****

**Bols Thérapeutiques Tibétains XXL**

**(Bain sonore)**

**Utilisation en SOINS ENERGETIQUES**

C’est l’instrument le plus efficace au monde en soins énergétiques, le patient monte dedans pieds nus ou en chaussettes, station debout. Il agit sur le corps physique, éthérique, aura et émotionnel.

Tout le poids de son corps étant en appui sur le fond du bol, prêt à vibrer lorsque l’on frappera le bol de Temple. Les résultats obtenus seront impressionnants, tels que :

- Nettoyage des couches de l’aura, déparasitage, mémoires et entités.

- réalignement des chakras, équilibrage

- micro-massage plantaire, points acupuncture plantaire

- re information de notre eau corporelle,

- débouchage des micro-canaux sanguins ou lymphatique par micro-vibration

- Nettoyage de lieu entier, pièces, murs

**Voici le protocole d'utilisation du bol de temple tibétain :**

Le protocole est simple a réaliser du moment que l'on dispose du bon outil.

Le patient s'installe dans le bol de temple debout, pieds nus ou en chaussettes, yeux fermes et relaxe, indiquez-lui :

*"il doit se décontracter et prendre l’énergie qui va le traverser, cette énergie est pour lui, il peut aussi relâcher tout ce qui doit être relâché,*

*Evacue, toute émotion enfuie"*

On commence Le dos du patient au nord

On frappe le bol fermement une fois à chaque point cardinal, a environ 2 cm du haut du bord du bol en laissant bien le son agir, jusqu’à ce qu’il s’éteigne

On commence face au patient, puis on tourne sens horaire, en frappant le bol a chaque point cardinal, c’est a dire 4 fois, sud, sud-ouest, nord, nord est

Pour finir on boucle en refrappant une fois face au patient pour terminer

Chaque frappe resonne environ 1mn a 2mn, il faut laisser le son, la vibration agir, le patient absorbe la vibration énergétique et celle-ci interagit avec ses chakras et couches énergétiques

Le bol simulant une cloche a l’envers, les couches de l’aura se trouvent brassées par le souffle énergétique montant du bol

L’ensemble du protocole dure environ 7mn

Si nécessaire recommencer jusqu’à 3 fois ce protocole.

**Information sur le processus du martèlement des bols chantants tibétains** :

Le processus de martèlement des bols chantants est entièrement fait à la main.

Chaque bol chantant est martelé suivant une série de procédures qui donneront au bol la forme parfaite.

Durant la phase de fabrication, différents métaux qui composent le bol sont fondus dans un four (cuivre, étain, fer, plomb, or et argent) en fonction du type de bols désiré, comme les bols de bronze ou pour ceux des sept métaux.

Le métal fondu est ensuite versé dans un moule pour obtenir un disque métallique de la taille et de l'épaisseur souhaitée. À ce stade, le disque métallique est modélisé après avoir été pesé et mesuré de façon très précise puis est classé en fonction du type de bol à venir.

En ce qui concerne le processus de martelage réel, 4 ou 5 disques sont empilés l'un sur l'autre puis sont ensuite chauffés jusqu'à devenir incandescents. Le disque de métal incandescent formé, est ensuite martelé par des artisans qualifiés jusqu'à ce que le métal ne soit plus chaud ; ensuite, il est de nouveau chauffé et encore martelé.

Ces deux opérations, de chauffage et de martelage, continuent jusqu’à obtention de la forme et de la taille désirée (ce qui explique pourquoi les bols chantants martelés peuvent avoir des différences de quelques centimètres les uns avec les autres).

Pendant le martèlement des bols, le disque de métal doit être battu quand il est encore chaud, parce qu’il est plus flexible. Une fois refroidi, en fait, le métal perd de sa souplesse et devient de plus en plus fragile, risquant ainsi des fissures qui se produiraient s’il est frappé.

Après l'obtention de la forme souhaitée, commencent les étapes de fabrication du bol proprement dit. Chaque bol est amené à la forme et à la taille souhaitée, renouvelant si nécessaire la phase de chauffage et de martelage. Une fois que la forme et la taille souhaitées sont obtenues, le bol est martelé pour être perfectionné. Les bols individuels sont ensuite ciselés et finis à l'intérieur et à l'extérieur.