Personen ausgeführt, denen nach der allgemeinen Arbeitsteilung die Sorge für oder die Arbeit mit geflochtenen Gegenständen zukam: Netze wurden von Fischern hergestellt, Melkgefäße von Männern, denen das Melken oblag, Körbe für den Transport der Ernte von Frauen etc.. Eine klare Arbeitsteilung der Geschlechter - vor allem in der Produktion nicht für den eigenen Bedarf, sondern den Markt - ist aber nicht durchgehalten oder längst verwischt worden. Zumindet bei schwarzafrikanischen Völkern, im Süd-Sudan z.B. bei den Latuka und Lur, die Körbe und Netze schon im vorigen Jahrhundert für den Markt herstellten, waren beide Geschlechter an der Produktion beteiligt (Stuhlmann 1894, 514 und 793; Jensen 1967, 55; Kandt 1904, 351).

Anders als bei den bisher beschriebenen Handwerken haben daher Frauen die Chance, zu partizipieren und ein eigenes Einkommen zu erzielen, indem sie die Produkte ihres Handwerkes auf dem *suq el marra* oder über eine Mittelperson absetzen. Aus Uganda wird berichtet, daß sudanesishe Frauen dort die einzigen Vollerwerbshandwerkerinnen, die Flechtwerk herstellen, seien (Vorlaufer 1969, 168); auch

im Sudan dürfte ihnen nach eigenem Augenschein im städtischen Angebot von Flechtwerk eine überragende Bedeutung zukommen.

Da die Techniken der afrikanischen Flechtarbeit detailliert dokumentiert sind, erübrigt sich eine ausführliche Darstellung. Von den verschiedenen Verfahren ist im Sudan die Schlingtechnik besonders verbreitet, "wobei parallel nebeneinander liegende wenig biegsame Streifen durch Fäden zusammengeschlungen oder zusammengenäht werden, indem diese in spiralem Verlaufe von einem Parallelstreif zum anderen gehen, oft dabei eine oder zwei Reihen überschlagend. Eine besondere Art hiervon ist die Flechterei aus Spiralwülsten" (Stuhlmann 1910, 42). In Kordofan werden auf diese Weise Matten aus geschlitzten Blattstreifen der Dum-Palme geflochten, die als sehr haltbar gelten (Meinhof 1916, 54 f.). Mithilfe der Spiralwulsttechnik, welche die Herstellung auch runder und dreidimensionaler Gegenstände erlaubt, werden Körbe, Deckelkörbe, Teller, wasserdichte Gefäße und runde Matten (zum Abdecken des Speisetabletts) hergestellt. Die zuweilen äußerst kunstvollen Dekorationen und geschmackvollen Farbkompositionen haben diese Gegenstände zu einer gefragten Touristenware werden lassen. Sie werden vor allem in den nördlichen Regionen des Sudan hergestellt in der gleichen Weise wie im gesamten nordost-afrikanischen Raum (Herzog 1957, 185).

Das Flechtmaterial wird aus Blättern der Dum-Palme, aus Stroh und Gras (Halfagrass) gewonnen. Da diese Rohstoffe überall zur Verfügung stehen und nur gesammelt zu werden brauchen, als Werkzeug neben einer Schüssel zum Wässern höchstens eine Nadel für die Schling-(Näh-)technik benötigt wird, ist die Zugangsbarriere zu diesem Gewerbe relativ niedrig, dessen Verbreitung im "informalen Sektor" daher entsprechend groß.

3.1.5. Textilherstellung und -verarbeitung

Textilien werden aus Wolle, Baumwolle und einer Pflanzenfaser (Raphia) hergestellt. Kleidung aus Rindenstoff wurde früher vor allem im Süd-Sudan und anderen Regionen Schwarzafrikas neben der üblicheren Fellbekleidung getragen, wurde jedoch durch Webstoffe verdrängt und besitzt allenfalls noch gelegentliche rituelle Bedeutung (Reinig 1966, 80; Picton und Mack 1979, 42 ff.). Die Verarbeitung von Wolle, insbesondere von Schaf- und Kamelwolle, ist hingegen für die nördlichen Regionen des Sudan (und Afrikas) charakteristisch; Klima und Vegetationsbedingungen ermöglichen eine nomadische Viehhaltung von Schafen und Kamelen in den nördlichen Provinzen bis etwa einschließlich Kordofan, von wo aus sich die Zone des Rindernomadismus südwärts erstreckt. Wolle fällt daher vornehmlich in den arabischen Gebieten des Sudan an, wo sie zu Teppichen, Zeltbahnen u.a. verarbeitet wird. Baumwolle hat dagegen eine allgemeine Verbreitung gefunden, da sie sich überall anbauen läßt und dem Klima angemessene Kleidungsstücke liefert; allerdings spielte sie im Norden schon seit längerer Zeit eine bedeutende Rolle, da Substitute für baumwollene Kleidung dort nicht im Gebrauch waren.

Ebenso wie in der Flechtereie existiert im textilen Handwerk kein universales Prinzip der geschlechtlichen Arbeitsteilung. Selbst wenn es eine ursprüngliche Arbeitsteilung gab, die den Frauen Anbau und Verspinnen von Baumwolle, den Männern das Weben mit Baumwollgarn zuwies, so ist diese Aufgabenverteilung längst verwischt. Dabei kann durchaus auch semitischer Einfluß wirksam gewesen sein (Stuhlmann 1910, 40), da bei arabischen Nomaden im Sudan Spinnen und Weben durchweg stärker in den Arbeitsbereich der Frauen fällt (Sha'aban 1970, 83; Schurtz 1900, 24). In Darfur wiederum wird von den Schmieden der Zaghawa auch mit Baumwollgarn, das lokal hergestellt wird, gewebt (Tubiana und Tubiana 1977, 92).

Unter den Fellata, die auch als marktproduzierende Textilhersteller eine bedeutende Rolle spielen, spinnen und weben Männer und Frauen, wie überhaupt in Nordost-Afrika am häufigsten Regionen zu finden sind, in denen keine eindeutige Zuordnung dieser Tätigkeiten zu einem Geschlecht zu finden ist (Mather 1956, 130; Picton und Mack 1979, 19).

Das Nähen von Kleidungsstücken, d.h. die Zusammenfügung zugeschnittener Teile mittels Nadel und Faden, war ursprünglich unbekannt. Kleider wurden vielmehr aus einem Stück gearbeitet (Stuhlmann 1910, 41). Eine Ausnahme bildeten lediglich die arabischen jibbehs, die aus Baumwollstreifen zusammengenäht wurden, wobei zwei Streifen für die Ärmel im rechten Winkel an die vertikal verlaufenden Brust-, Seiten- und Rückenbahnen gefügt werden. Eine sudanesishe Besonderheit, die auf mahdistische Tradition zurückgeht, ist das Aufnähen bunter Flicker, die dem Gewand ein zerlumptes Aussehen - modisches Ideal der Dervische - geben sollen (Picton und Mack 1979, 172 f.).

Schon in der vormahdistischen Zeit stellten Textilimporte einen gewichtigen Posten im Gesamtimport des ägyptischen Sudan dar, wobei auch - und insbesondere seit Beginn dieses Jahrhunderts - europäische Kleidung im Lande verbreitet wurde. Offenbar haben sich aber die Schneider in den Suqs größerer Städte schon frühzeitig auf Innovationen eingelassen, um die Kleidungsnachfrage der neuen Elite befriedigen zu können. Dabei waren ihnen wohl auch die importierten Produkte und Techniken zunutze, die zu Imitation bzw. Übernahme veranlaßten (vgl. das Beispiel einer Tretnähmaschine im Suq von Omdurman schon im Jahr 1914; Meinhof 1916, 65). Heute stellt dieses Handwerk aufgrund der relativ geringen Kapitalvorleistungen zur Aufnahme der Geschäftstätigkeit und der kurzen Anlernzeit, die nötig ist, um einfache Schnitte mit einer Nähmaschine auszuführen, quantitativ das bedeutendste Segment des urbanen Handwerk-

sektors dar (vgl. Tabelle 3 auf der Seite 14). In der Regel wird mit dem Kunden ein Lohnwerk vereinbart, d.h. der Kunde beschafft das Tuch und beauftragt den Schneider, ein genau spezifiziertes Kleidungsstück herzustellen; Fertigungskleidung findet sich dagegen nur selten (Kuhn 1970, 245). Außer diesen Ein-Mann-Betrieben, die normalerweise auf den Bürgersteigen vor Tuchgeschäften lokalisiert sind, gibt es nur wenige Schneidereien europäischen Musters, die auf dem *suq al frangi* in Räumen untergebracht für Ausländer und die urbane Elite arbeiten und sich dementsprechend auf komplizierte Schnitte verstehen.

Während auf den *Suqs* nur von Männern geschneidert wird, da diese Tätigkeit aufgrund des notwendigen Kontaktes mit Kunden den Frauen versagt wird, findet das Spinnen und Weben in Heimarbeit statt, wobei auch - beim Spinnen sogar vornehmlich - Frauen tätig sind. Schon zu Zeiten des Mahdismus gab es in Omdurman einen Markt für Rohbaumwolle (Reh-fisch 1964, 45), die lange vor Beginn des kolonialen Baumwollanbaus in vielen Regionen des Sudan kultiviert wurde. Von Hand gesponnen wird die entkernte und gezupfte Baumwolle mithilfe einer Spindel, wie sie auch in Ägypten und Äthiopien in Gebrauch ist. Das Garn wird in Form von Spulen, die von den Spindeln abgezogen werden, auf dem Markt verkauft, was eine der wenigen Markttätigkeiten von Frauen gewesen ist (Meinhof 1916, 60; Paulitschke 1893, 237).

Zumindest noch in den 20er Jahren stellte die Verspinnung von Baumwolle die überragende handwerkliche Tätigkeit der Frauen des Nord-Sudan dar. Sie wurde von nahezu allen Mädchen und Frauen ausgeübt, auch wenn das Garn nicht selbst gewebt wurde, da üblicherweise den Webern bei Bestellungen von Kleidungsstücken das Garn von Kunden geliefert werden mußte. Darüberhinaus aber stellte die Garnproduktion die wichtigste Quelle monetären Einkommens der Frauen und eine - wenn auch nur schmale - Basis ökonomischer Selbstständigkeit dar (Crowfoot, G. M., 1924, 84). Zur Verspinnung wurde "cotton on the seed" benötigt, d.h. Rohbaumwolle, die

nicht von der Saat gereinigt wurde, da in diesem Zustand die Fasern noch gleichmäßig parallel liegen und von Hand zu sehr feinem und stabilem Garn verarbeitet werden können. Die Orientierung der gesamten Baumwollproduktion auf den Export im Rahmen kolonialer Rohstoffpolitik hatte jedoch zur Folge, daß seit Mitte der 20er Jahre nicht-geginnte Baumwolle rar wurde und schließlich nur noch illegal beschafft werden konnte. Die Bauern unterlagen einer Ablieferungspflicht, der sie sich nicht entziehen konnten, sofern sie nicht die Bewässerung ihrer Felder in den schemes gefährden wollten. Zudem hatte bereits der Weltmarktsog zu Verknappung und Verteuerung von Baumwolle im Inland geführt und schließlich erließ die Kolonialregierung das Verbot, ungeginnte Baumwolle privat zu lagern, um der um sich greifenden Baumwollpest zu begegnen. Vorschläge, die damals mit dem Ziel, die Interessen an Exportproduktion mit denen der Frauen an Rohbaumwolle zur Handverspinnung zu vermitteln, wurden nicht aufgegriffen oder blieben wirkungslos (Crowfoot, G.M., 1924, 88f.). Die handwerkliche Herstellung von Baumwollgarn ist trotz der besonderen Qualität des Produktes daher untergegangen, weniger aufgrund industrieller Konkurrenz (inländische Spinnereien entstanden erst in den 70er Jahren) als vielmehr infolge kolonialer Ignoranz, die das bei weitem bedeutendste Exportgut der traditionellen Weiterverarbeitung im Lande entzog.

Das handwerkliche Weben hat sich hingegen trotz starker Import- und industrieller Konkurrenz auch in Omdurman bisher behaupten können. Allerdings machen sich negative Auswirkungen der in den 60er Jahren gegründeten und zur Zeit noch expandierenden Textilindustrie und die in den letzten Jahren intensivierte Offensive von Billigexporteuren (Indostasien) bemerkbar. Bedeutendere Relikte des Handwerks haben sich in den Bereichen erhalten, die vom Import nicht unmittelbar betroffen waren, wie z.B. die für den Sudan typischen Baumwollstoffe (damour, farad) oder die gewebten Kamelhaarteppiche, Zeltbahnen und

Satteltaschen.

Während im Norden die Webkunst weit verbreitet war, trat sie im Süden des Sudan relativ spät und nur punktuell auf. Unter den Shilluk war das Baumwollweben auf den königlichen Hof in Fashida, für dessen Bedarf an repräsentativer Kleidung gewebt wurde, konzentriert. Bei den Nuba und Azande wurde Mitte dieses Jahrhunderts das Weben als neue und wenig bedeutende Tätigkeit registriert (Hofmayr, 1925, 325; Nadel 1947, 15; Reinig 1966, 80).

Die im Sudan benutzten Webstühle unterschieden sich nicht von dem in Mittleren Osten und in Afrika geläufigen horizontalen Webstühlen. Die groberen Stoffe wurden in der Stadt und auf dem Lande von Frauen auf einfacher konstruierten Webstühlen hergestellt, während Männer mithilfe aufwendigerer Webstühlen feine Baumwollstoffe für Kleidungsstücke herstellen. Bei den Hadendowa weben Frauen die "shamla", eine Wolldecke, in kleinen Bahnen, die zusammengenäht werden. Dabei wird die einfachste Art von "ground loom" verwendet, bestehend aus zwei Pfählen, die in einem Abstand, der mit der gewünschten Bahnlänge der Stoffe übereinstimmt, in den Boden gerammt werden, ferner zwei Holzstäben, mit deren Hilfe die Kette befestigt und hinter die Pfahlreihe gespannt wird, einem Webgeschirr mit Schnurschlingen zum Einziehen eines jeden zweiten Kettfadens und einem Holzschwert, das statt des sonst üblichen Kammes zum Anschlagen des Schusses verwendet wird (Sha'aban 1970, 87; Picton und Mack 1979, 49). Während des Webens muß sich die Weberin mitsamt dem Webgeschirr, das auf zwei Steinen ruht, entlang der Kette bewegen.

Diese Konstruktion ist relativ einfach, da nur jeder zweite Kettfaden vertikal bewegt wird ("single heddle loom") und ohne Pedale gearbeitet wird. Die Arbeitshaltung ist vermutlich anstrengend, da sich die Weberin in hockender Haltung neben der Kettbahn befindet.

Eine präzise Beschreibung dieses Webstuhls, mit dessen Hilfe Frauen in Omdurman und in den nördlichen Provinzen des Sudan Wolle zu Zeltbahnen und Satteltaschen weben, ist aus den 20er Jahren verfügbar, dürfte aber nach wie vor aktuelle Bedeutung haben: "With a 'Bismillah' or a word or two of charm or prayer the weaver plans her loom in a shady spot. She first knocks two pegs into the ground with a stone and places a long stick behind them, the warp beam of the loom to be, then measuring the desired length of the piece to be woven by the length of her hand she knocks in two more pegs and lays another stick behind them for the breast beam. With another 'Bismillah' she takes strong 2 ply wool, ties it to the warp beam and passes it under the breast beam and back again over the warp beam, making a continuous warp. If the warp is of any length two workers will lay it, each taking one end and throwing the ball of wool back and forth. When the warp is laid a stick (shed stick) is inserted between the upper and lower threads close to the warp beam and kept there till the piece is woven. So far the procedure is the same as for mat-making: now comes the step in evolution - with a third 'Bismillah' a rod is taken, balanced on the stones set on either side of the warp and laced continuously under the lower warp threads. This is the heddle, essential for all future developments, and the sticks and stones may now be considered a loom" (Crowfoot, G.M., 1921, 26; vgl. dazu auch die graphischen Darstellungen in Streck 1982, 130 f.).

Ein Webschiffchen wird zumeist nicht benutzt, sondern das Garn zu einer Kugel gewickelt, eventuell mit einem Stab in der Mitte; auch ein Kamm oder Schwert werden oft nicht gebraucht. Damit und aufgrund der unbequemen Arbeitshaltung wird das Weben zu einer langsamen und mühevollen Tätigkeit.

In der gleichen Studie wird auch der technisch entwickeltere "double heddle loom" beschrieben, der von Männern für die Herstellung von Kleidungsstoffen aus Baumwolle verwendet wird.

Er erlaubt die raschere Produktion von Stoffen, da mit einem doppelten Geschirr, das eine gegenläufige Bewegung der geraden und der ungeraden Kettfäden produziert, der Wechsel nach jedem Schuß schneller vonstatten geht (für eine detaillierte Beschreibung vgl. Picton und Mack 1979, 50 f.). Das Webgeschirr besteht, wie aus der Bezeichnung hervorgeht, aus zwei Schäften, durch deren Schlingen die geraden und ungeraden Kettfäden alternierend laufen. Die Schäfte werden so aufgehängt, daß sie nur gegenläufige Bewegungen, die über eine Rolle oder eine Waage miteinander vermittelt werden, ausführen können. Diese Bewegungen, die den Wechsel der Kettfäden nach jedem Schuß herbeiführen, werden mit Pedalen gesteuert, die in einer Grube zu Füßen des Webers lagern (Crowfoot, G.M., 1921, 30). Vor allem bei feinmaschigen Geweben sind die Erleichterung und Beschleunigung, die gegenüber dem "single heddle loom" erzielt werden, erheblich (vgl. zur Verbreitung dieses Typs unter afrikanischen Webern auch Gardi 1969, 194 ff.).

Mit einem solchen Webstuhl wurde früher in Omdurman auch auf den Straßen des Suq gewebt, doch ist inzwischen das Weben zu einem Heimgewerbe geworden (Meinhof 1916, 64; Kuhn 1970, 244). Für seine Baumwollstoffe besitzt Omdurman seit alters eine überregionale Reputation, die zu erheblichen interurbanen Exporten geführt hat. Die Vermarktung wird vorwiegend von Stoffhändlern organisiert, im lokalen Bereich auch von den Webern selbst (Kuhn 1970, 244).

Neben dem traditionellen sudanesischen Baumwollstoff "damour" wird ein sehr feiner Stoff, der die Bezeichnung "farad" trägt, gewebt, der insbesondere für tobs verwendet wird. "Farad" wird von Männern und Frauen gewebt, die aus Oberägypten eingewandert sind und Ende der 60er Jahre mit 1200 Webern die Anzahl der sudanesischen Weber in Omdurman übertrafen. Die Qualität ihres Produktes, aber auch Kostenvorteile aufgrund der Tatsache, daß auch Frauen weben, haben ihnen Konkurrenzvorteile gegenüber den sudanesischen Webern verschafft (Kuhn 1970, 249). Dennoch sind auch sie von der industriellen Konkurrenz betroffen, seitdem die Textilindustrie feine Stoffe aus importierten synthetischen Garnen als Substitut für den baumwollenen tob anbietet. Aber auch die einheimische Industrie leidet ebenso wie das Handwerk unter massiven Textilimporten, die von der politisch einflußreichen Händlerschaft, für die der Stoffimport ein wichtiger Geschäftsbereich ist, gegen alle Absichten importsubstituierender Industriepolitik bisher noch durchgesetzt wurden.

3.1.6. Töpferei

Die wichtigsten Produkte der Töpferei sind Krüge, Kannen, Töpfe, Kochgeschirre, Getreidespeicher, Pfeifenköpfe (im Süd-Sudan), Kaffekännchen (gobanas, im Nord-Sudan) und Schöpfkellen für die allerdings selten gewordenen Wasserräder (saqias) am Nil. Aus tonhaltiger Erde werden außerdem Ziegel gebrannt, was vor allem im Umkreis größerer Städte ein bedeutendes Gewerbe darstellt. Tönerne Haushaltswaren stehen zu einem gewissen Maße in einem Substitutionsverhältnis zu ähnlichen Erzeugnissen aus Holz, Leder und Flechtwerk; natürliche Ressourcen und kulturelle Traditionen bestimmen den Stellenwert der verschiedenen Rohstoffe und Produktionsprozesse. Während z.B. nomadisierende Hadendowa den Ziegenlederschlauch als Wasserbehälter bevorzugen, ist unter den sesshaften Angehörigen der gleichen Ethnie vorwiegend das Tongefäß in Gebrauch (Sha'aban 1970, 60). Alle Produkte aus einheimischen Rohstoffen sind aber gleichermaßen der Konkurrenz importierter Gefäße aus Metall unterworfen; auch umgearbeitete Kanister aus Blech, in denen u.a. Öl eingeführt worden ist, haben zu einer partiellen Verdrängung tönerner Wasserbehälter geführt (Herzog 1957, 154).

In den meisten Teilen Afrikas ist die Töpferei von Frauen dominiert, obwohl häufig parallel auch von Männern getöpfert wird. Vor allem in hamitisch beeinflussten Regionen findet sich auch Männertöpferei, wie vor allem am Osthorn und im Osten des Sudan (Schurtz 1900, 13 f.; Stuhlmann 1910, 24). In Shendi (Weißer Nil) lag die Töpferei in Händen der Männer, welche die für saqias verwendeten Töpfe herstellten. Andererseits wird in Darfur (Jebel Marra) nur von Frauen getöpfert: früher waren in dieser Region Schmiede und Töpferinnen die einzigen Vollerwerbshandwerker, heute wird jedoch dort nur noch nebenerwerblich getöpfert. Unter den Nuba (Süd-Kordofan) stellt die Töpferei, die ausschließlich von Frauen betrieben wird, das einzige Handwerk dar,

das in großem Rahmen existiert und die Vorstellung einer beruflichen Gruppenzugehörigkeit hervorgebracht hat (Soeffing 1979,48 f.; Schurtz 1900,19; MacMichael 1922, 36f.; Nadel 1947,72). Auch im Süd-Sudan dominiert die Frauenarbeit in der Töpferei, wie z.B. bei den Toposa, wo Töpferei eine universale Beschäftigung der Frauen ist, und den Schilluk, deren Frauen hauptsächlich Krüge, Kochgeschirre und Pfeifenköpfe aus Ton herstellen (Nalder 1937, 80; Hofmayr 1925,324). Auch bei den Dinka, Latuka und Jur töpfern Frauen, während bei den Lango und Zande auch von Männern getöpfert wird (Powell-Cotton 1934,90f.).

Eine Arbeitsteilung im Produktionsprozeß existiert wie bei den meisten Handwerkszweigen auch in der Töpferei nicht. Jedoch findet eine Kooperation statt in der Gewinnung des Rohmaterials, das im Sudan zumeist aus fluviolen Ablagerungen gewonnen wird. Dabei wird eine größere Menge tonhaltigen Bodens, die für mehrere Töpfer ausreicht, ausgegraben und auf die Beteiligten verteilt. Ansonsten wird individuell gearbeitet, auch wenn die Töpfereien eines Dorfes bzw. einer Stadt auf einem Platz konzentriert sind.

Die Böden des Sudan liefern günstige Voraussetzungen für die Gewinnung des Ausgangsmaterials, da sie zumeist sehr tonhaltig sind. Wie in den meisten Teilen Afrikas wird die Tonerde im Tagebau ausgegraben und in Gruben in Nähe der Arbeitsplätze gelagert. Zur Magerung des Tones werden verschiedene organische und anorganische Stoffe beigemischt wie z.B. Häcksel, Dung, Gras, Kreide und gemahlene Tonscherben (Hofmayr 1925,324; Grabham 1910,172; Drost 1967, 32 und 35). Häufig wird das Material für einige Zeit - zwischen zwei Tagen und zwei Monaten - gelagert, nachdem es bereits bearbeitet, d.h. getrocknet, gestampft und unter Beigabe von Wasser und Zusatzstoffen geknetet worden ist. Die Nuba (Süd-Kordofan) und Tama (Süd-Darfur) lassen große Wassertöpfe aus Ton in den Erdboden ein, und lagern

darin den fertigen Ton (Arkell 1939,79; Crowfoot, J.W., 1924,79; Drost 1967,37ff.).

Von allen Handwerken Afrikas scheint die Töpferei am wenigsten technische Innovationen adaptiert zu haben, was insbesondere in der geringen Akzeptanz der Töpferscheibe und des Brennofens evident wird (Johnson 1978,269). Die Töpferscheibe wird im Sudan lediglich entlang des Nil zwischen Khandak und Kerna in der Dongola-Region benutzt; auch im nubischen Teil Ägyptens ist die Töpferscheibe - allerdings nur bei töpfernden Männern - in Gebrauch (Grabham 1910, 172; Blackman 1968,135). In dieser Region wird auch der "kiln" eingesetzt, der in Ägypten oberirdisch angelegt ist, im Sudan dagegen in flaschenförmiger Gestalt in den Boden gegraben wird. Im Sudan wird der Brennofen nur für die von Männern hergestellten Erzeugnisse (bormas, godus) in Gang gesetzt (Grabham 1910,172; Blackman 1968,141 und 146ff.). Von dieser Region nördlich Khartoums abgesehen werden im Sudan weder Töpferscheiben noch Brennofen benutzt.

Für die Formung des Gefäßes ohne Töpferscheibe stehen drei Grundtechniken zur Verfügung, die in Varianten und Kombinationen auftreten (siehe ausführlicher Drost 1967,44ff.):

- Treiben ist die Formung des Gefäßes aus einem vollen Tonklumpen entweder nur mit der Hand oder unter Zuhilfenahme eines Schlaginstrumentes;
- beim Abformen wird das Material über einer Vorlage geformt;
- das Aufbauen geschieht durch Zusammenfügen einzelner Teile, entweder als Wülste oder schon vorgeformte Teile.

Im Sudan werden alle Verfahren angewendet und in der Regel kombiniert, um für jede Form die sinnvollste Verfahrensweise zu praktizieren. In der Herstellung der Gefäße für saqias wird deren Oberteil getrieben, wobei mit der bloßen Hand aus einem Lehmklumpen die Wände des Gefäßes geformt werden durch Entfernung des überflüssigen Tons; nach zwei

Tagen Trockenzeit wird mit Wülsten der Boden angesetzt und glattgestrichen (MacMichael 1922,36f.). Reines Hand- oder Schlagtreiben ist im Sudan unbekannt, wird hingegen in West- und Südafrika nicht selten angewendet (Drost 1967,55).

Schlagtreiben mit konkaver Form scheint jedoch eine Spezialität der sudanesischen Töpferei zu sein. Vor allem in der Kombination mit der Wulsttechnik kommt sie fast ausschließlich im Sudan vor (Drost 1967,63ff.). Die konkave Form wird von einer Erdkule gebildet, die mit einer Matte, auf welche von Zeit zu Zeit Dung gestreut wird, oder auch mit Blättern ausgelegt wird, um das Festkleben des Tones zu vermeiden. Mit einem ovalen oder pilzförmigen Stößel wird der Tonklumpen in die Form geschlagen und eine Schale in Gestalt einer Halbkugel hergestellt. Nach einer Trockenzeit von ca. einem Tage werden Wülste auf den angefeuchteten Oberrand angesetzt, deren Anzahl und weitere Formung dann dem Gefäß die endgültige Form verleihen. (Arkell 1939,80ff.; Crowfoot, J.W. 1924, b, 20; ders. 1925, 126; Nadel 1947,72; Drost 1967, 65).

Während beim Treiben oder Abformen das Gefäß aus dem Vollen gearbeitet wird, montiert die Aufbautechnik den Gegenstand aus Teilen, die entweder als Wülste übereinander geschichtet oder als "Fertigteile" aneinandergesetzt werden.

Wülste können in Spiralen oder Ringen angelegt werden und erinnern stark an entsprechende Verfahren in der Flechtereie. Die reine Spiraltechnik ist bei den Latuka, Dinka und Jur belegt, deren Töpferinnen vom Boden an aufwärts spiralig das Gefäß aufbauen. Als Werkzeuge dienen ihnen dabei nur ein Spachtel aus Holz oder eine Muschel zum Glätten der Wände (Powell-Cotton 1934,91).

Ringwulsttechniken werden in Darfur und am Blauen Nil in Kombination mit Schlagtreiben praktiziert, haben jedoch nur den Stellenwert einer Zusatztechnik, mit deren Hilfe z.B. Ränder angesetzt werden. Im allgemeinen ist die Wulsttechnik

in der Töpferei des Sudan bei weitem nicht so verbreitet wie in der Flechtereier: während in Nubien, Kordofan und Darfur vor allem die Spiralwulsttechnik (s.o.) im Flechten vorherrschend ist, wird vorwiegend mit Hilfe der Treibtechnik getöpft (Drost 1967,100).

Eine besondere Verfahrensweise kommt in der Herstellung der "gobanas" zur Anwendung. Zwei Teile in Gestalt hohler Halbkugeln werden mit der Hand getrieben und zusammengefügt. Anschließend werden Ausguß und Henkel aufgesetzt, schließlich das Gefäß poliert und ornamentiert, bevor es gebrannt wird. Diese "Stücktechnik", die sehr feinwandige Gefäße ermöglicht, wird in Omdurman ausgeführt, stammt ursprünglich aber vermutlich aus dem Ost-Sudan (Grabham 1910,172).

Abgesehen von den unterirdischen Brennöfen im Nord-Sudan wird im Sudan ausschließlich mit offenem Feld- oder Grubenbrand gearbeitet. In El-Fasher (Süd-Darfur), Dongola, am Blauen Nil, bei den Nuba und Schilluk wird mithilfe einer kleinen Grube, in welche die Gefäße geschichtet werden, gebrannt. Als Brennmaterial dient Stroh, häufiger jedoch trockener Dung (Arkell 1939,83; Hofmayr 1925,324; Drost 1967,216ff. und 228). Offener Feldbrand findet sich dagegen seltener im Sudan und wird nur an einigen Stellen entlang des Nil praktiziert (Drost 1967,217).

Über die Vermarktung von Tonwaren ist wenig bekannt. Sie müssen jedoch schon seit jeher eine bedeutende Handelsware gewesen sein. So wurden früher z.B. in nubisches Gebiet Töpferwaren aus Hassaheissa (Blauer Nil) importiert (Herzog 1957,154). Die Töpferinnen der Nuba produzierten sogar in großem Maße auf Vorrat, da sie nur in der Trockenzeit töpft, aber das ganze Jahr hindurch ihre Waren absetzten. Mithilfe konkaver Formen vermochten sie bestimmte Produkte gewissermaßen in Serie herzustellen, wobei sich auch eine regionale Spezialisierung auf bestimmte

Formen herausbildete (Nadel 1947,74). Für den Markt produzierten auch die Fellata in Port Sudan und die Töpfer der Fur. Bei den Fur (Süd-Darfur) hat sich das früher hauptberufliche Töpfern allerdings inzwischen zu einer nur noch subsidiären Verdienstquelle reduziert. Schmiede und Töpferinnen, die ursprünglich einzigen Vollhandwerker, werden dort verachtet und abgesondert. Inwieweit Diskriminierungen dieser Art im Sudan ansonsten anzutreffen sind, läßt sich ohne weitere Informationen nicht beschreiben (Krieger 1952,108; Soeffing 1979,50).

Eine andere Nutzung des tonhaltigen Bodens stellt die vor allem an den Ufern des nördlichen Nil anzutreffende Herstellung von Ziegeln dar. Die "kilns" sind so plaziert, daß Wasser und Schlamm des Flusses leicht erreichbar sind. Schlamm, Dung, Wasser und Stroh werden gemischt und in einer Außenschablone, die aus einem in Hüfthöhe angebrachten Stein mit entsprechender Höhlung besteht, in die gewünschte Form gebracht. Anschließend werden die rohen Ziegel der Sonne ausgesetzt, bis sie äußerlich trocken sind. Das Brennen erfolgt in einem "kiln", der aus einer quadratisch angelegten Ziegelmauer besteht. In diese werden die rohen Ziegelsteine plaziert und mit Holzkohle, die in kleine Schächte zu ebener Erde eingebracht wird, befeuert. Als Arbeitskräfte werden häufig Fellata eingesetzt, in der Umgebung Khartoums z.B. "bachelors from Chad" (Barclay 1964,16).

3.2 Der Entwicklungsstand des Dorfhandwerkes

Der Grad der Urbanisierung im Sudan ist selbst im Vergleich zu seinen Nachbarländern gering. Einzige städtische Agglomeration stellt im Grund der Komplex der "Three Towns" dar, hinter dem alle anderen Städte weit zurückfallen, was Kaufkraft, Bevölkerungszahl und städtische Funktionen anbelangt.

Selbst die "Three Towns" aber sind zu einem nicht unbedeutlichen Teil durch ein rurales Gepräge gekennzeichnet, welches durch den ständigen und intensivierten Zuzug vom Lande erhalten wird. Dies ist auch an der Beschäftigungsstruktur ablesbar, da viele Zuwanderer mangels formaler Beschäftigungsmöglichkeiten mit hergebrachten Fertigkeiten - Landbau, Viehzucht und Handwerk - ihren Lebensunterhalt zu verdienen suchen. Die oben beschriebenen Handwerks-techniken finden sich auf dem Land und in den Städten gleichermaßen, der Unterschied liegt in der Regel allein in der räumlichen Konzentration von Handwerkerkern, wie sie auf dem Suq stattfindet. Bei Heimgewerbe, das durchweg eher von Frauen wahrgenommen wird, dürften urban-rurale Unterschiede am geringsten ausfallen: gewebt, geflochten und getöpft wird von den Frauen der Städte wie des Landes, die Vermarktung findet - wenn nicht Auftragsproduktion ausgeführt wurde - auf dem suq el marra oder über einen Zwischenhändler statt.

Soweit sich die Entwicklung des ruralen Handwerks aus vorliegenden Unterlagen rekonstruieren läßt, hat es in allen Regionen des Sudan in etwa parallele Veränderungen in Stellenwert und Struktur des Handwerks gegeben. Die Professionalisierung des Handwerks war vermutlich nie sehr ausgeprägt gewesen; nahezu jede historische oder ethnographische Beschreibung einzelner Regionen oder Ethnien versichert, daß dem Handwerk nur geringe Bedeutung zukommt (vgl. z.B. Nadel 1947,15; Herzog 1957,153; Reinig 1966, 78; Soeffing 1979,48f.). Handwerkszweige, in denen Ansätze einer Professionalisierung existierten, waren das Schmiedewesen, die Gerberei, Weberei und Töpferei; ferner hat sich am nördlichen Nil der Schiffsbau als Vollhandwerk entwickelt (Pallme 1843,155; Soeffing 1979,48). Nicht jedes Dorf besaß jedoch Handwerker aller Sparten, vielmehr mußte sich häufig der Kunde auf den Weg zu einem Handwerker in der Umgebung machen oder die Handwerker gingen auf "Stör",

was insbesondere für die Schmiede zutrif (Pallme 1843,156).

Daß sich diese Ansätze eines Handwerkertums, die zumindest in einigen Regionen des Sudan existierten, nicht entwickelten, hat in verschiedenen historischen Phasen je spezifische Ursachen gehabt. Die enorme Bedeutung, welche die Sklaverei seit Jahrhunderten im Sudan besessen hat, hatte u.a. zur Folge, daß landwirtschaftliche, handwerkliche oder Hausarbeit von unfreien Personen verrichtet wurde. Körperliche Arbeit wurde mit Unfreiheit identifiziert und behielt dieses Stigma auch später, als die Sklaverei längst aufgehoben war. Dieses Image muß eine weite Verbreitung gehabt haben, da die britische Kolonialverwaltung Schwierigkeiten hatte, für ihre Projekte Arbeitskräfte zu rekrutieren und in einem starken Maße auf Westafrikaner (Fellata) zurückgreifen mußte (McLoughlin 1962).

Die türkische Besatzungsmacht hat tiefe Spuren in den okkupierten Provinzen des Sudan hinterlassen. Aufgrund extremer Besteuerung, die große Teile des Landes in jahrzehntelange Armut stürzte, war jeder Ansatz, mehr als nur das unmittelbar Lebensnotwendige zu produzieren, für die Bevölkerung uninteressant (vgl. als Beispiel die Erklärung der Bevölkerung in Kordofan, warum sie keine Baumwolle anbauen und verarbeiten; Pallme 1843,155f.). Die an die osmanische anschließende Herrschaft der Mahdisten dürfte in dieser Hinsicht den gleichen Effekt gehabt haben.

Schon in der vormahdistischen Zeit war der Import europäischer Manufakturerezeugnisse auch in den entlegeneren Regionen des Sudan durchaus signifikant. Der negative Einfluß der Importkonkurrenz auf das Handwerk ist allerdings dort am spürbarsten, wo ausländische Waren am wenigsten behindert von Transportschwierigkeiten und politischen Restriktionen einströmen konnten; dies gilt insbesondere für die Regionen des Niltals, deren handwerkliche Traditionen

zur Bedeutungslosigkeit verkommen bzw. gänzlich erloschen sind (Herzog 1957, 153ff.). Gänzlich aufgegeben wurde - wie in fast allen Teilen Afrikas - die Eisenschmelze, als im letzten Jahrhundert europäische Eisenbarren verfügbar wurden (Bascom 1961/62, 582). Auch das Weben wurde seltener, seitdem - insbesondere seit Beginn dieses Jahrhunderts - der Import von Textilien an Bedeutung gewann. Schon 1913 stellten Baumwollwaren, Metall und Metallerzeugnisse fast die Hälfte des sudanesischen Importes (wertmäßig); bis 1925 war ihr Anteil bei erheblicher Steigerung des absoluten Importwertes auf ca. 2/3 gewachsen (Stern 1928, 100). Im Niltal, das aufgrund seiner überdurchschnittlichen Kaufkraft und der verkehrsgünstigen Lage Hauptabnahmegebiet ist, ist das Weben völlig aufgegeben worden und selbst das Schmieden nicht mehr bekannt (Herzog 1957, 154).

In den peripheren Regionen - vor allem im Westen und Süden des Sudan - ist das Schmieden allerdings noch immer ein bedeutendes Handwerk. In manchen Gebieten scheint die Schmiede sogar noch eine relativ rezente Innovation zu sein, die sich erst durchzusetzen beginnt (Nadel 1947, 15). Mit der kommerziellen Erschließung ländlicher Räume, wie sie vor allem durch arabische Händler seit Beginn der britischen Kolonialherrschaft vorangetrieben wurde, wird aber das rurale Handwerk der Konkurrenz des einheimischen städtischen Handwerks verstärkt ausgesetzt, das im Gegensatz zum Import Produkte lokalen Designs anbietet (Speerspitzen, Hacken u.a.) und damit das Dorfhandwerk empfindlich zu treffen vermag. Diese Entwicklung hat im Resultat zu einer ungleichen räumlichen Verteilung des Handwerks geführt: "In some parts of Zande country blacksmiths were rather rare, but plenty were found in the more remote regions" (Reinig 1966, 80). Bei insgesamt vermindertem Stellenwert des Schmiedehandwerks hat sich dessen Tätigkeit gewandelt aufgrund der Verfügbarkeit importierten Materials (Blech, Draht, Schrott; s.o.).

Eine ähnliche Feststellung läßt sich für die Holzverarbeitung treffen. Der Demonstrationseffekt neuer Produkte hat neue Techniken - wenn auch auf dem Lande nur in geringem Maße - verbreitet, doch hat global das holzverarbeitende Handwerk vermutlich an Bedeutung verloren. Auch die Gerberei hat starke Einbußen zu verzeichnen gehabt, da sie gleichzeitig mit dem Export (um den Zugang zum Rohmaterial), mit dem Import von Leder und der einheimischen Industrie konkurrieren muß. Regionale Schwerpunkte der "rural tanneries" sind daher in peripheren Gebieten zu finden, die aufgrund der noch immer virulenten (wenn nicht gar wachsenden) Transportprobleme einen gewissen "Importschutz" genießen.

Interessanterweise unterliegen die handwerklichen Sparten, in denen die Arbeit von Frauen dominiert, am wenigsten Veränderungen negativer oder positiver Art durch äußere Impulse. Vom Weben und Spinnen abgesehen haben sich die typischen Frauenhandwerke - Flechten, Töpfern und das in den Dörfern bei weitem wichtigste Handwerk der Frauen: die Brauerei - relativ gut gegen Konkurrenz behaupten können. Andererseits sind im Sudan wie in anderen Teilen Afrikas die Frauenhandwerke durch einen technischen Konservatismus gekennzeichnet, der vor allem deutlich wird, wenn im gleichen Handwerkszweig auch Männer tätig sind, die jedoch eine andere Technik benutzen. Dies ist u.a. der Fall beim Weben von Baumwollstoffen, die von Frauen auf dem einfachen "single heddle loom", von Männern auf dem "double heddle loom" hergestellt werden, und beim Töpfern, das nur von Männern auch mithilfe der Töpferscheibe ausgeführt wird. Die technische Stagnation der Frauenhandwerke ebenso wie auch ihre offenbar größere Überlebensfähigkeit stehen wohl mit der direkteren Einbindung der Frauenarbeit in den Subsistenzbereich in Zusammenhang. In manchen Fällen haben sich Männer erst in die handwerkliche Produktion eingeschaltet, als sich Chancen einer Marktproduktion eröffneten

(z.B. beim Weben). Ihre enge Beziehung zum Subsistenzbereich läßt die Marginalkosten der Arbeit von Frauen gegen Null tendieren, was die Produkte des Frauenhandwerks angesichts geringer Rohstoffkosten und minimalen Geräteaufwandes gegen Konkurrenz immun macht.

Dies gilt insbesondere für das bedeutendste Handwerk der Frauen in den Dörfern, das Brauen von merissa, einem Bier aus Dura. Da auch das Getreide der Subsistenzproduktion entstammt, die zu einem überwiegenden Teil in den Zuständigkeitsbereich der Frauen fällt, stellt das Brauen von merissa einen effektiven Weg dar, ein Subsistenzprodukt in Geld zu verwandeln, das für die wenigen am Markt zu erwerbenden Waren für den Haushalt benötigt wird (Reinig 1966,79).

Was für das Frauenhandwerk gilt, trifft mit Abstrichen auf das Handwerk insgesamt zu: es überlebt trotz überlegener Konkurrenz, weil bzw. solange die Opportunitätskosten der Arbeit minimal oder Null sind (zur Ausweitung dieser These auf das afrikanische Handwerk insgesamt vgl. Johnson 1978,267ff.). Einige ehemalige Vollerwerbshandwerke haben inzwischen daher den Charakter von nebenberuflichen Tätigkeiten angenommen (Gerberei , Schmiede, Töpferei ; s.o.). Häufig wurde aber auch seit jeher nur in der landwirtschaftlichen off-season das Handwerk ausgeübt (Weben, Flechten, Schnitzen). Zusätzliche Kosten der Reproduktion der Arbeitskraft entstehen dann durch handwerkliche Aktivitäten nicht, sodaß auf technisch überlegene Konkurrenz flexibel reagiert werden kann, was aber letztlich zur Festschreibung der Kümmerexistenz der Handwerker führt.

Dieser Zustand bleibt stabil allerdings nur solange die Opportunitätskosten der Arbeit gering oder Null sind. Eine alternative Beschäftigung in der landwirtschaftlichen off-season würde daher das Handwerk mit zuvor unbekanntem

Arbeitskosten konfrontieren: um Arbeitskräfte zu binden, müßte es eine äquivalente Entlohnung bieten, die mit den alternativen Verdienstmöglichkeiten (z.B. im urbanen Bereich oder der Exportproduktion) korrespondiert. Der Niedergang des Handwerks in Afrika wird daher nicht allein auf industrielle Konkurrenz, sondern mehr noch auf die gewachsene Bedeutung der Saisonarbeit zurückgeführt (Johnson 1978, 267).

Diese These trifft auf die Entwicklung des Sudan seit Beginn der kolonialen Exportproduktion mit einiger Wahrscheinlichkeit zu. Mangel an Arbeitskräften für die Baumwollproduktion in der Gezira, am Weißen Nil und in der Kassala und Red Sea Province war ein anhaltendes Problem, dem u.a. mit einem relativ hohen Lohnniveau für die in den Plantagen Beschäftigten begegnet wurde. Das Einkommen der ökonomischen Zentralregion des Sudan beläuft sich auf das Dreifache des Durchschnittseinkommens der peripheren Gebiete und attrahiert Arbeitskräfte aus den Regionen dominanter Subsistenzlandwirtschaft bis weit nach Westafrika hinein (McLoughlin 1963; Oesterdiekhoff 1980b, 279ff.; Stern 1928, 67). Vor allem Arbeitskräfte aus den westlichen Provinzen (Kordofan, Darfur) finden als Saisonarbeiter Beschäftigung, unter ihnen viele Fellata, die eigene Siedlungen an der Peripherie großer Plantagen errichtet haben. Da jedoch gerade diese Gruppe einen bedeutenden Stellenwert im Handwerk des Sudan innehat, haben sich vermutlich die neuen Chancen eines sicheren und höheren monetären Einkommens in der landwirtschaftlichen Saisonarbeit negativ auf den Fortbestand des Handwerks ausgewirkt.

Offensichtlich wurde die Attraktivität handwerklicher Beschäftigung von zwei Seiten unterminiert: wurde ihr durch industrielle Konkurrenz der Markt streitig gemacht, so nahmen ihr neue Verdienstmöglichkeiten die Arbeitskräfte. Ihre vor allem durch die Importkonkurrenz reduzierte

"earning capacity" vermochte mit dem relativ hohen Einkommensniveau in der Exportproduktion nicht zu konkurrieren.

4. Entwicklungspolitische Aspekte

Bisher hat die Attraktivität des urban-industriellen Entwicklungsmusters die Einsicht verhindert, daß im Potential handwerklicher Fähigkeiten Chancen einer wirtschaftlichen und sozialen Entwicklung begründet liegen. Auch die Stagnation des industriellen Wachstums Ende der 70er Jahre hat nicht die Besinnung auf alternative Strategien gefördert, sondern im Gegenteil eine Vorwärtsstrategie prominent werden lassen, die auf den Ausbau und die Expansion der Agro-industrie setzt. Das "Basic Programme" des Arab Fund for Social and Economic Development das Bestandteil des Sechsjahresplanes geworden ist, sieht Investitionen in Höhe von LS 220 Mio. in der Textilindustrie, LS 52 Mio. im Bausektor und LS 36 Mio. in der Lebensmittelindustrie vor; LS 12 Mio. sollen ferner in der Futtermittelindustrie und kleinere Beträge in Gerbereien, Reismühlen und der Herstellung von Glukose und Stärke investiert werden (Basic Programme for Agricultural Development in the Democratic Republic of the Sudan 1976 - 1985, Appendix 6).

Schwerpunkte des Sechsjahresplanes sind die Bereiche Zucker, Textil und Ledererzeugung: nach einer Phase der Imports substitution soll dabei rasch der Übergang zur Exportpromotion gefunden werden. Die Produktionstechnik ist - vor allem in der Gerberei und Zuckerraffinerie - hochgradig kapitalintensiv und arbeitssparend, auf importierte Inputs und vor allem ausländisches Know how angewiesen (Oesterdiekhoff 1979).

Vor allem aber werden die strukturellen Defizite des verarbeitenden Sektors mit diesem Programm fortgeschrieben. Der

industrielle Output bleibt weiterhin fast ausschließlich für den Endkonsum bestimmt, wobei der Luxuskonsum einen hohen Anteil vereinnahmt. Inputs für den Agrarsektor oder die Industrie werden in nur sehr geringem Maß hergestellt. In den Budgets vor allem der ruralen Haushalte spielen industrielle Produkte eine verschwindend geringe Rolle, die im Zuge der industriellen Preiserhöhungen und der sich verschlechternden terms of trade für die Landwirtschaft sich noch verringert hat. Die industrielle Produktion ist seit ihrem Beginn in einem hohen und wachsenden Maß von importierten Inputs abhängig, ihre Kosten werden daher in entsprechender Intensität vom Weltmarktpreisniveau und dessen Schwankungen bestimmt (vgl. zu den Strukturdefiziten des Industriesektors ausführlicher Oesterdiekhoff 1979 und ders. 1980a, 228ff.). Insgesamt stellt der Industriesektor - wie eine Kommission der Weltbank festgestellt hat - eine unrentable Unternehmung dar, die ausschließlich aufgrund der ihr gewährten Subventionen und insbesondere des starken effektiven Zollschatzes des Binnenmarktes überlebt - zum Schaden der Konsumenten und auf Kosten der Entwicklung anderer Sektoren (IBRD 1978; Oesterdiekhoff 1980a, 239ff.).

Angesichts dieser Probleme wurden für einige Branchen schon vor einiger Zeit Vorschläge unterbreitet, die für eine Dezentralisierung plädierten. Auf diese Weise ließe sich der Kapitalkoeffizient beträchtlich reduzieren - in der Zuckerindustrie auf nur 10% der großindustriellen Produktionsweise - und die Frage der Rekrutierung von Fachkräften lösen. Die Versorgung mit notwendigen Gütern und die Schaffung von Arbeitsplätzen in strukturschwachen ländlichen Regionen könnten so eher erfolgreich sein, abgesehen von Chancen einer genossenschaftlichen Partizipation an regionalen "poles of growth", wie sie von der FAO und ILO vorgeschlagen worden sind (für ein solches Programm vgl. Oesterdiekhoff 1980a, 232ff.).

In diesem Rahmen ließe sich auch das Potential traditionellen Handwerks neu entfalten und beleben. Ein rurales Handwerk auf der Basis adaptierter Techniken wird dazu beitragen können, die Beschäftigungs-, Einkommens- und Versorgungssituation in vielen Regionen zu verbessern. Chancen für solche Vorhaben bieten vor allem die Gerberei in Darfur (vgl. Oesterdiekhoff 1980a, 242ff.; Tubiana und Tubiana 1977, 92), aber auch Schmiede und Holzverarbeitung, denen im Zuge der Durchführung regionaler Entwicklungsprogramme, die auf die Einführung von Pflügen mit tierischer Zugkraft abstellen, ein neuer Stellenwert zuwachsen kann. Für die Einführung von Schwimmühlen könnte in einigen Gegenden der traditionelle Bootsbau eine Rolle spielen, da zumindest der Schwimmkörper und alle Holzteile lokal hergestellt werden können. Angesichts der Knappheit von Treibstoff, die den Transport im Lande ständig bedroht, wäre eine Neubelebung der Segelschiffahrt auf dem Nil zumindest für kürzere Strecken bedenkenswert.

Um jedoch für diese und andere Handwerkssparten sinnvolle Entwicklungsszenarios entwerfen zu können, bedarf es einer sehr viel genaueren Kenntnis der sozioökonomischen und technischen Aspekte des Handwerks. Zuwenig ist bekannt über die regionale Verbreitung und Bedeutung einzelner Handwerkszweige, über den aktuellen Stand der Produktionstechnik, über die Vermarktung, das Einkommen, die Verschuldung und die soziale Position der Handwerker. Zur Klärung dieser Fragen ist Feldforschung unumgänglich, da die ökonomische und ethnographische Literatur bisher - nicht nur im Sudan - für das Handwerk verblüffend wenig Interesse gezeigt hat (vgl. die Kritik von Bascom 1961/62, 584). Entwicklungs- politische Defizite korrespondieren auch in diesem Bereich deutlich mit Forschungslücken, die es im Interesse einer Entwicklung auf der Grundlage angepaßter Techniken zu schließen gilt.

Bibliographie

- Arkell, A. J. Darfur Pottery,
Sudan Notes and Records, 22, I, 1939.
- Awad, Mohamed Hashim The Economics of Internal Market-
ing in the Sudan, Ph. D. London,
1967.
- Barclay, H. Barton Burri-al-lamaab. A Suburban Village in
the Sudan, New York 1964.
- Basic Programme Arab Fund for Economic and Social
Development: Basic Programme for
Agricultural Development in the
Democratic Republic of the Sudan,
1976 - 1985, Kuwait 1976.
- Bascom, W. R. African Material Culture, Techno-
logy and Ecological Adaption,
Annals of New York Academy of Sciences,
Vol. 96, 1961/62.
- Blackman, W. S. The Fellahin of Upper Egypt, London,
1968.
- Brehm, A. E. Reiseskizzen aus Nord-Ost-Afrika,
1926.
- Crowfoot, G. M. Spinning and Weaving in the Sudan,
Sudan Notes and Records, 4, XX,
1921.
- Crowfoot, G. M. Methods of Handspinning in Egypt
and the Sudan, Halifax 1931.
- Crowfoot, G. M. The Handspinning of Cotton in the
Sudan, Sudan Notes and Records,
7, II, 1924.
- Crowfoot, J. W. Nuba Pots in the Gordon College,
Sudan Notes and Records, 7, II, 1924(a).
- Crowfoot, J. W. Further Notes on Pottery,
Sudan Notes and Records, 8, 1924(b).
- Crowfoot, J. W. Pot making in Dongola Province,
Sudan, Man, 33, No. 6, 1933.
- Davies, H. R. J. The West African in the Economic
Geography of Sudan, Geography,
Vol. 49, 1964.

- Drost, D. Töpferei in Afrika, Veröffentl. des Museums für Völkerkunde zu Leipzig, H.15, Berlin 1967.
- Ephraim, H. Über die Entwicklung der Webetechnik und ihre Verbreitung außerhalb Europas, Mitt. aus dem städt. Museum für Völkerkunde zu Leipzig Bd.1, H.1, Leipzig 1905.
- El Dawi, T. E. A. Omdurman Craftsman, Sudan Society Journal, 2, 1963.
- FAO Hides, Skins and Leather Development and Training Project, FAO/SF: 58/Sud-2, Rom 1969.
- Gardi, R. Unter afrikanischen Handwerkern, Bern 1969.
- Grabham, G. W. Native Pottery Methods in the Anglo -Egyptian Sudan, Man, 10, No.97, 1910.
- Handicrafts Industries Survey 1970 - 1971, National Planning Commission, Khartoum 1974.
- Hansal Reisebericht, Mitteilungen der Geographischen Gesellschaft in Wien, 1886.
- von Harnier Reisebericht, Petermanns Mitteilungen, Ergänzungsband, 1861.
- Hartmann, R. Die Völker Afrikas, Leipzig 1879.
- Harvie, C. H. und J. G. Kleve, The National Income of the Sudan, 1955/56, Khartoum 1959.
- Herzog, R. Die Nubier, Berlin 1957.
- Hofmayr, W. Die Schilluk. Geschichte, Religion und Leben eines Niloten-Stammes, Mödling (Wien) 1925.
- Hornell, J. The Frameless Boats of the Middle Nile, Teil I und II, Mariners' Mirror, XXV, 1938 und XXVI, 1940.
- Household Sample Survey 1967 - 1968, hrg. vom Department of Statistics, Khartoum 1976.
- IBRD Sudan - Study of Public Enterprises, Vol. 6: The Industrial Public Sector, 1978.

- ILO (International Labour Office), Growth, Employment and Equity. A Comprehensive Strategy for the Sudan, Geneva 1975.
- ILO (International Labour Office), Sudan - The Household Socio-Economic Survey in the Three Towns, 1974, Geneva 1976.
- Jensen, J. Kontinuität und Wandel in der Arbeitsteilung bei den Baganda, Berlin/Heidelberg/New York 1967.
- Johnson, M. Technology, Competition and African Crafts, in: Dewey, C. und A. G. Hopkins (Hrg.), The Imperial Impact, London 1978.
- Kandt, R. Gewerbe in Ruanda, Zeitschrift für Ethnologie, Jg. 36, H.3 und 4, 1904.
- Karsten, D. The Economics of Handicraft in Traditional Societies, München 1972.
- Klein, H.J. und K. Zahn, Small Industry Potential and Industrial Estate Feasibility in the Democratic Republic of Sudan, Khartoum 1977.
- Knew, E. The Native Tanner of the Sudan and Some Proposed Production Developments, Sudan Veterinary Service, Mc. C. 844, S. G. 1718 v. 600, Oktober 1947.
- Krieger, K. Die Takrari im Ost-Sudan, Baessler Archiv, N. F., Bd.1, 1952.
- Kuhn, M. W. Markets and Trade in Omdurman, Sudan Ph. D. Los Angeles, 1970.
- Von Luschan, F. Eisentechnik in Afrika, Zeitschrift für Ethnologie, Bd. 41. 1909.
- MacMichael, H. A. Pottery Making on the Blue Nile, Sudan Notes and Records, 5, 1922.
- Mather, D. B. Migration in the Sudan, in : Steel, R. W. und C. A. Fisher (Hrg.), Geographical Essays on British Tropical Lands, London 1956.
- McLoughlin, P. F. M. Economic Development and the Heritage of Slavery in the Sudan Republic, Africa, Vol. 32, 1962.

- McLoughlin, P. F. M. Income Distribution and Direct Taxation. An Administrative Problem in Low-Output African Nations: A Case Study of the Sudan, *Economia Internazionale*, Vol.16, 1963.
- McLoughlin, P. F. M. The Sudan's Three Towns: A Demographic and Economic Profile of an African Urban Complex, Teil I, II und III, *Economic Development and Cultural Change*, Vol. 12, 1964.
- Meinhof, C. Eine Studienfahrt nach Kordofan, Hamburg 1916.
- Mills, L. R. Population and Manpower in the Southern Sudan. Prepared for the International Labour Organization and the Regional Ministry of Public Service and Administrative Reform, Southern Region, Sudan (1977).
- Mischlich, A. Über die Kulturen in Mittelsudan. Landwirtschaft, Gewerbe, Handel, Berlin 1942.
- Morlang Reisebericht, *Petermanns Mitteilungen*, Ergänzungsband, 1862.
- Nadel, S. F. The Nuba. An Anthropological Study of the Hill Tribes in Kordofan, London/New York/Toronto 1947.
- Nalder, L. F. A Tribal Survey of Mongalla Province, New York 1937 (Neuaufgabe 1970).
- The National Accounts and Supporting Tables, hrg. vom Department of Statistics, Ministry of Planning, Khartoum.
- Oesterdiekhoff, Peter Industriestruktur und -entwicklung im Sudan, Forschungsbericht der Universität Bremen, 1979.
- Oesterdiekhoff, Peter Agrarpolitische Orientierungen: Phasen, Tendenzen und Alternativen, in: Tetzlaff, Rainer und Karl Wohl- Wohlmut (Hrg.). *Der Sudan. Probleme und Perspektiven der Entwicklung*, Frankfurt 1980 (1980a)
- Oesterdiekhoff, Peter Der Agrarsektor des Sudans, in: Tetzlaff, Rainer und Karl Wohlmut (Hrg.). *Der Sudan. Probleme und Perspektiven der Entwicklung*, Frankfurt 1980 (1980b).

- Oesterdiekhoff, Peter Problems with Large Agro-industries. Case Study of Kenana Sugar Corporation, in: Heinritz, G. (Hrg.), Problems of Agriculture in Sudan, Göttingen 1982.
- Pallme, I. Beschreibung von Kordofan, Stuttgart 1843.
- Pauli, E. Darasso und Sidamo, Nordostafrika (Süd-Äthiopien), Verarbeitung von Fellen und Häuten, in: Wolf, G. (Hrg.) Encyclopaedia Cinematographica, Göttingen 1960.
- Paulitschke, Ph. Ethnographie Nordost-Afrikas. Die materielle Cultur der Danakil, Galla, und Somal, Bd. I, Berlin 1893.
- Picton, J. und J. Mack, African Textiles. Looms, Weaving and Design, London 1979.
- Powell-Cotton, A. Village Handicrafts in the Sudan, Man, 34, No. 112, 1934.
- de Pruyssenaere, E. Reisen und Forschungen im Gebiet des Weißen und Blauen Nil, Petersmann Mitteilungen, Ergänzungsband XI, 1876/77.
- Rehfisch, R. A Sketch of the Early History of Omdurman, Sudan Notes and Records, 45, 1964.
- Reinig, C. C. The Zande Scheme. An Anthropological Case Study of Economic Development in Africa, Evanston 1966.
- Schädler, K. Crafts, Small-Scale Industries, and Industrial Education in Tanzania, Afrika-Studien 34, München 1968.
- Schultze, J.H. Der Ost-Sudan, Berlin 1963.
- Schurtz, H. Das afrikanische Gewerbe, Leipzig 1900.
- Sha'aban, S. Die Hadandawa' Bedscha, Diss. Bonn 1970.
- Six Year Plan of Economic and Social Development, 1977/78-1982/83, Vol.2, hrg. vom Ministry of National Planning, Khartoum 1977.

- Soeffing, H. Veränderungen in der Siedlungsweise bei den For im Jebel Marra, Veröffentl. aus dem Übersee-Museum Bremen, Hamburg 1979.
- Statistisches Bundesamt, Allgemeine Statistik des Auslandes, Länderbericht Sudan, 1976.
- Stern, J. Der angloägyptische Sudan. Eine wirtschafts-geographische Betrachtung, Gießen 1928.
- Streck, B. Sudan. Steinerne Gräber und lebendige Kulturen am Nil, Köln 1982.
- Stuhlmann, F. Mit Emin Pascha ins Herz von Afrika, Berlin 1894.
- Stuhlmann, F. Handwerk und Industrie in Ostafrika. Kulturgeschichtliche Betrachtungen, Hamburg 1910.
- Sudanow Monatszeitschrift, hrsg. vom Ministry of Information and Culture, Khartoum.
- Tait, John Interner Kolonialismus und ethnisch-soziale Segregation im Sudan, in: Tetzlaff, Rainer und Karl Wohlmuth (Hrsg.), Der Sudan. Probleme und Perspektiven der Entwicklung, Frankfurt 1980.
- Theocharides, S. und Yoursif Bakhit Idris The Small Scale Enterprises in the Sudan, hrsg. vom Management Development and Productivity Centre, Khartoum 1977.
- Tubiana, J. und M.-J. Tubiana The Zaghawa from an Ecological Perspective, Rotterdam 1977.
- UNIDO Leather Industry Development in the Sudan. Marketing and Export of Leather Products, 1973.
- UNIDO The Sudanese Footwear Industry, 1974.
- Vorläufer, Karl Handwerk und Kleinindustrie in Uganda, Frankfurt/Main 1969.
- Wohlmuth, Karl Die Produkt- und Regionalstruktur des sudanesischen Außenhandels. Potentielle Märkte für traditionelle sudanesische Exportprodukte, in: Tetzlaff, Rainer und Karl Wohlmuth (Hrsg.), Der Sudan. Probleme und Perspektiven der Entwicklung. Frankfurt 1980.
- Wohlmuth, Karl Der Staat in peripheren Ökonomien und die Transnationalen Konzerne. Interaktionen am Beispiel der Kenana Sugar Corporation, Sudan, S. 554-590, in: Rolf Hanisch und Rainer Tetzlaff (Hrsg.), Staat und Entwicklung, Frankfurt/New York 1981.

Sudan Economy Research Group Discussion Papers

- No. 1 Bestimmungsfaktoren des Arbeitsverhaltens in 'traditionellen' Gesellschaften: Ein Fallbeispiel aus dem Westsudan (die Fur und Baggara) (Determinants of Working Behaviour in 'traditional' societies: A case from the Western Sudan)
By Dirk Hansohm, University of Bremen, November 1984
- No. 2 Handwerk Im Sudan - Technische und Sozioökonomische Aspekte (Non-Factory Small Industry In Sudan-Technical And Socioeconomic Aspects)
By Peter Oesterdiekhoff, University of Bremen, December 1984
- No. 3 East-South and South-South Economic Cooperation of the Democratic Republic of the Sudan
By Dirk Hansohm and Karl Wohlmuth, University of Bremen, January 1985
- No. 4 The Limited Success of IMF/World Bank Policies in Sudan
By Dirk Hansohm, University of Bremen, February 1985
- No. 5 Agroindustrielle Großprojekte und Landbevölkerung im Sudan (Agroindustrial Large-scale projects and peasant population in Sudan)
By Angela König, Bremen, March 1985
- No. 6 A New Approach to Agricultural Development in Southern Darfur - Elements of an Evaluation of the Jebel Marra Rural Development Project
By Dirk Hansohm, University of Bremen, March 1985