

## Texte zu Rio-Gitarren:

### Photo-Reportage in der Gitarrenbau-Werkstatt

Am 21. Januar 1959 hat der bekannte Riehener Photograph, Gerd Pinsker, in der Gitarrenbau-Werkstatt der Firma K. Schneider, Instrumentenbau, an der Bahnhofstrasse 1 in Riehen eine Reportage zum Thema Gitarrenbau aufgenommen. Die Aufnahmen erfolgten im Rahmen einer Auftragsarbeit für Karl Schneider und das Musikhaus Walser in Biel. Die Reportage zeigt 7 typische Arbeitsgänge bei der Herstellung einer Rio Akustik-Gitarre. Darsteller in der Photoserie ist der Gitarrenbauer und langjährige Mitarbeiter der Firma, Charles Buser.

Die Originalbilder wurden 2010 im Photoarchiv des Atelier G. Pinsker aufgefunden und digitalisiert. Wir danken Herrn Pinsker für die Nachforschungen und die Herausgabe der interessanten Bilder.

*Le 21 janvier 1959, M. Gerd Pinsker, photographe renommé de Riehen a pris une série de photos sur sept phases typiques de la fabrication de guitares acoustiques RIO, travail effectué sur demande de la Maison de musique Walser à Bienne. Les photos ont été prises à l'atelier de M. Karl Schneider, Bahnhofstrasse 1 à Riehen; l'acteur sur les photos est le luthier Charles Buser, employé de l'atelier durant des années.*

*Les photos originales ont été retrouvées dans l'archive de l'atelier G. Pinsker. Nous remercions M. Pinsker pour les recherches et la mise à disposition du matériel photographique.*

### Legenden zu den Bildern:

**G-838 : Einlegen des Schallochs:** Ausschneiden der Vertiefung und Einleimen der Verzierungen  
*Préparation de la rosace: découpe et collage de filets de marqueterie*

**G-839 : Vorbereitung von Zargenkranz,** Decke und Boden vor dem Zusammenleimen in einem Arbeitsgang  
*Préparation des éclisses avant l'assemblage avec la table et le fond*

**G-840 : Verleimen und Fixieren der Randeinlagen** durch Umwickeln mit starken Bändern  
*Pour coller les bordures on les fixe à l'aide d'un ruban solide*

**G-841 : Formen des Halses;** nach dem maschinellen Vorbereiten des Rohlings wird der Hals ganz von Hand geformt.  
*Elaboration du manche: après la préparation d'une pièce brute faite à la machine, le manche est entièrement formé à la main*

**G-842 : Einpassen des Halses in den Korpus** und Kontrolle der Neigung für den korrekten Saitenabstand  
*Emboîtement du manche dans la caisse de résonance en ajustant l'inclinaison pour obtenir la distance idéale des cordes*

**G-843 : Feinschliff vor dem Lackieren**  
*Affilage à la main avant le vernissage*

**G-844 : Messen des Saitenabstandes :** Beim 12. Bund soll der ideale Abstand bei klassischen Gitarren mit Nylonsaiten 3,75mm betragen, bei Stahlsaiten ca. 3 mm, je nach Saitentyp und vor allem bei elektrischen Gitarren genügen ca. 2mm.

*Contrôle de la distance des cordes: la distance idéale mesurée à la 12ème barre est de 3,73 mm pour les guitares classique à cordes de nylon, pour les cordes métalliques une distance de 3 mm env. et pour les guitares électriques même de 2mm sont suffisants.*

*Photos : Gerd Pinsker, dipl. Photograph, Riehen ; © Nachlass Karl Schneider*

*Riehen / Belp, 21. Mai 2010, Elsbeth Vocat-Schneider und Dieter Schneider-Wenk*