

Nom du programme principal: GT 3000

```
Cls
Lbl 9
F≠1⇒0→F
If F=0
Then 1→F
ViewWindow 0,126,1,0,62,1
Cls
Text 10,45, « IMPORTANT »
F-Line 42,55,83,55
F-Line 42,47,83,47
Text 20,3, « CECI EST LE PREMIER DEMARRAGE »
Text 30,3, « DE GT 3000, LE JEU VA DONC ETRE »
Text 40,3, « INITIALISE »
Text 53,41, « [PRESS EXE] »
Do:LpWhile Getkey≠31
Prog « VOITURE »
Goto 9
Else ViewWindow 0,126,1,0,62,1
Cls
0→D
0→C
0→R
0→T
1→N
3→H
RclPict 1
RclPict 2
Text 17,53, « GT 3000 »
Do
Text 25,48, « PRESS EXE »
Text 25,48, «           »
LpWhile Getkey≠31
Prog « CHOIX »
0→Z
Cls
RclPict 1
RclPict 2
Do
Z=0⇒Text 20,63, « 5 »
Z=15⇒Text 20,63, « 4 »
Z=30⇒Text 20,63, « 3 »
Z=45⇒Text 20,63, « 2 »
Z=60⇒Text 20,63, « 1 »
Z=75⇒Text 20,61, « GO »
Z+1→Z
LpWhile Z≠85
0→S
1→L
Lbl 1
0→Z
```

```

Cls
H=3=>RclPict 2
H=4=>RclPict 3
H=2=>RclPict 4
N=1=>RclPict 1
N=2=>RclPict 5
N=3=>RclPict 6
N=1=>3→M
N=2=>4→M
N=3=>2→M
Text 41,64,R
Text 41,72,T
Lbl 0
If Getkey=38
Then H=2=>Goto 0
Cls
N=1=>RclPict 1
N=2=>RclPict 5
N=3=>RclPict 6
H-1→H
H=3=>RclPict 2
H=4=>RclPict 3
H=2=>RclPict 4
Text 41,64,R
Text 41,72,T
Goto 0
Else If Getkey=27
Then H=4=>Goto 0
Cls
N=1=>RclPict 1
N=2=>RclPict 5
N=3=>RclPict 6
H+1→H
H=3=>RclPict 2
H=4=>RclPict 3
H=2=>RclPict 4
Text 41,64,R
Text 41,72,T
Goto 0
Else
Z≥2=>H≠M=>T≠0=>Goto 5
Z≥0=>T>J=>H≠3=>Goto 5
Z+1→Z
D+T/100→D
C+P→C
S+T/100→S
If S≥15
Then 0→S
N→K
Int Mat D[I,L]→N
Frac Mat D[I,L]→O
O=0,1=>Text 20,65, « > »

```

```

O=0,2=>Text 20,65, « < »
L+1→L
N=9=>Goto 6
N=1=>3→M
N=2=>4→M
N=3=>2→M
N≠K=>Goto 1
Goto 0
Else If Getkey=28
Then T>A=>Goto 0
T≤U=>R≠1=>Goto 0
T≤V=>T>U=>R≠2=>Goto 0
T≤W=>T>V=>R≠3=>Goto 0
T≤Θ=>T>W=>R≠4=>Goto 0
T≤r=>T>Θ=>R≠5=>Goto 0
T>r=>R≠6=>Goto 0
T+G→T
Text 41,72,T
Goto 0
Else If Getkey=37
Then T=0=>Goto 0
T-G→T
Text 41,72, «      »
Text 41,72,T
Goto 0
Else If Getkey=78
Then R=6=>Goto 0
R+1→R
Text 41,64,R
Goto 0
Else If Getkey=77
Then R=0=>Goto 0
R-1→R
Text 41,64,R
R=5=>T>r=>r→T
R=4=>T>Θ=>Θ→T
R=3=>T>W=>W→T
R=2=>T>V=>V→T
R=1=>T>U=>U→T
Text 41,72, «      »
Text 41,72,T
Goto 0
Else Goto 0
Lbl 5
Cls
Text 25,45, « ACCIDENT »
F-Line 42,32,76,32
F-Line 42,40,76,40
Do
Text 45,40, « [PRESS EXE] »
Text 45,40, «          »
LpWhile Getkey≠31

```

```

Goto 9
Lbl 6
Cls
Horizontal 53
Text 3,28, « FIN DE LA COURSE »
Text 25,10, « VOUS AVEZ GAGNEZ:   PTS »
D>C=>Q+B→Q
D>C=>Text 25,76,B
D≤C=>Text 25,75, « 0 »
Do
Text 41,39, « [PRESS EXE] »
Text 41,39, «           »
LpWhile Getkey≠31
Goto 9

```

Nom du sous programme: VOITURE

```

0→Q
ViewWindow 0,126,1,0,62,1
0→P
Lbl 0
P+1→P
Cls
F-Line 0,0,0,60
F-Line 0,60,125,60
F-Line 125,60,125,0
F-Line 0,0,125,0
F-Line 5,60,25,25
F-Line 25,25,100,25
F-Line 100,25,120,60
F-Line 6,58,119,58
F-Line 25,25,0,0
F-Line 100,25,25,0
F-Line 100,25,125,0
F-Line 25,25,25,0
F-Line 100,25,100,0
F-Line 20,20,20,32
F-Line 105,20,105,32
F-Line 18,20,18,30
F-Line 18,30,1,60
F-Line 18,20,0,2
F-Line 18,23,15,23
F-Line 18,25,14,25
F-Line 15,22,5,22
F-Line 12,28,3,28
F-Line 5,22,3,28
F-Line 15,22,12,28
F-Line 107,20,107,30
F-Line 107,20,125,2
F-Line 107,30,124,60
F-Line 107,23,109,23
F-Line 107,25,110,25
F-Line 109,22,120,22

```

F-Line 111,28,122,28
F-Line 120,22,122,28
F-Line 109,22,111,28
F-Line 62,58,62,56
F-Line 64,58,64,56
F-Line 53,56,73,56
F-Line 53,50,73,50
F-Line 53,50,53,56
F-Line 73,50,73,56
F-Line 59,0,63,4
F-Line 70,0,66,4
F-Line 62,4,67,4
F-Line 64,4,64,6
F-Line 63,6,65,6
F-Line 63,6,63,10
F-Line 65,6,65,10
F-Line 65,9,63,9
F-Line 65,10,63,10
F-Line 25,15,100,15
F-Line 60,15,60,25
F-Line 68,15,68,25
If P=1
Then Circle 120,-110,170
F-Line 0,12,14
PlotOff 100,59
PlotOff 101,59
PlotOff 102,59
PlotOff 103,59
PlotOff 99,59
PlotOff 98,59
PlotOff 97,59
PlotOff 104,59
PlotOff 72,53
PlotOff 71,53
PlotOff 70,53
PlotOff 69,53
PlotOff 68,53
PlotOff 67,52
PlotOff 66,52
PlotOff 65,51
StoPict 5
Goto 0
Else If P=2
Then F-Line 20,30,50,58
F-Line 105,30,78,58
F-Line 0,5,18,25
F-Line 125,5,108,25
StoPict 1
Goto 0
Else If P=3
Then Circle 5,-110,170
PlotOff 22,59

PlotOff 23,59
PlotOff 24,59
PlotOff 25,59
PlotOff 26,59
PlotOff 27,59
PlotOff 28,59
PlotOff 54,53
PlotOff 55,53
PlotOff 56,53
PlotOff 57,52
PlotOff 58,52
PlotOff 59,52
PlotOff 60,51
PlotOff 61,51
F-Line 122,13,125,10
StoPict 6
Goto 0
Else Cls
Circle 45,20,11
Circle 45,20,12
Circle 45,20,3
F-Line 44,23,44,32
F-Line 45,23,45,32
F-Line 46,23,46,32
StoPict 2
Circle 45,20,11
Circle 45,20,12
Circle 45,20,3
F-Line 49,21,56,21
F-Line 49,20,56,20
F-Line 49,19,56,19
StoPict 3
Cls
Circle 45,20,11
Circle 45,20,12
Circle 45,20,3
F-Line 35,19,42,19
F-Line 35,20,42,20
F-Line 35,20,42,20
StoPict 4
Cls
Return

Nom du sous programme: CHOIX

0→Z

15→L

Cls

Horizontal 53

Text 3,5, « CHOISI TA VOITURE »

Text 3,90,Q

Text 3,115, « PTS »

Text 15,5, « SUBARU »

Text 25,5, « COROLLA »
 Text 35,5, « STRATOS »
 Text 45,5, « XSARA »
 Text 55,5, « 206 »
 Text 15,55, « 10/10 10000 PTS »
 Text 25,55, « 8/10 5000 PTS »
 Text 35,55, « 6/10 2000 PTS »
 Text 45,55, « 4/10 800 PTS »
 Text 55,55, « 2/10 0 PTS »
 Text L,40, « < »
 Lbl 0
 Getkey=79=>Q≥11000=>Prog « GT »
 Z=10=>Goto 2
 If Getkey=37
 Then L=55=>Goto 0
 Text L,40, « »
 L+40→L
 Text L,40, « < »
 Goto 0
 Else If Getkey=28
 Then L=15=>Goto 0
 Text L,40, « »
 L-10→L
 Text L,40, « < »
 Goto 0
 Else Getkey=31=>Goto 1
 Goto 0
 Lbl 1
 If L=15 And Q≥10000
 Then 400→A
 30→G
 350→J
 90→U
 180→V
 250→W
 300→Θ
 350→r
 Goto 2
 Else If L=25 And Q≥5000
 Then 350→A
 25→G
 275→J
 80→U
 150→V
 200→W
 250→Θ
 300→r
 Goto 2
 Else If L=35 And Q≥2000
 Then 300→A
 20→G
 200→J

```

60→U
100→V
160→W
200→Θ
250→r
Goto 2
Else If L=45 And Q≥800
Then 250→A
15→G
150→J
30→U
80→V
110→W
150→Θ
200→r
Goto 2
Else If L=55
Then 200→A
10→G
90→J
45→U
75→V
100→W
130→Θ
180→r
Goto 2
Else Goto 0
Lbl 2
Cls
Horizontal 53
Text 3,5, « CHOIX TON CIRCUIT »
Text 3,90,Q
Text 3,115, « PTS »
Text 15,5, « CHINE »
Text 25,5, « ESPAGNE »
Text 35,5, « BAHRAIN »
Text 45,5, « ITALIE »
Text 55,5, « INDIANA P »
Text 15,60, « 10/10    15000 PTS »
Text 25,60, «  8/10    10000 PTS »
Text 35,60, «  5/10     8500 PTS »
Text 45,60, «  4/10     1000 PTS »
Text 55,60, «  2/10       0 PTS »
15→L
Text L,50, « < »
Lbl 3
If Getkey=28
Then L=15⇒Goto 3
Text L,50, «   »
L-10→L
Text L,50, « < »
Goto 3

```



```

Else If Getkey=37
Then L=55=>Goto 3
Text L,50, «  »
L+10→L
Text L,50, « < »
Goto 3
Else If Getkey=31
Then Goto 4
Else Goto 3
Lbl 4
If L=15 And Q≥15000
Then 3,5→P
5→I
1000→B
Return
Else If L=25 And Q≥10000
Then 2,5→P
1→I
800→B
Return
Else If L=35 And Q≥8500
Then 2→P
4→I
500→B
Return
Else If L=45 And Q≥1000
Then 1,50→P
2→I
300→B
Return
Else If L=55
Then 0,85→P
3→I
100→B
Return
Else Goto 3

```

Nom du sous programme: GT

```

Cls
10→Z
« VITESSE MAXI »?→A
« ACCELERATION »?→G
« TENUE DE LA ROUTE »?→J
« 1 RAPPORT »?→U
« 2 RAPPORT »?→V
« 3 RAPPORT »?→W
« 4 RAPPORT »?→Θ
« 5 RAPPORT »?→r
Return

```

MATRICE

Vous devez réaliser cette matrice, elle contient les informations des circuits: C' est la matrice D

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
L 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,2	3	1	1	1,2	3	1	1,2	3	1,2	3	1,1	2	1,1	2
L 2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,2	3,2	3	1	1	1	1	1	1,1	2,2	3,1	2	1,1	
L 3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,2	3	1	1	1	1	1	1	1,2	3
L 4	1	1	1	1	1	1	1	1	1,2	3	1	1	1	1	1,2	3	1	1,2	3	1	1,2	3	1	1,1
L 5	1	1	1	1	1,2	3,2	3,2	3,2	3,1	2	1	1	1	1,1	2,1	2	1	1,2	3	1	1,1	2	1	1

25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
1	1	1	1,2	3	1	1,1	2	1	1	1,1	2	1	1,2	3	1,2	3,1	2	1	1,2	3	1,2	3,1	2	9
2	1	1	1	1	1,2	3	1	1,2	3	1,2	3,1	2	1	1	1	1,2	3	1	1	1,2	3,1	2,2	3	9
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,2	3	1	1	1	1	1	1	1,2	3	9
2,1	2	1	1	1	1,1	2,2	1	1	3,2	3	1	1	1	1,2	3	1	1,2	3	1	1	1	1,2	3	9
1,2	3,2	3	1	1,1	2,1	2,2	3	1	1,2	3	1	1	1	1	1,1	2	1	1	1	1	1,2	3,2	3	9