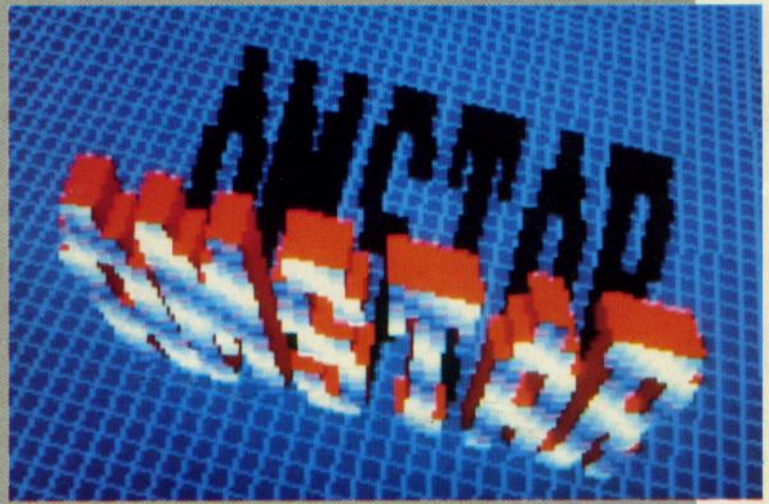


UTILITAIRE

SPACE WRITING



Space Writing est un programme de déformation, qui écrira votre nom (par exemple) en géant aussi bien sur l'eau que sur de la glace, ou encore vous l'écrira à la façon "Gryzor" (voir le dessin de présentation de ce super jeu), etc.

Valable pour CPC 464 - 664 - 6128

Le premier menu vous donne le choix entre plusieurs redéfinitions de caractères, sélectionnez-les avec les touches de 1 à 7. Mais attention, les jeux de caractères sont actifs dès le menu principal : vous avez intérêt à connaître d'avance les emplacements des différentes options.

Une fois le 2ème programme chargé, vous aurez un 2ème menu, vous choisirez avec les flèches haut et bas + la barre d'espace pour valider.

Si vous avez sélectionné une déformation par erreur, laissez la touche "Q" enfoncée et vous reviendrez au menu. Si ce n'était pas par erreur, alors attendez que le compteur arrive à 100 % et sélectionnez l'option "voir la déformation effectuée", et vous pourrez admirer. Appuyez sur espace quand vous voudrez revenir au menu.

Pour charger et sauvegarder, pas de secret, sélectionnez l'option + inscrirez le nom + ENTER.

Pour les versions disk, pas de problème pour l'ordre de sauvegarde, sachez seulement que le 2ème programme (le principal) doit être sauvé sous le nom de "SPACE2", pour l'autre, vous pouvez mettre n'importe quel nom.

Bien, maintenant, les malheureux possesseurs d'un CPC 464 sans lecteur de disquette, vous devrez sauvegarder en toute logique le 1er programme ("SPACE") en premier et bien sûr le 2ème ("SPACE2") en deuxième.

ATTENTION : les personnes qui n'ont pas de lecteur de disquettes doivent suivre ces instructions :

- à la ligne 2260 effacer : IDIR, ".SCR"
- remplacer la ligne 2420 comme ci-après : 2420 REM

GAGNER AU LOTO un rêve qui peut devenir réalité avec LOTO - MATIC

le programme qui vous révèle tout ce que vous devez savoir pour :

- trouver facilement les numéros qui ont le plus de chance de sortir
- établir scientifiquement les grilles les plus performantes grâce aux tests du Lotoscope
- contrôler sans peine les résultats de vos jeux Editions écran et imprimante

Documentation détaillée + CADEAU contre 4 timbres

INFORMATIC Applications

B.P. 78 - 67800 BISCHHEIM
Tél. 88.33.58.85

- remplacer la ligne 2430 comme ci-après : 2430 LOAD SL\$, &C000 : FOR F= 0 TO 15 : INKA(F) = PEEK(65500 + F) : NEXT : DO = 1 : GOTO 1840
- ne pas taper les lignes 2440 et 2450

Pour la compatibilité avec les 464, il faut supprimer le 3ème paramètre de tous les PLOT et remplacer le IDIR, ".SCR" par AS = ".SCR" : IDIR @ AS

SPACE

```
10 SYMBOL AFTER 32:MODE 1:INK 0,0:BORDER 0:INK 1,23:INK >DB
 2,10
20 GOSUB 340:RESTORE 260:FOR f=1 TO 8:READ X#,HY:GOSUB >UG
30:NEXT:GOTO 60
30 PRINT CHR$(22);CHR$(1):X=(40-LEN(X#))/2:FOR I=1 TO L >GD
EN(X#):C=HIMEM+1+8*(ASC(MID$(X#,I,1))-32)
40 SYMBOL 250,0,PEEK(C),PEEK(C),PEEK(C+1),PEEK(C+1),PEE >VV
K(C+2),PEEK(C+2),PEEK(C+3):SYMBOL 251,PEEK(C+3),PEEK(C+
4),PEEK(C+4),PEEK(C+5),PEEK(C+5),PEEK(C+6),PEEK(C+6)
50 PEN 1:LOCATE X,HY:PRINT CHR$(250):SOUND 1,420,5,10,0 >KL
,0,3:PEN 2:LOCATE X,HY+1:PRINT CHR$(251):X=X+1:NEXT:PRI
NT CHR$(22);CHR$(0):RETURN
60 GOSUB 180:GOSUB 270:X#="PATIENCE, JE CALCULE":HY=23:G >GJ
OSUB 30:FOR CA=48 TO 122
```

```
70 C=HIMEM+1+8*(ASC(CHR$(CA))-32) >AQ
80 A=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C),A1),8)) >HV
90 B=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+1),B1),8)) >KV
100 CL=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+2),C1),8)) >MB
110 D=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+3),D1),8)) >LJ
120 E=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+4),E1),8)) >LN
130 F=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+5),F1),8)) >LT
140 G=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+6),G1),8)) >LX
150 H=VAL("&X"+LEFT$(BIN$(PEEK(C+7),G1),8)) >LA
160 IF ZX=0 THEN SYMBOL CA,A,B,CL,D,E,F,G,H ELSE IF ZX= >PE
1 THEN SYMBOL CA,H,G,F,E,D,CL,B,A ELSE IF ZX=2 THEN SYM
BOL CA,H,G,F,E,A,B,CL,D ELSE IF ZX=3 THEN SYMBOL CA,H,A
,G,B,F,CL,E,D
170 NEXT:RUN"SPACE2" >QT
180 IF INKEY(64)=0 THEN A1=8:B1=8:C1=8:D1=8:E1=8:F1=8:G >MC
1=8:RETURN
190 IF INKEY(65)=0 THEN A1=8:B1=12:C1=2:D1=12:E1=11:F1= >UC
2:G1=12:RETURN
200 IF INKEY(57)=0 THEN A1=12:B1=11:C1=2:D1=12:E1=5:F1= >UR
```

```

2:G1=12:RETURN
210 IF INKEY(56)=0 THEN A1=12:B1=11:C1=10:D1=9:E1=8:F1= >TQ
7:G1=6:RETURN
220 IF INKEY(49)=0 THEN A1=8:B1=9:C1=9:D1=8:E1=14:F1=5: >QD
G1=9:RETURN
230 IF INKEY(48)=0 THEN A1=12:B1=8:C1=12:D1=8:E1=11:F1= >UJ
8:G1=10:RETURN
240 IF INKEY(41)=0 THEN A1=16:B1=8:C1=14:D1=8:E1=12:F1= >UK
8:G1=10:RETURN
250 GOTO 180 >ZC
260 DATA -ECRITURES GALACTIQUES-,1,1-TERRIENNE,4,2-KABL >WM
ONIENNE,7,3-ZWIKONIENNE,10,4-CETANIENNE,13,5-TERRANIENM
E,16,6-METANIENNE,19,7-PULSARIENNE,22
270 CLS:GOSUB 340:RESTORE 330:FOR F=1 TO 5:READ X#,HY:G >QR
OSUB 30:NEXT
280 IF INKEY(64)=0 THEN ZX=0:RETURN >DN
290 IF INKEY(65)=0 THEN ZX=1:RETURN >DR
300 IF INKEY(57)=0 THEN ZX=2:RETURN >DK
310 IF INKEY(56)=0 THEN ZX=3:RETURN >DL
320 GOTO 280 >ZB
330 DATA -METAMORPHOSE DES MOTS-,1,1-PAS DE METAMORPHOS >XK
E,3,2-METAMORPHOSE INVERSEE,9,3-METAMORPHOSE BIZARRE,15
,4-METAMORPHOSE ETONNANTE,21
340 FOR F=1 TO 200:PLOT RND*640,RND*400,RND*1.5+1:NEXT: >JJ
RETURN

```

SPACE 2

```

10 '***** >LA
20 '*****SPACE WRITING***** >LB
30 '*****PAR F. DUMAS DE RAULY***** >LC
40 '***** >LD
50 ' LA VALEUR DEFINIE DE LA VARIABLE >LE
60 ' SPOKE AU DEBUT DU PROGRAMME,LA >LF
70 ' VARIABLE NOM# AINSI QUE LA LIGNE >LG
80 ' 1920 SONT INDISPENSABLES A CHAQUE >LH
90 ' DEFORMATION >LJ
100 MODE 1:INK 1,26:PRINT"UTILISEZ-VOUS UN CPC 6128 (O/ >HG
N) ?"
110 IF INKEY(46)=0 THEN SPOKE=&B1CB:ZXC=1:GOTO 130 >VM
120 IF INKEY(34)=0 THEN SPOKE=&B7C6:ZXC=0 ELSE GOTO 110 >ZL

130 DEG:DIM INKA(15) >PA
140 DO=0:GOTO 1840 >MM
150 ' *****DEFORMATION 1***** >RG
160 RESTORE 170:FOR F=0 TO 12:READ A:INKA(F)=A:NEXT:GOS >JL
UB 1920
170 DATA 0,26,23,11,2,1,24,15,3,3,6,15,24 >FB
180 W=224 >DE
190 POKE SPOKE,&CO:RESTORE 230:FOR f=1 TO 23:READ A:PLO >HH
T 96,W,A:DRAW 544,W:W=W-2
200 IF W<182 THEN GOTO 240 >TX
210 NEXT >DJ
220 GOTO 190 >ZA
230 DATA 1,1,2,1,2,2,3,2,3,4,3,4,4,4,5,5,5,5,4,4,2,4,5 >UE

```

```

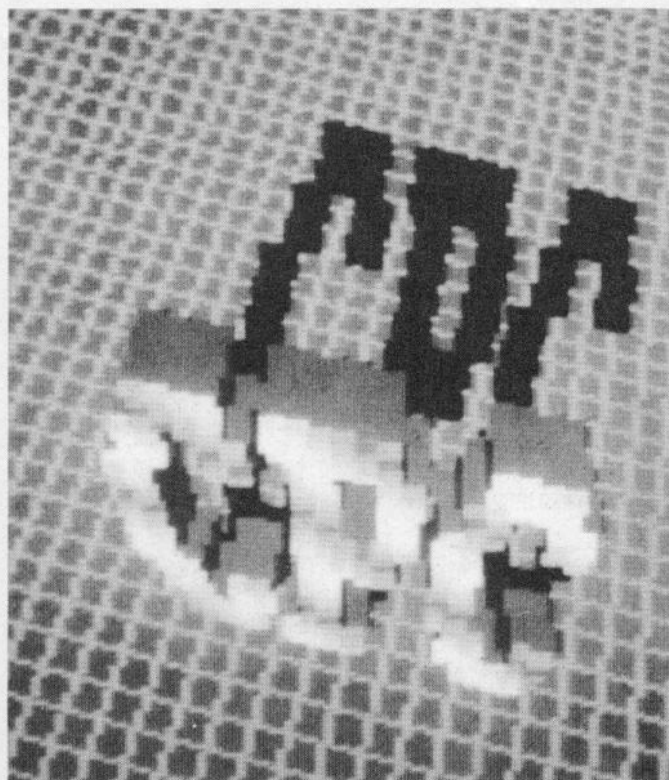
240 X=0:Y=398:Q=96:W=224 >TR
250 FOR Z=1 TO 30:POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)=0 THEN PO >PR
KE SPOKE,&CO:PLOT Q,W,0:DRAW Q+4,W:PLOT Q,W-2,0:DRAW Q+
4,W-2:PLOT Q,W-4,0:DRAW Q+4,W-4
260 Q=Q+8:X=X+4 >GA
270 IF Q>544 THEN Q=96:W=W-6:X=0:Y=Y-2 >FY
280 IF W<182 THEN GOTO 310 >TD
290 NEXT:GOSUB 2380 >NA
300 GOTO 250 >YG
310 X=94:Y=226:Z=1 >MB
320 RESTORE 490:FOR F=1 TO 12:READ A >CP
330 POKE SPOKE,&CO:IF TEST(X,Y)=0 THEN GOSUB 400 >RD
340 IF TEST(X,Y)=0 AND TEST(-4,Y)<0 THEN GOSUB 400 >UV
350 X=X+4 >GF
360 IF X>544 THEN X=94:Y=Y-2 >WX
370 IF Y<182 THEN GOTO 1050 >UF
380 IF Z=31 THEN Z=0:GOSUB 2380 >YE
390 Z=Z+1:NEXT:GOTO 320 >TR
400 IF TEST(X,Y+2)<0 AND TEST(X,Y+2)<6 THEN PLOT X,Y,A >ED
:PLOT X,Y-2,A+2:RETURN
410 IF TEST(X,Y-2)<0 AND TEST(X,Y-2)<6 THEN PLOT X,Y,A >EG
:PLOT X,Y+2,A+2:RETURN
420 IF TEST(X+4,Y)<0 AND TEST(X+4,Y)<6 THEN PLOT X,Y,A >JC
:RETURN
430 IF TEST(X-4,Y)<0 AND TEST(X-4,Y)<6 THEN PLOT X,Y,A >JQ
:RETURN
440 IF TEST(X-4,Y+2)<0 AND TEST(X-4,Y+2)<6 THEN PLOT X >KZ
,Y,A:PLOT X,Y-2,A+2:RETURN
450 IF TEST(X-4,Y-2)<0 AND TEST(X-4,Y-2)<6 THEN PLOT X >KC
,Y,A:PLOT X,Y+2,A+2:RETURN
460 IF TEST(X+4,Y-2)<0 AND TEST(X+4,Y-2)<6 THEN PLOT X >KZ
,Y,A:PLOT X,Y+2,A+2:RETURN
470 IF TEST(X+4,Y+2)<0 AND TEST(X+4,Y+2)<6 THEN PLOT X >KY
,Y,A:PLOT X,Y-2,A+2:RETURN
480 RETURN >ZH
490 DATA 6,7,10,8,8,9,10,8,6,7,8,9 >ZK
500 ' *****DEFORMATION 2***** >RF
510 RESTORE 520:FOR F=0 TO 14:READ A:INKA(F)=A:NEXT:GOS >JL
UB 1920
520 DATA 10,26,26,26,23,20,14,11,11,5,2,2,1,1,0 >LZ
530 POKE SPOKE,&CO:FOR F=200 TO 400 STEP 2:PLOT 0,F,14: >QT
DRAW 640,F:NEXT:FOR F=1 TO 200:PLOT RND*640,RND*200+200
,1:NEXT
540 TAIL=68:POKE SPOKE,&CO >VE
550 PE1=1:PE=1:FOR F=10 TO 1.5 STEP -0.5:FOR G=0 TO 350 >EF
STEP 10:PLOT 550+TAIL*SIN(G),300+68*COS(G),PE1:DRAW 55
0+TAIL*SIN(G+10),300+68*COS(G+10):POKE SPOKE,&CO:PE1=PE
1+0.5
560 IF PE1>13 THEN PE1=1 >RC
570 NEXT:GOSUB 2380:PE=PE+0.5:PE1=PE:TAIL=TAIL-4:NEXT:G >LU
OSUB 2380:POKE SPOKE,&CO
580 POKE SPOKE,&CO:FOR F=-10000 TO 10000 STEP 160:PLOT >DB
320,200,14:DRAW F,0:NEXT
590 GEO=0:GEO1=0:WE=198 >TH
600 PLOT 0,WE,14:DRAW 640,WE:WE=WE-GEO:GEO=GEO+GEO1:GEO >QB
1=GEO1+0.4
610 IF WE<0 THEN GOTO 630 >RY
620 GOTO 600 >ZA
630 GOSUB 2380:GEO=12:GEO1=0 >XG

```

```

640 PE=1 >YF
650 IF GEL=1 THEN NA=2:GLAGLA=1 >ZE
660 IF GEL=2 THEN NA=1:GLAGLA=1 >ZF
670 X=0:Y=398:Q=60:W=300:WQ=370:DIVING=300:W=WQ:GOSUB 6 >RJ
80:GOTO 690
680 DIV=DIVING/16:EW=WQ-DIVING-50:WE=Q+(DIV*NA)*7:RETUR >GB
N
690 FOR Z=1 TO 5 >YD
700 DIV=DIVING/16 >MV
710 IF GEL=3 THEN NA=1:GLAGLA=RND*1.25 >FX
720 POKE SPOKE,&40:TES=TEST(X,Y):IF TES=1 THEN POKE SPO >ZJ
KE,&C0:GOSUB 790 ELSE WE=WE-(DIV*NA):W=W-(DIV*NA)
730 Y=Y-2:EW=EW+2 >MR
740 IF Y<384 THEN PE=PE+0.23:WQ=WQ-0.2:DIVING=DIVING-2. >ZD
2:W=WQ:Q=Q+GEO:X=X+4:Y=398:GEO=GEO-GEO1:GEO1=GEO1+0.007
:GOSUB 680:GOTO 700
750 IF INT(RND*73)=26 THEN Q=Q-50:POKE SPOKE,&C0:GOSUB >MQ
810:Q=Q+50
760 IF PE>14 THEN GOSUB 2380:RETURN >DG
770 NEXT:GOSUB 2380:GOTO 690 >XT
780 PLOT 320,200,1 >LZ
790 FOR F=Q TO Q+GEO STEP 4:PLOT F,W,PE:DRAW F,W-(DIV*G >TL
LAGLA)*2:NEXT
800 W=W-(DIV*GLAGLA)*2:PLOT WE,EW,14:DRAW WE-(DIV*GLAGL >FG
A)*2,EW:PLOT WE,EW+2:DRAW WE-(DIV*GLAGLA)*2,EW+2:WE=WE-
(DIV*GLAGLA)*2:RETURN
810 FOR F=4 TO 56 STEP 4:PLOT Q+F,W+F/4,F/4:NEXT >QG
820 FOR F=4 TO 56 STEP 4:PLOT Q-F,W-F/4,F/4:NEXT >QM
830 FOR F=2 TO 28 STEP 2:PLOT Q-(F/2),W+F,F/2:NEXT >TE
840 FOR F=2 TO 28 STEP 2:PLOT Q+(F/2),W-F,F/2:NEXT >TF
850 PLOT Q,W,1 >VD
860 RETURN >ZK
870 ' *****DEFORMATION 3***** >TF
880 RESTORE 890:TY=300:FOR F=0 TO 12:READ IN:INKA(F)=IN >XF
:NEXT:GOSUB 1920
890 DATA 0,26,23,20,14,11,5,2,1,3,6,15,24 >FH
900 GOSUB 1050 >PG
910 X=0:Y=398:Q=235:W=-100:OP=0:PE=1 >EK
920 PO=1 >ZG
930 FOR Z=1 TO 16:H=250+(25*SIN(OP)) >CW
940 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)<>0 THEN POKE SPOKE,&C0: >EZ
FOR F=320+H*SIN(Q) TO 320+H*SIN(Q+2) STEP -4:PLOT F,200
+W*COS(Q),PE:DRAW F,200+(W+6)*COS(Q):PLOT F,200+W*COS(Q
+2):DRAW F,200+(W+6)*COS(Q+2):NEXT
950 X=X+4:Q=Q-2 >GC
960 IF PO=1 THEN PE=PE+1:GOSUB 1010 ELSE PE=PE-1:GOSUB >DT
1030
970 IF Q<123 THEN Q=235:W=W+8:Y=Y-0.5:X=X+0:OP=OP+13 >VW
980 IF OP>360 THEN RETURN >UV
990 NEXT:GOSUB 2380 >NH
1000 GOTO 930 >EJ
1010 IF PE>8 THEN PE=PE-2:PO=0 >YJ
1020 RETURN >EG
1030 IF PE<1 THEN PE=PE+2:PO=1 >YA
1040 RETURN >EJ
1050 FOR f=1 TO 40:Q=RND*640:W=RND*400 >FV
1060 POKE SPOKE,&C0:PLOT Q,W+30,9:DRAW Q,W-30:PLOT Q+52 >CR
,W:DRAW Q-52,W:PLOT Q+8,W+4:PLOT Q-8,W+4:PLOT Q-8,W-4:P
LOT Q+8,W-4

```



```

1070 PLOT Q+4,W+8:DRAW Q+4,W-8:PLOT Q-4,W+8:DRAW Q-4,W- >LR
8:PLOT Q+16,W+2:DRAW Q-16,W+2:PLOT Q+16,W-2:DRAW Q-16,W
-2:PLOT Q,W+28,0:PLOT Q,W-28:PLOT Q+48,W:PLOT Q-48,W
1080 PLOT Q,W+6,10:DRAW Q+12,W:DRAW Q,W-6:DRAW Q-12,W:D >QE
RAW Q,W+6:PLOT Q,W+18:DRAW Q,W-18:PLOT Q+32,W:DRAW Q-32
,W:PLOT Q,W+16,9:PLOT Q,W-16:PLOT Q+28,W:PLOT Q-28,W:PL
OT Q,W+10,11:DRAW Q,W-10:PLOT Q+16,W:DRAW Q-16,W
1090 PLOT Q,W+4,12:DRAW Q,W-4:PLOT Q+4,W:DRAW Q-4,W:PLO >ZV
T Q+4,W+2,11:PLOT Q-4,W+2:PLOT Q-4,W-2:PLOT Q+4,W-2
1100 NEXT:GOSUB 2380:POKE spoke,&C0:FOR F=1 TO 200:PLOT >VL
RND*640,RND*400,12:NEXT:RETURN
1110 ' *****DEFORMATION 4***** >XF
1120 RESTORE 1130:FOR F=0 TO 14:READ A:INKA(F)=A:NEXT:G >NK
OSUB 1920:POKE SPOKE,&C0:PAPER 7:CLS:PAPER 0
1130 DATA 0,26,23,14,11,5,2,1,2,5,11,14,23,6,3 >KE
1140 PE=1:MEUH=1.5:PE2=1:GOSUB 1400 >DE
1150 GEO=8:FOR F=-400 TO 640 STEP 20:PLOT F,0,6:DRAW (F >KT
/1.5)+200,400:NEXT:GOSUB 1320
1160 X=0:Y=386:W=120:WE=120 >WQ
1170 IF Y>400 THEN RETURN ELSE Q=320-(GEO*27.5)-20 >TX
1180 FOR Z=1 TO 20:POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)<>0 THEN >GU
POKE SPOKE,&C0:GOSUB 1230
1190 MEUH=MEUH-0.05:X=X+4:Q=Q+GEO:W=W-GEO/4:IF X>220 TH >WR
EN X=0:Y=Y+0.5:W=WE:W=W+(GEO/2):WE=W:GEO=GEO+0.15:MEUH=
1.5:PE2=PE2+1:GOSUB 1380:PE=PE2:GOTO 1170
1200 PE=PE+1:IF PE>12 THEN PE=1 >YZ
1210 NEXT:GOSUB 2380 >PF
1220 GOTO 1180 >MC
1230 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X+4,Y)=0 AND MEUH>0 THEN PO >DL
KE SPOKE,&C0:GOSUB 1300
1240 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X-4,Y)=0 AND MEUH<0 THEN PO >DN

```

```

KE SPOKE,&CO:GOSUB 1310
1250 POKE SPOKE,&CO:FOR F=Q TO Q+GEO STEP 4:PLOT F,W+(G >KG
EO/2),PE:DRAW F,W+GEO:NEXT
1260 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y+0.5)=0 THEN POKE SPOKE, >QA
&CO:GOTO 1280
1270 RETURN >FD
1280 FOR F=Q TO Q+GEO+4 STEP 4:PLOT F,W+GEO+2,13:DRAW F >EX
+(GEO*MEUH),W+2+(GEO*4)
1290 NEXT:RETURN >MA
1300 FOR F=W+GEO+2 TO W+GEO/2 STEP -2:PLOT Q+GEO,F,14:D >LF
RAW Q+(GEO*(1+MEUH)),F+(GEO*3):NEXT:RETURN
1310 FOR F=W+GEO+2 TO W+GEO/2 STEP -2:PLOT Q,F,14:DRAW >ZW
Q+(GEO*MEUH),F+(GEO*3):NEXT:RETURN
1320 X=0:W=398:Q=153.5:W=370:WE=372:QE=153.5:GOSUB 2380 >AQ

1330 FOR Z=1 TO 10:POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)<>0 THEN >XU
POKE SPOKE,&CO:FOR f=Q TO Q+8 STEP 4:PLOT F,W,0:DRAW F-
4,W-32:NEXT
1340 W=W-32:Y=Y-2:Q=Q-8:IF Y<386 THEN Y=398:W=WE:WE=WE- >EH
2:X=X+4:Q=QE:QE=QE+8
1350 IF X>220 THEN GOSUB 2380:RETURN >DY
1360 NEXT:GOSUB 2380 >PM
1370 GOTO 1330 >MF
1380 IF PE2>12 THEN PE2=1 >RE
1390 RETURN >FG
1400 W=0:GE=20 >TA
1410 PLOT 0,W,6:DRAW 640,W-160:W=W+GE:GE=GE-0.35 >RB
1420 IF W>560 THEN RETURN ELSE GOTO 1410 >GV
1430 ' *****DEFORMATION 5***** >YA
1440 RESTORE 1450:FOR F=0 TO 15:READ A:INKA(F)=A:NEXT:G >LF
OSUB 1920
1450 DATA 0,1,2,5,11,14,20,23,26,24,15,6,3,6,15,24 >PE
1460 GOSUB 1570 >XG
1470 X=0:Y=398:PE=1:A=90:B=270:PE1=1:GOSUB 2380 >RL
1480 IF Y<384 THEN GOSUB 2380:GOTO 2380 ELSE STE=((696+ >QA
170*SIN(B))-(-54+170*SIN(A)))/55
1490 Q=-54+170*SIN(A):W=300+200*COS(A) >FL
1500 FOR Z=1 TO 54:POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)<>0 THEN >VK
POKE SPOKE,&CO:FOR F=Q TO Q+STE STEP 4:PLOT F,W,PE:DRAW
F,W-4:NEXT:GOSUB 1630
1510 X=X+4:Q=Q+STE >NM
1520 IF X>220 THEN X=0:Y=Y-0.2:A=A+1.12:B=B-1.12:PE1=PE >RZ
1+1:GOSUB 1550:PE=PE1:GOTO 1480
1530 NEXT:GOSUB 2380 >PL
1540 GOTO 1500 >MD
1550 IF PE1>8 THEN PE1=1 >RE
1560 RETURN >FF
1570 GREAT=4:PE=8:PE1=8:W=398:PL=0.5 >FT
1580 FOR F=0 TO 640 STEP GREAT:FOR G=F TO F+GREAT STEP >VG
4:POKE SPOKE,&CO:PLOT G,W,PE:DRAW G,W-GREAT:NEXT G:PE=P
E+1:IF PE>15 THEN PE=8
1590 NEXT:GOSUB 2380 >PT
1600 W=W-GREAT:GREAT=GREAT+PL:PL=PL+0.05:IF W<0 THEN RE >HK
TURN
1610 PE1=PE1+1:IF PE1>15 THEN PE1=8 >BP
1620 PE=PE1:GOTO 1580 >PD
1630 PE=PE+1:IF PE>8 THEN PE=1 >XM
1640 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X-4,Y)=0 THEN POKE SPOKE,&C >UN
0:FOR F=Q TO Q+STE STEP 4:PLOT F,W-6,1:DRAW F,W-30:NEXT

```

```

:RETURN
1650 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X+4,Y)=0 THEN POKE SPOKE,&C >UM
0:FOR F=Q TO Q+STE STEP 4:PLOT F,W-6,1:DRAW F,W-30:NEXT
:RETURN
1660 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y-0.2)=0 THEN POKE SPOKE, >HW
&CO:FOR F=Q TO Q+STE STEP 4:PLOT F,W-6,1:DRAW F,W-30:NE
XT
1670 RETURN >FH
1680 ' *****DEFORMATION 6***** >YH
1690 RESTORE 1690:FOR F=0 TO 12:READ A:INKA(F)=A:NEXT:D >XK
ATA 0,26,23,20,14,11,5,2,1,3,6,15,24
1700 GOSUB 1920:GOSUB 1050 >UV
1710 X=220:Y=398:Q=580:W=350:PE=1:GEO=4:GEO1=0.1:QE=580 >CC
:WE=350:O=1.5:ONO=0
1720 FOR Z=1 TO 17:IF ONO=0 THEN GOTO 1730 ELSE GOTO 17 >YB
40
1730 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)=1 THEN GOSUB 1810:GOTO >YC
1760 ELSE GOTO 1750
1740 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y)=1 THEN POKE SPOKE,&CO: >DC
QW=4/GEO:QW1=Q:FOR F=W TO W-(GEO/2)-4 STEP -2:PLOT QW1,
F,PE:DRAW QW1+GEO+8,F+(GEO/4):QW1=QW1+QW:NEXT:GOTO 1760
ELSE GOTO 1760
1750 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X+4,Y)=1 THEN POKE SPOKE,&C >XE
0:FOR F=W TO W-GEO*1.5 STEP -2:PLOT Q+GEO,F,9:DRAW Q+GE
O*1.5,F-4:NEXT:FOR G=F TO F-4:PLOT Q+GEO,G,0:DRAW Q+GEO
*1.5,G-4:NEXT
1760 Y=Y-1:W=W-(GEO/2):Q=Q+6:IF Y<384 THEN Y=398:W=WE:Q >HL
=QE:ONO=ONO+1:GOTO 2150
1770 IF X<0 THEN RETURN >RU
1780 PE=PE+1:IF PE>8 THEN PE=1 >XU
1790 NEXT:GOSUB 2380 >PV
1800 GOTO 1720 >MG
1810 POKE SPOKE,&40:IF TEST(X,Y-1)=1 THEN RETURN >TV
1820 POKE SPOKE,&CO:WEH=W:FOR F=Q+4 TO Q+GEO+(GEO/2):PL >WY
OT F,WEH-GEO,10:DRAW F,WEH-GEO*2
1830 WEH=WEH+0.25:NEXT:RETURN >AG
1840 POKE SPOKE,&40:MODE 1:INK 0,0:BORDER 0:INK 1,6:INK >DR
2,15:INK 3,24:RESTORE 1850:FOR F=0.5 TO 13:READ A$:LOC
ATE 20-LEN(A$)/2,F*2:PEN 1:PRINT A$:NEXT
1850 DATA -MENU-, -DEFORMATION ENTOUREE-, -DEFORMATION GL >UM
ACEE-, -DEFORMATION CONGEE-, -DEFORMATION SURGEE-, -DE
FORMATION SUR L'EAU-, -DEFORMATION EN PLONGEE-, -DEFORMAT
ION COURBEE-, -DEFORMATION SPATIALE-, -VUE DE LA DEFORMAT
ION EFFECTUEE-
1860 DATA -SAUVEGARDE DE LA DEFORMATION-, -CHARGEMENT D' >AM
UNE DEFORMATION-, -TITRE-
1870 DF=1:W=368:IF ZIC=0 THEN FOR F=368 TO 352 STEP -2: >UY
PLOT 46,F,3,1:DRAW 574,F:NEXT ELSE W=364:TAG:MOVE 32,36
4:PRINT"-";:MOVE 574,364:PRINT"-";
1880 IF INKEY(2)=0 THEN IF DF<12 THEN DF=DF+1:IF ZIC=0 >KZ
THEN FOR F=1 TO 16:PLOT 46,W,3:DRAW 574,W:PLOT 46,W-18:
DRAW 574,W-18:W=W-2:NEXT ELSE PLOT 0,400,3:FOR F=1 TO 1
6:TAG:MOVE 32,W:PRINT"-";:MOVE 574,W:PRINT"-";:W=W-2:NE
XT
1890 IF INKEY(0)=0 THEN IF DF>1 THEN DF=DF-1:W=W+2:IF Z >NB
XC=0 THEN FOR F=1 TO 16:PLOT 46,W,3:DRAW 574,W:PLOT 46,
W-18:DRAW 574,W-18:W=W+2:NEXT:W=W-2 ELSE PLOT 0,400,3:F
OR F=1 TO 16:TAG:MOVE 32,W:PRINT"-";:MOVE 574,W:PRINT"-
";:W=W+2:NEXT:W=W-2

```

```

1900 IF INKEY(47)=0 THEN GOTO 1960 >AM
1910 GOTO 1880 >NF
1920 PORC=0:PORC2=0:PLOT 0,400,1,0:FOR F=0 TO 15:INK F, >WR
INKA(F):NEXT:POKE SPOKE,&CO:BORDER 0:MODE 0:POKE SPOKE,
&40:CLS:TAG:MOVE 110-(LEN(NOM#)*32-4)/2,398:PRINT NOM#;

1930 A=84:B=12:C=10 >MZ
1940 FOR F=1 TO 10:PLOT 304-A,214+B,F:DRAW 304+A,214+B: >JJ
DRAW 304+A,214-C:DRAW 304-A,214-C:DRAW 304-A,214+B:A=A+
4:B=B+2:C=C+2:NEXT:CALL &BC06,&40:RETURN
1950 CALL &BC06,&40:MODE 1:RETURN >BF
1960 IF DF=12 THEN GOTO 2170 >VD
1970 IF DO=0 AND DF=9 THEN SOUND 1,500,3,15:GOTO 1880 >UZ
1980 IF DF=9 AND DO=1 THEN GOSUB 2110:GOTO 1840 >ME
1990 J=0:IF DF=11 THEN GOSUB 2260:IF J=1 THEN GOTO 1840 >NQ
ELSE GOTO 2420
2000 IF DF=10 AND DO=0 THEN SOUND 1,500,3,15:GOTO 1880 >VV
2010 J=0:IF DF=10 AND DO=1 THEN GOSUB 2260:IF J=1 THEN >NJ
GOTO 1840 ELSE FOR F=0 TO 15:POKE 65500+F,INKA(F):INK F
,INKA(F):NEXT:MODE 0:CALL &BC06,&CO:SAVE SL#,B,&C000,&4
000:GOTO 1840
2020 IF NOM#="" THEN SOUND 1,500,4,15:GOTO 1880 ELSE DO >DG
=1:IF DF=2 THEN GEL=1:GOSUB 500:GOSUB 1950
2030 IF DF=3 THEN GEL=2:GOSUB 500:GOSUB 1950 >LP
2040 IF DF=4 THEN GEL=3:GOSUB 500:GOSUB 1950 >LT
2050 IF DF=1 THEN GOSUB 160:GOSUB 1950 >ET
2060 IF DF=5 THEN GOSUB 880:GOSUB 1950 >EH
2070 IF DF=6 THEN GOSUB 1120:GOSUB 1950 >FG
2080 IF DF=7 THEN GOSUB 1440:GOSUB 1950 >FP
2090 IF DF=8 THEN GOSUB 1690:GOSUB 1950 >FZ
2100 GOTO 1840 >MD
2110 DD=0 >CB
2120 CALL &BC06,&40:MODE 0:FOR F=0 TO 15:INK F,INKA(F): >XV
NEXT:CALL &BC06,&CO
2130 DD=DD+1:IF DD=1201 THEN CALL &BC06,&40:MODE 1:LOCA >YJ
TE 10,12:INK 1,6:PEN 1:PRINT"ESPACE POUR LE MENU." ELSE
IF DD>1300 THEN GOTO 2110
2140 IF INKEY(47)=0 THEN RETURN ELSE GOTO 2130 >ND
2150 IF ONO>1 THEN ONO=0:X=X-4:QE=QE-GEO:W=WE:WE=WE-(GE >AV
0/4):Q=QE:GEO=GEO+0.29:0=0-0.0125
2160 GOTO 1770 >NB
2170 FOR F=1 TO 7:A$(F)="" :NEXT:MODE 2:PRINT"TTITRE(7 LE >FL
TTRES MAXI & 7 LETTRES CONSEILLE):":WINDOW 46,80,1,1
2180 G=1 >VF
2190 IF INKEY(79)=0 THEN LOCATE G,1:PRINT " ":G=G-1:IF >LQ
G<1 THEN G=1
2200 IF INKEY(18)=0 THEN GOTO 2230 >AU
2210 A$(G)=INKEY$:IF A$(G)="" OR A$(G)=CHR$(127) OR G=8 >NW
THEN GOTO 2190 ELSE LOCATE G,1:PRINT A$(G):G=G+1:IF G>
8 THEN G=7
2220 GOTO 2190 >MF
2230 FOR F=1 TO 7:IF A$(F)=CHR$(13) OR A$(F)=CHR$(127) >XJ
OR A$(F)=" " AND A$(F+1)=" " THEN A$(F)=""
2240 NEXT >KK
2250 NOM#=A$(1)+A$(2)+A$(3)+A$(4)+A$(5)+A$(6)+A$(7):IF >HJ
NOM#<" " THEN CLS:GOTO 2180 ELSE GOTO 1840
2260 FOR F=1 TO 8:A$(F)="" :NEXT:MODE 2:ÛDIR,"*.SCR":LOC >NW
ATE 1,12:PRINT"NOM DE LA DEFORMATION":WINDOW 23,80,12,
12

```



```

2270 G=1 >VF
2280 IF INKEY(79)=0 THEN LOCATE G,1:PRINT " ":G=G-1:IF >LQ
G<1 THEN G=1
2290 IF INKEY(18)=0 THEN GOTO 2330 >AE
2300 IF INKEY(67)=0 AND INKEY(42)=0 THEN J=1:RETURN >VE
2310 A$(G)=INKEY$:IF A$(G)="" OR G=9 THEN GOTO 2280 ELS >HR
E LOCATE G,1:PRINT A$(G):G=G+1:IF G>9 THEN G=8
2320 GOTO 2280 >MG
2330 FOR F=1 TO 8:IF A$(F)=CHR$(127) OR A$(F)="." OR A$ >AL
(F)=CHR$(13) THEN A$(F)=""
2340 NEXT:SL$=A$(1)+A$(2)+A$(3)+A$(4)+A$(5)+A$(6)+A$(7) >RA
+A$(8):IF SL#<" " THEN CLS:GOTO 2270 ELSE WINDOW
1,80,1,25:LOCATE 1,13:PRINT"VOULEZ-VOUS CHANGER DE TIT
RE ? (O/N)"
2350 IF INKEY(46)=0 THEN SL$=SL#+".SCR":RETURN >QG
2360 IF INKEY(34)=0 THEN GOTO 2260 >AC
2370 GOTO 2350 >MK
2380 TAGOFF:PORC=PORC+1:IF PORC=100 THEN PORC=99 >UT
2390 POKE SPOKE,&40:PEN 2:LOCATE 8,12:PRINT PORC;"%" >WG
2400 IF INKEY(67)=0 THEN DO=0:GOTO 1840 >FA
2410 RETURN >PA
2420 MODE 2:ÛDIR,SL$ >PP
2430 FOR F=0 TO 100 STEP 1:IF TEST(F,342)=1 THEN LOAD S >TA
L#,&C000:FOR F=0 TO 15:INKA(F)=PEEK(65500+F):NEXT:DO=1:
GOTO 1840
2440 NEXT:MODE 2:LOCATE 30,12:PRINT"TTITRE INTROUVABLE.. >DM
." :FOR F=1 TO 200:SOUND 1,F,2,15:NEXT
2450 GOTO 1840 >NB

```